

# 东莞市泰力塑胶制品有限公司

## 自主竣工环境保护验收报告

建设单位：东莞市泰力塑胶制品有限公司

编制单位：广东翌骏环保科技有限公司

2023 年 10 月

广东翌骏环保科技有限公司  
邮箱: [yijunhuanbao8@163.com](mailto:yijunhuanbao8@163.com)

东莞市石排镇下沙解放路 49 号 103 室  
网址: [www.yjhb6.com](http://www.yjhb6.com)

建设单位：东莞市泰力塑胶制品有限公司

法人代表：唐国耀

地址：广东省东莞市石排镇庙边王兴龙八路 5 号

编制单位：广东翌骏环保科技有限公司

法人代表：黄俊

项目负责人：卢柳欣

广东翌骏环保科技有限公司  
邮箱：[yijunhuanbao8@163.com](mailto:yijunhuanbao8@163.com)

东莞市石排镇下沙解放路 49 号 103 室  
网址：[www.yjhb6.com](http://www.yjhb6.com)

目录

1、 前言 6

2、 验收依据 6

3、 建设项目概况 7

    3.1 项目基本情况 7

    3.2 地理位置及周边情况 7

    3.3 敏感点分析 8

    3.4 主要原辅材料及消耗量 9

    3.5 主要设备情况 9

    3.6 塑胶杯盖加工生产、五金模具加工生产工艺流程图及其简述 10

    3.7 总量核算 12

    3.8 固体废物描述 13

4、 环境保护“三同时”落实情况及风险防范措施 14

    4.1 环保风险防范措施 14

    4.2 环境保护“三同时”落实情况 14

    4.3 环保设施试运行情况 18

5、 建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定 18

    5.1 环评影响评价主要结论 18

    5.2 审批部门审批意见 19

6、 验收监测执行标准 19

    6.1 注塑工序废气和厂界无组织废气 19

    6.2 厂区内无组织废气 19

6.3 厂界噪声	20
6.4 生活污水	20
7、验收监测内容	21
7.1 验收项目、监测点位、因子及频次	21
7.2 监测分析方法	21
8、验收监测的质量控制措施及监测工况	22
8.1 质量控制措施	22
9、验收监测结果	23
9.1 生产负荷及验收监测工况	23
9.2 注塑成型工序废气、厂界无组织废气、厂区内无组织废气、厂界噪声和 生活污水监测结果	23
9.2.1 注塑成型工序有组织废气中非甲烷总烃监测结果见表 9-1	23
9.2.2 注塑成型工序有组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-2	24
9.2.3 厂界有组织废气中厨房油烟废气监测结果见表 9-3	25
9.2.4 厂界无组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-4	26
9.2.5 厂界无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物、监测结果见表 9-5	26
9.2.6 厂区内无组织中非甲烷总烃监测结果见表 9-6	28
9.2.7 噪声监测结果见表 9-7	28
9.2.8 生活污水监测结果见表 9-8	29
10、排污口规范化检查	31

- 附：1. 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表；
2. 环评批复；
3. 验收监测报告；
4. 注塑成型废气治理工程设计方案；
5. 注塑成型废气治理设施现场照片图；
6. 危险废弃物储存仓现场照片图；
7. 一般固体废弃物储存处现场照片图；
8. 危险废弃物转移合同复印件；
9. 一般固体废弃物转移合同复印件；
10. 自主验收公示照片图；
11. 营业执照复印件；
12. 国家排污许可证登记备案；
13. 竣工环境保护验收其他需要说明的事项。
14. 产能变动情况说明

## 1、前言

东莞市泰力塑胶制品有限公司位于广东省东莞市石排镇庙边王兴龙八路 5 号，项目厂址中心经纬度坐标：北纬：23° 3' 53.060"；东经：113° 57' 6.340"，项目于 2021 年 11 月委托广州怀信科技技术有限公司编制的《东莞市泰力塑胶制品有限公司建设项目环境影响报告表》。该项目环评报告于 2023 年 4 月 3 日通过东莞市生态环境局石排分局的审批，审批文号为东环建〔2023〕2775 号。

2023 年 4 月，东莞市泰力塑胶制品有限公司特委托江门中环检测技术有限公司按相关要求编制项目竣工环境保护验收监测报告。江门中环检测技术有限公司按照《建设项目环境影响报告表》及批复、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》文件的相关要求严格执行，并于 2023 年 4 月 25、26 日对该项目进行了建设项目竣工环境保护验收废水、废气及厂界噪声的监测。本次验收主要针对：注塑成型、混料、碎料、焊接工序废气、注塑成型冷却用水、生活污水、厂界噪声和固体废物。

## 2、验收依据

- 2.1 《中华人民共和国环境保护法》，（2015 年 1 月 1 日起施行）；
- 2.2 《中华人民共和国环境影响评价法》，（2016 年 9 月 1 日起施行）；
- 2.3 《中华人民共和国大气污染防治法》，（2016 年 1 月 1 日施行）；
- 2.4 《建设项目环境保护管理条例》，（2017 年 10 月 1 日起施行）；
- 2.5 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》；
- 2.6 《建设项目环境影响报告表的批复》东环建〔2023〕2777 号；
- 2.7 《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）；
- 2.8 广东省《水污染物排放限值》（DB44/26—2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）B 级标准的较严值；
- 2.9 广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值；
- 3.0 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 5 大气污染物特别排放限值；
- 3.1 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值；
- 3.2 《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值；
- 3.3 《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改

建标准；

3.4 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）第二时段无组织排放监控浓度限值的较严值；

3.5 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 3 类限值；

3、建设项目概况

3.1项目基本情况

项目总投资 1600 万元，总占地面积约为 8768 m²，建筑面积 98212 m²，主要从事塑胶杯盖的加工生产，计划年产塑胶杯盖 159.5 吨，实际年加工生产塑胶杯盖约 157 吨。

表 3-1 项目基本情况

项目名称	东莞市泰力塑胶制品有限公司				
建设单位	东莞市泰力塑胶制品有限公司				
法人代表	唐国耀		联 系 人	史崇禹	
通讯地址	广东省东莞市石排镇庙边王兴龙八路 5 号				
联系电话	13712587786	传真	——	邮政编码	——
建设地点	广东省东莞市石排镇庙边王兴龙八路 5 号				
立项审批部门			批准文号		
建设性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 二次扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>		C2929 塑料零件及其他塑料制品制造	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造	
占地面积 (平方米)	8768		绿化面积 (平方米)	——	
此次投资 (万/元)	1500	其中：环保投资 (万元)	40	环保投资占总投资比例	2.6%

3.2 地理位置及周边情况

项目所在厂址中心坐标：北纬：23° 3'53.060"；东经：113°57'6.340"，西面为：其他工业厂房，北面为：东莞市海联纸箱有限公司，南面为：附近商铺、其他工业厂房，东南面为：其他工业厂房、东莞市岚亿电子科技有限公司。

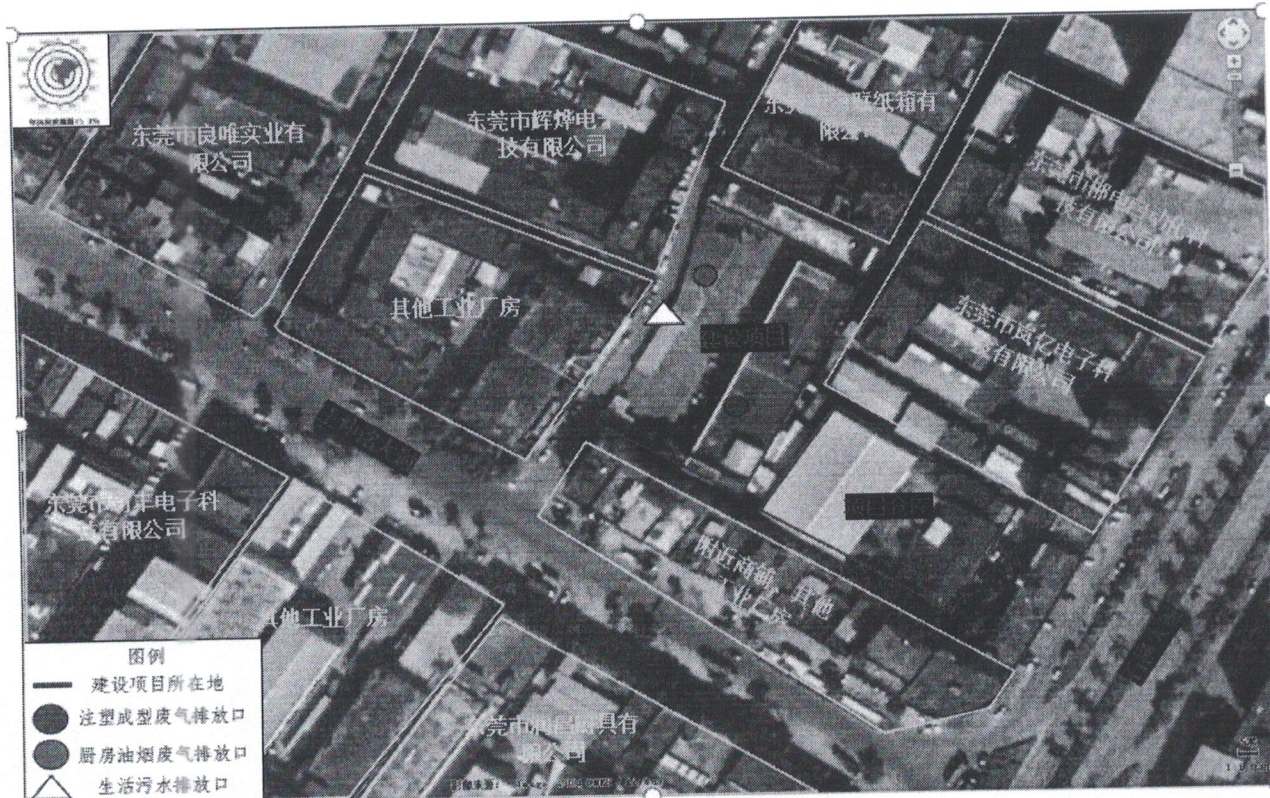


图 3-1 项目平面布置和四置图

### 3.3 敏感点分析

### 3.3.1 环境空气保护目标

根据现场调查,项目所在区域属于环境空气二类功能区,保护项目所在区域的空气环境质量,使其不因本项目的实施受到明显影响。环境空气质量符合《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单(2018年9月1日实施)中二级标准。

厂界外 500m 范围内大气环境敏感点主要为村庄、学校等，具体情况详见下表，环境保护目标分布情况详见附图：

表3-2 项目500米范围内敏感点一览表

名称	坐标		保护对象	保护内容	方位	相对厂界距离/m	环境功能区
	X	Y					
庙边王村	57	114	村庄	约 1300 户	北面	85	环境空气二类区
下沙村	98	-73	村庄	约 1800 户	东南面	89	
利屋村	-181	103	村庄	约 600 户	西北面	192	
智元幼儿园	358	-186	学校	师生约 70 人	东南面	356	
庙二村	-277	341	村庄	约 1100 户	西北面	397	
上沙村	454	-272	村庄	约 1500 户	东面	483	

注：以项目中心位置为原点（0，0），正东方向为 X 轴正方向，正北方为 Y 轴正方向，建立项目相对坐标系统。

广东翌骏环保科技有限公司  
邮箱: [yijunhuanbao8@163.com](mailto:yijunhuanbao8@163.com)

东莞市石排镇下沙解放路 49 号 103 室  
网址: [www.yjhb6.com](http://www.yjhb6.com)

3.3.2 声环境

项目厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标。

3.3.3 地下水环境

根据调查，项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮水水源和热水、矿泉水、温泉等特色地下水资源。

3.3.4 生态环境

项目用地范围内无生态环境保护目标。

3.4 主要原辅材料及消耗量

表 3-4 项目原辅材料一览表

序号	名称	使用量	实际使用量	包装规格	储存量	状态	备注
1	PP 塑料新粒	80 吨/年	78.4 吨/年	25kg/袋	5 吨	固体	外购
2	PA 塑料新粒	50 吨/年	49 吨/年	25kg/袋	5 吨	固体	
3	TPE 塑料新粒	28 吨/年	7.8 吨/年	25kg/袋	5 吨	固体	
4	色母粒	2 吨/年	1.96 吨/年	10kg/袋	0.1 吨	固体	
5	钢材	10 吨/年	10 吨/年	/	/	固体	
6	钢砂	0.1 吨/年	0.1 吨/年	20kg/袋	0.04 吨	固体	
7	实芯焊丝	0.2 吨/年	0.2 吨/年	10kg/袋	0.05 吨	固体	
8	机油	0.1 吨/年	0.1 吨/年	10kg/桶	0.05 吨	液态	
9	火花油	0.1 吨/年	0.1 吨/年	20kg/桶	0.05 吨	液态	
10	切削液	0.15 吨/年	0.15 吨/年	25kg/桶	0.05 吨	液态	

3.5 主要设备情况

表 3-5 项目设备情况一览表

序号	设备名称	规格/型号	数量	实际验收数量	用途	位置
1	立式注塑机（50T）	吨位为 50T，功率为 3.7kW	11	1	注塑	注塑区
2	卧式注塑机（120T）	吨位为 120T，功率为 13.5kW	5	3		
	卧式注塑机（160T）	吨位为 160T，功率为 18.5kW	4	2		
	卧式注塑机（260T）	吨位为 260T，功率为 24.8kW	3	4		
	卧式注塑机（320T）	吨位为 320T，功率为 23kW	2	0		
	卧式注塑机（250T）	吨位为 250T	0	8		
	卧式注塑机	吨位为 190T	0	1		

广东翌骏环保科技有限公司  
邮箱: [yijunhuanbao8@163.com](mailto:yijunhuanbao8@163.com)

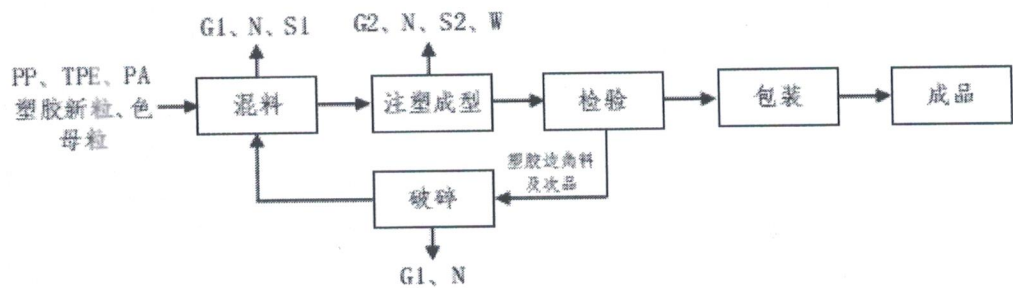
东莞市石排镇下沙解放路 49 号 103 室  
网址: [www.yjhb6.com](http://www.yjhb6.com)

	(190T)					
	卧式注塑机 (380T)	吨位为 380T	0	1		
	卧式注塑机 (530T)	吨位为 530T	0	1		
3	冷水机	功率为 2.4kW	3 台	3 台	冷却	注塑区
4	模温机	功率为 3.8kW	10 台	10 台	保温	注塑区
5	破碎机	功率为 8.5kW	3 台	3 台	碎料	破碎区
6	混料机	容量为 50kg, 功率为 7.5kW	3 台	3 台	混料	混料区
7	烘料机	功率为 5.5kW	19 台	19 台	烘料	烘料区
8	空压机	功率为 11.5kW	3 台	3 台	辅助	注塑区
9	冷却塔	总循环水量 4m³/h	3 台	3 台	冷却	注塑区
10	电脑锣	功率为 5.6kW	2 台	2 台	精加工	模具生 产区
11	精雕机	功率为 4.8kW	4 台	4 台	精雕	
12	火花机	功率为 4.5kW	2 台	2 台	电火花加工	
13	立式合模机	功率为 7.5kW	1 台	1 台	组装	
14	卧式合模机	功率为 10.5kW	1 台	1 台	组装	
15	喷砂机	功率为 5.5kW	1 台	1 台	喷砂	
16	氩弧焊机	功率为 4.2kW	1 台	1 台	焊接	
17	磨刀机	功率为 3.5kW	1 台	1 台	磨削	
18	攻牙机	功率为 6.5kW	1 台	1 台	攻牙	
19	磨床	功率为 6.5kW	1 台	1 台	磨削	
20	数控锣床	功率为 7.5kW	1 台	1 台	精加工	
21	打孔机	功率为 4.2kW	1 台	1 台	打孔	

说明：目前项目产能有所变动，该项目实际为 8 台 250T、1 台 190T、1 台 380T、1 台 530T、3 台 120T、2 台 160T、4 台 260T 注塑机、1 台 50T 立式注塑机；根据核算，变动后的实际产能是 166 吨/年，未超过原项目设备最大产能 168 吨/年，经核算变动后实际年加工生产塑胶杯盖约 157 吨，变动后的产能没有超出原项目的最大产能。本项目实际调整后，未构成重大变动，故无需重新办理环评手续。

3.6 塑胶杯盖加工生产、五金模具加工生产工艺流程图及其简述

3.6.1 塑胶杯盖加工生产工艺流程图：



项目塑胶杯盖加工生产工艺流程图

污染物标识符号：

废气：G1 颗粒物；G2 非甲烷总烃、臭气浓度；

废水：W 冷却水；

固废：S1 废包装材料，S2 塑胶边角料及次品。

噪声：N 设备噪声。

3.6.2 塑胶杯盖加工生产工艺流程简述：

烘料/混料：混料前，将外购的 PP、TPE、PA 塑胶新粒送入烘料机进行烘料，烘料温度约 85~90℃，烘料过程主要对各类塑胶粒可能存在的水分烘干，烘料过程不会产生废气。随后根据产品生产的要求，将外购的 PP、TPE、P 塑胶新粒与色母粒按一定的比例进行混合，混料过程由于加入破碎回用的塑胶边角料，因此，A 混料过程会产生少量粉尘。本工序产生的污染物主要为噪声、废包装材料。

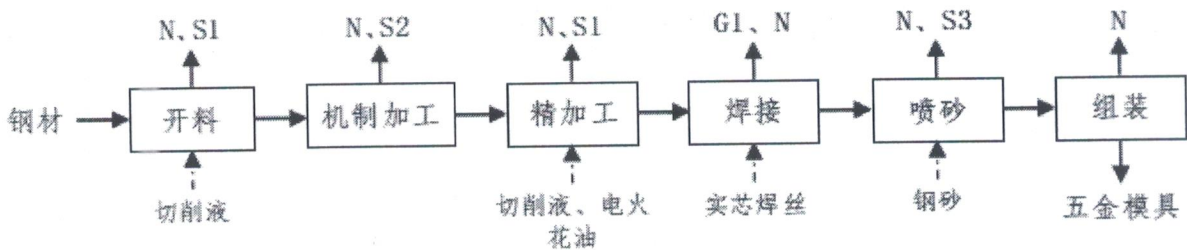
注塑成型：将外购的 PP、TPE、PA 塑胶粒与色母粒投入投入注塑机，注塑机通电加热 200℃~220℃使其融化（TPE 塑胶粒热分解温度>320℃，PP 塑胶粒分解温度>300℃，PA 塑胶粒分解温度>300℃，加热温度未达到分解温度），持续加热后被融化的物料被螺旋压入固定的模具，然后压成模具的形状。循环冷却水通过冷却模具间接冷却物料至室温，待物料冷却定性后开模取出，即可得到塑胶杯盖成品。本工序产生的污染物主要为非甲烷总烃、臭气浓度、冷却水、噪声。

检验：通过外观检测产品是否合格。合格品交由包装流水线，塑料不合格品需经破碎后重新成型。

破碎：人工将塑料不合格品投入到破碎机中，破碎机工作时加盖密闭，仅有少量粉尘在开盖时逸散。本工序产生的污染物主要为噪声、颗粒物。

包装：将注塑完成的塑胶杯盖交由包装流水线进行人工包装，即为成品。

3.6.3 五金模具加工生产工艺流程图：



五金模具加工生产工艺流程图（五金模具为本项目自用，不外售）  
污染物标识符号：

废气：G1 颗粒物；

固废：S1 含废切削液金属碎屑、含废火花油金属碎屑；S2 金属边角料；S3 被截留的粉尘；

噪声：N 设备噪声。

3.6.4 五金模具加工生产工艺流程简述：

开料：根据客户对五金模具规格、尺寸的要求，利用电脑锣将外购的模具钢材进行开料，本工序产生的污染物主要为含废切削液金属碎屑，噪声。

机制加工：接着使用数控锣床、攻牙机、磨床、磨刀机、打孔机等机械设备进行加工，主要对模具钢材开孔、车铣、磨削、攻牙等工序，本工序产生的污染物主要为金属边角料，噪声。

精加工：将外购的模具钢材送至精雕机、电火花机工作台上，对钢材指定的部位进行精雕机、电火花加工，本工序产生的污染物主要为含废切削液、电火花油金属碎屑，噪声。

焊接：根据模具钢材需要焊接的部位，利用氩弧焊机进行焊接，本工序产生的污染物主要为焊接烟尘、噪声。

喷砂：接着将模具钢材送入喷砂机内对钢材表面进行喷砂，使模具钢材表面或者形状发生变化，获得一定的清洁度和不同的粗糙度，从而使模具钢材表面的机械性能得到改善。模具钢材喷砂过程设置在密闭设备内，并配套有除尘风机+布袋除尘器，喷砂过程产生的金属粉尘经除尘风机收集，通过布袋除尘器处理后，被截留的金属粉尘收集于除尘箱内，未被收集的金属粉尘自然沉降于喷砂舱内，定期打开密封门使用吸尘器对沉降于喷砂舱内的粉尘进行清理。由于喷砂机为密闭设备，因此喷砂过程产生的粉尘不会外逸至大气环境中，本工序产生的污染物主要为被截留的粉尘、噪声。

组装：最后人工将各类模具钢材送至合模机中进行组装，组装完成即为成品。

3.7 总量核算：

广东翌骏环保科技有限公司  
邮箱：[yijunhuanbao8@163.com](mailto:yijunhuanbao8@163.com)

东莞市石排镇下沙解放路 49 号 103 室  
网址：[www.yjhb6.com](http://www.yjhb6.com)

项目	要素	环评批复总量		实际年排放量		单位
大气	非甲烷 总烃	0.127	有组织 0.0816	0.0496	有组织 0.0292	吨/年
			无组织 0.0454		无组织 0.0203	

说明：生活污水排入污水处理厂处理，可不计入总量控制指标中。

一期注塑成型工序废气非甲烷总烃经处理后有组织的流量 7282m3/h 乘以注塑工序年工作时间 1800h 乘以平均浓度 2.235mg/m3，收集率达到 90%，得出废气有组织年排放总量。

从上表可知，根据项目检测结果核算的排放量没有超过环境影响报告表批复的总量控制指标，满足总量控制的要求。

3.8 固体废物描述：

3.8.1 一般工业固体废物

①塑胶边角料及次品：项目注塑成型、检验过程会产生少量塑胶边角料及次品，其产生量约占原材料的 5%，项目塑胶原料总使用量约 137t/a，则塑胶边角料及次品产生量约 6.8t/a，塑胶边角料及次品属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）：类别为废塑料制品，类别代码为 06，代码为 292-009-06，经破碎机破碎后回用于注塑工序。

②废包装材料：项目生产过程会产生少量原料包装袋，产生量约 0.125t/a，废包装材料属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）：类别为废复合包装，类别代码为 07，代码为 292-009-07，收集后交由专业回收公司回收利用。

③喷砂粉尘：项目模具钢材喷砂过程会产生少量金属粉尘，根据产排污核算分析，喷砂粉尘产生量约 0.0219t/a，喷砂粉尘属于《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）：类别为废钢铁，类别代码为 09，代码为 292-009-09，交由专业回收公司回收处理。

3.8.2 危险废物

①废机油：项目生产设备检修、维修时会产生少量废机油，平均每半年检修、维修一次，每次检修、维修过程废机油产生量约 0.04t，即年生产量约 0.08t，废机油属于《国家危险废物名录》（2021 年版）：废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码 900-249-08，收集后交由具有危废资质单位处理。

②废火花油：项目模具钢材使用火花机加工过程会产生少量废火花油，产生量约占总使用量的 80%，项目火花油使用量约 0.1t/a，则废火花油产生量约 0.08t/a，废火花油属于《国家危险废物名录》（2021 年版）：废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码 900-249-08，收集后交由具有危废资质单位处理。

③废切削液：项目模具钢材加工过程会产生少量废切削液，其产生量约占总使用量的

80%，项目切削液使用量约 0.15t/a，则废切削液产生量约 0.12t/a，废切削液属于《国家危险废物名录》(2021 年版)：废物类别为 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码 900-006-09，收集后交由具有危废资质单位处理。

④废机油桶、废火花油桶、废切削液桶：项目生产、模具钢材加工过程会产生少量废机油桶、火花油桶、切削液桶，其产生量约 0.0315t/a，废机油桶、废火花油桶属于《国家危险废物名录》(2021 年版)：废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码 900-249-08；废切削液桶属于《国家危险废物名录》(2021 年版)：废物类别为 HW49 其他废物，废物代码 900-041-49；收集后交由具有危废资质单位处理。

⑤含废火花油金属碎屑：项目模具钢材加工过程会产生少量含废火花油金属碎屑，产生量约为原料使用量的 1%，项目模具钢材加工量约 10t/a，则含废火花油金属碎屑产生量约 0.1t/a，含废火花油金属碎屑属于《国家危险废物名录》(2021 版)：废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码 900-200-08，收集后交有危废资质单位处理。

⑥含废切削液金属碎屑：项目模具钢材加工过程会产生少量的含废切削液金属碎屑，产生量约为原料使用量的 1%，项目模具钢材加工量约 10t/a，则》(2021 版)：废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-006-09，收集后交有危废资质单位处理。

⑦废活性炭：项目所需活性炭量为：实际过滤面积\*活性炭堆高\*装填密度=3.12m<sup>2</sup>\*0.06m\*650kg/L=0.121 吨，一年更换 4 次活性炭，即实际年用量为 0.121 吨\*4\*2=0.973 吨。

4、环境保护“三同时”落实情况及风险防范措施

4.1环保风险防范措施

项目生产过程中使用的主要原材料不属于易燃易爆的危险化学品，其潜在的环境风险影响不大。生产期间须在火灾防范方面制定严格、全面的防火规定措施，例如严禁在车间内吸烟，对电路定期予以检查，用电负荷与电路的设计要匹配等，并严格监督执行，以杜绝火灾隐患。

4.2 环境保护“三同时”落实情况

4-1 环境保护“三同时”落实情况

项目	污染源	污染物	防治措施	验收要求	落实情况
注塑成型废气	注塑成型废气排放口(DA001)	非甲烷总烃	设置在密闭车间内，并设置集气罩对注塑成	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 5 大气污染物特别排	已落实

			型过程产生的非甲烷总烃、臭气浓度进行收集，收集后通过“两级活性炭吸附”处理后高空排放（排气筒高度为 15m）	放限值	
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值	已落实
厨房油烟废气	厨房油烟废气排放口(DA002)	厨房油烟	厨房油烟经收集通过“油烟净化器”处理后高空排放（排气筒高度为 15m）	《饮食行业油烟排放标准（试行）（GB18483-2001）表 2 规定的标准限值	已落实
混料、破碎、焊接工序废气	混料、破碎、焊接工序（无组织）	颗粒物	加强车间通风措施	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值与广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值两者的较严值	已落实
注塑成型工序废气	注塑成型工序（无组织）	非甲烷总烃		《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值	已落实
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1 恶臭污染物厂界二级新扩改建标准的要求	已落实
厂区内废气	厂内无组织	厂内无组织		厂区内 VOCs 无组织排放满足广东省地方标准《固	已落实

				定污染源挥发性有机物综合排放标准》 (DB44/2367-2022) 表 3 厂区内 VOCs 无组织排放 限值	
生活污 水	生活污水 排放口	CODCr、 BOD5、 NH3-N、 SS、LAS、 TP、动植物 油	生活污水经隔 油隔渣、三级化 粪池预处理达 标后排入东莞 市南畲朗污水 处理厂	广东省地方标准《水污染 物排放限值 (DB44/26-2001) 第二时 段三级标准和《污水排入 城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015) B 等 级标准的较严值	已落实
冷却水	注塑成型冷却水循环使用不外排，定期补 充新鲜水			不外排	已落实
噪声	生产设备	机械噪声	生产设备做减 振处理，墙体隔 音、距离衰减	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 (GB12348-2008) 中 3 类 标准要求	已落实
固体 废物	一般固体 废物	塑胶边角 料及次品	破碎后回用于 注塑工序	符合环保有关要求	已落实
		废包装材 料、喷砂粉 尘	交有一般 工业固体废物 处理资质的单 位处理		
	危险废物	废机油、废 火花油、废 切削液、废 机油桶、废 火花油桶、 废切削液	交由有危险物 处理资质的单 位处理		已落实

		桶、含废火花油金属碎屑、含废切削液金属碎屑、废活性炭			
	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门处理		已落实

表 4-2 环保投资一览表

序号	污染类别	污染源	主要环保措施	投资金额 单位: 万元
1	注塑成型废气	非甲烷总、臭气浓度	设置在密闭车间内，并设置集气罩对注塑成型过程产生的非甲烷总烃、臭气浓度进行收集，收集后通过“两级活性炭吸附”处理后高空排放（排气筒高度为 15m）	15
2	厨房油烟废气	厨房油烟废气	经收集通过“油烟净化器”处理后高空排放（排气筒高度为 15m）	2
3	生产设备	厂界噪声	合理布局、隔声、减震以及墙体隔声、距离衰减等措施	7
4	注塑冷却水	注塑工序	循环使用，不外排，定期补充	4
5	生活污水	CODCr、BOD5、NH3-N、SS、LAS、TP、动植物油	生活污水经隔油隔渣、三级化粪池预处理达标后排入东莞市南畲朗污水处理厂	3
6	一般固体废物	塑胶边角料及次品、废包装材料、喷砂粉尘	由一般工业固废处理单位外运处理	3
7	危险废物	废机油、废火花油、废切削液、废机油桶、废火花油桶、废切削液桶、含废	危险废物处理资质的单位回收处理	3

		火花油金属碎屑、 含废切削液金属碎 屑、废活性炭		
8	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门处理	3
9	合计			40

4.3 环保设施试运行情况

经现场核查环保设施运行情况正常。

5、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 环评影响评价主要结论

5.1.1 环境空气影响评价结论

5.1.1.1 废水

(1) 不允许排放生产性废水，注塑工序冷却用水循环使用，不外排。

(2) 生活污水经预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26—2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）B 级标准的较严值后排入市政截污管网，引至城镇污水处理厂处理。

5.1.1.2 废气

(1) 严格落实大气污染防治措施，厂区内 VOCs 无组织排放须符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。项目各工序产生的废气应进行有效收集处理后达标排放。注塑成型工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行，产生的废气经配套设施收集处理后高空排放，其中非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 5 大气污染物特别排放限值，无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值；恶臭有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值，无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准。混料、破碎、焊接工序产生的颗粒物无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）第二时段无组织排放监控浓度限值的较严值。全厂挥发性有机化合物排放总量应控制在 0.127 吨/年以内。

5.1.1.3 厂界噪声

(1) 做好生产设备的消声降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 3 类限值。

5.1.1.4 固体废物

严格落实固体废物污染防治措施。采取符合国家环境保护标准的防护措施安全分类贮存，并依法依规处理处置。

5.2 审批部门审批意见

环境影响报告表的批复详见附件。

6、验收监测执行标准

6.1 注塑工序废气和厂界无组织废气

注塑成型工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行，产生的废气经二级活性炭吸附设施收集处理后高空排放，其中非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 5 大气污染物特别排放限值，无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值；恶臭有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值，无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准。混料、破碎、焊接工序产生的颗粒物无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）第二时段无组织排放监控浓度限值的较严值；见表6-1。

表 6-1 废气标准限值表

浓度单位：mg/m<sup>3</sup>，流量单位：m<sup>3</sup>/h

污染因子	烟囱高度	标准值
		浓度
非甲烷总烃	15 米	60
	/	4
臭气浓度	15 米	2000
	/	20
厨房油烟	8 米	2.0
颗粒物	/	1.0

6.2 厂区内无组织废气

厂区内 VOCs 无组织排放须符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）及其表3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求；见表6-2。

表 6-2 废气标准限值表  
浓度单位：mg/m³，速率单位：kg/h

污染因子	烟囱高度	标准值
		浓度
非甲烷总烃	/	6

6.3 厂界噪声

做好生产设备的消声降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 3 类限值；见表 6-3

表 6-3 厂界噪声标准限值表  
单位：dB（A）

污染因子	监测时间	标准值
噪声	昼间	65

6.4 生活污水

生活污水经预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26—2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）B 级标准的较严值后排入市政截污管网，引至城镇污水处理厂处理；见表 6-4。

表 6-4 生活污水标准限值表  
单位：mg/L

污染因子	标准值
pH 值	6.5-9
悬浮物	400
化学需氧量	500
氨氮	45
总磷	8
五日生化需氧量	300
阴离子表面活性剂	20
动植物油	100

7、验收监测内容

根据该项目的环评要求江门中环检测技术有限公司环评的批复意见及实际建设情况制定以下监测内容：

7.1 验收项目、监测点位、因子及频次

验收项目、监测点位及监测因子、监测频次见表 7-1。

表 7-1 验收项目、监测点位及监测因子、频次一览表

验收项目	监测因子	监测点位	监测频次	监测口数量
废水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、氨氮、总磷、五日生化需氧量、阴离子表面活性剂、动植物油	于废水排放口布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 8 次	共 1 个监测口
注塑成型废气	非甲烷总烃	于废气处理前后各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 6 次	共 2 个监测口
	臭气浓度	于废气处理前后各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 8 次	
厨房油烟废气	油烟	于废气处理前后各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 10 次	共 1 个监测口
厂界无组织废气	颗粒物、非甲烷总烃	于废气上风向参照点 1#、下风向监控点 2#、3#、4# 各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 6 次	共 4 个监测点
	臭气浓度	于废气上风向参照点 1#、下风向监控点 2#、3#、4# 各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 8 次	
厂区内无组织废气	非甲烷总烃	于生产车间门外 1m 监控点 5#	监测 2 天, 监测 6 次	共 1 个监测点
厂界噪声	噪声	于厂界西南面外 1m 处 1#、厂界西北面外 1m 处 2# 各布设 1 个监测点位	监测 2 天, 监测 2 次	共 2 个监测点

7.2 监测分析方法

表 7-2 监测分析方法一览表

序号	检测项目	检测方法	使用仪器	检出限
1	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	多功能声级计 AWA6228+/AWA5688	/
2	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9790II	0.07mg/m <sup>3</sup>
3	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-9790II	0.07mg/m <sup>3</sup>
4	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022	电子天平 PX85ZH	168μg/ m <sup>3</sup>
5	臭气浓度	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法》HJ 1262-2022	/	/

6	油烟浓度	《固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法》HJ 1077-2019	红外分光测油仪 OIL460	0.1 mg/m <sup>3</sup>
7	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》HJ 1147-2020	pH 计 SX751	/
8	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB 11901-89	电子天平 PX224ZH/E	4mg/L
9	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ 828-2017	COD 自动消解回流仪 XJ-100	4mg/L
10	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量(BOD <sub>5</sub> )的测定 稀释与接种法》HJ 505-2009	生化培养箱 SPX-250B-Z	0.5mg/L
11	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	可见分光光度计 V-5000	0.025mg/L
12	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB 11893-89	可见分光光度计 V-5000	0.01mg/L
13	动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	红外分光测油仪 OIL460	0.06mg/L
14	阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法》GB 7494-87	可见分光光度计 V-5000	0.05 mg/L
样品采集技术依据		《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 《固定源废气监测技术规范》HJ/T 397-2007 《大气污染物无组织排放监测技术导则》HJ/T 55-2000 《恶臭污染环境监测技术规范》HJ 905-2017 《污水监测技术规范》HJ91.1-2019		

8、验收监测的质量控制措施及监测工况

8.1 质量控制措施

- (1) 验收监测在工况稳定、生产负荷和污染治理设施负荷达到设计能力的 75%以上时进行。
- (2) 监测过程严格按各项污染物监测方法和其他有关技术规范进行。
- (3) 监测人员持证上岗，所用计量仪器均应经过计量部门检定合格并在有效期内使用。
- (4) 废气采样分析系统在采样前进行气路检查、流量校准，确保整个采样过程中分析系统的气密性和计量准确性；尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰；被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）；烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行标定，在测试时应保证其采样流量的准确。
- (5) 监测数据执行三级审核制度。

9、验收监测结果

9.1生产负荷及验收监测工况

东莞市泰力塑胶制品有限公司设施运行、生产情况基本稳定。在2023年4月25日、26日这两天，注塑成型、混料、破碎、焊接工序正常生产，处理设施运行正常，生产负荷和污染治理设施负荷达到设计能力的75%以上，满足该项目废气和厂界噪声的验收监测要求。生活污水正常排放，满足该项目生活污水的验收监测要求。

9.2 注塑成型工序废气、厂界无组织废气、厂区内无组织废气、厂界噪声和生活污水监测结果

9.2.1 注塑成型工序有组织废气中非甲烷总烃监测结果见表 9-1

表 9-1：废气监测结果

单位：浓度 mg/m<sup>3</sup>；速率 kg/h；标干流量 m<sup>3</sup>/h

检测点位		检测项目及测试结果					
		2023.04.25			2023.04.26		
		浓度	速率	标干流量	浓度	速率	标干流量
注塑成型废气处理前 DA001	第一次	14.6	0.095	6534	16.1	0.10	6360
	第二次	17.1	0.11	6387	14.9	0.097	6513
	第三次	15.3	0.10	6621	15.6	0.10	6565
	平均值	15.7	0.10	6514	15.5	0.10	6479
	第一次	1.93	0.014	7185	2.52	0.018	7149
注塑成型废气排放口 DA001	第二次	2.20	0.016	7327	1.92	0.014	7261
	第三次	2.51	0.019	7417	2.33	0.017	7355

		平均值	2.21	0.016	7310	2.26	0.016	7255
标	准	值	60	/	/	60	/	/
结	果	价	达标	/	/	达标	/	/
1、参照标准：《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。								
2、排气筒高度：15 米，治理设施：二级活性炭吸附。								
3、2023.04.25 去除率：84.0%，2023.04.26 去除率：84.0%。								

验收监测期间，注塑成型工序废气中非甲烷总烃排放浓度达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。

9.2.2 注塑成型工序有组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-2

表 9-2：废气监测结果

单位：无量纲

排气筒高度	15m	处理设施		二级活性炭吸附							
检测点位		检测项目及测试结果									
		臭气浓度（无量纲）									
		2023.04.25					2023.04.26				
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
注塑成型废气处理前 DA001		2290	2691	3090	2691	2691	2290	2691	2691	2691	
注塑成型废气排放口 DA001		724	851	977	851	851	724	851	977		
标准	限值	:	2000								
结果	评价	:	达标								

1、参照标准：《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 标准限值。  
验收监测期间，注塑成型工序有组织废气中臭气浓度排放浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值；  
9.2.3 厂界有组织废气中厨房油烟废气监测结果见表 9-3

表 9-3：废气监测结果

处理设施	静电除油	折算基准灶头数（个）					2.7		排气筒高度		8m
		油烟							标准限值		
采样位置	检测日期	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	均值		结果评价		
厨房油烟废气处理前	2023.04.25	实测浓度 mg/m <sup>3</sup>	2.1	2.1	2.0	1.9	2.2	/	/	/	
		标干流量 m <sup>3</sup> /h	3852	3629	3436	3494	3643	/	/	/	
	2023.04.26	实测浓度 mg/m <sup>3</sup>	1.9	1.8	1.8	1.9	2.1	/	/	/	
		标干流量 m <sup>3</sup> /h	3549	3773	3259	3632	3637	/	/	/	
厨房油烟废气排放口	2023.04.25	实测浓度 mg/m <sup>3</sup>	0.8	0.6	0.5	0.5	0.5	0.6	/	/	
		标干流量 m <sup>3</sup> /h	4161	4207	4188	4251	4234	4208	/	/	
	2023.04.26	基准浓度 mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	/	/	0.4	2.0	达标	
		实测浓度 mg/m <sup>3</sup>	0.7	0.5	0.7	0.7	0.7	0.7	/	/	
	2023.04.26	标干流量 m <sup>3</sup> /h	4217	4276	4338	4251	4232	4263	/	/	
		基准浓度 mg/m <sup>3</sup>	/	/	/	/	/	0.5	2.0	达标	

1、参照标准：《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 最高允许排放浓度。  
验收监测期间，厂界有组织废气中厨房油烟废气浓度达到《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 最高允许排放浓度；

9.2.4 厂界无组织废气中臭气浓度监测结果见表 9-4

表 9-4：废气监测结果

单位：无量纲

2023.04.25 天气：阴 气温 22.3℃ 风向：东南 气压：101.4kPa 风速：1.2m/s 2023.04.26 天气：阴 气温 24.7℃ 风向：东南 气压：101.4kPa 风速：1.2m/s									
采样 时间	监测点位	监测项目	监测结果（无量纲）					标准 限值	结果 评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	最大值		
2023. 04.25	厂界上风向参照点 1#	臭气浓度	<10	<10	<10	<10	<10	--	--
	厂界下风向监控点 2#		14	13	12	13	14	20	达标
	厂界下风向监控点 3#		13	11	13	11	13		
	厂界下风向监控点 4#		12	11	11	15	15		
2023. 04.26	厂界上风向参照点 1#	臭气浓度	<10	<10	<10	<10	<10	--	--
	厂界下风向监控点 2#		13	13	12	15	15	20	达标
	厂界下风向监控点 3#		16	16	12	14	16		
	厂界下风向监控点 4#		11	14	15	12	15		
1、参照标准：《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级新改扩建厂界标准值。									

验收监测期间，厂界无组织废气中臭气浓度排放浓度未超过《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级新改扩建厂界标准值；

9.2.5 厂界无组织废气中非甲烷总烃、颗粒物监测结果见表 9-5

表 9-5：废气监测结果

单位：mg/m³

2023.04.25 天气：阴 气温 22.3℃ 风向：东南 气压：101.4kPa 风速：1.2m/s 2023.04.26 天气：阴 气温 24.7℃ 风向：东南 气压：101.4kPa 风速：1.2m/s									
采样 时间	检测点位	检测项目	检测结果				标准 限值	结果 评价	
			第一次	第二次	第三次	最大值			
2023. 04.25	厂界上风向参照点 1#	非甲烷 总烃	0.23	0.19	0.22	0.23	--	--	
	厂界下风向监控点 2#		0.48	0.45	0.46	0.48	4.0	达标	
	厂界下风向监控点 3#		0.50	0.57	0.41	0.57			
	厂界下风向监控点 4#		0.54	0.59	0.38	0.59			
	厂界上风向参照点 1#	颗粒物	0.177	0.185	0.178	0.185	--	--	
	厂界下风向监控点 2#		0.415	0.447	0.407	0.447	1.0	达标	
	厂界下风向监控点 3#		0.423	0.413	0.447	0.447			
	厂界下风向监控点 4#		0.445	0.422	0.453	0.453			
2023. 04.26	厂界上风向参照点 1#	非甲烷 总烃	0.19	0.21	0.24	0.24	--	--	
	厂界下风向监控点 2#		0.34	0.47	0.51	0.51	4.0	达标	
	厂界下风向监控点 3#		0.52	0.37	0.57	0.57			
	厂界下风向监控点 4#		0.62	0.53	0.43	0.62			
	厂界上风向参照点 1#	颗粒物	0.182	0.175	0.180	0.182	--	--	
	厂界下风向监控点 2#		0.402	0.397	0.410	0.410	1.0	达标	
	厂界下风向监控点 3#		0.422	0.410	0.455	0.455			
	厂界下风向监控点 4#		0.435	0.432	0.442	0.442			

1、参照标准：非甲烷总烃参照《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值，颗粒物参照《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值及广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二段无组织排放监控浓度限值的较严者。

验收监测期间，厂界内无组织中非甲烷总烃未超过《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值，颗粒物未超过《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值及广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二段无组织排放监控浓度限值的较严者；

9.2.6 厂区内无组织中非甲烷总烃监测结果见表 9-6

表 9-6：废气监测结果

单位：mg/m³

2023.04.25 天气：阴    气温 22.3℃    风向：东南    气压：101.4kPa    风速：1.2m/s							
2023.04.26 天气：阴    气温 24.7℃    风向：东南    气压：101.4kPa    风速：1.2m/s							
采样时间	检测点位	检测项目	检测结果（1h 均值）			标准 限值	结果 评价
			第一次	第二次	第三次		
2023.04.25	厂区内无组织废气 5#	非甲烷总烃	0.89	0.84	0.76	6	达标
2023.04.26	厂区内无组织废气 5#	非甲烷总烃	0.87	0.82	0.76	6	达标
1、参照标准：《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区内无组织排放限值。							

验收监测期间，厂区内无组织废气中非甲烷总烃排放浓度未超过《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区内无组织排放限值；

9.2.7 噪声监测结果见表 9-7

表 9-7：噪声监测结果

单位:dB(A)

2023.04.25 天气：阴 气温 22.3℃ 风向：东南 气压：101.4kPa 风速：1.2m/s							
2023.04.26 天气：阴 气温 24.7℃ 风向：东南 气压：101.4kPa 风速：1.2m/s							
日期	检测点位名称	主要声源	检测结果 dB (A)		标准限值 dB (A)		结果评价
			昼间	夜间	昼间	夜间	
2023.04.25	厂界西南面外 1m 处 1#	生产噪声	58		65		达标
	厂界西北面外 1m 处 2#		59		65		达标
2023.04.26	厂界西南面外 1m 处 1#	生产噪声	60		65		达标
	厂界西北面外 1m 处 2#		60		65		达标
1、参照标准：《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类排放限值。							
2、备注：厂界东南面、东北面为共用墙，未设检测点。							

验收监测期间，厂界噪声未超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类排放限值。

9.2.8 生活污水监测结果见表 9-8

表 9-8： 生活污水监测结果

单位：mg/L； pH 值为无量纲

检测位 置	采样 日期	检测项目	检测频次及检测结果						结果 评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	平均值	标准 限值	
生活污 水排放 口	2023. 04.25	pH 值	7.2	7.2	7.3	7.1	/	6.5-9	达标
		悬浮物	102	97	113	104	104	400	达标
		化学需氧量	211	226	198	219	214	500	达标
		氨氮	14.4	15.7	16.1	15.2	15.4	45	达标

2023.04.26	总磷	1.71	1.77	1.62	1.83	1.73	8	达标
	五日生化需氧量	79.1	88.5	65.7	82.5	79.0	300	达标
	阴离子表面活性剂	0.534	0.471	0.536	0.600	0.535	20	达标
	动植物油	0.77	1.41	0.88	1.00	1.02	100	达标
	pH 值	7.1	7.2	7.2	7.3	/	6.5-9	达标
	悬浮物	109	105	98	103	104	400	达标
	化学需氧量	189	210	193	180	193	500	达标
	氨氮	14.8	15.4	16.0	14.3	15.1	45	达标
	总磷	1.62	1.73	1.79	1.55	1.67	8	达标
	五日生化需氧量	58.2	80.3	63.1	54.7	64.1	300	达标
	阴离子表面活性剂	0.511	0.449	0.547	0.489	0.499	20	达标
	动植物油	1.19	1.03	1.00	1.17	1.10	100	达标
1、参照标准：广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准的较严者。								

验收监测期间，生活污水经处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》

（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准的较严者。

## 10、排污口规范化检查

根据国家标准《环境保护图形标志排放口》和国家环保总局《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求。企业所有排放口，包括水、气、声、固体废物，必须按照“便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置与之相适应的环境保护标志牌，绘制企业排污口分布图。

经现场检查，东莞市泰力塑胶制品有限公司各排污口有明显标识，排污口的规范化基本符合有关要求。

**\*\*本报告到此结束\*\***