

泰州众泰模具科技有限公司

年产注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：泰州众泰模具科技有限公司

编制单位：泰州亿阳环境科技有限公司

编制日期：2020 年 9 月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项目负责人:

填表人: 孙雅莉

建设单位 (盖章)

编制单位 (盖章)

电话:

电话:13801430789

传真:/

传真:/

邮编: 225530

邮编: 225300

地址:泰州医药高新区寺巷街道民营科技园

地址: 泰州市海陵区万达写字楼 1109 室

表一

建设项目名称	年产注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目				
建设单位名称	泰州众泰模具科技有限公司				
建设项目性质	新建 ☒ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建 ☐				
建设地点	泰州医药高新区寺巷街道民营科技园 14#标准厂房及部分 3#标准厂房				
主要产品名称	注塑模具、塑料制品				
设计生产能力	注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目				
实际生产能力	注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目				
建设项目环评时间	2019 年 12 月	开工建设时间	2019 年 1 月		
调试时间	2020 年 2 月	验收现场监测时间	2020 年 6 月 22 日至 23 日		
环评报告表 审批部门	泰州医药高新技术 产业开发区管委会	环评报告表 编制单位	江苏易测环境科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	50 万元	比例	3.33%
实际总概算	3000 万元	环保投资	50 万元	比例	3.33%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》，（2015 年 1 月 1 日起施行）； 2、《中华人民共和国环境影响评价法》，（2018 年 12 月 29 日修正）； 3、《中华人民共和国水污染防治法》，（2018 年 1 月 1 日起施行）； 4、《中华人民共和国大气污染防治法》，（2018 年 10 月 26 日修正）； 5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，（2018 年 12 月 29 日修正）； 6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，（2020 年 9 月 1 日实行）； 7、《建设项目环境保护管理条例》，（2017 年 10 月 1 日起施行）； 8、《建设项目环境影响评价分类管理名录》，（2017 年 9 月 1 日起施行）； 9、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部，公告 2018 年第 9 号）； 11、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（2017 年 11 月 20				

	日) 12、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办〔2018〕34号）； 13、《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环境保护部办公厅，环办〔2015〕113号）； 14、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号，1997年9月）； 15、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环控〔1997〕122号，1997年9月）； 16、《泰州众泰模具科技有限公司年产注塑模具150套、冰箱配套塑料件30吨项目环境影响报告表》（江苏易测环境科技有限公司，2019年12月）； 17、泰州医药高新技术产业开发区管委会关于本项目的审批意见（审批文号：泰高新审批〔2019〕24103号）； 18、江苏瑞超检测科技有限公司检验检测报告（报告编号：RC20241）； 19、建设单位实际生产状况及提供的其他技术资料。
--	---

验收监测评价标准、标号、级别、限值	根据环评及批复，污染物排放执行以下标准：			
	1、废气排放标准			
	本项目废气主要为东部车间注塑工序产生的注塑废气、破碎工序产生的破碎粉尘和喷砂装置经设备自带布袋除尘装置后未补集的喷砂粉尘；西部车间焊接工序产生的焊接烟尘。东部车间注塑工序有组织排放和无组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5、表 9 标准，东、西部车间无组织排放的颗粒物能执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。			
	具体标准见下表：			
	表 1-1 大气污染物排放标准			
	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m³)	厂界无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)	标准来源
	非甲烷总烃	60	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5、表 9
	颗粒物	120	1.0	《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 无组织排放监控浓度限值
	2、废水排放标准：			
	本项目无生产废水，废水主要为生活污水。生活污水依托化粪池处理达接管标准后接入亚同环保水处理泰州有限公司集中处理，接管标准执行污水处理厂的设计进水水质。			
具体标准见下表：				
表 1-2 废水排放标准				
项目		执行标准（mg/m³）		
pH		6~9		
COD		500		
SS		220		
氨氮		35		
总磷		3.0		
3、噪声排放标准：				

本项目东、西部车间的东、西、南、北四个厂界噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求，即昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）。

表 1-3 厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

标准	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准	65	55

4、固废

一般工业固废贮存场所应按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及标准修改单（公告 2013 年第 36 号）的要求设置；危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及标准修改单（公告 2013 年第 36 号）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）中相关要求，做好“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）。

表二

工程建设内容：**1、项目基本情况**

泰州众泰模具科技有限公司成立于 2013 年 04 月 26 日，公司投资 1500 万元在泰州医药高新区寺巷街道民营科技园 14#标准厂房及部分 3#标准厂房建设“年产注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目”，该项目于 2018 年建成，未履行环保手续，泰州市生态环境局于 2019 年 8 月 12 日对该项目出具了查封决定书（泰环查字（2019）7-62 号），于 2019 年 10 月 28 日出具了行政处罚决定书（泰环罚字（2019）7-27 号），目前罚款已缴纳。

该项目于 2019 年 10 月 23 日经过泰州医药高新区管委会备案，备案证号：泰高新经信备（2019）47 号。泰州众泰模具科技有限公司委托江苏易测环境科技有限公司承担该项目的环评影响评价工作，于 2019 年 10 月编制《泰州众泰模具科技有限公司年产注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目环境影响报告表》，该报告表于 2019 年 12 月 5 日取得泰州医药高新技术产业开发区管理委员会的批复（泰高新审批（2019）24103 号），目前该项目已建成并试运行。

2020 年 5 月，泰州众泰模具科技有限公司委托泰州亿阳环境科技有限公司为该项目编制竣工环境保护验收报告。泰州亿阳环境科技有限公司接受委托后，参照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》有关要求，开展相关验收调查工作，同时泰州亿阳环境科技有限公司委托江苏瑞超检测科技有限公司于 2020 年 6 月 22 日至 23 日进行了竣工验收检测并出具验收监测报告。

2、项目建设规模**（1）环评情况**

原环评中，泰州众泰模具科技有限公司成立于 2013 年 04 月 26 日，公司投资 1500 万元购置注塑机、破碎机、烘料机、CNC 加工中心、数控线切割等 87 台套设备，在泰州医药高新区寺巷街道民营科技园 14#标准厂房及部分 3#标准厂房建设年产注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目。

（2）实际建设情况

本项目实际生产能力与环评保持一致，主体工程与产品方案实际建设见表 2-1。

表 2-1 本项目主体工程及产品方案

产品名称	主体工程名称(生产线或生产车间)	设计生产能力	实际生产能力	备注
注塑模具	西部车间	150 套	150 套	与环评保持一致
塑料制品	东部车间	30t	30t	与环评保持一致

原辅材料消耗及水平衡：

1、本项目原材料消耗见表 2-2

表 2-2 本项目原辅材料消耗一览表

序号	原辅材料名称	环评设计 (t/a)	实际建设 (t/a)	变动情况
1	钢材	80	80	0
2	焊丝	0.003	0.003	0
3	切削液	0.06	0.06	0
4	PP 塑料粒子	15	15	0
5	ABS 塑料粒子	10	10	0
6	PC 塑料粒子	5	5	0
7	色母粒	0.5	0.5	0

2、水平衡

(1) 生产用水：项目挤出过程使用冷却水进行冷却，循环冷却水定期补充不外排，根据建设单位提供资料，项目循环水量为 10m³/a，补充水量为 5m³/a。

(2) 生活用水：本项目正常营运时，用工人 45 人，年工作 260 天。根据《建筑给水排水设计规范》（GB50015-2003）相关规定，职工生活用水按每人 50L/d 计；则项目生活用水量为 2.25m³/d，585m³/a，排放系数取 0.8，产生生活污水 1.8m³/d，468m³/a。生活污水经化粪池处理后进入经市政污水管网，送亚同污水处理泰州有限公司集中处理，最终排入长江。

本项目水平衡见下图：

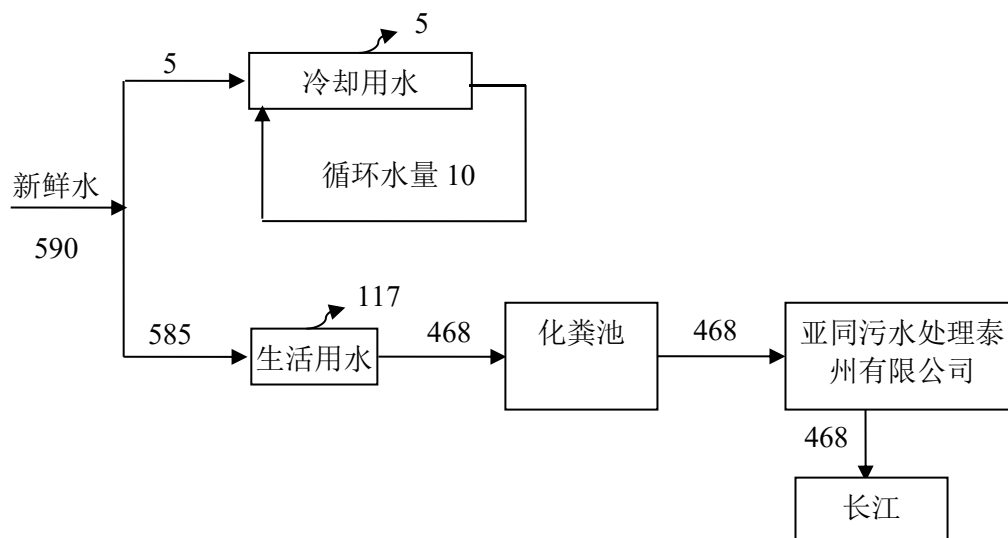


图 2-1 全厂水平衡图 单位：t/a

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目主产品为冰箱配套塑料件和模具生产，冰箱配套塑料件生产工艺流程如图 2-2，模具生产工艺流程如图 2-3。

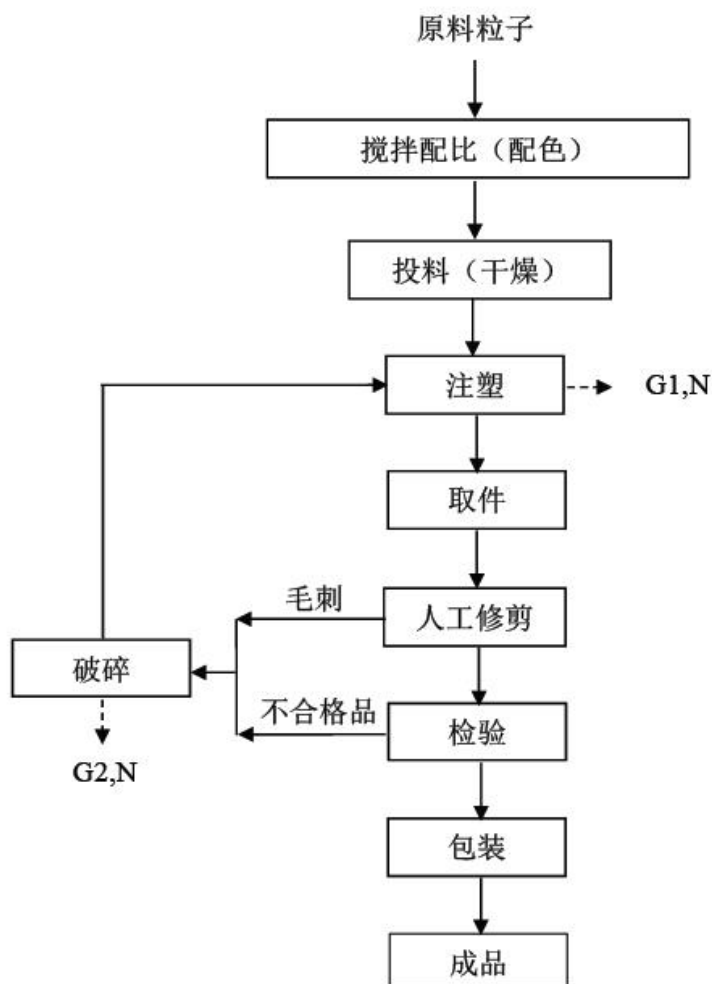


图 2-2 冰箱配套塑料件生产工艺流程图（东部车间）

冰箱配套塑料件生产工序说明：

- （1）原料检验：根据材料物性表对材料进行批次检验。
- （2）混色配比：根据客户颜色要求配比颜色，进行搅拌混色。
- （3）干燥：对原料或配色完成的原料用自动吸料机吸入烘干机进行干燥 1~2h。
- （4）注塑：干燥好的原料通过注塑机内熔化，注入模具冷却后形成制品（此工序产生注塑废气 G1 及噪声）。
- （5）取件：冷却后的制品通过机械手取出。
- （6）修剪：检查产品是否合格及是否有部分飞边，毛刺的手工用去除，不合格品和毛刺通过破碎机破碎后回用于注塑（此工序产生毛刺、不合格品 S1、破碎粉尘 G2 及噪声）。

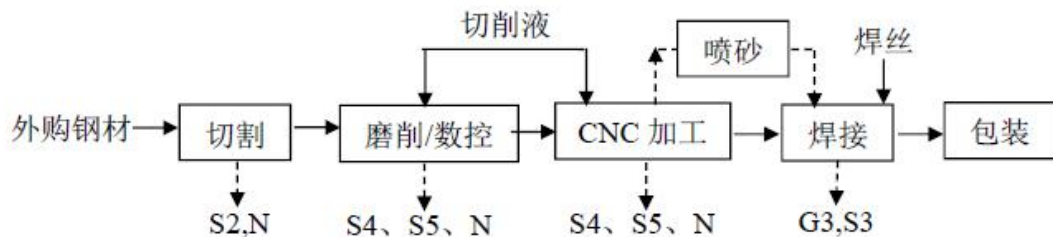


图 2-3 模具生产工艺流程图（西部车间）

注塑模具生产工序说明：

（1）下料：外购的原材料（钢材）通过切割机进行下料，锯成规定大小（此工序产生废边角料 S2 及噪声）。

（2）磨削：用磨床对金属材料进行磨削加工，高速切削会使刀具温度升高，需要对刀具与工件的接触面喷淋切削液，降低刀具切削温度的同时起到润滑作用，产生的金属屑被带入切削液，通过磨床自带的循环池过滤后切削液循环使用，一年更换一次（此工序产生磨屑灰 S4、废切削液 S5 及噪声）。

（3）数控车床：对金属材料进行数控车加工（此工序产生磨屑灰 S4、废切削液 S5 及噪声）。

（4）加工中心：按照要求对金属材料进行 CNC 精密机械加工，加工过程使用切削液对刀具进行润滑，产生的金属屑被带入切削液，通过机床自带的循环池过滤后切削液循环使用，一年更换一次（此工序产生磨屑灰 S4、废切削液 S5 及噪声）。

（5）喷砂：极少数零部件因表面过于光滑需进行粗糙度的改善，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，喷料砂循环使用。（此工序产生喷砂粉尘 G4、除尘布袋 S4、除尘灰 S5。）

（6）焊接：依据要求，使用氩弧焊机，将加工后的钢材进行焊接（此工序产生焊接烟尘 G3、焊渣 S3 及噪声）。

（7）包装入库：将加工后的零部件进行包装进入仓库。

本项目主要生产设备见表 2-3。

表 2-3 主要设备一览表

序号	名称	环评		实际建设情况		
		规格（型号）	数量(台)	规格型号	数量(台)	变化量
东部车间						
1	注塑机	MA900IIS	3	MA900IIS	3	0
2		MA1600IIS	2	MA1600IIS	2	0
3		MA2500IIS	1	MA2500IIS	1	0

4		ZE2300	1	ZE2300	1	0
5		MA3200II	1	MA3200II	1	0
6		MA4700II	1	MA4700II	1	0
7		MA8000II	1	MA8000II	1	0
8		HTF1600X	1	HTF1600X	1	0
9	混色机	VCG100	2	VCG100	2	0
10		PC-600E	1	PC-600E	1	0
11	破碎机	PC-400E	2	PC-400E	1	-1
12		SG600F	0	SG600F	1	+1
12		SHD-300T-GB	1	SHD-300T-GB	1	0
13		SHD-100T-GB	5	SHD-100T-GB	5	0
14	烘料机	SHD-50T-GB	3	SHD-50T-GB	3	0
15		MGD75A	1	MGD75A	1	0
16		BS100-L	1	BS100-L	1	0
17	吹瓶机	ZQ-A600-2	1	ZQ-A600-2	1	0
18	水冷式冰水机	PC-20WC	1	PC-20WC	1	0
19		A650WDY	3	A650WDY	3	0
20		A750WDY	1	A750WDY	1	0
21	机械手	STAW-850PR	3	STAW-850PR	3	0
22		STBW-900PR	1	STBW-900PR	1	0
23		STBW-1200PR-6R	1	STBW-1200PR-6R	1	0
24		BRCV4000WDS5	1	BRCV4000WDS5	1	0
25	流水线	BNB700W-300L	12	BNB700W-300L	12	0
26	喷砂机	SJK1010	3	SJK1010	3	0
27	螺杆空气压缩机	DSR-300V	1	DSR-300V	1	0
28		AA6-37A-AM	1	AA6-37A-AM	1	0
29		5T	1	5T	1	0
30	行车	10T	1	10T	1	0
31		2.8T	4	2.8T	4	0

32	平面磨床	M250	1	M250	1	0
33	摇臂钻床	Z350X16	1	Z350X16	1	0
34	精密磨床	618	1	618	2	+1
35	铣床	4V	1	4V	2	+1
36		6V	1	6V	0	-1
37	数控电火花	450ZNC	1	450ZNC	1	0
38		HL650ZNC	1	HL650ZNC	1	0
39		N1880	1	N1880	2	+1
40	CNC加工中心	VMC-1060L	1	VMC-1060L	1	0
41		VMC1270	1	VMC1270	1	0
42		VMC1690	1	VMC1690	1	0
43	数控电火花线切割	DK7740	1	DK7740	1	0
44		DK7732	1	DK7732	1	0
45		DK7780	1	DK7780	1	0
46		DK7745	1	DK7745	1	0
47		DK7755	1	DK7755	1	0
48	高速数控雕刻机	600	1	600	1	0
49	高速铣加工中心	CNC-13L	1	CNC-13L	1	0
50		CNC1050	1	CNC1050	1	0
51	数控精细小孔放电机电机	BMD703-400	1	BMD703-400	1	0
52	激光焊接机	AHL-XBW220	1	AHL-XBW220	1	0
53	普通卧轴矩台平面磨床	M7130Z	1	M7130Z	1	0
54	精雕	DTC-880	1	DTC-880	0	-1

	机	400TE	0	400TE	1	+1
55	多功能管道密封测试机	M10	1	M10	1	0
56	电动攻丝机	WL-DW16M3-M16	1	WL-DW16M3-M16	0	-1
	电动攻丝机	M5-M10-M15-M30	0	M5-M10-M15-M30	1	+1

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）
1、废水 项目运营期无生产废水产生，生活污水产生量为 468t/a，项目生活污水依托园区化粪池预处理达接管标准后，经园区污水管网进亚同环保水处理泰州有限公司集中处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后排放，尾水经许郑河排入新通扬运河。 2、废气 东部车间中的注塑废气经“UV 光解+活性炭吸附”装置进行收集处理后，通过一根 15m 高排气筒 P1 排放，未收集的非甲烷总烃和破碎粉尘在东部车间内无组织排放。 西部车间焊接工序产生的焊接烟尘通过移动式焊接烟尘净化装置处置后在西部车间无组织排放。 3、噪声 项目的噪声源主要为注塑机、破碎机、CNC 加工中心、数控线切割、高速数控雕刻机等设备在运行过程中产生的噪声，其噪声值约为 75-85dB(A)通过配制低噪声设备、减振、将其封闭于室内等隔音降噪措施后，降低其对周围环境的影响。 4、固废 ①毛刺、不合格品：产生量约 0.022t/a，回用于生产； ②废边角料：钢材加工产生废边角料约 3t/a，外售给相关单位综合利用； ③焊渣：产生量约为 0.0003 t/a，集中收集后出售给物资回收公司。 ④除尘布袋：产生量为 3 个/5a，集中收集后出售给物资回收公司。 ⑤除尘灰：产生量为 0.1t/a，集中收集后回用于生产不外排。 ⑥磨屑灰：产生量约为 0.04 t/a，属于危险废物，废物类别为 HW08，废物代码为 900-200-08，须委托有资质单位泰州市惠明固废处置有限公司处置。 ⑦废切削液：产生量约为 0.5 t/a，属危险废物，废物类别为 HW09，废物代码 900-006-09，委托有资质单位泰州市惠明固废处置有限公司处置。 ⑧废活性炭：产生量为 0.0437t/a，活性炭更换频次为每半年一次。根据《国家危险废物名录》（2016 年版），废活性炭属于危险废物（HW49），废物代码（900-041-49），委托有资质的单位泰州市惠明固废处置有限公司处置。 ⑨废旧灯管：废灯管产生量约为 0.01t/a，废旧灯管属于危险废物（HW29），废物代码（900-023-29），收集后委托有资质单位泰州市惠明固废处置有限公司处置。 ⑩生活垃圾生活垃圾产生量按 0.5kg/人·天计算，职工人数为 45 人，年工作日为 260 天，约 5.85t/a。由环卫部门定期清运。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、建设项目环境影响报告表主要结论：

综上所述，本项目建设符合国家和地方现行产业政策，符合省、市、区相关规划要求，选址基本合理，建成投运后产生的废气、废水、噪声经治理后可实现达标排放，固体废弃物能够得到妥善处置；经预测分析，本项目建成后不会对周围环境造成不良影响；符合卫生防护距离设置要求。在落实各项环保措施、环境风险防范措施的前提下，从环保角度分析，本项目建设具备可行性。

2、审批部门审批决定：

序号	环评批复要求	执行情况	备注
1	排水系统严格实施雨污分流。项目无生产废水产生：生活污水经化粪池收集处理后排入污水管网，送亚同环保水处理泰州有限公司进一步深度处理达标排放；循环冷却水定期补充，不外排。	本项目排水系统严格实施雨污分流。项目无生产废水产生：生活污水经化粪池收集处理后排入污水管网，送亚同环保水处理泰州有限公司进一步深度处理达标排放；循环冷却水定期补充，不外排。	已落实
2	从废气产生源头进行控制，加强生产过程的管理和控制，减少废气排放。注塑废气经集气罩收集后，通过“UV 光解+活性炭吸附”装置进行处理，由1根15米高的排气筒高空排放；喷砂粉尘经自带布袋除尘装置处理后无组织排放；焊接烟尘采用移动式焊烟吸尘器进行处理后无组织排放。 非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5和表9相关排放限值；焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2无组织排放监控浓度限值。	本次监测结果表明，本项目注塑废气经集气罩收集后，通过活性炭吸附装置处理后经15米高排气筒排放，废气排放浓度能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5标准；东部车间未收集的非甲烷总烃和破碎粉尘在东部车间内无组织排放，无组织非甲烷总烃和破碎粉尘排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9标准。 西部车间中的焊接烟尘通过移动式焊烟吸尘器处理后在车间内无组织排放，无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值。	已落实
3	选用低噪声设备，高噪声设备须合理布局并采取有效的减振、隔声、消声措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。	本次监测结果表明，本项目厂界昼、夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。	已落实

4	按照“资源化、减量化、无害化”的原则，落实废物处置措施。磨屑灰、废活性炭、废切削液、废旧灯管等属于危险废物，须分类收集，委托具备危险废物处置资质的单位安全处置，建立健全危险废物管理台账，并执行危险废物转移网上报告制；废边角料、焊渣、除尘布袋出售综合利用；毛刺、不合格品、除尘灰回用于生产；生活垃圾分类收集回收后，委托园区环卫部门定期清运处置。须暂存厂区的，危险固废和一般固废厂区暂存场所应分别符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《一般工业固体废物贮存、处置场所污染控制标准》（GB18599-2001）要求。	所有固废全部无害化处置，均不外排。磨屑灰、废活性炭、废切削液、废旧灯管委托具备危险废物处置资质的单位安全泰州惠明固废处置有限公司处置；废边角料、焊渣、除尘布袋出售综合利用；毛刺、不合格品、除尘灰回用于生产；生活垃圾分类收集回收后，委托园区环卫部门定期清运处置。	已落实
5	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的要求，设置规范的污染物排放口和固体废物堆放场，并设立标志牌。本项目共有两个厂区，经核定，共设 2 个生活污水接管口、2 个雨水排口和 1 个排气筒（15 米）。废气排气筒应合理设置采样口、采样监测平台。	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的要求，设置规范的污染物排放口和固体废物堆放场，并设立标志牌。本项目共有两个厂区，经核定，共设 2 个生活污水接管口、2 个雨水排口和 1 个排气筒（15 米）。废气排气筒应合理设置采样口、采样监测平台。	已落实
6	建立健全公司环境管理制度和管理网络，落实环保工作责任制，不断提高公司环境管理水平。	建立健全公司环境管理制度和管理网络，落实环保工作责任制，不断提高公司环境管理水平。	已落实

表五

验收监测质量保证及质量控制:

1、监测分析方法:

表 5-1 监测分析方法

类别	项目	监测方法	方法来源	检出限
废水	pH	便携式 pH 计法	《水和废水检测分析方法》(第四版)国家环保总局(2002 版本) 3.1.6.2	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB/T 11901-1989	/
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定 重铬酸盐法	HJ 828-2017	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法、	HJ 636-2012	0.05mg/L
废气(有组织)	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	HJ38-2017	0.07mg/m ³
废气(无组织)	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	HJ604-2017	0.07mg/m ³
废气(无组织)	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T 15432-1995	0.001mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/
气象资料	/	/	/	/

2、监测仪器

表 5-2 监测仪器一览表

序号	名称	型号	编号
1	便携式 pH 计	PHB-4	SE-070
2	紫外可见分光光度计	TU-1810	AE-028
3	气相色谱仪	GC 9790	AE-032
4	天平	FA1604	AE-001
5	声级计校准器	AWA6021A	SE-080
6	噪声频谱分析仪(声级计)	AWA622B ⁺	SE-073
7	数字温湿度大气压力计	LP-502	SE-112
9	风向风速仪	P6-8232	SE-111

3、人员能力

项目负责人与现场监测负责人均通过环境监测总站培训并持有合格证书。

4、废气监测质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）中有关规定执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30~70% 之间。对采样仪器的流量计定期进行校准。

5、厂界噪声监测质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后在测量前先进行声学校准，其前、后校准示值偏差不大于 0.5dB。

表六

验收监测内容：

1、废气监测内容

表 6-1 废气监测内容表

监测内容	监测项目	监测点位	监测频次
废水	pH	东、西生活污水排口	连续两天，每天 3 次
	COD		
	SS		
	TP		
	TN		
有组织废气	非甲烷总烃	P1 排气筒出气口	连续两天，每天 3 次
无组织废气	非甲烷总烃	上风向 1 个点、下风向 3 个点	连续两天，每天 4 次
	总悬浮颗粒物	上风向 1 个点、下风向 3 个点	连续两天，每天 4 次

2、噪声监测内容

表 6-2 噪声监测内容表

监测点位	监测项目	监测频次
东厂界外 1m N1	噪声 Leq (A)	昼夜各 1 次，共 2 天
南厂界外 1m N2		
西厂界外 1m N3		
北厂界外 1m N4		
东厂界外 1m N5		
南厂界外 1m N6		
西厂界外 1m N7		
北厂界外 1m N8		

表七

验收监测期间生产工况记录:

表 7-1 验收监测期间生产工况记录表

名称	年设计生产量	设计生产时间(天/a)	日设计生产量	监测日期	实际生产(万吨)	生产负荷
注塑模具	150 套/a	260	1 套/2d	2020.6.22-2020.6.23	1 套/2.5d	80%
塑料制品	30ta	260	0.115t/a	2020.6.22-2020.6.23	0.100t/d	87%

1、废气监测结果与评价:

验收监测结果:

结果表明:2020年6月22~23日P1排气筒排放的非甲烷总烃浓度最高值为4.76mg/m³,符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表5标准,监测数据见表7-2~7-3;

厂界非甲烷总烃浓度最高值为3.88mg/m³,符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表9标准颗粒物浓度最高值为0.403mg/m³,符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2标准。

气象参数见表7-2,监测数据见表7-2~7-5。

表 7-2 有组织废气监测结果

监测点位		1#排气筒出口		排气筒高度	15m	
处理设施		活性炭吸附+UV光氧化		采样日期	2020.06.22	
监测项目	单位	第一次	第二次	第三次	参考标准	
烟道截面积	m ²	0.1257	0.1257	0.1257	-	
烟气温度	℃	29.1	29.2	29.2	-	
烟气流速	m/s	23.5	23.6	23.5	-	
平均动压	Pa	471	472	471	-	
大气压力	kPa	100.36	100.40	100.40	-	
测态烟气量	m ³ /h	10650	10650	10650	-	
标态烟气量	Nm ³ /h	9237	9246	9241	-	
含湿量	%	3.1	3.1	3.1	-	
非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	4.46	8.35	5.18	120
	排放速率	kg/h	0.041	0.077	0.048	/

表 7-3 有组织废气监测结果

监测点位		1#排气筒出口		排气筒高度	15m	
处理设施		活性炭吸附+UV 光氧催化		采样日期	2020.06.23	
监测项目		单位	第一次	第二次	第三次	参考标准
烟道截面积		m ²	0.1257	0.1257	0.1257	-
烟气温度		℃	28.8	28.8	28.7	-
烟气流速		m/s	23.6	23.6	23.6	-
平均动压		Pa	474	474	475	-
大气压力		kPa	100.73	100.73	100.75	-
测态烟气量		m ³ /h	10655	10650	10670	-
标态烟气量		Nm ³ /h	9287	9291	9298	-
含湿量		%	3.1	3.1	3.1	-
非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	4.76	4.68	4.64	120
	排放速率	kg/h	0.044	0.043	0.043	/

表 7-4 无组织废气监测气象参数

日期	频次	大气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	气温 (℃)	湿度 (%)
2020 年 6 月 22 日	第 1 次	100.39	2.2	东	24.6	57.1
	第 2 次	100.38	2.1	东	24.8	57.0
	第 3 次	101.40	2.2	东	24.5	57.2
	第 4 次	101.42	2.4	东	24.1	57.2
2020 年 6 月 23 日	第 1 次	100.36	2.4	东	24.9	57.9
	第 2 次	100.37	2.2	东	25.1	57.7
	第 3 次	101.35	2.3	东	25.3	57.5
	第 4 次	101.33	2.1	东	25.2	57.4

表 7-5 无组织废气监测结果 (单位: mg/m^3)

监测点位		G1（上风向）	G2（下风向）	G3（下风向）	G4（下风向）	小时最高浓 最大值
监测项目						
非甲烷总烃	2020-6-22	2.45	2.29	2.19	2.29	3.84
		3.39	3.79	2.92	3.00	
		3.84	3.02	3.00	3.18	
		3.04	3.01	2.93	3.00	
标准值		4.0				
评价结果		达标				
监测点位		G1（上风向）	G2（下风向）	G3（下风向）	G4（下风向）	小时最高浓 最大值
监测项目						
颗粒物	2019-6-22	0.165	0.184	0.165	0.146	0.403
		0.348	0.330	0.312	0.403	
		0.348	0.385	0.348	0.311	
		0.367	0.349	0.293	0.348	
标准值		1.0				
评价结果		达标				
监测点位		G1（上风向）	G2（下风向）	G3（下风向）	G4（下风向）	小时最高浓 最大值
监测项目						
非甲烷总烃	2019-6-23	2.79	2.77	2.31	2.11	3.88
		3.84	3.74	3.70	3.88	
		3.65	3.87	3.55	3.72	
		3.14	3.91	3.82	3.76	
标准值		4.0				
评价结果		达标				
监测点位		G1（上风向）	G2（下风向）	G3（下风向）	G4（下风向）	小时最高浓 最大值
监测项目						
颗粒物	2019-6-23	0.184	0.184	0.147	0.202	0.368
		0.312	0.312	0.331	0.349	
		0.330	0.404	0.331	0.294	

		0.312	0.349	0.368	0.294	
标准值		1.0				
评价结果		达标				

2、噪声监测结果与评价：

结果表明：2020年6月22~23日，生产正常，各噪声源运行正常。验收监测期间，昼间厂界噪声监测值范围59.2dB(A)~52.0dB(A)，夜间厂界噪声监测值范围52.8dB(A)~50.5dB(A)满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，监测结果见表7-6。

表 7-6 噪声监测结果评价表（单位：dB(A)）

监测时间		昼：2020.6.22 16:06-16:07			
环境条件		昼间：阴：风速 2.2m/s 夜间：阴：风速 2.0m/s		测试工况	正常
测点 编号	测点位置	主要声源	距离声源距离	监测结果 等效声级 LeqdB(A)	
				昼间	夜间
N1	厂界东外 1m 处	-	-	58.4	52.8
N2	厂界南外 1m 处	-	-	57.4	52.4
N3	厂界西外 1m 处	-	-	54.0	51.5
N4	厂界北外 1m 处	-	-	52.5	50.8
N5	厂界东外 1m 处	-	-	59.3	51.3
N6	厂界南外 1m 处	-	-	58.1	51.1
N7	厂界西外 1m 处	-	-	57.5	50.6
N8	厂界北外 1m 处	-	-	54.6	50.8
参考标准				65	55
达标情况				达标	
监测日期		2020.6.23 10:31-10:32			
环境条件		昼间：阴：风速 2.2m/s 夜间：阴：风速 3.1m/s		测试工况	正常
测点	测点位置	主要声源	距离声源距离	监测结果	

编号				等效声级 LeqdB(A)	
				昼间	夜间
N1	厂界东外 1m 处	-	-	59.2	51.3
N2	厂界南外 1m 处	-	-	58.3	52.1
N3	厂界西外 1m 处	-	-	57.2	50.5
N4	厂界北外 1m 处	-	-	54.4	50.3
N5	厂界东外 1m 处	-	-	58.1	51.3
N6	厂界南外 1m 处	-	-	57.3	50.9
N7	厂界西外 1m 处	-	-	54.5	50.9
N8	厂界北外 1m 处	-	-	52.0	50.5
参考标准				65	55
达标情况				达标	

表八

验收监测结论：

泰州众泰模具科技有限公司年产注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目，已基本按照国家环境管理制度执行，工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。验收监测期间，本项目正常运营，各项环保设施运行正常，符合环保“三同时”的验收监测要求。具体结论如下：

1、废气监测结果：

(1) 有组织废气：P1 排气筒出口非甲烷总烃排放浓度均小于 $120\text{mg}/\text{m}^3$ 的执行标准，符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表 5 标准；

(2) 厂界无组织废气各监测点非甲烷总烃监测浓度均小于 $4.0\text{mg}/\text{m}^3$ 的执行标准，符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表 9 标准，颗粒物监测浓度均小于 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 的执行标准，符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 标准。

2、废水监测结果：

本项目排水系统严格实施雨污分流。项目无生产废水产生：生活污水经化粪池收集处理后排入污水管网，送亚同环保水处理泰州有限公司进一步深度处理达标排放；循环冷却水定期补充，不外排。

3、噪声监测结果：

根据监测数据可知，验收监测期间厂界各测点昼、夜间噪声监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准。

4、固废

磨屑灰、废活性炭、废切削液、废旧灯管等属于危险废物，须分类收集，委托具备危险废物处置资质的单位安全处置，建立健全危险废物管理台账，并执行危险废物转移网上报告制；废边角料、焊渣、除尘布袋出售综合利用；毛刺、不合格品、除尘灰回用于生产；生活垃圾分类收集回收后，委托园区环卫部门定期清运处置。

综上所述，泰州众泰模具科技有限公司年产注塑模具 150 套、冰箱配套塑料件 30 吨项目基本按照环评及其批复的要求进行建设，较好的落实了各项环保工程措施。项目废气达标排放，固体废弃物妥善处置，不造成二次污染，边界噪声对周边影响较小。本次环境环保验收监测认为该项目符合竣工环境保护验收条件，建议通过验收。

建议和要求：

- (1) 进一步加强固体废物安全处置工作，确保环境安全；
- (2) 规范作业操作，减少无组织排放，定期进行各类污染物的日常监测。

附图：

附图 1 公司具体地理位置图

附图 2 平面布置图

附图 3 项目周边环境保护目标图

附件：

附件 1 备案通知书

附件 2 环评批复

附件 3 验收检测报告

附件 4 危废处置协议