

佳和晟（厦门）模塑科技有限公司模具
制造及注塑生产项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：佳和晟（厦门）模塑科技有限公司

编制单位：佳和晟（厦门）模塑科技有限公司

2021年1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：张秀敏

报告编写人：张秀敏

建设单位 _____ (盖章)

编制单位 _____ (盖章)

电话：13459036249

电话：13459036249

传真：

传真：

邮编：361100

邮编：361100

地址：厦门市同安区新民镇

地址：厦门市同安区新民镇

金富二路131号

金富二路131号

表一

建设项目名称	模具制造及注塑生产项目				
建设单位名称	佳和晟（厦门）模塑科技有限公司				
建设项目性质	新建（ ） 改扩建（√） 技改（ ） 迁建（√）				
建设地点	厦门市同安区新民镇金富二路 131 号 (N 24°42'59.98", E 118°07'18.89")				
主要产品名称	模具、注塑件				
设计生产能力	年产模具 300 套、注塑件 1000 万个				
实际生产能力	年产模具 300 套、注塑件 1000 万个				
建设项目环评时间	2020 年 9 月	开工建设时间	2020 年 11 月		
调试时间	2020 年 11 月	验收现场监测时间	2020 年 12 月 21 日~12 月 22 日		
环评报告表审批部门	厦门市同安生态环境局	环评报告表编制单位	福建省环安检测评价有限公司		
环保设施设计单位	厦门市北极洋环保科技有限公司	环保设施施工单位	厦门市北极洋环保科技有限公司		
投资总概算	1320 万元	环保投资总概算	15 万元	比例	1.1%
实际总概算	1320 万元	环保投资	15 万元	比例	1.1%

<p>验收监测依据</p>	<p>1、《建设项目环境保护管理条例》中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日；</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日；</p> <p>3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》中华人民共和国生态环境部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日；</p> <p>4、《厦门市环境保护局关于发布建设项目竣工环境保护设施验收工作指导意见的通知》，厦环评[2018]6 号，2018 年 2 月 23 日；</p> <p>5、《模具制造及注塑生产项目环境影响报告表》（福建省环安检测评价有限公司，2020 年 9 月）；</p> <p>6、《厦门市同安生态环境局关于模具制造及注塑生产项目环境影响报告表的批复》（厦同环审〔2020〕302 号，2020 年 11 月 3 日）（附件 3）。</p>
---------------	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>1、生活污水经厂区化粪池处理达《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中较严的排放限值（COD\leq500mg/L、BOD₅\leq300mg/L、SS\leq400mg/L、NH₃-N\leq45mg/L）后，接入市政污水管网纳入同安污水处理厂处理。</p> <p>2、非甲烷总烃、颗粒物排放执行《厦门市大气污染物排放标准》（DB35/323-2018）表 1、表 2、表 3 排放限值（非甲烷总烃有组织排放最高允许排放浓度\leq60mg/m³，最高允许排放速率\leq1.8kg/h，无组织排放监控浓度限值\leq2.0mg/m³，封闭设施外无组织排放监控浓度\leq4.0mg/m³；颗粒物单位周界无组织排放监控浓度\leq0.5mg/m³）。</p> <p>3、四周厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准（昼间\leq65dB，夜间\leq55dB）。</p> <p>4、一般工业固废贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单中相关要求；危险废物贮存执行 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及其 2013 年修改单要求。</p>
-------------------	---

表二

1. 工程建设内容:

佳和晟（厦门）模塑科技有限公司模具制造及注塑生产项目（以下简称“项目”）主要从事模具和注塑件的生产加工，系将原位于厦门市同安区工业集中区集秀路9号厂房1楼的模具生产线搬迁扩建并新增注塑件生产至同安区新民镇金富二路131号，已于2020年11月搬迁完成。所有设备和原材料等均已搬迁至新厂，原址已清理干净，交由出租方安排作其他用途。随着厂区配套设施和人员的撤离，项目在原所在厂区的废水、废气、噪声、固体废物均不再产生，项目对原址的环境影响趋于消除。

环评批复设计年产模具300套、注塑件1000万个，实际产能为年产模具300套、注塑件1000万个，验收监测期间实际产量约为设计产能的75%以上、主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常。迁建后项目所在厂房为1栋2层钢混建筑，项目生产车间位于1F西侧，办公区位于1F夹层，仓库位于2F夹层，租赁建筑面积5800m²；1F东侧为通冠（厦门）电子科技有限公司；2F目前为空置厂房。项目所在厂房东、北两侧为通冠（厦门）电子科技有限公司，西、南侧分别为同盛北二路和金富二路。项目所在厂区西侧隔同盛北二路为厦门美度莎科技有限公司和厦门市百思得铝制品工程有限公司；北侧为厦门央士皮件有限公司、厦门松勇金属制品有限公司、厦门唯展工贸有限公司等；东侧隔同盛北路为华夏山二实业有限公司；南侧隔金富二路为厦门三德盛实业有限公司。距离西侧下柑岭村约175m，项目周边环境及敏感目标的分布情况与环评期间一致。项目具体地理位置见附图1，项目周围状况示意图见附图2，项目周围环境现状见附图3。

项目员工人数为80人，不设食堂和住宿，年工作300天，日工作24小时。项目主体工程为机加工区和注塑车间，储运工程为仓库，辅助工程为办公区、冷却塔和空压机，公用工程为给排水、供电，环保工程包括化粪池、集气系统+活性炭吸附装置+1根20m排气筒、集气设施+移动式滤芯除尘器、危废暂存间和一般固废暂存区（附图4：项目1F及1F夹层平面布置图、附图5：项目2F及2F夹层平面布置图）。项目主要建设内容详见表2-1，主要生产设备详见表2-2。

表 2-1 项目建设情况一览表

类别	工程名称	环评设计内容	验收时实际建设情况	变化情况
主体工程	机加工区	位于 1F 南侧，机加工、工件检验、组装等，面积 1800m ²	位于 1F 南侧，机加工、工件检验、组装等，面积 1800m ²	无
	注塑车间	位于 1F 北侧，拌料、烘干、注塑成型等，面积 1200m ²	位于 1F 北侧，拌料、烘干、注塑成型等，面积 1200m ²	无
储运工程	仓库区	位于 1F 夹层、2F 夹层，贮存成品及原辅料，面积 1500m ²	位于 1F 夹层、2F 夹层，贮存成品及原辅料，面积 1500m ²	无
辅助工程	办公区	位于 1F 夹层，人员办公，面积 500m ²	位于 1F 夹层，人员办公，面积 500m ²	无
	冷却塔	1 台，厂房外北侧	1 台，厂房外北侧	无
	空压机	1 台，厂房外北侧	1 台，厂房外北侧	无
公用工程	给水	依托厂区现有给水工程	依托厂区现有给水工程	无
	排水	依托厂区现有排水工程	依托厂区现有排水工程	无
	供电	依托厂区已建的变配电室供电	依托厂区已建的变配电室供电	无
环保工程	废水处理系统	排入通冠已建化粪池处理	排入通冠已建化粪池处理	无
	废气处理系统	VOCs：集气设施+活性炭吸附设施+1 根 20m 高排气筒、注塑车间密闭；粉尘：集气设施+移动式滤芯除尘器	VOCs：集气设施+活性炭吸附设施+1 根 20m 高排气筒、注塑车间密闭；粉尘：集气设施+移动式滤芯除尘器	无
	降噪设施	厂房隔声、减振降噪	厂房隔声、减振降噪	无
	固废处理系统	一般固废暂存区 1 个，面积 15m ² ；危废暂存间 1 个，面积 10m ²	一般固废暂存区 2 个，面积 10m ² ；危废暂存间 1 个，面积 10m ² ；生活垃圾桶若干个	一般固废暂存区增加 1 个

表 2-2 主要生产设备一览表

序号	产品	设备名称	环评预计数量	验收时实际数量	变化情况
1	模具	CNC	8 台	8 台	不变
2		电火花机	5 台	5 台	不变
3		线切割机	2 台	3 台	增加 1 台
4		磨床	4 台	5 台	增加 1 台
5		铣床	3 台	3 台	不变
6		检测设备	3 台	3 台	不变
7		合模机	1 台	1 台	不变
8	注塑件	三机一体烘料机	5 台	5 台	不变
9		拌料机	1 台	1 台	不变
10		破碎机	2 台	2 台	不变
11		注塑机	24 台	24 台	不变
12		空压机	1 台	1 台	不变
13		冷却塔	1 台	1 台	不变

2. 验收范围

此次验收范围为佳和晟（厦门）模塑科技有限公司模具制造及注塑生产项目环境影

响报告表及其批复对项目竣工环境保护进行验收。

3. 原辅材料消耗及水平衡

表 2-3 主要原辅材料及燃料

项目		原辅材料名称	环评预计用量(t/a)	验收时实际用量(t/a)	变化量 (t/a)
产品名称	产量				
模具	300套/a	钢材	100	100	0
		半成品模具	500	500	0
		铜线材	10	10	0
		液压油	0.1	0.1	0
		火花油	0.2	0.2	0
		切削液	0.2	0.2	0
注塑件	1000万个/a	PC/ABS 塑料米(原米)	70	70	0
		POM 塑料米 (原米)	30	30	0
		PA66 塑料米 (原米)	30	30	0
		PP 塑料米 (原米)	40	40	0
		润滑油	0.2	0.2	0
能源		水	2500t/a	2500t/a	0
		电	45 万 kWh/a	45 万 kWh/a	0

项目用水依托厂区内配套给水管网，由市政公司供给，主要为职工生活用水和冷却用水。

项目排水依托厂区现有的排水系统。厂区内排水采取雨污分流制，雨水经厂区内雨水管汇集后排至市政雨水管网。项目注塑冷却水沉淀后循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级排放限值中较严的排放限值后排入市政污水管网，纳入同安污水处理厂处理。项目给排水平衡情况见图 2-1。

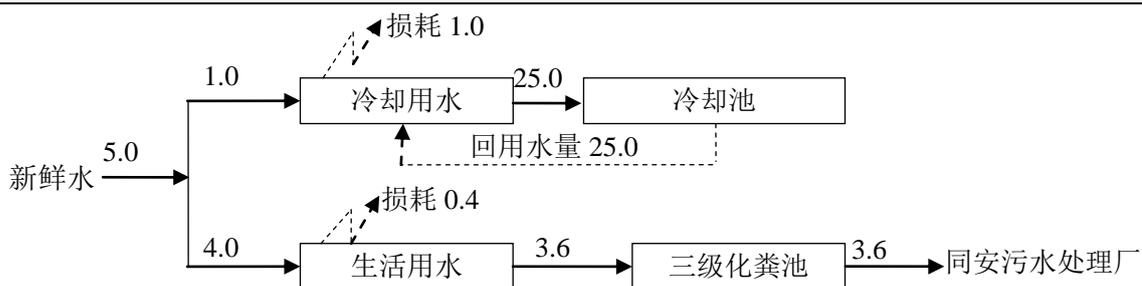


图 2-1 项目水平衡图 (m³/d)

4. 主要工艺流程及产物环节

(1) 模具生产工艺流程及产污环节如下：

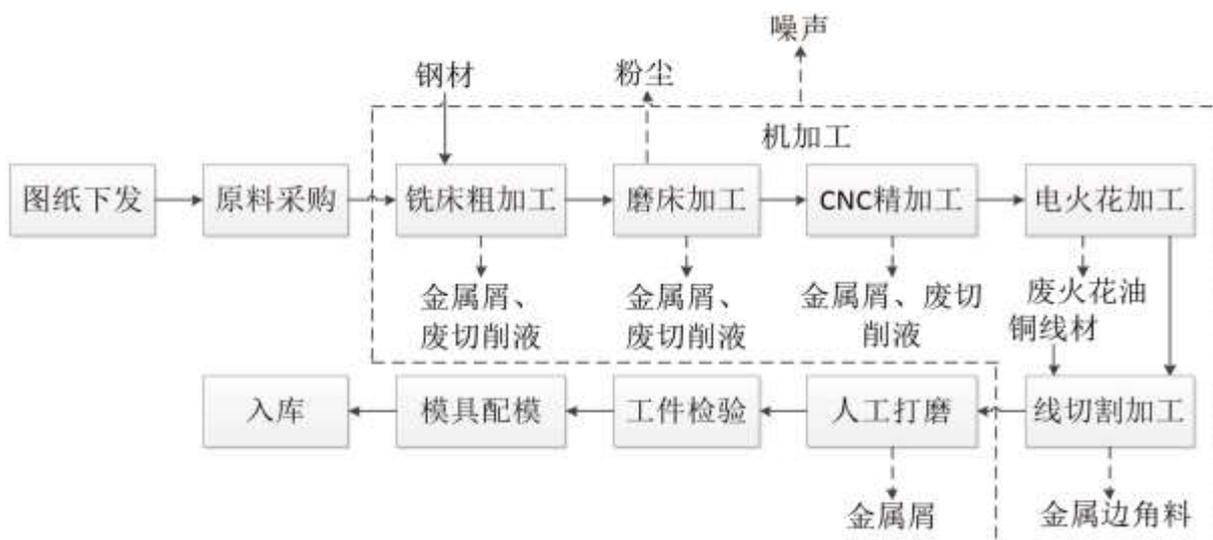


图 2-2 模具生产工艺流程图

工艺说明：

①原材料采购：模具生产涉及的原材料有钢材、铜线材、半成品模具。

②铣床粗加工：使用铣床对购入的钢材、铜线材及半成品模具进行铣削加工各种平面、沟槽、分齿零件、螺旋形表面及各种曲面，加工过程在切削液环境下进行，加工过程产生的金属屑会进入切削液中，不会产生粉尘，切削液经过机台内部的过滤网过滤后循环使用，定期清理滤渣。

③磨床加工：使用磨床通过磨床砂轮高速旋转对少部分粗加工后的钢材进行加工，大部分的钢材委外磨床加工，磨床加工会产生粉尘。

④CNC 加工：采用 CNC 机床对来自上一工序的工件进行精密加工，加工过程在切削液环境下进行，加工过程产生的金属屑会进入切削液中，不会产生粉尘，切削液经过机台内部的过滤网过滤后循环使用，定期清理滤渣。

⑤电火花加工：将来自上一工序的工件在电火花机内通过工具电极，加工成与工具电极形状相对应的工件，加工过程在火花油环境下进行，加工过程产生的金属屑会进入火花油中，不会产生粉尘，火花油经过机台内部的过滤网过滤后循环使用，定期清理滤渣。

⑥线切割：将来自上一工序的工件，通过慢走丝线切割机加工成合适尺寸大小及形状的工作。

⑦人工打磨：通过手工采用油石和砂纸对模具表面进行打磨，人工打磨速率低，产生的金属屑不会扬起，而是附着在模具及砂纸表面，通过抹布将金属屑收集至容器内，不会产生粉尘。

⑧工件检验：利用检测设备对完工的零配件进行检测。

⑨模具配模：对零配件进行组装成模具。

⑩产品入库：组装好的模具入库。

产污环节：

根据模具生产工艺流程可知，项目模具生产过程中无生产废水，废水主要为员工日常生活污水；噪声主要为设备运行时产生的噪声；废气主要为磨床加工时产生的粉尘（以颗粒物计）；固体废物主要为机加工、人工打磨产生的金属边角料、金属屑、废切削液、废火花油、空油桶等，产品包装产生的废包装材料，设备维护产生的含油抹布、空油桶、废润滑油、废液压油以及工作人员产生的生活垃圾。

(2) 注塑件生产工艺流程及产污环节如下：

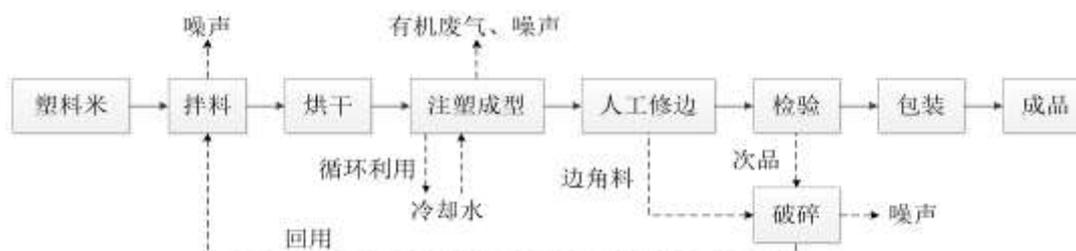


图 2-3 注塑件生产工艺流程图

工艺说明：

①拌料：按产品要求将原料（PC/ABS、ABS、POM、PA66、PP 塑料米为环保型原辅料，不为二次再生塑料）进行配比，放入拌料机搅拌均匀。由于项目原辅料均为颗粒状，拌料过程不会产生粉尘。

②烘干：将搅拌均匀的原辅料放入除湿、烘干、自动输送三机一体烘料机内烘干，

烘干所用能源为电能，烘干温度为 90℃左右，烘干温度较低，几乎无废气产生。

③注塑成型：通过三机一体烘料机将原料自动输到注塑一体机内进行注塑成型，项目熔融温度控制在 200℃以下，均低于 PC/ABS、ABS、POM、PA66、PP 塑料米的分解温度，但在热熔过程中塑料米中低沸点的单体物质会挥发出来。因此该生产过程会产生挥发性有机物（以非甲烷总烃计），同时项目注塑机需使用冷却水冷却（间接冷却），冷却水循环使用，定期补充蒸发量，不外排。

④人工修边：注塑成型的产品部分需要修边整形，采用人工修边。

⑤检验：修边后的产品经过需检验是否合格（主要是指尺寸是否符合规格）。

⑥包装：检验合格的产品包装后即为成品。

⑦破碎：修边过程产生的塑料边角料和检验工序产生的次品经破碎机破碎成塑料米（直径约为 0.5cm）大小后回用于生产。由于破碎粒径较大，且在密闭的破碎机中破碎，不会有粉尘排放。

产污环节：

根据注塑件生产工艺流程可知，项目注塑件生产过程中无生产废水，废水主要为员工生活污水；噪声主要为设备运行时产生的噪声；废气主要为注塑成型时产生的挥发性有机物；固体废物主要为人工修边产生的边角料、检验产生的次品及废气处理设施耗材更换产生的废活性炭等，产品包装产生的废包装材料，设备维护产生的含油抹布、空油桶、废润滑油、废液压油以及工作人员产生的生活垃圾。注塑件边角料及次品破碎回用于拌料，不外排。

（3）产污环节汇总

表 2-4 项目生产过程产污环节汇总表

类别		产污环节	主要污染物	处理设施及去向
废气	VOCs	注塑成型	非甲烷总烃	集气设施+活性炭吸附设施（风机风量为 40000m ³ /h）+1 根 20m 高排气筒（P1）
	粉尘	磨床加工	颗粒物	集气设施+移动式滤芯除尘器（风机风量为 3000m ³ /h）
废水	生活污水	员工日常工作	COD、氨氮	化粪池—市政污水管网—同安污水处理厂
固体废物	一般固废	人工修边、检验	边角料、次品	回用生产
	危险废物	机加工、人工打磨、产品包装	金属屑、金属边角料	外卖物资回收公司
		机加工	废切削液、废火花油、空油桶	委托有资质的单位处置
		废气处理设施耗材更换	废活性炭	

		机台维护	空油桶、废润滑油、废液压油	环卫部门统一清运
			含油抹布	
生活垃圾	员工日常工作		生活垃圾	
噪声			设备噪声	/

5. 项目投资情况

项目实际总投资 1320 万元，其中环保实际投资约 15 万元，约占总投资的 1.1%，项目环评阶段的环保投资概算与项目实际落实情况对比见表 2-5。

表 2-5 项目环保投资对比表 单位：万元

项目		污染防治措施	环评预计投资	实际投资	备注
废水	生活污水	三级化粪池（依托已有）	0	0	不变
废气		集气设施+活性炭吸附设施+20m 排气筒（P1）、 注塑车间封闭	10	10	不变
		集气设施+1 台移动式滤芯除尘器	2	2	
噪声		隔声、 基础减振等	2	2	不变
固体废物	生活垃圾	生活垃圾桶若干个，交由当地环卫部门清运	1	1	不变
	一般工业 固废	设置专门储存场所，统一收集后回用生产			
	危险废物	危废暂存间、委托有资质的危废处置单位处置 /由物资回收部门回收再利用			
合计			15	15	不变

6. 项目变动情况

项目实际建设内容、性质、规模、地点、工艺与环评报告表及其批复基本一致，仅集气设施由“将整个注塑车间密闭，并在每台注塑机挤出口上方分别设置集气罩”变更为“将整个注塑车间密闭，并在车间两端设置集气罩收集废气”，只是收集方式改变，集气效果可满足要求。故项目不存在重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

项目租用通冠（厦门）电子科技有限公司已建成厂房进行生产，无新建建筑，故不考虑施工期的废水、废气、固废、噪声等影响。

1. 废水

项目实行雨污分流。厂区雨水收集后排入市政雨水管网。项目注塑冷却水沉淀后循环使用，不外排。项目外排废水为员工生活污水，经厂区三级化粪池处理后通过市政污水管网排入同安污水处理厂处理。项目生活污水排放量约 $3.6\text{m}^3/\text{d}$ ($1080\text{m}^3/\text{a}$)。项目废水产生及排放情况见表 3-1，项目生活污水处理流程见图 3-1，项目污水管网走向图见图 3-2。

表 3-1 项目废水产生及排放情况

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理措施	排放去向
生活污水	员工生活	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	连续	$3.6\text{m}^3/\text{d}$	化粪池	同安污水处理厂

**图 3-1 项目生活污水处理流程图****图 3-2 项目污水管网走向图****2. 废气**

项目废气主要为磨床加工产生的粉尘（以颗粒物计）和注塑成型产生的有机废气（以非甲烷总烃计）。

项目将整个注塑车间密闭，并将注塑车间有机废气通过集气设施收集，并引至屋顶活性炭吸附装置处理后由1根20m高排气筒屋顶高空排放。项目风机风量为40000m³/h，活性炭填装量为2.0m³、停留时间3~4s、每年更换一次。

项目磨床加工粉尘经集气罩收集后，通过移动式滤芯除尘器（处理效率取90%）处理，净化后的尾气排入车间内。

项目废气排放情况见表3-2，项目废气处理工艺流程见图3-3，废气防治设施见图3-4。

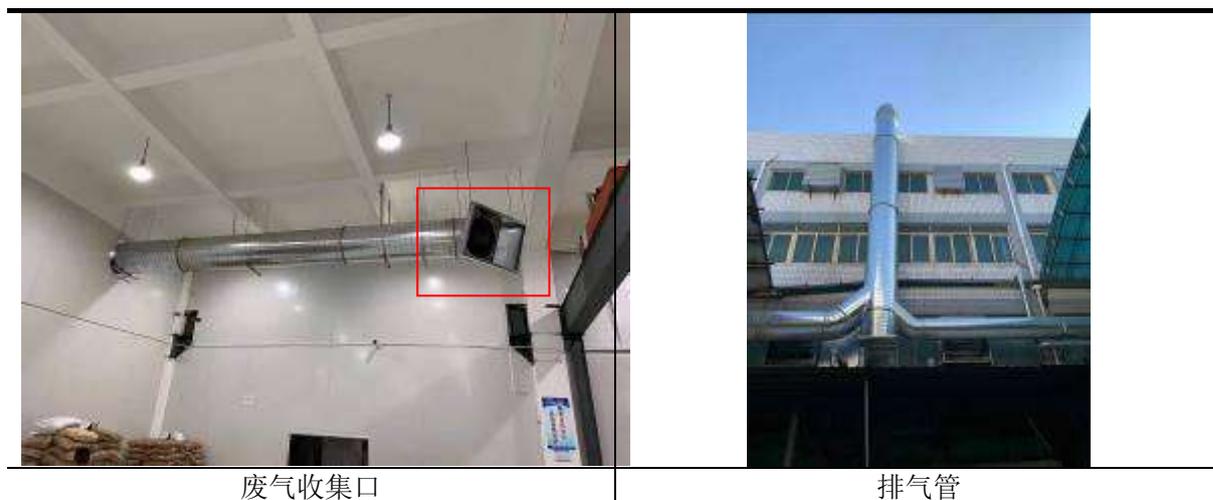
表3-2 项目废气排放情况

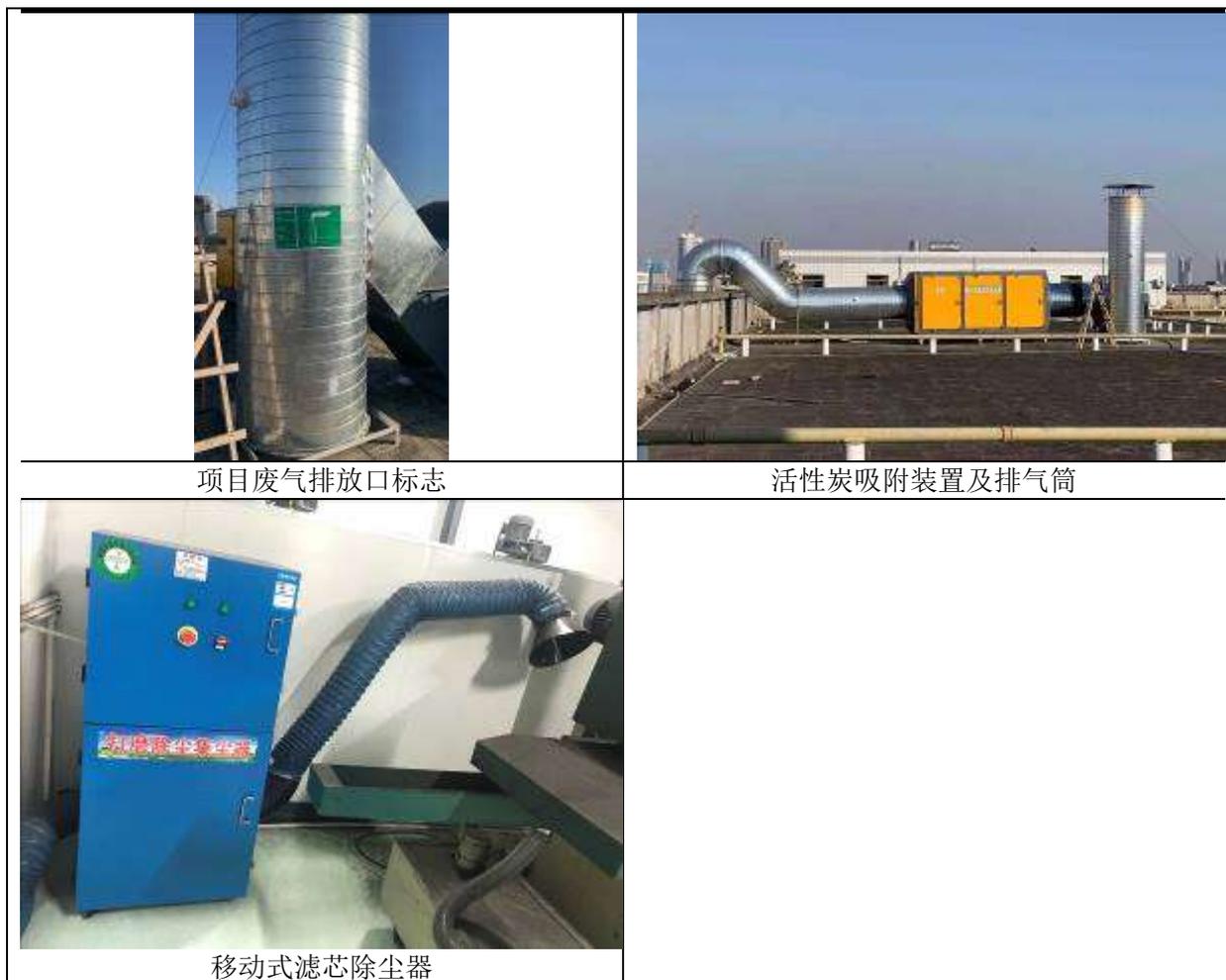
项目	污染物	实际排放量(t/a)	治理措施	运行参数
废气(有组织)	非甲烷总烃	3.2976	集气设施+活性炭吸附设施+1根20m高排气筒	风机风量40000m ³ /h
废气(无组织)	颗粒物	0.006	集气设施+移动式滤芯除尘器	风机风量3000m ³ /h

注：颗粒物的排放量为环评核算量。



图3-3 项目废气处理工艺流程





项目废气排放口标志

活性炭吸附装置及排气筒

移动式滤芯除尘器

图 3-4 废气防治设施图

3. 噪声

项目主要噪声源为生产设备运行时产生的噪声，噪声源强在 65~90dB（A）之间，主要防治措施为：墙体隔声，基础减震；对所有设备加强日常管理和维修，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转而产生的高噪声现象。

表 3-3 项目噪声产生及排放情况

序号	噪声源所在位置	设备名称	数量	噪声源强（dB（A））	采取措施	备注
1	机加工区	CNC	8 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
2		电火花机	5 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
3		线切割机	3 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
4		磨床	5 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
5		铣床	3 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
8	注塑车间	拌料机	1 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
9		破碎机	2 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
10		注塑机	24 台	75-85	基础减振、厂房隔声	室内
11	厂房外北侧	空压机	1 台	75-85	基础减振	室外
12		冷却塔	1 台	75-85	基础减振	室外
13		风机	1 台	75-85	基础减振	室外

4. 固废

项目固体废物主要为一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

项目一般工业固废为废塑料边角料及次品、废包装材料等，废包装材料产生量约 0.2t/a，外卖物资回收公司；废塑料边角料及次品产生量约 2t/a，由建设单位自行破碎后回用于生产。项目生活垃圾由环卫部门定期清运处理。

项目危险废物为金属边角料及金属屑（10t/a，HW08 900-200-08、HW09 900-006-09）、废切削液（0.08t/a，HW09 900-006-09）、废火花油（0.08t/a，HW08 900-249-08）、废润滑油（0.02t/a，HW08 900-249-08）、废液压油（0.01t/a，HW08 900-218-08）、废空桶（0.08t/a，HW49 900-041-49）、废含油抹布（0.01t/a，HW49 900-041-49）和废气处理过程产生的废活性炭（0.8t/a，HW49 900-041-49）。其中废含油抹布混入生活垃圾的交由环卫部门清运；废切削液、废火花油、废润滑油、废液压油、废活性炭和废空桶委托厦门晖鸿环境资源科技有限公司处置（附件 5：危废委托处置协议）；金属边角料及金属屑由物资回收公司再利用。

项目固体废物产生及处理处置情况见表 3-4，固体废物防治设施见图 3-5。

表 3-4 项目固体废物产生及处理处置情况

序号	名称	危废编号	产生量 t/a	形态	处理处置方式	与环评相符性
1	废塑料边角料及次品	-	2.0	固态	破碎后回用于生产	符合
2	废包装材料	-	0.2	固态	由物资回收公司回收利用	符合
3	金属屑、金属边角料	HW08 900-200-08、 HW09 900-006-09	10	固态	暂存于机加工车间，由物资回收公司回收利用	环评将其定性为一般固废
4	废切削液	HW09 900-006-09	0.08	固态	暂存于危废暂存间，委托厦门晖鸿环境资源科技有限公司处置	符合
5	废火花油	HW08 900-249-08	0.08	固态		
6	废液压油	HW08 900-218-08	0.01	固态		
7	废润滑油	HW08 900-249-08	0.02	固态		
8	废空桶	HW49 900-041-49	0.08	固态		
9	废活性炭	HW49 900-041-49	0.8	固态		
10	废含油抹布	HW49 900-041-49	0.01	固态	混入生活垃圾的交由环卫部门清运	符合
11	生活垃圾	-		固态	交由环卫部门清运	符合
12	合计			-	-	-

	
<p>一般工业固废暂存处及其标识</p>	<p>危废间标识</p>
	
<p>危废间分区标识</p>	<p>危废间标识及制度上墙</p>
	
<p>危废间内部及托盘</p>	<p>金属屑及金属边角料存放处</p>

图 3-5 固体废物防治设施

5. 其他环境保护设施

(1) 迁建后原址环境污染防范措施

项目原位于厦门市同安区工业集中区集秀路9号厂房1楼的生产项目已停止运营且完全搬迁，所有设备和原材料等均已搬迁至新厂，原址已清理干净，交由出租方安排作其他用途。随着厂区配套设施和人员的撤离，项目在原所在厂区的废水、废气、噪声、固体废物均不再产生，项目对原址的环境影响趋于消除。

(2) 环境风险防范措施

公司不存在重大危险源，环评报告表及其批复中未提出环境风险防范措施要求，无需制定突发环境事件应急预案，无需备案，因此，本项目验收不涉及环境风险设施。

(3) 规范化排污口建设

公司排污口已进行规范化建设：

废气排放口：编号 FQ-JHS001，污染物种类：非甲烷总烃。

一般固体废物：编号 GF-JHS001，污染物种类：金属边角料、金属屑；编号 GF-JHS003，污染物种类：废塑料边角料及次品、废包装材料。

危险废物：编号 GF-JHS002，污染物种类：废切削液、废火花油、废液压油、废润滑油、废活性炭、废空桶。

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. “三同时”验收一览表

项目环评报告“三同时”验收一览表见表 4-1。

表 4-1 “三同时”验收一览表

类别	环保设施	监测位置	监测内容	验收依据
废水	化粪池 1 个（依托出租方）	废水量、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	废水排放口	《厦门市水污染物排放标准》（DB35/322-2018），SS≤400mg/L、COD≤500mg/L、BOD ₅ ≤300mg/L、氨氮≤45mg/L
废气	集气设施+活性炭吸附设施+1 根 20m 高排气筒、注塑车间封闭	废气处理设施进、出口 注塑车间封闭设施外 厂界	非甲烷总烃	《厦门市大气污染物排放标准》（DB35/323-2018）表 1、表 2 的“其他行业”标准及表 3 标准，即 h≥15m，非甲烷总烃排放浓度≤60mg/m ³ ，排放速率≤1.8kg/h；非甲烷总烃封闭设施外无组织排放监控浓度≤4.0mg/m ³ ；非甲烷总烃单位周界无组织排放监控浓度≤2.0mg/m ³ ；颗粒物单位周界无组织排放监控浓度≤0.5mg/m ³ ；《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 标准，即单位产品非甲烷总烃排放量≤0.5kg/t
	集气设施+1 台移动式滤芯除尘器	厂界	颗粒物	
噪声	墙体隔声，减振降噪	厂区边界	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类（昼间≤65dB、夜间≤55dB）
固体废物	固废贮存	固废贮存场所	临时储存场所	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其 2013 年修改单、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单要求
环境管	1、设置环保监督员；2、设置环境管理档案，制定管理环保管理台账；3、依法对外信息公开；4、按照《厦门市环境保护局关于加强挥发性有机物污染防治（第三阶段）的通告》（厦环控[2018]26 号）的要求加强挥发性有机废气污染防治措施的管理			
排污口规范	执行《环境保护图形标志——排放口（源）》（GB15562.1-1995）和《环境保护图形标志——固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）的相关要求			

2. 环境影响报告表主要结论：

（1）废水污染防治措施

项目无生产废水，生活污水排放量为 3.6t/d（1080t/a），经化粪池处理后可以达到《厦门市水污染物排放标准》（DB35/322-2018）（SS≤400mg/L、COD≤500mg/L、BOD₅≤300mg/L、氨氮≤45mg/L），经市政污水管网排入同安污水处理厂深度处理，最终排入同安湾海域。

（2）大气污染防治措施

项目主要废气为 VOCs、粉尘，VOCs 以“非甲烷总烃”控制，粉尘以“颗粒物”控制，VOCs 废气经集气设施收集至屋顶活性炭吸附净化设施处理后，通过 20m 高排气筒达标排放；粉尘废气经集气设施收集后通过移动式滤芯除尘器处理后无组织排放。

（3）噪声防治措施

产生噪声的设备采取减振降噪措施。项目运营期厂区边界 1m 处噪声能符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

（4）固体废物防治措施

生活垃圾、含油抹布由环卫部门统一清运；金属屑、金属边角料、废包装材料等外卖物资回收公司；废活性炭、废切削液、废火花油等委托有资质的单位处置，各类废物得到妥善处置，对环境影响较小。

3. 审批部门审批决定

一、该项目选址于厦门市同安区新民镇金富二路 131 号，迁建后生产规模为年产模具 300 套、注塑件 1000 万个。

根据福建省环安检测评价有限公司对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，项目建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条规定，我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。

二、有关环境保护标准与控制要求

（一）生活污水经处理达标后应接入市政污水管纳入同安污水处理厂进一步处理。生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）及《污水排入城镇下水道水

质标准》（GB/T31962-2015）中较严的排放限值。

（二）根据《厦门市环境功能区划》（第四次修订），该项目所在区域环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准。非甲烷总烃、颗粒物排放执行《厦门市大气污染物排放标准》（DB35/323-2018）表 1、表 2、表 3 中有关排放标准。

（三）根据《厦门市环境功能区划》（第四次修订，2018 年），本项目所在区执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）的 3 类标准。厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类功能区排放标准（昼间 $\leq 65\text{dB}$ ，夜间 $\leq 55\text{dB}$ ）。

（四）厂区一般工业固废贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001），危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），以及《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》（2013 年第 36 号，环境保护部，2013 年 6 月 8 日）等相关标准。按照国家关于固体废物处理的有关要求，落实固体废物分类处理和处置。

（五）建设单位在项目运营过程中，应当严格按照报告表测算的总量控制指标排放污染物，排放的污染物浓度和总量应当符合排污许可证的管理要求。

三、必须落实报告表提出的各项生态保护和污染防治措施，并重点做好以下工作：

（一）建设单位应当做好原位于厦门市同安区工业集中区集秀路 9 号厂房 1 楼东侧模具生产项目的搬迁退役工作，妥善处理生产场地和经营过程中遗留的环境问题，不得重新投入生产。

（二）生活污水纳入园区配套的三级化粪池进行处理，经处理达标后应接入市政污水管网，纳入同安污水处理厂进一步处理。

（三）按申报内容进行生产加工，不得使用再生塑料为原料。严格参照《厦门市环境保护局关于加强挥发性有机物污染防治（第三阶段）通告》（厦环控〔2018〕26 号）的有关要求，落实注塑成型等有机废气产生工序或工段密闭措施，结合生产线配套废气的高效收集设施，有机废气经收集处理后有组织达标排放。做好破碎车间的密闭措施和磨床加工的粉尘污染防治措施，有效减少粉尘无组织排放。排放口高度和排放筒设置应

符合规范化要求，具备采样监测条件。

（四）选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备，落实高噪声设备的减振、消音、隔声等防治措施，确保厂界噪声达标。

（五）工业固废应实施分类处理、处置，做到“资源化、减量化、无害化”。按规范要求配套固废分类暂存场所，做好危险废物分类分区暂存场所防渗、防漏、防淋等污染防治措施。废活性炭、废切削液、废液压油、废空桶、废火花油、含油废抹布等危险废物必须严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的规定委托有处置资质的单位进行处置，禁止将危险废物提供或者委托给无经营许可证的单位处理，并严格实行转移联单制度和申报登记制度。

四、必须严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，建设单位应按规定开展环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入使用。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1. 监测分析方法

项目验收监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

项目类别	项目名称	方法名称	检出限	单位
有组织废气	采样	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 及其修改单	/	/
	非甲烷总烃	固定污染源排气中非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ/T 38-2017	0.07	mg/m ³
无组织废气	采样	大气污染物无组织排放监测技术导则 HJ/T 55-2000	/	/
	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（GB/T 15432-1995）及其修改单	0.001	mg/m 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》（HJ604-2017）	0.07	mg/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 及环境噪声监测技术规范噪声测量值修正 HJ 706-2014	/	dB（A）
	环境噪声	声环境质量标准 GB 3096-2008	/	dB（A）

2. 监测仪器

使用的监测仪器均符合国家相关标准或技术要求，经计量部门检定合格并在有效期内，仪器计量检定、校准情况见表 5-2。

表 5-2 监测仪器检定/校准情况表

类别	监测项目	使用仪器	仪器型号	仪器编号	溯源方式	有效期
废气	非甲烷总烃	气相色谱仪	GC126	YRYQ-52	检定	2021.01.14
	颗粒物	电子天平	AR124CN	YRYQ-08	校准	2021.03.18
噪声	噪声	多功能声级计	AWA6228+	YRYQ-83	检定	2021.04.08

3. 人员能力

所有参加监测的技术人员均经过考核后持证上岗，人员资质信息见表 5-3。

表 5-3 监测人员资质信息表

项目	姓名	上岗证号	承担项目
采样	王鹏	YRRQ-007	采样
	林尚峰	YRRQ-006	采样
分析	凌丽靖	YRRY-014	非甲烷总烃、颗粒物
	邓海燕	YRRQ-011	非甲烷总烃

4. 废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 被测物浓度均在仪器量程的有效范围内。

(2) 采样器在进入现场前对采样器流量计进行校核。烟气监测仪在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），并在测试时保证其采样流量的准确性。校核情况及质控样品质控数据汇总一览表见表 5-4、表 5-5。

表 5-4 采样器校核情况表

采样时间	使用仪器及仪器编号	校核质控内容	校核质控结果
2020-12-21 至 2020-12-22	智能综合采样器 ADS-2062E 2.0 YRYQ-113	流量校核	设定值：100L/min，校核结果 99.5L/min，系统误差：0.50%
			设定值：100L/min，校核结果 99.3L/min，系统误差：0.70%
	智能综合采样器 ADS-2062E 2.0 YRYQ-114	流量校核	设定值：100L/min，校核结果 99.1L/min，系统误差：0.90%
			设定值：100L/min，校核结果 99.4L/min，系统误差：0.60%
	智能综合采样器 ADS-2062E 2.0 YRYQ-115	流量校核	设定值：100L/min，校核结果 99.1L/min，系统误差：0.90%
			设定值：100L/min，校核结果 99.6L/min，系统误差：0.40%
	智能综合采样器 ADS-2062E 2.0 YRYQ-116	流量校核	设定值：100L/min，校核结果 99.8L/min，系统误差：0.20%
			设定值：100L/min，校核结果 99.0L/min，系统误差：1.00%

表 5-5 质控样品质控数据汇总一览表

检测日期	检测项目	单位	质控样		检测结果	
			标号	质控样标准	质控样	评价结果
2020-12-21	非甲烷总烃	mg/m ³	208310170	11.0±0.3	10.9	合格
2020-12-22	非甲烷总烃	mg/m ³	208310170	11.0±0.3	11.1	合格

(3) 采样和分析过程严格按照《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)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T 55-2000) 执行。

5. 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声声级计在使用前均用校准器进行校准，确保采样数据的准确性。噪声校准情况见表 5-6。

5-6 噪声校准情况表

监测项目	使用仪器	校验日期	校验内容	校验结果	允许误差(%)	评价结果
噪声	声级计	2020-12-21	测试前校准	93.7	≅ ±0.5dB	合格
噪声	声级计	2020-12-21	测试后校准	93.8		
噪声	声级计	2020-12-22	测试前校准	93.7	≅ ±0.5dB	合格
噪声	声级计	2020-12-22	测试后校准	93.8		

表六

验收监测内容：

项目验收监测内容为废气和噪声。生活污水经化粪池处理后排入同安污水处理厂进行处理，根据厦门市环境保护局环保管理要求，本次验收不对生活污水进行监测。

项目监测方案如下：

1. 废气**(1) 有组织废气**

①监测因子：非甲烷总烃；

②监测点位：废气处理设备进口 1#、出口 2#；

③监测频次：分别连续监测 2 天，每天 3 次；同步监测天气、风向、风速、气温、气压、湿度。

(2) 无组织废气**注塑车间外**

①监测因子：非甲烷总烃；

②监测点位：注塑车间外 1m 3 个点位（3#~5#）；

③监测频次：连续监测 2 天，每天 3 次；同步监测天气、风向、风速、气温、气压、湿度。

厂界：

①监测因子：颗粒物；

②监测点位：上风向 1 个（参照点位，6#）、下风向 3 个（监控点位，7#、8#、9#）；

③监测频次：连续监测 2 天，每天 3 次；同步监测天气、风向、风速、气温、气压、湿度。

2. 噪声

①监测因子：厂界噪声和环境噪声；

②监测布点：项目西侧厂界（1#）、南侧厂界（2#）和下柑岭村（3#）；

③监测频次：连续监测 2 天，每天昼、夜各监测 1 次。

监测点位图详见图 6-1。



图 6-1 项目监测点位图

表七

1. 验收监测期间生产工况记录:

项目验收监测期间主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常，监测时的实际工况见表 7-1，工况证明见附件 4。

表 7-1 验收监测工况

监测日期	设计生产量	实际生产量	生产负荷
2020 年 12 月 21 日	年产模具 300 套、注塑件 1000 万个，日均生产模具 1 套、	日均生产 1 套模具	100%
		日均生产 2.89 万个注塑件	86.7%
2020 年 12 月 22 日	注塑件 3.33 万个	日均生产 1 套模具 日均生产 2.94 万个注塑件	100% 88.3%

2. 验收监测结果:

(1) 废气

项目废气主要为磨床加工产生的粉尘和注塑成型产生的有机废气，我司于 2020 年 12 月 21 日~2020 年 12 月 22 日委托厦门显润环保科技有限公司对项目废气进行监测，废气监测期间主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常，监测结果见表 7-2、表 7-3 和附件 4。

表 7-2 项目有组织废气监测结果

采样时间	2020.12.21						
检测点位	检测项目	单位	检测结果			平均值	标准限值
			1	2	3		
废气设施进口 ◎1#	标干流量	m ³ /h	4.42×10 ⁴	4.39×10 ⁴	4.34×10 ⁴	4.38×10 ⁴	/
	非甲烷 总烃	实测浓度 mg/m ³	25.7	23.0	26.9	25.2	/
		排放速率 kg/h	1.14	1.01	1.17	1.11	/
排气筒出口 ◎2#	标干流量	m ³ /h	4.99×10 ⁴	4.85×10 ⁴	4.90×10 ⁴	4.91×10 ⁴	/
	非甲烷 总烃	实测浓度 mg/m ³	9.17	7.05	8.91	8.38	60
		排放速率 kg/h	0.458	0.342	0.437	0.412	1.8
采样时间	2020.12.22						
检测点位	检测项目	单位	检测结果			平均值	标准限值
			1	2	3		
废气	标干流量	m ³ /h	4.25×10 ⁴	4.30×10 ⁴	4.21×10 ⁴	4.25×10 ⁴	/

设施进口 ◎1#	非甲烷总烃	实测浓度	mg/m ³	25.2	22.4	26.3	24.6	/
		排放速率	kg/h	1.07	0.963	1.11	1.05	/
排气筒出口◎2#	标干流量		m ³ /h	4.84×10 ⁴	4.87×10 ⁴	4.79×10 ⁴	4.83×10 ⁴	/
	非甲烷总烃	实测浓度	mg/m ³	9.32	8.27	8.57	8.72	60
		排放速率	kg/h	0.451	0.403	0.411	0.422	1.8
非甲烷总烃去除率			%	57.9~63.0				≥50%

表 7-3 项目无组织废气监测结果

采样日期		2020.12.21					
检测点位	检测项目	数据单位	检测结果			单位周界最大值	标准限值
			第一次	第二次	第三次		
注塑车间外○03#	非甲烷总烃	mg/m ³	2.65	2.54	2.70	2.70	4.0
注塑车间外○04#	非甲烷总烃	mg/m ³	2.00	2.25	2.37	2.37	4.0
注塑车间外○05#	非甲烷总烃	mg/m ³	1.77	1.39	1.85	1.85	4.0
上风向○06#	颗粒物	mg/m ³	0.140	0.158	0.123	0.158	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.28	0.35	0.27	0.35	2.0
下风向○07#	颗粒物	mg/m ³	0.227	0.210	0.158	0.227	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.39	0.33	0.40	0.40	2.0
下风向○08#	颗粒物	mg/m ³	0.244	0.228	0.264	0.264	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.35	0.31	0.43	0.43	2.0
下风向○09#	颗粒物	mg/m ³	0.192	0.210	0.247	0.247	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.26	0.32	0.36	0.36	2.0
采样日期		2020.21.22					
检测点位	检测项目	数据单位	检测结果			单位周界最大值	标准限值
			第一次	第二次	第三次		
注塑车间外○03#	非甲烷总烃	mg/m ³	2.03	2.56	2.84	2.84	4.0
注塑车间外○04#	非甲烷总烃	mg/m ³	2.17	2.38	2.10	2.38	4.0
注塑车间外○05#	非甲烷总烃	mg/m ³	1.96	1.69	1.70	1.96	4.0
上风向○06#	颗粒物	mg/m ³	0.125	0.108	0.144	0.144	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.20	0.30	0.25	0.30	2.0

下风向○07#	颗粒物	mg/m ³	0.232	0.252	0.217	0.252	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.44	0.37	0.33	0.44	2.0
下风向○08#	颗粒物	mg/m ³	0.178	0.216	0.235	0.235	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.36	0.33	0.35	0.36	2.0
下风向○09#	颗粒物	mg/m ³	0.250	0.270	0.100	0.270	0.5
	非甲烷总烃	mg/m ³	0.37	0.31	0.30	0.37	2.0

验收监测期间，项目正常生产，从表 7-2、表 7-3 监测结果可知，项目非甲烷总烃有组织排放浓度最大值为 9.32mg/m³、最大排放速率为 0.458kg/h，注塑车间外非甲烷总烃最大浓度为 2.84mg/m³，非甲烷总烃无组织排放单位周界浓度最大值为 0.43mg/m³、颗粒物无组织排放单位周界浓度最大值为 0.270mg/m³，满足《厦门市大气污染物排放标准》（DB35/323-2018）表 1、表 2、表 3 排放限值要求，项目活性炭吸附装置对非甲烷总烃的去除率为 57.9%~63.0%，《厦门市环境保护局关于加强挥发性有机物污染防治（第三阶段）的通告》（厦环控[2018]26 号中“治理设施净化效率不得低于 50%”的要求，满足验收要求。

（2） 噪声

我司于 2020 年 12 月 21 日~2020 年 12 月 22 日委托厦门昱润环保科技有限公司对项目西侧厂界（1#）、南侧厂界（2#）和下柑岭村（3#）噪声进行监测，监测期间主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常，监测结果见表 7-4 和附件 4。

表 7-4 项目厂界噪声监测结果一览表 单位：dB（A）

监测点位	监测日期：2020 年 12 月 21 日			
	监测结果		标准限值	达标情况
	监测时间	测量值		
厂界西侧▲10#	10:12	59.4	65	达标
	22:03	45.3	55	达标
厂界南侧▲11#	10:25	59.8	65	达标
	22:16	46.2	55	达标
下柑岭村▲12#	10:59	52.4	60	达标
	22:47	42.4	50	达标
监测点位	监测日期：2020 年 12 月 22 日			
	监测结果		标准限值	达标情况

	监测时间	测量值		
厂界西侧▲10#	09:47	57.5	65	达标
	22:14	45.0	55	达标
厂界南侧▲11#	10:02	59.4	65	达标
	22:29	45.9	55	达标
下柑岭村▲12#	10:30	53.5	60	达标
	22:58	44.2	50	达标

验收监测期间，项目正常生产，从表 7-4 厂界噪声监测结果表明，项目西侧和南侧厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准（昼间 $\leq 65\text{dB}(\text{A})$ 、夜间 $\leq 55\text{dB}(\text{A})$ ）；下柑岭村噪声监测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准（昼间 $\leq 60\text{dB}(\text{A})$ 、夜间 $\leq 50\text{dB}(\text{A})$ ），满足环评及其批复要求。

（3）固体废物

项目固体废物主要为一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

项目一般工业固废为金属边角料、金属屑（10t/a）和废包装材料（0.2t/a），外卖物资回收公司；废塑料边角料及次品（2t/a），由建设单位自行破碎后回用于生产。

项目危险废物为废切削液（0.08t/a）、废火花油（0.08t/a）、废润滑油（0.02t/a）、废液压油（0.01t/a）、废空桶（0.08t/a）、废含油抹布（0.01t/a）和废气处理过程产生的废活性炭（0.8t/a），其中废切削液、废火花油、废润滑油、废液压油、废活性炭和废空桶委托厦门晖鸿环境资源科技有限公司处置（附件 5：危废委托处置协议）；废含油抹布混入生活垃圾的和生活垃圾一起由环卫部门定期清运处理。

（4）污染物排放总量核算

根据项目环评批复，项目国家重点控制的四项主要污染物（工业源）新增的排放总量核定为零。

项目日生产 24 小时，年生产 300 天，根据“排放总量=排放速率 \times 排放时间”，取 2020 年 12 月 21 日~2020 年 12 月 22 日日监测结果中，取非甲烷总烃的最大排放速率计算，则非甲烷总烃的排放总量见表 7-5。

根据项目环境影响报告表，项目无生产废水产生，生活污水经化粪池处理后排入同安污水处理厂处理。项目生活污水排放量为 1080t/a，废水污染物排放总量指标（纳管量）见表 7-5。

表 7-5 项目污染物排放总量

污染物		排放总量 (t/a)
废气	非甲烷总烃	3.2976
	颗粒物	0.006
废水	废水量	0.1080 万
	COD	0.540
	BOD ₅	0.324
	SS	0.432
	NH ₃ -N	0.049

注：颗粒物的排放量为环评核算量。

表八

验收监测结论：**1. 废水**

项目无生产废水产生，生活污水由三级化粪池处理后，经市政管网排入同安污水处理厂进行处理，满足环评及其批复要求，符合验收要求。

2. 废气

项目废气主要为磨床加工产生的粉尘和注塑成型产生的有机废气（以非甲烷总烃计）。项目将整个注塑车间密闭，并将注塑车间有机废气通过集气设施收集后引至屋顶活性炭吸附装置处理，处理后通过 1 根 20m 高排气筒屋顶高空排放；磨床加工粉尘经集气罩收集后，通过移动式滤芯除尘器处理，净化后的尾气排入车间内。根据验收监测结果，项目非甲烷总烃有组织排放浓度最大值为 $9.32\text{mg}/\text{m}^3$ 、最大排放速率为 $0.458\text{kg}/\text{h}$ ，注塑车间外（封闭设施外）非甲烷总烃最大浓度为 $2.84\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃无组织排放单位周界浓度最大值为 $0.43\text{mg}/\text{m}^3$ 、颗粒物无组织排放单位周界浓度最大值为 $0.270\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《厦门市大气污染物排放标准》（DB35/323-2018）表 1、表 2、表 3 排放限值要求，项目活性炭吸附装置对非甲烷总烃的去除率为 57.9%~63.0%，《厦门市环境保护局关于加强挥发性有机物污染防治（第三阶段）的通告》（厦环控[2018]26 号中“治理设施净化效率不得低于 50%”的要求，满足验收要求。

3. 噪声

根据验收监测结果表明，项目西侧和南侧厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准；下柑岭村噪声监测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准，满足环评及其批复要求。

4. 固体废物

项目固体废物主要为一般工业固废（废包装材料、废塑料边角料及次品）、危险废物（金属边角料、金属屑、废切削液、废火花油、废润滑油、废液压油、废空桶、废含油抹布和废活性炭）和生活垃圾。

项目废塑料边角料及次品破碎后回用于生产，废包装材料集中收集后出售给物资回收公司综合利用；废切削液、废火花油、废润滑油、废液压油、废活性炭和废空桶委托厦门晖鸿环境资源科技有限公司处置；金属边角料、金属屑集中收集后出售给物

资回收公司综合利用；废含油抹布和生活垃圾一起由环卫部门定期清运处理。

5. 污染物排放总量核算

根据项目环评及其批复，项目国家重点控制的四项主要污染物（工业源）新增的排放总量核定为零。

6. 总结论

根据验收监测及环境管理检查结果可知：我司已基本按《模具制造及注塑生产项目环境影响报告表》及其批复要求进行环境保护设施建设，制定有专项管理制定和操作规程，验收监测期间主要污染物均能达标排放，我司模具制造及注塑生产项目符合建设项目竣工环境保护验收要求。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：佳和晟（厦门）模塑科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	模具制造及注塑生产项目			项目代码	2020-350212-29-03-002909			建设地点	厦门市同安区新民镇金富二路 131 号				
	行业类别	十八、橡胶和塑料制品业：47、塑料制品制造中“其他”			建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	N 24°42'59.98", E 118°07'18.89"				
	设计生产能力	年产模具 300 套、注塑件 1000 万个			实际生产能力	年产模具 300 套、注塑件 1000 万个			环评单位	福建省环安检测评价有限公司				
	环评文件审批机关	厦门市同安生态环境局			审批文号	厦同环审[2020]302 号			环评文件类型	报告表				
	开工日期	2020 年 11 月			竣工日期	2020 年 11 月			排污许可证申领时间	2020 年 12 月 15 日				
	环保设施设计单位	厦门市北极洋环保科技有限公司			环保设施施工单位	厦门市北极洋环保科技有限公司			排污许可证编号	913502125878672436001W				
	验收单位	佳和晟（厦门）模塑科技有限公司			环保设施监测单位	厦门昱润环保科技有限公司			验收监测时工况	86% 以上				
	投资总概算	1320 万元			环保投资总概算	15 万元			所占比例（%）	1.1				
	实际总投资	1320 万元			实际环保投资	15 万元			所占比例（%）	1.1				
	废水治理	0	废气治理	12.0	噪声治理	2.0	固体废物治理	1.0	绿化及生态	/	其他	/		
新增废水处理设施能力 t/d		/		新增废气处理设施能力 m ³ /h		8000		年平均工作时	2560					
运营单位		佳和晟（厦门）模塑科技有限公司		运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		9135020670549774X4		验收时间	2021 年 1 月					
污染物排放达与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	0.054	/	/			0.108		0.054	0.108			0.054	
	COD	0.270		500			0.540		0.270	0.540			0.270	
	氨氮	0.024		45			0.049		0.024	0.049			0.024	
	石油类													
	废气													
	工业固体废物													
	颗粒物						0.006			0.006				0.006
	非甲烷总烃						3.2976			3.2976				3.2976
锡及其化合物														

厦门市地图



附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目周围状况示意图



项目厂房北侧：通冠（厦门）电子科技有限公司



项目厂区西侧：厦门美度莎科技有限公司

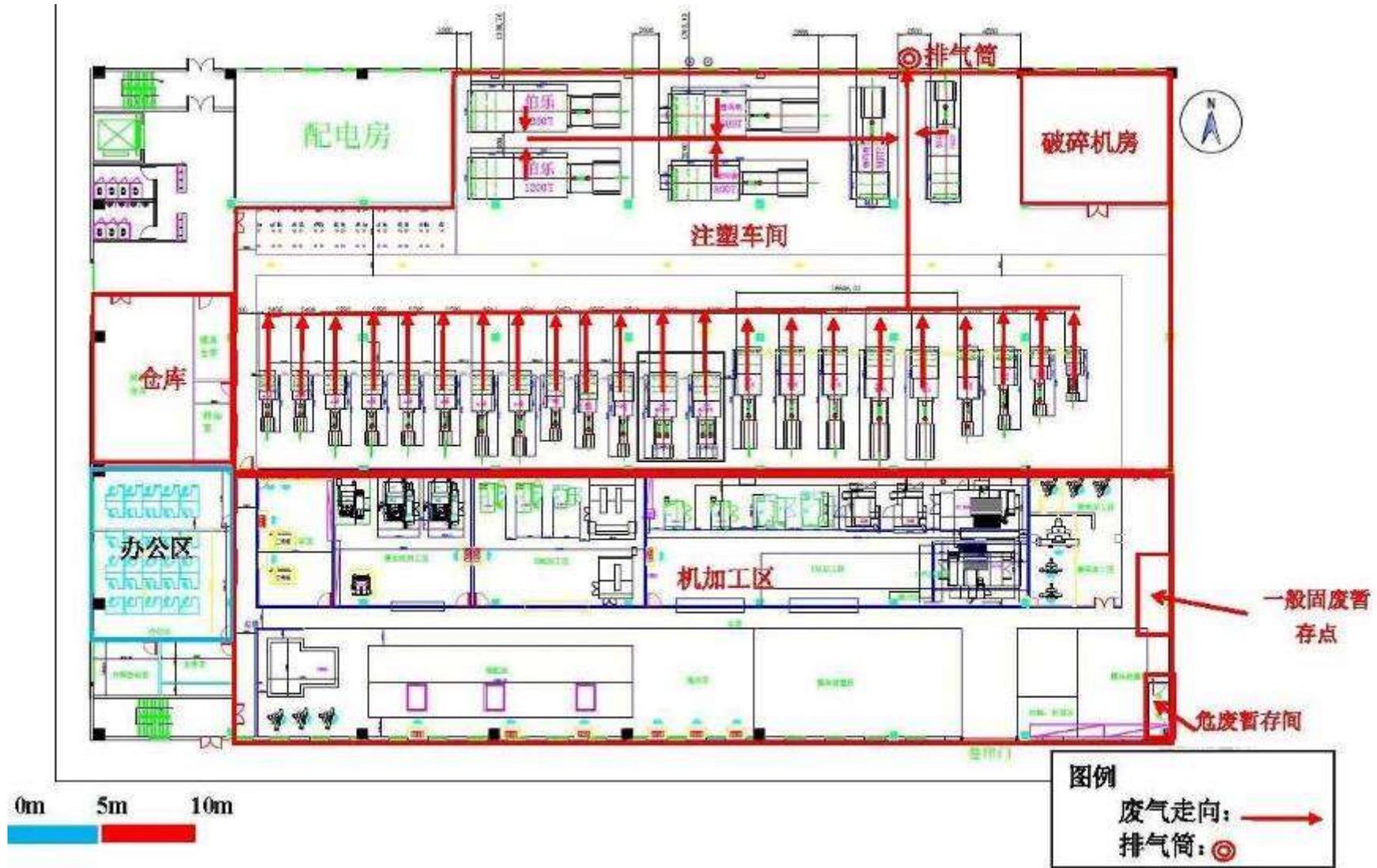


项目厂区南侧：厦门三德盛实业有限公司



项目所在厂区

附图 3 项目周围环境现状



附图 4 项目 1F 及 1F 夹层平面布置图

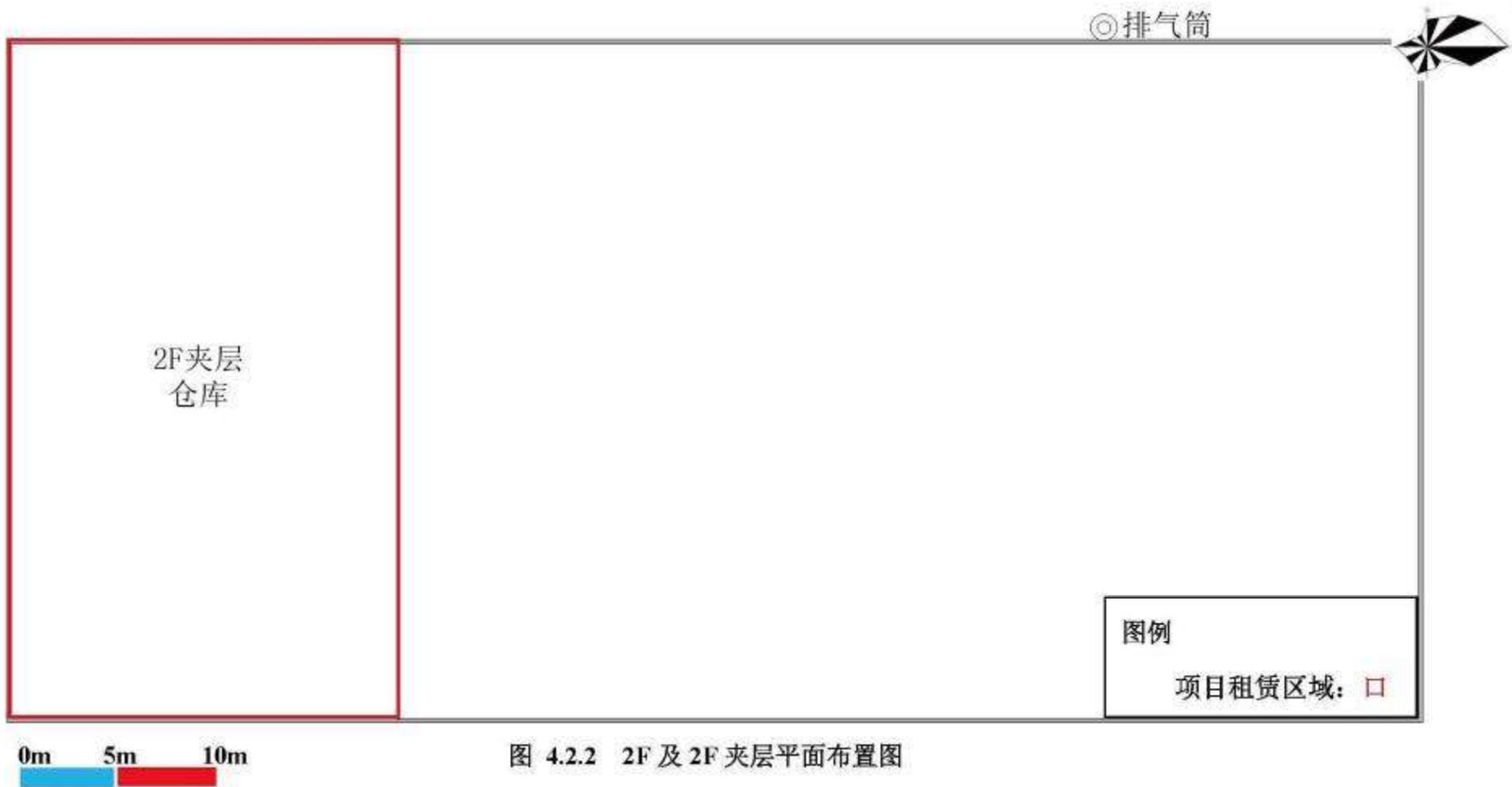


图 4.2.2 2F 及 2F 夹层平面布置图

附图 5 项目 2F 及 2F 夹层平面布置图