

**福建晋佳机械有限公司年产 14000 吨工程机
械配件（阶段性）竣工环境保护验收报告**

福建晋佳机械有限公司

2021 年 5 月

第一部分：验收监测报告

福建晋佳机械有限公司年产 14000 吨工程机械配件（阶段性）竣工环境保护验收监测报告

建设单位：福建晋佳机械有限公司

编制单位：福建晋佳机械有限公司

2021 年 5 月

建设单位：福建晋佳机械有限公司

法人代表：***

编制单位：福建晋佳机械有限公司

法人代表：***

项目负责人：***

建设单位：福建晋佳机械有限公司

电 话：*****

传 真：

邮 编：362300

地 址：南安市榕桥项目集中区

编制单位：福建晋佳机械有限公司

电 话：*****

传 真：

邮 编：362300

地 址：南安市榕桥项目集中区

目录

1、验收项目概况.....	1
2、验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定.....	2
2.4 其他相关资料.....	2
3、工程建设情况.....	3
3.1 地理位置及平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	3
3.3 主要原辅材料及燃料.....	6
3.4 水源及水平衡.....	6
3.5 生产工艺.....	7
3.6 项目变动情况.....	8
4、环境保护设施.....	8
4.1 污染治理/处置设施.....	8
4.2 其他环境保护设施.....	11
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	11
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.....	14
5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议.....	14
5.2 审批部门审批决定.....	16
6、验收执行标准.....	18
7、验收监测内容.....	18
7.1 废气.....	18
7.2 厂界噪声监测.....	19
8、质量保证及质量控制.....	20
8.1 监测分析方法.....	20
8.2 监测仪器.....	20
8.3 人员资质.....	21
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	21

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	22
9、验收监测结果.....	22
9.1 生产工况.....	22
9.2 环境保护设施调试效果.....	23
9.2.1 环保设施去除效率监测结果.....	23
9.2.2 污染物达标排放监测结果.....	24
10、验收监测结论.....	1
10.1 环保设施调试运行效果.....	1
10.1.1 环保设施处理效率监测结果.....	2
10.1.2 污染物排放监测结果.....	2
10.2 工程建设对环境的影响.....	3

附图：

附图 1：项目地理位置图；

附图 2：项目周边环境示意图；

附图 3：项目监测点位示意图；

附图 4：项目厂区平面图。

附件：

附件 1：环评批复及报告；

附件 2：营业执照；

附件 3：验收监测报告。

1、验收项目概况

- (1) **项目名称：**福建晋佳机械有限公司年产 14000 吨工程机械配件（阶段性竣工）
- (2) **性质：**新建
- (3) **建设单位：**福建晋佳机械有限公司
- (4) **建设地点：**南安市榕桥项目集中区
- (5) **环评报告表编制单位与完成时间：**湖北黄环环保科技有限公司，2019 年 5 月
- (6) **环评报告表审批部门：**泉州市南安生态环境局
- (7) **环评报告表审批时间与文号：**2019 年 8 月 29 日，南环〔2019〕227 号
- (8) **开工时间：**2019 年 09 月 01 日
- (9) **竣工时间：**2020 年 08 月 10 日
- (10) **调试时间：**2020 年 08 月 11 日至 2020 年 8 月 18 日
- (11) **环保设施设计单位：**福建晋佳机械有限公司
- (12) **环保设施施工单位：**泉州市益华环保科技有限公司
- (13) **申领排污许可证情况：**根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）规定，本项目属于“二十八、金属制品业 82 中的铸造及其他金属制品制造 339 实施简化管理的范畴；企业已办理排污许可证，排污许可证编号：91350583MA349F3F8Q001Q。
- (14) **验收工作由来：**福建晋佳机械有限公司已于 2019 年 5 月委托湖北黄环环保科技有限公司编制了《福建晋佳机械有限公司年产 14000 吨工程机械配件环境影响报告表》，并于 2019 年 8 月 29 日通过泉州市南安生态环境局审批《福建晋佳机械有限公司福建晋佳机械有限公司年产 14000 吨工程机械配件环境影响报告表》，编号：南环〔2019〕227 号，设计年产 14000 吨工程机械配件。考虑到市场需求及公司资金问题，项目分阶段建设，阶段性生产规模为年产 4000 吨工程机械配件。目前项目阶段性竣工的主体工程工稳定、环保设施调试运行正常，符合建设项目竣工环保验收条件，根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）规定，建设单位可自主开展建设项目竣工环境保护验收工作。因此，本公司于 2020 年 08 月组织与启动了建设项目竣工环保验收工作。
- (15) **验收范围与内容：**项目分阶段验收，现阶段验收范围与内容为年产 4000 吨工程机械配件规模的主体工程、公辅工程、环保工程等内容（尚未建设的生产设备、锻造和喷漆工序生产工艺及其环保设施属于下阶段验收内容）。
- (16) **现场验收监测时间：**2020 年 08 月 19 日至 2020 年 08 月 20 日

(17) 验收监测报告形成过程：本公司依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》规定要求，查阅了项目立项文件、环评及批复文件、环保设施设计等相关环保验收资料，并勘查现场了解工程概况和周边区域环境特点，明确有关环境保护要求，制定验收初步工作方案，对项目环保手续履行情况、项目建成情况、环保设施建成情况进行自查。在此基础上确定验收范围与内容，并制定监测方案后，委托泉州安嘉环境检测有限公司于2020年08月19日至2020年08月20日对本项目的污染物治理设施运行效果和排放进行验收监测与检查。本公司根据验收监测工况记录结果分析、质控数据分析、监测结果分析与评价，于2020年9月上旬完成了《福建晋佳机械有限公司年产14000吨工程机械配件竣工环境保护验收监测报告》的编制。

2、验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第682号，2017年10月1日实施）；
- (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日实施）；
- (3) 《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》（环办〔2015〕113号）；
- (4) 《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环保部 2018年第9号）。

2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定

- (1) 《福建晋佳机械有限公司福建晋佳机械有限公司年产14000吨工程机械配件环境影响报告表》；
- (2) 《福建晋佳机械有限公司福建晋佳机械有限公司年产14000吨工程机械配件环境影响报告表》批复，南环〔2019〕227号，2019年8月29日。

2.4 其他相关资料

- (1) 《福建晋佳机械有限公司检测报告》（泉安嘉测〔2020〕081902号）。

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

福建晋佳机械有限公司（以下简称“本公司”）位于南安市榕桥项目集中区，具体地理坐标为：经度 118.393415、纬度 24.889415，项目地理位置见附图 1，项目建成后主要从事工程机械配件生产。项目北面为空杂地，东北侧为他人建厂房，东侧为林地，南面为空杂地，西侧隔工业区道路为山林地。项目主要环境敏感目标见表 3-1，项目周边环境示意图见附图 2。项目厂区总平面布置图见附图 3。

表 3-1 主要环境敏感保护目标一览表

环境要素	环境保护目标	方位	距离	规模	保护级别
大气环境	祥堂村	SW	150m	约 4300 人	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准
	下都村	E、N	175m	约 6600 人	
	祥堂小学	SW	170m	约 500 人	
水环境	榕桥溪	E	470km	/	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) III类标准
声环境	上都村	SW	150m	约 60 人	《声环境质量标准》 (GB3096-2008) 2 类标准
	下都村	E、N	175m	约 30 人	
	祥堂小学	SW	170m	约 500 人	

注：声环境里的人口数指 200 米范围内的人口数。

3.2 建设内容

福建晋佳机械有限公司于 2019 年 05 月委托湖北黄环环保科技有限公司编制了《福建晋佳机械有限公司福建晋佳机械有限公司年产 14000 吨工程机械配件环境影响报告表》，于 2019 年 8 月 29 日通过泉州市南安生态环境局的审批，批复文号为：南环（2019）227 号。项目设计产能为年产 14000 吨工程机械配件，考虑到市场需求及公司资金问题，项目分期建设，目前已完成现阶段的建设，实际产能为年产 4000 吨工程机械配件，工程实际总投资 1000 万元，其中环保投资 266 万元，占总投资的 2.6%。项目由主体工程（生产车间）、储运工程（仓库）、公用工程（办公）、环保工程等组成。

项目组成一览表详见表 3-2、主要设备清单见表 3-3。

表 3-2 项目组成一览表

工程名称	环评设计建设内容		实际建设内容		变化情况		
	工程组成	主要内容	工程组成	主要内容			
生产规模	年产 14000 吨工程机械配件		年产 4000 吨工程机械配件		考虑到市场需求及公司资金问题，项目分阶段建设		
主体工程	生产车间	占地面积约 7300m ²	生产车间	占地面积约 7300m ²	与环评一致		
储存工程	仓库	位于车间内	仓库	位于车间内	与环评一致		
公用工程	给水系统	自来水管网供应	给水系统	自来水管网供应	与环评一致		
	电力	区域电网供应	电力	区域电网供应	与环评一致		
环保工程	废水处理设施（生活污水）		废水处理设施（生活污水）	经化粪池预处理经市政污水管网纳入南安市污水处理厂处理	与环评一致		
	废气处理设施	熔炼烟尘	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	废气处理设施	熔炼烟尘	集气罩+脉冲布袋除尘器+15m 排气筒	实际建设采用脉冲布袋除尘器进行除尘，处理效率更高，减少粉尘污染物的排放
		砂处理粉尘	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒		砂处理粉尘	集气罩+脉冲布袋除尘器+15m 排气筒	
		喷砂金属粉尘	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒		喷砂金属粉尘	集气罩+布袋除尘器+脉冲布袋除尘器+15m 排气筒	
		锻造烟尘	集气罩+旋风除尘器+15m 排气筒		锻造烟尘	尚未建设（属于下阶段验收内容）	项目分阶段建设，现阶段锻造、淬火、喷漆工序暂未建设，厂区设备均采用电供能
		油烟废气	集气罩+静电除油+1 根 15m 高排气筒		油烟废气	尚未建设（属于下阶段验收内容）	
		有机废气	水喷淋+UV 光解设施+1 根 15m 高排气筒		有机废气	尚未建设（属于下阶段验收内容）	
		燃料废气	1 根 15m 高排气筒		燃料废气	尚未建设（属于下阶段验收内容）	
	噪声处理设施		隔声、消声、基础减振等设施	噪声处理设施	合理布局，利用墙体隔声	与环评基本一致	
	固体废物处置		1 间一般固废暂存间、垃圾桶若干	固体废物处置	1 间一般固废暂存间、垃圾桶若干	与环评一致	

表 3-3 项目主要设备清单一览表

序号	设备名称	环评数量	实际数量	增减量	备注
1	中频感应加热设备	5 套	2 套 (4 个)	-1	项目分阶段建设，现阶段引进设备，剩余设备拟下一阶段工程引进
2	快速混砂机	4 台	2 台	-2	

序号	设备名称	环评数量	实际数量	增减量	备注

3.3 主要原辅材料及燃料

主要原辅材料及能源一览表详见表 3-4。

表 3-4 项目主要原辅材料及能源一览表

序号	物料名称	单位	环评设计量	现阶段用量	增减量	备注
主要原辅材料消耗						
1	生铁	t/a	11000	4100	-6900	外购
2	海砂	t/a	600	240	-360	外购
3	膨润土	t/a	100	40	-60	外购
4	钢材	t/a	4200	0	-4200	外购
5	淬火油	t/a	5	0	-5	现阶段尚未使用
6	焊条	t/a	10	0	-10	外购
7	不锈钢砂	t/a	20	8	-12	现阶段尚未使用
8	液压油	t/a	1	0	-1	现阶段尚未使用
9	水性漆	t/a	20	0	-20	现阶段尚未使用
主要能源、水资源消耗						
10	水	t/a	4200	660	-3540	自来水厂
11	电	万 kwh/a	120	40	-80	市政电网
12	天然气	万 m ³ /a	40	0	-40	现阶段尚未使用

给排水：

(1) 供水：由市政自来水管网供给。

(2) 排水：项目采取雨、污分流。生产过程的冷却水循环使用不外排；生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网纳入南安市污水处理厂。

3.4 水源及水平衡

(1) 用水分析

项目生产用水：砂混合用水约 0.2t/d，砂模成型直接混合于砂中，浇铸过程中钢水使砂模温度升高，水份直接挥发到空气中。

生活用水：项目拥有员工 40 人（均不住厂），生活用水量为 2m³/d（600t/a）。生活污水以生活用水的 80%计，则生活污水量为 1.6m³/d（480t/a）。

(2) 水平衡图

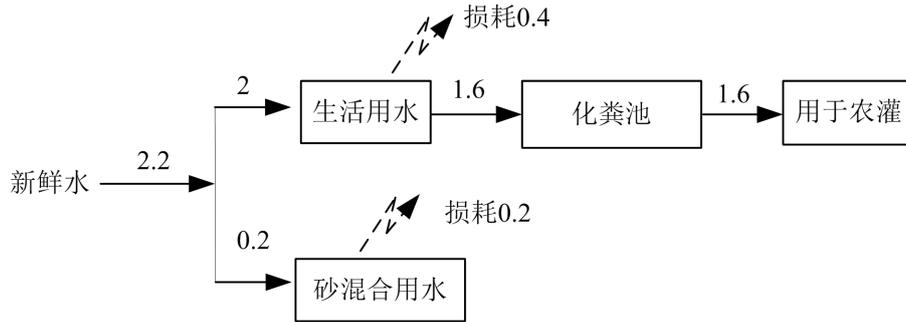


图 3-1 项目水平衡图 (m³/d)

3.5 生产工艺

(1) 铸件生产工艺流程及产污工序，见图 4-1。

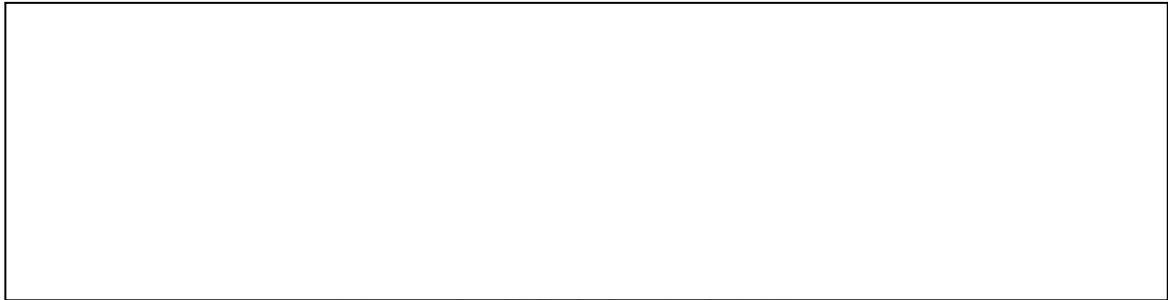


图 3-2 项目铸件生产工艺流程图

工艺说明：

(1) 混合：项目采用粘土湿型砂造型工艺，以海砂为原料，以膨润土和水为粘结剂，首先通过人工方式将适量砂（新砂、再生砂）、膨润土和水进行混合。

(2) 造型：项目事先已根据产品尺寸的要求，采购金属模具，金属模具耐热性、稳定性强，循环使用，混好的型砂导入模具中，制成砂箱（砂模），完成造型工序，该工艺不需要涂抹脱模剂等材料，直接把混合好粘土砂倒入模具，后采用砂芯机制作中模具的砂芯。

(3) 熔炼浇注：中频炉是利用中频电源建立中频磁场，使铁磁材料内部产生感应涡流并发热，达到加热材料的目的。

中频炉加料时为冷态进料，将生铁熔化，将熔炼铁水倒入模型内，让模型内充满铁水，待自然冷却，由于金属中含有杂质，在熔炼的过程中会产生一定量的烟尘。

(4) 脱模：砂型模具通过人工敲打方式把金属模具、铸件和砂分离。

(5) 砂处理：将脱离后的大块砂模敲碎至原砂形式，经过砂处理机进行处理，去除大颗粒粘结物即为废砂，小颗粒的砂即为再生砂，再生砂人工运至原料堆场，重新回用于生产。

(6) 喷砂：脱掉砂模后铸件表面仍会附着部分砂粒，将铸件放入喷砂机中进行粗抛，去除铸件表面粘附的砂粒，即为铸件。

(7) 退火：根据产品规格要求，对工件进行退火调质，调整工件的硬度、强度，并具有所需要的塑性和韧性等。

(8) 机加工：项目半成品工件，根据产品规格要求，利用车床对工件进行简单加工，即得成品铸件。

产污环节：

①废水：项目砂混合用水用于砂模成型，水分蒸发至空气中；试压工序用水循环利用，生产过程中没有生产废水产生。

②废气：项目废气主要为熔炼废气、混砂粉尘、喷砂工序产生粉尘废气。

③噪声：项目设备运行时产生的噪声。

④固废：项目熔炼过程中产生的废炉渣，砂处理过程中产生的废砂、除尘灰，打磨抛光、喷砂过程中产生的金属粉尘，机加工工序产生的边角料。

3.6 项目变动情况

考虑到市场需求及公司资金问题，公司对福建晋佳机械有限公司年产 14000 吨工程机械配件进行分阶段建设。项目现阶段工程引进部分生产设备，年产 4000 吨工程机械配件；根据验收期间现场检测情况，项目其他工艺设备及污染防治措施、建设性质、地点等建设内容与环评及审批文件决定基本一致，未发生重大变化。

4、环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

项目生产过程的砂混合用水在浇铸过程中直接挥发到空气中，不外排。本公司废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池处理后用于经市政污水管网纳入南安市污水处理厂。

生活污水处理工艺流程图见图 4-1。



图 4-1 生活污水处理工艺流程图

生活污水的排放及治理情况见表 4-1。

表 4-1 生活污水的排放及治理情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	处理能力	排放去向
生活污水	职工生活用水	COD、BOD、氨氮、SS	间断	1.6m ³ /d	化粪池	10.0m ³ /d	经市政污水管网纳入南安市污水处理厂

4.1.2 废气

根据现场调查，项目的大气污染源主要来源于电炉熔化产生的烟尘废气，混砂和喷砂工序产生的粉尘废气。本项目电熔炉熔化烟尘废气、混砂废气和喷砂废气经集气措施收集后通过“脉冲布袋除尘器”设施处理后经 1 根 15m 高排气筒排放。

本项目废气排放及治理情况见表 4-2。

表 4-2 废气的排放及治理情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放形式	治理设施	排气筒高度与内径尺寸	排放去向	治理设施监测点设置情况
熔化工序烟尘废气	熔化工序	烟尘	有组织排放	集气罩+脉冲布袋除尘器+排气筒	高度：15m、内径：0.6m	大气环境	符合监测规范要求
砂处理废气	砂处理工序	颗粒物					
喷砂废气	喷砂废气	颗粒物					

项目废气处理工艺流程图见图 4-2，废气处理设施图见图 4-3。

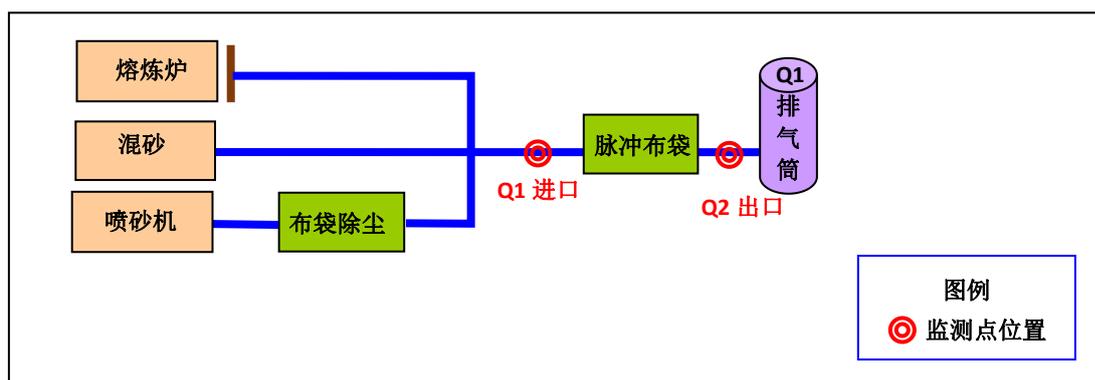


图 4-2 项目废气处理工艺流程图

4.1.3 噪声

项目主要噪声源强为运营期间生产设备运行时产生的噪声。采取措施主要为：加强设备日常维护，维持设备处于良好的运转状态；采取墙体隔声。

表 4-3 项目主要生产设备噪声级一览表

噪声设备名称	源强 dB (A)	数量	位置	运行方式	采取措施
中频感应加热设备	75-85	4 台	生产车间	间断	厂房隔声
快速混砂机	70-80	2 台	生产车间	间断	厂房隔声
铸型输送线	70-80	2 条	生产车间	间断	厂房隔声
双链退火炉	70-80	2 台	生产车间	间断	厂房隔声
双吊钩喷砂机	70-80	2 台	生产车间	间断	厂房隔声
数控车床	70-80	2 台	生产车间	间断	厂房隔声

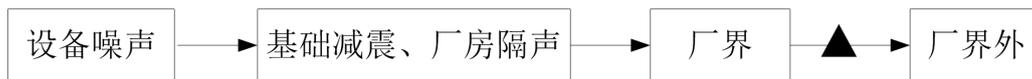


图 4-4 噪声治理示意图

4.1.4 固体废物

项目固体废物主要来源于一般工业固废及职工生活垃圾。

(1) 一般固废

项目一般工业固废主要为废炉渣、废砂和金属屑、边角料。

①废炉渣

炉渣主要来源熔炼过程中产生的废渣，验收监测期间，炉渣产生量约 50kg/d，经收集后交建筑材料公司回收利用。

②废砂

验收监测期间，废砂产生量约为 50kg/d，经收集后交建筑材料公司回收利用。

③金属粉尘、边角料

项目机加工工序会产生一定量的边角料，抛光工序产生金属粉尘，验收监测期间，金属边角料产生量约 100kg/d，金属粉尘产生量约为 10kg/d，集中收集后作为原料回用于生产。

项目的一般工业固体废物暂存场所设置在生产车间内（面积约 20m²），暂存场所防风防雨防渗漏，基本可符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单中的要求。

(2) 职工生活垃圾

验收监测期间，项目生活垃圾产生量为 45kg/d，生活垃圾集中收集（如放置于垃圾桶）后由环卫部门统一清运处置。

项目固体废物实际产生情况详见表 4-4。

表 4-4 项目固体废物处置情况一览表

废物名称	来源	性质	产生量 (kg/d)	处理处 置量 (kg/d)	处理处置方式
废炉渣	电炉熔化工序	一般固体废物	50	50	收集后交建筑材料公司回收利用
废砂	砂处理	一般固体废物	50	50	
金属屑、边角料	机加工	一般固体废物	80	80	回用于生产
生活垃圾	职工生活	-	20	20	集中收集后由环卫部门统一清运处置

4.2 其他环境保护设施

(1) 废气排放口规范化建设

项目废气经处理后通过 15m 高排气筒排放，废气污染源排放口设置的专项图标清晰、完整，达到《环境图形标准排污口（源）》（GB15563.1-1995）要求。

(2) 监测平台建设及监测采样孔设置达到监测技术要求。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

(1) 环保设施投资

项目实际总投资 1000 万元，其中环保投资 26 万元，占总投资 2.6%。项目环保设施投资见下表 4-5 所示：

表 4-5 环保投资估算一览表

序号	类别		环保措施	投资额(万元)
				实际
1	生活污水		化粪池	2
2	废气	熔化烟尘、混砂和喷砂粉尘	集气罩+脉冲布袋除尘器+ 15m 排气筒	20
3	噪声		基础减震、厂房隔音措施	2
4	固体废物	一般固废	一般固废暂存场所	2
		生活垃圾	集中收集后由环卫部门统一清运	
总计				26

(2) 环境保护“三同时”落实情况

本项目环评审批后，建设单位按照环评及审批决定要求对本项目的废气环保设施进行设计与施工，具体环保设施“三同时”情况落实见表4-5。

表 4-5 项目环评及批复阶段要求建设内容落实“三同时”情况一览表

类别	污染物	环评及批复阶段要求建设内容	本阶段验收实际建设落实情况
废水	生活污水	经市政污水管网纳入南安市污水处理厂	实际建设化粪池对生活污水进行处理后经市政污水管网纳入南安市污水处理厂
废气	熔炼烟尘	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	集气措施+脉冲布袋除尘器+15m 排气筒（电炉熔化烟尘废气、混砂废气和喷砂废气共用同一套处理措施）
	混砂粉尘	集气罩+布袋除尘+15m 排气筒	
	喷砂粉尘	集气罩+布袋除尘+15m 排气筒	
	锻造烟尘	集气罩+旋风除尘器+15m 排气筒	现阶段工程，现阶段锻造、淬火、喷漆工序暂未建设，厂区设备均采用电供能
	油烟废气	集气罩+静电除油+1 根 15m 高排气筒	
	喷漆废气	水喷淋+UV 光解设施+1 根 15m 高排气筒	
	燃料废气	1 根 15m 高排气筒	
噪声	设备噪声	隔声、消声、基础减振等设施	厂房隔声，自然衰减，厂区合理布局，根据监测结果，厂界噪声可达标排放
固废	一般工业固废	设置一般固废暂存间，废炉渣、废砂和除尘灰集中收集后作为建筑材料，金属粉尘收集后作为原料回用于生产，金属边角料、焊渣及焊接烟尘净化器收集的焊接烟尘收集后外售给有关物资回收单位，废水性漆渣委托环卫部门运往垃圾填埋场填埋	已按照要求规范设置一般固废暂存间，其中，废炉渣、废砂、集尘收集后外售制砖厂回收利用，金属边角料收集后回用

	危险废物	设置危险废物暂存间，危险废物委托资质的单位回收处置	现阶段工程无危险废物产生
	生活垃圾	设垃圾收集点收集，由环卫部门清运处置	由环卫部门统一清运处置
	原料空桶	由厂家回收利用	现阶段工程无原料空桶产生产生

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 建设项目环评报告表的主要结论与建议

5.1.1 项目建设结论

项目环评报告表的主要结论见表 5-1。

表 5-1 项目环评报告表主要结论一览表（摘录）

序号	污染源		治理措施内容	污染防治设施效果要求	工程建设对环境的影响/要求
1	废水	生活污水	地理式污水处理设施	达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中一级标准 (pH: 6~9、COD≤100mg/L、BOD5≤20mg/L、SS≤70mg/L、氨氮≤15mg/L)	生活污水经处理后用于农灌, 对周边环境影响较小
2	废气	熔炼烟尘	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802-2-2017) 1 级标准 (金属熔炼烟尘≤30mg/m ³ ; 造型、制芯、浇注、落砂、冷却、砂再生粉尘≤20mg/m ³)	废气正常排放时对周边大气环境影响不大
		混砂粉尘	集气罩+布袋除尘+15m 排气筒		
		喷砂粉尘	集气罩+布袋除尘+15m 排气筒		
		锻造烟尘	集气罩+旋风除尘器+15m 排气筒	《工业炉窑大气污染物排放标准》GB9078-1996 表 2 二级标准 (烟 (粉) 尘浓度≤200mg/m ³ ; 烟气黑度≤1 级)	
		油烟废气	集气罩+静电除油+1 根 15m 高排气筒	油雾执行《轧钢工业大气污染物排放标准》(GB28665-2012) 中表 2“油雾”排放限值 (油雾≤30mg/m ³)	

		喷漆废气	水喷淋+UV 光解设施+1 根 15m 高排气筒	颗粒物污染物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准(颗粒物排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$, 排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$); 非甲烷总烃执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表 1 中涉涂装工序的其他行业标准(非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$)	
		燃料废气	1 根 15m 高排气筒	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 2 燃气锅炉标准(烟尘排放浓度 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$, SO_2 排放浓度 $\leq 50\text{mg}/\text{m}^3$, NO_x 排放浓度 $\leq 200\text{mg}/\text{m}^3$)	
3	噪声	设备运转噪声	采取有效的综合消声、隔音措施	确保厂界噪声达到《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008)3 类标准	项目的正常运营对周边环境影响较小
4	固废	一般工业固废	设置一般固废暂存间, 废炉渣、废砂和除尘灰集中收集后作为建筑材料, 金属粉尘收集后作为原料回用于生产, 金属边角料、焊渣及焊接烟尘净化器收集的焊接烟尘收集后外售给有关物资回收单位, 废水性漆渣委托环卫部门运往垃圾填埋场填埋	及时清运, 避免二次污染 验收措施落实情况	项目固体废物若能及时妥善处置, 不会对周围环境产生影响
危险废物		设置危险废物暂存间, 危险废物委托资质的单位回收处置			
生活垃圾		设垃圾收集点收集, 由环卫部门清运处置			
5		原料空桶	由厂家回收利用		

5.2 审批部门审批决定

泉州市南安生态环境局关于福建晋佳机械有限公司年产14000吨工程机械配件环境影响报告表的批复

福建晋佳机械有限公司：

你单位报送的由湖北黄环环保科技有限公司编制的《福建晋佳机械有限公司年产14000吨工程机械配件项目环境影响报告表》收悉，根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条及你单位的申请，我局组织人员现场勘察，经研究，形成意见如下：

一、根据该项目环境影响评价结论、现场勘察意见，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，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。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。

福建晋佳机械有限公司选址于南安市榕桥项目集中区，总投资4000万元，厂区占地面积15651 m²，总建筑面积17300 m²，年产工程机械配件14000吨，主要产品为驱动轮、引导轮滑块、支重轮轴盖、连接架等。具体建设内容、工艺、设备及技术指标等以报告表核定为准。

二、项目在实施过程中，应根据报告表有关措施要求，切实有效做好各污染防治工作，并重点做好以下工作。

1、应加强施工环境管理，封闭施工，合理安排施工时间，并采取有效防尘降噪措施，防止建筑施工噪声、粉尘污染扰民。加强运输车辆管理，做好防漏处理，减少沙土沿途泄漏。加强施工机械管理，保持良好工况，避免现场水泥搅拌及运输过程粉尘污染。工程结束后，应及时做好施工及临时占地区的土地平整、植被恢复和周边景观修复，妥善处置建筑固体废物和生活垃圾。

建筑噪声应符合《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）。

2、厂区应实行雨污分流，运营期间生产用水循环回用，不得外排；生活污水经预处理至《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4一级标准后接入园区市政污水管网。所在地生活污水具备接入污水处理厂集中处理的条件下，在预处理至符合相关准入要求后应全部纳入集中处置。

3、项目应采取有效措施防止生产废气污染，配套符合技术标准的废气收集处理设施及排气筒，规范化排放口建设，严格控制废气无组织排放。熔炼烟尘、砂粉尘、金属粉尘排放执行《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）1级标准；锻造烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表2二级标准；油雾参照执行《轧钢工业大气污染物排放标准》（GB28665-2012）中表2排放限值（国家、省出台新标准、规定或政策时，从其规定）；喷漆及烘干产生的有机废气排放执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）表1、表4污染物排放标准，厂区内VOCs无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中表A.1有关规定；天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）新建燃气锅炉标准；厂界无组织排放颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准。

4、合理生产布局，生产设备在安装过程中，应进行消声防振处理，使用过程中，应采取有效措施防止噪声、振动污染。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。区域环境振动质量应符合《城市区域环境振动标准》（GB10070-88）工业集中区标准限值要求。

5、规范设置固废收集、贮存场所。废液压油、废油渣、废淬火油及原料空桶等工业垃圾应纳入危险废物管理体系，委托有资质的单位集中处置，贮存堆场应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单有关要求，严格执行转移制度；边角料等一般工业固废集中收集后无害化处理，贮存场应满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单有关要求。生活垃圾由环卫部门定期清理。

三、你单位应严格执行环保“三同时”制度，项目建成后应按程序组织开展竣工环保验收，验收合格后方可正式投入生产运营；及时申报排污许可证，依法持证排污。严格按《企业事业单位环境信息公开办法》等有关规定要求，做好环境信息公开工作，及时妥善处理周边民众环境诉求。

本批复仅为项目施工及运营期间环境保护管理依据，项目开工建设如涉及其他部门审批管理要求的，应按有关程序及时间节点完成手续报批。本环评批复后，项目性质、生产规模、工艺、建设地点等发生重大变动应重新报批环评审批手续。

四、该项目环保“三同时”监督检查工作及日常监督管理工作由南安市环境监察大队、南安市柳城街道环境监督管理站负责。

6、验收执行标准

项目生产过程的砂混合用水在浇铸过程中直接挥发到空气中，不外排。生活污水经化粪池处理后经市政污水管网纳入南安市污水处理厂。

本次验收主要的污染物为电炉熔化烟尘、混砂、喷砂废气。厂界无组织废气、厂界噪声，验收时废气、噪声排放执行的标准见表 6-1。

表 6-1 废气、噪声排放执行标准

污染物类别		排放标准							
		标准名称及标准号	污染因子		标准等级	标准限值		单位	备注
废气	熔化工序 烟尘废气、 喷砂废气	《铸造行业大气污染物排放限值》 (T/CFA 030802-2-2017)	有 组织	颗粒物	1 级标准	排放 浓度	20	mg/m ³	--
	混砂和砂 处理废气								
	喷砂工序 废气								
厂界无组织 废气	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)	厂界无 组织	颗粒物	表 2 无组 织排放 限值	1.0		mg/m ³	--	
	《铸造行业大气污 染物排放限值》 (T/CFA 030802-2-2017)	厂区内 监控点 浓度限 值	颗粒物	表 2 放限 值	5.0		mg/m ³	--	
厂界噪声	GB12348-2008《工 业企业厂界环境噪 声排放标准》	L _{eq}		3 类功能 区	昼间≤65 夜间≤55		dB (A)	--	
一般工业固 废	贮存场所符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单要求								

7、验收监测内容

7.1 废气

7.1.1 有组织排放

本项目有组织的监测内容见表 7-1，监测点位图见附图 2。

表 7-1 项目有组织废气的监测内容

废气名称	监测点位		测点编号	监测因子	监测频次	监测周期
有组织排放废气	熔炼、混砂、 喷砂工序废气	处理设施进口	Q1 进口	标干排气量、颗粒物	3 次/天	2 天
		处理设施出口	Q1 出口			
		处理设施出口	Q5 出口			

7.1.2 无组织排放

本项目无组织的监测内容见表 7-2，采样气象参数见表 7-3，监测点位图见附图 2。

表 7-2 项目无组织废气的监测内容

样品类别	监测点位		测点编号	监测项目	监测频次	监测周期
无组织排放废气	厂界 无组织	上风向参照点	G1	颗粒物	3 次/天	2 天
		上风向 1#监控点	G2			
		下风向 2#监控点	G3			
		下风向 3#监控点	G4			
	厂区内生产车间门前 1 米处 1#监控点		G5	颗粒物	3 次/天	2 天
	厂区内生产车间窗前 1 米处 2#监控点		G6			
	厂区内生产车间窗前 1 米处 3#监控点		G7			

表 7-3 项目无组织废气采样气象参数

采样日期	频次	天气	风向	气温, °C	气压, kPa	湿度, %	风速, m/s
2020.08.19	第一次	阴	东南风	27.1	100.1	67	0.9~3.1
	第二次	阴	东南风	36.2	99.8	60	1.1~3.0
	第三次	阴	东南风	34.8	99.9	64	0.7~3.4
2020.08.20	第一次	晴	东南风	26.7	99.9	69	0.8~3.3
	第二次	晴	东南风	35.4	99.7	58	0.7~3.2
	第三次	晴	东南风	33.1	99.8	63	1.0~2.9

7.2 厂界噪声监测

本项目厂界噪声监测内容见表 7-4，监测点位图见附图 3。

表 7-4 项目厂界噪声的监测内容

污染源	厂界噪声监测点位名称	测点编号	监测因子	监测频次	监测周期
噪声	项目东北侧厂界外 1 米处	S1	L _{eq}	昼间和夜间：1 次 /天	2 天
	项目西南侧厂界外 1 米处	S2			
	项目南侧厂界外 1 米处	S3			
	项目东南侧厂界外 1 米处	S4			

8、质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

本项目的各项监测因子监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法的最低检出限见表 8-1。

表 8-1 项目监测分析方法

序号	样品类别	监测项目	方法来源	分析方法	检出限
1	无组织废气	采样方法	HJ/T55-2000 大气污染物无组织排放监测技术导则		
		颗粒物	GB/T15432-1995	重量法	0.001 mg/m ³
2	排气筒废气	采样方法	GB/T16157-1996 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法		
		颗粒物	GB/T16157-1996	重量法	0.1mg/m ³
		低浓度颗粒物	HJ 836-2017	重量法	1.0mg/m ³
3	噪声	厂界噪声	GB12348-2008	噪声仪测量法	30 分贝

8.2 监测仪器

本项目的各项监测因子监测所用到的仪器名称、型号、编号等情况见表 8-2。

表 8-2 本项目监测仪器

序号	仪器设备名称	仪器设备型号	仪器设备编号	检定有效期
1	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-112	2021 年 5 月 21 日
2	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-113	2021 年 5 月 21 日
3	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-114	2021 年 5 月 21 日
4	恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	AJ-115	2021 年 5 月 21 日
5	自动烟尘（气）测试仪	崂应 3012H	AJ-003	2020 年 11 月 3 日
6	自动烟尘（气）测试仪	崂应 3012H	AJ-111	2021 年 8 月 12 日
7	空盒气压表	DYM3	AJ-008	2021 年 5 月 19 日
8	风速风向仪	16024	AJ-108	2021 年 4 月 28 日

序号	仪器设备名称	仪器设备型号	仪器设备编号	检定有效期
9	数字温湿度计	JR900	AJ-057	2021年4月28日
10	电热鼓风干燥箱	101-1A	AJ-015	2021年4月28日
11	恒温恒湿称重系统	THCZ-150	AJ-084	2021年4月28日
12	电子分析天平	FA1035	AJ-087	2021年4月28日
13	多功能声级计	AWA5688-2	AJ-069	2021年5月12日
14	声校准器	AWA6221B型	AJ-070	2021年4月13日

8.3 人员资质

参加本次验收监测的人员均经过不同层次的专业培训和考核，均持证上岗，主要监测人员详见表 8-3。

表 8-3 主要监测人员一览表

序号	姓名	职称/职务	承担项目	上岗证编号
1	许婉卿	技术负责人/工程师	现场监测人员、报告批准	安嘉检测字第 01 号
2	许惠琴	助理工程师	报告编制	安嘉检测字第 04 号
3	苏慧婷	助理工程师	报告审核	安嘉检测字第 03 号
4	翁馥颖	工程师	现场监测人员	安嘉检测字第 02 号
5	高明俊	技术员	现场监测人员、实验室分析人员	安嘉检测字第 06 号
6	黄粤生	技术员	现场监测人员、实验室分析人员	安嘉检测字第 15 号

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次验收监测气体监测按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《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）以及相关监测项目分析方法规定的样品采集、运输、保存、实验室分析和数据计算等实施全过程质量控制。采样过程中根据不同监测项目的采样要求，采样前对采样仪器逐台进行气密性检查并进行流量校准。恒温恒流大气/颗粒物采样器流量校核结果详见表 8-4。

表 8-4 环境空气颗粒物综合采样器流量校核结果一览表

仪器名称及型号	仪器编号	校核日期	校准流量 (L/min)	流量示值(L/min)				示值误差 (%)	允许示值误差 (%)	校核结论
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值			
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-112	2020.08.19	100	99.8	99.8	99.7	99.8	0.2	≤±5	符合
		2020.08.20	100	99.6	99.5	99.5	99.5	0.5	≤±5	符合
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-113	2020.08.19	100	99.7	99.6	99.6	99.6	0.4	≤±5	符合
		2020.08.20	100	99.3	99.2	99.2	99.2	0.8	≤±5	符合
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-114	2020.08.19	100	99.8	99.7	99.7	99.7	0.3	≤±5	符合
		2020.08.20	100	99.3	99.4	99.2	99.3	0.7	≤±5	符合
MH1205 型恒温恒流大气/颗粒物采样器	AJ-115	2020.08.19	100	99.5	99.3	99.1	99.3	0.7	≤±5	符合
		2020.08.20	100	99.2	99.1	99.2	99.2	0.8	≤±5	符合

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次噪声监测过程均按《工业企业厂界噪声测量方法》(GB12348-2008)中的有关要求和质量保证的要求实行有效的质量控制措施。监测使用的声级计经计量部门检定并在有效期内,声级计在测试前后用标准声源进行校准,测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB,符合质控要求。声级计校准结果详见表 8-5。

表 8-5 声级计校准结果一览表

仪器名称及型号	AWA5688 型多功能噪声分析仪		仪器编号	AJ-069	
声校准名称及型号	AWA6221B 型声校准器		仪器编号	AJ-070	规定声压级
校准日期	声级计监测前后校准值		前、后校准值示值偏差	技术要求	评价结果
	监测前	监测后			
2020.08.19	93.8 dB(A)	93.8 dB(A)	0 dB(A)	<0.5 dB(A)	合格
2020.08.20	93.8 dB(A)	93.8 dB(A)	0 dB(A)	<0.5 dB(A)	合格

9、验收监测结果

9.1 生产工况

本项目 2020 年 08 月 19 日至 2020 年 08 月 20 日检测期间,项目的生产工艺设备工况稳定、环境保护设施运行正常,现阶段设计产能为年产 4000 吨工程机械配件,工况记录采用产品产量核算法,详见表 9-1。检测记录见附件检测报告。

表 9-1 监测工况结果一览表

类别	设计量	监测日期	监测期间实际产能	生产负荷
产品产量核算法	年产 4000 吨工程机械配件	2020.06.30	日产工程机械配件 11.0 吨	82.5%
		2020.07.01	日产工程机械配件 11.5 吨	86.3%

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 环保设施去除效率监测结果

9.2.1.1 废水治理设施

项目生产过程中无生产废水产生，外排废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池处理后用于厂周边农户农田的灌溉施肥。

9.2.1.2 废气治理设施

验收监测期间：项目熔炼、喷砂、混砂工序废气处理设施（脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒）对颗粒物的去除率分别为 92.4%、91.3%。

9.2.1.3 噪声治理设施

根据厂界噪声监测结果，项目厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。项目采取厂房隔音降噪效果可行，因此不进行环保设施处理效率监测结果分析。

9.2.1.4 固体废物治理设施

项目产生的固体废物主要为废炉渣、废砂、除尘设施收集的粉尘、金属边角料及职工生活垃圾等。其中，废炉渣、废砂及除尘设施收集的粉尘集中收集后外售相关厂家回收利用，金属边角料自行利用，生活垃圾由环卫部门清运处置，固体废物均能得到妥善处置。无需设置处理设施，因此不进行处理设施去除效率监测结果分析。

9.2.2 污染物达标排放监测结果

9.2.2.1 废气

(1) 有组织排放

项目熔炼、喷砂、混砂工序废气有组织监测结果详见表 9-2。

表 9-2 项目熔炼、喷砂、混砂工序废气有组织排放监测结果一览表（排气筒◎1#）

采样日期	监测点位	监测项目	监测频次及监测结果				排放限值	检测结论	处理设施处理效率(%)
			第一次	第二次	第三次	平均值			

根据表 9-2 监测结果,验收监测期间,项目熔炼、喷砂、和混砂处理工序废气颗粒物两天最大排放浓度值分别为:5.7mg/m³、6.1mg/m³,排放浓度均达到《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802-2-2017)1 级标准中“颗粒物”标准限值(≤20mg/m³)要求。

(2) 无组织排放

本项目厂界无组织废气排放监测结果见表 9-3。

表 9-3 项目厂界无组织废气监测结果一览表

采样日期	监测点位	测点编号	监测项目	监测频次及监测结果				标准限值	检测结论
				第一次	第二次	第三次	最大值		
2020.08.10									

根据表 9-5 监测结果，验收监测期间，项目厂界无组织废气中：颗粒物排放浓度两天最大值分别为 0.362mg/m³、0.383mg/m³；达到《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（颗粒物≤1.0mg/m³）要求。

本项目厂区无组织废气排放监测结果见表 9-4。

表 9-4 项目厂区内无组织废气监测结果一览表

采样日期	监测点位	测点编号	监测项目	监测频次及监测结果				标准限值	检测结论
				第一次	第二次	第三次	最大值		

根据表 9-4 监测结果，项目厂区内无组织废气中：颗粒物两天最大排放浓度值分别为：0.538mg/m³、0.613mg/m³，均达到《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 3 无组织限值的规定，（颗粒物≤5.0mg/m³）要求。

9.2.2.2 厂界噪声

本项目夜间不生产，因此本次验收监测昼间噪声，昼间厂界噪声监测结果见表9-5。

表 9-5 厂界噪声监测结果一览表（昼间） 单位：dB（A）

检测日期	检测点位	检测时间	主要声源	检测结果 L_{eq} dB(A)	标准限值 dB(A)	监测结果
				测量值		

注：被测声源是非稳态噪声，所以测量声源有代表性时段的厂界等效声级。

根据表 9-5 监测结果，验收监测期间，项目厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类声环境功能区厂界环境噪声标准限值要求。

10、验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

项目无废水、固体废物环保设施处理效率结果分析，验收监测期间：项目熔炼、喷砂、混砂工序废气处理设施（脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒）对颗粒物的去除率分别为 92.4%、91.3%。

本项目采用厂房隔音降噪后，厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，因此未设置噪声治理设施，所以不进行环保设施处理效率监测结果分析。

10.1.2 污染物排放监测结果

1、废水

项目生产过程的砂混合用水在浇铸过程中直接挥发到空气中，不外排。本公司废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池处理后用于厂周边农户农田的灌溉施肥。

2、废气

（1）有组织排放废气

验收监测期间，项目熔炼、喷砂、混砂处理工序废气颗粒物两天最大排放浓度值分别为： $5.7\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $6.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放浓度均达到《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA 030802-2-2017）1 级标准中“颗粒物”标准限值（ $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ ）要求。

（2）无组织排放废气

①验收监测期间，项目厂界无组织废气中：颗粒物排放浓度两天最大值分别为 $0.362\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.383\text{mg}/\text{m}^3$ ；达到《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（颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）要求。

②项目厂区内无组织废气中：颗粒物两天最大排放浓度值分别为： $0.538\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.613\text{mg}/\text{m}^3$ ，均达到《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 3 无组织限值的规定，（颗粒物 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）要求。

3、噪声

验收监测期间：本项目的厂界布设 4 个噪声监测点，项目厂界昼间噪声监测值为 54.8~62.3dB（A），夜间噪声监测值为 44.5~47.3dB（A）；厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类声环境功能区厂界昼间噪声标准限值要求。

4、固体废物

项目产生的固体废物项目产生的固体废物主要为废炉渣、废砂、除尘设施收集的粉尘、金属边角料及职工生活垃圾等。其中，废炉渣、废砂及除尘设施收集的粉尘集中收集后外售相关厂家回收利用，金属边角料自行利用，生活垃圾由环卫部门清运处置，固体废物均能得到妥善处置。

项目固体废物收集处置基本符合环评批复要求。

10.2 工程建设对环境的影响

验收监测结果表明，项目厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类声环境功能区环境噪声标准限值要求；项目废气污染物均处理达标排放，污染物排放总量较小；项目的固体废物分类收集、规范暂存及处理处置；项目无生产废水外排，生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网纳入南安市污水处理厂，因此工程建设对环境的影响较小。