

**南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具
1000套、钢制模具200套、泡沫模具500套
项目竣工环境保护验收监测报告表**

建设单位:南安市艺达精铸模具有限公司

编制单位:南安市艺达精铸模具有限公司

二〇二三年三月

建设单位法人代表：李春花

编制单位法人代表：李春花

项目负责人：许家荣

编制人员：许家荣

建设单位：南安市艺达精铸模具有限
公司

电话：

邮编：362300

地址：福建省泉州市南安市霞美镇滨
江开发区金河大道6号3#厂房

编制单位：南安市艺达精铸模具有限
公司

电话：

邮编：362300

地址：福建省泉州市南安市霞美镇滨
江开发区金河大道6号3#厂房

表一

建设项目名称	南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目竣工环境保护验收监测报告表				
建设单位名称	南安市艺达精铸模具有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	福建省泉州市南安市霞美镇滨江开发区金河大道 6 号 3# 厂房				
主要产品名称	铝制模具、钢制模具、泡沫模具				
设计生产能力	年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套				
实际生产能力	年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套				
建设项目环评时间	2023 年 2 月 17 日	开工建设时间	2023 年 2 月 18 日		
调试时间	2023 年 2 月 22 日	验收现场监测时间	2023 年 2 月 24 日~2 月 25 日		
环评报告表审批部门	泉州市南安生态环境局	环评报告表编制单位	福建省朗洁环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	南安市艺达精铸模具有限公司		
投资总概算	350 万元	环保投资总概算	6 万元	比例	1.7
实际总概算	350 万元	环保投资	6 万元	比例	1.7
验收监测依据	<p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 682 号);</p> <p>(2) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告(国环规环评[2017]4 号);</p> <p>(3) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告(生态环境部公告 2018 年第 9 号告);</p> <p>(4) 《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);</p> <p>(5) 《南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目环境影响报告表》(2023.02.17)(附件 1)</p> <p>(6) 《关于批复南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目环境影响报告表的函》(泉南环评[2023]表 23 号)(附件 1)。</p>				

根据南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目环境影响报告表及其审批意见，该项目污染物排放执行的标准具体如下：

表 1-1 验收监测评价一览表

污染物类别	标准及文件名称	污染因子	指标类别	排放限值	单位
废气	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)	颗粒物	表 2 无组织废气排放浓度限值	1.0	mg/m ³
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	厂界昼间噪声	3 类	65	dB(A)
固废	一般工业固废贮存场所：执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》 (GB18599-2020) 相关规定	——			
	危废暂存场所：执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001) 及其修改单相关要求	——			
备注：项目外排的生活污水依托出租方化粪池处理后经园区污水管网排入市政污水管网纳入南安市污水处理厂统一处理					

验收监测评价标准、标号、级别、限值

表二

工程建设内容：

1、工程概况：

南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目位于福建省泉州市南安市霞美镇滨江开发区金河大道 6 号 3#厂房。2022 年 12 月南安市艺达精铸模具有限公司委托福建省朗洁环保科技有限公司编写环境影响报告表，2023 年 2 月 17 日通过泉州市南安生态环境局审批，审批编号为泉南环评[2023]表 23 号（详见附件 1）。环评设计生产规模为年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套。

项目主体工程、公辅工程及其配套的环保工程已建设完成，项目于 2023 年 2 月 18 日开工建设，2023 年 2 月 21 日竣工，2023 年 2 月 22 日进行调试运行，项目实际总投资为 350 万元，租赁厂房面积约 1800m²，聘有职工 15 人，均不住厂，年生产天数为 300 天，日生产时间 8 小时（8：00-12：00、14：00-18：00），夜间不生产。项目验收范围与内容为年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套规模的主体工程、公辅工程及其配套的环保工程等建设内容。

根据国家现行《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（2019 年 12 月 20 日），项目属于名录中——“化工、木材、非金属加工专用设备制造 352 中的“其他”项”，实行排污登记管理。2023 年 2 月 20 日已在全国排污许可证管理信息平台填报排污登记表，登记编号为 91350583MA32RJUE9F001Z（详见附件 7）。

南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目建设具体情况见表 2-1。

2、厂区周边情况：

项目位于福建省泉州市南安市霞美镇滨江开发区金河大道6号3#厂房，具体地理坐标为：北纬24° 56' 36.618"，东经118° 28' 54.425"。项目西南侧为铭烽机械公司，南侧、东侧为丰业滤清器公司，北侧为闽达机械公司。项目地理位置图见附图1，项目周边环境见附图2，厂区总平面布置图见附图3，环境监测点位见附图4。

3、主要生产设备：

项目主要生产设备详见表 2-1。

续表二

表 2-1 建设情况		
项目名称	环评规模	实际建设情况
建设规模	年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套	年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套
设备 配套 情况		

续表二

4、项目工程组成:

表 2-2 项目工程组成

序号	工程名称		环评内容	实际建设内容
1	主体工程	生产车间	占地面积约 1750m ² ，主要设置为机加工区、抽样合模试验区、装配区、泡沫切割区、泡沫加工区、仓库	占地面积约 1750m ² ，主要设置为机加工区、抽样合模试验区、装配区、泡沫切割区、泡沫加工区、仓库
		办公室	占地面积约为 50 m ²	占地面积约为 50 m ²
2	公用工程	供电系统	市政供电	市政供电
		给水系统	由市政供水管网供给	由市政供水管网供给
		排水系统	采用雨污分流的排水体制，分设雨水管道及污水管道	采用雨污分流的排水体制，分设雨水管道及污水管道
3	环保工程	废水	生活污水依托出租方化粪池处理后经园区污水管网排入市政排污管网纳入南安市污水处理厂集中处理	生活污水依托出租方化粪池处理后经园区污水管网排入市政排污管网纳入南安市污水处理厂集中处理
		废气	<p>机加工工序产生的金属粉末比重较大，基本沉降在设备周边，以边角料的方式计入固废，本报告不再进行机加工废气分析。</p> <p>制芯废气主要污染物为颗粒物、挥发性有机物（以非甲烷总烃计），由于制芯在芯盒内加热时间约 60s 左右，加热温度约在 100℃~150℃，制芯过程中的树脂未达到挥发的临界温度，因此本项目制芯过程没有挥发性有机物产生；项目制芯废气仅在钢制模具抽样合模试验过程中产生，本项目覆膜砂总用量为 0.1t/a，采用人工投料，单次投加量少，几乎不产生粉尘，以无组织方式排放，本报告不进行定量分析。</p>	<p>机加工工序产生的金属粉末比重较大，基本沉降在设备周边，以边角料的方式计入固废，本报告不再进行机加工废气分析。</p> <p>制芯废气主要污染物为颗粒物、挥发性有机物（以非甲烷总烃计），由于制芯在芯盒内加热时间约 60s 左右，加热温度约在 100℃~150℃，制芯过程中的树脂未达到挥发的临界温度，因此本项目制芯过程没有挥发性有机物产生；项目制芯废气仅在钢制模具抽样合模试验过程中产生，本项目覆膜砂总用量约为 0.1t/a，采用人工投料，单次投加量少，几乎不产生粉尘，以无组织方式排放。</p>

			泡沫切割、加工粉尘经密闭收集处理后在车间内无组织排放	泡沫切割、加工粉尘经密闭收集处理后在车间内无组织排放
			焊接工序产生的粒径较大的金属颗粒比重较大，基本沉降在设备周边，定期清扫收集至一般固废堆放场所，与其他一般固废一起由相关单位回收利用，其余粒径较小的金属颗粒无法沉降，以无组织的形式排放。	焊接工序产生的粒径较大的金属颗粒比重较大，基本沉降在设备周边，定期清扫收集至一般固废堆放场所，与其他一般固废一起由相关单位回收利用，其余粒径较小的金属颗粒无法沉降，以无组织的形式排放。
		噪声	设置基础减震、隔声等	设置基础减震、隔声等
	固废	一般固废	金属边角料、不合格品、泡沫边角料、收集的泡沫切割、加工粉尘、收集的金属粉尘经收集后由相关单位回收利用	金属边角料、不合格品、泡沫边角料、收集的泡沫切割、加工粉尘、收集的金属粉尘收集后回收利用（回收协议详见附件4、附件5）
		其他废物	各类空桶收集后暂存于危废暂存间，后由厂家回收利用	建设危废暂存间6m ² ，各类空桶、废润滑油、废切削油暂存于危废间，各类空桶、废润滑油、废切削油收集后定期委托福建兴业东江环保科技有限公司处置（回收协议详见附件6）
		危险废物	废润滑油、废切削油收集后委托有相关资质单位处理	
		生活垃圾	生活垃圾集中收集后由环卫部门统一处理	生活垃圾集中收集后由霞美镇环卫部门统一处理

续表二

5、项目变动情况

项目的性质、规模、地点、生产工艺、环保设施与项目环评、批复一致，不存在重大变动情况。

6、原辅材料消耗情况及水平衡：

表 2-4 原辅材料及能源年用量

序号	主要原辅材料及能源名称	环评用量	实际用量	
			调试阶段日消耗量	推算全年消耗量
一、原辅材料消耗				
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
二、能				
1				
2				
备注				

本项目用水主要为职工生活用水，由市政供水。

职工生活用水：根据自来水水表用水统计，2023年2月22日-2023年3月10日用水量为12.24t，则项目平均生活用水量为0.72t/d，生活污水排放系数按80%计，则生活污水产生量为0.576t/d。

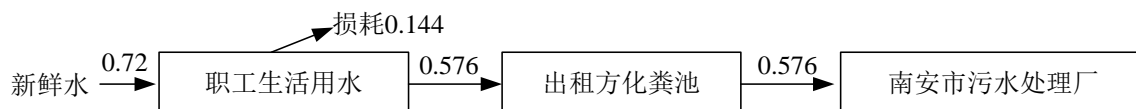
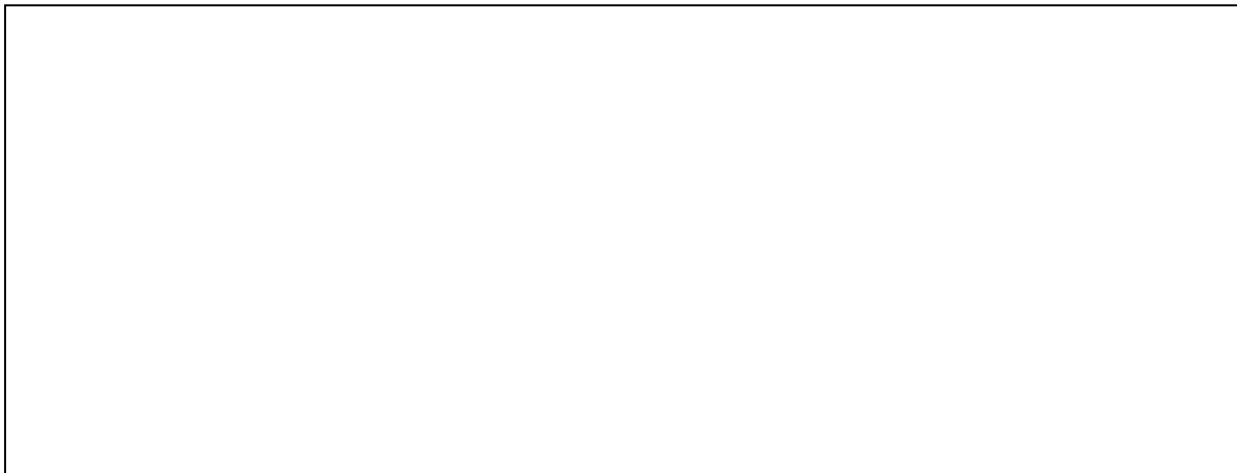


图 2-1 实际运行的水量平衡图 (t/d)

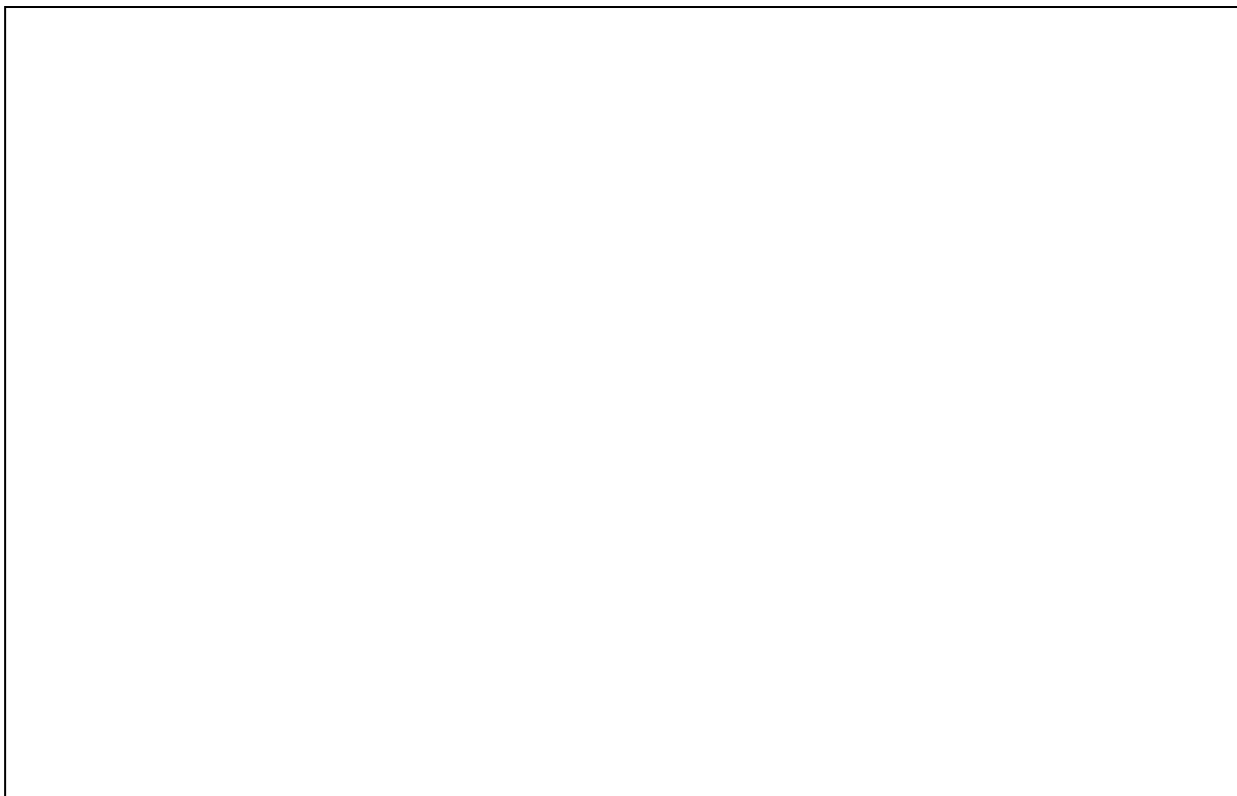
续表二

7、主要工艺流程及产污环节：

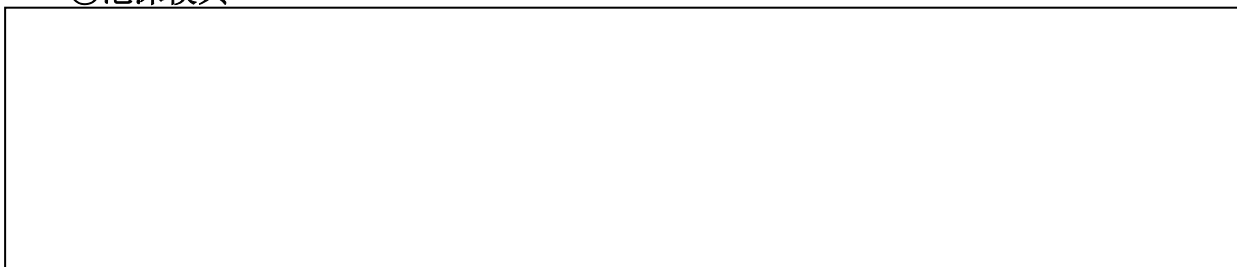
1、生产工艺流程



②钢制模具



③泡沫模具



续表二

2、产污环节分析

废水：职工生活污水。

废气：机加工废气，制芯废气，泡沫切割、加工粉尘，焊接烟尘（利用电焊机进行生产设备维修时产生的）。

噪声：项目各机械设备运行时均会产生噪声；

固废：员工生活垃圾，金属边角料，不合格品，泡沫边角料，废润滑油，废切削油，润滑油空桶，切削油空桶，收集的泡沫切割、加工粉尘，收集的金属粉尘。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

从现场勘查可知，项目投入运营后主要污染物包括：废水、废气、噪声和固废。

(1) **废水：**项目无生产废水产生，外排废水主要为生活污水。项目生活污水依托出租方化粪池处理后经园区污水管网排入市政排污管网纳入南安市污水处理厂集中处理。

表 3-1 项目废水的排放及处理情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	处理设施	排放去向
生活污水	职工办公用	COD、BOD ₅ 、SS、动植物油、氨氮等	间歇排放	化粪池	南安市污水处理厂



图 3-1 项目污水处理流程示意图

(2) **废气：**项目生产过程中产生的废气主要为泡沫切割、加工粉尘、制芯废气、焊接烟尘。泡沫切割、加工粉尘经密闭收集处理后在车间内无组织排放；制芯废气仅在钢制模具抽样合模试验过程中产生，本项目覆膜砂用量少，采用人工投料，单次投加量少，几乎不产生粉尘，以无组织方式排放；焊接工序产生的粒径较大的金属颗粒比重较大，基本沉降在设备周边，定期清扫收集至一般固废堆放场所，与其他一般固废一起由相关单位回收利用，其余粒径较小的金属颗粒无法沉降，以无组织的形式排放。

表 3-2 项目废气的排放及治理情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	治理设施	排放去向
泡沫切割、加工粉尘	泡沫切割、加工工序	颗粒物	无组织	密闭收集	大气
制芯废气、焊接烟尘	制芯、焊接工序	颗粒物	无组织	/	大气

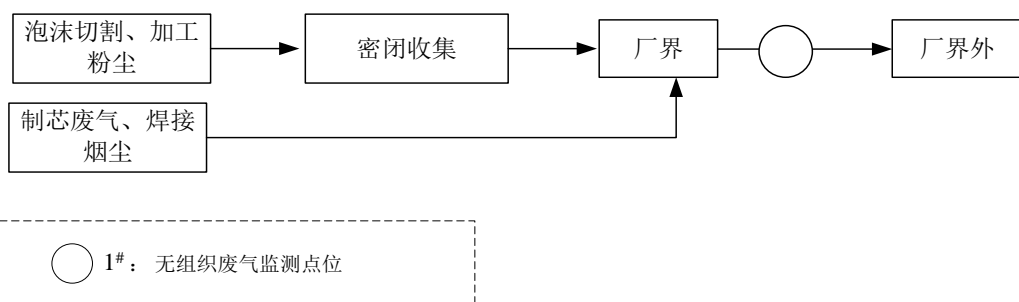
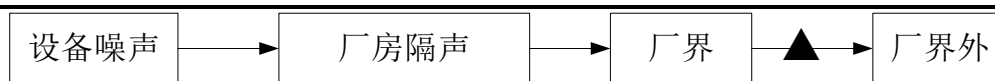


图 3-2 项目无组织排放废气处理流程示意图

(3) **噪声：**项目噪声主要来源于台式钻床、铣床、普通车床等生产设备运行过程中产生的噪声。项目噪声通过厂房进行隔声降噪，以减少噪声污染源对周围环境的影响。

续表三



注：▲：厂界噪声监测点位置；

图 3-3 项目噪声排放流程示意图

(4) 固废

项目固体废物主要为金属边角料、不合格品、泡沫边角料、收集的泡沫切割、加工粉尘、收集的金属粉尘、各类空桶、废润滑油、废切削油、职工生活垃圾。

表 3-3 固体废物汇总表(t/a)

序号	固废名称	调试阶段日产生量	处理处置量	处置方法
1	金属边角料	0.0166 t/d	4.98 t/a	收集后回收利用（回收协议详见附件 4）。
2	不合格品	0.0065 t/d	1.95 t/a	
3	收集的金属粉尘	0.00033kg/d	0.000099 t/a	
4	收集的泡沫切割、加工粉尘	0.0072kg/d	0.00216 t/a	收集后回收利用（回收协议详见附件 5）。
5	泡沫边角料	0.063 kg /d	0.0189t/a	
6	各类空桶	至验收期间运行时间短，尚未产生空桶	调试阶段尚未处理处置	集中收集，暂存于厂内危废暂存间（调试阶段尚未产生，后期产生后，定期委托福建兴业东江环保科技有限公司处置，危险废物处置协议详见附件 6）
7	废润滑油	至验收期间运行时间短，尚未产生废润滑油	调试阶段尚未处理处置	
8	废切削油	至验收期间运行时间短，尚未产生废切削油	调试阶段尚未处理处置	
9	生活垃圾	0.0073t/d	2.19t/a	

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

表 4-1 建设项目环境影响报告表主要结论

类别	主要结论
废水	项目运营期无生产废水产生；外排废水主要为职工生活污水。生活污水依托出租方化粪池预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准(其中 NH ₃ -N 指标参考 GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》表 1 中 B 等级标准“45mg/L”)后经园区污水管网排入市政排污管网纳入南安市污水处理厂统一处理，尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准。
废气	泡沫切割、加工粉尘经密闭收集处理后达《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准后在车间内无组织排放。制芯废气、焊接烟尘在车间内直接排放，执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准。
噪声	本项目噪声源采取必要的降噪措施后，项目厂界噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准，对周边环境的影响不大。
固体废物	运营后产生的固体废物为职工生活垃圾、金属边角料，不合格品，泡沫边角料，废润滑油，废切削油，润滑油空桶，切削油空桶，收集的泡沫切割、加工粉尘，收集的金属粉尘。生活垃圾经垃圾桶集中收集后由环卫部门统一清运。金属边角料、不合格品、泡沫边角料、收集的泡沫切割、加工粉尘、收集的金属粉尘经收集后由相关单位回收利用；各类空桶收集后由厂家回收利用；废润滑油、废切削油收集后委托有相关资质单位处理。不会对周边环境产生影响。
总结论	南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目选址于福建省泉州市南安市霞美镇滨江开发区金河大道 6 号 3#厂房，项目总投资 350 万元，预计年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套。项目建设符合国家有关的产业政策，选址基本合理。该项目的建设具有一定的经济效益和社会效益。项目在生产过程中可能产生的环境影响主要是噪声、固废、废水、废气对环境的影响，只要认真落实本报告表所提出的各项处理措施，实现污染物达标排放和总量控制要求，从环境保护角度分析，项目的建设和正常运营是可行的。

(2) 审批部门审批决定

泉州市生态环境局关于南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套项目环境影响报告表的批复：

南安市艺达精铸模具有限公司：

你单位报送的由福建省朗洁环保科技有限公司编制的《南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具 1000 套、钢制模具 200 套、泡沫模具 500 套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

续表四

环境保护措施、执行标准等。

南安市艺达精铸模具有限公司位于南安市霞美镇滨江开发区金河大道6号3#厂房，总投资350万元，租赁泉州市丰业工贸有限公司闲置厂房占地面积1800平方米，年产铝制模具1000套、钢制模具200套、泡沫模具500套。具体建设内容、地址，生产规模、工艺、设备等以报告表核定为准。

二、项目在实施过程中，应根据报告表提出的措施要求及标准，切实有效做好各项污染防治工作，确保各类污染物稳定达标排放。同时，应进一步重点做好以下工作。

1.厂区应实行雨污分流，项目运营期间无生产废水产生。生活污水经预处理达标后纳入市政污水管网，由南安市污水处理厂集中处理，废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准(氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1B等级的最高允许值排放要求)同时须满足污水处理厂进水水质要求。

2.生产过程中应采取有效措施防止废气污染，配套符合技术标准的废气收集处理设施，严格控制废气无组织排放。同时，及时对废气处理装置等进行维护管理，确保处理效率符合要求、废气可达标排放。颗粒物排放应符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)无组织排放限值要求。

3.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，应加强维护管理，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。

4.建立健全环境管理体系，制定并严格落实各项环境风险防控措施。规范设置固废收集、贮存场所，落实重点污染防治区与一般污染防治区分区防渗措施。各类危险废物临时贮存堆场应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单有关要求；一般工业固废，临时贮存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)有关要求，并及时进行回收处置或无害化处理。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。

续表四

经批复的环评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。涉及相关国家、行业标准规范变更、替代，从其规定。

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泉州市南安生态环境保护综合执法大队负责。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收监测由福建省海博检测技术有限公司组织实施，福建省海博检测技术有限公司是一家经福建省市场监督管理局计量认证资质认定的专业检测服务机构，具有实验室资质认定计量认证证书（证书编号：181312050189），获准在检测报告中加盖 CMA 印章。本次竣工验收按照有关质控要求严格把关，以确保数据的有效性和准确性。验收监测质量保证和质量控制由福建省海博检测技术有限公司提供。

（1）监测分析方法

本次验收监测过程从采样、分析、数据处理均按《排污单位自行监测指南总则》（HJ819-2017）监测质量控制要求，所使用的监测分析方法均为国家标准或经国家环保部认定的分析方法。项目污染物的监测依据详见表 5-1。

表 5-1 项目污染物的监测依据

监测项目		监测依据		检出限值
采样	无组织废气	HJ/T 55—2000	大气污染物无组织排放监测技术导则	——
无组织废气	颗粒物	GB/T15432-1995	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法	0.001 mg/m ³
厂界噪声		GB12348-2008	工业企业厂界环境噪声排放标准	——

（2）监测仪器

项目监测所使用的仪器设备均通过计量检定，并在有效使用期内。项目污染物监测使用仪器详见表 5-2。

表 5-2 项目污染物监测仪器

监测仪器名称	型号	编号	溯源方式	有效期
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922	HBEM01701	校准	2022.03.04 ~ 2023.03.03
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922	HBEM01702	校准	2022.03.04 ~ 2023.03.03
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922	HBEM01703	校准	2022.03.04 ~ 2023.03.03
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922	HBEM01704	校准	2022.03.04 ~ 2023.03.03
电子天平	SQP	HBEM04201	校准	2022.03.04 ~ 2023.03.03
多功能声级计	AWA5688	HBEM00403	检定	2022.03.04 ~ 2023.03.03
声校准器	AWA6221B	HBEM00701	检定	2022.03.04 ~ 2023.03.03
空盒气压表	DYM3	HBEM03001	校准	2022.03.04 ~ 2023.03.03
轻便三杯风速风向仪	FYF-1	HBEM1601	校准	2022.03.04 ~ 2023.03.03

续表五

(3) 人员资质

本次竣工验收监测中的采样及实验室分析人员均通过考核，持有相应的上岗证。

表 5-3 人员资质汇总表

序号				
1	现场检测/采样人员	黄璟璜	检岗证字第 012102 号	颗粒物、噪声
2		饶 飞	检岗证字第 012106 号	颗粒物、噪声
3	分析	杜振源	检岗证字第 011814 号	颗粒物
4		林慧婷	检岗证字第 012115 号	颗粒物
5		韦入榕	检岗证字第 012203 号	颗粒物

(4) 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- 1.所有参与采样人员和分析人员均按要求持证上岗；
- 2.所有涉及的采样仪器和分析仪器均按要求检定和校准，并定期进行期间核查和内部校准。所有采样记录和分析测试结果，按规定和要求三级审核；
- 3.采样所使用的仪器均在检定有效期内，采样部位的选择符合《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)、《废气无组织监测技术导则》(HJ/T55-2000)、《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)中质量控制和质量保证有关要求；
- 4.为保证本次竣工验收监测结果的准确可靠，监测期间的样品收集、运输和保存均按规定和国家标准分析方法的技术要求进行；
5. 监测期间主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常；
- 6.在测试前用流量计进行校核，校准相对误差均小于 5%（详见表 5-6）。

(5) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测具体气象如表 5-4，监测使用的声级计在测试前后均用 93.8dB 标准声源进校准，测量前后偏差均 $\leq 0.5\text{dB}$ ，测量结果有效。检测采样气象情况见表 5-4，噪声行监测仪器校准结果见表 5-5。

续表五

表 5-4 检测采样气象情况一览表

监测日期	天气情况	气温℃	大气压 kPa	风速 m/s	风向

表 5-5 噪声监测仪器校准结果汇总表

校准时间	测量前校准示值 dB	测量后校准示值 dB	差值 dB	允许差值 dB	评价结果

表 5-6 环境空气颗粒物综合采样器核查结果表

校准日期:		2023.02.23				校准人员:		黄璟璜	
校准仪器名称及型号		环境空气颗粒物综合采样器 (ZR-3922 型)				仪器编号:		HBEM01701	
流量 核查	流量示值 (L/min)	实测流量 (L/min)				示值误差 (%)	允许示 值误差 (%)	评价 结果	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值				
							≤±5	符合	
						≤±5	符合		
仪器名称及型号:		环境空气颗粒物综合采样器 (ZR-3922 型)				仪器编号:		HBEM01702	
流量 核查	流量示值 (L/min)	实测流量 (L/min)				示值误差 (%)	允许示 值误差 (%)	评价 结果	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值				
							≤±5	符合	
						≤±5	符合		
仪器名称及型号:		环境空气颗粒物综合采样器(ZR-3922 型)				仪器编号:		HBEM01703	
流量 核查	流量示值 (L/min)	实测流量 (L/min)				示值误差 (%)	允许示 值误差 (%)	评价 结果	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值				
							≤±5	符合	
						≤±5	符合		
仪器名称及型号:		环境空气颗粒物综合采样器(ZR-3922 型)				仪器编号:		HBEM01704	
流量 核查	流量示值 (L/min)	实测流量 (L/min)				示值误差 (%)	允许示 值误差 (%)	评价 结果	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值				
							≤±5	符合	
						≤±5	符合		

表六

验收监测内容：

(1) 废气

项目废气验收监测内容见表 6-1，监测点位见附图 4，采样方法为《大气污染物无组织排放监测技术导则》等有关规范。

表 6-1 厂界监控点废气监测点位、项目及频次

监测点位		监测项目	监测频次	监测周期
上风向参照点○1#		颗粒物	4 次/天	2 天
下风向监控点	○2#		4 次/天	2 天
	○3#		4 次/天	2 天
	○4#		4 次/天	2 天

(2) 噪声

本项目厂界噪声监测内容见表 6-2，监测点位图见附图 4。

表 6-2 项目厂界噪声的监测内容

厂界噪声监测点位名称	监测因子	监测频次	监测周期
厂界东侧▲1#	噪声	1 次/昼间	2 天
厂界北侧▲2#			2 天
厂界西南侧▲3#			2 天
厂界东南侧▲4#			2 天

表七

验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间,项目主体工程工况稳定、各项环保设施调试运行正常,工况记录采用产品产量核算法,详见表 7-1 验收监测期间具体生产工况记录表。

表 7-1 验收监测期间具体生产工况表

监测日期	环评设计的日生产量	当日实际生产量	工况
2月24日	日产铝制模具 3.333 套、钢制模具 0.666 套、泡沫模具 1.666 套	日产铝制模具 3 套、钢制模具 0.6 套、泡沫模具 1.5 套	90.0%
2月25日	日产铝制模具 3.333 套、钢制模具 0.666 套、泡沫模具 1.666 套	日产铝制模具 2.9 套、钢制模具 0.6 套、泡沫模具 1.5 套	89.0%

验收监测结果:

(1) 废气

项目生产过程中产生的废气主要为泡沫切割、加工粉尘、制芯废气、焊接烟尘,呈无组织形式在车间内排放。

表 7-2 无组织废气检测采样气象情况一览表

监测日期	测量时段	天气情况	风速 m/s	风向	气压 kPa	气温 °C

表 7-3 无组织废气监测结果单位：mg/m³

监测日期	监测点位	监测频次 监测项目	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	最大值	标准 限值	达标 情况
								1.0	达标
								1.0	达标
								1.0	达标
								1.0	达标
								1.0	达标
								1.0	达标
								1.0	达标
								1.0	达标

备注 1.标准执行：《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放限值；
2.监测点位见附图 4。

根据上述检测结果得出：项目厂界无组织颗粒物排放浓度值能符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放限值（颗粒物 1.0mg/ m³）。

续表七

(2) 噪声

表 7-4 昼间厂界噪声监测结果一览表单位: dB(A)

采样日期	测点编号	测量时段	主要声源	测量修约值 L _{eq}	标准限值	结论
					≤65	达标
						达标
						达标
						达标
					≤65	达标
						达标
						达标
						达标

备注: 1、监测期间气象情况: 具体见表 5-4;

2、监测期间该企业正常生产, 符合监测要求;

项目正常生产时(夜间不生产)所产生的工业噪声经围墙隔声后, 其厂界昼间环境噪声测点的等效声级值范围 能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类昼间声环境功能区厂界环境噪声标准限值要求。

表八

验收监测结论

1、污染物排放监测结果

(1) 废水

项目生产过程无废水产生，外排的废水主要为生活污水。生活污水（172.8t/a）依托出租方化粪池处理后经园区污水管网排入市政排污管网纳入南安市污水处理厂统一处理。

(2) 废气

经现场监测，厂界无组织排放废气颗粒物两日小时最大排放浓度为 排放浓度能符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织废气排放浓度限值（颗粒物 1.0mg/ m³）。

(3) 噪声

项目昼间正常生产时（夜间不生产）所产生的工业噪声经围墙隔声后，其厂界昼间环境噪声的等效声级范围为 能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类昼间声环境功能区厂界环境噪声标准限值要求。

(4) 固废

项目生产过程产生的固废，主要为金属边角料、不合格品、泡沫边角料、收集的泡沫切割、加工粉尘、收集的金属粉尘、各类空桶、废润滑油、废切削油、职工生活垃圾。金属边角料、不合格品、泡沫边角料、收集的泡沫切割、加工粉尘、收集的金属粉尘收集后回收利用；各类空桶、废润滑油、废切削油收集后暂存于危废间，定期委托福建兴业东江环保科技有限公司处置。生活垃圾统一收集后由霞美镇环卫部门定期清运。一般固废暂存场所符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599 -2020）的要求；危险暂存间贴有标识牌及台账、地面涂有防渗漆，危废暂存间能符合 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及其 2013 年修改清单的相关要求进行管理。

2、验收监测总结论

本项目在建设中基本执行环保“三同时”规定，验收资料齐全，环境保护措施基本落实，监测指标均达到排放标准的相关规定，同时满足环评及环评审批部门的相关要求，项目具备竣工环保验收条件。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：南安市艺达精铸模具有限公司 填表人（签字）： 项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	南安市艺达精铸模具有限公司年产铝制模具1000套、钢制模具200套、泡沫模具500套项目验收				项目代码	/				建设地点	福建省泉州市南安市霞美镇滨江开发区金河大道6号3#厂房		
	行业类别（分类管理名录）	C3525 模具制造				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造							
	设计生产能力	年产铝制模具1000套、钢制模具200套、泡沫模具500套				实际生产能力	年产铝制模具1000套、钢制模具200套、泡沫模具500套		环评单位	福建省朗洁环保科技有限公司				
	环评文件审批机关	泉州市南安生态环境局				审批文号	泉南环评[2023]表23号		环评文件类型	报告表				
	开工日期	2023年2月18日				竣工日期	2023年2月21日		排污许可证申领时间	2022年2月20日				
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91350583MA32RJUE9F001Z				
	验收单位	南安市艺达精铸模具有限公司				环保设施监测单位	福建省海博检测技术有限公司		验收监测时工况	90.0%、89.0%				
	投资总概算（万元）	350				环保投资总概算（万元）	6		所占比例（%）	1.7				
	实际总投资	350				实际环保投资（万元）	6		所占比例（%）	1.7				
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	3.0	噪声治理（万元）	1.0	固体废物治理（万元）	2.0		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/	
新增废水处理设施能力					新增废气处理设施能力			年平均工作时	2400					
运营单位	南安市艺达精铸模具有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91350583MA32RJUE9F		验收时间	2023年3月					
污染物排放总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放(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	/	/	0	0	/	/	
	化学需氧量	/	/	/	/	/	0	/	/	0	0	/	/	
	氨氮	/	/	/	/	/	0	/	/	0	0	/	/	
	石油类													
	废气													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘													
	氮氧化物													
工业固体废物														
与项目有关的其他特征污染物	非甲烷总烃													

附表一

“环评”及“批复”文件要求落实情况对照表

“环评”批复要求（摘录）	竣工验收实际落实情况	落实情况
<p>1、厂区应实行雨污分流，项目运营期间无生产废水产生。生活污水经预处理达标后纳入市政污水管网，由南安市污水处理厂集中处理，废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准(氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1B等级的最高允许值排放要求)同时须满足污水处理厂进水水质要求。</p>	<p>1、项目生产过程无废水产生，外排的废水主要为生活污水。生活污水（172.8t/a）依托出租方化粪池处理后经园区污水管网排入市政排污管网纳入南安市污水处理厂统一处理。</p>	已落实
<p>2、生产过程中应采取有效措施防止废气污染，配套符合技术标准的废气收集处理设施，严格控制废气无组织排放。同时，及时对废气处理装置等进行维护管理，确保处理效率符合要求、废气可达标排放。颗粒物排放应符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)无组织排放限值要求。</p>	<p>2、经现场监测，厂界无组织排放废气颗粒物两日小时最大排放浓度为 [] 排放浓度能符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)无组织废气排放浓度限值（颗粒物 1.0mg/m³）。</p>	已落实
<p>3、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，应加强维护管理，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。</p>	<p>3、项目昼间正常生产时（夜间不生产）所产生的工业噪声经围墙隔声后，其厂界昼间环境噪声的等效声级范围为 [] 能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类昼间声环境功能区厂界环境噪声标准限值要求。</p>	已落实
<p>4、建立健全环境管理体系，制定并严格落实各项环境风险防控措施。规范设置固废收集、贮存场所，落实重点污染防治区与一般污染防治区分区防渗措施。各类危险废物临时贮存堆场应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单有关要求；一般工业固</p>	<p>4、项目设置危废暂存间用于暂存各类空桶、废润滑油、废切削油，危废暂存间贴有危废标识牌、设有台账、地面涂有防渗漆，符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单中有关要求；至验收期间运行时间短，尚未产生各类空桶、废润滑油、废切削油，已与福建兴业东江环保科</p>	已落实

废，临时贮存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)有关要求，并及时进行回收处置或无害化处理。生活垃圾由环卫部门定期清理。

技有限公司签订危废处置协议，后期产生的各类空桶、废润滑油、废切削油将收集于厂内危废暂存间统一由福建兴业东江环保科技有限公司处置。金属边角料、不合格品、泡沫边角料、收集的泡沫切割、加工粉尘、收集的金属粉尘收集后回收利用；生活垃圾统一收集后由霞美镇环卫部门定期清运。