

年产铜制、锌制水暖配件(水龙头、角阀等壳体)
3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、
不锈钢配件 5000 吨项目阶段性竣工环境保护验
收监测报告表

建设单位：泉州南尔建材有限公司

编制单位：泉州南尔建材有限公司

2025 年 8 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：

建设单位：泉州南尔建材有限公司（盖章）

编制单位：泉州南尔建材有限公司（盖章）

地址：南安市仑苍镇高新技术园西路276号

电话：13805932632

传真：

邮编：362300

表一

建设项目名称	年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨项目					
建设单位名称	泉州南尔建材有限公司					
建设项目性质	新建	行业代码	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造、C3392 有色金属铸造、C3352 建筑装饰及水暖管道零件制造			
主要产品名称 设计生产能力 实际生产能力	卫生洁具、五金配件、塑料配件 年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨 年产角阀配件 400 吨项目、不锈钢配件 5000 吨					
建筑面积	总建筑面积 9481m ²					
建设项目环评时间	2024 年 11 月 14 日	开工日期	2025 年 1 月			
投入试生产时间	2025 年 4 月	现场监测时间	2025 年 6 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	福建省新净科技有限公司			
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/			
投资总概算	*万元	环保投资总概算	*万元	比例	8.8%	
实际总投资	*万元	实际环保投资	*万元	比例	4.2%	
验收监测依据	(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 日起实施）； (2) 《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 第 9 号，2018 年 5 月 16 日）； (3) 《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，2017 年 11 月 22 日）； (4) 《年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨项目竣工环境保护验收监测报告表》及环评批复（泉南环评〔2024〕表 234 号），泉州市南安生态环境局。					

验收监测标准、标号、级别	污染物类别	评价标准	污染因子	级别	限值	单位
	废气	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	颗粒物（厂界）	表 2	1	mg/m ³
			颗粒物	表 2	120	mg/m ³
		《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）	颗粒物	表 1	30	mg/m ³
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）	噪声	3 类标准	65 (昼间)	dB(A)
					55 (夜间)	
	固废	GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》	/	/	/	/

表二

工程建设内容

泉州南尔建材有限公司选址于南安市仑苍镇高新技术园西路 276 号，利用自有已建成厂房，占地面积 9481m²，从事卫生洁具、五金配件、塑料配件的生产，设计年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨，塑料配件作为水龙头、角阀的开关把手。厂区内卫生间及生活污水处理措施使用已建的化粪池，使用的电力设施及场内道路交通，其余生产设备、废气治理措施和固体废物暂存场等均由建设单位自行安装或建设。

项目设计总投资*万元，环保投资*万元。项目现阶段实际投产角阀配件 400 吨、不锈钢配件 5000 吨，实际投资*万元，其中环保*万元，该公司已进行排污登记，登记编号：91350583MADHK3NMX2001Z。（由于铸造部分未投产，角阀配件是外购半成品来机加工）。

建设单位于 2024 年 8 月 19 日委托福建省新净环保有限公司承担该项目的环评评价工作，并于 2024 年 12 月 16 日通过环评审批手续（泉南环评〔2024〕表 234 号）。项目现有职工 50 人（30 人住厂，20 人不住厂），年生产天数为 300 天，实际角阀冷镦生产工艺、日工作 16 小时，机加工、抛光工艺日工作 10 小时（无夜间生产）。

项目周边情况：项目选址于南安市仑苍镇高新技术园西路 276 号，根据现场勘查，项目周围均为他人厂房，西侧为三巨匠五金厂，南侧隔园区道路为中国裕达阀门制造有限公司。距离本项目主要废气生产车间最近敏感目标为东北侧约 70m 处居民住宅。本次对年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨项目阶段性投产及其配套环保工程进行验收。

表 2-1 项目工程组成一览表

项目组成	建设规模及主要内容		验收情况
主体工程	1#生产车间	位于 1#厂房，1F 钢结构厂房，厂房为独立的门窗式密闭厂房，占地面积约 1778.34m ² ，划分为注塑区、机加工区、抛光区、锯切区	未投产
	3#生产车间	位于 3#厂房，1F 钢结构厂房，厂房为独立的门窗式密闭厂房，占地面积约 3883m ² ，用于温墩成型区、熔化区、浇注区、混砂区、制芯区、砂处理区、机加工区、抛光区、抛丸区、焊接区	仅投产温墩区、机加工区和抛光区
	4#生产车间	位于 4#厂房，1F 钢结构厂房，厂房为独立的门窗式密闭厂房，占地面积约 650m ² ，划分为压铸区、抛光区、机加工区	未投产

储存工程	仓库		位于 2#厂房 1F，钢结构厂房，厂房为独立的门窗式密闭厂房，占地面积约 350m ²	与环评一致	
辅助工程	办公区		位于 2#厂房 2F，钢结构厂房。	与环评一致	
	宿舍楼		6F，占地面积约 120m ²	与环评一致	
公用工程	供电系统		由市政供电网统一供给	与环评一致	
	给水系统		由市政自来水管网统一供给	与环评一致	
	排水系统		雨污分流	与环评一致	
	废气	1#车间	注塑废气	1#车间每台注塑机上方设置集气装置，注塑废气收集后合并经两级活性炭吸附装置处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA001）。	未投产
			锯切、抛光废气	1#车间锯切区上方设置集气装置，收集的废气经布袋除尘器处理后，与经布袋除尘器处理后的抛光废气一起通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA002）。	仅投产抛光，其余与环评一致
		3#车间	熔化废气	3#车间熔化过程产生的废气经 1 套“喷淋塔+布袋除尘器”处理后，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA003）。	未投产
			混砂、制芯、浇注成型及落砂废气	3#车间混砂废气经密闭管道收集，射芯机、浇注区、落砂间各产污点上方设置集气装置，收集后的混砂、制芯、浇注成型、落砂废气合并经 1 套“布袋除尘器+两级活性炭吸附”处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放(排气筒编号:DA004)。	未投产
			抛丸、抛光废气	3#车间抛光粉尘集气罩收集，经布袋除尘器处理后，尾气与经自带除尘器处理后的抛丸尾气合并经 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA005）。	仅投产抛光，其余与环评一致
		4#车间	熔化、抛光废气	4#生产车间在压铸机上方设置集气罩，收集的废气通过“喷淋塔+布袋除尘器”处理后，与经布袋除尘处理后的抛光尾气合并通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA006）。	未投产
			塑料破碎废气	破碎工序产生的粉尘拟配套移动式布袋除尘器处理。	未投产
			温镦成型废气	温镦产生的油雾拟配套油雾净化器处理。	与环评一致
	废水		生活污水依托厂区化粪池预处理后通过市政污水管网排入南安市西翼污水处理厂进一步处理。	与环评一致	
	噪声		基础设施消声、减振，墙体隔声	与环评一致	
	固体废物	一般工业固体废物	1#生产车间西侧拟设一般工业固体废物暂存场所，占地面积约 50m ²	与环评一致	
		危险废物	1#生产车间西侧拟设 1 间危险废物暂存间，占地面积约 10m ²	与环评一致	
		生活垃圾	厂区内设垃圾桶若干，生活垃圾由环卫部门清运处理		与环评一致

主要生产设备

表 2-2 主要设备一览表

表 2-2 主要设备一览表

序号	设备名称	规格/型号	环评数量（台）	验收数量（台）	增减量
1	工频有芯感应电炉	0.5t	2	0	-2
2	重力铸造机	/	8	0	-8
3	浇铸机	XY-022	4	0	-4
4	热芯盒射芯机	DL-361-A	8	0	-8
5	混砂机	2PG400	2	0	-2
6	摇砂机	1.5KW-8	2	0	-2
7	手动抛光机组	8 台/组	1	1	0
8	单轴台钻	Z4112	10	0	-10
9	数控机床	KT-820Ti	50	50	0
10	数控机床	XM-M8	30	30	0
11	CNC 数控机床	VMC1580	5	5	0
12	自动抛光房	/	2 间	2 间	0
13	抛丸机	Q3210	2	0	-2
14	光谱仪	JB-750 型	2	0	-2
15	抛丸机	Q3210	1	0	-1
16	温墩机	ZW-TA	3	1	-2
17	手动抛光机组	8 台/组	1	1	0
18	试水/试气机	/	2	0	-2
19	压铸机	400T	5	0	-5
20	手动抛光机组	8 台/组	2	0	-2
21	CNC 数控机床	VMC1580	10	10	0
22	切边机	Cl100	2	0	-2
23	注塑机	MA1600	10	0	-10
24	破碎机	PC-400	4	0	-4
25	数控机床	KT-820Ti	50	50	0
26	手动抛光机组	8 台/组	2 组	0	-2
27	锯床	GB4240-70	5	5	0
28	激光焊机	H1500	6	6	0

原辅材料消耗及水平衡：

1、主要原辅材料

主要原辅材料及能源消耗情况表

主要原辅材料名称	环评设计耗量	实际生产耗量	增减量
铜锭	1997.81 吨/年	0 吨/年	-1997.81 吨/年
海砂	280 吨/年	0 吨/年	-280 吨/年
热芯盒树脂	88 吨/年	0 吨/年	-88 吨/年
固化剂	31 吨/年	0 吨/年	-31 吨/年
石墨粉	0.3 吨/年	0 吨/年	-0.3 吨/年
金属模具	100 套/年	0 套/年	-100 套/年
锌锭	1528.19 吨/年	0 吨/年	-1528.19 吨/年
铜棒	848.04 吨/年	424 吨/年	-424.04 吨/年
冷镞油	0.85 吨/年	0.4 吨/年	-0.45 吨/年
脱模剂	1 吨/年	1 吨/年	0
ABS 原米	501.86 吨/年	0 吨/年	0
不锈钢半成品	5316.83 吨/年	5316.83 吨/年	0
切削液	2 吨/年	2 吨/年	0
机油	0.5 吨/年	0.2 吨/年	-0.3 吨/年
生活用水	2400 吨/年	1200 吨/年	-1200
生产用水	1434.5 吨/年	0 吨/年	-1434.5 吨/年
电 (kWh/年)	393 万	120 万	-273 万

2、水平衡图

项目用水主要包括：本次验收项目无生产废水产生，外排的仅生活污水。生活污水经出租方厂区现有化粪池处理后通过市政污水管网排入南安市西翼污水处理厂进一步处理。项目水平衡图如下：

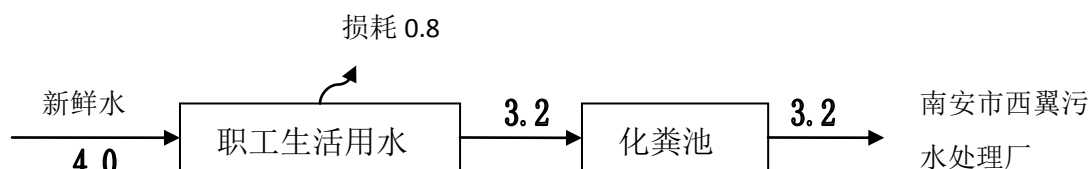


图 2-1 水平衡图 单位：t/d

项目工艺流程及产污环节

1、角阀配件生产工艺流程

图 2-2 角阀配件生产工艺及产污环节图

工艺简介：

①加热成型：将外购铜棒送入温墩机进行温墩成型，铜棒经温墩机配套的加热器电加热，加热至一定温度（通常在 300-400℃，该温度下铜棒发红、变软，方便切断，但达不到熔化温度），经加热后铜棒在温墩机内温墩成型，温墩机自带的切断功能对铜棒进行切断以达到产品需要的规格，随后在模具中冲压成型，利用冷墩油对模具进行冷却，从而使模具中的工件成型；

②抛丸：工件毛坯先经抛丸机打磨，清除表面的毛刺和氧化皮等。抛丸机工作原理：利用高速运动的钢丸流速冲击工件表面，去除工件表面粉刺、毛刺、不平滑面及表面的氧化皮，使得工件表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，改善其机械性能，提高工件的抗疲劳性，增加其与涂层的附着力。

③机加工、抛光、外协电镀、检测、包装：利用数控车床设备对工件进行加工，再进行抛光，抛光机对工件进行抛光以得到光滑平整的表面，外协电镀后，经人工检验合格后包装入库。

产污环节：

①废气：温墩成型、、抛光等工序产生的废气。

②噪声：生产设备运行产生的噪声。

③固体废物：油雾净化器气收集的冷墩油回收利用，除尘器收集的粉尘、机加工产生的边角料现阶段外售资源单位回收利用。

2、不锈钢配件生产工艺流程

图 2-6 不锈钢配件生产工艺及产污图

工艺简介：

①锯切：外购的不锈钢半成品锯切成合适的工件；

②机加工：根据设计的图纸，利用数控车床等设备进行机械加工；

③抛光：工件经手动抛光机或者自动抛光机打磨去除铸件表面的粉刺、毛刺及不平滑的

表面；

④激光电焊：根据不用客户需求，将经过抛丸的半成品工件用激光电焊的方式进行焊接，激光电焊速度快，变形小，热影响趋小，焊缝漂亮平整不容易产生气孔。

⑤抛光、检验：焊接完再次对工件进行手动抛光，在经人工检验合格后即为成品。

产污环节

①废气：废气主要为锯切、机加工、抛光废气。本项目焊接方式为激光焊，利用激光辐射加热代加工表面，热量通过热传导向内部扩散，通过控制激光脉冲的宽度、能量等激光参数，使工件焊接部分熔化，形成特定的熔池完成焊接。

②噪声：生产设备运行产生的噪声。

③固体废物：除尘器收集的粉尘，切削液废液，机加工过程产生的边角料，检验产生的不合格品。

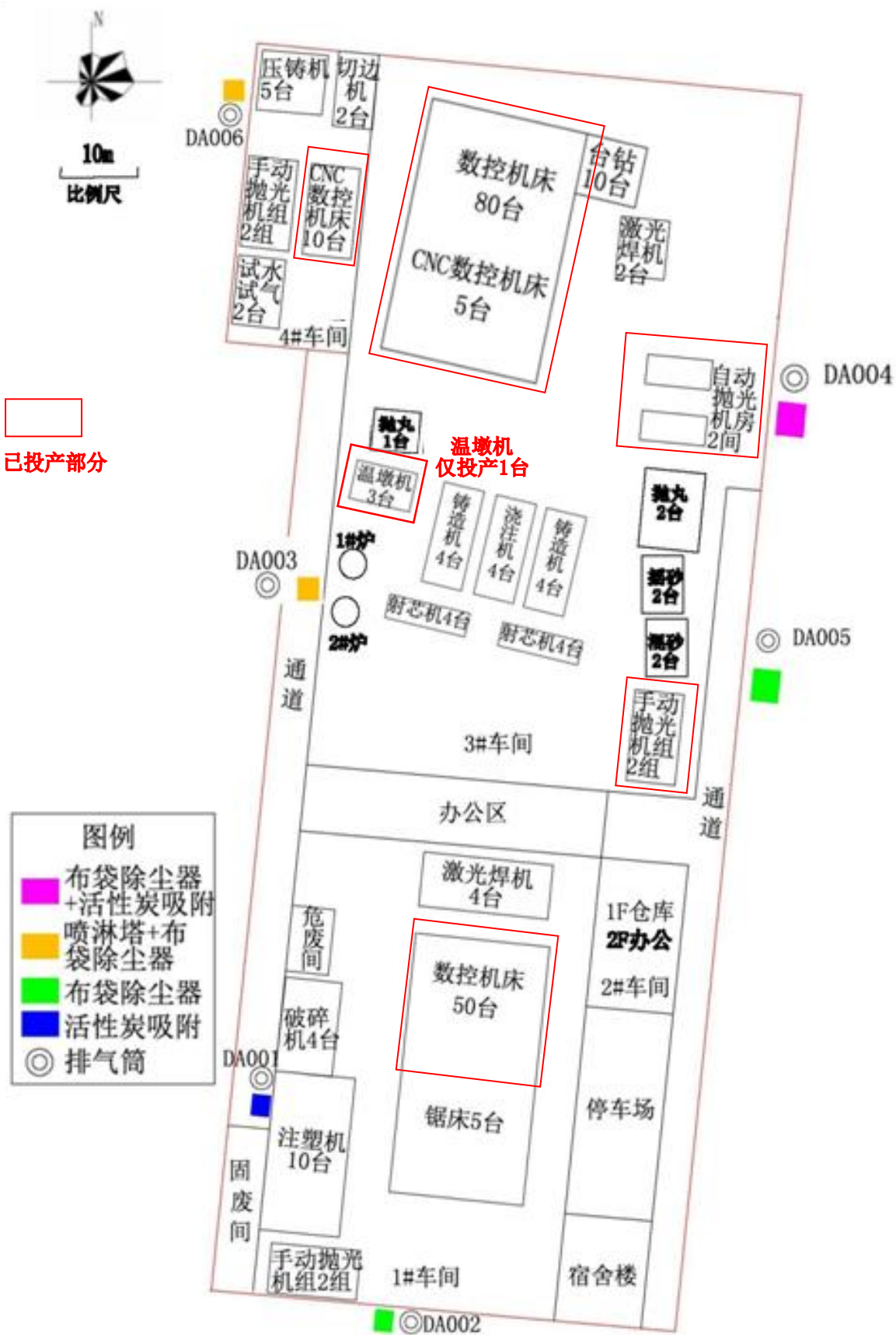


图 1 项目总平面布置图

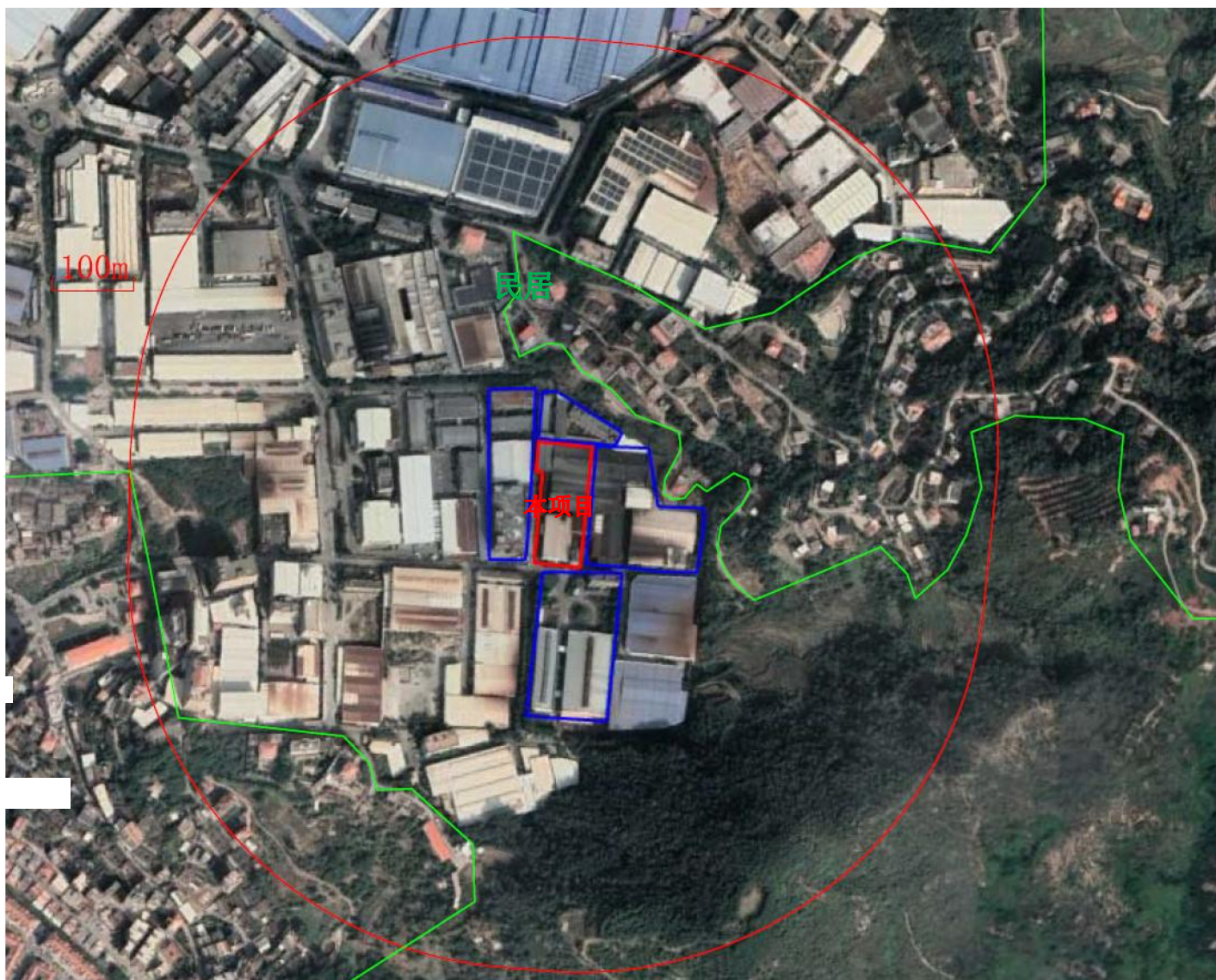


图 2 项目周边环境示意图

表三

主要污染源、污染物处理和排放

（一）废水

废水：本项目无生产废水产生。生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入南安市西翼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）三级标准（其中 $\text{NH}_3\text{-N}$ 指标参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准“45mg/L”），经南安市西翼污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 排放标准后排放。

（二）废气

本次验收项目生产过程中产生的废气主要为：抛光废气。

1、不锈钢配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；

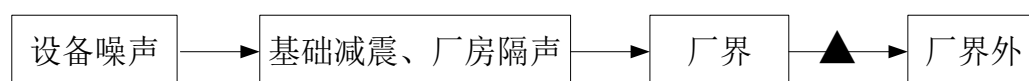
不锈钢配件的抛光废气 $\xrightarrow{\text{①}}$ 布袋除尘器+排气筒 $\xrightarrow{\text{②}}$ 大气环境

2、角阀配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放。

角阀配件的抛光废气 $\xrightarrow{\text{③}}$ 布袋除尘器+排气筒 $\xrightarrow{\text{④}}$ 大气环境

（三）噪声

项目噪声主要来自设备运行时产生的噪声，监测点位详见图 3。



备注：▲表示厂界噪声监测点，噪声测点位置见图 3。

（四）固体废物

根据建设单位提供资料，本项目生产的一般固体废物为除尘设施收集的粉尘以及职工的生活垃圾，除尘器收集的粉尘分类收集后由相关单位回收利用，职工的生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理；危险废物为废机油、油雾净化器收集的冷镲油回用生产，废机油收集暂存于危废暂存库内，委托有资质单位定期清运处置，废弃包装桶使用后交付原始厂家用于其原始用途，不作为固废管理。

表 3-1 项目固废产生情况及处置方式一览表

危险废物							
序号	名称	代码	危险特性	物理性状	产生环节	备注	去向
1	废机油	900-249-08	T, I	液态	机械设备维修		集中收集后委托有危险废物处置资质单位进行处置
2	废冷镦油	900-249-08	T, I	液态	温墩	回用生产，不可回用部分作为危废	
3	废切削液	900-006-09	T	液态	机加工		
4	废弃包装桶	900-249-08	T, I	固态	机械设备维修，机加工		使用后交付原始厂家用于其原始用途，不作为固废管理
一般工业固体废物							
序号	名称	代码	类别	物理性状	产生环节		去向
1	除尘设施收集的粉尘	900-099-S59	一般固废	固态	废气治理设施		委托资源单位回收利用
备注：项目刚投产运行，暂无危废产生							



图 3 监测点位示意图

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、总结论

泉州南尔建材有限公司选址于南安市仑苍镇高新技术园西路 276 号，利用自有已建成厂房，占地面积 9481m²，拟从事卫生洁具、五金配件、塑料配件的生产，设计年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨。项目所在区域环境质量现状均满足相关环境质量和环境功能区划要求，项目建设符合“三线一单”管控要求，符合用地规划，与周围环境相容，与生态功能区划相符。

本项目建设获得良好的经济效益、社会效益。项目建成后，在认真落实本报告表中提出的污染防治措施并保证其正常运行，落实本报告表提出的环境管理要求及监测计划的条件下，项目产生的污染物均可达标排放，对周边的水、大气、噪声、固体环境的影响较小，在落实本报告表的风险防控错后，整体风险防范可控，项目运营期能满足区域水、大气、声环境质量、固废目标要求，对周边环境的影响是可以接受的，从环境保护的角度分析，项目的建设是可行的。

2、环境影响分析结论

（1）废水

本项目生产废水循环使用不外排。生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入南安市西翼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）三级标准（其中 NH₃-N 指标参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准“45mg/L”），经南安市西翼污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 排放标准后排放。

（2）废气

本项目抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA002、DA005 排气筒排放本项目不锈钢配件产生的抛光废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准，速率严 50%执行，排放浓度≤120mg/m³，排放速率≤1.75kg/h；角阀配件产生的抛光废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 大气污染物排放限值标准，排放浓度≤30mg/m³。项目各废气经治理后均可达标排放，对周边环境影响较小。

（3）噪声

项目设备噪声在采取相应的措施后，厂界噪声排放可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，故厂界噪声达标排放其对周边声环境影响较小。

(4) 固体废物

根据建设单位提供资料，除尘器收集的粉尘分类收集后由相关单位回收利用，职工的生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理；危险废物废机油和油雾净化器收集的废冷镦油收集暂存于危废暂存库内，委托有资质单位定期清运处置，废弃包装桶使用后交付原始厂家用于其原始用途，不作为固废管理。因此，项目产生的固体废物对厂区以及周边环境的影响较小。

3、主管部门的批复

一、项目位于南安市仑苍镇高新技术园西路276号，占地面积9481平方米，总投资1700万元，年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500吨、角阀配件800吨、塑料配件500吨、不锈钢配件5000吨，主要建设内容、工艺、生产设备及型号以报告表核定为准，不涉及电镀、喷涂工艺。

根据该项目环境影响评价结论、现场勘察意见，在落实报告表及批复提出的各项环保对策措施，切实有效做好生态保护和污染防治工作的前提条件下，从环境保护角度，原则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。经批复后的报告表及其批复仅作为项目施工及运营期间环境保护管理依据。

二、项目在实施过程中，应切实落实报告表的各项环保措施，并重点做好以下工作。

1. 厂区应配套建设污水处理设施，实行雨污分流，收集管网应达到防雨、防溢流、防渗漏的要求。项目生产废水循环使用，不得外排；生活污水处理至符合入网水质标准后方可排入市政管网，由区域污水处理厂统一处理。

2. 落实报告表提出的各项废气污染治理及无组织排放控制措施，配套符合技术标准的废气收集处理设施及排气筒，并规范设置排放口。废气去除效率、排气筒高度等须达到报告表提出的要求，确保项目大气污染物排放满足国家和地方有关标准要求。

注塑成型产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后通过15米高的排气筒排放；破碎产生的废气经移动式袋式除尘器处理后排放。不锈钢锯切、抛光废气经布袋除尘器处理后通过15米高的排气筒排放。铸造/压铸熔化、抛光产生的废气经“喷淋塔+布袋除尘器”处理后通过2根15米高的排气筒排放；混砂、制芯、浇注、落砂产生的废气经“布袋除尘器+两级活性炭装置”处理后通过15米高的排气筒排放，并在对应的区域增加移动式布袋除尘器进一步处理无组织废气；铸件抛丸经自带除尘器处理、抛光经袋式布袋除尘器处理后通过15米高的排气筒排

放。温墩成型废气经油雾净化器处理后排放。

注塑成型产生的非甲烷总烃执行GB3 1572-20 15《合成树脂工业污染物排放标准》及其修改单表4标准、臭气浓度执行GB14554- 93《恶臭污染物排放标准》表2标准。

铸造/压铸生产线产生的颗粒物、非甲烷总烃执行GB39726-2020《铸造工业大气污染物排放标准》表1标准。

不锈钢锯切、抛光废气执行《大气污染物综合排放标准》表2二级标准。

厂区内无组织颗粒物、非甲烷总烃执行GB39726-2020《铸造工业大气污染物排放标准》附录A表A.1限值要求：厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃执行GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中的无组织限值要求；臭气浓度执行GB14554-93《恶臭污染物排放标准》表1二级标准。

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，应采取有效措施防止噪声、振动污染。

厂界噪声执行GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准。

4.按照“减量化、无害化、资源化”原则，对固体废物进行分类收集、贮存、处理和处置，规范建立固体废物管理台账，加强全过程规范化管理，确保不造成二次污染。落实危险废物规范化管理要求，规范建设危险废物暂存场所，危险废物应严格按照GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》相关要求收集、贮存、处置。一般固废集中收集后无害化处理，贮存场应满足GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》有关要求，严禁随意倾倒、弃置。生活垃圾由环卫部门定期清理。

5.熔化浇注车间为单层结构厂房，你单位不得擅自调整厂区布局。新增VOCs排放量0.3187吨/年，从福建南安市金牛王鞋业有限公司减排量1.2倍削减替代（即0.3824吨/年）。

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，验收合格后方能正式投入生产运营；及时申报排污许可证，依法持证排污。严格按《企业环境信息依法披露管理办法》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。

你单位应严格控制用地范围，不得超出核定的地界范围。项目开工建设、运营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、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：

1 监测分析方法

本项目验收监测所采用的监测分析方法见表 5-1

表 5-1 监测分析方法一览表

序号	样品	检测项目	方法标准号	方法名称	检出限
1	废气	颗粒物	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》及修改单	20mg/m ³
		颗粒物	HJ 1263-2022	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	168µg/m ³
2	噪声	噪声	GB 12348-2008	工业企业厂界环境噪声排放标准及 HJ706-2014 修正标准	-

2 监测仪器

本项目验收监测所采用的监测仪器见表 5-2

表 5-2 监测仪器一览表

仪器设备名称	仪器设备型号	仪器设备编号	检定有效期
智能烟尘（气）测试仪	ME5101	YQ-120-1	2025 年 11 月 03 日
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922 型	YQ-71-6	2025 年 09 月 04 日
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922 型	YQ-71-7	2025 年 05 月 14 日
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922 型	YQ-71-8	2025 年 05 月 14 日
环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922 型	YQ-71-9	2025 年 05 月 14 日
电热鼓风干燥箱	01-2SB	YQ-30	2025 年 09 月 04 日
万分之一电子天平	FA1604	YQ-08	2025 年 09 月 04 日
恒温恒湿称重系统	HJ-240N	YQ-115	2025 年 06 月 04 日
电子分析天平	QL-35A	YQ-116	2025 年 10 月 15 日
便携式风速仪	PLC-16025	YQ-100	2025 年 09 月 05 日
精密噪声频谱分析仪	HS5660C	YQ-15-1	2025 年 09 月 22 日
声校准器	HS6020A	YQ-89	2025 年 09 月 22 日

3 人员资质

本次验收监测工作主要由福建省华研环境检测有限公司完成，各技术人员均受过不同层次的培训和考核，持有福建省华研环境检测有限公司的合格证书，持证上岗，

具体人员情况见表 5-3。

表 5-3 验收监测人员一览表

序号	姓名	承担项目	上岗证编号
1	洪业枰	采样、噪声分析	FJHY-SGZ-026
2	阮祥超	采样	FJHY-SGZ-033
3	林雅晖	废气分析	FJHY-SGZ-019
4	吴其新	采样	FJHY-SGZ-003

4 监测分析过程中的质量保证和质量控制

验收监测的质量保证和质量控制按照国家环保总局颁发的《环境监测技术规范》、
的质量保证和质量控制有关章节的要求进行。主要要求包括：

- (1) 参加竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持有效上岗证件上岗；
- (2) 所使用的监测器具、仪器必须在计量部门检定合格有效期内；
- (3) 工作人员严格遵守职业道德、操作规程，认真做好采样现场记录，样品按规定保存，运送途中防止破损、沾污与变质，送交实验室的样品必须履行交接手续；
- (4) 应在环保处理设施工艺稳定，生产负荷符合验收监测规范、而且排放均为连续的情况下，采集能代表整个产品生产周期的样品；
- (5) 气体监测分析过程中，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，监测分析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），在测试时应保证其采样流量；
- (6) 监测的数据，按国家标准和监测技术规范有关要求进行处理和填报，并按技术规范进行了三级审核。

(7) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制
监测使用的声级计在测试前后均用 93.8dB 标准发声源进行校准，测量前后偏差均 ≤0.5dB，测量结果有效（详见表 5-4）

表 5-4 噪声仪校准结果表

仪器名称及型号	HS5660C 精密噪声频谱分析仪		仪器编号		YQ-15-1
校准仪器名称及型号	HS6020A 声校准仪				YQ-89
校准结果					
校准时间	测量前校准示值 dB(A)	测量后校准示值 dB	差值 dB	允许差值 dB	评价结果
2024.06.25	93.8	93.7	0	<0.5	符合

2024.06.26	93.8	93.6	0	<0.5	符合

表六

验收监测内容:

1、废水监测:

本次验收项目无生产废水产生。生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入南安市西翼污水处理厂进一步处理。

2、废气监测

(1) 不锈钢配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放;角阀配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放。

根据监测要求结合现场情况,项目废气监测点位、项目及频次,见表 6-1

表 6-1 排气筒废气监测点位、项目及频次

序号	样品类别	监测点位	监测项目	监测频次
1	抛光废气	DA002、DA005	颗粒物	3 次/点/天: 2 天
5	无组织废气	厂界 (4 点)	总悬浮颗粒物	4 次/点/天: 2 天
6	噪声	厂界 (4 点)	昼间噪声	1 次/点/天: 2 天

3、噪声监测:

项目夜间不生产,昼间噪声监测按照《工业企业环境噪声排放标准》(GB12348-2008)与的有关规定进行实施。具体监测点位、项目及频次见 6-2

表 6-2 噪声监测点位、项目及频次

监测点位		测点编号	监测因子	监测频次
厂界噪声	厂界西侧	Z1▲	LAeq	1 次/昼间×2 天 (夜间不生产)
	厂界西侧	Z2▲		
	厂界南侧	Z3▲		

表七

验收监测期间生产工况记录:

根据泉州南尔建材有限公司的工况证明（见附件）
2025 年 6 月 25 日共生产角阀配件、不锈钢配件约*吨，达到产能*%。
2025 年 6 月 26 日共生产角阀配件、不锈钢配件约*吨，达到产能*%。
验收期间该公司的生产工况均达到生产能力负荷的 75%以上，符合竣工验收监测工况的要求。

验收监测结果:

1、有组织废气检测结果

表 7-1 抛光废气监测表

采样日期	采样点位	检测项目	监测频次	风量 m ³ /h	检测结果		排放限值
					实测浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	
2025.6.25	抛光废气出口 DA002	颗粒物	第一次	*	*	*	排放浓度≤ 120mg/m ³ 排放速率≤ 1.75kg/h
			第二次	*	*	*	
			第三次	*	*	*	

2025.6.26	抛光废气出口 DA005	颗粒物	平均值	*	*	*	排放浓度≤ 30mg/m ³
			第一次	*	*	*	
			第二次	*	*	*	
			第三次	*	*	*	
			平均值	*	*	*	
	抛光废气出口 DA002	颗粒物	第一次	*	*	*	排放浓度≤ 120mg/m ³ 排放速率≤ 1.75kg/h
			第二次	*	*	*	
			第三次	*	*	*	
			平均值	*	*	*	
	抛光废气出口 DA005	颗粒物	第一次	*	*	*	排放浓度≤ 30mg/m ³
			第二次	*	*	*	
			第三次	*	*	*	
			平均值	*	*	*	

3、噪声检测结果

表 7-4 噪声监测表

采样日期	检测点位	主要声源	检测时间	检测结果 Leq dB(A)			
				测量值	背景值	限值	评价
2025.6.25	Z1 厂界西侧	生产噪声	13:04-13:09	62.8	-	65	达标
	Z2 厂界西侧	生产噪声	13:12-13:17	63.8	-	65	达标
	Z3 厂界南侧	生产噪声	13:20-13:25	63.8	-	65	达标
2025.6.26	Z1 厂界西侧	生产噪声	13:07-13:12	62.7	-	65	达标
	Z2 厂界西侧	生产噪声	13:15-13:20	62.7	-	65	达标
	Z3 厂界南侧	生产噪声	13:25-13:30	63.3	-	65	达标
备注	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。						

表八

验收监测结论:

1、验收监测结论

按照有关的环保要求，福建省华研环境检测有限公司于 2025 年 6 月 25 日、26 日组织实施了泉州南尔建材有限公司的竣工验收监测工作，本次验收监测的结论如下：

(1) 废水

废水：本项目无生产废水产生。生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入南安市西翼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）三级标准（其中 $\text{NH}_3\text{-N}$ 指标参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准“45mg/L”），经南安市西翼污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 排放标准后排放。

(2) 废气

有组织废气排放：

不锈钢配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；角阀配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放。经监测 DA002 排气筒出口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为 * mg/m^3 、* kg/h ；经监测 DA005 排气筒出口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为 * mg/m^3 、* kg/h 。

DA002 颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准，速率严 50%执行，排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 1.75\text{kg}/\text{h}$ ；DA005 排气筒颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 大气污染物排放限值标准，排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ 。

无组织废气排放：其他未收的尾气经机械送风后无组织排放。

①厂界颗粒物最大浓度值为* mg/m^3 ，符合厂界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 标准，即颗粒物排放限值 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 。

(3) 噪声

项目夜间不生产，根据厂界噪声监测结果，项目厂界昼间噪声值在*（A）范围内，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类标准，项目厂界昼间噪声可达标排放。

(4) 固体废物

根据建设单位提供资料，除尘器收集的粉尘分类收集后由相关单位回收利用，职工的生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理；危险废物废机油和不可利用的废冷镦油收集暂存于危废暂存库内，委托有资质单位定期清运处置，废弃包装桶使用后交付原始厂家用于其原始用途，不作为固废管理。

(5) 总量控制

①COD、氨氮总量指标

本项目不涉及 COD、氨氮的生产废水排放。

②SO₂、NO_x 总量指标

本项目不涉及 SO₂、NO_x 气体的排放。

③VOCs 总量指标

本次验收项目暂不涉及 VOCs 气体排放，暂不需要考虑 VOCs 总量指标。

2、结论：

综上所述，泉州南尔建材有限公司“年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨项目”在项目阶段性验收的建设过程中，能够认真执行“环评制度”和“三同时”制度，建设期间，能够投入足够的资金对其废气、噪声等主要污染源配置了相应的环保设施，监测结果显示，各类污染物的排放浓度及排放总量均符合环评及环保审批要求。各种固废的均得到妥善处置。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：泉州南尔建材有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨项目					项目代码	2409-350583-04-03-409001		建设地点	南安市仑苍镇高新技术园西路 276 号			
	行业类别（分类管理名录）	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造、C3392 有色金属铸造、C3352 建筑装饰及水暖管道零件制造					建设性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造			项目厂区中心经度/纬度			
	设计生产能力	年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）3500 吨、角阀配件 800 吨、塑料配件 500 吨、不锈钢配件 5000 吨					实际生产能力	年产 400 吨角阀配件、不锈钢配件 5000		环评单位	福建省新净环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	泉州市安溪生态环境局					审批文号	泉南环评（2024）表 234 号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2025 年 1 月					竣工日期	2025 年 4 月		排污许可证申领时间	2025 年 4 月 23 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	91350583MADHK3NMX2001Z			
	验收单位	泉州南尔建材有限公司					环保设施监测单位	福建省华研环境检测有限公司		验收监测时工况	监测期间产量均达 75%以上			
	投资总概算（万元）	*万元					环保投资总概算（万元）	*万元		所占比例（%）	*%			
	实际总投资	*万元					实际环保投资（万元）	*万元		所占比例（%）	*			
	废水治理（万元）	*	废气治理（万元）	*	噪声治理（万元）	*	固体废物治理（万元）	*		绿化及生态（万元）	*	其他	*	
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		4800h/a	
运营单位		泉州南尔建材有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91350583MADHK3NMX2		验收时间		2025.08		
污染物排放达标与总量控制（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													
	化学需氧量													
	氨氮													
	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														

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

附表

项目竣工“环评”及“批复”要求落实情况一览表

项目	项目“环评”意见及环保主管对“环评”的批复 (摘录)	主要环保设施监测结果 (或落实情况)	存在问题
废水	厂区应配套建设污水处理设施，实行雨污分流，收集管网应达到防雨、防溢流、防渗漏的要求。项目生产废水循环使用，不得外排；生活污水经处理至符合入网水质标准后方可排入市政管网，由区域污水处理厂统一处理。	废水：本项目无生产废水产生。生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入南安市西翼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）三级标准（其中 $\text{NH}_3\text{-N}$ 指标参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准“45mg/L”），经南安市西翼污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 排放标准后排放。	-
废气	落实报告表提出的各项废气污染治理及无组织排放控制措施，配套符合技术标准的废气收集处理设施及排气筒，并规范设置排放口。废气去除效率、排气筒高度等须达到报告表提出的要求，确保项目大气污染物排放满足国家和地方有关标准要求。 注塑成型产生的废气经两级活性炭吸附装置处理后通过15米高的排气筒排放；破碎产生的废气经移动式袋式除尘器处理后排放。不锈钢锯切、抛光废气经布袋除尘器处理后通过15米高的排气筒排放。铸造/压铸熔化、抛光产生的废气经“喷淋塔+布袋除尘器”处理后通过2根15米高的排气筒排放；混砂、制芯、浇注、落砂产生的废气经“布袋除尘器+两级活性炭装置”处理后通过15米高的排气筒排放，并在对应的区域增加移动式布袋除尘器进一步处理无组织废气；铸件抛丸经自带除尘器处理、抛光经袋式布袋除尘器处理后通过15米高的排气筒排放。温墩成型废气经油雾净化器处理后排放。 注塑成型产生的非甲烷总烃执行 GB3 1572-20 15《合成树脂工业污染物排放标准》及其修改单表4标准、臭气浓度执行GB14554- 93《恶臭污染物排放标	有组织废气排放： 不锈钢配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；角阀配件的抛光废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放。经监测 DA002 排气筒出口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*mg/m^3、*kg/h；经监测 DA005 排气筒出口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*mg/m^3、*kg/h。 DA002 颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准，速率严 50%执行，排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$，排放速率 $\leq 1.75\text{kg}/\text{h}$；DA005 排气筒颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 大气污染物排放限值标准，排放浓度$\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$。 无组织废气排放：其他未收的尾气经机械送风后无组织排放。 ①厂界颗粒物最大浓度值为*mg/m^3，符合厂界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 标准，即颗粒物排放限值$\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$。	-

	准》表2标准。 铸造/ 压铸生产线产生的颗粒物、非甲烷总烃执行GB39726-2020《铸造工业大气污染物排放标准》表1标准。 不锈钢锯切、抛光废气执行《大气污染物综合排放标准》表2二级标准。 厂区内无组织颗粒物、非甲烷总烃执行GB39726-2020《铸造工业大气污染物排放标准》附录A表A.1限值要求：厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃执行GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中的无组织限值要求；臭气浓度执行GB14554-93《恶臭污染物排放标准》表1二级标准。		
噪声	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 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准。	项目夜间不生产，根据厂界噪声监测结果，项目厂界昼间噪声值在*范围内，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的3类标准，项目厂界昼间噪声可达标排放。	-
固废	按照“减量化、无害化、资源化”原则，对固体废物进行分类收集、贮存、处理和处置，规范建立固体废物管理台账，加强全过程规范化管理，确保不造成二次污染。落实危险废物规范化管理要求，规范建设危险废物暂存场所，危险废物应严格按照 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》相关要求收集、贮存、处置。一般固废集中收集后无害化处理，贮存场应满足 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》有关要求，严禁随意倾倒、弃置。生活垃圾由环卫部门定期清理。	根据建设单位提供资料，除尘器收集的粉尘分类收集后由相关单位回收利用，职工的生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理；危险废物废机油和不可利用的废冷镦油收集暂存于危废暂存库内，委托有资质单位定期清运处置，废弃包装桶使用后交付原始厂家用于其原始用途，不作为固废管理。	-
总量控制	新增 VOCs 排放量 0.3187 吨/年，从福建南安市金牛王鞋业有限公司减排量 1.2 倍削减替代（即 0.3824 吨/年）	本次验收项目暂不涉及 VOCs 气体排放，暂不需要考虑 VOCs 总量指标。	
其他	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《企业环境信息依法	项目的性质、规模、地点、采用的工艺或者防止污染、防止生态破坏的措施未发生重大变化，公司委托福建省华研环境检测有限公司对该项目实施竣工环境保护验收监测工作。	-

	披露管理办法》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。 你单位应严格控制用地范围，不得超出核定的地界范围。项目开工建设、运营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。		
--	--	--	--

附图



冷镦机、冷镦油油烟净化装置



冷镦油回收



不锈钢配件机加工



抛光机及自带的处理设施

