

年产铜制、锌制水暖配件(水龙头、角阀等壳体)
5000 吨、角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、
橡胶密封圈 240 吨新建项目竣工环境保护验收
监测报告表

建设单位：福建沃达丰卫浴发展有限公司

编制单位：福建沃达丰卫浴发展有限公司

2025 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：

建设单位：福建沃达丰卫浴发展有限公司（盖章）

编制单位：福建沃达丰卫浴发展有限公司（盖章）

地址：南安市仑苍镇美宇路36号

电话：13215958000

传真：

邮编：362304

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）5000 吨、角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨新建项目				
建设单位名称	福建沃达丰卫浴发展有限公司				
建设项目性质	新建	行业代码	C2913 橡胶零件制造、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）5000 吨、角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨 实际年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）800 吨（铜制水暖配件 800 吨），塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨				
建筑面积	总建筑面积 8000m ²				
建设项目环评时间	2024 年 12 月 1 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	2025.8.30-2025.8.31		
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	***
实际总投资	***万元	实际环保投资	*** 万元	比例	***
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 号告，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）5000 吨、角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨新建项目环境				

	影响评价报告表》及环评批复（泉南环评〔2025〕表 5 号），泉州市南安生态环境局。 (5) 《福建沃达丰卫浴发展有限公司排污许可证》，编号 913505835653508767001W。					
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
		《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
			非甲烷总烃	表 1	100	mg/m ³
		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)	非甲烷总烃	表 4	100	mg/m ³
		《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）	臭气浓度	表 2	≤2000	无量纲
			臭气浓度（厂界）	表 1 二级	≤20	无量纲
	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) 55 (夜间)	dB(A)
	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

福建沃达丰卫浴发展有限公司选址于南安市仑苍镇美宇路 36 号，利用自有已建成厂房，建筑面积 8000m²，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）5000 吨（铜制水暖配件 4000 吨、锌制水暖配件 1000 吨），角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨。设计总投资***万元，环保投资***万元。项目实际年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）800 吨（铜制水暖配件 800 吨），塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨，实际总投资***万元，环保投资***万元，沃达丰公司 2020 年 8 月 20 日办理了排污许可证，编号：913505835653508767001W。

建设单位于 2024 年 6 月 1 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 2025 年 1 月 10 日通过环评审批手续（泉南环评〔2025〕表 5 号）。实际职工 40 人（20 人住厂，20 人不住厂）年生产天数为 300 天，实际铜制水暖配件日工作 24 小时；塑料连接器、橡胶密封圈工艺日工作 8 小时。

项目周边情况：项目选址于南安市仑苍镇美宇路 36 号，根据现场勘查，项目北侧为他人厂房，西侧隔园区道路为泉州科发卫浴有限公司、泉州精艺优品陶瓷有限公司，南侧及东侧均为工业企业。距离本项目最近敏感目标为东北约 240m 处大宇村居民住宅。本次对年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）800 吨（铜制水暖配件 800 吨），塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨项目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		备注	验收情况
主体工程	1#生产车间	1F，钢结构厂房，占地面积约 4230m ²	已全部租赁给其他企业，不在本次评价范围内	与环评一致
	2#生产车间	1F，钢结构厂房，占地面积约 3600m ² ，划分出铸造区、制芯区、抛丸、抛光区、机加工区	已建	本项目铸造区未投产，其余与环评一致
	3#生产车间	1F，钢结构厂房，占地面积约 3000m ² ，划分出铸造		本项目

			区、机加工区、抛丸、抛光区		铸造区 未投 产，其 余与环 评一致	
	4#生产车间		1F，钢结构厂房，占地面积约 1400m ² ，划分为注塑区、橡胶加工区及红冲区		本项目 红冲区 未投 产，其 余与环 评一致	
辅助 工程	办公宿舍楼		5F，混凝土结构，建筑面积约 4500m ² ，用于员工倒班宿舍及办公，其中一层为办公区域，二层、三层、四层及五层为倒班宿舍	已建	与环评 一致	
	仓库		位于 3#生产车间东侧，厂区剩余空间划分为原料及产品仓库	已建	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	2#车 间、 3#车 间	熔化 废气	各套感应电炉、压铸机上方设置集气装置，熔化废气合并经 1 套“喷淋塔+布袋除尘器”处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA001）。	拟建	熔化、浇 注、制芯、 落砂废气 经“布袋 除尘+喷 淋塔+活 性炭吸 附”后合 并成一根 排气筒排 放（排气 筒编号： DA002）
			混 砂、 制 芯、 浇注 成型 废气	射芯机及浇注区上方设置集气装置，混砂废气由管道收集，收集的混砂、制芯、浇注废气合并经 1 套“布袋除尘器+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：DA002）。	拟建	
			落砂 及抛 丸废 气	抛丸废气经自带布袋除尘器处理，落砂废气经布袋除尘器处理后，两股废气合并由 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA003）。	拟建	
			抛光 废气	各抛光机组产污点上方设置集气装置，废气经 1 套布袋除尘器处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号：DA004）。	拟建	未投产
		4#车 间	注塑 成型 废气	每台注塑机上方分别设置集气罩，收集的废气通过 1 套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：DA005）。	拟建	排气筒编 号为 DA002，

						其余与环评一致
		石墨水蒸气	石墨水蒸气并入浇注废气中与其一同排放。		拟建	与环评一致
		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。		拟建	与环评一致
	废水		生活污水依托厂区现有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。		已建	与环评一致
	噪声		基础设施消声、减振，墙体隔声		已建	与环评一致
	固体废物	一般工业固体废物	2#生产车间西南侧 1 处一般工业固体废物暂存场所，占地面积约 50m ²		已建	与环评一致
		危险废物	2#生产车间西南侧拟设 1 间危险废物暂存间，占地面积约 30m ²		已建	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		已建	与环评一致

主要生产设备

表 2-2 主要设备一览表

生产工艺	设备名称	型号	环评数量（台）	验收数量（台）	增减量
铸造	工频有芯感应电炉	0.5t LHRL15-400KW	5	1	-4
	重力铸造机	/	20	4	-16
	自动射芯机	DL-361-A	6	4	-2
	热芯盒射芯机	DLZS4026D	20	4	-16
	拌砂机	2PG400	2	1	-1
	落砂机	2.5kw	2	1	-1
	摇砂机	1.5KW-8	4	1	-3
	双轴钻铣攻丝机	SQZS4132×2	11	2	-9
	单轴台钻	Z4112	10	3	-7
	数控机床	KT-820Ti/ XM-M8/ V866	80	79	-1
	抛丸机	120kg/min	4	1	-3
	光谱仪	JB-750 型	2	1	-1
	抛光机组	20 台/组	3	0	-3

压铸	卧热室压铸机	400T	6	0	-6
	CNC 数控机床	VMC1580	10	0	-10
	台钻	Z4112 型	10	0	-10
	抛光机组	20 台/组	1	0	-1
	试水/试气机	/	2	0	-2
红冲	全自动红冲锻压感应加热设备	GS-ZF-100	8	0	-8
	闭式单点压力机	200T	8	0	-8
	退火机	/	2	0	-2
	抛光机组	4 台/组	4	0	-4
塑料连接器及橡胶密封圈	液压冲压机	/	5	5	0
	立式注塑机	1500	2	2	0
	卧式注塑机	YC-170S	22	22	0
	混色机	HPL-100	4	4	0
	破碎机	PC-400	8	8	0
	真空捏合机	ZH-620	2	2	0
	切条机	XCJ-600	2	2	0
	橡胶分离机	0.25kW	4	4	0
	自动拆边机	XJT-1000	6	6	0
	封口机	SF-B	2	2	0
	空压机	LX140103A1-218	3	3	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	4062.86 t/a	812.57 t/a	-3250.29 t/a
锌锭	1018.27 t/a	0 t/a	-1018.27 t/a
海砂	760 t/a	152 t/a	-608 t/a
热芯盒树脂	240 t/a	48 t/a	-192 t/a
固化剂	84 t/a	16.8 t/a	-67.2 t/a

金属模具	260 套/年	52 t/a	-208 t/a
石墨粉	0.76 t/a	0.152 t/a	-0.608 t/a
铜棒	211.52 t/a	0 t/a	-211.52 t/a
PVC	14 t/a	4.66 t/a	-9.34 t/a
ABS	26.5 t/a	8.8 t/a	-17.7 t/a
PP	40 t/a	13.3 t/a	-26.7 t/a
尼龙（改性塑料）	70 t/a	23.3 t/a	-46.7 t/a
色母	0.685 t/a	0.228 t/a	-0.457 t/a
橡胶板	120 t/a	60 t/a	-60 t/a
硅胶板	125 t/a	62.5 t/a	-62.5 t/a
脱模剂	0.8 t/a	0.4 t/a	-0.4 t/a
机油	0.5 t/a	0.25 t/a	-0.25 t/a
生活用水	3600 吨/年	1200 吨/年	-2400 吨/年
生产用水	374.7 吨/年	254.64 吨/年	254.64 吨/年
电（kWh/年）	500 万	350 万	-150 万

2、水平衡图

项目用水主要包括：本次验收项目生产废水为设备冷却用水、喷淋塔用水，石墨水配备用水、试水用水，其中设备冷却水、喷淋塔用水和试水用水均循环使用不外排，石墨水配备用水浇注过程中蒸发到空气中，不外排。外排的仅生活污水。生活污水经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：

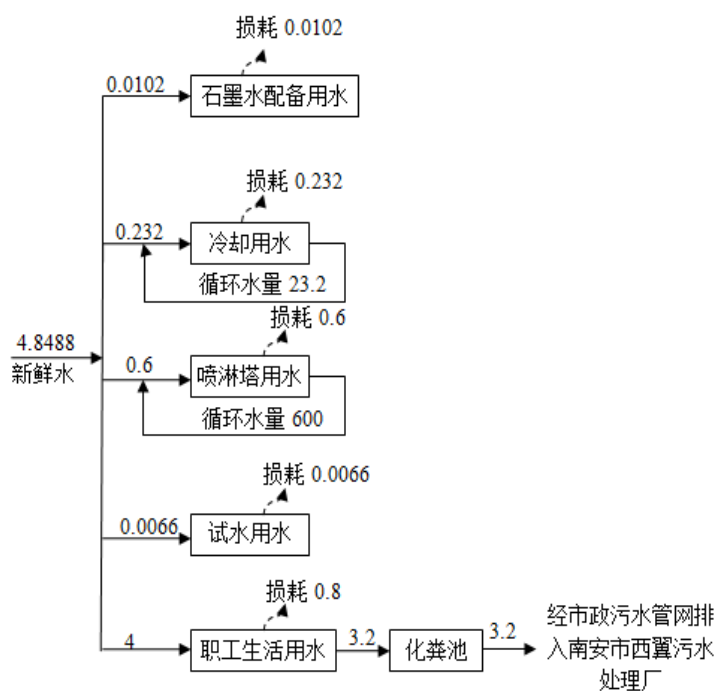


图 2-1 水平衡图 单位：t/d

项目工艺流程及产污环节

1、铜制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）生产工艺流程

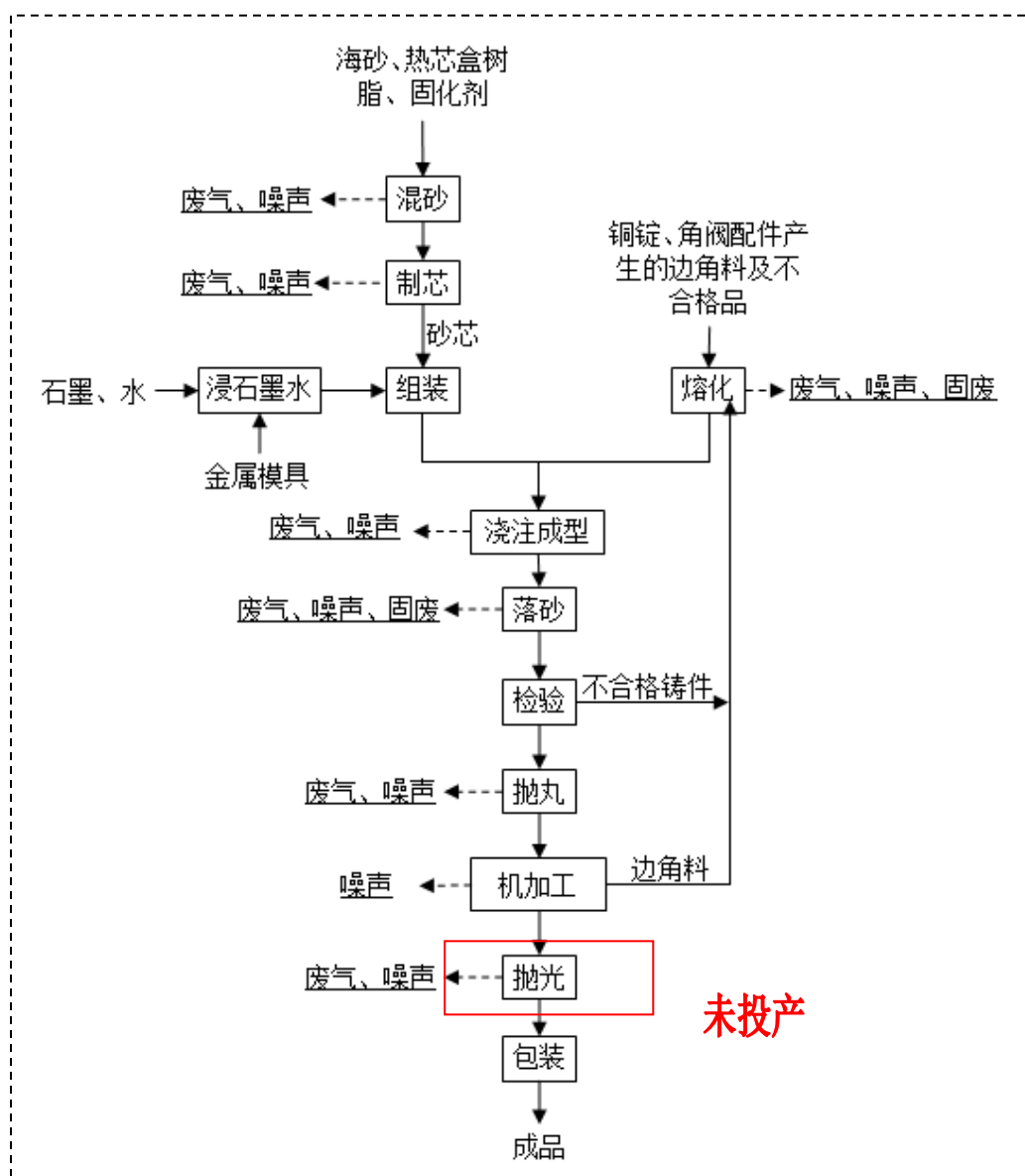


图 2-1 铜制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）生产工艺及产污环节图

工艺简介：

①混砂

将海砂、热芯盒树脂、固化剂等原料按一定的比例经拌砂机混合搅拌，制得所需的砂芯原料。

②制芯

将混合好的砂放置射芯机砂筒中，作业时由压紧缸将砂筒压紧在芯盒上，打开射砂阀进行射砂，砂芯在芯盒内预热（电加热）硬化到一定厚度后即为成品砂芯；射砂完毕后，松开

压紧缸继续加砂工作。

③组装

砂芯放入模具前，金属模具需浸石墨水，主要是为了防止浇注过程中高温损坏模具将砂芯放入金属模具中形成型腔。

④熔化

将外购的铜锭及铸造后检测的不合格铸件及产品多余的边角料，角阀配件生产过程中产生的边角料和不合格品由工人投入工频有芯感应电炉中加热熔化，熔化温度约 1100℃，项目不使用外购废料用于生产。

⑤浇注成型

人工将熔化后的铜水通过浇包运至浇注区域，铜水由模具浇注口浇入型腔内，铜水借助重力充满铸型，浇注完的铸件转移至冷却区域进行自然冷却。

⑥落砂

冷却后的砂型模具进入摇砂机，振动和冲击使铸型中的型砂和铸件分离。经落砂后的铸件经气密检验合格后由工人去浇冒口，送至抛丸机进行清理，分离的砂团（旧砂）循环利用，不合格的铸件回炉处理。

⑦抛丸

落砂后的铸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。

⑧机加工

利用数控机床、台钻等对水龙头壳体进行机械加工。

⑨抛光

利用抛光机对铜制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）表面进行修饰加工，抛光时高速旋转的抛光轮压向工件，使磨料对工件表面产生滚压和微量切削，从而获得光亮的加工表面或者镜面光泽。

⑩包装

抛光后的水龙头壳体经过包装即可。

产污环节：

①废水：电熔炉冷却用水循环使用不外排，无生产废水排放。

②废气：废气主要为熔化烟尘，混砂、制芯、浇注、落砂、抛丸、抛光废气。

③噪声：生产设备运行产生的噪声。

④固体废物：除尘器收集的熔化烟尘、制芯、浇注、落砂、混砂、抛丸、抛光粉尘，生产过程产生的结块、无法重复利用的废砂，废活性炭，熔化炉渣、检验工序产生的不合格铸件和机加工工序产生的边角料回用于铜制水暖配件的熔化工序。

2、塑料连接器生产工艺流程

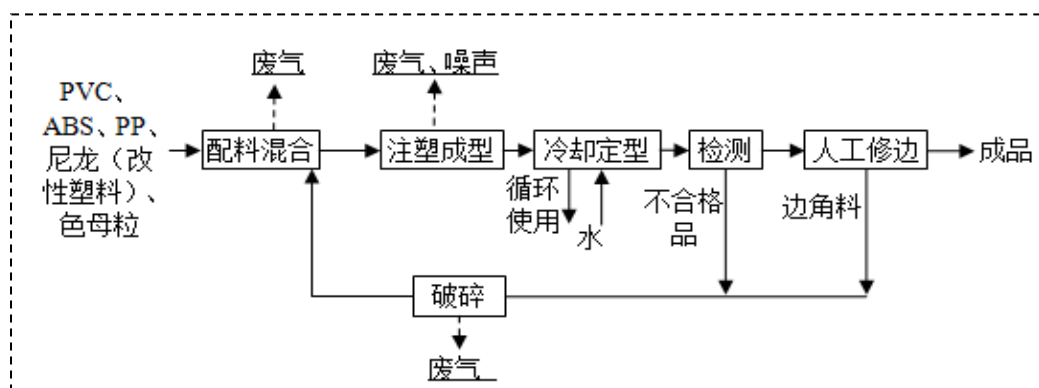


图 2-2 塑料连接器生产工艺及产污环节图

工艺简介：

①配料混合

将外购的 PVC、ABS、PP、尼龙（改性塑料）、色母粒等原料按照一定的比例要求投入混色机中混合，混料过程混色机为密闭状态，设备开启时会有少量的粉尘外逸。

项目所采用的塑料米均非再生塑料米。

②注塑成型

混合后的料体投入注塑机进行加热熔融，采用电加热方式，温度控制在 200℃左右。借助螺杆向塑化好的物料施加压力，迫使高温熔体充入到闭合模腔中，经过冷却和固化后制成具有一定几何形状和尺寸精度的塑料制品。

③冷却定型

成型后，注塑成型机中充入冷却水，通过间接冷却方式对设备及模具中塑料件的进行冷却。

④检验、人工修边、破碎

成型后的塑料件检验合格后经人工修边即为成品，不合格品经破碎后回用。

产污环节：

①废水：注塑机冷却用水循环使用不外排，无生产废水排放。

②废气：废气主要为注塑成型废气、破碎废气。

③噪声：生产设备运行产生的噪声。

④固体废物：除尘器收集的粉尘，废活性炭、生产过程产生的边角料和不合格品经破碎后回用。

3、橡胶密封圈生产工艺流程

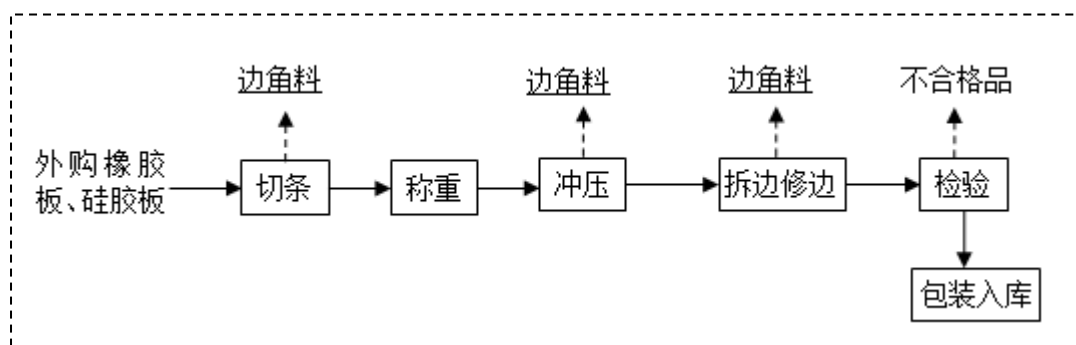


图 2-3 橡胶密封圈生产工艺及产污环节图

工艺简介：

①切条

利用切条机将外购橡胶板、硅胶板切割成合适大小的细条。

②称重

根据需要的尺寸称量一定重量的橡胶条。

③冲压

根据所需形状及尺寸放置对应的冲床中，将橡胶板、硅胶板放入传送带，利用冲床将橡胶板、硅胶板冲压成所需形状。

④拆边修边

冲压成型后产品周围会有多余的边角和毛刺，采用拆边机或人工去除产品多余的边角或毛刺。

⑤检验、包装入库

修边后的橡胶密封圈经检验合格后包装入库即可。

产污环节：

①噪声：生产设备运行产生的噪声；

②固体废物：切条、冲压、拆边修边产生的边角料及检验产生的不合格品。

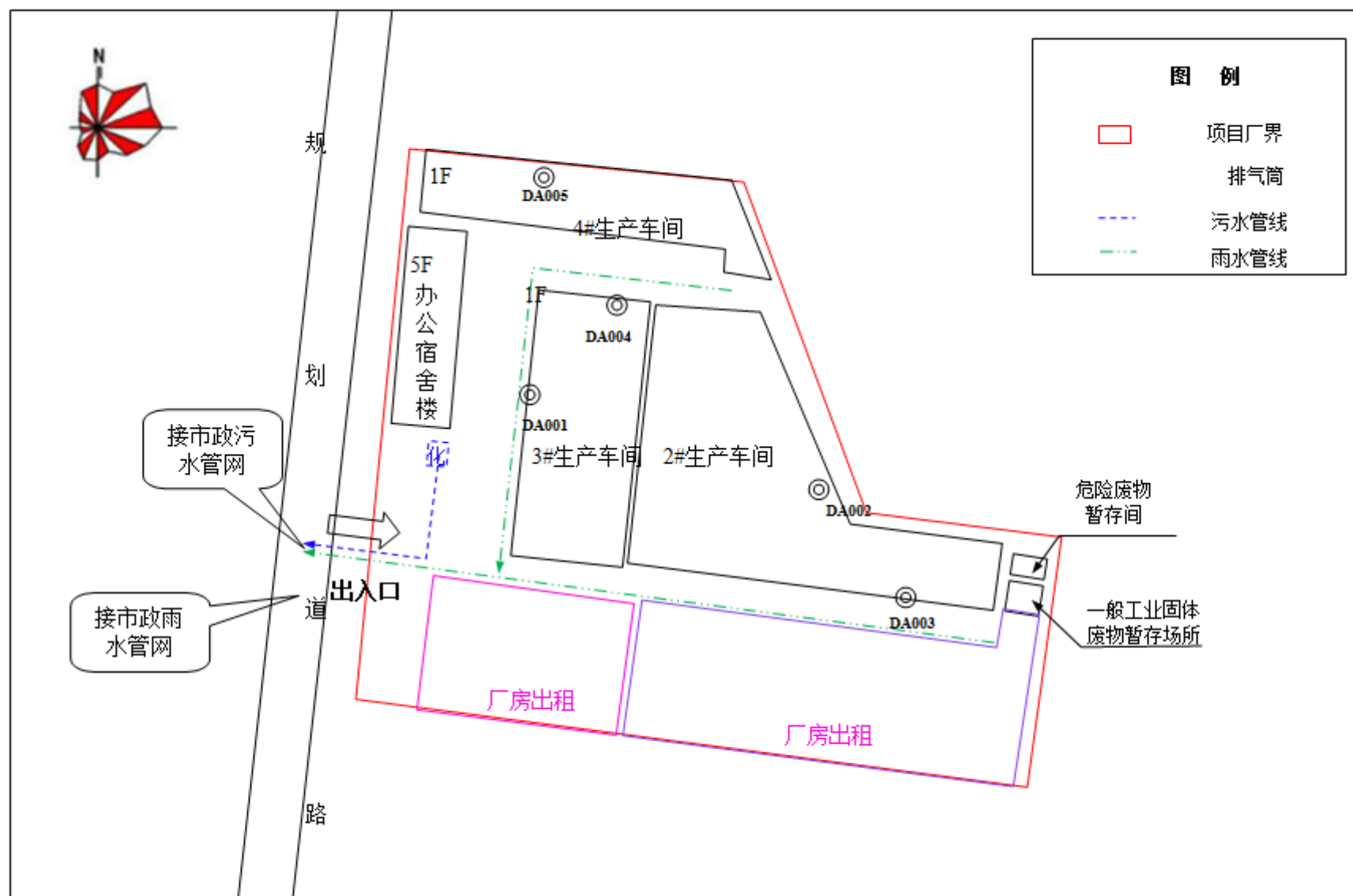


图 1 项目总平面布置图

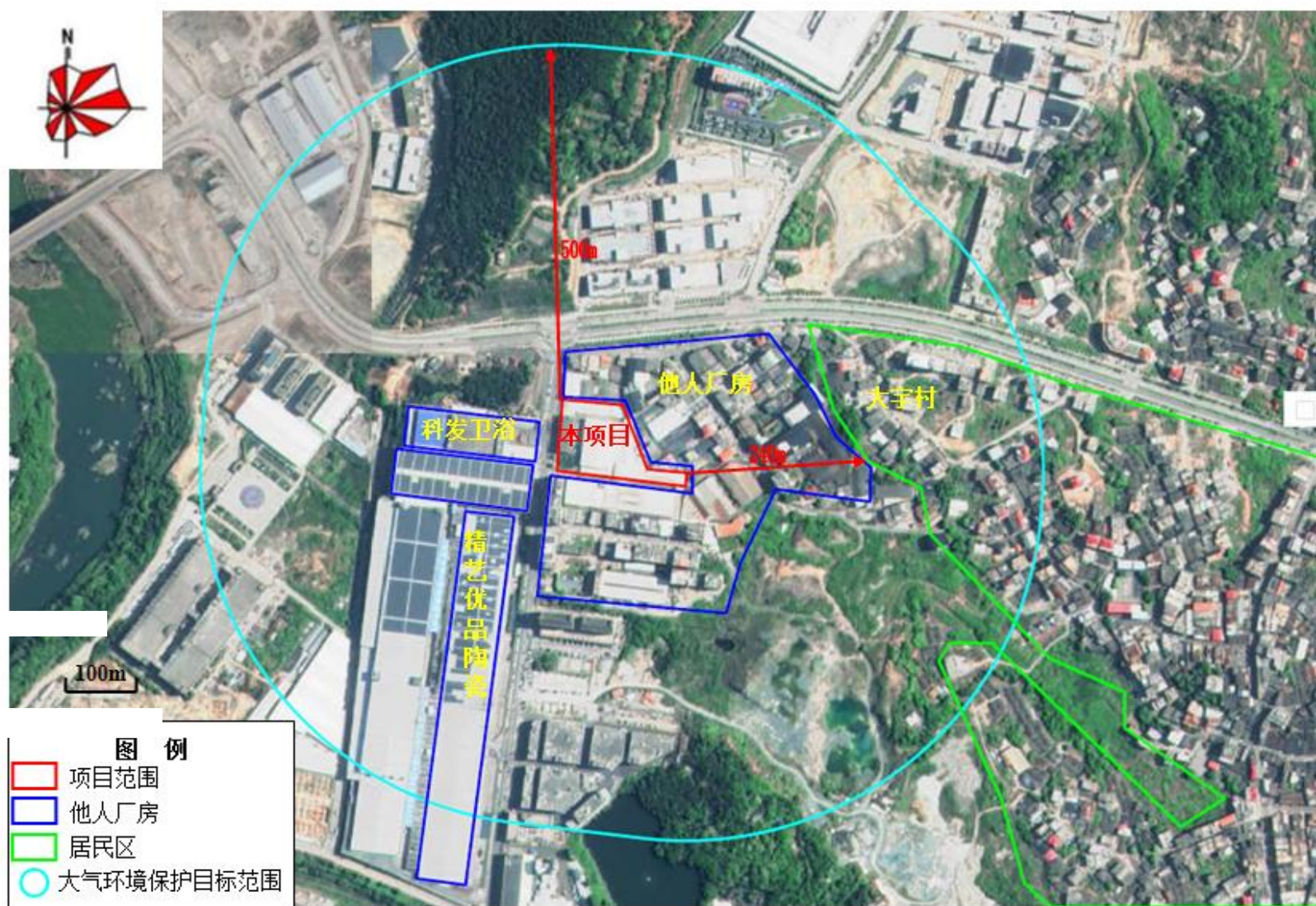


图 2 项目周边环境示意图

表三

主要污染源、污染物处理和排放

（一）废水

废水：本项目生产废水为设备冷却用水、喷淋塔用水，石墨水配备用水、试水用水，其中设备冷却水、喷淋塔用水和试水用水均循环使用不外排，石墨水配备用水浇注过程中蒸发到空气中，不外排，所以本项目生产废水不外排。本项目外排的仅生活污水，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：熔化、浇注、制芯、落砂废气、注塑成型废气。

1、铜制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）的熔化、浇注、制芯、落砂废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘+喷淋塔+活性炭吸附”处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放；

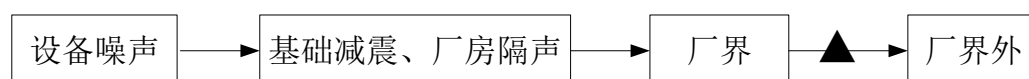
铜制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）的熔化、浇注、制芯、落砂废气 $\xrightarrow{\text{①}}$ 喷淋塔+布袋除尘+活性炭吸附+排气筒 $\xrightarrow{\text{②}}$ 大气环境

2、注塑成型废气经密闭集气罩收集后经“两级活性炭吸附装置”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；

注塑成型废气 $\xrightarrow{\text{③}}$ 两级活性炭吸附装置+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主要为废炉渣、废砂、铜边角料和不合格品、除尘设施收集的粉尘、塑料边角料和不合格品、橡胶边角料及不合格品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、废活性炭以及废弃包装桶，废机油和废活性炭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	废活性炭	900-039-49	T, I	液态	废气治理设施		
3	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	废炉渣	900-099-S03	一般固废	固态	熔化		相关单位回收利用
2	废砂	900-001-S59	一般固废	固态	砂处理		南安市金点绿色建材有限公司回收利用
3	铜边角料和不合格品	900-002-S17	一般固废	固态	机械加工、检验		回用于熔化工序

4	塑料边角料及不合格品	900-003-S17	一般固废	固态	塑料生产		破碎后回用于生产
5	橡胶边角料及不合格品	900-006-S17	一般固废	固态	橡胶生产		相关单位回收利用
6	除尘设施收集的粉尘	900-099-S59	一般固废	固态	废气治理设施		相关单位回收利用



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

福建沃达丰卫浴发展有限公司选址于南安市仑苍镇美宇路 36 号，利用自有已建成厂房，建筑面积 8000m²，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）5000 吨（铜制水暖配件 4000 吨、锌制水暖配件 1000 吨），角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨。项目所在区域环境质量现状均满足相关环境质量标准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

本项目设备冷却用水、喷淋塔用水，石墨水配备用水、试水用水，其中设备冷却水、喷淋塔用水和试水用水均循环使用不外排，石墨水配备用水浇注过程中蒸发到空气中，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

本项目熔化废气经密闭集气罩收集后经“喷淋塔+布袋除尘器”处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放，混砂、制芯、浇注成型废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器+两级活性炭吸附装置”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放，落砂、抛丸废气经密闭抛丸室收集后经“自带布袋除尘系统”处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放，抛光废气经密闭集气罩收集后经“袋式除尘器”处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放，注塑成型废气经密闭集气罩收集后经“两

级活性炭吸附装置”处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放；本项目铜制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）熔化、混砂、制芯、浇注成型、落砂、抛丸、抛光等工序排放的颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中大气污染物排放限值，颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ 。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，本项目生产的一般固体废物主要为废炉渣、废砂、铜边角料和不合格品、除尘设施收集的粉尘、塑料边角料和不合格品、橡胶边角料及不合格品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、废活性炭以及废弃包装桶，废机油和废活性炭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影响较小。

3、主管部门的批复

一、项目位于南安市仑苍镇美宇路36 号，建筑面积8000 平方米，总投资1800 万元，年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体） 5000 吨、角阀配件200 吨、塑料连接器150 吨、橡胶密封圈240 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。

铸造/压铸熔化废气经“喷淋塔+布袋除尘器”处理后通过15米高的排气筒排放；混砂、制芯、浇注成型产生的废气经“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；落砂废气经移动式布袋除尘器处理、抛丸废气经自带布袋除尘系统处理，尾气合并通过15 米高的排气筒排放；抛光废气经布袋除尘器处理后通过15 米高的排气筒排放；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。

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

注塑成型产生的非甲烷总烃执行GB31572-2015《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。

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；厂界非甲烷总烃执行GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》及其修改单表9 标准；臭气浓度执行GB14554-93《恶臭污染物排放标准》表1 二级标准。

3. 合理布局高噪声源，选用低噪声设备，采取有效的隔音、消声和减振等降噪措施，加强设备的管理和维护，最大程度降低噪声，确保厂界噪声达标。

厂界噪声执行GB 12348-2008《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GB 18599-2020《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0.517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0.6204 吨/年）。

二、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	总悬浮颗粒物	HJ 1263-2022	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	168 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
		颗粒物	GB/T 16157-1996	《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	20 mg/m^3
		颗粒物	HJ 836-2017	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	1.0 mg/m^3
		非甲烷总烃	HJ 38-2017	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	0.07 mg/m^3
		非甲烷总烃	HJ 604-2017	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	0.07 mg/m^3
		臭气浓度	HJ 1262-2022	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	10 无量纲
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
智能烟尘（气）测试仪	ME5101	YQ-120-2	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
真空气体采样箱	-	YQ-43-1	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-2	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-3	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-6	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-7	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-8	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-9	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-10	-
真空气体采样箱	-	YQ-43-11	-
恒温恒湿称重系统	HJ-240N	YQ-94	2025 年 06 月 04 日
十万分之一分析天平	ES-1055A	YQ-57	2025 年 09 月 04 日
便携式风速仪	PLC-16025	YQ-100	2025 年 09 月 05 日
声校准器	HS6020A	YQ-19	2026 年 02 月 24 日
精密噪声频谱分析仪	HS5660C	YQ-15-3	2026 年 04 月 15 日
气相色谱仪	GC9790	YQ-14	2026 年 02 月 24 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	FJHY-SGZ-026
2	阮祥超	采样	FJHY-SGZ-033
3	吴志建	采样	FJHY-SGZ-028
4	李凌涛	采样、噪声分析	FJHY-SGZ-003
5	张金良	采样、噪声分析	FJHY-SGZ-020
6	吴彦军	采样、噪声分析	FJHY-SGZ-029
7	吴信昌	采样、噪声分析	FJHY-SGZ-001
8	吴其新	废气分析	FJHY-SGZ-002
9	林雅晖	废气分析	FJHY-SGZ-019
10	陈平和	废气分析	FJHY-SGZ-014
11	蔡志华	废气分析	FJHY-SGZ-015
12	苏可莹	废气分析	FJHY-SGZ-023
13	吴彦波	废气分析	FJHY-SGZ-012

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-15-3
校准仪器名称及型号	HS6020A 声校准仪				YQ-19
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
2025.08.30	93.8	93.7	0.1	<0.5	符合
2024.08.31	93.8	93.6	0.2	<0.5	符合

表六

验收监测内容:**1、废水监测:**

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。本次未对废水进行监测。

2、废气监测

(1) 塑料连接器及橡胶密封圈的注塑成型废气经密闭集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；铜制水暖配件的熔化、浇注、落砂废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器+喷淋塔+活性炭吸附”处理后通过 15m 高 DA001 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	熔化、浇注、制芯、落砂废气	三进一出	颗粒物	3 次/天：2 天
			非甲烷总烃	3 次/天：2 天
2	注塑成型废气	进出口	非甲烷总烃	3 次/天：2 天
		出口	臭气浓度	3 次/天：2 天
3	无组织废气	厂界（4 点）	总悬浮颗粒物	4 次/天：2 天
4	无组织废气	厂界（4 点）	臭气浓度	4 次/天：2 天
5	无组织废气	厂界（3 点）+厂内 3	非甲烷总烃	4 次/天：2 天
6	噪声	厂界（2 点）	昼间噪声	1 次/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)
	厂界南侧	Z2▲		

表七

验收监测期间生产工况记录:

根据福建沃达丰卫浴发展有限公司的工况证明（见附件三）
2025 年 8 月 30 日共生产各类产品约 3.77 吨，达到产能 95%。
2025 年 8 月 31 日共生产各类产品约 3.80 吨，达到产能 96%。
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 有组织废气监测表

采样日期	采样点位	检测项目	监测频次	风量 m³/h	检测结果		排放标准
					实测浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	
2025.8.30	注塑成型废气进口	非甲烷总烃	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	

	注塑成型废气出口 DA002	非甲烷总烃	第一次	***	***	***	排放浓度≤ 100mg/m ³
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
		臭气浓度	第一次	***	***	***	≤2000（无量纲）
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			最大值	***	***	***	
2025.8.31	注塑成型废气进口	非甲烷总烃	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
	注塑成型废气出口 DA002	非甲烷总烃	第一次	***	***	***	排放浓度≤ 100mg/m ³
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
		臭气浓度	第一次	***	***	***	≤2000（无量

			第二次	***	***	***	纲)
			第三次	***	***	***	
			最大值	***	***	***	
备注	1、处理设施：两级活性炭吸附，排气筒高度 15m。2、非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015，含 2024 年修改单)表 4 中标准限值。3、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准。						
采样日期	采样点位	检测项目	监测频次	风量 m³/h	检测结果		排放标准
					实测浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	
2025.8.30	熔化、浇注、 制芯废气进 口	非甲烷总烃	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
		颗粒物	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
	熔化、浇注	颗粒物	第一次	***	***	***	—

	废气进口		第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
	落砂废气进口 DA001	颗粒物	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
	熔化、浇注、制芯、落砂废气出口 DA001	颗粒物	第一次	***	***	***	排放浓度≤30mg/m ³
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
		非甲烷总烃	第一次	***	***	***	排放浓度≤100mg/m ³
			第二次	***	***	***	
第三次			***	***	***		
平均值			***	***	***		
备注	1、处理设施：布袋除尘+喷淋塔+活性炭吸附，排气筒高度 15m；2、颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1 标准。3、非甲烷总烃排放参照《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中表面涂装的排放限值。						

采样日期	采样点位	检测项目	监测频次	风量 m³/h	检测结果		排放标准
					实测浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	
2025.8.31	熔化、浇注、制芯、废气进口	非甲烷总烃	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
		颗粒物	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
	熔化、浇注、废气进口	颗粒物	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
	落砂废气进口	颗粒物	第一次	***	***	***	—
			第二次	***	***	***	

			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
	熔化、浇注、 制芯、落砂废 气出口 DA001	颗粒物	第一次	***	***	***	排放浓度≤ 30mg/m ³
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
		非甲烷总烃	第一次	***	***	***	排放浓度≤ 100mg/m ³
			第二次	***	***	***	
			第三次	***	***	***	
			平均值	***	***	***	
备注	1、处理设施：布袋除尘+喷淋塔+活性炭吸附，排气筒高度 15m；2、颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1 标准。3、非甲烷总烃排放参照《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中表面涂装的排放限值。						

2、无组织废气检测结果

表 7-2 厂界臭气浓度无组织监测表

采样日期	采样点位	检测项目	单位	检测结果				
				第一次	第二次	第三次	第四次	最大值

2025.8.30	上风向	臭气浓度	无量纲	***	***	***	***	***
	下风向 1#			***	***	***	***	
	下风向 2#			***	***	***	***	
	下风向 3#			***	***	***	***	
2025.8.31	上风向	臭气浓度	无量纲	***	***	***	***	***
	下风向 1#			***	***	***	***	
	下风向 2#			***	***	***	***	
	下风向 3#			***	***	***	***	
备注	1、<表示未检出；2、无组织臭气浓度排放执行 GB 14554-93《恶臭污染物排放标准》 表 1 二级新扩改建标准，即臭气浓度≤20。							

表 7-3 厂界颗粒物无组织监测表

采样日期	监测项目	采样点位	单位	检测结果				
				第一次	第二次	第三次	第四次	最大值
2025.8.30	总悬浮颗粒物	上风向	μg/m ³	***	***	***	***	***
		下风向 1#		***	***	***	***	
		下风向 2#		***	***	***	***	

		下风向 3#		***	***	***	***	
2025.8.31	总悬浮颗粒物	上风向	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	***	***	***	***	***
		下风向 1#		***	***	***	***	
		下风向 2#		***	***	***	***	
		下风向 3#		***	***	***	***	
备注	厂界无组织颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 标准，即颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$							

表 7-4 厂界非甲烷总烃无组织监测表

采样日期	监测项目	采样点位	检测结果 (mg/m^3)					
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值	最大值
2025.8.30	非甲烷总烃	下风向 1#	***	***	***	***	***	-
		下风向 2#	***	***	***	***	***	
		下风向 3#	***	***	***	***	***	
		厂区内 1#	***	***	***	***	***	***
		厂区内 2#	***	***	***	***	***	
		厂区内 3#	***	***	***	***	***	

2025.8.31	非甲烷总烃	下风向 1#	***	***	***	***	***	-
		下风向 2#	***	***	***	***	***	
		下风向 3#	***	***	***	***	***	
		厂区内 1#	***	***	***	***	***	***
		厂区内 2#	***	***	***	***	***	
		厂区内 3#	***	***	***	***	***	
备注	1、厂界非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015，含 2024 年修改单)表 9 企业边界大气污染物浓度限值，即 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；2、厂区内非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39276-2020）中附录 A 表 A.1 中排放限值，监控点 1h 平均浓度值 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ ；监控点任意一次浓度值 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ 。							

3、噪声检测结果

表 7-5 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
2025.8.30	Z1 厂界西侧	生产噪声 交通噪声	9:42-9:47	***	-	65	达标
	Z2 厂界南侧	生产噪声	9:53-9:58	***	-	65	达标

2025.8.31	Z1 厂界南侧	生产噪声	9:42-9:47	***	-	65	达标
	Z2 厂界西侧	生产噪声 交通噪声	9:49-9:54	***	-	65	达标
备注	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，即：昼间≤65dB(A)。						

表八

验收监测结论:

1、验收监测结论

按照有关的环保要求，福建沃达丰卫浴发展有限公司于 2025 年 8 月 30 日、31 日组织实施了福建沃达丰卫浴发展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：本项目生产废水为设备冷却用水、喷淋塔用水，石墨水配备用水、试水用水，其中设备冷却水、喷淋塔用水和试水用水均循环使用不外排，石墨水配备用水浇注过程中蒸发到空气中，不外排，所以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：

塑料连接器及橡胶密封圈的注塑成型废气经密闭集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；铜制水暖配件的熔化、浇注、落砂废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器+喷淋塔+活性炭吸附”处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放。

经监测 DA002 排气筒进口非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** mg/m^3 、*** kg/h ，DA002 排气筒进口非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** mg/m^3 、*** kg/h ，非甲烷总烃两日去除率是***%和***%；DA002 排气筒臭气浓度两日最大值分别为***和***。经监测 DA001 排气筒熔化、浇注、制芯废气进口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** g/m^3 、*** kg/h ，熔化、浇注、制芯废气进口非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** g/m^3 、*** kg/h ；熔化、浇注废气进口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** g/m^3 、*** kg/h ；落砂废气进口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** g/m^3 、*** kg/h ；DA001 排气筒熔化、浇注、制芯、落砂废气出口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** g/m^3 、*** kg/h ，DA001 排气筒熔化、浇注、制芯、落砂废气出口非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为*** g/m^3 、*** kg/h 。非甲烷总烃两日

去除率是***%和***%; 颗粒物两日去除率是***%和***%。

DA002 非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4 中标准限值, 排放浓度 $\leq 100\text{mg/m}^3$, 臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 标准, 臭气浓度 ≤ 2000 (无量纲); DA001 颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1 标准, 排放浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$, 非甲烷总烃排放参照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 中表面涂装的排放限值, 排放浓度 $\leq 100\text{mg/m}^3$ 。

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厂界非甲烷总烃最大浓度值为*** mg/m^3 , 厂界非甲烷总烃排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 9 企业边界大气污染物浓度限值, 即 $\leq 4.0\text{mg/m}^3$; 厂区内非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39276-2020)中附录 A 表 A.1 中排放限值, 监控点 1h 平均浓度值 $\leq 10\text{mg/m}^3$; 监控点任意一次浓度值 $\leq 30\text{mg/m}^3$ 。

②厂界颗粒物最大浓度值为*** mg/m^3 , 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 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$ 。

③厂界臭气浓度均未检出, 无组织臭气浓度排放满足 GB 14554-93《恶臭污染物排放标准》表 1 二级新扩改建标准, 即臭气浓度***。

(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***dB (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, 本项目生产的一般固体废物主要为废炉渣、废砂、铜边角料和不合格品、除尘设施收集的粉尘、塑料边角料和不合格品、橡胶边角料及不合格品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、废活性炭以及废弃包装桶, 废机油和废活性炭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影响较小。

(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

经监测，VOC_S（以非甲烷总烃表征）0.1385t/a，符合项目总量挥发性有机物为 0.517t/a 的控制指标。

项目		排放速率	工作时间	排放总量
注塑成型废气	VOC _S	***kg/h	2400h/a	***t/a
熔化、浇注、制芯废气	VOC _S	***4kg/h	7200 h/a	***t/a
合计				*** t/a

2、结论：

综上所述，福建沃达丰卫浴发展有限公司“年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）5000 吨、角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨新建项目”在项目建设的过程中，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）：福建沃达丰卫浴发展有限公司

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）5000 吨、角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨新建项目					项目代码	2405-350583-04-03-148322		建设地点	南安市仑苍镇美宇路 36 号			
	行业类别（分类管理名录）	C2913 橡胶零件制造、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）5000 吨（铜制水暖配件 4000 吨、锌制水暖配件 1000 吨），角阀配件 200 吨、塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨					实际生产能力	年产铜制、锌制水暖配件（水龙头、角阀等壳体）800 吨（铜制水暖配件 800 吨），塑料连接器 150 吨、橡胶密封圈 240 吨			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	泉州市南安生态环境局					审批文号	泉南环评〔2025〕表 5 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	2020.8.20			
	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	913505835653508767001W			
	验收单位	福建沃达丰卫浴发展有限公司					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	7200h/a				
运营单位		福建沃达丰卫浴发展有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			913505835653508767		验收时间		2025.09		
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		***	100											

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）= (4)-(5)-(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。	本项目生产废水为设备冷却用水、喷淋塔用水，石墨水配备用水、试水用水，其中设备冷却水、喷淋塔用水和试水用水均循环使用不外排，石墨水配备用水浇注过程中蒸发到空气中，不外排，所以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。	-
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。 铸造/压铸熔化废气经“喷淋塔+布袋除尘器”处理后通过15米高的排气筒排放；混砂、制芯、浇注成型产生的废气经“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；落砂废气经移动式布袋除尘器处理、抛丸废气经自带布袋除尘系统处理，尾气合并通过15 米高的排气筒排放；抛光废气经布袋除尘器处理后通过15 米高的排气筒排放；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。 铸造/压铸生产线产生的颗粒物、非	有组织废气排放： 塑料连接器及橡胶密封圈的注塑成型废气经密闭集气罩收集后经“两级活性炭吸附”处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；铜制水暖配件的熔化、浇注、落砂废气经密闭集气罩收集后经“布袋除尘器+喷淋塔+活性炭吸附”处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放。 经监测 DA002 排气筒进口非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***mg/m³、***kg/h，DA002 排气筒进口非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***mg/m³、***kg/h，非甲烷总烃两日去除率是***%和***%；DA002 排气筒臭气浓度两日最大值分别为***和***。经监测 DA001 排气筒熔化、浇注、制芯废气进口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***g/m³、***kg/h，熔化、浇注、制芯废气进口	-

甲烷总烃及角阀抛光产生的颗粒物执行GB39726-2020 《铸造工业大气污染物排放标准》表1 标准。 注塑成型产生的非甲烷总烃执行GB31572-2015 《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。 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；厂界非甲烷总烃执行GB31572-2015 《合成树脂工业污染物排放标准》及其修改单表9 标准；臭气浓度执行GB14554-93 《恶臭污染物排放标准》表1 二级标准。	非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***g/m³、***kg/h；熔化、浇注废气进口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***g/m³、***kg/h；落砂废气进口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***g/m³、***kg/h；DA001 排气筒熔化、浇注、制芯、落砂废气出口颗粒物排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***g/m³、***kg/h，DA001 排气筒熔化、浇注、制芯、落砂废气出口非甲烷总烃排放浓度、排放速率两天的平均值分别为***g/m³、***kg/h。非甲烷总烃两日去除率是***%和***%；颗粒物两日去除率是***%和***%。 DA002 非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015，含 2024 年修改单) 表 4 中标准限值，排放浓度≤100mg/m³，臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 标准，臭气浓度≤2000（无量纲）；DA001 颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表 1 标准，排放浓度≤30mg/m³，非甲烷总烃排放参照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 中表面涂装的排放限值，排放浓度≤100mg/m³。 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厂界非甲烷总烃最大浓度值为*** mg/m³，厂界非甲烷总烃排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015，含 2024 年修改单) 表 9 企业边界大气污染物浓度限值，即≤4.0mg/m³；厂区内非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39276-2020) 中附录 A 表 A.1 中排放限值，监控点 1h 平均浓度值≤10mg/m³；监控点任意一次浓度值≤30mg/m³。
---	--

		②厂界颗粒物最大浓度值为***mg/m³，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≤1.0mg/m³。 ③厂界臭气浓度均未检出，无组织臭气浓度排放满足 GB 14554-93《恶臭污染物排放标准》表 1 二级新扩改建标准，即臭气浓度***。	
噪声	合理布局高噪声源，选用低噪声设备，采取有效的隔音、消声和减振等降噪措施，加强设备的管理和维护，最大程度降低噪声，确保厂界噪声达标。 厂界噪声执行GB 12348-2008 《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GB 18599-2020《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，本项目生产的一般固体废物主要为废炉渣、废砂、铜边角料和不合格品、除尘设施收集的粉尘、塑料边角料和不合格品、橡胶边角料及不合格品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、废活性炭以及废弃包装桶，废机油和废活性炭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。	-
总量控制	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 0.517 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 0.6204 吨/年）。	经监测，VOC_s（以非甲烷总烃表征）***t/a，符合项目总量挥发性有机物为***t/a 的控制指标。	
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	项目的性质、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。	-

	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：



密闭落砂及环保设施



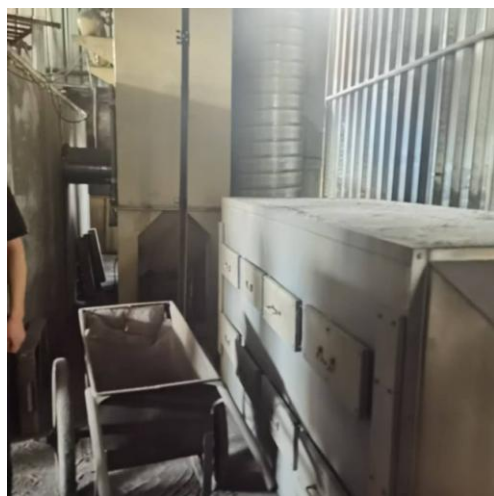
排气筒及监测平台



破碎



熔化袋式除尘



熔化区活性炭吸附设施



射芯机集气罩



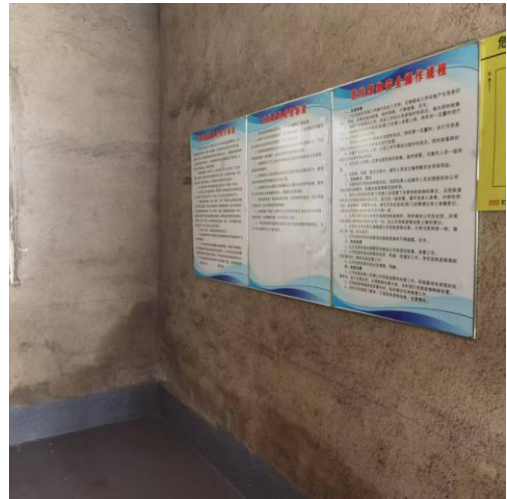
数控加工区



危废间



危废间内部



危废间内的制度



注塑



注塑区两级活性炭吸附设施

