



温州市龙湾和华拉链厂
年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、
拉头 900 万个建设项目
竣工环境保护验收监测报告

新鸿 HJ 综字第 2005022 号



建设单位：温州市龙湾和华拉链厂

编制单位：温州新鸿检测技术有限公司

2020 年 5 月



检验检测机构 资质认定证书

证书编号:181112341771

名称:温州新鸿检测技术有限公司

地址:浙江省温州市龙湾区玉苍西路80号(8号厂房第二层、第四层)

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律
责任由温州新鸿检测技术有限公司承担。

仅限于温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链850万条、金属拉链
450万条、拉头900万个建设项目使用 复印无效



许可使用标志



181112341771

发证日期:2019年02月14日

有效日期:2024年07月01日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

声 明

- 1、本报告正文共 **贰拾捌** 页，附件附表共 **壹拾捌** 页，一式 **肆** 份，发出报告与留存报告一致。部分复印或涂改均无效。
- 2、本报告无本公司、建设单位公章、骑缝章无效。
- 3、本报告部分复制，或完整复制未加盖本公司监测报告专用章或发生涂改均无效。
- 4、本报告未经同意不得用于广告宣传。
- 5、留存监测报告保存期六年。

建设单位：温州市龙湾和华拉链厂

法人代表：史海松

编制单位：温州新鸿检测技术有限公司

法人代表：叶瓯文

项目负责人：朱征宇

报告编制人：朱征宇

温州市龙湾和华拉链厂(盖章)

电话：13968826513

传真：\

邮编：325000

地址：温州市龙湾区飞云江路 75 号

温州新鸿检测技术有限公司(盖章)
(统一社会信用代码:91330302098509998P)

电话：18257781239

传真：0577-88876910

邮编：325011

地址：温州经济开发区玉苍西路 80 号
(8 号厂房第二层、第四层)

目 录

一、验收项目概况	1
二、验收监测依据	2
三、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	4
3.3 主要原辅材料及燃料	5
3.4 水源及水平衡	5
3.5 生产工艺	7
3.6 项目变动情况	7
四、环境保护设施情况	10
4.1 污染物治理/处理设施	10
4.2 其他环保设施	11
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	11
五、建设项目环评报告的主要结论及审批	15
5.1 环评报告的主要结论与建议	15
5.2 审批部门审批决定	15
六、验收执行标准	16
6.1 验收评价标准	18
6.2 总量控制指标	18
七、验收监测内容	19

7.1 环境保护设施调试效果	19
八、质量保证及质量控制	20
8.1 监测分析方法	20
8.2 监测仪器设备	20
8.3 人员资质	21
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	21
8.5 废气监测分析过程中的质量保证和质量控制	22
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	19
九、验收监测结果与分析评价	23
9.1 生产工况	23
9.2 环境保护设施调试效果	23
十、验收监测结论及建议	27
10.1 验收监测结论	27
10.2 建议	28

附件：

1、《关于对温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目环境影响报告表的审批意见》(温州市龙湾区环境保护局，龙环建审[2017]232 号，2017 年 11 月 29 日)；

2、企业主要生产设备及主要原辅材料消耗表、近三个月用水量统计表；

3、温州市龙湾和华拉链厂《验收监测项目基本情况调查表》；

4、温州市龙湾和华拉链厂《验收监测期间有关情况记录表》；

5、关于注塑机及共聚甲醛(POM)的情况说明；

6、检测报告。

附表： 建设项目竣工环境保护“三同时”验收报告表。

一、验收项目概况

温州市龙湾和华拉链厂是一家专门加工制造拉链的企业。项目选址位于温州市龙湾区飞云江路 75 号，租用温州日报报业集团一幢已建厂房作为生产车间和办公用房，租用建筑面积为 5773.02m²。

企业于 2017 年 11 月委托温州瑞林环保科技有限公司编制《温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目环境影响报告表》，并于 2017 年 11 月 29 日通过龙湾区环境保护局审批（审批文号：龙环建审[2017]232 号）。项目于 2018 年 12 月开工，2020 年 2 月竣工，同时投入生产。项目设计年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个，实际已达到年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个的生产规模。项目实际总投资 160 万元，其中环保投资 11 万元，占总投资额的 6.9%。目前项目主体工程调试工况稳定，环保设施运行正常，基本符合竣工验收监测条件。

温州市龙湾和华拉链厂重视该项目竣工验收工作，于 2020 年 4 月特成立验收工作小组，同时委托温州新鸿检测技术有限公司承担该项目的环保验收监测工作，根据中华人民共和国国务院第 682 号令、浙江省环境保护厅《浙江省环境保护厅建设项目竣工环境保护验收技术管理规定》的规定和要求，我公司于 2020 年 4 月 10 日对该项目进行现场勘察，查阅相关资料，并在此基础上编制该项目竣工环境保护验收监测方案，并于 2020 年 4 月 17 日、18 日在企业正常生产、环保设施正常运行的情况下组织现场调查和监测，于 2020 年 4 月 17 日至 24 日组织对样品进行实验室分析，在此基础上编写了本验收监测报告。

二、验收监测依据

2.1 《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令, 2017 年 7 月 16 日);

2.2 《关于发布建设项目竣工环境保护验收暂行办法的公告》(国家环境保护部, 国环规环评[2017]4 号, 2017 年 11 月 20 日);

2.3 《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 2018 年第 9 号公告, 2018 年 5 月 15 日);

2.4 《浙江省建设项目环境保护管理办法》(浙江省政府第 364 号令, 2018 年 1 月 22 日修订版);

2.5 《建设项目竣工环境保护验收技术管理规定》(浙江省环境保护厅, 浙环发[2009]89 号, 2010 年 1 月 4 日);

2.6 《关于印发温州市建设项目竣工环境保护验收指南的通知》(温环发[2018]24 号, 2018 年 4 月 10 日);

2.7 《关于温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目环境影响报告表的审批意见》(龙湾区环境保护局, 龙环建审[2017]232 号, 2017 年 11 月 29 日);

2.8 《温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目环境影响报告表》(温州瑞林环保科技有限公司, 2017 年 11 月);

2.9 温州市龙湾和华拉链厂《检测委托单》(2020 年 4 月 10 日);

2.10 温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目竣工环保验收监测方案。

三、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于温州市龙湾区飞云江路 75 号。企业东北侧为空置厂房；东南侧为飞云江路；西南侧为四明山路；西北侧为仓桥公司。项目地理位置见图 3-1，厂区平面布置及污染源监测点见图 3-2。



图 3-1 项目地理位置图

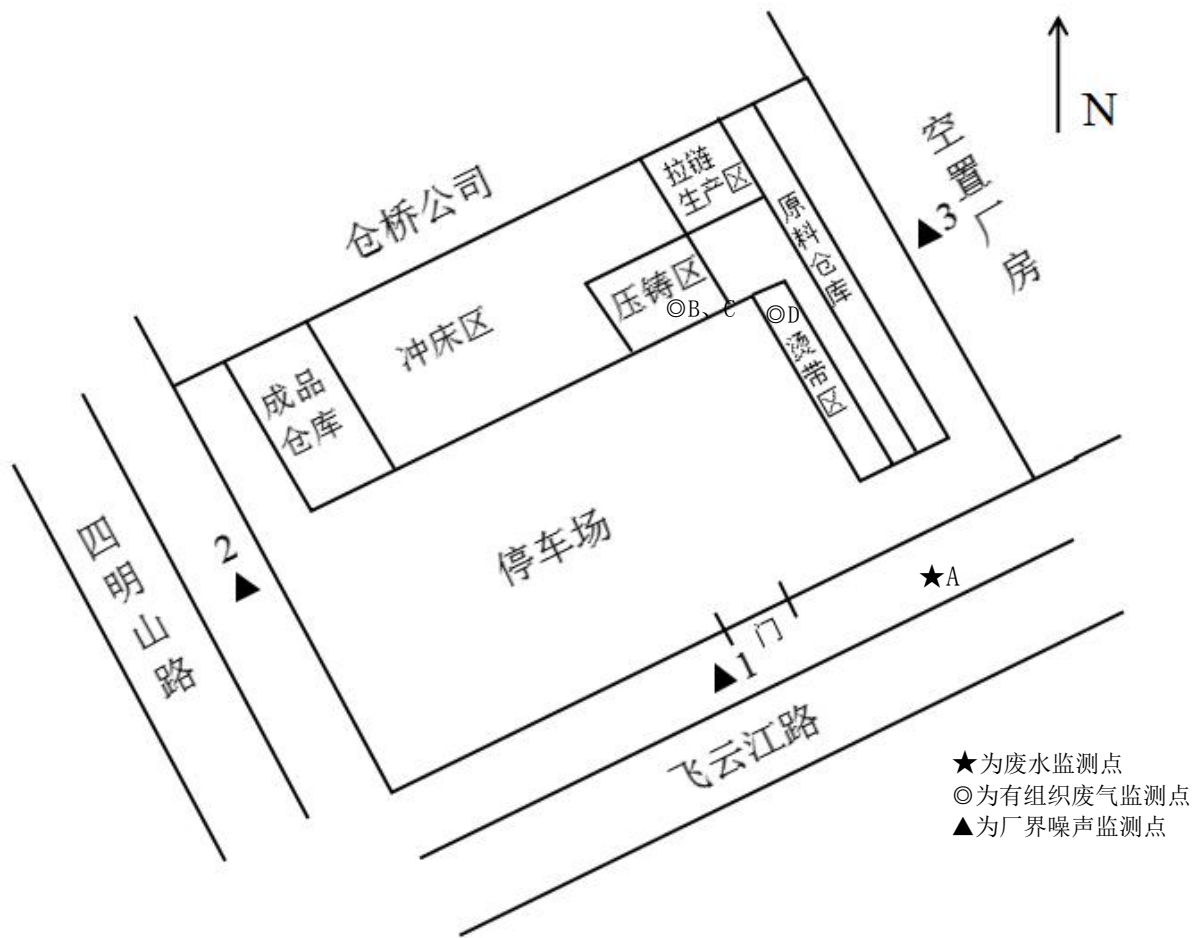


图 3-2 项目平面布置及污染源监测点位分布图

3.2 建设内容

本项目实际总投资 160 万元，员工定员 60 人，厂区不设食堂与宿舍。年工作 300 天，实行单班 8 小时生产制（夜间不生产）。设计年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个，现实际已达到年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个的生产能力，详见表 3-1；项目主体生产设备见表 3-2。

表 3-1 企业产品概况统计表

序号	产品名称	设计生产能力	实际生产能力
1	尼龙拉链	850 万条	850 万条
2	金属拉链	450 万条	450 万条
3	拉头	900 万个	900 万个

表 3-2 项目主体生产设备一览表

序号	设备名称	环评数量（台）	实际数量（台）
1	排咪机	50	50
2	烫带机	4	4
3	压铸机	3	3
4	装搭机	9	9
5	注塑机	5	5
6	粉料机	1	0
7	冲齿机	6	6
8	套头机	5	5
9	贴胶机	10	10
10	打孔机	11	11
11	方块插销机	6	6
12	前码机	15	15
13	后码机	4	4
14	裁断机	6	6
15	平光机	9	9
16	雕刻机	3	0
17	线切割机	5	0
18	铣床	2	0
19	台钻	4	0
20	车床	6	0
21	空压机	1	1

3.3 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料消耗情况见表 3-3。

表 3-3 主要原辅材料消耗情况表

序号	名称	单位	环评年耗	实际年耗
1	铜丝	t/a	120	120
2	织带	t/a	200	200
3	塑料拉头（外购）	t/a	90	0
4	锌锭	t/a	40	40
5	共聚甲醛（POM）	t/a	5	0.5
6	模具	t/a	5	0
7	石蜡	t/a	0.12	0.12
8	润滑油	t/a	0.2	0.2

9	皂化液	t/a	0.2	0
10	胶布	t/a	1.0	0.1

3.4 水源及水平衡

本项目产生的废水主要为冷却水和生活污水。其中冷却水循环使用，定期补充，不外排；项目生活污水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，其中氨氮处理达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准后纳管排放。根据企业提供的数据，企业 2020 年 3 月份用水量为 42t，按照 0.8 排放系数计，则该厂区一年排放废水 403.2t。企业实际运行的水量平衡见图 3-3。

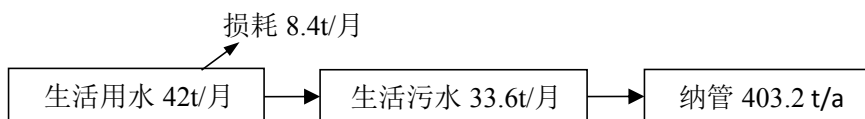


图 3-3 项目水平衡图

3.5 生产工艺

本项目产品主要为尼龙拉链、金属拉链和拉头。主要工艺流程及产污环节见图 3-4。

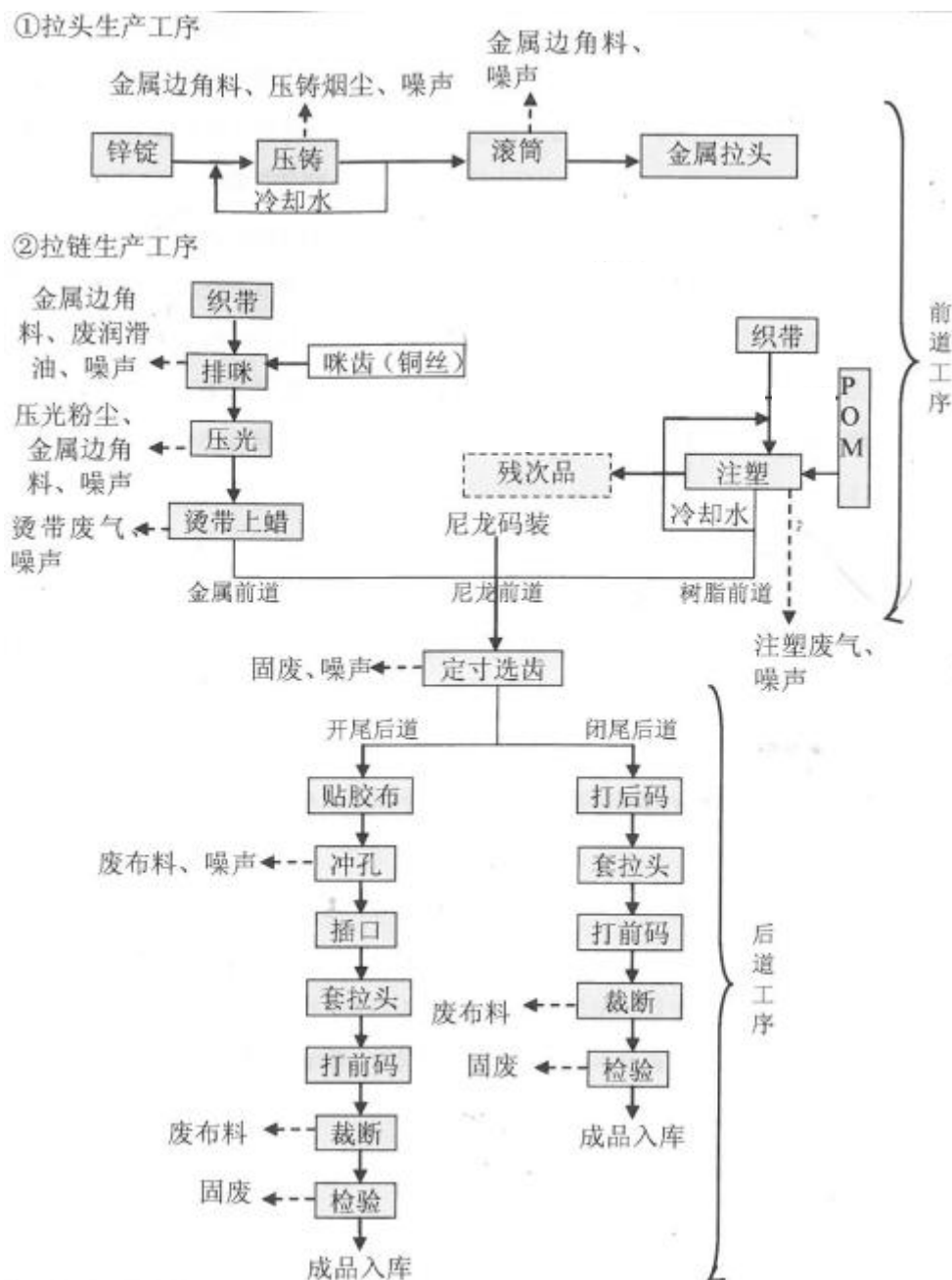


图 3-4 生产工艺及产污环节

主要生产工艺说明:

本项目锌锭通过压铸、滚筒等工序，生产出企业所需尺寸的拉头；
 本项目拉链的生产过程包括前道工序和后道工序：前道工序包括金属前

道、尼龙前道和树脂前道，其中金属前道为通过将织带进行排咪、压光和烫带上蜡等工序，尼龙前道为通过尼龙码装，树脂前道为通过将织带进行注塑等工序，从而完成拉链的前道工序；后道工序包括定寸选齿、开尾后道和闭尾后道，其中开尾后道工序包括贴胶布、冲孔、插口、套拉头、打前码、截断、检验和成品入库等。

1、前道工序

压铸：是一种金属铸造工序，其特点是利用模具内腔对融化的金属施加高压。模具通常是用强度更高的合金加工而成的，这个过程有些类似注塑成型。大多数压铸铸件是不含铁的。例如锌、镁、铜等。根据压铸类型不同，需要使用冷室压铸机或者热室压铸机。本项目采用热室压铸机，压铸的温度控制在 400~450 度左右，压铸过程中冷却水循环使用，不外排，故本项目在压铸过程中会有一定量的压铸烟尘、金属边角料和噪声产生。

滚筒：在锌锭压铸完成后，需要通过滚筒进行进一步的加工工序，通过电流的作用，使滚筒进行告诉运转，从而处理掉连接在锌锭表面上面的金属框架，在滚筒加工过程中，会有一定量的金属边角料和噪声产生，

排咪：将铜丝通过排咪机整理的排列在织带上，在排咪过程中，会有一定量的金属边角料和噪声产生。

压光：在通过排咪后，需要通过压光机进行压光处理，在压光处理中，会有一定量压光粉尘、金属边角料和噪声产生。

烫带上蜡：在压光处理后，需要进行烫带上蜡处理，通过电加热使石蜡熔化，再通过机械传送带将熔化的石蜡均匀的涂抹在上面，上石蜡的作用在于提高织带的润滑度，再通过机械传送带将上完石蜡的织带输送到烫带机内部，烫带机的温度设定约为 140 度，在升温过程中会有一定量的废气产生。

注塑：本项目通过以共聚甲醛（POM）为原料，通过注塑机进行注塑加工处理，本项目使用的注塑机为小型三十克拉链注塑机。

2、后道工序

项目后道工序主要是根据拉链规格的不同，将长条连续的拉链半成品定寸后装搭拉链配件，最终裁断制成成品。

开尾拉链：首先将长条连续的拉链定寸，并通过充齿机将咪齿截断（布带未截断），使咪齿截成所需的长度。冲齿后在冲齿部位的布带上贴上胶带，然后对布带进行冲孔，并安装插口。然后进行套拉头、打前码，最后将布带截断，检验合格即可得到开尾拉链成品。

闭尾拉链：闭尾拉链无胶布及插口，拉链定寸选齿后，进行打后码、套拉头、打前码，最后将布带裁断，检验合格即可得到开尾拉链成品。

3.6 项目变动情况

经现场调查及与企业核实确认，本项目在实际建设过程中，取消了不必要的模具加工工序、粉碎工序及相关原辅料和设备，企业实际使用的注塑机为小型三十克拉链注塑机，且原料共聚甲醛（POM）的实际用量为每年 0.5 吨（环评用量为每年 5 吨），本项目注塑废气未采取废气收集和措施（见附件 2、附件 5），其他建设情况与环评基本一致。

四、环境保护设施情况

4.1 污染物治理/处理设施

4.1.1 废水

本项目产生的废水主要为冷却水和生活污水。其中冷却水循环使用，定期补充，不外排；项目生活污水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，其中氨氮处理达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准后纳管排放。废水来源及处理方式见表 4-1。

表 4-1 废水来源及处理方式一览表

污水来源	主要污染因子	排放方式	处理设施	排放去向
生活污水	化学需氧量、氨氮等	间歇	化粪池	纳管
冷却水	\	\	\	循环使用

4.1.2 废气

本项目主要废气为压光粉尘、压铸烟气、烫带废气和注塑废气。

压光粉尘收集后经布袋除尘器处理后，尾气无组织排放；

压铸烟气由集气罩收集，经布袋除尘器处理后引至高空 20 米排放；

烫带废气由集气罩收集，经排气筒引至高空 22 米排放；

本项目有 5 台小型三十克拉链注塑机，注塑机所产生的废气未经收集，无组织排放。

废气来源及处理方式见表 4-2。

表 4-2 废气来源及处理方式一览表

废气来源	主要污染因子	处理设施	排气筒高度	排放去向
压光工序	颗粒物	布袋除尘器	\	环境
压铸工序	颗粒物	布袋除尘器	20 米	
烫带工序	非甲烷总烃、颗粒物	\	22 米	
注塑工序	非甲烷总烃	\	\	

4.1.3 噪声

本项目噪声主要产生设备为注塑机、冷却塔、压铸机等。

4.1.4 固(液)体废物

本项目产生的固废主要为金属边角料、塑料残次品、废布料、废润滑油和生活垃圾。（因本项目取消了模具加工工序及相关设备，故不产生废皂化液）其中，金属边角料、塑料残次品、废布料收集后外售综合利用；废润滑油经收集后暂存于厂区内，待与有资质单位签订危废处置合同后委托处置；生活垃圾经收集后委托环卫部门统一清运处理。固废产生情况及处置见表 4-3。

表 4-3 固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	属性	环评预估量	实际产生量	防治措施
1	金属边角料	机械加工	一般固废	11.72t/a	11.72t/a	外售综合利用
2	塑料残次品	生产过程	一般固废	—	—	
3	废布料	截断工序	一般固废	2t/a	2t/a	
4	废润滑油	生产过程	危险废物	0.02t/a	0.02t/a	暂存于厂区内，待与有资质单位签订危废处置合同后委托处置
5	生活垃圾	员工生活	一般固废	9t/a	9t/a	环卫部门统一清运处理

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险防范设施

环评未提及环境风险及防范。

4.2.2 在线监测装置

企业目前无在线监测装置。

4.2.3 其他设施

项目环境影响报告表及审批部门审批决定中对其他环保设施无要求。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目总投资概算 160 万元，实际投资 160 万元，其中环保设施投资 11 万元，占总投资额的 6.9%。本项目环保设施投资情况详见表 4-4。

表 4-4 环保设施投资情况表

类别	污染源	治理措施	金额（万元）
废气	烫带、压铸废气等	集气罩、废气处理设施	8
生活废水	生活废水	依托原有化粪池	0
噪声	设备噪声	设备消声、隔声、减震措施、维护等	2
固废	金属边角料、生活垃圾等	固废的暂存与处置	1
合计			11

温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，做到了环保设施与项目同时设计，同时施工，同时投入运行。环评批复要求、实际建设情况见表 4-5。

表 4-5 环评意见落实情况表

类别	环评要求		批复要求	实际落实情况
废水	生活污水	生活污水经化粪池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后统一纳入市政污水管网,经温州市中心片污水处理厂处理达标后排放	落实污水处理设施,生活废水经预处理纳管达标排放,废水纳管排放执行温州市中心片污水处理厂进水标准	本项目产生的废水主要为冷却水和生活污水。其中冷却水循环使用,定期补充,不外排;项目生活污水经化粪池处理后纳管排放。
废气	塑料粉尘	将粉碎机集中至单独密闭车间或者将粉尘通过布袋除尘器收集	加强车间通风。压光粉尘经吸风罩及除尘系统处理后高空排放;石蜡废气和水蒸气经集气罩收集处理后通过不低于 15m 排气筒高空达标排放,废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)新污染源二级标准;注塑机上方设置集气罩,收集的废气经管道引至 15 米高空排放,废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标注》(GB31572-2015)中相关限值。压铸机上方设置吸风罩,经加长风管自然冷却将烟尘吸入耐高温布袋除尘装置处理后通过不低于 15m 排气筒高空达标排放,废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中的二级标准	<p>本项目主要废气为压光粉尘、压铸烟气、烫带废气和注塑废气。</p> <p>压光粉尘收集后经布袋除尘器处理后,尾气无组织排放;</p> <p>压铸烟气由集气罩收集后经布袋除尘器处理后引至高空 20 米排放;</p> <p>烫带废气由集气罩收集后经排气筒引至高空 22 米排放;</p> <p>本项目有 5 台小型三十克拉链注塑机,注塑机所产生的废气未经收集,尾气无组织排放。</p>
	石蜡废气	设置集气罩对产生的烫带废气进行收集,经排气筒引至 15m 高空排放		
	水蒸气	设置集气罩(集气效率为 90%)进行收集,经排气筒引至 15m 高空排放		
	注塑废气	设置集气罩(集气效率为 90%)进行收集,经排气筒引至 15m 高空排放		
	压铸烟尘	压铸机上方设置吸风罩(收集效率以 90%计),经加长风管自然冷却将烟尘吸入耐高温布袋除尘器(除尘效率按 90%计)处理,处理后通过不低于地面 15m 高的排气筒高空排放		
噪声	本项目厂界噪声贡献值均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准		车间合理布局,选用低噪声设备,加设隔声门窗,落实隔音,消声措施,加强绿化。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	企业设备已合理布局,并采取了相应措施,根据监测结果,厂界四周噪声均能达标排放。
固废	金属边角料	物资部门直接回收进行综合利用	固体废弃物必须集中堆放、合理回收或及时清运处理。边角料、废布料收集后回收	本项目产生的固废主要为金属边角料、塑料残次品、废布料、废润滑油和生

类别	环评要求		批复要求	实际落实情况
	塑料边角料		综合利用。废润滑油、废皂化液属危险废物，须经规范收集后委托有资质的单位统一处理。一般固废执行《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，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单	活垃圾。（因本项目取消了模具加工工序及相关设备，故不产生废皂化液）其中，金属边角料、塑料残次品、废布料收集后外售综合利用；废润滑油经收集后暂存于厂区内，待与有资质单位签订危废处置合同后委托处置；生活垃圾经收集后委托环卫部门统一清运处理。
	废布料			
	废润滑油	委托有相应资质的危险废物处置单位进行处置		
	废皂化液			
	生活垃圾	环卫部门统一清运		

五、建设项目环评报告的主要结论及审批

5.1 环评报告的主要结论与建议

5.1.1 环境影响评价结论

(1)水环境影响

污废水在落实环评提出的治理措施的基础上，不会对外界环境产生明显不利的影晌。

(2)废气影响

废气在采取本次环评提出的各项污染防治措施后，污染物排放量较少，不会对周围环境产生明显影响。

(3)声环境影响

在落实有效的噪声污染防治措施基础上，项目噪声不会对外界环境造成明显不利的影晌。

(4)固废影响

项目产生的固废经综合利用处理后，做到零排放，不会对周围环境产生明显不利的影晌。

5.1.2 建议

1、认真落实本评价提出的各项废水、废气、噪声治理措施和防治对策，将本项目实施后对外环境的影响将至最低。

2、严格遵守雨、污分流原则，项目所有废水不得进入雨水管网，以免造成城区内河的污染。

5.1.3 环境影响评价总结论

本项目为温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目，项目位于温州市龙湾区飞云江路 75 号，该地块用地性质为工业用地，符合国家用地性质的要求，符合城市总体发展规划，符合环境功能区划，不与本区的功能环境建设冲突。根

据项目符合国家产业政策，投产后具有良好的经济效益和社会效益，投产过程中会产生一定的污染物，经分析和评价，若采用科学管理和恰当的环境治理手段能够使污染物达标排放，并符合总量控制的要求，对周围环境的影响可以控制在一定的范围内，符合清洁生产要求，符合“三线一单”要求。因此，本项目投产后，在全面落实本环评提出的各项环境污染治理措施的前提下，从环境保护角度出发，本项目的选址建设是可行的。

5.2 审批部门审批决定

龙湾区环境保护局于 2016 年 3 月 23 日以(龙环建审[2017]232 号)出具了对本项目的审批意见，具体如下：

温州市龙湾和华拉链厂：

你单位委托温州瑞林环保科技有限公司编制的《温州市龙湾和华拉链厂年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个建设项目环境影响报告表》已收悉，根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条、《中华人民共和国环境保护法》第十九条等有关规定，经研究，我局审查意见函复如下：

一、原则同意环评报告表结论和建议。你单位须严格按照环评报告表所列要求逐项予以落实

二、该项目位于温州市龙湾区飞云江路 75 号，厂房系租用，租用建筑面积 5773.02 平方米，年产尼龙拉链 850 万条、金属拉链 450 万条、拉头 900 万个，项目总投资 160 元。

三、落实污水处理设施，生活废水经预处理纳管达标排放，废水纳管排放执行温州市中心片污水处理厂进水标准。

四、加强车间通风。压光粉尘经吸风罩及除尘系统处理后高空排放；石蜡废气和水蒸气经集气罩收集处理后通过不低于 15m 排气筒高空达标排放，废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)新污

污染源二级标准；注塑机上方设置集气罩，收集的废气经管道引至 15 米高空排放，废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标注》(GB31572-2015)中相关限值。压铸机上方设置吸风罩，经加长风管自然冷却将烟尘吸入耐高温布袋除尘装置处理后通过不低于 15m 排气筒高空达标排放，废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中的二级标准。

五、车间合理布局，选用低噪声设备，加设隔声门窗，落实隔音，消声措施，加强绿化。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。

六、固体废弃物必须集中堆放、合理回收或及时清运处理。边角料、废布料收集后回收综合利用。废润滑油、废皂化液属危险废物，须经规范收集后委托有资质的单位统一处理。一般固废执行《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，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单。

七、根据环评计算结果，本项目不需设置大气环境保护距离。其他各类距离要求，请建设单位和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

八、项目的环境影响评价文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

九、你单位须严格执行环保“三同时”制度，依法开展环保设施竣工验收，须验收合格后，项目方可正式投入使用。

十、根据《中华人民共和国行政复议法》第十二条规定，若你单位对本审批意见内容不服的，可以在六十日内向龙湾区人民政府或者温州市环保局提起行政复议。

六、验收执行标准

6.1 验收评价标准

有关评价标准具体指标详见表 6-1:

表 6-1 各项目污染物排放限值

类别	监测项目	标准值	单位	评价标准	
废水	pH 值	6~9	无量纲	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)三级标准	
	悬浮物	400	mg/L		
	化学需氧量	500	mg/L		
	五日生化需氧量	300	mg/L		
	动植物油类	100	mg/L		
	氨氮	35	mg/L	《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)浓度限值	
	总磷	8	mg/L		
有组织废气	烫带 非甲烷总烃	排放浓度	120	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)二级标准	
		排放速率 (22m)	24.2		kg/h
	颗粒物	排放浓度	120		mg/m ³
		排放速率 (22m)	9.32		kg/h
	压铸 烟尘	排放浓度	150	mg/m ³	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (GB9078-1996)中的金属熔化炉二级标准
		烟气黑度	1	/	
噪声	厂界噪声	65	dB	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)3 类区标准	

6.2 总量控制指标

项目主要污染物总量控制为废水排放量 COD 0.07t/a、NH₃-N 0.018t/a。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

通过对各类污染物达标排放及各类污染治理设施去除效率的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容见表 7-1。

表 7-1 验收监测具体内容表

监测内容	测点编号	测点位置	监测项目	监测频次
生活污水	A	生活污水排放口	pH、COD、NH ₃ -N、SS、BOD ₅ 、TN、TP、动植物油类	抽样 2 天，每天 4 次
			COD、NH ₃ -N、TN、TP	现场平行样，抽样 1 天，1 次
有组织废气	B	压铸废气净化前排气管	颗粒物	抽样 2 天，每天 3 次
	C	压铸废气净化后排气管	颗粒物、烟气黑度	抽样 2 天，每天 3 次
	D	烫带废气集气后排气管	颗粒物、非甲烷总烃	抽样 2 天，每天 3 次
噪声	1-4	厂界四周	厂界噪声(等效声级)	监测 2 天，每天上下午各 1 次