

东莞市扬志精密五金有限公司建设 项目竣工环境保护验收监测报告

三谱（验字）第【SPJC20191218001】号

建设单位：东莞市扬志精密五金有限公司

编制单位：东莞市三谱检测技术有限公司



东莞市三谱检测技术有限公司
DONGGUAN SANPU TESTING TECHNOLOGY CO., LTD.

二〇一九年十二月

编制说明

- 1、本报告为污染影响类建设项目竣工环境保护验收监测报告。
- 2、本报告仅对采样案分析结果负责。
- 3、本报告涂改无效。
- 4、本报告无复核、审核无效。
- 5、本报告无公司公章无效。
- 6、未经本公司书面批准，不得部分复制本报告。
- 7、本报告附件2章节中数据引用我公司编号SP20191121（1015）-08
检测报告。

建设单位：东莞市扬志精密五金有限公司

法人代表：李 松

编 制 单 位：东莞市三谱检测技术有限公司

法 人 代 表：胡建平

报 告 编 写 人：陈小燕

签 发 日 期：2019年12月18日

建设单位：东莞市扬志精密五金有限公司

电话：13922523060

传真：——

邮编：——

地址：东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房2栋2楼东面

编制单位：东莞市三谱检测技术有限公司

电话：0769-22235659

传真：——

邮编：523125

地址：东莞市东城街道立新新源南路21号6栋303室

目录

1、 验收项目概况.....	1
2、 验收依据.....	1
3、 工程建设情况.....	1
3.1 地理位置及平面布置.....	1
3.2 建设内容.....	2
3.3 主要原辅材料	4
3.4 生产工艺.....	4
3.5 项目变动情况.....	6
4、 环境保护措施.....	6
4.1 废气治理/处理措施.....	6
4.2 废水治理/处理措施.....	6
4.3 噪声治理/处理措施.....	7
4.4 固体废物治理/处理措施.....	7
5、 建设项目环评报告表审批部门审批决定.....	9
5.1 环境质量现状.....	9
5.2 营运期环境影响分析.....	9
5.3 选址可行性.....	11
5.4 产业政策相符性.....	11
5.5 审批部门审批要求.....	11
5.6 建议.....	12
6、 验收执行标准.....	12
7、 验收检测内容.....	14
8、 质量保证及质量控制.....	14
8.1 监测分析及监测仪器.....	14
8.2 人员资质.....	14
8.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	14
9、 验收检测结果.....	15

9.1 监测期间天气情况	15
表 9-1 监测期间天气情况一览表.....	15
9.2 生产工况.....	15
9.3 验收监测结果.....	16
10、 环保检查结果.....	18
10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况.....	18
10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况.....	18
11、 验收检测结论及建议.....	18
11.1 结论.....	18
11.2 建议.....	19
12、 建设项目工程竣工环境保护“三同”验收登记表.....	20
建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	20
附件 1 验收监测公司资质.....	21
附件 2 验收检测报告.....	22
附件 3 采样照片.....	28
附件 4 环评批复.....	29
附件 5 验收监测委托书.....	32
附件 6 夜噪证明.....	33
附件 7 工况证明.....	34
附件 8 分批验收证明.....	35

1、验收项目概况

东莞市扬志精密五金有限公司位于东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房2栋2楼东面(项目所在中心坐标北纬22° 48' 58.50"; 东经: 113° 43' 36.07"), 属于新建项目。项目总投资1880万元, 其中环保投资10万元, 占地面积1800平方米, 建筑面积1800平方米, 主要加工生产通讯设备连接器60万条/年、模具95吨/年。

《东莞市扬志精密五金有限公司建设项目环境影响报告表》由东莞市新腾环保科技有限公司编制, 并于2019年8月27日通过了东莞市生态环境局审批, 批文号东环建【2019】16379号。

受建设单位东莞市扬志精密五金有限公司委托, 我司对该项目进行竣工环境保护验收监测。2019年12月1日, 我公司组织技术人员到现场进行勘察, 收集资料, 对该项目“三同时”执行情况、环境保护设施建设情况、环境保护管理、应急处置等方面进行现场检查, 于2019年12月3日-4日对废气、噪声治理项目进行了验收监测。

2、验收依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》(2014年4月24日 第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议修改, 自2015年1月1日起施行);
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》(中华人民共和国国务院令第682号, 自2017年10月1日起施行);
- (3) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》公告2018年第9号, 2018-05-16;
- (4) 广东省环境保护厅, 关于转发环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的函, 粤环函【2017】1945号;
- (5) 东莞市新腾环保科技有限公司, 《东莞市扬志精密五金有限公司建设项目环境影响报告表》;
- (6) 东莞市生态环境局, 关于《东莞市扬志精密五金有限公司建设项目环境影响报告表》的批复, 批文号东环建【2019】16379号, 2019年8月27日;
- (7) 东莞市扬志精密五金有限公司与验收相关的其它资料。

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

东莞市扬志精密五金有限公司位于东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房2栋2楼东面, 厂区平面布置及监测点位图见图3-1

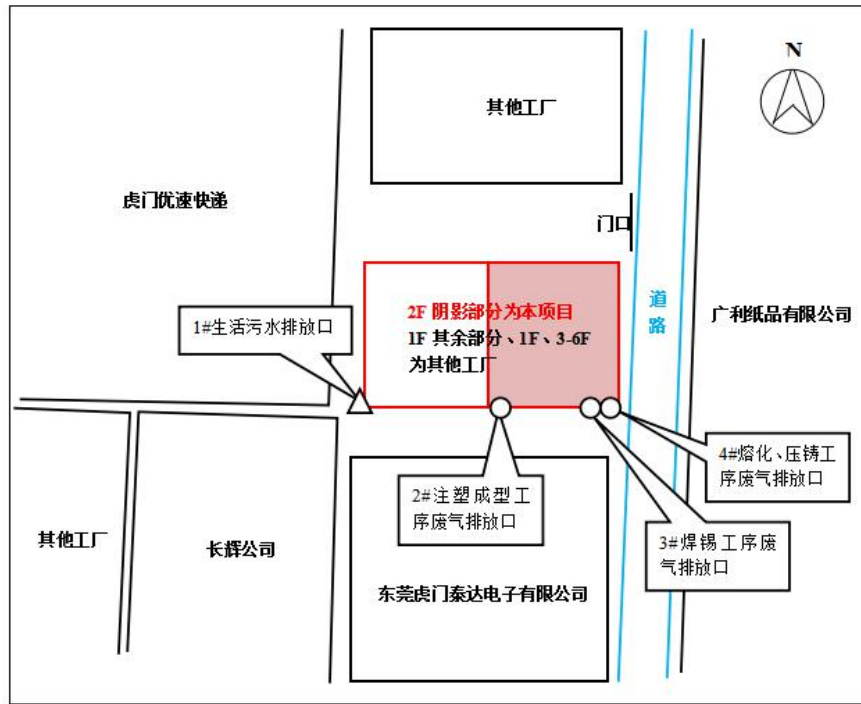


图3-1 厂区平面布置及监测点位

3.2 建设内容

东莞市扬志精密五金有限公司位于东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房2栋2楼东面。总投资1880万元，其中环保投资10万元，占地面积1800平方米，建筑面积1800平方米，主要加工生产通讯设备连接器60万条/年、模具95吨/年。项目员工人数35人，年工作300天，每天一班，每班8小时，均不在项目内食宿。

环评及批复阶段生产设备与实际生产设备对比一览表见表3-2。

表3-2 环评及批复阶段生产设备与实际生产设备对比一览表

序号	设备名称	环评数量	实际数量	是否与环评一致	备注
1	卧式注塑机	8 台	5 台	-3 台	注塑成型
	配套 机械手	8 台	5 台	-3 台	
2	立式注塑机	3 台	2 台	-1 台	
3	打料机	10 台	10 台	相符	碎料
4	拌料机	2 台	1 台	-1 台	拌料
5	高速冲床	8 台	6 台	-2 台	冲压成型
	配套 冲压收料机	8 台	6 台	-2 台	
6	电动冲床	6 台	6 台	相符	
7	手动冲床	10 台	6 台	-4 台	
8	气动冲床	3 台	3 台	相符	
9	投影机	2 台	2 台	相符	测试
10	二次元	1 台	1 台	相符	
11	硬度计	1 台	1 台	相符	
12	恒温恒湿机	1 台	1 台	相符	
13	膜厚仪	1 台	1 台	相符	
14	天瑞环保测试仪	1 台	1 台	相符	

接上表:

序号	设备名称	环评数量	实际数量	是否与环评一致	备注
15	插拔测试机	1台	1台	相符	
16	线材综合测试仪	5台	5台	相符	
17	绝缘电阻测试仪	1台	1台	相符	
18	直流微欧姆计	1台	1台	相符	
19	直流电源	1台	1台	相符	
20	烤箱	4台	4台	相符	
21	耐压测试仪	1台	1台	相符	
22	磨床	4台	4台	相符	机加工
23	铣床	1台	1台	相符	
24	攻牙机	5台	5台	相符	
25	研磨机	1台	1台	相符	研磨
26	烘烤桶	1台	1台	相符	烘干
27	喷砂机	1台	1台	相符	喷砂
28	压着机	2台	2台	相符	裁线
29	自动切断机	1台	1台	相符	
30	绕线机	1台	1台	相符	绕线
31	剥皮机	5台	4台	-1台	剥皮
32	焊锡机	4台	4台	相符	焊锡
33	小锡炉	1个	1个	相符	
34	电烙铁	20把	20把	相符	
35	点焊机	10台	8台	-2台	
36	打端子机	5台	3台	-2台	打端子
37	打端子剥线一体机	1台	1台	相符	
38	打标机	1台	1台	相符	打标
39	组装机	18台	18台	相符	组装
40	自动螺丝批	8台	8台	相符	
41	铆压机	1台	1台	相符	
42	自动包装机	6台	6台	相符	包装出货
43	压铸机	2台	1台	-1台	熔化、压铸
	配套熔炉	2个	1个	-1台	
44	行车	3台	3台	相符	辅助设备
45	冷却水塔	2台	2台	相符	
46	空压机	2台	2台	相符	

3.3 主要原辅材料 项目主要原辅材料见表3-3

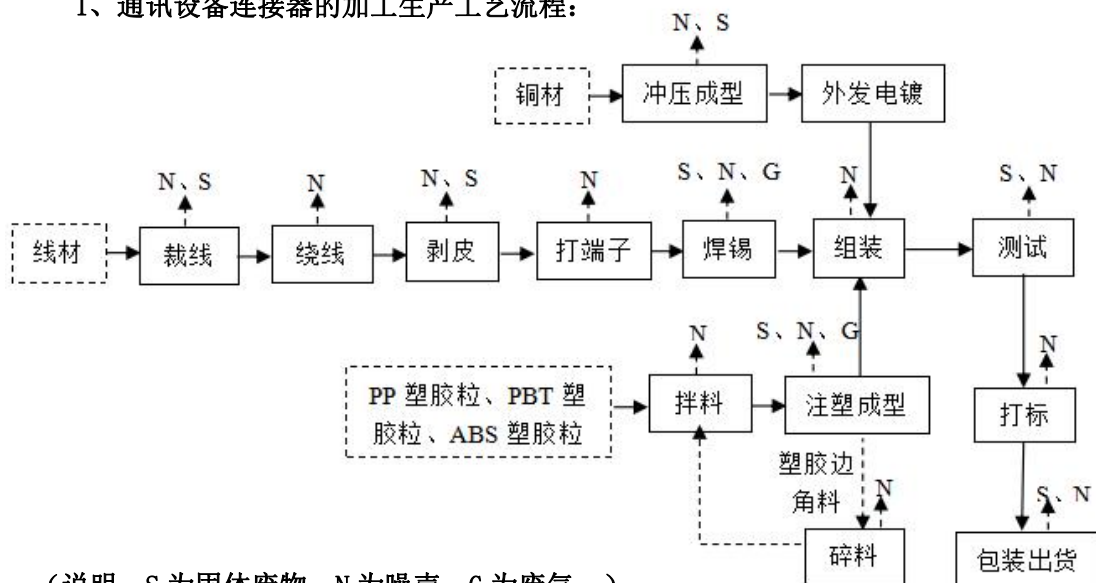
表3-3 项目主要原辅材料一览表

序号	材料名称	用量
1	铜材	50t/a
2	PP 塑胶粒	10t/a
3	PBT 塑胶粒	6t/a
4	ABS 塑胶粒	4t/a
5	线材	100 万米/年
6	锌合金	101t/a

3.4 生产工艺

3.4.1 生产工艺流程图及产污环节: 根据现场勘察, 项目厂房建筑系租用厂房, 相关建筑已建成, 故不存在施工期的环境影响问题。

1、通讯设备连接器的加工生产工艺流程:



(说明: S 为固体废物; N 为噪声; G 为废气。)

工艺流程简述:

拌料: 项目使用拌料机将塑胶粒进行搅拌均匀, 拌料机密闭运行, 故该工序不产生粉尘, 只产生噪声。

注塑成型: 将塑胶粒投入注塑机中, 根据模具的形状注塑出塑胶半成品, 该工作温度在 200℃左右, 该工序产生少量有机废气(主要成分为总 VOCs(非甲烷总烃))、塑胶边角料和噪声。

碎料: 项目使用打料机将注塑成型产生的塑胶边角料进行碎料后回用于生产, 碎料机密闭运行, 故该工序不产生粉尘, 只产生噪声。

裁线: 项目使用压着机、自动切断机将外购回厂的线材定长切端, 该工序产生线材边角料和噪声。

绕线: 项目使用绕线机将裁线后的工件绕线, 该工序产生噪声。

剥皮: 项目使用剥皮机对线材进行剥皮, 该工序产生线材边角料和噪声。

打端子: 项目使用打端子机、打端子剥线一体机对工件进行打端子, 该工序产生产生噪声。

焊锡: 项目使用焊锡机、小锡炉等设备对工件进行焊锡, 该工序产生锡及其化合物废气、无铅锡渣和噪声。

冲压成型: 项目使用高速冲床、手动冲床等设备将外购回厂的铜材进行冲压成型, 该工序产生金属边角料和噪声。

外发电镀: 项目委托承揽企业对工件进行电镀加工, 该工序不在项目内进行, 故无污染产生。

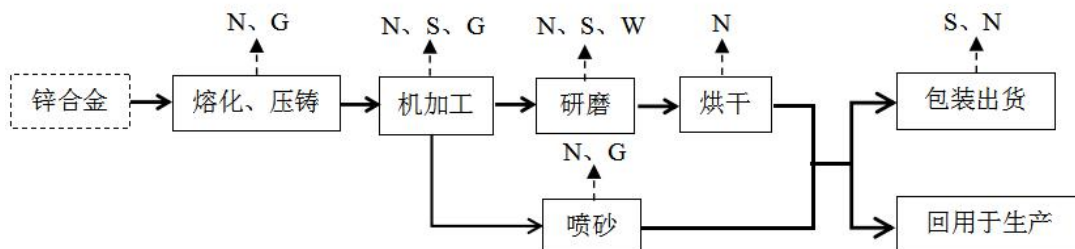
组装: 项目使用组装机、铆压机等设备将工件与塑胶半成品、五金半成品进行组装, 该工序产生噪声。

测试: 项目使用投影机、二次元等设备对组装后的工件进行测试, 该工序产生少量不合格品和噪声。

打标: 项目使用打标机对成品进行打标, 该工序产生噪声。

包装出货: 打标后的成品经自动包装机包装后即可出货, 该工序产生废包装材料和噪声。

2、模具生产工艺流程:



(说明: S 为固体废物; N 为噪声; G 为废气; W 为废水。)

工艺流程简述:

熔化、压铸: 将外购回厂的锌合金倒入压铸机配套的熔炉内进行熔融, 将熔化后的合金液倒入压室内, 以高速充填钢制模具的型腔, 并使金属液在压力下凝固而形成铸件。项目熔炉和压铸机使用电能, 不会产生燃料燃烧废气。该工序产生少量的烟尘和噪声。

机加工: 项目使用磨床、攻牙机、铣床对外购回厂的模具钢进行机制加工, 该过程需要添加少量切削液对设备进行润滑和降温, 切削液循环使用, 定期补充损耗量, 不外排。该工序产生少量金属碎屑、金属边角料、废切削液罐和噪声。

研磨: 项目使用研磨机对部分机加工后的工件进行研磨, 研磨过程中使用少量自来水、研磨液和磨石对工件进行研磨, 利用磨石的摩擦作用使工件表面光滑, 该工序产生研磨废水、废研磨液罐和噪声。

烘干：项目使用烘烤桶烘干研磨后的工件，烘烤桶用电，不产生燃烧废气，工作温度在 80℃左右，该工序产生噪声。

喷砂：项目使用喷砂机对部分机加工后的工件进行喷砂，该过程密闭运行，故该工序不产生粉尘，只产生噪声。

包装出货：成品经自动包装机包装后即可出货，该工序产生废包装材料和噪声。

说明：(1) 根据建设方申报及现场勘察，本项目生产过程中项目不涉及酸洗、磷化、阳极氧化、电镀、喷漆等处理等工艺。若更改生产工艺，需另行向环保部门申报；

(2) 项目注塑成型工序的工作温度在 200℃左右，低于塑胶粒的分解温度，根据有关资料，二噁英产生的条件为 400~800℃，因此，加工过程原料不会分解，不会产生二噁英。

3.5 项目变动情况

根据环评及批复阶段生产设备与实际生产设备对比一览表(表3-2)可知，该项目部分设备数量发生变化，详见附件分批验收证明。

4、环境保护措施

4.1 废气治理/处理措施

(1) 废气主要来源：项目机加工过程中将会产生少量的金属碎屑；注塑成型工序对塑胶粒进行融化过程会产生少量的有机废气(主要成分为总VOCs(非甲烷总烃))焊锡工序会产生少量锡及其化合物废气；融化锌合金及压铸过程中会产生一定量的烟尘(颗粒物)；

(2) 处理措施：项目机加工过程中，金属碎屑粒径较大，质量较重，可通过自然沉降下落到收集槽内，不会飘散在空气中形成粉尘。金属碎屑收集后定期交专业回收公司回收处理；项目设置集气装置对注塑成型工序产生的有机废气进行收集后引至“UV光催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放(有机废气的收集率、处理效率均不低于90%，排气筒高度不低于15m)，可达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4大气污染物排放限值要求，对周围环境影响较小；项目对焊锡工序产生的废气进行收集后由管道引至高空排放，达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准要求，采取以上措施后，项目在焊锡工序产生的废气对周围的环境不会产生明显影响；项目设置集气装置对其产生的烟尘进行收集后由管道引至高空排放(排气筒高度不低于15m)，达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2中金属熔化炉二级标准(150mg/m³)，对周围的环境不会产生明显影响。同时，应安排员工做好安全防护，配戴好口罩，确保劳动安全卫生，同时加强车间通风，使生产车间符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ2.1-2007)要求，这样对车间内操作员工的身体健康不会构成危害。

4.2 废水治理/处理措施

(1) 废水主要来源：项目废水主要为员工生活污水、注塑冷却用水、研磨废水和切削液混合液。项目员工生活污水主要为污染物COD_{Cr}、BOD₅、SS、NH₃-N等；项目注塑机需要使

用冷却用水进行间接冷却,冷却用水为普通的自来水,其中无需添加矿物油、乳化液等冷却剂。

(2) 处理措施:项目生活污水经三级化粪池预处理后,达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准排放至市政下水道。然后引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 B 标准后排放。项目产生的生活污水经处理后水污染物得到一定量削减,减轻了污水排放对纳污水体的污染负荷;冷却水是为了冷却押出成型工件。该冷却用水循环使用,不外排,同时由于循环过程中少量的水因受热等因素损失,需定期补充冷却水,补充水量约为 10 吨/年;。项目研磨废水经收集后交有资质的单位拉运处理,不外排,不会对周围环境造成影响。根据建设单位提供资料,项目设 1 个有效容积为 1.5m³的废水收集桶,用来储存研磨废水。项目每 4 个月将收集后的废水交有资质单位回收处理,不外排;项目切削液混合液循环使用,定期补充损耗量,不外排。

4.3 噪声治理/处理措施

(1) 噪声主要来源:普通加工机械的运行噪声,噪声值约为70~85dB(A);螺杆式空压机的运行噪声,噪声值约为75~90dB(A);机械通风所用通风机运行时产生的噪声,其噪声级为70~75dB(A)。

(2) 处理措施:项目应定期对各种机械设备进行维护与保养,通过对噪声源采取适当隔音、降噪、减震、吸声等措施,项目产生噪声再经墙体隔声、距离衰减后,其厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。对周围环境不造成影响。

4.4 固体废物治理/处理措施

(1) 固体废物主要来源:项目生活垃圾主要成份是废纸、瓜果皮核、饮料包装瓶、塑料等。员工生活垃圾排放量计算如下:0.5kg/人·d×35人=17.5kg/d,即5.25t/a;项目产生的固体废物主要有:塑胶边角料,产生量为4吨/年,经碎料后回用于生产;不合格品、金属边角料、金属碎屑、线材边角料、无铅锡渣和废包装材料,年产生量约2吨;项目运营过程中产生的危险废物主要为:项目有机废气治理过程中使用的活性炭,吸附一段时间后饱和,需进行更换产生的废活性炭(编号为HW49其他废物,废物代码900-041-49),预计产生量为0.3t/a,研磨液、切削液使用后产生废研磨液罐、废切削液罐,产生量为0.02t/a。

(2) 处理措施:项目生产过程中产生塑胶边角料经碎料后回用于生产,一般工业固体废物收集后交专业公司回收处理,危险废物交有资质单位处理,员工生活产生的普通生活垃圾必须按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点,每日由环卫部门清理运走,并对堆放点进行定期的清洁消毒,杀灭害虫。经上述处理后,项目产生的固废均能得到妥善处置,不会对周围环境产生直接影响。

综上所述,污染防治措施“三同时”落实情况见表4-1。

表4-1 污染防治措施及“三同时”落实情况一览表

内容类型	排放源(编号)	污染物名称	防治措施	预期治理效果
大气污染物	机加工工序	金属碎屑	自然沉降,定期清理,加强机械通风措施	符合环保有关要求
	注塑成型工序	总VOCs(非甲烷总烃)	设置集气装置对注塑成型工序产生的有机废气进行收集后经“UV光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后经管道引至高空排放(有机废气的收集率、处理效率均不低于90%,排气筒高度不低于15m)	达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4大气污染物排放限值要求
	焊锡工序	锡及其化合物	设置集气装置收集后高空排放(排气筒不低于15m)	达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准要求
	熔化、压铸工序	烟尘	设置集气装置收集后高空排放(排气筒不低于15m)	达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2中金属熔化炉二级标准
水污染物	生活污水	COD _{Cr} BOD ₅ SS NH ₃ -N	经三级化粪池预处理后排放到市政管道,再经市政管网引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理	达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准后排放。经市政管网引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级B标准后排放
	注塑冷却用水、切削液混合液	循环使用,定期补充损耗水,不外排		
	研磨废水	经收集后定期交有资质单位回收处理,不外排		
固体废物	员工生活	生活垃圾	交环卫部门处理	符合环保有关要求,对周围环境不会造成影响
	一般工业固体废物	无铅锡渣 金属碎屑 金属边角料 线材边角料 废包装材料 不合格品	交专业公司回收处理	
		塑胶边角料	经碎料后回用于生产	
	危险废物	废活性炭 废研磨液罐 废切削液罐	交有资质单位回收处理	
噪声	通过对噪声源采取适当隔音、降噪措施,使得项目产生的噪声对周围环境不造成影响,达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准			

5、建设项目环评报告表审批部门审批决定

5.1 环境质量现状

(1) 监测结果表明,以 2018 年为基准年,根据《2018 年度东莞市环境状况公报》,SO₂ 平均浓度为 10ug/m³,达到国家二级标准(60ug/m³),NO₂ 平均浓度为 39ug/m³,达到国家二级标准(40ug/m³),PM₁₀ 平均浓度为 50ug/m³,达到国家二级标准(70ug/m³),PM_{2.5} 平均浓度为 36ug/m³,超过国家二级标准(35ug/m³),CO 日均值第 95 百分位数浓度为 1.2mg/m³,达到国家日均值二级标准(4mg/m³),O₃ 日最大 8 小时值第 90 百分位数浓度为 171mg/m³,超过国家日均值二级标准(160mg/m³)。综上所述,项目所在地环境空气质量不达标,属于不达标区。

(2) 项目所在地的水环境质量,东引运河水质控制目标为 IV 类,COD_{Cr}、BOD₅、氨氮和总磷均出现不同程度的超标,达不到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)IV 类水质标准,说明该河段已受到一定程度的污染,项目所在地地表水水环境质量较差。超标原因主要为项目附近地表水体自净、稀释能力低,流域内市政截污管网的建设不完善,部分生活污水、工业废水未经处理直接排放所致。

(3) 项目北、东、南、西面昼夜间噪声达到《声环境质量标准(GB3096-2008)》3 类标准,项目所在地声环境质量一般。

5.2 营运期环境影响分析

5.2.1 废气:

机加工工序:项目机加工过程中将会产生少量的金属碎屑,由于金属碎屑粒径较大,质量较重,可通过自然沉降下落到收集槽内,不会飘散在空气中形成粉尘。金属碎屑收集后定期交专业回收公司回收处理。

注塑成型工序:项目注塑成型工序对塑胶粒进行熔化过程会产生少量的有机废气(主要成分为总 VOCs(非甲烷总烃))。根据前面工程分析,项目非甲烷总烃的产生量为 0.0259t/a。项目设置集气装置对注塑成型工序产生的有机废气进行收集后引至“UV 光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放(有机废气的收集率、处理效率均不低于 90%,排气筒高度不低于 15m),风机风量为 10000m³/h,则非甲烷总烃的排放量为 0.00077t/a,排放浓度为 0.032mg/m³,可达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 大气污染物排放限值要求。项目应给工人配备必要的劳保防护用品,确保车间空气质量满足《工作场所有害因素职业接触限值》(GBZ2.1-2007)要求。采取以上措施后,项目有机废气对周围环境影响较小。

焊锡工序:项目在焊锡工序会产生少量锡及其化合物废气,根据前面工程分析,则锡及其化合物废气的产生量约为 0.00048t/a,项目对焊锡工序产生的废气进行收集后由管道引至高空排放(废气收集率不低于 90%,排气筒高度不低于 15m),设计风机风量为 5000m³/h,经收集后焊锡工序产生的废气排放量为 0.00048t/a,排放浓度约为

0.04mg/m³，达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准要求，采取以上措施后，项目在焊锡工序产生的废气对周围的环境不会产生明显影响。同时，应安排员工做好安全防护，配戴好口罩，确保劳动安全卫生，同时加强车间通风，使生产车间符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)要求，这样对车间内操作员工的身体健康不会构成危害。

熔化、压铸工序：根据工程分析，项目熔化锌合金及压铸过程中会产生一定量的烟尘(颗粒物)，产生量为0.18786t/a，项目设置集气装置对其产生的烟尘进行收集后由管道引至高空排放(收集率不低于90%，排气筒高度不低于15m)，排放量为0.18786t/a，设总的风机量为10000m³/h，排放浓度为7.8mg/m³，达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表2中金属熔化炉二级标准(150mg/m³)，对周围的环境不会产生明显影响。同时，应安排员工做好安全防护，配戴好口罩，确保劳动安全卫生，同时加强车间通风，使生产车间符合《工业企业设计卫生标准》(GBZ2.1-2007)要求，这样对车间内操作员工的身体健康不会构成危害。

5.2.2 废水：

生活污水：项目员工生活污水排放量为945t/a，主要为污染物COD_{Cr}、BOD₅、SS、NH₃-N等。根据东莞市虎门宁洲污水处理厂污水收集区域规划图可知，项目所在区域可接入市政管网。项目生活污水经三级化粪池预处理后，达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准排放至市政下水道，然后引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级B标准后排放。项目产生生活污水经处理后水污染物得到一定量削减，减轻了污水排放对纳污水体的污染负荷，有利于水环境保护，则项目生活污水对周围环境影响不大。

注塑冷却用水：项目注塑机需要使用冷却用水进行间接冷却，冷却用水为普通的自来水，其中无需添加矿物油、乳化液等冷却剂；冷却水是为了冷却押出成型工件。该冷却用水循环使用，不外排，同时由于循环过程中少量的水因受热等因素损失，需定期补充冷却水，补充水量约为10吨/年。

研磨废水：根据前面工程分析，项目研磨废水产生量为4.05吨/年。项目研磨废水经收集后交有资质的单位拉运处理，不外排，不会对周围环境造成影响。根据建设单位提供资料，项目设1个有效容积为1.5m³的废水收集桶，用来储存研磨废水。项目每4个月将收集后的废水交有资质单位回收处理，不外排。

切削液混合液：项目切削液混合液循环使用，定期补充损耗量，不外排。

5.2.3 噪声：项目的主要噪声源为车间机制加工时设备运行噪声，噪声值约为70~85dB(A)；空压机运行噪声，噪声值约为75~90dB(A)；车间机械通风、抽气所用风机运行时产生的噪声，其噪声级为70~75dB(A)。

营运期项目车间机械产生噪声值在 70~90dB(A) 之间, 对于项目机械设备产生噪声污染必须采取适当的治理措施。

- (1) 合理布局厂区内的设备;
- (2) 车间的门窗选用隔声性能良好的铝合金或双层门窗结构;
- (3) 将空压机置于单独隔声间内。

(4) 加强职工环保意识教育, 提倡文明生产, 防止人为噪声; 对于厂区内流动声源(汽车), 应强化行车管理制度, 严禁鸣号, 进入厂区低速行使, 最大限度减少流动噪声源。

经过自然衰减, 并在做好管理的同时能使厂界噪声控制在昼间 65dB(A), 夜间 55dB(A) 以内, 符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准的要求, 对周围环境影响较小。

5.2.4 固体废物: 生活垃圾: 项目员工生活垃圾纳入镇区环卫清运系统统一处理, 并对垃圾堆放点进行消毒, 消灭害虫, 避免散发恶臭, 孳生蚊蝇。因此, 该建设单位产生的生活垃圾经处理后不会直接对环境造成明显不利影响。**一般工业固体废物:** 项目生产过程中产生的塑胶边角料经碎料后回用于生产, 无铅锡渣、金属边角料、金属碎屑、线材边角料、废包装材料和不合格品等一般工业固体废物经收集后交专业公司回收处理。**危险废物:** 项目运营期产生的危险废物应委托具有危险废物经营资质的单位(拟委托龙善环保股份有限公司宝安环保固废处理厂)统一收集并妥善处置; 同时, 项目需设置专门的危险固废收集设施, 与普通的城市生活垃圾区别开来。危险废物临时贮存设施要符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 的有关规定。且严格按环发《国家危险废物名录(2016 版)》、关于《广东省危险废物经营许可证管理暂行规定》(粤环【97】177 号文) 和《广东省危险废物转移报告联单管理暂行规定》中的有关要求实施。加强对危险废物的管理, 对危险废物的产生、利用、收集、运输、贮存、处置等环节建立追踪性的帐目和手续, 并纳入环保部门的监督管理。项目产生的固废均能得到妥善处置, 不会对周围环境产生直接影响。

5.3 选址可行性

项目位于东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房 2 栋 2 楼东面, 没有占用基本农业用地和林地, 符合城镇规划和环境规划要求。

5.4 产业政策相符性

根据国家《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(发展改革委令 2011 第 9 号) 及《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录(2011 年本)〉有关条款的决定》、《广东省主体功能区产业发展指导目录(2014 年本)》(粤发改产业【2014】210 号) 没有对项目的工艺和设备作出淘汰和限制的规定。可以认为项目建设符合国家和广东省的产业政策要求。

5.5 审批部门审批要求

东莞市生态环境局,关于《东莞市扬志精密五金有限公司建设项目环境影响报告表》的批复,批文号东环建【2019】16379号,2019年8月27日,详见附件环评批复。

5.6 建议

1、根据环评要求,落实“三废治理”费用,做到专款专用,项目实施后应保证足够的环保资金,确保污染防治措施有效地运行,保证污染物达标排放;

2、加强环境管理和宣传教育,提高员工环保意识;

3、搞好厂区的绿化、美化、净化工作;

4、建立健全一套完善的环境管理制度,并严格按管理制度执行;

5、加强生产管理,实施清洁生产,从而减少污染物的产生量;

6、合理生产布局,建立设备管理网络体系,形成保证设备正常运行和正常维修保养的一系列工程程序,确保设备完好,尽可能减少污染物排放量;

7、关心并积极听取可能受项目环境影响的附近居民等人员、单位的反映,定期向项目最高管理者和当地环保部门汇报项目环境保护工作的情况,同时接受当地环境保护部门的监督和管理。遵守有关环境法律、法规,树立良好的企业形象,实现经济效益与社会效益;环境效益相统一;

8、作好防范措施,防治废气、噪声扰民;一旦出现相关投诉,项目应立即停止生产并协调处理相关投诉,采取有效措施;

9、企业要定期或不定期委托具有监测能力和资格单位对本项目的有组织或无组织排放情况进行监测,以便掌握本项目污染及达标排放情况,一旦出现有投诉影响人体健康或污染物排放超过国家和地方有关环保标准,应及时停产并对环保设施进行检修;

10、今后若企业的生产工艺发生变化或生产规模扩大;生产技术更新改造,都必须重新进行环境影响评价,并征得环保部门审批同意后方可实施。

6、验收执行标准

(1) 废气:注塑成型工序产生的有机废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4大气污染物排放限值;焊锡工序废气执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准;熔化、压铸工序产生的烟尘执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)金属熔化炉二级标准(烟(粉)尘浓度 $\leq 150\text{mg}/\text{m}^3$)。

(2) 废水:生活污水排入市政污水管网执行广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准,进污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级B标准后排放;

(3) 噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。执行标准详见表6.1适用标准。

表6-1 适用标准

环境质量标准	<p>1. 《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类水质标准;</p> <p style="text-align: center;">表 9 《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类标准摘录 (单位: mg/L)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">项目</td> <td style="width: 15%;">COD_{Cr}</td> <td style="width: 15%;">BOD₅</td> <td style="width: 15%;">DO</td> <td style="width: 15%;">NH₃-N</td> <td style="width: 15%;">TP</td> </tr> <tr> <td>标准值</td> <td>≤30</td> <td>≤6</td> <td>≥3</td> <td>≤1.5</td> <td>≤0.3</td> </tr> </table>	项目	COD _{Cr}	BOD ₅	DO	NH ₃ -N	TP	标准值	≤30	≤6	≥3	≤1.5	≤0.3																	
	项目	COD _{Cr}	BOD ₅	DO	NH ₃ -N	TP																								
	标准值	≤30	≤6	≥3	≤1.5	≤0.3																								
<p>2. 《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准;</p> <p style="text-align: center;">表 10 《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准摘录 (单位: (μ g/m³))</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3">SO₂</th> <th colspan="3">NO₂</th> <th colspan="2">PM₁₀</th> <th colspan="2">PM_{2.5}</th> </tr> <tr> <th>年平均</th> <th>24 小时平均</th> <th>1 小时平均</th> <th>年平均</th> <th>24 小时平均</th> <th>1 小时平均</th> <th>年平均</th> <th>24 小时平均</th> <th>年平均</th> <th>24 小时平均</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>60</td> <td>150</td> <td>500</td> <td>40</td> <td>80</td> <td>200</td> <td>70</td> <td>150</td> <td>35</td> <td>75</td> </tr> </tbody> </table>	SO ₂			NO ₂			PM ₁₀		PM _{2.5}		年平均	24 小时平均	1 小时平均	年平均	24 小时平均	1 小时平均	年平均	24 小时平均	年平均	24 小时平均	60	150	500	40	80	200	70	150	35	75
SO ₂			NO ₂			PM ₁₀		PM _{2.5}																						
年平均	24 小时平均	1 小时平均	年平均	24 小时平均	1 小时平均	年平均	24 小时平均	年平均	24 小时平均																					
60	150	500	40	80	200	70	150	35	75																					
<p>3. 《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3 类标准。</p> <p style="text-align: center;">表 11 声环境质量标准 (单位: dB (A))</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>类别</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3 类</td> <td>≤65</td> <td>≤55</td> </tr> </tbody> </table>	类别	昼间	夜间	3 类	≤65	≤55																								
类别	昼间	夜间																												
3 类	≤65	≤55																												
污染物排放标准	<p>1、生活污水排入市政污水管网执行广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准, 进污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 B 标准后排放;</p> <p style="text-align: center;">表 12 项目生活污水排放标准摘录 (单位: mg/L)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>项目</th> <th>COD_{Cr}</th> <th>BOD₅</th> <th>NH₃-N</th> <th>SS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(DB44/26-2001) 第二时段三级标准</td> <td>500</td> <td>300</td> <td>—</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>(GB18918-2002) 一级 B 标准</td> <td>60</td> <td>20</td> <td>8</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>	项目	COD _{Cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	(DB44/26-2001) 第二时段三级标准	500	300	—	400	(GB18918-2002) 一级 B 标准	60	20	8	20														
	项目	COD _{Cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS																									
	(DB44/26-2001) 第二时段三级标准	500	300	—	400																									
	(GB18918-2002) 一级 B 标准	60	20	8	20																									
	<p>2、注塑成型工序产生的有机废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 4 大气污染物排放限值;</p> <p style="text-align: center;">表 13 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 摘录</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>污染物</th> <th>有组织排放浓度 (mg/m³)</th> <th>无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td>100</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	有组织排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	非甲烷总烃	100	4.0																							
	污染物	有组织排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)																											
非甲烷总烃	100	4.0																												
<p>3、焊锡工序废气执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级标准;</p> <p style="text-align: center;">表 14 广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 摘录</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</th> <th colspan="3">第 II 时段二级</th> <th rowspan="2">无组织排放监控浓度限值 mg/m³</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 m</th> <th>排放速率 kg/h</th> <th>排放浓度 mg/m³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>锡及其化合物</td> <td>15</td> <td>0.25</td> <td>8.5</td> <td>0.24</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	第 II 时段二级			无组织排放监控浓度限值 mg/m ³	排气筒高度 m	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	锡及其化合物	15	0.25	8.5	0.24																	
污染物		第 II 时段二级				无组织排放监控浓度限值 mg/m ³																								
	排气筒高度 m	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³																											
锡及其化合物	15	0.25	8.5	0.24																										
<p>4、熔化、压铸工序产生的烟尘执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 金属熔化炉二级标准 (烟 (粉) 尘浓度 ≤150mg/m³);</p> <p style="text-align: center;">表 15 《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 摘录</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">炉窑类型</th> <th rowspan="2">标准类型</th> <th>排放限值</th> </tr> <tr> <th colspan="2"></th> <th>烟 (粉) 尘浓度 (mg/m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>熔化炉</td> <td>金属熔化炉</td> <td>二</td> <td>150</td> </tr> </tbody> </table>	炉窑类型		标准类型	排放限值			烟 (粉) 尘浓度 (mg/m ³)	熔化炉	金属熔化炉	二	150																			
炉窑类型		标准类型		排放限值																										
			烟 (粉) 尘浓度 (mg/m ³)																											
熔化炉	金属熔化炉	二	150																											
<p>5、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准;</p> <p style="text-align: center;">表 16 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 摘录 (单位: dB (A))</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>声环境功能区</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	声环境功能区	昼间	夜间																											
声环境功能区	昼间	夜间																												

	3 类	65	55
6、《工作场所所有害因素职业接触限值-化学有害因素》(GBZ2.1-2007)； 7、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)(2013年修订)； 8、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)(2013年修订)。			

7、验收检测内容

表7-1 验收项目、监测点位及监测因子、频次一览表

检测类别	检测点位	检测项目	采样日期	频次
废气	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气 排放口	非甲烷总烃、锡及其化合物、 颗粒物	2019年12月03日~04日	每天3次
噪声	厂界东侧外1米处	厂界噪声	2019年12月03日~04日	每天 昼间1次
	厂界北侧外1米处			

8、质量保证及质量控制

验收监测在工况、生产负荷和污染治理设施负荷均稳定时进行。

8.1 监测分析及监测仪器

根据该项目验收执行标准要求的监测分析方法执行，详见表8-1

表8-1 监测分析及监测仪器

检测类别	检测项目	检测标准(方法)	检测仪器	检出限
废气	非甲烷总烃	《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》HJ 38-2017	气相色谱仪 GC1120 (SP-025)	0.07mg/m ³
	锡及其化合物	《大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法》HJ/T 65-2001	原子吸收分光光度计 TAS-990 (SP-027)	3×10 ⁻⁶ mg/m ³
	颗粒物	《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	电子天平 FA2004B (SP-003)	20mg/m ³
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	声级计 AWA5688 (SP-092)	---

8.2 人员资质

本项目验收检测工作由东莞市三谱检测技术有限公司承担，本公司已通过检验检测机构资质认定并颁发。现场由项目负责人带队进行采样监测，样品分析由实验室分析室专职人员进行检测，所有分析人员及现场采样人员均持证上岗。

8.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.3.1 气体检测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 气体监测质量保证按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》和《环境空气质量监测质量保证手册》的要求与规定进行全过程质量控制。
- (2) 被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围内。
- (3) 严格按照 GB15432-1995/GB16157-1996 的要求准备采样过程中所需的滤膜和滤筒。
- (4) 采样结束后,检查仪器状态是否完好,清理仪器和附件,并填写仪器使用记录。清点样品数量,核对无误后,将样品及时送交实验室分析。

8.3.2 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计经计量部门检定合格,且在检定有效期内。采样前用 AWA6022A (仪器编号 SP-020) 声级校准器对声级计 AWA5688 (仪器编号 SP-019/092) 进行校准,测量前后的灵敏度在 ± 0.5 dB (A) 范围内。声级计校准记录一览表见表 8-3-2。

表 8-3-2 声级计校准记录一览表

校准日期	仪器型号	校准设备型号	校准前仪器读数 dB (A)	校准后仪器读数 dB (A)	指标	达标情况
2019.12.3	AWA5688	AWA6022A	93.6	93.9	94.0dB(A) ± 0.5	合格
2019.12.4	AWA5688	AWA6022A	93.7	94.1	94.0dB(A) ± 0.5	合格

9、验收检测结果

9.1 监测期间天气情况 检测期间天气情况见表9-1

表9-1 监测期间天气情况一览表

时间	天气	气温 (°C)	监测时最大风速 (m/s)	风向
2019.12.3	晴	21.0	1.2	西北
2019.12.4	晴	21.0	1.1	西北

9.2 生产工况

监测期间,企业处于正常生产状态,项目现场监测期间运行工况用原辅材料核算法计算,见表9-2。

表9-2 监测期间运行工况一览表

原辅材料名称	设计年用量 (吨)	正常生产日用	2019.12.3		2019.12.4		备注
			监测期间用量	生产负荷%	监测期间用量	生产负荷%	
铜材	50t/a	0.166t	0.133t	80%	0.133t	80%	
PP 塑胶粒	10t/a	0.033t	0.026t	80%	0.026t	80%	
PBT 塑胶粒	6t/a	0.02t	0.016t	80%	0.016t	80%	
ABS 塑胶粒	4t/a	0.013t	0.011t	80%	0.011t	80%	

接上表:

原辅材料名称	设计年用量(吨)	正常生产日用	2019.12.3		2019.12.4		备注
			监测期间用量	生产负荷%	监测期间用量	生产负荷%	
线材	100 万米/年	0.033 万米	0.026 万米	80%	0.026 万米	80%	
锌合金	101t/a	0.336t	0.269t	80%	0.269t	80%	
无铅锡线	0.06t/a	0.0002t	0.00016t	80%	0.00016t	80%	
研磨液	0.05t/a	0.000166t	0.000133t	80%	0.000133t	80%	
切削液	0.05t/a	0.000166t	0.000133t	80%	0.000133t	80%	

9.3 验收监测结果

9.3.1 废气 见表9-3-1

表9-3-1 有组织废气监测结果

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果	第1次	第2次	第3次	标准限值	结果评价
2019.12.3	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	6.74	7.36	5.54	/	/
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	5.71	6.38	4.26	100	达标
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	5.5×10^{-4}	6.1×10^{-4}	5.3×10^{-4}	/	/
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	3.7×10^{-4}	2.9×10^{-4}	4.5×10^{-4}	8.5	达标
			排放速率 kg/h	1.5×10^{-6}	1.4×10^{-6}	2.0×10^{-6}	1.0*	达标
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	/	/
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率 kg/h	---	---	---	12*	---

接上表:

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果	第 1 次	第 2 次	第 3 次	标准 限值	结果 评价	
2019.12.4	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	7.16	8.85	6.34	/	/	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	5.20	5.23	4.17	100	达标	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	5.5×10^{-4}	6.3×10^{-4}	4.9×10^{-4}	/	/	
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	3.1×10^{-4}	4.5×10^{-4}	8.8×10^{-4}	8.5	达标	
			排放速率 kg/h	1.3×10^{-6}	1.9×10^{-6}	1.2×10^{-6}	1.0*	达标	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	/	/	
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	120	达标	
			排放速率 kg/h	---	---	---	12*	---	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口排气筒高度: 25m	非甲烷总烃 标干流量 m ³ /h	2019.12.3 第 1 次: 3313	第 2 次: 4035	第 3 次: 2983				
			2019.12.4 第 1 次: 3537	第 2 次: 3860	第 3 次: 4126				
锡及其化合物 标干流量 m ³ /h		2019.12.3 第 1 次: 4077	第 2 次: 4981	第 3 次: 4550					
		2019.12.4 第 1 次: 3652	第 2 次: 4135	第 3 次: 4873					
颗粒物 标干流量 m ³ /h		2019.12.3 第 1 次: 3963	第 2 次: 3564	第 3 次: 3157					
		2019.12.4 第 1 次: 3728	第 2 次: 3633	第 3 次: 4021					
执行标准:	1. 非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 中大气污染物排放限值要求; 2. 锡及其化合物、颗粒物执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。								
备注: 1. “/”表示执行标准未对该项目作限值,排放速率无需计算和评价; 2. “---”表示检测项目的排放浓度低于检出限,其排放速率无需计算和评价; 3. “*”表示排气筒高度处于列表两高度之间,用内插法计算其最高允许排放速率; 4. 根据 GB/T 16157-1996 修改单规定,颗粒物测定浓度小于等于 20mg/m ³ 时,测定结果表述为 <20mg/m ³ ,故其排放速率无需计算和评价。									

9.3.2 噪声 见表9-3-2

表9-3-2 厂界噪声监测结果

检测日期	检测点位	主要声源	检测结果 L_{eq} dB(A)		
			昼间	限值	结果评价
2019.12.3	厂界东侧外 1 米处 1#	生产	59	65	达标
	厂界北侧外 1 米处 2#	生产	61		达标
2019.12.4	厂界东侧外 1 米处 1#	生产	60	65	达标
	厂界北侧外 1 米处 2#	生产	61		达标
执行标准:	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准。				
气象条件:	2019-12-03 晴, 风向: 东南, 风速: 1.0m/s。 2019-12-04 晴, 风向: 东南, 风速: 1.2m/s。				
备注:	1. 厂界南侧、西侧为邻厂, 故不设噪声监测点位; 2. 由于企业夜间不进行生产, 故夜间噪声不作检测。				

10、环保检查结果

10.1 执行国家建设项目环境管理制度情况

项目基本执行了环境影响评价制度和配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。

10.2 环境保护审批手续及环境保护档案资料管理情况

《东莞市扬志精密五金有限公司建设项目环境影响报告表》由东莞市新腾环保科技有限公司编制, 并于2019年8月27日通过了东莞市生态环境局审批, 批文号东环建【2019】16379号。

11、验收检测结论及建议

11.1 结论

11.1.1 环境管理检查

东莞市扬志精密五金有限公司依据国家的环保法律、法规, 进行了环境影响评价, 按照环评报告表及环评批复的要求进行了相关的环保治理设施建设。

11.1.2 废气

验收监测期间, 注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气中总非甲烷总烃最大浓度值为 6.38mg/m³, 锡及其化合物最大浓度值为 8.8×10^{-4} mg/m³, 最大排放速率 2.0×10^{-6} kg/h; 颗粒物均 < 20mg/m³。均满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 4 中大气污染物排放限值要求和锡及其化合物、颗粒物执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级标准。

11.1.3 废水

验收监测期间, 项目生活污水经三级化粪池预处理后, 达到广东省《水污染物排放

限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准排放至市政下水道。然后引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级B标准后排放。项目产生的生活污水经处理后水污染物得到一定量削减,减轻了污水排放对纳污水体的污染负荷。

11.1.4 厂界噪声

验收监测期间,项目东、北厂界外1m处3个监测点连续两天测的昼间噪声值范围为59-61dB(A),符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准要求。

(注:1.厂界南侧、西侧为邻厂,故不设噪声监测点位;2.由于企业夜间不进行生产,故夜间噪声不作检测。)

11.1.5 固体废物

根据现场调查,项目生产过程中产生塑胶边角料经碎料后回用于生产,一般工业固体废物收集后交专业公司回收处理,危险废物交有资质单位处理,员工生活产生的普通生活垃圾必须按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点,每日由环卫部门清理运走,并对堆放点进行定期的清洁消毒,杀灭害虫。经上述处理后,项目产生的固废均能得到妥善处置,不会对周围环境产生直接影响,基本按照环评批复要求落实。

11.1.6 总结结论

该项目在主体工程建设过程中,能够按照环评及批复文件的要求,执行了“三同时”制度。同时,验收期间该工程废水、废气、厂界噪声均达标,固体废物均得到妥善处置。

11.2 建议

11.2.1 对职工进行宣传教育,提高职工的对应事故的处理能力;

11.2.2 在今后的生产过程中应不断加强环境保护管理,逐步健全和完善环境保护规章制度。

12、建设项目工程竣工环境保护“三同”验收登记表

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）：东莞市三谱检测技术有限公司

填表人：（签字）：

项目经办人：（签字）

建设项目	项目名称	东莞市扬志精密五金有限公司			项目代码	无			建设地点	东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房 2 栋 2 楼东面			
	行业类别 (分类管理名录)	二十七、78_电气机械及器材制造 二十二、70_专用设备制造及维修			建设性质	√新建 □改扩建 □变更			项目厂区中心经度/纬度	N22° 48' 58.50", E 113° 43' 36.07"			
	设计生产能力	通讯设备连接器 60 万条/年、模具 95 吨/年			实际生产能力	通讯设备连接器 60 万条/年、模具 95 吨/年			环评单位	东莞市新腾环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	东莞市生态环境局			审批文号	东环建【2019】16379 号			环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	--			竣工日期	--			排污许可证申领时间	--			
	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	--			
	验收单位	东莞市扬志精密五金有限公司			环保设施监测单位	东莞市三谱检测技术有限公司			验收监测时工况	80%			
	投资总概算（万元）	1880			环保投资总概算（万元）	10			所占比例（%）	5%			
	实际总投资	1880			实际环保投资（万元）	10			所占比例（%）	0.53%			
	废水治理（万元）	1.5	废气治理（万元）	6.5	噪声治理（万元）	0.5	固体废物治理（万元）	1.5	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	2400h				
运营单位	东莞市扬志精密五金有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91441900574498581B			验收时间				
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	--	--	0.0000265	0.0000265	0.0000113	0.0000378	0.0000378	--	0.0000378	--	--	--
	五日生化需氧量	--	--	0.0000132	0.0000132	0.0000076	0.0000189	0.0000189	--	0.0000189	--	--	--
	悬浮物	--	--	0.0000142	0.0000142	0.0000066	0.0000208	0.0000208	--	0.0000208	--	--	--
	氨氮	--	--	0.0000017	0.0000017	0.0000007	0.0000024	0.0000024	--	0.0000024	--	--	--
	废气	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	总 VOCs	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	烟尘	--	--	0.000018786	0.000018786	0	0.000018786	0.000018786	--	0.000018786	--	--	--
	非甲烷总烃	--	--	0.000000077	0.000000077	0.000000693	0.00000077	0.00000077	--	0.00000077	--	--	--
	锡及其化合物	--	--	0.000000048	0.000000048	0	0.000000048	0.000000048	--	0.000000048	--	--	--
	工业固体废物	0.0002	--	--	0.0002	--	0	--	--	0.0002	0	--	--
	与项目有关的其他特征污染物	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
	/	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1) 3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

附件 1 验收监测公司资质



检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 201919124376

名称: 东莞市三谱检测技术有限公司

地址: 广东省东莞市东城街道立新新源南路 21 号 6 栋 303 室

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东莞市三谱检测技术有限公司承担。

许可使用标志



201919124376

注:需要延续证书有效期的,应当在证书届满有效期 3 个月前提出申请,不再另行通知。
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。

发证日期: 2019 年 12 月 05 日
有效期至: 2025 年 06 月 05 日
发证机关: (印章)



地址变更

附件2验收检测报告


201919124376

 **东莞市三谱检测技术有限公司**
DONGGUAN SANPU TESTING TECHNOLOGY CO., LTD.

检测报告

报告编号: SP20191121 (1015) -08

企业名称: 东莞市场志精密五金有限公司

地址: 东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房2栋2楼东面


检测类型: 验收检测

检测类别: 废气、噪声

报告日期: 2019年12月13日



报告说明

1. 本报告仅对本次检测结果负责。由本公司现场采样或检测的, 仅对采样或检测期间负责; 由委托单位自行采样送检的样品, 本公司仅对来样负责。
2. 委托单位如未提出特别说明及要求者, 本公司的所有检测过程, 遵循现行的、有效的检测技术规范。
3. 本报告无  章、本公司检验检测专用章和骑缝章无效。
4. 本报告无编制、审核、签发人的签名无效; 报告涂改、增删、伪造、缺页、插入无效。
5. 若对本次报告结果的质量有疑问, 可以向本公司查询。对本检测报告有异议, 可在检测报告发出之日起二十日内向本公司提出书面复核申请, 除客户特别申明并支付样品管理费, 所有超过标准规定时效期的样品均不再做留样, 对无法保存、复现的样品不受理申诉。
6. 本报告未经同意不得作为商业广告使用。
7. 除客户特别申明并支付档案管理费, 本次检测的所有记录档案保存期限为六年。
8. 本公司对报告中的信息负责, 客户提供的信息除外。
9. 未经东莞市三谱检测技术有限公司书面批准, 不得部分复制检测报告。

本公司通讯资料:

单 位: 东莞市三谱检测技术有限公司

地 址: 东莞市东城街道立新社区东四路 188 号东侨智谷产业园区 6 栋

6-338/6-336/6-333/6-331 号

电 话: (0769) 22235659

邮政编码: 523125



三谱检测
SANPU TESTING

报告编号: SP20191121(1015)-08

第 1 页 共 4 页

一、检测概况:

项目地址: 东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房 2 栋 2 楼东面

项目所在地厂址中心坐标: 北纬 22° 48' 58.50", 东经 113° 43' 36.07"

①项目总投资 1880 万元, 其中环保投资 10 万元, 占地面积 1800 平方米, 建筑面积 1800 平方米, 年加工生产通信设备连接器 60 万条、模具 95 吨;

②主要设备为立式注塑机 3 台、研磨机 1 台、电烙铁 20 把等;

③注塑成型工序设置集气装置将其产生的非甲烷总烃废气进行收集后经“UV 光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后经管道引至高空排放;

④焊锡工序设置集气装置将其产生的锡及其化合物废气收集后高空排放;

⑤熔化、压铸工序设置集气装置将其产生的烟尘废气收集后高空排放;

⑥做好设备的消声降噪措施。

12 月 03 日监测期间工况: 80%

12 月 04 日监测期间工况: 80%

样品来源	<input checked="" type="checkbox"/> 采样 <input type="checkbox"/> 送样			
采样日期及环境条件	12 月 03 日天气状况: 晴	温度: 17.8℃	相对湿度: 58%	大气压: 101.5kPa
	12 月 04 日天气状况: 晴	温度: 17.3℃	相对湿度: 58%	大气压: 101.7kPa
采样人员	黄涛、方健			
检测日期	2019 年 12 月 03 日~12 月 09 日			
检测人员	黄涛、方健、卢志斌、朱海潮、曾石霞			

二、检测内容:

检测类别	检测点位	检测项目	采样日期	频次
废气	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口	非甲烷总烃、锡及其化合物、颗粒物	2019 年 12 月 03 日~04 日	每天 3 次
噪声	厂界东侧外 1 米处	厂界噪声	2019 年 12 月 03 日~04 日	每天 昼间 1 次
	厂界北侧外 1 米处			



报告编号: SP20191121(1015)-08

第 2 页 共 4 页

三、检测依据:

检测类别	检测项目	检测标准(方法)	检测仪器	检出限
废气	非甲烷总烃	《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》HJ 38-2017	气相色谱仪 GC1120 (SP-025)	0.07mg/m ³
	锡及其化合物	《大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法》HJ/T 65-2001	原子吸收分光光度计 TAS-990 (SP-027)	3×10 ⁻⁶ mg/m ³
	颗粒物	《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	电子天平 FA2004B(SP-003)	20mg/m ³
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	声级计 AWA5688 (SP-092)	---

四、检测结果:

4.1 有组织废气

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果	第 1 次	第 2 次	第 3 次	标准限值	结果评价
2019.12.3	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	6.74	7.36	5.54	/	/
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	5.71	6.38	4.26	100	达标
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	5.5×10 ⁻⁴	6.1×10 ⁻⁴	5.3×10 ⁻⁴	/	/
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	3.7×10 ⁻⁴	2.9×10 ⁻⁴	4.5×10 ⁻⁴	8.5	达标
			排放速率 kg/h	1.5×10 ⁻⁶	1.4×10 ⁻⁶	2.0×10 ⁻⁶	1.0*	达标
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	/	/
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率 kg/h	---	---	---	12*	---



报告编号: SP20191121(1015)-08

第 3 页 共 4 页

接上表:

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果	第 1 次	第 2 次	第 3 次	标准限值	结果评价	
2019. 12. 4	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	7. 16	8. 85	6. 34	/	/	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	非甲烷总烃	浓度 mg/m ³	5. 20	5. 23	4. 17	100	达标	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	5. 5×10 ⁻⁴	6. 3×10 ⁻⁴	4. 9×10 ⁻⁴	/	/	
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	锡及其化合物	浓度 mg/m ³	3. 1×10 ⁻⁴	4. 5×10 ⁻⁴	8. 8×10 ⁻⁴	8. 5	达标	
			排放速率 kg/h	1. 3×10 ⁻⁶	1. 9×10 ⁻⁶	1. 2×10 ⁻⁶	1. 0*	达标	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理前	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	/	/	
			排放速率 kg/h	/	/	/	/	/	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口处理后	颗粒物	浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	120	达标	
			排放速率 kg/h	---	---	---	12*	---	
	注塑成型、焊锡、熔化、压铸工序废气排放口排气筒高度: 25m	非甲烷总烃	2019. 12. 3 第 1 次: 3313	第 2 次: 4035	第 3 次: 2983				
			2019. 12. 4 第 1 次: 3537	第 2 次: 3860	第 3 次: 4126				
锡及其化合物		2019. 12. 3 第 1 次: 4077	第 2 次: 4981	第 3 次: 4550					
		2019. 12. 4 第 1 次: 3652	第 2 次: 4135	第 3 次: 4873					
颗粒物	2019. 12. 3 第 1 次: 3963	第 2 次: 3564	第 3 次: 3157						
	2019. 12. 4 第 1 次: 3728	第 2 次: 3633	第 3 次: 4021						
执行标准:	1. 非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 中大气污染物排放限值要求; 2. 锡及其化合物、颗粒物执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。								
备注:	1. “/”表示执行标准未对该项目作限值,排放速率无需计算和评价; 2. “---”表示检测项目的排放浓度低于检出限,其排放速率无需计算和评价; 3. “*”表示排气筒高度处于列表两高度之间,用内插法计算其最高允许排放速率; 4. 根据 GB/T 16157-1996 修改单规定,颗粒物测定浓度小于等于 20mg/m ³ 时,测定结果表述为<20mg/m ³ ,故其排放速率无需计算和评价。								

有限公司



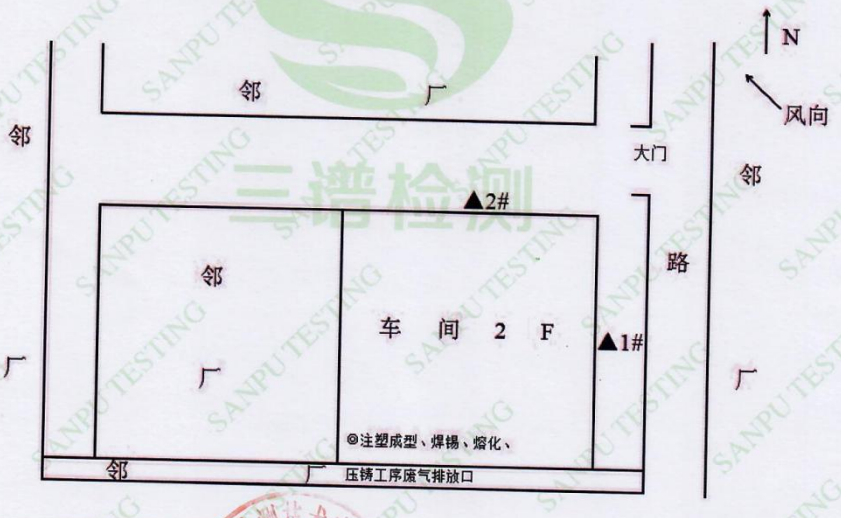
报告编号: SP20191121(1015)-08

第 4 页 共 4 页

4.2 厂界噪声

检测日期	检测点位	主要声源	检测结果 L_{eq} dB(A)		
			昼间	限值	结果评价
2019.12.3	厂界东侧外 1 米处 1#	生产	59	65	达标
	厂界北侧外 1 米处 2#	生产	61		达标
2019.12.4	厂界东侧外 1 米处 1#	生产	60	65	达标
	厂界北侧外 1 米处 2#	生产	61		达标
执行标准:	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准。				
气象条件:	2019-12-03 晴, 风向: 东南, 风速: 1.0m/s. 2019-12-04 晴, 风向: 东南, 风速: 1.2m/s.				
备注:	1. 厂界南侧、西侧为邻厂, 故不设噪声监测点位; 2. 由于企业夜间不进行生产, 故夜间噪声不作检测。				

附检测点位示意图 (“▲” 为厂界噪声检测点位)
 (“◎” 为工业废气有组织排放检测点位)



编制:

审核:

签发人:

签发日期:

****报告结束****

附件3采样照片



附件4环评批复

东莞市生态环境局

东环建〔2019〕16379号

关于东莞市扬志精密五金有限公司 建设项目环境影响报告表的批复

东莞市扬志精密五金有限公司：

你单位委托东莞市新腾环保科技有限公司编制的《东莞市扬志精密五金有限公司建设项目环境影响报告表》已收悉。经研究，批复如下：

一、东莞市扬志精密五金有限公司在东莞市虎门镇村头村大板地深翔厂房2栋2楼东面（与营业执照地址相符，北纬22°48'58.50"，东经113°43'36.07"）建设。项目占地面积1800平方米、建筑面积1800平方米，年加工生产通讯设备连接器60万条、模具95吨。主要设备为立式注塑机3台、研磨机1台、电烙铁20把等（详见该建设项目环境影响报告表）。

根据报告表的评价结论，在全面落实报告表提出的各项污染防治措施，并确保各类污染物排放稳定达标且符合总量控制要求的前提下，项目按照报告表中所列性质、规模、地点、采用的生产工艺和拟采取的环境保护措施进行建设，从环境保护角度可行。

二、项目环境保护要求：

（一）不允许排放生产性废水。切削液、冷却用水循环使用，不外排。研磨废水（4.05t/a）须经固定的收集设施收集后交给有

资质单位处理。

(二)生活污水经处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准后排入市政截污管网,引至东莞市虎门宁洲污水处理厂处理。

(三)注塑成型工序产生的废气经配套设施收集处理后高空排放,废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4中大气污染物排放限值要求;焊锡工序产生的废气经收集后高空排放,废气排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。

(四)做好设备的消声降噪措施,噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

(五)按照分类收集和综合利用的原则,妥善处理处置各类固体废物,防止造成二次污染。项目产生的危险废物须严格执行国家和省危险废物管理的有关规定,交给资质单位处理处置。一般工业固体废物综合利用或委托有相应资质的单位处理处置。危险废物、一般工业固体废物在厂内暂存应分别符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013年修改单的要求,并按有关规定落实工业固体废物申报登记制度。

三、按照国家、省和市的有关规定规范设置排污口,安装主要污染物在线监控系统,按环保部门的要求实施联网监控。

四、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后,按规定对配套建设的环境保护设施进行验收,验收合格后,项目方可正式投入生产或者使用。

五、报告表经批准后,建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变动的,应当重新报批环境影响评价文件。

六、该项目须符合法律、行政法规,涉及其它须许可的事项,取得许可后方可建设。

东莞市生态环境局
2019年8月27日
(3)

附件5验收监测委托书

验收监测委托书

东莞市三谱检测技术有限公司：

现我 ~~东莞市三谱检测技术有限公司~~ 东莞市志精密五金有限公司 委托贵公司承担我公司环境保护验收监测工作，并编制环境保护验收监测报告。

望贵公司受委托后，按照国家和广东省有关法律、法规、标准和文件开展本项目的验收监测工作。

特此委托！

委托单位(盖章) _____

日期：____年__月__日



附件6夜噪证明

声 明

兹有 东莞拓马精密五金有限公司，
地址位于 东莞虎门镇村头大板地海翔厂厦二楼对楼车间。
主要从事 数控机床及零件制造和到设备制造及维修，为
防止噪声扰民等现象的发生，我司在每天晚上 22:00 到次日
6:00 期间不进行生产作业。

特此声明!

声明单位: _____ (公章)

声明日期: _____



附件 7 工况证明

生产工况证明

东阳市精密五金有限公司 建设项目在竣工验收监测期间生产工况稳定, 环境保护设施运行正常, 生产负荷详见下表。

监测期间生产工况一览表

序号	监测日期	产品名称	设计日产量(天)	实际日产量(天)	生产工况(%)
1	12.3	通讯设备连接器	0.2万条	0.16万条	80%
		模具	0.316吨	0.253吨	
2	12.4	通讯设备连接器	0.2万条	0.16万条	80%
		模具	0.316吨	0.253吨	

备注: 1、项目年生产通讯设备连接器60万条/年, 模具95吨/年。
2、项目年工作300天, 每天一班, 每班工作8小时。

特此证明!

公司盖章:

日期:



附件8分批验收证明

分批验收证明

兹有我公司 东盛扬志精密五金有限公司，
地址位于 东盛镇门镇村大板地连翔厂后二楼东面。
主要从事 机械加工、零件制造和表面处理，因部分设备未上，待设备投入生产后，另行申报验收！

特此证明！

单位(公章)

日期

