

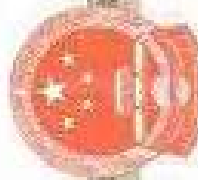
三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生 产项目（先行）竣工环境保护设施验收 监测报告表

三飞检测（JY2019043）号

建设单位：三门鸿利铜业有限公司

编制单位：台州三飞检测科技有限公司

二零一九年九月



营业执照

(副本)

统一社会信用代码

91331022MA2AKA6H3X (1/1)

扫描二维码
即可下载
“浙里办”APP
或“浙里办”小程序
办理业务



名称 台州三飞检测科技有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)
法定代表人 林浙江
经营范围 环境检测, 职业卫生技术服务, 公共场所卫生技术服务。(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)

注册资本 壹佰万元整
成立日期 2017年09月21日
营业期限 2017年09月21日至长期
住所 浙江省台州市三门县海阔街道滨海新城泰和路20号



登记机关

2019年08月22日

国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过
国家信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制



检验检测机构 资质认定证书

证书编号:181112342338

名称:台州三飞检测科技有限公司

地址:浙江省台州市三门县海润街道滨海新城泰和路20号

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
责任由台州三飞检测科技有限公司承担。



许可使用标志



181112342338

发证日期:2018年07月20日

有效日期:2024年07月19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。

建设单位法人代表： 陈方

编制单位法人代表： 林辉江

项 目 负 责 人：

填 表 人：

建设单位：三门鸿利铜业有限公司

电话:18358611188

传真:

邮编: 317100

地址:三门县浦坝沿海工业城

编制单位：台州三飞检测科技有限公司

电话:0576-83365703

传真:/

邮编:317100

地址：三门县海润街道滨海新城泰和路20号

目 录

前 言.....	1
一、项目概况.....	2
二、项目建设情况.....	5
三、环境保护设施.....	9
四、环境影响评价结论及环评批复要求.....	23
五、验收监测质量保证及质量控制.....	26
六、验收监测内容.....	31
七、验收监测结果.....	33
八、验收监测结论.....	42
附件 1 环评批复.....	46
附件 2 危废处置协议.....	49
附件 3 危废管理台账.....	51
附件 4 营业执照.....	52
附件 5 雨污管向图.....	53
附图 1 项目地理位置及周边环境概况图.....	54
附图 2 厂区平面布置及采样点位示意图.....	55
附图 3 抛光废气处理设施.....	56
附图 4 浇铸、覆膜废气处理设施.....	57
附图 5 熔化废弃处理设施.....	58
附图 6 危废仓库.....	59
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	60

前 言

三门鸿利铜业有限公司成立于 2017 年 12 月，购置三门县群祥塑料厂位于三门县浦坝港镇沿海工业城的闲置厂房，建筑面积 2800m²，项目总投资 1000 万元，购置工频熔化炉、造型机、数控车床、钻床、抛光机、压铸机等生产设备，形成年产 80 万套水龙头的生产能力。企业主要从事铜制品、水暖管道零件、卫生洁具、模具、阀芯、塑料制品（不含塑料桶）制品、销售；五金零售等经营范围。主要生产工艺有机加工、焊接、组装、喷漆（面漆和底漆）、晾干、检验等。

三门鸿利铜业有限公司于 2011 年委托浙江东天虹环保工程有限公司编制了《三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产项目环境影响报告表》，并于 2018 年 4 月 25 日取得该项目的原三门县环境保护局审批文件（三环建【2018】67 号）。项目现阶段的黄铜零配件的生产设备未购置，生产工序未实施，黄铜零配件为直接外购。先行项目建设的同时并委托台州华上环保科技有限公司建立了废气环保处理设施，目前各环保设施运行基本稳定。

根据国家有关环保法律法规的要求，建设项目必须执行“三同时”制度，相应的环保设施须经验收合格后方可投入运行使用。受三门鸿利铜业有限公司委托，我公司承担了该项目竣工环境保护验收监测工作，于 2019 年 4 月对其进行现场踏勘，并于 2019 年 5 月 7、8 日对其进行现场监测，在对现场进行勘查和监测的基础上编制了此验收监测报告。本次验收为先行验收，验收范围为年产 80 万套水龙头生产项目，但不包含黄铜零配件生产工序。

一、项目概况

建设项目名称	三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产项目				
建设单位名称	三门鸿利铜业有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	三门县浦坝沿海工业城				
主要产品名称	水龙头				
设计生产能力	年产 80 万套水龙头				
实际生产能力	年产 80 万套水龙头				
建设项目环评时间	2018 年 4 月	开工建设时间	2018 年 5 月		
调试时间	2018 年 7 月	验收现场监测时间	2019 年 5 月 7-8 日		
环评报告表 审批部门	台州市生态环境局三门分局 (原三门县环境保护局)	环评报告表 编制单位	浙江东天虹环保工程有限公司		
环保设施设计单位	台州华上环保科技有限公司	环保设施施工单位	台州华上环保科技有限公司		
投资总概算	200 万	环保投资总概算	90 万	比例	45%
实际总概算	1000 万	环保投资	50 万	比例	5.0%
验收监测依据	1.1 中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 7 月）； 1.2 环境保护部国环规环评〔2017〕4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》；1.3 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018 年 5 月 16 日）； 1.4 浙江省人民政府令第 364 号《浙江省建设项目环境保护管理办法》（2018 年 1 月 22 日）； 1.5 浙江省环境监测中心《浙江省环境监测质量保证技术规定》； 1.6 《国家危险废物名录》（环保部令第 39 号 2016 年 6 月 14 日）； 1.7《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号）； 1.8《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52 号）。 1.9 《三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产项目建设环境影响报告表》（浙江东天虹环保工程有限公司，2018 年 4 月）； 1.10《三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产项目建设环境影响报告表的批复》（三环建〔2018〕67 号，2018 年 4 月 25 日）； 1.11 《三门鸿利铜业有限公司废气处理方案》，台州华上环保科技有限公司； 1.12 三门鸿利铜业有限公司提供其他相关材料。				

1、废水

先行项目废水主要为生活污水。生活污水经预处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后进入污水管网至沿海工业城污水处理厂排放，其中氨氮和总磷参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013），项目污水最终由三门县沿海污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中的一级 B 标准后排放。具体标准见表 1-1。

表 1-1 《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）单位：mg/L (pH 值除外)

污染物	pH 值	悬浮物	化学需氧量	动植物 油类	*氨氮	*总磷	五日生化 需氧量
三级标准	6-9	400	500	100	35	8	300

注：*表示氨氮、总磷指标执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）排放标准

表 1-2 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）单位：mg/L (pH 值除外)

污染物	pH 值	悬浮物	化学需氧量	动植物 油类	氨氮	总磷	五日生化 需氧量
一级 B 标准	6-9	20	60	3	8	1	20

2、废气

先行项目粉尘、非甲烷总烃、锌及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中新污染源排放标准二级标准，具体标准值见表 1-3；熔化炉产生的烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）中金属熔化炉的二级标准（1997 年 1 月 1 日后），具体标准值见表 1-4；氨排放标准执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93），具体标准值见表 1-5。

表 1-3 《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）

污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒(m)	二级标准	监控点	浓度 (mg/m ³)
非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓 度最高点	4.0
颗粒物	120	15	3.5		1.0
锌及其化合物	5.0	15	0.672		0.448

表 1-4 《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）

炉窑类别	烟（粉）尘最高允许浓度		烟气黑度（林格曼级）	排气筒高度
	无组织	有组织		
金属熔化炉	5mg/m ³	150mg/m ³	1	15m

表 1-5 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)

污染物	最高允许排放浓度 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值	
	排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)
氨	15	4.9	周界外浓度最高点	1.5
臭气浓度	15	2000 (无量纲)		20

3、噪声

先行项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 中的 3 类标准。具体标准值见表 1-6。

表 1-6 工业企业厂界环境噪声排放标准

类别	昼间 Leq dB(A)	夜间 Leq dB(A)
3 类	65	55

4、固废

先行项目固体废弃物排放执行《固体废弃物鉴别标准 通则》(GB 34330-2017)、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB 18599-2001) 及其修改单要求和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定；危险废物执行《固体废弃物鉴别标准 通则》(GB 34330-2017)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001) 及修改单要求中的有关规定。

5、总量控制

根据环评批复要求，该项目远期污染物排放总量见表 1-7。

表1-7 污染物排放总量 单位：t/a

项目	废水量	化学需氧量	氨氮	VOC _s	粉烟尘
外排量	600	0.036	0.005	0.923	0.427

验收监测评价标准、标号、级别、限值

二、项目建设情况

一、建设项目基本情况

三门鸿利铜业有限公司位于三门县浦坝沿海工业城，购置三门县群祥塑料厂位于三门县浦坝港镇沿海工业城的闲置厂房，建筑面积 2800m²。项目总投资 1000 万元（环保投资 50 万元），形成年产 80 万套水龙头生产规模。项目现有员工 30 人，不设住宿及食堂，生产实行白班单班制，全年工作 300 天。

二、地理位置及平面布置

三门鸿利铜业有限公司位于三门县浦坝沿海工业城，购置三门县群祥塑料厂位于三门县浦坝港镇沿海工业城的闲置厂房，项目地理位置图见附图1，周边环境概况具体见表2-1，具体见附图1。厂区生产用两幢生产厂房，实际平面布置与环评设计基本一致，具体见附图2。

根据厂区所在地周围环境现场调查及相关规划，项目周边 100m 范围内无现状居民点及规划居住用地，项目厂界距离最近的环境敏感点是滨海佳苑，距离本先行项目北方 720m，因此本的卫生防护距离符合要求。

表 2-1 先行项目周围概况

项目地块	方位	周边用地现状概况	规划情况
三门县群祥塑料厂	东	隔厂为三门县际祥塑料厂	工业用地
	南	隔一条马路为台州市金港印务有限公司	
	西	隔厂为台州市应达铸造有限公司	
	北	隔厂为台州市航宇模具有限公司	
	北	距离厂区720米为滨海佳苑	/
	北	距离厂区 780 米为三角塘村	
	东北	距离厂区 950 米为嘉汇城市广场	

三、生产设施与设备

1、先行项目主要生产设备见表2-2。

表2-2 先行项目主要生产设备

序号	设备名称	型号	环评数量（台）	现状数量	符合性	备注
1	工频熔化炉	300kg	1	0	-1	铜熔化未实施
		300kg	2	0	-2	锌熔化
		100kg	0	1	+1	锌熔化
		500kg	0	1	+1	锌熔化
2	浇铸台	/	14	12	-2	/
3	造型机	/	18	16	-2	/
4	滚砂机	/	2	2	一致	/
5	复合机	/	10	13	一致	/
6	数控机床	CJK0620	2	3	+1	1 备用
7	钻床	Z512B	5	7	+2	2 备用
8	动力钻床	US-74	5	5	一致	/
9	仪表车床	C0640	5	3	一致	/
10	普通车床	CZ6132A	1	3	一致	/
11	砂轮机	250MM	2	1	-1	/
12	切割机	/	2	2	一致	/
13	切料机	SH-70	1	0	-1	/
14	抛光机	3W	30	10	-20	/
15	压铸机	ZL-88T (200kg)	2	0	-2	/

2、设备产能匹配性分析：

先行项目工频炉既做熔化炉又做保温炉，全厂实际设 2 台锌锭熔化炉，1 台规格为 500kg，1 台规格为 100kg。500kg 熔炉满负荷工作一天可熔化 3 炉共计 1.5t 铝锭；100kg 熔炉满负荷工作一天可熔化 3 炉共计 0.3t 铝锭；生产项目年工作时间约 300 天，以新铝锭计年可熔化铝锭 540t 铝锭，先行项目预计全年消耗锌锭 333.3 吨，现有设备的数量匹配环评中的产能。

3、先行项目主要原辅材料用量见表 2-3。

表 2-3 先行项目主要原辅材料一览表

序号	原辅材料名称	环评数量	2019 年 4 月 1 日~5 月 31 日消耗情况(54 天)	折算年使用量(以满负荷生产折算, 300 天)
1	除渣剂	0.4t/a	0.07t	0.39t
2	脱模剂	0.1t/a	0.016t	0.09t
3	覆膜砂	80t/a	14t	79.6t
4	石墨粉	0.5t/a	0.09t	0.50t
5	锌锭	333.3t/a	59.5t	330.6t
6	柴油	2.0t/a	/	/

注：黄铜零配件外购，柴油作红冲冲床润滑剂用。

4、项目主要产品生产情况见表 2-4

表 2-4 本项目主要产品生产情况

序号	设备名称	批复产量 (万套/a)	2019 年 4 月 1 日~5 月 31 日生产量(万套)	折算实际年生产量(万 套/a)
1	锌水龙头	45	7.3	44.7
2	铜水龙头	35	5.7	34.9
备注	2019 年 4 月 1 日~5 月 31 日共生产 49 天；年工作 300 天。铜零配件外购，仅在先行项目车间内组装。			

企业生产计划根据客户的订单而安排，据调查，先行项目主要生产设备建设情况与环评一致，因此先行项目满负荷生产，可达年加工水龙头 80 万套的生产要求，生产能力与环评一致。

四、企业水量平衡情况

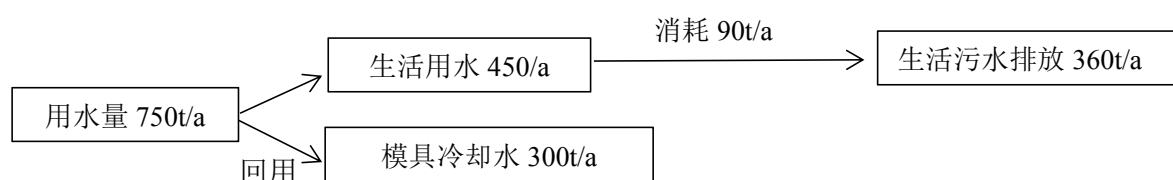


图 2-1 项目水平衡图 (单位: t/a)

五、项目工艺流程

1、项目主要为各种水龙头，主要生产工艺为制芯、熔化、浇铸、滚砂处理、机加工打磨处理等；先行项目生产过程中使用的黄铜零配件全部直接外购，不在厂区内生产，目前未设红冲工序，先行项目产品生产工艺流程见图 2-2。

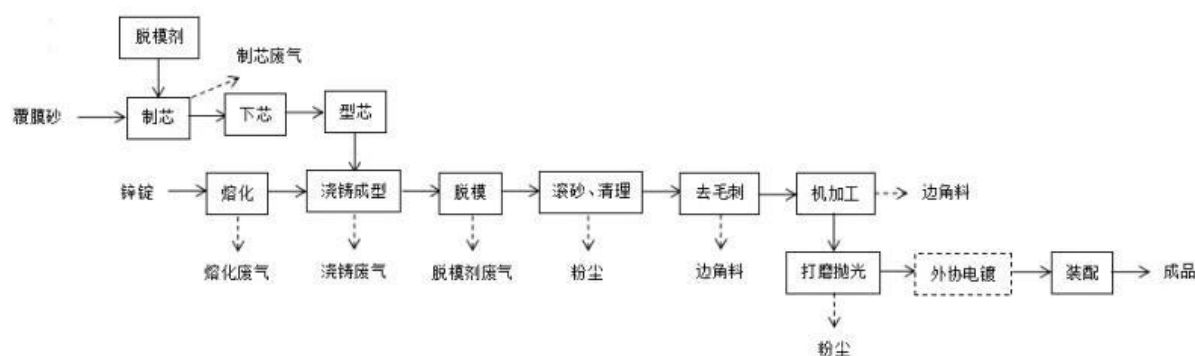


图 2-2 先行项目产品生产工艺流程图

2、工艺流程说明：

本先行项目生产工艺流程主要分为：制芯、锌熔化浇铸、滚砂清理、机加工、打磨抛光等。

(1) 制芯

先行项目采用覆膜砂制芯，造型机工作温度在 200~280℃，覆膜砂表面的树脂(热塑

性酚醛树脂)在该温度下基本不发生分解；为使得型芯能从模具上脱落，需要在模具上喷涂脱模剂，模具中的有机物质会全部挥发出来。

（2）铜/锌熔化浇铸

①铜合金熔化未实施，直接外购。

②锌合金熔化：将锌锭放入熔化炉中，加热至420~480℃（不同锌锭加热温度不同）将锌熔化，熔化过程中会因为锌合金中可燃物的燃烧和某些金属及化合物挥发、蒸发而产生一定量的烟尘。

③铜/锌浇铸（铜浇铸未实施）：熔化炉中的铜液/锌液需要使用舀勺从炉中舀出，从模型浇铸口上方浇入。在浇铸过程中，铜水/锌水会挥发出少量无组织烟尘和水蒸气。在铜/锌水倒入模具之前，要在模具表面喷洒脱模剂。铜水龙头模具使用石墨粉和水配制的混合物作为脱模剂（1t 石墨粉配 20t 水）。

④锌压铸（未实施）。

（3）红冲（未实施）。

（4）滚砂清理：解模过程中，芯砂将全部报废，铜模/铁模可重复利用；进入机加工工序前，铸件需放入滚砂机清除表面附着的砂。

（5）机加工、打磨抛光：铜棒经切料机切割成产品要求的尺寸，采用车床等机床对零件进行精密加工，确保尺寸准确。铸件经滚砂清理后，采用车床、台钻加工螺纹及孔洞；根据产品需求，采用抛光机将铸件表面氧化层打磨，委托其他企业在铸件表面镀上镀层，最后组装。

三、环境保护设施

一、污染物治理设施

1、废水

①废水产生情况

项目主要为熔炉、压铸机冷却水经冷却塔冷却后循环使用，冷却水不外排，需定期补充，年补充量约 300t/a；项目废水主要为职工生活污水，实际产生的废水种类与环评一致。具体产生及治理情况见表 3-1。

表 3-1 项目废水产生及治理情况一览表

废水类别	废水来源及名称	排放规律	治理设施	排放去向
生活污水	职工生活污水	间歇	经厂区化粪池预处理	沿海工业城污水处理厂

②废水处理情况

根据环评内容，先行项目废水主要为生活污水。生活污水经预处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后进入污水管网至沿海工业城污水处理厂排放，其中氨氮和总磷参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013），项目污水最终由三门县沿海污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中的一级 B 标准后排放。

实际情况：生活污水经厂区化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中的三级标准后进入污水管网至沿海工业城污水处理厂。具体废水处理工艺流程如下图所示：



图 3-1 实际废水处理流程图

2、废气

①废气产生情况

先行项目主要产生的废气为：制芯废气、熔化废气、压铸废气、浇铸废气、脱模废气、滚砂清理粉尘、打磨抛光粉尘。具体产生及治理情况见表 3-2。

表 3-2 先行项目废气产生及治理情况一览表

废气类别	废气来源及名称	治理设施	排放去向
制芯废气	制芯车间	车间无组织排放，加强车间通风换气	车间无组织
熔化废气	锌熔化浇铸车间	通过集气罩收集后，经沉降冷却后通过布袋除尘+滤筒除尘器处理后通过排气筒 15m 高空排放	15m 高空排放
压铸废气	锌熔化压铸	通过集气罩收集后，经沉降冷却后通过布袋除尘处理后通过排气筒 15m 高空排放	15m 高空排放
浇铸废气	浇铸台	通过集气罩收集后，经低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并 15m 高空排放	15m 高空排放
脱模废气	脱模工序		
滚砂清理粉尘	滚砂车间	滚砂、清理工序全部设置于专用密闭小隔间内，减少开关门次数，定时洒水抑尘，防止扩散	车间无组织
打磨抛光粉尘	打磨抛光车间	吸风口收集后，经沉降室+布袋除尘系统，粉尘经处理后通过排气筒 15m 高空排放	15m 高空排放

②废气处理情况

根据环评内容，项目产生的废气主要为制芯废气、熔化废气、压铸废气、浇铸废气、脱模废气、红冲废气、滚砂清理粉尘、打磨抛光粉尘。制芯废气：在车间内安装排气扇，加强车间通风换气；熔化废气：项目采用工频熔化炉，要求熔化车间独立设置。在熔化炉上方设置密闭吸风罩。吸风罩三面封闭、一面可开关加料（弃渣）口的固定吸风罩，对熔炉废气和渣罐废气进行捕集，再外加集气柜，将熔化炉、集气罩置于内部，形成微负压吸风，确保废气捕集率在 95%以上，废气收集后经沉降冷却后通过脉冲式布袋除尘+滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒排放；压铸废气：锌压铸车间除熔炉上方设置密闭集气罩，压铸机模具开合点上方设置低悬集气罩，确保废气捕集率在 95.6%以上。收集后经冷却沉降室+脉冲式布袋除尘处理后通过 15m 排气筒排放；浇铸废气：废气采用集气罩综合集气方式捕集烟气，捕集效率按 80%计，浇铸废气收集后经低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并排放，排放高度为 15m；脱模废气：在浇铸过程中脱模剂会气化形成有机废气（环评以非甲烷总烃计），该废气与浇铸废气一并收集后经低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并排放，排放高度为 15m；红冲废气：针对红冲废气，环评要求企业在红冲工段上方设置 3 面闭口 1 面敞口的集气罩，红冲废气经集气罩收集后通过工业油雾净化器处理后排放，排放高度不低于 15m；滚砂清

理粉尘：滚砂、清理工序全部设置于专用密闭小隔间内，减少开关门次数，定时洒水抑尘，防止扩散；打磨抛光粉尘：所有打磨抛光工位设两侧和上部封闭的挡板，仅留出吸风打磨口，配套沉降室+布袋除尘系统，粉尘经处理后通过 15m 排气筒排放。

实际情况：熔化废气，通过集气罩收集后，经沉降冷却后通过布袋除尘+滤筒除尘器处理后 15m 高空排放；压铸工序未实施；浇铸废气及脱模废气，通过集气罩收集后，低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并排放，15m 高空排放；制芯废气车间无组织排放，加强车间通风换气；滚砂清理粉尘，滚砂、清理工序全部设置于专用密闭小隔间内，减少开关门次数，定时洒水抑尘，防止扩散；打磨抛光粉尘经吸风口收集后，经沉降室+布袋除尘系统，粉尘经处理后 15m 高空排放。具体废气处理工艺流程如下图 3-2 所示：

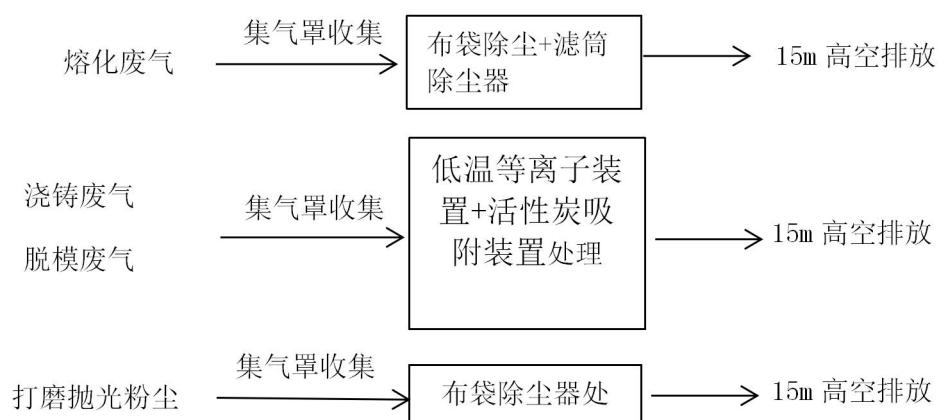


图 3-2 实际废气处理流程图

3、噪声

①噪声产生情况

项目主要噪声为中频熔化炉、造型机、滚砂机、车床、钻床等生产设备的运行噪声，实际产生的噪声与环评一致。具体产生及治理情况见表 3-3。

表 3-3 先行项目噪声产生及治理情况一览表

噪声类别	噪声来源及名称	治理设施
工业噪声	生产设备运行噪声	合理布局、进行隔声降噪措施

②噪声处理情况

根据环评内容，选用高效低噪声设备，在源强上减少噪声的影响；噪声较大设备需设置混凝土减震基础，并尽量安装于厂房中央，加强车间内设备的管理与维护，加强员工环保意识，防止人为噪声影响；合理安排好高噪声设备的运转时间安排；在厂房临厂界侧重点加强绿化，种植高大乔木，形成一道绿色屏障。

实际情况：企业合理布局高噪声设备，同时采取了隔声降噪措施。

4、固废

①固废产生情况

项目主要产生的固废为：包装废物、炉渣、集灰尘、废砂、废柴油、废活性炭和生活垃圾等。包装废物：原料解包，产生量约为 0.1t。炉渣：锌锭熔化过程中铝锭中的少量杂质一般会上浮到熔炉表面，则炉渣年产生量约 0.446 吨。集灰尘：集灰尘主要为锌灰，锌灰年产生量为 0.739t/a，收集后由供应商回收再利用。废砂：废砂源自铸件脱模的覆膜砂，产生量约 80t/a。废柴油：废柴油用作于红冲冲床的润滑剂，产生量约为 0.8t（先行项目目前未设置红冲工序，因此产生量为 0）。废活性炭：废活性炭源自废气处理设工序，产生量约 0.8t/a，收集后由委托有相关资质的单位处置。生活垃圾：项目劳动定员 30 人，生活垃圾产生量以每人每天 0.5kg 计，则每年项目生活垃圾产生量约 4.5t。

②固废仓库建设情况

一般固废堆场：本项目在制芯生产车间设有一处一般固废堆场，用于临时堆放炉渣、沉渣等一般固废。

危险固废仓库：本项目在制芯生产车间东侧设有一座占地面积 8 平方米的危险固废仓库，仓库内涂有环氧地坪，放置托盘，仓库外贴有危险警示标识和周知卡。综上所述，该仓库具有防风防雨防渗漏功能。

固废产生的排放情况与环评对比详见表 3-4。

表3-4 先行项目固体废物环评产生量和处置方式汇总表

序号	固废名称		产生工序	是否属危险废物	废物代码	环评产生量 (t/a)	2019 年 4 月 1 日~5 月 31 日实际产生量 (t)	折算年产生量 (t/a)	实际处置情况
1	废包装物		原料解包	否	/	0.1	0.016	0.1	收集后外售
2	炉渣	铜渣	熔化	是	HW48, 321-027-48	0.672	先行项目暂不涉及	先行项目暂不涉及	委托台州市德长环保有限公司处置
		锌渣		否	/	0.446	0.072	0.441	收集后外售
3	集尘灰	铜灰	废气处理	是	HW48, 321-027-48	0.338	先行项目暂不涉及	先行项目暂不涉及	委托台州市德长环保有限公司处置
		锌灰		否	/	0.739	0.120	0.735	收集后外售
4	废砂		铸件脱模	否	/	80	13	79.6	收集后外售
5	废柴油		设备保养	是	HW08, 900-217-08	0.8	先行项目暂不涉及	先行项目暂不涉及	委托台州市德长环保有限公司处置
6	废活性炭		废气处理	是	HW49, 900-041-49	0.8	0.2	0.8	
7	生活垃圾		职工生活	否	/	7.5	0.74	4.5	环卫部门定期清运

二、环保设施投资及“三同时”落实情况

1、环保设施投资情况

先行项目总投资 1000 万元人民币，实际环保投资约 50 万元，占项目总投资的 5.0%，项目环保设施投资费用具体见表 3-3。

表 3-3 项目环保设施投资费用

序号	项目名称	环评投资（万元）	实际投资（万元）
1	废气治理	80	40
2	废水治理	0	2
3	噪声防治	5	3
4	固废处置	5	4
5	绿化	0	1
环保投资额合计		90	50

2、环保设施“三同时”落实情况

2.1 先行项目环保设施与环评对照落实情况详见下表 3-4。

表 3-4 项目环保设施“三同时”落实情况

类别	环评要求	实际情况	备注
废气	制芯废气	车间无组织排放，加强车间通风换气	环评一致
	熔化废气	通过集气罩收集后，经沉降冷却后通过布袋除尘+滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒排放	环评一致
	压铸废气	通过集气罩收集后，经沉降冷却后通过布袋除尘处理后通过 15m 排气筒排放	压铸工序未实施
	浇铸废气	通过集气罩收集后，低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并 15m 高空排放	环评一致
	脱模废气		
	滚砂清理粉尘	滚砂、清理工序全部设置于专用密闭小隔间内，减少开关门次数，定时洒水抑尘，防止扩散	环评一致
	打磨抛光粉尘	吸风口收集后，经沉降室+布袋除尘系统，粉尘经处理后通过 15m 排气筒排放	环评一致

类别			环评要求	实际情况	备注
水污染物	日常生活	CODcr、NH3-N	生活污水经预处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后进入污水管网至沿海工业城污水处理厂排放，其中氨氮和总磷参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013），项目污水最终由三门县沿海污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中的一级 B 标准后排放。	生活污水经厂区化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中的三级标准后纳管至沿海工业城污水处理厂。	/
固体废物	废包装物	纸、塑料	分类收集外卖，不得露天堆放，并按一般固废管理要求做暂时储存管理工作及防雨防渗透。	分类收集外卖	环评一致
	锌渣	金属			
	锌灰	金属			
	废砂	覆膜砂			
	危险废物	铜渣、铜灰、废柴油、废活性炭	送有资质单位处置，严禁露天堆放，设专用危废储存间，并按照危险废物管理要求做暂时储存管理工作及防雨防渗；严格执行转移联单制度。	设专用危废储存间，并按照危险废物管理要求做暂时储存管理工作及防雨防渗；送台州德长城环保科技有限公司处置。	仅废活性炭，仅锌工序先行，暂不涉及铜渣、铜灰、废柴油的产生
	生活	生活垃圾	由环卫部门统一清运处理。	由环卫部门统一清运处理。	环评一致
噪声	车间	设备噪声	①生产时关闭车间门窗；②尽量选用优质低噪设备；③加强机械设备的检修和日常维护，使各设备均处于正常良好状态运行，以减少机械故障等原因造成的振动及声辐射	选用高效低噪声设备，在源强上减少噪声的影响。加强车间内设备的管理与维护，加强员工环保意识，防止人为噪声影响合理安排好高噪声设备的运转时间安排。	环评一致

2.2 先行项目环保设施环评批复落实情况详见下表 3-5。

表 3-5 环评批复要求落实情况

批复要求	落实情况
项目建设情况	
三门鸿利铜业有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城，购置三门县群祥塑料厂现有厂房，占地面积 2800 平方米，总投资 200 万元，形成年产 80 万套水龙头的生产能力。	已落实。 三门鸿利铜业有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城，购置三门县群祥塑料厂现有厂房，占地面积 2800 平方米，总投资 1000 万元，形成年产 80 万套水龙头的生产能力。建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护对策措施与环评基本一致。
废水防治方面	
加强废水污染防治。本项目生活污水经化粪池预处理后纳管，达到沿海工业城污水处理厂纳管标准后纳入污水处理厂，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级纳管标准，污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准。	已落实。 生活废水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后进入污水管道纳管至沿海工业城污水处理厂。
废气防治方面	
加强废气污染防治。项目工频熔化炉烟气排放、抛光铅尘排放浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的二级标准；其他工艺废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准；氨、臭气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准；CO 执行《工作场所有害因素职业接触限值化学有害因素》（GBZ2.1-2007）中的标准。	已落实。 熔化废气，通过集气罩收集后，经沉降冷却后通过布袋除尘+滤筒除尘器处理后 15m 高空排放；压铸工序未实施；浇铸废气及脱模废气，通过集气罩收集后，低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并 15m 高空排放；制芯废气车间无组织排放，加强车间通风换气；滚砂清理粉尘，滚砂、清理工序全部设置于专用密闭小隔间内，减少开关门次数，定时洒水抑尘，防止扩散；打磨抛光粉尘经吸风口收集后，经沉降室+布袋除尘系统，粉尘经处理后 15m 高空排放。
固废防治方面	
加强固废污染防治。一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）以及《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》（公告 2013 年第 36 号）；项目产生的废活性炭、铜渣、铜灰等危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）要求。	已落实。 包装废物、锌渣、锌尘、废砂等一般固废经统一收集后外售。铜渣、铜灰、废柴油、废活性炭等危险废物收集后放入危废仓库，送台州德长环保有限公司处置。
噪声防治方面	
加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备应采取有效措施降噪，做好设备维修保养工作，降低噪声对厂界的影响，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声	已落实。 选用高效低噪声设备，在源强上减少噪声的影响。加强车间内设备的管理与维护，加强

排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。	员工环保意识，防止人为噪声影响合理安排好高噪声设备的运转时间安排。
总量控制	
严把污染排放总量指标。项目实施后，项目废水主要是生活污水，废水总排放量 600 吨/年，总量控制指标：CODCr 0.036 吨/年，NH ₃ -N 0.005 吨/年，VOCs 0.923 吨/年，粉尘 0.427 吨/年。	已落实。 先行项目实施后各污染物排放总量均低于环评批复污染物排放总量指标。

3、先行项目建设变更情况

类别	环评内容	实际建设	是否属于重大变化
生产设备	1 台铜熔化炉，规格为 300kg；2 台锌熔化炉，规格为 300kg；浇铸台 14 台；造型机 18 台；滚砂机 2 台；复合机 10 台；数控机床 2 台，钻床 5 台；动力钻床 5 台；仪表车床 5 台；普通车床 1 台；砂轮机 2 台；切割机 2 台；切料机 1 台；抛光机 30 台；红冲冲床 3 台；压铸机 2 台。	无铜熔化炉；2 台锌熔化炉，规格为 500kg、100kg；浇铸台 12 台；造型机 16 台；滚砂机 2 台；复合机 13 台；数控机床 3 台，钻床 7 台；动力钻床 5 台；仪表车床 3 台；普通车床 3 台；砂轮机 1 台；切割机 2 台；切料机 0 台；抛光机 10 台；红冲冲床 0 台；压铸机 1 台。	先行项目铜件外购，产能符合环评要求，不属于重大变化；熔炉产能符合环评要求，不属于重大变化；12 台浇铸台产能符合环评要求，不属于重大变化；造型机、复合机、钻床、仪表车床、普通车床、砂轮机、切料机、红冲冲床等属于机加工设备，不实施产能，不属于重大变化；环评内压铸机 1 用 1 备，实际压铸工序未实施。
废气处理设施	制芯废气：在车间内安装排气扇，加强车间通风换气；熔化废气：项目采用工频熔化炉，要求熔化车间独立设置。在熔化炉上方设置密闭吸风罩。吸风罩三面封闭、一面可开关加料（弃渣）口的固定吸风罩，对熔炉废气和渣罐废气进行捕集，再外加集气柜，将熔化炉、集气罩置于内部，形成微负压吸风，确保废气捕集率在 95% 以上，废气收集后经沉降冷却后通过脉冲式布袋除尘+滤筒除尘器处理后通过 15m 排气筒排放；压铸废气：锌压铸车间除熔炉上方设置密闭集气罩，压铸机模具开合点上方设置低悬集气罩，确保废气捕集率在 95.6% 以上。收集后经冷却沉降室+脉冲式布袋除尘处理后通过 15m 排气筒排放；浇铸废气：废气采用集气罩综合集气方式捕集烟气，捕集效率按 80% 计，浇铸废气收集后经低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并排放，排放高度为 15m；脱模废气：在浇铸过程中脱模剂会气化形成有	熔化废气，通过集气罩收集后，经沉降冷却后通过布袋除尘+滤筒除尘器处理后 15m 高空排放；压铸工序未实施；浇铸废气及脱模废气，通过集气罩收集后，低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并 15m 高空排放；制芯废气车间无组织排放，加强车间通风换气；滚砂清理粉尘，滚砂、清理工序全部设置于专用密闭小隔间内，减少开关门次数，定时洒水抑尘，防止扩散；打磨抛光粉尘经吸风口收集后，经沉降室+布袋除尘系统，粉尘经处理后 15m 高空排放。	压铸工序未实施，不增加污染物总量，不属于重大变化。

	机废气（环评以非甲烷总烃计），该废气与浇铸废气一并收集后经低温等离子装置+活性炭吸附装置处理后，并入熔化废气排气筒一并排放，排放高度为 15m；红冲废气：针对红冲废气，环评要求企业在红冲工段上方设置 3 面闭口 1 面敞口的集气罩，红冲废气经集气罩收集后通过工业油雾净化器处理后排放，排放高度不低于 15m；滚砂清理粉尘：滚砂、清理工序全部设置于专用密闭小隔间内，减少开关门次数，定时洒水抑尘，防止扩散；打磨抛光粉尘：所有打磨抛光工位设两侧和上部封闭的挡板，仅留出吸风打磨口，配套沉降室+布袋除尘系统，粉尘经处理后通过 15m 排气筒排放。		
废水	生活污水经预处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后进入污水管网至沿海工业城污水处理厂排放，其中氨氮和总磷参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013），项目污水最终由三门县沿海污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中的一级 B 标准后排放。	生活污水经厂区化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中的三级标准后纳管至沿海工业城污水处理厂。	与环评一致。
固废	包装废物、炉渣、集灰尘、废砂、废柴油、废活性炭和生活垃圾等。	/	固废目前仅涉及废活性炭，具体见固废分析章节

参照环办[2015]52 号和环办环评[2018]6 号文件要求，以上变动情况均不改变产能，不增加污染物排放总量，不影响环境敏感点；其他主要生产设备、项目性质、原辅料消耗、规模、生产工艺等均与环评一致，因此本项目无重大变动。

4、先行项目环境准入条件符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	企业情况说明	是否符合
相关政策	产业政策	1	1 万吨/年以上的再生铝项目	本项目不涉及	/
		2	1 万吨/年以上的再生铅项目	本项目不涉及	/
		3	采用砂型与离心铸造工艺，且生产能力在 5000t/a 以上的铸铁企业，或生产能力在 4000t/a 的铸钢企业，或生产能力 400t/a 以上的其他有色金属铸造企业	属于有色金属铸造企业，生产能力约 590t/a	符合
		4	不使用燃煤火焰反射加热炉	本项目不使用	符合
		5	不使用无芯工频感应电炉	本项目不使用	符合
		6	不使用 GGW 系列中频无心感应熔炼炉	本项目不使用	符合
		7	不使用直径 1.98 米水煤气发生炉	本项目不使用	符合
		8	再生有色金属生产中不采用直接燃煤的反射炉	本项目不涉及	/
		9	不使用焦炭炉熔化有色金属	本项目不使用	符合
		10	不使用以焦炭为燃料的有色金属熔炼炉	本项目不使用	符合
		11	不利用坩埚炉熔炼再生铝合金、再生铅的工艺及设备	本项目不使用	符合
		12	4 吨以上反射炉再生铝生产工艺及设备	本项目不涉及	/
		13	50 吨以上传统固定式反射炉再生铜生产工艺及设备	本项目不涉及	/
		14	大于 3 t/h 的铸造冲天炉	本项目不涉及	/
		15	不使用铜线杆(黑杆)生产工艺	本项目不使用	符合
		16	不使用无烟气治理措施的再生铜焚烧工艺及设备	本项目不使用	符合
		17	不属于无环保措施提取线路板中金、银、钯等贵金属	本项目不属于	符合
		18	不属于砂型铸造粘土烘干砂型及型芯	本项目不属于	符合
		19	不属于砂型铸造油砂制芯	本项目不属于	符合
		20	不属于粘土砂干型/芯铸造工艺	本项目不属于	符合
	相关手续	21	经发改、经信、工商、安监、卫生、建设、国土等相关部门审批	已获得经信、工商、国土相关部门审批	符合
		22	严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度	已委托编制环评	符合
		23	职业病防护设施“三同时”执行到位，职业卫生防护及职业病防治达到要求	已落实	符合
		24	安全生产“三同时”执行到位	已落实	符合
	选址	25	企业选址符合相关规划	选址符合相关规划	符合
		26	防护距离内没有环境敏感点	防护距离内没有环境敏感点	符合
工艺装备/生	工艺与装备	27	各种废杂铝、铜、铅、锌、银原料，应有效分离混杂在废金属中的塑料、橡胶、钢铁、树脂、油污、油漆等其他物质	本项目不涉及	/
		28	金属熔炼过程中应选用无毒无害的覆盖剂、熔剂、精炼剂等	金属熔炼过程中选用无毒无害的熔剂	符合

产 现 场		29	须配置收尘及余热回收设施	有配套收尘装置	符合
		30	熔炼收尘过程须在密闭条件下进行	熔炼收尘过程在密闭条件下进行	符合
		31	铸造过程应配有相应造型、制芯、砂处理、清理和除尘等设备	配有造型、制芯、砂处理和除尘设备	符合
	综合 管理	32	雨污分流和循环水、污水分流	雨污分流和循环水、污水分流	符合
		33	厂区污水收集和排放系统等各类污水管线设置清晰	各类污水管线设置清晰	符合
		34	生产过程中杜绝跑、冒、滴、漏现象	加强管理，杜绝跑、冒、滴、漏现象	符合
污 染 防 治 设 施	废 水 处 理	35	废气喷淋水、堆场渗滤液、初期雨水、场地冲洗水和生活污水应纳入相应的废水处理设施处理。	废水纳入相应污水处理设施处理	符合
		36	冷却水应循环使用，工业用水重复利用率不低于 80%。	冷却水循环使用	符合
		37	废水处理工艺和规模应技术可靠、经济合理	已落实	符合
		38	废水处理使用的构筑物进行防渗、防腐处理	已落实	符合
		39	每个厂区原则上只能设一个污水排放口和一个清下水排放口，重金属污染物排放设置在线监控。	厂区设一个污水排放口	符合
	废 气 治 理	40	禁止采用露天焚烧的方法去除废金属中的塑料、橡胶、树脂以及其他杂质	本项目不涉及	符合
		41	废金属原料熔炼的企业在预处理过程中须将含氯的有机物有效分离	本项目不涉及	符合
		42	金属熔炼、精炼、浇铸、清理和废旧金属原料的预处理、中间物料破碎等所有产生粉尘部位，应安装良好的负压集气系统。配备建设旋风除尘器、沉降室、水喷淋和高效布袋收尘器等各种单一或联合工艺处理的除尘及回收处理装置。	产生粉尘部位均安装良好的负压集气系统，配备除尘及回收处理装置	企业落实后符合
		43	熔炼过程中产生的二氧化硫、硫酸雾、氟化物等气体污染物宜采用脱硫塔和弱碱性喷淋塔进行有效的吸收。	本项目不涉及	符合
		44	浇铸、制芯等过程中产生有机废气的工序，应配套废气收集和设施。	浇铸、制芯配套废气收集和设施	符合
		45	主要粉尘和废气排放部位应设置视频监控系统。	主要粉尘和废气排放部位要求设置视频监控系统	企业落实后符合
		46	废旧金属熔炼过程应提高燃烧效果，企业应在熔炼炉的下端建设二次燃烧室与骤冷室	本项目不涉及	/
	固 废 处 理	47	熔炼废渣、飞灰和污泥等，应根据《名录》和危险特性鉴别规定进行管理。	按要求进行落实	符合
		48	涉及危险废物的企业厂内应设置符合国家要求的危险废物临时贮存设施	设置符合国家要求的危险废物临时贮存设施	符合
		49	危险化学品和危险废物的包装废物应按照危废进行管理。	本项目不涉及	符合

		50	砂型铸造企业的旧砂必须进行再生利用并符合相应的回用率要求	废砂由厂家回收利用	符合
		51	危险废物转移严格执行危险废物转移联单制度	执行危险废物转移联单制度	符合
		52	厂界噪声应符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》。	厂界噪声符合 GB12348-2008	符合
	环境 应急 设施	53	企业建有规模合适的事故应急池	要求建设事故应急池	企业落实后符合
		54	配备相应的应急物质与设备	按要求进行落实	符合
		55	制定环境应急预案	按要求进行落实	符合
		56	定期进行环境事故应急演练	按要求进行落实	符合
		57	落实重金属和辐射监测制度	按要求进行落实	符合
	环境 管理	58	制度环保规章制度，设置专门的内部环保管理机构，建立企业领导、环境管理部门、车间负责人和车间环保员组成的企业环境管理责任体系	按要求进行落实	符合
		59	相关档案齐全，每日的废水、废气处理设施运行、加药及维修记录完备	按要求进行落实	符合

四、环境影响评价结论及环评批复要求

一、环评主要结论

1、大气环境影响分析结论

本项目生产过程中产生的废气主要为制芯废气、熔化废气、压铸废气、浇铸废气、脱模废气、红冲废气、滚砂清理粉尘、打磨抛光粉尘。各类废气经收集处理后均可实现达标排放。

经 AERMOD 进一步预测模式对项目排放的 PM10、TSP 和铅尘对周边环境影响的逐日逐时预测，得出以下结论：①正常工况下，项目评价范围内 PM10、TSP 和铅尘小时值、日均值在叠加本底后均未出现超标现象；②非正常工况下，敏感点铅尘没有超标现象。正常情况下排放的 PM10、TSP 和铅尘废气对周边环境的影响不大，在可接受的范围内。

根据估算模式计算结果，本次项目各无组织单元废气排放无超标点，因此无需设置大气环境防护距离。项目熔化车间和抛光车间需设置 100m 的卫生防护距离、压铸车间需设置 50m 的卫生防护距离，根据调查，卫生防护距离范围内主要为周边工业企业，厂区周边敏感点均在卫生防护距离范围之外。因此，项目卫生防护距离能够得到满足。

综上所述，在落实本环评提出的废气治理措施后，项目废气排放均能达标，经大气稀释扩散作用后，对周边大气环境影响较小。

2、水环境影响分析结论

本项目废水主要为设备冷却水和职工生活污水。

项目设备冷却水用于模具冷却，不外排，平时补充损耗即可。

项目生活污水产生量为 600m³/a，生活污水经化粪池预处理后纳管，排入市政污水管网，

经沿海工业城污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排放，对周边水体无不良影响。

3、声环境影响分析结论

项目实施后，只要做好本环评提出的各项噪声防治措施并采取相应环境保护措施的前提下，项目噪声对外部环境以及项目自身内部声环境均不会产生太大不利影响。

4、固体废物影响分析结论

项目建成后，在落实本环评提出的固体废物处置措施，做好垃圾的分类收集工作，项目固废不会对周边环境产生不良影响。

5、总结论

综上所述，本项目的建设基本符合国家和地方的相关产业政策的要求，符合当地规划和建设的要求，采取的各项污染物治理措施经济技术可行，措施有效。在采取“三废”治理措施后，项目污染物排放量较少，对周边环境质量的影响较小。从环保的角度分析，本项目的实施是可行的。

二、环评批复（三环建[2018]67 号）

三门鸿利铜业有限公司：

你单位报送的由浙江东天虹环保工程有限公司编制的《三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产线项目环境影响报告表》、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法进行了公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经研究，批复如下：

一、企业建设项目基本情况。三门鸿利铜业有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城，购置三门县群祥塑料厂现有厂房，占地面积 2800 平方米，总投资 200 万元，形成年产 80 万套水龙头的生产能力。

二、建设项目审批主要意见。根据环境影响报告表的评价结论，本项目符合“三线一单”控制要求，原则同意该项目环境影响报告表所列的建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施。若建设项目发生重大变化或者本环境影响评价文件自批准之日起超过五年方开工建设的，须报我局重新报批或审核。

三、严把污染排放总量指标。项目实施后，项目废水主要是生活污水，废水总排放量 600 吨/年，总量控制指标：CODCr 0.036 吨/年，NH₃-N 0.005 吨/年，VOCs 0.923 吨/年，粉尘 0.427 吨/年。

四、严格执行污染防治措施。着重做好以下防治工作：

1、加强废水污染防治。本项目生活污水经化粪池预处理后纳管，达到沿海工业城污水处理厂纳管标准后纳入污水处理厂，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级纳管标准，污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准。

2、加强废气污染防治。项目工频熔化炉烟气排放、抛光铅尘排放浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的二级标准；其他工艺废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准；氨、臭气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准；CO 执行《工作场所有害因素职业接触限值化学有害因素》（GBZ2.1-2007）中的标准。

3、加强固废污染防治。一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）以及《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》（公告 2013 年第 36 号）；项目产生的废活性炭、铜渣、铜灰等危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）要求。

4、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备应采取有效措施降噪，做好设备维修保养工作，降低噪声对厂界的影响，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

五、做好环境风险防范措施。结合公司实际强化环境风险管理，有针对性

地制定事故防范措施，加强日常性的监督管理、采样监测、设施维护等工作，确保安全生产。

六、严格执行环保“三同时”。项目需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。项目竣工后，建设单位应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产。

请环境监察大队负责建设项目环境保护“三同时”监督管理工作。

五、验收监测质量保证及质量控制

一、验收监测方法

本项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法一览表

检测项目	分析方法及来源	仪器设备名称及编号	方法检出限
废水			
pH 值	水质 pH 值的测定 玻璃电极法 GB/T 6920-1986	PHS-3C pH 计 CB-11-01	0.1
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	50mL 酸式滴定管 NO 159	4mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.025mg/L
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	0.01mg/L
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	万分之一天平 FA2004 CB-15-01	4mg/L
动植物油	水质 石油类和动植物油的测定 红外分光光度法 HJ 637-2012	OIL480 红外分光测油 仪 CB-23-01	0.006mg/L
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量的测定 稀释与接 种法 HJ 505-2009	生化培养箱 SHP-100 CB-20-01	2mg/L
废气			
总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	万分之一天平 FA2004 CB-15-01	0.001mg/m ³
氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分 光光度法 HJ 533-2009	可见分光光度计 V-1100D CB-08-01	
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	万分之一天平 FA2004 CB-15-01	20mg/m ³
非甲烷总烃	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 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC9790 II CB-04-01	甲烷 0.006mg/m ³
	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 GC9790 II CB-04-01	总烃 0.007mg/m ³
噪声			
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA6228+多功能声级 计 CB-09-01	/

二、质量控制和质量保证

为了确保监测数据具有代表性、可靠性、准确性，在本次验收监测中对监测全过程包括布点、采样、实验室分析、数据处理各环节进行严格的质量控制。具体要求如下：

- 1、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。

- 2、由厂方提供验收监测期间的工况条件,验收监测工况负荷达到额定负荷 75%以上。
- 3、现场采样、分析人员经技术培训,持证上岗后方可工作。
- 4、本次监测所用仪器、量器均为计量部门鉴定认证和分析人员校准合格的。
- 5、监测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法。
- 6、所有监测数据、记录必须经监测分析人员、审核人员和授权签字人三级审核, 经过校对、校核,最后由授权签字人签字。

具体监测仪器名称、型号、编号详见表 5-2。

表5-2 主要监测仪器设备情况

检测单位	主要设备名称	型号	设备编号	校准/检定状态
台州三飞检测科技有限公司	pH 计	PHS-3C	CB-11-01	2020 年 4 月 8 日
	酸式滴定管	50mL	NO 159	2020 年 2 月 10 日
	可见分光光度计	V-1100D	B-08-01	2020 年 1 月 28 号
	红外分光测油仪	OIL480	CB-23-01	2020 年 1 月 28 号
	万分之一天平	FA2004	CB15-01	2020 年 1 月 28 日
	生化培养箱	SHP-100	CB-20-01	2020 年 1 月 28 号
	气相色谱仪	GC9790 II	CB-04-01	2020 年 1 月 28 号
	气相色谱仪	7090B	CB-16-01	2020 年 1 月 28 号
	十万分之一电子天平	QUINTIX65-1CN	CB-46-01	2020 年 1 月 28 号
	自动烟尘（气）测试仪	3012H	CB-01-01	2020 年 02 月 17 号
	声级校准器	AWA6221B	CB-44-01	2020 年 01 月 31 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-01	2020 年 2 月 10 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-02	2020 年 2 月 10 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-03	2020 年 2 月 10 日
	空气/智能 TSP 综合采样器	崂应 2050 型	CB-41-04	2020 年 2 月 10 日
	风向风速仪	P6-8232	CB-17-01	2020 年 2 月 27 日
	多功能声级计（噪声分析仪）	AWA6228+	CB-09-01	2020 年 1 月 29 日
	空盒气压表	DYM3 型	CB-31-01	2020 年 1 月 28 号
	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-01	2020 年 02 月 17 号
	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-02	2020 年 02 月 17 号
	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-03	2020 年 02 月 17 号

	自动大气/颗粒物采样器	MH1200	CB-52-04	2020 年 02 月 17 号
--	-------------	--------	----------	------------------

本次验收监测中废水、废气、噪声监测由台州三飞检测科技有限公司负责现场采样和检测，参加验收监测采样和检测的人员均持证上岗，主要如下：

表5-3 本次验收监测项目主要采样及测试人员持证情况

检测单位	主要工作人员	证书编号	本次工作内容
台州三飞检测科技有限公司	林辉江	台三-001	现场采样
	陈波	台三-002	现场采样
	杨辅坤	台三-008	现场采样/实验室分析
	柯剑锋	台三-004	现场采样/实验室分析
	陈涛涛	台三-007	现场采样/实验室分析
	刘小莉	台三-009	实验室分析
	郑苏婷	台三-005	实验室分析
	叶虹敏	台三-006	现场采样/实验室分析
	叶飘飘	台三-011	实验室分析
	梅景娴	台三-012	实验室分析

三、质量保证

1、气体监测分析

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的检测设备，在采样前均进行了漏气检验，对采样器流量计进行了校核，在测试时保证其采样流量。

2、废水监测分析

废水样品的采集、运输、保存和监测按照国家环境保护总局《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T 91-2002）的技术要求进行。根据规范要求，在采样过程中采集不少于 10% 的平行样。部分分析项目质控结果与评价见表 5-4、5-6。

3、噪声监测分析

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，见表 5-5。

表 5-4 部分分析项目质控结果与评价

监测项目	质控样编号	测定结果（mg/L）	定值范围（mg/L）	结果评判
------	-------	------------	------------	------

氨氮	200586	1.80	1.81±0.07	符合
总磷	203950	0.281	0.283±0.013	符合
		0.277		符合
化学需氧量	2001118	120	118±8	符合
		123		符合

表 5-5 声校准情况

单位：dB (A)

声校准器型号	校准器标准值	测量前校准值	测量后校准值	结果评价
AWA6221B 声校准计	94.0	93.8	93.8	合格

表 5-6 部分分析项目平行样

样品编号	监测项目	采样点位	测定结果 (mg/L)	相对偏差%	允许偏差%	结论
S20190507001-4	氨氮	排放口	9.37	0.60	≤ 10	符合
			9.49			
	化学需氧量	排放口	146	1.68	≤ 10	符合
			151			
	石油类	排放口	1.15	0.00	≤ 10	符合
			1.15			
	五日生化需氧量	排放口	30.9	3.69	≤ 20	符合
			28.7			
	总磷	排放口	0.809	0.25	≤ 10	符合
			0.813			
S20190508001-4	氨氮	排放口	9.64	0.68	≤ 10	符合
			9.51			
	化学需氧量	排放口	145	2.37	≤ 10	符合
			152			
	石油类	排放口	1.14	0.00	≤ 10	符合
			1.14			
	五日生化需氧量	排放口	30.2	2.72	≤ 20	符合
			28.6			
	总磷	排放口	0.807	0.25	≤ 10	符合
			0.803			

表 5-7 非甲烷总烃质控情况一览表

监测日期	监测项目	标气浓度 (5.0×10^{-6}) mg/m ³		相对误差 (%)	允许相对误差 (%)	结果评价
5.9 (无组织)	甲烷	校核点	4.44×10^{-6}	5.9	≤ 10	合格
		校核点	4.55×10^{-6}	4.7		
	总烃	校核点	5.12×10^{-6}	1.2	≤ 10	合格
		校核点	5.10×10^{-6}	1.0		
5.9 (有组织)	甲烷	校核点	4.44×10^{-6}	5.9	≤ 10	合格
		校核点	4.55×10^{-6}	4.7		
	总烃	校核点	5.12×10^{-6}	1.2	≤ 10	合格
		校核点	5.10×10^{-6}	1.0		

六、验收监测内容

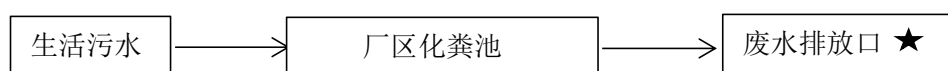
1、废水

根据监测目的和废水处理流程，本次监测共设置 1 个采样点位，具体监测内容见表 6-1，废水监测点位见图 6-1，监测点用“★”表示。

表 6-1 废水监测内容表

序号	测点位置	分析项目	监测频次
1	废水排放口	pH 值、SS、氨氮、总磷、COD _{Cr} 、石油类、五日生化需氧量	每天 4 次，连续 2 天

图 6-1 采样点位示意图



2、废气

2.1 有组织废气

根据环评内容及结合企业现状实际，本次验收监测有组织废气布点：设置 6 个监测点位，具体监测项目及频次见表 6-2，有组织废气采样点位示意图见图 6-2，监测点用“⊙”表示。

表 6-2 有组织废气监测内容表

监测位置	监测项目	监测频次
工频炉废气处理设施进出口	颗粒物	每天 3 次，连续 2 天
抛光废气进出口	颗粒物	每天 3 次，连续 2 天
浇铸、脱模废气处理设施进出口	颗粒物、非甲烷总烃	每天 3 次，连续 2 天

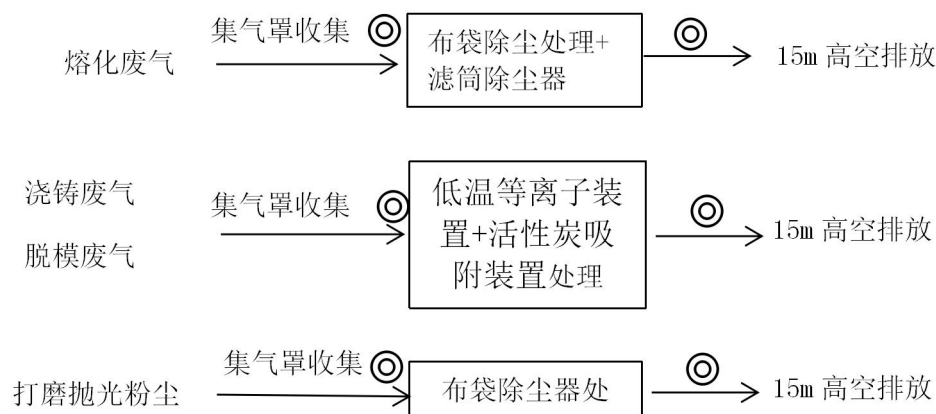


图 6-2 有组织废气采样点位示意图

2.2 无组织废气

根据该厂的生产情况及厂区布置，在该厂厂界设置 4 个监控点，具体监测项目及频次见表 6-3。监测点位布置图见附图 2。

表 7-3 废气分析项目及监测频次

监测点位设置	监测项目	频次
根据该厂的生产情况及监测当天的风向，共设置 4 个监测点，监测期间风速小于 1.0m/s，厂界四周设置 1 个点，共 4 个点。	颗粒物、氨、非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天

3、噪声

根据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）进行厂界噪声测量。监测时沿厂界设置 4 个测点，昼间各测 1 次，连续测 2 天，监测点位示意图见附图 2。

4、固废调查

调查企业对固体废物堆放、处置是否符合《一般工业固废贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599—2001）及国家污染物控制标准修改单的公告（环境保护部公告 2013 年第 36 号）和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的相关规定；危险废物废活性炭是否执行《危险废物鉴别标准通则》（GB 5085.7-2007）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 1859 7-2001）及其修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）的相关要求。

七、验收监测结果

一、验收工况

监测期间，该公司各生产设备、环保设施正常运行，生产工况详见表 7-1，主要原辅材料消耗见表 7-2。

表 7-1 监测期间产品生产负荷情况表

产品名称	环评批复年 产量	换算日产 量	2019 年 5 月 7 日		2019 年 5 月 8 日	
			实际产量	生产负荷	实际产量	生产负荷
水龙头	80 万套/a	2667 套/d	2600 套/d	97.5%	2550 套/d	95.6%
注：项目年生产时间为 300 天。						
主要设备台名称			熔化炉	压铸机	浇铸台	
监测期间设主 要备运行台数	2019 年 5 月 7 日		2 台	1 台	12 台	
	2019 年 5 月 8 日		2 台	1 台	12 台	
总数			2 台	1 台	12 台	

表 7-2 监测期间原辅料实际消耗情况表

主要原辅材料名称	环评年耗量（吨）	换算日耗量（吨）	2019 年 5 月 7 日		2019 年 5 月 8 日	
			实际使用量（吨）	用料负荷	实际使用量（吨）	用料负荷
锌锭	333.3	1.11	1.10	99.1%	1.08	97.2%

由上表可知，根据现场调查及企业提供资料，监测期间该公司产品的生产负荷分别达到了环评设计产量的 97.5%、95.6%。

二、验收监测结果及评价

1、废水

废水监测结果见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果 单位：mg/L（除 pH 值外）

采样日期	采样点位	采样时间	样品性状	pH 值	COD _{Cr}	氨氮	石油类	总磷	SS	BOD ₅
2019年5月7日	废水排放口	09:00	无色微浑	7.45	142	9.84	1.16	0.804	33	33.0
		10:00	无色微浑	7.39	139	9.48	1.15	0.812	30	30.3
		11:00	无色微浑	7.42	143	9.23	1.15	0.801	28	34.6
		13:00	无色微浑	7.48	148	9.58	1.15	0.811	33	29.8
日均值				/	143	9.53	1.15	0.807	31	31.9
2019年5月8日	废水排放口	09:15	微黄微浊	7.52	140	9.64	1.14	0.815	29	33.8
		10:15	微黄微浊	7.57	143	9.47	1.14	0.823	32	33.3
		11:15	微黄微浊	7.55	145	9.69	1.14	0.811	31	36.6
		13:00	微黄微浊	7.48	148	9.43	1.14	0.805	35	29.4
日均值				/	144	9.56	1.14	0.814	32	33.3
执行标准				6-9	500	35	20	8	400	300

1.1 废水结果评价

监测期间，该项目废水排放口的 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量和动植物油类排放浓度测值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中的三级标准，氨氮和总磷浓度测值均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）中的标准。

2、废气

2.1 厂界无组织废气监测结果

表 7-3 检测期间气象条件

检测时间	序号	平均温度（℃）	平均气压(Kpa)	风向	平均风速（m/s）	天气情况
2019 年 5 月 7 日	1	18.6	101.9	东北	0.7	晴
	2	18.8	101.9	东北	0.8	晴
	3	19.1	101.9	东北	0.8	晴
2019 年 5 月 8 日	1	19.7	101.8	东北	0.8	晴
	2	19.9	101.8	东北	0.9	晴
	1	18.6	101.9	东北	0.7	晴

表 7-4 厂界无组织废气监测结果 单位：mg/m³

检测日期	测试项目	总悬浮颗粒物	氨	非甲烷总烃	测试项目	总悬浮颗粒物	氨	非甲烷总烃
2019 年5月 7日	厂界南	0.18	<0.01	0.370	厂界北	0.21	<0.01	0.325
		0.17	<0.01	0.386		0.24	<0.01	0.335
		0.21	<0.01	0.403		0.18	<0.01	0.309
	厂界东	0.20	<0.01	0.333	厂界西	0.23	<0.01	0.308
		0.18	<0.01	0.349		0.20	<0.01	0.281
		0.23	<0.01	0.313		0.21	<0.01	0.318
2019 年5月 8日	厂界南	0.20	<0.01	0.276	厂界北	0.23	<0.01	0.466
		0.23	<0.01	0.235		0.18	<0.01	0.439
		0.22	<0.01	0.681		0.22	<0.01	0.452
	厂界东	0.24	<0.01	0.531	厂界西	0.20	<0.01	0.389
		0.20	<0.01	0.506		0.22	<0.01	0.448
		0.22	<0.01	0.498		0.17	<0.01	0.395
执行标准	周界外浓度最高点	总悬浮颗粒物					1.0	
		非甲烷总烃					4.0	
		氨					1.5	

2.1.1 无组织废气监测结果评价

在项目厂界四周共布设 4 个废气无组织排放测点，监测期间平均风速小于 1.0m/s，本次评价将厂界监测点均视作为监控点。该项目厂界各测点的总悬浮颗粒物和甲烷总烃最大测定浓度分别为 0.24mg/m³、0.681mg/m³，均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 无组织排放浓度限值。厂界各测点的氨最大测定浓度为<0.01mg/m³，均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）无组织排放浓度限值。

2.2 有组织废气监测结果

表 7-5 工频炉废气处理设施监测结果

采样日期 监测项目		2019 年 5 月 7 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		30.6	30.6	30.6	27.8	26.7	27.0
标干流量（m³/h）		4974	5055	5120	6905	6849	6863
颗粒物	浓度（mg/m³）	129.8	132.2	132.3	<20	<20	<20
	排放速率（kg/h）	0.646	0.668	0.677	0.069	0.068	0.069
	平均排放速率（kg/h）	0.664			0.069		
处理效率		89.6%					
采样日期 监测项目		2019 年 5 月 8 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		30.6	30.6	30.6	26.7	26.7	27.0
标干流量（m³/h）		5156	5198	5258	6891	6870	6843
颗粒物	浓度（mg/m³）	127.8	130.5	128.2	<20	<20	<20
	排放速率（kg/h）	0.659	0.678	0.674	0.069	0.069	0.068
	平均排放速率（kg/h）	0.670			0.068		
处理效率		89.9%					
执行标准		最高允许排放浓度（mg/m³）			最高允许排放速率（kg/h）		
		150			/		

表 7-6 抛光废气监测结果

检测项目 \ 采样日期		2019 年 5 月 7 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度 (℃)		23. 4	23. 4	23. 4	23. 0	23. 0	23. 0
标干流量 (m3/h)		20469	20693	20620	23626	23161	22914
颗 粒 物	浓度 (mg/m3)	124. 0	125. 3	124. 8	21. 5	22. 6	21. 2
	排放速率 (kg/h)	2. 54	2. 59	2. 57	0. 508	0. 523	0. 486
	平均排放速率 (kg/h)	2. 57			0. 506		
处理效率		80. 3%					

检测项目 \ 采样日期		2019 年 5 月 8 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度 (℃)		23. 4	23. 4	23. 4	23. 0	23. 0	23. 0
标干流量 (m3/h)		19568	20456	20678	23012	22882	23043
颗 粒 物	浓度 (mg/m3)	133. 7	132. 6	128. 2	24. 1	23. 5	24. 7
	排放速率 (kg/h)	2. 62	2. 71	2. 65	0. 555	0. 538	0. 569
	平均排放速率 (kg/h)	2. 66			0. 554		
处理效率		79. 2%					
执行标准		最高允许排放浓度 (mg/m3)			最高允许排放速率 (kg/h)		
		120			3. 5		

表 7-7 浇铸、脱模废气监测结果

检测项目 \ 采样日期		2019 年 5 月 7 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		27.9	27.9	27.9	27.5	27.5	27.5
标干流量 (m3/h)		9533	9475	9507	10247	10189	10134
非 甲 烷 总 烃	浓度 (mg/m3)	7.00	6.86	6.05	1.31	1.32	1.29
	排放速率 (kg/h)	0.067	0.065	0.058	0.013	0.013	0.013
	平均排放速率 (kg/h)	0.063			0.013		
处理效率		79.4%					
检测项目 \ 采样日期		2019 年 5 月 8 日					
		进口			出口		
采样频次		1	2	3	1	2	3
烟气温度(℃)		27.0	27.0	27.0	27.0	27.0	27.0
标干流量 (m3/h)		9116	9208	9174	9943	9874	9859
非 甲 烷 总 烃	浓度 (mg/m3)	7.31	6.63	6.19	1.23	1.28	1.34
	排放速率 (kg/h)	0.067	0.061	0.057	0.012	0.013	0.013
	平均排放速率 (kg/h)	0.062			0.013		
处理效率		79.0%					
执行标准		最高允许排放浓度 (mg/m3)			最高允许排放速率 (kg/h)		
		120			10		

2.2.1 有组织废气监测结果评价

监测期间，该项目工频炉废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度单次测定值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度要求，排放速

率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中的二级标准要求 (15m)。抛光废气处理设施排放口的颗粒物浓度单次测定值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度要求, 排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中的二级标准要求 (15m)。浇铸、脱模废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度单次测定值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度要求, 排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中的二级标准要求 (15m)。

3、噪声

噪声监测结果见表 7-7。

表 7-7 厂界噪声监测汇总表 单位：dB(A)

检测日期	测点位置	主要声源	昼间 Leq	
			测量时间	测量值 Leq
2019 年 5 月 7 日	厂界南▲1#	机械	14:28	58
	厂界西▲2#	机械	14:31	63
	厂界北▲3#	机械	14:36	63
	厂界东▲4#	机械	14:38	61
2019 年 5 月 8 日	厂界南▲1#	机械	10:40	54
	厂界西▲2#	机械	10:44	64
	厂界北▲3#	机械	10:46	63
	厂界东▲4#	机械	10:49	61

3.1 噪声结果评价

监测期间，该项目的厂界四周各测点噪声测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类昼间标准。

4、固废调查与评价

该项目产生的固废主要为包装废物、炉渣、集灰尘、废砂、废柴油、废活性炭和生活垃圾等。其中锌渣、锌灰、包装废物等一般固废收集后外卖，生活垃圾收集后由环卫部门统一收集清运；铜渣、铜灰、废活性炭、废柴油委托台州德长环保有限公司处置。详情见表 7-8。

表 7-8 固废产生情况及处置方式一览表 单位：t/a

序号	固废名称		产生工序	是否属危险废物	废物代码	环评产生量 (t/a)	折算年产生量 (t/a)	环评要求	实际处置情况
1	废包装物		原料解包	否	/	0.1	0.1	外售综合利用	收集后外售
2	炉渣	铜渣	熔化	是	HW48, 321-027-48	0.672	0	委托危废处理资质单位规范处置	委托台州市德长环保有限公司处置
		锌渣		否	/	0.446	0.441	外售综合利用	收集后外售
3	集尘灰	铜灰	废气处理	是	HW48, 321-027-48	0.338	0	委托危废处理资质单位规范	委托台州市德长环保有限公司

三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产项目（先行）

								处置	司处置
		锌灰		否	/	0.739	0.735	外售综合利用	收集后外售
4	废砂	铸件脱模	否	/	80	79.6	厂家回收利用	厂家回收利用	
5	废柴油	设备保养	是	HW08, 900-217-08	0.8	0	委托危废处理资质单位规范处置	委托台州市德长环保有限公司处置	
6	废活性炭	废气处理	是	HW49, 900-041-49	0.8	0.8			
7	生活垃圾	职工生活	否	/	7.5	4.5	环卫部门定期清运	环卫部门定期清运	

八、验收监测结论

一、结论

1、验收工况

监测期间，该项目的生产设备及环保设施均在正常运行，产品的生产负荷分别达到了环评设计产量的 97.5%、95.6%。

2、废水验收监测结论

（1）废水排放口达标情况

监测期间，该项目废水排放口的 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量和动植物油类排放浓度测值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中的三级标准，氨氮和总磷浓度测值均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）中的标准。

（2）主要污染物排放总量情况

表 8-1 废水污染排放总量控制汇总表

项目	化学需氧量	氨氮	废水排放量
排放口平均浓度 mg/L	144	9.55	360t
年排放量 t/a	0.022	0.0034	/
备注：因项目废水委托清运至沿海污水处理厂，计算年排放量时，按三门沿海污水处理厂的排放标准进行计算（COD：60mg/L，氨氮：8mg/L）。			

三门鸿利铜业有限公司年废水排放量为 360 吨，化学需氧量年排放量 0.022 吨，氨氮年排放量 0.0034 吨，均符合环评批复中对氨氮和 COD_{Cr} 的总量要求（COD_{Cr} 0.036 吨/年、氨氮 0.005 吨/年）。

3、废气验收监测结论

（1）厂界无组织废气验收结论

在项目厂界四周共布设 4 个废气无组织排放测点，监测期间平均风速小于 1.0m/s，本次评价将厂界监测点均视作为监控点。该项目厂界各测点的总悬浮颗粒物和甲烷总烃最大测定浓度分别为 0.24mg/m³、0.681mg/m³，均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)无组织排放浓度限值。厂界各测点的氨最大测定浓度为<0.01mg/m³，均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）无组织排放浓度限值。

(2) 有组织废气验收结论

监测期间，该项目工频炉废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度单次测定值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度要求，排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中的二级标准要求（15m）。抛光废气处理设施排放口的颗粒物浓度单次测定值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度要求，排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中的二级标准要求（15m）。浇铸、脱模废气处理设施排放口的非甲烷总烃浓度单次测定值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中最高允许排放浓度要求，排放速率符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 中的二级标准要求（15m）。

(3) 主要污染物排放总量情况

表 8-2 工频炉废气处理设施监测结果汇总表

项目 \ 采样日期	颗粒物	
	5 月 7 日	5 月 8 日
排放口平均浓度 mg/m ³	<20	<20
排放口平均排放速率 kg/h	0.069	0.069
处理效率%	89.6	89.9
年排放量 t/a	0.104	
备注：①计算年排放量时，排放口按两天出口均值进行计算；②废气处理设施平均标杆流量分为 6870m ³ /h，每天平均排放时间为 5 小时，年生产时间 300 天，企业废气总排放量为 1.03×10 ⁷ m ³ /a。		

表 8-3 抛光废气处理设施监测结果汇总表

项目 \ 采样日期	颗粒物	
	5 月 7 日	5 月 8 日
排放口平均浓度 mg/m ³	21. 8	21. 1
排放口平均排放速率 kg/h	0. 506	0. 554
处理效率%	80. 3	79. 2
年排放量 t/a	0. 318	
备注：①计算年排放量时，排放口按两天出口均值进行计算；②废气处理设施平均标杆流量分为 23107m ³ /h，每天平均排放时间为 2 小时，年生产时间 300 天，企业废气总排放量为 1. 39×10 ⁷ m ³ /a。		

表 8-4 浇铸、脱模废气处理设施监测结果汇总表

采样日期 项目	非甲烷总烃	
	5 月 7 日	5 月 8 日
排放口平均浓度 mg/m3	1. 30	1. 28
排放口平均排放速率 kg/h	0. 013	0. 013
处理效率%	86. 6	86. 2
年排放量 t/a	0. 031	
备注：①计算年排放量时，排放口按两天出口均值进行计算；②废气处理设施平均标杆流量分为 10041m ³ /h，每天平均排放时间约为 8 小时，年生产时间 300 天，企业废气总排放量为 2. 41×10 ⁷ m ³ /a。		

由上表可知，三门鸿利铜业有限公司非甲烷总烃的年排放量为 0.031t/a，烟粉尘排放量为 0.422t/a，均符合环评批复中对 VOCs、烟粉尘的总量要求（VOCs 0.923 吨/年、烟粉尘 0.427 吨/年）。

4、噪声验收监测结论

监测期间，该项目的厂界四周各测点噪声测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类昼间标准。

5、固废调查与评价

该项目产生的固废主要为包装废物、炉渣、集灰尘、废砂、废柴油、废活性炭和生活垃圾等。其中锌渣、锌灰、包装废物等一般固废收集后外卖，生活垃圾收集后由环卫部门统一收集清运；铜渣、铜灰、废活性炭、废柴油委托台州德长环保有限公司处置。

6、总结论

三门鸿利铜业有限公司在项目建设的同时，针对生产过程中产生的废水、废气、噪声建设了相应的环保设施及降噪措施。该项目产生的废气、废水、噪声达到国家相应排放标准，污染物排放量控制在环评污染物总量控制目标内；对一般工业固体废物的贮存符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599-2001）及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年 36 号，2013 年 6 月 8 日）的相关要求；危险废物废活性炭执行《危险废物鉴别标准通则》（GB 5085.7-2007）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及其修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）的相关要求。我认为三门鸿利铜业有限公司符合建设项目竣工环保设施验收条件。

二、建议与措施

（1）企业须进一步加强对现场的管理，特别是对环保设施的管理，建立巡查制度，发现问题及时解决，确保污染物稳定达标排放；

（2）充分落实该项目环评及批复要求，严防环境污染事故发生，确保企业长效稳定发展；

（3）加强环保宣传，加强环保人员的责任心，建立长效的管理制度，重视环境保护，加强职工污染事故方面的学习和培训，并组织进行污染事故方面的演练。

附件1 环评批复

三门县环境保护局文件

三环建〔2018〕67 号

关于三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产线项目环境影响报告表的批复

三门鸿利铜业有限公司：

你单位报送的由浙江东天虹环保工程有限公司编制的《三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产线项目环境影响报告表》、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法进行了公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经研究，批复如下：

一、企业建设项目基本情况。三门鸿利铜业有限公司位于三门县浦坝港镇沿海工业城，购置三门县群祥塑料厂现有厂房，占地面积 2800 平方米，总投资 200 万元，形成年产 80 万套水龙头的生产能力。

二、建设项目审批主要意见。根据环境影响报告表的评价结论，本项目符合“三线一单”控制要求，原则同意该项

目环境影响报告表所列的建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施。若建设项目发生重大变化或者本环境影响评价文件自批准之日起超过五年方开工建设的，须报我局重新报批或审核。

三、严把污染排放总量指标。项目实施后，项目废水主要是生活污水，废水总排放量 600 吨/年，总量控制指标：COD_{Cr} 0.036 吨/年，NH₃-N 0.005 吨/年，VOCs 0.923 吨/年，粉尘 0.427 吨/年。

四、严格执行污染防治措施。着重做好以下防治工作：

1、加强废水污染防治。本项目生活污水经化粪池预处理后纳管，达到沿海工业城污水处理厂纳管标准后纳入污水处理厂，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级纳管标准，污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准。

2、加强废气污染防治。项目工频熔化炉烟气排放、抛光铅尘排放浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的二级标准；其他工艺废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准；氨、臭气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准；CO 执行《工作场所有害因素职业接触限值化学有害因素》（GBZ2.1-2007）中的标准。

3、加强固废污染防治。一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）以及《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》（公告 2013 年第 36 号）；项目产生的废活性炭、铜渣、

铜灰等危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部 2013 年第 36 号公告）要求。

4、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备应采取有效措施降噪，做好设备维修保养工作，降低噪声对厂界的影响，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

五、做好环境风险防范措施。结合公司实际强化环境风险管理，有针对性地制定事故防范措施，加强日常性的监督管理、采样监测、设施维护等工作，确保安全生产。

六、严格执行环保“三同时”。项目需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。项目竣工后，建设单位应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产。

请环境监察大队负责建设项目环境保护“三同时”监督管理工作。

三门县环境保护局

2018 年 4 月 25 日

三门县环境保护局办公室

2018 年 4 月 25 日印发

附件2 危废处置协议

合 同 书

台州市危险废物处置中心

处置合同

甲方：台州市德长环保有限公司（以下简称甲方）

乙方：三门鸿利铜业有限公司（以下简称乙方）

甲方是专业从事危险固体废物处置的企业，为有效防止危险固体废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《台州市固体废物污染环境防治管理暂行办法》等有关规定，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物的数量和价格

乙方应按市环保局（或环境影响评价报告书）核实的数量委托甲方进行处置，数量按实结算，乙方委托甲方处置的危险废物重量以甲方的地磅称量为准。甲方按物价部门核定的收费标准向乙方收取处置费。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格（含税含运费）如下：

危险废物名称	废物代码	数量（吨）	价格（元/吨）
炉渣	321-027-48	0.6	2850
集尘灰	321-027-48	0.3	2850
废柴油	900-217-08	0.8	3250
废活性炭	900-041-49	0.8	3250

二、甲、乙双方责任

（一）甲方责任

1、甲方必须按国家及地方有关法律法规处理乙方产生的危险废物，并接受乙方的监督。

2、在甲方场地内卸货由甲方负责。

3、运输由甲方统一安排。

（二）乙方责任

1、乙方必须按环保部门的要求对危废进行包装，贴好危险废物标签。

2、乙方必须就所提供的危险废物向甲方出具详细的组分说明，同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性的物质，并且乙方还应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类，否则由此所引发的一切责任及后果由乙方承担。

3、如乙方在生产过程中产生新的危险废物需及时处置的，甲乙双方另行商定解决。

4、乙方产生危废少于合同数量的应向市环保局申报，说明减少原因并及时通知甲方。

5、在乙方场地内装货由乙方负责。

三、结算方式

危险废物处置费在乙方废物转移到甲方场地后 30 天内结清。

四、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，由市环保局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过临海市人民法院诉讼解决。

五、本合同经双方签订盖章后即生效，合同一式叁份，甲方执贰份，乙方执壹份。

六、本合同有效期，自 2019 年 08 月 15 日起，至 2019 年 12 月 31 日止。

甲方（盖章）：

地址：临海市杜桥医化园区东海第五大道 31 号

开户：中国银行台州市分行

帐号：350658335305

代表（签字）：

电话：1360576668

签订日期：

乙方（盖章）：

代表（签字）：

联系电话：

签订日期：

附件 3 危废管理台账

编号: 废机油 - 2019 - 0901

浙江省工业危险废物管理台账

单位名称: 三门鸿利铜业有限公司 (公章)

声明: 我特此确认, 本台账所填写的内容均为真实。本单位对本台账的真实性负责, 并承担内容不实的后果。

单位负责人/法定代表人签名: 陈名

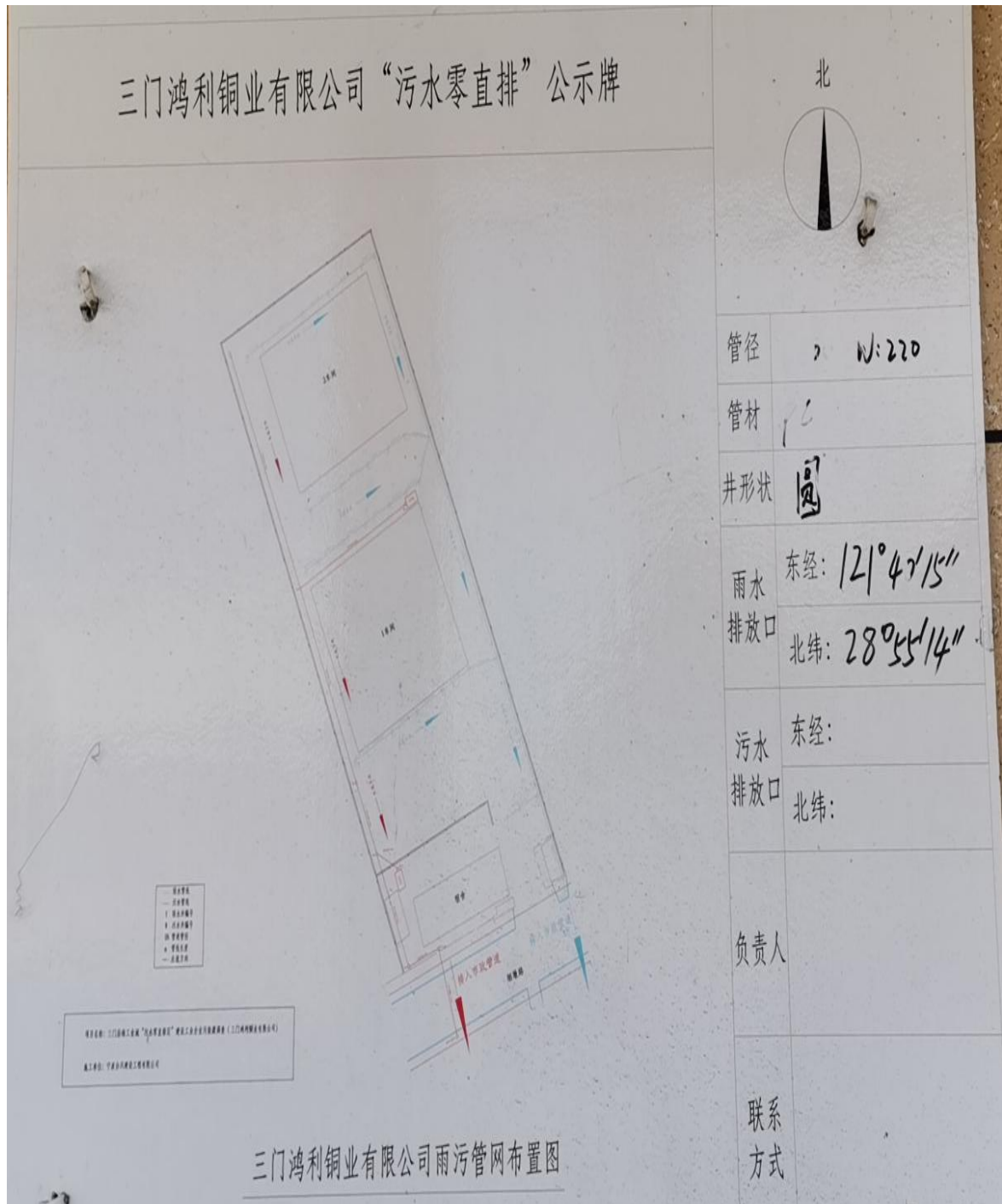
浙江省环境保护厅制

1

附件 4 营业执照

	
营 业 执 照	
(副 本)	
统一社会信用代码 91331022MA2ALK148C (1/1)	
名 称	三门鸿利铜业有限公司
类 型	私营有限责任公司(自然人投资或控股)
住 所	浙江省三门县浦坝港镇（沿海工业城）
法定代表人	陈方
注 册 资 本	伍拾万元整
成 立 日 期	2017 年 12 月 26 日
营 业 期 限	2017 年 12 月 26 日 至 2027 年 12 月 25 日
多 证 合 一	住房公积金缴存登记
经 营 范 围	铜制品、水暖管道零件、卫生洁具、模具、阀芯、塑料制品（不含塑料桶）制造、销售；五金零售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）
	登记机关 2017 年 12 月 26 日 
应当于每年 1 月 1 日至 6 月 30 日通过浙江省企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告	
企业信用信息公示系统网址： http://asxt.zjaic.gov.cn/	
中华人民共和国国家工商行政管理总局监制	

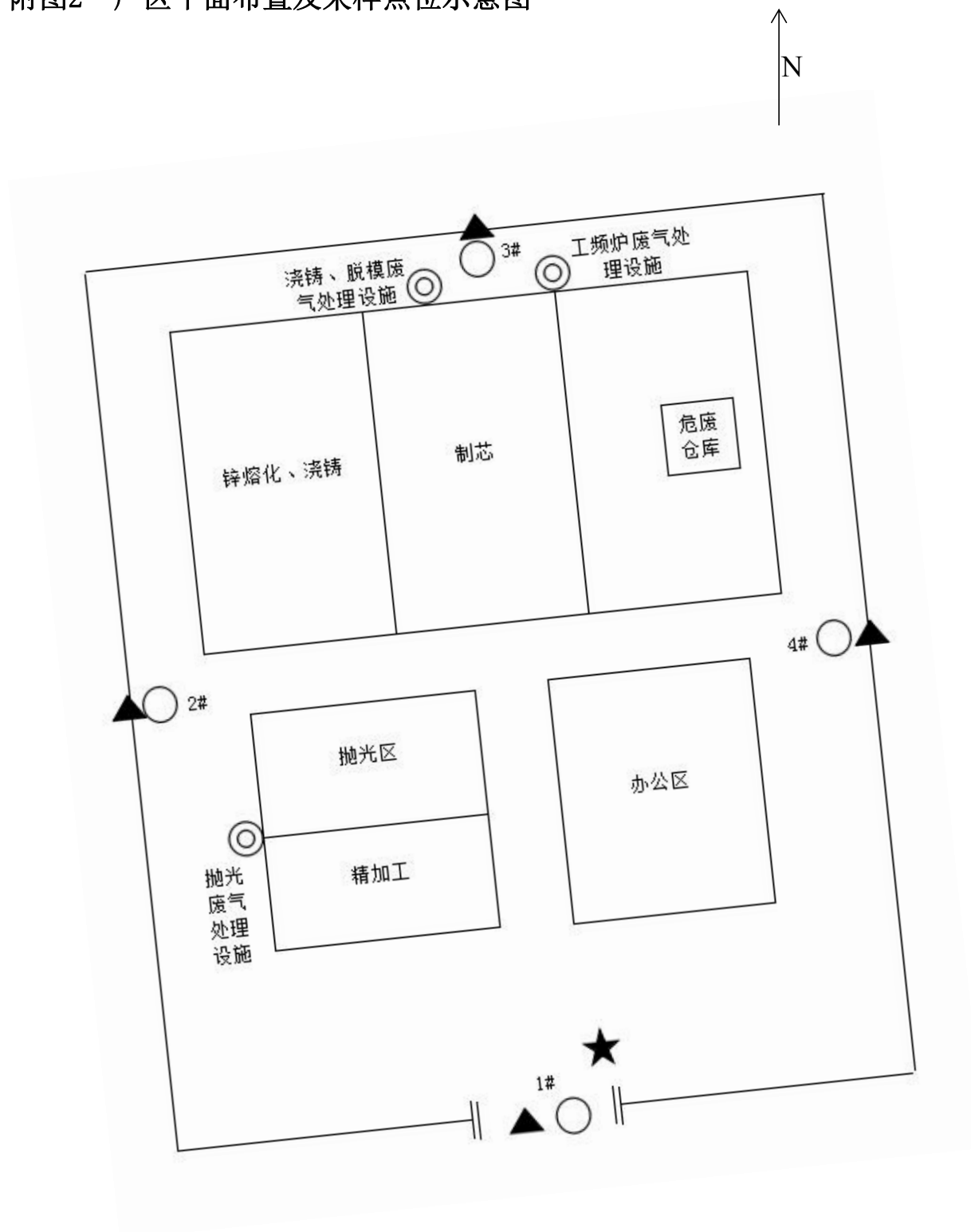
附件 5 雨污管向图



附图 1 项目地理位置及周边环境概况图



附图2 厂区平面布置及采样点位示意图



附图3 抛光废气处理设施



附图4 浇铸、覆膜废气处理设施



附图5 熔化废气处理设施



附图6 危废仓库



建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	三门鸿利铜业有限公司年产 80 万套水龙头生产项目					项目代码	67		建设地点	三门县浦坝港镇沿海工业城			
	行业类别（分类管理名录）	67 金属制品加工制造					建设性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	东经 E121.659756° 北纬 N28.917729°			
	设计生产能力	年产 80 万套水龙头					实际生产能力	年产 80 万套水龙头		环评单位	浙江东天虹环保工程有限公司			
	环评文件审批机关	台州市生态环境局三门分局（原三门县环境保护局）					审批文号	三环建[2018]96 号		环评文件类型	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	台州华上环保科技有限公司					环保设施施工单位	台州华上环保科技有限公司		本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	三门鸿利铜业有限公司					环保设施监测单位	台州三飞检测科技有限公司		验收监测时工况	5 月 7 日：97.5% 5 月 8 日：95.6%			
	投资总概算（万元）	200					环保投资总概算（万元）	90		所占比例（%）	9.0			
	实际总投资（万元）	1000					实际环保投资（万元）	50		所占比例（%）	5			
	废水治理（万元）	2	废气治理（万元）	40	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）	4		绿化及生态（万元）	1	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	三门鸿利铜业有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91331022MA2ALK148C		验收时间	2019 年 5 月 7-8 日				
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									0.0255	600			
	化学需氧量									0.015	0.036			
	氨氮									0.002	0.005			
	VOC									0.031	0.923			
	烟粉尘									0.422	0.427			
	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