

# 目 录

表一 验收项目概况.....	1
表二 工程建设情况.....	4
表三 主要污染源、污染物处理和排放.....	9
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.....	11
表五 验收监测质量保证及质量控制.....	13
表六 验收监测内容.....	17
表七 验收监测结果.....	18
表八 验收监测结论.....	23
<b>建设项目工程竣工环境保护“三同时”竣工验收报告表</b>	

附件：

附件 1 公司资质证书

附件 2 批复文件

附件 3 危废协议

附件 4 工况证明

附件 5 设备清单

附件 6 物料清单

附件 7 雨污分流图

附件 8 排水证

附件 9 排污证

附件 10 环保处理设施图

附件 11 检测报告

表一 验收项目概况

建设项目名称	武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线迁建项目				
建设单位名称	武义欧帝厨具有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改 迁建√				
建设地点	武义县王宅镇古马工业区（武义县美利塑业有限公司厂区内）				
主要产品名称	蛋糕模				
设计生产能力	年产150万只蛋糕模				
实际生产能力	年产150万只蛋糕模				
建设项目环评时间	2020.10	开工建设时间	2020.12		
调试时间	2021.06	验收现场监测时间	2021.09.17-09.18		
环评报告表 审批部门	金华市生态环境局	环评报告表 编制单位	浙江碧扬环境工程技术 有限公司		
环保设施设计单位	金华市金秋环保水 处理有限公司	环保设施施工单位	金华市金秋环保水处理 有限公司		
投资总概算	500万元	环保投资总概算	73万元	比例	14.60%
实际总概算	500万元	环保投资	73万元	比例	14.60%
验收监测依据	<p>1、国务院第682号令，《建设项目环境保护管理条例》（1998年11月29日中华人民共和国国务院令 第253号发布，根据2017年7月16日《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订）；</p> <p>2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）；</p> <p>3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告2018年第9号）；</p> <p>4、《浙江省建设项目环境保护管理办法》（2021年修正）（浙江省人民政府令 第388号第三次修正）；</p> <p>5、《武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线迁建项目环境影响报告表》（浙江碧扬环境工程技术有限公司，2020.10）；</p> <p>6、《金华市生态环境局关于武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线迁建项目环境影响报告表的批复》（金环建武〔2020〕121号，2020.11.12）；</p> <p>7、委托检测合同；</p> <p>8、验收监测报告（报告编号：丰合检测（2021）综字第10-029号）。</p>				

验收监测评价标准、标号、级别、限值	1、废水						
	<p>废水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级标准，其中氨氮、总磷排放参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准。</p>						
	<b>表 1-1 废水污染物执行标准</b>						
	污染物		标准限值		标准来源		
	pH值		6-9		GB 8978-1996		
	化学需氧量		500mg/L				
	悬浮物		400mg/L				
	五日生化需氧量		300mg/L				
	阴离子表面活性剂		20mg/L				
	锌		5.0mg/L				
石油类		20mg/L		DB 33/887-2013			
氨氮		35mg/L					
总磷		8mg/L					
2、废气							
<p>项目调漆、喷漆、烘干废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB 33/2146-2018）中的表1标准。</p>							
<p>项目厂界无组织废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB 33/2146-2018）中的表6标准。</p>							
<p>厂区内VOCs无组织废气执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表A1中的特别排放限值，详见表1-2。</p>							
<b>表 1-2 废气污染物执行标准</b>							
污染源		污染物	排气筒高度(m)	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)	标准来源	
有组织	调漆、喷漆、烘干废气	非甲烷总烃	25	80	/	DB 33/2146-2018	
		苯系物		40	/		
		乙酸酯类		60	/		
无组织	调漆、喷漆、烘干	非甲烷总烃	/	4.0	/	DB 33/2146-2018	
		苯系物	/	2.0	/		
厂区内	喷漆	非甲烷总烃	/	6（监控点处1小时平均浓度限值）	/	GB 37822-2019	

3、噪声

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）表1中3类标准，其中北侧噪声执行4类标准。

表 1-4 噪声执行标准

监测点位	标准限值	标准来源
	昼间 dB (A)	
厂界东侧、西侧、南侧	65	GB 12348-2008
厂界北侧	70	

4、固体废弃物

项目一般固废执行《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（公告2013年第36号）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（公告2013年第36号）。

5、总量控制

本项目总量控制指标具体见表1-5。

表 1-5 污染物排放总量限值

名称	化学需氧量	氨氮	VOCs
排放量 (t/a)	0.088	0.009	0.459

## 表二 工程建设情况

### 2.1 工程建设内容

武义欧帝厨具有限公司成立于2010年3月，经营范围为：厨具、家用厨房电器、日用金属制品、不锈钢制品（除门）、塑料制品（除塑料粒子）、金属冲件、旅游休闲用品、健身器材、电子元件的制造、加工、销售。企业于2013年1月委托金华市环境科学研究院编制完成《武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线建设项目环境影响报告表》，并于2013年1月23日取得原武义县环境保护局出具的审批意见（武环建[2013]11号），该项目已于2015年停止生产。

根据市场需求，企业实际投资500万元，租用武义县美利塑业有限公司位于武义县王宅镇古马工业区的现有闲置厂房，总建筑面积2000.00m<sup>2</sup>；购置冲床、压机、自动表面处理线、喷涂流水线、空压机等设备；外购铁皮、不粘涂料、锌系磷酸剂、除油剂等原材料；采用冲压成型、表面前处理、喷漆、烘干、装配等生产工艺，现已建成年产150万只蛋糕模生产线。

企业于2020年10月委托浙江碧扬环境技术有限公司编制了《武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线迁建项目环境影响报告表》，并于2020年11月12日通过金华市生态环境局审批，审批文号为金环建武〔2020〕121号。本次验收范围为武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线迁建项目的整体验收。

受武义欧帝厨具有限公司委托，本公司开展此项目的竣工环境保护验收监测。根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》及竣工验收监测的有关要求，对该项目进行现场勘察和资料收集，于2021年9月17日、9月18日对武义欧帝厨具有限公司的废水、废气、噪声等进行检测并编制检测报告“丰合检测（2020）综字10-029号”（详见附件11），浙江丰合检测技术股份有限公司在此基础上编制了验收监测报告表。

项目所在地东侧紧邻武义县美利塑业有限公司围墙；南侧紧邻武义县美利塑业有限公司厂区内厂房及围墙；西侧紧邻武义县美利塑业有限公司围墙；北侧为S44省道，再往北为工业企业。



注：该项目厂界 200m 内无敏感点。

图 2-1 项目地理位置

## 2.2 生产设备清单

表 2-1 生产设备一览表

序号	名称	环评数量	实际数量	更改情况
1	液压冲床	20 台	20 台	一致
2	压机	7 台	10 台	+3
3	除油槽	1 个	1 个	一致
4	清洗槽	2 个	2 个	一致
5	磷化槽	1 个	1 个	一致
6	清洗槽	2 个	2 个	一致
7	喷涂流水线	2 条	2 条	一致
8	空压机	3 台	3 台	一致

## 2.3 主要原辅材料消耗清单

表 2-2 主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	环评数量	实际数量	更改情况
1	铁皮	3750.00 吨/年	3700.00 吨/年	-50 吨/年
2	油性漆	6.60 吨/年	6.50 吨/年	-0.1 吨/年
3	稀释剂	2.20 吨/年	2.10 吨/年	-0.1 吨/年
4	锌系磷化剂	10.00 吨/年	9.80 吨/年	-0.2 吨/年
5	除油剂	10.00 吨/年	9.80 吨/年	-0.2 吨/年
6	纸箱	2.5 万只/年	2.5 万只/年	一致
7	漆雾絮凝剂	0.20 吨/年	0.20 吨/年	一致

## 2.4 水平衡

项目废水主要为主要为员工生活污水、水帘喷漆台水槽循环更换废水、表面处理废水、车间地面冲洗废水、喷淋废水。水帘喷漆台水槽循环更换废水、表面处理废水、车间地面冲洗废水、喷淋废水经厂区污水处理站处理后纳管排放；生活污水经化粪池预处理后纳管。根据环评内容、业主提供的资料和现场核对，项目年生产 300 天，每天工作 8 小时（22:00-至次日 06:00 不进行生产），员工 37 人，企业不提供食宿。

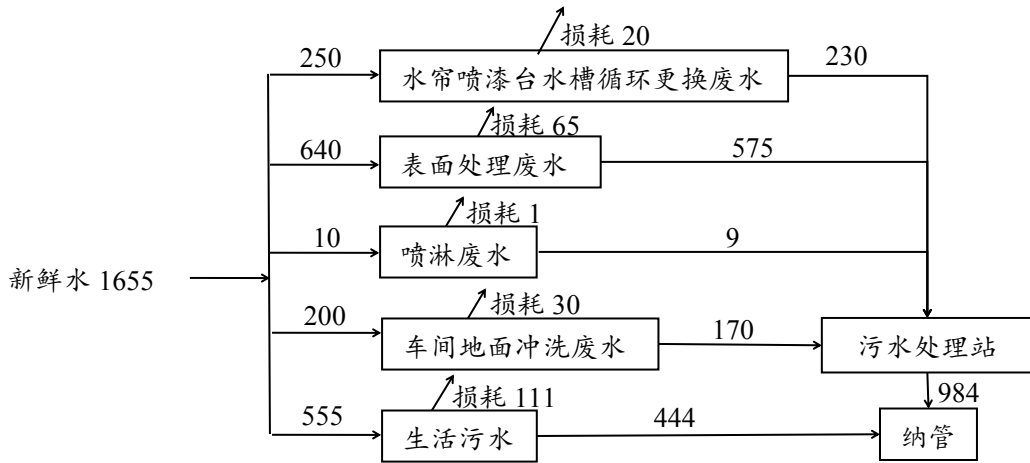


图 2-2 项目水平衡图 (单位: t/a)

## 2.5 主要工艺流程及产污环节

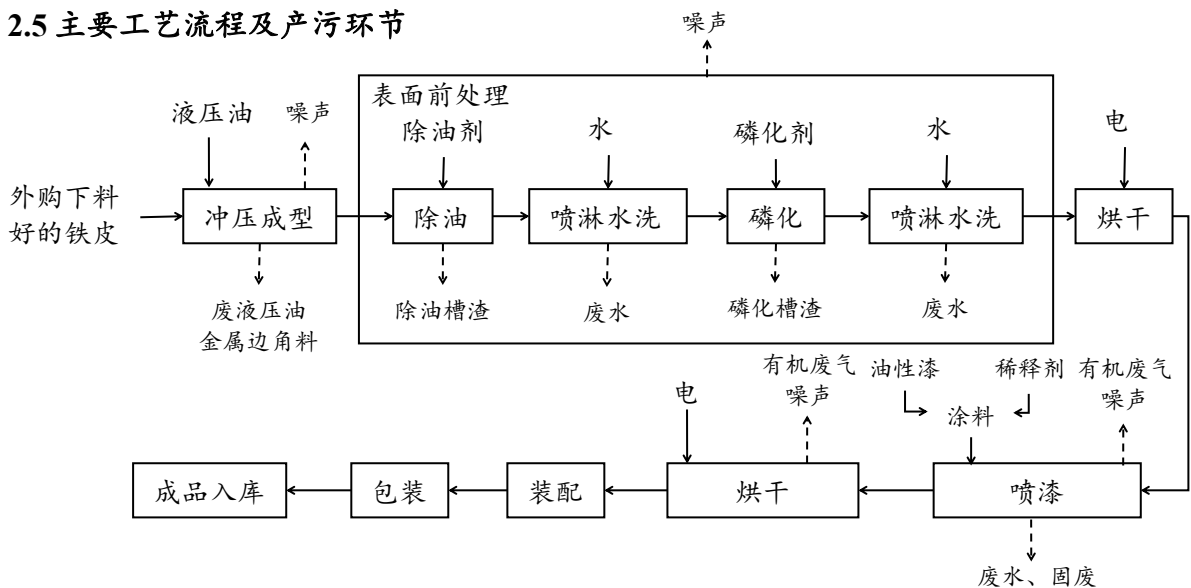


图 2-3 项目生产工艺流程及产污环节图

### 项目生产工艺流程简述:

#### ① 冲压成型

本项目外购下料好的铁皮作为原料，放至冲床、压力机等下进行冲压，形成各种所需的形状，该过程同样会产生少量的边角料。冲压使用的模具均外协，不自己生产。

#### ② 表面前处理

冲压后的产品需进行表面前处理后，表面前处理包括除油、清洗、磷化、清洗等工序，整个过程在前处理流水线上完成。

除油：项目设1个除油槽，将冲压后的产品放至除油槽中，加入除油剂去除表面油脂。除油槽液3~5天更换一次，并清理底部残渣。

水洗：项目除油后设2道水洗，使用自来水进行喷淋水洗。

磷化：磷化的目的是给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属被腐蚀；用于喷漆前打底，提高漆层的附着力与防腐蚀能力。项目采用浸渍处理方式在磷化液槽中进行磷化。根据建设单位提供的资料，项目采用的是锌系磷化液，主要成分为磷酸三钠和硝酸锌，不含镉、铅、汞等有毒有害重金属。磷化槽液3~5天更换一次，并清理底部残渣。

水洗：项目磷化后设2道水洗，使用自来水进行喷淋水洗。

烘干：清洗后取出送至烘道进行烘干，采用电加热，该过程会有水蒸气产生。

**\*说明：**项目共设置有1条自动表面前处理线，同时各清洗槽与上方清洗流水线均密封，槽内液体泵至槽上方对工件进行喷淋清洗。清洗喷淋水循环使用一段时间后排入水槽下方的排水管，汇集至建设单位自建废水处理设施处理达标后纳管。

### ③喷漆及烘干

调漆过程：本项目蛋糕模使用油性漆，本项目设有1间独立密闭的调漆间进行调漆，调漆过程首先根据当天用漆量从仓库领取油漆和稀释剂，然后在调漆间内进行油漆调配，将油漆与稀释剂按照3:1的比例调配均匀后使用，调漆完成后再采用密闭容器（桶）转移至喷漆房喷枪的喷壶内以便后续喷漆。

喷漆过程：项目共配备2个水帘喷漆台，每个喷漆台配1把喷枪，喷涂均采用侧面水帘+地面网格水槽的方式。本项目蛋糕模底漆及面漆所用涂料一致，且喷漆次数均为一次（合计喷漆次数为2次），产品上漆率为70%。喷涂采用静电喷涂法，是利用高压静电电场使带负电的涂料微粒沿着电场相反的方向定向运动，并将涂料微粒吸附在工件表面的一种喷涂方法。喷漆过程需对喷枪进行清洗，其中油性漆使用后的喷枪采用稀释剂清洗，清洗过程车间废气处理设施正常开启，极少量的清洗废水进污水处理处理达标后纳管。

烘干过程：工件在喷涂后直接通过流水线传送带送入烘道内进行热风循环固化，项目采用电加热方式，利用空气作为载体，通过对流的方式将热量传递给工件涂层，使涂层得到固化。热风循环固化加热均匀，可有效保障涂层质量的一致性。固化温度约为150℃，时间约10min。

### 主要产污环节：

废水：主要为员工生活污水、水帘喷漆台水槽循环更换废水、表面处理废水、车间地面冲洗废水、喷淋废水。

废气：主要为喷漆车间的油漆废气。

噪声：主要为冲床、液压机、表面前处理生产线、喷漆生产线等生产设备及各类风机等运行时产生的设备噪声。

固废：员工生活垃圾、一般原料废包装材料、危险化学品废包装材料、金属边角料、表面处理槽渣、漆渣、废活性炭、废过滤棉、废催化剂、废水处理污泥。



## 2.6 项目变动情况

经现场核查，项目变动情况详见表 2-3。

表 2-3 建设项目变动情况一览表

项目	环评及批复要求	实际建设	情况说明
生产设备	详见表 2-1 生产设备一览表	详见表 2-1 生产设备一览表	企业根据实际生产需求，增加三台压机，实际产能不发生变化。
废气处理工艺	调漆、喷漆、烘干废气收集后经干式过滤器+活性炭吸附-脱附-催化燃烧	调漆、喷漆、烘干废气收集后经水喷淋+旋流塔+干式过滤器+活性炭吸附-脱附-催化燃烧	企业根据情况，新增两道喷淋预处理工艺，提高废气处理效果，产生的喷淋废水由厂区污水站处理后纳管排放

以上变动，不改变工艺，不新增污染物种类和排放量，根据《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》环办环评函〔2020〕688号，本项目的调整情况不属于重大变动。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

3.1 主要污染源、污染物处理和排放

表 3-1 主要污染源、污染物处理和排放一览表

类别	污染物	污染来源	处理措施	排放去向
废水	生活污水	员工生活	化粪池	纳入市政管网
	生产废水	生产过程	污水处理站	纳入市政管网
废气	有组织	调漆、喷漆、烘干	水喷淋+旋流塔+干式过滤器+活性炭吸附-脱附-催化燃烧+25m 高排气筒	环境
	无组织	调漆、喷漆、烘干	/	环境
噪声	/	设备运行	隔声降噪	环境
固废	一般原料废包装材料	铁皮包装	收集后外售	委托浙江育隆环保科技有限公司收运, 由收运单位统一交由有资质单位处置
	金属边角料	冲压成型		
	危险化学品废包装材料	油漆等包装	委托浙江育隆环保科技有限公司收运, 由收运单位统一交由有资质单位处置	
	废液压油	冲压成型		
	除油槽渣	表面前处理		
	磷化槽渣	表面前处理		
	漆渣	水帘喷漆台		
	废活性炭	废气处理		
	废催化剂	废气处理		
	废水处理污泥	废水处理		
生活垃圾	职工生活	环卫部门统一收集外运		

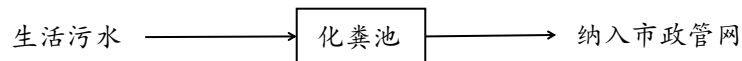


图 3-1 生活污水处理工艺流程图

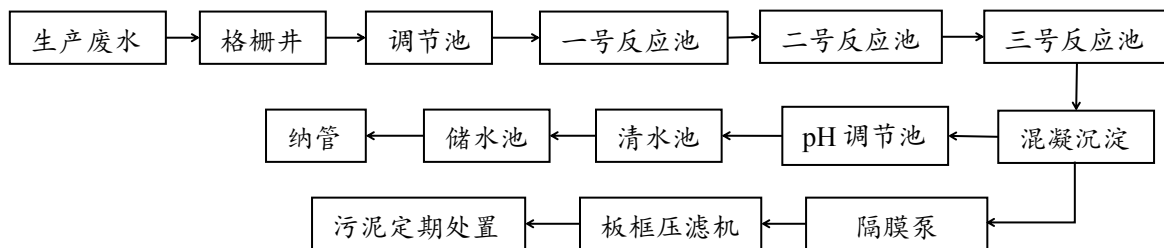


图 3-2 生产废水处理工艺流程图

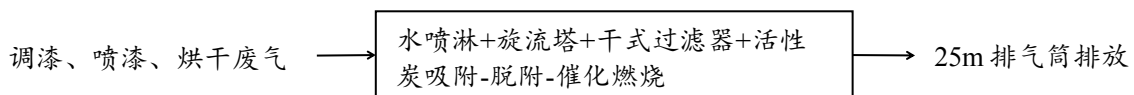


图 3-3 ©A 调漆、喷漆、烘干废气处理工艺流程图

3.2 环保设施投资

项目实际总投资 500 万元，其中环保总投资为 73 万元，占总投资的 14.60%。项目环保投资情况见表 3-2。

表 3-2 工程环保设施投资情况

类别	环评设计		实际建设	
	内容	投资 (万元)	内容	投资 (万元)
废气治理	油漆废气：集气系统+干式过滤器+活性炭吸附-脱附-催化燃烧+20m 排气筒；1 套	50	已安装集气设施、1 套废气处理设施	50
废水治理	废水处理设施（调节+隔油+混凝沉淀）、化粪池等	10	已建污水处理设施、化粪池	10
隔声治理	设备隔声减振等	3	车间已合理布局、安装减震降噪措施	3
固废治理	生活垃圾清运、危废暂存仓库建设、危废委托处置等	5	已建一般固废和危险固废暂存室，危废委托处置	5
其他	环境应急建设等	5	已设置相关环境应急物资	5
合计	/	73	/	73

3.3 项目平面布置及点位图

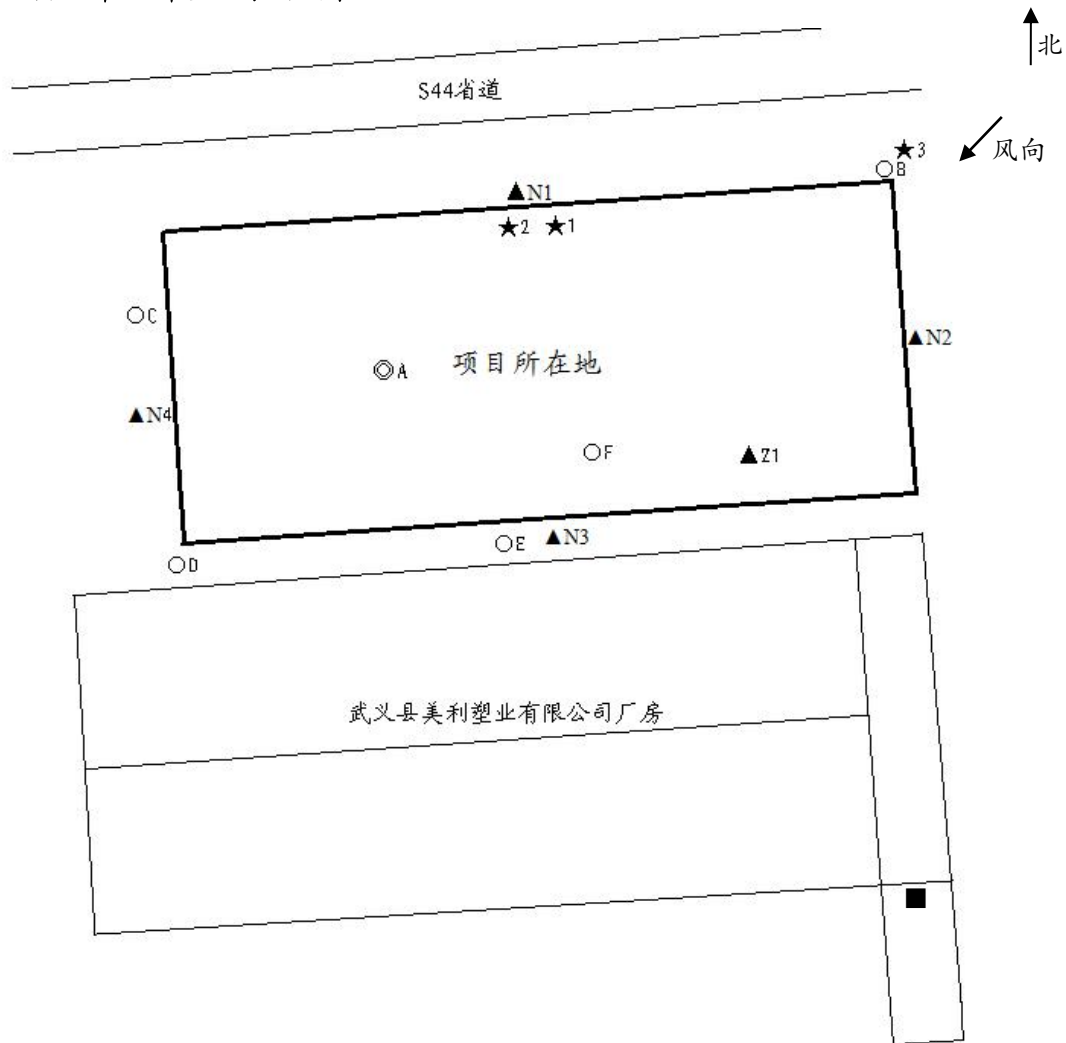


图 3-4 项目平面布置及监测点位图

- 1、★1—为调节池采样点，★2—为生产废水外排口采样点，★3—为废水总排口采样点；
- 2、◎A—为调漆、喷漆、烘干废气排气筒；
- 3、○B、○C、○D、○E—为厂界废气检测点，○F—为厂区内 VOCs 无组织废气检测点；
- 4、▲N1、▲N2、▲N3、▲N4—为厂界噪声检测点，▲Z1—为车间噪声检测点；
- 5、■—为危废暂存处。

## 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

## 4.1 建设项目环境影响报告表主要结论

武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线迁建项目位于武义县王宅镇古马工业区（武义县美利塑业有限公司厂区内），项目选址合理，符合国家和地方产业政策要求。

总体来说，本项目建设符合“三线一单”要求和环境保护相关要求。鉴此，本评价认为建设单位在全面落实本报告提出的各项环保措施、切实做到“三同时”、并在营运期内持之以恒加强管理的基础上，项目在营运期排放的各类污染物可以达到国家、省规定的污染物排放标准，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标，污染物在达标排放情况下对周围环境影响较小，区域环境质量能维持现状，满足该区域环境功能要求，项目建设能够符合环评审批原则的相关规定及满足其他部门的审批要求。因此，从环境保护角度来看，本项目在拟建址实施是可行的。

## 4.2 审批部门审批决定

表 4-1 项目批复意见及落实情况

序号	审批意见	落实情况
1	《环评报告表》结论可信，可作为项目建设和管理的依据。同意项目在武义县王宅镇古马工业区（租用武义县美利塑业有限公司厂房）实施建设。但建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防治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评报告文件。	已落实。该项目位于武义县王宅镇古马工业区（租用武义县美利塑业有限公司厂房）。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防治生态破坏的措施均未发生变动。
2	建设项目内容和规模：建成年产150万只蛋糕模生产线规模。相应配套液压冲床20台、压机7台、自动表面前处理线1条、喷涂流水线2条、空压机3台。项目总投资500万元，其中环保投资73万元，占项目总投资的14.60%。	基本落实。项目已建成年产150万只蛋糕模生产线，已购置液压冲床20台、压机10台、自动表面前处理线1条、喷涂流水线2条、空压机3台。项目实际总投资500万元，其中环保投资73万元，占项目总投资的14.60%。
3	加强废水污染防治。项目应做好雨污、清污分流的管道布设工作。生产、生活废水分别经污水处理设施预处理，达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经标排口纳管入县城市污水处理厂处理。	已落实。项目已实施清污分流、雨污分流。生产废水经厂区污水站预处理后纳管排放，生活污水经化粪池预处理后纳管排放。验收监测期间，废水排放达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级标准，其中氨氮、总磷达到浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准后纳入武义县城市污水处理厂。
4	加强废气污染防治。喷漆、烘干废气收集预处理后经活性炭吸附+催化燃烧处理，达《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表1标准后20m高空排放。无组织有机废气应符合相应排放标准限值。	已落实。调漆、喷漆、烘干废气收集后经水喷淋+旋流塔+干式过滤器+活性炭吸附-脱附-催化燃烧处理后25m高排气筒排放。验收监测期间，调漆、喷漆、烘干废气排放达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB 33/2146-2018）中的表1标准，同时也达到表2特别排放限值；厂界无组织废气达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB 33/2146-2018）中的表

		<p>6 标准。厂区内 VOCs 无组织废气达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 中表 A1 中的特别排放限值。</p>
	<p>加强噪声污染防治。严格控制项目产生的噪声污染。项目应尽可能选用低噪声设备,并合理布局空间和设备位置,或采取隔音、吸声等减震降噪措施,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 3 类、4 类标准。</p>	<p>已落实。项目已合理布局,并采取有效的隔音降噪措施。验收监测期间,厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准限值,其中北侧噪声达到 4 类标准。</p>
	<p>加强固废污染防治。妥善处置项目产生的各类固体废弃物。危险化学品废包装材料、废液压油、除油槽渣、磷化槽渣、漆渣、废活性炭、废催化剂、废水处理污泥属危险废物,须委托有危废处置资质的单位代处置;边角料、一般原料废包装材料外售物资回收单位;生活垃圾委托环卫部门统一清运。项目所有固废均不得随意处置和露天堆放,防止造成二次污染。</p>	<p>已落实。已建危废暂存库,位于厂区外东南侧,面积约 48m<sup>2</sup>。边角料、一般原料废包装材料收集后外售;危险化学品废包装材料、废液压油、除油槽渣、磷化槽渣、漆渣、废活性炭、废催化剂、废水处理污泥委托浙江育隆环保科技有限公司收运,由收运单位统一交由有资质单位处置;生活垃圾委托环卫部门统一清运。</p>
	<p>严格落实污染物排放总量控制措施。根据《环评报告表》结论,总量平衡替代意见,核定企业主要污染物排放总量为: COD<sub>Cr</sub> ≤ 0.088t/a, NH<sub>3</sub>-N ≤ 0.009t/a, VOCs ≤ 0.459t/a。企业应在承诺期限内通过排污权交易获得重点污染物排放总量控制指标。</p>	<p>已落实。该项目排放总量 COD0.071t/a, NH<sub>3</sub>-N0.007t/a, VOCs0.453t/a, 符合金环建武〔2020〕121 号总量控制要求。</p>

表五 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

表 5-1 分析方法一览表

类别	项目	分析方法	检出限
废水	pH 值	水质 pH 的测定 玻璃电极法 GB/T 6920-1986	-
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD <sub>5</sub> ) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T 7494-1987	0.05mg/L
	磷酸盐	钼锑抗分光光度法《水和废水监测分析方法》(第四版增补版) 国家环境保护总局 (2002 年)	0.01mg/L
	总锌	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法 GB/T 7475-1987 只做直接法	0.05mg/L
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L	
废气	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	0.07mg/m <sup>3</sup>
		固定污染源 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07mg/m <sup>3</sup>
	对/间二甲苯	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 734-2014	0.009mg/m <sup>3</sup>
	邻二甲苯	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 734-2014	0.004mg/m <sup>3</sup>
	邻二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解析-气相色谱法 HJ 584-2010	1.5 × 10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>
	间二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解析-气相色谱法 HJ 584-2010	1.5 × 10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>
	对二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解析-气相色谱法 HJ 584-2010	1.5 × 10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>
乙酸丁酯	固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法 HJ 734-2014	0.005mg/m <sup>3</sup>	
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	-
	车间噪声	工作场所物理因素测量 噪声 GBZ/T 189.8-2007	-

5.2 监测仪器

表 5-2 监测仪器一览表

仪器名称	规格型号	监测因子	测量范围	准确度等级/不确定度/最大允差
空盒气压表	DYM3	大气压力	测量范围: 800-1064hPa	测量误差不大于 2.0hPa

生化培养箱	LRH250A	BOD <sub>5</sub>	5℃-65℃	温度分辨率 0.1℃
多功能声级计	AWA6228	噪声	测量上限：120dB 至 140dB，由所配传声器灵敏度级决定	灵敏度级：-46dB 至 -26dB(以 1V/Pa 为参考 0dB)
COD 测定仪	DR1010	COD	波长范围 420-610nm 光度测量范围：0-2A	波长精度±1nm 光度测量精度：在额定的 1.0ABS 下为±0.005A
便携式 pH	PHBJ-260	pH 值	pH：0.00~14 温度：-5~105℃	pH：±0.02pH±1 温度：±0.5±1℃
紫外可见分光光度计	TU-1810	总磷、磷酸盐、LAS	波长 190nm~1100nm；光度范围：-0.3~3A	光度准确度：±0.002Abs(0~0.5Abs)；±0.004Abs(0.5~1.0Abs)；±0.3%T(0~100%T)
可见分光光度计	722N	氨氮	波长：325nm-1000nm	波长准确度：≤±2nm 透射比准确度：≤±0.5%
万分之一天平	ME204E	悬浮物	0-220g	0.0001g
原子吸收分光光度计	TAS-990F	总锌	波长范围：190~900nm	波长精度：±0.1nm；波长重复性：0.15nm
红外测油仪	JLBG-126	石油类	吸光度范围(对数刻度) 0.00000~2.00000 (A)	波数重复性±25px <sup>-1</sup>
气相色谱仪	GC9790 II	非甲烷总烃	FID/线性范围：≥10； 温控范围：室温加 8℃~399℃	定量重复性 0.8%
气相色谱仪	GC9790Plus	非甲烷总烃	FID/基线噪声：≤4x10 <sup>-14</sup> A； 检出限：≤5x10 <sup>-12</sup> g/s	定量重复性≤3%
气相色谱仪	GC9720	邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯	FID/基线噪声：≤2x10 <sup>-14</sup> A； 检出限：≤3x10 <sup>-12</sup> g/s	定量重复性≤3%
气相色谱质谱联用仪	GCMS-QP2010SE	乙酸丁酯、邻/间/对二甲苯	最高温度：400℃	柱流量：4ml/min

### 5.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样采集、运输、保存和监测按照国家环境保护总局《水质采样技术指导》(HJ 494-2009)、《水质样品的保存和管理技术规定》(HJ 493-2009)、《环境监测质量管理技术导则》(HJ 630-2011)和《浙江省环境监测质量保证技术规定》(第三版 试行)的通知中的技术要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样，实验室分析过程采用平行样、质控样等质量控制办法，各污染物质量控制情况如下表 5-3 所示：

表 5-3 平行样检查数据记录表

监测项目	2021.09.17			2021.09.18		
	分析结果 1 (mg/L)	分析结果 2 (mg/L)	相对偏差 (%)	分析结果 1 (mg/L)	分析结果 2 (mg/L)	相对偏差 (%)
COD	50	48	2.0	51	48	3.0
	101	95	3.1	102	108	2.9
NH <sub>3</sub> -N	3.35	3.38	0.4	3.40	3.44	0.6
	10.7	11.0	1.4	10.9	11.3	1.8
TP	4.19	4.10	1.1	3.85	3.90	0.6
LAS	0.148	0.157	3.0	0.146	0.173	8.5
BOD <sub>5</sub>	26.4	24.9	2.9	26.7	28.0	2.4
磷酸盐	0.688	0.694	0.5	0.656	0.676	1.5
总锌	<0.05	<0.05	0.0	<0.05	<0.05	0.0

表 5-4 平行样检查情况表

监测项目	平行样个数	相对偏差范围 (%)	允许相对偏差 (%)	判定
COD	4	2.0-3.1	10	合格
NH <sub>3</sub> -N	4	0.4-1.8	10	合格
TP	2	0.6-1.1	5	合格
LAS	2	3.0-8.5	20	合格
BOD <sub>5</sub>	2	2.4-2.9	20	合格
磷酸盐	2	0.5-1.5	10	合格
总锌	2	0.0-0.0	20	合格

表 5-5 质控样检查情况表

质控样项目	质控样编号	质控样范围(mg/L)	检测数据(mg/L)		判定
			2021.09.17	2021.09.18	
COD	2001147	105±6	101	100	合格
TP	B2003063	0.198±0.018	0.195	0.191	合格
NH <sub>3</sub> -N	B2003210	0.406±0.024	0.398	0.409	合格
LAS	B2007041	11.0±0.60	11.4	11.4	合格
磷酸盐	B2003063	0.198±0.018	0.195	0.191	合格
总锌	B1904005	0.474±0.021	0.487	0.487	合格

#### 5.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 气样在采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《空气和废气监测分析方法》(第四版)的要求进行。

(2) 尽量避免了被测排放物中共存污染物分析的交叉干扰。

(3) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

(4) 采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行了校核。烟气监测(分析)仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计(标定),在测试时保证了采样流量的准确。



### 5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准发声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于0.5dB，若大于0.5dB测试数据无效。本次验收噪声测试校准记录如下：

表 5-6 噪声测试校准记录

监测日期	测量前 dB (A)	测量后 dB (A)	差值 dB (A)	是否符合要求
2021年9月17日	93.8	93.8	0	符合
2021年9月18日	93.8	93.8	0	符合

表六 验收监测内容

6.1 废水监测

表 6-1 废水监测内容及频次

测点	监测断面	监测项目	监测频次
1	废水总排口	pH值、化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、五日生化需氧量	监测 2 天，每天 4 次
2	生产废水调节池	pH值、化学需氧量、氨氮、磷酸盐、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂、总锌	监测 2 天，每天 4 次
3	生产废水外排口	pH值、化学需氧量、氨氮、磷酸盐、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂、总锌	监测 2 天，每天 4 次

6.2 废气监测

表 6-2 废气监测内容及频次

监测对象	污染物名称	监测点位	监测频次
有组织废气 (共 1 根排气筒)	非甲烷总烃、二甲苯、乙酸丁酯	◎A 调漆、喷漆、烘干废气处理设施进口 1	监测 2 天，每天 3 次
		◎A 调漆、喷漆、烘干废气处理设施进口 2	
		◎A 调漆、喷漆、烘干废气处理设施进口 3	
		◎A 调漆、喷漆、烘干废气排放口	
无组织废气	非甲烷总烃、二甲苯	厂界上风向 1 个点位，下风向 3 个点位	监测 2 天，每天 3 次
厂区内 VOCs 无组织废气	非甲烷总烃	喷漆车间外	监测 2 天，每天 4 次

6.3 噪声监测

厂界四侧各设 1 个监测点位，在厂界外 1m，传声器位置指向声源处，该项目监测 2 天，昼间 1 次。车间噪声设 1 个监测点位，传声器位置指向声源处，该项目监测 2 天，昼间 1 次。

表 6-3 噪声监测内容及频次

监测对象	监测点位	监测频次
厂界噪声	厂界四侧各 1 个监测点位	监测 2 天，昼间 1 次。
车间噪声	1 个监测点位	监测 2 天，昼间 1 次。

6.4 固（液）体废物

调查该项目产生的固体废物的种类、属性、年产生量和处理方式，见表 6-4。

表 6-4 固体废弃物汇总表

序号	名称	来源	性质	环评预估量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处理方式
1	一般原料废包装材料	铁皮包装	一般固废	5	4.8	收集后外售
2	金属边角料	冲压成型	一般固废	3.75	3.75	
3	危险化学品废包装材料	油漆等包装	危险废物	1.39	1.3	委托浙江育隆环保科技有限公司收运，由收运单位统一交由有资质单位处置
4	废液压油	冲压成型	危险废物	0.40	0.40	
5	除油槽渣	表面前处理	危险废物	2.00	2.00	
6	磷化槽渣	表面前处理	危险废物	1.00	1.00	
7	漆渣	水帘喷漆台	危险废物	3.09	2.8	
8	废活性炭	废气处理	危险废物	2.00	2.00	
9	废催化剂	废气处理	危险废物	0.16	0.16	
10	废水处理污泥	废水处理	危险废物	1.47	1.47	
11	生活垃圾	职工生活	一般固废	6.75	5.55	由环卫部门统一清运

## 表七 验收监测结果

### 7.1 验收监测期间生产工况记录

2021年9月17日-9月18日，武义欧帝厨具有限公司年产150万只蛋糕模生产线迁建项目主体工程与各项环保治理实施正常运行，项目实际生产能力能达到设计生产规模的75%以上，符合“三同时”验收监测工况要求，监测期间工况详见表7-1。

表 7-1 建设项目竣工验收监测期间产量核实

序号	产品类型	设计产量	实际产量	生产负荷
2021.09.17	蛋糕模	5000 只/天	4750 只/天	95.0%
2021.09.18	蛋糕模	5000 只/天	4800 只/天	96.0%

注：日设计产量等于全年设计产量除以全年工作天数。

### 7.2 验收监测结果

#### 7.2.1 废水

表 7-2 废水监测结果及评价 单位：mg/L(除 pH 值及注明外)

采样 点位	分析项目		pH 值	化学需 氧量	磷酸 盐	氨氮	悬浮 物	石油 类	总锌	阴离子表 面活性剂
	采样日期	日均 值								
生产 废水 调节 池	2021. 09.17	日均 值	7.1-7.2 (26.5℃)	190	4.74	20.8	96	1.84	13.1	0.236
	2021. 09.18	日均 值	7.1-7.2 (25.7℃)	188	4.78	21.4	97	1.69	12.3	0.251

表 7-3 废水监测结果及评价 单位：mg/L(除 pH 值及注明外)

采样 点位	分析项目		pH 值	化学需 氧量	磷酸 盐	氨氮	悬浮 物	石油 类	总锌	阴离子表 面活性剂
	采样日期	日均 值								
生产 废水 外排 口	2021. 09.17	日均 值	6.7 (25.8℃)	53	0.704	3.34	53	0.88	< 0.05	0.154
	2021. 09.18	日均 值	6.6-6.7 (25.2℃)	55	0.673	3.44	54	0.75	< 0.05	0.156
标准限值			6-9	500	/	35	400	20	5.0	20
评价结果			达标	达标	/	达标	达标	达标	达标	达标

表 7-4 废水监测结果及评价 单位：mg/L(除 pH 值及注明外)

采样 点位	分析项目		pH 值	化学需 氧量	总磷	氨氮	悬浮物	BOD <sub>5</sub>
	采样日期	日均 值						
废水总 排口	2021. 09.17	日均 值	6.8-6.9 (26.7℃)	102	4.10	10.9	77	26.7
	2021. 09.18	日均 值	6.8 (26.2℃)	102	3.91	11.2	78	26.8
标准限值			6-9	500	8	35	400	300
评价结果			达标	达标	达标	达标	达标	达标

由以上数据表明，验收监测期间，该企业废水总排口及生产废水外排口所测项目日均值均达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级标准，其中氨氮、总磷排放达到浙江省地方标准《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准。

7.2.2 有组织废气

表 7-5 废气处理设施状况

时间	监测点位	检测项目	处理工艺	尺寸 (m)	高度 (m)	流速 (m/s)	标干流量 (m³/h)
2021.09.17	◎A 调漆、喷漆、烘干废气处理设施进口 1	非甲烷总烃、二甲苯、乙酸丁酯	水喷淋+旋流塔+干式过滤器+活性炭吸附-脱附-催化燃烧	Φ0.60	25	3.0	2688
2021.09.18						3.1	2753
2021.09.17	◎A 调漆、喷漆、烘干废气处理设施进口 2			Φ0.50		4.0	2483
2021.09.18						4.1	2520
2021.09.17	◎A 调漆、喷漆、烘干废气处理设施进口 3			Φ0.50		4.1	2333
2021.09.18						4.3	2435
2021.09.17	◎A 调漆、喷漆、烘干废气排放口			Φ0.80		4.9	7719
2021.09.18						5.0	7947

表 7-6 废气检测结果

监测项目	测试项目	◎A 调漆、喷漆、烘干废气								标准限值	评价
		处理设施进口 1		处理设施进口 2		处理设施进口 3		排放口			
		2021.09.17	2021.09.18	2021.09.17	2021.09.18	2021.09.17	2021.09.18	2021.09.17	2021.09.18		
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	514	494	428	432	274	224	45.6	45.1	80	达标
	排放速率 (kg/h)	1.38	1.41	1.06	1.08	0.64	0.67	0.35	0.36	/	/
去除率 (%)		/						88.6	88.6	/	/
乙酸丁酯	排放浓度 (mg/m³)	1.42	1.42	1.61	1.73	0.85	1.00	0.219	0.292	/	/
	排放速率 (kg/h)	5.10×10 <sup>-3</sup>	5.28×10 <sup>-3</sup>	5.50×10 <sup>-3</sup>	5.75×10 <sup>-3</sup>	2.72×10 <sup>-3</sup>	3.29×10 <sup>-3</sup>	2.38×10 <sup>-3</sup>	3.25×10 <sup>-3</sup>	/	/
乙酸酯类	排放浓度 (mg/m³)	1.42	1.42	1.61	1.73	0.852	1.00	0.219	0.292	60	达标
	排放速率 (kg/h)	5.10×10 <sup>-3</sup>	5.28×10 <sup>-3</sup>	5.50×10 <sup>-3</sup>	5.75×10 <sup>-3</sup>	2.72×10 <sup>-3</sup>	3.29×10 <sup>-3</sup>	2.38×10 <sup>-3</sup>	3.25×10 <sup>-3</sup>	/	/
去除率 (%)		/						82.1	77.3	/	/
二甲苯	排放浓度 (mg/m³)	2.28	2.39	3.02	3.36	0.934	1.11	0.268	0.274	/	/
	排放速率 (kg/h)	8.17×10 <sup>-3</sup>	8.90×10 <sup>-3</sup>	1.03×10 <sup>-2</sup>	1.12×10 <sup>-2</sup>	2.98×10 <sup>-3</sup>	3.65×10 <sup>-3</sup>	2.91×10 <sup>-3</sup>	3.05×10 <sup>-3</sup>	/	/
苯系物	排放浓度 (mg/m³)	2.28	2.39	3.02	3.36	0.934	1.11	0.268	0.274	40	达标
	排放速率 (kg/h)	8.17×10 <sup>-3</sup>	8.90×10 <sup>-3</sup>	1.03×10 <sup>-2</sup>	1.12×10 <sup>-2</sup>	2.98×10 <sup>-3</sup>	3.65×10 <sup>-3</sup>	2.91×10 <sup>-3</sup>	3.05×10 <sup>-3</sup>	/	/
去除率 (%)		/						86.4	86.6	/	/

由以上数据表明，验收监测期间，项目调漆、喷漆、烘干废气排放达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB 33/2146-2018)中的表 1 标准，同时也达到表 2 特别排放限值。

### 7.2.3 无组织废气

表 7-7 气象参数一览表

采样时间		气象参数				
		风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (kPa)	天气情况
2021.09.17	11:00-12:00	东北	1.8	28	99.8	晴
	13:00-14:00	东北	1.4	33	99.4	晴
	15:00-16:00	东北	1.5	32	99.4	晴
2021.09.18	11:00-12:00	东北	1.6	30	99.6	晴
	13:00-14:00	东北	1.3	34	99.4	晴
	15:00-16:00	东北	1.5	33	99.4	晴

表 7-8 周界废气检测结果及评价

监测项目	监测日期	最大值 (mg/m <sup>3</sup> )	标准限值 (mg/m <sup>3</sup> )	评价
苯系物	2021.09.17	< 4.5×10 <sup>-3</sup>	2.0	达标
	2021.09.18	< 4.5×10 <sup>-3</sup>		达标
非甲烷总烃	2021.09.17	0.71	4.0	达标
	2021.09.18	0.73		达标

表 7-9 厂区内 VOCs 无组织废气检测结果及评价

监测项目	监测日期	采样点位	平均值 (mg/m <sup>3</sup> )
非甲烷总烃	2021.09.17	喷漆车间周边 F	1.20
	2021.09.18	喷漆车间周边 F	1.22
标准限值 (mg/m <sup>3</sup> )			6
评价			达标

由以上数据表明，验收监测期间，厂界所测的非甲烷总烃达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB 33/2146-2018) 中的表 6 标准；厂区内 VOCs 无组织废气达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 中表 A1 中的特别排放限值。

### 7.2.4 噪声

表 7-10 噪声监测结果及评价

单位: dB(A)

监测点位	监测结果	2021.09.17	2021.09.18
		Leq 测量值 (昼间)	Leq 测量值 (昼间)
厂界北侧 N1		62.2	62.0
<b>标准限值</b>		<b>70</b>	<b>70</b>
<b>评价</b>		<b>达标</b>	<b>达标</b>
厂界东侧 N2		62.6	62.3
厂界南侧 N3		63.2	63.1
厂界西侧 N4		59.4	59.5
<b>标准限值</b>		<b>65</b>	<b>65</b>
<b>评价</b>		<b>达标</b>	<b>达标</b>

**表 7-11 噪声监测结果及评价** 单位: dB(A)

检测项目 检测位置	检测 点位	测点编号	频次	声源 类型	接触 时间	等效连 续 A 声 级 dB	噪声 类别	8h 等效 声级 dB(A)
冲压生产车间	车间 工位 Z1	FHZ210917841	第一次	机械	8h/d	82.4	稳态	/
			第二次	机械		82.9	稳态	
			第三次	机械		83.2	稳态	
			平均值	机械		<b>82.8</b>	<b>稳态</b>	

**表 7-12 噪声监测结果及评价** 单位: dB(A)

检测项目 检测位置	检测 点位	测点编号	频次	声源 类型	接触 时间	等效连 续 A 声 级 dB	噪声 类别	8h 等效 声级 dB(A)
冲压生产车间	车间 工位 Z1	FHZ210918841	第一次	机械	8h/d	83.3	稳态	/
			第二次	机械		82.8	稳态	
			第三次	机械		83.2	稳态	
			平均值	机械		<b>83.1</b>	<b>稳态</b>	

由以上数据表明, 验收监测期间, 该企业厂界昼间噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准, 其中北侧噪声达到 4 类标准。

### 7.3 总量核算

#### 7.3.1 废水总量核算

本项目废水为员工生活污水、水帘喷漆台水槽循环更换废水、表面处理废水、车间地面冲洗废水、喷淋废水。水帘喷漆台水槽循环更换废水、表面处理废水、车间地面冲洗废水、喷淋废水经厂区污水处理站处理后纳管排放; 生活污水经化粪池预处理后纳管。根据企业提供信息, 该项目外排废水总量为 1428t/a, 纳入污水管网, 经武义县城市污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002) 中一级 A 类标准: COD: 50mg/L, NH<sub>3</sub>-N: 5mg/L。计算得出该项目废水污染因子排放总量如下表:

**表 7-13 废水监测因子年排放量一览表**

污染物名称	排放浓度 (mg/L)	年排入外环境量 (t/a)	总量控制要求 (t/a)
污水排放量	/	1428	/
COD	50	0.071	0.088
NH <sub>3</sub> -N	5	0.007	0.009

#### 7.3.2 废气总量核算

根据企业提供资料, 该项目处理设备年工作时间为 1200 小时。验收监测期间, 计算得出该项目排放总量如下表:

表 7-14 废气监测因子年排放量一览表

污染物			平均排放速率 (kg/h)	年排放量 (t/a)	合计 (t/a)	满负荷条件下排放量 (t/a)	总量控制要求 (t/a)
VOCs	◎A 调漆、喷漆、烘干废气	非甲烷总烃	0.355	0.426	0.433	0.453	0.459
		乙酸丁酯	$2.82 \times 10^{-3}$	0.003			
		二甲苯	$2.98 \times 10^{-3}$	0.004			

注：该项目 VOCs 以非甲烷总烃、乙酸丁酯、二甲苯计。

## 7.4 环保设施去除效率监测结果

### 7.4.1 废水处理设施

表 7-15 废水处理设施主要污染物去除效率统计

检测项目	监测结果 (两日均值)		处理效率
	调节池	标排口	
化学需氧量 (mg/L)	189	54	71.4%
硫酸盐 (mg/L)	4.76	0.688	85.5%
氨氮 (mg/L)	21.1	3.39	83.9%
悬浮物 (mg/L)	96	54	43.8%
石油类 (mg/L)	1.76	0.82	53.4%
总锌 (mg/L)	12.7	<0.05	99.8%
阴离子表面活性剂 (mg/L)	0.234	0.155	33.8%

### 7.4.2 废气处理设施

表 7-16 废气处理设施主要污染物去除效率统计

监测点位	监测指标	去除效率	
		2021.09.17	2021.09.18
◎A 调漆、喷漆、烘干废气	非甲烷总烃	86.6%	86.6%
	乙酸酯类	82.1%	77.3%
	苯系物	86.4%	86.6%

## 表八 验收监测结论

### 8.1 环保设施调试效果

1、验收监测期间，该企业废水总排口 pH 值、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量日均值以及生产废水外排口所测 pH 值、化学需氧量、悬浮物、石油类、阴离子表面活性剂、总锌日均值均达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，其中氨氮、总磷排放达到浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准。

2、验收监测期间，调漆、喷漆、烘干废气所测非甲烷总烃、乙酸酯类、苯系物排放浓度均达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB 33/2146-2018）中的表 1 标准，同时也达到表 2 特别排放限值。

3、验收监测期间，厂界所测的非甲烷总烃、苯系物达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB 33/2146-2018）中的表 6 标准。厂区内车间外 VOCs 无组织达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中表 A.1 规定限值。

4、验收监测期间，该企业厂界昼间噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准，其中北侧噪声达到 4 类标准。

5、已建危废暂存库，位于厂区外东南侧，面积约 48m<sup>2</sup>。边角料、一般原料废包装材料收集后外售；危险化学品废包装材料、废液压油、除油槽渣、磷化槽渣、漆渣、废活性炭、废催化剂、废水处理污泥委托浙江育隆环保科技有限公司收运，由收运单位统一交由有资质单位处置；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

### 8.2 结论

综上所述，武义欧帝厨具有限公司年产 150 万只蛋糕模生产线迁建项目在运行过程中，按照法律法规和“三同时”的有关要求，基本落实了环评报告表和批复意见中提出的各项环保措施；废水、废气、噪声达标排放，固体废物处置妥善，符合建设项目环境保护设施竣工验收条件。

### 8.3 建议

- 1、进一步加强废水、废气处理设备的日常维护保养，确保污染物稳定达标排放；
- 2、进一步规范危废仓库，做好分类分区存放，及时做好各类固废的记录工作；
- 3、加强环保宣传，加强环保人员的责任心，重视环境保护，健全环保制度。



