

江门市江海区华翔机电有限公司

机电制品生产项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江门市江海区华翔机电有限公司

编制单位：江门  机电有限公司

2023年12月

建设单位法人代表:

(签字)

编制单位法人代表:

(签字)

项目负责人:

填表人:



建设单位  江门市江海区华翔机电有限公司 (盖章)

电话:

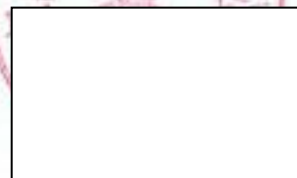


传真:

地址: 广东省江门市礼乐镇新丰村东边围

编制单位  江门市江海区华翔机电有限公司 (盖章)

电话:



传真:

地址: 广东省江门市礼乐镇新丰村东边围

表一

建设项目名称	江门市江海区华翔机电有限公司机电制品生产项目				
建设单位名称	江门市江海区华翔机电有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>				
建设地点	广东省江门市礼乐镇新丰村东边围（东经：113.087738575°，北纬：22.547984004°）				
主要产品名称	年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)、压铸件、五金冲压件				
设计生产能力	年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)8万套、压铸件630吨、五金冲压件1000吨；				
实际生产能力	年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)6.4万套、压铸件504吨、五金冲压件800吨；				
建设项目环评时间	2004年8月	开工建设时间	2004年8月		
调试时间	2023年11月	验收现场监测时间	2023年11月24日至25日		
环评报告表审批部门	江门市环境保护局	环评报告表编制单位	江门市环境科学研究所		
环保设施设计单位	江门市江海区华翔机电有限公司	环保设施施工单位	江门市江海区华翔机电有限公司		
投资总概算	600万元	环保投资总概算	20万元	比例	3%
实际总概算	600万元	环保投资	20万元	比例	3%
验收监测依据	<p>1、《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》，中华人民共和国国务院令 第 682 号。</p> <p>2、《关于明确建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》江环函〔2018〕146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、《江门市江海区华翔机电有限公司机电制品生产项目环境影响报告表》及其批复江环建[2004]471号。</p> <p>5、《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》。</p>				
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>1、废气：</p> <p>本次主要验收内容为《江门市江海区华翔机电有限公司机电制品生产项目环境影响报告表》及其批复江环建[2004]471号，该批复废气排放标准相对较旧，故本次验收执行标准按照建设单位取得的最新排污许可证执行。</p> <p>①熔化废气排放口DA001：熔化废气通过一套旋风+高温布袋处理后排气筒DA001排放。颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>执行《锅炉大气污染物排放标准》</p>				

(DB/765-2019) 新建燃气锅炉排放标准限值。

②压铸废气排放口DA002：压铸废气通过两套水喷淋+二级活性炭吸附处理后合并至排气筒DA002排放。颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2恶臭污染物排放标准值。

③抛丸废气排放口DA003：抛丸粉尘通过一套旋风除尘+水喷淋处理后排气筒DA003排放。颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值。

④厂界无组织：颗粒物执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）二时无组织排放监控浓度限值；臭气浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值。

⑤厂区内无组织：

厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值；非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表A.1厂区内颗粒物、VOCs无组织排放限值；

具体排放标准数据见下表：

表 1-1 本项目大气污染物排放标准

排放口编号	批复/排污许可证	污染物	标准	排放限值	
熔化废气 DA001（排气筒 18m）	江环建 [2004] 471 号	颗粒物	广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）二时段二级标准	最高允许排放浓度	120mg/m <sup>3</sup>
				最高允许排放速率	4.5kg/h
		SO <sub>2</sub>		最高允许排放浓度	500mg/m <sup>3</sup>
				最高允许排放速率	2.1kg/h
		NO <sub>x</sub>		最高允许排放浓度	120mg/m <sup>3</sup>
				最高允许排放速率	0.64kg/h
排污许可证 2023	颗粒物	《锅炉大气污染物排放标准》（DB/765-2019）新建燃气锅炉排放标准限值	最高允许排放浓度	20mg/m <sup>3</sup>	
			最高允许排放浓度	50mg/m <sup>3</sup>	
			最高允许排放浓度	150mg/m <sup>3</sup>	
铸废气排放口 DA002（排	江环建 [2004] 471 号	颗粒物	广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）二时段二级标准	最高允许排放浓度	120mg/m <sup>3</sup>
				最高允许排放速率	4.5kg/h
		臭气浓度		/	/

气筒 18m)	排污许 可证 2023	颗粒 物	《铸造工业大气污染物排 放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值	排放浓度限值	30mg/m <sup>3</sup>																								
		臭气 浓度	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 表 2 恶臭 污染物排放标准值	排放标准值	2000 (无 量纲)																								
抛丸 废气 排放 口 DA00 3 (排 气筒 18m)	排污许 可证 2023	/	/	/	/																								
		颗粒 物	《铸造工业大气污染物排 放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值	排放浓度限值	30mg/m <sup>3</sup>																								
厂界 无组 织	江环建 [2004] 471 号、排 污许可 证 2023	颗粒 物	广东省《大气污染物排放 限值》(DB44/27—2001) 二时无组织排放监控浓度 限值	无组织排放监控浓 度限值	1.0mg/m <sup>3</sup>																								
		臭气 浓度	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 表 1 厂界 恶臭污染物标准值	标准值	20 (无量 纲)																								
厂内 无组 织	排污许 可证 2023	颗粒 物	/	/	/																								
		非甲 烷总 烃	《铸造工业大气污染物排 放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内颗粒物、 VOCs 无组织排放限值	监控点处 1 h 平均 浓度值	5mg/m <sup>3</sup>																								
				监控点处 1h 平均浓 度值	10mg/m <sup>3</sup>																								
			监控点处任意一次 浓度值	30mg/m <sup>3</sup>																									
<p>2、废水：</p> <p>生活污水经工业区化粪池预处理后，通过市政管网排入文昌沙水质净化厂。执行广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准及文昌沙水质净化厂进水标准的较严者。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1-2 废水排放标准</b></p> <p style="text-align: right;">单位：mg/L，除 pH 无量纲</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>污染物</th> <th>pH</th> <th>COD<sub>Cr</sub></th> <th>BOD<sub>5</sub></th> <th>SS</th> <th>氨氮</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(DB44/26-2001)第二时段三级标准</td> <td>6-9</td> <td>≤500</td> <td>≤300</td> <td>≤400</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>文昌沙水质净化厂进水标准</td> <td>/</td> <td>≤300</td> <td>≤150</td> <td>≤180</td> <td>≤30</td> </tr> <tr> <td>较严者</td> <td>6-9</td> <td>≤300</td> <td>≤150</td> <td>≤180</td> <td>≤30</td> </tr> </tbody> </table> <p>3、噪声：</p> <p>项目厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准 (昼间 60dB(A)，夜间 50dB(A))</p>						污染物	pH	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	SS	氨氮	(DB44/26-2001)第二时段三级标准	6-9	≤500	≤300	≤400	--	文昌沙水质净化厂进水标准	/	≤300	≤150	≤180	≤30	较严者	6-9	≤300	≤150	≤180	≤30
污染物	pH	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	SS	氨氮																								
(DB44/26-2001)第二时段三级标准	6-9	≤500	≤300	≤400	--																								
文昌沙水质净化厂进水标准	/	≤300	≤150	≤180	≤30																								
较严者	6-9	≤300	≤150	≤180	≤30																								

## 表二

### 工程建设内容:

#### 一、项目由来

江门市江海区华翔机电有限公司位于江门市礼乐镇新丰村东边围,主要经营电机配件的生产,成立于2004年7月。

企业于2004年8月取得关于《江门市江海区华翔机电有限公司机电制品生产项目环境影响报告表》的批复,批复号为江环建[2004]471号,申报产能为年产电动机8万台、压铸件630吨、五金冲压件1000吨,实际投产产能为年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)8万套、压铸件630吨、五金冲压件1000吨。未验收。

另外企业于2017年2月取得《江门市江海区华翔机电有限公司年产铝合金配件360万件、机壳和铁端盖110万件建设项目环境影响报告表》的批复,批复号为江环审[2017]19号,该项目已完善相关验收,并于2017年9月取得江门市环境保护局下发的验收批文,批文号为江江环验[2017]2号。企业于2020年7月完成排污许可证(许可证编号编号:91440704765708318E001U)。

根据企业的实际情况,企业于2023年11月8日完成排污许可证变更及续证,根据最新的排污许可证,项目年产规模为:年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)8万套、压铸件630吨、五金冲压件1000吨、铝合金配件360万件、机壳和铁端盖110万件。

企业为进一步完善相关环评验收手续,开展实际情况的验收工作,建设单位委托广东中诺国际检测认证有限公司于2023年11月24日至2023年11月25日进行验收监测,目前项目主体设备和环保设施运行正常,具备验收监测条件,建设单位根据现场调查情况和相关检测报告编制完成该竣工环境保护验收报告表。

项目验收范围为全厂项目主体工程、辅助工程以及配套各项环保设施,主要验收2004年项目审批的生产工艺:压铸件:高压铸造→打磨、抛丸→安装(部分包装)→出厂;电动机压铸件:转子压铸、机加工→机座、端盖压铸、机加工→包装;五金冲压件:薄钢板开料→冲压→包装→出厂,验收产能为年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)8万套、压铸件630吨、五金冲压件1000吨。

## 二、地理位置及平面布局

江门市江海区华翔机电有限公司位于广东省江门市礼乐镇新丰村东边围(中心地理坐标为:东经:113.087738575°,北纬:22.547984004°)。厂区总平面布置图见图 2-1,厂区四至图见图 2-2,敏感点分布图见附图 2-3。

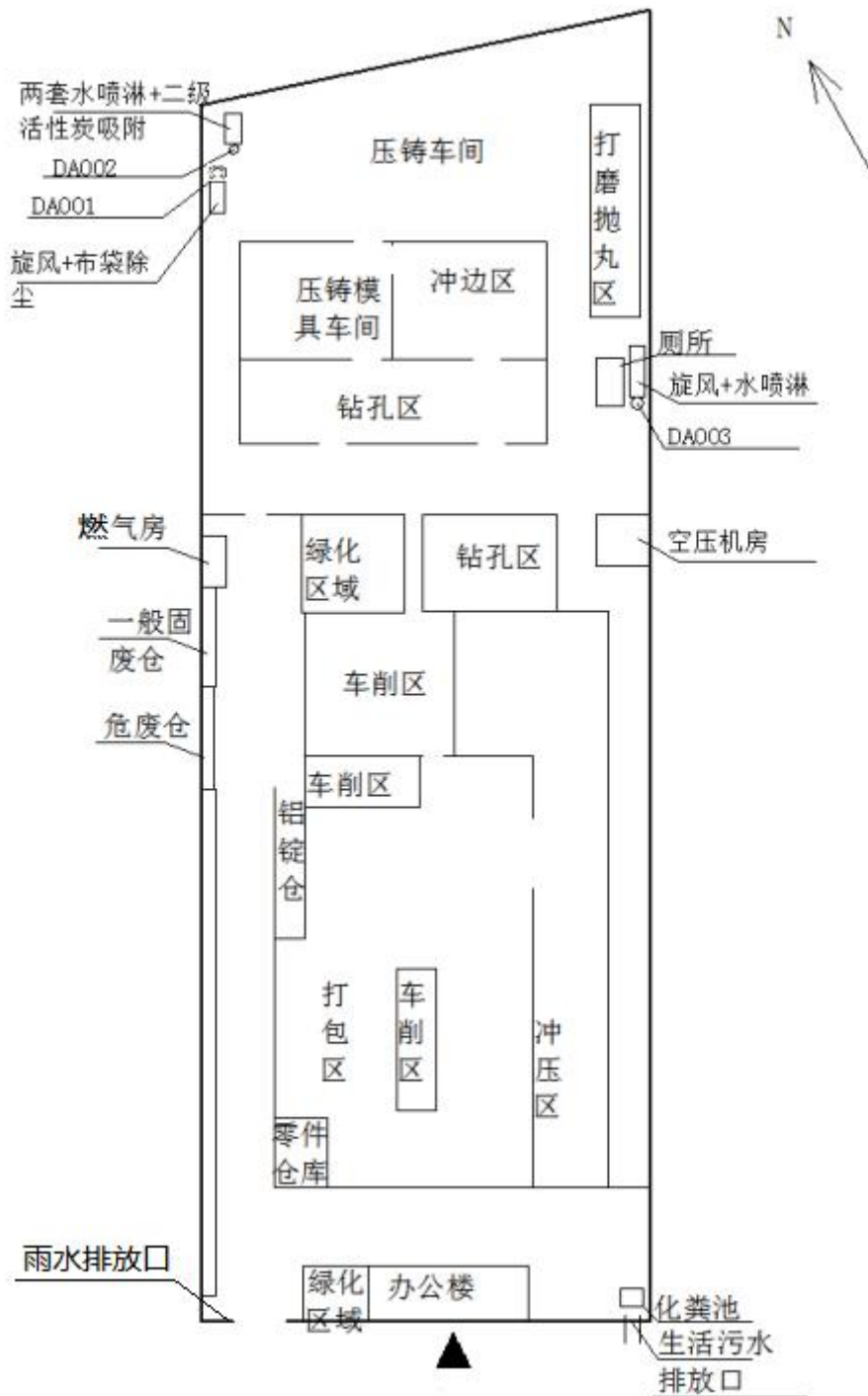


图 2-1 厂区总平面布置图

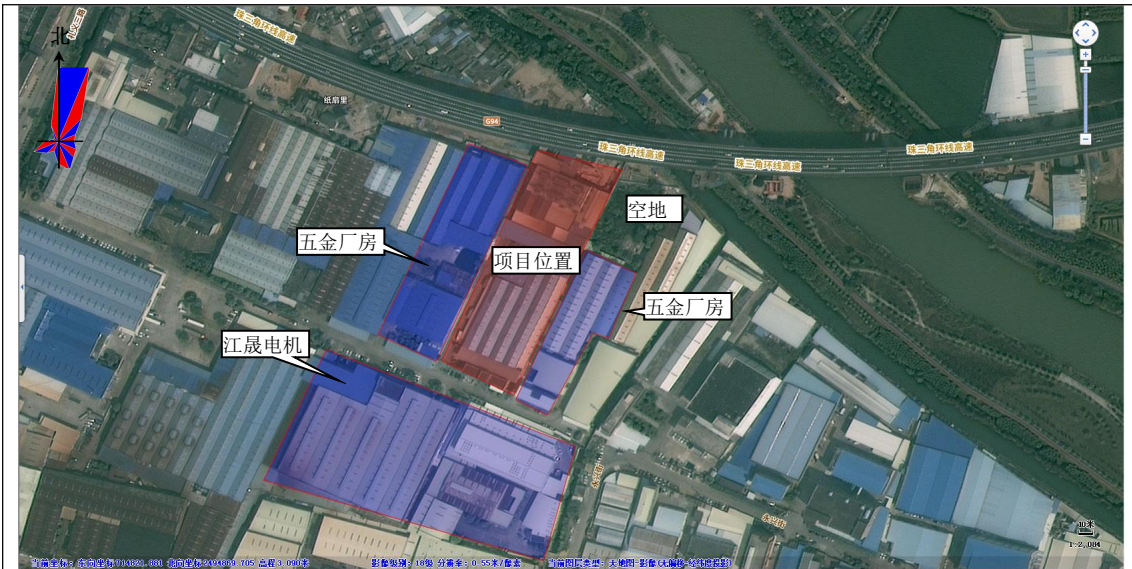


图 2-2 厂区四至图



图 2-3 敏感点分布图

项目主要指标见表 2-1。

表 2-1 项目主要经济技术指标一览表

序号	项目	2004 年环评申报情况	验收情况	备注
1	总投资	600 万元	600 万元	不变
2	环保投资	20 万元	20 万元	不变
3	生产规模	年产电动机 8 万台、压铸件 630 吨、五金冲压件 1000 吨	年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)6.4 万套、压铸件 504 吨、五金冲压件 800 吨	不作电动机整机生产
		/	年产铝合金配件 360 万件、机壳和铁端盖 110 万件	已验收，审批函：江环验[2017]2 号
4	占地面积	15851 平方米	13910.3 平方米	由于北面高速干线扩宽，削
5	建筑面积	6678 平方米	6457 平方米	

				减部分厂区
6	员工人数	100 人	100 人	不变
7	年运行时间	300d/a、8h/d, 1 班制	300d/a、8h/d, 1 班制	不变
8	食宿情况	厂区内不设食宿	厂区内不设食宿	不变
9	生产工艺	压铸件：高压铸造→打磨、抛丸→安装(部分包装)→出厂	压铸件：高压铸造→打磨、抛丸→安装(部分包装)→出厂；	不变
		电动机：定子冲片/压片缠线浸漆→转子压铸、机加工→机座、端盖压铸、机加工→轴加工→组装→检验→包装	电动机压铸件：转子压铸、机加工→机座、端盖压铸、机加工→包装	不作电动机整机生产，不设浸漆工艺
		五金冲压件：薄钢板开料→冲压→包装→出厂	五金冲压件：薄钢板开料→冲压→包装→出厂	不变
		/	铝合金件：熔解→压铸→打磨、抛丸→出厂 机壳：开料→卷圆→焊接→焊接→外发电泳→车端面→包装 铁端盖：开料→整形→冲边→包装	已验收，审批函：江江环验[2017]2 号

项目工程组成与环评申报时基本一致，具体见表 2-2。

**表 2-2 验收申报项目工程组成**

工程类别	工程组成	2004年项目申报内容	实际验收	备注
主体工程	生产车间	生产压铸件、电动机、五金冲压件	生产压铸件、电动机压铸件、五金冲压件	不变
		/	生产铝合金配件、机壳和铁端盖	已验收，审批函：江江环验[2017]2 号
辅助工程	办公室	员工办公	员工办公	不变
储运工程	危废间	未提及	位于车间东面	不变
	一般固废仓	未提及	位于车间北面	不变
公用工程	供水	由市政供水	由市政供水	不变
	供电	由市政供电，年用电量 80 万度	由市政供电，年用电量 80 万度	不变
	燃料/供气	熔化炉用焦炭量 400 吨/年	改为天然气清洁能源，年用量 16.74 万 m <sup>3</sup>	已验收，审批函：江江环验[2017]2 号使用天然气量 12.46 万 m <sup>3</sup> ，故全厂合计使用天然气 29.20 万 m <sup>3</sup>

环保工程	废气工程	熔化废气经处理后排放	熔化废气依托原有的一套“旋风+高温布袋”废气处理设施，连同原有熔化废气处理后经排气筒DA001排放	废气处理设施已于2017年验收，审批函：江江环验[2017]2号，企业为加强废气治理，对已验收的废气设施进行升级改造改进。本次验收的2004年生产设备依托已现有废气处理设施，故重新对现有废气处理设施进行总体验收
		压铸废气经处理后排放	压铸废气依托原有的两套“水喷淋+二级活性炭吸附”废气处理设施，连同原有压铸废气处理后合并至排气筒DA002排放	
		/	环评申报工艺有打磨抛丸，但未提及抛丸粉尘，本次验收进行补充，抛丸粉尘依托原有的一套“旋风除尘+水喷淋”废气设施，连同原有抛丸粉尘合并处理后经排气筒DA003排放	
	废水工程	生活污水经化粪池处理后通过市政管网排至文昌沙水质净化厂深度处理	生活污水经化粪池处理后通过市政管网排至文昌沙水质净化厂深度处理	不变
		压铸冷却水循环使用不外排	压铸冷却水循环使用不外排	不变
		/	废气处理设施喷淋水循环使用不外排	不变
	固废	生活垃圾交环卫部门；边角料交一般固废单位处置；废包装废物交资源单位回收；	边角料交一般固废单位处置；废原料桶、废切削液、废矿物油、废活性炭、铝灰渣交危废单位处置；建设规范危废仓，约20m <sup>2</sup> ，位于1厂区西北侧。	不变

项目主要设备具体见表 2-3。

表 2-3 项目主要生产设备表

序号	2004 年项目申报内容		实际		备注
	设备名称	申报数量 (台)	设备名称	实际数量 (台)	
1	/	/	铝熔炉 (中央炉) 1t	1	已于 2017 年验收，审批函：江江环验[2017]2 号
2	/	/	备用铝熔炉 (中央炉) 1t	1	1 台铝熔炉作备用设备
3	/	/	铝保温炉 1t	10	保温炉用于铝液保温，为压铸机的配套设备

4	立式转子压铸机及熔铝炉 100t	6	立式转子压铸机 100t	2	项目使用中央熔炉，不采用分散独立熔炉，中央熔炉为已验收的2017年环评申报设备；压铸机数量、产能调整经核实，在环评许可范围内，具体分析见附件2变更说明
5	650吨压铸机及熔铝炉	2	卧式压铸机 1号 500t	1	
6	160吨压铸机及熔铝炉	4	卧式压铸机 2号 400t	1	
7	250吨正铸机及熔铝炉	2	卧式压铸机 3号 400t	1	
8	800吨高压铸机及熔铝炉	2	卧式压铸机 8号 300t	1	
9	/	/	卧式压铸机 9号 300t	1	
10	/	/	卧式压铸机 10号 500t	1	
11	/	/	卧式压铸机 11号 400t	1	
12	/	/	卧式压铸机 4号 400t	1	
13	/	/	卧式压铸机 5号 400t	1	
14	/	/	卧式压铸机 6号 300t	1	
15	/	/	卧式压铸机 7号 300t	1	已于2017年验收，审批函：江环环验[2017]2号
16	冲床	30	冲床	35	冲床新增5台
17	/	/	台钻床	28	该部分机加工设备为2004年环评申报工艺对应的机加工设备，环评文件中未提及，现作补充
18	/	/	铣床	2	
19	/	/	自动冲床	2	
20	/	/	油压机	14	
21	/	/	涨圆机	3	
22	/	/	钻攻中心机	2	
23	/	/	剪板机	1	
24	/	/	数控车床	17	
25	/	/	空压机	2	
26	/	/	吊机	1	
27	/	/	叉车	1	
28	/	/	带钩履带式抛丸机	3	
29	机电浸漆机	1	机电浸漆机	0	项目取消电动机整机生产，厂内不设机电浸漆机
30	/	/	冷却塔	1	已于2017年验收，审批函：江环环验[2017]2号
31	/	/	车床	1	
32	/	/	铣床	1	
33	/	/	自动冲床	1	
34	/	/	油压机	1	
35	/	/	铆钉机	2	
36	/	/	涨圆机	4	
37	/	/	磨床	1	
38	/	/	卷圆机	3	
39	/	/	钻攻中心机	1	
40	/	/	平台式打砂机	1	
41	/	/	剪板机	1	
42	/	/	数控车床	9	

43	/	/	带钩履带式抛丸机	1	
44	/	/	空压机	4	
45	/	/	吊机	4	
46	/	/	脱模剂调配机	1	
47	/	/	叉车	1	
48	/	/	电焊机	1	
49	/	/	碰焊机	3	
50	/	/	焊机	2	

**原辅材料消耗及水平衡：**

项目主要原材料具体见表 2-4。

**表 2-4 项目主要原辅材料一览表**

2004 年项目申报内容		实际		备注
原辅材料	申报数量 t/a	环评申报数量	验收数量 t/a	
硅钢片	2400	硅钢片	0	项目不作电动机整机生产，不使用硅钢片、元钢、铜线、漆油、油漆，但保留电动机压铸件所用的铝锭
铝锭	500	铝锭	500	
元钢	200	元钢	0	
铜线	800	铜线	0	
漆油	1	漆油	0	
油漆	12	油漆	0	
铝合金	600	铝合金	600	对应生产压铸件 630 吨，无变动
锌合金	100	锌合金	100	
0.5-3mm 钢板	1200	0.5-3mm 钢板	1200	对应生产五金冲压件 1000 吨，无变动
焦炭	400	天然气	24	燃料改用清洁能源
机油	0	机油	0.5	环评未申报，工艺中有机加工，本次工艺作补充
切屑液	0	切屑液	0.5	
/	/	铝锭	893.3	对应生产铝合金配件 360 万件、机壳和铁端盖 110 万件，已于 2017 年验收，审批函：江环验[2017]2 号
/	/	脱模剂	0.8	
/	/	鞍钢冷板	729	
/	/	包装材料	2	

项目水平衡见下图。

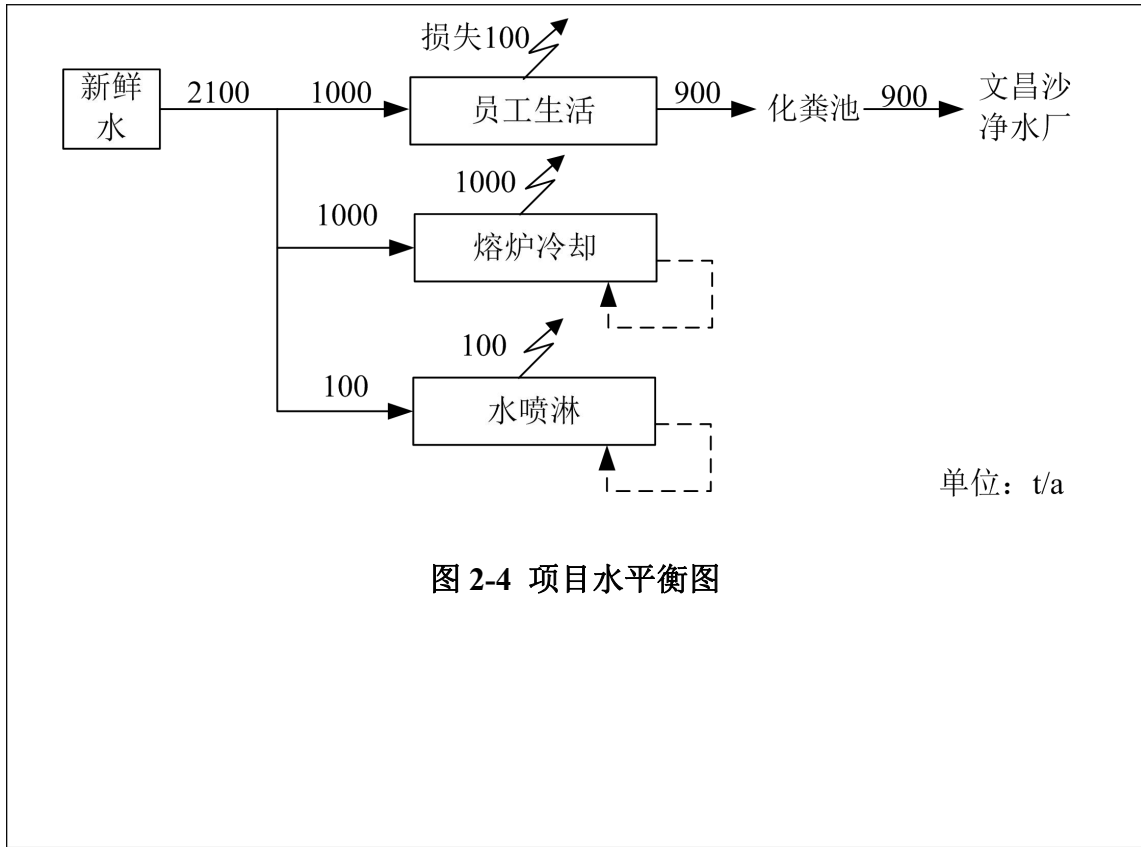


图 2-4 项目水平衡图

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

生产流程具体如下：

（1）项目压铸件生产工艺具体工艺见下图：

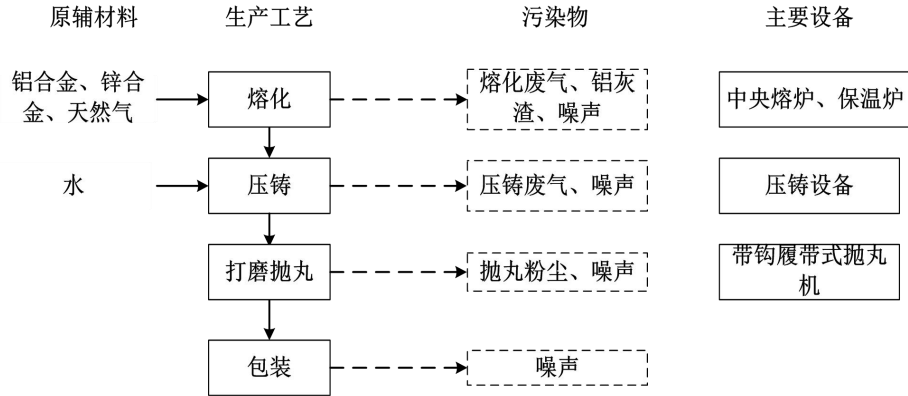


图 2-1 压铸件生产工艺流程图

生产工艺简述：

①熔化：项目采用中央熔炉对锌、铝合金进行熔化、采用保温炉对熔液进行保温，中央熔炉使用天然气，不使用焦炭，污染物减少。熔化过程产生熔化废气，主要特征污染物为颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>。熔化过程产生铝灰渣。

②压铸：金属熔液倒入压铸机中进行成型压铸，压铸过程产生压铸废气，特征污染物为颗粒物及臭气浓度。

③打磨抛丸：通过带钩履带式抛丸机对成型工件进行打磨抛丸，申报资料未有提及该工序产污，现作补充，抛丸过程产生抛丸粉尘，特征污染物为颗粒物。

④包装：对成品进行包装。过程产生噪声。

（2）项目电动机压铸件生产工艺具体工艺见下图：

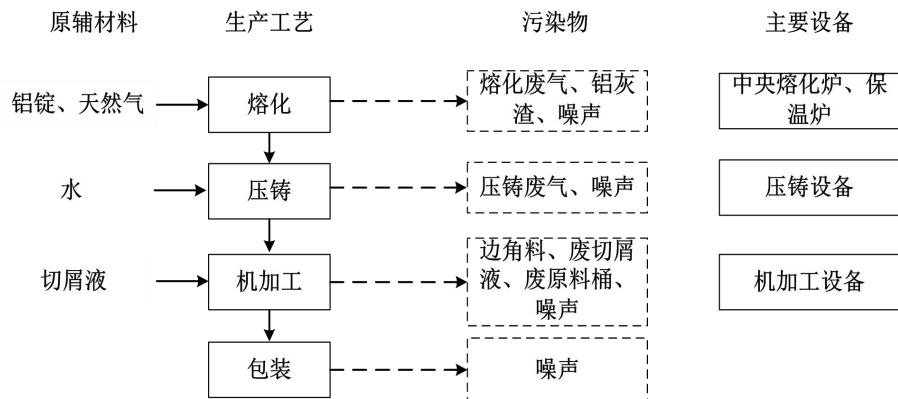


图 2-2 电动机压铸件生产工艺流程图

**生产工艺简述:**

项目进行电动机的整机生产，不设定子绕线、定子冲片压片、转子冲片压片、接线、浸漆、装配、调试工序，仅生产转子、机座、端盖压铸件。故不使用硅钢片，元钢，漆油、油漆。

①熔化：项目采用中央熔炉对铝锭进行熔化、采用保温炉对熔液进行保温，中央熔炉使用天然气，不使用焦炭，污染物减少。熔化过程产生熔化废气，主要特征污染物为颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>。熔化过程产生铝灰渣。

②压铸：金属熔液倒入压铸机中进行成型压铸，压铸过程产生压铸废气，特征污染物为颗粒物及臭气浓度。

③机加工：通过机加工设备进行机加工，过程产生边角料及噪声。由于机加工切屑及数控加工过程使用切屑液，产生废切屑液及废包装桶。

④包装：对成品进行包装。过程产生噪声。

(3) 项目五金冲压件生产工艺具体工艺见下图：

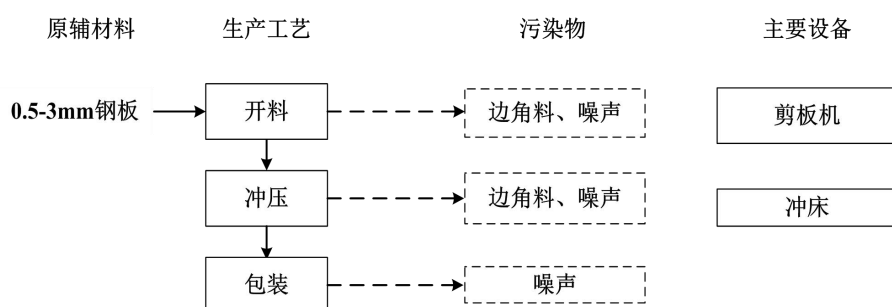


图 2-3 五金冲压件生产工艺流程图

**生产工艺简述:**

①开料：对钢板进行剪切，产生边角料及噪声。

②冲压：采用冲床对钢板进行冲压成型。过程产生边角料及噪声。

③包装：对成品进行包装。过程产生噪声。

项目设备维护，定期添加和更换机油，产生废矿物油及废包装桶。

### 项目变动情况：

项目实际建设工程与项目原环评申报内容有所变动，本次验收主要变动为熔铸设备调整、生产工艺调整、原辅材料类型调整及补充、废气治理设施调整等。

项目已编写《关于“江门市江海区华翔机电有限公司”2004年环评验收变动情况说明》，该说明已通过生态环境局江海分局审核，作为2023年11月续证附件。目前排污许可证续证已通过。

根据《情况说明》结论：在实际生产过程中，项目生产设备、原辅材料、生产工艺、废气治理措施虽然发生了部分调整，但项目压铸总体产能基本不变，项目不作电动机整机生产，不使用硅钢片、元钢、铜线、漆油、油漆，但保留电动机铸件所用的铝锭，不使用焦炭作为燃料并采用天然气代替，其余原辅材料未超过原有申报量，改进废气处理设施。较2004年环评申报，未新增污染物排放种类及数量，符合国家产业政策要求，故不属于重大变更。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）：

经验收核查，项目验收工艺流程、产污环节对应环评申报内容有所变动，验收工序实际污染源和处理设施改进：

1、废气

①熔化废气：熔化废气通过一套旋风+高温布袋处理后排气筒 DA001 排放，处理风量 35000m<sup>3</sup>/h。废气特征污染物为颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>。

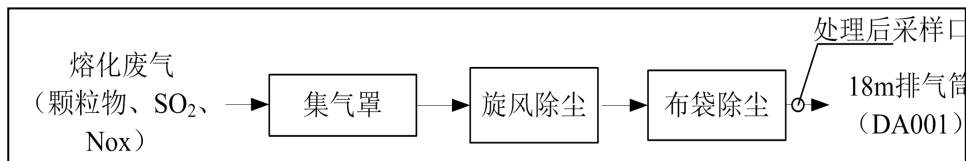


图 3-1 项目熔化废气处理流程示意图

颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB/765-2019）新建燃气锅炉排放标准限值。

②压铸废气：压铸废气通过两套水喷淋+二级活性炭吸附处理后合并至排气筒 DA002 排放，处理风量 35000m<sup>3</sup>/h。废气特征污染物为颗粒物、臭气浓度。

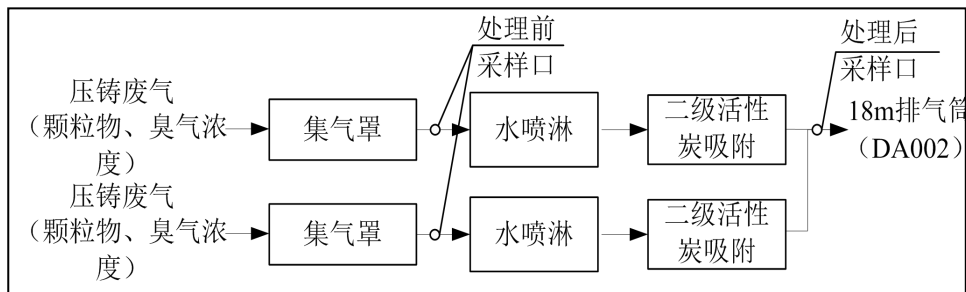


图 3-2 项目压铸废气处理流程示意图

颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值。

③抛丸粉尘：环评申报工艺有打磨抛丸，但未提及抛丸粉尘，本次验收进行补充，抛丸粉尘通过一套旋风除尘+水喷淋处理后排气筒 DA003 排放，处理风量 25000m<sup>3</sup>/h。废气特征污染物为颗粒物。

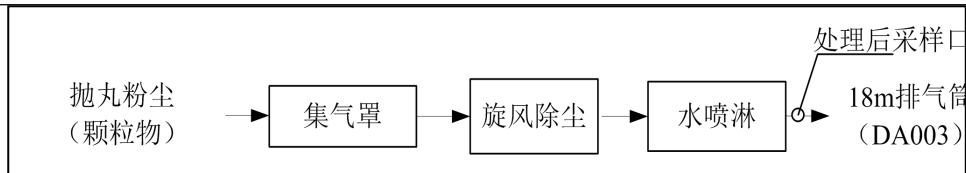


图 3-3 项目抛丸粉尘处理流程示意图

颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值。

排气筒高度符合广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）的要求。

④厂区无组织：颗粒物执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）二时无组织排放监控浓度限值；臭气浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值。

⑧厂区内：厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值；非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值；

## 2、废水

项目生活污水经化粪池预处理达广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准及文昌沙水质净化厂进水标准的较严者标准后排入文昌沙水质净化厂进一步处理；

## 3、噪声

项目采取合理布局、设备减震等措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

## 4、固体废物

项目产生的固体废物包括边角料、废原料桶、废切削液、废矿物油、废活性炭、铝灰渣、生活垃圾。

项目边角料属于一般固体废物，交一般固废单位处置；废包装桶、废切削液、废矿物油、废活性炭、铝灰渣经收集后暂存于危废仓内，定期交由珠海市汇康环保科技有限公司处理处置；生活垃圾交由环卫部门清运。

## 5、环保治理措施一览表

表 3-1 环保治理措施一览表

序号	项目	主要污染物	防治措施
1	生活污水	pH、COD <sub>cr</sub> 、BOD <sub>5</sub> 、SS、氨氮	经化粪池预处理达标后经市政管网排入文昌沙水质净化厂进一步处理
2	熔化废气	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	通过一套旋风+高温布袋处理后排气筒 DA001 排放
3	压铸废气	颗粒物、臭气浓度	通过两套水喷淋+二级活性炭吸附处理后合并至排气筒 DA002 排放
4	抛丸粉尘	颗粒物	通过一套旋风除尘+水喷淋处理后排气筒 DA003 排放
5	噪声	噪声	合理布局、设备减震
6	固体废物	一般工业固体废物	经收集后交一般固废单位处置
		危险废物	经收集后暂存于危废仓内，定期交由珠海市汇康环保科技有限公司处理处置
		生活垃圾	交环卫部门清运

## 6、其他环境保护设施

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）附录 B、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）附录 A，项目涉及的风险物质主要为废活性炭、废矿物油、废切屑液、切屑液、机油、天然气。根据计算项目 Q 值 $\Sigma=0.032 < 1$ ，环境风险潜势为 I，不构成重大危险源。

A.事故预防措施：加工、储存、输送危险物料的设备、容器、管道按照相关规范要求设计；落实防火、防爆措施；根据危险物质或污染物质的性质采取相应的防泄漏、溢出措施；制定工艺过程事故自诊断和连锁保护等。

**表 3-2 项目危险化学品储运注意事项一览表**

物质名称	储运注意事项
废活性炭、废矿物油、废切屑液	储存：储存于阴凉、通风的危废仓内。严实包装，储存场地硬底化，设置漫坡围堰，储存场地为室内，防风防雨
切屑液、机油	储存：储存于阴凉、通风的原料仓。严实包装，储存场地硬底化，化学品防漏托盘，储存场地为室内，防风防雨
天然气	存在于天然气管道中，定期对管道、阀门、炉体进行检查。

B.事故预警措施：建立危险物料防溢措施；火灾爆炸报警系统等。

C.事故应急处置措施（应急措施）：按照国家、地方和相关部门要求，建立事故报警、应急监测及通讯系统；终止风险事故的措施，如消防系统、紧急停车系统、中止或减少事故泄放量的措施等；防止事故蔓延和扩大的措施，如危险物料的消除、转移及安全处置，在有毒有害物质泄漏风险较大的区域作地面防渗处理、设置安全距离，切断危险物或污染物传入外环境的途径、及设置暂存设施等。

**表 3-3 项目危险化学品应急处置措施**

物质名称	应急处置措施	
废活性炭、 废矿物油、 废切屑液 切屑液、机 油、天然气	泄漏应急处理	泄露应急处理：切断火源，切断受污染水体的流动。回收或运至废物处理场所处置。迅速将被污染的土壤收集起来，转移到安全地带。
	灭火方法	灭火方法：喷水冷却容器，可能的话将容器从火场移至空旷处。 灭火剂：泡沫、二氧化碳、干粉、砂土。

D.事故终止后的处理措施：对事故过程中产生的有毒有害物质进行妥善处理。消防用水仅为雾化后对燃烧的容器或燃烧区域附近的物质容器做表面降温处理，绝大部分受热蒸发，极少量消防水将积聚于车间或仓库内，建设单位对此部分积水需用砂土、石灰粉等惰性物质吸收后妥善处置。事故时，将关闭厂区雨水管道出口，将所有废水废液截流于厂内，待事故结束后，对废水进行检测分析，根据水质情况拟定相应处理、处置措施，委托有资质的单位进行回收处理。

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：**

一、建设项目环境影响报告表的主要结论

1、施工期环境影响

本项目在建筑施工期间，会产生一定的废水、余泥、粉尘、废气和噪声，对周围环境造成影响。项目建成投入使用后由于空调设备运行、机动车进出产生的噪声冲刷、清洁洗涤水等生活污水和生活垃圾，对周围环境造成影响。

本项目拟采取以下措施加强施工期环境保护管理：

(1)在22时至次日早上6时不进行产生噪声污染的建筑施工作业。保证边界噪声符合《建筑施工场界噪声限值》(GB12523-90)，因特殊需要必须连续作业的事先报建设行政主管部门和环保局审查批准，并公告附近居民。

(2)不使用蒸汽桩机、锤击桩机打桩。

(3)建筑施工期在晴天或气候干燥情况下，适当向填土区、储土堆及作业面洒水。及时清扫因雨水夹带和运输散落在施工场地、路面上的泥土。

(4)注意清洁建筑施工的运输车辆，进出建筑工地和泥沙场的车辆，清洗干净车轮和车底才上路；运泥、沙、石时均用布盖实，防止扬尘。废水经隔渣、隔油、沉砂处理后才排入下水道

(5)建筑垃圾和生活垃圾及时清运处理，不从高空抛掷，不随意弃置

2、营运期环境影响

(1)浸漆使用的有机溶剂易挥发产生有毒有害气体，影响大气环境，并对周围造成恶臭污染。同时，焦炭燃烧产生含SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>废气。

(2)该项目的生活污水和冷却水若直接排放，会加剧接纳水体—江门河的水质污染。

(3)生产过程中会产生一定的机械噪声。

(4)加工工序会产生一定的边角料，另有员工的生活垃圾等固体废物。

3、环境保护对策建议

(1)加强施工期环境管理

①在施工中应尽量减少废水和弃土的产生，废水经过沉沙除渣等预处理后方排入排水沟。

②为减少扬尘的产生，应适当向作业面的地面洒水，临时堆放的泥土应及时回填或清运处理。开出工地的运输车辆应保持洁净，车辆运行路线应尽量避免避开生活区和人流密集的交通要道，减少扬尘和噪声对敏感区域的影响。

③加强建设施工期间的环境管理，并积极落实有关措施，保证边界噪声不高于《建筑施工厂界噪声限值》(GB12523-90)。

#### (2) 落实营运期间的污染防治措施

①完善对工艺废气的收集系统，并聘请有资质的单位对有机废气和燃烧废气进行治理，确保废气的排放符合广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级新建标准和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 第二时段二级标准

②建设单位应委托有资质的环境工程治理设计单位对办公生活污水进行治理，确保排放的废水达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段的二级标准: pH 6~9、COD $\leq$ 110mg/L、SS $\leq$ 100mg/L、石油类 $\leq$ 8.0 毫克/升、色度 $\leq$ 60 倍，也可与工业区管理部门协商，由其统一收集区内办公生活污水进行治理，确保达标排放。

③该项目的机械设备运行时将产生较高的噪声，建设单位应对产生高噪声的设备采取有效的隔声降噪措施，确保厂界的噪声符合《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-90)I类标准: 昼间60 dB(A)、夜间 $<$ 50 dB(A)。

④生产过程产生的边角废料应尽量回收利用，包装废品以及办公生活垃圾应及时清运，交由环卫部门处置，不得堆放于厂界影响周围环境

⑤增强环保意识，建立一套完善的环境保护管理制度，加强对员工的环保教育。

⑥按报批的生产范围、生产工艺和生产规模进行生产，若需要改变，按规定程序报批。

#### 结论:

本项目在建设期间以及建成投入使用后，对周围环境将会产生一定的污染影响，应根据本评价提出的环境保护对策建议，认真落实污染防治措施，切实执行环境保护“三同时”制度。这样，从环境保护的角度考察，项目的建设是可行的。

二、审批部门审批决定

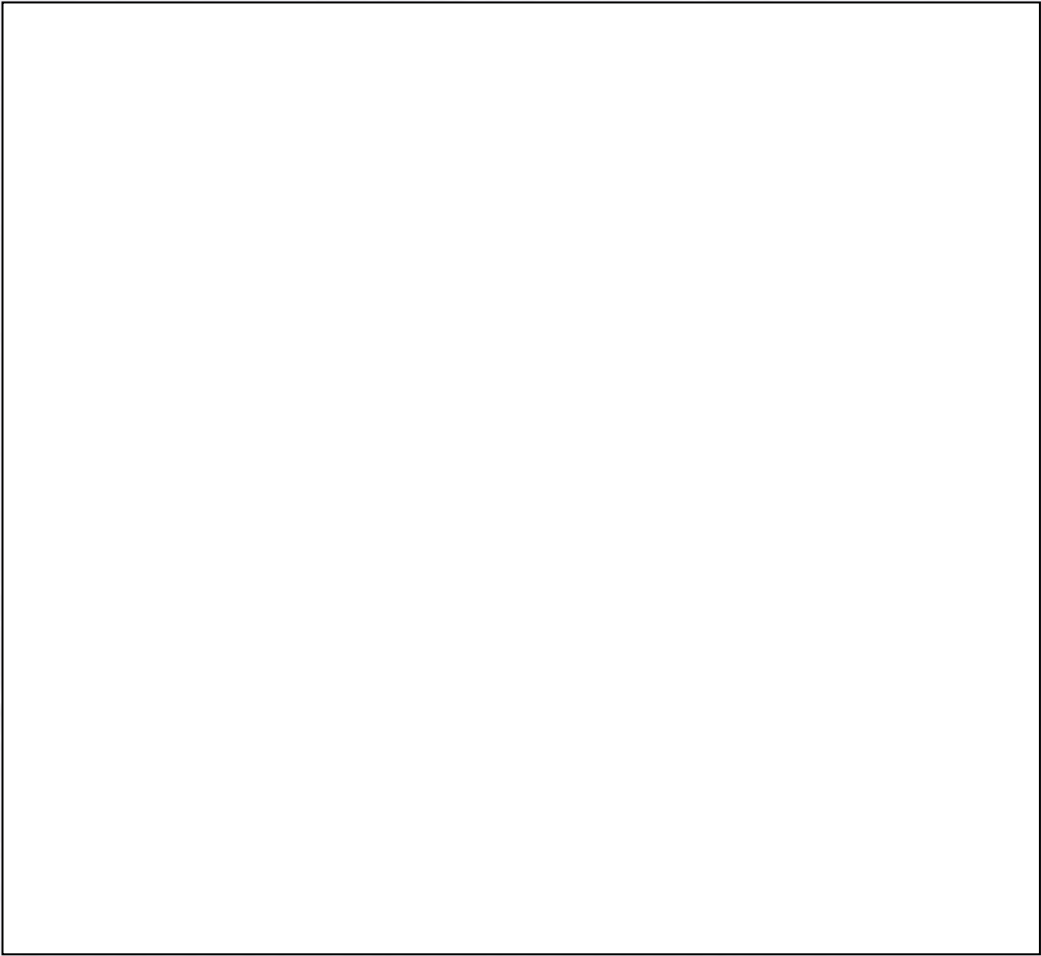
# 江门市环境保护局文件

江环建[2004]471号

---

关于江门市江海区华翔机电有限公司  
建设项目环境保护审查的批复





主题词：建设项目 审查 批复

表五

**验收监测质量保证及质量控制：**

1、监测过程严格按照《排污单位自行监测技术指南 总则》HJ 819-2017中相关规定进行。

2、监测人员持证上岗，监测所有仪器都经过计量部门的检定或校准并在有效期内使用。

3、采用仪器校准、平行双样、质控标样等质控措施，质控结果均符合要求。

4、噪声测量前、后在监测现场用标准声源对声级计进行校准，测量前、后校准示值偏差不得大于0.5 dB（A）。

表六

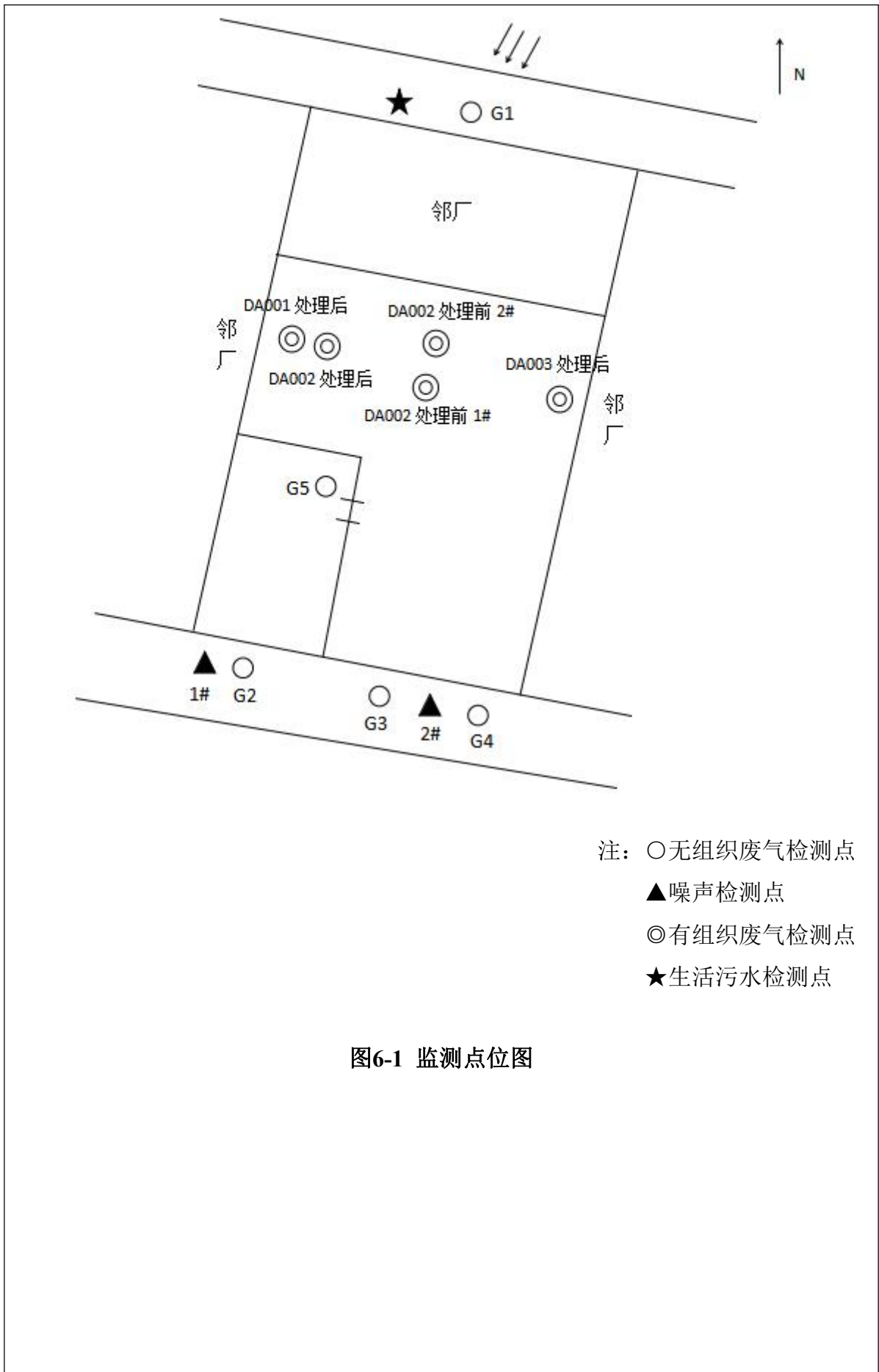
验收监测内容:

项目监测内容见表 6-1。

表 6-1 检测内容一览表

检测类别	检测项目	采样位置	采样时间
废水	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮	生活污水排放口	2023.11.24~11.25
废气	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	熔化废气有组织废气排放口 DA001(处理后采样口)	
	颗粒物、臭气浓度	压铸废气废气处理设施“水喷淋+二级活性炭吸附”前(处理前采样口 1)	
		压铸废气废气处理设施“水喷淋+二级活性炭吸附”前(处理前采样口 2)	
		压铸废气有组织废气排放口 DA002(处理后采样口)	
	颗粒物	抛丸粉尘有组织废气排放口 DA003(处理后采样口)	
	颗粒物、臭气浓度	厂界上风向参照点 1#	
		厂界下风向监控点 2#	
厂界下风向监控点 3#			
厂界下风向监控点 4#			
颗粒物、非甲烷总烃	厂区内 1 点		
噪声	厂界噪声	厂界处 N1	
		厂界处 N2	

备注：熔化废气、抛丸粉尘处理设施处理前未设采样口，由于项目废气处理设施已建，项目运行多年，处理设施集风管道内积存一定量的铝灰尘，如对管道进行开孔将出现爆炸的可能，故处理前不具备采样条件，本次验收仅对熔化废气、抛丸粉尘处理后进行采样监测。



表七

## 验收监测期间生产工况记录：

本次验收的废气依托已验收的《江门市江海区华翔机电有限公司年产铝合金配件 360 万件、机壳和铁端盖 110 万件建设项目》废气处理设施进行处理，故本次开展全厂排气筒及产能验收。

验收监测期间，该项目正常生产，生产工况稳定，各环保设施正常运行，生产负荷为 80%，具体情况见 7-1。

表 7-1 验收监测期间生产负荷

采样日期	产品名称	申报产量	实际产量	单位	工况
2023.11.24 ~11.25	电动机压铸件	267	234.96	套/天	88%
	压铸件	2.1	1.848	t/天	88%
	五金冲压件	3.3	2.904	t/天	88%
	铝合金配件	12000	10560	件/天	88%
	机壳和铁端盖	3667	3226.96	件/天	88%

## 验收监测结果：

表 7-2 生活污水监测结果

监测项目	监测日期	监测结果 单位：mg/L（注明除外）					标准限值	结果评价
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	范围或均值		
pH 值 (无量纲)	11 月 24 日	6.8	6.9	6.9	6.8	6.8~6.9	6~9	达标
	11 月 25 日	6.7	6.7	6.8	6.8	6.7~6.8		达标
化学需氧量	11 月 24 日	210	204	179	218	203	300	达标
	11 月 25 日	186	194	190	169	185		达标
五日生化需氧量	11 月 24 日	86.8	84.2	73.8	89.8	83.6	150	达标
	11 月 25 日	76.9	79.9	78.3	69.7	76.2		达标
悬浮物	11 月 24 日	18	20	23	21	20	180	达标
	11 月 25 日	21	23	24	20	22		达标
氨氮	11 月 24 日	3.69	3.87	3.61	3.79	3.74	30	达标
	11 月 25 日	3.81	3.66	3.86	3.69	3.76		达标
治理设施及运行情况	三级化粪池，正常运行。							
执行标准	广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB 44/26-2001）第二时段三级标准与文昌沙水质净化厂进水标准的较严值。							

表 7-3 DA001 熔化废气监测结果

监测日期		2023-11-24					标准限值	结果评价
监测点位	监测项目	监测结果						
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	最大值			
DA001 熔化废	排气筒高度 (m)	18				/	/	/
	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	0.636				/	/	/

气处理后采样口	烟气流速 (m/s)		16.8	17.1	17.4	/	/	/
	烟气温度 (°C)		26.8	27.1	27.3	/	/	/
	标干流量(m³/h)		34121	34732	35281	/	/	/
	含湿量 (%)		3.5	3.4	3.5	/	/	/
	含氧量 (%)		17.3	17.8	17.6	/	/	/
	二氧化硫	排放浓度(mg/m³)	<3	<3	<3	<3	—	—
		折算浓度(mg/m³)	<14.2	<16.4	<15.4	<16.4	50	达标
		排放速率(kg/h)	/	/	/	/	—	—
	氮氧化物	排放浓度(mg/m³)	14	13	15	15	—	—
		折算浓度(mg/m³)	66	71	77	77	150	达标
		排放速率(kg/h)	0.478	0.452	0.529	0.529	—	—
	颗粒物	排放浓度(mg/m³)	1.5	1.5	1.8	1.8	—	—
折算浓度(mg/m³)		7.1	8.2	9.3	9.3	20	达标	
排放速率(kg/h)		0.051	0.052	0.064	0.064	—	—	
监测日期			2023-11-25					
监测点位	监测项目	监测结果				标准限值	结果评价	
		第1次	第2次	第3次	最大值			
DA001 熔化废气处理后采样口	排气筒高度 (m)		18			/	/	/
	烟道截面积 (m²)		0.636			/	/	/
	烟气流速 (m/s)		17.0	17.5	17.1	/	/	/
	烟气温度 (°C)		25.7	26.2	26.9	/	/	/
	标干流量(m³/h)		34642	35614	34742	/	/	/
	含湿量 (%)		3.6	3.5	3.5	/	/	/
	含氧量 (%)		17.5	17.8	17.3	/	/	/
	二氧化硫	排放浓度(mg/m³)	<3	<3	<3	<3	—	—
		折算浓度(mg/m³)	<15.0	<16.4	<14.2	<16.4	50	达标
		排放速率(kg/h)	/	/	/	/	—	—
	氮氧化物	排放浓度(mg/m³)	13	16	15	16	—	—
		折算浓度(mg/m³)	65	88	71	88	150	达标
		排放速率(kg/h)	0.450	0.570	0.521	0.570	—	—
	颗粒物	排放浓度(mg/m³)	2.0	1.9	1.6	2.0	—	—
		折算浓度(mg/m³)	10.0	10.4	7.6	10.4	20	达标
排放速率(kg/h)		0.069	0.068	0.056	0.069	—	—	
治理设施及运行情况	旋风除尘+布袋除尘, 正常运行。							
执行标准	广东省地方标准《锅炉大气污染物排放标准》(DB 44/765-2019)表2燃气锅炉排放限值。							
备注: 1、燃料为天然气; 基准含氧量为3.5%; 2、“/”表示不适用, “—”表示无限值要求; 3、检测结果低于检出限或测定下限时, 折算浓度按检出限或测定下限进行计算。								
<b>表 7-4 DA002 压铸废气颗粒物监测结果</b>								
监测日期			2023-11-24					
监测	监测项目		监测结果			标准	结果	

		第1次	第2次	第3次	最大值			
DA002 压铸废 气处理 前采样 口1#	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	0.502			/	/	/	
	烟气流速 (m/s)	11.8	12.1	12.3	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	18911	19359	19673	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	21.6	21.1	22.3	22.3	—	—
		排放速率(kg/h)	0.408	0.408	0.439	0.439	—	—
DA002 压铸废 气处理 前采样 口2#	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	0.502			/	/	/	
	烟气流速 (m/s)	11.9	12.2	12.4	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	19072	19507	19793	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	20.1	22.7	22.5	22.7	—	—
		排放速率(kg/h)	0.383	0.443	0.445	0.445	—	—
DA002 压铸废 气处理 后采样 口	排气筒高度 (m)	18			/	/	/	
	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	1.77			/	/	/	
	烟气流速 (m/s)	5.9	5.8	6.0	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	33077	32507	33630	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.8	1.7	1.5	1.8	30	达标
		排放速率(kg/h)	0.060	0.055	0.050	0.060	—	—
监测日期		2023-11-25						
监测 点位	监测项目	监测结果				标准 限值	结果 评价	
		第1次	第2次	第3次	最大值			
DA002 压铸废 气处理 前采样 口1#	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	0.502			/	/	/	
	烟气流速 (m/s)	11.9	12.2	12.0	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	19116	19579	19246	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	21.2	23.5	22.1	23.5	—	—
		排放速率(kg/h)	0.405	0.460	0.425	0.460	—	—
DA002 压铸废 气处理 前采样 口2#	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	0.502			/	/	/	
	烟气流速 (m/s)	12.0	11.8	12.4	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	19219	18854	19780	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	21.6	23.0	22.0	23.0	—	—
		排放速率(kg/h)	0.415	0.434	0.435	0.435	—	—
DA002 压铸废 气处理 后采样 口	排气筒高度 (m)	18			/	/	/	
	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	1.77			/	/	/	
	烟气流速 (m/s)	6.1	5.8	6.0	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	34319	32622	33692	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.9	1.1	1.3	1.9	30	达标
		排放速率(kg/h)	0.065	0.036	0.044	0.065	—	—
治理设施及运行情况		水喷淋+二级活性炭吸附, 正常运行。						

执行标准	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 排放限值。							
备注：“/”表示不适用，“—”表示无限值要求。								
<b>表 7-5 DA002 压铸废气臭气浓度监测结果</b>								
监测日期		2023-11-24						
监测 点位	监测项目	监测结果					标准 限值	结果 评价
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	最大 值		
DA002 压铸废 气处理前采样 口 1#	臭气浓度（无量 纲）	5495	3569	2317	4759	5495	—	—
DA002 压铸废 气处理前采样 口 2#	臭气浓度（无量 纲）	6346	5495	8463	7328	8463	—	—
DA002 压铸废 气处理后采样 口	臭气浓度（无量 纲）	412	550	232	309	550	2000	达标
监测日期		2023-11-25						
监测 点位	监测项目	监测结果					标准 限值	结果 评价
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	最大 值		
DA002 压铸废 气处理前采样 口 1#	臭气浓度（无量 纲）	6346	4759	2317	1128	6346	—	—
DA002 压铸废 气处理前采样 口 2#	臭气浓度（无量 纲）	3569	5495	7328	6346	7328	—	—
DA002 压铸废 气处理后采样 口	臭气浓度（无量 纲）	550	357	268	412	550	2000	达标
治理设施及运行情 况	水喷淋+二级活性炭吸附，正常运行。							
执行标准	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值。							
备注：“—”表示无限值要求。								

<b>表 7-6 DA003 抛丸废气监测结果</b>								
监测日期		2023-11-24						
监测 点位	监测项目	监测结果				标准 限值	结果 评价	
		第 1 次	第 2 次	第 3 次	最大 值			
DA003 抛丸废 气处理 后采样 口	排气筒高度（m）	18			/	/	/	
	烟道截面积（m <sup>2</sup> ）	0.385			/	/	/	
	烟气流速（m/s）	18.3	18.5	18.7	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	22478	22654	22885	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.0	2.4	1.6	2.4	30	达标
		排放速率 (kg/h)	0.045	0.054	0.037	0.054	—	—

监测日期		2023-11-25						
监测点位	监测项目	监测结果				标准限值	结果评价	
		第1次	第2次	第3次	最大值			
DA003 抛丸废 气处理 后采样 口	排气筒高度 (m)	18				/	/	/
	烟道截面积 (m <sup>2</sup> )	0.385				/	/	/
	烟气流速 (m/s)	18.1	18.4	18.6	/	/	/	
	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	22232	22510	22687	/	/	/	
	颗粒物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.5	1.3	1.5	1.5	30	达标
排放速率 (kg/h)		0.033	0.029	0.034	0.034	——	——	
治理设施及运行情况	旋风除尘+水喷淋, 正常运行。							
执行标准	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表1排放限值。							
备注: “/”表示不适用, “——”表示无限值要求。								

表 7-7 厂界无组织废气监测结果

监测项目	监测日期	监测点位	监测结果				标准限值	结果评价
			单位: mg/m <sup>3</sup> (注明除外)					
			第1次	第2次	第3次	第4次		
臭气浓度 (无量纲)	11月 24日	G1 上风向	<10	<10	<10	<10	——	——
		G2 下风向	12	13	18	16	——	——
		G3 下风向	13	17	16	16	——	——
		G4 下风向	18	12	17	17	——	——
		浓度最高值	18	17	18	17	20	达标
	11月 25日	G1 上风向	<10	<10	<10	<10	——	——
		G2 下风向	12	16	13	17	——	——
		G3 下风向	13	13	15	12	——	——
		G4 下风向	12	17	16	18	——	——
		浓度最高值	13	17	16	18	20	达标
颗粒物	11月 24日	G1 上风向	0.097	0.088	0.090	/	——	——
		G2 下风向	0.197	0.185	0.205	/	——	——
		G3 下风向	0.197	0.187	0.213	/	——	——
		G4 下风向	0.202	0.208	0.193	/	——	——
		浓度最高值	0.202	0.208	0.213	/	1.0	达标
	11月 25日	G1 上风向	0.097	0.092	0.082	/	——	——
		G2 下风向	0.208	0.188	0.187	/	——	——
		G3 下风向	0.180	0.203	0.193	/	——	——
		G4 下风向	0.208	0.197	0.208	/	——	——
		浓度最高值	0.208	0.203	0.208	/	1.0	达标
执行标准	颗粒物执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段二级排放标准限值;臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表1二级新扩改建标准限值。							
备注: “/”表示不适用, “——”表示无限值要求。								

**表 7-7 厂区内无组织废气监测结果**

监测项目	监测日期	监测点位	监测结果 单位: mg/m <sup>3</sup>			标准限值	结果评价
			第 1 次	第 2 次	第 3 次		
非甲烷总烃	11 月 24 日	厂房车间门外一米 G5	0.48	0.65	0.52	10	达标
	11 月 25 日	厂房车间门外一米 G5	0.62	0.47	0.60	10	达标
颗粒物	11 月 24 日	厂房车间门外一米 G5	0.183	0.218	0.225	5	达标
	11 月 25 日	厂房车间门外一米 G5	0.212	0.193	0.203	5	达标
执行标准	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值。						

**表 7-8 厂界噪声监测结果**

监测日期	监测点位及编号	监测结果 Leq dB(A)		标准限值 Leq dB(A)		结果评价
		昼间	夜间	昼间	夜间	
2023-11-24	西南面厂界外 1 米 1#	51.7	42.1	60	50	达标
	西南面厂界外 1 米 2#	53.3	41.5	60	50	达标
2023-11-25	西南面厂界外 1 米 1#	53.7	42.3	60	50	达标
	西南面厂界外 1 米 2#	51.2	42.4	60	50	达标
环境条件	2023-11-24: 天气良好, 无雨、风速 1.6 m/s; 2023-11-25: 天气良好, 无雨、风速 2.3 m/s。					
执行标准	西南面执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类。					
备注: 因东南面、东北面、西北面与邻厂共墙, 不满足监测条件, 故不设监测点; 现场监测点位见附图。						

表八

**验收监测结论:**

1、废气监测结果

排气筒 DA001 颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 满足《锅炉大气污染物排放标准》(DB/765-2019) 新建燃气锅炉排放标准限值。

排气筒 DA002 颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值；臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值。

排气筒 DA003 颗粒物《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值。

排气筒高度符合广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 的要求。

厂界无组织：颗粒物满足广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27—2001) 二时无组织排放监控浓度限值；臭气浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值。

厂区内无组织：

厂区内颗粒物、非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值。

项目废气监测结果无超标现象。

2、废水监测结果

项目生活污水外排浓度符合广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准及文昌沙水质净化厂进水标准的较严者；

项目废水监测结果无超标现象。

3、厂界噪声监测结果

验收监测结果表明：厂界噪声监测点昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准。

4、固体废物验收结果

固体废物管理遵照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，一般工业固体废物在厂内采用库房或包装工具贮存，贮存过程应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

危险废物贮存满足《国家危险废物名录》（2021年版）以及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

本次验收项目工程落实情况见下表。

**表 8-1 项目落实环评批复情况**

序号	环评批复要求 (江环建[2004]471号)	落实情况	是否落实 批复情况
1	一、原则同意该环境影响报告的评价结论和建议，同意在江门市礼乐镇新丰村东边围(江晨机电工业园)兴建江门市江海区华翔机电有限公司。该项目以硅钢片、铝锭和油漆等为原料年产电动机 8 万台、压铸件 630 吨、五金冲压件 1000 吨	已落实 项目位置未发生变化，项目不作电动机整机生产，不使用硅钢片、元钢、铜线、漆油、油漆，但保留电动机压铸件所用的铝锭，项目设备改用天然气，不使用焦炭；年产电动机压铸件(转子、机座、端盖)8万套、压铸件630吨、五金冲压件1000吨	是
2	二、必须采取措施防治噪声，外排噪声必须符合《工业企业厂界噪声标准 (GB12348-90)》II类标准。	已落实 验收监测结果表明：厂界噪声监测点昼间、夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类标准。	是
3	三、必须采取措施防治废水污染。外排废水必须符合广东省《水污染物排放限值 (DB44/26-2001)》二级标准	已落实 项目生活污水经处理后排入文昌沙水质净化厂； 根据验收监测结果显示：生活污水污染物排放浓度符合广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准及文昌沙水质净化厂进水标准的较严者标准，无超标现象	是
4	四、外排废气必须集中处理，并必须符合广东省《大气污染物排放限值 (DB44/27-2001)》二级标准的要求。外排恶臭气体必须符合《恶臭污染物排放标准 (GB14554-93)》的二级新扩改建标准	已落实 根据验收监测结果显示：经处理后排气筒 DA001 颗粒物满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB/765-2019）新建燃气锅炉排放标准限值。排气筒 DA002 颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值；臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值；排气筒 DA003 颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值。 厂界无组织：颗粒物满足广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）二时无组织排放监控浓度限值；臭气浓	是

		<p>度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值。</p> <p>厂区内无组织：厂区内颗粒物、非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值。</p> <p>项目废气监测结果无超标现象。</p>	
5	<p>五、生产过程产生的固体废弃物要回收利用，不能回收利用的必须按规定处理，不得随意倾倒。</p>	<p>已落实</p> <p>项目相关贮存区符合相关要求。边角料属于一般固体废物，交一般固废单位处置；废包装桶、废切削液、废矿物油、废活性炭、铝灰渣经收集后暂存于危废仓内，定期交由珠海市汇康环保科技有限公司处理处置；生活垃圾交由环卫部门清运。</p>	是
6	<p>六、防治污染工程的设计须报我局备案，并与主体工程同时施工。项目竣工试产三个月内须委托江门市环境监测中心站监测，并向我局申报验收。经验收合格，核发《排放污染物临时许可证》后，方可正式投产。</p>	<p>项目严格落实三同时</p>	是

项目实际建设工程与项目原环评申报内容有所变动，但不属于重大变动。

### 5、总结

综上所述，项目环保手续完备，建设过程中基本落实了环评文件及批复中规定的各项污染防治措施，调试运行期间各项污染物达标排放，验收监测结果具有代表性，固体废物得到妥善处置，去向合理，环保投资落实到位，环保管理机构与职责明确，符合《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》（广东省环保厅粤环函 [2017]1945 号文）和江门市生态环境局（江鹤环审[2023]15 号）文件要求的竣工环境保护验收要求，建议通过竣工环保验收。同时建议项目在营运期间加强管理，减少无组织废气排放。定期检修环保设施，保证设备正常运行，确保污染物达标排放。

