

江门市安诺特炊具制造有限公司年产 1800 万只各类炊具改扩建项目（一期 工程）水、气、声环境及固废竣工环境保护验收意见



2024 年 10 月 31 日，江门市安诺特炊具制造有限公司根据《建设项目竣工环境保护验收报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）、《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），严格依照国家有关法律法规、项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

江门市安诺特炊具制造有限公司位于原址广东省江门市江海区金瓯路 28 号改扩建新增规模年产 1800 万只各类炊具（铝制品炊具 1400 万只、不锈钢炊具 400 万只），改扩建后规模年产 3600 万只各类炊具（铝制品炊具 2800 万只、不锈钢炊具 800 万只）。

根据实际发展需要，建设单位采取分期建设。一期工程投资 12500 万元，环保投资 250 万元。主要为改扩建部分主体工程、辅助工程以及配套各项环保设施，一期工程产品为铝制品炊具、不锈钢炊具，设计产能为年产铝制品炊具（机加工+氧化/ETT 氧化、喷水性漆）1400 万只/a、铝制品炊具（机加工+除油、喷水性漆）700 万只/a、不锈钢炊具（机加工+除油）800 万只/a。占地面积为 181086.67m²，建筑面积为 175444.95m²。劳动定员为 2000 人，生产天数为 300 天/年，每天工作 8 小时，厂区内食宿。

项目主要生产设备如下：

表 1 主要生产设备一览表

主要生产单元名称	对应工序	设备名称	设施参数		环评申报本次改扩建	一期工程	单位	变动情况说明
			参数	设计值				
五金加工	开料、拉伸成型	冲床	功率	0.5-2kw	25	25	台	无变动
		摩擦压力机	功率	0.5-2kw	3	3	台	无变动
	打孔、卷边、打底凹	油压机	功率	0.5-2kw	21	21	台	无变动
			功率	0.5-2kw	5	5	台	无变动
	手抛、机抛	机抛钢	功率	4kw	1	1	条	为改扩建前设备，未验收，本次纳入验收范围
		砂钢线	功率	4kw	1	1	条	为改扩建前



							设备, 未验收, 本次纳入验收范围	
	机抛铝生产线	功率	4kw	2	2	条	为改扩建前设备, 未验收, 本次纳入验收范围	
	手抛铝生产线	功率	4kw	2	1	条	原有1条未验收, 本次纳入验收范围, 改扩建申报新增1条未建, 无变动	
	手抛钢生产线	功率	4kw	1	1	条	为改扩建前设备, 未验收, 本次纳入验收范围	
	干砂/外砂线	功率	4kw	1	1	条	为改扩建前设备, 未验收, 本次纳入验收范围	
	喷砂	喷砂线	功率	4kw	3	3	条	为改扩建前设备, 未验收, 本次纳入验收范围
	复合打底	打底机	功率	0.2kw	8	8	台	无变动
	焊接	自动固焊	功率	0.2kw	6	6	套	无变动
		固焊线	功率	1kw	1	1	条	无变动
预处理	除油清洗	除油清洗线	包含除油清洗 A、B、C 线	/	3	3	条	无变动
表面处理	TSI 热喷	TSI 热喷线	单线内径尺寸	φ4.8×H3.5m	12	8	条	原有 6 条 TSI 改天然气/电两用。本次改扩建申报新增 6 条, 其中 4 条暂未建设。
	喷涂/烘干	喷涂线	包含喷涂线 A~I, 见下表所列	/	9	7	条	原有 4 条油性喷涂线改造为水性喷涂。本次改扩建申报新增 5 条, 其中 2 条暂未建设。
	/	/	A 线 外喷房	L5×W3.1×H3m, 喷枪 6 把	1	1	个	喷涂线 A 油性喷涂改造

2016.12.2 1.2

240 1.2



			烘干炉	L21.5×W1.1×H0.35m	1	1	个	
			内喷房	L5×W3.1×H3m, 喷枪 6把	1	1	个	
			烘干炉	L15×W1.5×H0.35m	1	1	个	
	B线		外喷房	L10×W3.6×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	无变动
			烘干房	L29.5×W1.6×H0.35m	1	1	个	
			内喷房	L10×W3.6×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	
			烘干房	L29.5×W1.6×H0.35m	1	1	个	
	C线		外喷房	L5×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	喷涂线 C 油性喷涂改造为水性喷涂
			烘干房	L10×W1.5×H0.35m	1	1	个	
			内喷房	L5×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	
			烘干房	L21×W1.5×H0.35m	1	1	个	
	D线		外喷房	L7.2×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	喷涂线 D 油性喷涂改造为水性喷涂
			烘干房	L7.5×W1.5×H0.35m	1	1	个	
			内喷房	L7.2×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	
			烘干房	L22×W1.5×H0.35m	1	1	个	
	E线		外喷房	L4.4×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	无变动
			烘干房	L14×W1.5×H0.35m	1	1	个	
			内喷房	L4.4×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	
			烘干房	L20×W1.5×H0.35m	1	1	个	
	F线		外喷房	L4.4×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	喷涂线 F 油性喷涂改造为水性喷涂
			内喷房 1	L4.4×W3.1×H2.6m, 喷枪 6把	1	1	个	
			内喷房 2	L4.4×W3.1×H2.6m, 喷枪	1	1	个	

Handwritten signature or mark at the bottom of the page.



				6把					
				外烘干房	L21×W1.5×H0.35m	1	1	个	
				内烘干房1	L35×W1.5×H0.35m	1	1	个	
				内烘干房2	L35×W1.5×H0.35m	1	1	个	
		G线		外喷房	L8×W4.5×H2.5m, 喷枪6把	1	1	个	无变动
				内喷房	L8×W4.5×H2.5m, 喷枪6把	1	0	个	未建
				烘干房	L50×W2×H0.8m	1	1	个	无变动
				内烘干房1	L50×W2×H0.8m	1	0	个	未建
				内烘干房2	L50×W2×H0.8m	1	0	个	
		H线		外喷房	L8×W4.5×H2.5m, 喷枪6把	1	0	个	未建
				内喷房1	L8×W4.5×H2.5m, 喷枪6把	1	0	个	
				内喷房2	L8×W4.5×H2.5m, 喷枪6把	1	0	个	
				外烘干房	L50×W2×H0.8m	1	0	个	
				内烘干房1	L50×W2×H0.8m	1	0	个	
				内烘干房2	L50×W2×H0.8m	1	0	个	
		I线		外喷房	L8×W4.5×H2.5m, 喷枪6把	1	0	个	未建
				内喷房	L8×W4.5×H2.5m, 喷枪6把	1	0	个	
				外烘干房	L50×W2×H0.8m	1	0	个	
				内烘干房1	L50×W2×H0.8m	1	0	个	
				内烘干房2	L50×W2×H0.8m	1	0	个	
装配	装配	装配线	功率	0.5kw	10	1	条	9条未建	
包装	装配	包装线	功率	0.7kw	10	6	条	未建	
辅助	脱附	脱附设备	脱附处理量	3.3t/h	1		台	无变动	

(二) 建设过程及环保审批情况



2022年11月由于市场生产需求，建设单位拟投资25000万元进行改扩建，其中环保投资500万元，改扩建新增规模年产1800万只各类炊具（铝制品炊具1400万只、不锈钢炊具400万只），改扩建后规模年产3600万只各类炊具（铝制品炊具2800万只、不锈钢炊具800万只）。企业委托江门市佰博环保有限公司编写《江门市安诺特炊具制造有限公司年产1800万只各类炊具改扩建项目环境影响报告表》，经江门市生态环境局江海分局审批，于2022年12月取得关于该项目的环评批复：江江环审〔2022〕131号。

一期工程于2022年12月开工建设，于2024年7月建设完毕，并于2023年8月19日已取得排污许可证（证书编号：914407007592287803001X）。调试期为2024年7月1日—9月14日，并开展一期工程验收工作。

项目从立项至竣工过程中未收到异议投诉。

（三）投资情况

项目总投资25000万元，其中一期工程12500万元，环保投资250万元，环保投资占一期工程2%。

（四）验收范围

本次验收范围为江门市安诺特炊具制造有限公司年产1800万只各类炊具改扩建项目（一期工程），一期工程主要包括：主体工程、辅助工程、储运工程、环保工程。

二、一期工程变动情况

（一）总平面布置变化：①除油清洗线C线移至五工段车间，位置变动，除油清洗线总数量不变；②环评申报的新增七工段车间喷涂线G线移至五工段车间，位置变动。

（二）废气污染防治措施变化：①三工段车间喷涂B线外喷烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA052；②三工段车间喷涂B线内喷烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA053；③三工段车间喷涂C线外喷烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA056；④三工段车间喷涂C线内喷烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA056'；⑤五工段车间喷涂E线外喷烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA051；⑥五工段车间喷涂E线内喷烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA054；⑦五工段车间喷涂F线外喷烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA050；⑧五工段车间喷涂F线内喷1烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA055；⑨五工段车间喷涂F线内喷2烘干废气及燃烧废气直接排放，新增排气筒DA055'。⑩喷涂G线外喷喷漆废气、烘干废气、燃烧废气经一套“水喷淋+活性炭吸附”处理后，经DA014排气筒15m高空排放；废气合并收集后统一经水喷淋+两级活性炭处理，废气处理工艺不变，申报的排气筒DA030与DA032

江门市兴港机械有限公司
合并成 DA014，排气筒数量减少。⑪脱附废气经催化燃烧并入 15m 排气筒 DA002 排放，废气处理工艺不变，取消环评申报的排气筒 DA052，排气筒数量减少。⑫为加强有机废气收集处理，对三、五工段摇油房调漆工艺产生的少量有机废气分别收集处理，通过设备处理后达标分别排放，新增排气筒 DA015、DA049。⑬为加强有机废气收集处理，对三、五工段摇油房调漆工艺产生的少量有机废气分别收集处理，通过设备处理后达标分别排放，新增排气筒 DA015、DA049。⑭手抛铝线、手抛钢线、机抛铝线 B、机抛铝线 C、喷砂线 2#、喷砂线 3#排气筒高度未达 15m。实际排放高度 1m。

(三) 废水污染防治措施变化：由于新建废水处理站暂未建设，七工段喷涂 G 线设置于五工段车间，G 线喷淋废水并入原有废水站处理；排放方式改变，直接排放变为间接排放。

对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》并通过验收报告分析，总结以上变动不属于重大变动。

三、一期工程环境保护设施建设情况

(一) 废气

①TSI 热喷线 B 线~I 线，废气经集气罩收集后分别经 1 套“布袋除尘+水喷淋”处理后，分别经 DA038~DA045 排气筒 15m 高空排放；

②焊接烟尘加强车间排风，车间无组织排放

③三工段车间摇油房（调漆）摇油废气通过密闭收集，废气经水喷淋+两级活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA015 高空排放

④五工段车间摇油房（调漆）摇油废气通过密闭收集，废气经水喷淋+两级活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA049 高空排放

⑤三工段车间喷涂 A 线外喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA001 排气筒 15m 高空排放

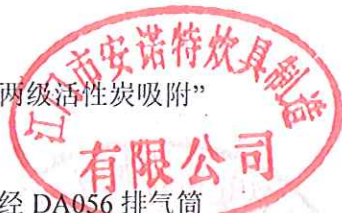
⑥三工段车间喷涂 A 线内喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA002 排气筒 15m 高空排放；脱附废气经催化燃烧后并入排气筒 DA002

⑦三工段车间喷涂 B 线外喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA003 排气筒 15m 高空排放

⑧三工段车间喷涂 B 线外喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA052 排气筒 15m 高空排放

⑨三工段车间喷涂 B 线内喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA004 排气筒 15m 高空排放

三工段车间喷涂 B 线内喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA053 排气筒 15m 高空排放



⑩三工段车间喷涂 C 线外喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA005 排气筒 15m 高空排放

⑪三工段车间喷涂 C 线外喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA056 排气筒 15m 高空排放

⑫三工段车间喷涂 C 线内喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA006 排气筒 15m 高空排放

⑬三工段车间喷涂 C 线内喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA056' 排气筒 15m 高空排放

⑭五工段车间喷涂 D 线外喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA007 排气筒 15m 高空排放

⑮五工段车间喷涂 D 线内喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA008 排气筒 15m 高空排放

⑯五工段车间喷涂 E 线外喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA009 排气筒 15m 高空排放

⑰五工段车间喷涂 E 线外喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA051 排气筒 15m 高空排放

⑱五工段车间喷涂 E 线内喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA010 排气筒 15m 高空排放

⑲五工段车间喷涂 E 线内喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA054 排气筒 15m 高空排放

⑳五工段车间喷涂 F 线第 1 组喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA011 排气筒 15m 高空排放

㉑五工段车间喷涂 F 线第 1 组烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA050 排气筒 15m 高空排放

㉒五工段车间喷涂 F 线第 2 组喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA012 排气筒 15m 高空排放

㉓五工段车间喷涂 F 线第 2 组烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA055 排气筒 15m 高空排放

㉔五工段车间喷涂 F 线第 3 组喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA013 排气筒 15m 高空排放

㉕五工段车间喷涂 F 线第 3 组烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA055' 排气筒 15m 高空排放

㉖五工段车间喷涂 G 线第 1 组喷漆废气、烘干废气、燃烧废气经一套“水喷淋+活性炭吸附”处理后，经 DA014 排气筒 15m 高空排放

.. v . 2 + . 2 . n 7 . . . / b . 4
7 1 4



②手抛铝线。生产线各工位配置集气罩，生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA035 排放

③手抛钢线。生产线各工位配置集气罩，生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA026 排放

④机抛钢 A。生产线各工位配置集气罩，生产线配置一套水喷淋处理设施，经 DA032 排气筒 15m 高空排放

⑤砂钢线。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，经 DA028 排气筒 15m 高空排放

⑥机抛铝线 B。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA033 排放

⑦机抛铝线 C。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA034 排放

⑧砂底线。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，抛光粉尘分别经 DA029 排气筒 15m 高空排放。

⑨喷砂线 1#设置密闭，粉尘引至 1 套布袋除尘器处理后经 DA020 排气筒 15m 达标排放。

⑩喷砂线 2#设置密闭，粉尘引至 1 套布袋除尘器处理后经 DA036 排气筒 1m 达标排放。

⑪喷砂线 3#设置密闭，粉尘引至 1 套布袋除尘器处理后经 DA037 排气筒 1m 达标排放。

(二) 废水

综合废水（生活污水、除油废水、锅炉废水、氧化线废水、氧化线碱液喷淋废水、三/五工段有机废气喷淋废水、抛光类喷淋废水、五工段 TSI 喷淋废水）经废水处理站“混凝沉淀—预处理（芬顿工艺）—生物接触氧化—沉淀—消毒”后部分回用于绿化、生产，部分经废水排放口 DW001 外排，经市政管网排入江海污水处理厂深度处理，最终排入麻园河。

(三) 噪声

通过车间墙体隔音、主要设备设置减振进行降噪。

(四) 固废

①一般固体废物

一般固体废物交由边角料、废包装材料、尘渣交由资源回收公司交由资源回收公司回收。项目设置 1 个一般固体废物暂存区，占地面积约 100m²，地面已做好硬底化处理，分区存放一般固废。

②危险废物

废漆桶、废涂料、漆渣、表面处理污泥、废机油、废活性炭经收集后暂存于危废仓内，定期交由危废单位肇庆市新荣昌股份有限公司处置。一期工程设置 1 个危废房，已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）的有关要求进行建设，危废仓占地面积约 100m²，地面已做好硬底化处理，地面做好防腐防渗处理，门口设置围堰，物料用收集桶独立存放，危废分区隔开存放，平时上锁，设专人管理。

(五) 其他环境保护措施

江门市安诺特炊具制造有限公司已进行编制突发环境事件应急预案，并通过专家评审会，已报江门市生态环境局进行突发环境事件应急预案备案。并按相关要求落实风险措施。

(六) 排污口设置情况

一期工程设置废气标准排污口 42 个，废气排放口的采样口位置均符合《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）5.1.2 的要求。一期工程设置废水标准排污口 1 个。

四、环境保护设施调试效果

建设单位委托广东承天检测技术有限公司于 2024 年 07 月 15 日~2024 年 08 月 02 日对一期工程进行验收监测，并出具了《江门市安诺特炊具制造有限公司年产 1800 万只各类炊具改扩建项目（一期工程）监测报告》（LDG0502）。

验收监测期间，一期工程运行工况稳定，符合验收监测规范要求。

(一) 环保设施

1. 废气治理设施

① TSI 热喷线 B 线~I 线，废气经集气罩收集后分别经 1 套“布袋除尘+水喷淋”处理后，分别经 DA038~DA045 排气筒 15m 高空排放；

② 焊接烟尘加强车间排风，车间无组织排放

③ 三工段车间摇油房（调漆）摇油废气通过密闭收集，废气经水喷淋+两级活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA015 高空排放

④ 五工段车间摇油房（调漆）摇油废气通过密闭收集，废气经水喷淋+两级活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA049 高空排放

⑤ 三工段车间喷涂 A 线外喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA001 排气筒 15m 高空排放

⑥ 三工段车间喷涂 A 线内喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA002 排气筒 15m 高空排放；脱附废气经催化燃烧后并入排气筒 DA002

⑦ 三工段车间喷涂 B 线外喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA003 排气筒 15m 高空排放

⑧ 三工段车间喷涂 B 线外喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA052 排气筒 15m 高空排放

⑨ 三工段车间喷涂 B 线内喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA004 排气筒 15m 高空排放

三工段车间喷涂 B 线内喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA053 排气筒 15m 高空排放



Handwritten signatures and dates at the bottom of the page.



⑩五工段车间喷涂 C 线外喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA005 排气筒 15m 高空排放

⑪五工段车间喷涂 C 线外喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA056 排气筒 15m 高空排放

⑫三工段车间喷涂 C 线内喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA006 排气筒 15m 高空排放

⑬三工段车间喷涂 C 线内喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA056'排气筒 15m 高空排放

⑭五工段车间喷涂 D 线外喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA007 排气筒 15m 高空排放

⑮五工段车间喷涂 D 线内喷房、烘干炉为密闭设备，喷漆废气、烘干废气、燃烧废气合并经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA008 排气筒 15m 高空排放

⑯五工段车间喷涂 E 线外喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA009 排气筒 15m 高空排放

⑰五工段车间喷涂 E 线外喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA051 排气筒 15m 高空排放

⑱五工段车间喷涂 E 线内喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA010 排气筒 15m 高空排放

⑲五工段车间喷涂 E 线内喷烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA054 排气筒 15m 高空排放

⑳五工段车间喷涂 F 线第 1 组喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA011 排气筒 15m 高空排放

㉑五工段车间喷涂 F 线第 1 组烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA050 排气筒 15m 高空排放

㉒五工段车间喷涂 F 线第 2 组喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA012 排气筒 15m 高空排放

㉓五工段车间喷涂 F 线第 2 组烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA055 排气筒 15m 高空排放

㉔五工段车间喷涂 F 线第 3 组喷房为密闭设备，喷漆废气经一套“水喷淋+两级活性炭吸附”处理后，经 DA013 排气筒 15m 高空排放

㉕五工段车间喷涂 F 线第 3 组烘干炉为密闭设备，烘干废气、燃烧废气经 DA055'排气筒 15m 高空排放

㉖五工段车间喷涂 G 线第 1 组喷漆废气、烘干废气、燃烧废气经一套“水喷淋+活性炭吸附”处理后，经 DA014 排气筒 15m 高空排放

Handwritten signature and date: 2022/11/10



⑫手抛铝线。生产线各工位配置集气罩，生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA035 排放

⑬手抛钢线。生产线各工位配置集气罩，生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA026 排放

⑭机抛钢 A。生产线各工位配置集气罩，生产线配置一套水喷淋处理设施，经 DA032 排气筒 15m 高空排放

⑮砂钢线。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，经 DA028 排气筒 15m 高空排放

⑯机抛铝线 B。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA033 排放

⑰机抛铝线 C。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，经 1m 排气筒 DA034 排放

⑱砂底线。生产线各工位配置集气罩，单条生产线配置一套水喷淋处理设施，抛光粉尘分别经 DA029 排气筒 15m 高空排放。

⑲喷砂线 1#设置密闭，粉尘引至 1 套布袋除尘器处理后经 DA020 排气筒 15m 达标排放。

⑳喷砂线 2#设置密闭，粉尘引至 1 套布袋除尘器处理后经 DA036 排气筒 1m 达标排放。

㉑喷砂线 3#设置密闭，粉尘引至 1 套布袋除尘器处理后经 DA037 排气筒 1m 达标排放。

2. 废水治理设施

综合废水（生活污水、除油废水、锅炉废水、氧化线废水、氧化线碱液喷淋废水、三/五工段有机废气喷淋废水、抛光类喷淋废水、五工段 TSI 喷淋废水）经废水处理站“混凝沉淀—预处理（芬顿工艺）—生物接触氧化—沉淀—消毒”后部分回用于绿化、生产，部分经废水排放口 DW001 外排，经市政管网排入江海污水处理厂深度处理，最终排入麻园河。

（二）污染物排放情况

1. 废气

《检测报告》（LDG0502）结果表明：

TSI 热喷废气排放口（DA038 至 DA045）外排颗粒物、SO₂、NO_x 有组织排放浓度符合《锅炉大气污染物排放标准》（DB 44/765-2019）表 2 新建锅炉大气污染物排放浓度限值。

涂装类排放口（DA001、DA002、DA003、DA052、DA004、DA053、DA005、DA056、DA006、DA056'、DA007、DA008、DA009、DA051、DA010、DA054、DA011、DA050、DA012、DA055、DA013、DA055'）：外排污染物 VOCs 有组织排放浓度符合广东省地方标准《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44 814-2010）II 时段排气筒 VOCs 排放限值；外排污染物颗粒物、SO₂、NO_x、烟气黑度有组织排放符合《锅炉大气污染物排放标准》（DB44/765-2019）中表 2 燃气锅炉排放限值标准。

江门市安诺特炊具制造有限公司
摇油废气排放口 (DA015、DA049)：外排污染物 VOCs 有组织排放浓度符合广东省地方标准《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44 814-2010)II 时段排气筒 VOCs 排放限值。

抛光粉尘、喷砂粉尘排放口 (DA035、DA026、DA032、DA028、DA033、DA034、DA029) 外排污染物颗粒物有组织排放浓度符合广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 表 2 第二时段二级排放限值。

厂区内 NMHC 无组织排放监控点浓度符合《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367—2022) 表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

厂界外排废气中的颗粒物、SO₂、NO_x 符合广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段无组织监控排放浓度限值；VOCs 符合《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010) 无组织排放监控点浓度限值。臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准。

项目废气监测结果无超标现象。

2. 噪声

《检测报告》(LDG0502) 表明：厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 2 类标准。

3. 废水

《检测报告》(LDG0502) 表明：排放口 (DW001) 外排污染物符合广东省地方标准《电镀水污染物排放标准》(DB 44/1597-2015) 表 1 现有项目水污染物排放限值 (珠三角)、广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段一级标准及《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T 19923-2005) 中洗涤用水标准较严者标准。

(三) 总量控制

1. 废水：无；

2. 废气：根据核算一期工程有机废气 (VOCs)、氮氧化物排放量满足环评及批复要求。

五、工程建设对环境的影响

一期工程建设过程及运营期间未对项目所在地的生态环境造成明显影响。

六、验收结论

经对照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4号)、《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) 等相关规定，本建设项目按照《江门市安诺特炊具制造有限公司年产 1800 万只各类炊具改扩建项目环境影响报告表》及其批复意见 (江江环审〔2022〕131 号)，其性质、规模、地点、采用的防治污染和防止生态破坏的措施没有发生重大变动，项目基本落实了环评文件及环评

批复中环保措施的要求，符合“三同时”政策。根据广东承天检测技术有限公司验收监测报告显示，主要污染物排放指标达标，主要污染物总量符合要求。本项目验收工作组同意“江门市安诺特炊具制造有限公司年产1800万只各类炊具改扩建项目（一期工程）”通过项目竣工水、气、声环境及固废保护验收。

七、后续要求

（一）建设单位在运行过程中应加强环境保护工作，严格执行各类管理制度和操作规程，进一步加强生产及环保设施的日常维护和管理，确保各项环保设施长期处于良好的运行状况和污染物稳定达标排放。

（二）积极配合环保部门做好该项目的日常环境保护监管工作，对该项目污染防治有新要求的，应按新要求执行。

（三）做好环境保护相关台账管理工作。

八、验收人员信息

见附表。

江门市安诺特炊具制造有限公司

2024年10月31日





附：江门市安诺特铸件制造有限公司年产1800万只各类铸件改扩建项目（一期工程）竣工环境保护验收工作组成员名单

序号	类别	单位名称	签名	联系方式	身份证号
1	建设单位	江门市安诺特铸件制造有限公司			
2	建设单位	江门市安诺特铸件制造有限公司			
3	建设单位	江门市安诺特铸件制造有限公司			
4	验收监测单位	广东承天检测技术有限公司			
5					
6					
7					
8					
9					
10					