

东莞精熙光机有限公司（异地扩建）

项目竣工环境保护验收监测报告

建设单位: 东莞精熙光机有限公司

编制单位: 东莞精熙光机有限公司

2025 年 09 月

目录

1 项目概况	1
2 验收依据	2
3 项目建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.2 建设内容	8
3.3 主要原辅材料及燃料	9
3.4 主要生产设备	9
3.5 生产工艺（扩建后总的）	9
3.6 项目变动情况	11
3.7 环评批复落实情况	11
4 环境保护设施	12
4.1 污染物治理/处置设施（扩建后总的）	12
4.1.3 噪声	12
4.1.4 固（液）体废物	13
4.2 其他环境保护设施	13
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	13
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	15
5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定	15
5.1 环境影响报告表主要结论与建议	15
5.2 审批部门审批决定	18
6 验收执行标准	21
7 验收监测内容	22
7.1 废水、废气、噪声验收监测内容	22
7.2 检测布点图	22
8 质量保证和质量控制	23
9 验收监测结果	24
9.1.1 废水	24
9.1.2 废气	25
9.1.3 厂界噪声	26
10 验收监测结论	27
10.1 环保设施调试运行效果	27
11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	28

1 项目概况

东莞精熙光机有限公司营业执照注册地址为广东省东莞市长安镇双龙路3号，统一社会信用代码：91441900617477044Y，本次异地扩建建设地点位于广东省东莞市长安镇北源街5号，项目中心地理坐标：东经 $113^{\circ} 48' 42.729''$ ，北纬 $22^{\circ} 49' 18.591''$ 。东莞精熙光机有限公司（一厂区）位于东莞市长安镇霄边双龙街9号（与营业执照地址为同一地址），东莞精熙光机有限公司（二厂区）位于东莞市长安镇霄边双龙街东华巷3号。

现由于生产发展需要，东莞精熙光机有限公司在保持现有经营内容及规模的基础上申请异地扩建，新增一个厂区，厂址设于广东省东莞市长安镇北源街5号，原厂区生产规模及工艺均保持不变。

项目于2024年8月委托东莞市华粤环保技术有限公司编制《东莞精熙光机有限公司（异地扩建）项目环境影响报告表》，并于2024年12月4日获得东莞市生态环境的审批同意，审批文号：东环建（2024）4827号。

项目总投资2564万元，厂房占地面积4396m²，建筑面积3929m²。项目主要从事金属压铸件的加工生产，产品产量为395万件/年。

项目工程于2025年1月建成，生产设备已安装完成，并于2025年03月15日-2025年03月21日对该项目进行了建设项目竣工环境保护验收废水、废气及噪声的监测。本次验收主要针对东莞精熙光机有限公司（异地扩建）项目相关废水、废气、固废、噪声环境保护设施进行验收。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- 1、《建设项目环境保护管理条例》（2017年修订版），2018年08月01日；
- 2、中华人民共和国国务院令第682号《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》，2018年08月01日；
- 3、《中华人民共和国水污染防治法》（第二次修订）2017年09月27日；
- 4、《中华人民共和国大气污染防治法》（第二次修正）2018年10月26日；
- 5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（第一次修订）2018年12月29日；
- 6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（第五次修订）2020年9月1日；
- 7、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）；
- 8、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 1、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号），2017年11月20日；
- 2、广东省环境保护厅关于转发环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的函（粤环函〔2017〕1945号），2017年12月31日；
- 3、生态环境部公告：关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（公告2018年第9号），2018年05月16日；
- 4、东莞市生态环境局关于印发《东莞市建设项目竣工环境保护自主验收工作指引（第二版）》的通知，2021年11月25日；

2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

表 2.3-1 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

序号	申报项目名称	批文	审批时间	生产规模
1	东莞精熙光机有限公司	/	2004年 8月26日	年产光学零件(主要为照相机配件)700万件
2	东莞精熙光机有限公司（一厂区第一次扩建）	/	2010年1月 22日	年产光学零件 700 万件
3	东莞精熙光机有限公司（一厂区第二次扩建）项目环境影响报告表	东环建(长) (2011) 449号	2011年10 月9日	年产模具 1000 套

4	东莞精熙光机有限公司（一厂区第三次扩建）项目环境影响报告表	东环建【2014】1760号	2014年8月27日	年产模具1000件、光学零件400万件、塑胶配件700万。
5	东莞精熙光机有限公司二厂区	/	2010年1月22日	年产光学零件280吨。
6	东莞精熙光机有限公司(二厂区一次扩建)项目环境影响报告表	东环建(长)【2014】241号	2014年9月3日	年产模具400套、五金配件700万件、光学零件600万件
7	东莞精熙光机有限公司(异地扩建)项目环境影响报告表	东环建20244827号	2024年12月4日	年产金属压铸件395万件。
8	排污许可登记（编号：91441900617477044Y002U）	东莞市生态环境局	2025年08月18日	/

2.4 其他相关文件

- 1、东莞精熙光机有限公司营业执照；
- 2、一般工业固体废物转移合同；
- 3、监测报告；
- 4、危险废物转移合同。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

东莞精熙光机有限公司位于东莞市长安镇双龙路 3 号(东经 $113^{\circ} 48' 42.729''$, 北纬 $22^{\circ} 49' 18.591''$)。

项目北面为双龙北路及绿地；西南面为新鸿路沿街商住楼（5F）；南面为中鼎产业园；东面为宏德工业园。

长安镇地图

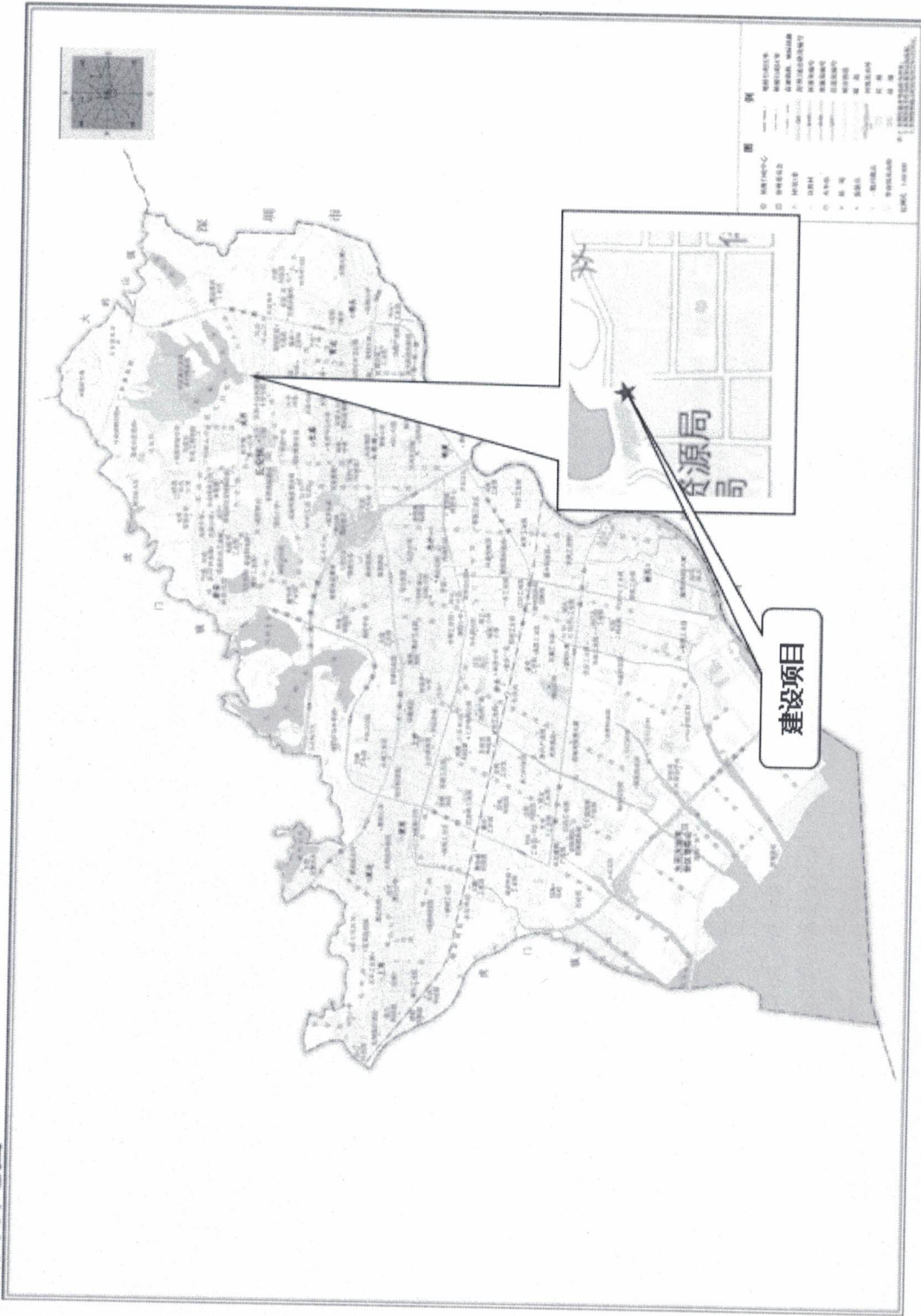


图 1 项目地理位置图

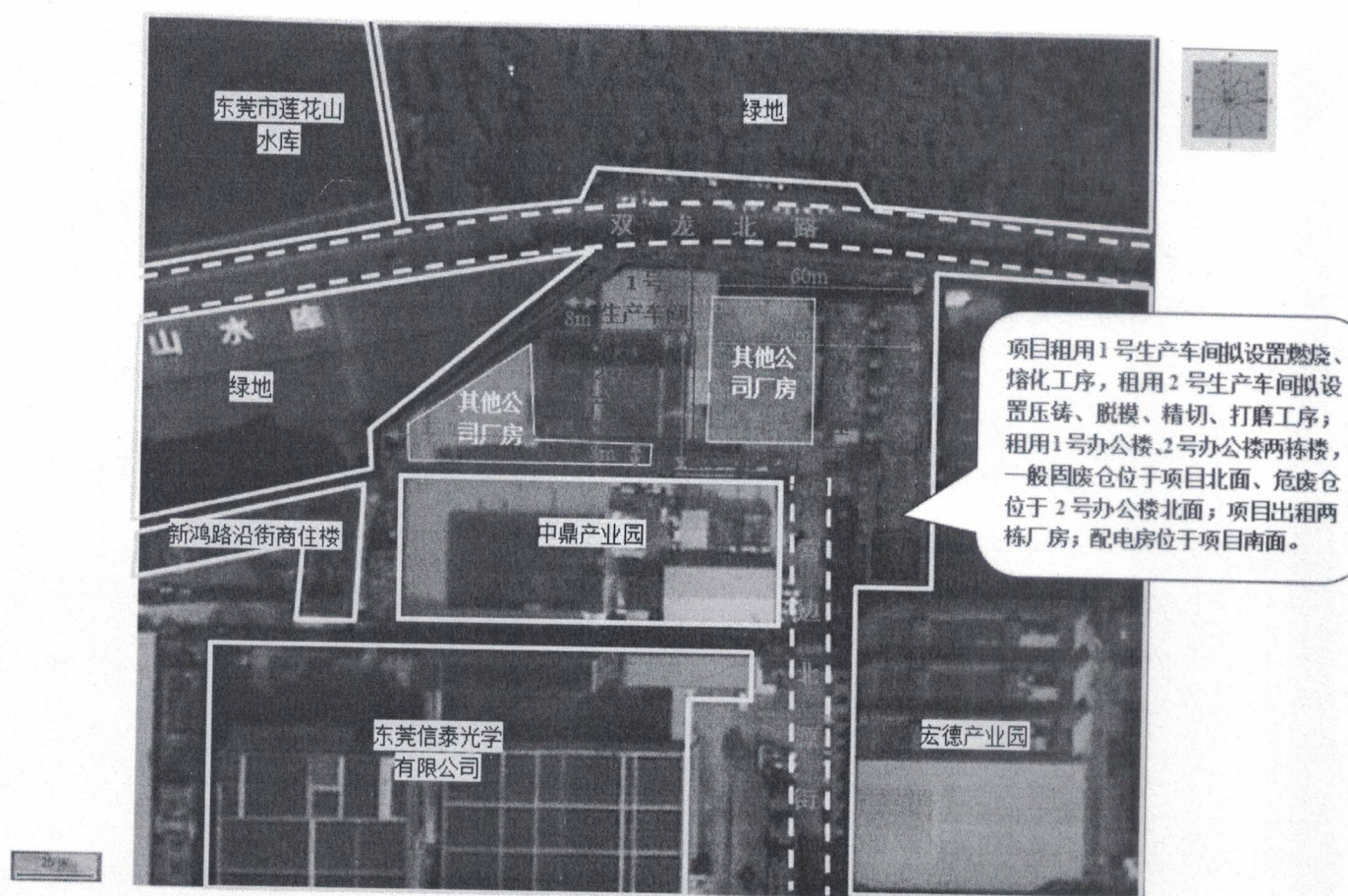
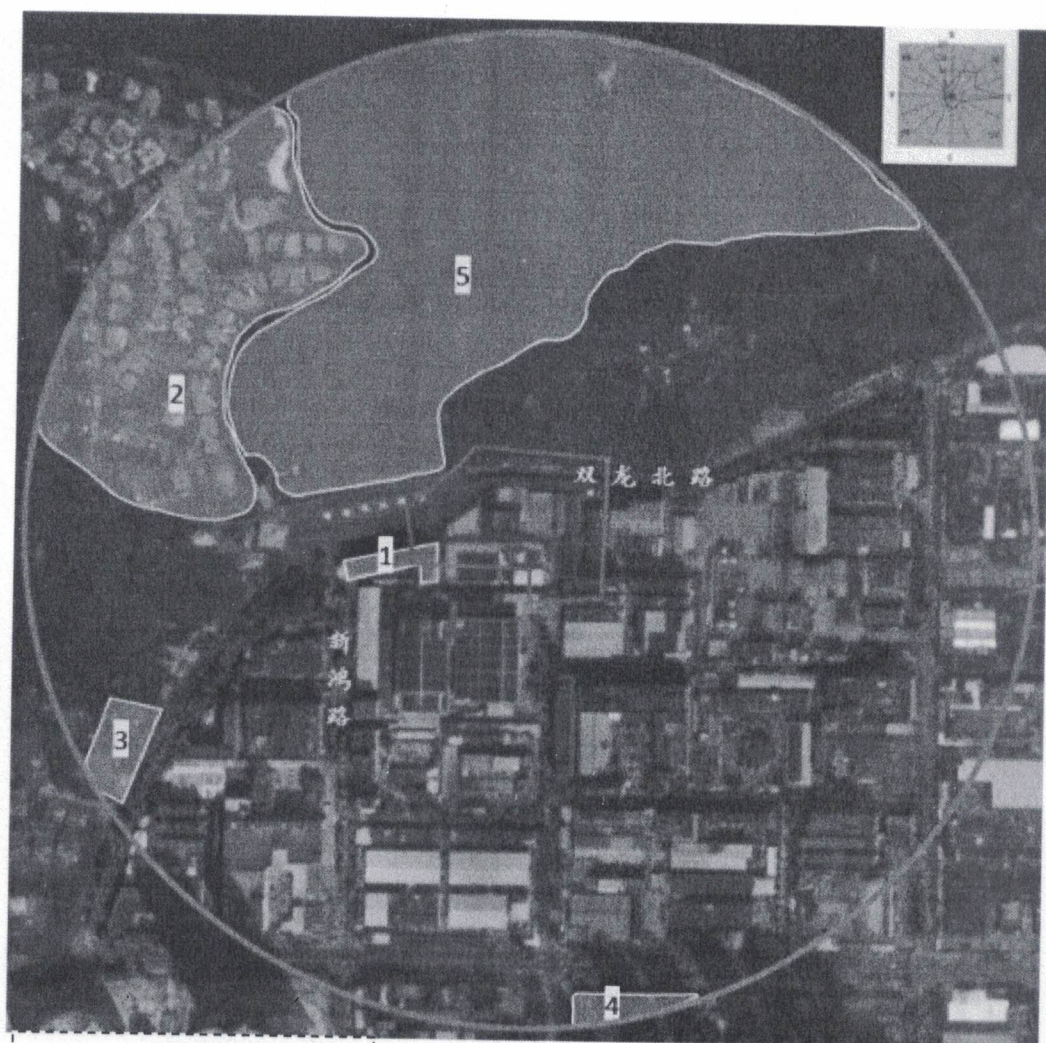


图 2 项目卫星图



- 图例
- : 项目位置
 - : 环境保护目标
 - : 50m 噪声评价范围
 - : 500m 大气评价范围

比例尺: 20m

附图5 项目环境保护目标分布图

序号	名称	保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
1	新鸿路沿街商住楼	居民	约 200 人	大气环境二类 声环境 2 类	西南	17
2	莲花别墅	居民	约 1000 人	大气环境二类	西北	217
3	长安雅致幼儿园	学校	约 500 人		西南	402
4	万科金色悦府	居民	约 400 人		南	432
5	东莞市莲花山水库	水库	/		西北	60

图 3 噪声监测布点图

3.2 建设内容

3.2-1 项目建设内容及变更情况

项目组成		工程内容		实际建设情况
主体工程	生产车间	1号生产车间	占地面积约391m ² ，建筑面积为391m ² 。建筑共1F，建筑总高度约为10m。车间内设置中央熔炉。	与环评批复基本一致
		2号生产车间	占地面积约1008m ² ，建筑面积为1008m ² 。建筑共1F，建筑总高度约为10m。车间内设置压铸、脱模、精切、打磨等工序和模具区。	与环评批复基本一致
辅助工程	办公室	位于1号办公楼（2F）、2号办公楼（2F）		与环评批复基本一致
公用工程	给水	市政自来水管网		与环评批复基本一致
	排水	生活污水经预处理后，根据项目所在地污水管网图，排入市政污水管网		与环评批复基本一致
	供电	接市政供电系统		与环评批复基本一致
环保工程	废水治理系统	生活污水：经预处理后排放到市政污水管网		与环评批复基本一致
		冷却补充用水：循环使用，定期补充，不外排		与环评批复基本一致
		脱模剂添加水：在高温作用下蒸发殆尽，不外排		与环评批复基本一致
		水喷淋用水：循环使用，定期补充，不外排		与环评批复基本一致
	废气治理系统	熔化废气：收集后通过旋风除尘+布袋除尘处理后高空排放（DA001，排放口高度15m）		项目实际建设过程中，熔化、燃烧、打磨工序合并为1个排放口，其他建设情况不变
		天然气燃烧废气：经收集后高空排放（DA003，排放口高度15m）		
		压铸、脱模废气：收集后经静电除尘装置处理达标高空排放（DA002，排放口高度15m）		
		打磨废气：收集后经水喷淋装置处理达标高空排放（DA004，排放口高度15m）		
	固体废物	一般工业固体废物：交专业公司回收处理		与环评批复基本一致
		生活垃圾：车间及办公生活楼层设置垃圾箱，定期交由环卫部门清运		与环评批复基本一致
		危险废物：交有危废资质单位回收处理		与环评批复基本一致
	噪声防治	主要设备的减震基础、消声、距离衰减		与环评批复基本一致
储运工程	一般固废仓	设1个一般固废仓，用于一般工业固体废物的存放，占地面积10平方米，位于项目北部		与环评批复基本一致
	危废仓	设1个危废仓，用于危险废物的存放，占地面积10平方米，位于项目2号办公楼1F北部		

3.3 主要原辅材料及燃料

表 3.3-1 项目主要原辅材料及燃料

序号	主要生产工序	主要生产设备		主要生产设施参数	环评数量 (台)	实际数量 (台)	备注
1	压铸、脱模	压铸机		型号：350T	4	1	电能
2		配套	喷雾机	RZKP-RV-04	4	1	电能
3		压铸机		型号：500T	2	1	电能
4		配套	喷雾机	RZKP-RV-04	2	1	电能
5	熔化	中央集中熔炉		GTJ-1000,	2	1	使用天然气
6		配套	精炼除气装置	GTS-1500	2	2	搅拌熔融金属液，用于排出金属液内部气体。
7	打磨	打磨机		3kw	3	1	电能
8	精切	精切机		YHA4-30	6	2	电能
9	辅助	冷却塔		7.2t/h	2	2	电能
10		空压机		110kW	1	1	电能
11		压铸机除尘除雾装置		AEP-4000Z	6	2	电能
12		真空机		ZCT200-40	6	2	电能
13		取件机		RZLQ-RV-04	6	2	电能
14		模温机		ADDM-36T-K	6	2	电能
15		汤包		(HAL-500) 500KG	2	2	电能
16		汤包加热装置		KGAL-1500	1	1	电能
17		汤包转运叉车		(CPC30T3) 3000KG	1	1	电能
18		电热式坩埚熔化保温炉	型号：350T		4	1	电能
19			型号：500T		2	1	电能
20		给汤机		型号：HRG-02	6	2	电能
21		全自动脱模配比机		型号：ZCP-01	1	1	电能
22		干燥机		型号：1 立方	2	2	电能

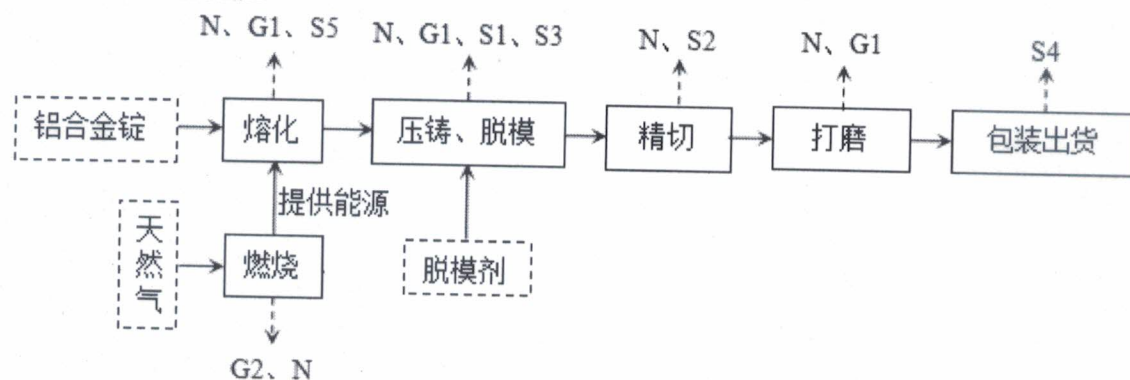
3.4 主要生产设备

表 3.4-1 项目主要生产设备表

序号	原辅料名称	单位	年用量	年最大贮存量	包装规格	来源	备注
1	铝合金锭	吨	500	50	堆放	外购	固体，用于压铸
2	模具	套	72	72	堆放	外购	固体，用于压铸
3	脱模剂	吨	4.75	4.75	桶装 (25kg/桶)	外购	液态，用于脱模
4	天然气	万立方米	28.2	0.0025(t)	/	管道入户	气态，用于熔化
5	空压机油	吨	0.15	0.15	桶装 (5kg/桶)	外购	液态，用于空压机
6	包装材料	吨	1	0.1	/	外购	固体，用于包装

3.5 生产工艺

项目产品工艺流程：



生产工艺流程说明：

熔化：项目外购的铝合金锭在外置的中央集中熔炉内加热熔化，在熔化过程中产生金属烟尘，同时设备运行时会产生噪声。项目外置中央集中熔炉使用天然气燃烧进行供能，铝合金加热温度为 660-700℃，项目熔炉的加热方式为炉体预热→升温→熔化原料，天然气燃烧过程产生天然气燃烧废气。

脱模、压铸：项目熔炉熔化金属后，液体通过汤包加热装置和汤包运转叉车运输到压铸机内的模具中，压铸成型工序包含有设备的加压及冷却等过程。压铸成型过程中产生的压铸边角料回炉熔化回用于生产。压铸成型过程需使用冷却水进行间接冷却，冷却用水循环使用，定期补充，不外排。压铸机在压铸前需在模具内层喷上一层脱模剂，脱模剂的主要作用是喷洒在模具表面，待水分蒸发后会在模具表面形成一层光滑的膜，避免金属液体与模具粘连在一起，有助于工件脱模。脱模剂为水基型脱模剂，项目脱模剂与水混合使用，与水比例为 1：100，该脱模剂不含有有机成分，故不产生有机废气，水分经压铸后全部蒸发，不产生废水。此生产过程产生的主要污染物为废脱模剂桶、颗粒物和设备噪声。

精切：项目使用精切机对工件进行精切，精切过程产生的金属碎屑及边角料颗粒较大，质量较重，可通过自然沉降下落到地面，不飘散在空气中形成粉尘。此过程产生少量金属碎屑及边角料和设备运行噪声。

打磨：项目使用打磨机对工件进行打磨，此过程产生颗粒物和设备运行噪声。

包装出货：项目人工对产品进行包装出货，此过程产生废包装材料。。

3.6 项目变动情况

①项目环评审批熔化、燃烧、打磨工序各自 1 个排放口，实际建设过程中，熔化、燃烧、打磨工序处理后合并为 1 个排气筒对去除后的废气高空排放；

②项目实际生产过程中，个别生产设备数量与环评有出入（参考表 3.4-1 项目主要生产设备表）；

上述变动，与原环评审批相比，不属于新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化等，废气产生量、排放量没有增加，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），工程未发生重大变化。

3.7 环评批复落实情况

表 3.8-1 环评批复要求落实情况

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	不允许排放生产性废水。项目冷却补充用水、水喷淋用水循环使用，均不得外排。生活污水经预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 等级标准的较严值后排入市政截污管网，引至城镇污水处理厂处理。	已按要求落实
3	熔化工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值的“金属熔炼（化）-燃气炉”要求，无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值；燃烧工序产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物收集处理后高空排放，有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值的“金属熔炼（化）燃气炉”要求；压铸、脱模工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值的“浇铸-浇铸区”要求，无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值；打磨工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值的“其他生产工序或设备、设施”要求，无组织排放执行广东	已按要求落实

	省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值。	
4	做好生产设备的消声降噪措施，噪声不得超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。	已按要求落实
5	按照分类收集和综合利用的原则，妥善处理处置各类固体废物，防止造成二次污染。项目产生的危险废物须严格执行国家和省危险废物管理的有关规定，交给资质单位处理处置。一般工业固体废物综合利用或委托有相应资质的单位处理处置。危险废物、一般工业固体废物在厂内暂存应分别符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及2013年修改单的要求，并按有关规定落实工业固体废物申报登记制度。	已按要求落实
6	按照国家、省和市的有关规定及环评文件要求安装污染物排放自动监测设施及全过程智能监控设施并实施联网监控，落实环境污染第三方治理措施。	已按要求落实

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

4.1.1.1 废水产生情况

项目冷却用水循环使用，定期补充，不外排；项目脱模剂添加水在高温作用下蒸发殆尽，不外排；水喷淋装置用水循环使用，定期补充，不外排；项目生活污水经三级化粪池预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B等级标准中的较严值后排入市政截污管网，最后进入东莞市锦厦三洲污水处理厂处理后排入茅洲河。

4.1.2 废气

项目燃烧工序产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物经收集后高空排放。项目熔化工序产生的颗粒物收集后经“旋风除尘+布袋除尘”处理设施处理达标后高空排放，未收集部分采取加强车间管理措施。项目压铸、脱模工序产生的颗粒物收集后经“静电除尘装置”处理达标后高空排放，未收集部分采取加强车间管理措施。项目打磨工序产生的颗粒物收集后经“水喷淋处理设施”处理达标后高空排放，未收集部分采取加强车间管理措施。

4.1.3 噪声

项目噪声主要来源于生产及辅助设备，项目通过采取墙体隔音、减振和消声等措施，同时加强管理建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非生

产噪声，同时确保环保措施发挥最有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声；对于厂区内流动声源（汽车），严禁鸣号，进入厂区低速行使，最大限度减少流动噪声源。

4.1.4 固（液）体废物

项目设置 1 个一般固废暂存仓（依托原有），仓库门口已设置标识，地面已做硬化处理，仓库内不同类的固废分区存放。项目生产过程产生的压铸边角料熔化回用，废金属碎屑及边角料、废包装材料、收集的粉尘、水喷淋捞渣收集后交广盛智慧科技（广东）有限公司回收处理。

项目设置 1 个独立的专用于贮存危险废物的危废仓库（依托原有），仓库门口设置警告标识及负责人管理制度，地板为环氧树脂涂层，已做好相关防腐防渗措施，仓库门口设有围堰，防止污染物向外泄漏。项目产生的废脱模剂桶、废空压机油、废空压机油桶、铝灰渣经收集后交肇庆市新荣昌环保股份有限公司（合同编号：W-20251637）回收处置；

项目员工生活产生的生活垃圾按照了指定地点堆放在生活垃圾堆放点，每日由环卫部门清理运走，并对堆放点进行定期的清洁消毒，杀灭害虫。

4.2 其他环境保护设施

项目设有一般固体废物仓、危险废物仓对生产产生的一般固体废物和危险废物进行统一收集。

项目做好车间地面的防腐、防渗措施。

项目备有充足的灭火器，灭火器为合格的、有效的，随时可用。

项目生产区的警示牌以及安全提示牌，警示于最明显的地方。时刻提醒大家防火意识和安全意识。

项目仓库内设有灭火器材、通风系统、气体泄露感应器，如遇气体发生泄露达到一定浓度时，感应器发生警报。

项目设置事急救器材、救生器防护面罩、护目镜、胶皮手套等防护、急救用具。

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

项目依据国家标准《环境保护图形标志—排放口（源）》和国家环保局《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求，所有排污口（包括水、渣、气、声），必须

按照“便于采样、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置与之相适应的环境保护图形标志牌。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目执行了国家有关建设项目环保审批手续及“三同时”制度。环评、环保设计手续齐全，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目环保设施落实情况见下表。

表 4.3-1 扩建后环保设施落实情况

序号	污染源		主要环保措施或生态保护内容	预计投资 (万元)
1	废水	生活污水排放口	三级化粪池预处理	1.0
2	废气	压铸、脱模工序排放口 (排气筒高空排放 20m)	收集后经静电除尘装置处理达标高空排放	30
		熔化、燃烧、打磨工序排放口 (排气筒高空排放 20m)	收集后经旋风除尘+布袋除尘装置处理达标后高空排放	30
3	固废	危险废物	交有资质单位回收处置	1.0
		一般固废	交专业公司回收处理	0.3
4	噪声		减振、隔声窗等	0.3
总计			——	62.6

5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告表主要结论与建议

5.1.1 环境影响报告表主要结论

(一) 废水

项目冷却用水循环使用，定期补充，不外排；项目脱模剂添加水在高温作用下蒸发殆尽，不外排；水喷淋装置用水循环使用，定期补充，不外排；生活污水经三级化粪池预处理后，达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 等级标准中的较严值，经市政截污管网引至东莞市锦厦三洲污水处理厂处理后达标排放。

项目生活污水经处理后水污染物得到一定量削减，减轻了污水排放对纳污水体的污染负荷，有利于水环境保护，对周围环境影响不大。

(二) 废气

项目熔化工序产生的颗粒物经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值的“金属熔炼（化）燃气炉”要求，无组织排放达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值要求；燃烧工序产生的颗粒

物、二氧化硫、氮氧化物收集处理后高空排放，有组织排放达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值的“金属熔炼（化）燃气炉”要求；压铸、脱模工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值的“浇铸-浇铸区”要求，无组织排放达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值要求；打磨工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值的“其他生产工序或设备、设施”要求，无组织排放达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值要求。

（三）噪声

通过对噪声源采取适当隔声、降噪措施，使得项目厂界处噪声贡献值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准的要求，敏感点处噪声预测值达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的2类标准要求，不对周围环境造成不良影响。

（四）固废

项目生产过程中产生的一般固体废物经分别收集后交有专业单位处理；生产过程中产生的危险废物经分别收集后交有危废资质单位处理；员工生活产生的生活垃圾按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点，每日由环卫部门清理运走，并对堆放点进行定期的清洁消毒，杀灭害虫。经上述措施处理后，项目产生的固废均能得到妥善处置，对周围环境影响较小。

经上述措施处理后，项目产生的固废均能得到妥善处置，对周围环境影响较小。

5.1.2 环境影响报告表建议

1、保证“清污分流及污污分流”，加强对生产设备的管理和维护，及时维修或更换泄漏设备，严格控制“跑、冒、滴、漏”现象发生，减少污染物的排放量。

2、加强环保管理体系的落实，设立专门环保专业管理人员，作好环保设施的日常环保管理工作，保证环保设备的可靠运行。同时加强污染治理设施的管理和维护，防止事故排放和超标排放现象。

3、加强全厂清洁生产工作，提高清洁生产意识，采用节能、减排措施及工艺设备，

提高水的复用率，达到节能、降耗的清洁生产目的，确保本工程的可持续发展。

4、加强环境管理工作，避免废水、废气、固体废物、噪声对周围环境造成不良影响。

5、加强环保管理和职工的宣传教育，提高职工的环保意识。

东莞市生态环境局

东环建〔2024〕4827号

关于东莞精熙光机有限公司（异地扩建）项目 环境影响报告表的批复

东莞精熙光机有限公司：

你单位委托东莞市华粤环保技术有限公司编制的《东莞精熙光机有限公司（异地扩建）项目环境影响报告表》收悉。根据报告表，东莞精熙光机有限公司在广东省东莞市长安镇北源街5号进行异地扩建。异地扩建后，项目年产金属压铸件395万件。经研究，批复如下：

一、根据报告表的评价结论以及粤风环保（广东）股份有限公司的技术评估意见，在全面落实报告表提出的各项污染防治和环境风险防范措施，并确保各类污染物排放稳定达标且符合总量控制要求的前提下，项目按照报告表中所列性质、规模、地点、采用的生产工艺、防治污染和环境风险防范措施进行建设，从环境保护角度可行。

二、重点环境保护要求如下：

（一）严格落实水污染防治措施。不允许排放生产性废水。项目冷却补充用水、水喷淋用水循环使用，均不得外排。生活污水经预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）

第二时段三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B等级标准的较严值后排入市政截污管网，引至城镇污水处理厂处理。

（二）严格落实大气污染防治措施。项目不得使用高VOCs含量原辅材料。熔化工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值的“金属熔炼（化）-燃气炉”要求，无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值；燃烧工序产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物收集处理后高空排放，有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值的“金属熔炼（化）-燃气炉”要求；压铸、脱模工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值的“浇铸-浇铸区”要求，无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值；打磨工序产生的颗粒物须经配套设施收集处理后高空排放，产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值的“其他生产工序或设备、设施”要求，无组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值。

(三)严格落实噪声污染防治措施。项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类限值。

(四)严格落实固体废物污染防治措施。采取符合国家环境保护标准的防护措施安全分类贮存,并依法依规处理处置。

(五)强化环境风险管控,制订并落实有效的环境风险防范和应急措施,防范环境污染事故发生。

(六)按照国家和省、市的有关规定规范设置排污口,安装主要污染物在线监控设施并按要求实施联网监控。

(七)全厂氮氧化物排放总量应控制在0.5273吨/年以内。

三、报告表经批准后,建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治、防止生态破坏措施发生重大变动的,应当重新报批环境影响评价文件。自批准之日起超过五年方决定开工建设的,环境影响评价文件应当报我局重新审核。

四、严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度,并按规定接受生态环境部门日常监督检查。

五、项目需符合法律法规,涉及其他许可事项的,须依法申请取得。



—3—

6 验收执行标准

按环境要素分别以表格形式列出验收执行的国家或地方污染物排放标准、环境质量标准的名称、标准号、标准等级和限值，主要污染物总量控制指标与审批部门审批文件名称、文号，以及其他执行标准的标准来源、标准限值等。

表 6-1 验收执行标准

验收项目		污染物	验收执行标准
废水	生活污水排放口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、阴离子表面活性剂	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《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准的较严值。
有组织废气	压铸、脱模工序废气排放口	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 浇铸-浇铸区大气污染物排放限值
	熔化、燃烧、打磨工序废气排放口	颗粒物、氮氧化物、二氧化硫	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 “燃气炉” 限值
无组织废气	无组织废气上风向参照点 1#	颗粒物	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 9 大气污染物排放限值
	无组织废气下风向监控点 2#		广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值
	无组织废气下风向监控点 3#		广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/815-2010）表 3 无组织排放监控点浓度限值
	无组织废气下风向监控点 4#		《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值新扩改建二级标准限值
噪声	厂界北侧外 1 米处 N1	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准
	厂界南侧外 1 米处 N2		

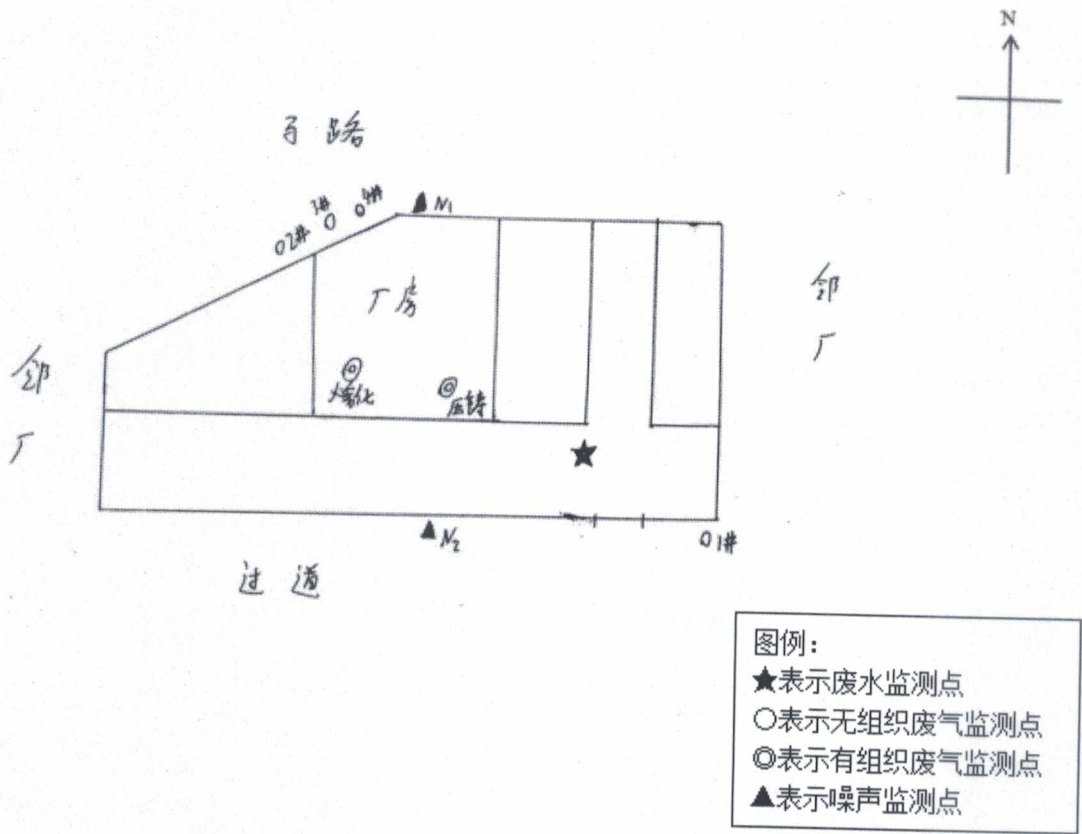
7 验收监测内容

7.1 废水、废气、噪声验收监测内容

表 7.1-1 监测类别、点位、污染物项目、频次、监测日期一览表

监测点位	监测项目	监测日期	监测频次	
生活污水排放口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、阴离子表面活性剂	2025.03.14 2025.03.15	4 次/天 共 2 天	
监测点位	监测项目	监测日期	工况	监测频次
压铸、脱模工序废气排放口	颗粒物	2025.03.14 2025.03.15	82%	3 次/天 共 2 天
熔化、燃烧、打磨工序废气排放口	颗粒物、氮氧化物、二氧化硫			
无组织废气上风向参照点 1#	颗粒物	2025.03.14 2025.03.15	82%	3 次/天 共 2 天
无组织废气下风向监控点 2#				
无组织废气下风向监控点 3#				
无组织废气下风向监控点 4#				
厂界北侧外 1 米处 N1	厂界噪声	2025.03.14 2025.03.15	82%	昼夜各 1 次/天，共 2 天
厂界南侧外 1 米处 N2				

7.2 检测布点图



8 质量保证和质量控制

- (1) 现场监测期间，有专人监视工况条件，保证生产设施及环境保护设施处于正常运行状况，实际运行负荷达到设计负荷的 75%以上。
- (2) 监测过程严格按《环境监测技术规范》中有关规定进行。
- (3) 监测人员持证上岗，监测所用仪器都经过计量部门的检定并在有效期内使用。
- (4) 监测全过程严格按照本单位《质量手册》及有关质量管理程序进行，实施严谨的全过程质量保证措施，实行三级审核制度。
- (5) 采取了全程序空白分析、实验室空白分析、平行双样测试、绘制校准曲线等质控措施，质控结果均符合要求。
- (6) 所有监测仪器均经过检定或校准。

9 验收监测结果

9.1.1 废水

废水监测结果按废水种类分别以监测数据列表表示，根据相关评价标准评价废水达标排放情况，若排放有超标现象应对超标原因进行分析。

表 9.1.1-1 废水检测结果

单位：浓度 mg/L，标明的除外

监测点 位	监测项目	采样日期	监测结果				参考 限值	结果 评价
			第一次	第二次	第三次	第四次		
生活污水 排放口	pH 值（无量纲）	2025. 03. 14	7. 1 (22. 3℃)	7. 2 (22. 9℃)	7. 2 (21. 4℃)	7. 3 (23. 1℃)	6. 5~9	达标
	化学需氧量		86	84	89	82	500	达标
	五日生化需氧量		30. 1	29. 4	31. 2	28. 7	300	达标
	悬浮物		45	45	54	47	400	达标
	氨氮		2. 96	2. 98	2. 65	2. 82	45	达标
	阴离子表面活性剂		0. 356	0. 341	0. 351	0. 356	20	达标
	总磷		0. 65	0. 65	0. 62	0. 62	8	达标
生活污水 排放口	pH 值（无量纲）	2025. 03. 15	7. 2 (20. 3℃)	7. 3 (21. 1℃)	7. 2 (20. 1℃)	7. 1 (21. 8℃)	6. 5~9	达标
	化学需氧量		82	87	80	86	500	达标
	五日生化需氧量		28. 7	30. 5	28. 0	30. 1	300	达标
	悬浮物		47	57	56	55	400	达标
	氨氮		2. 96	2. 80	2. 51	2. 89	45	达标
	阴离子表面活性剂		0. 342	0. 357	0. 359	0. 341	20	达标
	总磷		0. 66	0. 60	0. 61	0. 60	8	达标

9.1.2 废气

表 9.1.2-1 压铸、脱模工序有组织废气检测结果

单位：标干流量 m³/h；浓度 mg/m³；速率 kg/h

监测点位	监测项目	采样日期		标杆流量	监测结果	参考限值	结果评价
					实测浓度	排放浓度	
压铸、脱模工序废气排放口	颗粒物	2025.03.14	第一次	1319	<20	30	达标
			第二次	1105	<20		达标
			第三次	1353	<20		达标
		2025.03.15	第一次	1498	<20		达标
			第二次	1593	<20		达标
			第三次	1709	<20		达标

表 9.1.2-2 熔化、燃烧、打磨工序有组织废气检测结果

单位：标干流量 m³/h，浓度 mg/m³；速率 kg/h；标明的除外

监测点位	监测项目	采样日期		标杆流量	监测结果		参考限值	结果评价
					实测浓度	折算浓度	排放浓度	
熔化、燃烧、打磨工序废气排放口	颗粒物	2025.03.14	第一次	10650	3.1	16.1	30	达标
			第二次	10533	3.2	19.8		
			第三次	10826	2.8	19.2		
		2025.03.15	第一次	10513	2.8	20.2		
			第二次	10482	3.0	17.0		
			第三次	10606	2.9	13.5		
	二氧化硫	2025.03.14	第一次	10650	<3	<16	100	达标
			第二次	10533	<3	<19		
			第三次	10826	<3	<21		
		2025.03.15	第一次	10513	<3	<22		

			第二次	10482	<3	<17		
			第三次	10606	<3	<14		
熔化、 燃烧、 打磨工 序废气 排放口	氮氧化物	2025.03.14	第一次	10650	9	47	400	达标
			第二次	10533	9	56		
			第三次	10826	9	62		
		2025.03.15	第一次	10513	10	72		
			第二次	10482	9	51		
			第三次	10606	9	42		

表 9.1.2-3 厂界无组织废气检测结果

监测项目	监测点位	监测结果						参考 限值	结果 评价
		2025. 03. 14			2025. 03. 15				
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物	无组织废气上 风向参照点 1#	0.184	0.209	0.225	0.217	0.220	0.214	1.0	达标
	无组织废气下 风向监控点 2#	0.326	0.313	0.362	0.328	0.355	0.355		
	无组织废气下 风向监控点 3#	0.327	0.354	0.359	0.303	0.357	0.298		
	无组织废气下 风向监控点 4#	0.293	0.296	0.318	0.302	0.350	0.298		

9.1.3 厂界噪声

厂界噪声监测结果以监测数据列表表示，根据相关评价标准评价厂界噪声达标排放情况，若排放有超标现象应对超标原因进行分析。

表 9.1.3-1 噪声检测结果

监测点位	监测时间	监测结果 [dB(A)]		标准值 dB(A)		结果评价
		昼间	夜间	昼间	夜间	
厂界北侧外 1 米处 N1	2025. 03. 14	57.3	46.9	60	50	达标
厂界南侧外 1 米处 N2		58.5	47.4			
厂界北侧外 1 米处 N1	2025. 03. 15	56.8	47.2			达标
厂界南侧外 1 米处 N2		57.9	47.6			

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

废水

生活污水所测项目监测结果均符合广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB 44/26-2001）第二时段三级标准与《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准的较严值要求；

废气

1、压铸、脱模工序废气颗粒物监测结果均符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物燃气炉排放限值的要求；熔化、燃烧、打磨工序废气颗粒物、二氧化硫和氮氧化物监测结果均符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物浇注区排放限值的要求；

2、无组织废气颗粒物监测结果均符合广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB 44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值的要求。

噪声

厂界北侧、南侧噪声监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准限值的要求。

固废

本项目未进行固（液）体废物监测，但做好了对固（液）体废物的妥善管理：项目一般工业固废经分类收集后交广盛智慧科技(广东)有限公司回收处理；危险废物交肇庆市新荣昌环保股份有限公司（合同编号：W-20251637）回收处置；员工生活垃圾按照指定地点堆放在生活垃圾堆放点，由环卫部门定期清理运走，并对堆放点进行定期的清洁消毒，杀灭害虫。无需进行检测。

11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体 废物产生量） ①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程排放量 （固体废物产生 量）③	本项目排放量 （固体废物产生 量）④	以新带老削减量 （新建项目不 填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体 废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	0	0	0	0.3283	0	0.3283	+0.3283
	SO ₂	0	0	0	0.0113	0	0.0113	+0.0113
	NO _x	0	0	0	0.5273	0	0.5273	+0.5273
废水	生活污水	0	0	0	540	0	540	+540
	COD _{Cr}	0	0	0	0.1728	0	0.1728	+0.1728
	BOD ₅	0	0	0	0.0864	0	0.0864	+0.0864
	SS	0	0	0	0.0950	0	0.0950	+0.0950
	NH ₃ -N	0	0	0	0.0216	0	0.0216	+0.0216
	总磷	0	0	0	0.0027	0	0.0027	+0.0027
	LAS	0	0	0	0.0054	0	0.0054	+0.0054
一般工业 固体废物	金属碎屑及金属边角料	0	0	0	4.0011	0	4.0011	+4.0011
	压铸边角料	0	0	0	10	0	10	+10
	废包装材料	0	0	0	0.01	0	0.01	+0.01
	水喷淋捞渣	0	0	0	0.19	0	0.19	+0.19
	收集的粉尘	0	0	0	0.299	0	0.299	+0.299
危险废物	废脱模剂桶	0	0	0	0.19	0	0.19	+0.19
	废空压机油	0	0	0	0.15	0	0.15	+0.15
	废空压机油桶	0	0	0	0.015	0	0.001	+0.015
	铝灰渣	0	0	0	0.45	0	0.45	+0.45
生活垃圾	生活垃圾	0	0	0	9	0	9	+9

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①