

东莞斯蒙奇智能科技有限公司（改扩建）

项目竣工环境保护验收监测报告

建设单位:东莞斯蒙奇智能科技有限公司

编制单位:东莞斯蒙奇智能科技有限公司

2026 年 02 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	9
3.3 主要原辅材料及燃料	11
3.4 主要生产设备	11
3.5 生产工艺（扩建后总的）	11
3.6 项目变动情况	18
3.7 环评批复落实情况	19
4 环境保护设施	20
4.1 污染物治理/处置设施（扩建后总的）	20
4.1.3 噪声	20
4.1.4 固（液）体废物	21
4.2 其他环境保护设施	21
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	21
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	22
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	22
5.1 环境影响报告表主要结论与建议	22
5.2 审批部门审批决定	25
6 验收执行标准	29
7 验收监测内容	30
7.1 废水、废气、噪声验收监测内容	30
7.2 检测布点图	30
8 质量保证和质量控制	31
9 验收监测结果	32
9.1.1 废水	32
9.1.2 废气	33
9.1.3 厂界噪声	35
10 验收监测结论	38
10.1 环保设施调试运行效果	38
11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	40

1 项目概况

东莞斯蒙奇智能科技有限公司（以下简称“项目”），位于广东省东莞市塘厦镇鹿乙北路 51 号（东经 $114^{\circ} 02' 57.469''$ ，北纬 $22^{\circ} 47' 49.510''$ ）。主要从事滑轨、转轴和电脑配件的加工生产，加工生产滑轨 225 万件/年、转轴 1500 万件/年和电脑配件 1200 万件/年。

项目于 2025 年 9 月委托东莞市华粤环保技术有限公司编制《东莞斯蒙奇智能科技有限公司（改扩建）项目环境影响报告表》，并于 2025 年 11 月 19 日获得东莞市环境保护局的审批同意，审批文号：东环建〔2025〕3358 号。

现由于发展需要，项目进行改扩建，改扩建内容如下：

①项目改扩建后，产品种类及产量由“滑轨 150 万件/年、转轴 1000 万件/年和电脑配件 800 万件/年”增加至“滑轨 225 万件/年、转轴 1500 万件/年和电脑配件 1200 万件/年”，并对应新增生产工艺、设备、原辅材料和废气治理设施等。

②本次改扩建项目新增的零散工业废水种类有水喷淋废水、清洗废水、研磨废水，项目零散工业废水经收集后定期交石马河流域外有处理能力的零散废水单位处理，不外排。

③项目员工人数由 260 人增至 270 人，新增投资金额 1000 万元。

④项目占地面积维持 7000 平方米，建筑面积由 18000 平方米改为 13220 平方米，项目原环评占地面积申报有误，原环评遗漏门卫室 1、门卫室 2、办公楼 3，本项目在原址新建一栋清洗研磨房。

项目改扩建后，总投资 6000 万元，占地面积 7000m^2 ，建筑面积为 13220m^2 ，项目主要从事滑轨、转轴和电脑配件的加工生产，加工生产滑轨 225 万件/年、转轴 1500 万件/年和电脑配件 1200 万件/年。员工人数 270 人。

项目工程于 2025 年建成，生产设备已安装完成，并于 2025 年 12 月 23 日-2025 年 12 月 31 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斯蒙奇智能科技有限公司(改扩建)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	东莞斯蒙奇智能科技有限公司项目环境影响报告表	东环建（2023）11802号	2023年10月31日	年产滑轨150万件、转轴1000万件、电脑配件800万件。
2	东莞斯蒙奇智能科技有限公司（改扩建）项目环境影响报告表	东环建（2025）3358号	2025年11月19日	年产滑轨225万件，转轴1500万件，电脑配件1200万件
	排污许可登记（编号：91441900MA4UW9R291001X）	东莞市生态环境局	2026年01月22日	/

2.4 其他相关文件

- 1、东莞斯蒙奇智能科技有限公司营业执照；
- 2、零星废水转移合同；
- 3、一般工业固体废物转移合同；
- 4、危险废物转移合同；
- 5、监测报告；

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

东莞斯蒙奇智能科技有限公司位于广东省东莞市塘厦镇鹿乙北路 51 号(东经 114° 02' 57.469" , 北纬 22° 47' 49.510")。

项目生产车间所在建筑为 5 栋建筑整栋, 租用 B1 栋厂房: 1F 设置切割区、冲压区、整形区、抛光区、焊接区、镭雕区、铆压区、粘合区、打标区、包装区, 2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区, 3F 设置组装区; 租用 1 号烧结棚: 1F 设置脱脂烧结区, 2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区, 3F 设置组装区; 租用 B2 栋厂房: 1F 设置检测区, 2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区, 3F 设置组装区; 租用成品仓: 1F 设置成品仓; 租用 B3 栋厂房: 1F 设置模具加工区, 2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区, 3F 设置组装区; 项目生产车间层高 4m, 楼高 12m, 占地面积 3048 m², 建筑面积 7644m²; 项目租用 1 栋 1F 建筑整栋作为清洗区、烘干区、研磨区; 项目存在 2 栋宿舍楼, 4 栋办公室, 1 栋 1F 仓库。项目在园区东面设置一般固废暂存区和危废暂存

项目西北面为鹿乙路沿街商住楼; 西面为东莞市稳联电子有限公司; 南面为广东正宝科技有限公司; 东面为塘厦田心文化商业广场。

塘厦镇地图

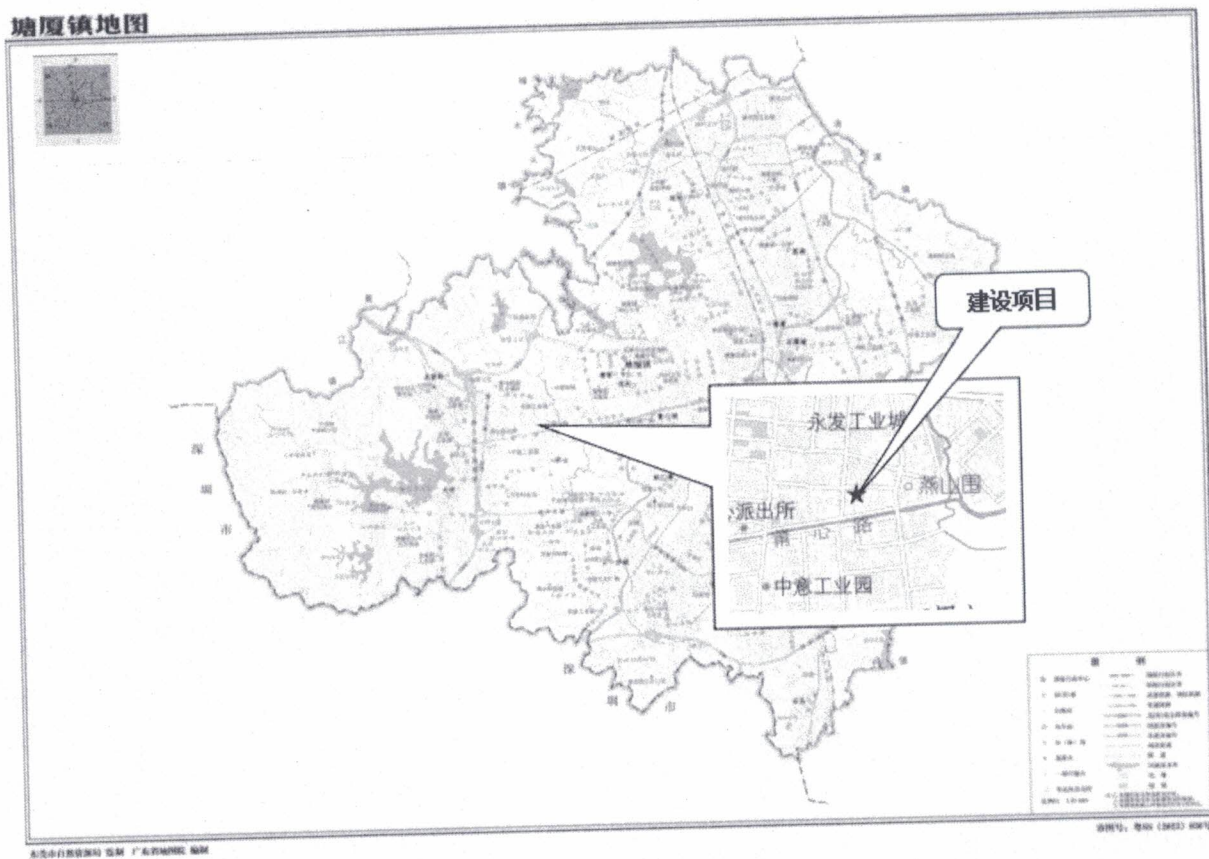


图 1 项目地理位置图

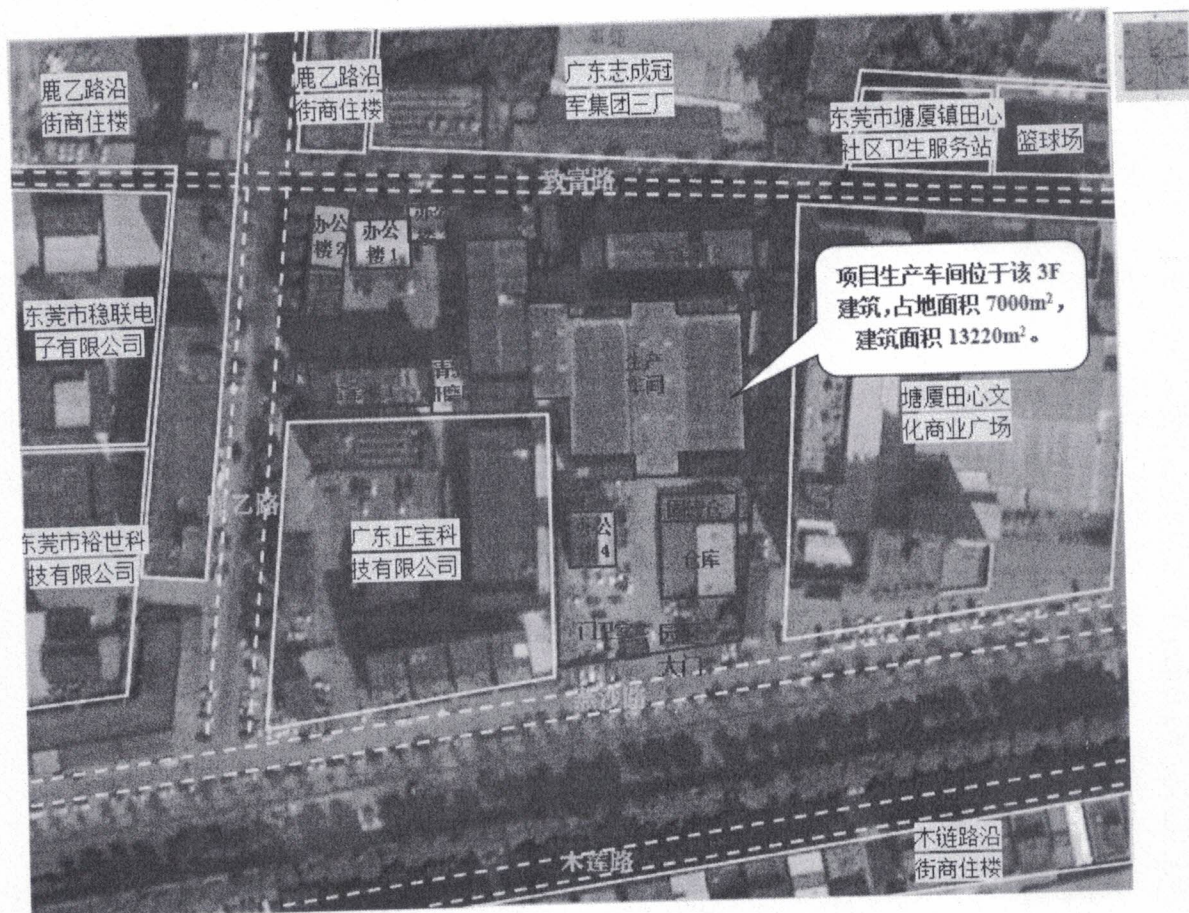


图2 项目卫星图



比例尺：20m

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	鹿乙路沿街商住楼	居民	约 1000 人	大气环境二类 声环境 2 类	西北	13
2	东莞市塘厦镇田心社区卫生服务站	医院	约 200 人		东北	28
3	木莲路沿街商住楼	居民	约 300 人		南	50
4	田心路沿街商住楼 1#	居民	约 1000 人	大气环境二类	东南	152
5	鹿乙南路沿街商住楼	居民	约 500 人	大气环境二类	西南	155
6	田心路沿街商住楼 2#	居民	约 900 人	大气环境二类	东	170
7	田欣幼儿园	学校	约 200 人	大气环境二类	东北	180

8	新埔路沿街商住楼	居民	约 900 人	大气环境二类	北	185
9	墩龙路沿街商住楼	居民	约 800 人	大气环境二类	东南	277
10	鹿苑路沿街商住楼	居民	约 1200 人	大气环境二类	西北	326
11	塘龙西路沿街商住楼	居民	约 700 人	大气环境二类	西北	355
12	新乙路沿街商住楼	居民	约 800 人	大气环境二类	西北	405
13	田心派出所	行政办公	约 200 人	大气环境二类	西	492

图 3 项目卫星图及噪声监测布点图

3.2 建设内容

3.2-1 项目建设内容及变更情况

项目组成		改扩建前工程内容	改扩建后工程内容	实际建设情况
主体工程	生产车间	租用 B1 栋：1F 为冲压车间，2F 为注塑车间，3F 尚未进驻设备； B2 栋：1F 为烧结车间，2F 为注塑车间，3F 为模具组装车间； B3 栋：1F 为模具生产车间，2F 为组装车间，3F 物料存放处； 租用过道：1F 设置过道； 1 号棚为烧结车间，高度为 8m； B1、2、3 楼层高 4m	租用 B1 栋厂房：1F 设置切割区、冲压区、整形区、抛光区、焊接区、镭雕区、铆压区、粘合区、打标区、包装区，2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区，3F 设置组装区； 租用 1 号烧结棚：1F 设置脱脂、烧结区，2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区，3F 设置组装区； 租用 B2 栋厂房：1F 设置检测区，2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区，3F 设置组装区； 租用成品仓：1F 设置成品仓； 租用 B3 栋厂房：1F 设置模具加工区，2F 设置注塑区、混料区、破碎区、烘料区，3F 设置组装区； 项目生产车间层高 4m，楼高 12m，占地面积 3048m ² ，建筑面积 7644m ²	与环评批复基本一致”
	清洗研磨房	/	新增 1 栋 1F 清洗研磨房，设置清洗区、烘干区和研磨区；占地面积 187m ² ，建筑面积 187m ²	与环评批复基本一致
辅助工程	办公室	位于项目西北面 1 栋建筑整栋和南面 1 栋建筑整栋	位于项目西北面 3 栋建筑整栋和南面 1 栋建筑整栋，占地面积约 784m ² ，建筑面积约 1648m ²	与环评批复基本一致
	宿舍	位于项目西面 1 栋 4F 建筑整栋和东北面 1 栋 4F 建筑 2-4 层	位于项目西面 1 栋 4F 建筑整栋和东北面 1 栋 4F 建筑 2-4 层，占地面积 721m ² ，建筑面积约 2433m ²	
	食堂	位于项目东北面 1 栋 4F 建筑 1 层	位于项目东北面 1 栋 4F 建筑 1F 整层，占地面积 451m ² ，建筑面积约 451m ²	
	仓库	位于 B3 栋 3F 的物料仓用于存放物料；6 号楼为半成品仓	项目南面 1 栋 1 层建筑，占地面积 1130m ² ，建筑面积约 1130m ²	
公用工程	给水	市政自来水管网	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	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	
	供电	接市政供电系统	接市政供电系统	
环保工程	废水治理系统	生活污水：经隔油隔渣+三级化粪池处理后排放到市政污水管网	生活污水：经隔油隔渣+三级化粪池处理后排放到市政污水管网	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	水喷淋用水（粘合、脱脂烧结）：收集后交石马河流域外具有相应处理单位处理，不外排，产生量为 3t/a	

			水喷淋用水（焊接、镭雕、抛光、切割）：捞渣后循环使用，定期补充，不外排	
		冷却用水：循环使用，定期补充，不外排	冷却用水：循环使用，定期补充，不外排	
		/	研磨机研磨废水：经收集后交石马河流域外具有相应处理单位处理，不外排，产生量为 2.52t/a	
		/	大水磨研磨废水：经收集后交石马河流域外具有相应处理单位处理，不外排，产生量为 0.128t/a	
		/	清洗废水：经收集后交石马河流域外具有相应处理单位处理，不外排，产生量为 164.16t/a	
	废气治理系统	脱脂烧结、注塑、粘合产生的非甲烷总烃、VOCs 经收集后引至“水喷淋+脱水除雾+二级活性炭吸附”装置处理后通过排气筒 DA001 高空达标排放	粘合、脱脂烧结工序：设置在密闭车间内，收集后经水喷淋+脱水除雾+二级活性炭吸附装置处理达标后高空排放（排放口 DA001）	与环评批复基本一致
			注塑工序：设置在密闭车间内，收集后经二级活性炭吸附装置处理达标后高空排放（排放口 DA004）	与环评批复基本一致
		抛光与焊接产生的颗粒物收集后引至“水喷淋”装置处理后通过 15m 排气筒 DA002 高空达标排放	抛光、焊接、镭雕、切割工序：收集后经水喷淋处理设施处理后达标排放（排放口 DA002）	与环评批复基本一致
		厨房产生的油烟废气收集后经高效油烟净化器处理，通过 DA003 排放	厨房油烟：经收集后再经油烟净化器处理后达标排放（排放口为 DA003）	与环评批复基本一致
		/	模具加工（打磨、焊接、喷砂）、烘料、混料、破碎工序：加强车间管理措施	与环评批复基本一致
	固体废物	一般工业固体废物：设置一般固废仓，用于一般工业固体废物的存放，一般固废收集后交专业公司回收处理	一般工业固体废物：设置一般固废仓，用于一般工业固体废物的存放，占地面积 133 平方米，位于项目东面，一般固废收集后交专业公司回收处理	与环评批复基本一致
		/	中转物：中转物存于固废仓，用于中转物的存放，中转物交原生产商作原始用途	
		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	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	
		危险废物：设置危废仓，用于危险废物的存放，危险废物收集后交有危废资质单位回收处理	危险废物：设置危废仓，用于危险废物的存放，占地面积 39 平方米，位于项目东面，危险废物收集后交有危废资质单位回收处理	
	噪声防治	主要设备的减振基础、消声、距离衰减	主要设备的减振基础、消声、距离衰减	与环评批复基本一致

3.3 主要原辅材料及燃料

表 3.3-1 项目扩建前后主要原辅材料及燃料

序号	原料名称	用量 (吨/年)			最大储 存量 (吨)	储存位 置	使用工 艺	形态	规格
		改扩建 前	变化	改扩建 后					
1	PP 塑胶粒	50	+25	75	6	原料仓	注塑	固态	外购, 25kg/袋
2	SUS316 不 锈钢粉	120	+50	170	12	原料仓	注塑	固态	外购, 25kg/袋
3	17-4 铁粉	100	+50	150	10	原料仓	注塑	固态	外购, 25kg/袋
4	镀锌板	80	+30	110	8	原料仓	冲压	固态	外购
5	不锈钢板	100	+30	130	10	原料仓	冲压	固态	外购
6	空压机油	0.09	+0.01	0.1	0.1	原料仓	空压机	液态	外购, 20kg/桶
7	火花机油	0.075	+0.025	0.1	0.1	原料仓	模具加 工	液态	外购, 10kg/桶
8	厌氧密封 胶	0.0332	+0.016 6	0.0498	0.05	原料仓	粘合	液态	外购, 25kg/桶
9	五金配件	240	+57	297	20	原料仓	组装/ 粘合	固态	外购
10	包装材料	5	+2.5	7.5	2	原料仓	包装	固态	外购
11	不锈钢	100	+50	150	10	原料仓	模具加 工	固态	外购
12	氮气	0	+50	50	10	原料仓	脱脂烧 结	气态	外购, 200kg/ 瓶
13	氩气	0	+50	50	10	原料仓	脱脂烧 结	气态	外购, 200kg/ 瓶
14	研磨石	0	+0.1	+0.1	0.1	原料仓	研磨	固态	外购, 25kg/袋
15	石英砂	0	+0.1	0.1	0.1	原料仓	模具加 工	固态	外购, 25kg/袋
16	无铅焊条	0	+0.1	0.1	0.1	原料仓	模具加 工	固态	外购, 25kg/袋

3.4 主要生产设备

表 3.4-1 项目扩建前后主要生产设备表

序号	主要 生产 工艺	主要生产设备	主要生产设施参数	数量 (台)		
				改扩 建前	改扩 建后	实际 数量
1	注塑	注塑机 (合计 69 台)	50T, 200℃	0	9	9
2			80T, 200℃	28	28	28
3			100T, 200℃	0	1	1
4			120T, 200℃	0	8	8
5			130T, 200℃	3	2	2
6			150T, 200℃	3	10	10
7			170T, 200℃	4	4	1
8			200T, 200℃	0	2	0
9			400T, 200℃	0	1	0
10			500T, 200℃	0	1	0
11			800T, 200℃	0	3	0

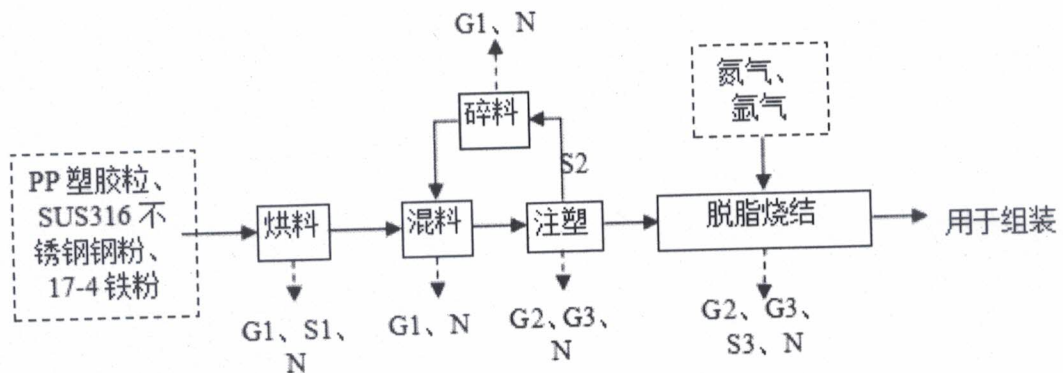
12	破碎	破碎机	380kW	4	0	0
13			PC400	0	1	0
14			TA250	0	21	17
15	混料	拌料机	100kg	2	1	1
16			TYPEYE2-90L-4		1	1
17	烘料	烘料机	25kg, 60℃	0	1	1
18			50kg, 60℃	0	1	1
19		模温机	6kW, 60℃	0	35	23
20	脱脂 烧结	脱脂烧结炉	VM400/400L, 1500mm×600mm× 500mm, 30kW	8	0	0
21			VM600/600L, 1750mm×650mm× 550mm, 45kW	5	0	0
22	脱脂 烧结	脱脂炉	500℃	0	8	8
23		真空烧结炉	1400℃	0	10	7
24	切割	激光切割机	W-6040	0	4	1
25	冲压	气动冲床	25T	4	4	4
26			45T	1	1	1
27			80T	1	1	1
28			110T	2	4	4
29			160T	3	3	3
30			200T	3	1	1
31		自动冲床	/	0	3	3
32	整形	油压机	10T	3	5	5
33		气压整形机	/	0	1	1
34		整平机	/	0	1	1
35		卧式 R 修整器	/	0	2	1
36	抛光	抛光机	/	2	4	2
37	研磨	磁力研磨机	280L	0	5	3
38		振动研磨机	280L	0	4	3
39	清洗	超声波清洗机	双槽, 清洗槽 1.5m×1.2m× 0.95m	0	2	3
40	烘干	电烤箱	120℃, 1000W	0	2	1
41		烘干机	120℃	0	3	2
42	焊接	激光焊接机	200W	4	0	2
43			300W	4	0	2
44		激光焊接机	EF-HD-GQ-3000	0	2	1
45		激光点焊机	150W	0	2	1
46			180W	0	3	2
47			1000#	0	1	1
48		超声波焊机	/	0	3	2
49	镲雕	镲雕机	120℃	0	11	8
50	模具 加工	铣床	/	5	0	4
51		电火花	/	6	0	3
52		磨床	/	2	5	2
53		大水磨	80L	0	1	1
54		钻床	/	0	6	4
55		攻牙机	/	0	10	4
56		轮齿式自动攻牙机	/	0	1	1
57		手动喷砂机	/	0	2	2

58		自动喷砂机	/	0	1	1
59		砂轮机	/	0	1	1
60		攻丝机	/	0	1	1
61		冷焊机	/	0	2	1
62		亚焊机	/	0	1	1
63	铆压	桌面气动冲床	80kg	10	0	0
64			200kg	30	0	0
65		电动冲床	1000kg	8	0	0
66		液压冲床	/	0	4	4
67		气动冲床	/	0	57	50
68		压合机	ZA814C0	0	1	1
69		气动旋钮机	/	0	15	8
70		油压旋钮机	/	0	4	4
71		自动螺丝机	/	0	7	2
72		配套 电动螺丝刀	/	1		1
73	粘合	点胶机	/	6	6	6
74	打标	激光打标机	/	6	2	2
75		标签打印机	/	0	1	1
76		针式打印机	/	0	2	2
77	检测	扭力机	5kg	0	5	5
78			10kg	0	35	35
79			20kg	6	23	23
80			30kg	6	0	0
81			50kg	2	5	1
82			100kg	0	7	0
83			250kg	0	1	0
84		三坐标测量仪	/	5	0	4
85		滑轨寿命测试机	/	2	0	0
86		转轴寿命测试机	/	8	0	0
87		程式恒温恒湿试验机	/	1	0	0
88		冷热冲击试验机	/	1	0	0
89		高度规	/	0	2	2
90		电子称	/	0	5	5
91		磅秤	/	0	1	1
92		密度分析秤	/	0	1	1
93		光学筛选机	/	0	5	1
94		监控显示器	/	0	1	1
95		光学筛选机	/	0	4	3
96		自动摆盘机	/	0	1	1
97		正玄磁台	/	0	1	1
98		三丰带表卡纸	/	0	13	13
99		上公游表	/	0	1	1
100		千分尺	/	0	4	4
101		电脑显示器	/	0	4	4
102		电脑主机	/	0	4	4
103		电脑桌	/	0	5	5
104		扭力测试棒	150kg	0	2	2
105		自动磨合机	/	0	4	4
106		自动测试机	/	0	2	2

107		双工位多功能尺寸检测仪	/	0	7	7
108		玻璃转盘光学检测机	/	0	12	10
109		折叠老化设备	/	0	15	11
110		小行程压力机	/	0	61	42
111		大行程压力机	/	0	44	30
112		伺服压力机	500kg	0	5	4
113		驱动外壳机	/	0	1	1
114		固化机	/	0	3	3
115	包装	真空包装机	/	0	1	1
116	辅助	空压机	20kW	3	6	5
117		冷却塔	3t/h	1	3	3
118		送料机	/	0	11	9
119		送料架	/	0	2	2
120		模架	/	0	27	25
121		天车	/	0	2	2
122		75 抽屉式零件柜	/	0	3	3
123		叉车	/	0	5	3
124		退磁器	/	0	1	1
125		模房工作台	/	0	4	3
126		落地牛角扇	/	0	25	20
127		吊扇	/	0	14	12
128		墙上牛角扇	/	0	18	15
129		手臂机	/	0	1	1
130		机械手	/	0	34	30
131		冰箱	/	0	1	1
132		空调	/	0	19	18
133		流水线	/	0	25	23
134		二手全自动螺母植入机	/	0	1	1

3.5 生产工艺（扩建后总的）

1、项目烧结件生产工艺流程：



噪声：N 噪声

工艺流程简述：

烘料：项目使用烘料机对原料进行干燥处理，使用模温机对模具进行加热处理，工作温度约为 60℃（均使用电能），主要用于烘干水分，该温度下塑胶粒并不会熔化，烘料过程工作温度远未达到塑胶熔融温度，不产生有机废气，项目 SUS316 不锈钢粉、17-4 铁粉为粉状，故产生颗粒物，该工序产生颗粒物、废包装材料和设备运行噪声。

混料：项目使用拌料机对原料进行混料，混料机混料为密闭状态，注塑过程中破碎后的边角料、次品产生颗粒物，项目 SUS316 不锈钢粉、17-4 铁粉为粉状，投加原料产生颗粒物，该工序产生设备运行噪声和颗粒物。

注塑：项目将混料后的塑胶粒混合物放进注塑机内加热，使得塑胶粒达到熔融状态，再冷却成型。注塑过程需要用到冷却水进行间接冷却，注塑工序冷却用水为普通自来水，不添加任何药剂，冷却水循环使用，定期补充，不外排。该工序产生非甲烷总烃、臭气浓度、边角料、次品和设备运行噪声。

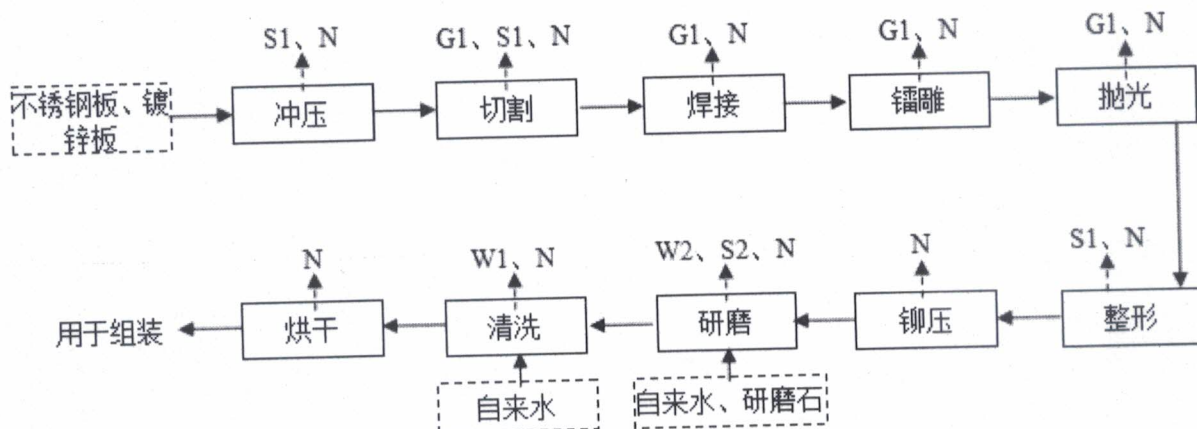
破碎：使用破碎机将边角料、次品经破碎回用于混料工序。该工序有少量颗粒物和设备运行噪声产生。

脱脂烧结：成型毛坯在加热固化前必须去除毛坯内所含有的有机粘合剂，该过程称为脱脂，混合料中粘合剂的主要成分为 PP 塑胶粒，脱脂工序过程无需加入催化剂，通过电加热方式即可使其分解，从而有机载体分子分解为较小的可挥发的分子扩散出胚体，以去除生胚体中的粘合剂。脱脂过程中产生非甲烷总烃、臭气浓度、原料空桶、噪声。PP 塑胶粒分解产生的小分子有机物排入内置燃烧室内燃烧，燃烧室对有机废气的燃烧效率取值 80%，未燃烧完全的有机废气进入废气处理装置处理后排放，此过程产生水、二氧化碳气体和少量的有机废气。氮气作为保护气体将一并排出。脱脂烧结工序产生不合格品、原料空罐、氮氧化物、非甲烷总烃、臭气浓度、设备运行噪声

检测：项目使用检测设备对清洗后的工件、组装后的工件进行检测，产生的次品返回相应工序重新加工，故该工序最终不产生次品，只产生噪声。

包装出货：产品经人工包装后即可出货，该工序产生废包装材料。

2、机加工件生产工艺流程：



污染物标识说明：

废气：G1 颗粒物；

废水：W1 清洗废水，W2 研磨废水；

固废：S1 金属边角料，S2 废研磨石；

噪声：N 设备运行噪声。

生产工艺流程说明：

冲压：项目使用冲床将不锈钢板、镀锌板冲压成所需的形状，项目冲压为物理裁切，冲压不产生任何废气，该工序产生金属边角料和设备运行噪声。

切割：项目使用激光切割机将冲压后的工件切割成所需的尺寸大小，项目裁切为物理裁切，该工序产生颗粒物、金属边角料和设备运行噪声。

焊接：经切割后的工件通过激光点焊机、激光焊接机和超声塑焊机进行焊接，该工序产生少量的金属烟尘（颗粒物）和设备运行噪声。

镭雕：项目使用镭雕机对焊接后的工件进行镭雕加工，镭雕是利用激光器发射高强度聚焦激光束在焦点处（工作温度 120℃），使材料氧化因而使工件表面雕刻出文字及商标，该工序产生颗粒物及设备运行噪声。

抛光：项目使用抛光机对工件进行抛光，该工序产生颗粒物和设备运行噪声。

整形：项目使用气压整形机、整平机、卧式 R 修整器、油压机对工件进行整形，该工序产生金属边角料和设备运行噪声。

铆压：项目使用冲床、螺丝机等设备对工件进行铆压，该工序产生设备运行噪声。

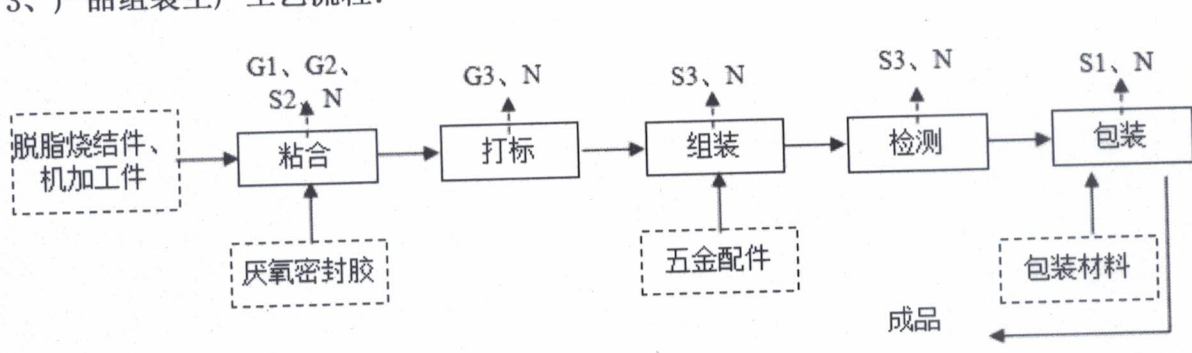
研磨：项目抛光后的工件放入震动研磨机、磁力研磨机对工件进行研磨。项目研磨为湿式研磨，此过程由于加入了自来水，研磨过程中无粉尘的产生，该工序产生研

磨废水。研磨废水经统一收集后交石马河流域外有零散废水处理资质的公司处理。该工序产生研磨废水、废研磨石、设备运行噪声。

清洗：项目研磨后的工件直接使用超声波清洗机进行清洗，清洗过程只加入自来水，不需添加任何药剂，冲洗用水循环使用，定期更换，由于工件带走部分水分及蒸发等损耗，需定期补充新鲜自来水。该工序产生清洗废水。清洗废水经统一收集后交石马河流域外有零散废水处理资质的公司处理。

烘干：项目使用电烤箱、烘干机对清洗后的工件进行烘干，烘干其表面的水分，烘干温度为 120℃，该工序产生设备运行噪声。

3、产品组装生产工艺流程：



污染物标识说明：

废气：G1 非甲烷总烃，G2 臭气浓度，G3 颗粒物；

固废：S1 废包装材料，S2 废原料桶，S3 不合格品；

噪声：N 设备运行噪声。

粘合：使用厌氧密封胶和点胶机对烧结件和机加工件进行粘合，该工序产生非甲烷总烃、臭气浓度、废原料桶和设备运行噪声。

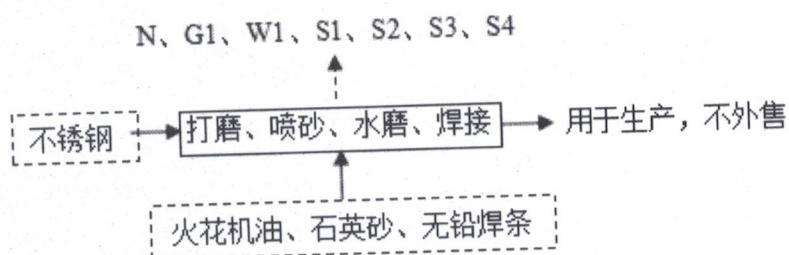
打标：项目使用激光打标机、针式打印机、标签打印机等将粘合后的产品进行打标，项目标签打印机、针式打印机为在压力的作用下对工件进行标签打印，项目标签打印和针式打印属于物理工艺，项目激光打标机产生少量颗粒物，该工序产生设备运行噪声和颗粒物。

组装：项目人工将外购五金配件和工件进行组装，该工序产生不合格品和设备运行噪声。

检测：项目使用扭力测试棒、自动测试机进行工件测试，该工序产生不合格品和设备运行噪声。

包装：项目使用真空包装机进行包装，该工序产生废包装材料和设备运行噪声。

4、模具加工工艺流程：



污染物标识说明：

废气：G1 颗粒物；

废水：W1 研磨废水；

固废：S1 金属碎屑及边角料、含油金属碎屑、废火花机油、废火花机油桶，S2 废包装材料，S3 无铅焊渣，S4 废砂；

噪声：N 生产噪声。

生产工艺流程说明：

模具加工：项目使用磨床、铣床、火花机、大水磨、冷焊机、手动喷砂机等设备对不锈钢进行加工。其中火花机加工过程使用火花机油辅助加工，产生含油金属碎屑、废火花机油、废火花机油桶；磨床、铣床对模具进行打磨加工，产生金属粉尘（颗粒物）、金属碎屑及边角料；大水磨对模具进行研磨，产生大水磨用水，该工序产生研磨废水。研磨废水经统一收集后交石马河流域外有零散废水处理资质的公司处理；冷焊机使用无铅焊条进行模具焊接，产生颗粒物、无铅焊渣；手动喷砂机对模具进行喷砂，产生颗粒物和废砂。该工序产生金属粉尘（颗粒物）、金属碎屑及边角料、含油金属碎屑、废火花机油、废火花机油桶、废研磨石、废包装材料、无铅焊渣、废砂、研磨废水和噪声。加工后的模具用于项目自身注塑生产，不外售。

3.6 项目变动情况

项目实际建设过程中，个别生产设备少量未进驻（参考“3.4 主要生产设备 表 3.4-1 项目改扩建前后主要生产设备表”），未进驻生产设备待进驻后另做检测验收。其他建设内容本与环评及审批基本一致；

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。冷却水循环使用，水喷淋废水（3 吨/年）、清洗废水（164.16 吨/年）、研磨机研磨废水（2.52 吨/年）、大水磨研磨废水（0.128 吨/年）收集后交由石马河流域外的零散工业废水处理单位处理。生活污水须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，符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）B 级标准后，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	粘合、脱脂烧结工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行，产生的废气经配套设施收集处理后高空排放，其中非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值，氮氧化物有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015，含 2024 年修改单）表 6 焚烧设施 SO ₂ 、NO _x 和二噁英类特别排放限值，臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值；焊接、抛光、镭雕、切割工序产生的颗粒物经配套设施收集处理后高空排放，有组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）第二时段二级标准限值；注塑工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行，产生的废气经配套设施收集处理后高空排放，其中非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值，臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值。厂区内 VOCs 无组织排放须符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。无组织排放的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 1 恶臭污染物厂界标准值新扩改建二级标准，无组织排放的颗粒物执行广东省《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。厨房炉灶使用清洁能源，油烟经配套处理设施处理后高空排放，参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483—2001）有关标准。	已按要求落实
4	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 3 类限值。	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（扩建后总的）

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；项目水喷淋废水、清洗废水、研磨机研磨废水、大水磨研磨废水交石马河外具有零散工业废水处理资质的单位处理。无生产废水排放。

项目厂区内实施雨污分流制，雨水和污水分开收集、分开处置，雨水经厂区内雨水收集渠收集后排入市政雨水管网。

项目生活污水经隔油隔渣+三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB 44/26-2001）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级标准的较严值后排入市政污水管网，通过市政管网进入东莞市塘厦林村污水处理厂处理达标后排放。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。

4.1.2 废气

项目粘合、脱脂烧结工序产生的非甲烷总烃、氮氧化物、臭气浓度收集后引至水喷淋+脱水除雾+二级活性炭吸附装置处理后高空排放，未收集部分采取加强车间管理措施。项目焊接、镭雕、抛光、切割工序产生的颗粒物收集后引至水喷淋装置处理后高空排放，未收集部分采取加强车间管理措施。项目模具加工（喷砂、焊接、打磨）、烘料、混料、破碎、打标工序产生的颗粒物无组织排放，采取加强车间管理措施。食堂油烟经油烟净化器处理后高空排放。注塑工序产生的非甲烷总烃、臭气浓度收集后引至二级活性炭吸附装置处理后高空排放，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原料空桶、原料空罐交还原生产商作原始用途，不合格品、废包装材料、水喷淋捞渣、金属边角料、废研磨石、无铅焊渣、废砂经收集后交专业公司回收处理。

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。项目废活性炭、废空压机油、废空压机油桶、废火花机油、废火花机油桶、含油金属碎屑经收集后交恩平市华新环境工程有限公司（合同编号：CNF5-BC-HW-XBN-2025-05-065-SY-TF；资质编号：440785221212）；

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	2.0
		零星废水	经收集后定期交有资质单位处理	3.0
2	废气	粘合、脱脂烧结工序废气 DA001 排放口 （排气筒高空排放 20m）	设置在密闭车间内，收集后经水喷淋+脱水除雾+二级活性炭吸附装置 吸附装置处理达标后高空排放	20.0
		焊接、抛光、镭雕、切割工序废气 DA002 排放口 （排气筒高空排放 25m）	收集后经水喷淋装置吸附装置处理 达标后高空排放	
		注塑工序废气 DA003 排放口 （排气筒高空排放 25m）	设置在密闭车间内，收集后经二级 活性炭吸附装置吸附装置处理达标 后高空排放	
		厨房油烟废气 DA004 排放口 （排气筒高空排放 20m）	油烟净化装置处理后高空达标排放	
3	一般固废		交专业公司回收处理	0.3
4	危废废物		交有资质单位回收处理	1.5
5	噪声		减振、隔声窗等	2.0
总计			——	28.8

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

项目冷却水循环使用，水喷淋废水、清洗废水、研磨机研磨废水、大水磨研磨废水收集后交由石马河流域外的零散工业废水处理单位处理。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，符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）B 级标准后，排入市政截污管网，引至城镇污水处理厂处理。

(二) 废气

项目粘合、脱脂烧结工序产生的甲烷总烃有组织排放达到《合成树脂工业污染物

排放标准》（GB31572—2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值要求，氮氧化物有组织排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015，含 2024 年修改单）表 6 焚烧设施 SO₂、NO_x 和二噁英类特别排放限值要求，臭气浓度有组织排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值；焊接、抛光、镗雕、切割工序产生的颗粒物有组织排放达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27—2001）第二时段二级标准限值要求；注塑工序产生的非甲烷总烃有组织排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572—2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值要求，臭气浓度有组织排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值。厂区内 VOCs 无组织排放符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。无组织排放的臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 1 恶臭污染物厂界标准值新扩改建二级标准，无组织排放的颗粒物达到广东省《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。厨房炉灶使用清洁能源，油烟经配套处理设施处理后高空排放，参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483—2001）有关标准。

（三）噪声

项目采取经墙体隔音、减振和消声等措施处理后，营运期噪声对厂界的噪声贡献值较小，且夜间不生产，运营期项目厂界噪声贡献值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，敏感点处噪声预测值可达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准要求，不对周围声环境造成明显影响。

（四）固废

项目一般固体废物收集后交专业公司回收处理；危险废物收集后交恩平市华新环境工程有限公司（合同编号：CNF5-BC-HW-XBN-2025-05-065-SY-TF；资质编号：440785221212）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。

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〔2025〕3358号

关于东莞斯蒙奇智能科技有限公司（改扩建） 项目环境影响报告表的批复

东莞斯蒙奇智能科技有限公司：

你单位委托东莞市华粤环保技术有限公司编制的《东莞斯蒙奇智能科技有限公司（改扩建）项目环境影响报告表》收悉。根据报告表，东莞斯蒙奇智能科技有限公司在东莞市塘厦镇鹿乙北路51号进行改扩建，增加产品产能，并增加相关生产工艺和设备。改扩建后，项目年加工生产滑轨225万件，转轴1500万件，电脑配件1200万件。经研究，批复如下：

一、根据报告表的评价结论以及广东环境保护工程职业学院的技术评估意见，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，并确保各类污染物稳定达标排放且符合总量控制要求的前提下，项目按照报告中所列性质、规模、地点、采用的生产工艺、污染防治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。冷却水循环使用，水喷淋废水（3吨/年）、清洗废水（164.16

吨/年)、研磨机研磨废水(2.52 吨/年)、大水磨研磨废水(0.128 吨/年)收集后交由石马河流域外的零散工业废水处理单位处理。生活污水须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,符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962—2015)B 级标准后,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。粘合、脱脂烧结工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行,产生的废气经配套设施收集处理后高空排放,其中非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572—2015,含 2024 年修改单)表 5 大气污染物特别排放限值,氮氧化物有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572—2015,含 2024 年修改单)表 6 焚烧设施 SO₂、NO_x 和二噁英类特别排放限值,臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554—93)表 2 恶臭污染物排放标准值;焊接、抛光、镗雕、切割工序产生的颗粒物经配套设施收集处理后高空排放,有组织排放执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27—2001)第二时段二级标准限值;注塑工序应当在密闭空间或者密闭设备中进行,产生的废气经配套设施收集处理后高空排放,其中非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572—2015,含 2024 年修改单)表 5 大气污染物特别排放限值,臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排

放标准》（GB14554—93）表 2 恶臭污染物排放标准值。

厂区内 VOCs 无组织排放须符合广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）及其表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。无组织排放的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）表 1 恶臭污染物厂界标准值新改扩建二级标准，无组织排放的颗粒物执行广东省《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。厨房炉灶使用清洁能源，油烟经配套处理设施处理后高空排放，参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483—2001）有关标准。

（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 3 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，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）全厂挥发性有机化合物、氮氧化物排放总量应分别控制在 0.4009 吨/年、0.1958 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。



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 值、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	注粘合、脱脂烧结、注塑工序 DA001 排放口	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值。
		氮氧化物	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 6 焚烧设施 SO ₂ 、NO _x 和二噁英类特别排放限值
		臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放值
	焊接、抛光、镭雕、切割工序废气 DA002 排放口	颗粒物	广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段二级标准限值
	厨房油烟废气 DA003 排放口	厨房油烟	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB 18483-2001）表 2 中小型标准限值
	注塑工序废气 DA004 排放口	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值
		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
无组织废气	厂界	总悬浮颗粒物	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
		臭气浓度	《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
	厂区	非甲烷总烃	广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB 44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值
噪声	厂界噪声	等效声级（Leq）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求

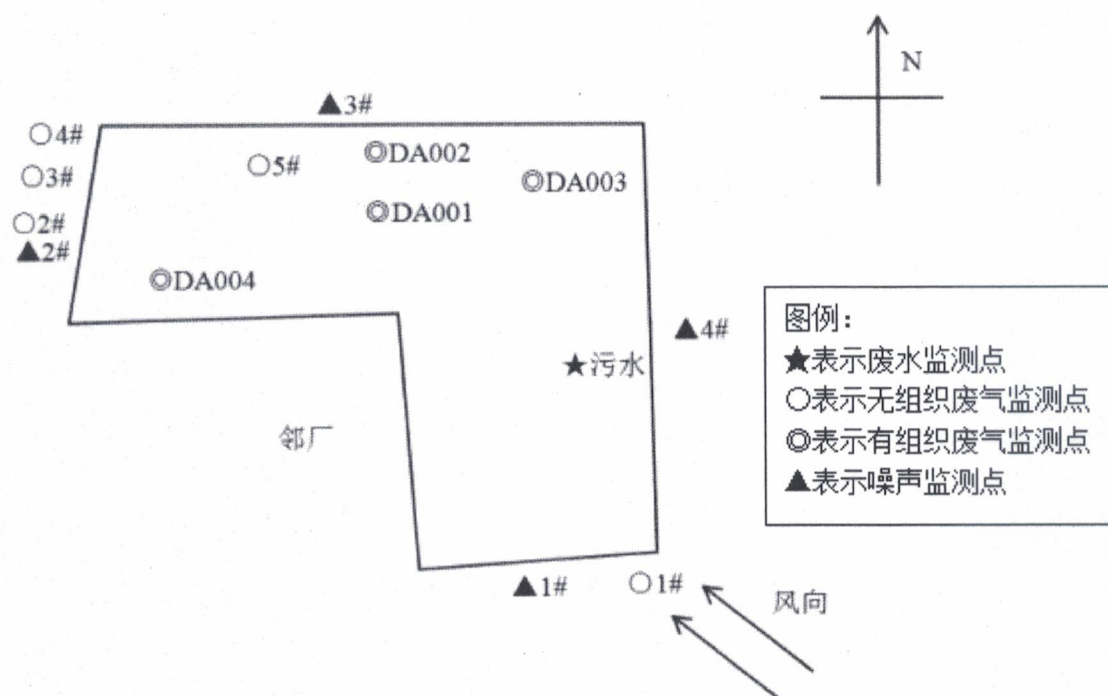
7 验收监测内容

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、采样及分析日期一览表

监测点位	监测项目		监测日期	监测频次	
生活污水排放口	pH 值、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. 12. 24 2025. 12. 25	4 次/天 共 2 天	
监测点位	监测项目	监测日期	工况	监测频次	
注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气 DA001 处理前采样口	非甲烷总烃、 氮氧化物	2025. 12. 22 2025. 12. 23	80%	3 次/天 共 2 天	
注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气 DA001 处理后采样口					
注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气 DA001 处理前采样口	臭气浓度			4 次/天 共 2 天	
注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气 DA001 处理后采样口					
焊接、抛光、镭雕、切割工序废气 DA002 排放口	颗粒物	2025. 12. 22 2025. 12. 23	80%	3 次/天 共 2 天	
厨房油烟废气处理前采样口 DA003	饮食业油烟	2025. 12. 24 2025. 12. 25		2 次/天 共 2 天	
厨房油烟废气排放口 DA003					
注塑工序废气 DA004 处理前采样口	非甲烷总烃	2025. 12. 22 2025. 12. 23		3 次/天 共 2 天	
注塑工序废气 DA004 处理后排放口					
注塑工序废气 DA004 处理前采样口	臭气浓度			4 次/天 共 2 天	
注塑工序废气 DA004 处理后排放口					
无组织废气上风向参照点 1#	总悬浮颗粒物	2025. 12. 24 2025. 12. 25		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#					
无组织废气上风向参照点 1#	臭气浓度			4 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#					
厂区内无组织废气 5#	非甲烷总烃 (1H 均值)				3 次/天 共 2 天

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. 12. 24	6.9 (22.3℃)	7.1 (22.7℃)	7.3 (22.1℃)	7.0 (22.5℃)	6.5-9	达标
	化学需氧量		92	88	85	92	500	达标
	五日生化需 氧量		32.2	30.8	29.8	32.0	300	达标
	悬浮物		29	35	33	30	400	达标
	氨氮		2.70	2.60	2.67	2.76	45	达标
	阴离子表面 活性剂		1.391	1.377	1.381	1.397	20	达标
	总磷		0.42	0.38	0.46	0.37	8	达标
生活污水 排放口	pH 值 (无量纲)	2025. 12. 25	7.2 (20.2℃)	7.1 (19.8℃)	7.3 (20.3℃)	6.9 (20.7℃)	6.5-9	达标
	化学需氧量		94	90	87	94	500	达标
	五日生化需 氧量		32.9	31.5	30.5	32.8	300	达标
	悬浮物		33	37	34	34	400	达标
	氨氮		2.62	2.12	2.60	2.36	45	达标
	阴离子表面 活性剂		1.382	1.387	1.398	1.368	20	达标
	总磷		0.46	0.39	0.40	0.38	8	达标

9.1.2 废气

表 9.1.2-1 注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气 DA001 检测结果

单位：标干流量 m³/h；浓度 mg/m³；速率 kg/h；处理效率 %；标明的除外

监测点位	监测项目	采样日期		标干流量	监测结果		参考限值		处理效率	结果评价				
					实测浓度	排放速率	排放浓度	排放速率						
注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气DA001处理前采样口	非甲烷总烃	2025.12.22	第一次	13768	36.6	0.504	/	/	/	/				
			第二次	13702	35.9	0.492								
			第三次	13695	36.1	0.494								
		2025.12.23	第一次	13694	37.2	0.509								
			第二次	13850	36.8	0.510								
			第三次	13781	35.4	0.488								
	氮氧化物	2025.12.22	第一次	13768	<3	2.07×10 ⁻²								
			第二次	13702	<3	2.06×10 ⁻²								
			第三次	13695	<3	2.05×10 ⁻²								
		2025.12.23	第一次	13694	<3	2.05×10 ⁻²								
			第二次	13850	<3	2.08×10 ⁻²								
			第三次	13781	<3	2.07×10 ⁻²								
	臭气浓度（无量纲）	2025.12.22	第一次	13768	2691	/								
			第二次	13702	1995									
			第三次	13695	3090									
			第四次	13856	2290									
		2025.12.23	第一次	13694	2290									
			第二次	13850	1737									
			第三次	13781	2691									
			第四次	13690	1995									
注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气DA001处理后采样口	非甲烷总烃	2025.12.22	第一次	15042	5.36	8.06×10 ⁻²	60	/	84.0	达标				
			第二次	15041	5.29	7.96×10 ⁻²			83.8	达标				
			第三次	15107	5.27	7.96×10 ⁻²			83.9	达标				
		2025.12.23	第一次	15031	5.13	7.71×10 ⁻²			84.9	达标				
			第二次	15026	5.46	8.20×10 ⁻²			83.9	达标				
			第三次	15104	5.29	7.99×10 ⁻²			83.6	达标				
	氮氧化	2025.12.22	第一次	15042	<3	2.26×10 ⁻²	100	/	/	达标				

	物		第二次	15041	<3	2.26×10^{-2}				达标
			第三次	15107	<3	2.27×10^{-2}				达标
			第一次	15031	<3	2.25×10^{-2}				达标
		2025.12.23	第二次	15026	<3	2.25×10^{-2}				达标
			第三次	15104	<3	2.27×10^{-2}				达标
	臭气浓度（无量纲）	2025.12.22	第一次	15042	478	/	6000	/	/	达标
			第二次	15041	354					达标
			第三次	15107	549					达标
			第四次	14938	416					达标
		2025.12.23	第一次	15031	416					达标
			第二次	15026	309					达标
			第三次	15104	478					达标
			第四次	14932	354					达标

表 9.1.2-2 焊接、抛光、镭雕、切割工序废气 DA002 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		标干流量	监测结果		参考限值		结果评价
					实测浓度	排放速率	排放浓度	排放速率	
焊接、抛光、镭雕、切割工序废气 DA002 排放口	颗粒物	2025.12.22	第一次	3696	<20	3.70×10^{-2}	120	5.95*	达标
			第二次	3716	<20	3.72×10^{-2}			
			第三次	3660	<20	3.66×10^{-2}			
		2025.12.23	第一次	3664	<20	3.66×10^{-2}			
			第二次	3686	<20	3.69×10^{-2}			
			第三次	3615	<20	3.62×10^{-2}			

表 9.1.2-3 注塑工序废气 DA004 检测结果

单位：标干流量 m³/h；浓度 mg/m³；速率 kg/h；处理效率 %；标明除外

监测点位	监测项目	采样日期		标干流量	监测结果		参考限值		处理效率	结果评价
					实测浓度	排放速率	排放浓度	排放速率		
注塑工序废气 DA004 处理前采样口	非甲烷总烃	2025. 12. 22	第一次	2251	5. 63	$1. 27 \times 10^{-2}$	/	/	/	/
			第二次	2229	5. 42	$1. 21 \times 10^{-2}$				
			第三次	2336	5. 79	$1. 35 \times 10^{-2}$				
		2025. 12. 23	第一次	2321	5. 79	$1. 34 \times 10^{-2}$				

			第二次	2311	5.86	1.35×10^{-2}				
			第三次	2368	5.81	1.38×10^{-2}				
	臭气浓度 (无量纲)	2025.12.22	第一次	2251	1513	/				
			第二次	2229	2290					
			第三次	2336	2691					
			第四次	2294	3548					
		2025.12.23	第一次	2321	1737					
			第二次	2311	2691					
			第三次	2368	2290					
			第四次	2352	3090					

注塑工 序废气 DA004 处理后 排放口	非甲烷总 烃	2025.12.22	第一次	2434	0.86	2.09×10^{-3}	60	/	83.5	达标
			第二次	2439	0.91	2.22×10^{-3}			81.6	达标
			第三次	2487	0.89	2.21×10^{-3}			83.6	达标
		2025.12.23	第一次	2447	0.86	2.10×10^{-3}			84.3	达标
			第二次	2484	0.92	2.29×10^{-3}			83.1	达标
			第三次	2479	0.87	2.16×10^{-3}			84.3	达标
	臭气浓度 (无量 纲)	2025.12.22	第一次	2434	269	/	6000	/	/	达标
			第二次	2439	416					
			第三次	2487	478					
			第四次	2405	630					
		2025.12.23	第一次	2447	309					
			第二次	2484	478					
			第三次	2479	416					
			第四次	2466	549					

表 9.1.2-4 厨房油烟 DA003 检测结果

单位：排风量 m³/h；浓度 mg/m³

监测点位	采样日期	监测频次	实测排风量	实测油烟排放浓度		基准油烟排放浓度		参考限值	结果评价
				检测结果	均值	检测结果	均值		
厨房油烟 废气处理 前采样口 DA003	2025. 12. 24	第一次	6326	3. 82	3. 69	4. 74	4. 59	/	/
			6317	3. 73		4. 62			
			6402	3. 87		4. 86			
			6312	3. 54		4. 38			
			6334	3. 49		4. 34			
		第二次	6307	3. 79	3. 76	4. 69	4. 69		
			6328	3. 50		4. 35			
			6312	3. 73		4. 61			
			6408	3. 91		4. 91			
			6423	3. 88		4. 88			

厨房油烟 废气排放 口 DA003		第一次	6710	0.57	0.56	0.38	0.37	2.0	达标
			6661	0.55		0.36			
			6746	0.59		0.39			
			6794	0.45		0.30			
			6705	0.63		0.41			
		第二次	6785	0.49	0.56	0.33	0.37		达标
			6718	0.58		0.38			
			6631	0.75		0.49			
			6608	0.51		0.33			
			6790	0.46		0.31			
厨房油烟 废气处理 前采样口 DA003	2025. 12. 25	第一次	6403	3.63	3.76	4.56	4.70	/	/
			6370	3.70		4.62			
			6428	3.83		4.83			
			6360	3.91		4.87			
			6344	3.71		4.62			
		第二次	6445	3.43	3.69	4.34	4.63		
			6423	3.91		4.92			
			6373	3.69		4.61			
			6458	3.76		4.76			
			6329	3.66		4.54			
厨房油烟 废气排放 口 DA003	2025. 12. 25	第一次	6728	0.61	0.61	0.40	0.40	2.0	达标
			6667	0.74		0.49			
			6730	0.57		0.37			
			6791	0.57		0.38			
			6606	0.56		0.36			
		第二次	6737	0.64	0.58	0.42	0.38		达标
			6726	0.54		0.36			
			6617	0.52		0.34			
			6711	0.72		0.47			
			6764	0.46		0.31			

表 9.1.2-5 厂界无组织废气检测结果

监测项目	监测点位	监测结果 (mg/m ³)						参考 限值	结果 评价
		2025. 12. 24			2025. 12. 25				
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
总悬 浮颗 粒物	无组织废气上 风向参照点 1#	0.218	0.200	0.236	0.212	0.194	0.195	1.0	达 标
	无组织废气下 风向监控点 2#	0.327	0.345	0.309	0.336	0.318	0.301		
	无组织废气下	0.327	0.291	0.346	0.283	0.318	0.336		

	风向监控点 3#										
	无组织废气下 风向监控点 4#	0.364	0.346	0.382	0.371	0.354	0.336				
监测项目	监测点位	监测结果								参考 限值	结果 评价
		2025. 12. 24				2025. 12. 25					
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次		
臭气浓 度（无 量纲）	无组织废气上 风向参照点 1#	<10	<10	<10	<10	<10	<10	<10	<10	20	达 标
	无组织废气下 风向监控点 2#	12	11	14	13	13	14	12	14		
	无组织废气下 风向监控点 3#	11	13	14	13	12	11	12	13		
	无组织废气下 风向监控点 4#	12	13	12	14	14	11	12	11		

表 9.1.2-6 厂区无组织废气检测结果

监测项目	监测点位	监测结果 (mg/m ³)						参考限值 (mg/m ³)	结果 评价
		2025. 12. 24			2025. 12. 25				
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
非甲烷总烃 (1H 均值)	厂区内无组 织废气 5#	0.63	0.69	0.65	0.72	0.64	0.65	6	达标

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	昼间	
厂界南侧外 1 米处 1#	2025. 12. 24	63.5	65	达 标
厂界西侧外 1 米处 2#		63.8		
厂界北侧外 1 米处 3#		63.1		
厂界东侧外 1 米处 4#		62.7		
厂界南侧外 1 米处 1#	2025. 12. 25	63.3		达 标
厂界西侧外 1 米处 2#		63.6		
厂界北侧外 1 米处 3#		62.9		
厂界东侧外 1 米处 4#		62.5		

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

废水

项目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、注粘合、脱脂烧结、注塑工序废气 DA001 非甲烷总烃监测结果均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值的要求；氮氧化物监测结果均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 6 焚烧设施 SO₂、NO_x 和二噁英类特别排放限值的要求；臭气浓度监测结果均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放值的要求。

2、焊接、抛光、镭雕、切割工序废气 DA002 颗粒物监测结果均符合广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段二级标准限值的要求。

3、注塑工序废气 DA004 非甲烷总烃监测结果均符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 大气污染物特别排放限值的要求；臭气浓度监测结果均符合《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值要求。

4、厨房油烟废气 DA003 饮食业油烟监测结果均符合《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB 18483-2001）表 2 中小型标准限值的要求。

5、厂界无组织废气总悬浮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；厂界无组织废气臭气浓度监测结果均符合《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的要求。

6、厂区内无组织废气非甲烷总烃监测结果均符合广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB 44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值的要求。

噪声

厂界噪声监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准的要求。

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：项目生产过程中产生的一般固体废物，一般固体废物收集后交专业公司回收处理。危险废物交恩平市华新环境工程有限公司（合同编号：CNF5-BC-HW-XBN-2025-05-065-SY-TF；资质编号：440785221212）回收处理。项目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 (t/a)	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	非甲烷总烃	0.0489	0.2157	/	0.4009	0.0489	0.4009	+0.352
	颗粒物	0	0.1947	/	0.2097	0	0.2097	+0.2097
	NOx	0.0031	0.1305	/	0.1958	0.0031	0.1958	+0.1927
	厨房油烟	0.0096	0.0052	/	0.0226	0.0096	0.0226	+0.013
	生活污水	12636	3510	/	13122	12636	13122	+486
废水	COD _{Cr}	2.9947	0.7020	/	2.6244	2.9947	2.6244	-0.3703
	BOD ₅	1.0677	0.3949	/	1.5550	1.0677	1.5550	+0.4873
	SS	1.5921	0.3949	/	0.7873	1.5921	0.7873	-0.8048
	NH ₃ -N	0.0160	0.0983	/	0.3182	0.0160	0.3182	+0.3022
	总磷	0.0061	0.0246	/	0.2008	0.0061	0.2008	+0.1947
	LAS	0.1681	0.0632	/	0.0787	0.1681	0.0787	-0.0894
	动植物油	0.0356	0.0878	/	0.0787	0.0356	0.0787	+0.0431
	不合格品	0	0	/	8.2993	0	8.2993	+8.2993
	废包装材料	2.45	2.45	/	1.6962	2.45	1.6962	-0.7538
	水喷淋渣	0.01	0	/	0.33	0.01	0.33	+0.32
一般工业 固体废物	金属边角料	0.1798	0.1798	/	8.4253	0.1798	8.4253	+8.2455
	废研磨石	0	0	/	0.1	0	0.1	+0.1
	无铅焊渣	0	0	/	0.01	0	0.01	+0.01
	废砂	0	0	/	0.1	0	0.1	+0.1
	原料空桶	0	0	/	7.502	0	7.502	+7.502
中转物	废活性炭	0.8	0.09	/	22.5019	0.8	22.5019	+21.7019
	废空压机油	0.025	0.09	/	0.1	0.025	0.1	+0.075
危险废物	废空压机油桶	0.02	0.0045	/	0.005	0.02	0.005	-0.015
	废火花机油	0.0025	0.0075	/	0.09	0.0025	0.09	+0.0875
	废火花机油桶	0.02	0.0015	/	0.005	0.02	0.005	-0.195
	含油金属屑	0.05	0.1	/	0.76	0.05	0.76	+0.71
	废原料桶	0.01	0.003	/	0	0.01	0	-0.01

	废滤芯	0	0	/	0.36	0	0.36	+0.36
	生活垃圾	78	39	/	81	78	81	+3
	厨余垃圾	18.564	/	/	19.278	18.564	19.278	+0.714
生活垃圾	废油脂	0.303	/	/	0.315	0.303	0.315	+0.012

注：⑥=①+③+④-⑤； ⑦=⑥-①