

湖州市圣沃塑模科技有限公司
年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件
项目先行性环境保护验收监测报告表

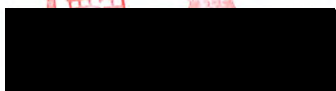
建设单位：湖州市圣沃塑模科技有限公司

编制单位：湖州中环安生态环境规划设计有限公司

2026 年 8 月

建设单位法人代表：（签字）李刚
编制单位法人代表：（签字）何文忠
项目负责人：李刚
填表人：何文忠

建设单位：湖州市圣沃塑模科技有限公司
（盖章）



传真：/

邮编：313000

地址：浙江省湖州市南太湖新区康山街道
港南路 1818 号 2 幢南面第一跨

编制单位：湖州中环安生态环境规划设计
有限公司（盖章）



传真：/

邮编：313200

地址：浙江省湖州市德清县阜溪街道长虹
中街 198 号阜溪街道办事处西侧 102 办公
室

表一

建设项目名称		湖州市圣沃塑模科技有限公司 年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件项目				
建设单位名称		湖州市圣沃塑模科技有限公司				
建设项目性质		新建				
建设地点		浙江省湖州市南太湖新区康山街道港南路 1818 号 2 幢南面第一跨				
主要产品名称		商品模、汽车注塑零配件				
设计生产能力		500 套商品模、500 万件汽车注塑零配件				
实际生产能力		500 套商品模、325 万件汽车注塑零配件				
建设项目环评时间		2026 年 6 月	开工建设时间		2026 年 6 月	
调试时间		2026 年 7 月	验收现场监测时间		2026-07-02~2026-07-03	
环评报告表 审批部门		湖州市生态环境局 南太湖新区分局	环评报告表 编制单位		湖州宝丽环境技术 有限公司	
环保设施设计单位		/	环保设施施工单位		/	
投资总概算		930 万元	环保投资总概算		33 万元 比例 3.5%	
实际总概算		620 万元	环保投资		30 万元 比例 4.8%	
环评职工数		10 人	实际职工数		10 人	
环评工作时间		白班一班制生产 (8:00-17:00)，年生产 天数 300d	实际工作时间		白班一班制生产 (8:00-17:00)，年生产天 数 300d	
验收监测 依据	1.《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》； 2.《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评[2017]4 号）； 3.《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》（生态环境部公告公告 2018 年第 9 号）； 4.《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）； 5.《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）； 6.《水污染物排放总量监测技术规范》（HJ/T92-2002）； 7.《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T373-2007）； 8.《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）；					

	9.《浙江省环境监测质量保证技术规定》； 10.《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020）； 11.《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）； 12.《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）； 13.《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； 14.《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 388 号），2021 年 2 月 10 日； 15.《浙江省生态环境保护条例》（浙江省第十三届人民代表大会常务委员会公告第 71 号）； 16.《湖州市圣沃塑模科技有限公司年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件项目环境影响登记表（降级）》（湖州宝丽环境技术有限公司）； 17.《湖州南太湖新区“环评告知承诺制审批改革建设项目环境影响评价文件承诺备案受理书》（编号：湖新区环改备[2026]15 号）； 18.《湖州市圣沃塑模科技有限公司环境检测报告》（报告编号：中昱环境（2026）检 07-046 号）。
--	--

验收监测
评价标
准、标号、
级别、限
值

1.1 废气验收标准

(1) 机加工废气、焊接烟气

主要污染因子为颗粒物、非甲烷总烃，颗粒物及非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中的排放限值，见表 1-1。

表 1-1 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值	
		监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120		4.0

(2) 注塑废气

注塑废气污染因子有非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、氯乙烯、HCl、臭气浓度、氨等。

非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、HCl、臭气浓度、氨排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的相关标准，根据《关于印发<潮州市木业、漆包线及塑料行业废气整治规范>的通知》（潮环发[2018]31 号）规定，塑料加工企业有组织排放的臭气浓度应不高于 1000（无量纲），见表 1-2；其中氯乙烯有组织及无组织、丙烯腈无组织参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的新污染源大气污染物排放限值，见表 1-2；苯乙烯、乙苯无组织排放执行标准参照《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））中非甲烷总烃，1,3-丁二烯⁽¹⁾待国家污染物监测方法标准发布后实施。

表 1-2 注塑废气排放限值

序号	污染物	排放限值	污染物排放 监控位置	企业边界无组织 排放浓度限值
1	非甲烷总烃	60mg/m ³	车间或生产 设施排气筒	4.0mg/m ³
2	苯乙烯	20mg/m ³		/
3	丙烯腈	0.5mg/m ³		0.60mg/m ³
4	1,3-丁二烯 ⁽¹⁾	1mg/m ³		/
5	甲苯	8mg/m ³		0.8mg/m ³

6	乙苯	50mg/m ³		/
7	氯乙烯*	36mg/m ³		0.6mg/m ³
8	氯化氢	20mg/m ³		0.2mg/m ³
9	臭气浓度	1000（无量纲）		20（无量纲）
10	氨	20mg/m ³		1.5mg/m ³

（3）厂界无组织排放废气

结合《大气污染物综合排放标准》表 2 中的排放限值、《合成树脂工业污染物排放标准（含 2024 年修改单）》（GB31572-2015）表 9 中排放限值要求以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中附录 A 中表 A.1 排放限值，企业厂界 VOCs 无组织排放执行标准见表 1-2。

（4）厂区内 VOCs 无组织排放废气

企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度限值应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中附录 A 中表 A.1 规定的特别排放限值，见表 1-3。

表 1-3 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6mg/m ³	监控点处 1h 平均浓度限值	在厂房外设置监控点
	20mg/m ³	监控点处任意一次浓度值	

1.2 废水验收标准

（1）生活污水

根据生态环境部部长信箱 2019 年 3 月 21 日关于“行业标准中生活污水执行问题”的回复，相关企业的厂区生活污水原则上应当按行业排放标准进行管控，若生活与生产废水完全隔绝，且采取了有效措施防止二者混排等风险，这类生活污水可按一般生活污水管理。

本项目仅排放生活污水，因此生活污水可按一般生活污水管理。生活污水经化粪池预处理后经市政污水管网排入凤凰污水处理厂处理，纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准；NH₃-N、磷酸盐（以 P 计）纳管参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 A 级标准要求。具体见表 1-4

表 1-4 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准

单位：mg/L（除 pH 外）

水质指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TP
三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	≤45	≤8

凤凰污水处理厂尾水主要污染物化学需氧量、氨氮、总氮、总磷执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标准，其余因子仍执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）及其修改单中的一级 A 标准。见表 1-5。

表 1-5 《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中表 1 标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）修改单（日均值）

单位 mg/L（pH 除外）

污染物项目	标准值	标准来源
COD _{Cr}	≤40	《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》 (DB33/2169-2018)中表 1 标准
氨氮	≤2 (4)	
总磷	≤0.3	
注 1: 括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行		
pH	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002) 及其修改单中的一级 A 标准 (日均值)
BOD ₅	≤10	
SS	≤10	

1.3 噪声验收标准

项目所在区域为工业区，厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，见表 1-6。

表 1-6 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

类 别	昼间	夜间
3 类	65	55

1.4 固体废物验收标准

（1）一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）（采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。且执行《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）、《中华人民共和国

国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订版）和《一般工业固体废物环境管理工作指南》（环办固体函〔2026〕18 号）中的有关规定。

（2）危险废物应执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单。

1.5 总量控制指标

根据环评及批复，本项目总量控制指标见表 1-7。

表 1-7 环评总量控制建议值

污染物名称		本项目总量控制值（t/a）
废水 （外排环境量）	水量	120
	COD _{Cr}	0.005
	NH ₃ -N	0.000
废气	VOCs	0.342

1.6 验收范围及内容

湖州市圣沃塑模科技有限公司年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件项目位于浙江省湖州市南太湖新区康山街道港南路 1818 号 2 幢南面第一跨。

经现场踏勘及分析，环保设施已经建设完成工程有：废气处理设施、废水处理设施、危废暂存点设置。部分生产设备尚未建设，故企业产能未能达到设计产能，企业尚未建设内容为待建工程，保留该部分设备及工艺。

本次验收范围及内容如下：

- ①验收产能—500 套商品模、325 万件汽车注塑零配件。
- ②废水——生活污水、生产废水排放去向落实情况，为具体检测内容。
- ③废气——项目机加工废气、焊接烟气、注塑废气排放及处理情况，为具体检测内容。
- ④噪声——项目昼间厂界噪声，为具体检测内容。
- ⑤固体废物——项目产生的固体废物为检查内容。
- ⑥工程环评及环评备案受理书落实情况、环保设施的建设运行情况、环保机构及规章制度建设情况、风险防范措施落实情况等，为本工程验收报告的检查内容。

表二

2.1 工程建设内容

2.1.1 本项目环评审批情况简介

湖州市圣沃塑模科技有限公司位于浙江省湖州市南太湖新区康山街道港南路 1818 号 2 幢南面第一跨，主要从事商品模、汽车注塑零配件的生产与销售。企业于 2026 年 5 月委托湖州宝丽环境技术有限公司编制了《湖州市圣沃塑模科技有限公司年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件项目环境影响登记表（降级）》，并于 2026 年 6 月通过湖州市生态环境局南太湖新区分局备案，备案文号为湖新区环改备[2026]15 号。湖州市圣沃塑模科技有限公司于 2026 年 6 月 10 日进行了排污许可证登记申请，许可证编号为 91330502MA29JDAD8R，有效期间自 2026 年 6 月 10 日至 2031 年 6 月 9 日止。企业现有职工 10 人，实行昼间一班制生产，年生产天数 300d。

根据现场踏勘及企业提供资料，企业开工建设时间为 2026 年 6 月，租用现有生产车间，仅涉及生产设备购置及进厂，环保设施先行性竣工时间为 2026 年 6 月，2026 年 6 月 30 日进行了环保设施竣工公示（先行性），环保保护设施调试公示起止时间为 2026 年 7 月 1 日至 7 月 15 日。

目前根据企业发展需要及实际投产规划，商品模产品和汽车注塑零配件产品相关生产基本均已投产。由于部分生产设备尚未建设，故企业产能未能达到设计产能。企业已投产设施各类污染防治措施均已落实到位，企业尚未建设内容为待建工程，保留该部分设备及工艺，因此本次验收为先行性验收。目前企业已加强项目日常管理和环境风险防范，配备环保管理人员，建立台账，编制了突发环境事件应急预案，并于 2026 年 7 月 15 日由湖州市生态环境局南太湖新区分局备案（备案编号：330501-2026-045-L）。

2.1.2 项目工程建设内容

表 2-1 工程建设内容一览表

序号	内容	原环评报批		实际情况		备注
1	产品	商品模、汽车注塑零配件		商品模、汽车注塑零配件		300d
2	生产能力	500 套商品模、500 万件汽车注塑零配件		500 套商品模、325 万件汽车注塑零配件		300d
3	公用工程	给水	生活、生产给水水源为市政自来水，经市政给水管供应生活、生产用水。由当地自来水厂供给，年用水量 301t。	给水	生活、生产给水水源为市政自来水，经市政给水管供应生活、生产用水。由当地自来水厂供给，年用水量 120t。	-181t/a (部分设备未建设，生产上用水减少，员工实际用水量少)
		供电	由当地供电公司供电，年	供电	设有一台 400kVA 变压	-11

			用电量为 35 万 kWh，利用出租方现有变压器。		器，年用电量约 24 万 kWh。	万 kWh/a (部分生产设备尚未建设)
		供气系统	设置 1 台 Q=1.5m ³ /min 的空压机。	供气系统	设置 1 台 Q=1.5m ³ /min 的空压机。	/
		排水	实行雨污分流。 生活污水：经化粪池预处理后纳管进凤凰污水处理厂集中处理。 冷却水：间接冷却，循环使用，定期添加损耗，不外排。 雨水：本项目仅租赁出租方 2 幢厂房一部分，生产等均在车间内进行，不涉及地面雨水收集，屋顶雨水经出租方雨水管网排至市政雨水管网。	排水	实行雨污分流。 (1) 生活污水：生活污水经化粪池预处理后，纳管进凤凰污水处理厂集中处理。 (2) 冷却水：间接冷却，循环使用，定期添加损耗，不外排。 (3) 雨水：不涉及地面雨水收集，屋顶雨水经出租方雨水管网排至市政雨水管网。	/
4	主体工程	生产车间	一层，钢筋混凝土结构，高度 8m，占地面积约 1089m ² 。设有机机械加工区域，占地面积约 350m ² ；注塑区域，占地面积约 350m ² 。	生产车间	一层，钢筋混凝土结构，高度 8m，占地面积约 1089m ² 。设有机机械加工区域，占地面积约 350m ² ；注塑区域，占地面积约 350m ² 。	/
5	辅助工程	办公区	位于生产车间南侧，约为 60m ² 。	办公区	位于生产车间南侧，约为 60m ² 。	/
6	储运工程	原料仓库	位于生产车间西侧，约为 100m ² 。	原料仓库	位于生产车间西侧，约为 100m ² 。	/
		成品仓库	位于生产车间西侧夹层，约为 100m ² 。	成品仓库	位于生产车间西侧夹层，约为 100m ² 。	/
		外部运输	原料、成品运入运出均采用汽运。	外部运输	原料、成品运入运出均采用汽运。	/
7	依托工程	市政管网	生活污水经园区化粪池预处理后，依托市政管网排入凤凰污水处理厂。	市政管网	生活污水经园区化粪池预处理后，依托市政管网排入凤凰污水处理厂。	/
8	环保工程	废气处理	(1) 机加工废气：金属粉尘由于比重较大，沉降速度较快，基本在设备附近自然沉降下来；机械加工工序有机废气源强较小，车间内无组织排放，在非机加工作时间加强车间局部通风。 (2) 焊接烟气：焊接作业量较少，源强较小，车间内无组织排放。 (3) 注塑废气：经局部密闭吸风罩收集后通过干式过滤器+两级活性炭	废气处理	(1) 机加工废气：金属粉尘由于比重较大，沉降速度较快，基本在设备附近自然沉降下来；机械加工工序有机废气源强较小，车间内无组织排放，在非机加工作时间加强车间局部通风。 (2) 焊接烟气：焊接作业量较少，源强较小，车间内无组织排放。 (3) 注塑废气：经局部密闭吸风罩收集后通过干式过滤器+两级活性炭	/

			装置处理达标,最后经一根 15m 高排气筒排放 (DA001)。		装置处理达标,最后经一根 15m 高排气筒排放 (DA001)。	
		废水处理	(1) 生活污水:经园区内化粪池预处理后纳管进凤凰污水处理厂集中处理,达标排放。 (2) 冷却水:间接冷却,循环使用,定期添加损耗,不外排。	废水处理	(1) 生活污水:经园区内化粪池预处理后纳管进凤凰污水处理厂集中处理,达标排放。 (2) 冷却水:间接冷却,循环使用,定期添加损耗,不外排。	/
		噪声防治	合理布局,优化布置作业设备设施;选用低噪声设备,加强设备的维护保养,保证设备正常运行;加强工人的操作管理等。	噪声防治	合理布局,优化布置作业设备设施;选用低噪声设备,加强设备的维护保养,保证设备正常运行;加强工人的操作管理等。	/
		固废处置	设置规范的危废、固废暂存场地。 生活垃圾:收集后委托当地环卫部门清运处理,不外排; 生产固废: 金属屑和金属边角料、焊渣、废包装材料收集后出售给废旧物资回收公司,不外排;含油金属屑、废切削液、废油、废包装桶、废劳保用品、废拖把、废活性炭收集后委托有资质单位进行处置,不外排。 一般固废仓库:车间南侧,面积约 20m ² 。 危险废物仓库:生产车间南侧,面积约为 10m ² 。	固废处置	设置规范的危废、固废暂存场地。 生活垃圾:收集后委托当地环卫部门清运处理,不外排; 生产固废: 金属屑和金属边角料、焊渣、废包装材料收集后出售给废旧物资回收公司,不外排;含油金属屑、废切削液、废油、废包装桶、废劳保用品、废拖把、废活性炭收集后委托湖州威能环境服务有限公司进行处置,不外排。 一般固废仓库:车间南侧,面积约 20m ² 。 危险废物仓库:生产车间南侧,面积约为 10m ² 。	/
		环境风险	将配备干粉灭火器、手套、口罩等应急物资;并加强危险废物暂存间的收集和防渗措施。	环境风险	将配备干粉灭火器、手套、口罩等应急物资;并加强危险废物暂存间的收集和防渗措施。	/
9	总投资	930 万元		620 万元		部分生产设备未建设。
10	环保投资	33 万元		30 万元		

2.1.3 项目主要产品方案

表 2-2 企业验收产品方案与报批情况对照表

序号	产品名称	设计年生产能力	产品规格	产品包装	先行性验收年产能
1	商品模	500 套	长 200-1500mm, 宽 150-1000mm, 高 120-800mm	托盘	500 套
2	汽车注塑零配件	500 万件	长 5-600mm, 宽 5-500mm, 高 5-400mm	纸箱包装	325 万件

2.1.4 项目主要生产设备情况

表 2-3 生产设备情况一览表

序号	设备名称	规格/型号	环评审批数量, 台/套	实际投产数量, 台/套	增减量, 台/套	生产工序	对应产品
1	CNC 雕刻机	DL-660	2	1	-1	机械加工	商品模生产设备
2	CNC 雕刻机	DL-870	2	1	-1	机械加工	
3	CNC 雕刻机	DL-650	1	1	0	机械加工	
4	CNC 加工中心	DL-1165	2	1	-1	下料、机械加工	
5	CNC 高速加工中心	DL-850	1	0	-1	下料、机械加工	
6	CNC 雕刻机	JTGK-500i	1	1	0	机械加工	
7	CNC 雕刻机	FD-5045	1	1	0	机械加工	
8	火花机	HG350	2	2	0	机械加工	
9	精一火花机	450	1	1	0	机械加工	
10	火花机	650	1	0	-1	机械加工	
11	磨床	M7130	1	1	0	机械加工	
12	磨床	618	1	1	0	机械加工	
13	炮台铣	TZ-4K	1	1	0	机械加工	
14	摇臂钻	Z3050	1	1	0	机械加工	
15	台钻	西湖牌	3	2	-1	机械加工	
16	砂轮机	/	1	1	0	下料	
17	激光焊	TFL	1	1	0	补修（焊接）	
18	氩弧焊	WS400	1	1	0	补修（焊接）	
19	氩气储气罐	YY200425A1-016	1	1	0	焊接储气设备	
20	注塑机	170X-J5	1	1	0	注塑成型、保压、起模、制品顶出	注塑件生
21	注塑机	130SE8	3	2	-1		

22	注塑机	4080/JS-E3	1	1	0	产设备
23	注塑机	1600SE	3	2	-1	
24	注塑机	2000SE	3	2	-1	
25	注塑机	5300SE	1	0	-1	
26	注塑机	3200SE	1	0	-1	
27	破碎机	PC800	1	1	0	
28	破碎机	PC400	1	1	0	
29	冷水塔	5t	1	1	0	
30	烘干机	/	1	8	+7	
31	螺杆空压机	ZG15E	1	1	0	
32	干式过滤器+活性炭吸附装置	9000m³/h	1	1	0	环保设备

注：

(1) 根据企业规划及实际投产情况，2 台雕刻机、2 台加工中心、1 台火花机、1 台台钻尚未投产，均为商品模产品作业设备，由于该产品作业简单，根据产品规格，可选择性进行机加工作业，故部分机加工设备尚未建设不影响产量情况，企业尚未建设内容为待建工程。

(2) 企业实际 5 台注塑机尚未建设，该设备控制注塑件产能情况，故注塑件产品未能达到设计产能，企业尚未建设内容为待建工程。

(3) 企业实际增加了 7 台烘干机，注塑工段前需要对塑料粒子进行一定程度烘干，现实际购置的注塑机配套自带烘干机，单台注塑机作业前经自带烘干机烘干即可，仅为了增加烘干效率，相应增加烘干机，注塑机用料塑料粒子年用量不变，总体不影响项目污染源强产排情况。



机加工设备（加工中心、雕刻机）



机加工设备（磨床、台钻）



注塑机



破碎机、冷却塔（注塑机配套设施）

2.1.5 原辅材料消耗及水平衡

表 2-4 原辅材料和能源消耗对照表

序号	物料名称	形态	环评年耗用量	2026 年 7 月 1 日—31 日消耗量	折算后预计全年消耗量	包装形式	备注说明
1	模具钢	精板	150t	10t	120t	托盘	商品模
2	切削液	液态	50kg	3.5kg	42kg	160kg 铁桶包装	

3	火花油	液态	200kg	12kg	144kg	160kg 铁桶包装	用料
4	无铅焊丝	固态	5kg	0.3kg	3.6kg	纸盒包装	
5	氩气	气态	1kg	3kg	36kg	40kg 钢瓶包装	
6	PP 粒子	颗粒	280t	15t	180t	真空塑封包装	注塑件用料
7	PP 色母	颗粒	10t	0.6t	7.2t	真空塑封包装	
8	PA6/PA66 粒子	颗粒	19.5t	1t	12t	塑封包装	
9	PA 色母	颗粒	0.5t	0.04t	0.48t	塑封包装	
10	LDPE/HDPE 粒子	颗粒	10t	0.8t	9.6t	塑封包装	
11	ABS 粒子	颗粒	22t	1t	12t	塑封包装	
12	PVC 粒子	颗粒	2t	0.1t	1.2t	塑封包装	
13	机油	液态	150kg	2.8kg	33.6kg	160kg 铁桶/液态	设备维护
14	自来水	/	301t	10t	120t	/	公用工程
15	电	/	35 万 kwh	2 万 kwh	24 万 kwh	/	公用工程

注：原辅材料年使用量根据实际生产情况有所增减。



成品仓库



原料区域

2.1.6 水平衡

项目水平衡图见图 2-1。

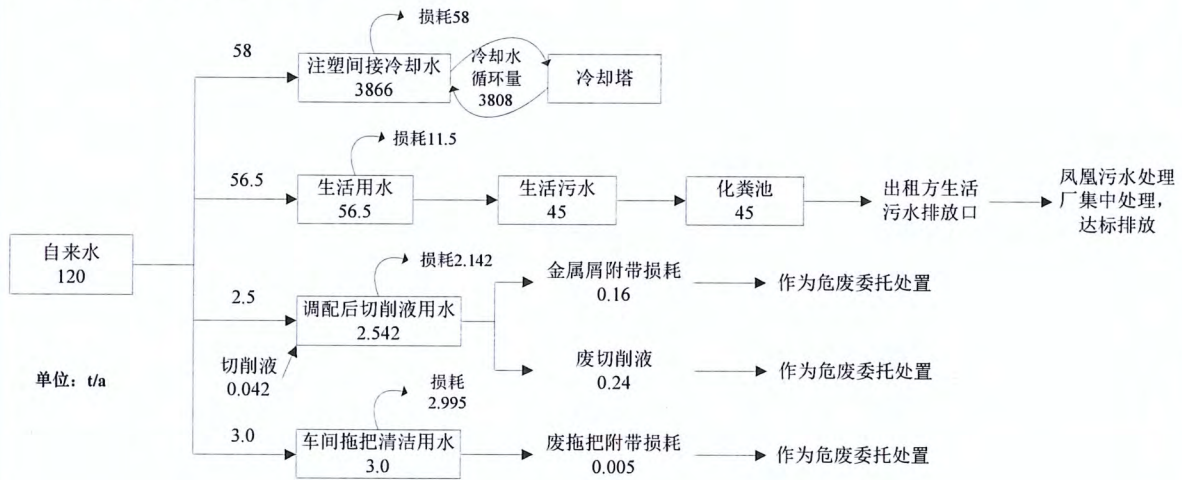


图 2-1 项目实际水平衡图 (单位: t/a)

2.2 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)

项目已投产内容生产工艺与原审批对比, 未发生变化。

(1) 商品模产品生产工艺

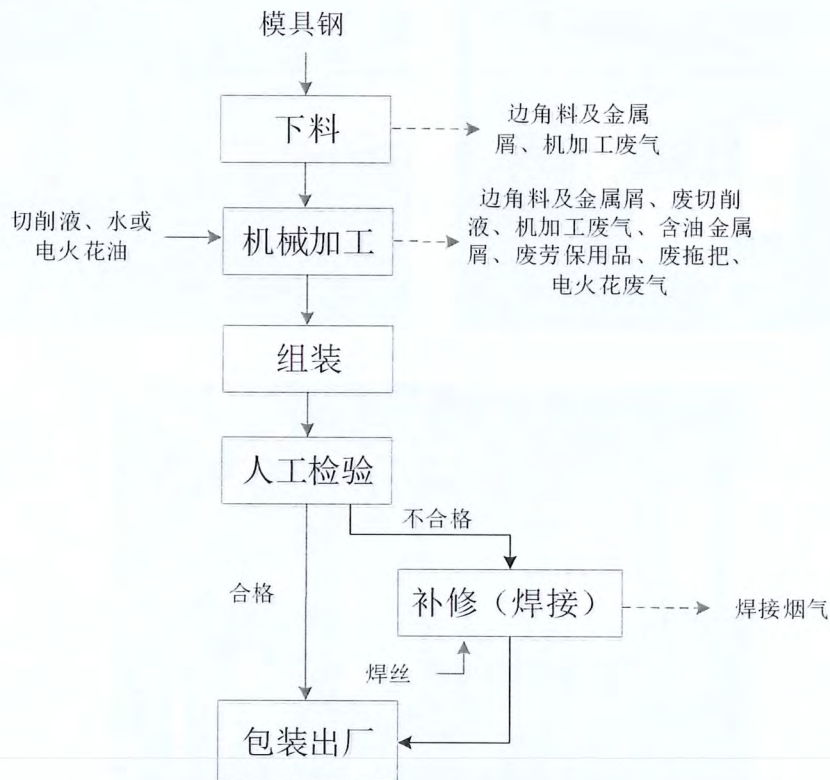


图 2-2 商品模产品生产工艺流程图 (噪声伴随整个工艺流程)

生产工艺流程说明:

表 2-5 商品模工艺流程说明

序号	工艺名称	主要内容	产污状况
1	下料	利用砂轮机等对不锈钢材按照一定尺寸进行剪裁。	机加工废气、边角料及金属屑
2	机械加工	利用加工中心、火花机、钻床等设施对不锈钢材进行车、钻、铣等机械加工。	边角料及金属屑、废切削液、机加工废气、含油金属屑、废劳保用品、废拖把、电火花废气
5	组装、人工检验、补修（焊接）、包装出厂	人工组装后，对成品进行尺寸等外观上的检验，检验合格后直接包装入库；检验不合格的进行补修焊接后再包装入库。	焊接烟气

注：噪声伴随整个生产过程。

(2) 汽车注塑零配件产品生产工艺

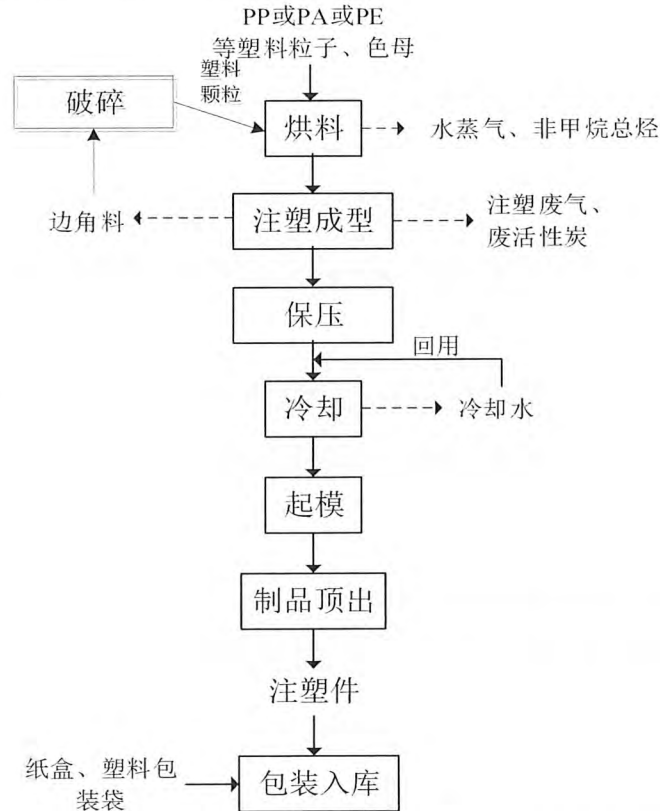


图 2-3 汽车注塑零配件产品工艺流程图（噪声伴随整个工艺流程）

生产工艺流程说明：

表 2-6 工艺流程说明

序号	工序名	工艺说明	产污情况
1	烘料	首先选用 PP 或 PA 或 PE 等塑料粒子投加到烘料机中，进行电加热干燥，蒸干粒料中水分，烘料温度约 100℃ 左右。	水蒸气、非甲烷总烃
2	注塑成型	开启注塑机，对模具进行预热后，将烘干后的 PP 或 PA 或 PE 等塑料粒子投加到注塑机料筒，	注塑废气、废活性炭、塑料边角料

		在 160~250℃左右的高温下融化，并被螺杆推动挤入模具中注塑成型。 破碎：塑料边角料经破碎后作为原料回用，破碎机破碎成 5~8mm 小块塑料，颗粒较大，且破碎密闭作业，基本无粉尘产生及外溢，故本项目破碎粉尘不作分析。	
3	保压	在注射的过程中，由于热胀冷缩融料在冷却的过程中会逐渐缩小，因此必须填补融料保压。	/
4	冷却	随后在冷却塔中进行间接冷却，冷却水除少量损耗外循环利用不外排。	冷却水（循环使用，定时添加）
5	起模、制品顶出、包装入库	最后顶出装置会将塑料制品托出，塑料零部件入库保存。	/

注：噪声伴随整个生产过程。

2.3 工程变动情况

根据现场核查：

（1）根据企业规划及实际投产情况，2 台雕刻机、2 台加工中心、1 台火花机、1 台台钻尚未投产，均为商品模产品作业设备，由于该产品作业简单，根据产品规格，可选择性进行机加工作业，故部分机加工设备尚未建设不影响产量情况，企业尚未建设内容为待建工程。

（2）企业实际 5 台注塑机尚未建设，该设备控制注塑件产能情况，故注塑件产品未能达到设计产能，企业尚未建设内容为待建工程。

（3）企业实际增加了 7 台烘干机，注塑工段前需要对塑料粒子进行一定程度烘干，现实际购置的注塑机配套自带烘干机，单台注塑机作业前经自带烘干机烘干即可，仅为了增加烘干效率，相应增加烘干机，注塑机用料塑料粒子年用量不变，总体不影响项目污染源强产排情况。

（4）原辅材料年使用量根据实际生产情况有所增减。

根据生态环境部办公厅发布的《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），本次验收项目是否属于重大变动判定结果如下表所示。

表 2-7 污染影响类建设项目重大变动清单对照表

序号	判定内容		判定过程	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发和使用功能未发生改变	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	企业生产能力及储存能力未超出原审批环评报批产能	否
3		生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	本项目不涉及废水第一类污染物排放	否
4		位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区除外）	项目所在区域属于不达标区。本项目产品产量未超过审批量，各类污染物排	否

		标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的	放量在许可量之内	
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	本次验收项目选址未发生改变，不涉及环境防护距离且未新增敏感点	否
6	生产工艺	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，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的	（1）不涉及新增排放污染物的种类； （2）各类污染物排放量在许可量之内； （3）本项目不涉及废水第一类污染物排放； （4）本项目各类污染物排放量在许可量之内	否
7		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	物料运输、装卸、贮存方式与环评基本一致	否
8	环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	本项目生活污水经预处理后纳管至凤凰污水处理厂；冷却水循环使用，不外排。废气种类不变，各类污染源均可得到有效控制并能做到达标排放，总体废气排放标准相应严格要求，大气污染物无组织排放量不会增加。根据工程变动分析及检测数据统计分析，不属于第 6 条所列情形。	否
9		新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	本项目生活污水经预处理后纳管至凤凰污水处理厂；冷却水循环使用，不外排。厂区不涉及废水直接排放口。	否
10		新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	企业未新增废气主要排放口，不涉及主要排放口	否
11		噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	根据监测结果可知，在采取有效防治措施后，噪声排放可满足 3 类。企业已做好防渗防漏措施，对地下水及土壤影响较小	否

12	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	本项目生活垃圾、金属屑和金属边角料、废包装材料等均为外单位处置，且均有妥善去向，不会加重环境影响	否
13	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	不涉及	否

综上所述，本次验收项目工程变动不属于重大变动。

表三

3.1 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）

3.1.1 主要污染源、污染物处理及排放情况

（1）废水

企业仅生活污水纳管排放。生活污水：经出租方化粪池预处理后纳管进凤凰污水处理厂集中处理，达标排放。冷却水：间接冷却，循环使用，定期添加损耗，不外排。

（2）废气

a) 机加工废气：金属粉尘由于比重较大，沉降速度较快，基本在设备附近自然沉降下来；机械加工工序有机废气源强较小，车间内无组织排放，在非机加工作时间加强车间局部通风。

b) 焊接烟气：焊接作业量较少，源强较小，车间内无组织排放。

c) 注塑废气：经局部密闭吸风罩收集后通过干式过滤器+两级活性炭装置处理达标，最后经一根 15m 高排气筒排放（DA001）。

（3）噪声

本项目噪声主要为各类设备的机械噪声，具体降噪措施如下：

a) 目前机加工作业以外加工为主，厂区内设施选用优质低噪设备，以减轻噪声对环境的污染；

b) 设备定期维护保养，维持设备良好的运转状态，避免设备非正常运转噪声。

（4）固废

本项目产生的固废主要为生活垃圾和生产固废。

a) 生活垃圾：收集后委托环卫部门清运处理，不排放；

b) 生产固废：金属屑和金属边角料、焊渣、废包装材料收集后出售给废旧物资回收公司，不外排；含油金属屑、废切削液、废油、废包装桶、废劳保用品、废拖把、废活性炭收集后委托湖州威能环境服务有限公司进行处置，不外排。

表 3-1 项目固体废物产生及排放情况汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	主要成分	固体废物属性	废物类别及代码	环评产生量 t/a	2026 年 7 月 1 日—31 日产生量 t/a	预计全年产生量 (t/a)	处置措施
1	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	生活垃圾	SW64 (900-099-S64)	3.0	0.1	1.2	委托环卫部门清运
2	金属屑和金属边角料	下料、机械加工	金属屑、金属边角料	一般固废	SW17 (900-002-S17)	15	0.8	9.6	
3	焊渣	焊接	焊渣	一般固废	SW59 (900-099-S59)	0.5kg/a	0.005	0.06	
4	废包装材料	原材料使用完	包装袋、包装纸箱等	一般固废	SW17 (900-005-S17)	1.0	0.02	0.24	
5	次品	检验	次品	/	/	/	/	/	补修即可
6	废塑料	注塑工序	塑料边角料	/	/	17.2	1.2	14.4	直接回用到生产
7	含油金属屑	机械加工	含油金属屑	危险废物	HW09 (900-006-09)	1.5	0.08	0.96	委托湖州威能环境服务有限公司处置
8	废切削液	机械加工	废切削液	危险废物	HW09 (900-006-09)	0.765	0.02	0.24	
9	废油	设备维护	设备维护	危险废物	HW08 (900-249-08)	0.01	0.0001	0.0012	
10	废包装桶	切削液等原料使用	废包装桶	危险废物	HW49 (900-041-49)	0.033	/	0.012	
11	废包装桶	机油等原料使用	废包装桶	危险废物	HW08 (900-249-08)	0.005	/	0.015	
12	废活性炭	注塑废气处理装置	废活性炭	危险废物	HW08 (900-249-08)	4.513	/	3.0	
13	废劳保用品、废拖把	设备维护、机械加工、地面清洗	设备维护、机械加工、地面清洗	危险废物	HW49 (900-039-49)	0.52	0.01	0.12	

3.1.2“三废”处理工艺流程

(1) 废气

a) 机加工废气：金属粉尘由于比重较大，沉降速度较快，基本在设备附近自然沉降下来；机械加工工序有机废气源强较小，车间内无组织排放，在非机加工作时间加强车间局部通风。

b) 焊接烟气：焊接作业量较少，源强较小，车间内无组织排放。

c) 注塑废气：经局部密闭吸风罩收集后通过干式过滤器+两级活性炭装置处理达标，最后经一根 15m 高排气筒排放（DA001）。

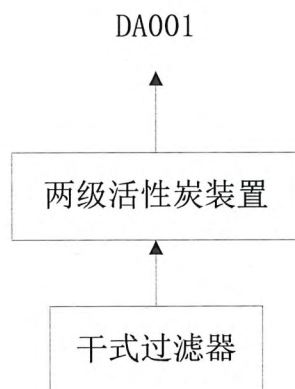


图 3-1 注塑废气处理工艺简图



注塑废气收集装置



“干式过滤器+两级活性炭装置”及排气筒

图 3-2 废气处理设施图

活性炭净化原理：活性炭吸附装置采用箱体结构，内部设置多层填料支架，便于活性炭的安装及更换。箱体还设置门式人孔，采用橡胶垫片密封。活性炭采用粒径合理，比表面积大于

1000m²/g 的高效活性炭，使其既有前层特效过滤又有后层高效吸附等功能，系统阻力小，大大提高废气净化程度和活性炭的使用寿命。对废气中的异味、有机废气等污染物处理效果性能卓越。气体从活性炭箱的进风口进入箱体，大分子有机气体分子穿过活性炭层时被活性炭吸附，经吸附后的净化气体后箱体经风排出。随着过滤工况的不断进行，吸附在表面的 VOC 经过自身多孔特性进入活性炭内部，表面持续吸附特性，但当吸附的有机废气量达到饱和值时，活性炭对有机废气吸附及释放达到平衡，即活性炭失去活性。此时活性炭就需要更换。

(2) 废水

生活污水：经出租方化粪池预处理后纳管进凤凰污水处理厂集中处理，达标排放。

冷却水：间接冷却，循环使用，定期添加损耗，不外排。

(3) 固废



危废仓库标牌

一般固废暂存区

图 3-3 固废暂存点图片

固（液）体废物暂存场所建设符合情况分析：本项目建立全厂统一的固废分类收集、统一堆放场地制度。厂区内设置一般废物暂存点，一般固废按其资源化、无害化的方式进行处置，

一般固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。企业实际生产过程中设有 20m² 一般固废暂存区域。

危废仓库位于生产车间南侧，面积约 10m²，已满足防风、防雨要求，并对地面进行防渗处理，各类液体类危险废物都配备相容的容器盛装，并加盖密封，危废仓库内地面放置防渗透危废托盘。固体类废物均置于吨袋内分质、分类堆放，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求。

3.1.3 其他环保设施

（1）环境风险防范设施

①末端处置过程风险防范措施

废气等末端治理措施必须确保正常运行，如发现人为原因不开启废气治理设施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任。若末端治理措施因故不能运行，则生产必须停止。

为确保处理效率，在车间设备检修期间，末端处理系统也应同时进行检修，日常应有专人负责进行维护。

应定期检查废气处理装置中的有效性，保证处理效率，确保废气处理能够达标排放。

冷却工段应制定严格的废水循环制度，确保冷却水不外排。

建立事故排放事先申报制度，未经批准不得排放，便于相关部门应急防范，防止出现超标排放。

②设备维护及泄露防护

环境风险的防范重点是设备维护和泄漏防范，设备故障及设备泄漏既是火灾爆炸等重大事故的主要原因，同时也是大气污染的主要原因。

设备的质量控制过程就是要做好设备的管理，采取“五个相结合”的措施，即设计、制造与使用相结合；维护与计划检修相结合；修理、改造与更新相结合；专业管理与车间管理相结合；技术管理与经济管理相结合。

为加强密封管理，减少跑、冒、滴、漏现象，做好清洁生产工作。

③突发环境事件应急

企业已编制《湖州市圣沃塑模科技有限公司突发环境事件应急预案》，并经湖州市生态环境局南太湖新区分局备案（备案编号：330501-2026-045-L）。企业已成立一个环保小组，专门负责企业环保工作，配备有相应的应急物资。

（2）其他设施

项目不涉及重大危险源，落实了相关应急措施，按要求配备了干粉灭火器、手套、口罩等应急物资。车间内产生的不同种类的固体废物不得混放，固体废物设置标识牌，各生产车间应注重减少各类固体废物的产生，做到节能降耗、清洁生产。

根据突发环境事件应急预案要求，企业需要建设 54m³ 的应急池。出租方厂区内已设置一座 200m³ 的事故应急池，位于出租方办公楼北侧，企业仅租用出租方 2 号车间南面第一跨，企业无生产废水纳管排放，雨污管路等基础设施均利用出租方现有。故企业发生火灾等突发环境事件时，事故废水能利用出租方基础设施进入应急池，完全能依托出租方应急池设施。



应急设施（消防栓、灭火器、安全帽、应急灯）

3.1.4 环保设施投资

（1）环保设施投资

表 3-2 环保工程投资一览表

时间	序号	类别	污染防治设施或措施名称	投资估算（万元）
运营期	1	废水	化粪池	0 (依托出租方现有)
	2	废气	注塑废气干式过滤器+两级活性炭吸附装置、管道、排气筒	15
	3	噪声	噪声防治	4
	4	固废	固废暂存场所、危废暂存场所	5
其他			风险防范设施等	6
合计				30

环保投资估算需 33 万元，约占项目投资总概算（930 万元）的 3.5%；实际环保投资 30 万元，约占项目实际总投资（620 万元）的 4.8%。

表四

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

表 4-1 本项目环境影响登记表（“区域环评+环境标准”降级）主要结论及审批部门备案决定表

类别	审批部门	环境影响报告表主要结论	环评审批意见
废水	湖州市生态环境局南太湖新区分局	湖州市圣沃塑模科技有限公司年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件项目位于浙江省湖州市南太湖新区康山街道港南路 1818 号 2 幢南面第一跨，项目建设符合《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）“四性五不批”要求，符合《浙江省建设项目环境保护管理办法》（浙江省人民政府令第 388 号）中规定的审批原则，符合当地总体规划，符合国家、地方产业政策，选址合理。项目营运过程中产生的各类污染源均能够得到有效控制并做到达标排放，符合总量控制和达标排放的原则，对环境影响不大，环境风险很小，项目的实施不会改变所在地的环境质量水平和环境功能。从环保角度看，本项目在所选厂址上实施是可行的。	加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，做好各类废水的分质收集、处理及回用。
废气			加强废气污染防治。本项目各类废气排放执行《环评登记表》提出的排放标准和限值要求。
噪声			加强噪声污染防治。本项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到 GB12348-2008 中的相应标准。
固废			加强固废污染防治。本项目固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台帐制度，规范设置固废暂存库，一般固废分类收集、堆放、分质处置，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。一般固废的贮存和处置须符合 GB18599-2020 相应要求。危险固废须按照 GB18597-2001 及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。
总量控制			根据《环评登记表》结论，污染物排放控制按《环评登记表》要求执行。
日常检测			建立完善的企业自行环境监测制度。各单位应按照国家 and 地方有关规定设置规范的污染物排放口。
日常管理			项目应建立健全各项环境管理制度，配备环保管理人员，做好各类设备、环保设施的运行和管理，建立污染防治设施运行和污染物排放的日常管理台账，确保环保设施稳定正常运行和污染物的稳定达标排放。严格落实各项环境风险防范措施，突发性环境事件应急预案应按应急防范要求进行完善并报给当地环保部门备案，有效防范和应对环境风险。

表4-2 本项目环评落实情况

类别	环评批复要求	实际落实情况
废水	加强废水污染防治。项目必须按照污水零直排建设要求做好水污染防治工作。项目须实施雨污分流、清污分流，做好各类废水的分质收集、	已落实，已实行清污分流、雨污分流；生活污水经化粪池预处理后纳管排放；无生产废水产生排放。实现污水零直排。

	处理及回用。	
废气	加强废气污染防治。本项目各类废气排放执行《环评登记表》提出的排放标准和限值要求。	已落实，各类废气经处理后达标排放。
噪声	加强噪声污染防治。本项目应优化平面布置，合理安排布局。选用低噪声设备，并采取隔音、消声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到GB12348-2008中的相应标准。	已落实，项目合理安排布局，同时主要噪声源置于封闭式车间内，利用墙壁的作用，使噪声受到不同程度的隔绝和吸收，确保厂界噪声达到GB12348-2008中的相应标准。
固废	加强固废污染防治。本项目固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台帐制度，规范设置固废暂存库，一般固废分类收集、堆放、分质处置，提高资源综合利用率，确保处置过程不对环境造成二次污染。一般固废的贮存和处置须符合GB18599-2020相应要求。危险固废须按照GB18597-2001及其标准修改单（环境保护部公告2013年第36号）要求收集、贮存，并委托资质单位处置，规范转移，严格执行转移联单制度。	已落实，生活垃圾委托当地环卫部门。金属屑和金属边角料、焊渣、废包装材料收集后出售给废旧物资回收公司，不外排；含油金属屑、废切削液、废油、废包装桶、废劳保用品、废拖把、废活性炭收集后委托湖州威能环境服务有限公司进行处置，不外排。 一般固废设置一般固废仓库，危险废物设置单独的危废仓库，危废严格执行转移联单制度。
总量控制	根据《环评登记表》结论，污染物排放控制按《环评登记表》要求执行。	已落实，企业污染物排放总量均在《环评报告表》总量之内。
日常检测	建立完善的企业自行环境监测制度。各单位应按照国家 and 地方有关规定设置规范的污染物排放口。	企业已建立自行检测方案，并按照要求进行常规检测。
日常管理	项目应建立健全各项环境管理制度，配备环保管理人员，做好各类设备、环保设施的运行和管理，建立污染防治设施运行和污染物排放的日常管理台账，确保环保设施稳定正常运行和污染物的稳定达标排放。严格落实各项环境风险防范措施，突发性环境事件应急预案应按应急防范要求进行完善并报给当地环保部门备案，有效防范和应对环境风险。	企业已加强日常环保管理和环境风险防范与应急事件处置能力。已加强员工环保技能培训，建立健全各项环境管理制度。企业已编制突发环境事件应急预案，并经湖州市生态环境局南太湖新区分局备案（备案编号：330501-2026-045-L）。企业将按规定开展环境安全隐患排查治理工作，建立隐患排查治理档案。已按要求配备环境应急物资装备并完善，并加强区域应急物资调配管理，构建区域环境风险联防联控机制，定期开展环境应急演练。企业已计划启动突发环境事件应急预案，采取切断或者控制污染源以及其他防止危害扩大的必要措施，及时通报可能受到危害的单位和居民，并向当地生态环境部门报告。企业已有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的次生环境污染，确保周边环境安全。

表五

5.1验收监测质量保证及质量控制

5.1.1 监测分析方法

表 5-1 本项目检测方法及使用仪器

样品种类	检测项目	分析及依据	仪器名称、型号及编号
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	便携式 PH 计 PH-100, YQ234
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法 HJ828-2017	COD 冷凝回流装置, ZH-8K, YQ200, 滴定管, 25ml, YQ060-3
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	紫外可见分光光度计, T500F, YQ333
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T11893-1989	紫外分光光度计, 754PC, YQ044
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T11901-1989	电热恒温鼓风干燥箱, DGG-9053A, YQ001, 电子天平 FA1004, YQ016
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	溶解氧测量仪, MP516, YQ012
	总悬浮颗粒物 (TSP)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022	恒温恒湿称重系统 ZH-350N, YQ183 电子分析天平 ES1035A, YQ184
废气	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ533-2009	紫外分光光度计, 754PC, YQ044
	氯化氢	固定污染源排气中氯化氢的测定 硫氰酸汞分光光度法 HJ/T27-1999	紫外分光光度计, 754PC, YQ044
	氯乙烯	固定污染源排气中氯乙烯的测定 气相色谱法 HJ/T34-1999	气相色谱仪, GC1290, YQ042
	甲苯、苯乙烯	环境空气 苯系物的测定活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ584-2010	气相色谱仪 (FID), Agilent 6890N, YQ343
	丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定 气相色谱法 HJ/T37-1999	
	甲苯、乙苯、苯乙烯	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 HJ734-2014	气质联用仪, GCMS-QP-2010PLUS, YQ149
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	/
	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 HJ604-2017 固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ38-2017	气相色谱仪, GC1120, YQ082
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 GB12348-2008 环境噪声监测技术规范噪声测量值修正 HJ706-2014	多功能声级计 AWA5688 YQ287

采样方法	HJ 91.1-2019《污水监测技术规范》 HJ/T 55-2000《大气污染物无组织排放监测技术导则》 HJ/T 397-2007《固定源废气监测技术规范》 HJ 905-2017《恶臭污染环境监测技术规范》
------	---

5.1.2 人员资质

参加本项目检测人员均持证上岗，检测仪器均经计量部门检定合格并在有效期内。

5.1.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

质量保证措施按《浙江省环境监测质量保证技术规定》执行。

(1) 废气监测质量保证与质量控制

为了确保监测数据具有代表性、可靠性、准确性，在本次验收监测中对监测全过程包括布点、采样、实验室分析、数据处理等各环节进行严格的质量控制。具体要求如下：

- a) 验收监测工况负荷达到额定负荷的 75%以上。
- b) 现场采样、分析人员经技术培训、安全教育持证上岗后方可工作。
- c) 本次监测所用仪器、量器为计量部门检定合格和分析人员校准合格的。
- d) 监测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法。
- e) 所有监测数据、记录必须经监测分析人员、质控负责人和项目负责人三级审核，经过校对、校核，最后由授权签字人审定。
- f) 根据被测污染因子特点选择监测分析方法，并确定监测仪器。

(2) 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

本项目水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中应采集一定比例的平行样；实验室分析过程一般应使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

(3) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测质量保证按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）和《声环境质量标准》（GB3096-2008）中有关规定进行，测量仪器和声校准器均在检定规定的有效期内使用；测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不得大于 0.5dB，否则，本次测量无效，重新校准测量仪器，重新进行监测；测量时传声器加防风罩，当风速大于 5m/s 时，停止检测；记录影响测量结果的噪声源。

表六

6.1验收监测内容

本项目验收监测内容具体见表 6-1。

表 6-1 本项目验收监测内容表

测点编号	测点名称	检测项目	检测频次
W01	生活污水排放口	pH、COD _{Cr} 、SS、BOD ₅ 、总磷、NH ₃ -N	4 次/天，检测 2 天
G01	厂界上风向 1#	颗粒物、非甲烷总烃、氨、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、氯乙烯、氯化氢、臭气浓度	4 次/天，检测 2 天
G02	厂界下风向 2#		
G03	厂界下风向 3#		
G04	厂界下风向 4#		
G05	厂区内 5#	非甲烷总烃	
G06	注塑废气处理设施进口	非甲烷总烃、氨、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、氯乙烯、氯化氢、臭气浓度	3 次/周期，检测 2 个周期
	注塑废气处理设施出口		
N01	厂界东	工业企业厂界环境噪声	昼间检测 1 次，检测 2 天
N02	厂界南		
N03	厂界西		
N04	厂界北		

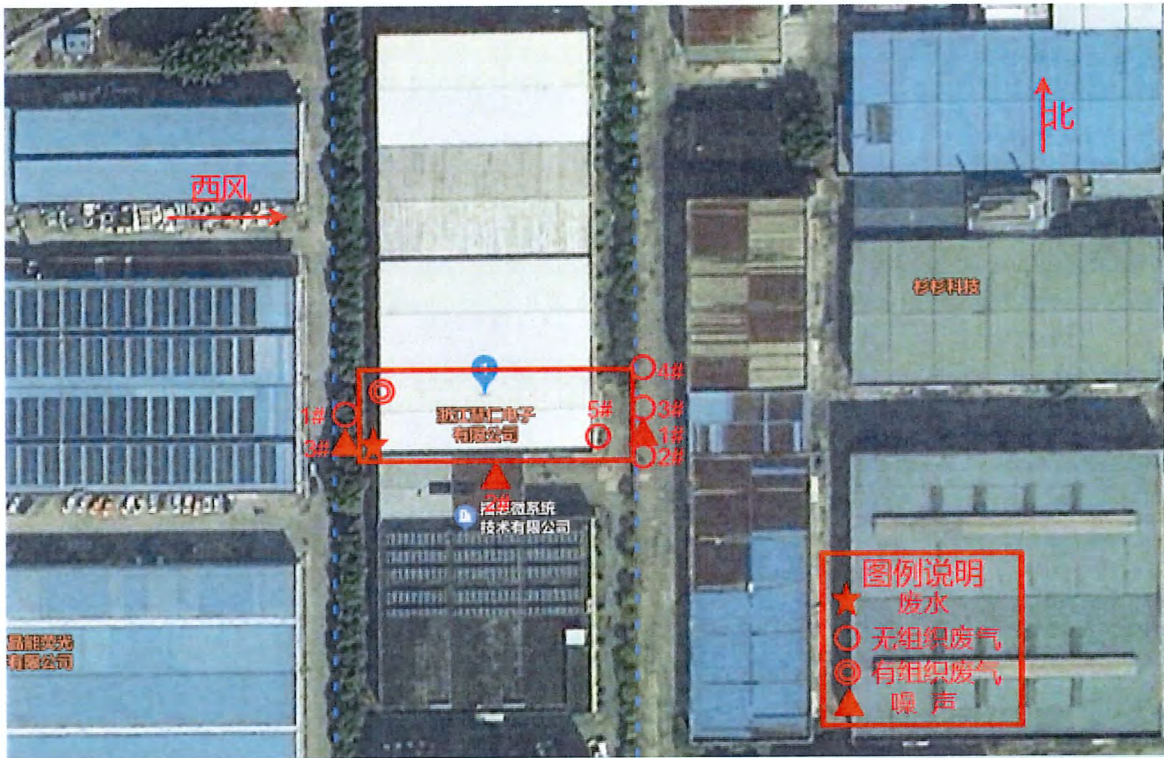


图 6-1 企业生活污水测点、废气有组织及无组织排放监控点、厂界环境噪声测点布置图

表七

7.1验收监测期间生产工况记录

采样期间，湖州市圣沃塑模科技有限公司正常生产。

表7-1 监测期间生产工况

设计规模	实际能力	监测日期	产品名称	实际加工量	生产负荷
500 套商品模、500 万件汽车注塑零配件	500 套商品模、325 万件汽车注塑零配件	2026-7-2	商品模	1.5 套	90%
			汽车注塑零配件	8670 件	80.0%
		2026-7-3	商品模	1.5 套	90%
			汽车注塑零配件	8800 件	81.2%
备注	1、根据业主提供，本次验收按年生产天数 300 天，一班工作制计算。 2、监测期间产品产量数据由企业提供。				

7.2验收监测结果

7.2.1 废气

企业废气监测结果见表 7-2~表 7-7。

表 7-2 废气无组织排放检测结果表

采样点位	检测项目	样品性状	采样频次	检测结果 (mg/m ³)	
				2026.07.02	2026.07.03
上风向 1#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	0.44	0.44
			第二次	0.45	0.46
			第三次	0.42	0.45
			第四次	0.45	0.52
			最高值	0.45	0.52
	总悬浮颗粒物 (TSP) (μg/m ³)	滤膜	第一次	248	251
			第二次	251	254
			第三次	251	251
			第四次	257	266
			最高值	257	266
	氨	吸收液	第一次	0.05	0.06
			第二次	0.04	0.07
			第三次	0.04	0.07
			第四次	0.06	0.08
			最高值	0.06	0.08
	氯乙烯	气袋	第一次	<0.08	<0.08
			第二次	<0.08	<0.08
			第三次	<0.08	<0.08
			第四次	<0.08	<0.08
			最高值	<0.08	<0.08
	氯化氢	吸收液	第一次	0.07	0.10
			第二次	0.08	0.10
			第三次	0.07	0.12
			第四次	0.08	0.12
			最高值	0.08	0.12

		苯乙烯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
		甲苯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
		丙烯腈	活性炭管	第一次	<0.2	<0.2
				第二次	<0.2	<0.2
				第三次	<0.2	<0.2
				第四次	<0.2	<0.2
				最高值	<0.2	<0.2
		臭气浓度 (无量纲)	气袋	第一次	<10	<10
				第二次	<10	<10
				第三次	<10	<10
				第四次	<10	<10
				最高值	<10	<10
	下风向 2#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	0.58	0.55
				第二次	0.51	0.57
				第三次	0.53	0.60
				第四次	0.50	0.59
				最高值	0.58	0.60
		总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	滤膜	第一次	266	269
				第二次	264	264
				第三次	268	263
				第四次	259	261
				最高值	268	269
		氨	吸收液	第一次	0.11	0.13
				第二次	0.10	0.14

				第三次	0.09	0.13
				第四次	0.10	0.15
				最高值	0.11	0.15
		氯乙烯	气袋	第一次	<0.08	<0.08
				第二次	<0.08	<0.08
				第三次	<0.08	<0.08
				第四次	<0.08	<0.08
				最高值	<0.08	<0.08
		氯化氢	吸收液	第一次	0.09	0.12
				第二次	0.08	0.12
				第三次	0.10	0.12
				第四次	0.08	0.14
				最高值	0.10	0.14
		苯乙烯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
		甲苯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
				最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
		丙烯腈	活性炭管	第一次	<0.2	<0.2
				第二次	<0.2	<0.2
				第三次	<0.2	<0.2
				第四次	<0.2	<0.2
				最高值	<0.2	<0.2
		臭气浓度 (无量纲)	气袋	第一次	<10	<10
				第二次	<10	<10
				第三次	<10	<10
				第四次	<10	<10

			最高值	<10	<10
下风向 3#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	0.59	0.61
			第二次	0.52	0.60
			第三次	0.52	0.59
			第四次	0.53	0.63
			最高值	0.59	0.63
	总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	滤膜	第一次	261	268
			第二次	266	265
			第三次	270	265
			第四次	258	264
			最高值	270	268
	氨	吸收液	第一次	0.12	0.16
			第二次	0.11	0.13
			第三次	0.10	0.15
			第四次	0.12	0.11
			最高值	0.12	0.16
	氯乙烯	气袋	第一次	<0.08	<0.08
			第二次	<0.08	<0.08
			第三次	<0.08	<0.08
			第四次	<0.08	<0.08
			最高值	<0.08	<0.08
	氯化氢	吸收液	第一次	0.12	0.11
			第二次	0.11	0.11
			第三次	0.13	0.13
			第四次	0.13	0.13
			最高值	0.13	0.13
	苯乙烯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	甲苯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$

			第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
		丙烯腈	第一次	<0.2	<0.2
			第二次	<0.2	<0.2
			第三次	<0.2	<0.2
			第四次	<0.2	<0.2
			最高值	<0.2	<0.2
		臭气浓度 (无量纲)	第一次	<10	<10
			第二次	<10	<10
			第三次	<10	<10
			第四次	<10	<10
			最高值	<10	<10
	下风向 4#	非甲烷总烃 (以碳计)	第一次	0.51	0.62
			第二次	0.55	0.64
			第三次	0.51	0.64
			第四次	0.53	0.58
			最高值	0.55	0.64
		总悬浮颗粒物 (TSP) ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	第一次	263	267
			第二次	266	265
			第三次	266	270
			第四次	268	264
			最高值	268	270
		氨	第一次	0.09	0.12
			第二次	0.08	0.14
			第三次	0.07	0.14
			第四次	0.10	0.11
			最高值	0.10	0.14
		氯乙烯	第一次	<0.08	<0.08
			第二次	<0.08	<0.08
			第三次	<0.08	<0.08

			第四次	<0.08	<0.08
			最高值	<0.08	<0.08
	氯化氢	吸收液	第一次	0.08	0.14
			第二次	0.10	0.14
			第三次	0.09	0.13
			第四次	0.08	0.14
			最高值	0.10	0.14
	苯乙烯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	甲苯	活性炭管	第一次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第二次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第三次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			第四次	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
			最高值	$<1.5 \times 10^{-3}$	$<1.5 \times 10^{-3}$
	丙烯腈	活性炭管	第一次	<0.2	<0.2
			第二次	<0.2	<0.2
			第三次	<0.2	<0.2
			第四次	<0.2	<0.2
			最高值	<0.2	<0.2
	臭气浓度 (无量纲)	气袋	第一次	<10	<10
			第二次	<10	<10
			第三次	<10	<10
			第四次	<10	<10
			最高值	<10	<10
厂区内 5#	非甲烷总烃 (以碳计)	气袋	第一次	0.62	0.69
			第二次	0.56	0.68
			第三次	0.61	0.71
			第四次	0.59	0.69
			最高值	0.62	0.71

表 7-3 注塑废气有组织废气检测结果

采样点位		注塑废气处理设施 进、出口			废气处理设施		活性炭	
排气筒高度(m)		15			采样管道截面积（m ² ）		0.096	
检测项目	单位	2026.07.02 测定值						
		进口			出口			
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
排气温度	℃	25.1	25.8	26.8	23.5	23.9	24.2	
水分含量	%	2.6	2.6	2.6	2.2	2.2	2.2	
排气流速	m/s	10.2	10.3	10.3	10.8	10.8	10.8	
标干流量	m ³ /h	3.10×10 ³	3.12×10 ³	3.11×10 ³	3.34×10 ³	3.34×10 ³	3.34×10 ³	
非甲烷总烃 浓度 (以碳计)	mg/m ³	3.36	3.51	3.48	1.23	1.24	1.25	
非甲烷总烃 平均浓度 (以碳计)	mg/m ³	3.45			1.24			
非甲烷总烃 排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0104	0.0110	0.0108	4.11×10 ⁻³	4.14×10 ⁻³	4.18×10 ⁻³	
非甲烷总烃 平均排放速率 (以碳计)	kg/h	0.0107			4.14×10 ⁻³			
氨浓度	mg/m ³	0.90	0.93	0.92	0.26	0.27	0.29	
氨 平均浓度	mg/m ³	0.92			0.27			
氨 排放速率	kg/h	2.79×10 ⁻³	2.90×10 ⁻³	2.86×10 ⁻³	8.68×10 ⁻⁴	9.02×10 ⁻⁴	9.69×10 ⁻⁴	
氨 平均排放速率	kg/h	2.85×10 ⁻³			9.13×10 ⁻⁴			
丙烯腈浓度	mg/m ³	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	
丙烯腈 平均浓度	mg/m ³	<0.2			<0.2			
丙烯腈 排放速率	kg/h	3.10×10 ⁻⁴	3.12×10 ⁻⁴	3.11×10 ⁻⁴	3.34×10 ⁻⁴	3.34×10 ⁻⁴	3.34×10 ⁻⁴	
丙烯腈 平均排放速率	kg/h	3.11×10 ⁻⁴			3.34×10 ⁻⁴			
氯乙烯浓度	mg/m ³	<0.08	<0.08	<0.08	<0.08	<0.08	<0.08	
氯乙烯 平均浓度	mg/m ³	<0.08			<0.08			
氯乙烯 排放速率	kg/h	1.24×10 ⁻⁴	1.25×10 ⁻⁴	1.24×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	

氯乙烯 平均排放速率	kg/h	1.24×10 ⁻⁴			1.34×10 ⁻⁴		
氯化氢浓度	mg/m ³	1.9	1.9	1.8	1.0	1.0	1.0
氯化氢 平均浓度	mg/m ³	1.9			1.0		
氯化氢 排放速率	kg/h	5.89×10 ⁻³	5.93×10 ⁻³	5.60×10 ⁻³	3.34×10 ⁻³	3.34×10 ⁻³	3.34×10 ⁻³
氯化氢 平均排放速率	kg/h	5.81×10 ⁻³			3.34×10 ⁻³		
苯乙烯浓度	mg/m ³	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004
苯乙烯 平均浓度	mg/m ³	<0.004			<0.004		
苯乙烯 排放速率	kg/h	6.20×10 ⁻⁶	6.24×10 ⁻⁶	6.22×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶
苯乙烯 平均排放速率	kg/h	6.22×10 ⁻⁶			6.68×10 ⁻⁶		
甲苯浓度	mg/m ³	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004
甲苯 平均浓度	mg/m ³	<0.004			<0.004		
甲苯 排放速率	kg/h	6.20×10 ⁻⁶	6.24×10 ⁻⁶	6.22×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶
甲苯 平均排放速率	kg/h	6.22×10 ⁻⁶			6.68×10 ⁻⁶		
乙苯浓度	mg/m ³	<0.006	<0.006	<0.006	<0.006	<0.006	<0.006
乙苯 平均浓度	mg/m ³	<0.006			<0.006		
乙苯 排放速率	kg/h	9.30×10 ⁻⁶	9.36×10 ⁻⁶	9.33×10 ⁻⁶	1.00×10 ⁻⁵	1.00×10 ⁻⁵	1.00×10 ⁻⁵
乙苯 平均排放速率	kg/h	9.33×10 ⁻⁶			1.00×10 ⁻⁵		

表 7-4 注塑废气处理设施进、出口臭气浓度检测结果

采样日期	样品编号	采样时间	采样位置	臭气浓度 (无量纲)	最大值 (无量纲)
2026.07.02	2607Y013-气-007-501	09:38	注塑废气处理 设施进口	851	977
	2607Y013-气-007-502	13:38		724	
	2607Y013-气-007-503	17:38		977	
	2607Y013-气-008-501	09:35	注塑废气处理 设施出口	309	309
	2607Y013-气-008-502	13:35		229	
	2607Y013-气-008-503	17:35		269	

表 7-5 有组织废气检测结果

采样点位		注塑废气处理设施 进、出口		废气处理设施		活性炭	
排气筒高度(m)		15		采样管道截面积（m²）		0.096	
检测项目	单位	2026.07.03 测定值					
		进口			出口		
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
排气温度	℃	25.7	25.9	25.4	23.8	23.9	24.2
水分含量	%	2.6	2.6	2.6	2.2	2.2	2.2
排气流速	m/s	10.3	10.3	10.3	10.8	10.9	10.9
标干流量	m³/h	3.12×10³	3.12×10³	3.13×10³	3.34×10³	3.37×10³	3.37×10³
非甲烷总烃 浓度 （以碳计）	mg/m³	3.14	3.22	3.28	1.06	1.02	1.04
非甲烷总烃 平均浓度 （以碳计）	mg/m³	3.21			1.04		
非甲烷总烃 排放速率 （以碳计）	kg/h	9.80 ×10 ⁻³	0.0100	0.0103	3.54×10 ⁻³	3.44×10 ⁻³	3.50×10 ⁻³
非甲烷总烃 平均排放速率 （以碳计）	kg/h	0.0100			3.49×10 ⁻³		
氨 浓度	mg/m³	0.99	0.96	0.97	0.36	0.35	0.33
氨 平均浓度	mg/m³	0.97			0.35		
氨 排放速率	kg/h	3.09×10 ⁻³	3.00×10 ⁻³	3.04×10 ⁻³	1.20×10 ⁻³	1.18×10 ⁻³	1.11×10 ⁻³
氨 平均排放速率	kg/h	3.04×10 ⁻³			1.16×10 ⁻³		
丙烯腈 浓度	mg/m³	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2
丙烯腈 平均浓度	mg/m³	<0.2			<0.2		
丙烯腈 排放速率	kg/h	3.12×10 ⁻⁴	3.12×10 ⁻⁴	3.13×10 ⁻⁴	3.34×10 ⁻⁴	3.37×10 ⁻⁴	3.37×10 ⁻⁴
丙烯腈 平均排放速率	kg/h	3.12×10 ⁻⁴			3.36×10 ⁻⁴		
氯乙烯 浓度	mg/m³	<0.08	<0.08	<0.08	<0.08	<0.08	<0.08
氯乙烯 平均浓度	mg/m³	<0.08			<0.08		
氯乙烯 排放速率	kg/h	1.25×10 ⁻⁴	1.25×10 ⁻⁴	1.25×10 ⁻⁴	1.34×10 ⁻⁴	1.35×10 ⁻⁴	1.35×10 ⁻⁴

氯乙烯 平均排放速率	kg/h	1.25×10 ⁻⁴			1.35×10 ⁻⁴		
氯化氢 浓度	mg/m ³	1.9	1.9	1.9	1.1	1.1	1.1
氯化氢 平均浓度	mg/m ³	1.9			1.1		
氯化氢 排放速率	kg/h	5.93×10 ⁻³	5.93×10 ⁻³	5.95×10 ⁻³	3.67×10 ⁻³	3.71×10 ⁻³	3.71×10 ⁻³
氯化氢 平均排放速率	kg/h	5.94×10 ⁻³			3.70×10 ⁻³		
苯乙烯 浓度	mg/m ³	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004
苯乙烯 平均浓度	mg/m ³	<0.004			<0.004		
苯乙烯 排放速率	kg/h	6.24×10 ⁻⁶	6.24×10 ⁻⁶	6.26×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶	6.74×10 ⁻⁶	6.74×10 ⁻⁶
苯乙烯 平均排放速率	kg/h	6.25×10 ⁻⁶			6.72×10 ⁻⁶		
甲苯 浓度	mg/m ³	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004
甲苯 平均浓度	mg/m ³	<0.004			<0.004		
甲苯 排放速率	kg/h	6.24×10 ⁻⁶	6.24×10 ⁻⁶	6.26×10 ⁻⁶	6.68×10 ⁻⁶	6.74×10 ⁻⁶	6.74×10 ⁻⁶
甲苯 平均排放速率	kg/h	6.25×10 ⁻⁶			6.72×10 ⁻⁶		
乙苯 浓度	mg/m ³	<0.006	<0.006	<0.006	<0.006	<0.006	<0.006
乙苯 平均浓度	mg/m ³	<0.006			<0.006		
乙苯 排放速率	kg/h	9.36×10 ⁻⁶	9.36×10 ⁻⁶	9.39×10 ⁻⁶	1.00×10 ⁻⁵	1.01×10 ⁻⁵	1.01×10 ⁻⁵
乙苯 平均排放速率	kg/h	9.37×10 ⁻⁶			1.01×10 ⁻⁵		

表 7-6 注塑废气处理设施进、出口臭气浓度检测结果

采样日期	样品编号	采样 时间	采样位置	臭气浓度 (无量纲)	最大值 (无量纲)
2026.07.03	2607Y014-气-007-501	09:16	注塑废气处理 设施进口	724	851
	2607Y014-气-007-502	13:16		851	
	2607Y014-气-007-503	17:16		630	
	2607Y014-气-008-501	09:16	注塑废气处理 设施出口	199	309
	2607Y014-气-008-502	13:16		269	
	2607Y014-气-008-503	17:16		309	

表 7-7 无组织废气采样气象参数表

采样日期	采样时间	天气情况	风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (Kpa)
2026.07.02	09:25	晴	西	1.2	24	100.7
	11:25	晴	西	1.3	27	100.9
	13:25	晴	西南	1.2	27	100.6
	15:25	晴	西南	1.1	28	100.6
	22:00	晴	西南	1.4	24	100.6
2026.07.03	09:35	晴	西	1.2	24	100.6
	11:35	晴	西北	1.3	24	100.7
	13:35	晴	西	1.2	25	100.8
	15:35	晴	西	1.2	26	100.7
	22:00	晴	西	1.6	22	100.7

7.2.2 废水

企业废水检测结果见表 7-8。

表 7-8 废水检测结果

单位: mg/L

样品名称	采样日期	样品编号	项目名称 性状描述	pH 值 (无量纲)	化学 需氧量	氨氮	总磷	悬浮物	五日生化需氧量
生活污水 排放口	2026.07.02	2607Y013-水-001-001	微黄微浊液体	7.7	266	6.71	1.37	12	86.8
		2607Y013-水-001-002	微黄微浊液体	7.6	262	6.93	1.44	15	84.2
		2607Y013-水-001-003	微黄微浊液体	7.7	288	6.87	1.41	13	104
		2607Y013-水-001-004	微黄微浊液体	7.5	212	6.80	1.33	10	74.7
		平均值		--	257	6.83	1.39	12	87.4
	2026.07.03	2607Y014-水-001-001	微黄微浊液体	7.6	234	6.84	1.26	17	79.1
		2607Y014-水-001-002	微黄微浊液体	7.6	278	7.08	1.20	15	94.2
		2607Y014-水-001-003	微黄微浊液体	7.7	238	6.93	1.24	20	64.9
		2607Y014-水-001-004	微黄微浊液体	7.7	212	6.95	1.22	19	76.7
		平均值		--	240	6.95	1.23	18	78.7

7.2.3 噪声

厂界噪声检测结果见表 7-9。

表 7-9 噪声检测结果

检测点 位	昼间 dB (A)				夜间 dB (A)			
	检测时间		主要声源	Leq	检测时间	主要声源	Leq	Lmax
厂界东 1#	2026. 07.02	13:08-13:10	设备噪声	58	22:00-22:02	设备噪声	48	53
厂界南 2#		13:13-13:15	设备噪声	54	22:04-22:06	设备噪声	48	52
厂界西 3#		13:18-13:20	设备噪声	56	22:09-22:11	设备噪声	46	51
厂界东 1#	2026. 07.03	10:12-10:14	设备噪声	58	22:00-22:02	设备噪声	48	63
厂界南 2#		10:17-10:19	设备噪声	57	22:04-22:06	设备噪声	48	50
厂界西 3#		10:21-10:23	设备噪声	57	22:09-22:11	设备噪声	46	59

备注：厂界北侧不具备噪声监测条件，未监测。

7.2.4 总量控制指标

本项目有关总量控制污染物排放量统计结果见表 7-10。

表 7-10 总量控制污染物排放量统计表

类别	指标名称	总量控制建议值 (t/a)	统计排放量 (t/a)	折算达产排放量 (t/a)	符合情况
废水	水量	120	45	52	符合
	COD _{Cr}	0.005	0.002	0.002	符合
	NH ₃ -N	0.000	0.000	0.000	符合
废气	VOCs	0.342	0.180	0.188	符合

注：（1）企业实际员工 10 人，仅生活污水纳管排放，统计排放量约 45t/a。

（2）非甲烷总烃： $(4.14 \times 10^{-3} \text{kg/h} + 3.49 \times 10^{-3} \text{kg/h}) / 2$ （监测平均值） $\times 2400 \text{h} = 0.009 \text{t}$ 。则非甲烷总烃统计有组织排放量为 0.009t/a；达产情况下类比得： $0.009 / 80.0\% / 65\% = 0.017 \text{t/a}$ 。根据环评考虑注塑废气等无组织排放量为 0.171t/a，故非甲烷总烃核算排放量共 $0.009 + 0.171 = 0.180 \text{t/a}$ ，达产情况下类比排放量共 $0.017 + 0.171 = 0.188 \text{t/a}$ 。由于环评中注塑废气涉及苯乙烯、甲苯等因子污染源强较小，不定量分析，故总量不进行核算。

7.2.5 环境保护设施去除效率

（1）废气治理设施

项目环保设施去除效率主要体现在废气方面，见表 7-11。

表 7-11 废气处理设施去除效率表

废气种类	污染物种类	监测时间	速率 kg/h (平均值)		去除率
			进口	出口	
注塑废气	非甲烷总烃	2026.07.02	0.0107	4.14×10^{-3}	61.3%
		2026.07.03	0.0100	3.49×10^{-3}	65.1%

由上表可知，注塑废气中非甲烷总烃的处理效率在 61.3%-65.1%，低于环评处理效率 75%，主要是因为注塑废气装置实际进口浓度低于环评源强分析的产生浓度，所以处理效率比较难达到环评要求，但实际核算总量在环评总量控制范围内，故总体符合要求。

(2) 废水治理设施

根据监测结果，项目废水达标排放。

(3) 噪声治理设施

根据监测结果，项目噪声达标排放，不涉及去除效率。

(4) 固废治理设施

生产固废均可以得到及时的合理的处置处理，对周边环境不会产生明显影响，不涉及去除效率。

表八

8.1验收监测结论

8.1.1 污染物排放评价

(1) 该公司厂界上下风向总悬浮颗粒物、氯乙烯、丙烯晴排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2标准要求,非甲烷总烃、苯乙烯、乙苯、氯化氢、甲苯排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准(含2024年修改单)》(GB31572-2015)表9中排放限值要求,臭气浓度、氨排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1“二级新扩改建”要求。

(2) 该公司注塑废气处理设施出口非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯晴、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、氯化氢、氨排放浓度符合《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;氯乙烯排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2中的排放限值;臭气浓度符合《关于印发<湖州市木业、漆包线及塑料行业废气整治规范>的通知》(湖环发[2018]31号)相关规定。

(3) 该公司综合废水排放口pH值、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量排放浓度符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4标准要求;氨氮、总磷排放浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)标准要求。

(4) 该公司厂界东侧、南侧、西侧昼间工业企业厂界环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中的3类功能区标准。企业厂界北侧不具备噪声监测条件,未监测。

(5) 根据验收结果统计,本项目废水主要污染物化学需氧量、氨氮排放量,废气主要污染物VOCs排放量均能符合环评中的总量控制指标要求。

8.1.2 固体废物调查结论

本项目产生的一般固废基本按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的要求进行了分类收集、存放,并进行相应的处理。

本项目危险废物已按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求建造了专用的危险废物仓库,危险废物的收集、贮存和处置基本符合环评要求。要求企业根据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)进一步完善。

8.1.3 总体结论

湖州市圣沃塑模科技有限公司年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件项目位于原环评审批地址，经验收监测废气、废水、噪声已做到达标排放，对周围环境影响较小。结合实际情况分析，本项目基本能履行相关环保手续、项目主体及辅助工程已基本建成，实际产能未超过环评审批产能范围，环境保护及其他设施已按批复要求落实，项目污染物排放总量均在环评审批范围内。据此，我单位认为湖州市圣沃塑模科技有限公司年产 500 套商品模及 500 万件汽车注塑零配件项目通过先行性环境保护验收。