

报告编号: DGXX (验) 2107302



201919124366

东莞市祥鑫检测技术有限公司

检测 报 告

受检单位:

东莞市四维塑胶技术有限公司

项目名称:

东莞市四维塑胶技术有限公司建设项目

检测类型:

验收监测

报告日期:

2021 年 08 月 13 日

编 制:

李明

审 核:

陈柳

签 发:

真唐花

(授权签字人)

签发日期:

2021 年 08 月 14 日

东莞市祥鑫检测技术有限公司

广东省东莞市东城街道明新路 41 号 201 室

Tel: 0769-89770867 Email: dgxxjc8888@163.com

说 明

- 1、本报告只适用于检测目的范围。
- 2、本报告仅对本次采样或客户提供的样品检测结果负责。
- 3、本检测结果仅代表检测时受检单位提供的工况条件下的项目检测值。
- 4、本报告涂改无效。
- 5、本报告无本公司检验检测专用章、骑缝章和资质认定 CMA 章视为无效。
- 6、本报告无编制、审核、签发签字视为无效。
- 7、未经本公司书面批准, 不得部分复制本报告。
- 8、对本报告检验结果若有异议, 请于收到报告之日起十个工作日内提出。

检 测 报 告

一、基本信息

委托单位	东莞市四维塑胶技术有限公司			
委托编号	2107302			
受检单位	东莞市四维塑胶技术有限公司			
采样(监测)地址	广东省东莞市常平镇司马门前路8号1号楼			
采样人员	余伟杰、刘龙兴、杨益飞			
采样日期	2021年08月02日~2021年08月03日			
气象参数	2021.08.02	天气: 晴 最大湿度: 59%	最高气温: 33.5℃ 昼间最大风速: 1.9m/s	最高气压: 100.6kPa 主导风向: 西北风
	2021.08.03	天气: 阴 最大湿度: 61%	最高气温: 33.1℃ 昼间最大风速: 1.9m/s	最高气压: 100.5kPa 主导风向: 西北风
分析人员	余伟杰、刘龙兴、李小曲、刘元凤、余协阳、周铭晶			
分析日期	2021年08月02日~2021年08月06日			

检 测 报 告

二、企业概况:

监测目的	建设项目竣工环境保护设施验收监测
项目名称	东莞市四维塑胶技术有限公司建设项目
建设地址	广东省东莞市常平镇司马门前路8号1号楼
联系人	吴锋
联系电话	13926528352
主要工程建设内容	占地面积 1200m ² , 建筑面积 3600m ² , 总投资 1000 万元, 其中环保投资 85 万元。主要从事咖啡机、煮茶机的加工生产。
主要产品	年产 30 万台咖啡机、30 万台煮茶机
废气治理及排放去向	(1) 注塑、超声波焊接工序废气 处理设施: UV 光解+二级活性炭吸附装置 治理设施运行情况: <input checked="" type="checkbox"/> 正常 <input type="checkbox"/> 不正常, 说明: 排放情况: 通过 18 米排气筒 DA001 高空排放 (2) 丝印、烘烤、固化工序废气 处理设施: 活性炭吸附装置+UV 光解+活性炭吸附装置 治理设施运行情况: <input checked="" type="checkbox"/> 正常 <input type="checkbox"/> 不正常, 说明: 排放情况: 通过 18 米排气筒 DA002 高空排放 (3) 厂界无组织废气 废气来源: 碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序
噪声治理情况	厂界噪声 噪声来源: 主要来源于生产设备、辅助设备及风机运行时产生的噪声 减噪措施: 选购低噪声设备, 对噪声设备合理布局, 采用减振、隔音等降噪措施, 并对设备定期维护等

检 测 报 告

三、监测内容

1、废气监测点位、监测因子及监测日期

监测点位	监测因子	监测日期
注塑、超声波焊接工序废气处理前采样截面	非甲烷总烃	2021-08-02
		2021-08-03
注塑、超声波焊接工序废气处理后采样截面 DA001	非甲烷总烃	2021-08-02
		2021-08-03
丝印、烘烤、固化工序废气处理前采样截面	总 VOCs	2021-08-02
		2021-08-03
丝印、烘烤、固化工序废气处理后采样截面 DA002	总 VOCs	2021-08-02
		2021-08-03
碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序厂界无组织废气上风向参照点 G1	非甲烷总烃、颗粒物、总 VOCs	2021-08-02
		2021-08-03
碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序厂界无组织废气下风向监控点 G2	非甲烷总烃、颗粒物、总 VOCs	2021-08-02
		2021-08-03
碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序厂界无组织废气下风向监控点 G3	非甲烷总烃、颗粒物、总 VOCs	2021-08-02
		2021-08-03
碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序厂界无组织废气下风向监控点 G4	非甲烷总烃、颗粒物、总 VOCs	2021-08-02
		2021-08-03

2、噪声监测点位、监测因子及监测日期

监测点位	监测因子	监测日期
N1: 厂界外东北面 1 米处	厂界噪声	2021-08-02
		2021-08-03
N2: 厂界外东南面 1 米处	厂界噪声	2021-08-02
		2021-08-03
N3: 厂界外西南面 1 米处	厂界噪声	2021-08-02
		2021-08-03
N4: 厂界外西北面 1 米处	厂界噪声	2021-08-02
		2021-08-03

检测报告

四、监测依据

监测项目	方法标准号	检测标准 (方法) 名称	检出限或最低检出浓度	分析仪器
非甲烷总烃 (有组织)	HJ 38-2017	《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》	0.07mg/m ³	气相色谱仪 GC9800N/HF
非甲烷总烃 (无组织)	HJ 604-2017	《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》	0.07mg/m ³	气相色谱仪 GC9800N/HF
总 VOCs	DB 44/815-2010	《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》附录 D VOCs 监测方法	0.01mg/m ³	气相色谱仪 GC9800
颗粒物	GB/T 15432-1995 及其修改单 (生态环境部公告 2018 年第 31 号)	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》	0.001mg/m ³	电子天平 FA2004
				恒温恒湿培养箱 LRH-250-HS
工业企业厂界环境噪声	GB 12348-2008	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	35dB (A)	多功能声级计 AWA5688 型
采样与保存依据	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》 (GB/T 16157-1996) 及其修改单 (生态环境部公告 2017 年第 87 号) 《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 (GB/T 15432-1995) 及其修改单 (生态环境部公告 2018 年第 31 号) 《大气污染物无组织排放监测技术导则》 (HJ/T 55-2000) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)			

检测报告

五、监测结果

1、废气

表 1-1 注塑、超声波焊接工序废气监测结果

监测日期	监测点位	频次	平均监测结果			
			样品编号	标干流量 (Nm³/h)	非甲烷总烃 排放浓度 (mg/m³)	
2021.08.02	注塑、超声波焊接 工序废气处理前 采样截面	第一次	2107302-Q-1-1~3	10250	47.3	
		第二次	2107302-Q-1-4~6	10370	47.9	
		第三次	2107302-Q-1-7~9	10303	49.0	
	处理前平均结果			10308	48.1	
	注塑、超声波焊接 工序废气处理后 采样截面 DA001	第一次	2107302-Q-2-1~3	12441	11.5	
		第二次	2107302-Q-2-4~6	12202	12.0	
		第三次	2107302-Q-2-7~9	12475	10.9	
	处理后平均结果			12373	11.5	
	2021.08.03	注塑、超声波焊接 工序废气处理前 采样截面	第一次	2107302-Q-1-10~12	10354	49.9
			第二次	2107302-Q-1-13~15	10414	49.9
第三次			2107302-Q-1-16~18	10259	48.6	
处理前平均结果			10342	49.5		
注塑、超声波焊接 工序废气处理后 采样截面 DA001		第一次	2107302-Q-2-10~12	12209	11.8	
		第二次	2107302-Q-2-13~15	12296	12.0	
		第三次	2107302-Q-2-16~18	12170	12.2	
处理后平均结果			12225	12.0		
标准限值					60	
评价					达标	
备注：1.执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。						
2.处理设施：UV 光解+二级活性炭吸附装置。						
3.排气筒高度：18m。						

检测 报 告

表 1-2 丝印、烘烤、固化工序废气监测结果

监测日期	监测点位	频次	监测结果			
			样品编号	标干流量 (Nm ³ /h)	总 VOCs	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
2021.08.02	丝印、烘烤、固化 工序废气处理前 采样截面	第一次	2107302-Q-3-1	11681	4.07	4.8×10 ⁻²
		第二次	2107302-Q-3-2	11774	3.91	4.6×10 ⁻²
		第三次	2107302-Q-3-3	11608	3.28	3.8×10 ⁻²
	处理前平均结果			11688	3.75	4.4×10 ⁻²
	丝印、烘烤、固化 工序废气处理后 采样截面 DA002	第一次	2107302-Q-4-1	14236	0.94	1.3×10 ⁻²
		第二次	2107302-Q-4-2	13986	0.83	1.2×10 ⁻²
		第三次	2107302-Q-4-3	14134	0.86	1.2×10 ⁻²
	处理后平均结果			14119	0.88	1.2×10 ⁻²
2021.08.03	丝印、烘烤、固化 工序废气处理前 采样截面	第一次	2107302-Q-3-4	11375	2.64	3.0×10 ⁻²
		第二次	2107302-Q-3-5	11629	3.22	3.7×10 ⁻²
		第三次	2107302-Q-3-6	11456	3.33	3.8×10 ⁻²
	处理前平均结果			11487	3.06	3.5×10 ⁻²
	丝印、烘烤、固化 工序废气处理后 采样截面 DA002	第一次	2107302-Q-4-4	14467	0.73	1.1×10 ⁻²
		第二次	2107302-Q-4-5	14365	0.70	1.0×10 ⁻²
		第三次	2107302-Q-4-6	14545	0.86	1.3×10 ⁻²
	处理后平均结果			14459	0.76	1.1×10 ⁻²
标准限值					120	2.6*
评价					达标	
备注：1.执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/815-2010）表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷（以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）第 II 时段排放限值。 2.处理设施：活性炭吸附装置+UV 光解+活性炭吸附装置。 3.排气筒高度：18m，“*”表示排气筒高度未高出周围 200m 半径范围内建筑物 5m 以上，其排放速率限值按 50%执行。						

检测 报 告

表 1-3 碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序厂界无组织废气监测结果

监测日期	点位名称	样品编号	频次	平均监测结果（mg/m ³ ）
				非甲烷总烃
2021.08.02	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-1~3	第一次	0.12
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-1~3		0.25
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-1~3		0.28
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-1~3		0.25
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-4~6	第二次	0.09
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-4~6		0.28
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-4~6		0.29
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-4~6		0.28
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-7~9	第三次	0.11
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-7~9		0.24
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-7~9		0.31
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-7~9		0.24
2021.08.03	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-10~12	第一次	0.09
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-10~12		0.27
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-10~12		0.31
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-10~12		0.25
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-13~15	第二次	0.11
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-13~15		0.26
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-13~15		0.30
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-13~15		0.27
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-16~18	第三次	0.10
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-16~18		0.29
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-16~18		0.32
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-16~18		0.23
标准限值				4.0
评价				达标
备注：执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值。				

检测 报 告

表 1-3 碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序厂界无组织废气监测结果 (续)

监测日期	点位名称	样品编号	频次	监测结果 (mg/m ³)	
				颗粒物	总 VOCs
2021.08.02	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-1	第一次	0.121	0.09
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-1		0.202	0.26
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-1		0.188	0.25
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-1		0.198	0.48
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-2	第二次	0.087	0.12
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-2		0.216	0.18
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-2		0.194	0.27
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-2		0.171	0.47
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-3	第三次	0.097	0.09
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-3		0.235	0.18
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-3		0.212	0.19
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-3		0.185	0.49
2021.08.03	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-4	第一次	0.086	0.13
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-4		0.201	0.20
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-4		0.174	0.25
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-4		0.178	0.29
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-5	第二次	0.118	0.11
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-5		0.238	0.18
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-5		0.219	0.27
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-5		0.170	0.33
	上风向参照点 G1	2107302-Q-5-6	第三次	0.104	0.13
	下风向监控点 G2	2107302-Q-6-6		0.221	0.23
	下风向监控点 G3	2107302-Q-7-6		0.199	0.29
	下风向监控点 G4	2107302-Q-8-6		0.196	0.31
标准限值				1.0	2.0
评价				达标	
备注：颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值，总 VOCs 执行广东省《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。					

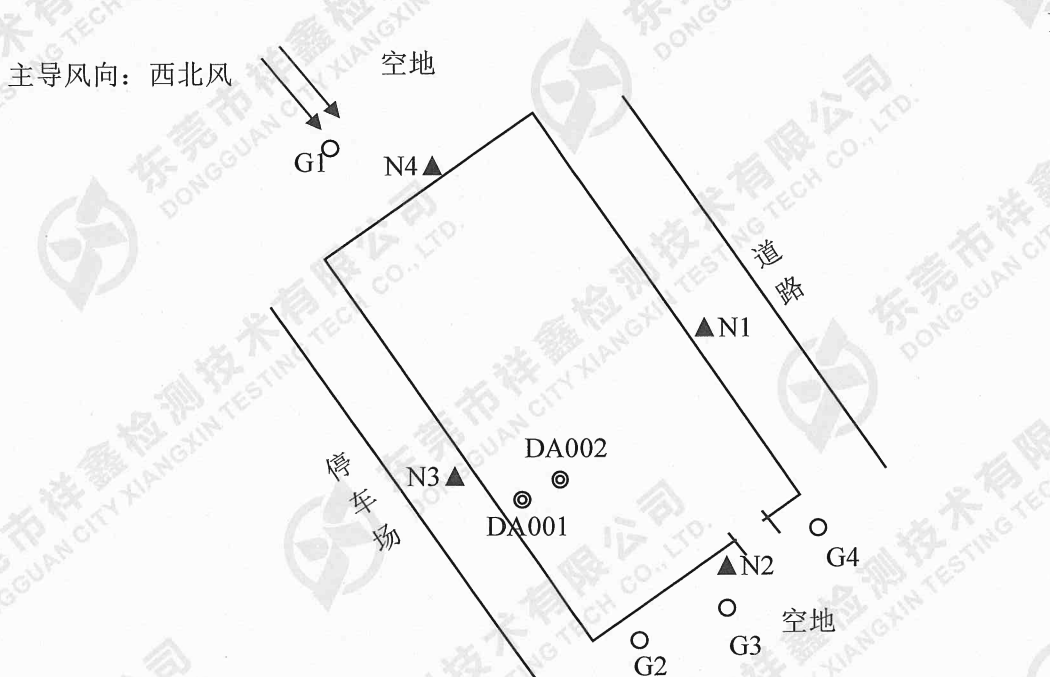
检测报告

2、噪声

表 2 厂界噪声监测结果

监测日期	点位名称	监测结果[dB(A)]	标准限值[dB(A)]
		昼间	昼间
2021.08.02	N1: 厂界外东北面 1 米处	58	65
	N2: 厂界外东南面 1 米处	57	65
	N3: 厂界外西南面 1 米处	58	65
	N4: 厂界外西北面 1 米处	57	65
2021.08.03	N1: 厂界外东北面 1 米处	56	65
	N2: 厂界外东南面 1 米处	58	65
	N3: 厂界外西南面 1 米处	59	65
	N4: 厂界外西北面 1 米处	58	65
评价		达标	
备注: 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。			

六、监测布点示意图



注: ▲N1~▲N4 表示厂界噪声监测点; ◎表示有组织废气排放口;
OG1~OG4 表示无组织废气监测点。

检 测 报 告

七、监测结论

- 1、注塑、超声波焊接工序废气处理后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)表 5 大气污染物特别排放限值。
- 2、丝印、烘烤、固化工序废气处理后总 VOCs 监测结果均符合广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/815-2010)表 2 凹版印刷、凸版印刷、丝网印刷、平版印刷(以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷)第 II 时段排放限值。
- 3、碎料、精雕、修模、注塑、超声波焊接、丝印、烘烤、固化工序厂界无组织废气中颗粒物、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)表 9 企业边界大气污染物浓度限值,总 VOCs 监测结果均符合广东省《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。
- 4、东北面、东南面、西南面、西北面昼间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)3 类标准。

报告结束

附件:

工况证明

东莞市四维塑胶技术有限公司建设项目位于广东省东莞市常平镇司马门前路8号1号楼。2021年5月,建设单位委托广东吉茂环保咨询有限公司编制了《东莞市四维塑胶技术有限公司建设项目环境影响报告表》。并于2021年7月27日经东莞市生态环境局批准建设,审批文件为东环建[2021]3976号。截止到2021年7月,东莞市四维塑胶技术有限公司建设项目已经落实环评报告表的所有主体设备,工艺流程。

2021年8月2日至2021年8月3日验收期间,2021年8月2日本公司工况达 85 %, 2021年8月3日本公司工况达 90 %, 同时环保设施运行正常。特此证明!

东莞市四维塑胶技术有限公司

2021年8月4日

