

1

## 浙江银航科技有限公司年产水龙头手柄 200 万只、不锈钢管件 250 万条、感应水龙头 10 万套生产项目 (分期) 竣工环境保护自主验收意见

2024 年 5 月 15 日，浙江银航科技有限公司组织成立验收组，根据《浙江银航科技有限公司年产水龙头手柄 200 万只、不锈钢管件 250 万条、感应水龙头 10 万套生产项目（分期）竣工环境保护验收监测报告》，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规评〔2017〕4 号），严格依照国家和地方有关法律、法规、规章、标准和规范性文件以及《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）和本项目环境影响评价文件及审批文件等的要求，对本项目进行自主验收。验收组现场核查了企业生产和环境保护设施运行情况，审阅了相关资料，听取了有关单位的汇报，经审议，提出验收意见如下：

### 一、工程建设基本情况

#### （一）建设地点、规模、主要内容、过程及环保审批情况

浙江银航科技有限公司是一家专业从事卫浴洁具、五金制品生产及销售的企业。企业租用位于文成县百丈漈镇小微企业创业园三号楼、四号楼的已建厂房进行生产，总建筑面积为 6609.08m<sup>2</sup>。企业于 2023 年 11 月委托浙江中蓝环境科技有限公司编制完成了《浙江银航科技有限公司年产水龙头手柄 200 万只、不锈钢管件 250 万条、感应水龙头 10 万套生产项目环境影响报告表》，2023 年 12 月 12 日通过了温州市生态环境局的审查（温环文建〔2023〕24 号），企业于 2023 年 12 月开工建设，2024 年 1 月竣工，同时投入生产，现企业因热室压铸机暂未配置齐全，实际年产水龙头手柄 160 万只、不锈钢管件 200 万条、感应水龙头 8 万套，



本次为分期验收，员工人数为 50 人，厂区内不设食宿，企业生产实行单班 8 小时工作制（夜间不生产），年工作日为 300 天。具体建设内容和过程详见验收监测报告。建设项目已建部分主体工程工况稳定且生产负荷达到 75%以上，环境保护设施运行正常，具备进行建设项目（分期）竣工环境保护验收监测的条件。

## （二）投资情况

本项目总投资 300 万元，其中环保投资 42 万元，占比 14%。

## （三）验收范围

浙江银航科技有限公司年产水龙头手柄 200 万只、不锈钢管件 250 万条、感应水龙头 10 万套生产项目已建部分配套环保治理设施。

## 二、工程变动情况

项目因热室压铸机暂未配置齐全，较环评缺少 2 台，实际年产水龙头手柄 160 万只、不锈钢管件 200 万条、感应水龙头 8 万套，其余建设情况与环评内容基本一致。

## 三、环境保护设施建设情况

### （一）废水

本项目产生的废水主要为生活污水和喷淋塔废水。本项目生活污水经厂区现有化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排放纳入百丈漈污水处理厂处理，处理至《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表1标准，未涉及指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排放，喷淋塔废水循环使用，定期补充不外排。

### （二）废气

项目熔炼压铸、脱模剂工序收集后经静电除油+水喷淋塔处理后引至 15 米高空排放；铸件打磨、抛光工序收集后经布袋除尘器处理后引至 15 米



高空排放;管件打磨工序收集后经布袋除尘器处理后引至15米高空排放。

### (三) 噪声

主要来自设备运行。对高噪声设备采用减振等方式进行降噪,合理布置车间,加强设备维护保养,确保设备处于良好的运转状态,杜绝因设备不正常运转产生的高噪声现象。

### (四) 固体废物

本项目产生的固废主要为生活垃圾、一般包装废物、金属边角料、炉渣、粉尘、废布袋、废砂带、含油金属屑、废乳化液、废液压油、废机油、废包装材料、废布轮和油/水混合物。生活垃圾委托环卫部门清运处置;一般包装废物、金属边角料、炉渣、粉尘和废布袋收集后外售综合利用;废砂带委托生活垃圾焚烧厂或填埋场处置;含油金属屑、废乳化液、废液压油、废机油、废包装材料、废布轮和油/水混合物暂存于企业,后委托温州市环境发展有限公司处置。

## 四、环境保护设施调试效果和工程建设对环境的影响

### (一) 废水排放达标情况

验收监测期间,浙江银航科技有限公司生活污水排放口排放的化学需氧量、动植物油类和悬浮物排放浓度和 pH 值范围均达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准,氨氮和总磷处理达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中浓度限值,总氮处理达到《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) B 级标准。

生活污水经化粪池预处理后纳管排放;喷淋塔废水循环使用,定期补充不外排。

### (二) 废气排放达标情况

验收监测期间,项目熔炼压铸、脱模剂工序净化后监测结果中的颗粒物和非甲烷总烃浓度均低于《铸造工业大气污染物排放标准》



(GB39726-2020)相关标准;铸件打磨、抛光工序净化后监测结果中的颗粒物浓度低于《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)相关标准;管件打磨工序净化后监测结果中的颗粒物排放浓度和排放速率均低于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2新污染源二级标准。

验收监测期间,浙江银航科技有限公司在现场监测时,根据实际情况在厂区内(压铸车间出入口)处布置了1个监测点位,两天六次监测结果中,颗粒物浓度低于《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表A.1规定的限值;颗粒物在现场监测时,于厂界上下风向布置了4个点位,两天六次监测结果中,颗粒物浓度低于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放限值。

### (三) 噪声排放达标情况

验收监测期间,厂界西北侧、东北侧、东南侧和西南侧测点噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348—2008)3类标准限值要求。

### (四) 固体废物处置情况

本项目一般固废和危废废物均已妥善处置。

### (五) 污染物排放总量核算

本项目化学需氧量、氨氮和总氮排放总量均符合环评中总量控制要求。

## 五、验收结论

浙江银航科技有限公司年产水龙头手柄200万只、不锈钢管件250万条、感应水龙头10万套生产项目环境影响评价手续齐备,环境保护设施已配套建成,验收监测技术资料基本齐全,验收监测期间污染物排放达标,环境保护设施的防治环境污染能力总体上满足主体工程的需要,具

备正常运转的条件。验收组同意，本项目通过（分期）竣工环境保护自主验收。

#### 六、后续要求

（一）遵照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规评〔2017〕4号）及有关规定，完善验收报告的相关内容，及时公开并向生态环境保护主管部门报送相关信息，接受社会监督。

（二）生产设备合理布局，对噪声相对较大的设备必须安装在加有减振垫的隔振设施上，加强减震隔声降噪措施，同时设备之间保持间距，避免噪声叠加影响。

（三）规范建设危废贮存间，规范设置污染物排放口（源）、监测采样口、环保设施及管道、固体废物暂存场所等的环保标志，在相应的位置悬挂环保管理制度、操作规程等，建立健全完善的管理台帐和相应制度。

#### 七、验收组人员信息

验收组成员信息详见签到单。

验收组成员签名： 张万迪

徐文海

张仁宗

浙江银航科技有限公司  
2024年5月15日