

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

项目名称：膜斯新材料（金华）有限公司新增年产
1000 吨塑粉生产线建设项目（先行验
收）

建设单位：膜斯新材料（金华）有限公司

二〇二六年六月

目 录

表一 验收项目概况	1
表二 工程建设情况	4
表三 主要污染源、污染物处理和排放	12
表四建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定	18
表五 验收监测质量保证及质量控制	19
表六 验收监测内容	22
表七 验收监测结果	23
表八 验收监测结论	28

建设项目工程竣工环境保护“三同时”竣工验收登记表

附件：

附件 1 公司资质证书

附件 2 批复文件

附件 3 危废协议及资质

附件 4 工况证明

附件 5 设备清单

附件 6 物料清单

附件 7 雨污分流图

附件 8 排水证

附件 9 排污许可证

附件 10 竣工及调试公示材料

附件 11 检测报告

表一 验收项目概况

建设项目名称	膜斯新材料（金华）有限公司新增年产 1000 吨塑粉生产线建设项目（先行验收）				
建设单位名称	膜斯新材料（金华）有限公司				
建设项目性质	新建（迁建）√ 改建 扩建 技术改造				
建设地点	武义县白洋街道百花山（武义飞鹿文具用品有限公司）				
主要产品名称	塑粉				
设计生产能力	年产 1000 吨塑粉				
实际生产能力	年产 750 吨塑粉				
建设项目环评时间	2025.12	开工建设时间	2026.01		
调试时间	2026.04	验收现场监测时间	2026.05.23-05.25		
环评报告表 审批部门	金华市生态环境局	环评报告表 编制单位	金华市环科环境技术有限公司		
环保设施设计单位	浙江鼎力环保科技有限公司	环保设施施工单位	浙江鼎力环保科技有限公司		
投资总概算	300 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	6.7%
实际总概算	270 万元	环保投资	20 万元	比例	7.4%
验收监测依据	1、国务院第 682 号令，《建设项目环境保护管理条例》（1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令第253 号发布，根据 2017 年 7 月 16 日《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订）； 2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评（2017）4 号）； 3、《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）； 4、《浙江省建设项目环境保护管理办法》（2021 年修正）（浙江省人民政府令第388 号第三次修正）； 5、《膜斯新材料（金华）有限公司新增年产 1000 吨塑粉生产线建设项目补充说明》（金华市环科环境技术有限公司，2025.12）； 6、《建设项目环境影响登记表》（金环建武备 2025208 号，2025.12）； 7、委托检测合同； 8、验收监测报告（报告编号：丰合检测（2026）综字第 06-088 号）。				

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废水

生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4三级标准，其中氨氮、总磷排放执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准。

表 1-1 废水污染物执行标准

污染物	标准限值	标准来源
pH值	6-9	GB 8978-1996
化学需氧量	500mg/L	
悬浮物	400mg/L	
五日生化需氧量	300mg/L	
氨氮	35mg/L	DB 33/887-2013
总磷	8mg/L	

2、废气

熔融挤出废气，投料、研磨、包装废气排放执行《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 2 限值要求，其中酚类化合物、甲苯排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）中表 5 大气污染物特别排放限值，臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14553-93）中表 2 恶臭污染物排放标准值。

项目厂界无组织废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 9 规定的限值，其中臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中二级标准。厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放执行《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 B.1 规定的特别排放限值。

敏感点环境空气中非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准详解》中相关要求，总悬浮颗粒物排放执行《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）表 2 中二级标准。

表 1-2 废气污染物执行标准

污染源		污染物	排气筒高度（m）	排放浓度（mg/m³）	排放速率（kg/h）	标准来源
有组织	投料、研磨、包装	颗粒物	20	20	/	GB 37824-2019
	熔融挤出	非甲烷总烃	20	60	/	GB 37824-2019
		甲苯		8	/	GB 31572-2015，含 2024 年修改单
		酚类化合物		15	/	
		臭气浓度		6000（无量纲）		GB 14553-93

无组织	投料、研磨、包装、熔融挤出	非甲烷总烃	/	4.0	/	GB 31572-2015，含2024年修改单
		甲苯		0.8	/	
		颗粒物		1.0	/	
		臭气浓度		20（无量纲）		GB 14554-93
表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值						
污染源		污染物	监控点处 1h 平均浓度值（mg/m ³ ）	监控点处任意一次浓度值（mg/m ³ ）		标准来源
厂区内无组织	熔融挤出	非甲烷总烃	6	20		GB 37824-2019
表 1-4 环境空气污染物执行标准						
污染源		污染物	排放浓度		标准来源	
环境空气	非甲烷总烃		2.0（mg/m ³ ）		大气污染物综合排放标准详解	
	总悬浮颗粒物		300（μg/m ³ ）		GB 3095-2012	
3、噪声						
厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。						
表 1-5 噪声执行标准						
监测点位			标准限值		标准来源	
			昼间 dB（A）			
厂界			65		GB 12348-2008	
4、固体废物						
本项目产生的固体废物的暂存、处置等均应满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》有关规定要求。危险废物贮存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）。本项目一般工业固体废物采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存，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。根据《浙江省工业固体废物电子转移联单管理办法（试行）》要求，转移一般工业固废应当通过固废系统运行电子转移联单。						
5、总量控制						
根据本项目环评批复中对总量控制提出的要求，本项目污染物总量控制指标具体见下表。						
表 1-6 污染物排放总量限值						
名称	COD		氨氮	VOCs	烟粉尘	
排放量（t/a）	0.009		0.001	0.100	1.686	

表二 工程建设情况

2.1 工程建设内容

膜斯新材料（金华）有限公司成立于 2025 年 7 月，是一家专业从事涂料制造与销售的企业。根据市场分析并结合自身情况，企业现投资 270 万元，租用位于浙江省金华市武义县白洋街道百花山武义飞鹿文具用品有限公司厂房，主要采用投料、混料、熔融挤出、压片破碎、研磨、过筛等生产工艺，购置混料缸、挤出机、研磨机、冷却塔等生产设备，以环氧树脂、聚酯树脂、颜料、填料、促进剂等为原辅料，目前已达成年产 750 吨塑粉生产线建设规模。

本公司于 2025 年 12 月委托金华市环科环境技术有限公司编制了《膜斯新材料（金华）有限公司新增年产 1000 吨塑粉生产线建设项目补充说明》，并于 2025 年 12 月 30 日通过金华市生态环境局备案，备案号为金环建武备 2025208 号。企业已完成排污许可证申领，许可证编号为 91330723MAEQLTHR97001U。由于生产设备未购置齐全，本次验收范围为年产 1000 吨塑粉生产线建设项目的先行验收。

本公司委托浙江丰合检测技术股份有限公司开展此项目的竣工环境保护验收监测。浙江丰合检测技术股份有限公司根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》及竣工验收监测的有关要求，对该项目进行现场勘察和资料收集，于 2026 年 5 月 23 日、5 月 24 日、5 月 25 日对本公司的废水、废气、噪声等进行采样检测并出具检测报告（丰合检测（2026）综字第 06-088 号）（详见附件）。



注：项目最近敏感点为距离厂界西北侧约 125 米的东方五金城和距离厂界西侧约 225 米的东方五金城。

图 2-1 项目地理位置

2.2 生产设备清单

表 2-1 生产设备一览表

序号	名称	环评数量（台）	实际数量（台）	较环评变化情况（台）
1	混料缸	3	2	-1
2	成品混料机	4	2	-2
3	挤出机	5	4	-1
4	压片机	3	2	-1
5	研磨机	4	3	-1
6	振动筛	3	1	-2
7	压缩机气泵	1	1	一致
8	冷却塔	1	4	+3
9	冷水机	1	1	一致
10	冷风机	3	2	-1

2.3 主要原辅材料消耗清单

表 2-2 主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	环评年用量 t/a	实际月用量 t/m	折算年用量 t/a	较环评变化情况
1	环氧树脂	35	1.76	21.12	-13.88
2	聚酯树脂	611.936	31	372	-239.936
3	硫酸钡	180	9	108	-72
4	颜料	80	1.25	15	-65
5	流平剂	10	0.5	6	-4
6	促进剂	50	2.5	30	-20
7	光亮剂	5	0.25	3	-2
8	消光剂	30	1.5	18	-12
9	机油	0.34	0.017	0.204	-0.136
10	包装材料	5.0	0.25	3	-2

2.4 水平衡

本项目产生的废水主要为冷却水和生活污水。项目冷却水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理后纳管排放。根据环评内容和现场核对，项目年生产300天，工作时间为 8 小时，夜间（22:00-次日 6:00）不生产，员工 7 人，厂区内不提供食宿。

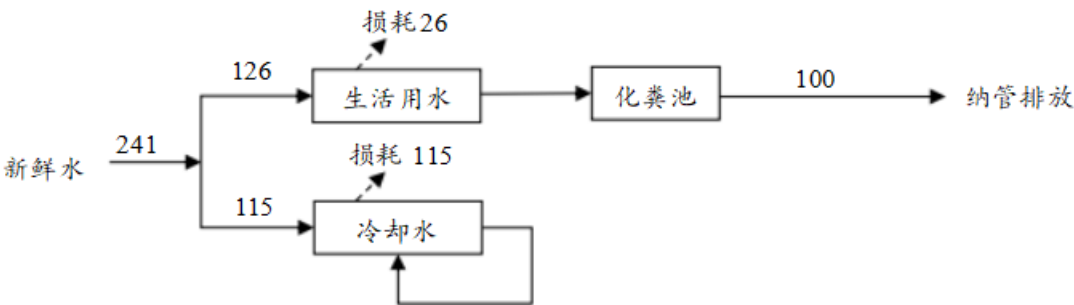


图 2-2 项目水平衡图（单位：t/a）

2.5 主要工艺流程及产污环节

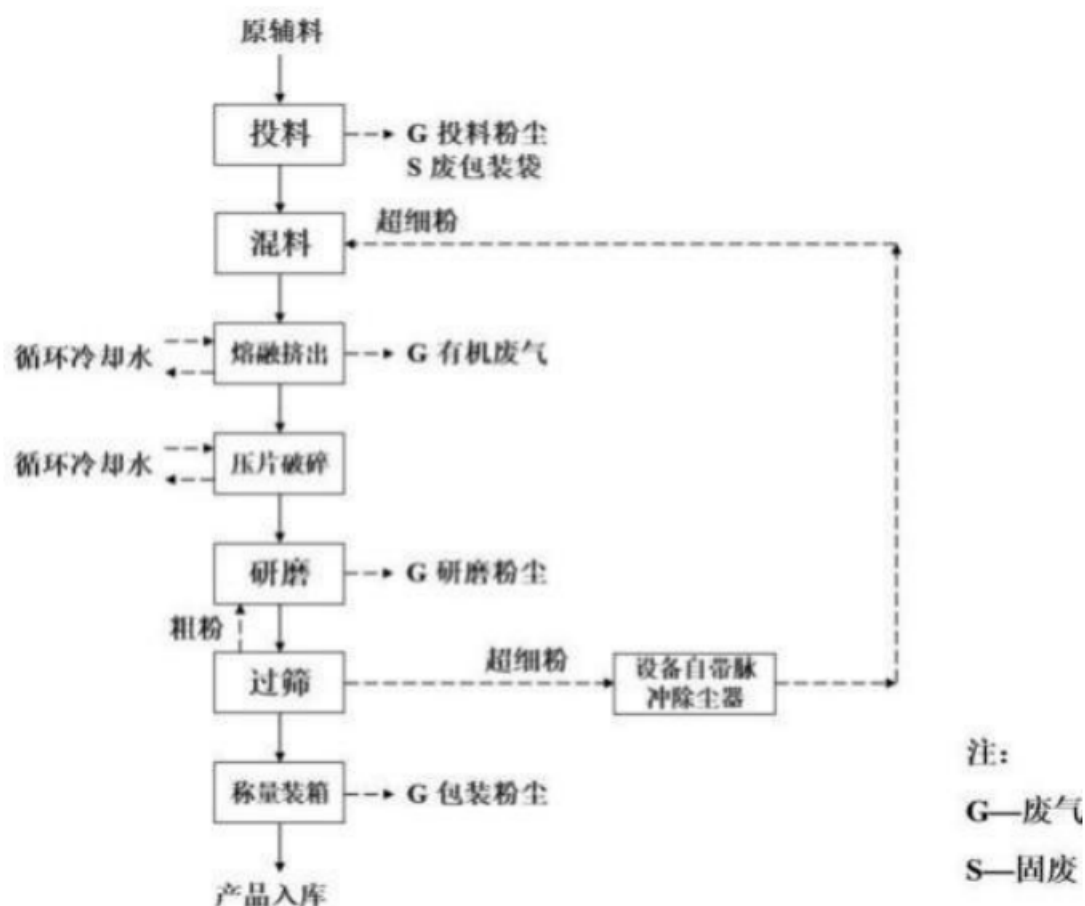


图 2-3 项目塑粉生产工艺流程及产污环节图

项目生产工艺流程简述：

项目塑粉生产采用熔融挤出法，首先将各类物料（环氧树脂、聚酯树脂、硫酸钡、颜料等），按比例投入混料缸中，混料机混合均匀，后将混合好的物料通过密闭管道送入挤出机，物料在此受热熔融（电加热，加热温度 110°C 左右），并在高剪切力的作用下使颜料等充分地分散于树脂中，继而通过压片机压成薄片，并进行冷却；接着将冷却后的薄片物料粗破碎成较小的片状物料（又称切片）；然后将小薄片送入研磨机进行细粉碎，最后经振动筛过筛，除去超细粉、粗粉后得到合格产品。

塑粉生产过程中物料之间无化学反应，只是改变了物质的一些特质，使其具有耐温、耐酸碱、耐腐蚀、耐火等性质。项目混料机在更换生产产品颜色时，不使用水进行清洗，清洁使用吸尘器吸附附着在设备上的粉尘，因此无生产废水产生。

①投料：人工将各类物料（环氧树脂、聚酯树脂、硫酸钡、颜料等），按比例投入混料缸中，此过程会产生投料粉尘和废包装袋。

②混料：本项目选用高速密闭混料机，高速旋转的混合器使物料机械地流化并且绕容器而流动。通过物料与旋转混合器的碰撞、与容器壁的碰撞以及在高速循环时粒子间的摩擦而获得良好的分散性。项目混料过程密闭，该工序不产生粉尘。

③熔融挤出：混合后的物料密闭自动输送至双螺杆挤出机内，经电加热，温度保持在 110°C 左右，各种成分混合均匀后熔融挤出。挤出机的基本原理是：物料通过在螺筒内紧密高速同向旋转的两根螺杆，经输送熔融、混炼而挤出螺筒时，由固态变成精良的胶体状态。在这一过程中，物料经快速碾碎和融化，以及剧烈的压缩和膨胀、强力的挤压和摩擦、高速的剪切混合，

使各种可熔化物得到充分的融混，使不可融的物质得到充分分散并被融化状混合物包围。最后通过螺筒内高速同向旋转的双螺将混炼好的胶状物料（熟料）向螺的前方推出流出双向旋转的循环水冷却滚筒。通过挤出机挤出后，物料由固态变成熔融状态，呈圆柱形，经挤出口后方的冷却滚筒挤压成薄片，随后经水循环间接冷却。

根据各种树脂物料的性质，未固化的环氧树脂热分解温度 $200\sim 280^{\circ}\text{C}$ ，聚酯树脂热分解温度 $>260^{\circ}\text{C}$ ，促进剂热分解温度 $>300^{\circ}\text{C}$ ，其余助剂、颜料分解温度 $>200^{\circ}\text{C}$ 。挤出机温度不超过 130°C ，因此物料的软化点温度小于其分解温度，物料基本不会受热分解，因此该工序仅产生少量的挤出废气。

④压片破碎：经挤出口挤出的物料进入压片机滚轴压片，经滚轴压成 $1\sim 3\text{mm}$ 厚度的片状，滚轴内通入冷却水间接冷，物料被挤出后可迅速降温，在滚轴末端时基本上为室温状态，最后连成片状的物料再经压片机末端带齿轮的滚轴压碎成大小约为 $1\sim 2\text{cm}$ 宽的片状物料，以利于后续磨粉；部分采用风冷的方式对片状物料进行冷却。在输送带尾部通过配套的带式破碎机将其破碎成不规则 $3\sim 10\text{cm}$ 不等的大块片状。破碎片料较大且表面无浮尘和杂质，因此该过程基本无破碎粉尘产生。

⑤研磨：破碎后的片状物料通过密闭管道负压吸至研磨机的进料斗处，粉机配套有引风机进行物料输送，小片物料在进料斗随气流被管道吸入磨盘中，磨盘上装有磨柱，随着磨盘的转动，物料在磨体内被高速运转的磨柱撞击，使其粉碎形成粉末状。在撞击和离心力的作用下，被粉碎的粉末撞击到磨体内壁上，受到自下而上的空气流作用，通过导向板送到磨盘上部，被带入分级机叶片上进行粒度分级。在分级过程中，粗粉末所受到的离心力作用大，被甩向体内壁继续进行粉碎，细粉末被空气流所夹带，通过分级机带出磨体，经分级机送至下一工序中，在旋风分离器进行分离。研磨机内部全过程密闭且自带风机引流，确保物料在磨粉机内反复运动时不因外散造成损失，磨粉过程产生的粉尘和产品通过密闭风机抽吸落入筛分工序中，不会外排粉尘。

⑥过筛：粉末物料进入振动筛进行过筛。振动筛以振动电机作为振动源，通过周期性振动能量使物料在筛面上做抛掷或滑动运动，利用颗粒尺寸差异实现分离。振动使物料松散，大颗粒或团聚体因质量大、惯性大，向筛面上层移动；小颗粒因质量小，沉降至筛面下层。粒径小于筛孔的合格粉末通过筛孔落入下层接料斗；粒径大于筛孔的粗颗粒被筛面截留，从筛网末端排出。超细粉被振动筛自带的脉冲除尘器收集后回用于混料工序，过筛留下的粗粉收集后回用于研磨工序。

⑦称量装箱：合格粉料经振动筛出料口下部漏斗装箱入库，该工序产生少量包装粉尘。

主要产污环节：

废水：生活污水，循环冷却水。

废气：投料废气，熔融挤出废气，研磨废气，包装废气。

噪声：机械设备在运转过程中产生的噪声。

固废：废包装材料，废活性炭，废布袋，废机油，废机油桶，废劳保用品，生活垃圾。

2.6 项目变动情况

经现场核查，项目变动情况详见表2-3。

表 2-3 建设项目变动情况一览表

项目	环评及批复要求	实际建设	污染影响类建设项目重大变动清单（试行）	备注
性质	新建	新建	建设项目开发、使用功能发生变化的。	未发生变化，不属于重大变动
规模	年产 1000 吨塑粉	年产 750 吨塑粉	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的； 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； 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，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。	由于生产设备未购置齐全，生产规模未达到环评设计规模，不属于重大变动
地点	武义县白洋街道百花山（武义飞鹿文具用品有限公司），环评地理位置图详见图 2-4，环评平面布置图详见图 2-6	武义县白洋街道百花山（武义飞鹿文具用品有限公司），实际地理位置图详见图 2-5，实际平面布置图详见图 2-7	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。	本项目实际建设地点较原环评地点向东侧偏移约 25 米，仍处于原厂房范围内，调整后，厂界最近敏感点距离由原来的 100 米变为 125 米，经监测，其对声环境质量的影响仍满足标准要求，不属于重大变动
生产工艺	项目生产工艺流程及产污环节图，详见图 2-3	项目生产工艺流程及产污环节图，详见图 2-3	1、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	未发生变化，不属于重大变动

			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。 2、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。	
环境保护措施	废气：投料、研磨和包装粉尘收集后经布袋除尘器处理后引至 15 米以上排气筒高空排放。熔融挤出有机废气收集后经二级活性炭处理后引至 15 米以上排气筒高空排放。 废水：项目生活污水经预处理达标后纳入园区污水管网，经武义县城市污水处理厂处理达标后，最终排入武义江。 噪声：加强厂区绿化，厂区合理布局，优先选用低噪声先进设备，对高噪声设备采取隔声、减振等措施。 固废：废活性炭、废机油、废机油桶、废劳保用品属于危险废物，委托有资质单位统一安全处置；废包装材料、废布袋收集后外售综合利用；生活垃圾委托环卫部门统一清运。	废气：项目投料、研磨、包装废气收集后经布袋除尘器处理后通过 20 米排气筒高空排放。熔融挤出废气收集后经二级活性炭处理后通过 20 米排气筒高空排放。 废水：项目生活污水经化粪池处理后纳入市政污水管网，经武义县城市污水处理厂处理达标后，最终排入武义江。 噪声：项目已合理布局车间，并优选低噪声设备，对高噪声设备采取加装防震垫圈等减振措施。 固废：项目产生的废活性炭、废机油、废机油桶、废劳保用品属于危险废物，收集后委托丽水市民康医疗废物处理有限公司代为处置；废包装材料、废布袋等收集后外售；生活垃圾由环卫部门统一清运。	1、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所述情形之一（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增加 10%及以上的。 2、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。 3、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。 4、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。 5、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。 6、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。	未发生变化，不属于重大变动

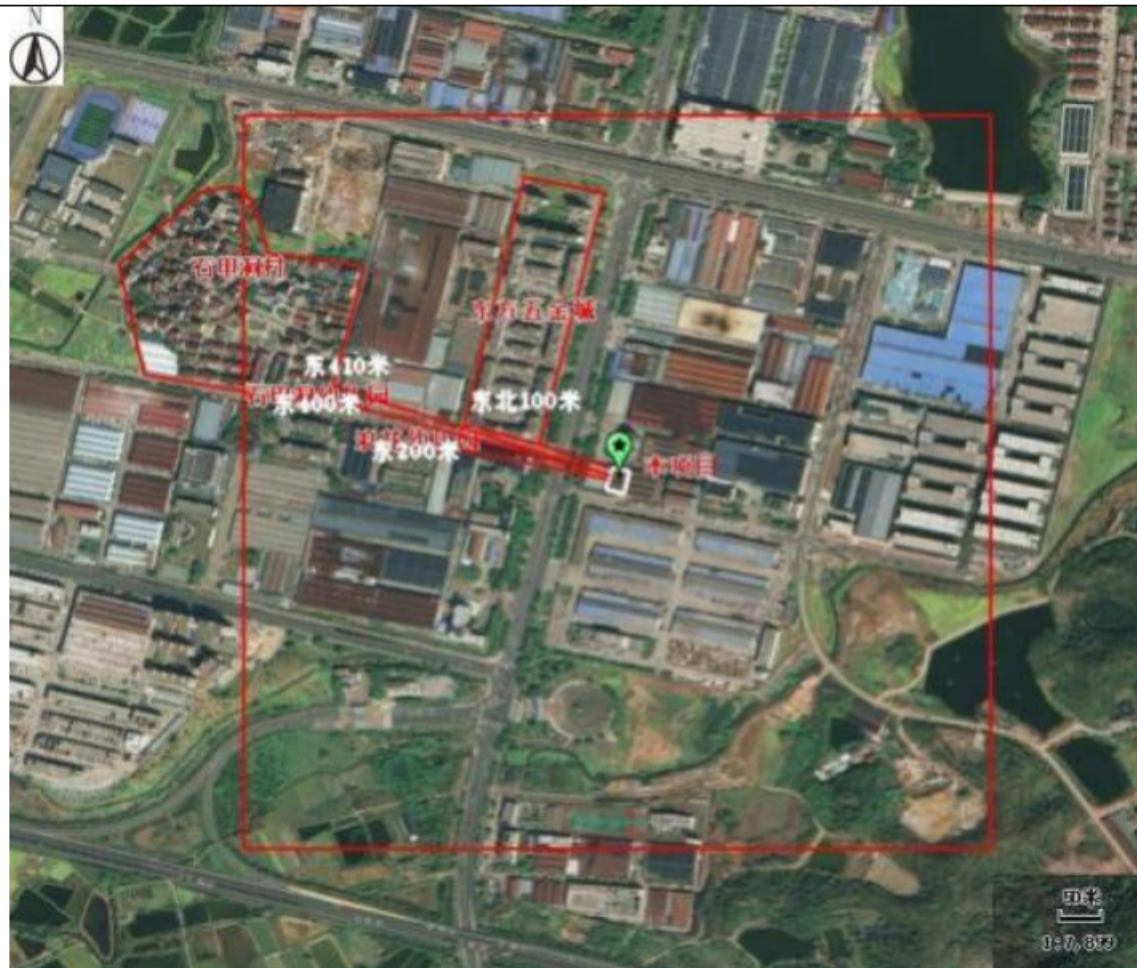


图 2-4 项目环评地理位置图



图 2-5 项目实际地理位置图



图 2-6 项目环评厂区平面布置图

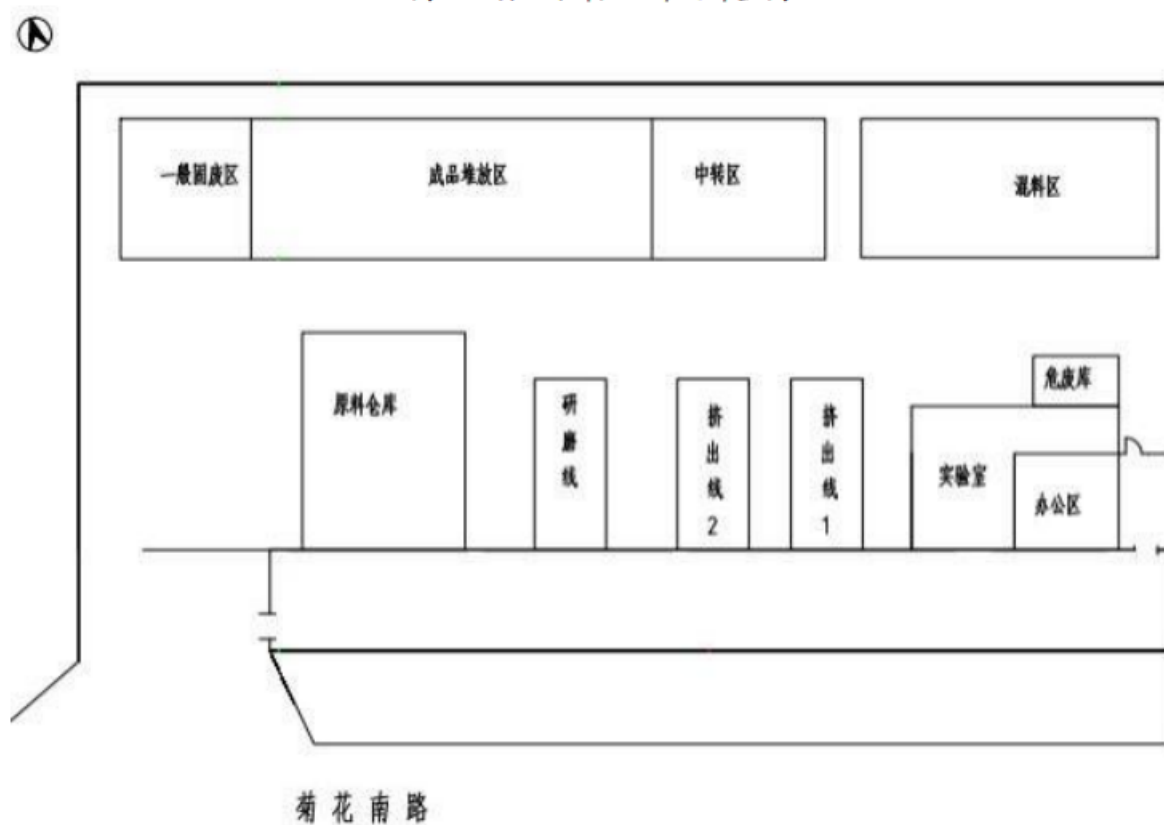


图 2-7 项目实际厂区平面布置图

综上，项目的建设性质、规模、地点、采用的生产工艺及环境保护措施等与环评阶段相比，未发生重大变动。

3.1 主要污染源、污染物处理和排放

表 3-1 主要污染源、污染物处理和排放一览表

类别		污染物	污染来源	处理措施	排放去向
废水	生活污水	COD、氨氮等	员工生活	化粪池	纳入管网
废气	有组织	非甲烷总烃、甲苯、酚类化合物、臭气浓度	熔融挤出	二级活性炭+20m 高排气筒	环境
		颗粒物	投料、研磨、包装	布袋除尘+20m 高排气筒	环境
	无组织	非甲烷总烃、甲苯、颗粒物、臭气浓度	熔融挤出、投料、研磨、包装	/	环境
噪声		/	设备运行	隔声降噪	环境
固废		废包装材料	原料包装、成品包装	收集后外售	
		废布袋	废气处理		
		废活性炭	废气处理	收集后委托丽水市民康医疗废物处理有限公司代为处置	
		废机油	设备维护		
		废机油桶	设备维护		
		废劳保用品	设备擦拭		
		生活垃圾	员工生活	收集后委托环卫部门统一清运	

3.1.1 废水处理

生活污水一起经化粪池处理后纳入市政污水管网。

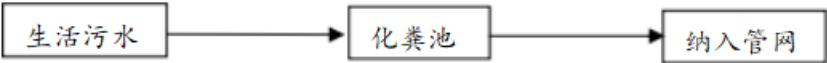


图 3-1 生活污水处理工艺流程图

3.1.2 废气处理

熔融挤出废气收集后经二级活性炭处理后通过 20m 高排气筒高空排放。

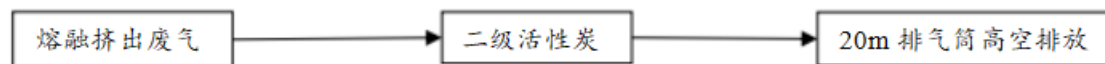


图 3-2 ©A 熔融挤出废气处理工艺流程图



图 3-3 熔融挤出废气处理设施现场图

投料、研磨、包装废气收集后经布袋除尘处理后通过 20m 高排气筒高空排放。

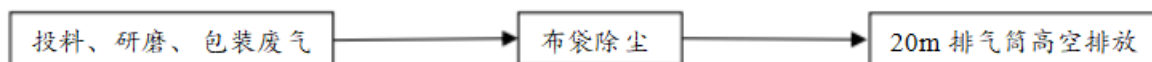


图 3-4 投料、研磨、包装废气处理工艺流程图



图 3-5 投料、研磨、包装废气处理设施现场图

3.1.3 噪声处理

本项目噪声主要为生产设备、风机等运行噪声。项目已采用低噪声设备，安装过程中注意减振降噪，高噪声设备远离厂界，项目噪声经过墙体隔声及距离衰减后对周围环境噪声影响较小。

3.1.4 固废处理

本项目固体废物主要为废包装材料，废活性炭，废布袋，废机油，废机油桶，废劳保用品和生活垃圾。固废处理处置情况见下表。

表 3-2 固体废弃物汇总表

序号	名称	来源	性质	环评预估值 t/a	调试期间产生量 t	折算年产生量 t/a	处理方式
1	废包装材料	原料包装、成品包装	一般固废	3	0.18	1.8	收集后外售
2	废布袋	废气处理	一般固废	0.6	暂未产生	0.6	
3	废活性炭 HW49 (900-039-49)	废气处理	危险废物	2.65	暂未产生	2.65	收集后委托丽水市民康医疗废物处理有限公司代为处置
4	废机油 HW08 (900-249-08)	设备维护	危险废物	0.017	暂未产生	0.017	
5	废机油桶 HW08 (900-249-08)	设备维护	危险废物	0.01	暂未产生	0.01	
6	废劳保用品 HW49 (900-041-49)	设备擦拭	危险废物	0.02	0.001	0.01	
7	生活垃圾	员工生活	一般固废	2.25	0.14	1.40	收集后委托环卫部门统一清运

该项目已建危废仓库，位于厂房靠东侧，面积约3m²。危废仓库已规范化建设，做好防腐防渗等措施。危废已委托丽水市民康医疗废物处理有限公司代为处置，危废协议及危废单位资质情况详见附件。



图 3-6 危废仓库现场图

3.1.5 土壤和地下水

本项目对土壤和地下水可能造成影响的污染源是生产车间、危废仓库等区域，主要污染物为原辅材料、危险废物等，企业已做好生活污水集中收集处理工作，对于产生的固体废物按照固废的性质进行分类收集和暂存，同时厂内已做好地面硬化等防渗防漏工作。

3.1.6 环境风险防范设施

企业已建立健全各项环保管理制度和污染防治设施操作规程，配备环保工作人员建立岗位责任制；已加强设备、设施维护和防渗防漏工作，防止跑、冒、滴、漏现象发生；企业已配备基本应急防范物质和应急设施。

3.1.7 生态环境

本项目租赁厂房进行生产，不涉及新增建筑面积，因此对生态环境影响较小。

3.1.8 电磁辐射

本项目不涉及。

3.2 环保设施投资

项目实际总投资 270 万元，其中环保总投资为 20 万元，占总投资的 7.4%。项目环保投资情况见表 3-3。

表 3-3 工程环保设施投资情况

类别	实际建设	
	内容	投资（万元）
废气治理	两级活性炭装置；布袋除尘装置；废气管道、排气筒等	18
废水治理	化粪池（依托厂区原有）	/
隔声治理	消、隔声措施，设备减振，吸声等	1
固废治理	一般固废贮存场所、危险废物贮存场所等	1
合计	/	20

3.3 项目平面布置及点位图



图 3-5 项目平面布置及监测点位图

- 1、★W1—为生活污水外排口采样点；
- 2、◎A—为熔融挤出废气排气筒采样点；
- 3、◎B—为投料、研磨、包装废气排气筒采样点；
- 4、○C、○D、○E、○F—为厂界无组织废气采样点；
- 5、○G—为厂区内车间外无组织废气采样点；
- 6、○H—为环境空气采样点；
- 7、▲N1—为厂界噪声检测点；
- 8、■—为危险废物暂存处。

表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论

/

4.2 审批部门审批决定

表 4-1 项目批复意见及落实情况

序号	批复意见	落实情况
1	生活污水采取化粪池预处理措施后通过市政污水管网排放至武义县城市污水处理厂。	已落实。项目生活污水经化粪池预处理后纳管排放。生活污水排放达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总磷排放达到浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准。
2	投料、研磨和包装粉尘经集气收集采取布袋除尘器处理措施后通过排气筒（编号 DA001）排放至 15m 高空。 熔融挤出有机废气经集气收集采取二级活性炭（不低于 800mg/g 碘值的颗粒活性炭）处理措施后通过排气筒（编号 DA002）排放至 15m 高空。	已落实。项目熔融挤出废气收集后经二级活性炭处理后通过 20m 高排气筒高空排放；投料、研磨、包装废气收集后经布袋除尘处理后通过 20m 高排气筒高空排放，以上废气排放均达到《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 2 限值要求，其中酚类化合物、甲苯排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）中表 5 大气污染物特别排放限值，臭气浓度排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14553-93）中表 2 恶臭污染物排放标准值。
3	固废分类收集采取统一清运或委托处置措施后通过分类处置排放至/。	已落实。项目产生的废活性炭、废机油、废机油桶、废劳保用品属于危险固废，收集后委托丽水市民康医疗废物处理有限公司代为处置；废包装材料、废布袋等收集后外售；生活垃圾由环卫部门统一清运。
4	总量控制指标：本项目外排环境量：CODcr0.009t/a、氨氮 0.001t/a、VOCs0.100t/a、烟粉尘 1.686t/a。（CODcr、氨氮全部来自于员工生活污水）	已落实。本项目污染物的排放总量：COD 0.004 吨/年，氨氮 0.0002 吨/年，VOCs 0.060 吨/年，烟粉尘 1.598 吨/年。

表五 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

表 5-1 分析方法一览表

类别	项目	分析方法	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	-
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T399-2007	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	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 HJ 505-2009	0.5mg/L
废气	非甲烷总烃	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 HJ 38-2017	0.07mg/m ³
		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 HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1mg/m ³
		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 及修改单	20mg/m ³
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	7μg/m ³
	甲苯	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 HJ 734-2014	0.004mg/m ³
		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 HJ 584-2010	1.5 × 10 ⁻³ mg/m ³
	酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999	0.3mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022	-
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 GB 12348-2008	-

5.2 监测仪器

表 5-2 监测仪器一览表

仪器名称	规格型号	监测因子	测量范围	准确度等级/不确定度/最大允差
多功能声级计	AWA5688	噪声	线性测量范围： (1kHz) (28-133)dBA	2 级
便携式 pH	PHBJ-260	pH 值	pH: 0.00~14 温度: -5~105℃	pH: ±0.02pH ±1 温度: ±0.5 ±1℃
COD 测定仪	D60Plus	化学需氧量	(0-150) mg/L (100-1500)mg/L,(1000-15000)mg/L 三档可选 波长 700nm	示值误差: ≤ ±5%, 重复性≤3%
紫外可见分光光度计	TU-1810PC	总磷	波长 190nm~ 1100nm; 光度范围: -0.3 ~ 3A	光度准确度: ± 0.002Abs(0 ~ 0.5Abs); ±

				0.004Abs(0.5 ~ 1.0Abs); ± 0.3%T(0 ~ 100%T)
可见分光光度计	722N	氨氮、酚类化合物	波长: 325nm-1000nm	波长准确度: ≤ ±2nm 透射比准确度: ≤ ±0.5%
万分之一天平	ME204E	悬浮物	0-220g	0.0001g
气相色谱仪	GC9790 II	非甲烷总烃	FID/线性范围: ≥10; 温控范围: 室温加 8℃~399℃	定量重复性0.8%
气相色谱仪	GC9790Plus	非甲烷总烃	FID/基线噪声: ≤ 4x10 ⁻¹⁴ A; 检出限: ≤5x10 ⁻¹² g/s	定量重复性≤3%
电子天平	SECURA12 5-1CN	颗粒物	1mg-60/120g	实际分度值d: 0.01mg; 检定分度值 e: 0.1 mg I 级
气相色谱质谱联用仪	GCMS-QP2010SE	甲苯	最高温度: 400℃	柱流量: 4ml/min
气相色谱仪	GC9720	甲苯	FID/基线噪声: ≤2 × 10 ⁻¹⁴ A; 检出限: ≤3 × 10 ⁻¹² g/s ECD/基线噪声: ≤ 20μV 检出限: ≤1 × 10 ⁻¹³ g/s	定量重复性≤3%

5.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样采集、运输、保存和监测按照国家环境保护总局《水质采样技术指导》（HJ 494-2009）、《水质样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）、《环境监测质量管理技术导则》（HJ 630-2011）和《浙江省环境监测质量保证技术规定》（第三版 试行）的通知中的技术要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样，实验室分析过程采用平行样、质控样等质量控制方法，各污染物质量控制情况如下表：

表 5-3 平行样检查数据记录表

监测项目	2026.05.23			2026.05.24		
	分析结果 1 (mg/L)	分析结果 2 (mg/L)	相对偏差 (%)	分析结果 1 (mg/L)	分析结果 2 (mg/L)	相对偏差 (%)
COD	189	193	1.0	183	172	3.1
氨氮	20.8	20.2	1.5	21.6	21.1	1.2
总磷	4.08	3.88	2.5	3.84	4.03	2.4
BOD ₅	77.4	79.6	1.4	73.9	69.5	3.1

表 5-4 平行样检查情况表

监测项目	平行样个数	相对偏差范围 (%)	允许相对偏差(%)	判定
COD	2	1.0-3.1	10	合格

氨氮	2	1.2-1.5	10	合格
总磷	2	2.4-2.5	10	合格
五日生化需氧量	2	1.4-3.1	20	合格

表 5-5 质控样检查情况表

质控样项目	质控样编号	定值 (mg/L)	允许相对误差 (%)	检测数据(mg/L)		判定
				2026.05.23	2026.05.24	
化学需氧量	J3029092 (2)	200	5	206	206	合格
氨氮	校准点 1	0.100	5	0.101	0.101	合格
	校准点 2	0.400	5	0.399	0.399	合格
	校准点 3	1.20	5	1.21	1.21	合格
总磷	校核点 1	0.080	5	0.077	0.082	合格
	校核点 2	0.400	5	0.399	0.398	合格
	校核点 3	0.800	5	0.805	0.803	合格

5.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1)气样在采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《浙江省环境监测质量保证技术规定》（第三版 试行）和检测方法标准中要求执行。
- (2)被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围内。
- (3)采样前、后用经检定合格的标准流量计校验采样系统的流量，采样前后的流量偏差在规定范围内。
- (4)烟气监测（分析）仪器等现场测试设备，在使用前后按检测标准或技术规范要求，分别用标准气体等对关键性能指标进行核查并记录，确认了设备状态能够满足检测工作要求。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用声校准器进行校准，测量前后仪器的示值偏差相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 测试数据无效。本次验收噪声测试校准记录如下：

表 5-6 噪声测试校准记录

监测日期	校准器声级值 dB（A）	测量前 dB（A）	测量后 dB（A）	是否符合要求
2026 年 5 月 23 日	94.2	40.1	40.1	符合
2026 年 5 月 24 日	94.2	40.1	40.1	符合

表六 验收监测内容

6.1 废水监测

表 6-1 废水监测内容及频次

测点	监测断面	监测项目	监测频次
1	生活污水外排口	pH 值、化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、五日生化需氧量	监测 2 天，每天 4 次

6.2 废气监测

表 6-2 废气监测内容及频次

监测对象	污染物名称	监测点位	监测频次
有组织废气 (共 2 根排气筒)	非甲烷总烃、甲苯	◎A 熔融挤出废气处理设施进口、排放口	监测 2 天，每天 3 次
	酚类化合物		监测 2 天，每天 9 次
	臭气浓度	◎A 熔融挤出废气排放口	监测 2 天，每天 4 次
	颗粒物	◎B 投料、研磨、包装废气处理设施进口、排放口	监测 2 天，每天 3 次
无组织废气	非甲烷总烃、甲苯、颗粒物	厂界上风向 1 个点位，下风向 3 个点位	监测 2 天，每天 3 次
	臭气浓度		监测 2 天，每天 4 次
厂区内无组织废气	非甲烷总烃	厂区内车间外	监测 2 天，每天 3 次
环境空气	非甲烷总烃	敏感点东方五金城	监测 2 天，每天 4 次
	总悬浮颗粒物		监测 2 天，每天 1 次

6.3 噪声监测

厂界南侧设 1 个监测点位，在厂界外 1m，传声器位置指向声源处，该项目监测 2 天，昼间 1 次。

表 6-3 噪声监测内容及频次

监测对象	监测点位	监测频次
厂界噪声	厂界南侧设 1 个监测点位	监测 2 天，昼间 1 次

注：项目北侧、西侧、东侧厂界与邻厂相邻，未设检测点位。

7.1 验收监测期间生产工况记录

2026 年 5 月 23 日-5 月 24 日，膜斯新材料（金华）有限公司新增年产 1000 吨塑粉生产线建设项目主体工程与各项环保治理设施正常运行，符合“三同时”验收监测工况要求，监测期间工况详见表 7-1。

表 7-1 建设项目竣工验收监测期间产量核实

序号	产品名称	先行阶段产能	实际产能	生产负荷
2026.05.23	塑粉	2.5 吨/天	2.1 吨/天	84%
2026.05.24	塑粉	2.5 吨/天	2.0 吨/天	80%

注：日设计产量等于全年设计产量除以全年工作天数。

7.2 验收监测结果

7.2.1 废水

表 7-2 废水监测结果及评价 单位：mg/L(除 pH 值及注明外)

采样 点位	分析项目 采样日期		pH 值	化学需 氧量	总磷	氨氮	悬浮物	五日生化 需氧量
生活污水 外排 口	2026. 05.23	日均 值	7.7 (20.8℃)	187	3.78	20.4	45	76.1
	2026. 05.24	日均 值	7.7-7.8 (21.0℃)	184	3.95	21.5	48	74.7
标准限值			6-9	500	8	35	400	300
评价结果			达标	达标	达标	达标	达标	达标

由以上数据表明，验收监测期间，生活污水所测项目日均值均达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总磷排放达到浙江省地方标准《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准。

7.2.2 有组织废气

表 7-3 废气处理设施状况

时间	监测点位	检测项目	处理工艺	排气筒尺寸(m)	排气筒高度(m)	排气筒流速(m/s)	排气筒标干流量(m³/h)
2026.05.23	◎A 熔融挤出废气处理设施进口	非甲烷总烃、甲苯、酚类化合物	二级活性炭	Φ0.30	20	12.2	2630
2026.05.24						12.1	2598
2026.05.23	◎A 熔融挤出废气排放口	非甲烷总烃、甲苯、酚类化合物、臭气浓度		Φ0.40		8.0	3049
2026.05.24						8.1	3101
2026.05.23	◎B 投料、研磨、包装废气处理设施进口	颗粒物	布袋除尘	Φ0.50	20	30.1	18188
2026.05.24						29.3	17761

2026.05.23	◎B 投料、 研磨、包装 废气排放口			Φ0.55		26.8	19608
2026.05.24						25.9	18967

表 7-4 熔融挤出废气检测结果

监测项目	测试项目	◎A 熔融挤出废气				标准限值	评价
		2026.05.23		2026.05.24			
		处理设施进口	排放口	处理设施进口	排放口		
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	3.78	1.39	4.78	1.32	60	达标
	排放速率 (kg/h)	9.94 × 10 ⁻³	4.22 × 10 ⁻³	1.24 × 10 ⁻²	4.11 × 10 ⁻³	/	/
去除率		57.5%		66.9%		/	/
甲苯	排放浓度 (mg/m³)	0.037	0.008	0.026	0.007	8	达标
	排放速率 (kg/h)	9.63 × 10 ⁻⁵	2.43 × 10 ⁻⁵	6.84 × 10 ⁻⁵	2.07 × 10 ⁻⁵	/	/
去除率		74.8%		69.7%		/	/
酚类化合物	排放浓度 (mg/m³)	< 0.3	< 0.3	< 0.3	< 0.3	15	达标
	排放速率 (kg/h)	7.90 × 10 ⁻⁴	4.58 × 10 ⁻⁴	6.90 × 10 ⁻⁴	4.64 × 10 ⁻⁴	/	/
去除率		处理设施进口排放浓度小于检出限，无法计算去除率					
臭气浓度	排放浓度 (无量纲)	/	269	/	229	6000	达标

由以上数据表明，验收监测期间，熔融挤出废气排放达到《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 2 限值要求，其中酚类化合物、甲苯排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）中表 5 大气污染物特别排放限值，臭气浓度排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14553-93）中表 2 恶臭污染物排放标准值。

表 7-5 投料、研磨、包装废气检测结果

监测项目	测试项目	◎B 投料、研磨、 包装废气				标准 限值	评价
		2026.05.23		2026.05.24			
		处理设施 进口	排放口	处理设施 进口	排放口		
颗粒 物	排放浓度 (mg/m³)	421	2.6	413	2.2	20	达标
	排放速率 (kg/h)	7.66	5.03 × 10 ⁻²	7.33	4.17 × 10 ⁻²	/	/
去除率		99.3%		99.4%		/	/

由以上数据表明，验收监测期间，投料、研磨、包装废气排放达到《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 2 限值要求。

7.2.3 无组织废气

表 7-6 气象参数一览表

采样时间		气象参数				
		风向	风速 (m/s)	气温 (℃)	气压 (kPa)	天气情况
2026.05.23	10:50-11:50	北	2.8	28.1	100.0	晴
	12:50-13:50	北	3.0	30.4	99.9	晴
	14:50-15:50	北	2.5	31.5	99.7	晴
	16:56	北	2.6	30.8	99.6	晴
2026.05.24	10:40-11:40	北	3.4	28.8	99.8	阴
	12:40-13:40	北	3.5	30.9	99.7	阴
	14:40-15:40	北	3.1	32.4	99.5	阴
	16:48	北	3.9	31.1	99.5	阴

表 7-7 周界废气检测结果及评价

监测项目	监测日期	最大值	标准限值	评价
非甲烷总烃	2026.05.23	0.73 (mg/m ³)	4.0 (mg/m ³)	达标
	2026.05.24	0.74 (mg/m ³)		达标
甲苯	2026.05.23	< 1.5 × 10 ³ (mg/m ³)	0.8 (mg/m ³)	达标
	2026.05.24	< 1.5 × 10 ³ (mg/m ³)		达标
颗粒物	2026.05.23	0.219 (mg/m ³)	1.0 (mg/m ³)	达标
	2026.05.24	0.220 (mg/m ³)		达标
臭气浓度	2026.05.23	< 10 (无量纲)	20 (无量纲)	达标
	2026.05.24	< 10 (无量纲)		达标

表 7-8 厂区内无组织废气检测结果及评价

监测项目	监测日期	采样点位	平均值 (mg/m³)	一次最大值 (mg/m³)
非甲烷总烃	2026.05.23	厂区内 车间外	1.03	1.06
			1.03	
			1.06	
	2026.05.24		1.06	1.06
			1.00	
			0.99	
标准限值			6	20
评价			达标	达标

表 7-9 环境空气检测结果及评价

监测项目	监测日期	采样点位	平均值 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)	评价
非甲烷总烃	2026.05.23	东方五金城	0.43	2.0	达标
	2026.05.24		0.43	2.0	达标

表 7-10 环境空气检测结果及评价

监测项目	监测日期	监测点位	24 小时平均值 (μg/m ³)	标准限值 (μg/m ³)	评价
总悬浮 颗粒物	2026.05.23- 2026.05.24	东方五金城	168	300	达标
	2026.05.24- 2026.05.25		170	300	达标

由以上数据表明，验收监测期间，厂界无组织废气排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 9 规定的限值，其中臭气浓度排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中二级标准。厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放达到《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 B.1 规定的特别排放限值。敏感点环境空气中非甲烷总烃达到《大气污染物综合排放标准详解》中相关要求，总悬浮颗粒物符合《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准。

7.2.4 噪声

表 7-11 噪声监测结果及评价 单位：dB(A)

监测结果 监测点位	2026.05.23	2026.05.24
	Leq 测量值（昼间）	Leq 测量值（昼间）
厂界南侧N1	62	61
标准限值	65	65
评价	达标	达标

由以上数据表明，验收监测期间，厂界昼间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。

7.3 总量核算

7.3.1 废水总量核算

本项目外排废水主要为生活污水。项目生活污水排放量为 100t/a，纳入污水管网，经武义县城市污水处理厂集中处理后，COD、氨氮达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/ 2169-2018）中限值要求后排放。计算得出该项目废水污染因子排放总量如下表：

表 7-12 废水监测因子年排放量一览表

污染物名称	排放浓度（mg/L）	年排入外环境量（t/a）	总量控制指标（t/a）
污水排放量	/	100	/
COD	40	0.004	0.009
NH ₃ -N	2	0.0002	0.001

7.3.2 废气总量核算

根据环评内容及实际情况，项目熔融挤出废气处理设施年工作时间为300×8 小时，投料、研磨、包装废气处理设施年工作时间为300×8 小时。验收监测期间，计算得出该项目排放总量如下表：

表 7-13 废气监测因子年排放量一览表

污 染 物			平均排放速 率 (kg/h)	年排放量 (t/a)	合 计 (t/a)	总量控制指 标 (t/a)
VOCs	◎A 熔融挤出废气	非甲烷总烃	4.16×10^{-3}	0.010	0.060	0.100
	无组织		/	0.050		
烟粉尘	◎B 投料、研磨、 包装废气	颗粒物	4.60×10^{-2}	0.110	1.598	1.686
	无组织		/	1.488		

注：根据环评内容，本项目 VOCs 以非甲烷总烃计。无组织年排放量参照环评预估值。

7.4 环保设施去除效率监测结果

7.4.1 废气处理设施

表 7-14 废气处理设施主要污染物去除效率统计

监测点位	监测指标	去除效率	
		2026.05.23	2026.05.24
◎A 熔融挤出废气	非甲烷总烃	57.5%	66.9%
	甲苯	74.8%	69.7%
◎B 投料、研磨、包装废气	颗粒物	99.3%	99.4%

表八 验收监测结论

8.1 环保设施调试运行效果

1、验收监测期间，项目生活污水所测 pH 值、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量日均值均达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，氨氮、总磷排放达到浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）其他企业标准。

2、验收监测期间，项目熔融挤出废气所测非甲烷总烃排放达到《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 2 限值要求，其中酚类化合物、甲苯排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）中表 5 大气污染物特别排放限值，臭气浓度排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14553-93）中表 2 恶臭污染物排放标准值。

3、验收监测期间，项目投料、研磨、包装废气所测颗粒物排放达到《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 2 限值要求。

4、验收监测期间，厂界无组织废气所测非甲烷总烃、颗粒物、甲苯排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 9 规定的限值，其中臭气浓度排放达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中二级标准。厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放达到《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）表 B.1 规定的特别排放限值。敏感点环境空气中非甲烷总烃达到《大气污染物综合排放标准详解》中相关要求，总悬浮颗粒物符合《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准。

5、验收监测期间，项目厂界昼间噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。

6、项目产生的废活性炭、废机油、废机油桶、废劳保用品属于危险固废，收集后委托丽水市民康医疗废物处理有限公司代为处置；废包装材料、废布袋等收集后外售；生活垃圾由环卫部门统一清运。

7、项目产生污染物排放总量：COD 0.004 吨/年，氨氮 0.0002 吨/年，VOCs 0.060 吨/年，烟粉尘 1.598 吨/年，符合金环建武备 2025208 号文件中总量控制指标。

8.2 结论

综上所述，膜斯新材料（金华）有限公司新增年产 1000 吨塑粉生产线建设项目在运行过程中，按照法律法规和“三同时”的有关要求，基本落实了环评报告表和批复意见中提出的各项环保措施；废水、废气、噪声达标排放，固体废物处置妥善，符合建设项目环境保护设施先行竣工验收条件。

