**建 设 项 目 竣 工 环 境 保 护**

**验 收 报 告**

**项目名称：东莞市源昌模具科技有限公司**

**编制单位：东莞市源昌模具科技有限公司**

**二O二O年七月**

**编制说明**

1. 本方案适用于建设项目竣工环境保护验收监测。
2. 本方案涂改无效。
3. 无方案编写、审核无效。
4. 本方案无本公司公章无效。
5. 对本方案有疑问，请于方案发出之日（或指定领取方案期限之日）起十个工作日内向本公司提出书面意见。

编 制 单 位：东莞市源昌模具科技有限公司

方 案 编 写 人：陈小燕

本公司通讯资料:

单 位：东莞市源昌模具科技有限公司

地 址：东莞市沙田镇稔洲村永茂村民小组1号

电 话：13829261279

邮政编码：523125

目录

1. 前言 1

2. 编制依据 1

3. 建设项目工程概况 1

3.1 工程基础情况 1

3.2 生产工艺简介 4

3.3 主要污染物及其排放情况 4

3.3.1大气污染源 5

3.3.2噪声污染源 5

3.3.3固体废弃物污染源 6

4. 验收执行标准 7

5. 验收监测内容 9

5.1 验收项目、监测点位、因子及频次 9

5.2 监测分析方法 9

5.2.1样品分析方法 9

5.2.2验收监测的质量控制措施 10

6. 环境管理检查及应急措施专章 10

7. 验收监测经费概算 10

8. 监测时间安排 10

1. **前言**

东莞市源昌模具科技有限公司位于东莞市沙田镇稔洲村永茂村民小组1号（项目所在中心坐标：北纬 22°50'33.94"；东经113°37'37.47"），属于新建项目。项目总投资100万元，其中环保投资20万元，占地面积4100平方米，建筑面积5500平方米，项目主要加工生产塑胶配件186万套/年、五金配件18吨/年。

《东莞市源昌模具科技有限公司建设项目环境影响报告表》由广西圣川环保工程有限公司编制，并于2018年7月12日通过了东莞市生态环境局审批，批文号东环建【2018】4501号。

东莞市源昌模具科技有限公司委托东莞市三谱检测技术有限公司对该项目进行竣工环境保护验收监测。2020年7月13日，东莞市三谱检测技术有限公司组织技术人员到现场进行勘察。

1. **编制依据**

● 《中华人民共和国环境保护法》

● 《建设项目环境保护管理条例》

● 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4号

● 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》公告2018第9号，2018-05-16

● 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016年11月7日修正版）

● 《广东省建设项目环境保护管理条例》

● 广西圣川环保工程有限公司，《东莞市源昌模具科技有限公司建设项目环境影响报告表》

● 东莞市生态环境局，关于《东莞市源昌模具科技有限公司建设项目环境影响报告表》的批复，批文号东环建【2018】4501号，2018年7月12日

1. **建设项目工程概况**
	1. **工程基础情况**

东莞市源昌模具科技有限公司位于东莞市沙田镇稔洲村永茂村民小组1号。项目总投资100万元，其中环保投资20万元，占地面积4100平方米，建筑面积5500平方米，项目主要加工生产塑胶配件186万套/年、五金配件18吨/年。项目员工人数80人，年工作300天，每天一班，每班8小时，均在项目内住宿，不在项目内就餐。主要生产设备见表3.1，主要生产原料见表3.2。

****

**图3.1 厂区内平面布置及监测点位**

**表3.1 主要生产设备及数量**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **工序** | **设备名称** | **规格型号** | **环评数量** | **实际数量** | **是否与环评一致** |
| 1 | 拌料 | 拌料机 | —— | 1台 | 0台 |  -1台 |
| 2 | 注塑成型 | 注塑机 | 工作温度约为200-240℃ | 2台 | 0台 | -2台 |
| 3 | 碎料 | 碎料机 | —— | 2台 | 0台 | -2台 |
| 4 | 丝印、移印、烘干 | 丝印流水线 | 长度：0.8m | 2条 | 1条 | -1条 |
| 5 | 配套 | 手动丝印台 | 丝印网版尺寸：0.2m×0.3m | 4台 | 4台 | 相符 |
| 6 | 隧道炉 | 尺寸：0.8m×10.5m×1.35m | 8台 | 4台 | -4台 |
| 7 | 丝印流水线 | 长度：0.8m | 2条 | 2条 |  相符 |
| 8 | 配套 | 手动丝印台 | 丝印网版尺寸：0.2m×0.3m | 4台 | 4台 | 相符 |
| 9 | 隧道炉 | 尺寸：0.8m×1.2m×0.6m | 8台 | 8台 | 相符 |
| 10 | 移印机 | —— | 8台 | 2台 | -6台 |
| 11 | 机加工 | 攻牙机 | —— | 3台 | 0台 | -3台 |
| 12 | 小钻床 | —— | 3台 | 0台 | -3台 |
| 13 | 除尘、喷漆、固化 | 自动线6条 |
| 14 | 上件手动除尘柜 | 尺寸：0.9m×1.2m×1.45m有效水深0.3m，配套1把除尘枪 | 6台 | 4台 | -2台 |
| 15 | 预热烘烤炉 | 9m | 1套 | 1套 | 相符 |
| 16 | 自动除尘柜 | 尺寸：2m×2.2m×2.3m有效水深0.3m，配套2把除尘枪 | 5台 | 5台 | 相符 |
| 17 | 水帘柜 | 尺寸：3m×3m×3.1m有效水深0.2m | 4台 | 4台 | 相符 |
| 18 | 光固化UV机 | 尺寸：2m×3.5m×2.2m | 1台 | 1台 | 相符 |
| 19 | 底漆烘干段 | 70m | 1条 | 1条 | 相符 |
| 20 | 中漆烘干段 | 115m | 1条 | 1条 | 相符 |
| 21 | 面漆烘干段 | 130m | 1条 | 1条 | 相符 |
| 22 | UV漆烘干段 | 30m | 1条 | 1条 | 相符 |
| 23 | 喷枪 | —— | 80把 | 80把 | 相符 |
| 24 | 手动A线 |
| 25 | 手动除尘柜 | 尺寸：1.6m×1.2m×1.7m有效水深0.3m，配套1把除尘枪 | 2台 | 2台 | 相符 |
| 26 | 水帘柜 | 尺寸：2m×2.2m×3.2m有效水深0.2m | 2台 | 2台 | 相符 |
| 27 |
| 28 | 烘干炉 | 尺寸：1.6m×2m×0.6m | 7台 | 0台 | -7台 |
| 29 | 喷枪 | —— | 4把 | 4把 | 相符 |
| 30 | 手动B线 |
| 31 | 手动除尘柜 | 尺寸：1.6m×1.2m×1.7m有效水深0.3m，配套1把除尘枪 | 2台 | 2台 | 相符 |
| 32 | 水帘柜 | 尺寸：2m×2.2m×3.2m有效水深0.2m | 2台 | 2台 | 相符 |
| 33 |
| 34 | 烘干炉 | 尺寸：1.6m×2m×0.6m | 5台 | 0台 | -5台 |
| 35 | 喷枪 | ——  | 4把 | 4把 | 相符 |
| 36 | 光固化UV机 | 尺寸：2.3m×2.5m×2.2m，用电，工作温度80℃ | 1套 | 1套 | 相符 |
| 37 | 组装 | 组装线 | 尺寸：0.8m×0.75m×6m | 1条 | 0条 | -1条 |
| 38 | 辅助设备 | 上件PVC输送线 | 尺寸：0.8m×0.8m×0.75m | 6条 | 6条 | 相符 |
| 39 | 不锈钢网带线 | 尺寸：1.6m×22.8m×0.75m | 1条 | 1条 | 相符 |
| 40 | PVC输送线 | 尺寸：1.6m×2.6m×0.75m | 1条 | 1条 | 相符 |
| 41 | 空压机 | —— | 1台 | 1台 | 相符 |

**表3.2 主要原辅材料使用情况**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 材料名称 | 用量 |
| 1 | ABS塑胶粒 | 120吨/年 |
| 2 | PC塑胶粒 | 120吨/年 |
| 3 | 不锈钢 | 8吨/年 |
| 4 | 铁材 | 6吨/年 |
| 5 | 铝材 | 6吨/年 |
| 6 | 水性油漆 | 0.4吨/年 |
| 7 | 水性油墨 | 0.5吨/年 |
| 8 | UV漆 | 0.4吨/年 |
| 9 | 丝印网版 | 500张/年 |

* 1. **生产工艺简介**

**1、塑胶配件、五金配件的生产工艺流程：**

ABS塑胶粒PC塑胶粒

拌料

注塑成型

N

塑胶边角料

丝印、移印、烘干

G、N、S

组装

碎料

N

G、N

除尘、喷漆、固化

G、N、S、W

包装出货

S

不锈钢、铁材、铝材

机加工

G、S、N

**（说明：S为固体废物；G为废气；N为噪声；W为废水。）**

**主要工艺流程简述：**

**拌料：**项目使用拌料机将外购回厂的ABS塑胶粒和PC塑胶粒按比例进行搅拌均匀。项目拌料机为密闭运行，运行过程中无粉尘外逸，因此拌料工序不会产生粉尘，该工序只产生噪声。

**注塑成型：**将拌料后的混合物投入注塑机中，通过加热的模具对混合物加热，加热温度约为200-240℃，使之成黏流状态，经冷却定型后即为塑胶件。该工序产生塑胶边角料、有机废气（主要成分为非甲烷总烃）和噪声。

**碎料：**注塑成型过程产生的塑胶边角料经碎料机碎料后，重新回用于生产中。项目碎料机为密闭运行，运行过程中无粉尘外逸，因此碎料工序不会产生粉尘，故该工序只产生噪声。

**机加工：**项目使用攻牙床、小钻床对外购回厂的不锈钢、铁材、铝材进行机加工成型，该工序产生少量金属碎屑、金属边角料和噪声。

**除尘、喷漆、固化：**将注塑成型后的半成品和机加工后的半成品先在除尘柜上使用除尘枪对工件表面的灰尘进行清除，由于除尘柜为密闭，除尘过程产生的粉尘全部掉进除尘柜内，定期清理，除尘过程无粉尘产生。然后在喷漆水帘柜内将水性油漆和UV漆喷涂在工件表面，最后经过烘干段、光固化UV机或烘干炉进行固化，烘干段、光固化UV机、烘干炉均使用电能，使用过程中不会产生燃料燃烧废气。在对喷枪进行清洁过程中使用抹布蘸自来水进行擦拭，该工序产生少量有机废气（主要成分为总VOCs）、水帘柜废水、废漆渣、废油漆罐、废抹布和噪声。

**丝印、移印、烘干：**项目将除尘、喷漆、固化后的工件通过丝印机、移印机在其表面印上图案或编码，再经隧道炉进行烘干，丝印台及网版、移印机清洁过程中使用到自来水和抹布，该工序产生少量有机废气（主要成分为总VOCs）、废油墨罐、废抹布和噪声。

**组装：**在组装流水线上人工将上述加工得到的工件组装在一起。组装过程不需使用胶水等粘合剂，故不会产生废气。

包装出货：组装后的成品经手工包装后即可出货。该工序产生废包装材料。

**说明：**1、项目注塑成型工序工作温度均在200-240℃，根据有关资料，二噁英产生的条件为400~800℃，因此注塑成型工序不会产生二噁英。

2、项目主要原材料为外购新料，无从事废旧塑料分选、清洗、回收加工。

3、项目丝印工序使用的丝印网版均为外购，项目内不设网版的加工生产，不设晒版、制版工序。项目使用抹布沾普通自来水对定期对丝印机、丝印网版及移印机进行擦拭清洁，该过程产生废抹布。

* 1. 4、根据建设方申报及现场勘察，本项目生产过程中项目不涉及酸洗、磷化、电镀、密炼、硫化等工艺。若更改生产工艺，需另行向环保部门申报。
	2. **主要污染物及其排放情况**

**3.3.1大气污染源**

**喷漆、固化工序：**项目在喷漆工序使用水性油漆和UV漆及固化过程中会产生少量有机废气，主要成分为总VOCs。根据《广东省木质家具制造行业挥发性有机化合物排放系数使用指南》中表4.1-1所示，水性/UV涂料VOCs产污系数为0.14kgVOCs/kg原辅材料，项目水性油漆用量为0.4t/a，UV漆的用量为0.4t/a，项目在喷漆、烘干、固化过程中产生的总VOCs为0.112t/a，其工时按每年2400h计，则总VOCs产生速率约为0.047kg/h。

**丝印、移印、烘干工序：**项目在丝印、移印工序中使用水性油墨及烘干过程会产生少量有机废气，主要成份为总VOCs。根据同类企业类比可知，水性油墨约含有10%的溶剂。项目水性油墨为0.5t/a，则项目在丝印、移印、烘干过程中产生的总VOCs为0.05t/a。其工时按每年2400h计，则总VOCs产生速率约为0.021kg/h。

**机加工工序：**项目机加工过程中将会产生少量的金属碎屑，由于金属碎屑粒径较大，质量较重，可通过自然沉降下落到收集槽内，不会飘散在空气中形成粉尘。金属碎屑收集后定期交专业回收公司回收处理。

**3.3.2噪声污染源**

项目主要噪声为：普通加工机械的运行噪声，噪声值约为70～85dB（A）；空压机的运行噪声，噪声值约为75～90dB（A）；机械通风所用通风机运行时产生的噪声，其噪声级为70～75dB（A）。

**3.3.3固体废弃物污染源**

项目固体废弃物主要为员工生活垃圾、一般固体废物和危险废物。

**员工生活垃圾：**项目生活垃圾主要成份是废纸、瓜果皮核、饮料包装瓶、塑料等。员工生活垃圾排放量计算如下：0.5kg/人•d×80人＝40kg/d，即12t/a。

**一般工业固体废物：**项目生产过程中会产生塑胶边角料，预计年产生量约1吨，经碎料机碎料后回用于生产中；项目生产过程中产生金属碎屑、金属边角料、废包装材料，年预计产生量为2吨，交专业公司回收处理。

**危险废物：**项目运营过程中产生的危险废物主要为：项目喷漆过程中产生的废漆渣（编号为HW12其他废物，废物代码900-252-12）；有机废气治理过程中使用的活性炭，吸附一段时间后饱和，需进行更换产生的废活性炭（编号为HW49其他废物，废物代码900-039-49），水性油漆、UV漆、水性油墨使用过程产生的废油墨罐、废油漆罐以及清洁过程中使用的废抹布（编号为HW49其他废物，废物代码900-041-49）；均为危险废物。废抹布、废油墨罐、废油漆罐、废漆渣和废活性炭的预计产生量为0.6t/a，经收集后交有资质单位处理。

综上所述，各污染物及其排放情况见表3.4。

**表3.4 污染防治措施一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **内容****类型** | **排放源****（编号）** | **污染物****名称** | **环评及批复要求** | **防治措施** | **污染物排放方式及去向** | **预期治理效果** |
| **大气污染物** | 喷漆、固化工序 | 总VOCs | 将喷漆、固化工序设置在密闭的车间内，并设置集气装置对其产生的有机废气进行收集后采用“水喷淋+UV光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放，排气筒不低于15米 | 与环评及批复要求一致 |
| 丝印、移印、烘干工序 | 总VOCs | 将丝印、移印、烘干工序设置在密闭的车间内，设置集气装置对其产生的有机废气进行收集后经“UV光解催化装置+活性炭吸附装置”处理后高空排放，排气筒不低于15米 | 与环评及批复要求一致 |
| 机加工工序 | 金属碎屑 | 自然沉降，定期清理，加强车间机械通风 | 符合相关环保要求 |
| **水****污****染****物** | 生活污水 | CODCrBOD5SSNH3-N | 生活污水经三级化粪池预处理后排放到市政管道 | 与环评及批复要求一致 |
| 水喷淋废水、水帘柜废水 | CODCrSS石油类 | 收集后交有资质单位处理，不外排 | 符合环保有关要求 |
| 除尘用水、注塑成型工序冷却用水 | 循环使用，定期补充损耗量，不外排 |
| **固****体****废****物** | 生活垃圾 | 生活垃圾 | 交环卫部门处理 |
| 一般固体废物 | 塑胶边角料 | 经碎料机碎料后回用于生产 |
| 废包装材料、金属碎屑、金属边角料 | 交专业公司回收处理 |
| 危险废物 | 废油墨罐、废油漆罐、废漆渣、废活性炭、废抹布 | 交有资质的单位回收处理 |
| 噪声 | 机械设备、通风设备、空压机 | 噪声 | 理布局、隔声、吸声、减震、墙体隔声；距离衰减，选用低噪设备，合理布局噪声源，采用距离衰减、隔声、消声、减震等 | 与环评及批复要求一致 |

1. **验收执行标准**

本次验收监测评价标准原则上采用该项目环境影响评价时所执行的标准，对已修订新颁布的标准则用心标准进行校核。

**4.1 验收执行标准**

（1）喷漆、固化工序有机废气总VOCs《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）第Ⅱ时段排气筒排放限值；丝印、移印、烘干工序有机废气总VOCs执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）第Ⅱ时段排气筒排放限值；

（2） 噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)3类标准。

执行标准见表4.1。

**表4.1适用标准**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **环 境 质 量 标 准** | 1.《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准；**表10《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准摘录（单位:μg/m3）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| SO2 | NO2 | PM10 | PM2.5 |
| 年平均 | 24小时平均 | 1小时平均 | 年平均 | 24小时平均 | 1小时平均 | 年平均 | 24小时平均 | 年平均 | 24小时平均 |
| 60 | 150 | 500 | 40 | 80 | 200 | 70 | 150 | 35 | 75 |

2.《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类标准。**表11声环境质量标准（单位：dB（A））**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 类别 | 昼间 | 夜间 |
| 3类 | ≤65 | ≤55 |

 |
| **污****染****物****排****放****标****准** | 1. 喷漆、固化工序有机废气参照执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）第Ⅱ时段排气筒排放限值；

**表14广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）摘录**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 污染物 | 第Ⅱ时段 | 无组织排放监控浓度限值mg/m3 |
| 排气筒高度m | 排放速率kg/h | 排放浓度mg/m3 |
| 总VOCs | 15 | 2.9 | 30 | 2.0 |

1. 丝印、移印、烘干工序有机废气执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）第Ⅱ时段排气筒排放限值；

**表15 广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）摘录**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 印刷方式 | 污染物 | 第Ⅱ时段 |
| 排气筒高度(m) | 排放速率(kg/h) | 排放浓度(mg/m3) |
| 平版印刷（不含以金属、陶瓷、玻璃为承印物的平版印刷）、柔性版印刷  | 总VOCs | 15 | 5.1 | 80 |

1. 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)3类标准；

**表16工业企业厂界环境噪声排放标准（单位：dB(A)）**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 类 别 | 昼 间 | 夜间 |
| 3类标准 | ≤65 | ≤55 |

1. 《工作场所有害因素职业接触限值-化学有害因素》（GBZ2.1-2007）；
2. 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)（2013年修订）；
3. 《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)（2013年修订）。
 |

1. **验收监测内容**

**5.1 验收项目、监测点位、因子及频次**

验收项目、监测点位及监测频次见表5.1。

**表5.1 验收项目、监测点位及监测因子、频次一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **检测类别** | **检测点位** | **检测项目** | **频次** |
| 废气（有组织） | 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气处理前1# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气排放口1# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气处理前2# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气排放口2# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气处理前3# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气排放口3# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气处理前4# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气排放口4# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气处理前5# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气排放口5# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气处理前6# | VOCs | 每天3次 |
| 喷漆、固化、丝印、移印、烘干工序废气排放口6# | VOCs | 每天3次 |
| 废气（无组织） | 上风向参照点1# | VOCs | 每天3次 |
| 下风向监控点2# |
| 下风向监控点3# |
| 下风向监控点4# |
| 噪声 | 厂界东侧外1米处1# | 厂界噪声 | 每天昼夜各1次 |
| 厂界南侧外1米处2# |
| 厂界西侧外1米处3# |
| 厂界北侧外1米处4# |

**5.2 监测分析方法**

**5.2.1样品分析方法**

根据本方案验收执行标准要求的监测分析方法执行，见表5.2。

**表5.2 监测分析方法**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 检测类别 | 检测项目 | 检测标准（方法） | 检测仪器 | 检出限 |
| 废气（有组织） | VOCs | 《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》DB44/814-2010附录D VOCs监测方法 气相色谱法 | 气相色谱仪GC1120 | 0.01mg/m3 |
| 噪声 | 厂界噪声 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》  GB 12348-2008 | 声级计AWA5688 | --- |
| 样品采集 | 《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 |

**5.2.2验收监测的质量控制措施**

1. 验收监测在工况、生产负荷和污染治理设施负荷均稳定时进行。
2. 监测过程严格按各项污染物监测方法和其他有关技术规范进行。
3. 监测人员持证上岗，所用计量仪器均经过计量部门检定合格并在有效期内使

用。

1. 环境空气质量符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准要求。

控制废气排放对附近周围环境的影响。

1. 声环境质量符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的3类标准。控制各

种噪声声源，要求项目边界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》

（GB12348-2008）3类标准。

1. 固体废物保护目标：妥善处理项目固废，使之不成为区域内危害环境的新污染

源。

1. 在监测期间，样品采集、运输、保存均按照环境保护部发布的《环境监测质

量管理技术导则》的要求进行。

1. 监测数据执行三级审核制度。
2. **环境管理检查及应急措施专章**

（1）该项目执行国家建设项目环境管理制度情况；

（2）环境保护管理规章制度的建立及执行情况；

（3）环境保护管理人员和仪器设备的配置情况；

（4）固废是否按规定或要求处置和回收利用；

（5）试运行期间是否发生了扰民和污染事故；

（6）环境保护档案管理情况；

（7）环评批复记环境影响报告表要求的落实情况。

1. **验收监测经费概算**

由建设单位（委托方）与监测单位（被委托方）自行结算。

1. **监测时间安排**

由建设单位（委托方）与监测单位（被委托方）自行协商安排。