

泊头市隆鑫铸造有限公司
年产 6000 吨铸件技改项目竣工环境保护验收报告

建设单位：泊头市隆鑫铸造有限公司

编制单位：泊头市隆鑫铸造有限公司

二零二四年一月

建设单位：泊头市隆鑫铸造有限公司

法人代表：刘红旗

电 话：13831705536

邮 编：062150

地 址：河北省沧州市泊头市寺门村镇任落鸦村

目 录

一、验收项目概况	1
二、验收依据	2
2.1 法律法规	2
2.2 验收技术规范	3
2.3 工程资料及批复文件	3
三、工程建设情况	3
3.1 工程地理位置及平面布置	3
3.2 建设内容	4
3.3 原辅材料及能源消耗	7
3.4 公用工程	8
3.5 生产工艺	9
3.6 项目变动情况	11
四、主要污染物及治理措施落实情况	12
4.1 主要污染物治理措施落实情况	12
4.2 建设项目验收落实情况表	13
五、环评主要结论与建议及环评批复要求	16
5.1 环评主要结论与建议	16
5.2 环境影响报告书批复要求	19
六、验收评价标准	21
6.1 污染物排放验收评价标准	21
6.2 总量控制标准	22
七、质量保证措施和监测分析方法	22
7.1 质量保障体系	22
7.2 监测分析方法	23
八、验收监测结果及分析	24
8.1 有组织废气监测结果及分析	24
8.2 无组织废气监测结果及分析	27
8.3 噪声监测结果及分析	31
8.4 总量分析	32
九、环境管理检查	32
9.1 环保机构及制度建设	32
9.2 环境检测能力	33
十、结论和建议	33
10.1 验收主要结论	33
10.2 建议	35

一、验收项目概况

泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件项目为技改项目，位于河北省沧州市泊头市寺门村镇任落鸦村。

泊头市隆鑫铸造有限公司（其前身为泊头市隆鑫铸造厂，2017 年 7 月更名为泊头市隆鑫铸造有限公司）是一家从事铸件加工、销售的企业。2015 年 5 月 25 日，其《年产 6000 吨机器机械零配件项目环境影响报告表》通过了泊头市环境保护局审批，批复文号为：泊环表（2015）Z211 号；2016 年 7 月 11 日，该项目环境影响报告表通过泊头市环境保护局验收，验收文号为：泊环验 2016[224] 号；2018 年 9 月 6 日，泊头市隆鑫铸造有限公司《年产 6000 吨铸件项目环境影响报告表》通过沧州市环境保护局泊头市分局审批，批复文号为：泊环表（2018）436 号；2018 年 10 月 6 日，该项目通过自主验收，并取得专家评审意见。

2020 年 06 月 15 日，泊头市隆鑫铸造有限公司部分涉气工序除尘进行提升改造，完成污染治理设施改造项目环境影响登记表，备案编号为：202013098100000230；2021 年 08 月 16 日，泊头市隆鑫铸造有限公司因现场污染治理设施走向发生变化，完成污染治理设施改造项目环境影响登记表，备案编号为：202113098100000378。

2023 年 05 月 23 日，泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目经泊头市科学技术和工业信息化局备案，备案编号为：泊科工审批备字（2023）15 号；2023 年 9 月，泊头市隆鑫铸造有限公司委托沧州莱元环保科技有限公司编制《泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目环境影响报告表》；2023 年 10 月 10 日，该项目环境影响报告表通过泊头市行政审批局审批，批复文号为：泊审环表（2023）33 号。

企业于 2023 年 11 月 24 日取得国家版排污许可证，证书编号为：91130981MA08UK5E98001Q。

泊头市隆鑫铸造有限公司技改项目在原厂新增一个 1500 平米的生产车间及垂直黏土砂自动造型生产线一条（包括造型机 1 台、浇铸设备 1 套、振动落砂机 1 套、砂处理设备 1 套）、喂丝机 1 台、射芯机 2 台、抛丸机 2 台等设备并配备相应治理设施。技改完成后产能不变，仍为 6000 吨。

项目设备开始建设时间为 2023 年 11 月，设备调试时间为 2023 年 11 月。项

目总投资 600 万元，环保投资 30 万元，占总投资的 5%。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）、环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）和河北省环境保护厅《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）》（冀环办字函[2017]727 号）等文件的要求，2023 年 12 月，泊头市隆鑫铸造有限公司委托河北星润环境检测服务有限公司对本项目进行监测，接受委托后，河北星润环境检测服务有限公司立即组织有关技术人员进行资料收集，现场踏勘调查工作，根据相关技术规范编制了验收监测方案，并于 2023 年 12 月 03 日和 12 月 04 日对本项目的环境保护设施进行了监测。2024 年 01 月 05 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2023-YS663]。

在以上工作的基础上，泊头市隆鑫铸造有限公司编制完成了《泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目竣工环境保护验收报告》，现呈报各与会专家进行评审。在开展工作和报告编制过程中，得到了行业专家及建设单位的热情支持和指导，在此一并表示诚挚的感谢。

二、验收依据

2.1 法律法规

1、《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第九号）2014 年 4 月 24 日修订，2015 年 1 月 1 日施行；

2、《中华人民共和国环境影响评价法》2002 年 10 月 28 日，第九届全国人民代表大会常务委员会第三十次会议修订通过，2003 年 9 月 1 日起施行；现行版本为 2018 年 12 月 29 日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议第二次修正。

3、《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议）2018 年 1 月 1 日起施行；

4、《中华人民共和国大气污染防治法》（中华人民共和国主席令第三十一号）2015 年 8 月 2 日修订，2016 年 1 月 1 日施行；

5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018 年 12 月 29 日，第十三

届全国人民代表大会常务委员会第七次会议修订；

6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次修订；

7、《中华人民共和国清洁生产促进法》（中华人民共和国主席令[2012]第 54 号），2012 年 7 月 1 日；

8、《国务院修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国务院令第 682 号），2017 年 10 月 1 日起实施；

2.2 验收技术规范

1、《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），2017 年 11 月 22 日；

2、《关于印发<建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）>的通知》（冀环办字函 [2017] 727 号），2017 年 11 月 27 日；

3、《关于核定建设项目主要污染物排放总量控制指标有关问题的通知》（环办 [2003] 25 号），2003 年 3 月 25 日。

2.3 工程资料及批复文件

1、《泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，沧州莱元环保科技有限公司，2023 年 9 月；

2、《泊头市行政审批局关于<泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目>的审批意见》，2023 年 10 月 10 日，泊审环表〔2023〕33 号；

3、建设项目竣工环境保护验收监测委托书；

4、建设单位提供的其他相关资料及文件。

三、工程建设情况

3.1 工程地理位置及平面布置

1、地理位置

项目位于泊头市寺门村镇任落鸦村工业园区，项目厂址中心地理坐标为北纬

38°05'46.021"，东经 116°23'25.202"。项目地理位置图见附图 1。

2、项目四邻关系

项目厂区东侧、南侧为空地；西侧为泊头市建兴铸造有限公司；北侧隔南陈路为空地。距厂址最近的敏感点为西南侧 295m 处的任落鸦村居民。周边关系及敏感点图见附图 2。

3、总平面布置

项目在现有厂区进行建设，厂区西北侧为大门，大门东侧为办公室。厂区西南侧为制芯车间；中部为熔炼车间；东北角为仓库；东北侧为浇铸车间；东南角为固废间；东南侧为本次技改生产车间。项目平面布置图见附图 3。

3.2 建设内容

1、建设项目基本情况

项目建设基本情况见表 3-1。

表 3-1 建设项目基本情况一览表

建设项目名称	泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目				
建设单位	泊头市隆鑫铸造有限公司				
建设地点	河北省沧州市泊头市寺门村镇任落鸦村工业园区				
立项审批部门	泊头市科学技术和工业信息化局	批准文号	泊科工审批备字 (2023) 15 号		
项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>	行业类别及代码	C3391 黑色金属铸造		
环评报告表名称	《泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目环境影响报告表》				
项目环评单位	沧州莱元环保科技有限公司				
环评审批部门	泊头市行政审批局	文号	泊审环表 (2023) 33 号	时间	2023 年 10 月 10 日
环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司				
设计生产能力	年产 6000 吨铸件	实际生产能力	年产 6000 吨铸件		
建设内容	泊头市隆鑫铸造有限公司技改项目在原厂新增一个 1500 平米的生产车间及垂直黏土砂自动造型生产线一条（包括造型机 1 台、浇铸设备 1 套、振动落砂机 1 套、砂处理设备 1 套）、喂丝机 1 台、射芯机 2 台、抛丸机 2 台等设备并配备相应治理设施。技改完成后产能不变，仍为 6000 吨。				

2、项目工程内容

项目占地面积 10500m²，新增 1500m²生产车间 1 座，购置垂直黏土砂自动造型生产线一条（包括造型机 1 台、浇铸设备 1 套、振动落砂机 1 套、砂处理设备 1 套）、喂丝机 1 台、射芯机 2 台、抛丸机 3 台等设备并配备相应治理设施。技改完成后产能不变，仍为 6000t/a。建设项目的工程组成见下表 3-2。

表 3-2 项目工程内容一览表

项目	建设内容	技改前	技改后	备注
主体工程	熔炼车间	建筑面积 913m ² ，安置钢壳电炉用于产品生产。	建筑面积 913m ² ，安置钢壳电炉用于产品生产。	现有
	浇铸车间	建筑面积 660m ² ，安置覆膜砂浇铸流水线、振动落砂机等设备用于产品生产。	建筑面积 660m ² ，安置覆膜砂浇铸流水线、振动落砂机等设备用于产品生产。	现有
	制芯车间	建筑面积 660m ² ，内设射芯机、抛丸清理机等设备用于产品生产。	建筑面积 660m ² ，新增射芯机 2 台用于制芯加工。	技改
	生产车间	无	新建，建筑面积 1500m ² ，新增垂直黏土砂自动造型生产线 1 条、喂丝机 1 台、抛丸机 3 台等用于产品生产。	技改
辅助工程	办公室	建筑面积 150m ² ，主要用于职工日常办公。	建筑面积 150m ² ，主要用于职工日常办公。	现有
	仓库	建筑面积 100m ² ，用于货品存放。	建筑面积 100m ² ，用于货品存放。	现有
	固废间	1 座，建设面积 200m ² 。	1 座，建设面积 200m ² 。	现有
	危废间	1 座，建设面积 40m ² 。（位于制芯车间内南侧）	1 座，建设面积 40m ² 。（位于制芯车间内南侧）	现有
公用工程	供电	由当地供电电网提供，可以满足项目用电需求。	由当地供电电网提供，可以满足项目用电需求。	现有
	供水	由当地供水管网提供，水质和水量均能满足项目用水需求。	由当地供水管网提供，水质和水量均能满足项目用水需求。	现有
	供热	项目办公室采暖采用空调，生产用热由电能提供。	项目办公室采暖采用空调，生产用热由电能提供。	现有
环保工程	废气	熔化工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。	熔化工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。	现有

续表 3-2 项目工程内容一览表

项目	建设内容	技改前	技改后	备注
环保工程	废气	制芯工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 套两级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒 DA002 排放。	制芯工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 套两级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒 DA002 排放（依托原有）。	技改
		浇铸、落砂、磁选工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 套两级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒 DA003 排放。	浇铸、落砂、磁选工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 套两级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒 DA003 排放。	现有
		清理、打磨工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒 DA004 排放。	清理、打磨工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒 DA004 排放。	现有
		无	喂丝、浇铸、落砂工序经集气罩收集采用 1 套布袋除尘器+1 套两级活性炭吸附装置处理后的废气与抛丸工序分别经设备自带布袋除尘器（3 套）处理后的废气，共同通过 1 根 15m 高排气筒 DA005 排放。	新增
		无	砂处理工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒 DA006 排放。	新增
	废水	电炉冷却水循环使用，定期补充，不外排。	电炉冷却水循环使用，定期补充，不外排。	不变
		无	砂型湿润用水直接进入产品消耗损耗，不外排。	技改
		生活污水水质简单，泼洒厂区抑尘，不外排。	生活污水水质简单，泼洒厂区抑尘，不外排。	不变
	噪声	合理布局，选用低噪声设备，采用减震、隔声、消声等措施。	合理布局，选用低噪声设备，采用减震、隔声、消声等措施。	不变
	固废	废覆膜砂收集后由供应厂家回收再利用。	废覆膜砂收集后由供应厂家回收再利用。	不变
下脚料、铁屑收集后回用于生产。		下脚料、铁屑收集后回用于生产。	不变	
废渣、除尘灰、废钢砂收集后外售综合利用。		废渣、除尘灰、废钢砂、废黏土砂收集后外售综合利用。	增加废黏土砂	
废活性炭暂存于危废间，定期交由有资质单位处理。		废活性炭暂存于危废间，定期交由有资质单位处理。	不变	
生活垃圾收集后交由环卫部门统一收集后处理。		生活垃圾收集后交由环卫部门统一收集后处理。	不变	

3、主要生产设备

项目主要生产设备见表 3-3。

表 3-3 项目主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	技改后环评数量	实际购置数量	备注
1	钢壳电炉	1t	台	2	2	利旧
2	射芯机	---	台	10	10	新增 2 台
3	造型机	---	台	1	1	新增
4	覆膜砂浇铸流水线	---	条	1	1	利旧
5	浇铸设备	---	套	1	1	新增
6	喂丝机	---	台	1	1	新增
7	振动落砂机	---	套	2	2	新增 1 套
8	磁选机	---	台	1	1	利旧
9	砂处理设备	---	套	1	1	新增
10	抛丸机	---	台	3	2	新增
11	履带式抛丸清理机	---	台	2	2	利旧
12	普通车床	---	台	5	5	利旧

4、劳动定员及工作制度

项目不新增劳动定员，工人由现有项目调剂，全厂职工仍为 30 人，实行三班制，每班 8 小时，年生产 300 天。

3.3 原辅材料及能源消耗

原辅材料及能源消耗情况，全厂原辅材料及能源消耗见表 3-4。

表 3-4 项目主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	技改前用量	技改后用量	单位	备注	与现有工程关系
一、原辅材料						
1	铸铁	6200	6200	t/a	外购	使用量无变化
2	覆膜砂	5000	200	t/a	外购	使用量减少 4800t/a
3	黏土砂	0	170	t/a	外购	新增

续表 3-4 项目主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	技改前用量	技改后用量	单位	备注	与现有工程关系
4	膨润土	0	75	t/a	外购	新增
5	煤粉	0	25	t/a	外购	新增
6	球化剂	0	50	t/a	外购	新增
7	钢砂	2	2	t/a	外购	使用量无变化

二、能源

8	水	330	480	m ³ /a	由当地供水管网提供	使用量增加 150m ³ /a
9	电	600	700	万度/a	由当地供电电网提供	使用量增加 100 万度/a

3.4 公用工程

(1) 给水

项目新增用水主要为砂型湿润用水。项目技改完成后产能不变，职工人数不变，电炉冷却用水量及职工生活新鲜水用量均无变化 1.1m³/d (330m³/a)。新增砂型湿润用水约为 0.5m³/d (150m³/a)。

综上所述，技改项目新增新鲜水用量为 0.5m³/d (150m³/a)。

(2) 排水：项目排水依托现有工程，新增砂型湿润用水直接用于生产消耗，不外排。项目生活废水量无新增，仍为 (0.48m³/d) 144m³/a，废水水质简单，全部用于厂区泼洒抑尘，不外排。

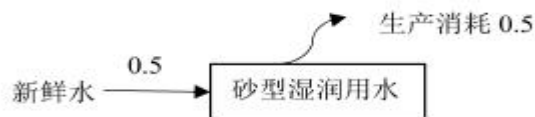


图 2-1 项目水平衡图 (单位: m³/d)

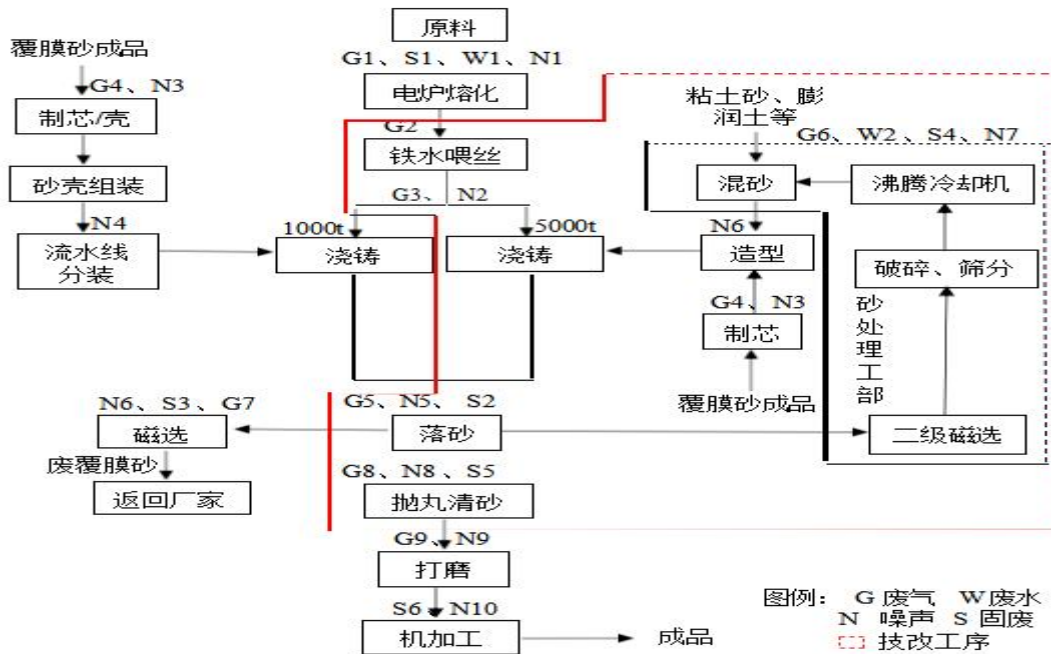
(3) 供电：项目年用电量增加 100 万度/a，由当地供电系统提供，能够满足项目需求。

(4) 供热：本项目办公室取暖采用空调，生产用热由电能提供。

3.5 生产工艺

工艺流程简述（图示）：

项目主要工艺流程及主要污染物产生情况见图 3-2



生产工艺流程及排污节点图

工艺流程描述：

（1）熔化（利旧）

铸铁进入钢壳中频炉进行熔化，中频炉就是电能通过设备转换成热能的过程。工频 50HZ 的三相交流电通过设备里的可控硅整流，变成脉动的直流电源，再通过可控硅逆变，向炉体输出 1KHZ 左右的交流[称中频]电能，中频电流通过炉体线圈时，把电能转换成磁场形式的磁能，也就是在炉体内产生交变磁场，当炉体内有钢材时，会在钢材内部感应出涡流，这个涡流会使钢材很快升温，将磁能转换成热能，从而最终完成电能和热能的转换。外购铸铁进入中频炉后加热熔化变成铁水。电炉冷却水循环使用、定期补充，不外排。

此工序主要产生烟尘 G1、噪声 N1、废渣 S1。

（2）铁水喂丝（技改）

使用喂丝机将合金芯线以适当的速度、设定的数量射入钢包铁水液深处，使其均匀弥散，达到脱氧、改变夹杂形态、微调成分等目的。

此工序主要产生烟尘 G2。

(3) 浇铸（利旧、技改）

使用叉车将钢包运至浇铸区，倒入到铸型中浇铸成型，冷却后经破壳取出毛坯铸件。

此工序产生部分颗粒物、有机废气 G3、噪声 N2。

(4) 黏土砂造型（技改）

成型砂是由砂、膨润土、少量煤粉和水均匀混合配置而成，高密度湿砂型铸造是一种可高效回收和循环反复利用的生产工艺，本项目采用垂直黏土砂自动造型流水线入覆膜砂芯后进行造型，得到成品砂型用铁水浇铸。

此工序产生噪声 N6。

(5) 制芯（技改）

本项目生产采用热芯盒射芯机。所谓热芯盒法，是用液态热固性树脂粘合剂和催化剂配置成的芯（壳）砂，吹射入加热到 180-250℃的芯（壳）盒内，贴近芯（壳）盒表面的砂芯（壳）受热，其粘结剂在短时间内即可聚缩而硬化，而且只要芯（壳）砂的表层有数毫米结成硬盒即可自芯（壳）盒中取出，中间部分的砂芯（壳）利用余热和硬化反应放出热量可自行硬化。成型砂芯与成型砂壳组装等待浇铸，或与黏土砂造型后等待浇铸。

此工序污染源主要为颗粒物、有机废气 G4、噪声 N3。

(6) 落砂（技改）

铸件冷却后，由输送带输送至振动落砂机上，使型砂在跌落和振动过程中与铸件分离，通过格栅进入底部旧砂收集系统。

此工序产生少量颗粒物废气 G5、噪声 N5、废覆膜砂、废黏土砂 S2。

(7) 磁选（利旧）

废覆膜砂经磁选机选出铁屑后即可由供应厂家回收再利用。

此工序产生颗粒物废气 G7、噪声 N6、铁屑 S3。

(8) 砂处理（技改）

砂处理生产采用与造型机配套砂处理系统，该系统为全自动控制，其主要工序有旧砂处理（二级磁选、破碎、再生、冷却等）、储存；新砂输送、储存；物料称量、定量加水、型砂混制、输送等。

1) 回砂系统

二级磁选：通过落砂机完成铸件与砂分离，浇铸冷却后的湿热砂经回砂皮带

回送，在回砂皮带上设置两级磁选装置。

破碎和筛分：经过磁选的旧砂经皮带进入滚筒筛，滚筒筛采用倒六角形结构，破碎和精细的筛分作用。

冷却：经过磁选、破碎湿热砂进入震动沸腾冷却机。经过冷却后的旧砂由提升机提升至主砂库备用，在主砂库进一步降温 and 水分均和。

2) 新砂系统

储存在料库内的新砂由人工小车送到斗式提升机处，经斗式提升机和新砂皮带输送到新砂库内，需要给料时，再有单向皮带给料机输送，称量后进入混砂机混制。

3) 混砂系统

新砂、旧砂、膨润土、煤粉经一系列输送后，分别储存在混砂机上方各自的料斗内，经准确称量后，进入混砂机混制。

4) 型砂输送系统

混制好的型砂通过型砂皮带输送机输送至造型机上方的定量砂斗中，此时可以进行造型的进一步工序。湿润砂型用水直接进入产品消耗损耗，不外排。

此工序产生部分颗粒物废气 G6、噪声 N7、铁屑 S4。

(9) 抛丸清砂（技改）

将铸件放入抛丸机清理机剔除毛边。

此工序产生少量颗粒物废气 G8、噪声 N8、废钢砂 S5。

(10) 打磨（利旧）

人工打磨使铸件表面光滑。

此工序产生少量颗粒物废气 G9、噪声 N9。

(11) 机加工（利旧）

根据产品需求使用车床设备进行机加工。

此工序产生噪声 N10、下脚料 S6。

3.6 项目变动情况

经现场调查和与建设单位核实，环评文件中购置抛丸机 3 台，现场实际购置抛丸机 2 台，其他建设内容均与环境影响报告表及其审批部门审批决定内容基本一致。

四、主要污染物及治理措施落实情况

4.1 主要污染物治理措施落实情况

表 4-1 项目主要污染物治理措施落实情况一览表

内容	排放源	污染物名称	防治措施	落实情况
大气 污染物	制芯工序废气 排放口	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+两级活性炭 吸附装置+1 根 15m 高排气筒	已落实
		非甲烷总烃		
		甲醛		
	喂丝、浇注、落 砂、抛丸工序废 气排放口	颗粒物	喂丝、浇注、落砂工序产生的废 气经集气罩收集采用布袋除尘 器+两级活性炭吸附装置处理后 的废气与抛丸工序分别经设备 自带布袋除尘器处理后，共同通 过 1 根 15m 排气筒排放	已落实
		非甲烷总烃		
		甲醛		
	砂处理工序废 气排放口	颗粒物	集气装置+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒	已落实
	无组织	总悬浮 颗粒物	车间密闭，加强管理，增加有组 织收集率	已落实
		甲醛		
		非甲烷总烃		
厂区内				
厂区内	非甲烷总烃			
	颗粒物			
水污染物	砂型湿润用水	进入产品消耗损耗	不外排	——
噪声	生产设备		优先选用低噪设备，产噪设备采 用厂房隔音、基础减震	已落实
固废	废钢砂	分类收集，暂存于固废间 内，定期外售	《一般工业固体废物贮存和填 埋污染控制标准》 (GB18599-2020) 中相关要求	已落实
	废黏土砂			
	除尘灰			
	铁屑	回用于生产		
	废活性炭	厂内危废间暂存后交有 资质单位处理	《危险废物贮存污染控制标准》 GB18597-2023	

4.1.1 大气污染物治理措施落实情况

制芯工序产生的废气经集气罩+布袋除尘器+两级活性炭吸附装置处理后，由 1 根 15m 排气筒排放；喂丝、浇注、落砂工序产生的废气经集气罩收集采用布袋除尘器+两级活性炭吸附装置处理后的废气与抛丸工序分别经设备自带布袋除尘器处理后，共同通过 1 根 15m 排气筒排放；砂处理工序产生的废气经集气罩+布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 排气筒排放；未被收集的废气无组织排放。

4.1.2 水污染物治理措施落实情况

项目生产过程无废水外排，项目生活污水厂区泼洒抑尘。

4.1.3 噪声污染物治理措施落实情况

项目主要噪声为生产设备噪声，厂区生产设备合理布局，将设备布置在室内，选用低噪声设备，加大减振基础，设备安装减振垫等降噪减振措施。

4.1.4 固废污染物治理措施落实情况

项目产生的废钢砂、废黏土砂、除尘灰暂存固废间，收集后定期外售；铁销回用于生产；废活性炭危废间暂存，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

4.2 建设项目验收落实情况表

建设项目环境保护验收落实情况见表 4-2

表 4-2 建设项目环境保护验收内容落实情况一览表

处理对象		环境保护措施	验收指标	验收标准	落实情况	
废气	制芯工序废气排放口	颗粒物	排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值	经检测,有组织颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值;非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度;甲醛满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准;	
		非甲烷总烃	排放浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度		
		甲醛	排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准		
	喂丝、浇注、落砂、抛丸工序废气排放口	颗粒物	喂丝、浇注、落砂工序产生的废气经集气罩收集采用布袋除尘器+两级活性炭吸附装置处理后的废气与抛丸工序分别经设备自带布袋除尘器处理后,共同通过 1 根 15m 排气筒排放	排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值	经检测,有组织颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值;非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度;甲醛满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准;
		非甲烷总烃		排放浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度	
		甲醛		排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准	
砂处理工序废气排放口	颗粒物	集气装置+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒	排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值	经检测,有组织颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值;	
无组织	总悬浮颗粒物	车间密闭,加强管理,增加有组织收集率	厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值	经检测,厂界无组织总悬浮颗粒物、甲醛排放浓度均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值;	
	甲醛		厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$			

续表 4-2 建设项目环境保护验收内容落实情况一览表

处理对象		环境保护措施	验收指标	验收标准	落实情况
废气	无组织	非甲烷总烃	厂界浓度 ≤2.0mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 2 企业边界大气污染物浓度限值	经检测, 厂界无组织非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 2 企业边界大气污染物浓度限值;
		厂区内颗粒物	车间密闭, 加强管理, 增加有组织收集率 监控点处 1 h 平均浓度值 ≤5.0mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求	经检测, 厂区内颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 A.1 厂区颗粒物、VOCs 无组织排放监控要求
		厂区内非甲烷总烃	1h 平均浓度值 ≤10mg/m ³ ; 监测点任意一次浓度值 ≤30mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求	
废水	造型工序	砂型湿润用水	进入产品消耗损耗	不外排	——
噪声	生产设备	噪声	优先选用低噪设备, 产噪设备采用厂房隔音、基础减震	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2 类标准限值要求	经检测, 厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2 类标准限值要求
固体废物	一般固废	废钢砂	分类收集, 暂存于固废间内, 定期外售	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中相关要求	——
		废黏土砂			
		除尘灰			
		铁屑			
	危险废物	废活性炭	厂内危废间暂存后交有资质单位处理	《危险废物贮存污染控制标准》GB18597-2023	

五、环评主要结论与建议及环评批复要求

5.1 环评主要结论与建议

5.1.1 环评主要结论

1、项目概况

- (1) 项目名称：泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目；
- (2) 建设性质：技改；
- (3) 建设单位：泊头市隆鑫铸造有限公司；
- (4) 建设地点：项目位于泊头市寺门村镇任落鸦村工业园区，项目厂址中心地理坐标为北纬 38°05'46.021"，东经 116°23'25.202"；
- (5) 工程投资和环保投资：项目总投资为 600 万元，其中环保投资 30 万元，占总投资的 5%；
- (6) 项目占地：厂区占地 10500m²；
- (7) 生产规模：年产铸件 6000 吨；
- (8) 工作制度及劳动定员：

项目不新增劳动定员，工人由现有项目调剂，全厂职工仍为 30 人，实行三班制，每班 8 小时，年生产 300 天。

2、项目选址的符合性

(1) 生态环境质量现状

项目位于泊头市寺门村镇任落鸦村工业园区，利用现有厂区进行建设，不新增占地。评价区域范围内无风景名胜区、自然保护区及文化遗产等特殊保护目标，生态环境不属于敏感区。

(2) 大气环境保护目标

本项目外界 500 米范围内距厂界最近的大气环境保护目标为西南侧 295m 处的任落鸦村居民，不涉及自然保护区、风景名胜区及文化区等。

(3) 声环境保护目标

本项目厂界外周边 50 米范围内不存在医院、学校、机关、科研单位、自然保护区等声环境保护目标。

(4) 地下水环境保护目标

本项目厂界外 500 米范围内不存在地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等地下水环境保护目标。

3、运营期环境影响和保护措施

(1) 废气

项目制芯工序颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值；甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物排放限值。

喂丝、浇铸、落砂、抛丸工序颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值；浇铸工序甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；浇铸工序非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物排放限值。

砂处理工序废气颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值。

本项目厂界颗粒物、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度标准；厂界非甲烷总烃排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 中其他企业边界大气污染物浓度限值；厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 厂区内无组织排放限值。

废气治理设施可行性论证

根据《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292-2023）：颗粒物治理技术包括：旋风除尘技术、袋式除尘技术、滤筒除尘技术、湿式除尘技术等；VOCs 治理技术包括：燃烧技术、吸附技术、吸收技术等。本项目采用袋式除尘器处理产生的颗粒物；两级活性炭吸附装置处理产生的非甲烷总烃。因此废气污染防治措施为可行技术，根据源强核算：项目污染物排放均可达到相应的排放标准；同时废气污染物的排放量较小，排放方式为有组织排放，因此项目建设不会改变所在地大气环境质量等级，对周边大气环境和环境保护目标的影响较小。

(2) 废水

地表水环境影响分析

本项目新增砂型湿润用水直接用于生产消耗，不外排。不会对周围地表水环境产生影响。

地下水环境影响分析

本项目属于《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）附录 A 的“Ⅰ 金属制品 52 金属铸件 报告表 其他”，并且为报告表，为Ⅳ类项目，不需进行地下水环境影响评价。

（3）噪声

该项目噪声主要为钢壳电炉、射芯机、造型机、浇铸设备等设备运行时的噪声，源强为 75~90dB(A)。项目设计生产设备均布置在生产车间内，经优选低噪声设备、基础减振、厂房隔声、距离衰减后，噪声值可降低 20dB（A）以上。

厂区生产设备合理布局，将设备布置在室内，选用低噪声设备，加大减振基础，设备安装减振垫等降噪减振措施。

（4）固体废物

项目产生的废钢砂、废黏土砂、除尘灰暂存固废间，收集后定期外售；铁销回用于生产；废活性炭危废间暂存，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

5、总量控制

本项目污染物总量控制指标为：COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a，颗粒物：2.76t/a，VOCs：5.76t/a。

6、项目建设的可行性结论

本项目拟建于泊头市寺门村镇任落鸦村工业园区，符合国家有关产业政策，符合有关政策和规划，选址合理。采取废气、废水、固废、噪声的防治措施可行。项目实施后，建设单位在严格落实本环评提出的各项污染防治措施的基础上，能确保污染物达标排放，不会改变项目所在地环境功能区确定的环境质量要求。

综上所述，本项目从环境保护的角度来分析，本建设项目是可行的。

5.1.2 建议

（1）加强生产设施和环保设施的日常管理和维护，减少的无组织排放杜绝泄漏和其他事故发生。

（2）落实环保治理资金，保证环保设施与主体工程“三同时”。

（3）强化企业职工的环境意识，重视对职工的环保技能培训，确保各项污染治理设施的长期稳定运行。

5.2 环境影响报告表批复要求

泊审环表〔2023〕33号

审批意见：

一、泊头市隆鑫铸造有限公司位于泊头市寺门村镇任落鸭村工业园区（厂址中心地理坐标为 116°23'25.202"E，38°05'46.021"N），投资 600 万元建设年产 6000 吨铸件技改项目。经泊头市科学技术和工业信息化局备案，备案编号为泊科工审批复字〔2023〕15 号。本表可作为环境管理依据。

二、项目为技改项目，利用现有厂房进行生产，仅在设备安装过程产生噪声，影响范围将局限在一定空间，并将随着施工的结束而消失，对周围环境无影响。

三、建设单位应严格按照环评要求落实各项污染防治措施，确保项目正常投运后各项污染物稳定达标排放。

1.废气：制芯工序废气经集气罩+1 套布袋除尘器+1 套两级活性炭吸附装置+1 根 15m 高排气筒（DA002）排放；喂丝、浇铸、落砂工序经集气罩收集采用 1 套布袋除尘器+1 套两级活性炭吸附装置处理后的废气与抛丸工序分别经设备自带布袋除尘器（3 套）处理后的废气，共同通过 1 根 15m 高排气筒（DA005）排放；砂处理工序废气经集气装置+1 套布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒（DA006）排放。未被收集的废气车间内无组织排放，同时加强管理，增加有组织收集率。

2.废水：项目生产过程无废水外排。项目生活污水厂区泼洒抑尘。

3.噪声：厂区生产设备应合理布局，将设备布置在室内，并选用低噪声设备，加大减振基础，设备安装减振垫等降噪减振措施，同时加强管理，合理安排工作时间。

4.固废：废钢砂、废黏土砂、除尘灰暂存固废间，收集后定期外售；铁销回用于生产；废活性炭危废间暂存，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

5.本项目总量控制指标为 SO₂: 0t/a、NO_x: 0t/a、COD: 0t/a、NH₃-N: 0t/a、颗粒物 2.76t/a、非甲烷总烃 5.76t/a；技改完成后全厂总量控制指标：SO₂: 0t/a；NO_x: 0t/a；COD: 0t/a；NH₃-N: 0t/a；颗粒物: 13.852t/a、非甲烷总烃: 8.456t/a。

四、制芯、喂丝、浇铸、落砂、抛丸、砂处理工序颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值要求，非甲烷总烃排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 13/2322-2016）表 1（其他行业）大气污染物排放限值要求，甲醛排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准。厂界颗粒物、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值，非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 13/2332-2016）表 2 中其他企业边界浓度限值；厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》

(GB39726-2020)附录 A 厂区内无组织排放限值；噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准；一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020) 标准要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 相关规定；日常环境管理应符合地方政府管理要求，环境管理与监测计划参照本环评中要求执行。

五、你单位在接到本批复后 10 个工作日内，须将环境影响报告表及批复送沧州市生态环境局泊头市分局执法大队，并按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。其他各项要求请建设单位严格按照有关部门相关规定予以落实。

六、项目建成调试生产前，应依据《排污许可管理办法》和《固定污染源排污许可分类管理名录》取得相应排污手续经验收合格后方可正式投入生产。

七、若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当向我局重新报批环境影响评价文件，项目环评批复文件自批准之日起超五年，方决定开工建设的，环境影响报告表应报我局重新审核。

八、你单位需登录“全国建设项目竣工环境保护验收平台”填报相关信息并对信息的真实性、准确性、和完整性负责，填报验收信息后十日内，将验收报告及验收意见报送沧州市生态环境局泊头市分局执法大队。



六、验收评价标准

6.1 污染物排放验收评价标准

表 6-1 废气污染物排放验收评价标准

产污环节	主要污染物	标准限值	验收评价标准
制芯工序废气排放口	颗粒物	排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
	非甲烷总烃	排放浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度
	甲醛	排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准
喂丝、浇注、落砂、抛丸工序废气排放口	颗粒物	排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
	非甲烷总烃	排放浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度
	甲醛	排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准
砂处理工序废气排放口	颗粒物	排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
无组织	总悬浮颗粒物	厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值
	甲醛	厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$	
	非甲烷总烃	厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值
厂区内	非甲烷总烃	1h 平均浓度值 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ ；监测点任意一次浓度值 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求
	颗粒物	监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求
噪声	设备噪声	2 类： 昼间 $\leq 60\text{dB}$ （A） 夜间 $\leq 50\text{dB}$ （A）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准限值要求

6.2 总量控制标准

监测期间，企业运行工况均为 100%，该企业无废水排放，颗粒物排放量为 1.38t/a，非甲烷总烃排放量为 1.20t/a，满足本项目审批意见中给出的总量控制指标，COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a，颗粒物：2.76t/a，VOCs：5.76t/a。（技改完成后全厂总量控制指标为：COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a，颗粒物：13.852t/a，VOCs：8.456t/a）

七、质量保证措施和监测分析方法

河北星润环境检测服务有限公司于 2023 年 12 月 03 日和 12 月 04 日对该项目的环境保护设施进行了监测，监测期间，企业两天运行工况均为 100%，符合验收监测要求。

7.1 质量保障体系

1、监测期间生产在大于 75% 额定生产负荷的工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。

3、废气检测严格执行监测技术规范和采用的标准检测方法实施全过程的质量保证。

4、噪声按监测技术规范和采用的标准检测方法的有关要求，噪声分析仪在正常条件下进行监测，监测前、后经噪声校准仪进行校准，且校准合格。

5、监测分析方法采用国家颁布标准分析方法。

6、监测数据严格实行审核制度。

7.2 监测分析方法

7.2.1 监测项目、点位及频次

表 7-1 监测项目、点位及频次

监测项目	监测点位名称	监测频次
颗粒物	制芯废气净化设施处理后 (DA002)	监测 2 天, 每个点位监测 3 次/天
	喂丝、浇注、落砂、抛丸废气净化设施处理后 (DA005)	
	砂处理废气净化设施处理后 (DA006)	
甲醛	制芯废气净化设施处理后 (DA002)	监测 2 天, 每个点位监测 3 次/天
非甲烷总烃	喂丝、浇注、落砂、抛丸废气净化设施处理后 (DA005)	
总悬浮颗粒物	厂界外下风向 3 个点 厂区内 1 个点	监测 2 天, 每个点位监测 4 次/天
甲醛	厂界外下风向 3 个点	监测 2 天, 每个点位监测 4 次/天
非甲烷总烃	厂界外下风向 3 个点 厂区内 1 个点	监测 2 天, 每个点位监测 4 次/天
噪声	厂界外四周	监测 2 天, 每天昼夜各监测 1 次

7.2.2 监测分析方法及使用仪器

表 7-2 监测分析方法及使用仪器一览表

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器名称型号及编号	方法检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	101-2A 型电热鼓风干燥箱 SB/03 CSH-3WS 型 PM2.5 专用恒温恒湿箱 SB/35 SQP 十万分之一天平 SB/49 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/83、SB/142	1.0mg/m ³
	甲醛	空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法 GB/T15516-1995	722 分光光度计 SB/12 HYCQ-2 型智能双路烟气采样器 SB/101 TH-600C 型智能烟气采样器 SB/73 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/83、SB/142	—
	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	GC9790II型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB/65、SB/79 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/83、SB/142	0.07 mg/m ³ (以碳计)

续表 7-2 监测分析方法及使用仪器一览表

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器名称型号及编号	方法检出限
有组织废气	总悬浮颗粒物 ^①	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	CSH-3WS 型 PM2.5 专用恒温恒湿箱 SB/35 SQP 十万分之一天平 SB/49 TH-150C 型智能中流量空气总悬浮颗粒物采样器/大气采样器 SB/20 崂应 2050 型空气/智能 TSP 综合采样器 SB/64 崂应 2050 型环境空气综合采样器 SB/84、SB/85	7μg/m ³
无组织废气	甲醛	空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法 GB/T15516-1995	722 分光光度计 SB/12 崂应 2050 型空气/智能 TSP 综合采样器 SB/64 崂应 2050 型环境空气综合采样器 SB/84、SB/85	——
	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 HJ 604-2017	GC9790II型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB139、SB/108	0.07 mg/m ³ (以碳计)
	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 型多功能声级计 SB/87 AWA6022A 型声校准器 SB/86 DEM6 型轻便三杯风向风速表 SB/88	——
厂界环境噪声	总悬浮颗粒物 ^①	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	CSH-3WS 型 PM2.5 专用恒温恒湿箱 SB/35 SQP 十万分之一天平 SB/49 TH-150C 型智能中流量空气总悬浮颗粒物采样器/大气采样器 SB/20 崂应 2050 型空气/智能 TSP 综合采样器 SB/64 崂应 2050 型环境空气综合采样器 SB/84、SB/85	7μg/m ³

注：①使用中流量采样器和十万分之一天平，采样体积为 6m³时的检出限为 168μg/m³。

八、验收监测结果及分析

8.1 有组织废气监测结果及分析

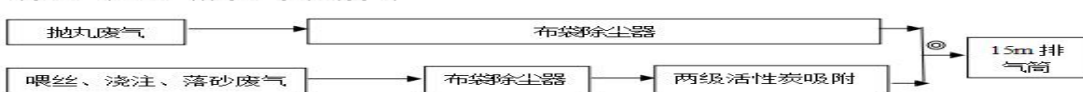
8.1.1 有组织废气监测点位图

有组织废气监测点位示意图：

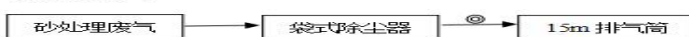
制芯废气



喂丝、浇注、落砂、抛丸废气



砂处理废气



注：⊙ 为监测点位；

8.1.2 有组织废气监测结果

表 8-1 有组织废气监测结果

监测点位 及日期	监测指标	单位	监测频次及结果				排放 限值	是否 达标
			1	2	3	小时均值		
制芯废气 净化设施处理后 (DA002) 2023.12.03	排气量	Nm ³ /h	10553	9689	10465	10235	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.4	2.1	1.6	1.7	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	1.48×10 ⁻²	2.03×10 ⁻²	1.67×10 ⁻²	1.74×10 ⁻²	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	2.36	2.41	2.26	2.34	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	2.49×10 ⁻²	2.34×10 ⁻²	2.37×10 ⁻²	2.39×10 ⁻²	≤0.26	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	5.54	3.88	4.36	4.59	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	5.85×10 ⁻²	3.76×10 ⁻²	4.56×10 ⁻²	4.70×10 ⁻²	/	/
喂丝、浇注、 落砂、抛丸废 气净化设施处 理后 (DA005) 2023.12.03	排气量	Nm ³ /h	17721	18998	20153	18957	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	5.2	3.4	5.5	4.7	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	9.21×10 ⁻²	6.46×10 ⁻²	0.111	8.91×10 ⁻²	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	2.21	2.26	2.41	2.29	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	3.92×10 ⁻²	4.29×10 ⁻²	4.86×10 ⁻²	4.34×10 ⁻²	≤0.26	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	5.38	7.17	6.41	6.32	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	9.53×10 ⁻²	0.136	0.129	0.120	/	/
砂处理废气 净化设施处理 后 (DA006) 2023.12.03	排气量	Nm ³ /h	23895	24370	24353	24206	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.7	4.1	3.2	3.3	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	6.45×10 ⁻²	9.99×10 ⁻²	7.79×10 ⁻²	7.99×10 ⁻²	/	/
制芯废气 净化设施处理后 (DA002) 2023.12.04	排气量	Nm ³ /h	10387	10387	10384	10386	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.6	1.8	1.3	1.6	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	1.66×10 ⁻²	1.87×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²	1.66×10 ⁻²	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	2.31	2.41	2.46	2.39	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	2.40×10 ⁻²	2.50×10 ⁻²	2.55×10 ⁻²	2.48×10 ⁻²	≤0.26	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	5.52	4.97	3.99	4.83	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	5.73×10 ⁻²	5.16×10 ⁻²	4.14×10 ⁻²	5.02×10 ⁻²	/	/

续表 8-1 有组织废气监测结果

监测点位 及日期	监测指标	单位	监测频次及结果				排放 限值	是否 达标
			1	2	3	小时均值		
喂丝、浇注、 落砂、抛丸废 气净化设施 处理后 (DA005) 2023.12.04	排气量	Nm ³ /h	20439	20301	17659	19466	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.6	6.2	3.3	4.0	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	5.31×10 ⁻²	0.126	5.83×10 ⁻²	7.79×10 ⁻²	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	2.15	2.21	2.36	2.24	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	4.39×10 ⁻²	4.49×10 ⁻²	4.17×10 ⁻²	4.36×10 ⁻²	≤0.26	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	4.91	7.89	5.05	5.95	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.100	0.160	8.92×10 ⁻²	0.116	/	/
砂处理废气 净化设施处 理后 (DA006) 2023.12.04	排气量	Nm ³ /h	24587	25597	25480	25221	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	5.2	2.6	4.4	4.1	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.128	6.66×10 ⁻²	0.112	0.103	/	/

注：1、企业工作制度实行三班制，每班工作 8h，年工作 300 天，年运行时间为 7200h/a。

8.1.3 有组织废气监测结果分析

制芯废气产生的颗粒物最高排放浓度为 2.1mg/m³，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 ≤30mg/m³）；甲醛最高排放浓度为 2.46mg/m³，最高排放速率为 2.55×10⁻²kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；非甲烷总烃最高排放浓度为 5.54mg/m³，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度（非甲烷总烃浓度 ≤80mg/m³）；

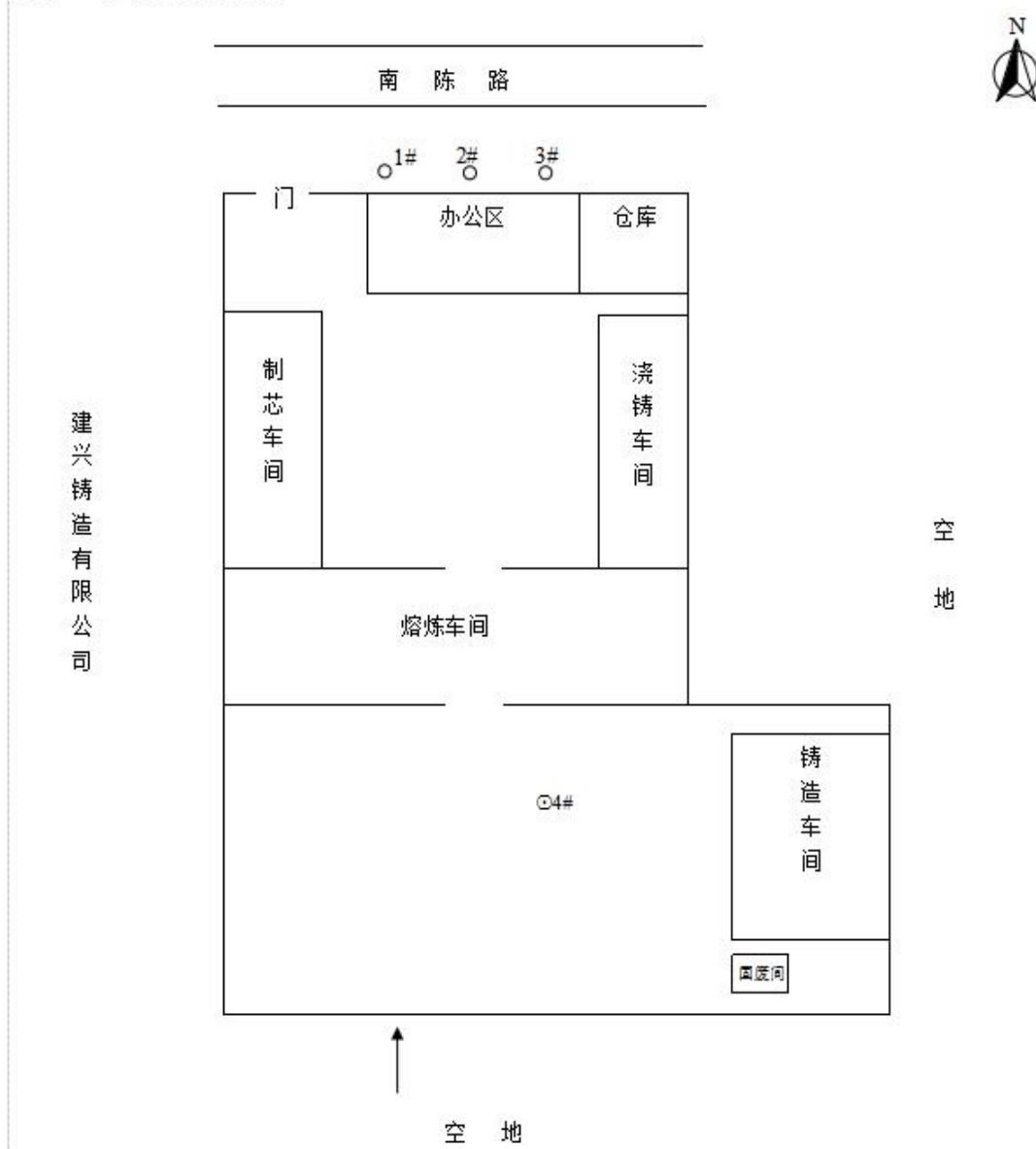
喂丝、浇注、落砂、抛丸废气产生的颗粒物最高排放浓度为 6.2mg/m³，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 ≤30mg/m³）；甲醛最高排放浓度为 2.41mg/m³，最高排放速率为 4.86×10⁻²kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；非甲烷总烃最高排放浓度为 7.89mg/m³，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度（非甲烷总烃浓度 ≤80mg/m³）；

砂处理废气产生的颗粒物最高排放浓度为 5.2mg/m³，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 ≤30mg/m³）；

8.2 无组织废气监测结果及分析

8.2.1 无组织监测点位图

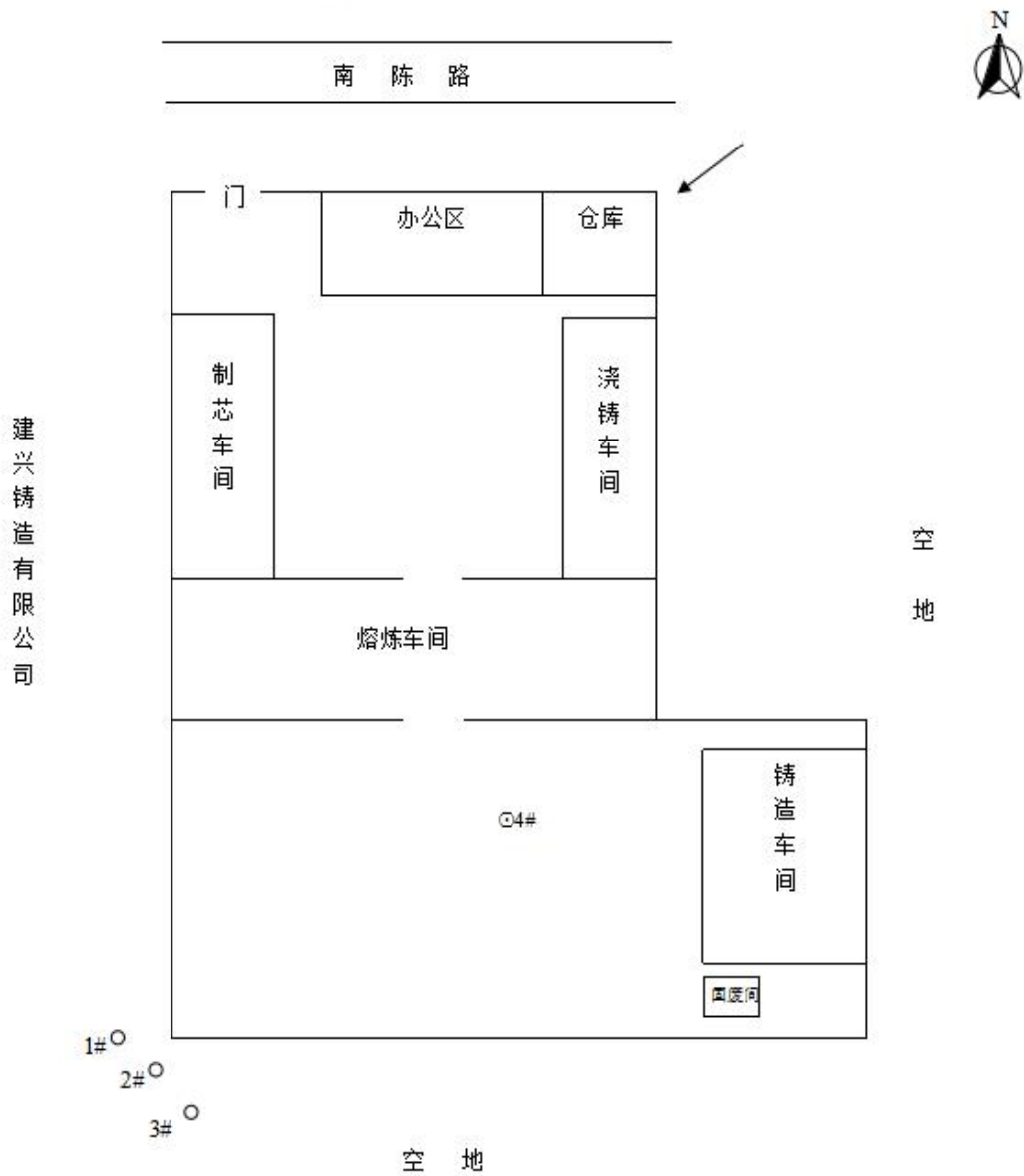
附图一：监测点位示意图（2023.12.03）



注：○ 为无组织厂界废气监测点位；⊙ 为车间口、厂区内废气监测点位。

监测期间天气晴，无雨雪、雷电；最高气温 7°C，南风，最大风速 1.6m/s。

附图二：监测点位示意图（2023.12.04）



注：○为无组织厂界废气监测点位；⊙为车间口、厂区内废气监测点位。

监测期间天气晴，无雨雪、雷电；最高气温 11℃，东北风，最大风速 1.5m/s。

8.2.2 无组织监测结果

表 8-2 无组织废气监测结果

监测日期	监测指标	监测点位		单位	监测频次及结果					排放限值	是否达标
					1	2	3	4	最大值		
2023.12.03	总悬浮颗粒物	下风向	1#	μg/m ³	252	210	247	206	262	≤1.0mg/m ³	达标
			2#	μg/m ³	229	199	217	180			
			3#	μg/m ³	233	223	262	199			
		厂区内	1#	μg/m ³	289	276	272	268	289		
	甲醛	下风向	1#	mg/m ³	0.066	0.102	0.103	0.092	0.117	≤0.2	达标
			2#	mg/m ³	0.102	0.053	0.116	0.079			
			3#	mg/m ³	0.089	0.115	0.054	0.117			
	非甲烷总烃	1#下风向	第一次	mg/m ³	0.95	0.75	0.64	0.60	0.95	≤2.0	达标
			第二次	mg/m ³	0.65	0.70	0.92	0.72			
			第三次	mg/m ³	0.91	0.93	0.79	0.87			
			平均值	mg/m ³	0.84	0.79	0.78	0.73			
		2#下风向	第一次	mg/m ³	0.70	0.61	0.75	0.92	1.09		
			第二次	mg/m ³	1.09	0.99	1.04	1.01			
			第三次	mg/m ³	0.65	0.59	0.62	0.74			
			平均值	mg/m ³	0.81	0.73	0.80	0.89			
		3#下风向	第一次	mg/m ³	0.66	0.92	0.96	0.78	0.96		
第二次			mg/m ³	0.83	0.58	0.71	0.94				
第三次			mg/m ³	0.74	0.80	0.90	0.56				
平均值			mg/m ³	0.74	0.77	0.86	0.76	0.86			
4#厂区内	第一次	mg/m ³	1.43	1.23	1.75	2.06	2.06	GB 39726-2020 监控点处 1h 平均浓度值≤10 监控点处任意一次浓度值≤30			
	第二次	mg/m ³	1.80	1.58	2.01	1.28					
	第三次	mg/m ³	1.25	1.91	1.55	1.74					
	平均值	mg/m ³	1.49	1.57	1.77	1.69			1.77		

续表 8-2 无组织废气监测结果

监测日期	监测指标	监测点位		单位	监测频次及结果					排放限值	是否达标
					1	2	3	4	最大值		
2023.12.04	总悬浮颗粒物	下风向	1#	μg/m ³	242	258	200	237	269	≤1.0mg/m ³	达标
			2#	μg/m ³	210	237	225	269			
			3#	μg/m ³	225	217	179	219			
		厂区内	1#	μg/m ³	283	295	287	309	309	监控点处 1 h 平均浓度值 ≤5.0mg/m ³	达标
	甲醛	下风向	1#	mg/m ³	0.078	0.055	0.093	0.056	0.118	≤0.2	达标
			2#	mg/m ³	0.103	0.067	0.118	0.069			
			3#	mg/m ³	0.091	0.104	0.093	0.081			
	非甲烷总烃	1#下风向	第一次	mg/m ³	0.88	0.60	1.07	0.70	1.07	≤2.0	达标
			第二次	mg/m ³	1.03	0.89	0.56	0.66			
			第三次	mg/m ³	0.80	0.62	0.98	0.68			
			平均值	mg/m ³	0.90	0.70	0.87	0.68			
		2#下风向	第一次	mg/m ³	0.76	0.72	0.59	0.91	1.07		
			第二次	mg/m ³	0.62	1.00	1.07	0.58			
			第三次	mg/m ³	0.67	0.94	0.64	0.92			
			平均值	mg/m ³	0.68	0.89	0.77	0.80			
		3#下风向	第一次	mg/m ³	0.64	0.65	0.71	0.67	1.02		
第二次			mg/m ³	0.83	0.76	0.92	1.02				
第三次			mg/m ³	0.73	0.78	0.72	0.74				
平均值			mg/m ³	0.73	0.73	0.78	0.81				
4#厂区内	第一次	mg/m ³	1.51	1.90	1.35	1.80	2.02	GB 39726-2020 监控点处 1h 平均浓度值≤10 监控点处任意一次浓度值≤30			
	第二次	mg/m ³	1.78	1.30	1.57	1.22					
	第三次	mg/m ³	1.29	1.88	2.02	1.74					
	平均值	mg/m ³	1.53	1.69	1.65	1.59					

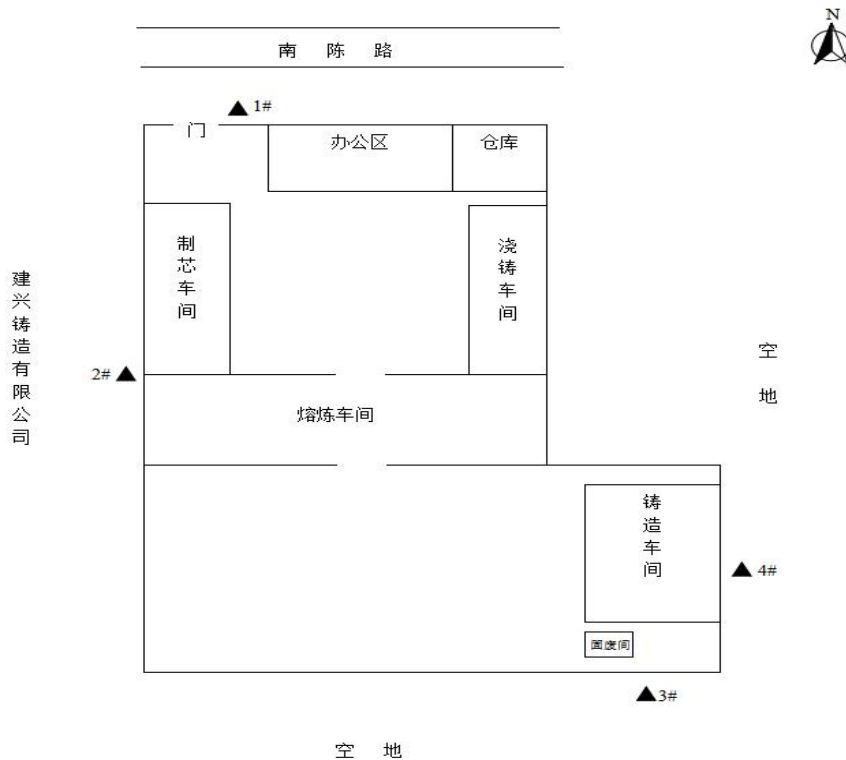
8.2.3 无组织废气监测结果分析

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $269\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，甲醛最高排放浓度为 $0.118\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗粒物浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲醛浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.09\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $309\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内非甲烷总烃最高排放浓度为 $2.06\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $1.77\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

8.3 噪声监测结果及分析

8.3.1 噪声监测点位示意图

2023 年 12 月 03 日和 2023 年 12 月 04 日噪声监测点位示意图：



注：▲ 为噪声监测点位。

8.3.2 噪声监测结果

监测日期	监测点位	监测结果		执行标准及限值 GB12348-2008	达标 情况
		昼间 dB (A)	夜间 dB (A)		
2023.12.03	1#北厂界	57.8	47.6	2 类: 昼间≤60dB (A) 夜间≤50dB (A)	达标
	2#西厂界	56.3	44.0		
	3#南厂界	54.6	44.2		
	4#东厂界	55.2	44.5		
2023.12.04	1#北厂界	57.3	47.2	2 类: 昼间≤60dB (A) 夜间≤50dB (A)	达标
	2#西厂界	56.1	45.0		
	3#南厂界	54.9	46.1		
	4#东厂界	57.1	45.7		

8.3.3 噪声监测结果分析

经检测，该项目昼间噪声范围为 54.6~57.8dB (A)，夜间噪声范围为 44.0~47.6dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准限值要求；

8.4 总量分析

监测期间，企业运行工况均为 100%，该项目废气年排放量为 39050 万 Nm³/a，颗粒物排放量为 1.38t/a，非甲烷总烃排放量为 1.20t/a。无主要污染物 SO₂、NO_x、COD、NH₃-N 排放，满足项目审批意见中给出的总量控制指标，COD: 0t/a，NH₃-N: 0t/a，SO₂: 0t/a，NO_x: 0t/a，颗粒物：2.76t/a，VOCs：5.76t/a。

九、环境管理检查

9.1 环保机构及制度建设

企业环保工作直接由公司总经理负责。建设合理规范的环保制度，安排员工定期检查和维修环保设施，并保证环保设备的正常使用；积极普及环保知识，提高员工的环保意识。

9.2 环境检测能力

针对本项目的特点，泊头市隆鑫铸造有限公司不设环境检测机构，需要进行的环境监测任务委托有相关资质的环境监测部门进行。

十、结论和建议

10.1 验收主要结论

10.1.1 验收监测结论

验收监测期间，该厂正常生产，两天生产负荷均为 100%，满足验收监测技术规范要求。

1、废气

有组织废气

制芯废气产生的颗粒物最高排放浓度为 $2.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $2.46\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $2.55 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；非甲烷总烃最高排放浓度为 $5.54\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度（非甲烷总烃浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

喂丝、浇注、落砂、抛丸废气产生的颗粒物最高排放浓度为 $6.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $2.41\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $4.86 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度（非甲烷总烃浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

砂处理废气产生的颗粒物最高排放浓度为 $5.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

无组织废气

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $269\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，甲醛最高排放浓度为 $0.118\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗粒物浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲醛浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.09\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $309\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内非甲烷总烃最高排放浓度为 $2.06\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $1.77\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

2、噪声

经检测，该项目昼间噪声范围为 $54.6\sim 57.8\text{dB}(\text{A})$ ，夜间噪声范围为 $44.0\sim 47.6\text{dB}(\text{A})$ ，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准限值要求；

10.1.2 现场检查结论

1、废水

项目生产过程无废水外排，项目生活污水厂区泼洒抑尘。

2、固废

项目产生的废钢砂、废黏土砂、除尘灰暂存固废间，收集后定期外售；铁销回用于生产；废活性炭危废间暂存，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

10.1.3 总量控制要求

监测期间，企业运行工况均为 100%，该项目废气年排放量为 $39050\text{万 Nm}^3/\text{a}$ ，颗粒物排放量为 $1.38\text{t}/\text{a}$ ，非甲烷总烃排放量为 $1.20\text{t}/\text{a}$ 。无主要污染物 SO_2 、 NO_x 、 COD 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 排放，满足项目审批意见中给出的总量控制指标， COD : $0\text{t}/\text{a}$ ， $\text{NH}_3\text{-N}$: $0\text{t}/\text{a}$ ， SO_2 : $0\text{t}/\text{a}$ ， NO_x : $0\text{t}/\text{a}$ ，颗粒物： $2.76\text{t}/\text{a}$ ，VOCs： $5.76\text{t}/\text{a}$ 。

10.1.4 结论

项目已按环评及批复要求进行了环境保护设施建设,监测结果满足相关环境排放标准要求。

10.2 建议

- (1) 加强各项环保设施运行维护,确保设施稳定运行;
- (2) 加强管理,强化企业职工自身的环保意识和事故风险意识。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目	项 目 名 称	泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目				建 设 地 点	河北省沧州市泊头市寺门村镇任落鸦村						
	行 业 类 别	C3391 黑色金属铸造				建 设 性 质	技改						
	设计生产能力	年产铸件 6000t/a	建设项目 开工日期	/		实际生产能力	年产铸件 6000t/a	投入试运行日期	/				
	投资总概算(万元)	600				环保投资总概算(万元)	30	所占比例(%)	5				
	环评审批部门	泊头市行政审批局				批 准 文 号	泊审环表(2023)33号	批 准 时 间	2023.10.10				
	初步设计审批部门	/				批 准 文 号	/	批 准 时 间	/				
	环保验收审批部门	/				批 准 文 号	/	批 准 时 间	/				
	环保设施设计单位	/	环保设施施工单位		/	环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司						
	实际总投资(万元)	600				实际环保投资(万元)	30	所占比例(%)	5				
	废水治理(万元)	/	废气治理 (万元)	25	噪声治理 (万元)	1	固废治理(万元)	1	绿化及生态 (万元)	1	其它(万元)	2	
	新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/	年平均工作时间	7200h/a				
	建 设 单 位	泊头市隆鑫铸造有限公司	邮 政 编 码	062150		联 系 电 话	13831705536		环 评 单 位	沧州莱元环保科技有限公司			
污染物 排放达 总量控 制(工 业建 设项 目详 填)	污 染 物	原有排 放量(1)	本期工程 实际排放 浓度(2)	本期工程 允许排放 浓度(3)	本期工程 产生量(4)	本期工程 自身削减 量(5)	本期工程 实际排放 量(6)	本期工程 核定排 放量(7)	本期工程 “以新带 老”削 减量(8)	全厂实际 排放总量 (9)	全厂核定 排放总量 (10)	区域平衡 替代削减 量(11)	排放增减 量(12)
	废 水												
	化 学 需 氧 量												
	氨 氮												
	石 油 类												
	废 气									39050			
	颗 粒 物									1.38	2.76		
	二 氧 化 硫												
	氮 氧 化 物												
	工 业 固 体 废 物												
	与项目有 关的其他 特征污染 物	非甲烷总 烃									1.20	5.76	
	甲 醛												
	苯												
	甲 苯												
	苯 乙 烯												

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少 2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1) 3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

附图 1：项目地理位置图



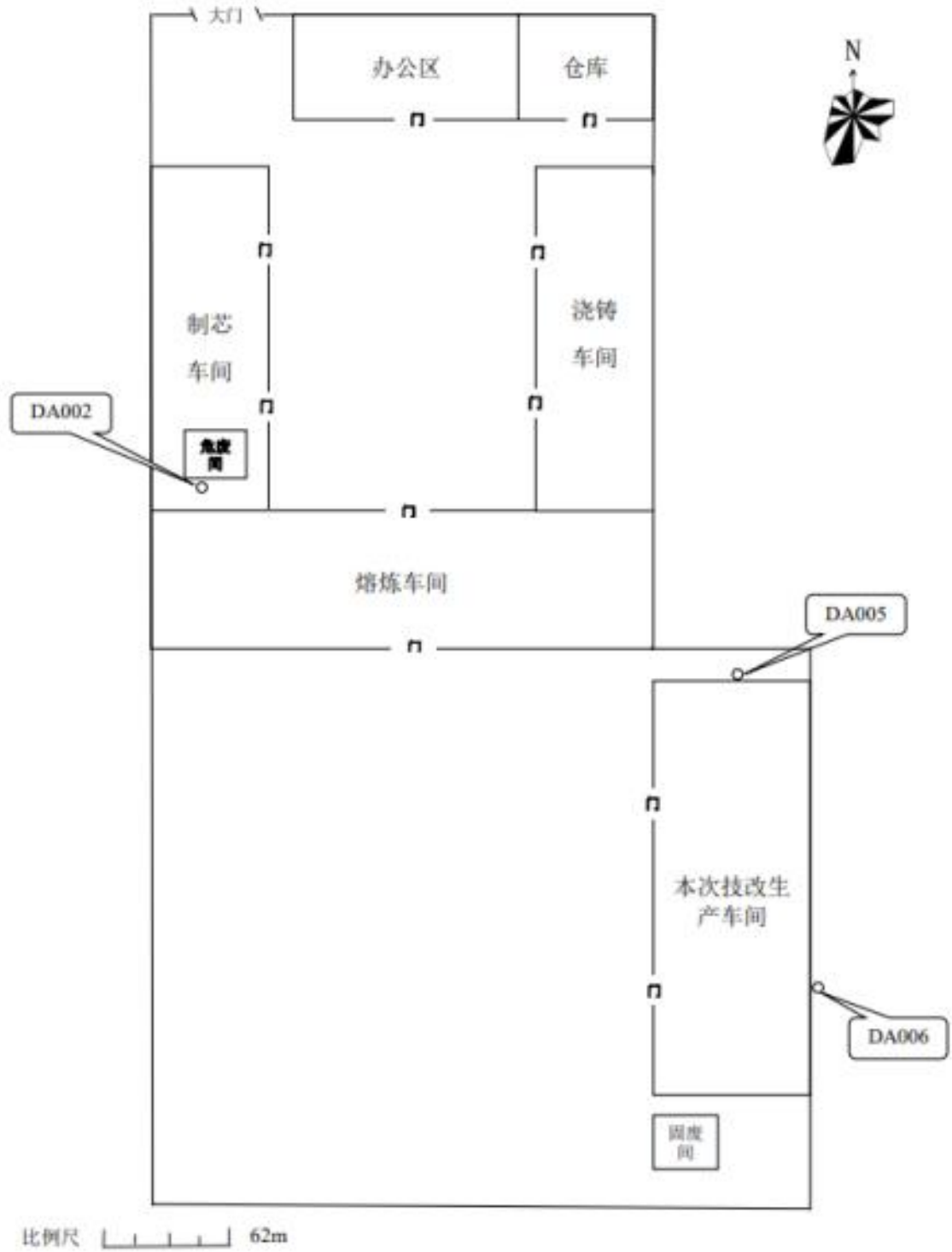
附图 1 项目地理位置图

附图 2：项目周边关系及敏感点图



附图 2 环境保护目标分布图

附图 3：项目平面布置图



附图 3 厂区平面布置图



附图 4... 引用现状监测点示意图

备案编号：泊科工审批备字（2023）15号

企业投资项目备案信息

泊头市隆鑫铸造有限公司关于年产6000吨铸件技改项目的备案信息变更如下：

项目名称：泊头市隆鑫铸造有限公司年产6000吨铸件技改项目。

项目建设单位：泊头市隆鑫铸造有限公司。

项目建设地点：泊头市寺门村镇任落鸦村工业园区。

主要建设规模及内容：在原厂新增一个1500平米的生产车间及垂直黏土砂自动造型生产线一条（包括造型机1台、浇铸设备1套、振动落砂机1套、砂处理设备1套）、喂丝机1台、射芯机2台、抛丸机3台等设备并配备相应治理设施。技改完成后产能不变，仍为6000吨。

项目总投资：600万元，其中项目资本金为600万元，项目资本金占项目总投资的比例为100%。

项目信息发生较大变更的，企业应当及时告知备案机关。

泊科工审批备字（2023）12号的备案信息无效。

注：项目自备案后2年内未开工建设或者未办理任何其他手续的，项目单位如果决定继续实施该项目，应当通过河北省投资项目在线审批监管平台作出说明；如果不再继续实施，应当撤回已备案信息。

泊头市科学技术和工业信息化局

2023年09月23日



固定资产投资项目

2305-130981-89-02-956767

审批意见：

一、泊头市隆鑫铸造有限公司位于泊头市寺门村镇任落鸦村工业园区（厂址中心地理坐标为116°23'25.202"E，38°05'46.021"N），投资600万元建设年产6000吨铸件技改项目。经泊头市科学技术和工业信息化局备案，备案编号为泊科工审批备字〔2023〕15号。本表可作为环境管理依据。

二、项目为技改项目，利用现有厂房进行生产，仅在设备安装过程产生噪声，影响范围将局限在一定空间，并将随着施工的结束而消失，对周围环境无影响。

三、建设单位应严格按照环评要求落实各项污染防治措施，确保项目正常投运后各项污染物稳定达标排放。

1.废气：制芯工序废气经集气罩+1套布袋除尘器+1套两级活性炭吸附装置+1根15m高排气筒（DA002）排放；喂丝、浇铸、落砂工序经集气罩收集采用1套布袋除尘器+1套两级活性炭吸附装置处理后的废气与抛丸工序分别经设备自带布袋除尘器（3套）处理后的废气，共同通过1根15m高排气筒（DA005）排放；砂处理工序废气经集气装置+1套布袋除尘器+1根15m高排气筒（DA006）排放。未被收集的废气车间内无组织排放，同时加强管理，增加有组织收集率。

2.废水：项目生产过程无废水外排。项目生活污水厂区泼洒抑尘。

3.噪声：厂区生产设备应合理布局，将设备布置在室内，并选用低噪声设备，加大减振基础，设备安装减振垫等降噪减振措施，同时加强管理，合理安排工作时间。

4.固废：废钢砂、废黏土砂、除尘灰暂存固废间，收集后定期外售；铁销回用于生产；废活性炭危废间暂存，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

5.本项目总量控制指标为SO₂：0t/a、NO_x：0t/a、COD：0t/a、NH₃-N：0t/a，颗粒物2.76t/a、非甲烷总烃5.76t/a；技改完成后全厂总量控制指标：SO₂：0t/a；NO_x：0t/a；COD：0t/a；NH₃-N：0t/a；颗粒物：13.852t/a、非甲烷总烃：8.456t/a。

四、制芯、喂丝、浇铸、落砂、抛丸、砂处理工序颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值要求，非甲烷总烃排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 13/2322-2016）表1（其他行业）大气污染物排放限值要求，甲醛排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准。厂界颗粒物、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值，非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 13/2332-2016）表2中其他企业边界浓度限值；厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》

(GB39726-2020)附录 A 厂区内无组织排放限值；噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准；一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020) 标准要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 相关规定；日常环境管理应符合地方政府管理要求，环境管理与监测计划参照本环评中要求执行。

五、你单位在接到本批复后 10 个工作日内，须将环境影响报告表及批复送沧州市生态环境局泊头市分局执法大队，并按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。其他各项要求请建设单位严格按照有关部门相关规定予以落实。

六、项目建成调试生产前，应依据《排污许可管理办法》和《固定污染源排污许可分类管理名录》取得相应排污手续经验收合格后方可正式投入生产。

七、若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当向我局重新报批环境影响评价文件，项目环评批复文件自批准之日起超五年，方决定开工建设的，环境影响报告表应报我局重新审核。

八、你单位需登录“全国建设项目竣工环境保护验收平台”填报相关信息并对信息的真实性、准确性、和完整性负责，填报验收信息后十日内，将验收报告及验收意见报送沧州市生态环境局泊头市分局执法大队。



**泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目
竣工环境保护验收意见**

2024 年 1 月 7 日，泊头市隆鑫铸造有限公司根据《泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目竣工环境保护验收报告》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目性质为技改项目，位于河北省沧州市泊头市寺门村镇任落鸦村。技改项目在原厂区内进行，新增一个 1500 平米的生产车间及垂直黏土砂自动造型生产线一条（包括造型机 1 台、浇铸设备 1 套、振动落砂机 1 套、砂处理设备 1 套）、喂丝机 1 台、射芯机 2 台、抛丸机 2 台等设备并配备相应治理设施。技改完成后产能不变，仍为 6000 吨。

（二）建设过程及环保审批情况

2023 年 9 月，泊头市隆鑫铸造有限公司委托沧州莱元环保科技有限公司编制《泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目环境影响报告表》；2023 年 10 月 10 日，该项目环境影响报告表通过泊头市行政审批局审批，批复文号为：泊审环表〔2023〕33 号。企业于 2023 年 11 月 24 日取得国家版排污许可证，证书编号为：91130981MA08UK5E98001Q。

（三）投资情况

项目总投资 600 万元，其中环保投资 30 万元，占总投资比例 5%。

（四）验收范围

本次验收对泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目进行整体验收。

二、工程变动情况

经现场调查和与建设单位核实，环评文件中购置抛丸机 3 台，现场实际购置抛丸机 2 台，其他建设内容均与环境影响报告表及其审批部门审批决定内容基本一致。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目生产过程无废水外排，项目生活污水厂区泼洒抑尘。

验收组：

孙立强 丁凡 1 孙立强 李成军

(二) 废气

制芯工序产生的废气经集气罩+布袋除尘器+两级活性炭吸附装置处理后,由1根15m排气筒排放;喂丝、浇注、落砂工序产生的废气经集气罩收集采用布袋除尘器+两级活性炭吸附装置处理后的废气与抛丸工序分别经设备自带布袋除尘器处理后,共同通过1根15m排气筒排放;砂处理工序产生的废气经集气罩+布袋除尘器处理后,由1根15m排气筒排放;未被收集的废气无组织排放。

(三) 噪声

项目主要噪声为生产设备噪声,厂区生产设备合理布局,将设备布置在室内,选用低噪声设备,加大减振基础,设备安装减振垫等降噪减振措施。

(四) 固体废物

项目产生的废钢砂、废黏土砂、除尘灰暂存固废间,收集后定期外售;铁销回用于生产;废活性炭危废间暂存,定期交有资质单位处理;生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

四、环境保护设施调试效果

河北星润环境检测服务有限公司于2023年12月3日至12月4日对本项目的环境保护设施进行了监测,并于2024年1月5日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2023-YS663]。

1、废气

有组织废气

制芯废气产生的颗粒物最高排放浓度为 $2.1\text{mg}/\text{m}^3$,满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表1大气污染物排放限值(颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$);甲醛最高排放浓度为 $2.46\text{mg}/\text{m}^3$,最高排放速率为 $2.55\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准;非甲烷总烃最高排放浓度为 $5.54\text{mg}/\text{m}^3$,满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1其他行业大气污染物最高允许排放浓度(非甲烷总烃浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$);

喂丝、浇注、落砂、抛丸废气产生的颗粒物最高排放浓度为 $6.2\text{mg}/\text{m}^3$,满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表1大气污染物排放限值(颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$);甲醛最高排放浓度为 $2.41\text{mg}/\text{m}^3$,最高排放速率为 $4.86\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准;非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.89\text{mg}/\text{m}^3$,满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1其他行业大气污染物最高允许排放浓度(非甲烷总烃浓度 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$);

验收组:

孙红强 于永江 李博 李博 李博

砂处理废气产生的颗粒物最高排放浓度为 $5.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

无组织废气

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $269\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，甲醛最高排放浓度为 $0.118\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗粒物浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲醛浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.09\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $309\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂界颗粒物无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内非甲烷总烃最高排放浓度为 $2.06\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $1.77\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

2、噪声

该项目昼间噪声范围为 $54.6\sim 57.8\text{dB}(\text{A})$ ，夜间噪声范围为 $44.0\sim 47.6\text{dB}(\text{A})$ ，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准限值要求。

3、总量

项目实际污染物排放总量为：二氧化硫 $0\text{t}/\text{a}$ 、氮氧化物 $0\text{t}/\text{a}$ 、COD $0\text{t}/\text{a}$ 、氨氮 $0\text{t}/\text{a}$ 。均满足审批要求 COD： $0\text{t}/\text{a}$ 、氨氮： $0\text{t}/\text{a}$ 、二氧化硫： $0\text{t}/\text{a}$ 、氮氧化物： $0\text{t}/\text{a}$ 。

五、验收结论

该项目建设地点、建设内容与环评阶段对比没有发生重大变动；根据现场检查及验收监测报告结果，符合环评及批复要求，可以通过项目竣工环境保护验收。

泊头市隆鑫铸造有限公司

2024 年 1 月 7 日

验收组：

孙江强 于永刚 李峰 李峰

泊头市隆鑫铸造有限公司年产 6000 吨铸件技改项目
竣工环境保护验收组人员名单

2024 年 1 月 7 日

	姓名	单位	职务/职称	电话	签字
组长	刘红旗	泊头市隆鑫铸造有限公司	企业法人	13831705536	刘红旗
	于泳江	河北星润环境检测服务有限公司	检测负责人	15226599653	于泳江
	邓福利	河北金牛化工股份有限公司	高工	13930798439	邓福利
成员	李晓粤	河北水利电力学院	教授	13930792999	李晓粤
	毛娜	沧州市环科院	正高工	18032707287	毛娜