

良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密
铸件项目（一期）竣工环境保护验收报告

建设单位：良工（东光县）金属制品有限公司

编制单位：良工（东光县）金属制品有限公司



二零二三年五月

良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密
铸件项目（一期）竣工环境保护验收报告

建设单位：良工（东光县）金属制品有限公司

编制单位：良工（东光县）金属制品有限公司

二零二三年五月

建设单位：良工（东光县）金属制品有限公司

法人代表：赵金晶

电 话：18932793888

邮 编：061600

地 址：河北省沧州市东光县东光经济开发区找王装备制造园区

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	2
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	7
3.5 生产工艺	9
3.6 项目变动情况	12
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 (一期) 建设项目验收落实情况表	14
五、环评主要结论与建议及环评批复要求	17
5.1 环评主要结论与建议	17
5.2 环评批复要求	19
六、验收评价标准	20
6.1 污染物排放验收评价标准	20
6.2 总量控制标准	21
七、质量保证措施和监测分析方法	21
7.1 质量保障体系	21
7.2 监测分析方法	22
八、验收监测结果及分析	23
8.1 有组织废气监测结果及分析	23
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	30
8.4 废水监测结果及分析	31
8.5 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

良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）为新建项目，位于河北省沧州市东光县东光经济开发区找王装备制造园区。

良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目分两期建设，其中一期建设项目年产精密铸件 3000t/a，二期建设项目年产精密铸件 7000t/a。本次验收针对年产一万吨精密铸件项目（一期）进行。精密铸件项目（一期）项目利用现有车间，购置 7 台 0.1 吨电炉、7 台压铸机、1 台抛丸机、4 台打磨平台、2 台研磨机、4 台注塑机、一条静电喷涂流水线及相关配套设备。

2022 年 05 月 06 日，良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目经河北东光经济开发区管理委员会经济发展局备案，备案编号：东开经发备字（2022）19 号；2022 年 05 月，沧州迅腾环保科技有限公司编制《良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件环境影响报告表》；2022 年 08 月 05 日，该项目环境影响报告表通过东光县行政审批局审批，审批文号为：东审环表[2022]063 号。

企业已于 2023 年 04 月 07 日取得该项目国家版排污许可证，许可证书编号为：91130923MA0GLN8R0W001Q。

（一期）项目设备开始建设时间为 2023 年 02 月，设备调试时间为 2023 年 04 月。项目总投资为 5877 万元，其中环保投资 200 万元，占总投资的 3.40%；其中一期项目总投资为 1763 万元，环保投资 60 万元，占总投资的 3.40%。

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 04 月，良工（东光县）金属制品有限公司河委托河北星润环境检测服务有限公司对本项目进行验收监测，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 04 月 21 日至 04 月 22 日对本项目的环境保护设施进行了监测，2023 年 05 月 15 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2023-YS171A]。

在以上工作的基础上，良工（东光县）金属制品有限公司编制完成了《良工（东

光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）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、《良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目环境影响报告表》，沧州迅腾环保科技有限公司，2022年05月。

2、《东光县行政审批局关于<良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目>的审批意见》，2022年08月05日，东审环表[2022]063号。

3、2023年03月30日，良工（东光县）金属制品有限公司污染治理设施变更项目环境影响登记表完成备案，备案编号为：202313092300000059。

5、建设项目竣工环境保护验收监测委托书；

6、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

项目位于良工（东光县）金属制品有限公司厂区内，公司位于河北省沧州市东光县东光经济开发区找王装备制造园区，厂址中心地理坐标为北纬 37°51'24.092"，东经 116°38'11.894"。项目地理位置图见附图 1。

2、项目四邻关系

项目北侧、西侧均为公路，南侧为沧州仁盛热能设备有限公司，东侧为河北硕达包装科技有限公司。选址附近无国家、省、市规定的重点文物保护单位、自然保护区、风景名胜区、革命历史古迹、集中式水源地等环境敏感点。周边关系及敏感点图见附图 2。

3、总平面布置

项目平面布局北部为办公楼及仓库车间，南部为生产车间，生产车间分为上下两层，下层分为熔炼压铸区、清理打磨区、注塑区、机械加工区、原料储存区；上层分为表面处理区，成品库存区。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

表 3-1 建设项目基本情况

建设项目名称	良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）				
建设单位	良工（东光县）金属制品有限公司				
建设地点	河北省沧州市东光县东光经济开发区找王装备制造园区				
立项审批部门	河北东光经济开发区 管理委员会	批准文号	东开经发备字（2022）19号		
项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>	行业类别及代码	C3392 有色金属铸造		
环评报告表名称	《良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目》				
项目环评单位	沧州迅腾环保科技有限公司				
环评审批部门	东光县行政审批局	文号	东审环表[2022]063号	时间	2022年08月05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	年产铝铸件 1475t/a、铝合金铸件 1475t/a、铜铸件 50t/a	实际生产能力	年产铝铸件 1475t/a、铝合金铸件 1475t/a、铜铸件 50t/a		
建设内容	良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目分两期建设，其中一期项目利用现有车间，购置 7 台 0.1 吨电炉、7 台压铸机、1 台抛丸机、4 台打磨平台、2 台研磨机、4 台注塑机、一条静电喷涂流水线及相关配套设备；一期建设项目建成后年产精密铸件 3000t/a。				

2、项目主要建设内容

表 3-2 （一期）项目主要建设内容一览表

项目名称	工程内容	（一期）建设内容	落实情况
主体工程	生产车间	车间分两层，总建筑面积 11100m ² 一层分为熔化压铸区、清理打磨区、注塑区、机械加工区、原料储存区，用于铸件及塑料件生产 二层为静电喷涂流水线，用于铸件喷涂	已落实
	仓库	仓库分三层，总建筑面积 2500m ² 一层、三层用于货物存放 二层用于成品组装	
辅助工程	办公楼	位于厂区西北侧，主要用于人员办公，总面积 2000m ²	已落实
公用工程	供电	项目用电来源于找王装备制造产业园集中供电，一期年用电量为 100×10 ⁴ kW·h	已落实
	供水	项目用水来源于找王装备制造产业园集中供水，一期建成后用水量 2058m ³ /a	
	排水	本项目雨污水分流，生产废水经污水处理设施处理后回用于生产，不外排 生活污水经化粪池处理后排入园内污水处理厂	

续表 3-2 （一期）项目主要建设内容一览表

项目名称	工程内容	（一期）建设内容	落实情况	
环保工程	废气	熔化压铸区	熔炼压铸废气经袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放	经核实，现场实际内容为熔炼压铸废气经袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放；切割废气经滤芯除尘器处理，抛丸废气经布袋除尘器处理，打磨废气经湿式除尘处理，喷塑废气经旋风除尘器+滤筒除尘器处理后，切割、抛丸、打磨喷塑废气处理后共同由1根15m排气筒排放；固化废气经二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放；注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放；未被收集的废气无组织排放。
		清理打磨区	抛丸废气经布袋除尘器处理，打磨废气经自带水帘处理，喷涂废气经旋风除尘器+滤筒除尘器处理，最终由1根15m高P2排气筒排放	
		固化区	固化废气由两级活性炭处理后于1根15m高P3排气筒排放	
		注塑区	注塑废气由两级活性炭处理后于1根15m高P4排气筒排放	
	废水	本项目雨污水分流，生产废水经污水处理设施处理后回用于生产，不外排；生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂	已落实	
	固废	一般固废	熔化工序产生炉渣收集后外售；抛丸、打磨废气治理设施收集的粉尘收集外售	已落实
		危险废物	熔炼废气治理设施收集粉尘，废气治理设施产生废活性炭，喷涂前处理产生废槽液、槽渣，污水处理污水站产生滤渣、污泥、废膜，喷涂工序废气处理产生废滤芯均属于危险废物，暂存于厂区危废间内，定期交有资质单位处理	
		生活垃圾	生活垃圾收集后置于垃圾桶内，委托环卫部门统一清运	
		/	铸造环节产生下脚料、不合格品进入电炉重新熔化；注塑环节产生下脚料、不合格品使用破碎机破碎后重新注塑；喷涂工序布袋除尘器收集塑粉收集后回用于生产；均不识别为固体废物	
	噪声	选用低噪声设备，生产设备均位于室内，采取减振、隔声等降噪措施	已落实	
储运工程	项目设置20m ² 危废间用于存储危险废物	已落实		

3、项目主要生产设备（本项目为项目一期主要生产设备）

本项目主要生产设备见表 3-3。

表 3-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	设备数量		备注
			环评数量	实际数量	
1	电炉	0.1t	7台	7台	一期熔炼压铸设备
2	压铸机	/	7台	7台	
3	滚筒	/	2台	2台	
4	抛丸机	/	1台	1台	清理
5	打磨平台	/	4套	4套	
6	研磨机	/	2台	2台	
7	超声波清洗机	梯形：长宽高 6.4（5）*1.1*1.5	1台	1台	除油
8	清洗流水线	/	1条	1条	清洗钝化
9	喷室	/	2个	2个	静电喷涂
10	固化室	隧道式	1条	1条	塑粉固化
11	冲床	25t	2台	2台	机械加工
12	冲床	5t	9台	9台	
13	车床	/	1台	1台	
14	钻床	/	9台	9台	
15	台钻	/	1台	1台	
16	顶针切断机	/	1台	1台	
17	磨床	/	1台	1台	
18	穿孔机	/	1台	1台	
19	线切割	/	1台	1台	
20	注塑机	/	4台	4台	注塑
21	破碎机	/	1台	1台	
22	干燥机	/	1台	1台	
23	造粒机	/	2台	2台	
24	组装线	/	3条	3条	成品组织

4、劳动定员及工作制度

企业一期工作制度实行两班制，每班工作 8h，年工作日为 300 天，年运行时间为 4800h/a。

3.3 原辅材料及能源消耗

（一期）项目主要原辅料、能源消耗见表 3-4

表 3-4 （一期）项目主要原辅材料、能源消耗情况一览表

序号	名称	单位	用量	备注
1	铝合金锭	t/a	1485	一楼原料区
2	锌合金锭	t/a	1485	
3	铜合金	t/a	51.5	
4	脱模剂	t/a	1	
5	尼龙 66	t/a	201	二楼注塑区
6	塑粉	t/a	10	二楼表面处理区
7	清洗剂	t/a	1	
8	钝化剂	t/a	0.3	
9	水	m ³ /a	2058	找王装备制造产业园集中供水
10	电	kWh/a	100×10 ⁴	找王装备制造产业园集中供电

3.4 公用工程

（1）给排水

1) 一期项目

（1）一期给排水

给水：项目用水分为生产用水及生活用水。

职工生活用水：一期项目劳动定员 48 人，参照《河北省用水定额》（DB13/T5450.1-2021）表 1 居民生活用水，农村居民用水定额为 18.5~22.0m³/人·年，选最大用水定额核算。则生活水用量为 1056m³/a（3.52m³/d）。

工艺用水：项目工艺用水包括电炉冷却水、研磨机用水，打磨工序水帘用水，超声波清洗槽用水，钝化槽用水，清洗用水，纯水制备用水。

排水：

项目电炉冷却装置循环水量为 20m³/d，新鲜水补水量为 1m³/d；

超声波清洗装置循环水量 10m³/d，新鲜水补水量为 1m³/d；

钝化槽循环水量为 $5\text{m}^3/\text{d}$ ，补水量 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ ；超声波清洗装置、钝化槽用水循环使用。

研磨机用水量 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ ，损耗量 $0.02\text{m}^3/\text{d}$ ，废水排放量 $0.08\text{m}^3/\text{d}$ ；

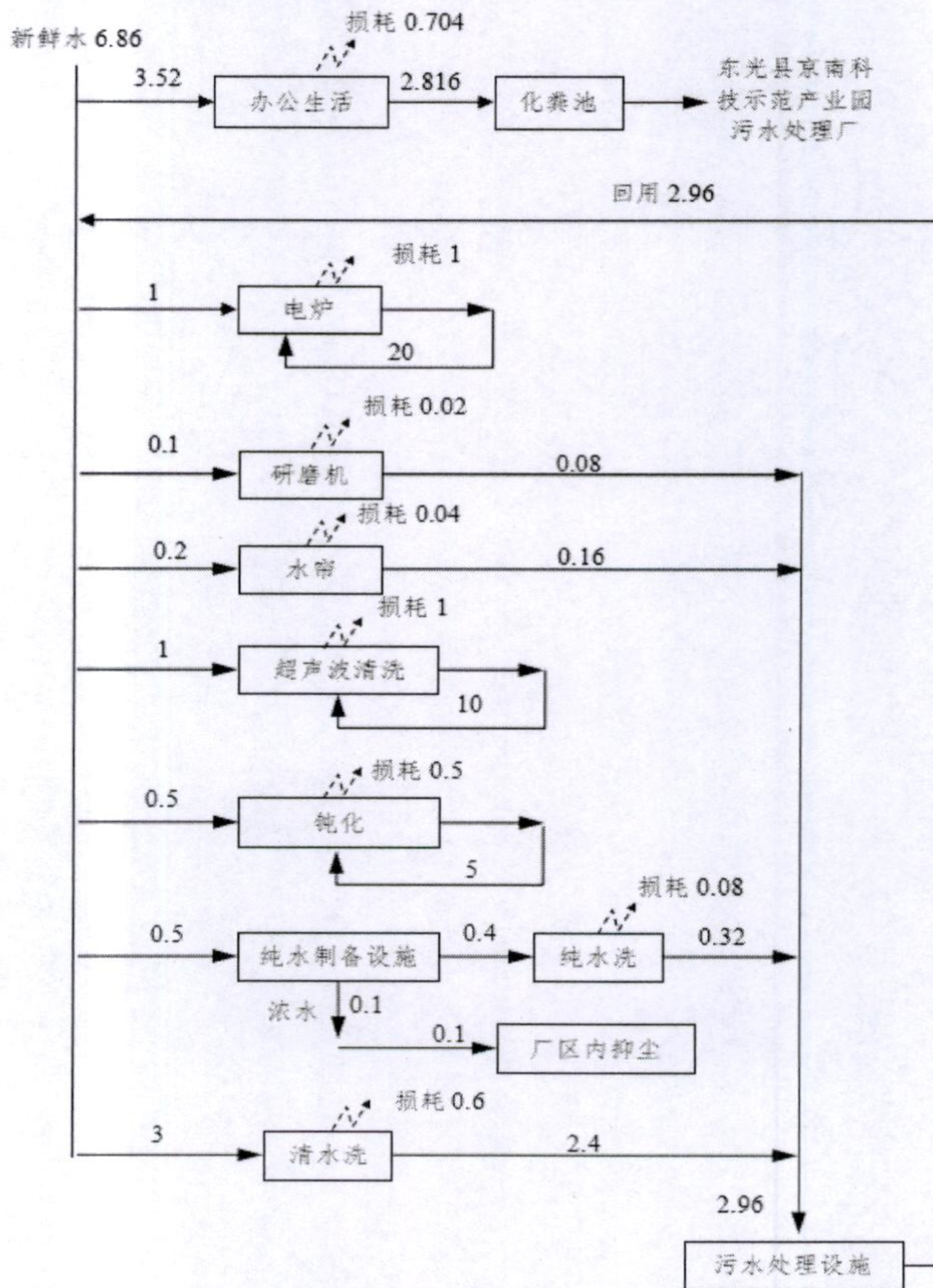
水帘用水量 $0.2\text{m}^3/\text{d}$ ，损耗量 $0.04\text{m}^3/\text{d}$ ，废水排放量 $0.16\text{m}^3/\text{d}$ ；

纯水制备设施用水量 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ ，生产纯水 $0.4\text{m}^3/\text{d}$ ，浓水 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ ，浓水用于厂区抑尘，纯水用于生产线纯水洗，纯水洗损耗 $0.32\text{m}^3/\text{d}$ ，废水排放 $0.32\text{m}^3/\text{d}$ 。

清水洗设施用水量 $3\text{m}^3/\text{d}$ ，损耗量 $0.6\text{m}^3/\text{d}$ ，废水排放 $2.4\text{m}^3/\text{d}$ 。

生活办公产生生活污水，产污系数按 0.8 计，生活污水产生量为 $2.816\text{m}^3/\text{a}$ 。经化粪池处理后排入东光县京南科技示范产业园污水处理厂。

一期项目水平衡图如下：



一期项目水平衡图（单位： m^3/d ）

一期项目水平衡表（单位：m³/d）

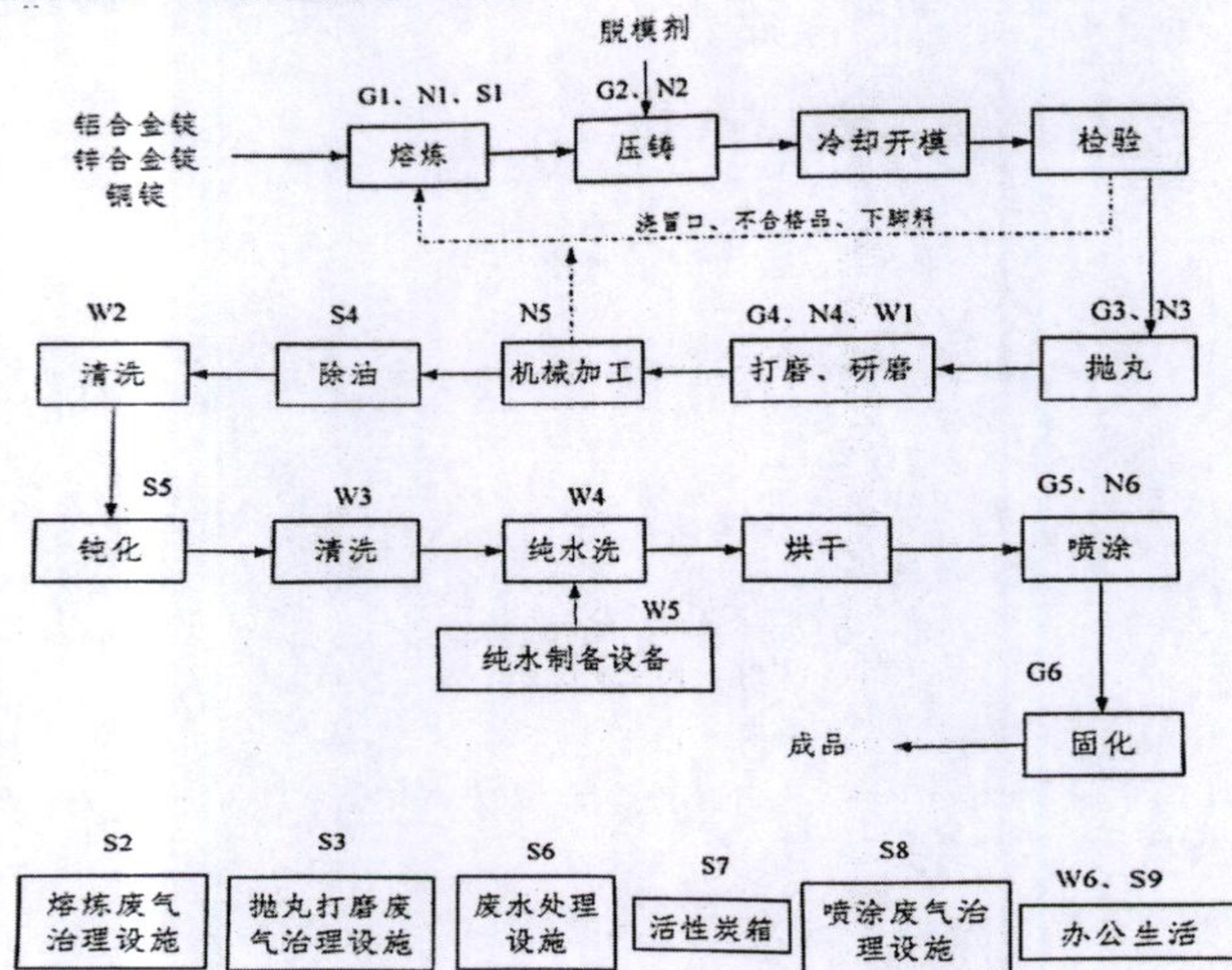
项目	总用水量	新鲜水用量	回用水量	循环水用量	损失量	排放量	备注
办公生活	3.52	3.52	0	0	0.704	2.816	/
电炉冷却	21	1	1	20	1	0	/
研磨机	0.1	0	0.1	0	0.02	0	/
水帘	0.2	0	0.2	0	0.04	0	/
超声波清洗	11	0	1	10	1	0	/
钝化	5.5	0	0.5	5	0.5	0	/
纯水制备	0.5	0.5	0	0	0.18	0	浓水泼洒抑尘
清水洗	3	1.88	0.12	0	0.6	0	/
合计	44.82	6.9	2.92	35	4.044	2.816	/

(2) 供电

项目用电由企业园区供电系统提供，一期年用电量为 100×10⁴kW·h。

3.5 生产工艺

有色金属铸造工艺流程简述（图示）：



G: 废气、W: 废水、S: 固废、N: 噪声

有色金属铸造工艺流程图

有色金属铸造工艺流程如下：

熔炼：将铝合金锭、锌合金锭、铜锭投入电炉中进行熔炼，电力加热升温，铝锭熔化温度为至 900℃，锌锭熔化温度为 450℃。

压铸：压铸机通过调试后安装压铸模具。通过人工或机械手臂将熔化后的金属液送入事先喷洒了脱模剂的模具中。

电炉产生熔炼废气（G1）、压铸机产生压铸废气（G2）经收集后进入布袋除尘器+两级活性炭处理后由 1 根 15m 排气筒（P1）排放。熔炼工序产生炉渣（S1）为一般固废，收集外售给物资回收部门；布袋除尘器收集除尘灰（S2），属于危险废物，交有资质单位处理。

保压：保持压铸机的压力至铸件定型，定型后冷却至常温。

开模：打开模具取出铸件。

检验：对铸件进行超声波探伤等一系列检测，检测合格后清除浇冒口。浇冒口和不合格铸件进入电炉重新熔化。

抛丸：使用抛丸机对铸件进行抛丸处理。

打磨、研磨：打磨台配套砂轮机，打磨由人工手持完成，打磨工序有废气 G4 产生；研磨采用水力研磨机，研磨工序均在水中完成，无废气产生。

机械加工：使用冲床、车床、台钻等对铸件进行加工。

除油：超声波清洗机内加入碱性脱脂液，铸件进入超声波清洗机出去表面残留油污。清洗槽内定期加入药剂和水，定期清除底部残渣。

清洗、钝化：除油后铸件进入隧道式喷淋线，分别经清洗-钝化-清洗-纯水洗等环节。喷头自上部喷洒清水对铸件进行清洗，清洗后废水进入底部水池循环，待水质不能达到生产需求后外排至污水处理站；清洗后铸件进入钝化工位，钝化液由喷头喷洒至铸件表面后流入纯化池内，钝化液定期添加药剂及清理槽渣。钝化后二期清洗，随后由去离子水洗去铸件表面残留离子。

喷涂、固化：清洗后铸件进入隧道式烘干线（热量由电提供）进行烘干，随后进入喷室进行喷涂，粉末涂料由静电作用吸附至铸件表面。铸件由轨道返回烘干线，烘干线内作业温度为 90-135℃，铸件表面塑粉熔化附着于铸件表面。喷涂工序废气治理收集粉尘回用于喷涂工序，同时产生废滤芯（S8）。

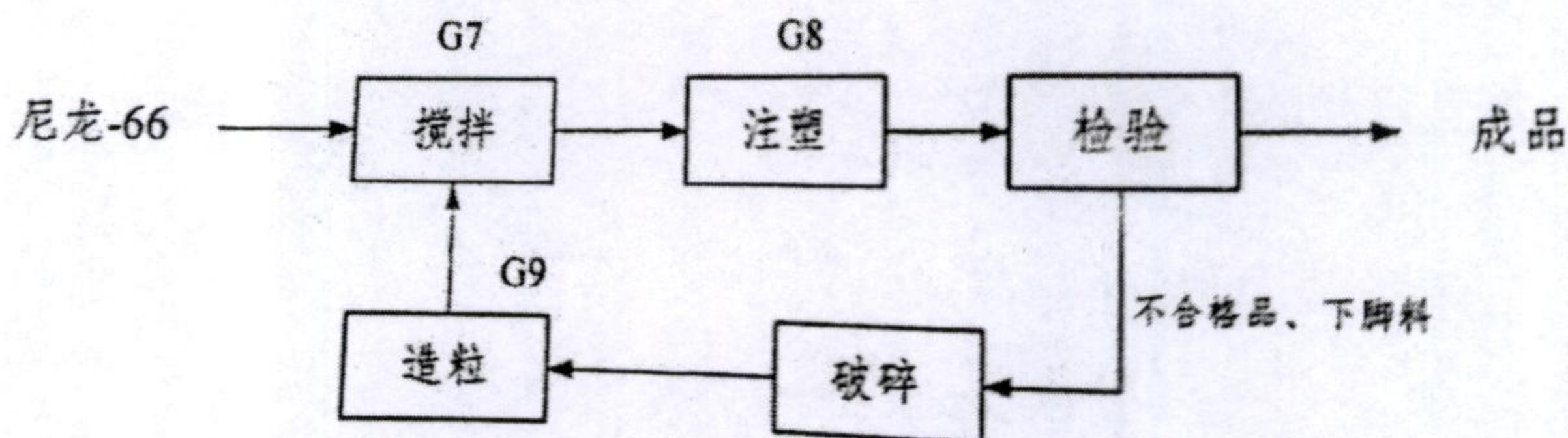
抛丸机产生清理废气（G3），打磨机产生清理废气（G4），喷涂产生涂装废气

(G5)，抛丸废气经自带布袋除尘器处理，打磨废气经自带水帘处理，喷涂废气由旋风除尘器+滤筒除尘器处理，废气最终由1根15m排气筒(P2)排放。固化产生废气(G6)经两级活性炭处理，废气最终由1根15m排气筒排放。

抛丸布袋除尘器收集粉尘、打磨水帘收集粉尘(S3)属于一般固废，收集后外售。检验产生不合格品、浇冒口、机械加工产生下脚料回用于熔化工序，不属于工业固废。

打磨废气处理设施产生废水、研磨机排放废水(W1)；清洗、纯水洗产生废水(W2~W4)；纯水制备产生浓水(W5)，废水经厂区污水处理站处理后回用于生产，生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂。

除油槽产生槽渣(S4)、钝化槽产生槽渣(S5)，废水处理设施产生滤渣、污泥、废膜(S6)，有机废气处理设施产生废活性炭(S7)属于危险废物，危废间内暂存，定期交有资质单位处理；喷涂工序治理设施收集粉尘回用于生产，不属于工业固废。注塑工艺流程简述(图示)：



注塑工艺流程图

注塑工艺流程如下：

搅拌：原料按照一定比例送入拌料机，进行混合搅拌。

注塑：将混合均匀后的物料转移至注塑机中进行加热注塑成型（加热采用电加热），注塑机的工作温度范围为150-160℃。

检验：经注塑后的塑件进行检验。检验过程产生的不合格品及下脚料使用破碎机破碎后、造粒后重新进入搅拌工序。

注塑、造粒产生注塑废气(G8、G9)，经收集后进入两级活性炭吸附处理，处理后由1根15m排气筒P4排放。

破碎工序将不合格品及下脚料破碎至粒径3~4mm，搅拌工序物料粒径尺寸为2~4mm，搅拌破碎工序处于密闭设备内。颗粒物产生量较少经车间阻隔后无组织排

放。

检验出的不合格品及下脚料经破碎后可回用于生产，因此不判定为工业固体废物。

本项目使用破碎、造粒工序设备只限于处理本厂产生的不合格品及下脚料。

3.6 项目变动情况

经现场调查和与建设单位核实，企业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

内容	排放源	污染物名称	防治措施	落实情况	
大气 污染物	熔炼压铸废气	颗粒物	袋式除尘器+二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒	已落实	
		非甲烷总烃			
	切割、抛丸、打磨喷塑废气	颗粒物	切割废气经滤芯除尘器处理，抛丸废气经布袋除尘器处理，打磨废气经湿式除尘处理，喷塑废气经旋风除尘器+滤筒除尘器处理后，切割、抛丸、打磨喷塑废气处理后共同由1根15m排气筒排放	已落实	
	固化废气	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒	已落实	
		苯			
	注塑废气	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒	已落实	
	厂界无组织废气	厂区内	总悬浮颗粒物	密闭厂房，加强收集管理	已落实
			非甲烷总烃		
车间口（厂区内）		非甲烷总烃			
水污 染物	生产废水	化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、pH、色度、五日生化需氧量、悬浮物	隔油+絮凝沉淀+SBR+MBR生物膜处理后回用于生产	已落实	
	生活废水	化学需氧量、氨氮、总氮、pH、悬浮物、五日生化需氧量	化粪池处理后排入园区污水处理厂	已落实	

续 4.1 主要污染物治理措施落实情况

内容	排放源	污染物名称	防治措施	落实情况
固体废物	电炉熔化	炉渣	外售	已落实
	抛丸、打磨废气治理设施	抛丸打磨废气粉尘		
	熔化废气治理设施	熔炼废气粉尘	危废间暂存，定期交有资质单位处理	
	喷涂废气治理设施	废滤芯		
	活性炭箱	废活性炭		
	钝化槽 水槽 超声波清洗剂	废槽液、槽渣		
	污水处理	污泥、滤渣		
		废膜		
职工生活	生活垃圾	环卫部门处理		
噪声	生产设备		低噪声设备，基础减振，厂房隔声	已落实

4.1.1 大气污染物治理措施落实情况

熔炼压铸废气经袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放；切割废气经滤芯除尘器处理，抛丸废气经布袋除尘器处理，打磨废气经湿式除尘处理，喷塑废气经旋风除尘器+滤筒除尘器处理后，切割、抛丸、打磨喷塑废气处理后共同由1根15m排气筒排放；固化废气经二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放；注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后，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

项目生产废水经污水处理设施后回用于生产，不外排；生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂。

4.1.3 噪声污染物治理措施落实情况

项目主要噪声为设备噪声，生产过程选用低噪声设备，基础减振，厂房隔声等措施。

4.1.4 固废污染物治理措施落实情况

项目产生的炉渣、抛丸打磨废气治理设施产生的粉尘收集后外售；熔化废气治理设施收集粉尘、废活性炭、喷涂前处理产生废槽液、槽渣，污水处理污水站产生滤渣、污泥、废膜，喷涂工序产生废滤芯属于危险废物，暂存于厂区危废间内，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后置于垃圾桶内，委托环卫部门统一清运。

4.2（一期）建设项目验收落实情况表

（一期）建设项目环境保护验收落实情况见表 4-2

表 4-2 （一期）建设项目环境保护验收内容落实情况

处理对象		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
废气	熔炼 压铸 废气	袋式除尘器+二级 活性炭吸附装置 +15m 排气筒	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；非甲烷总烃排放浓度满足《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		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	
	切割、 抛丸、 打磨 喷塑 废气	切割废气经滤芯 除尘器处理，抛丸 废气经布袋除尘 器处理，打磨废气 经湿式除尘处理， 喷塑废气经旋风 除尘器+滤筒除尘 器处理后，切割、 抛丸、打磨喷塑废 气处理后共同由 1 根 15m 排气筒排 放	颗粒物 排放浓度 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 (染料尘) 二级标准	经检测，有组织颗粒物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 (染料尘) 二级标准
固化 废气	苯	二级活性炭吸附 装置+15m 排气筒	排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 中表面涂装业标准	经检测，有组织苯排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 中表面涂装业标准；非甲烷总烃排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 中表面涂装业标准；非甲烷总烃去除效率不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 中表面涂装业标准；加测车间口
	非甲烷 总烃		排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ 去除效率 $\geq 70\%$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 中表面涂装业标准	

续表 4-2 （一期）建设项目环境保护验收内容落实情况

处理对象		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况	
废气	注塑废气	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置+15m排气筒	排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$	《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	经检测，有组织非甲烷总烃排放浓度满足《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；非甲烷总烃去除效率不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 有机化工业标准；加测车间口（与固化废气共用同一个车间口）
				去除效率 $\geq 90\%$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 有机化工业标准	
	无组织	总悬浮颗粒物	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排放浓度满足《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
		厂区内颗粒物		监控点处 1h 平均浓度值： $5.0\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放监控要求	经检测，厂区内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 A.1 厂区内颗粒物无组织排放监控要求
		厂界非甲烷总烃		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	经检测，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
		车间口（厂区内）非甲烷总烃		车间口浓度 ≤ 4.0 监控点处 1h 平均浓度值 ≤ 10 监控点处任意一次浓度值 ≤ 30	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值）及《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	经检测，车间口（厂区内）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 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值）及《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	生产废水	隔油+絮凝沉淀+SBR+MBR 生物膜处理后回用于生产	不外排		/
		生活废水	化粪池处理后排入园区污水处理厂	/		/

续表 4-2 （一期）建设项目环境保护验收内容落实情况

处理对象		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
固废	电炉熔化	炉渣	外售	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》 (GB18599-2020) 相关规定	/
	抛丸、打磨废气治理设施	抛丸打磨废气粉尘			
	熔化废气治理设施	熔炼废气粉尘	危废间暂存，定期交有资质单位处理	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2001)(环保部公告 2013 年第 36 号)	
	喷涂废气治理设施	废滤芯			
	活性炭箱	废活性炭			
	钝化槽 水槽 超声波清洗剂	废槽液、 槽渣			
	污水处理	污泥、滤渣			
		废膜			
职工生活	生活垃圾	环卫部门处理			
噪声	设备噪声	优选低噪声设备、基础减震、 厂房隔声	3 类 昼间≤65dB(A) 夜间≤55dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准	经检测，厂界噪声满足 《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准
其他	污水处理站、危废间进行防渗处理				

注：1、固化废气在环评及审批文件中均未列出苯项目及执行标准，企业全国排污许可证（证号为：91130923MA0GLN8R0W001Q）中固化废气有苯执行限值，故（一期）建设项目环境保护验收内容落实情况一览表中固化废气增加苯执行标准及相应限值。

2、项目生产废水经污水处理设施后回用于生产，不外排；生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂。

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：良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）
- (2) 建设单位：良工（东光县）金属制品有限公司
- (3) 建设地点：河北省沧州市东光县东光经济开发区找王装备制造园区
- (4) 建设性质：新建。
- (5) 项目投资：项目总投资为 5877 万元，其中环保投资 200 万元，占总投资的 3.40%；其中一期项目总投资为 1763 万元，环保投资 60 万元，占总投资的 3.40%。
- (6) 工程占地：项目总占地面积 13333m²。
- (7) 建设规模：一期项目建成后年产精密铸件 3000 吨。
- (8) 劳动定员及工作制度：一期项目公司劳动定员为 48 人，年工作 300 天，每天 2 班，每班工作 8 小时。

2、产业政策符合性分析结论

本项目为有色金属铸造项目，根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》国家发展和改革委员会 2019 年第 29 号令，本项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类，项目属于允许建设的项目，符合国家政策要求。经对照《河北省新增限制和淘汰类产业目录》（2015 年版）（冀政办发（2015）7 号）可知，本项目不在河北省新增限制和淘汰类范围内，符合河北省产业政策要求。项目已在河北东光经济开发区管理委员会经济发展局备案，项目代码 2205-130979-89-01-256818，备案编号：东开经发备字（2022）19 号。

3、选址符合性分析

项目租赁河北乔木森家具有限公司现有厂区，用地符合河北东光经济开发区总体规划。本项目实施后废气可实现达标排放，废水处理回用，无固体废物产生。项目在现有厂区内建设，无新增占地。项目周围无风景名胜区、文物保护单位、生态敏感区等。综上分析，该项目选址可行。

4、环境影响分析结论

本项目产生的废气污染物为颗粒物、非甲烷总烃，经处理后均可达标排放；通过车间密闭抑尘等措施减少无组织排放，颗粒物厂界满足《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；厂区内满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录A.1厂区内颗粒物无组织排放限值；非甲烷总烃厂界满足《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；厂区内满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1厂区内VOCs无组织排放限值中特别排放限值。综上所述，本项目产生的废气对周围环境影响较小。

6、污染物排放总量控制结论

一期项目污染物总量控制指标为：SO₂：0t/a；NO_x：0t/a；COD：0t/a；NH₃-N：0t/a；VOC_s（一期）：5.08t/a。

7、工程可行性分析结论

综上所述，本项目运营过程产生的废气通过采取相应的处理措施处理后达标排放，对周围环境影响较小，环境保护目标空气质量能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中二级标准和《环境空气质量非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准。项目落实环评提出的各项环境保护对策和措施，加强环保管理，污染物均能做到达标排放，项目外排污染物对周围环境影响较小，区域环境质量能够维持现状。从环保角度分析，项目建设运营是可行的。

5.1.2 建议

（1）认真落实环保“三同时”制度和加强环境管理，确保环境保护措施得到贯彻落实，保障环境保护实施的长期稳定运行。

（2）加强企业环境管理的制度化、规范化，进一步实施“节能”、“降耗”、“减污”、“增效”的清洁生产目的，提高企业的清洁生产水平。

（3）建设单位各级领导要充分认识到环境保护的重要性，积极向本企业职工宣传国家的各项环境保护方针、政策和法规，提高职工的环境保护意识，进一步强化环境保护工作。

5.2 环评批复要求

审批意见：

东审环表[2022]063号

所报《良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目环境影响报告表》及相关材料收悉，经审核，现批复如下：

一、根据你公司委托沧州迅腾环保科技有限公司编制的《良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）和其它相关方面意见以及本项目环评公示反馈情况，我局原则同意《报告表》结论，你单位须严格按照报告表所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环保措施及要求实施项目的建设。

二、该项目位于河北省沧州市东光县找王装备制造产业园，项目中心地理坐标为东经：116度38分11.894秒，北纬：37度51分24.092秒。本项目建设性质为新建，项目总投资5877万元，其中环保投资200万元。本项目已在河北东光经济开发区管理委员会经济发展局备案，备案文号为东开经发备字（2022）19号。

三、项目须实施清洁生产、加强生产全过程管理，强化综合利用，降低能耗物耗，减少各种污染物的产生量和排放量。同时，在项目建设和运行过程中要认真落实《报告表》提出的各项污染防治措施，并重点做好以下工作：

1、加强施工期间管理，制定严格的规章制度，落实好《报告表》提出的各项环保措施，有效控制施工扬尘，选用低噪声施工机械，合理安排各类施工机械工作时间，妥善处置施工弃土、弃渣和固体废物，确保各种污染物达到排放标准；2、加强废水污染防治。项目生产废水经污水处理设施处理后回用于生产，不外排；生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂。3、加强废气污染防治。项目产生废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中颗粒物排放限值和附录A.1厂区内颗粒物无组织排放限值、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表1中其他行业标准限值和表面涂装业标准限值要求、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2染料尘排放限值和表2无组织排放监控浓度限值、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值、《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、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1厂区内VOCs无组织排放限值中特别排放限值。4、加强噪声污染防治。落实好各项噪声污染防治措施，项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。5、加强固体废物污染防治。项目产生的炉渣、抛丸打磨废气治理设施产生的粉尘收集后外售；熔化废气治理设施收集粉尘，废活性炭，喷涂前处理产生废槽液、槽渣，污水处理污水站产生滤渣、污泥、废膜，喷涂工序产生废滤芯属于危险废物，暂存于厂区危废间内，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后置于垃圾桶内，委托环卫部门统一清运。

四、严格落实《报告表》中规定的各项污染防治和清洁生产措施，工程投产后，其污染物排放总量为： SO_2 :0t/a； NO_x :0t/a； COD :0t/a；氨氮:0t/a；VOCs:（一期）5.08t/a（二期建成后全厂）6.56t/a须控制在总量指标内。

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东光县分局执法队，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、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目经验收合格后，方可正式投产运行。

七、若项目的性质、规模、地点、采用的建设方式或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变化，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过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。

公章
2022年08月05日

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
熔炼压铸 废气	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
切割、抛 丸、打磨喷 塑废气	颗粒物	排放浓度 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2（染料尘）二级标准
固化废气	苯	排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中表面涂装业标准
	非甲烷 总烃	排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ 去除效率 $\geq 70\%$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 中表面涂装业标准
注塑废气	非甲烷 总烃	排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$	《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
		去除效率 $\geq 90\%$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 有机化工业标准
厂界无组 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
	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	颗粒物	监控点处 1 h 平均浓度值： $5.0\text{mg}/\text{m}^3$	《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
车间口 （厂区内）	非甲烷总烃	车间口浓度 ≤ 4.0 监控点处 1h 平均浓度值 ≤ 10 监控点处任意一次浓度值 ≤ 30	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值）及《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
生活废水	pH	6.5-9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和东光县京南科技示范产业园污水处理厂进水指标
	悬浮物	$\leq 200\text{mg}/\text{L}$	
	化学需氧量	$\leq 450\text{mg}/\text{L}$	
	氨氮	$\leq 40\text{mg}/\text{L}$	
	总氮	/	
设备噪声	噪声	3 类	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准
		昼间 $\leq 65\text{dB}(\text{A})$ 夜间 $\leq 55\text{dB}(\text{A})$	

6.2 总量控制标准

监测期间，企业运行工况均为 100%，该项目废气年排放量为 5497 万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为：0.107 t/a，非甲烷总烃排放量为 0.262 t/a，该企业无主要污染物 SO_2 、 NO_x 排放，项目审批意见中污染物排放总量控制指标为 COD：0t/a， $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0t/a， SO_2 ：0t/a， NO_x ：0t/a，VOCs（一期）：5.08t/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 04 月 21 日至 04 月 22 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、水质采样仪器符合国家有关标准或技术要求，采样、运输、保存、分析全过程严格按照监测技术规范及相关规定执行。

5、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。

6、监测分析方法采用国家颁布标准分析方法。

7、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	熔炼压铸废气净化设施处理后（DA001） 切割、抛丸、打磨喷塑废气净化设施处理后（DA002）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
苯	固化废气净化设施处理后（DA003）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
非甲烷总烃	固化废气净化设施处理前 固化废气净化设施处理后（DA003） 注塑废气净化设施处理前 注塑废气净化设施处理后（DA004）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
总悬浮 颗粒物	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
非甲烷 总烃	厂界外下风向 3 个点 车间口（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
pH、悬浮物、五日 生化需氧量、化学需 氧量、总氮、氨氮	生活废水排放口（DW001）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天

7.2.2 监测项目及其分析方法

表 7-2 监测项目及其分析方法

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/131	1.0mg/m ³
	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/108 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟 尘/气测试仪 SB/131	0.07 mg/m ³ (以碳计)
	苯	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	GC9790II型气相色谱仪 SB/09 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟 尘/气测试仪 SB/131 TH-600C 型智能烟气采样器 SB/73	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	烟气参数	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	崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟 尘/气测试仪 SB/131	—
无组织 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 崂应 2050 型空气/智能 TSP 综合采 样器 SB/64、SB/84、SB/85 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/21	7μg/m ³

续表 7-2 监测项目及其分析方法

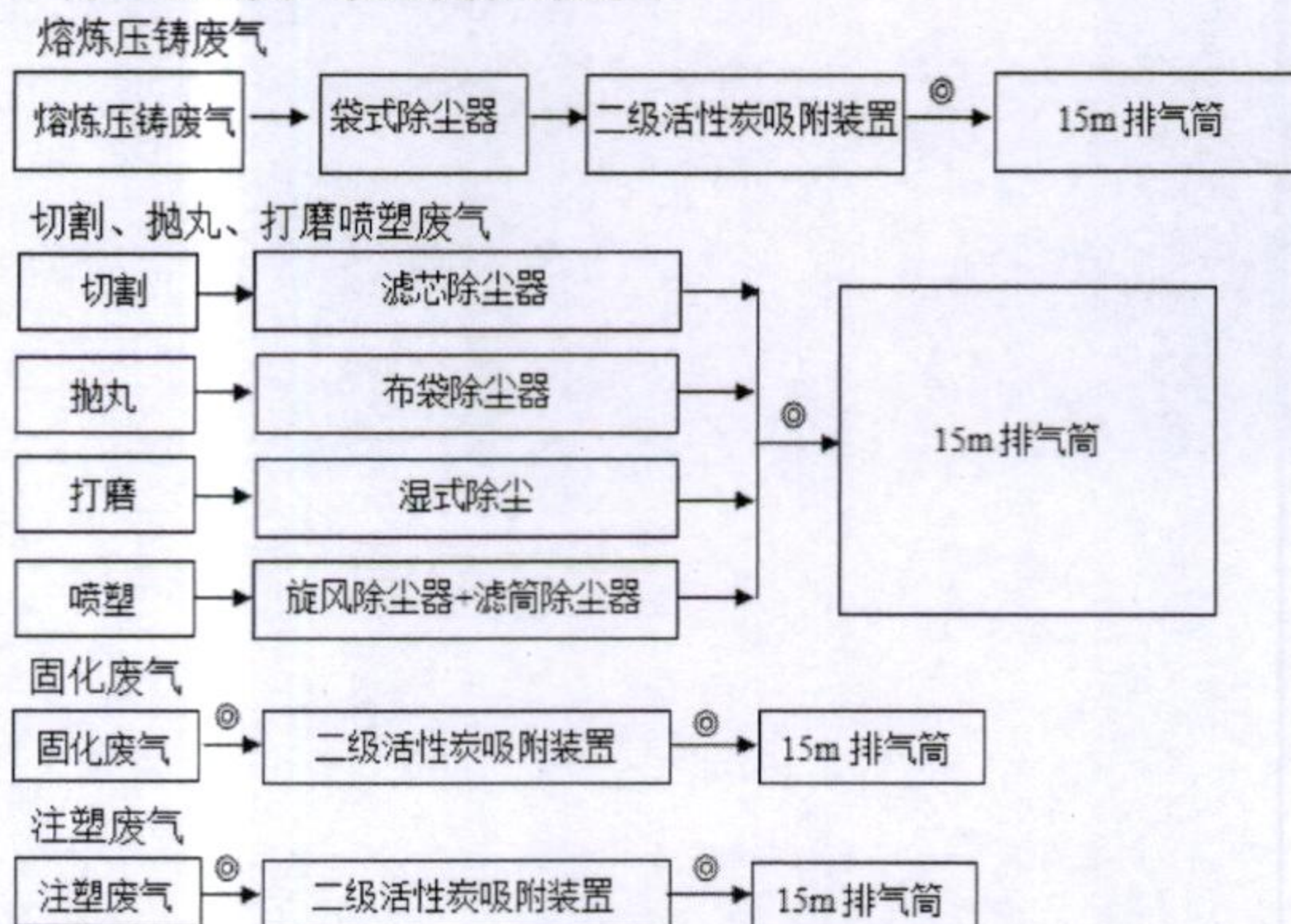
监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器名称型号及编号	方法检出限
无组织废气	非甲烷总烃	环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	GC9790II型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB/79、SB/139	0.07 mg/m ³ (以碳计)
噪声	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 型多功能声级计 SB/32、SB/87 AWA6221B 型声校准器 SB/33 AWA6022A 型声校准器 SB/86 DEM6 型轻便三杯风向风速表 SB/88	——
废水	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	101-2A 型电热鼓风干燥箱 SB/03 BSA224S 型万分之一天平 SB/01	——
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	HY-7012 型 COD 恒温加热器 SB/38 具塞滴定管	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	722 型分光光度计 SB/13	0.025mg/L
	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHBJ-260F 型便携式 pH 计 SB/118	——
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012	T6 新世纪紫外分光光度计 SB/14	0.05mg/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	SPX-150 型生化培养箱 SB/04 JPBJ-608 型溶解氧仪 SB/123	——

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



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

监测日期 及点位	监测项目	单位	监测频次及结果				执行标准及限值	达标 情况
			1	2	3	平均值		
熔炼压铸废气净化 设施处理后(DA001) 2023.04.21	排气量	Nm ³ /h	6368	6456	6447	6424	GB 39726-2020	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	3.2	1.8	2.5	2.5	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	2.04×10 ⁻²	1.16×10 ⁻²	1.61×10 ⁻²	1.61×10 ⁻²	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	3.78	4.97	6.44	5.06	DB13/2322-2016 ≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	2.41×10 ⁻²	3.21×10 ⁻²	4.15×10 ⁻²	3.25×10 ⁻²	/	/
切割、抛丸、打磨喷 塑废气净化设施处 理后 (DA002) 2023.04.21	排气量	Nm ³ /h	1590	1528	1461	1526	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	4.7	6.8	2.7	4.7	≤18	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	7.47×10 ⁻³	1.04×10 ⁻²	3.94×10 ⁻³	7.17×10 ⁻³	≤0.51	达标
固化废气净化设施 处理前 2023.04.21	排气量	Nm ³ /h	1199	1121	1198	1173	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	19.4	22.0	23.2	21.5	/	/
固化废气净化设施 处理后 (DA003) 2023.04.21	排气量	Nm ³ /h	1273	1201	1281	1252	GB 39726-2020	/
	苯实测浓度	mg/m ³	0.0164	0.0126	0.0198	0.0163	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	2.09×10 ⁻⁵	1.51×10 ⁻⁵	2.54×10 ⁻⁵	2.04×10 ⁻⁵	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	5.76	6.38	8.60	6.91	DB13/2322-2016 ≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	7.33×10 ⁻³	7.66×10 ⁻³	1.10×10 ⁻²	8.65×10 ⁻³	/	/
	非甲烷总烃去除效率	%	65.6				/	≥70%
注塑废气净化设施 处理前 2023.04.21	排气量	Nm ³ /h	2246	2142	2140	2176	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	17.0	19.6	16.1	17.6	/	/
注塑废气净化设施 处理后 (DA004) 2023.04.21	排气量	Nm ³ /h	2348	2249	2247	2281	GB 31572-2015	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	3.65	7.34	4.58	5.19	≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	8.57×10 ⁻³	1.65×10 ⁻²	1.03×10 ⁻²	1.18×10 ⁻²	/	/
	非甲烷总烃去除效率	%	69.1				/	DB13/2322-2016 ≥90%

续表 8-1 有组织废气监测结果

监测日期 及点位	监测项目	单位	监测频次及结果				执行标准及限值	达标 情况
			1	2	3	平均值		
熔炼压铸废气净化 设施处理后(DA001) 2023.04.22	排气量	Nm ³ /h	6255	5948	6329	6177	GB 39726-2020	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.7	3.3	1.9	2.3	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	1.06×10 ⁻²	1.96×10 ⁻²	1.20×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	5.03	6.50	4.31	5.28	DB13/2322-2016 ≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	3.15×10 ⁻²	3.87×10 ⁻²	2.73×10 ⁻²	3.26×10 ⁻²	/	/
切割、抛丸、打磨喷 塑废气净化设施处 理后 (DA002) 2023.04.22	排气量	Nm ³ /h	1586	1582	1641	1603	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.8	6.1	4.2	4.4	≤18	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	4.44×10 ⁻³	9.65×10 ⁻³	6.89×10 ⁻³	7.05×10 ⁻³	≤0.51	达标
固化废气净化设施 处理前 2023.04.22	排气量	Nm ³ /h	1204	1201	1126	1177	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	20.2	25.6	21.2	22.3	/	/
固化废气净化设施 处理后 (DA003) 2023.04.22	排气量	Nm ³ /h	1278	1307	1236	1274	GB 39726-2020	/
	苯实测浓度	mg/m ³	0.0160	0.0329	0.0206	0.0232	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	2.04×10 ⁻⁵	4.30×10 ⁻⁵	2.55×10 ⁻⁵	2.96×10 ⁻⁵	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	5.50	8.01	9.17	7.56	DB13/2322-2016 ≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	7.03×10 ⁻³	1.05×10 ⁻²	1.13×10 ⁻²	9.63×10 ⁻³	/	/
	非甲烷总烃去除效率	%	63.5				/	≥70%
注塑废气净化设施 处理前 2023.04.22	排气量	Nm ³ /h	2368	2266	2307	2314	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	22.4	15.1	18.5	18.7	/	/
注塑废气净化设施 处理后 (DA004) 2023.04.22	排气量	Nm ³ /h	2369	2330	2409	2369	GB 31572-2015	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	7.29	4.80	5.47	5.85	≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	1.73×10 ⁻²	1.12×10 ⁻²	1.32×10 ⁻²	1.39×10 ⁻²	/	/
	非甲烷总烃去除效率	%	68.0				/	DB13/2322-2016 ≥90%

注：1、固化废气非甲烷总烃去除效率不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表中表面涂装业标准限值要求，加测车间口。

2、注塑废气非甲烷总烃去除效率不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表有机化工业标准限值要求，加测车间口（与固化废气共用同一个车间口）。

8.1.3 有组织废气监测结果分析

有组织废气

熔炼压铸废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $3.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$)；非甲烷总烃最高排放浓度为 $6.50\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

切割、抛丸、打磨喷塑废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $6.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.04 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2（染料尘）二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ）。

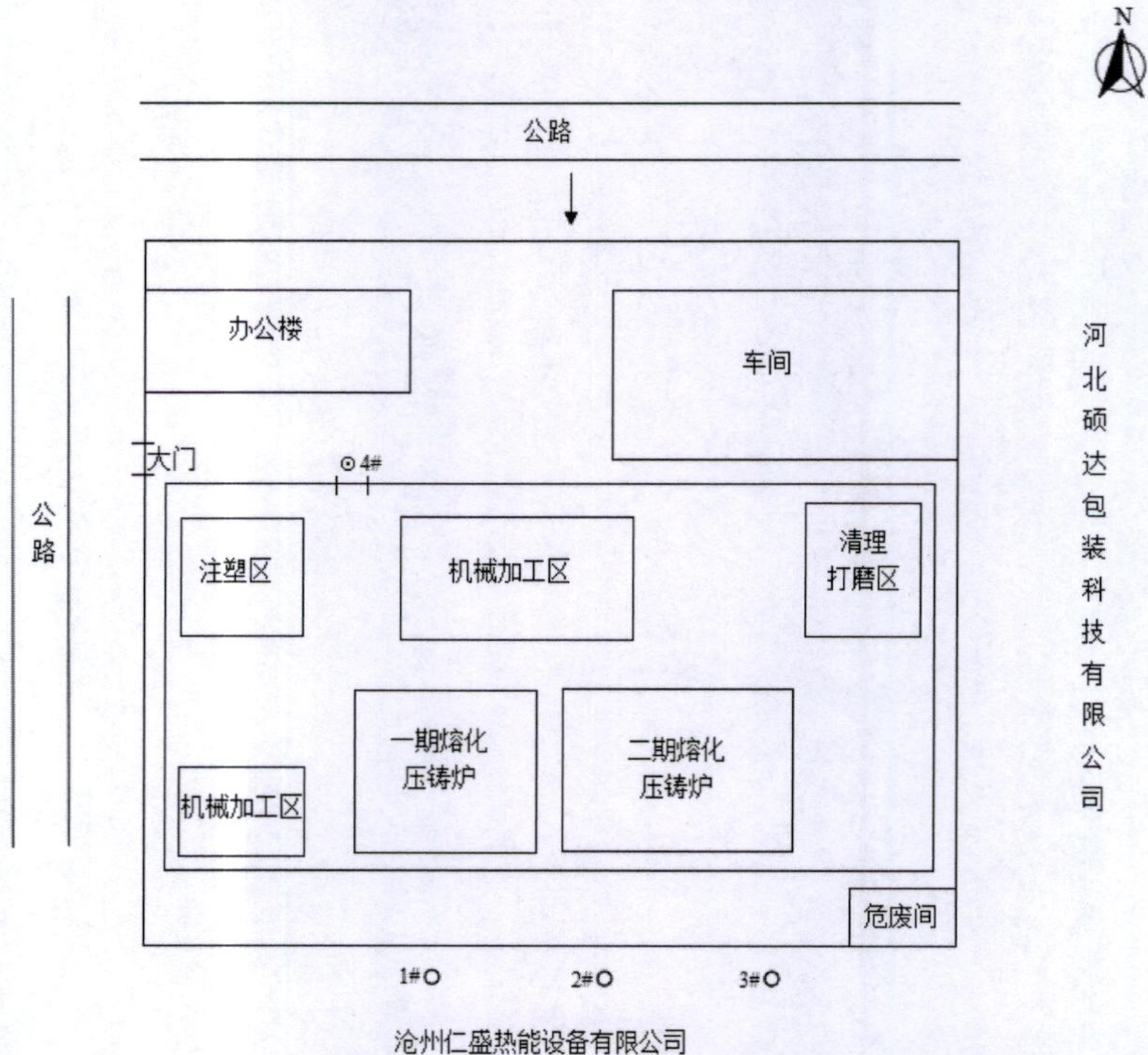
固化废气经处理后非甲烷总烃最高排放浓度为 $9.17\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1中表面涂装业标准（非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ），非甲烷总烃最低去除效率为63.5%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1中表面涂装业标准（去除率 $\geq 70\%$ ）；加测车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表3生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；苯最高排放浓度为 $0.0329\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表1中表面涂装业标准（苯 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

注塑废气经处理后非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.34\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《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（非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ），非甲烷总烃最低去除效率为68.0%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1有机化工业标准（去除率 $\geq 90\%$ ）；与固化废气共用同一个车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表3生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

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：无组织监测点位图（2023年04月21日和2023年04月22日）



注：○为无组织厂界废气监测点位，⊙为无组织车间口监测点位；

2023年04月21日，监测期间天气晴，无雨雪、雷电；最高气温17℃，北风，最大风速2.2m/s；

2023年04月22日，监测期间天气多云，无雨雪、雷电；最高气温14℃，北风，最大风速2.3m/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					执行标准及限值	是否达标
					1	2	3	4	最大值		
2023.04.21	总悬浮颗粒物	下风向	1#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	295	357	295	271	408	GB16297-1996 ≤ 1.0 mg/m^3	达标
			2#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	336	408	353	316			
			3#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	281	370	317	292			
		厂区内	4#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	440	425	456	440	456		
	非甲烷总烃	1#下风向	第一次	mg/m^3	0.96	0.68	0.65	0.84	1.13	DB13/2322-2016 ≤ 2.0	达标
			第二次	mg/m^3	1.13	1.07	0.83	0.76			
			第三次	mg/m^3	0.80	0.92	1.01	0.75			
			平均值	mg/m^3	0.96	0.89	0.83	0.78			
		2#下风向	第一次	mg/m^3	0.61	0.74	0.93	0.61	1.12		
			第二次	mg/m^3	0.76	0.67	0.64	1.09			
			第三次	mg/m^3	1.12	0.75	0.70	0.81			
			平均值	mg/m^3	0.83	0.72	0.76	0.84			
		3#下风向	第一次	mg/m^3	0.72	0.93	0.80	1.04	1.04		
			第二次	mg/m^3	0.95	0.75	0.98	0.63			
			第三次	mg/m^3	0.66	1.01	0.81	1.00			
			平均值	mg/m^3	0.78	0.90	0.86	0.89			
4#车间口 (厂区内)	第一次	mg/m^3	2.05	2.62	3.41	2.41	3.89	DB13/2322-2016 ≤ 4.0 GB39726-2020 监控点处 1h 平 均浓度值 ≤ 10 监控点处任意一 次浓度值 ≤ 30	达标		
	第二次	mg/m^3	3.32	2.24	2.57	3.89					
	第三次	mg/m^3	2.55	3.86	2.78	2.32					
	平均值	mg/m^3	2.64	2.91	2.92	2.87				2.92	

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					执行标准及限值	是否达标	
				1	2	3	4	最大值			
2023.04.22	总悬浮颗粒物	下风向	1#	μg/m ³	345	298	354	299	383	GB16297-1996 ≤1.0 mg/m ³	达标
			2#	μg/m ³	315	259	383	373			
			3#	μg/m ³	360	308	308	283			
		厂区内	4#	μg/m ³	494	456	494	452	494	GB 39726-2020 监控点处 1 h 平均浓度值： 5.0mg/m ³	达标
	非甲烷总烃	1#下风向	第一次	mg/m ³	0.98	1.07	0.92	0.81	1.12	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	mg/m ³	0.67	0.65	1.12	0.61			
			第三次	mg/m ³	0.83	0.81	0.68	0.74			
			平均值	mg/m ³	0.83	0.84	0.91	0.72			
		2#下风向	第一次	mg/m ³	0.68	0.79	0.63	0.72	1.15		
			第二次	mg/m ³	0.80	0.83	0.84	0.78			
			第三次	mg/m ³	0.59	0.66	1.15	0.85			
			平均值	mg/m ³	0.69	0.76	0.87	0.78			
		3#下风向	第一次	mg/m ³	0.75	0.88	0.71	1.08	1.08		
			第二次	mg/m ³	0.95	1.07	0.68	0.90			
			第三次	mg/m ³	0.74	0.97	0.87	0.64			
			平均值	mg/m ³	0.81	0.97	0.75	0.87			
4#车间口 (厂区内)	第一次	mg/m ³	2.64	2.98	2.00	2.33	3.76	DB13/2322-2016 ≤4.0 GB39726-2020 监控点处 1h 平 均浓度值≤10 监控点处任意一 次浓度值≤30	达标		
	第二次	mg/m ³	3.59	2.44	3.15	3.76					
	第三次	mg/m ³	2.87	3.38	2.49	2.20					
	平均值	mg/m ³	3.03	2.93	2.55	2.76				3.03	

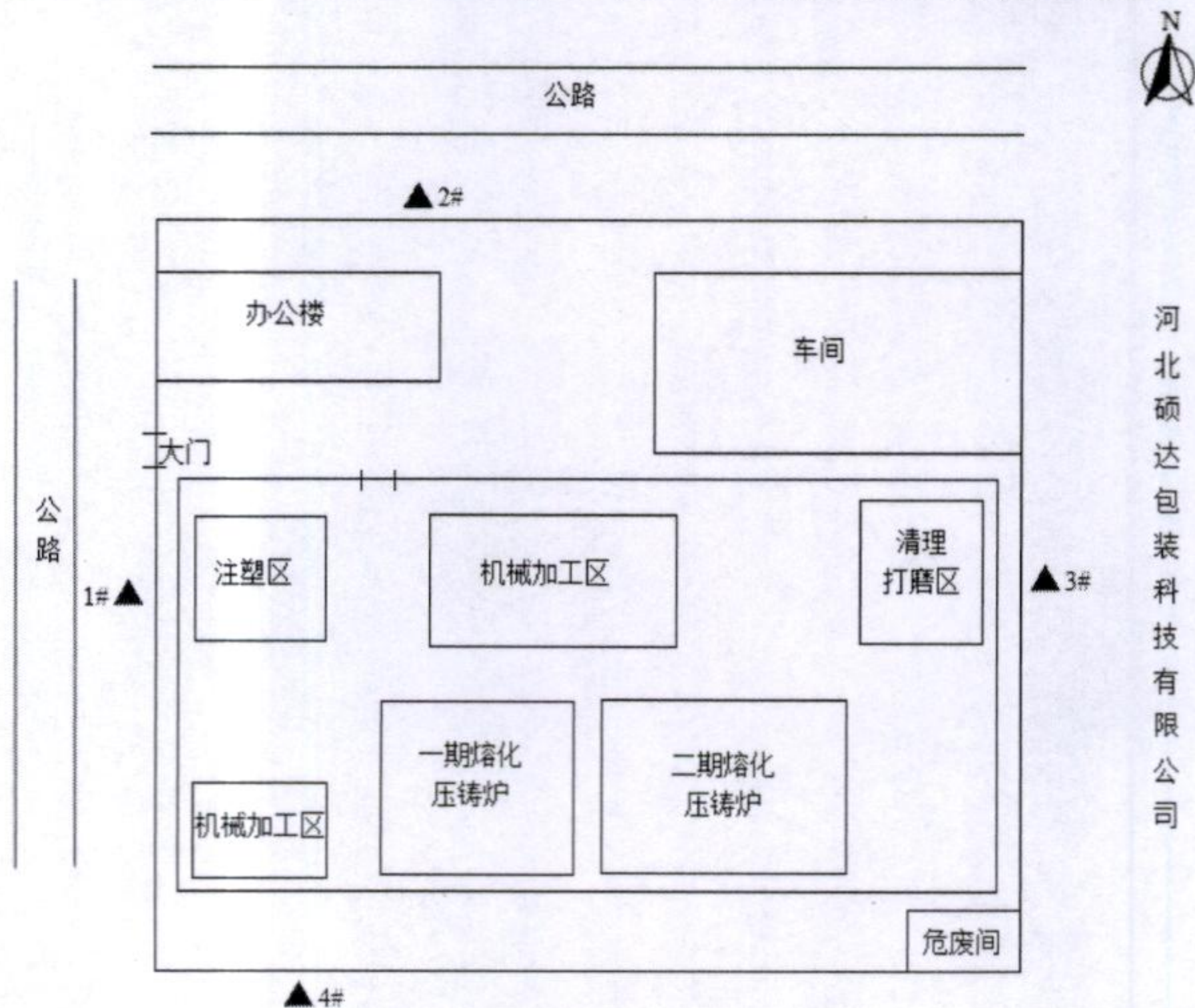
8.2.3 无组织废气监测结果分析

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $408\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.15\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $494\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，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： $5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；车间口（厂区内）非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $3.03\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值（无组织监控点浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《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： $10\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值： $30\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

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 04 月 21 日和 2023 年 04 月 22 日噪声监测点位示意图



沧州仁盛热能设备有限公司

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)		
2023.04.21	1#西厂界	60.7	49.7	3类 昼间≤65dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#北厂界	60.2	48.1		
	3#东厂界	59.3	46.0		
	4#南厂界	56.4	47.5		
2023.04.22	1#西厂界	58.8	51.6	3类 昼间≤65dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#北厂界	59.6	49.1		
	3#东厂界	55.6	48.3		
	4#南厂界	55.8	48.7		

8.3.3 噪声监测结果分析

经检测，该项目昼间噪声范围为 55.6~60.7dB (A)，夜间噪声范围为 46.0~51.6dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准要求（昼间≤65dB (A)，夜间≤55dB (A)）。

8.4 废水监测结果及分析

监测点位及日期	监测项目	单位	监测频次及结果				执行标准及限值 《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 三 级标准及东光县京南科 技示范产业园污水处 理厂进水指标	达标情况	
			1	2	3	日均值			
生活废水 排放口 (DW001) 2023.04.21	pH	pH	无量纲	7.6	7.7	7.7	/	6.5-9	达标
		测定时水温	°C	11.7	13.1	13.9	/	/	/
	悬浮物	mg/L	12	10	10	11	≤200	达标	
	五日生化需氧量	mg/L	13.0	11.4	12.3	12.2	≤300	达标	
	化学需氧量	mg/L	43	41	42	42	≤450	达标	
	总氮	mg/L	5.82	5.44	6.09	5.78	/	/	
	氨氮	mg/L	0.470	0.407	0.526	0.468	≤40	达标	

续 8.4 废水监测结果及分析

监测点位 及日期	监测项目		单位	监测频次及结果				执行标准及限值	达标 情况
				1	2	3	日均值	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)表4三 级标准及东光县京南科 技示范产业园污水处 理厂进水指标	
生活废水 排放口 (DW001) 2023.04.22	pH	pH	无量纲	7.7	7.6	7.6	/	6.5-9	达标
		测定时水温	°C	9.7	10.3	10.8	/	/	/
	悬浮物		mg/L	11	12	12	12	≤200	达标
	五日生化需氧量		mg/L	11.8	11.5	12.3	11.9	≤300	达标
	化学需氧量		mg/L	38	40	41	40	≤450	达标
	总氮		mg/L	5.92	6.11	5.53	5.85	/	/
	氨氮		mg/L	0.502	0.553	0.428	0.494	≤40	达标

注：项目无生产废水外排，职工生活污水经化粪池处理后经市政污水管网排入东光县京南科技示范产业园污水处理。生活污水不计入总量控制指标，无需进行总量计算。

8.5 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 5497 万 Nm³/a，颗粒物排放量为：0.107 t/a，非甲烷总烃排放量为 0.262 t/a，该企业无主要污染物 SO₂、NO_x 排放，项目审批意见中污染物排放总量控制指标为 COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a，VOCs（一期）：5.08t/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护环保设施，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，运行期受良工（东光县）金属制品有限公司不设环境检测机构，需要进行的环境监测任务可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

熔炼压铸废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $3.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$)；非甲烷总烃最高排放浓度为 $6.50\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

切割、抛丸、打磨喷塑废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $6.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.04 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2（染料尘）二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ）。

固化废气经处理后非甲烷总烃最高排放浓度为 $9.17\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 中表面涂装业标准（非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ），非甲烷总烃最低去除效率为 63.5%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 中表面涂装业标准（去除率 $\geq 70\%$ ）；加测车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；苯最高排放浓度为 $0.0329\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 中表面涂装业标准（苯 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

注塑废气经处理后非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.34\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《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（非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ），非甲烷总烃最低去除效率为 68.0%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 有机化工业标准（去除率 $\geq 90\%$ ）；与固化废气共用同一个车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

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 $408\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.15\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $494\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，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： $5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；车间口（厂区内）非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $3.03\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值（无组织监控点浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《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： $10\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值： $30\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

2、噪声

经检测，该项目昼间噪声范围为 55.6~60.7dB(A)，夜间噪声范围为 46.0~51.6dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准要求（昼间 $\leq 65\text{dB}$ (A)，夜间 $\leq 55\text{dB}$ (A)）。

3、废水

项目生产废水经污水处理设施后回用于生产，不外排；生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂。经检测，生活废水中 pH 最大值为 7.7（无量纲），悬浮物日均值最大为 $12\text{mg}/\text{L}$ ，化学需氧量日均值最大为 $42\text{mg}/\text{L}$ ，五日生化需氧量日均值最大为 $12.2\text{mg}/\text{L}$ ，氨氮日均值最大为 $0.494\text{mg}/\text{L}$ ；总氮日均值最大为 $5.85\text{mg}/\text{L}$ ，均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及东光县京南科技示范产业

园污水处理厂进水指标（pH：6.5-9，悬浮物 \leq 200mg/L，五日生化需氧量 \leq 300mg/L，化学需氧量 \leq 450mg/L 总氮：/，氨氮 \leq 40mg/L）。

4、固废

项目产生的炉渣、抛丸打磨废气治理设施产生的粉尘收集后外售；熔化废气治理设施收集粉尘、废活性炭、喷涂前处理产生废槽液、槽渣，污水处理污水站产生滤渣、污泥、废膜，喷涂工序产生废滤芯属于危险废物，暂存于厂区危废间内，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后置于垃圾桶内，委托环卫部门统一清运。

5、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5497万Nm³/a，颗粒物排放量为：0.107t/a，非甲烷总烃排放量为0.262t/a，该企业无主要污染物SO₂、NO_x排放，项目审批意见中污染物排放总量控制指标为COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a，VOCs（一期）：5.08t/a。

5、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	良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）				建 设 地 点	河北省沧州市东光县东光经济开发区找王装备制造园区						
	行 业 类 别	有色金属铸造 C3392				建 设 性 质	新建						
	设计生产能力	年产铝铸件 1475t/a、铝合金铸件 1475t/a、铜铸件 50t/a		建设项目 开工日期	/	实际生产能力	年产铝铸件 1475t/a、铝合金铸件 1475t/a、铜铸件 50t/a		投入试运行日期	/			
	投资总概算（万元）	1763				环保投资总概算（万元）	60		所占比例（%）	3.40			
	环 评 审 批 部 门	东光县行政审批局				批 准 文 号	东审环表[2022]063号		批 准 时 间	2022.08.05			
	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）	1763				实际环保投资（万元）	60		所占比例（%）	3.40			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	/	固废治理（万元）	/	绿化及生态（万元）	/	其它（万元）	/	
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	4800h/a				
建 设 单 位	良工（东光县）金属制品有限公司		邮 政 编 码	061600	联 系 电 话	18932793888		环 评 单 位	沧州迅腾环保科技有限公司				
污染物排放达标与总量控制（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)	本期工程核定排放总量(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									5497			
	颗 粒 物									0.107			
	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									0.262	5.08	
	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



附图 1：项目地理位置图

附图 1 项目地理位置图

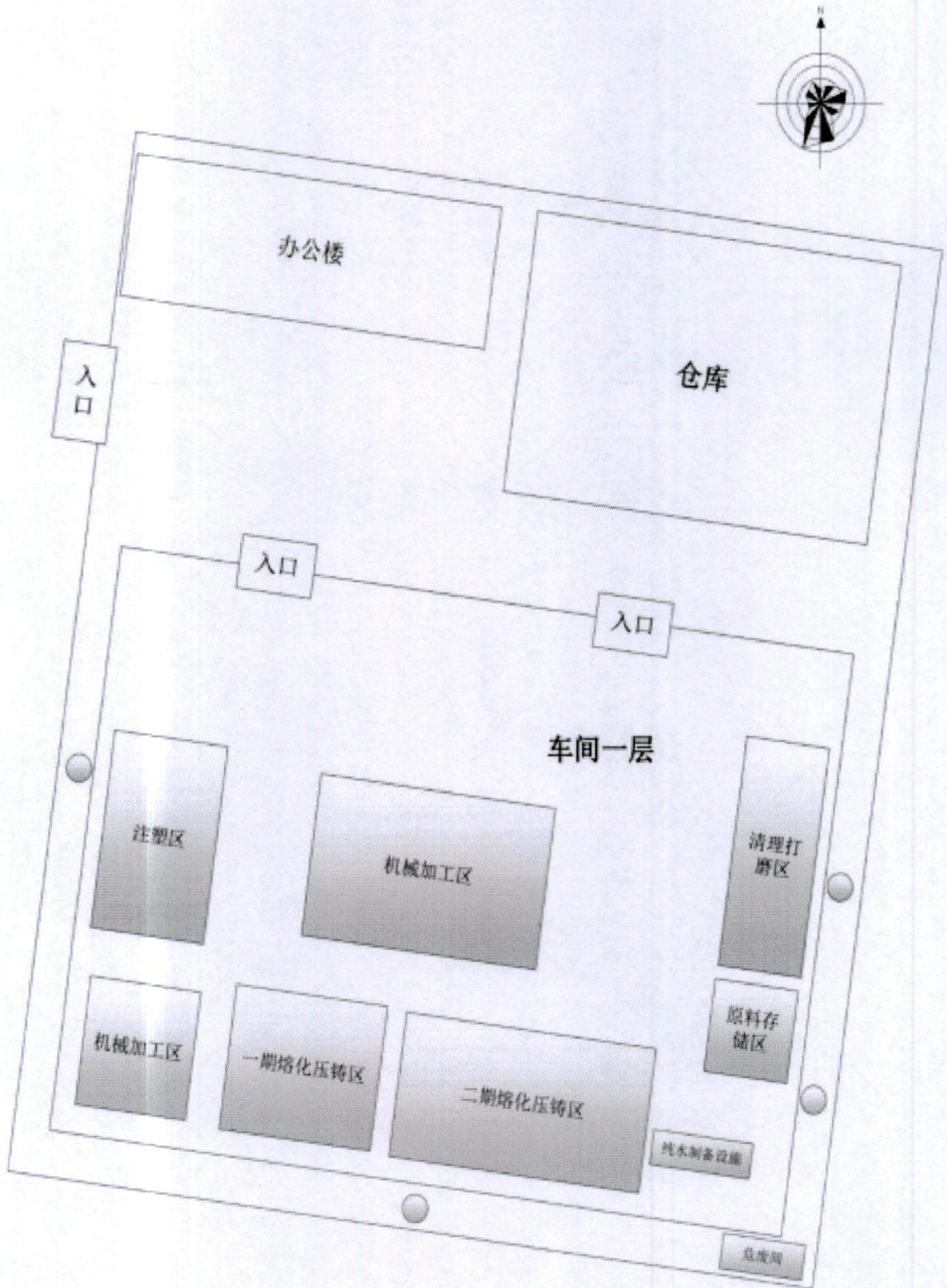
附图 2：项目周边关系及敏感点图

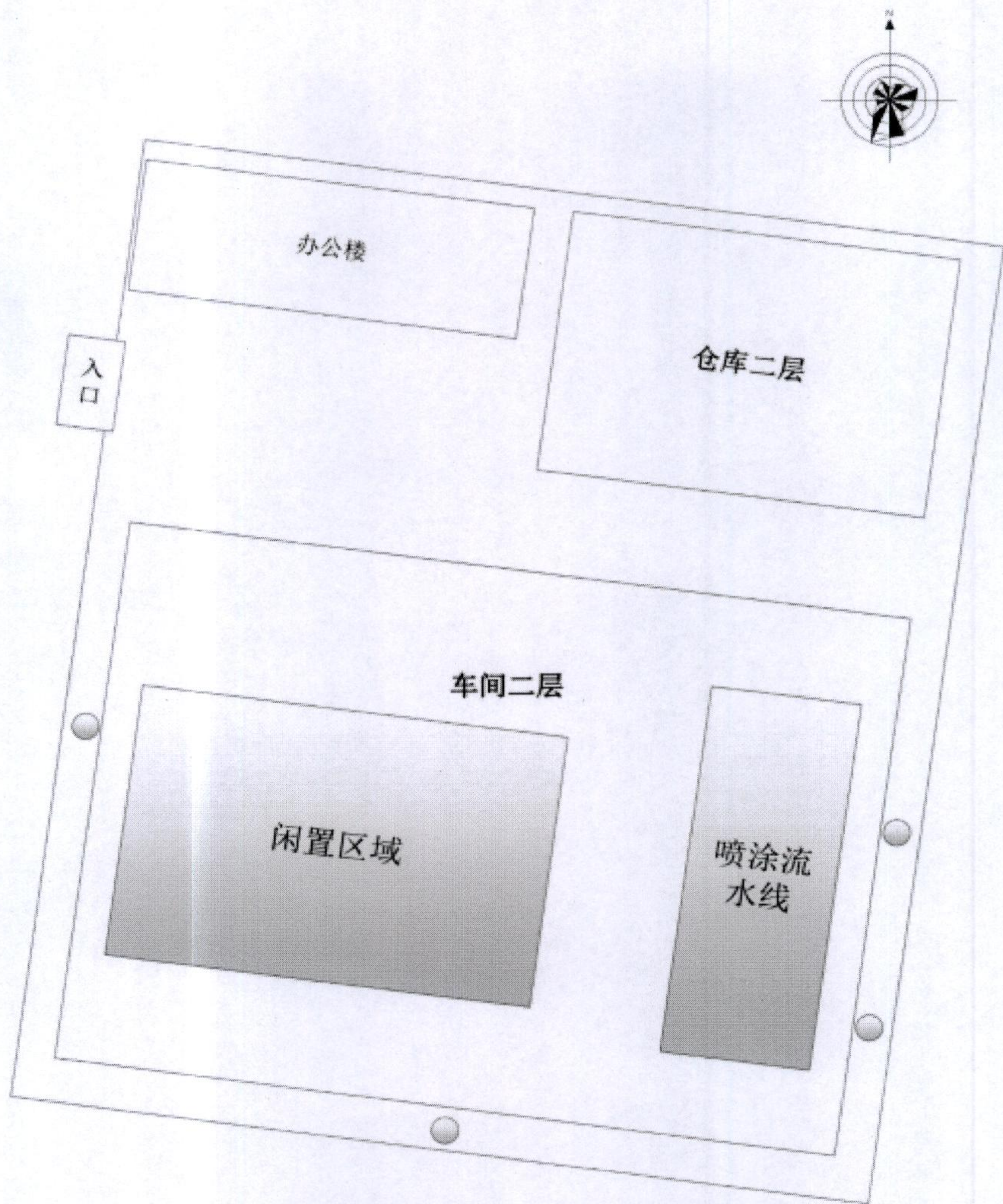


附图 2 项目环境保护目标分布图



附图 3：项目厂区平面布置图





附图 3 项目厂区平面布置图

备案编号：东开经发备字（2022）19号

企业投资项目备案信息

良工(东光县)金属制品有限公司关于良工(东光县)金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目的备案信息如下：

项目名称：良工(东光县)金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目。

项目建设单位：良工(东光县)金属制品有限公司。

项目建设地点：河北省沧州市东光县。

主要建设内容及规模：该项目经河北省工业和信息化厅批复的产能置换项目与河北胜利纸箱设备制造有限公司产能置换。项目占地 13333 平方米，总建筑面积 15600 平方米，其中车间 11100 平方米，仓库 2500 平方米，办公及其他辅助用房 2000 平方米，一期设备购置 7 台 0.1 吨电炉、7 台压铸机、1 台抛丸机、4 台打磨平台、2 台研磨机、4 台注塑机、一条静电喷涂流水线及相关配套设备，二期购进 1 台 1 吨中频电炉、8 台 0.1 吨电炉、8 台压铸机及配套相关设备。项目建成后年产值约 1.5 亿。工艺流程：融化—压铸—抛丸打磨—五金加工—喷涂前处理—喷涂固化—注塑—组装—包装—出库。项目总投资：5877 万元，预计产值 1.5 亿，预计实现纳税 844 万。

项目总投资：5877 万元，其中项目资本金为 2000 万元，
项目资本金占项目总投资的比例为 34.03%。

项目信息发生较大变更的，企业应当及时告知备案机关。

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。

河北东光经济开发区管理委员会

经济发展局

2022 年 05 月 06 日



固定资产投资项目

2205-130979-89-01-256818



统一社会信用代码

91130923MA0GJLNR80W

营业执照

(副本)

副本编号: 1-1



扫描二维码
“国家企业信用信息公示系统”
了解更多企业、个体工商户、
农民专业合作社信息。
网址: www.gsxt.gov.cn

名称 员工(东光县)金属制品有限公司

注册资本 伍佰万元整

类型 有限责任公司(自然人独资)

成立日期 2021年07月23日

法定代表人 赵金昌

营业期限

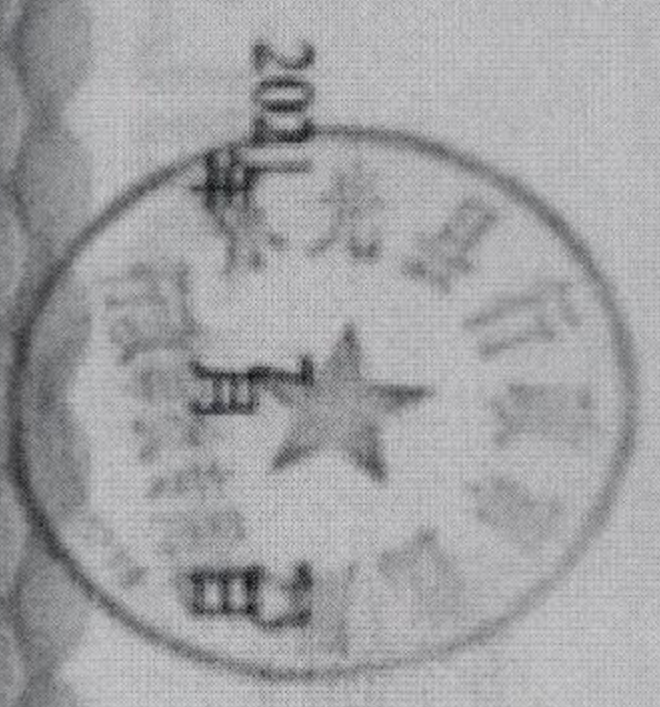
经营范围

其他未列明金属制品制造,设计、生产、销售、五金制品、模具、汽车零部件、消防器材。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)

住所

河北省沧州市东光县东光经济开发区
装备制造园区

登记机关



市场主体应当于每年1月1日至6月30日年度报告

审批意见:

东审环表[2022]063号

所报《良工(东光县)金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目环境影响报告表》及相关材料收悉,经审核,现批复如下:

一、根据你公司委托沧州迅腾环保科技有限公司编制的《良工(东光县)金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)和其它相关方面意见以及本项目环评公示反馈情况,我局原则同意《报告表》结论,你单位须严格按照报告表所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环保措施及要求实施项目的建设。

二、该项目位于河北省沧州市东光县找王装备制造产业园,项目中心地理坐标为东经:116度38分11.894秒,北纬:37度51分24.092秒。本项目建设性质为新建,项目总投资5877万元,其中环保投资200万元,本项目已在河北东光经济开发区管理委员会经济发展局备案,备案文号为东开经发备字(2022)19号。

三、项目须实施清洁生产、加强生产全过程管理,强化综合利用,降低能耗物耗,减少各种污染物的产生量和排放量。同时,在项目建设和运行过程中要认真落实《报告表》提出的各项污染防治措施,并重点做好以下工作:

1、加强施工期间管理,制定严格的规章制度,落实好《报告表》提出的各项环保措施,有效控制施工扬尘,选用低噪声施工机械,合理安排各类施工机械工作时间,妥善处置施工弃土、弃渣和固体废物,确保各种污染物达到排放标准。2、加强废水污染防治,项目生产废水经污水处理设施处理后回用于生产,不外排;生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂。3、加强废气污染防治,项目产生废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1中颗粒物排放限值和附录A.1厂区内颗粒物无组织排放限值、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1中其他行业标准限值和表面涂装业标准限值要求、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2染料尘排放限值和表2无组织排放监控浓度限值、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5大气污染物特别排放限值、《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、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1厂区内VOCs无组织排放限值中特别排放限值。4、加强噪声污染防治,落实好各项噪声污染防治措施,项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准。5、加强固体废物污染防治,项目产生的炉渣、抛丸打磨废气治理设施产生的粉尘收集后外售;熔化废气治理设施收集粉尘,废活性炭,喷涂前处理产生废槽液、槽渣,污水处理污水站产生滤渣、污泥、废膜,喷涂工序产生废滤芯属于危险废物,暂存于厂区危废间内,定期交有资质单位处理;生活垃圾收集后置于垃圾桶内,委托环卫部门统一清运。

四、严格落实《报告表》中规定的各项污染防治和清洁生产措施,工程投产后,其污染物排放总量为:SO₂:0t/a;NO_x:0t/a;COD:0t/a;氨氮:0t/a;VOCs:(一期)5.08t/a(二期建成后全厂)6.56t/a须控制在总量指标内。

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东光县分局执法队,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、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度,项目经验收合格后,方可正式投产运行。

七、若项目的性质、规模、地点、采用的建设方式或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变化,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过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。

公章
2022年08月05日

建设项目环境影响登记表

填报日期：2023-03-30

项目名称	良工（东光县）金属制品有限公司污染治理设施变更项目		
建设地点	河北省沧州市东光县东光县东光经济开发区找王装备制造园区	占地面积(m²)	13333
建设单位	良工（东光县）金属制品有限公司	法定代表人或者主要负责人	赵金晶
联系人	赵金晶	联系电话	13191943977
项目投资(万元)	4.52	环保投资(万元)	4.52
拟投入生产运营日期	2023-03-28		
建设性质	改建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染防治工程中全部。		
建设内容及规模	变更前：激光切割经滤芯除尘器处理，抛丸废气经布袋除尘器处理，打磨废气经水帘处理，喷涂废气经旋风除尘器 滤筒除尘器 布袋除尘器处理，激光切割、抛丸、打磨、喷涂废气处理后共经1根15米排气筒排放。 变更后：激光切割经滤芯除尘器处理，抛丸废气经布袋除尘器处理，打磨废气经湿式除尘处理，喷涂废气经旋风除尘器 滤筒除尘器 滤筒除尘器处理，激光切割、抛丸、打磨、喷涂废气处理后共经1根15米排气筒排放。		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	有环保措施： 激光切割、抛丸、打磨、喷涂工序废气采取滤芯除尘器、布袋除尘器、湿式除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器措施后通过15m排气筒排放至大气
承诺：良工（东光县）金属制品有限公司赵金晶承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由良工（东光县）金属制品有限公司赵金晶承担全部责任。 <p style="text-align: right;">法定代表人或主要负责人签字：</p>			
备案回执	该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202313092300000059。 		

良工（东光县）金属制品有限公司

年产一万吨精密铸件项目（一期）竣工环境保护验收意见

2023年5月20日，良工（东光县）金属制品有限公司根据《良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）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

良工（东光县）金属制品有限公司位于河北省沧州市东光县东光经济开发区找王装备制造园区，厂址中心坐标为北纬37°51'24.092"，东经116°38'11.894"。项目利用现有车间，购置7台0.1吨电炉、7台压铸机、1台抛丸机、4台打磨平台、2台研磨机、4台注塑机、一条静电喷涂流水线及相关配套设备，一期建设项目完成后实现年产精密铸件3000t。

（二）建设过程及环保审批情况

2022年5月，沧州迅腾环保科技有限公司编制《良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件环境影响报告表》；2022年8月5日，该项目环境影响报告表通过东光县行政审批局审批，审批文号为：东审环表[2022]063号。

企业已于2023年04月07日取得该项目国家版排污许可证，许可证书编号为：91130923MA0GLN8R0W001Q。

（三）投资情况

项目总投资为5877万元，其中环保投资200万元，占总投资的3.40%；其中一期项目总投资为1763万元，环保投资60万元，占总投资的3.40%。

（四）验收范围

本次验收对良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）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，企业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

验收组：

赵金鼎 孙 1 陈 邓 冯

项目生产废水经“隔油+絮凝沉淀+SBR+MBR 生物膜”处理后回用于生产，不外排；生活污水经化粪池处理后排入园区污水处理厂。

（二）废气

熔炼压铸废气经袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放；切割废气经滤芯除尘器处理，抛丸废气经布袋除尘器处理，打磨废气经湿式除尘处理，喷塑废气经旋风除尘器+滤筒除尘器处理，切割、抛丸、打磨、喷塑废气处理后共同由1根15m排气筒排放；固化废气经二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放；注塑废气经二级活性炭吸附装置处理后，由1根15m排气筒排放。

（三）噪声

项目主要噪声为设备噪声，生产过程选用低噪声设备，基础减振，厂房隔声等措施。

（四）固体废物

项目产生的炉渣、抛丸打磨废气治理设施产生的粉尘收集后外售；熔化废气治理设施收集粉尘、废活性炭、喷涂前处理产生废槽液、槽渣，污水处理污水站产生滤渣、污泥、废膜，喷涂工序产生废滤芯属于危险废物，暂存于厂区危废间内，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后置于垃圾桶内，委托环卫部门统一清运。

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4月21日至4月22日对本项目的环境保护设施进行了监测，并于2023年5月15日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2023-YS171A]。检测结果如下：

1、废气

有组织废气

经检测，熔炼压铸废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $3.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $6.50\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

切割、抛丸、打磨、喷塑废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $6.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.04 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2（染料尘）二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ）。

固化废气经处理后非甲烷总烃最高排放浓度为 $9.17\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表1中表面涂装业标准（非甲烷总烃

验收组：

赵晶晶 王明 2 陈松 邓白 孙希雨

≤60mg/m³), 非甲烷总烃最低去除效率为 63.5%, 不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 中表面涂装业标准(去除率≥70%); 加测车间口, 车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 3.89mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016) 表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃浓度≤4.0mg/m³); 苯最高排放浓度为 0.0329mg/m³, 满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 中表面涂装业标准(苯≤1mg/m³)。

注塑废气经处理后非甲烷总烃最高排放浓度为 7.34mg/m³, 满足《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要求及《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB 13/2322-2016) 表 1 有机化工业标准要求(非甲烷总烃≤60mg/m³); 非甲烷总烃最低去除效率为 68.0%, 不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB 13/2322-2016) 表 1 有机化工业标准要求(最低去除效率为 90%), 增加车间口非甲烷总烃浓度检测。车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 3.89mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016) 表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃浓度≤4.0mg/m³)。

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 408μg/m³, 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≤1.0mg/m³); 非甲烷总烃最高排放浓度为 1.15mg/m³, 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≤2.0mg/m³); 厂区内颗粒物最高排放浓度为 494μg/m³, 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: 5.0mg/m³); 车间口(厂区内)非甲烷总烃最高排放浓度为 3.89mg/m³, 最大平均值为 3.03mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值(无组织监控点浓度≤4.0mg/m³)及《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: 10mg/m³, 监控点处任意一次浓度值: 30mg/m³)。

2、噪声

该项目昼间噪声范围为 55.6~60.7dB (A), 夜间噪声范围为 46.0~51.6dB (A), 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准要求(昼间≤65dB (A), 夜间≤55dB (A))。

3、废水

验收组: 赵金鼎

孙³ 陈维 邓书利 冯希娟

经检测，生活废水中 pH 最大值为 7.7（无量纲），悬浮物日均值最大为 12mg/L，化学需氧量日均值最大为 42mg/L，五日生化需氧量日均值最大为 12.2mg/L，氨氮日均值最大为 0.494mg/L；总氮日均值最大为 5.85mg/L，均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及东光县京南科技示范产业园污水处理厂进水指标（pH：6.5-9，悬浮物≤200mg/L，五日生化需氧量≤300mg/L，化学需氧量≤450mg/L 总氮：/，氨氮≤40mg/L）。

4、总量

项目（一期）实际污染物排放总量为：二氧化硫 0t/a、氮氧化物 0t/a、COD 0t/a、氨氮 0t/a。均满足审批要求 COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a。

五、工程建设对环境的影响

项目废水、废气、噪声均达标排放，固废均妥善处置，对周边环境影响较小。

六、验收结论

验收组审阅有关资料并充分讨论审议后，认为项目一期建设内容与环评及批复要求基本一致；环境保护设施总体已按环评文件及批复的要求落实，监测结果显示各项污染物达标排放，总体符合环境保护竣工验收要求，可以通过竣工环境保护验收。

七、建议

对废气收集和治理措施定期维护，加强后续环境保护管理。

良工（东光县）金属制品有限公司

2023 年 5 月 20 日

验收组：

赵国晶

于航 + 陈松

刘印明

良工（东光县）金属制品有限公司年产一万吨精密铸件项目（一期）
竣工环境保护验收组人员名单

2023年5月20日

	姓名	单位	职务/职称	电话	签字
组长	赵金晶	良工（东光县）金属制品有限公司	企业法人	18932793888	赵金晶
成员	邓福利	河北金牛化工股份有限公司	高工	13930798439	邓福利
	路瑞娟	沧州市生态环境保护科学研究院	高工	15131708006	路瑞娟
	陈猛	河北欣众环保科技有限公司	高工	18931715600	陈猛
	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