

东光县国庆精密铸造有限公司
年产 11350 吨精密铸件迁建项目
竣工环境保护验收报告

建设单位：东光县国庆精密铸造有限公司

编制单位：东光县国庆精密铸造有限公司

二零二零年九月

建设单位：东光县国庆精密铸造有限公司

法人代表：王彩云

电 话：13832728348

邮 编：061600

地 址：东光县找王镇大曹庄村

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.....	5
3.3 原辅材料及能源消耗.....	8
3.4 公用工程.....	9
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“三同时”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.....	16
5.1 环评主要结论与建议.....	16
5.2 环评批复要求.....	20
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.....	21
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.....	22
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.....	29
8.4 总量分析.....	30
九、环境管理检查.....	31
9.1 环保机构及制度建设.....	31
9.2 环境检测能力.....	31
十、结论和建议.....	31
10.1 验收主要结论.....	31
10.2 建议.....	33

一、验收项目概况

东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目为迁建项目，位于东光县找王镇大曹庄村。

东光县国庆精密铸造有限公司成立于 2011 年，企业主要生产箱体、泵类、管道接头、机械配件等；东光县国庆精密铸造有限公司于 2017 年进行提升改造，对环保设备进行整体更换。2017 年 9 月 30 日，东光县国庆精密铸造有限公司箱体、泵类、管道接头、机械配件铸造项目环境影响报告表通过了东光县环境保护局审批，批复文号为：东环表 [2017]458 号；2017 年 11 月 20 日，该项目通过了东光县环境保护局验收，验收文号为：东环验 [2017]146 号；2019 年 1 月 15 日，企业延续排污许可证，许可证号为：PWX-130923-0133-19。

东光县国庆精密铸造有限公司原有产品主要为箱体、泵类铸件等，目前企业已由单独生产铸件发展到成品组装，现有厂区已不能满足生产需求。东光县国庆精密铸造有限公司对厂区内铸造生产线进行整体搬迁，在现有厂区东侧新建厂区，现有厂区增加机械加工设备用于铸件加工组装。

2018 年 12 月 29 日，东光县国庆精密铸造有限公司关于东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目通过东光县发展改革局备案，备案编号为：东发改备字[2018]357 号；2019 年 2 月，河北德源环保科技有限公司编制完成《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目环境影响报告表》，2019 年 3 月 1 日，该项目环境影响报告表通过东光县环境保护局的审批，批复文号为：东环表[2019]039 号。

东光县国庆精密铸造有限公司迁建项目主要建设内容及规模为：西厂区铸造生产设备全部拆除，迁建至东厂区，迁建后不新增产能。项目总占地 22 亩，总建筑面积 12000 平方米，其中车间 10200 平方米，办公室及辅助用房 1800 平方米。购置主要设备中频感应炉，闭式冷却塔、布袋除尘器、真空负压机、落砂机、砂处理生产线、全自动造型线、砂箱、涂料搅拌机、烘干系统、退火炉、直读光谱仪、车床、镗床等设备。

项目设备开始建设时间为 2019 年 2 月，设备调试时间为 2019 年 2 月。项目总投资 3000 万元，环保投资 150 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,2020 年 9 月,东光县国庆精密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 2020 年 09 月 04 日和 09 月 06 日对本项目的环境保护设施进行了监测,2020 年 09 月 08 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2020-YS391]。

在以上工作的基础上,东光县国庆精密铸造有限公司编制完成了《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建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》(中华人民共和国主席令第四十八号)2016 年 7 月 2 日修订,2016 年 9 月 1 日起施行;

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》(中华人民共和国主席令第七十七号)1997 年 3 月 1 日起施行;

6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(中华人民共和国主席令第五十八号)2016 年 11 月 7 日修订后施行;

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、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环境保护总局第 13 号令），2002 年 2 月 1 日；

9、《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、《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目》，河北德源环保科技有限公司，2019 年 2 月。

2、《东光县环境保护局关于<东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目>的审批意见》，2019 年 3 月 1 日，东环表[2019]039 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

项目由西厂区迁至东厂区，东厂区位于东光县找王镇大曹庄村，中心地理坐标为北纬 37°50'24.47"，东经 116° 38'22.56"。项目地理位置图见附图 1。

2、项目四邻关系

项目迁建由西厂区迁至东厂区，厂区东侧为空地，南侧为鸿泽玻璃，西侧为乡路，隔路为东光县国庆精密铸造有限公司西厂区和废品收购站，北侧为空地。本项目卫生防护距离为 100m，项目附近最近的敏感点为南侧 170m 的小曹庄村，选址符合卫生防护距离要求。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

项目东厂区南侧依次为仓库、铸造车间、打磨抛光车间，北侧为办公楼和退火车间，铸造车间内分为电炉熔化区、浇铸区、砂处理区、造型区。厂区设计紧凑，建筑物搭配合理，交通运输畅通，生产管理方便，充分考虑绿化等要求，整个厂区内布局科学，总平面布置合理，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	年产 11350 吨精密铸件迁建项目				
建设单位	东光县国庆精密铸造有限公司				
建设地点	东光县找王镇大曹庄村				
立项审批部门	东光县发展改革局		批准文号		东发改备字[2018]357 号
项目性质	新建□ 改扩建□ 技改□ 迁建☑		行业类别及代码		C3391 黑色金属铸造
环评报告表名称	《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目环境影响报告表》				
项目环评单位	河北德源环保科技有限公司				
环评审批部门	东光县环境保护局	文号	东环表[2019]039 号	时间	2019 年 3 月 1 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 11350 吨精密铸件		实际生产能力		年产 11350 吨精密铸件
建设内容	东光县国庆精密铸造有限公司迁建项目主要建设内容及规模为：西厂区铸造生产设备全部拆除，迁建至东厂区，迁建后不新增产能。项目总占地 22 亩，总建筑面积 12000 平方米，其中车间 10200 平方米，办公室及辅助用房 1800 平方米。购置主要设备中频感应炉，闭试冷却塔、布袋除尘器、真空负压机、落砂机、砂处理生产线、全自动造型线、砂箱、涂料搅拌机、烘干系统、退火炉、直读光谱仪、车床、镗床等设备。				

2、建设内容及项目组成

表 3-2 项目建设内容一览表

项目项目	工程内容	建设内容	落实情况
主体工程	铸造车间	东厂区钢结构车间，占地面积为 3000m ² 。主要设备为电炉 2 台套、负压真空机组 1 套、砂处理线 1 条。生铁原料经电炉熔化后对涂覆烘干后消失模进行浇铸，浇铸完成铸件进行抛丸、打磨，造型用型砂经处理后重新造型。	已落实
	打磨车间	东厂区钢结构车间，占地面积为 2750m ² 。主要设备为抛丸机 1 台，打磨台，落砂机。冷却完成铸件进入落砂机落砂，随后进行打磨抛丸处理。	
	退火车间	东车间钢结构车间，占地面积为 450m ² ，主要设备为 4 台退火炉，用于铸件退火、	
	机械加工车间	利用西厂区车间，面积为 4000m ² ，新购置车床 10 台，镗床 2 台，钻床 2 台，铣床 1 台，退火炉 2 台，用于铸件热处理和车削加工等。	
辅助工程	办公室及辅助用房	砖混结构，总建筑面积为 1800m ² 。用于职工办公和工人临时休息。	已落实
公用工程	供电	由找王镇供水管网供应	已落实
	供水	由找王镇供电网络供应	
环保工程	废气治理	1、电炉产生烟尘；经集气罩收集进入布袋式除尘器处理后 15m 高排气筒排放 P1； 2、浇铸产生废气：浇铸区上方设置集气罩收集的废气和真空泵抽出的废气进入布袋除尘器、UV 光氧净化器处理后 15m 排气筒排放 P2； 3、砂处理粉尘：在砂处理起尘区设置集气罩收集粉尘，粉尘经过布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放 P3； 4、落砂、抛丸、打磨粉尘：抛丸机产生粉尘和打磨区、落砂区集气罩收集粉尘经管道进入布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放 P4； 5、造型粉尘：在造型区设置集气罩收集粉尘，粉尘经布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放 P5；	经核实，浇铸工序现场实际建设内容为“集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附脱附+蓄热燃烧+15m 排气筒”排放；其他工序均已落实
	废水治理	电炉冷却水、砂温冷却器循环使用；生活废水厂区内泼洒抑尘，厂区内设置防渗旱厕，定期清掏用作农肥；	已落实
	噪声治理	项目噪声为设备运行产生的噪声，采取选用低噪声设备、车间合理布局、加大减震基础、厂房隔声、距离衰减等措施削减；	已落实
	固废治理	电炉渣、除尘灰收集后外售，生活垃圾由环卫部门清运处理。机械加工产生废铁屑收集外售；	已落实

3、主要生产设备

本项目主要生产设备见表 3-3

表 3-3 项目设备一览表

序号	设备名称	型号	环评数量	实际数量	备注
1	中频感应电炉	钢壳 2t	2 台/套	2 台/套	——
2	翻箱机	——	1 台	1 台	——
3	震动落砂机	——	1 套	1 套	——
4	输送筛	——	2 套	2 套	——
5	提升机	——	5 个	5 个	——
6	砂温冷却器	——	3 套	3 套	——
7	过渡车	——	1 套	1 套	——
8	振实台	——	3 个	3 个	——
9	真空系统	——	1 套	1 套	——
10	冷却塔	——	1 套	1 套	——
11	退火炉	——	6 台	6 台	——
12	通过式抛丸机	——	1 台	1 台	——
13	打磨房	——	1 个	1 个	——
14	切割机	——	1 台	1 台	——
15	烘干室	——	1 间	1 间	——
16	镗床	——	2 台	2 台	——
17	车床	——	10 台	10 台	——
18	铣床	——	1 台	1 台	——
19	钻床	——	2 台	2 台	——

4、劳动定员及工作制度

项目劳动定员为 70 人，其中技术管理人员 8 人，工人 62 人。每天分两班工作，每班工作 8h，全年工作 300 天。

3.3 原辅材料及能源消耗

主要原辅料、能源消耗见表 3-4

表 3-4 主要原辅材料、能源消耗情况一览表

序号	材料名称	年用量	单位	备注
一、消失模原料				
1	EPMMA	28	t/a	外购
2	水基消失模涂料	56	t/a	耐火涂料
二、熔化造型				
3	铬合金	4000	t/a	高碳铬铁
4	废钢	3000	t/a	
5	不锈钢	2000	t/a	
6	生铁	2350	t/a	球磨铸铁
7	球化剂	18	t/a	
8	消失模造型砂	10	t/a	宝珠砂
三、后处理				
9	钢丸	20	t/a	抛丸
四、能源				
10	电	900	万 kw.h/a	找王镇供电站
11	水	1320	m ³ /a	找王镇供水管网

消失模涂料一般由耐火骨料、粘结剂、溶剂、表面活性剂、悬浮剂和添加剂等组成。各种组分被均匀混合在一起，在涂料的涂挂和金属液浇注过程中综合发挥作用。常用的耐火材料有刚玉、锆砂、硅砂、铝矾土、高岭土熟料、氧化镁、硅藻土、蓝晶石等；高温粘结构：粘土、膨润土、水玻璃、硅溶胶、磷酸盐、硫酸盐、聚合氯化铝；水机涂料溶剂为水；水机涂料常用的悬浮剂有：膨润土、凹凸棒土、羧甲基纤维素钠、聚丙烯酰胺、海藻酸钠等。

3.4 公用工程

(1) 给水

项目用电由找王镇供水管网提供，新鲜用水量为 $840\text{m}^3/\text{a}$ ($2.8\text{m}^3/\text{d}$)。

项目生产用水主要为电炉冷却用水、砂处理线冷却用水、消失模涂覆用水。电炉冷却用水全部循环利用，需定期补水，新鲜用水量为 $300\text{m}^3/\text{a}$ ($1\text{m}^3/\text{d}$)，砂处理线冷却用水全部循环使用，需定期补水，新鲜用水量为 $150\text{m}^3/\text{a}$ ($0.5\text{m}^3/\text{d}$)，消失模涂料用水量为 $30\text{m}^3/\text{a}$ ($0.1\text{m}^3/\text{d}$)。

项目劳动定员 70 人，参照《河北省用水定额（试行）》（DB13/T 1161.3-2016）的用水标准测算，职工办公生活用水按 $40\text{L}/\text{人}\cdot\text{d}$ 计，则用水量为 $840\text{m}^3/\text{a}$ ($2.8\text{m}^3/\text{d}$)。

(2) 排水

项目排水采用雨污分流。生产过程项目冷却水循环利用，不外排。废水主要为职工生活污水。生活污水产生量按用量的 80% 计，为 $672\text{m}^3/\text{a}$ ($2.24\text{m}^3/\text{d}$)。生活废水部分泼洒抑尘，部分排入防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

(3) 供电

项目用电由找王镇供电管网提供，厂区设变压器，年用电 900 万 kwh/a 。

(4) 供暖

项目生产过程用电加热，生产车间冬季无需取暖，办公楼冬季取暖采用空调。

3.5 生产工艺

工艺流程简述（图示）：

铸造车间内主要工艺分为造型、电炉熔化、浇铸、落砂、砂处理、造型、打磨抛丸最终得到成品。

1、埋箱造型

外购消失膜使用涂料进行涂覆，涂覆后自然晾干。随后消失膜由人工放入砂箱内，造型砂通过传送装置输送至砂箱上方，型砂随后落入砂箱内，砂箱底部振实台不断震动保证型砂紧实。型砂填满砂箱后再砂型表面覆盖一层塑料膜，同时负压系统对砂箱内进行抽真空，保证浇铸时型砂稳定性。

2、熔化

利用电炉熔化生铁、废钢等原料，炉后配料采用人工配料，炉前设置真空直

读光谱仪快速检测调整铁水成分，保证铁水质量。熔化好的铁水装入铁水包后用天车送到造型上段去浇注。

3、浇铸

把铁水包内的铁水通过浇口杯进行浇注，泡塑气化模具消失，金属液取代其位置比过程一直保证负压系统运行，为保证浇铸白膜气化全部由负压系统抽离。浇铸完成后负压系统运行一段时间后停止，随后待铸件冷却完成后进行落砂工序

4、落砂、砂处理

行车或落砂机将装有型砂和铸件的砂箱翻转，铸件和型砂落入专门地坑内，地坑顶部装有栅栏保证型砂落入地坑，铸件留在上方，随后铸件进入后处理工序。地坑内型砂通过斗提机进入冷却装置，冷却装置采用水冷循环。冷却至室温后型砂由冷却装置通过传送带、斗提机进入砂库中待用。斗提机和传送装置内安装有磁选和筛分装置，转运中型砂内混入的铁屑和型砂进行分离。砂库中的型砂重新进入造型工序造型。

5、铸件后处理工序

①去冒口打磨

铸件进入清理工段后，首先去除浇冒口，此工序可由人工直接使用铁锤敲断也可使用切割机锯断，切除冒口留有毛刺需人工进行打磨。

②抛丸、退火

打磨后铸件进入抛丸机，抛丸机内高速运行的钢丸不断打击铸件表面，目的去除铸件表层残余型砂和毛刺，部分共件进入退火炉进行退火工序。

西厂区机械加工工序

现有厂区增加机械加工工序，东区打磨抛丸退火后的工件进入西厂区使用车床、镗床等进行加工，随后进行组装。

件表层残余型砂和毛刺，部分工件进入退火炉进行退火工序。

西厂区机械加工工序

现有厂区增加机械加工工序，东区打磨抛丸退火后的工件进入西厂区使用车床、镗床等进行加工，随后进行组装。

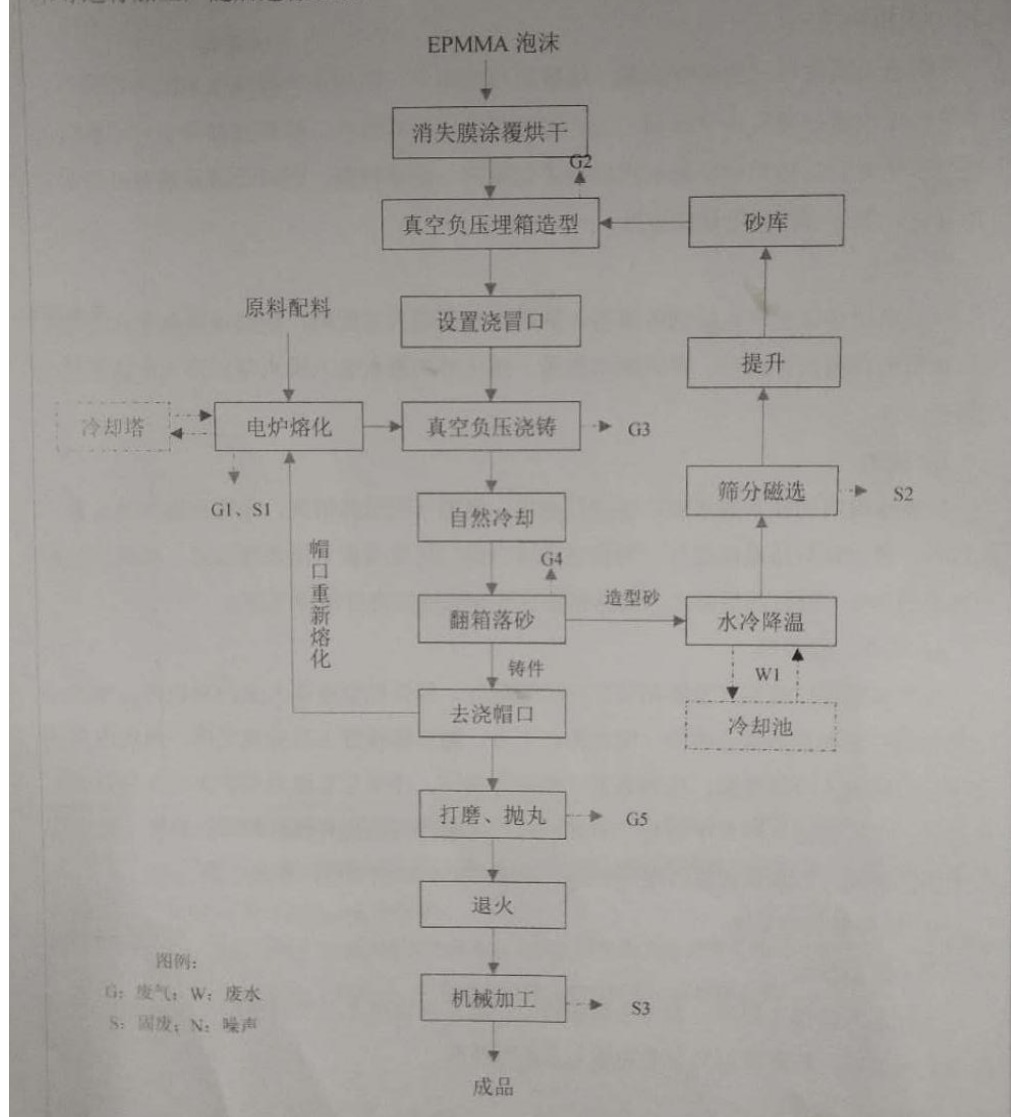


图 3-1 项目生产工艺流程及排污节点图

3.6 项目变动情况

经现场调查和与建设单位核实，建设内容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	铸造电炉	颗粒物	集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒排放	已落实
	浇铸 工序	颗粒物	浇铸区上方设置集气罩收集的废气和真空泵抽出的废气进入布袋除尘器、UV 光氧净化器处理后 15m 排气筒排放	经核实，浇铸工序现场实际建设内容为“集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附脱附+蓄热燃烧+15m 排气筒”排放；
		非甲烷总烃		
	落砂、抛丸打磨工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	已落实
	砂处理	颗粒物	各排污节点设置集气罩，收集粉尘经布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放	已落实
	造型工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	已落实
	车间内 无组织	颗粒物	加强管理增加有组织收集率	已落实
		非甲烷总烃		
噪声	设备噪声		基础减震、厂房隔声	已落实
水污 染物	生活 废水	SS COD 氨氮	厂区泼洒抑尘，厂区内设置防渗旱厕，定期清掏用作农肥	已落实
	电炉冷却水	SS	建立沉淀池，冷却水循环使用不外排	
	型砂冷却	SS	循环使用不外排	
固体 废物	电炉熔化	炉渣	收集后外售	已落实
	布袋除尘器	除尘灰		
	机械加工	废铁屑		
	职工生活	生活垃圾	交环卫部门处理	

4.1.1 大气污染物治理措施落实情况

铸造电炉工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；落砂、造型工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；砂处理工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；抛丸、打磨工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；浇铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附脱附+蓄热燃烧”处理，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

项目生产过程电炉冷却用水和型砂冷却用水循环利用。废水主要为职工生活污水，厂区内泼洒抑尘，并且设置防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

4.1.3 噪声污染物治理措施落实情况

项目噪声主要为电炉、砂再生线、落砂、人工清砂及除尘风机运行时产生的噪音，项目采用安装减振装置、车间合理布局、厂房隔声等措施，在经距离衰减，噪声能够得到有效控制。

4.1.4 固废污染物治理措施落实情况

项目产生的固废主要为电炉熔化过程产生的电炉渣、袋式除尘器产生的除尘灰、机械加工产生的下脚料及职工生活产生的生活垃圾。炉渣、除尘灰收集后外售；项目所产生的各类固废均得到妥善处理。

4.2 建设项目“三同时”验收落实情况表

建设项目环境保护“三同时”验收落实情况见表 4-2

表 4-2 建设项目环境保护“三同时”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	铸造电炉	颗粒物	集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒排放	排放浓度 $\leq 50\text{mg/m}^3$	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012)表 1 中新建金属熔化炉颗粒物排放限值	经检测, 有组织颗粒物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012)表 1 中新建金属熔化炉颗粒物排放限值
	浇铸工序	颗粒物	浇铸区上方设置集气罩收集的废气和真空泵抽出的废气进入布袋除尘器、UV 光氧净化器处理后 15m 排气筒排放	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准	经核实, 浇铸工序现场实际建设内容为“集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附脱附+蓄热燃烧+15m 排气筒”排放; 经检测, 有组织颗粒物排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准要求; 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 $\leq 80\text{mg/m}^3$	《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	
	落砂抛丸打磨工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准	经检测, 有组织颗粒物排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准要求;
	砂处理	颗粒物	各排污节点设置集气罩, 收集粉尘经布袋除尘器处理后 15m 排气筒排放	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准	经检测, 有组织颗粒物排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准要求;
	造型工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准	经检测, 有组织颗粒物排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准要求;

续表 4-2 建设项目环境保护“三同时”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	车间内无组织	颗粒物	加强管理增加有组织收集率	厂界浓度 ≤1.0mg/m³	《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，无组织颗粒物满足《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
		非甲烷总烃		厂界浓度 ≤2.0mg/m³	《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 企业边界污染物浓度限值
噪声	设备噪声		基础减震 厂房隔声	2 类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准	经检测，噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准
废水	生活废水	SS COD 氨氮	厂区泼洒抑尘，厂区内设置防渗旱厕，定期清掏用作农肥	不外排		——
	电炉冷却水	SS	建立沉淀池，冷却水循环使用不外排	不外排		
	型砂冷却	SS	循环使用不外排	不外排		
固废	电炉熔化	炉渣	收集后外售	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的规定		——
	布袋除尘器	除尘灰				
	机械加工	废铁屑				
	职工生活	生活垃圾	交环卫部门处理	《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）		

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：年产 11350 吨精密铸件迁建项目
- (2) 建设性质：迁建
- (3) 建设单位：东光县国庆精密铸造有限公司
- (4) 建设地点：项目由西厂区迁至东厂区，东厂区位于东光县找王镇大曹庄村，中心地理坐标为北纬 37°50'24.47"，东经 116° 38'22.56"。
- (5) 项目投资：项目总投资为 3000 万元，其中环保投资 150 万元，占总投资的 5%。
- (6) 占地面积：厂区占地面积为 14652m²
- (7) 生产规模及产品方案：年产 11350 吨精密铸件，主要产品为包装机械铸件
- (8) 本项目劳动定员为 70 人，其中技术管理人员 8 人，工人 62 人。每天分两班工作，每班工作 8h，全年工作 300 天。

2、项目选址的符合性

本次迁建由西厂区迁至东厂区，厂区东侧为空地，南侧为鸿泽玻璃，西侧为乡路，隔路为东光县国庆精密铸造有限公司西厂区和废品收购站，北侧为空地。

经计算本项目卫生防护距离为 100m，项目附近最近的敏感点为南侧 170m 的小曹庄村，选址符合卫生防护距离要求。

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。

根据企业提供的土地证明，该块地土地性质为工业用地。

因此本项目选址合理。

3、产业政策的符合性

根据国家发展和改革委员会颁布的《产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正）》（国家发展和改革委员会 2013 年第 21 号令），本项目不属

于“淘汰类及限制类”。

根据河北省人民政府办公厅颁布的《河北省新增限制和淘汰类产业目录》（冀政办发[2015]7 号），禁止黑色金属铸造的新增和扩建（等量置换和精密铸造除外），东光县国庆精密铸造有限公司产能不变，无新增产能，符合产业政策。

根据中华人民共和国工业和信息化部颁布的《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录》（2010 年本）（工产业[2010]第 122 号），本项目使用工艺和装备不属于淘汰类生产工艺和设备。

综上所述，本项目符合国家和地方产业政策，本项目已经在东光县发展改革局备案，备案号为东发改备字[2018]357 号。

4、项目衔接

（1）给水：由厂区当地供水系统提供，水质、水量均有保障。

（2）排水：采取雨污分流制。

（3）供电：由找王镇供电所提供，能满足项目用电需求。

5、评价区域环境质量现状

（1）大气环境：项目评价范围内常规污染物除 PM_{10} 、 $PM_{2.5}$ 外，其余污染物均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准。

（2）地下水环境：区域地下水环境质量达到《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的 III 类标准限值，区地下水环境质量较好。

（3）声环境：项目区域声环境能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中规定的 2 类标准要求。

（4）生态环境：项目用地评价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。

6、施工期环境影响分析结论

施工期影响主要为设备运输及安装产生的噪声，本项目设备数量少、安装工艺简单，工期短，且将随着施工期结束而消失，因此，施工期环境影响小。

7、运营期环境影响分析结论

（1）大气环境影响分析结论

项目产生废气包括电炉熔化产生烟尘，浇铸产生废气，落砂、砂处理、造型产生粉尘，抛丸打磨粉尘。

1) 电炉熔化

电炉熔化工序产生烟尘经集气罩进入布袋除尘器处理后 15 米排气筒排放 P1，处理后颗粒物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 中新建金属熔化炉颗粒物排放标准。

2) 浇铸工序废气

项目采用消失模铸造工艺，浇铸口废气经集气罩和真空泵抽出废气进入布袋除尘器 UV 光氧催化装置处理后由 15 米排气筒排放 P2，颗粒物排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准，非甲烷总烃排放满足河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 中其他行业最高允许排放浓度。

3) 落砂、抛丸、打磨工序废气

落砂、抛丸、打磨工序产生粉尘经集气罩收集进入布袋除尘器处理后由 15 米排气筒排放 P3，排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准。

4) 砂处理废气

砂处理工序产生粉尘经集气罩管道进入布袋除尘器处理后由 15 米排气筒排放 P4，排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准。

5) 造型工序

造型工序产生粉尘经集气罩管道进入布袋除尘器处理后由 15 米排气筒排放 P5，排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准。

铸造车间内未被收集粉尘、非甲烷总烃无组织排放，经预测模式分析颗粒物厂界浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物无组织排放监控浓度限值，非甲烷总烃厂界浓度满足《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。

（2）声环境影响分析结论

本项目噪声主要为电炉、砂再生线、落砂、人工清砂及除尘风机运行时产生的噪音，噪声源强为 65-90dB（A）。本项目采用安装减振装置、车间合理布局、

厂房隔声等措施，再经距离衰减，降噪效果在 30dB（A），厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

因此，项目噪声能够得到有效控制，对周围环境影响较小。

（3）水环境影响分析结论

本项目对地表水产生污染主要为生活污水，废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池处理后进入吴桥县污水处理厂。电炉冷却水和砂型冷却水循环使用不外排。

为防止有可能的地下水污染，根据项目性质分区采取相应防渗措施，生产车间、仓库均做一般防渗旱厕。

因此，项目产生废水对水环境影响较小。

（4）固废环境影响分析结论

本工序产生固废为电炉熔化工序产生炉渣，布袋除尘器收集除尘灰。

炉渣、除尘灰均属于一般废物，收集后外售；

因此，项目所产生的各类固废均得到妥善处理。不会对环境造成影响。

总量控制

根据国家有关政策，结合项目的污染物排放总量控制因子为 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x。

现有污染物总量控制指标为 COD：0t/a、NH₃-N：0t/a、SO₂：0t/a、NO_x：0t/a。

改扩建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。

项目可行性结论

综上所述，该项目的建设只有在严格执行上述环保措施后，保证污染物做到达标排放，项目的建设对周围环境产生的影响较轻，拟采取的措施满足区域环境质量改善目标管理要求。本项目的建设从环境保护角度分析是可行的。

5.1.2 建议

（1）严格执行“三同时”制度，打足用好环保资金，确保各类环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。

（2）加强设备维护、维修工作，确保各类环保设施正常运行。

（3）充分利用场区空地进行绿化，增加场区绿地面积。

5.2 环评批复要求

审批意见:

东环表[2019]039 号

所报《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目环境影响报告表》及其它相关材料收悉。经研究,批复如下:

一、根据你公司委托河北德源环保科技有限公司编制的《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建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,原则同意《报告表》结论。你公司须严格按照环评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镇大曹庄村,总投资 3000 万元,其中环保投资 150 万元。

三、该项目为精密铸造项目,不准超范围加工生产。企业应根据生产精密铸件的材质、品种、批量,合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的精密铸造工艺。

四、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、加强废水污染防治。项目在实施过程中要对废水落实好处理措施,电炉冷却水和砂型冷却水使用沉淀池循环使用;生活废水用于厂区泼洒抑尘,不外排;厂区设防渗旱厕,定期清掏用作农肥。2、加强废气污染防治。项目在实施过程中要对废气落实好处理措施,确保各种废气排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012)中表 1 中新建金属熔化炉标准限值、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)中表 1 其他行业标准及表 2 其他企业边界大气污染物浓度限值标准、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)中表 2 二级标准及无组织排放标准。3、加强噪声污染防治。落实好各项噪声污染防治措施,确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准。4、加强固体废物污染防治。废渣、除尘灰收集后作为建筑材料出售;生活垃圾收集后由环卫部门统一清运处理。

五、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:COD:0t/a;氨氮:0t/a;NO_x:0t/a;SO₂:0t/a,须控制在总量指标内。

六、根据《报告表》计算结果,项目不需要设置大气环境防护距离,其他各项要求请建设单位、找王镇政府和有关部门严格按照国家卫生、安监、产业等主管部门相关规定予以落实。

七、建设项目的性质、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化的,建设单位必须重新报批环评文件。

八、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批复送我局执法中队,并按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。

九、项目建成后,根据《建设项目环境保护管理条例》的规定,需经环保专项验收合格后,方可投入正式运行,否则将依相关法律予以处罚。



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
铸造电炉	颗粒物	排放浓度 $\leq 50\text{mg/m}^3$	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012)表 1 中新建金属熔化炉颗粒物排放限值
浇铸工序	颗粒物	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《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 $\leq 80\text{mg/m}^3$	《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
落砂、抛丸打磨工序	颗粒物	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准
砂处理	颗粒物	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准
造型工序	颗粒物	排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 3.5\text{kg/h}$	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准
车间内无组织	颗粒物	厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$	《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 $\leq 2.0\text{mg/m}^3$	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 2 企业边界污染物浓度限值
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》(GB12348-2008)中 2 类标准

6.2 总量控制标准

本项目总量控制指标：COD：0t/a、NH₃-N：0t/a、SO₂：0t/a、NO_x：0t/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 2020 年 09 月 04 日和 09 月 06 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 87%，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；监测人员经能力确认上岗；监测仪器经河北省计量监督检测院检定/校准，并在有效期内。
- 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	铸造电炉工序布袋除尘器后排气筒（15m） 落砂、造型工序布袋除尘器后排气筒（15m） 砂处理工序布袋除尘器后排气筒（15m） 抛丸、打磨工序布袋除尘器后排气筒（15m） 浇铸工序净化设备处理后排气筒（15m）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
非甲烷总烃 （以碳计）	浇铸工序净化设备处理后排气筒（15m）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
颗粒物	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 （以碳计）		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 监测项目及其分析方法

表 7-2 监测项目及其分析方法

监测项目	分析及方法	仪器名称及编号	检出限
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 型十万分之一天平 SB/49 TW-3200D 型低浓度烟尘（气）测试仪 SB/102 崂应 3012H-D 型便携式大流量低浓度烟 尘自动测试仪 SB/83	1.0mg/m ³
非甲烷 总烃 (以碳计)	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	GC9790 II 型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB/79 崂应 3012H-D 型便携式大流量低浓度烟 尘自动测试仪 SB/83	0.07 mg/m ³
	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总 烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	GC9790 II 型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB/79	0.07 mg/m ³
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995 及修改单	HWS-80 型恒温恒湿培养箱 SB/39 FA2104N 型万分之一天平 SB/02 崂应 2050 型空气/智能 TSP 综合采样器 SB/64、SB/84、SB/85	0.001mg/m ³
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	——
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	TW-3200D 型低浓度烟尘（气）测试仪 SB/102 崂应 3012H-D 型便携式大流量低浓度烟 尘自动测试仪 SB/83	——

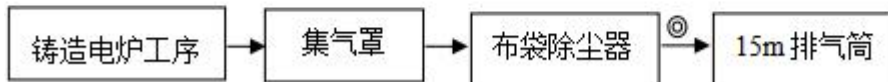
八、验收监测结果及分析

8.1 有组织废气监测结果及分析

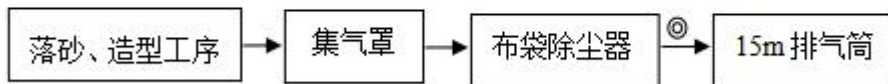
8.1.1 有组织废气监测点位图

有组织废气监测点位示意图：

铸造电炉工序



落砂、造型工序



砂处理工序



抛丸、打磨工序



浇铸工序



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		
铸造电炉工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.04	排气量	Nm ³ /h	28456	28081	28158	28232	DB13/1640-2012	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	4.4	4.7	5.1	4.7	≤50	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.125	0.132	0.144	0.133	/	/
铸造电炉工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.06	排气量	Nm ³ /h	28076	28488	27910	28158	DB13/1640-2012	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	5.2	4.9	4.5	4.9	≤50	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.146	0.140	0.126	0.138	/	/
落砂、造型工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.04	排气量	Nm ³ /h	17285	17496	17216	17332	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	7.6	7.9	8.2	7.9	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.131	0.138	0.141	0.137	≤3.5	达标
落砂、造型工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.06	排气量	Nm ³ /h	18162	18421	17899	18161	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	8.1	7.8	7.4	7.8	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.147	0.144	0.132	0.142	≤3.5	达标
砂处理工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.04	排气量	Nm ³ /h	19500	20441	20691	20211	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	11.3	11.7	12.2	11.7	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.220	0.239	0.252	0.236	≤3.5	达标
砂处理工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.06	排气量	Nm ³ /h	19236	20229	19729	19731	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	12.1	11.9	11.5	11.8	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.233	0.241	0.227	0.233	≤3.5	达标
抛丸、打磨工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.04	排气量	Nm ³ /h	39004	37990	38421	38472	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	11.4	11.8	12.3	11.8	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.445	0.448	0.473	0.454	≤3.5	达标
抛丸、打磨工序 布袋除尘器后排气 筒（15m） 2020.09.06	排气量	Nm ³ /h	39709	38830	37869	38803	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	12.2	11.6	11.4	11.7	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.484	0.450	0.432	0.454	≤3.5	达标

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		
浇铸工序 净化设备处理后排 气筒（15m） 2020.09.04	排气量	Nm ³ /h	19164	19795	19405	19455	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	6.4	6.7	7.2	6.8	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.123	0.133	0.140	0.132	≤3.5	达标
	非甲烷总烃（以碳计） 实测浓度	mg/m ³	6.18	7.51	5.87	6.52	DB13/2322-2016 ≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.118	0.149	0.114	0.127	/	/
浇铸工序 净化设备处理后排 气筒（15m） 2020.09.06	排气量	Nm ³ /h	18852	19333	19731	19305	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	7.1	6.8	6.3	6.7	≤120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.134	0.131	0.124	0.129	≤3.5	达标
	非甲烷总烃（以碳计） 实测浓度	mg/m ³	5.61	6.86	4.67	5.71	DB13/2322-2016 ≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.106	0.133	9.21×10 ⁻²	0.110	/	/

8.1.3 有组织废气监测结果分析

铸造电炉工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 5.2mg/m³，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 中新建金属熔化炉颗粒物排放限值（颗粒物浓度≤50mg/m³）；

落砂、造型工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 8.2mg/m³，最高排放速率为 0.147kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度≤120mg/m³，排放速率≤3.5kg/h）；

砂处理工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 12.2mg/m³，最高排放速率为 0.252kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度≤120mg/m³，排放速率≤3.5kg/h）；

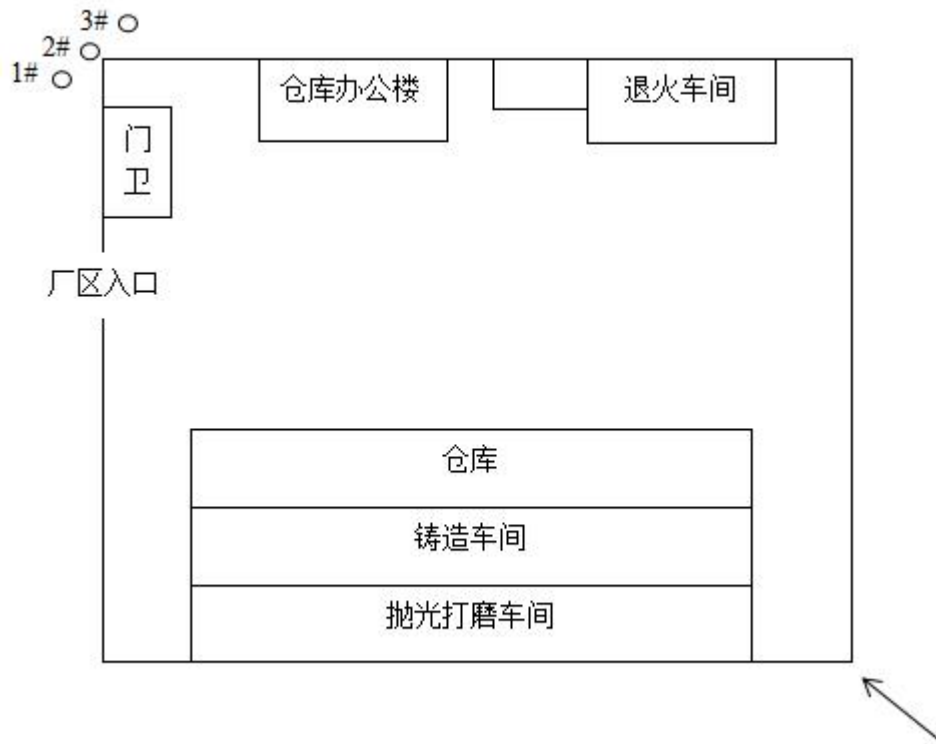
抛丸、打磨工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 12.3mg/m³，最高排放速率为 0.484kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度≤120mg/m³，排放速率≤3.5kg/h）；

浇铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 7.2mg/m³，最高排放速率为 0.140kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度≤120mg/m³，排放速率≤3.5kg/h）；非甲烷总烃最高排放浓度为 7.51mg/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≤80mg/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：无组织监测点位图（2020.09.04、2020.09.06）



注：○ 为无组织厂界废气检测点位；

8.2.2 无组织监测结果

表 8-2 无组织废气监测结果

检测日期	检测项目	监测点位		监测频次及结果				最大值	执行标准及限值	达标情况
				1	2	3	4			
2020.09.04	颗粒物 (mg/m³)	1#下风向		0.421	0.387	0.432	0.465	0.540	GB16297-1996 ≤1.0	达标
		2#下风向		0.477	0.369	0.451	0.540			
		3#下风向		0.533	0.388	0.490	0.523			
	非甲烷 总烃 (以碳计) (mg/m³)	1#下风向	第一次	0.66	0.87	0.98	0.63	0.98	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	0.84	0.80	0.70	0.86			
			第三次	0.71	0.62	0.83	0.74			
			平均值	0.74	0.76	0.84	0.74	0.84		
		2#下风向	第一次	0.86	0.75	0.76	0.88	0.94		
			第二次	0.60	0.59	0.94	0.74			
			第三次	0.89	0.81	0.69	0.61			
			平均值	0.78	0.72	0.80	0.74	0.80		
		3#下风向	第一次	0.74	0.83	0.63	0.72	0.90		
			第二次	0.77	0.71	0.81	0.83			
			第三次	0.62	0.90	0.86	0.78			
			平均值	0.71	0.81	0.77	0.78	0.81		
2020.09.06	颗粒物 (mg/m³)	1#下风向		0.365	0.479	0.542	0.390	0.542	GB16297-1996 ≤1.0	达标
		2#下风向		0.439	0.443	0.523	0.371			
		3#下风向		0.494	0.481	0.391	0.426			
	非甲烷 总烃 (以碳计) (mg/m³)	1#下风向	第一次	0.72	0.79	0.77	0.73	0.94	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	0.83	0.94	0.63	0.78			
			第三次	0.65	0.61	0.85	0.66			
平均值			0.73	0.78	0.75	0.72	0.78			

续表 8-2 无组织废气监测结果

检测日期	检测项目	监测点位		监测频次及结果				最大值	执行标准及限值	达标情况
				1	2	3	4			
2020.09.06	非甲烷 总烃 (以碳计) (mg/m³)	2#下风向	第一次	0.88	0.70	0.61	0.89	0.89	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	0.64	0.65	0.76	0.62			
			第三次	0.81	0.86	0.77	0.83			
			平均值	0.78	0.74	0.71	0.78	0.78		
		3#下风向	第一次	0.66	0.83	0.86	0.62	0.90		
			第二次	0.76	0.77	0.65	0.84			
			第三次	0.90	0.73	0.71	0.75			
			平均值	0.77	0.78	0.74	0.74	0.78		

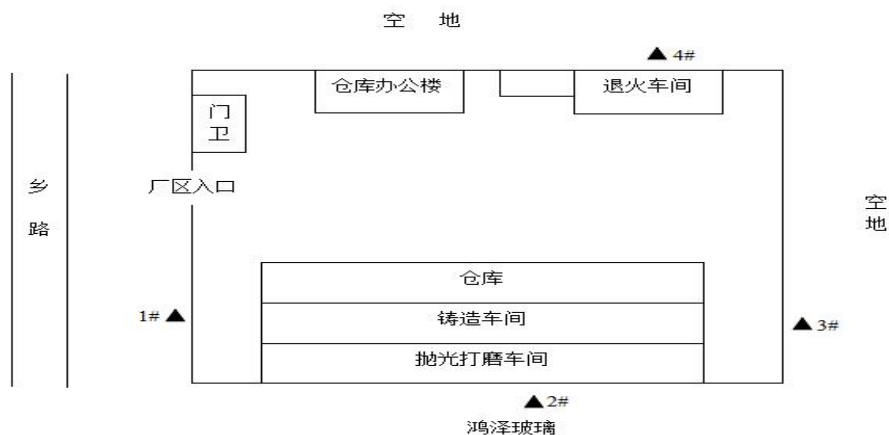
8.2.3 无组织废气监测结果分析

厂界无组织废气颗粒物最高排放浓度为 0.542mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物无组织排放浓度限值要求（颗粒物≤1.0mg/m³），非甲烷总烃最高排放浓度为 0.98mg/m³，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）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）；

8.3 噪声监测结果及分析

8.3.1 噪声监测点位示意图

2020 年 09 月 04 日和 2020 年 09 月 06 日噪声监测点位布设示意图：



注：▲ 噪声检测点位。

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	达标情况
		昼间 dB (A)	夜间 dB (A)		
2020.09.04	1#	58.0	47.7	2 类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	达标
	2#	57.4	47.1		
	3#	56.3	45.9		
	4#	55.5	45.5		
2020.09.06	1#	57.2	48.1	2 类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	达标
	2#	56.5	47.4		
	3#	55.7	46.0		
	4#	54.9	44.8		

8.3.3 噪声监测结果分析

经检测，该项目厂界昼间噪声范围为 54.9~58.0dB (A)，夜间噪声范围为 44.8~48.1dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准要求(昼间≤60dB (A)，夜间≤50dB (A))。

8.4 总量分析

该项目生产负荷 87%情况下，废气年排放量为 59486 万 Nm³/a，颗粒物排放量为 5.25t/a，非甲烷总烃排放量为 0.569t/a。满负荷条件下该项目废气年排放量为 68375 万 Nm³/a，颗粒物排放量为 6.03t/a，非甲烷总烃排放量为 0.654t/a，无主要污染物 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x 排放，满足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。

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持环保设施，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，运行期东光县国庆精密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 87%，满足验收监测技术规范要求。

1、废气

有组织废气

铸造电炉工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $5.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 中新建金属熔化炉颗粒物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 50\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

落砂、造型工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $8.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.147\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

砂处理工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $12.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.252\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

抛丸、打磨工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $12.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.484\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

浇铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $7.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.140\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.51\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

无组织废气

厂界无组织废气颗粒物最高排放浓度为 $0.542\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中颗粒物无组织排放浓度限值要求（颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ），非甲烷总烃最高排放浓度为 $0.98\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

（2）噪声

经检测，该项目厂界昼间噪声范围为 $54.9\sim 58.0\text{dB}(\text{A})$ ，夜间噪声范围为 $44.8\sim 48.1\text{dB}(\text{A})$ ，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准要求（昼间 $\leq 60\text{dB}(\text{A})$ ，夜间 $\leq 50\text{dB}(\text{A})$ ）。

10.1.2 现场检查结论

1、废水

项目生产过程电炉冷却用水和型砂冷却用水循环利用。废水主要为职工生活污水，厂区内泼洒抑尘，并且设置防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

2、固废

项目产生的固废主要为电炉熔化过程产生的电炉渣、袋式除尘器产生的除尘灰、机械加工产生的下脚料及职工生活产生的生活垃圾。炉渣、除尘灰收集后外售；项目所产生的各类固废均得到妥善处理。

10.1.3 总量控制要求

该项目生产负荷 87%情况下，废气年排放量为 59486 万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为 $5.25\text{t}/\text{a}$ ，非甲烷总烃排放量为 $0.569\text{t}/\text{a}$ 。满负荷条件下该项目废气年排放量为 68375 万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为 $6.03\text{t}/\text{a}$ ，非甲烷总烃排放量为 $0.654\text{t}/\text{a}$ ，无主要污染物 COD、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、 SO_2 、 NO_x 排放，满足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 : $0\text{t}/\text{a}$ 。

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

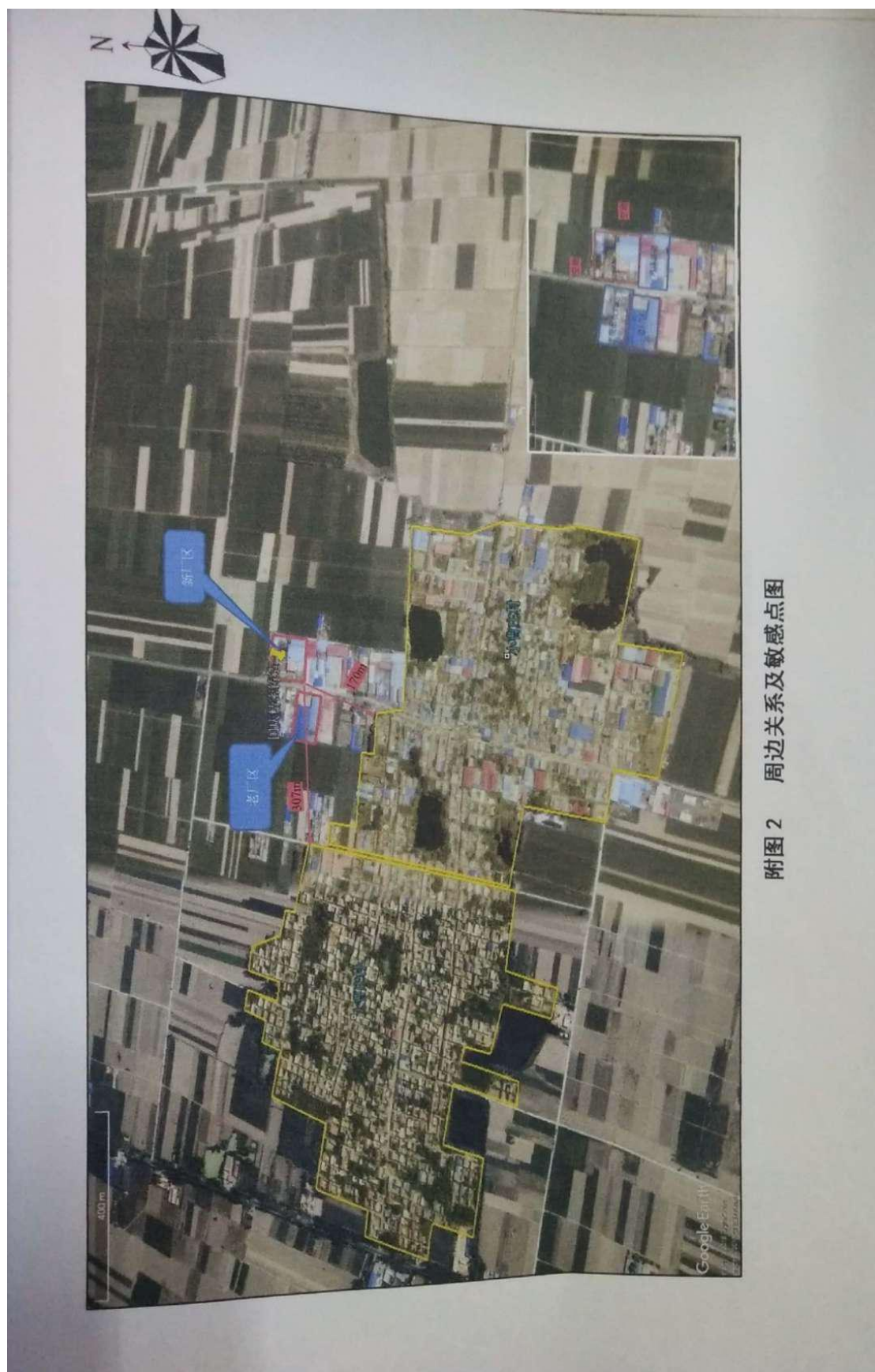
建设项目	项 目 名 称		年产 11350 吨精密铸件迁建项目				建 设 地 点		东光县国庆精密铸造有限公司								
	行 业 类 别		C3391 黑色金属铸造				建 设 性 质		迁建								
	设 计 生 产 能 力		11350 吨精密铸件		建设项目 开工日期		/		实 际 生 产 能 力		11350 吨精密铸件		投入试运行日期		/		
	投资总概算（万元）		3000				环保投资总概算（万元）		150		所占比例（%）		5				
	环 评 审 批 部 门		东光县环境保护局				批 准 文 号		东环表[2019]039 号		批 准 时 间		2019.3.1				
	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）		3000				实际环保投资（万元）		150		所占比例（%）		5				
	废水治理（万元）		5	废气治理 （万元）	130	噪声治理 （万元）	5	固废治理（万元）		10	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		东光县国庆精密铸造有限公司		邮 政 编 码		061600		联 系 电 话		13832728348		环 评 单 位		河北德源环保科技有限公司			
污染物排放与总量控制（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										68375						
	颗 粒 物										6.03						
	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										0.654					
		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

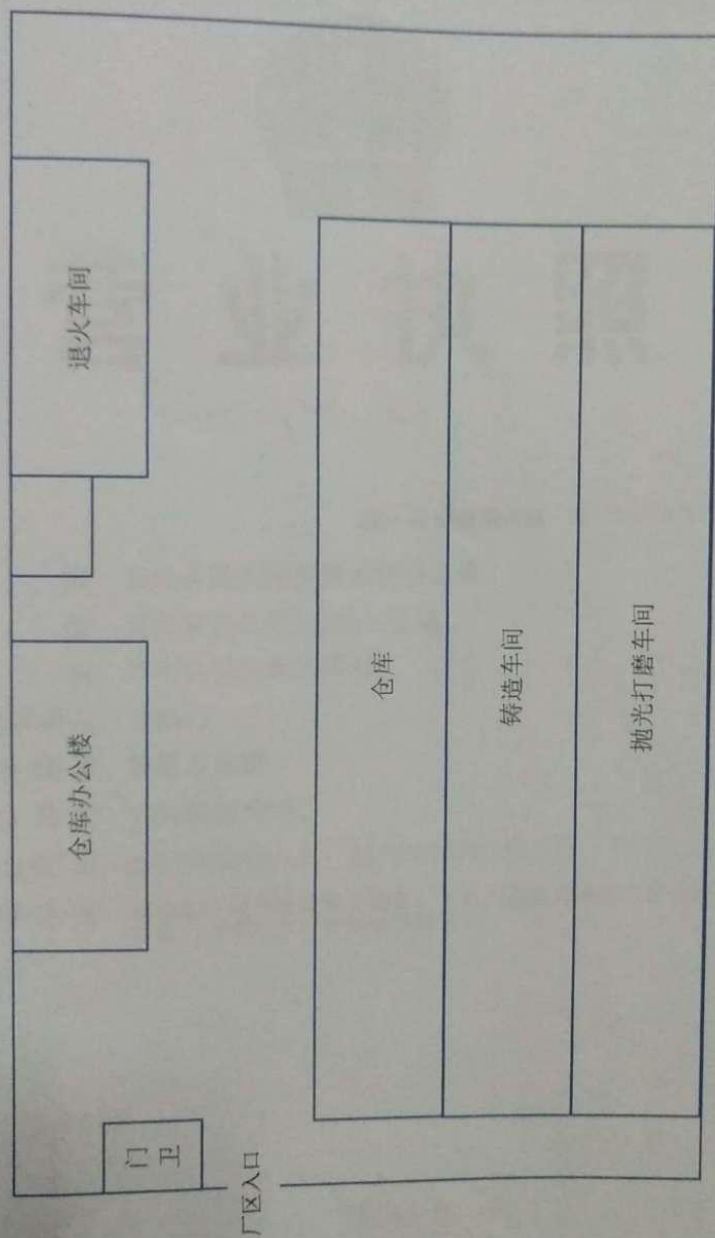
附图：



附图 1 项目地理位置图



附图 2 周边关系及敏感点图



附图 3：厂区平面布置图

审批意见:

东环表[2019]039号

所报《东光县国庆精密铸造有限公司年产11350吨精密铸件迁建项目环境影响报告表》及其它相关材料收悉。经研究,批复如下:

一、根据你公司委托河北德源环保科技有限公司编制的《东光县国庆精密铸造有限公司年产11350吨精密铸件迁建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,原则同意《报告表》结论。你公司须严格按照环评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镇大曹庄村,总投资3000万元,其中环保投资150万元。

三、该项目为精密铸造项目,不准超范围加工生产。企业应根据生产精密铸件的材质、品种、批量,合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的精密铸造工艺。

四、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、加强废水污染防治。项目在实施过程中要对废水落实好处理措施,电炉冷却水和砂型冷却水使用沉淀池循环使用;生活废水用于厂区泼洒抑尘,不外排;厂区设防渗旱厕,定期清掏用作农肥。2、加强废气污染防治。项目在实施过程中要对废气落实好处理措施,确保各种废气排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012)中表1中新建金属熔化炉标准限值、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)中表1其他行业标准及表2其他企业边界大气污染物浓度限值标准、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准及无组织排放标准。3、加强噪声污染防治。落实好各项噪声污染防治措施,确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。4、加强固体废物污染防治。废渣、除尘灰收集后作为建筑材料出售;生活垃圾收集后由环卫部门统一清运处理。

五、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:COD:0t/a;氨氮:0t/a;NO_x:0t/a;SO₂:0t/a,须控制在总量指标内。

六、根据《报告表》计算结果,项目不需要设置大气环境防护距离,其他各项要求请建设单位、找王镇政府和有关部门严格按照国家卫生、安监、产业等主管部门相关规定予以落实。

七、建设项目的性质、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化的,建设单位必须重新报批环评文件。

八、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批复送我局执法中队,并按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。

九、项目建成后,根据《建设项目环境保护管理条例》的规定,需经环保专项验收合格后,方可投入正式运行,否则将依相关法律予以处罚。



备案编号：东发改备字（2018）357 号

企业投资项目备案信息

东光县国庆精密铸造有限公司关于东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目的备案信息如下：

项目名称：东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目。

项目建设单位：东光县国庆精密铸造有限公司。

项目建设地点：东光县找王镇大曹村。

主要建设内容及规模：项目为迁建项目，西厂区铸造生产设备全部拆除，迁建至东厂区，迁建后不新增产能。项目总占地 22 亩，总建筑面积 12000 平方米，其中车间 10200 平方米，办公室及辅助用房 1800 平方米。购置主要设备中频感应炉，闭试冷却塔、布袋除尘器、真空负压机、落砂机、砂处理生产线、全自动造型线、沙箱、涂料搅拌机、烘干系统、退火炉、直读光谱仪、车床、镗床等 82 台套。工艺流程：消失模铸造工艺—EPS 珠粒—发泡成型模具—模具涂层—烘干—造型（熔化）—浇注—翻箱落砂—砂处理—打磨—检验—热处理—机加工—入库。年产 11350 吨精密铸件迁建项目。

项目总投资：3000 万元，其中项目资本金为 2100 万元，
项目资本金占项目总投资的比例为 70%。

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。

东光县发展改革局

2018 年 12 月 29 日

项目代码:2018-130923-31-03-000414





排放污染物许可证

(副本)

证书编号: PX-130123-0133-19

单位名称: 东光县国欣精密铸造有限公司

单位地址: 东光县找王镇大曹村

法人代表: 王彩云

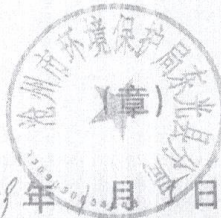
许可排放污染物: COD: 0吨/年, 氨氮: 0吨/年
SO₂: 0吨/年, NOx: 0吨/年

有效期限: 2019年1月5日至2020年1月4日

正式: ☒

临时: ☐

发证机关:



主要产品产量及生产设备

主要产品：年产箱体、机械配件 5000 吨。
泵类 6000 吨，管道接头 350 吨。

主要生产设备：电炉 (1t, 2t) 各 1 台。
砂处理冷却线 (30t/h) 1 条。
抛丸机 (15t/h) 2 台。
振实机 2 台，清砂机 1 台。
布袋除尘器 3 台，光谱分析仪 1 台。
等离子光氧一体机 1 台。
真空负压机 1 台，砂箱 1 套。

年度核查记录

核查单位：

核查时间：

年度核查记录

核查单位：

核查时间：

表六

负责验收的环境行政主管部门验收意见：

东环验（2017）146号

经现场检查验收，东光县国庆精密铸造有限公司箱体、泵类、管道接头、机械配件铸造项目执行了环评制度，环保设施落实了报告表和审批意见提出的要求，环保设施运转正常。

经监测：

1. 废气监测结论

1.1 无组织废气监测结论

厂周界无组织排放各监测点经2天监测，颗粒物排放浓度最大值为0.626mg/m³，低于《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值标准要求及《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表3工业炉窑无组织排放颗粒物排放限值。非甲烷总烃排放浓度最大值为1.51mg/m³，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表2中其它企业边界大气污染物浓度限值要求。

1.2 有组织废气监测结论

本项目VOCs净化设备有组织排放废气出口的非甲烷总烃最高排放浓度6.38mg/m³、颗粒物浓度最大值为30.0mg/m³，符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表1其他行业非甲烷总烃最高允许排放浓度限值（非甲烷总烃浓度限值：80mg/m³）及《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表1工业炉窑颗粒物排放限值金属熔化炉新建炉窑标准（颗粒物浓度限值：50mg/m³）。装砂、砂处理工序排放颗粒物浓度最大值为55.5mg/m³、其排放速率最大值为0.23kg/h，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准要求。

2. 废水监测结论

本项目废水不外排。

3. 噪声监测结论

本项目厂界环境主要受交通及生产的影响，东、西、南、北厂界昼间噪声值范围在51.1dB（A）~59.4dB（A）之间，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准限值要求。

4. 污染物排放总量

经核算，该项目污染物全年排放量为 SO₂: 0t/a、NO_x: 0t/a、COD: 0t/a、NH₃-N: 0t/a。

验收期间生产工况满足竣工验收条件，监测结果表明各项污染物均能达标排放。根据以上情况，同意该项目通过竣工环保验收。该项目在正式生产过程中要加强环保设施管理，确保各项污染物长期达标排放。

经办人（签字）：

 胡春林



审批意见:

东环表[2017]458号

所报《东光县国庆精密铸造有限公司箱体、泵类、管道接头、机械配件铸造项目环境影响报告表》及其它相关材料收悉。经研究,批复如下:

一、根据你公司委托中环华诚(厦门)环保科技有限公司编制的《东光县国庆精密铸造有限公司箱体、泵类、管道接头、机械配件铸造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,原则同意《报告表》结论。你公司须严格按照环评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、该项目位于东光县找王镇大曹村村北,总投资600万元,其中环保投资22.3万元。

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、加强废气污染防治。项目在实施过程中要对废气落实好处理措施,确保各种废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)中表2二级标准及无组织排放标准、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012)中表1金属熔炼炉标准及表3标准、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)中表1其他行业标准和表2其他企业标准;2、加强废水污染防治。项目在实施过程中要对废水落实好处理措施,生活污水排入防渗旱厕,定期清掏;3、加强噪声污染防治。落实好各项噪声污染防治措施,确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准;4、加强固体废物污染防治。熔炼浮渣、废铁屑外售建筑企业;废砂外售水泥板厂;布袋除尘器收尘灰、铁块回用于生产;不合格产品收集后外售;生活垃圾由环卫部门清运。

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:COD:0t/a;氨氮:0t/a;NO_x:0t/a;SO₂:0t/a,须控制在总量指标内。

五、根据《报告表》计算结果,项目不需要设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求请建设单位、找王镇政府和有关部门严格按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

六、建设项目的性质、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化的,建设单位必须重新报批环评文件。

七、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批复送我局稽查一队,并按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。

八、项目建成后,根据《建设项目环境保护管理条例》的规定,需经环保专项验收合格后,方可投入正式运行,否则将依相关法律予以处罚。



**东光县国庆精密铸造有限公司
年产 11350 吨精密铸件迁建项目
竣工环境保护验收意见**

2020 年 9 月 19 日，东光县国庆精密铸造有限公司根据《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建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、本项目环境影响报告表和审批部门审批意见等要求，组织相关单位人员对本项目进行了验收，与会人员实地核查了项目现场，查阅了相关验收资料，提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目为迁建，位于东光县找王镇大曹庄村。本项目对厂区内铸造生产线进行整体搬迁，在现有厂区东侧新建厂区，现有厂区增加机械加工设备用于铸件加工组装，西厂区铸造生产设备全部拆除，迁建至东厂区，迁建后不新增产能。项目总占地 22 亩，总建筑面积 12000 平方米，其中车间 10200 平方米，办公室及辅助用房 1800 平方米。购置主要设备中频感应炉，闭式冷却塔、布袋除尘器、真空负压机、落砂机、砂处理生产线、全自动造型线、砂箱、涂料搅拌机、烘干系统、退火炉、直读光谱仪、车床、镗床等设备。

（二）建设过程及环保审批情况

2017 年 9 月 30 日，东光县国庆精密铸造有限公司箱体、泵类、管道接头、机械配件铸造项目环境影响报告表通过了东光县环境保护局审批，批复文号为：东环表 [2017]458 号；2017 年 11 月 20 日，该项目通过了东光县环境保护局验收，验收文号为：东环验 [2017]146 号；2019 年 1 月 15 日，企业延续排污许可证，许可证号为：PWX-130923-0133-19。

2019 年 2 月，河北德源环保科技有限公司编制完成《东光县国庆精密铸造有限公司年产 11350 吨精密铸件迁建项目环境影响报告表》，2019 年 3 月 1 日，该项目环境影响报告表通过东光县环境保护局的审批，批复文号为：东环表 [2019]039 号。

验收组：

王彩云

于海龙

张树强

李伟 魏书杰

2020年08月2日企业取得了国家排污许可证，编号为：
911309235767578823001Q。

（三）投资情况

本项目总投资 3000 万元，环保投资 150 万元，占总投资的 5%。

（四）验收范围

本次验收对年产 11350 吨精密铸件迁建项目整体验收。

二、工程变动情况

经现场调查和与建设单位核实，建设内容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

项目生产过程电炉冷却用水和型砂冷却用水循环利用。废水主要为职工生活污水，厂区内泼洒抑尘，并且设置防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

（二）废气

铸造电炉工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；落砂、造型工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；砂处理工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；抛丸、打磨工序废气经“集气罩+布袋除尘器”处理，处理后由 1 根 15m 排气筒排放；浇铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附脱附+蓄热燃烧”处理，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

项目噪声主要为电炉、砂再生线、落砂、人工清砂及除尘风机运行时产生的噪音，项目采用安装减振装置、车间合理布局、厂房隔声等措施，在经距离衰减，噪声能够得到有效控制。

（四）固体废物

项目产生的固废主要为电炉熔化过程产生的电炉渣、袋式除尘器产生的除尘灰、机械加工产生的下脚料及职工生活产生的生活垃圾。炉渣、除尘灰收集后外售；项目所产生的各类固废均得到妥善处理。

四、环境保护设施调试效果

验收组：

王光云

于佩明

吴伟 魏香燕

河北星润环境检测服务有限公司于2020年9月4日至6日对东光县国庆精密铸造有限公司进行了竣工验收检测，并于2020年9月8日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2020-YS391]。监测期间，企业生产工况均为87%，满足环保验收检测技术要求，检测工况调查结果如表所示。

1、废气

有组织废气

铸造电炉工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $5.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表1中新建金属熔化炉颗粒物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 50\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

落砂、造型工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $8.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.147\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

砂处理工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $12.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.252\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

抛丸、打磨工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $12.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.484\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；

浇铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $7.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $0.140\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2二级标准（颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $7.51\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

无组织废气

厂界无组织废气颗粒物最高排放浓度为 $0.542\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中颗粒物无组织排放浓度限值要求（颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ），非甲烷总烃最高排放浓度为 $0.98\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发

验收组：

王松

于海江

张

吴伟

魏春燕

性有机物排放控制标准》(D13/2322-2016)表 2 企业边界大气污染物浓度限值
(非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg/m}^3$) ;

(2) 噪声

经检测,该项目厂界昼间噪声范围为 54.9~58.0dB(A),夜间噪声范围为
44.8~48.1dB(A),满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)
2 类标准要求(昼间 $\leq 60\text{dB(A)}$,夜间 $\leq 50\text{dB(A)}$)。

2、总量

项目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、氨氮: 0t/a、二氧化硫: 0t/a、氮氧化物:
0t/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。

2020 年 9 月 19 日

验收组:

王彩云 于内江 冯明 张伟 魏春霞