

泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件

技改项目竣工环境保护验收报告

建设单位：泊头市京美铸铝有限公司

编制单位：泊头市京美铸铝有限公司

二零二五年七月

建设单位：泊头市京美铸铝有限公司

法人代表：张良

电 话：13582706159

邮 编：062150

地 址：河北省沧州市泊头市郝村镇张孔村

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	4
3.1 工程地理位置及平面布置	4
3.2 建设内容	4
3.3 原辅材料及能源消耗	9
3.4 公用工程	10
3.5 生产工艺	11
3.6 项目变动情况	13
四、主要污染物及治理措施落实情况	13
4.1 主要污染物治理措施落实情况	14
4.2 建设项目验收落实情况表	16
五、环评主要结论与建议及环评批复要求	20
5.1 环评主要结论与建议	20
5.2 环境影响报告书批复要求	21
六、验收评价标准	23
6.1 污染物排放验收评价标准	23
6.2 总量控制标准	25
七、质量保证措施和监测分析方法	25
7.1 质量保障体系	25
7.2 监测分析方法	25
八、验收监测结果及分析	28
8.1 有组织废气监测结果及分析	28
8.2 无组织废气监测结果及分析	34
8.3 噪声监测结果及分析	39
8.4 总量分析	40
九、环境管理检查	40
9.1 环保机构及制度建设	40
9.2 环境检测能力	41
十、结论和建议	41
10.1 验收主要结论	41
10.2 建议	44

一、验收项目概况

泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目为技术改造项目，位于沧州市泊头市郝村镇张孔村。

2010 年 1 月 15 日，泊头市京美铸铝有限公司《汽车配件加工项目环境影响报告表》通过了泊头市环境保护研究所审批，批复文号为：泊环表 2010（001）号；2015 年 5 月 12 日，泊头市京美铸铝有限公司《年产 1300 吨汽车水泵壳体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]Z102 号；2015 年 11 月 25 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 2015（076）号；2018 年 07 月 23 日，泊头市京美铸铝有限公司《年产 1300 吨铸件技改项目环境影响报告表》通过了沧州市环境保护局泊头市分局审批，批复文号为：泊环表（2018）308 号；2018 年 12 月 2 日，该项目通过了自主验收，并有专家出具验收意见。

2020 年 12 月 21 日，泊头市京美铸铝有限公司关于浇注工序和制芯工序增加活性炭吸附装置项目环境影响登记表完成备案，备案编号：202013098100000535；2022 年 03 月 21 日，泊头市京美铸铝有限公司关于浇注工序和制芯工序更换为布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理项目环境影响登记表完成备案，备案编号：202213098100000059；2023 年 05 月 25 日，泊头市京美铸铝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：202313098100000171。

2023 年 12 月 14 日，泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 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）43 号；2024 年 10 月，泊头市京美铸铝有限公司委托沧州安能环保工程有限公司编制《泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目环境影响报告表》；2024 年 11 月 19 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（2024）57 号。

本次技改主要建设规模及内容为：新增 0.5 吨电热熔铝保温炉 5 台、压铸机 2 台，浇铸机 5 台，抛丸机 1 台，喷砂机 1 台并配备相应污染治理设施；项目技改前后产能不变，仍为 1300 吨。根据该变动情况，企业对排污许可证进行重新

申请，于 2025 年 07 月 15 日取得国家版排污许可证，证书编号为：91130981550413379E001U。

项目设备开始建设时间为 2025 年 03 月，设备调试时间为 2025 年 03 月。项目总投资 200 万元，环保投资 20 万元，占总投资的 10%。

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，2025 年 07 月，泊头市京美铸铝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 2025 年 07 月 18 日、07 月 19 日对本项目的环境保护设施进行了监测。2025 年 08 月 15 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2025-YS356]。

在以上工作的基础上，泊头市京美铸铝有限公司公司编制完成了《泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 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、《泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目环境影响报告表》, 沧州安能环保工程有限公司, 2024 年 10 月;

2、《泊头市行政审批局关于<泊头市金京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目>的审批意见》, 泊审环表〔2024〕57 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

项目位于河北省沧州市泊头市郝村镇张孔村，项目厂址中心地理坐标为北纬 38°7'20.42"，东经 116°18'31.86"。项目地理位置图见附图 1。

2、项目四邻关系

项目厂区北侧、南侧、东侧均为空地，南侧为道路；周边关系及敏感点图见附图 2。

3、总平面布置

项目厂区西侧设置大门作为物流、人流的通道。厂区南侧由西至东分别为清理车间、1#铸造车间、熔化车间、2#铸造车间，制芯车间位于 2#铸造车间南侧，试验区位于 2#铸造车间东南角，危废暂存间位于 2#铸造车间东北角，厂区北侧由西至东分别为一般工业固废间、办公室、2#仓库。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	泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目		
建设单位	泊头市京美铸铝有限公司		
建设地点	河北省沧州市泊头市郝村镇张孔村		
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）43 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	金属制品业 铸造及其他金属制品制造
环评报告表名称	《泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目环境影响报告表》		
项目环评单位	沧州安能环保工程有限公司		
设计生产能力	年产 1300 吨铸件	实际生产能力	年产 1300 吨铸件

续表 3-1 建设项目基本情况一览表

环评审批部门	泊头市行政审批局	文号	泊审环表(2024) 57号	时间	2024年11月 19日
环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司				
建设内容	本次技改主要建设规模及内容为：新增 0.5 吨电热熔铝保温炉 5 台、压铸机 2 台，浇铸机 5 台，抛丸机 1 台，喷砂机 1 台并配备相应污染治理设施；项目技改前后产能不变，仍为 1300 吨。				

2、项目工程内容

项目建设内容一览表见表 3-2。

表 3-2 项目建设内容一览表

项目分类	建设内容	建设内容			备注
		现有工程	本项目	总体工程	
主体工程	熔化车间	1F, 钢结构, 建筑面积 130m ² , 安置 0.3t 电热熔铝保温炉 2 台、0.2t 燃气炉 2 台	依托现有, 淘汰 2 台 0.2t 燃气炉, 调剂 0.3t 电阻炉 2 台至 2#铸造车间, 新增 0.5t 电热熔铝保温炉 4 台	1F, 钢结构, 建筑面积 130m ² , 4 台 0.5t 电热熔铝保温炉	/
	1#铸造车间	1F, 钢结构, 建筑面积 160m ² , 安置压铸机 2 台, 配套 2 台 0.3t 电热熔铝保温炉	依托现有	1F, 钢结构, 建筑面积 160m ² , 2 台压铸机, 2 台 0.3t 电热熔铝保温炉	/
	2#铸造车间	1F, 钢结构, 建筑面积 1760m ² , 安置压铸机 1 台	依托现有, 新增压铸机 2 台、浇铸机 5 台、配套 0.5t 电热熔铝保温炉 1 台, 由熔化车间调剂 2 台 0.3t 电热熔铝保温炉	1F, 钢结构, 建筑面积 1760m ² , 3 台压铸机、5 台浇铸机、1 台 0.5t 电热熔铝保温炉, 2 台 0.3t 电热熔铝保温炉	/
	制芯车间	1F, 钢结构, 建筑面积 310m ² , 制芯机 4 台	依托现有	1F, 钢结构, 建筑面积 310m ² , 4 台制芯机	/
	清理车间	1F, 钢结构, 建筑面积 667m ² , 安置打磨设备 3 台、抛丸机 2 台	依托现有, 新增抛丸机 1 台、喷砂机 1 台	1F, 钢结构, 建筑面积 667m ² , 3 台打磨设备、3 台抛丸机、1 台喷砂机	/
	试验区	1F, 钢结构, 建筑面积 30m ² , 用于产品试验, 位于 2#铸造车间内部东南部	依托现有	1F, 钢结构, 建筑面积 30m ² , 用于产品试验, 位于 2#铸造车间内部东南部	/
辅助工程	办公室	2F, 砖混结构, 占地面积 470m ² , 用于职员办公。	依托现有	2F, 砖混结构, 占地面积 470m ² , 用于职员办公	/
	门卫	1F, 砖混结构, 占地面积 62m ²	依托现有	1F, 砖混结构, 占地面积 62m ²	/
	职工活动室	1F, 砖混结构, 占地面积 128m ²	依托现有	1F, 砖混结构, 占地面积 128m ²	/

续表 3-2 项目建设内容一览表

项目分类	建设内容	建设内容			备注
		现有工程	本项目	总体工程	
辅助工程	一般固废贮存间	1F, 钢结构, 建筑面积 8m ² , 用于一般固体废物暂存	依托现有	1F, 钢结构, 建筑面积 8m ² , 用于一般固体废物暂存	/
	危废暂存间	1F, 砖混结构, 建筑面积 8m ² , 用于危险废物暂存。位于 2#铸造车间内部东北部	依托现有	1F, 砖混结构, 建筑面积 8m ² , 用于危险废物暂存。位于 2#铸造车间内部东北部	/
公用工程	给水	由郝村镇供水系统提供	依托现有	由郝村镇供水系统提供	/
	供电	由郝村镇供电系统提供, 能满足项目用电需求	依托现有	由郝村镇供电系统提供, 能满足项目用电需求	/
	供热	生产用热由电能和天然气提供, 职工办公取暖采用分体式空调	依托现有	生产用热由电能提供, 职工办公取暖采用分体式空调	已淘汰天然气炉
	排水	实行雨污分流, 生活污水厂区内泼洒抑尘	依托现有	实行雨污分流, 生活污水厂区内泼洒抑尘	/
环保工程	废气	熔化、天然气炉燃烧废气经 15m 排气筒 DA001 排放	1#熔化、压铸生产线采用集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 排气筒 DA001 排放	1#熔化、压铸生产线采用集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 排气筒 DA001 排放	淘汰现有工程天然气炉
		/	2#熔化、压铸生产线采用集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 排气筒 DA002 排放	2#熔化、压铸生产线采用集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 排气筒 DA002 排放	新增
		浇铸废气经集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭处置后经 15m 排气筒 DA002 排放; 制芯工序采用集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 排气筒 DA003	重力铸造熔化、重力浇铸生产线采用集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒 DA003	重力铸造熔化、重力浇铸生产线集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒 DA003	技术改造并更换排气筒编号
		/	制芯生产线采用集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 高排气筒 DA004 排放	制芯生产线采用集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 高排气筒 DA004 排放	新增

续表 3-2 项目建设内容一览表

项目分类	建设内容	建设内容			备注
		现有工程	本项目	总体工程	
环保工程	废气	清理生产线采用集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒 DA004 排放	清理生产线采用集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒 DA005 排放	清理生产线采用集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒 DA005 排放	利旧，但更换排气筒编号
		造型混砂、砂铸试验区经集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒 DA005 排放	试验区、重力浇铸生产线采用集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒 DA006 排放	试验区、重力浇铸生产线采用集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒 DA006 排放	利旧，但更换排气筒编号
	废水	压铸机冷却水循环使用，不外排；脱模剂调配用水和试验区混砂用水于生产过程中消耗；职工生活污水排入厂区防渗旱厕，定期清掏	依托现有	压铸机冷却水循环使用，不外排；脱模剂调配用水和试验区混砂用水于生产过程中消耗；职工生活污水排入厂区防渗旱厕，定期清掏	/
	噪声	选用低噪声设备，采取基础减振、厂房隔声，风机安装消声装置	依托现有	选用低噪声设备，采取基础减振、厂房隔声，风机安装消声装置	/
	固废	铝灰渣、一般除尘灰、废覆膜砂收集后暂存一般固废贮存间内，定期外售	依托现有一般固废间暂存	制芯、清理工序布袋除尘器收集的一般除尘灰、废抛丸、废砂丸、废覆膜砂收集后暂存一般固废贮存间内，定期外售	现有工程铝灰渣重新识别为危险废物
		含铝灰除尘灰、废过滤棉、废活性炭收集后暂存危废暂存间内，定期交由有危废处理资质的单位处置	依托现有危废间暂存	重力熔化、重力浇铸、熔化、压铸、试验区工序布袋除尘器收集的含铝灰除尘灰、熔化工序产生的铝灰渣、废过滤棉、废活性炭收集后暂存危废暂存间内，定期交由有危废处理资质的单位处置	/

续表 3-2 项目建设内容一览表

项目分类	建设内容	建设内容			备注
		现有工程	本项目	总体工程	
环保工程	固废	职工生活垃圾，交环卫部门统一处理	依托现有	职工生活垃圾，交环卫部门统一处理	/
	防渗	生产车间、一般固废贮存间、仓库等已做好一般防渗处理，确保防渗层渗透系数小于 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。危废暂存间已做好重点防渗，确保防渗层渗透系数小于 $1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$	依托现有	生产车间、一般固废贮存间、仓库等已做好一般防渗处理，确保防渗层渗透系数小于 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。危废暂存间已做好重点防渗，确保防渗层渗透系数小于 $1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$	/
储运工程	1#仓库	1F，钢结构，建筑面积 160m ² ，用于原辅料及成品存放	依托现有	1F，钢结构，建筑面积 160m ² ，用于原辅料及成品存放	/
	2#仓库	1F，钢结构，建筑面积 200m ² ，用于原辅料及成品存放	依托现有	1F，钢结构，建筑面积 200m ² ，用于原辅料及成品存放	/
依托工程	供水、供电	依托郝村镇及厂房已建设的现有设施	依托现有	依托郝村镇及厂房已建设的现有设施	/

3、主要生产设备

本项目淘汰 2 台 0.2t 燃气炉，新增 0.5t 电热熔铝保温炉 5 台、压铸机 2 台、浇铸机 5 台、抛丸机 1 台、喷砂机 1 台。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	生产单元	生产工艺	生产设施	设施参数	单位	技改前数量	技改后数量	变化量	备注
1	金属熔化	压铸	电热熔铝保温炉	0.3t	台	4	4	0	不变
2			电热熔铝保温炉	0.5t	台	0	1	+1	新增 1 台，配套压铸机
3			燃气炉	0.2t	台	2	0	-2	淘汰
4	制芯		制芯机	/	台	4	4	0	不变
5	浇铸冷却		压铸机	/	台	3	5	+2	新增 2 台
6	清理		打磨设备	/	台	3	3	0	不变
7			抛丸机	/	台	2	2	0	不变
8	试验		试验区	/	座	1	1	0	不变

续表 3-3 项目主要设备一览表

序号	生产单元	生产工艺	生产设施	设施参数	单位	技改前数量	技改后数量	变化量	备注
9	金属熔化	重力铸造	电热熔铝保温炉	0.5t	台	0	4	+4	新增
10	浇铸冷却		浇铸机	/	台	0	5	+5	新增
11	清理		抛丸机	/	台	0	1	+1	新增
12			喷砂机	/	台	0	1	+1	新增
13	冷水塔	辅助工序	冷水塔	/	台	1	1	0	不变
14			水泵	/	台	1	1	0	不变

注：原环评中电阻炉即为电热熔铝保温炉，为方便描述，本次统一为电热熔铝保温炉。

4、劳动定员及工作制度

项目不新增劳动定员，依托现有工程劳动定员生产。仍为 38 人，实行两班制生产，每班 8h，全年工作 300 天。

3.3 原辅材料及能源消耗

主要原辅材料及燃料种类和用量见表 3-4。

表 3-4 技改前后原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	用量				最大储存量	使用工序
		技改前	技改后	变化量	单位		
1	铝合金锭	1312	1312	0	t/a	10	熔化
2	钢丸	0.5	1	0.5	t/a	1	清理
3	钢砂	0	0.5	0.5	t/a	0.5	清理
4	覆膜砂	200	200	0	t/a	15	制芯
5	脱模剂	7	3.3	-3.7	t/a	2	压铸
6	原砂	5	5	0	t/a	5	试验区
7	膨润土	0.1	0.1	0	t/a	0.1	
8	电	20	109	+89	万 kW·h/a	/	/
9	水	466	1360.8	+894.8	m ³ /a	/	/

3.4 公用工程

(1) 给水

本项目用水由当地供水管网提供，可满足项目用水需求。项目用水包括压铸机冷却用水、脱模剂调配用水、试验区混砂用水和职工生活用水。由于原环评未对压铸机冷却用水和脱模剂调配用水进行分析，本次评价补充分析压铸机冷却用水和脱模剂调配用水量，原环评职工生活用水核算方式已更新，本次重新计算职工生活用水量及排放量。

压铸机需要进行冷却水冷却降温。冷却水经冷却塔冷却后循环使用，不外排，只需定期补充新鲜水。冷却塔循环水量为 $2\text{m}^3/\text{h}$ ，新鲜水补充量为 $96\text{m}^3/\text{a}$ ($0.32\text{m}^3/\text{d}$)；

脱模剂和水配制使用，比例为脱模剂：水=1：150，脱模剂用量为 $3.3\text{t}/\text{a}$ ，则脱模剂调配用水量为 $495\text{m}^3/\text{a}$ ($1.65\text{m}^3/\text{d}$)。

试验区采用黏土砂工艺，将原砂、膨润土和水按一定比例进行混砂造型。根据现有工程，混砂用水量为 $10\text{m}^3/\text{a}$ ($0.033\text{m}^3/\text{d}$)。

职工生活用水：本项目劳动定员不变，仍为 38 人，参照《生活与服务业用水定额第 1 部分：居民生活》(DB13/T5450.1-2021)中“农村居民”用水定额，生活用水量取中间值，按 $20\text{m}^3/\text{人}\cdot\text{a}$ 计，则职工生活用水量为 $760\text{m}^3/\text{a}$ ($2.533\text{m}^3/\text{d}$)。

综上，本项目总新鲜水用量为 $1360.8\text{m}^3/\text{a}$ ($4.536\text{m}^3/\text{d}$)。

(2) 排水

本项目压铸机冷却水循环使用、不外排。脱模剂调配用水和混砂用水在生产过程中消耗项目产生废水主要为生活污水，生活污水水质简单，产生量约为用水量的 80%，为 $2.027\text{m}^3/\text{d}$ ，此项目污水产生量为 $608\text{m}^3/\text{a}$ ，排入防渗旱厕，定期清掏。本项目技改后用水情况见表 3-5，水平衡图见下图。

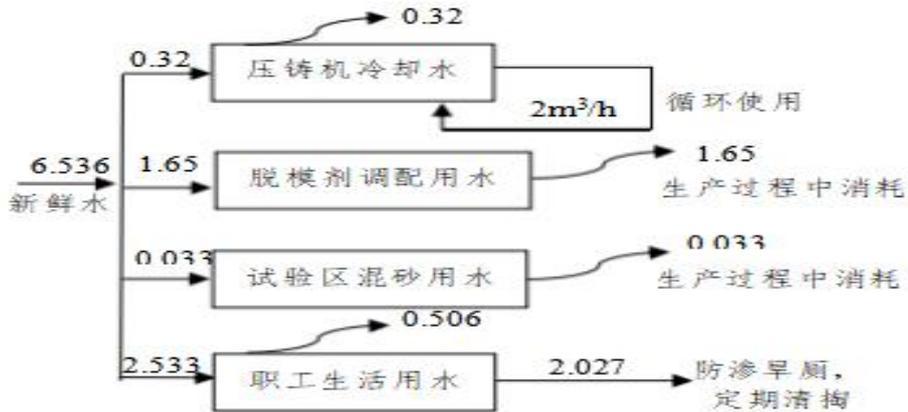
表 3-5 本项目用水情况一览表 (单位: m^3/d)

用水区域	总用水量	循环水量	新鲜水用量	损耗量	利用量	排放量
压铸机冷却水	2.32	2	0.32	0.32	0	0
脱模剂调配用水	1.65	0	1.65	1.65	0	0
试验区混砂用水	0.033	0	0.033	0.033	0	0

续表 3-5 本项目用水情况一览表 (单位: m^3/d)

用水区域	总用水量	循环水量	新鲜水用量	损耗量	利用量	排放量
职工生活用水	2.533	0	2.533	0.506	0	2.027
总计	6.536	2	4.536	2.509	0	2.027

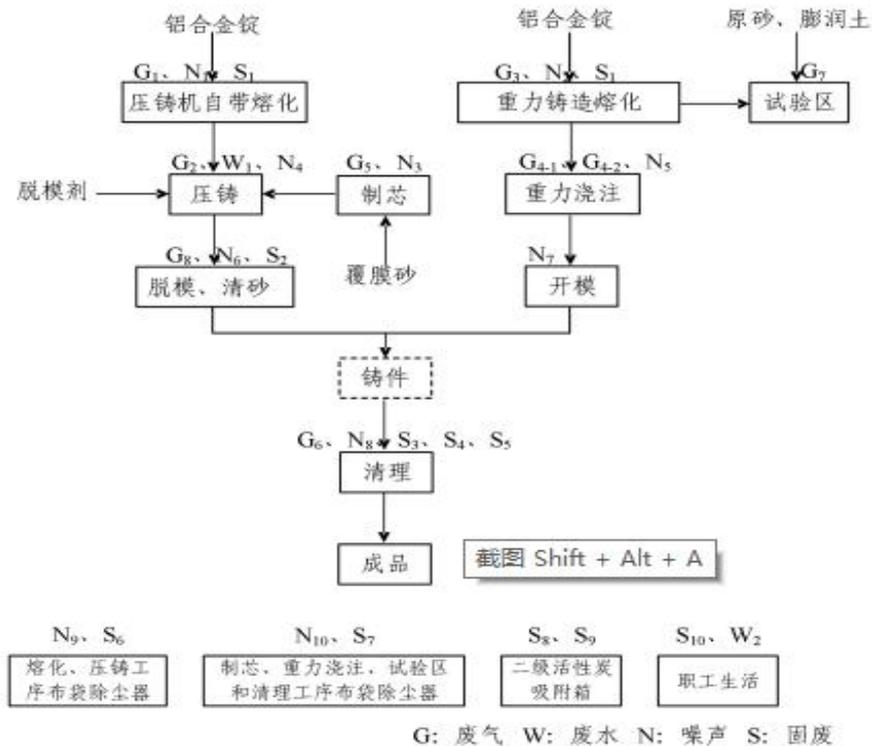
技改后全厂水平衡图见下图:



技改后全厂水平衡图 单位: m^3/d

3.5 生产工艺

工艺流程简述 (图示):



本项目生产工艺流程及排污节点图

生产工艺流程简述：

①熔化

压铸生产线熔化工序采用压铸机配套 4 台 0.3t 电热熔铝保温炉和 1 台 0.5t 电热熔铝保温炉，重力铸造生产线熔化工序采用 4 台 0.5t 独立电热熔铝保温炉，将原材料铝合金锭放入熔炉中加热熔化（铝合金锭熔化温度约 600℃），项目加热炉使用的能源为电，铝合金锭的熔化时间约为 25min。

产污环节：此过程产生的污染物为熔化废气（颗粒物）G₁、G₃、炉渣 S₁ 及设备噪声 N₁、N₂。

②制芯

根据铸件产品设计需要，部分铸件需要在浇铸前下芯。制芯机工作原理是将酚醛树脂为粘结剂的成品覆膜砂混合材料射入加热后的芯盒内，砂芯在芯盒内预热很快硬化到一定厚度将之取出，形成表面光滑、尺寸精确的优质砂芯成品。覆膜砂制芯加热温度 260~280℃，固化时间 30~150s，射砂压力 0.15~0.6MPa。砂芯放入压铸机内，为压铸做准备。

产污环节：制芯工序产生的污染物为废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类）G₅ 和设备噪声 N₃。

③压铸

熔化的铝合金水倒入压铸机压室内压铸成型，项目压铸机内部设有间接水冷却系统，冷却水循环使用，不外排。在铝合金水倒入模坯之前，要在模胚表面使用喷壶喷洒按比例配置好的水性脱模剂（脱模剂与水稀释比例为 1:150），以保护模具和保证铸件质量。

产污环节：本项目压铸过程会产生废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类）G₂ 和设备噪声 N₄。

④重力浇铸

本项目新增浇铸机属于重力浇铸机，是一种利用地球重力作用完成金属液体的充型和凝固的铸造设备。其基本原理是通过液态金属在重力作用下，从上至下自由流动，并充满整个铸型，从而实现铸件的制造。相较于传统的压力浇铸和真空浇铸，重力浇铸机无需使用高压力和真空设备，减少了复杂性和能耗，同时可避免气孔和缩孔等缺陷，提高了铸件的成品率。（重力浇铸无需喷洒脱模剂）

产污环节：本项目重力浇铸过程会产生废气（颗粒物）G₄₋₁、G₄₋₂ 和设备噪声 N₅。

⑤脱模清砂/开模

压铸机和重力浇铸机浇铸后的金属铸件经冷却后打开模具，从而初步得到铸件。压铸过程涉及使用少量覆膜砂，覆膜砂为一次性使用，使用后人工清理废覆膜砂。

产污环节：压铸脱模清砂产生废覆膜砂（S₂）、脱模清砂废气（G₈）和机械噪声（N₆），重力浇铸开模产生机械噪声（N₇）。

⑥清理

脱模后铸件通过打磨设备去除毛刺，再进入抛丸机和喷砂机内进行抛丸、喷砂处理，以提高铸件表面光洁度。

产污环节：该工序产生颗粒物（G₆）、下脚料（S₃）、废抛丸（S₄）、废砂丸（S₅）和机械噪声（N₈）。

⑦成品入库待售。

⑧试验区

本项目依托现有工程试验区，针对特殊尺寸铸件进行试验性生产，达到批量生产要求后进行压铸生产。

产污环节：该工序产生颗粒物（G₇）。

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	1#熔化、压铸 工序废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+过 滤棉+二级活性炭吸附	已落实
		甲醛		
		酚类		
		非甲烷总烃		
		苯		
		甲苯		
		二甲苯		
	2#熔化、压铸工序 废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+过 滤棉+二级活性炭吸附	已落实
		甲醛		
		酚类		
		非甲烷总烃		
		苯		
		甲苯		
		二甲苯		
	重力铸造熔化、重力浇 注生产线工序废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器	已落实
	制芯工序 废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+过 滤棉+二级活性炭吸附	已落实
		甲醛		
		酚类		
		非甲烷总烃		
		苯		
		甲苯		
二甲苯				

续表 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	清理工序 废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器	已落实
	试验区、重力浇注区 废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器	已落实
	无组织	总悬浮 颗粒物	加强管理，增加有组织 收集率	已落实
		甲醛		
		酚类		
		苯		
		甲苯		
		二甲苯		
	厂区内	非甲烷总烃	加强管理，增加有组织 收集率	已落实
		颗粒物		
水污染物	压铸机冷却水	SS	不外排	/
	脱模剂调配用水和 试验区混砂用水	/	/	/
	职工生活污水	pH 值、悬浮物、化学需氧 量、五日生化需氧量、氨氮、 总氮	不外排	/
噪声	生产设备、风机等运行产生噪声		厂房隔声、基础减振、 距离随机等	已落实
固体废物	制芯、清理 工序布袋除尘器	一般除尘灰	收集后暂存一般固废贮 存间内，定期外售	已落实
	清理工序	废抛丸		
		废砂丸		
脱模工序	废覆膜砂			
危险废物	熔化工序	铝灰渣	收集后暂存危废暂存间 内，定期交由有危废处 置资质的单位处理	已落实
	重力熔化、重力浇 注、熔化、压铸、试 验区工序布袋 除尘器	含铝灰除尘灰		

续表 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
危险废物	二级活性炭吸附箱	废过滤棉	收集后暂存危废暂存间内，定期交由有危废处置资质的单位处理	已落实
		废活性炭		
	职工生活	生活垃圾	交环卫部门统一处理	

4.1.1 大气污染物治理措施落实情况

1#熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1根 15 米排气筒”排放；2#熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15 米排气筒”排放；重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒”排放；制芯工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15m 高排气筒”排放；清理工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒”排放；试验区、重力浇注区废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒”排放；未被收集的废气车间内无组织排放。

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；项目无新增劳动定员，无新增生活废水排放。

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、风机等运行产生的噪声，厂区生产设备合理布局，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。

4.1.4 固废污染物治理措施落实情况

项目产生的废抛丸、废砂丸、废覆膜砂、一般除尘灰（制芯、清理工序）暂存一般固废间，定期外售；铝灰渣、含铝灰除尘灰、废活性炭、废过滤棉暂存危废间，定期交由资质单位处理；项目无新增劳动定员，无新增生活垃圾排放。

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		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
1#熔化、压铸工序废气净化设施处理后 (DA001)	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 排气筒	排放浓度 ≤30mg/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, 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; 甲醛、酚类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 二级标准; 非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯排放浓度均满足《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		排放浓度 ≤25mg/m ³ 排放速率 ≤0.26kg/h	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准	
	酚类		排放浓度 ≤100mg/m ³ 排放速率 ≤0.10kg/h	《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 ≤80mg/m ³		
	苯		排放浓度 ≤1mg/m ³		
	甲苯		甲苯与二甲苯合计排放浓度 ≤40mg/m ³		
	二甲苯				
2#熔化、压铸工序废气净化设施处理后 (DA002)	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 排气筒	排放浓度 ≤30mg/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, 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; 甲醛、酚类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 二级标准; 非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯排放浓度均满足《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		排放浓度 ≤25mg/m ³ 排放速率 ≤0.26kg/h	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准	
	酚类		排放浓度 ≤100mg/m ³ 排放速率 ≤0.10kg/h	《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 ≤80mg/m ³		
	苯		排放浓度 ≤1mg/m ³		
	甲苯		甲苯与二甲苯合计排放浓度 ≤40mg/m ³		
	二甲苯				
重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气净化设施处理后 (DA003)	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	排放浓度 ≤30mg/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, 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

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		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
制芯工序废气净化设施处理后 (DA004)	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+15m 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,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;甲醛、酚类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 二级标准;非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯排放浓度均满足《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		排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$		
	酚类		排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$	《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$		
	苯		排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$		
	甲苯		甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$		
	二甲苯				
废气	清理工序废气净化设施处理后 (DA005)	集气罩+布袋除尘器+15m 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,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
	试验区、重力浇注区废气净化设施处理后 (DA006)	集气罩+布袋除尘器+15m 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,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
厂界	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、甲醛、酚类排放浓度均满足《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;厂界无组织苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度均满足《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
	甲醛		厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$		
	酚类		厂界浓度 $\leq 0.08\text{mg}/\text{m}^3$		
	苯		厂界浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$	《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	
	甲苯		厂界浓度 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$		
	二甲苯		厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$		
	非甲烷总烃		厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$		

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		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
废气	厂区内	加强管理，增加有组织收集率	监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$ ； 监测点任意一次浓度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值	经检测，厂区内非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值；厂区内
	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 厂区内颗粒物无组织排放限值	颗粒物满足《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限值
废水	压铸机冷却水	SS	循环使用	不外排	/
	脱模剂调配用水和试验区混砂用水	/	再生产过程中消耗	/	/
	职工生活污水	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总氮	排入防渗旱厕，定期清掏	不外排	/
噪声	生产设备、风机等	厂房隔声、基础减振、距离随机等	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	经检测，厂界昼间噪声满足《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；夜间不生产
固体废物	一般工业固体废物	制芯、清理工序布袋除尘器	一般除尘灰	收集后暂存一般固废贮存间内，定期外售	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）
		清理工序	废抛丸		
			废砂丸		
脱模工序	废覆膜砂				

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		环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
固体废物	熔化工序	铝灰渣	收集后暂存危废暂存间内，定期交由有危废处置资质的单位处理	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2023)	
	重力熔化、重力浇注、熔化、压铸、试验区工序布袋除尘器	含铝灰除尘灰			
	二级活性炭吸附箱	废过滤棉			
		废活性炭			
职工生活		生活垃圾	交环卫部门统一处理	《河北省固体废物污染环境防治条例》	

备注：1、《泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目环境影响报告表》及批复中未列出有组织苯、甲苯、二甲苯及无组织苯、甲苯、二甲苯项目，企业排污许可证（证号 91130981550413379E001U）中有有组织苯、甲苯、二甲苯及无组织苯、甲苯、二甲苯项目，本项目环境保护验收内容落实情况一览表中增加有组织苯、甲苯、二甲苯及无组织苯、甲苯、二甲苯项目。

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 结论

本项目位于泊头市郝村镇张孔村，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（2024）57 号

审批意见：

一、泊头市京美铸铝有限公司位于泊头市郝村镇张孔村，（厂址中心地理坐标为 116° 18' 31.860" E, 38° 07' 20.424" N），投资 200 万元建设年产 1300 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）43 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：1# 熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15m 高排气筒”（DA001）（依托现有）排放；2# 熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15m 高排气筒”（DA002）（新增）排放；重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒”（DA003）（依托现有）排放；制芯工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15m 高排气筒”（DA004）（依托现有）排放；清理工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒”（DA005）（依托现有）排放；试验区、重力浇注区废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒”（DA006）（依托现有）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，项目无新增劳动定员，无新增生活废水排放。

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：废抛丸、废砂丸、废覆膜砂、一般除尘灰（制芯、清理工序）暂存一般固废间，定期外售；铝灰渣、含铝灰除尘灰、废活性炭、废过滤棉暂存危废间，定期交有资质单位处理；项目无新增劳动定员，无新增生活垃圾排放。

5. 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，非甲烷总烃：6.912t/a，颗粒物：5.18t/a。

四、有组织颗粒物排放执行《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，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 1 中“其他行业”大气污染物排放限值，甲醛、酚类排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；厂界无组织颗粒物、甲醛、酚类执行《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，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 2 “其他行业”企业边界大气污染物浓度限值；厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 厂区

5.2 环境影响报告表批复要求（续）

内颗粒物无组织排放限值，非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中 VOCs 厂区内无组织特别排放限值要求；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》（GB18599-2020）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信息系统”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
1#熔化、压铸工 序废气	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
	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
	酚类	排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 排 放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$	
	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
	苯	排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	
	甲苯	甲苯与二甲苯合计 排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$	
	二甲苯		
2#熔化、压铸工 序废气	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
	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
	酚类	排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 排 放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$	
	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
	苯	排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	
	甲苯	甲苯与二甲苯合计 排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$	
	二甲苯		
重力铸造熔化、 重力浇注生产 线工序废气	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
制芯工序废气	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
	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
	酚类	排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$	

续表 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	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
	苯	排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$	
	甲苯	甲苯与二甲苯合计 排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$	
	二甲苯		
清理工序废气	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
试验区、重力浇注区废气	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
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 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$	
	酚类	厂界浓度 $\leq 0.08\text{mg}/\text{m}^3$	
	苯	厂界浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$	《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
	甲苯	厂界浓度 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$	
	二甲苯	厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$	
	非甲烷总烃	厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$	
厂区内	非甲烷总烃	监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$; 监测点任意一次浓度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值
	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 厂区内颗粒物无组织排放限值
噪声	生产过程设备运行产生噪声	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，企业运行工况分别为 78%、80%，该项目废气年排放量为 7832 万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为 0.167t/a，非甲烷总烃排放量为 0.129t/a；满负荷状态下该项目废气年排放量为 10041 万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为 0.214t/a，非甲烷总烃排放量为 0.165t/a；满足项目审批意见中给出的技改后全厂总量控制指标， SO_2 : 0t/a, NO_x : 0t/a, COD: 0t/a, $\text{NH}_3\text{-N}$: 0t/a, 非甲烷总烃: 6.912t/a, 颗粒物: 5.18t/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 2025 年 07 月 18 日、07 月 19 日对该项目的环境保护设施进行了监测，监测期间，企业监测期间运行工况分别为 78%、80%，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，各污染治理设施正常运行。

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、监测分析方法采用国家现行有效并取得资质认定的标准分析方法，并结合相关监测技术规范中的有关要求，开展具体监测活动，确保公正、科学、准确，规范地出具检验检测数据、结果。

4、噪声按监测技术规范 and 标准检测方法有关要求进行检测，每次测量前后在现场进行校准，且校准合格。

5、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	1#熔化、压铸工序废气净化设施处理后 (DA001) 2#熔化、压铸工序废气净化设施处理后 (DA002) 重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气净化设施处理后 (DA003) 制芯工序废气净化设施处理后 (DA004) 清理工序废气净化设施处理后 (DA005) 试验区、重力浇注区废气净化设施处理 (DA006)	监测 2 天, 每个点位 监测 3 次/天
甲醛	1#熔化、压铸工序废气净化设施处理后 (DA001) 2#熔化、压铸工序废气净化设施处理后 (DA002) 制芯工序废气净化设施处理后 (DA004)	
酚类		
非甲烷总烃		
苯、甲苯、二甲苯		
总悬浮颗粒物	厂界外下风向 3 个点	监测 2 天, 每个点位 监测 4 次/天
甲醛		
酚类		
苯、甲苯、二甲苯		
非甲烷总烃		
非甲烷总烃		
颗粒物	厂区内	监测 2 天, 各点位每 天昼间监测 1 次
噪声	厂界四周	

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	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 TH-600C 型智能烟气采样器 SB/26、SB/73 HYCQ-2 型智能双路烟气采样器 SB/101 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/83、SB/131、SB/142	——

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	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/131、SB/142	1.0mg/m ³
	酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999	722 分光光度计 SB/12 TH-600C 型智能烟气采样器 SB/26、SB/73 HYCQ-2 型智能双路烟气采样器 SB/101 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/83、SB/131、SB/142	0.3mg/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、SB/79、SB/139 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/83、SB/131、SB/142	0.07 mg/m ³ (以碳计)
	苯 甲苯 二甲苯	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/83、SB/131、SB/142 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/26、SB/73	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	排气流速、流量	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 7 排气流速、流量的测定	崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/83、SB/131、SB/142	——
	排气温度	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 5.1 排气温度的测定		——
	排气含湿量	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 5.2.3 干湿球法		——
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 型环境空气综合采样器 SB/156、SB/157、SB/158、SB/159	7μg/m ³
	苯 甲苯 二甲苯	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	崂应 2050 型环境空气综合采样器 SB/156、SB/157、SB/158 GC9790II型气相色谱仪 SB/09	1.5×10 ⁻³ mg/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 崂应 2050 型环境空气综合采样器 SB/156、SB/157、SB/158	——

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
无组织废气	酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999	722 分光光度计 SB/12 崂应 2050 型环境空气综合采样器 SB/156、SB/157、SB/158	0.003mg/m ³
	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/160、SB/161、SB/162、SB/163	0.07 mg/m ³ (以碳计)
厂界环境噪声	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 AWA6221B 型声校准器 SB/33 DEM6 型轻便三杯风向风速表 SB/88	—

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。

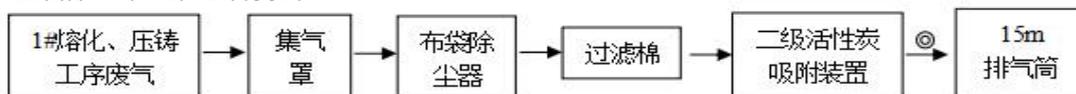
八、验收监测结果及分析

8.1 有组织废气监测结果及分析

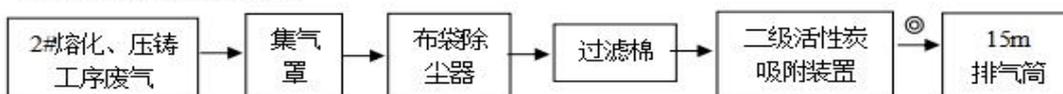
8.1.1 有组织废气监测点位图

有组织废气监测点位示意图：

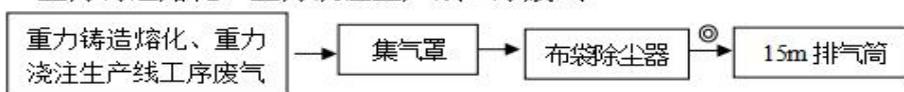
1#熔化、压铸工序废气



2#熔化、压铸工序废气



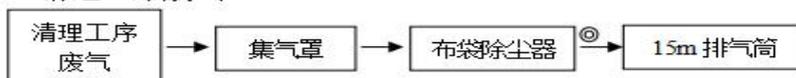
重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气



制芯工序废气



清理工序废气



试验区、重力浇注区废气



注：⊙ 为监测点。

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		
1#熔化、压铸 工序废气净 化设施处理 后 (DA001) 2025.07.18	排气流量	Nm ³ /h	2162	2082	1997	2080	/	/
	排气流速	m/s	5.70	5.50	5.28	5.49	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.3	1.6	1.5	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	2.81×10 ⁻³	3.33×10 ⁻³	3.00×10 ⁻³	/	/	/
	排气流量	Nm ³ /h	2197	2162	2121	2160	/	/
	排气流速	m/s	5.76	5.68	5.58	5.67	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	0.876	0.762	0.819	0.819	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	1.92×10 ⁻³	1.65×10 ⁻³	1.74×10 ⁻³	1.77×10 ⁻³	≤0.26	达标
	酚类实测浓度	mg/m ³	0.7	0.5	1.1	0.8	≤100	达标
	酚类排放速率	kg/h	1.54×10 ⁻³	1.08×10 ⁻³	2.33×10 ⁻³	1.73×10 ⁻³	≤0.10	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	3.02	2.31	3.94	3.09	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	6.63×10 ⁻³	4.99×10 ⁻³	8.36×10 ⁻³	6.67×10 ⁻³	/	/
	苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯与二甲苯合计实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤40	达标
	甲苯与二甲苯合计排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
2#熔化、压铸 工序废气净 化设施处理 后 (DA002) 2025.07.18	排气流量	Nm ³ /h	3127	3104	3121	3117	/	/
	排气流速	m/s	8.26	8.23	8.29	8.26	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.2	1.7	1.3	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	3.75×10 ⁻³	5.28×10 ⁻³	4.06×10 ⁻³	/	/	/
	排气流量	Nm ³ /h	3220	3189	3266	3225	/	/
	排气流速	m/s	8.56	8.51	8.73	8.60	/	/

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		
2#熔化、压铸 工序废气净化 设施处理后 (DA002) 2025.07.18	甲醛实测浓度	mg/m ³	0.934	0.876	0.876	0.895	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	3.01×10 ⁻³	2.79×10 ⁻³	2.86×10 ⁻³	2.89×10 ⁻³	≤0.26	达标
	酚类实测浓度	mg/m ³	0.5	0.9	0.7	0.7	≤100	达标
	酚类排放速率	kg/h	1.61×10 ⁻³	2.87×10 ⁻³	2.29×10 ⁻³	2.26×10 ⁻³	≤0.10	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	2.15	2.72	3.88	2.92	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	6.92×10 ⁻³	8.67×10 ⁻³	1.27×10 ⁻²	9.42×10 ⁻³	/	/
	苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯与二甲苯合计实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤40	达标
	甲苯与二甲苯合计排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
重力铸造熔 化、重力浇注 生产线工序废 气净化设施处 理后 (DA003) 2025.07.18	排气流量	Nm ³ /h	2627	2596	2590	2604	/	/
	排气流速	m/s	9.08	8.98	8.97	9.01	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.9	1.8	1.4	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	4.99×10 ⁻³	4.67×10 ⁻³	3.63×10 ⁻³	/	/	/
制芯工序废 气净化设施处 理后 (DA004) 2025.07.18	排气流量	Nm ³ /h	3623	3490	3485	3533	/	/
	排气流速	m/s	5.91	5.71	5.71	5.78	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.3	2.1	1.6	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	4.71×10 ⁻³	7.33×10 ⁻³	5.58×10 ⁻³	/	/	/
	排气流量	Nm ³ /h	3526	3693	3540	3586	/	/
	排气流速	m/s	5.74	6.02	5.77	5.84	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	0.745	0.689	0.745	0.726	≤25	达标
甲醛排放速率	kg/h	2.63×10 ⁻³	2.54×10 ⁻³	2.64×10 ⁻³	2.60×10 ⁻³	≤0.26	达标	

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		
制芯工序废气 净化设施处理后 (DA004) 2025.07.18	酚类实测浓度	mg/m ³	0.7	1.1	0.9	0.9	≤100	达标
	酚类排放速率	kg/h	2.47×10 ⁻³	4.06×10 ⁻³	3.19×10 ⁻³	3.23×10 ⁻³	≤0.10	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	2.64	4.03	3.40	3.36	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	9.31×10 ⁻³	1.49×10 ⁻²	1.20×10 ⁻²	1.20×10 ⁻²	/	/
	苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯与二甲苯合计实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤40	达标
甲苯与二甲苯合计排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/	
清理工序废气 净化设施处理后 (DA005) 2025.07.18	排气流量	Nm ³ /h	1317	1321	1317	1318	/	/
	排气流速	m/s	5.99	6.02	6.01	6.01	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.8	2.3	1.7	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	2.37×10 ⁻³	3.04×10 ⁻³	2.24×10 ⁻³	/	/	/
试验区、重力浇 注区废气净化设 施处理后 (DA006) 2025.07.18	排气流量	Nm ³ /h	3986	3904	3860	3917	/	/
	排气流速	m/s	6.66	6.54	6.48	6.56	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.7	2.6	2.1	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	6.78×10 ⁻³	1.02×10 ⁻²	8.11×10 ⁻³	/	/	/
1#熔化、压铸工 序废气净化设施 处理后 (DA001) 2025.07.19	排气流量	Nm ³ /h	2023	2010	2043	2025	/	/
	排气流速	m/s	5.32	5.30	5.40	5.34	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.7	1.4	1.9	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	3.44×10 ⁻³	2.81×10 ⁻³	3.88×10 ⁻³	/	/	/

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		
1#熔化、压铸工序 废气净化设施处 理后 (DA001) 2025.07.19	排气流量	Nm ³ /h	2022	2039	2055	2039	/	/
	排气流速	m/s	5.29	5.34	5.38	5.34	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	0.819	0.819	0.762	0.800	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	1.66×10 ⁻³	1.67×10 ⁻³	1.57×10 ⁻³	1.63×10 ⁻³	≤0.26	达标
	酚类实测浓度	mg/m ³	0.9	0.5	0.7	0.7	≤100	达标
	酚类排放速率	kg/h	1.82×10 ⁻³	1.02×10 ⁻³	1.44×10 ⁻³	1.43×10 ⁻³	≤0.10	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	3.18	2.07	3.68	2.98	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	6.43×10 ⁻³	4.22×10 ⁻³	7.56×10 ⁻³	6.08×10 ⁻³	/	/
	苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯与二甲苯合计实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤40	达标
	甲苯与二甲苯合计排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
2#熔化、压铸工序 废气净化设施处 理后 (DA002) 2025.07.19	排气流量	Nm ³ /h	2934	2920	2967	2940	/	/
	排气流速	m/s	7.80	7.77	7.91	7.83	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.4	1.2	1.9	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	4.11×10 ⁻³	3.50×10 ⁻³	5.64×10 ⁻³	/	/	/
	排气流量	Nm ³ /h	2974	2999	3013	2995	/	/
	排气流速	m/s	7.93	8.00	8.04	7.99	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	0.705	0.780	0.839	0.775	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	2.10×10 ⁻³	2.34×10 ⁻³	2.53×10 ⁻³	2.32×10 ⁻³	≤0.26	达标
	酚类实测浓度	mg/m ³	0.5	0.7	1.1	0.8	≤100	达标

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		
2#熔化、压铸工 序废气净化设施 处理后 (DA002) 2025.07.19	酚类排放速率	kg/h	1.49×10^{-3}	2.10×10^{-3}	3.31×10^{-3}	2.40×10^{-3}	≤0.10	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	2.52	3.08	3.93	3.18	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	7.49×10^{-3}	9.24×10^{-3}	1.18×10^{-2}	9.52×10^{-3}	/	/
	苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯与二甲苯合计实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤40	达标
	甲苯与二甲苯合计排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
重力铸造熔化、 重力浇注生产线 工序废气净化设 施处理后 (DA003) 2025.07.19	排气流量	Nm ³ /h	2625	2632	2634	2630	/	/
	排气流速	m/s	9.11	9.15	9.17	9.14	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.5	1.3	1.6	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	6.56×10^{-3}	3.42×10^{-3}	4.21×10^{-3}	/	/	/
制芯工序废气 净化设施处理后 (DA004) 2025.07.19	排气流量	Nm ³ /h	3450	3491	3503	3481	/	/
	排气流速	m/s	5.66	5.74	5.77	5.72	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.3	2.4	1.5	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	4.48×10^{-3}	8.38×10^{-3}	5.25×10^{-3}	/	/	/
	排气流量	Nm ³ /h	3560	3531	3533	3541	/	/
	排气流速	m/s	5.83	5.79	5.79	5.80	/	/
	甲醛实测浓度	mg/m ³	0.745	0.689	0.745	0.726	≤25	达标
	甲醛排放速率	kg/h	2.65×10^{-3}	2.43×10^{-3}	2.63×10^{-3}	2.57×10^{-3}	≤0.26	达标
	酚类实测浓度	mg/m ³	0.9	0.7	1.1	0.9	≤100	达标
酚类排放速率	kg/h	3.20×10^{-3}	2.47×10^{-3}	3.89×10^{-3}	3.19×10^{-3}	≤0.10	达标	

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		
制芯工序废气 净化设施处理 后 (DA004) 2025.07.19	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	2.77	2.30	3.47	2.85	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	9.86×10 ⁻³	8.12×10 ⁻³	1.23×10 ⁻²	1.01×10 ⁻²	/	/
	苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	二甲苯实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/	/
	二甲苯排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
	甲苯与二甲苯合计实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤40	达标
	甲苯与二甲苯合计排放速率	kg/h	不做计算	不做计算	不做计算	不做计算	/	/
清理工序废气 净化设施处理后 (DA005) 2025.07.19	排气流量	Nm ³ /h	1319	1316	1305	1313	/	/
	排气流速	m/s	6.04	6.03	5.99	6.02	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	1.9	1.7	2.1	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	2.51×10 ⁻³	2.24×10 ⁻³	2.74×10 ⁻³	/	/	/
试验区、重力浇注 区废气净化设施 处理后 (DA006) 2025.07.19	排气流量	Nm ³ /h	3698	3683	3643	3675	/	/
	排气流速	m/s	6.21	6.20	6.14	6.18	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.2	1.6	1.4	/	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	8.14×10 ⁻³	5.89×10 ⁻³	5.10×10 ⁻³	/	/	/

注：“ND”表示未检出；苯、甲苯、二甲苯实测浓度未检出，其排放速率不做计算。

8.1.3 有组织废气监测结果分析

1#熔化、压铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 1.9mg/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（颗粒物排放浓度≤30mg/m³）；甲醛最高排放浓度为 0.876mg/m³，最高排放速率为 1.92×10⁻³kg/h，酚类最高排放浓度为 1.1mg/m³，最高排放速率为 2.33×10⁻³kg/h，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准（甲醛排

放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.94\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

2#熔化、压铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.934\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.01\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.31\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准（甲醛排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.93\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

制芯工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.745\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $2.65\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $4.06\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准（甲醛排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $4.03\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$; 苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$; 甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$);

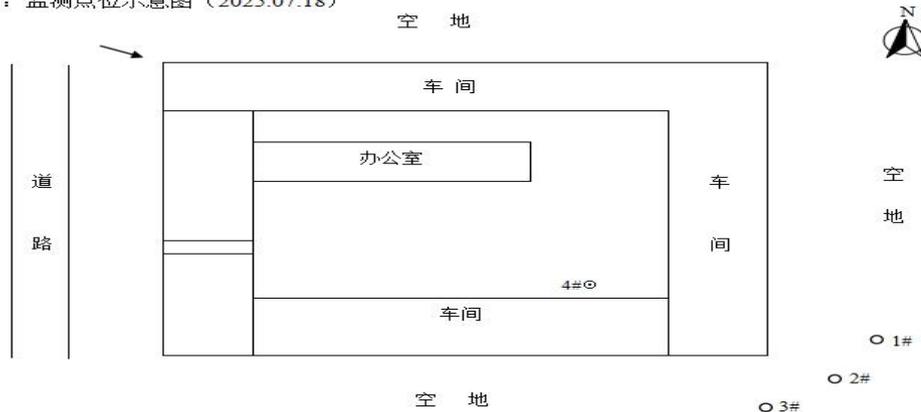
清理工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.3\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值(颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$);

试验区、重力浇注区废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.6\text{mg}/\text{m}^3$, 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(颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$);

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

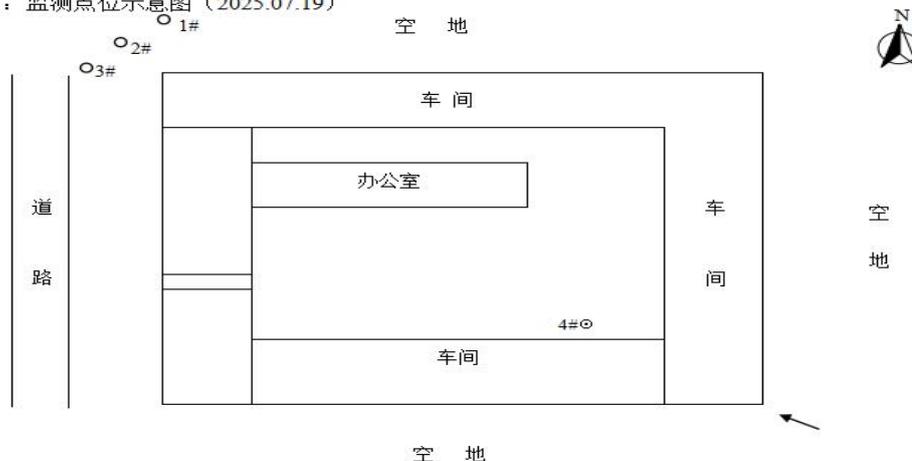
附图: 监测点位示意图 (2025.07.18)



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、无雷电; 最高气温 35°C , 西北风, 最大风速 $2.9\text{m}/\text{s}$ 。

附图: 监测点位示意图 (2025.07.19)



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、无雷电; 最高气温 36°C , 东南风, 最大风速 $3.1\text{m}/\text{s}$ 。

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			
2025.07.18	总悬浮颗粒物	下风向	1#	μg/m ³	224	217	212	188	238	≤1.0mg/m ³	达标
			2#	μg/m ³	186	200	182	199			
			3#	μg/m ³	190	204	176	238			
		厂区内	4#	μg/m ³	246	239	245	270	270	监控点处 1 h 平均浓度值≤5.0mg/m ³	达标
	苯	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.1	达标
			2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
	甲苯	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.6	达标
			2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
	二甲苯	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.2	达标
			2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
	甲醛	下风向	1#	mg/m ³	0.088	0.103	0.075	0.090	0.103	≤0.2	达标
			2#	mg/m ³	0.074	0.089	0.089	0.089			
			3#	mg/m ³	0.074	0.075	0.103	0.075			
	酚类	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.08	达标
			2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
	非甲烷总烃	下风向	1#	mg/m ³	0.91	0.68	0.82	0.79	0.97	≤2.0	达标
			2#	mg/m ³	0.67	0.83	0.65	0.66			
			3#	mg/m ³	0.84	0.97	0.74	0.96			
		厂区内	4#	mg/m ³	1.89	1.25	1.70	1.43	1.89	GB 37822-2019 及 GB 39726-2020 监控点处 1h 平均浓度值≤6 监控点处任意一次浓度值≤20	达标

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			
2025.07.19	总悬浮颗粒物	下风向	1#	μg/m ³	205	187	199	187	226	≤1.0mg/m ³	达标
			2#	μg/m ³	226	213	207	220			
			3#	μg/m ³	179	183	217	199			
		厂区内	4#	μg/m ³	254	265	226	237	265	监控点处 1 h 平均浓度值≤5.0mg/m ³	达标
	苯	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.1	达标
			2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
	甲苯	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.6	达标
			2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
	二甲苯	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.2	达标
			2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND			
	甲醛	下风向	1#	mg/m ³	0.074	0.074	0.089	0.089	0.104	≤0.2	达标
2#			mg/m ³	0.088	0.089	0.075	0.089				
3#			mg/m ³	0.074	0.102	0.075	0.104				
酚类	下风向	1#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	≤0.08	达标	
		2#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND				
		3#	mg/m ³	ND	ND	ND	ND				
非甲烷总烃	下风向	1#	mg/m ³	0.78	0.83	0.72	0.90	0.98	≤2.0	达标	
		2#	mg/m ³	0.62	0.71	0.67	0.65				
		3#	mg/m ³	0.94	0.66	0.98	0.75				
	厂区内	4#	mg/m ³	1.42	1.95	1.53	1.74	1.95	GB 37822-2019 及 GB 39726-2020 监控点处 1h 平均浓度值≤6 监控点处任意一次浓度值≤20	达标	

注：“ND”表示未检出。

8.2.3 无组织废气监测结果分析

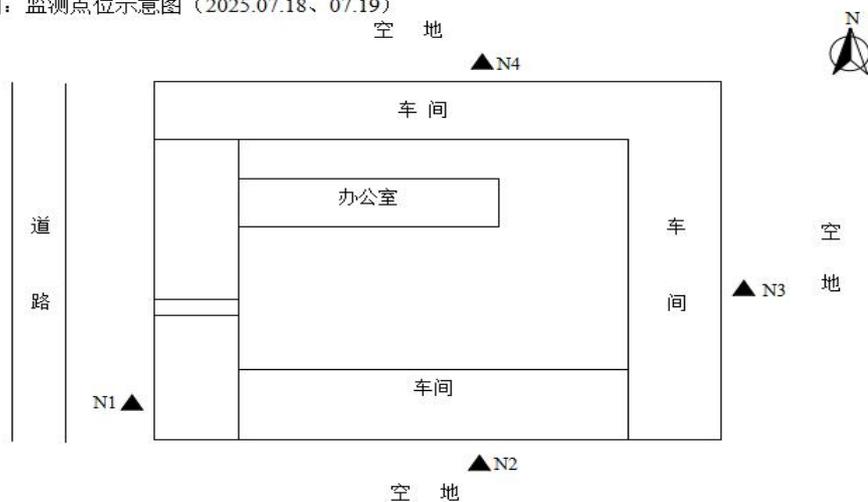
厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $238\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，甲醛最高排放浓度为 $0.104\text{mg}/\text{m}^3$ ，酚类未检出，均满足《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996) 表 2 无组织排放监控浓度限值 (总悬浮颗粒物厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲醛厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ；酚类厂界浓度 $\leq 0.08\text{mg}/\text{m}^3$)；苯、甲苯、二甲苯排放浓度均未检出，非甲烷总烃最高排放浓度为 $0.98\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《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 (苯厂界浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，甲苯厂界浓度 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，二甲苯厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$)；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $270\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值 (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 $1.95\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $1.66\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值 (监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$) 及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值 (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

附图：监测点位示意图 (2025.07.18、07.19)



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)		
2025.07.18	N1 西厂界	57	2 类: 昼间≤60dB (A)	达标
	N2 南厂界	58		
	N3 东厂界	57		
	N4 北厂界	57		
2025.07.19	N1 西厂界	58	2 类: 昼间≤60dB (A)	达标
	N2 南厂界	57		
	N3 东厂界	57		
	N4 北厂界	56		

8.3.3 噪声监测结果分析

经检测，该项目昼间噪声范围为 56~58dB (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 (昼间≤60dB (A))；

8.4 总量分析

监测期间，企业运行工况分别为 78%、80%，该项目废气年排放量为 7832 万 Nm³/a，颗粒物排放量为 0.167t/a，非甲烷总烃排放量为 0.129t/a；满负荷状态下该项目废气年排放量为 10041 万 Nm³/a，颗粒物排放量为 0.214t/a，非甲烷总烃排放量为 0.165t/a；满足项目审批意见中给出的技改后全厂总量控制指标，SO₂: 0t/a，NO_x: 0t/a，COD: 0t/a，NH₃-N: 0t/a，非甲烷总烃: 6.912t/a，颗粒物: 5.18t/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，泊头市京美铸铝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，监测期间生产负荷分别为 78%、80%，满足验收监测技术规范要求。

1、废气

有组织废气

1#熔化、压铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.876\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.92\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $2.33\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准（甲醛排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.94\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

2#熔化、压铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.934\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.01\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.31\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准（甲醛排

放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ；非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.93\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

制芯工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.745\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $2.65 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $4.06 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准（甲醛排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $4.03\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

清理工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

试验区、重力浇注区废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

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 $238\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，甲醛最高排放浓度为 $0.104\text{mg}/\text{m}^3$ ，酚类未检出，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 (总悬浮颗粒物厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$; 甲醛厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$; 酚类厂界浓度 $\leq 0.08\text{mg}/\text{m}^3$); 苯、甲苯、二甲苯排放浓度均未检出, 非甲烷总烃最高排放浓度为 $0.98\text{mg}/\text{m}^3$, 均满足《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 (苯厂界浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$, 甲苯厂界浓度 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$, 二甲苯厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$, 非甲烷总烃厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$); 厂区内颗粒物最高排放浓度为 $270\mu\text{g}/\text{m}^3$, 满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值 (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 $1.95\text{mg}/\text{m}^3$, 最大平均值为 $1.66\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值 (监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$, 监控点处任意一次浓度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$) 及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值 (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 56~58dB (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 (昼间 $\leq 60\text{dB}$ (A));

10.1.2 现场检查结论

1、废水

项目生产过程无废水外排; 项目无新增劳动定员, 无新增生活废水排放。

2、固废

项目产生的废抛丸、废砂丸、废覆膜砂、一般除尘灰 (制芯、清理工序) 暂存一般固废间, 定期外售; 铝灰渣、含铝灰除尘灰、废活性炭、废过滤棉暂存危废间, 定期交有资质单位处理; 项目无新增劳动定员, 无新增生活垃圾排放。

10.1.3 总量控制要求

监测期间, 企业运行工况分别为 78%、80%, 该项目废气年排放量为 7832 万 Nm^3/a , 颗粒物排放量为 $0.167\text{t}/\text{a}$, 非甲烷总烃排放量为 $0.129\text{t}/\text{a}$; 满负荷状态下该项目废气年排放量为 10041 万 Nm^3/a , 颗粒物排放量为 $0.214\text{t}/\text{a}$, 非甲烷总

烃排放量为 0.165t/a; 满足项目审批意见中给出的技改后全厂总量控制指标, SO₂: 0t/a, NO_x: 0t/a, COD: 0t/a, NH₃-N: 0t/a, 非甲烷总烃: 6.912t/a, 颗粒物: 5.18t/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

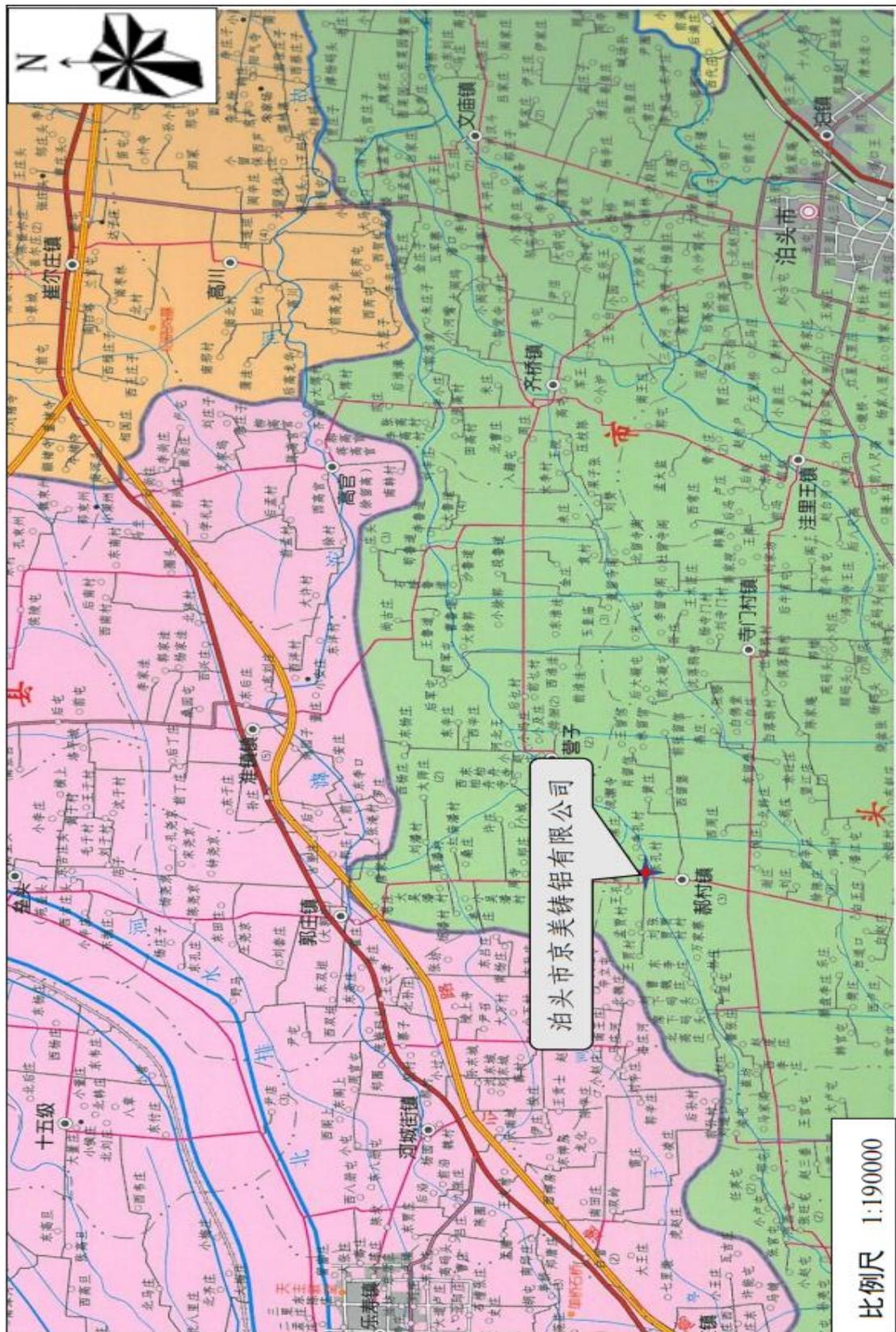
- (1) 加强各项环保设施运行维护, 确保设施稳定运行;
- (2) 加强管理, 强化企业职工自身的环保意识和事故风险意识。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

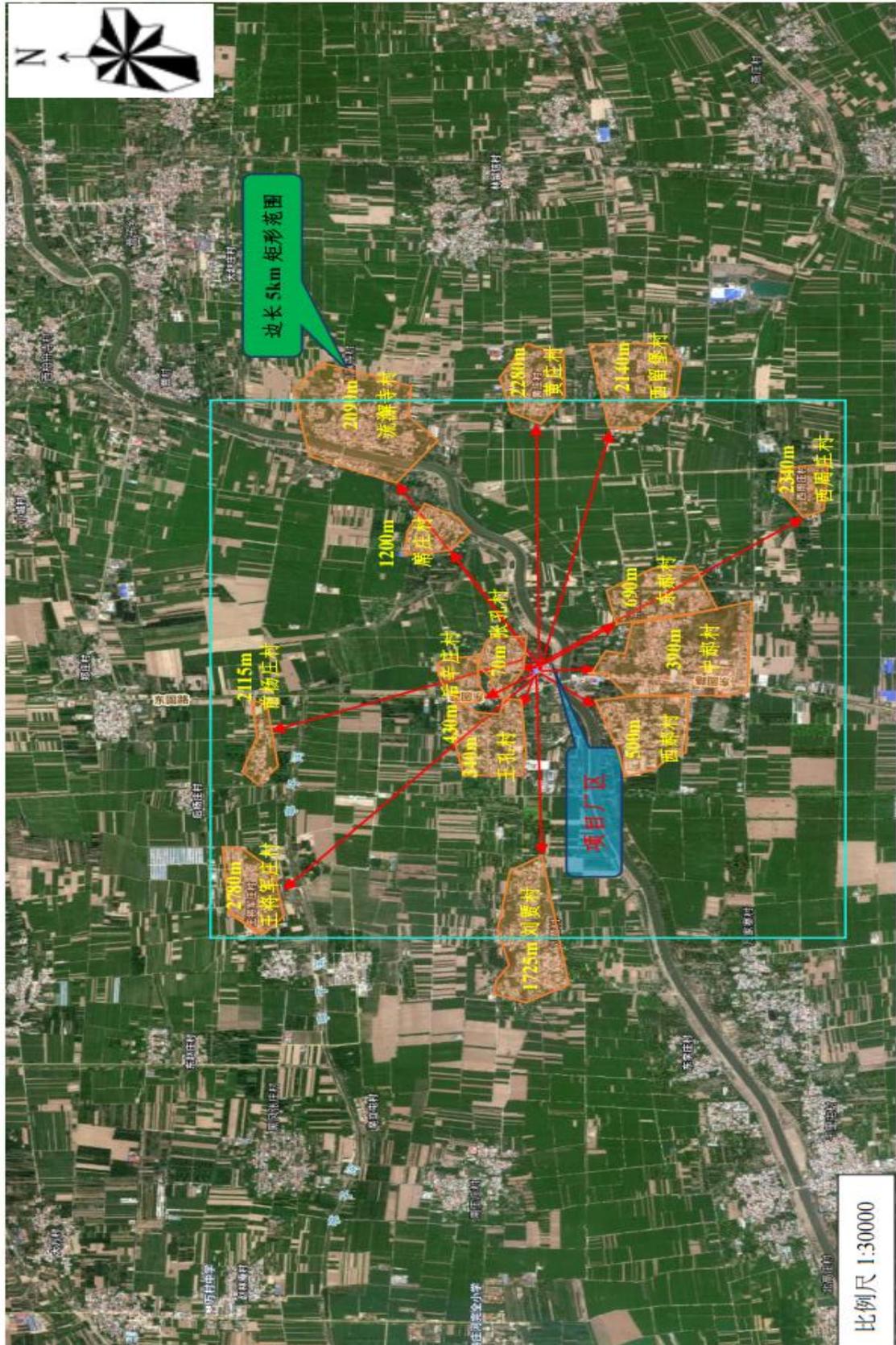
建设项目	项 目 名 称	泊头市京美铸铝有限公司 年产 1300 吨铸件技改项目				建 设 地 点				沧州市泊头市郝村镇张孔村				
	行 业 类 别	金属制品业、铸造及其他金属制品制造				建 设 性 质				技术改造				
	设计生产能力	铸件 1300 吨/年		建设项目 开工日期	/		实际生产能力		铸件 1300 吨/年		投入试运行日期	/		
	投资总概算（万元）	200				环保投资总概算（万元）				20		所占比例（%）	10	
	环评审批部门	泊头市行政审批局				批 准 文 号		泊审环表（2024）57号		批 准 时 间		/		
	初步设计审批部门	/				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）	200				实际环保投资（万元）				20		所占比例（%）	10	
	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	泊头市京美铸铝有限公司		邮 政 编 码	062150		联 系 电 话		13582706159		环 评 单 位		沧州安能环保工程有限公司		
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)	全厂实际排放量(9)	全厂核定排放量(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									10041				
	颗 粒 物									0.214	5.18			
	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									0.165	6.912			
	甲 醛													
	苯													
	甲 苯													
	二 甲 苯													

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

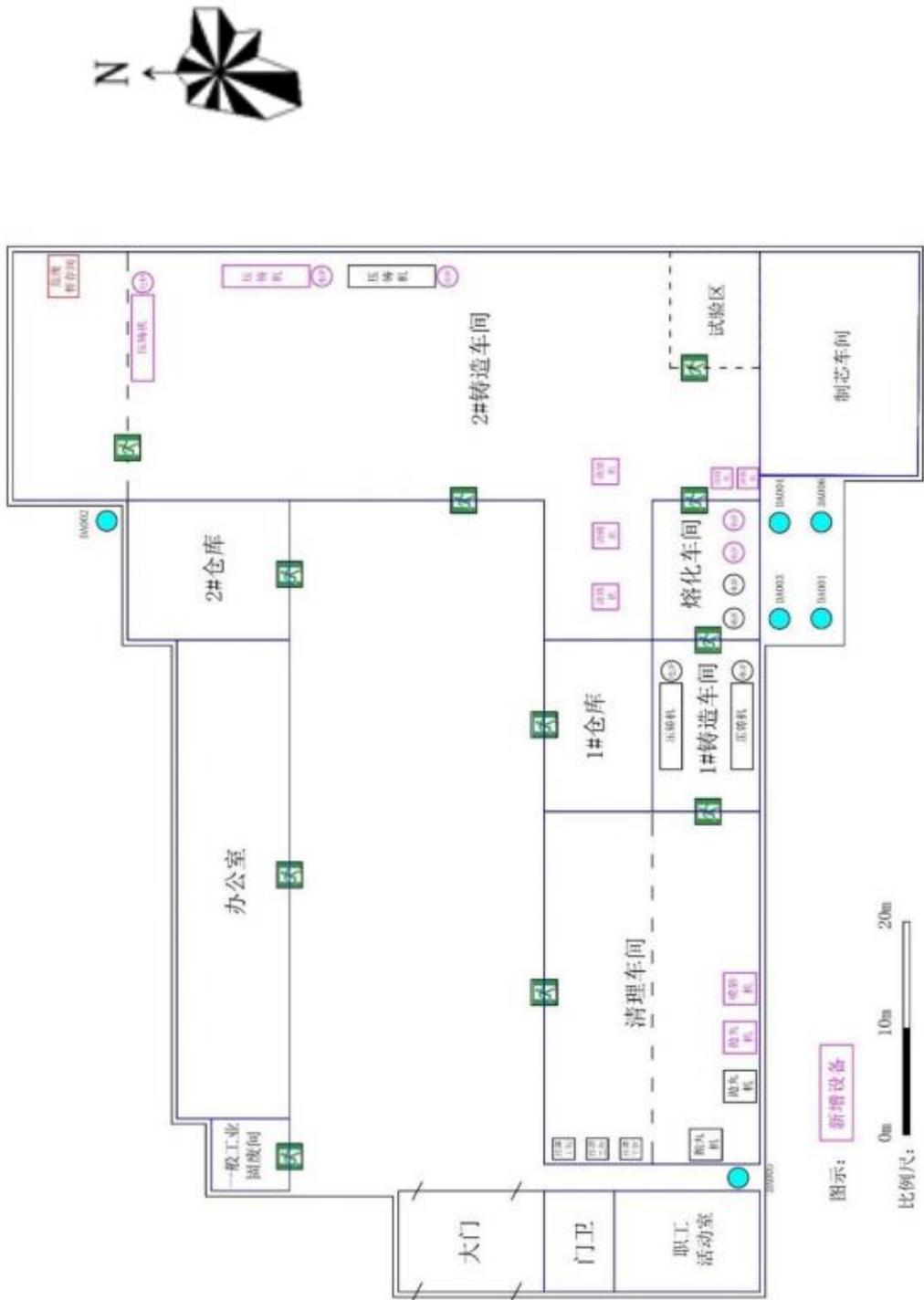


附图 2：项目周边关系及敏感点图





附图 3：项目平面布置图



备案编号：泊科工审批备字（2023）43号

企业投资项目备案信息

泊头市京美铸铝有限公司关于年产1300吨铸件技改项目的备案信息如下：

项目名称：泊头市京美铸铝有限公司年产1300吨铸件技改项目

项目建设单位：泊头市京美铸铝有限公司

项目建设地点：沧州市泊头市郝村镇张孔村

主要建设规模及内容：新增0.5吨电热熔铝保温炉5台、压铸机2台，浇铸机5台，抛丸机1台，喷砂机1台并配备相应污染治理设施。

项目总投资：200万元，其中项目资本金为200万元，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。

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12月14日



固定资产投资项 目

2312-130981-89-02-954024

审批意见:

一、泊头市京美铸铝有限公司位于泊头市郝村镇张孔村，（厂址中心地理坐标为116°18'31.860"E, 38°07'20.424"N），投资200万元建设年产1300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〕43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，确保项目正常投产后各项污染物稳定达标排放。

1.废气：1#熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1根15m高排气筒”（DA001）（依托现有）排放；2#熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1根15m高排气筒”（DA002）（新增）排放；重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1根15m高排气筒”（DA003）（依托现有）排放；制芯工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1根15m高排气筒”（DA004）（依托现有）排放；清理工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1根15m高排气筒”（DA005）（依托现有）排放；试验区、重力浇注区废气经“集气罩+布袋除尘器+1根15m高排气筒”（DA006）（依托现有）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，项目无新增劳动定员，无新增生活废水排放。

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：废抛丸、废砂丸、废覆膜砂、一般除尘灰（制芯、清理工序）暂存一般固废间，定期外售；铝灰渣、含铝灰除尘灰、废活性炭、废过滤棉暂存危废间，定期交有资质单位处理；项目无新增劳动定员，无新增生活垃圾排放。

5.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, 非甲烷总烃: 6.912t/a, 颗粒物: 5.18t/a。

四、有组织颗粒物排放执行《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，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1中“其他行业”大气污染物排放限值，甲醛、酚类排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准；厂界无组织颗粒物、甲醛、酚类执行《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，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2“其他行业”企业边界大气污染物浓度限值；厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)附录A厂区内

内颗粒物无组织排放限值，非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中 VOCs 厂区内无组织特别排放限值要求；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》（GB18599-2020）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信息系统”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。



泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件 技改项目竣工环境保护验收意见

2025 年 8 月 16 日，泊头市京美铸铝有限公司根据《泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 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

泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 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郝村镇张孔村南侧。本次技改主要建设规模及内容为：新增 0.5 吨电热熔铝保温炉 5 台、压铸机 2 台、浇铸机 5 台、抛丸机 1 台，喷砂机 1 台并配备相应污染治理设施；项目技改前后产能不变，仍为 1300 吨。

（二）建设过程及环保审批情况

2024 年 10 月，泊头市京美铸铝有限公司委托沧州安能环保工程有限公司编制《泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目环境影响报告表》；2024 年 11 月 19 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〔2024〕57 号。企业于 2025 年 07 月 15 日取得国家版排污许可证，证书编号为：91130981550413379E001U。

（三）投资情况

项目总投资 200 万元，环保投资 20 万元，占总投资的 10%。

（四）验收范围

本次验收对泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件技改项目进行验收。

二、工程变动情况

经现场调查和与建设单位核实，环评文件中建设抛丸机 1 台，企业实际未建设。

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；项目无新增劳动定员，无新增生活废水排放。

（二）废气

1#熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15 米排气筒”排放；2#熔化、压铸工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15 米排气筒”排放；重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒”排放；制芯工序废气经“集气罩+布袋除尘器+过滤棉+二级活性炭吸附+1 根 15m 高排气筒”排

验收组：

张良

王明利 冯强

王博

放；清理工序废气经“集气罩+布袋除尘器+1根15m高排气筒”排放；试验区、重力浇注区废气经“集气罩+布袋除尘器+1根15m高排气筒”排放；未被收集的废气车间内无组织排放。

（三）噪声

项目主要噪声为生产设备运行产生的噪声，厂区生产设备合理布局，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。

（四）固体废物

项目产生的废覆膜砂、一般除尘灰（制芯、清理工序）暂存一般固废间，定期外售；铝灰渣、含铝灰除尘灰、废活性炭、废过滤棉暂存危废间，定期交由资质单位处理；项目无新增劳动定员，无新增生活垃圾排放。

四、环境保护设施调试效果

河北星河环境检测服务有限公司于2025年07月18日、07月19日对该项目的环境保护设施进行了监测，并于2025年08月15日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2025-YS356]。

1、废气

有组织废气

1#熔化、压铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.876\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.92 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $2.33 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准（甲醛排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.94\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

2#熔化、压铸工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.934\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.01 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $3.31 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准（甲醛排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.93\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯

验收组：

张良 王博 王博 王博

与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

重力铸造熔化、重力浇注生产线工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

制芯工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；甲醛最高排放浓度为 $0.745\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $2.65 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，酚类最高排放浓度为 $1.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $4.06 \times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准（甲醛排放浓度 $\leq 25\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.26\text{kg}/\text{h}$ ；酚类排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $4.03\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯、甲苯、二甲苯均未检出，甲苯与二甲苯最高排放浓度未检出，均满足《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 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ；苯排放浓度 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲苯与二甲苯合计排放浓度 $\leq 40\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

清理工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

试验区、重力浇注区废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $2.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，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（颗粒物排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；
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 $238\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，甲醛最高排放浓度为 $0.104\text{mg}/\text{m}^3$ ，酚类未检出，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（总悬浮颗粒物厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；甲醛厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ；酚类厂界浓度 $\leq 0.08\text{mg}/\text{m}^3$ ）；苯、甲苯、二甲苯排放浓度均未检出，非甲烷总烃最高排放浓度为 $0.98\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《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（苯厂界浓度 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，甲苯厂界浓度 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，二甲苯厂界浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $270\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值（监控点处1h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 $1.95\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $1.66\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表A.1厂区内VOCs

验收组:

张良 王明 冯强 王瑞

无组织排放限值（监控点处1h平均浓度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表A.1厂区内VOCs无组织排放限值（监控点处1h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

该项目昼间噪声范围为56-58dB（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（昼间 $\leq 60\text{dB}$ （A））。

3、总量

项目实际污染物排放总量为：该项目废气年排放量为7832万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为0.167t/a，非甲烷总烃排放量为0.129t/a；满负荷状态下该项目废气年排放量为10041万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为0.214t/a，非甲烷总烃排放量为0.165t/a；均满足项目审批意见中给出的技改后全厂总量控制指标， SO_2 ：0t/a， NO_x ：0t/a，COD：0t/a， $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0t/a，非甲烷总烃：6.912t/a，颗粒物：5.18t/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。

泊头市京美铸铝有限公司

2025年8月16日

验收组：

张良 孙伟 冯洪涛 孙玉鹏

泊头市京美铸铝有限公司年产 1300 吨铸件
技改项目竣工环境保护验收组人员名单

2025 年 8 月 16 日

	姓名	单位	职务/职称	电话	签字
组长	张良	泊头市京美铸铝有限公司	企业法人	13582706159	张良
	王恩博	河北星润环境检测服务有限公司	检测负责人	17333718412	王恩博
成员	邓福利	河北金牛化工股份有限公司	高工	13930798439	邓福利
	冯关涛	河北欣众环保科技有限公司	高工	15075755866	冯关涛
	毛娜	沧州市环科院	正高工	18032707287	毛娜