

建设项目竣工环境保护

验收监测报告

项目名称:

铸造生产线改造项目

建设单位:

安徽省含山县林胡铸造厂

编制单位：安徽省含山县林胡铸造厂

法人代表：胡家银

项目负责人：

编制人：

签发日期：

编制单位：胡家银

电话： 13956612022

传真： /

邮编： 238161

地址： 含山县林头镇工业园旁

表一

建设项目名称	铸造生产线改造项目				
建设单位名称	安徽省含山县林胡铸造厂				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	含山县林头镇蒋山头				
设计生产能力	铸造生产线改造项目（柴油机配件 4000t/a）				
实际生产能力	铸造生产线改造项目（柴油机配件 4000t/a）				
建设项目环评时间	2018 年 2 月	开工建设时间	2018 年 4 月		
调试时间	/	验收现场监测时间	2018 年 10 月 26-27 日		
环评报告表 审批部门	含山县环境保护局	环评报告表 编制单位	安徽省四维环境工程有 限公司		
投资总概算（万元）	430	环保投资（万元）	21	比例	5%
实际总概算（万元）	430	环保投资（万元）	21	比例	5%
验收监测依据	<p>1、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年 第 9 号告）生态环境部，2018 年 05 月。</p> <p>2、《建设项目环境保护管理条例》，中华人民共和国国务院令，第 682 号。</p> <p>3、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）。</p> <p>4、安徽省含山县林胡铸造厂《安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表》；</p> <p>5、《关于安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表的批复》含环审[2018]31 号，含山县环境保护局；</p>				

验收监测评价标准
、标号、级别
、限值

1、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准；中频熔炼炉产生的烟（粉）尘排放分别执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 4 中熔化炉的排放标准；

表 1 大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		无组织排放 监控限值浓度 mg/m ³
		排气筒高度 (m)	二级 (kg/h)	
颗粒物	120	15	3.5	1.0

表 2 工业炉窑大气污染物排放标准

炉窑 类别	标准 级别	排放限值		
		烟尘浓度 mg/m ³	二氧化硫 mg/m ³	无组织排放烟粉尘最 高允许浓度 mg/m ³
熔化炉	二	150	850	25

2、水污染物

根据现场踏勘可知，企业废水仅为生活污水。生活废水经过化粪池处理后用于周边农田的灌溉，不外排。

3、噪声

建设项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，标准值见下表。

表 4 工业企业厂界环境噪声排放标准

类别	昼间	夜间
3 类标准	65dB (A)	55dB (A)

4. 固体废物排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及国家环保部[2013]第 36 号关于该标准的修改单中相关要求。

表二

1、项目概况

安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目位于含山县林头镇工业园旁。项目规划占地面积 2300m²。该项目 2016 年 1 月 11 日林头镇人民政府以林政【2016】10 号文对本项目进行备案

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》及《建设项目环境保护管理条例》等法律法规文件规，安徽省含山县林胡铸造厂委托安徽四维环境工程有限公司承担并编制该项目的环境影响报告表《安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表》。含山县环境保护局于 2018 年 3 月 28 日以含环审[2018]31 号文件下达了《关于安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表的批复》项目情况简介如下：

项目名称：铸造生产线改造项目

项目性质：技改

建设单位：安徽省含山县林胡铸造厂

建设地点：含山县林头镇蒋山头

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年 第 9 号告，生态环境部，2018 年 05 月）以及《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令，第 682 号）规定，我公司结合项目实际建成情况以及《安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表》及其批复完成自查确定验收范围为企业铸造生产线改造项目及其配套的环保工程、主体工程、辅助工程。并在此基础上编制验收监测方案，委托安徽省公众检验研究院有限公司对该项目进行验收检测，监测时间为 2018 年 10 月 26-27 日。结合安徽省公众检验研究院有限公司提供的验收检测报告（见附件）我公司编制完成了本竣工验收监测报告，为该项目的验收及环境科学管理提供科学依据。

2、工程建设内容：

本项目总占地面积为 2300m²，现有项目建筑面积 2300m²，项目总投资 430 万元，实际总投资 430 万。新建 1.5T 电炉 2 台，水平生产线 1 条，配套建设造型区、熔炼区、砂处理区等生产设施，配套建设相关机械加工设施，形成年产柴油

机配件 4000 吨规模。项目产能不发生改变。主要工程建设内容见表 4。

表 4 建设内容对比表

工程类别	单项工程名称	工程内容		实际建设内容	
主体工程	铸造车间	1F, 建筑面积约 1400m ² ; 包括造型区、熔炼区、砂处理区		已建设造型区、熔炼区、砂处理区等工作区	
	抛丸车间	1F, 建筑面积约 300m ²		抛丸车间建筑面积为 300m ²	
贮运工程	原辅料区	位于厂房内		与环评一致	
	成品区	位于扩建厂房内		与环评一致	
辅助工程	办公楼	2	1F, 建筑面积约 300m	与环评一致	
公用工程	给水	项来自含山工业园区给水管网, 年用水量 1200t/a		项目给水由工业园区供给	
	排水	依托园区污水管网		依托园区管网	
	供电	项目用电由含山工业园供电管网供应		与环评一致	
环保工程	废水处理	化粪池→林头镇污水处理厂		企业已建化粪池对生活污水进行处理, 处理后排入林头镇污水处理厂	
	废气处理	熔化废气	集尘罩+袋式除尘器+15m 排气筒		企业安装脉冲除尘器对处理废气, 处理后通过 15m 排气筒排放
		浇注废气	洒水降尘		与环评一致
		砂处理粉尘	袋式除尘器+15m 排气筒		砂处理粉尘与抛丸粉尘通过集气罩收集后通过布袋除尘进行处理, 处理后通过 15m 高排气筒进行排放。
		抛丸粉尘	打磨除尘工作台+15m 排气筒		
	噪声控制	隔声、减振等降噪措施		与环评一致	
	固废处理	一般固废	炉渣委托含山县盛茂商贸有限公司处置, 废砂委托含山县永帮再生资源利用有限公司处; 布袋除尘器收集固废综合利用		与环评一致, 炉渣委托含山县盛茂商贸有限公司处置, 废砂由园区集中收集
生活垃圾		收集桶, 集中收集后委托环卫部门清运		与环评一致, 企业设置垃圾桶统一收集后由环卫部门处理	

3、建设项目主要设备一览表:

序号	设备名称	规格型号	单位	数量	实际建设数量
1	中频炉 (配套除尘设备)	0.75t/h	台	2	2
2	轱辘式混砂机	S112C	套	1	1
3	筛砂机	/	台	1	1
4	砂轮机	/	套	1	1

5	抛丸机	/	套	1	1
---	-----	---	---	---	---

4、原辅材料消耗及水平衡：

(1) 主要原辅材料及能源消耗详见下表 5

序号	类别	名称	项目用量	实际使用量	来源/备注
1	原辅材料	生铁	4116.02	4116.02	外购，汽车运输
2		废钢	10	10	外购，汽车运输
3		硅铁	20	20	外购，汽车运输
4		粘土砂（新砂）	94.66	94.66	外购，汽车运输
5		除渣剂	10	10	外购，汽车运输
6		增碳剂	10	10	外购，汽车运输
7	能源	水	1200m ³	1200m ³	园区供水管网
8	消耗	电	160 万 kWh	160 万 kWh	园区供电电网

2)、项目用水主要是职工生活用水以及生产用水。中频电炉冷却用水循环使用，混砂工序用水进入产品。项目用排水情况如下：

员工生活污水本项目员工为 20 人，其中 6 人在厂区住宿，住宿员工用水量按 100 L/（人·d），其余 14 人用水量按 50 L/（人·d），则生活用水量 1.0t/d（300t/a）。产污系数以 0.8 计，项目生活污水排放量为 0.8t/d（240t/a）。

生产废水：主要为设备冷却水和混砂用水。设备冷却水用量约为 80t/d，循环使用不外排，定期补充新鲜水，补充量为 1t/d（300t/a）；根据建设方提供的资料项目技改后配置湿砂用水约为 2.0m³/d（600m³/a），配置湿砂用水在生产过程中全部消耗，无生产废水排放。

电炉冷却用水采用冷却水池用水循环使用，循环用水量为 80t/d，补水量按 1%算，则补充水量为 2.0t/d（600t/a）。

项目水平衡图见下图。

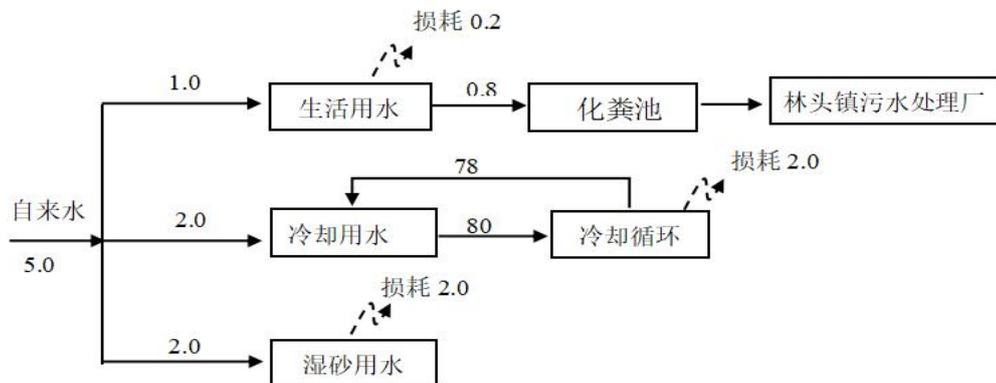


图 1 现有项目水平衡图 单位：t/d

(3) 物料平衡

根据现场核实，企业实际生产过程中铁和砂物料平衡详见下表

表 17 项目铁平衡表 单位：t/a

投入名称	投入量	产出名称	产出量
生铁	4116.02	溶铁渣	150
废钢	10	抛丸废渣	40
硅铁	20	筛分废砂	60
粘土砂（新砂）	94.66	熔化烟尘	3.2
除渣剂	10	抛丸粉尘	5.0
增碳剂	10	打磨粉尘	2.0
		筛分粉尘	0.24
		混砂粉尘	0.2
		浇铸粉尘	0.04
		铸件	4000
总量	4260.68	总量	4260.68

本项目物料平衡详见下图。

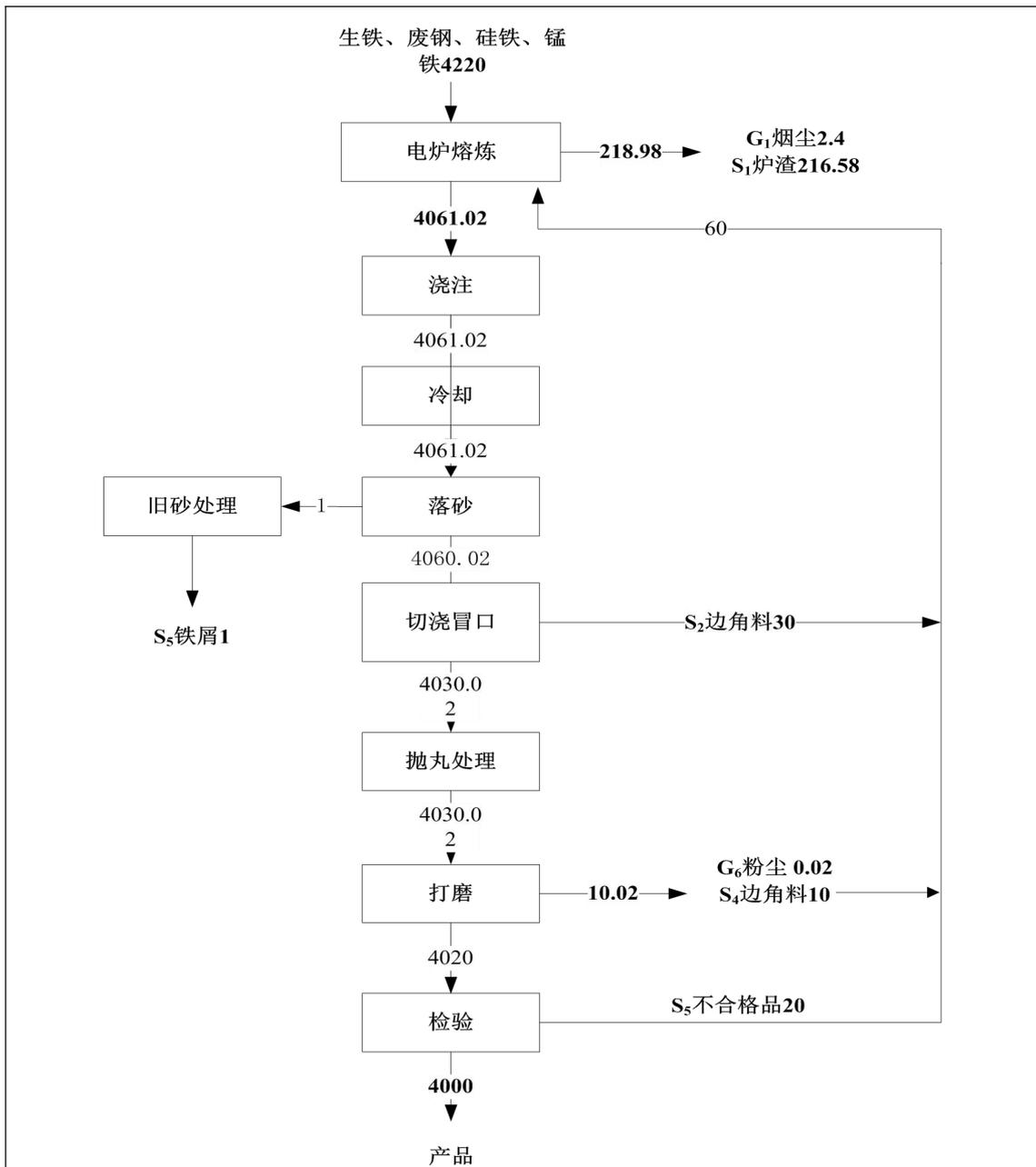


图 2 项目物料平衡图 t/a

本项目砂物料平衡详见下图。

表 3-1 项目砂物料平衡表

投入名称	投入量	产出名称	产出量
新砂	94.66	铸件上残留铸砂	34.22
		筛分粉尘	0.2
		混砂粉尘	0.24
		筛分废砂	60
总量	94.66	总量	94.66

注：铸造过程铸造砂循环量约为 4200t/a，补充的新砂为 94.66t/a，则旧砂回

用率约为 97%。

本项目砂平衡详见下图。

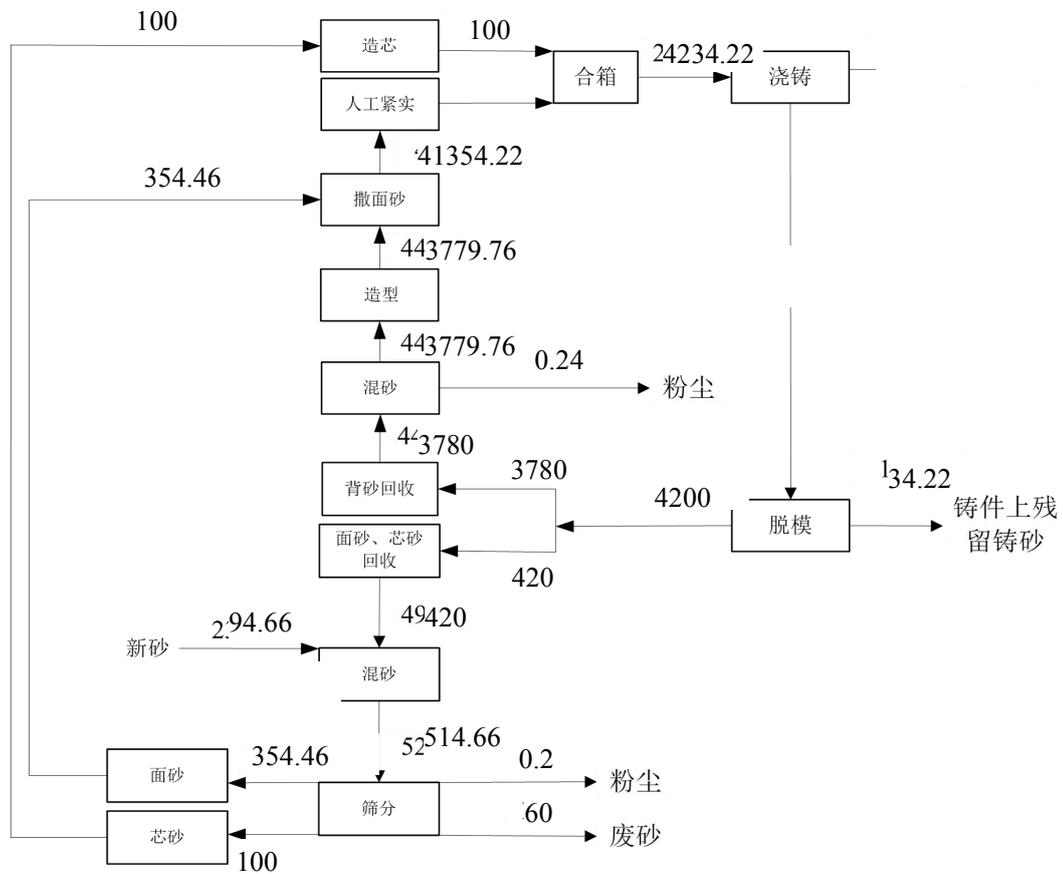


图 3 本项目砂平衡图 单位: t/a

5、项目环保投资

本项目环保投资为 21 万元，占总投资（430 万元）的 2%，主要用于废气、固废处理、噪声等治理，详见下表。

序号	类别	治理对象	治理方案	环保投资 (万元)	实际环保 投资 (万元)
1	大气 治理	熔炼烟尘	电炉集气罩 1 个、布袋除尘器 1 套、 引风机、15m 排气筒 1 个	15	15
		抛丸机	1 根 15m 高排气筒	0.5	0.5
		打磨烟尘	打磨除尘工作台	1	1
2	废水治理	生活污水	雨污水管网+化粪池（依托现有）	/	/
3	噪声 防治	产噪设备	安装减振基础和消声器等	2	2
4	固废 治理	一般固废的储存场所、设施		2.5	2.5
总计（万元）				21	21
总投资（万元）				430	430
环保投资占比（%）				2%	2%

6、主要工艺流程及产污节点：

生产工艺流程及产污环节见图 2。

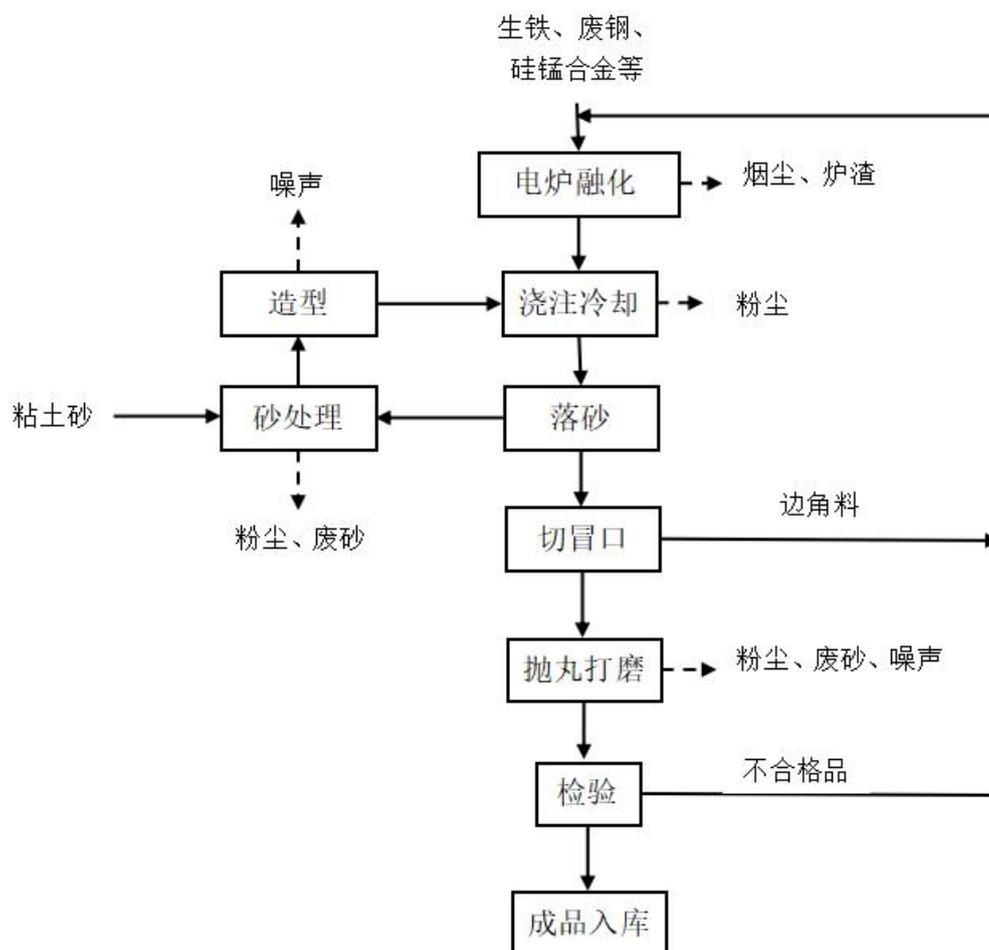


图 3 建设项目生产工艺流程及产污环节图

二、生产工艺流程及产污环节说明

(1) 溶化工段

①人工将生铁、废钢及硅铁投入电炉，然后将集气罩移至电炉上方，连续加热熔炼温度保持在 1500℃左右，原料熔化为铁水后加入一定量的造渣剂；

②连续加热 45min 后将溶化的铁水倒入转移包内，并送往造型区进行浇铸；

③少量炉渣排放后再投入下一批物料；

④电炉使用冷却水间接冷却，冷却水循环使用。

(2) 砂回收处理工段

①人工对拣出铸造件后铸造砂洒水，水分保持在 6%~8%；

②人工的方式对铸造砂进行混合翻匀；

③将混合好的砂抽出 10%左右送往碾砂机进行混砂，并补充新的粘土砂，以制取面砂和造芯砂；

④碾砂机混合好的面砂再经过筛分机进行筛分，处理后的面砂用于造型和造芯；

⑤混合好的背砂在铸造前再经过人工铁锹翻匀后即可造型。

（3）砂芯制取工段

①将混合好的面砂人工投入造芯模具内进行造芯；

②造好的芯送往造型工段，在箱体合体前放入造好的模型中。

（4）产品生产工段

①人工采用手工及造型机将背砂进行造型；

②造型完成后人工将处理好的面砂均匀的撒在造好的模型中，并再次压实，冒口在造型时一次成型；

③将制作好的砂芯放入箱体内，并将上下两个箱体进行合箱，并进行浇铸；

④冷却后脱模，人工拣出浇铸件，利用抛丸器抛出的高速弹丸彻底清理铸件型腔内及外表面的粘附的少量型砂。本项目委托其他厂家进行处理；

⑤铸件修整、检验、入库

抛丸清理后的铸件再由人工对其表面的飞边、毛刺等进行打磨清理，经检验合格后进入成品库，不合格品及先前去除的浇冒口作为回炉料返回电炉。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废气

项目产生有组织废气主要为电炉熔炼烟尘、砂处理粉尘、抛丸粉尘及打磨粉尘；无组织废气主要为未能补集的熔炼烟尘、砂处理粉尘及打磨粉尘。

(1) 有组织废气

a、电炉熔化过程中产生的烟尘采用集气罩收集烟粉尘，再经脉冲除尘器过滤，经过除尘后，通过 15m 高的排气筒高空排放，其中风机风量为 10000m³/h，

b、砂处理粉尘：本项目新砂使用量为 300t/a，砂处理粉尘由集气罩收集，经脉冲除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒（2#）排放。

c、制芯废气：项目制芯工序使用射芯机制芯，制芯工段原料使用覆膜砂制芯，制芯过程会产生非甲烷总烃气体，产生量约为树脂含量的 20%左右。本项目覆膜砂中树脂含量约为 5t/a，则非甲烷总烃的产生量约为 1t/a。根据现场踏勘可知，企业在射芯机上安装集气罩将制芯过程中产生的非甲烷总烃收集经活性炭吸附后，由 15m 高的排气筒（3#）排放，其中风机风量为 4000m³/h。

d、抛丸粉尘污染源产生量：经过去浇冒口处理后的铸件表面还会粘附少量型砂，同时铸件表面较粗糙。绝大部分产品需要通过抛丸机进行表面清理，使铸件表面细腻发亮。抛丸粉尘通过自带的布袋除尘器处理，处理后的抛丸粉尘通过 15m 高排气筒（2#）排放。风量为 5000m³/h。

e、打磨粉尘：铸件经过抛丸机处理后需要进行人工打磨处理，生产过程中产生粉尘、烟尘和其他废气的部位均配置大气污染物收集及净化装置，建设单位将打磨粉尘通过打磨除尘工作台处理，通过脉冲除尘器处理后的粉尘通过 15m 高排气筒（2#）排放，风量为 2000m³/h。

(2) 无组织废气

电炉烟尘、砂处理粉尘、打磨粉尘产生的少量无组织废气，企业通过加强通风，以此来降低无组织废气的排放。

2、废水

项目用水主要是职工生活用水以及生产用水。中频电炉冷却用水循环使用，混砂工序用水进入产品。建设单位在厂区内设置化粪池，项目生活污水经化粪池

池处理后接管污水管网进入林头镇污水处理厂处理。

3、噪声

项目主要高噪声设备为中频熔炼炉、混砂机、抛丸机、风机、车辆运输等。企业通过隔声、减振等降噪措施降低噪声对周围环境的影响。

4、固废

项目固体废弃物产生处理及排放情况如下：

(1) 炉渣：项目年产生炉渣 150t/a，暂存与厂区内，定期交由含山县盛贸有限公司处理处置。

(2) 不合格品及废铁屑：不合格品产生量为 80t/a，收集后回用于电炉中。

(3) 废砂：产生量为 60t/a，暂存于厂区内，集中收集定期由含山县永帮再生资源利用有限公司处置。

(4) 熔炼工序、砂处理设施及抛丸、打磨工序除尘器收集的粉尘：除尘器收集下来的粉尘约为 28t/a，集中收集后外售铺路或制砖。

(5) 生活垃圾：项目员工共 20 人，生活垃圾按职工人按 0.5kg/d 计算，产生量为 10kg /d，即 3t/a，生活垃圾集中收集后交由市政环卫部门清运。

经现场踏勘，企业的一般工业固废：在厂区设置废渣存放场所，占地面积 15m²；在厂区设置废砂存放场所，占地面积 10m²；生活垃圾：在办公楼、生产车间等人为活动区域设置垃圾桶/箱若干。

企业建设项目三同时验收一览表如表 8 所示：

表 8 建设项目三同时验收一览表

序号	类别	治理对象	治理方案	实际建设情况
1	大气治理措施	熔炼烟尘	集气罩 1 个、布袋除尘器 1 套、引风机、车间通风、15m 排气筒 1 个	通过脉冲除尘器处理后由 15m 高排气筒排放
		浇注粉尘	加强通风	已落实
		砂处理粉尘	加强通风	已建设，与实际情况一致
		抛丸机	布袋除尘器 1 套、15m 排气筒 1 个	通过脉冲除尘器处理后由 15m 高排气筒排放
		打磨	打磨除尘工作台	通过脉冲除尘器处理后由 15m 高排气筒排放
2	废水	生活污水	化粪池	项目生活污水经化粪池处理后接入

	治理			林头污水处理厂进行处理
3	噪声防治措施	产噪设备	合理布局, 选用低噪声设备, 安装减振基础	已落实
4	固废治理措施	一般固废	综合委托处置	企业建设固废暂存处并于含山县盛茂商贸有限公司签订炉渣处理协议, 废砂集中收集定期由含山县永帮再生资源利用有限公司处置
		生活垃圾	委托环卫部门清运	已落实, 企业设置垃圾桶统一收集后由环卫部门

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、建设项目环境影响报告表主要结论

综上所述，本项目的建设符合国家产业政策，选址合理，经采取本次评价提出的污染防治措施以后，各项污染物经采取相关措施处理后可以达到排放，对环境的影响也比较小，不会造成区域环境功能的改变，从环境保护的角度来讲，本评价认为该项目在坚持“三同时”原则并采取一定的环保措施后，项目的建设运营是可行的。

2、建设项目审批部门审批决定

安徽省含山县林胡铸造厂：

你厂报来的《安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉。该项目位于含山县林头镇，新建厂房 300 平方米，改建 800 平方米。购置电炉、抛丸机等机械设备，形成年产 4000 吨柴油机配件的生产规模。经研究，现批复如下：

一、该项目未履行环境影响评价审批手续，擅自开工建设，违反了《中华人民共和国环境保护法》等相关规定，我局依法进行了查处。你厂应深刻反省和检讨，进一步强化法律意识和环保意识，严格执行建设项目环境影响评价和“三同时”制度，防止类似违法行为再次发生。

二、项目为技术改造性质，其建设符合国家相关产业政策和含山县、林头镇总体规划等的要求。根据《报告表》提出的结论，结合林头镇人民政府关于铸造企业的整改意见，从环境保护的角度，我局同意你厂按照《报告表》中所列建设项目的地点、性质、规模、内容及采用的环境保护措施进行建设。

三、项目在运行过程中应做好以下工作：

1. 项目区实施雨污分流，严禁雨污混流。项目无生产废水排放；生活污水经化粪池预处理后，满足林头镇污水处理厂接管标准后，通过市政管网排入林头镇污水处理厂处理。执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准。

2. 严格落实大气污染防治措施。熔化工序烟尘采取集尘罩收集，经袋式除尘器处理后排放，执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准。抛丸、打磨工序粉尘经袋式除尘器处理后排放，执行《大气污染物综合排放

标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准和无组织监控点最高浓度限值。按《报告表》及相关标准要求，规范设置排气筒。

3. 妥善处理处置各类固体废弃物。生产过程中产生的固废要做到集中收集，分类处置，防止二次污染。设置半封闭的固废堆棚。废砂、炉渣委托专业回收公司统一处置;浇冒口、残次品等回用于生产;生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。

4. 优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备。选用低噪声、振动小的高质量设备，对产生噪声的设备墙体隔音、安装减震装置，合理布局等措施，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准要求。

5. 加强厂区内部管理，原辅材料的堆放须规范有序，生产大变更时，应依法重新履行相关审批手续。

五、项目的环境保护“三同时”日常监督管理工作由县环境监察大队负责。

表五

验收质量保证及质量控制：

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《环境空气监测质量保证手册》及《环境监测技术规范》等要求进行，实施全程序质量控制。具体质控要求如下：

1、运营处于正常，保障各污染治理设施运行基本正常，确保监测具有代表性。

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颁布标准（或推荐）分析方法，监测人员经考核并持有合格证书，所有监测仪器经过计量部门鉴定并在有效期内。

4、监测数据严格执行三级审核制度。

5、无组织排放监测部分严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）进行样品采集、运输、分析，采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。

6、噪声监测方法按《环境监测技术规范（噪声部分）》（国家环保局，1986）和《社会生活环境噪声排放标准》（GB22337-2008）要求进行，采用等效声级 LAeq 值为评价量，统计声级 L10、L50、L90 作为依据，测量仪器使用前后均进行校准，监测时气象条件满足监测技术要求，从而确保了监测数据的代表性、可靠性

7、验收监测分析方法：

项目		监测分析方法	依据
无组织废气	颗粒物	重量法	GB/T 15432-1995
有组织废气	颗粒物	重量法	HJ 836-2017
	二氧化硫	定电位电解法	HJ 57-2017
厂界噪声		工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008

表六

验收监测内容:

1、本次验收监测对该项目有组织排放废气、无组织废气和厂界噪声进行验收监测，环境管理检查等内容同步进行。

2、当生产负荷达到设计的75%以上时，方可进入现场进行监测，以保证监测数据的有效性。

3、监测项目、点位、频次

有组织废气、无组织废气、噪声排放监测内容见下表8。

表8 监测项目、点位、频次

监测点位	监测项目	监测频次	备注
1#电炉烟尘（出口）	烟尘、二氧化硫	3次/天，2天	/
抛丸粉尘排气筒（进、出口）共计2个点位	颗粒物	3次/天，2天	/
厂界四周下风向3个点位、上风向1个点位	颗粒物	3次/天，2天	/
东、西、南、北厂界各布设1个噪声监测点	昼、夜等效声级（Leq）	1次/天，2天	/

表 7

1、验收监测期间生产工况记录：

当生产负荷达到设计的 75%以上时，方可进入现场进行监测，以保证监测数据的有效性。根据项目方提供的工况证明材料（资料见附件），验收监测期间生产负荷情况见下表 9。

表 9 项目生产负荷情况表

监测日期	设计产能 (t/a)	年工作天数	实际产量 (t/d)	实际工况	工况要求	是否符合要求
2018.10.25	4000	300d	11.9	89.5%	≥75%	符合
2018.10.26	4000	300d	10.2	76.7%	≥75%	符合

由上表得知，验收监测期间实际生产工况均能达到设计的 75%以上。

2、现场检查结果：

该项目环境管理情况检查内容详见表 10。项目环评批复落实情况检查详见下表 11。

表 10 环境管理情况检查

	环境管理检查内容	环境管理内容执行情况
1	“三同时”制度执行情况	本项目已按国家有关建设项目环境管理法规要求，进行了环境影响评价，相应的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，执行了“三同时”制度。
2	公司环境管理体系、制度、机构建设情况	未建立。项目环境管理由厂区负责人统一负责管理。
3	环保设施建设、运行及维护情况	1) 废水处理设施建设情况：废水为生活废水，企业已建设化粪池，生活污水经化粪池处理后排入林头污水处理厂。 2) 废气处理设施建设情况：熔化、抛丸工序收集后通过脉冲除尘器进行处理布袋除尘+排气筒废气处置设施。 3) 防治噪声污染设施建设情况：对风机、抛丸机等主要产噪设备已采取降噪、隔声、减振措施。

表 11 环评批复落实情况检查

	环评要求情况	批复落实情况
1	项目区实施雨污分流，严禁雨污混流。项目无生产废水排放；生活污水经化粪池预处理后，满足林头镇污水处理厂接管标准后，通过市政管网排入林头镇污水处理厂处理。执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准	园区内实行雨污分流，项目生活废水经过化粪池处理后排入林头镇污水处理厂

2	.严格落实大气污染防治措施。熔化工序烟尘采取集尘罩收集,经袋式除尘器处理后排放,执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准。抛丸、打磨工序粉尘经袋式除尘器处理后排放,执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的二级标准和无组织监控点最高浓度限值。按《报告表》及相关标准要求,规范设置排气筒。	已落实 企业分别将熔化工序、抛丸工序产生的粉尘收集后通过脉冲除尘进行处理后15m高空排放无组织粉尘通过加强通风,以此降低对周围环境的影响
3	妥善处理处置各类固体废弃物。生产过程中产生的固废要做到集中收集,分类处置,防止二次污染。设置半封闭的固废堆棚。废砂、炉渣委托专业回收公司统一处置;浇冒口、残次品等回用于生产;生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。	已落实。企业将电炉炉渣交由含山县盛贸有限公司处理处置;除尘柜收集的粉尘交由统一收集后外售;浇冒口、残次品等回用于生产,生活垃圾由环卫部门清运处理,危险废弃物暂放至危险废库,统一交于马鞍山澳新环保科技有限公司进行处理
4	优化厂区平面布置,合理布置高噪声设备。选用低噪声、振动小的高质量设备,对产生噪声的设备墙体隔音、安装减震装置,合理布局等措施,确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。	已落实, 通过现场监测,噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。

3、验收期间监测结果

1)、验收监测期间气象参数:

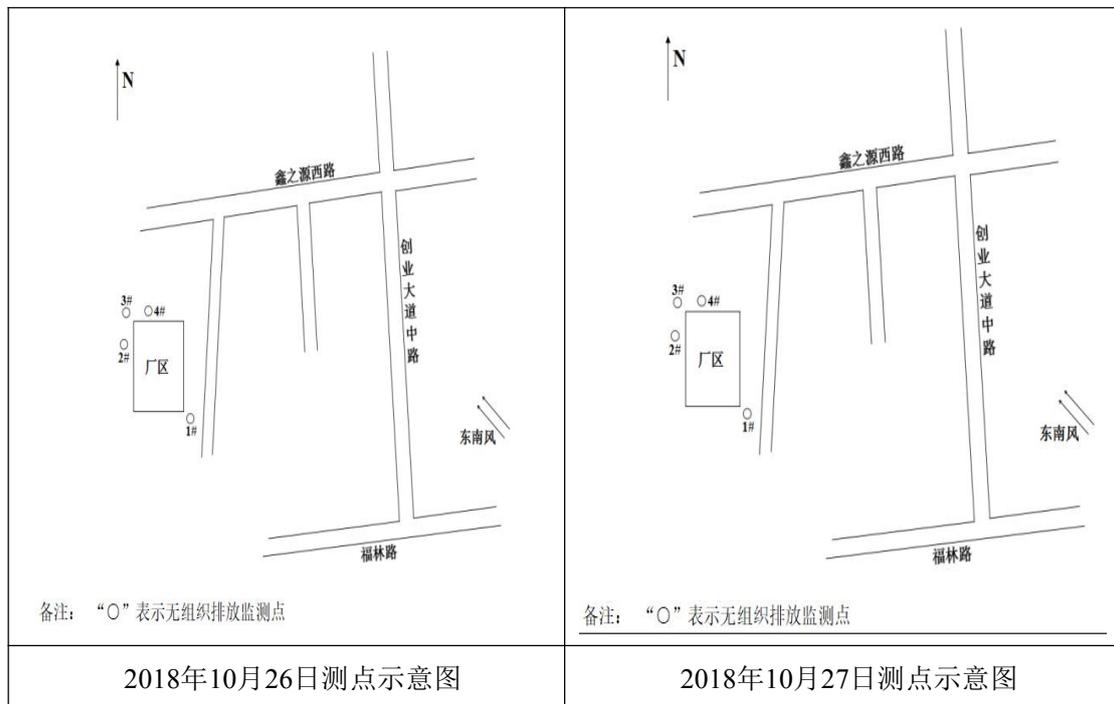
监测项目	采样日期	监测结果
温度(℃)	2018.10.26	17.9
	2018.10.27	14.8
湿度(%)	2018.10.26	53
	2018.10.27	51
大气压(kPa)	2018.10.26	102.2
	2018.10.27	102.3
风速(m/s)	2018.10.26	3.1
	2018.10.27	1.2
风向	2018.10.26	东南风
	2018.10.27	东南风

2)、无组织废气监测结果监测结果见表12所示:

表12无组织废气监测结果及评价

检测项目	监测时间	监测频次	监测位置				标准限值	是否达标
			1#上风向	2#下风向	3#下风向	4#下风向		
颗粒物 (mg/m ³)	10.26	①	0.117	0.200	0.233	0.217	1.0	达标
		②	0.150	0.267	0.317	0.267		
		③	0.133	0.217	0.283	0.233		
	10.27	①	0.133	0.217	0.233	0.200		
		②	0.183	0.283	0.300	0.250		
		③	0.167	0.233	0.267	0.217		
执行标准	1、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1966)表2中无组织监控点最高浓度限值;							

根据监测结果,厂界四周无组织废气的颗粒物下风向各点位、各批次浓度值均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1966)表2中无组织监控点最高浓度限值要求。无组织废气监测布点图如下:



3)、有组织废气监测结果见表13

表13 有组织废气监测结果

污染源名称	检测项目	计量单位	检测结果						标准限值	是否达标
			2018.10.26			2018.10.27				
			①	②	③	①	②	③		
1#电炉 排气筒 出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道直径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	/	/
	烟气温度	℃	24.2	24.3	24.3	24.1	24.0	24.0	/	/
	烟气流速	m/s	16.9	16.5	16.6	16.5	16.9	16.4	/	/
	标态流量	Nm ³ /h	3526	3469	3487	3450	3470	3401	/	/
	颗粒物 实测浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	150	达标
	二氧化硫 实测浓度	mg/m ³	<3	<3	<3	<3	<3	<3	850	达标
执行标准	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表4中熔化炉									

表13（续） 有组织废气监测结果

污染源名称	检测项目	计量单位	检测结果						标准限值	是否达标
			2018.10.26			2018.10.27				
			①	②	③	①	②	③		
抛丸 排气筒 进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	/	/
	烟气温度	℃	25.1	25.0	25.0	24.7	20.7	23.0	/	/
	烟气流速	m/s	18.8	17.2	17.7	17.0	15.5	16.8	/	/
	标态流量	Nm ³ /h	2625	2458	2517	2433	2248	2391	/	/
	颗粒物 排放浓度	mg/m ³	5140	5400	4400	2590	2100	3540	/	/
	颗粒物 排放速率	kg/h	13.5	13.3	11.1	6.30	4.72	8.46	/	/
抛丸 排气筒 出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道直径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	/	/
	烟气温度	℃	27.6	27.9	28.1	28.2	26.9	27.3	/	/
	烟气流速	m/s	12.2	11.0	12.0	12.3	11.7	12.2	/	/
	标态流量	Nm ³ /h	2508	2263	2466	2511	2497	2469	/	/
	颗粒物 排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	120	达标
	颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	3.5	达标
进口平均浓度（mg/m ³ ）			3862							
出口平均浓度（mg/m ³ ）			<20							
处理效率（%）			99.5							

由以上检测结果可知有组织废气抛丸粉尘颗粒物各批次排放浓度排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，工业窑炉有组织废气颗粒物、二氧化硫排放浓度均满足《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表4中熔化炉排放浓度。

4)、噪声监测结果:

噪声检测结果见表 14

表14 噪声检测结果

测点编号	监测位置	主要声源	采样日期	等效声级 dB (A)	
				昼间	夜间
N1	厂界东	厂界噪声	2018.10.26	61.2	54.2
			2018.10.27	61.2	53.2
N2	厂界南	厂界噪声	2018.10.26	59.2	53.4
			2018.10.27	60.3	53.4
N3	厂界西	厂界噪声	2018.10.26	54.2	52.1
			2018.10.27	59.4	52.9
N4	厂界北	厂界噪声	2018.10.26	59.3	53.4
			2018.10.27	60.3	54.1
标准限值				65	55
是否达标				达标	达标

执行标准:《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准

根据监测结果,东、南、西、北厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。



备注: “▲” 噪声测量监测点

表八

验收检测结论:

1、项目基本情况

安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目产生的污染物主要为：废气、废水、噪声及废弃物。混砂、熔化、抛丸等工序产生的废气经处理后达标排放，营运期间产生的生活废水经化粪池处理后排入林头污水处理厂进行处理，项目运营期间产生的噪声经建筑物隔声减震衰减后达标。

2、验收监测部分

1) 废气部分：验收监测期间，无组织废气厂界下风向 3 个点位的颗粒物以及抛丸工序有组织废气粉尘检测浓度的最高值均不超过《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织监控点最高浓度限值及二级标准；熔化炉车间门口无组织废气、熔化炉有组织废气颗粒物、二氧化硫检测浓度的最高值均不超过《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 3 中有车间厂房无组织排放烟（粉）尘最高允许浓度及表 2 中金属熔化炉二级标准。

验收期间无组织以及有组织废气达标排放。

2) 厂界噪声：验收监测期间，厂界 1#、2#、3#、4#监测点两天的昼、夜间厂界噪声均不超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。

验收期间厂界噪声达标排放。

3、总结论

安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目在建设过程中执行了建设项目环境管理制度，进行了环境影响评价，批复文件齐全，环境影响报告表提出的措施及其批复要求得到了较好的落实，执行了环境保护“三同时”制度。对已经采取的废气治理、噪声治理措施有效，对项目区环境没有产生明显的不利影响。总体而言，建设项目达到了项目竣工环境保护验收的要求，建议通过安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目竣工环境保护验收。

4、验收建议

1、进一步做好环境保护工作，严格环境监督管理，建立环境管理制度、机制并制定负责人，加强各类环境保护设施维护与管理，确保各类污染物稳定达标排放。

2、项目方应按照环评表及批复的要求，加强环境风险预防和控制，完善生产管理风险防范措施，严格按照相关规程进行操作，将环境风险减小到最低限度。

3、对生产原材料的储存和保管一定要责任到人，保证生产安全。

4、充分利用项目区内可用场地搞好绿化工作，做到社会效益、环境效益和经济效益相统一。

5、生产管理人员和操作人员首先必须严格遵守《中华人民共和国安全生产法》，从根本上解决事故隐患。

附件 1 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环评 批复

含山县环境保护局

含环审〔2018〕31号

关于安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境 影响报告表的批复

安徽省含山县林胡铸造厂：

你厂报来的《安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。该项目位于含山县林头镇，新建厂房300平方米，改建800平方米。购置电炉、抛丸机等机械设备，形成年产4000吨柴油机配件的生产规模。经研究，现批复如下：

一、该项目未履行环境影响评价审批手续，擅自开工建设，违反了《中华人民共和国环境保护法》等相关规定，我局依法进行了查处。你厂应深刻反省和检讨，进一步强化法律意识和环保意识，严格执行建设项目环境影响评价和“三同时”制度，防止类似违法行为再次发生。

二、项目为技术改造性质，其建设符合国家相关产业政策和含山县、林头镇总体规划等的要求。根据《报告表》提出的结论，结合林头镇人民政府关于铸造企业的整改意见，从环境

地址：县政务中心1025室

0555-4325987

保护的角度，我局同意你厂按照《报告表》中所列建设项目的地点、性质、规模、内容及采用的环境保护措施进行建设。

三、项目在运行过程中应做好以下工作：

1. 项目区实施雨污分流，严禁雨污混流。项目无生产废水排放；生活污水经化粪池预处理后，满足林头镇污水处理厂接管标准后，通过市政管网排入林头镇污水处理厂处理。执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准。

2. 严格落实大气污染防治措施。熔化工序烟尘采取集尘罩收集，经袋式除尘器处理后排放，执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中二级标准。抛丸、打磨工序粉尘经袋式除尘器处理后排放，执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级标准和无组织监控点最高浓度限值。按《报告表》及相关标准要求，规范设置排气筒。

3. 妥善处理处置各类固体废弃物。生产过程中产生的固废要做到集中收集，分类处置，防止二次污染。设置半封闭的固废堆棚。废砂、炉渣委托专业回收公司统一处置；浇冒口、残次品等回用于生产；生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运处理。

4. 优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备。选用低噪声、振动小的高质量设备，对产生噪声的设备墙体隔音、安装减震装置，合理布局等措施，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。

5. 加强厂区内管理，原辅材料的堆放须规范有序，生产

大变更时，应依法重新履行相关审批手续。

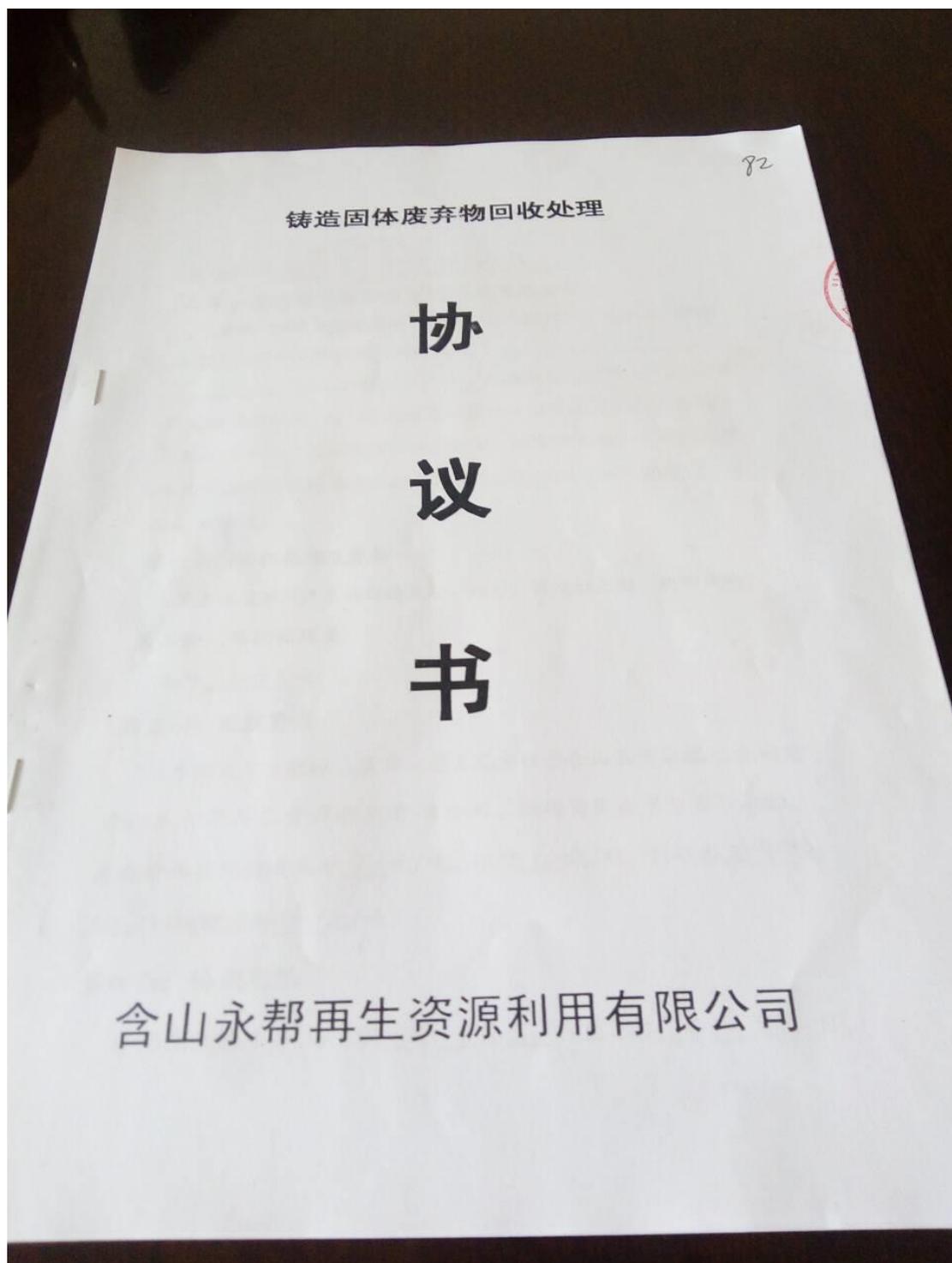
五、项目的环境保护“三同时”日常监督管理工作由县环境监察大队负责。

2018年3月28日



抄送：含山县环境监察大队

附件 2 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目废砂、
电炉炉渣处理协议



铸造固体废物回收处理协议

甲方：安徽省含山县胡铸造厂

乙方：含山县永帮再生资源利用有限公司

秉承“黑色铸造绿色化、有限资源无限循环”的理念，按照国家工业固体废物管理相关规定，

（以下简称甲方），现将其铸造车间生产过程中产生的铸造废砂、枯砂、树脂废砂委托含山县永帮再生资源利用有限公司（以下简称乙方）回收处理，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的有关规定，甲乙双方经友好协商，达成以下协议：

第一条：委托处理废弃物

甲方铸造车间产生的铸造黑砂、枯砂、铸造黏土砂、树脂废砂。

第二条：委托处理量

每年 200 吨。

第三条：处理费用

双方商定甲方把以上废弃物送至乙方位于含山县清溪镇工业园的含山县永帮再生资源利用有限公司，运输费用由甲方自行承担。处理价格按照铸造黑砂 30 元/吨、枯砂 40 元/吨、铸造黏土 40 元/吨、砂树脂废砂 60 元/吨。

第四条：协议期限

合同期限为 1 年，从 2016 年 3 月 5 日至 2017 年 3 月 4 日。

第五条：保证金

双方商定甲方支付给乙方合同保证金贰拾元，由乙方开具现金收据给甲方。

第六条：双方的责任和义务

甲方的责任和义务

1. 甲方铸造车间正常生产过程中产生的铸造黑砂、粘砂、铸造黏土砂、树脂废砂，委托乙方回收清运出厂进行回收再利用。
2. 甲方有权按《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的规定对乙方的收集处理过程进行监督。
3. 甲方应将铸造车间正常生产过程中产生的废弃物集中归类堆放至固定场地，各种废物应严格按不同品种分别存放，不可混入其它杂物和生活垃圾，甲方运输到乙方场地的废物不能混装，如出现，乙方可以拒收。

乙方的责任和义务

1. 乙方是必须持用工商税务部门签发的《营业执照》、《税务登记》专门从事铸造废物处理的正规单位。乙方要按照环保部门的要求进行处置，避免污染事故发生。
2. 乙方应指定专门负责人员与甲方联系废弃物回收处理工作，并保持电话畅通，乙方不得以拒收甲方废弃物。

第七条：其他事项

1. 合同有效期内如甲方因生产故障或不可抗拒原因停顿，应及时通告乙方，以便采取相应的应急措施，避免给乙方造成不必要的经济损失

火。
2、因乙方系为甲方做配套工作，合同期满后，同等条件下乙方有优先续约权。

第八条：违约及违约责任

- 1、除本协议另有约定外，协议任何一方在协议有效期内擅自解除本协议。
- 2、因乙方未能按本协议要求履行其应尽的职责，造成污染事故而导致国家有关环保部门对甲方的经济处罚由乙方承担，并承担一切法律责任。
- 3、甲方未按双方约定乱倒铸造黑砂、枯砂、铸造黏土砂、树脂废砂，所造成的环境问题与乙方无关，甲方未按照双方约定把铸造黑砂、枯砂、铸造黏土砂、树脂废砂运到乙方，视甲方违约。

以上协议系双方友好协商签定，未尽事宜，甲乙双方本着公平、公正、互惠互惠原则协商解决。本协议一式两份，甲方执一份，乙方执一份。

甲方： 胡家
单位名称：

开户银行：

帐号：

法人代表：

单位盖章：

日期：2016年3月5日

乙方：

单位名称：

开户银行：

帐号：

法人代表：

单位盖章：

日期：2016年3月4日

15958512112

炉渣（固废）委托处置协议

甲方：安徽省含山县林胡铸造厂

乙方：含山县盛茂商贸有限公司

- 1、甲方铸造生产中产生的炉渣等固废交由乙方进行统一处置。甲方负责收集并暂存本单位产生的炉渣，收集、暂贮、装卸过程中产生的污染事故由甲方负责。
- 2、甲方根据生产需要指定具体运输处理时间，并提前 48 小时以上告知乙方。
- 3、乙方负责炉渣等固废的处置，若因处置不当所造成的污染责任事故由乙方负责。
- 4、处置费用及其他未尽事宜双方协商解决。

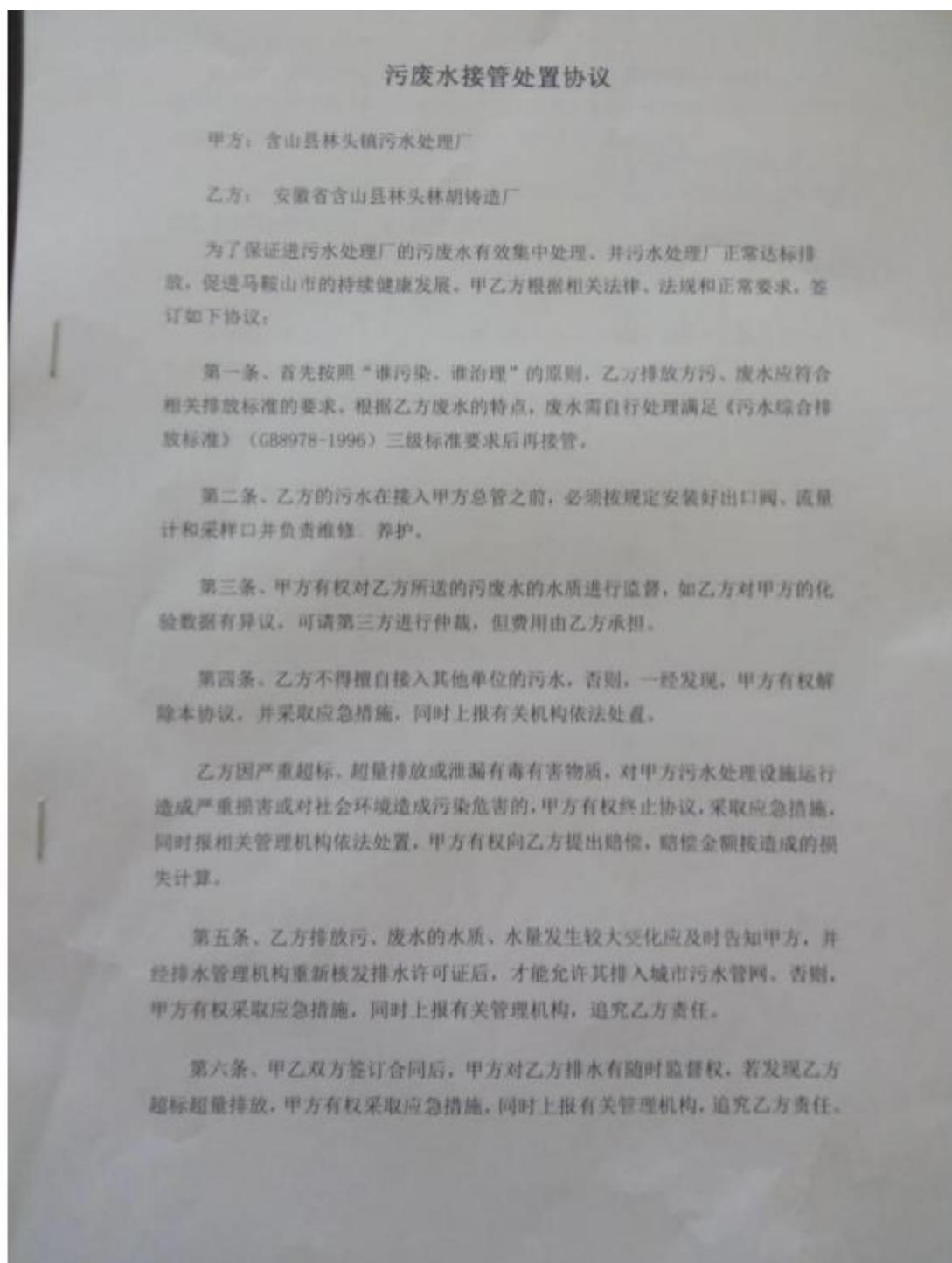
甲方

 胡蒙银
 2016年3月5日

乙方

 代表人：武大伟
 日期：2016年3月5日

附件3 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目污水接管证明



第七条、甲方接受乙方委托后，必须保障乙方污水得到及时可靠处理，废水由甲方负责处理达到《城镇污水处理厂污水排放标准》（GB18918-2002）及其修改单中一级A标准。如不能达标，责任由甲方负责，与乙方无关。

第八条、甲方因污水处理设施检修、实施应急时，应及时通知乙方，方可调度乙方的排水量等事宜，乙方应积极配合。

第九条、自本协议双方签订后，乙方应及时缴纳污水处理费。

第十条、本协议任一条款如与国家或地方新出台法律、法规有矛盾则双方应根据新规定变更有关条款或重新订立协议。甲乙双方任一方发生兼并、合并、分立、搬迁、破产等行为，则协议解除，甲方无故阻碍乙方正常排放污水对乙方造成的损失由甲方负责。

第十一条、因不可抗因素引起事故或城市排水设施改建、扩建、发生故障，双方应协商做好善后工作。

第十二条、本协议双方签字、盖章后生效，甲乙双方签订新协议、期满或解除条件成立，协议终止。

第十三条 其它未定事项，双方可协商解决，协商不能达成共识的，可申请仲裁或通过其它法律途径解决。

本协议一式两份，甲方执一份，乙方执一份。

甲方：（章）

乙方：（章）安徽霍山县林头林

法定代表人或委托代理人

法定代表人或委托代理人：孙学峰

电话：

电话：13956612022

日期：

日期：

附件5 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目验收检测报告



检测报告

报告编号: Q2018100054

样品类别 废气、噪声
委托方 安徽省含山县林胡铸造厂
检测类型 验收检测
报告日期 2018年11月06日



安徽省公众检验研究院有限公司



安徽省公众检验研究院有限公司 检测报告

报告编号: Q2018100054

第 1 页 共 8 页

委托方	安徽省含山县林胡铸造厂		
委托方地址	安徽省马鞍山市含山县林头镇		
项目名称	安徽省含山县林胡铸造厂 铸造生产线改造项目“三同时”竣工环境保护验收监测		
样品类别	废气、噪声	采样人	张新雨、刘伟、凌军
联系人	孙学峰	联系电话	177 7538 8552
采样日期	2018年10月26日- 2018年10月27日	分析日期	2018年10月26日- 2018年11月06日
检测项目	无组织废气: 总悬浮颗粒物 炉窑废气: 颗粒物、二氧化硫 有组织废气: 颗粒物 噪声: 工业企业厂界噪声		
主要检测仪器	电子天平、多功能声级计		
检测依据及方法	总悬浮颗粒物: GB/T 15432-1995 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 颗粒物: GB/T 16157-1996 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 二氧化硫: HJ 57-2017 固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 工业企业厂界噪声: GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准		
检测结果	数据详见报告附页 2-7 页		
备注	无		

编制: 何玉

审核: 曹志梅

批准: 张新雨

日期: 2018.11.06





安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018100054

第 2 页 共 8 页

验收监测期间气象参数:

监测项目	采样日期	监测结果
温度 (°C)	2018.10.26	17.9
	2018.10.27	14.8
湿度 (%)	2018.10.26	53
	2018.10.27	51
大气压 (kPa)	2018.10.26	102.2
	2018.10.27	102.3
风速 (m/s)	2018.10.26	3.1
	2018.10.27	1.2
风向	2018.10.26	东南风
	2018.10.27	东南风



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018100054

第 3 页 共 8 页

无组织废气监测结果 (2018.10.26) :

监测位置		上风向 (1#)	下风向 (2#)	下风向 (3#)	下风向 (4#)
总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	①	0.117	0.200	0.233	0.217
	②	0.150	0.267	0.317	0.267
	③	0.133	0.217	0.283	0.233

测点示意图:



备注: “○”表示无组织排放监测点



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018100054

第 4 页 共 8 页

无组织废气监测结果 (2018.10.27) :

监测位置		上风向 (1#)	下风向 (2#)	下风向 (3#)	下风向 (4#)
总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	①	0.133	0.217	0.233	0.200
	②	0.183	0.283	0.300	0.250
	③	0.167	0.233	0.267	0.217

测点示意图:



备注: “○”表示无组织排放监测点



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018100054

第 5 页 共 8 页

炉窑废气监测结果:

污染源名称	检测项目	计量单位	检测结果					
			2018.10.26			2018.10.27		
			①	②	③	①	②	③
中频熔炼炉进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
	烟气温度	℃	23.9	27.0	25.0	24.2	24.3	24.5
	烟气流速	m/s	18.7	21.0	19.0	19.6	20.3	21.1
	标态流量	Nm ³ /h	2684	2973	2822	2751	2899	3055
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	27.3	25.5	24.4	28.3	24.3	29.4
	二氧化硫实测浓度	mg/m ³	<3	<3	<3	<3	<3	<3
中频熔炼炉出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道直径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
	烟气温度	℃	24.2	24.3	24.3	24.1	24.0	24.0
	烟气流速	m/s	16.9	16.5	16.6	16.5	16.9	16.4
	标态流量	Nm ³ /h	3526	3469	3487	3450	3470	3401
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20
	二氧化硫实测浓度	mg/m ³	<3	<3	<3	<3	<3	<3



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018100054
有组织废气监测结果:

第 6 页 共 8 页

污染源名称	检测项目	计量单位	检测结果					
			2018.10.26			2018.10.27		
			①	②	③	①	②	③
抛丸 排气筒 进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
	烟气温度	℃	25.1	25.0	25.0	24.7	20.7	23.0
	烟气流速	m/s	18.8	17.2	17.7	17.0	15.5	16.8
	标态流量	Nm ³ /h	2625	2458	2517	2433	2248	2391
	颗粒物浓度	mg/m ³	5.14×10 ³	5.40×10 ³	4.40×10 ³	2.59×10 ³	2.10×10 ³	3.54×10 ³
	颗粒物速率	kg/h	13.5	13.3	11.1	6.30	4.72	8.46
抛丸 排气筒 出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道直径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
	烟气温度	℃	27.6	27.9	28.1	28.2	26.9	27.3
	烟气流速	m/s	12.2	11.0	12.0	12.3	11.7	12.2
	标态流量	Nm ³ /h	2508	2263	2466	2511	2497	2469
	颗粒物 排放浓度	mg/m ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20
	颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/
备注	无							



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018100054

第 7 页 共 8 页

声质量现状监测结果:

天气情况	晴						
监测时间	2018年10月26日10时12分至11时50分(昼间) 2018年10月26日22时00分至23时59分(夜间) 2018年10月27日10时00分至11时00分(昼间) 2018年10月27日22时00分至23时59分(夜间)						
测点编号	监测位置	主要声源	监测日期	等效声级 dB (A)		测点风速(m/s)	
				昼间	夜间	昼间	夜间
N1	厂界东	厂界噪声	2018.10.26	61.2	54.2	3.1	3.1
			2018.10.27	61.2	53.2	1.2	1.2
N2	厂界南	厂界噪声	2018.10.26	59.2	53.4	3.1	3.1
			2018.10.27	60.3	53.4	1.2	1.2
N3	厂界西	厂界噪声	2018.10.26	54.2	52.1	3.1	3.1
			2018.10.27	59.4	52.9	1.2	1.2
N4	厂界北	厂界噪声	2018.10.26	59.3	53.4	3.1	3.1
			2018.10.27	60.3	54.1	1.2	1.2

测点示意图:

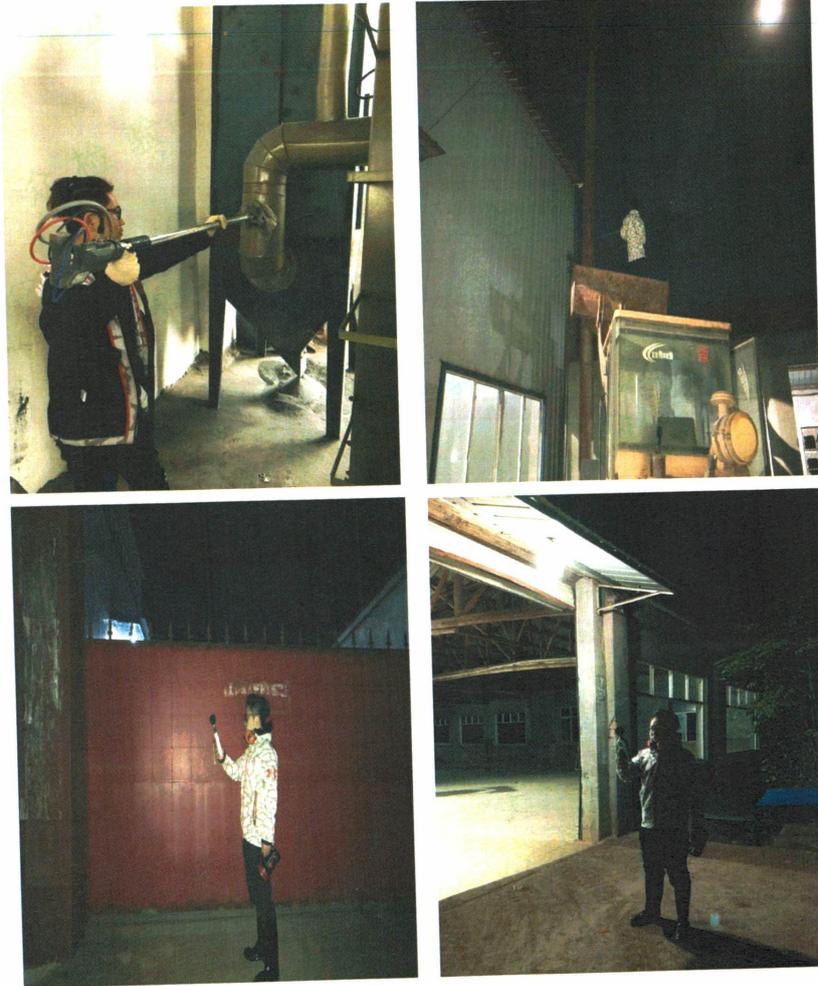
备注: “▲” 噪声测量监测点



安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号: Q2018100054
现场采样图:

第 8 页 共 8 页



报告结束



报告说明

1. 若本次检测为送检，本检测报告仅对送检样品负责。
2. 本检测报告涂改、增删无效，无批准人签字及未加盖“检测报告专用章”无效，部分复印无效。
3. 若受检单位对本检测报告有异议，可在收到报告之日起五个工作日内提出复检或仲裁申请，逾期将自动视为对本检测报告无异议。
4. 未经本公司书面许可，受检单位不得擅自使用检测结果进行不当宣传。

地 址：安徽省合肥市包河区延安路 1666 号 7 幢

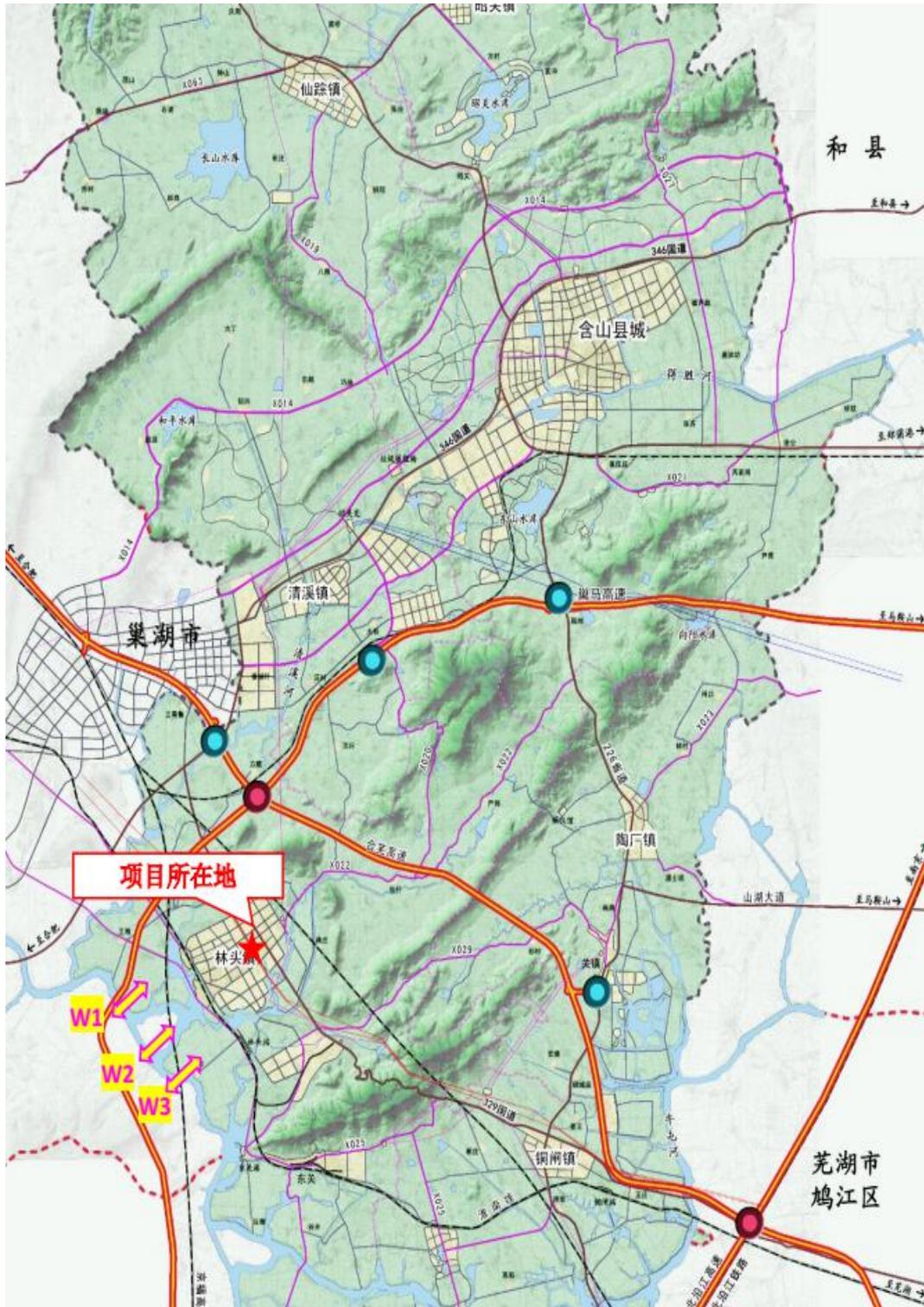
电 话：0551-65147355 4008310035

传 真：0551-65146977

附图 1 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目现场图片



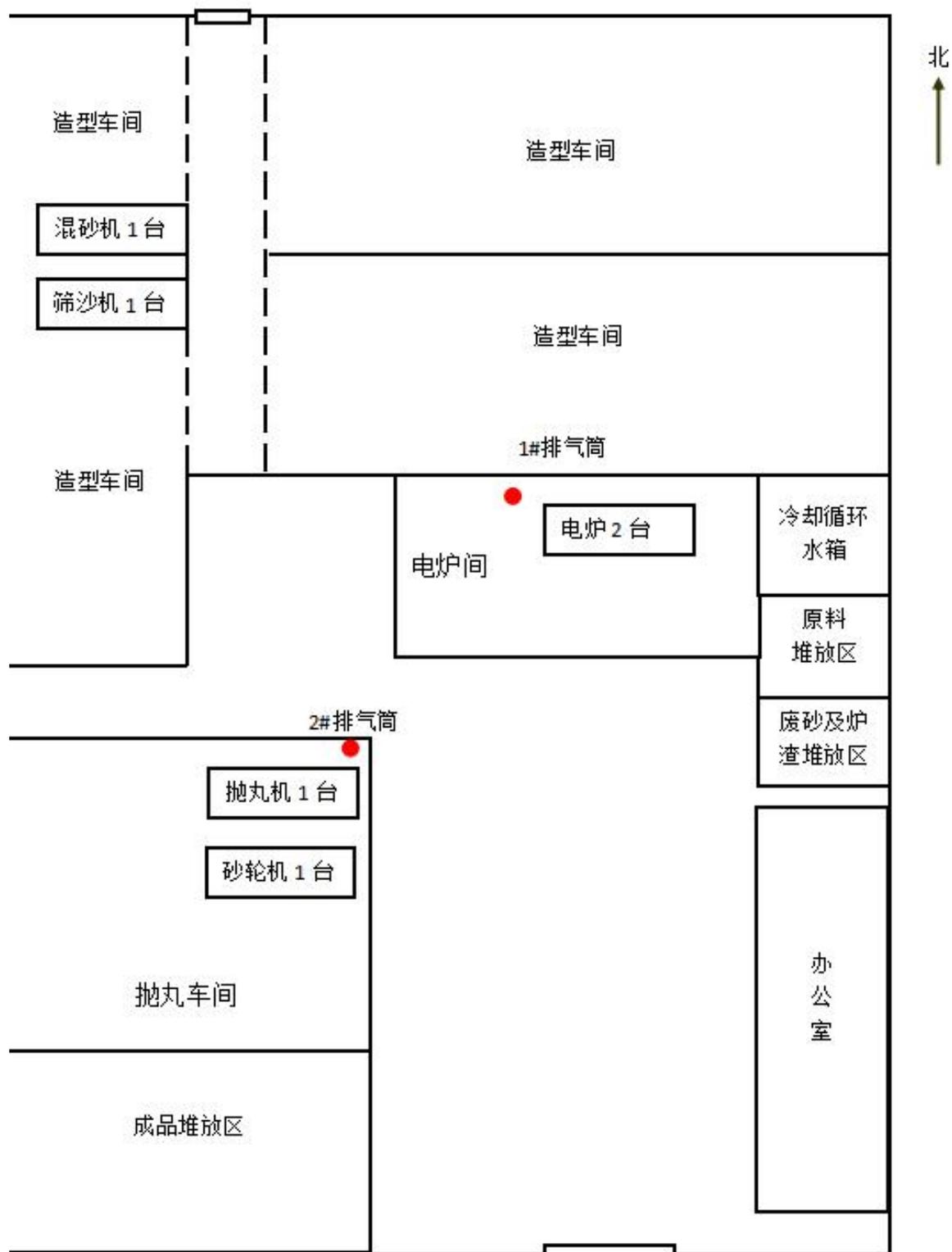
附图 2 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目地理位置图



附图3 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目周边关系图



附图 4 安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目平面布置图



验收意见

安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目竣工环境保护验收意见

2018年11月28日，安徽省含山县林胡铸造厂根据安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目竣工环境保护验收监测表并对照《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、本项目环境影响评价报告表和含山县环保局批复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

安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目位于含山县林头镇蒋山头。项目规划建设用地面积：2300m²，新建1.5T电炉2台，水平生产线1条，配套建设造型区、熔炼区、砂处理区等生产设施，配套建设相关机械加工设施，形成年产柴油机配件4000吨规模。

（二）建设过程及环保审批情况

1、2016年1月11日林头镇人民政府以林政【2016】10号文对本项目进行备案；

2、含山县环境保护局于2018年3月28日以含环审[2018]31号文件下达了《关于安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境影响报告表的批复》

（三）投资情况

项目实际总投资430万元，其中环保总投资21万。环保投资占总投资的2%。

（四）验收范围

本次验收范围为安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目生产规模及其相关环保设施。

二、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目用水主要是职工生活用水以及生产用水。中频电炉冷却用水循环使用，混砂工序用水进入产品。因此企业产生的生活废水经过化粪池处理后用于周边农田排放。不外排。

（二）废气

项目产生有组织废气主要为电炉熔炼烟尘、砂处理粉尘、抛丸粉尘及打磨粉尘；无组织废气主要为未能补集的熔炼烟尘、砂处理粉尘及打磨粉尘。

（1）有组织废气：电炉熔炼过程中产生的烟尘、砂处理粉尘、抛丸粉尘、打磨粉尘采用集气罩收集烟粉尘，再经脉冲除尘器过滤，经过除尘后，通过15m高的排气筒高空排放，

（2）电炉烟尘、砂处理粉尘、打磨粉尘产生的少量无组织废气，企业通过加强通风，以此来降低无组织废气的排放。

（三）噪声

项目主要高噪声设备为中频熔炼炉、混砂机、抛丸机、风机、车辆运输等。企业通过隔声、减振等降噪措施降低噪声对周围环境的影响。

（四）固体废物

（1）炉渣暂存与厂区内，定期交由含山县盛贸有限公司处理处置。

（2）不合格品及废铁屑收集后回用于电炉中。

（3）废砂集中收集定期由园区统一处理。

（4）熔炼工序、砂处理设施及抛丸、打磨工序除尘器收集的粉尘集中收集后外售铺路或制砖。

（5）生活垃圾生活垃圾集中收集后交由市政环卫部门清运。

三、环境保护设施调试效果

1、废气

验收监测期间，无组织废气厂界下风向3个点位的颗粒物以及抛丸工序有组织废气粉尘检测浓度的最高值均不超过《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）表2中无组织监控点最高浓度限值及二级标准；熔炼炉车间门口无组织废气、熔炼炉有组织废气颗粒物、二氧化硫检测浓度的最高值均不超过《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表3中有车间厂房无组织排放烟（粉）尘最高允许浓度及表2中金属熔炼炉二级标准。

验收期间无组织以及有组织废气达标排放。

2、厂界噪声

验收监测期间，厂界 1#、2#、3#、4#监测点两天的昼、夜间厂界噪声均不超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值。

验收期间厂界噪声达标排放。

五、验收结论

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中相关规定，项目执行了环境影响评价制度，环评审批手续齐备，配套的环境保护措施和污染防治设施基本落实，建议予以通过安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目环境保护竣工验收。

安徽省含山县林胡铸造厂

2018 年 12 月 03 日



安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目竣工环境保护验收工作组名单

2018年11月28日

姓名	工作单位	职务/职称	联系电话	签名
组长 孙学峰	安徽省含山县林胡铸造厂	经理	13956612022	孙学峰
组员 蔡心林	中钢集团武汉设计研究院	副总	13965540811	蔡心林
组员 吕峰	南京大学环境规划院	高工	1385553599	吕峰
组员 黄继高	中冶华天工程技术有限公司	高工	13955097140	黄继高
组员 姚清波	安徽翰合环境检测研究院	经理	18655190366	姚清波
组员 李松岩	安徽同信环境工程技术有限公司	主任	1386502867	李松岩

安徽省含山县林胡铸造厂铸造生产线改造项目

竣工环境保护验收专家组名单

2018年11月28日

姓名	工作单位	职务/职称	联系电话
秦小林	中冶集团马鞍山研究院	教授	13965540841
吴峰	南京大学环境规划院	高工	13855557699
黄继新	中冶华工程技术有限公司	高工	13955597145