建设项目竣工环境保护

验收监测报告

建设单位：　　含山县鹏程铸造厂生产线改造项目

编制单位：　　含山县鹏程铸造厂

编制单位：含山县鹏程铸造厂

法人代表：刘永贵

项目负责人：

编制人：

签发日期：

编制单位： 含山县鹏程铸造厂

电话： **13856523271**

传真： /

邮编： **238100**

地址： 安徽省马鞍山市含山工业园

表一

<table>
<tr><td>建设项目名称</td><td colspan="5">含山县鹏程铸造厂生产线改造项目</td></tr>
<tr><td>建设单位名称</td><td colspan="5">含山县鹏程铸造厂</td></tr>
<tr><td>建设项目性质</td><td colspan="5">☐新建　☐改扩建　☑技改　☐迁建</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td colspan="5">安徽省马鞍山市含山工业园</td></tr>
<tr><td>设计生产能力</td><td colspan="5">转向器支架 1000t/a；下推力杆支座 2000t/a；减震器后支座 2000t/a</td></tr>
<tr><td>实际生产能力</td><td colspan="5">转向器支架 1000t/a；下推力杆支座 2000t/a；减震器后支座 2000t/a</td></tr>
<tr><td>建设项目环评时间</td><td>2018 年 2 月</td><td>开工建设时间</td><td colspan="3">2018 年 4 月</td></tr>
<tr><td>调试时间</td><td>/</td><td>验收现场监测时间</td><td colspan="3">2018 年 10 月 27-28 日</td></tr>
<tr><td>环评报告表
审批部门</td><td>含山县环境保护局</td><td>环评报告表
编制单位</td><td colspan="3">江苏久力环境科技股份有限公司</td></tr>
<tr><td>投资总概算（万元）</td><td>3000</td><td>环保投资（万元）</td><td>42</td><td>比例</td><td>1.4%</td></tr>
<tr><td>实际总概算（万元）</td><td>3000</td><td>环保投资（万元）</td><td>42</td><td>比例</td><td>1.4%</td></tr>
<tr><td>验收监测依据</td><td colspan="5">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。
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。
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）。
4、《含山县鹏程铸造厂生产线改造项目环境影响报告表》；
5、《关于含山县鹏程铸造厂生产线改造项目环境影响报告表的批复》含环审（2018）16 号，含山县环境保护局；</td></tr>
</table>

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、大气污染物

项目有组织抛丸粉尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准，VOCs 排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准；无组织颗粒物（浇铸烟尘、熔化烟尘、打磨粉尘、焊接烟尘）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）和《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中较严值，即执行《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要求；有组织熔化烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中金属熔化炉二级标准；

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/m3）	最高允许排放速率		无组织排放监控限值浓度 mg/m3）
		排气筒高度（m）	二级（kg/h）	
颗粒物（1）	120（其他）	15	3.5	1.0
VOCs（2）	80	15	2.0	2.0

（1）《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准；
（2）《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准

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/m3	二氧化硫 mg/m3	氮氧化物 mg/m3	烟气黑度（林格曼级）	无组织排放烟粉尘最高允许浓度 mg/m3
熔化炉	二	150	850	/	1	5

2、水污染物

项目污水主要为生活污水，生活污水经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，其中 TP、NH3-N 执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）表 1 中 B 等级标准后，经园区污水管网至林头镇污水处理厂进一步处理，详见下表。

表 3 污水综合排放标准　单位：mg/L（PH 无量纲）

污染物名称	pH	TP	BOD5	COD	NH3-N	SS
（GB8978-1996）一级标准	6～9	8	300	500	45	400

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
2 类标准	65dB（A）	55dB（A）

4、固体废物

一般工业固体废物暂存场所执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）标准修改单（2013.6.8 修改）中相关要求。危险废物处理处置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）中的规定。生活垃圾排放及管理执行中华人民共和国建设部令第 157 号《城市生活垃圾管理规定》

5、总量控制指标

废水：项目废水污染物纳入林头镇污水处理厂总量控制指标中，在林头镇污水处理厂排放总量指标内平衡，无需另外申请总量控制指标。

废气：本项目有组织废气污染物烟（粉）尘排放量为 0.049t/a，VOCs 排放量为 0.24t/a，需申请总量控制指标为：烟（粉）尘 0.049t/a，VOCs0.24t/a，由建设单位向含山县环境保护局申请核定总量，在区域内平衡。

固废：项目固废均得到无害化处理处置或回用，实现“零排放”，无需申请总量指标。

表二

1、项目概况

含山县鹏程铸造厂生产线改造项目位于安徽含山工业园，成立于2012年并投入生产，占地面积为2500平方米。主要经营范围为生铁铸件生产、销售，其生产能力为精密铸件5000吨/年，无表面处理工艺，不涉及喷漆、电镀工艺。为适应市场需求，含山县鹏程铸造厂将原有1台3t/h冲天炉淘汰，购置1.5吨中频感应电炉2台（一备一用）、射芯机3台，铁膜覆砂生产线一条，并配套相应的环保设施，项目投产后年生产能力不变，仍为年产5000吨精密铸件。该项目已于2017年9月14日取得含山县发展和改革委员会出具的《关于含山县鹏程铸造厂生产线改造项目备案的通知》（含发改〔2017〕201号）

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，含山县鹏程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《含山县鹏程铸造厂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15日以含环审[2018]16号文件下达了《关于含山县鹏程铸造厂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：含山县鹏程铸造厂生产线改造项目

项目性质：技改。

建设单位：含山县鹏程铸造厂

建设地点：安徽省马鞍山市含山工业园，北纬31°55′25.42″东经117°96′99.32″

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《含山县鹏程铸造厂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含山县鹏程铸造厂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27-28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2500m2，现有项目建筑面积800m2，项目总投资3000万元，实际总投资3000万。新建1.5T电炉2台，（一备一用）、射芯机3台，铁膜覆砂生产线一条，配套建设相关机械加工设施，以此完成生产线改造项目，技改后项目产能为年产5000吨精密铸件。主要工程建设内容见表4。

表4 建设内容对比表

<table>
<tr><th>工程类别</th><th>单项工程名称</th><th colspan="2">工程内容</th><th>实际建设内容</th></tr>
<tr><td rowspan="2">主体工程</td><td>铸造车间</td><td colspan="2">淘汰1台3t/h冲天炉，增加2台1.5t/h中频感应炉，厂房用于熔炼、浇铸、造型</td><td>已建，2台1.5t/h中频</td></tr>
<tr><td>精加工车间</td><td colspan="2">1F，位于厂区西南侧，设置2台抛丸机、1台打磨机、1台焊接机</td><td>与环评一致，2台抛丸机，1台打磨机</td></tr>
<tr><td>储存工程</td><td>仓库</td><td colspan="2">贮存半成品、成品</td><td>与环评一致</td></tr>
<tr><td rowspan="2">辅助工程</td><td>办公室</td><td colspan="2">用于员工办公</td><td>与环评一致</td></tr>
<tr><td>门卫室</td><td colspan="2">主要满足门卫值班使用，负责厂区内安全保卫工作，登记访客</td><td>与环评一致</td></tr>
<tr><td rowspan="6">公用工程</td><td>给水工程</td><td colspan="2">自来水750t/a</td><td>与环评一致</td></tr>
<tr><td>排水工程</td><td colspan="2">废水排放量仍为480t/a，厂区污水经过化粪池、预处理后，接入园区污水管网，后排入污水处理厂处理达标后排入裕溪河</td><td>与环评一致，生活废水经化粪池处理后排入林头污水处理厂进行深度处理</td></tr>
<tr><td>供电工程</td><td colspan="2">由林头镇市政电管网供给，年用电量约为40万度</td><td>与环评一致</td></tr>
<tr><td>冷却工程</td><td colspan="2">单台循环水量40m3/h</td><td>与环评一致</td></tr>
<tr><td>采暖工程</td><td colspan="2">办公区域采暖采用挂壁式空调</td><td>与环评一致</td></tr>
<tr><td rowspan="3">环保工程</td><td>废水处理</td><td colspan="2">生活污水经化粪池处理后接入市政污水管网</td><td>企业已建化粪池对生活污水进行处理，处理后经市政管网排入林头污水处理厂进行处理</td></tr>
<tr><td rowspan="2">废气处理</td><td>制芯有机废气</td><td>集气罩+风管+光催化氧化+活性炭吸附装置（1套，收集效率90%，光催化氧化处理效率为85%，活性炭吸附处理效率90%，风量5000m3/h）+1根15m高排气筒</td><td>4台制芯机加工产生的有机废气经过集气罩收集后通过UV光解与活性炭处理后通过15m高排气筒进行排放。</td></tr>
<tr><td>熔化烟尘</td><td>集气罩+风管及布袋除尘器（1套，收集效率95%，处理效率99%，风量400m3/h）+1根15m高排气筒</td><td>熔炼烟尘经集气罩收集后通过15m高排气筒进行排放</td></tr>
</table>

		抛丸粉尘	集气罩及布袋除尘器（1 套，收集效率 98%，处理效率 99%，风量 800m3/h）+1 根 15m 高排气筒	抛丸粉尘与打磨粉尘经过集气罩收集后共用一套布袋除尘处理后通过 1 根 15m 高排气筒进行排放。
		浇铸烟尘	产生量较小，在车间内无组织排放	车间内安装排气扇加强车间通风，以此降低无组织粉尘对周围环境的影响
		打磨粉尘	经移动式烟尘净化器处理后在车间内无组织排放	抛丸粉尘与打磨粉尘经过集气罩收集后共用一套布袋除尘处理后通过 1 根 15m 高排气筒进行排放。
		焊接烟尘	产生量较小，在车间内无组织排放	与环评一致
	噪声控制	合理布局、基础减振、安装隔声门窗等隔声、减振设施		与环评一致
	固废处理	生活垃圾	集中收集，由环卫部门统一清运	企业设置垃圾桶统一收集后由环卫部门处理
		一般工业固废暂存间	熔炼炉渣、废模具、废砂、抛丸废渣、废钢珠、除尘器收集的烟（粉）尘	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、边角料、不合格品收集后回用于生产
			边角料、不合格品	
		危险废物暂存间	废润滑油、废活性炭	企业已建设危险废弃物暂存库，并与马鞍山澳新环保科技有限公司进行处理

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	中频感应电炉	1.5t/h	台	2	2
2	抛丸机	Q034	套	2	2
3	射芯机	Q034	台	3	4
4	打磨机	-	套	1	1
5	焊机	-	套	1	1
6	光谱分析仪	-	台	1	1
7	行车	3t	台	1	1
8	冷却塔	40m3/h	台	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	5500	5500	外购，汽车运输
2		球化剂	75	75	外购，汽车运输

3		硅铁	20	20	外购，汽车运输
4		锰铁	0.2	0.2	外购，汽车运输
5		除渣剂	15	15	外购，汽车运输
6		增碳剂	15	15	外购，汽车运输
7		覆膜砂	800	800	外购，汽车运输
8		钢珠	4	4	外购，汽车运输
9		模具	5	5	外购，汽车运输
10		润滑油	3	3	外购，汽车运输
11		焊条	0.1	0.1	外购，汽车运输
12		氧气	0.08	0.08	外购，汽车运输
13	能源消耗	自来水	750	750	园区供水管网
14		电	190 万 kwh/a	190 万 kwh/a	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。项目用排水情况如下：

员工生活污水本项目员工为 40 人，员工不在厂区食宿，年工作 300 天，职工生活用水量按 50L/（人·d）计，则职工生活用水量为 600t/a，排污系数按 0.8 计，则职工生活污水量为 480t/a。

本项目厂房 2 台中频感应电炉运行过程采用水冷却，项目在厂房西北角设置一套冷却装置，冷却装置主要包括 1 台冷却塔（40m3/h）和 1 个循环水箱（10m3），电炉冷却水循环使用，冷却水用量为 10m3/d（3000m3/a），蒸发量按照 5%计，则需补充用水量为 150m3/a（0.5m3/d），冷却水不外排。

项目水平衡图见下图。

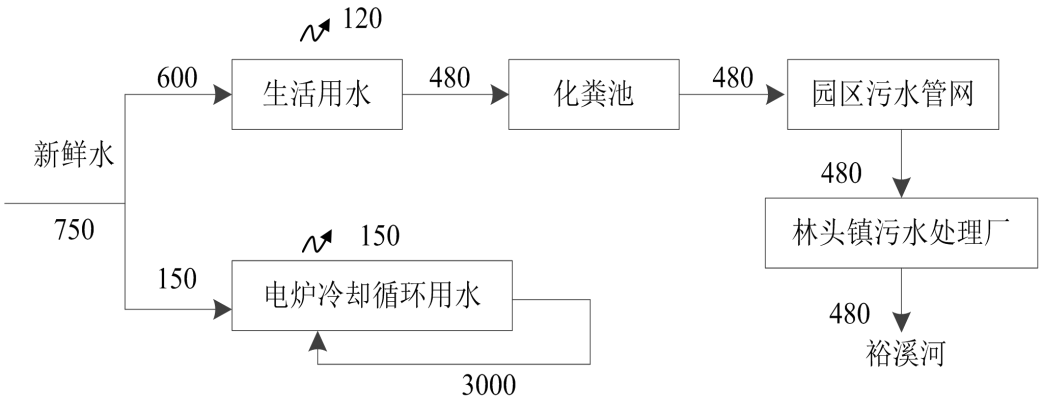


图 1 现有项目水平衡图 单位：t/d

（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		产出		
生铁	5500	废气	熔化烟尘（G2）	3
			浇铸烟尘（G3）	0.25
硅铁	20		抛丸粉尘（G4）	2
锰铁	0.2		打磨粉尘（G5）	0.025
球化剂	50		熔炼炉渣（S1）	485
除渣剂	15	固废	边角料（S3）	10
增碳剂	15		废钢珠（S5）	4
边角料	10		抛丸废渣（S6）	109.925
不合格品	40		不合格品（S8）	40
钢珠	4	产品	精密铸件	5000
合计	5654.2	合计	5654.2	

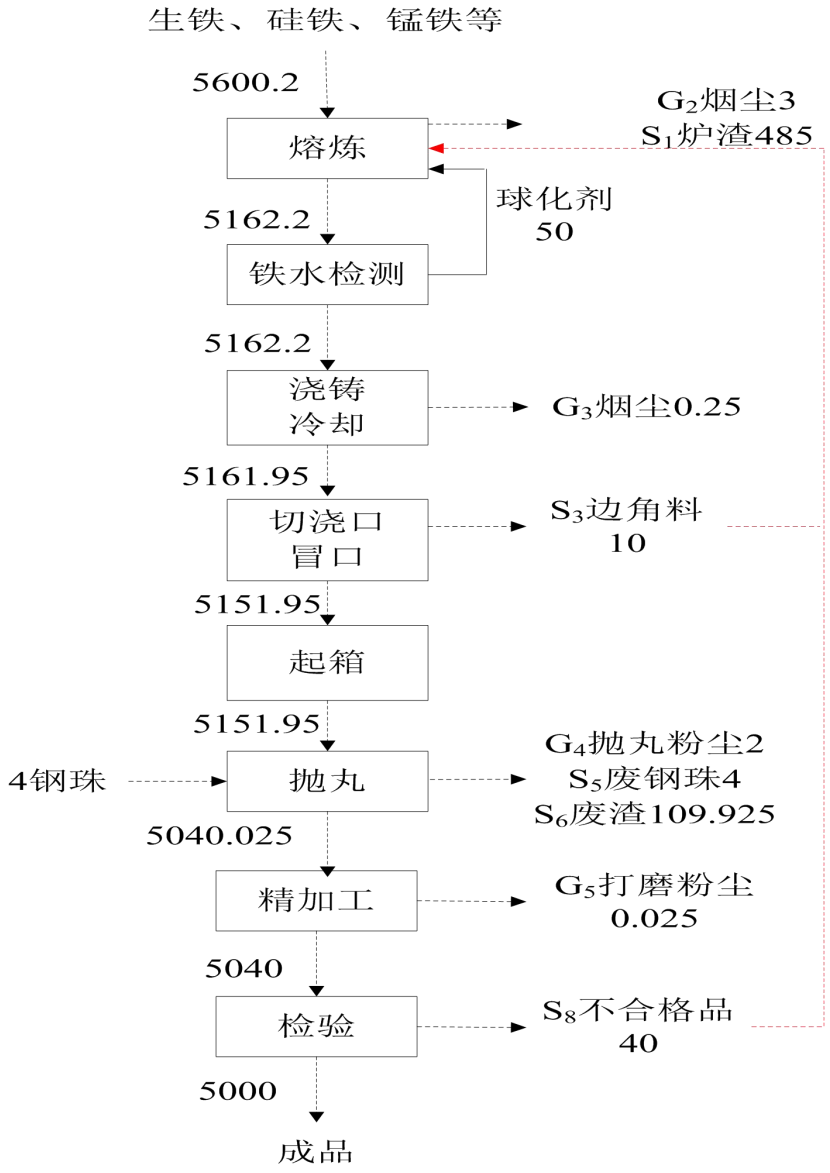


图　项目物料平衡图　单位：t/a

5、项目环保投资

本项目环保投资为 42 万元，占总投资（3000 万元）的 1.4%，主要用于废气、固废处理、噪声等治理，详见下表。

序号	类别	治理方案	环保投资（万元）	实际环保投资（万元）
1	大气治理	集气罩+风管+光催化氧化+活性炭吸附装置+15m 高	10	10
		集气罩+风管+布袋除尘器+15m 高排气筒	10	10
		集气罩+布袋除尘器	10	10
		移动式烟尘净化器	1	1
2	废水治理	化粪池	/	/
		雨污分流、雨污水管网铺设	/	/
		规范化排污口	/	/
3	噪声防治	合理布局、基础减振、安装隔声门窗等隔声、减振设施	8	8
4	固废治理	设置垃圾桶若干	2	2
		一般工业固废暂存间		
		危险废物固废暂存间		
5	事故和风险防范措施	自动报警设备、完善消防设施	1	1
总计（万元）			42	42
总投资（万元）			3000	3000
环保投资占比（%）			1.4	1.4%

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。

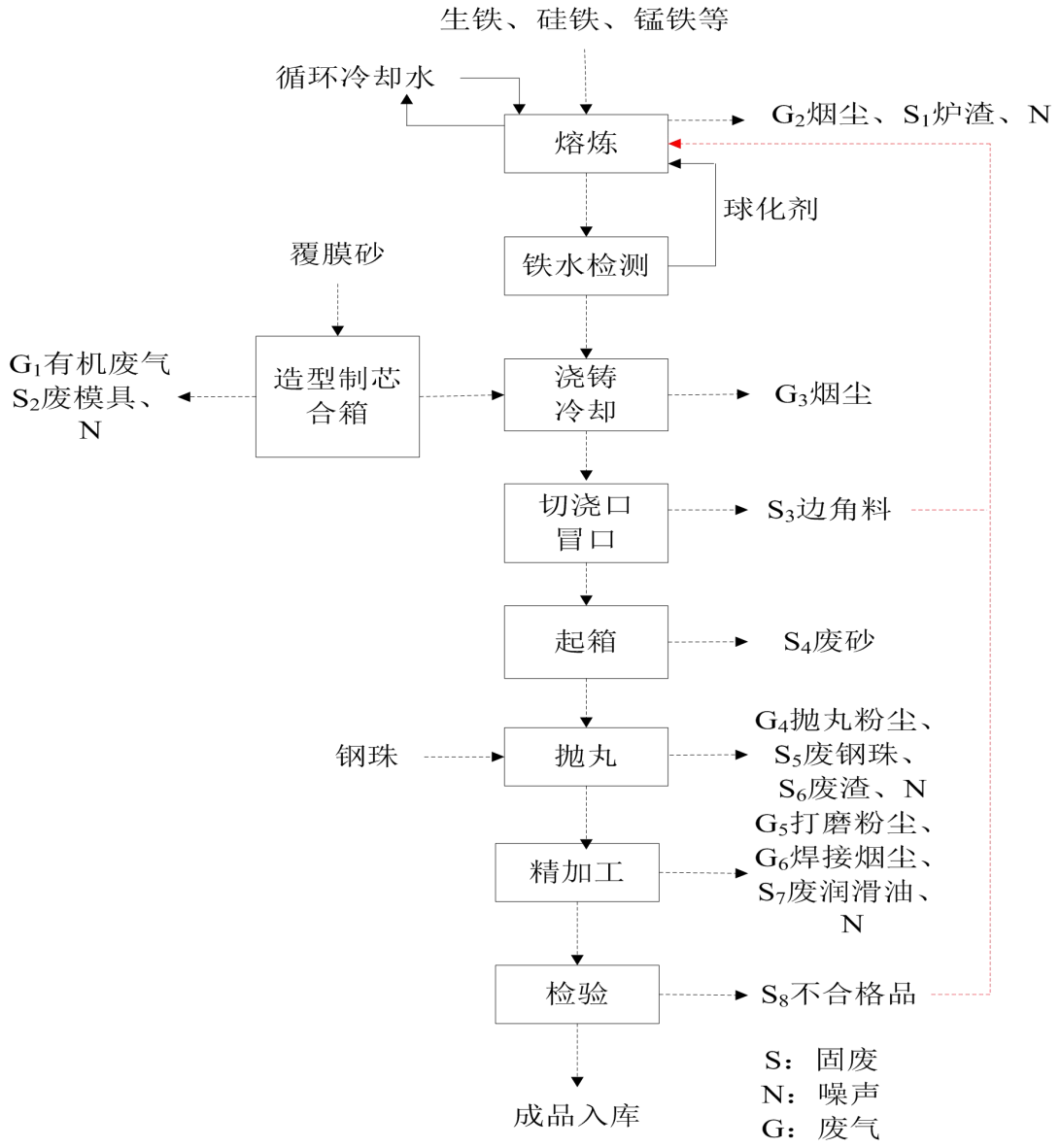


图 2 建设项目生产工艺流程及产污环节图

二、生产工艺流程及产污环节说明

（1）造型制芯

将覆膜砂放入射芯机中，通过电加热固化方式进行造型制芯（射芯机工作原理是将砂芯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（约为5~10mm）将之取出，形成表面光滑、尺寸精确的优质砂芯成品。射芯机可射制任何复杂程度的砂芯，而且制造出的型芯尺寸精确，表面光洁。）制好的砂芯放

入箱体内，并将上下两个箱体进行合箱，此工序产生有机废气（G1）、废模具（S2）及射芯机运行噪声（N）。

（2）熔化

外购生铁、硅铁、锰铁等，人工投加至中频感应电炉中进行热熔，熔化温度控制在 1500℃左右，单次熔化时间为 45min，生铁成为液态后，通过铁水包转至浇铸区，熔化过程电炉使用冷却水间接冷却，冷却水循环使用。此过程主要产生熔化烟尘（G2）、炉渣（S1）及中频感应电炉噪声（N）。

（3）铁水检测

抽取熔炼的铁水样本，置于光谱分析仪中检测铁水元素含量，根据分析结果确定加入球化剂的量。

（4）浇铸、冷却

将中频感应电炉中经熔化后的液体，通过铁水包转至浇铸区，铁水直接倒入造型的砂芯内，后经自然冷却凝固，形成铸件。浇铸过程会产生浇铸烟尘（G3）。

（5）切浇冒口

铸件自然冷却后，从铸件组浇冒口系统上切除浇冒口边角料得到半成品铸件。本工序会产生边角料（S3）。

（6）起箱

打开箱子，敲掉外壳，取出半成品铸件。此工序会产生废弃覆膜砂（S4）。

（7）抛丸

为提高产品外观质量，使用抛丸机对半成品铸件进行抛丸处理，抛丸机需要使用钢珠，需定期更换。抛丸过程会产生抛丸粉尘（G4）、废钢珠（S5）、废渣（S6）、抛丸机噪声（N）。

（8）精加工

抛丸后的半成品铸件通过打磨机进行打磨、焊接机进行焊接，此工序会产生打磨粉尘（G5）、焊接烟尘（G6）、废润滑油（S7）及设备运行噪声（N）

（9）检验

精加工后得到的产品，由厂房技术人员对组件外观、尺寸进行检查，合格产品待出售，不合格产品（S8）回用于熔化工序。

7、项目变更情况汇总

根据现场核实，对照环评以及环评批复要求，现将企业在建设过程中存在变更处汇总如下：

a、环评文件中要求企业打磨粉尘设置移动式收集装置，在实际建设过程中企业打磨粉尘通过集气罩进行收集，收集后接入布袋除尘处理装置，经处理后与抛丸粉尘共用 1 根 15m 高排气筒进行排放。

b、原环评文件中制芯工序中有 3 台射芯机，实际建设过程中企业安装 4 台射芯机。

c、原环评文件中企业化验室位于生产区内，在实际建设过程中，原化验室更改为仓库，用于放置射芯机中的造型砂。化验室搬迁至厂区独立房间内。

综上述所，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。项目实际过程中发生的变更不涉及产能、工艺流程等变更，因此不属于重大变更。可满足“三同时”竣工环境保护验收条件。

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制芯有机废气、熔化烟尘、浇铸烟尘、抛丸粉尘、打磨粉尘、焊接烟尘无组织废气主要为未能补集的熔炼烟尘、砂处理粉尘、制芯废气及打磨粉尘。

（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 10000m^3/h，

b、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 4000m^3/h。

c、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 5000m^3/h。

d、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，打磨粉尘通过集气罩收集后与抛丸粉尘共用一台布袋除尘进行处理，处理后通过（2#）排气筒进行排放。

（2）无组织废气

电炉烟尘、制芯废气、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，建设单位在在厂区内设置化粪池，项目生活污水经化粪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。根据现场踏勘可知：项目采取的噪声控制措施主要有：

①中频感应电炉、抛丸机、射芯机、打磨机、焊机、冷却塔选用低噪声、振动小的设备，设备基础安装减振器。

②将较高噪声设备布置在所在车间中部，车间墙壁加装吸声材料，并采用隔声门窗，以减少对四周厂界噪声影响。

③加强对设备定期维护保养，避免老化引起的噪声，必要时应及时更换，建立各工段操作规范，严格控制设备噪声，减少非正常工况产生的噪声。

④加强厂区内绿化，厂房周围及四周厂界围墙内侧设置绿化隔离带，种植高大常绿类乔木树种，辅以灌木等进行绿化，通过绿化带吸声降噪进一步减少项目噪声对厂界影响。

4 、固废

本项目固废主要为一般工业固废、生活垃圾、危险废物等。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 485t/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、废模具、废模具、废模具、抛丸废渣：不合格品产生量为 40t/a，废铁屑为 20t/a，废模具 5t/a、废模具 10t/a、抛丸废渣 110t/a。收集后回用于电炉中。

（3）废砂：产生量为 800t/a，暂存于厂区内，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：除尘器收集下来的粉尘约为 4.762t/a，集中收集后外售铺路或制砖。

（5）生活垃圾：项目员工共 40 人，生活垃圾按职工人按 0.5kg/d 计算，产生量为 20kg /d，即 3t/a，生活垃圾集中收集后交由市政环卫部门清运。

（6）危险废物：机加工过程中产生的废润滑油为 0.8t/a，废活性炭产生量为 10.4t/a，含油抹布和手套的产生量为 0.02t/a。委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处理。

以上固废处理方式如表 7 所示

序号	名称	产生工序	类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
1	含油抹布和手套	生产	危险废物	900-041-49	0.02	环卫部门统一清运
2	熔炼炉渣	生产	一般固废	82	485	收集后外售
3	废模具	生产	一般固废	82	5	收集后外售
4	废模具	生产	一般固废	82	10	收集后外售
5	废砂	生产	一般固废	82	800	收集后外售
6	抛丸废渣	生产	一般固废	82	110	收集后外售
7	废润滑油	生产	一般固废	HW08 900-249-08	0.8	收集后外售
8	不合格品	生产	一般固废	82	40	回用于熔炼工序
9	除尘器收集的烟尘	生产	一般固废	82	4.762	收集后外售
10	废活性炭	生产	一般固废	HW49 900-041-49	10.4	委托有资质单位处置

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 15m^2；设置危险废弃物暂存场所，占地面积为 15 平方米，此外并对危险废弃物储存场所进行防渗、防腐处理。在厂区设置废砂存放场所，占地面积 10m^2； 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	制芯	集气罩+风管+光催化氧化+活性炭吸附装置（1 套，收集效率 90%，光催化氧化处理效率为 85%，活性炭吸附处理效率 90%，风量 5000m^3/h）+1 根 15m 高排气筒	制芯过程中产生的有机废气 VOCs 通过集气罩收集后通过 UV 光解以及活性炭处理设施处理后通过 15m 高排气筒进行排放
		熔化	集气罩+风管及布袋除尘器（1 套，收集效率 95%，处理效率 99%，风量 400m^3/h）+1 根 15m 高排气筒	熔炼炉一备一用，熔炼过程中产生的烟尘由集气罩进行收集，收集后通过布袋除尘进行处理，处理后由 15m 高排气筒进行排放
		抛丸	集气罩及布袋除尘器（1 套，收集效率 98%，处理效率 99%，风量 800m^3/h）+1 根 15m 高排气筒	已建设，抛丸过程产生的粉尘与打磨工序产生的粉尘分别通过集气罩收集后通过布袋除尘处理后由 15m 高排气筒进行排放 。

		浇铸烟尘	在车间内无组织排放	在车间内安装排气扇，以此加强车间内通风，降低无组织粉尘的排放
		打磨粉尘	移动式烟尘净化器处理后在车间内无组织排放	打磨粉尘通过集气罩收集与抛丸粉尘共用一套布袋除尘进行处理粉尘，处理后共用 15m 高排气筒进行排放
		焊接烟尘	在车间内无组织排放	在车间内安装排气扇，以此加强车间内通风，降低无组织粉尘的排放
2	废水治理措施	生活污水	化粪池（容积 5m²）+雨污分流、雨污水管网铺设+规范化排污口	项目生活污水经化粪池处理后接入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、基础减振、安装隔声门窗等隔声、减振设施	已落实
4	固废治理措施	生活垃圾	垃圾桶集中收集，交由环卫部门清运	已落实，企业设置垃圾桶统一收集后由环卫部门处理
		电炉炉渣	设置固废暂存处，定期委托含山县盛茂商贸有限公司处置	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
		残次品、边角料	回用于熔炼工序	已落实
		除尘器收集的粉尘	外售用于铺路或制砖	已落实
		废砂	设置固废暂存处，由园区统一处理	统一收集后暂存在固废暂存处，统一由园区进行处理
		废机油及废活性炭	设置危废临时暂存处，委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处理	企业已建设危险废弃库并与马鞍山澳新环保科技有限公司签订危废处理协议

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

该项目为黑色金属铸造[C3391]项目，项目符合国家产业政策，符合铸造行业准入条件，符合相关规划、用地性质，选址合理可行；项目拟采取的各项污染防治措施技术可行，可确保项目的各类污染物均做到稳定达标排放，不会降低区域功能类别，并能满足总量控制要求；建设单位在严格落实各项风险防范措施后，可将事故发生概率和影响程度降至最低。因此如能严格落实建设单位既定的污染控制措施和本报告表中提出的各项环境保护对策建议，本报告表认为，从环保角度本项目建设是可行的。

2、建设项目审批部门审批决定

含山县鹏程铸造厂：

你公司报送的《含山县鹏程铸造厂生产线改造项目环境影响报告表》(以下简称 《报告表》)收悉。经研究，现批复如下：

一、项目位于安徽省马鞍山市含山工业园，租赁郑硕军厂房，占地面积2500m2，建筑面积约995m。主要布置内容:铸造车间、精加工车间、办公室、仓库、危险废物暂存间及配套设施，主要生产设备:打磨机、焊机、光谱分析仪、抛丸机、射芯机、2台1.5t/h中频感应电炉(淘汰1台3t/h冲天炉)等，形成年产精密铸件5000吨(转向器支架1000吨、下推力杆支座2000吨、减震器后支座2000吨)的生产能力。总投资3000万元，其中环保投资42万元。

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》、《中华人民共和国环境影响评价法》等相关规定，我局依法进行了查处。你公司应深刻反省和检讨，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。项目建设符合国家相关产业政策和安徽含山工业园区总体发展规划等的要求。根据《报告表》提出的结论，从环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施及下述要求进行项目建设。

二、项目在建设和运营期应重点做好以下工作：

（一）严格落实《报告表》提出的污染防治措施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。

（二）本项目应贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产 管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。

(三)严格落实《报告表》中提出的现有项目环境问题的解决方案，通过本次技改项目将目前存在的环境问题全部解决。

(四)加强水污染治理工作。项目区实施雨污分流，严禁雨污混流。本项目电炉冷却水循环使用，不外排;生活污水经化粪池预处理，满足林头镇污水处理厂接管标准后，通过市政污水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 中三级标准。

(五)强化大气污染防治工作，严格落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。加强废气无组织排放环节的管理，最大限度减少无组织排放量。本项目熔化工序烟尘采取集气罩收集、经布袋除尘器处理后，通过排气筒排放，执行《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 中二级标准。抛丸工序粉尘经布袋除尘器处理后，通过排气筒排放:打磨工序粉尘采取移动式烟尘净化器处理后排放:制芯工序废气采取集气罩收集、经风管+光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，通过排气筒排放;浇注、焊接等工序废气在车间内采取排气扇，加强通风换气处理;外排废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的一级标准和无组织监控点最高浓度限值，VOCs 参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)中标准要求。同时按《报告表》及相关标准要求，规范设置排气筒。

(六)加强噪声污染防治工作。优先厂区平面布置，主要产噪设备要远离厂界布置，同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等，合理安排运输车辆的作息时间，加强车辆出入管理，采取减速慢行、禁鸣等降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348 -2008)3 类标准。敏感点执行《声环境质量标准》(GB3096 2008) 2 类区标准。

(七)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。炉渣、废模具、废砂、废钢珠、抛丸废渣、烟(粉)尘等收集后，委托专业回收公司或相关部门统一处置;边角料、不合格品等收集

后回用于生产;生活垃圾、含油抹布和手套等集中收集后，交由环卫部门统一-清运处理;一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染防治标准》(GB18599-2001) 及修改单的规定要求。废活性炭、废润滑油等危险废物须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时执行危废处置转移联单管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。

(八)按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极配合安徽含山工业园区管理委员会做好规划控制工作，在此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。

(九)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。

(十)加强厂区内部管理，原辅材料的堆放须规范有序，生产各区域应采取围堰进行分隔，厂区环境应做到整洁干净。

三、项目建设须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后按规定办理该项目竣工环境保护验收手续，验收合格后，项目方可正式投入生产。

四、项目的地点、性质、规模、内容、生产工艺或防治措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。

五、含山县环境监察大队做好对该项目日常环境监督管理工作。

表五

验收质量保证及质量控制：

1、监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准分析方法，监测人员经过考核并持证上岗；

2、现场采样和测试前，按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求进行全过程质量控制；

3、监测数据严格执行三级审核制度，经过校对、质量负责人校核，最后由技术负责人审定。

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
	VOCs	气相色谱法	空气和废气监测分析方法（第四版 增补版）
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	/
2#抛丸打磨粉尘排气筒（进、出口）共计 2 个点位	颗粒物	3 次/天，2 天	/
3#制芯排气筒（进出口）共计两个点	非甲烷总烃	3 次/天，2 天	
熔化炉车间门口	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。，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
2018.10.27	5000	300d	13.3	79.6%	≥75%	符合
2018.10.26	5000	300d	14.6	87.4%	≥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：企业分别将将熔化工序、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，制芯工序收集后通过 UV 光解+活性炭处理装置进行处理，处理后通过 15m 高排气筒进行排放。无组织粉尘通过加强通风，以此降低对周围环境的影响 3）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	加强水污染治理工作。项目区实施雨污分流，严禁雨污混流。本项目电炉冷却水循环使用，不外排;生活污水经化粪池预处理，满足林头镇污水处理厂接管标准后，通过市政污水管网排入林头镇污水处理厂处理，执行《污水综合排放标准》	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

	(GB8978-1996)表 4 中三级标准。	
2	强化大气污染防治工作，严格落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。加强废气无组织排放环节的管理，最大限度减少无组织排放量。本项目熔化工序烟尘采取集气罩收集、经布袋除尘器处理后，通过排气筒排放，执行《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 中二级标准。抛丸工序粉尘经布袋除尘器处理后，通过排气筒排放:打磨工序粉尘采取移动式烟尘净化器处理后排放:制芯工序废气采取集气罩收集、经风管+光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，通过排气筒排放;浇注、焊接等工序废气在车间内采取排气扇，加强通风换气处理;外排废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的一级标准和无组织监控点最高浓度限值，V0Cs 参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)中标准要求。同时按《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，制芯工序收集后通过 UV 光解+活性炭处理装置进行处理，处理后通过 15m 高排气筒进行排放。无组织粉尘通过加强通风，以此降低对周围环境的影响
3	加强噪声污染防治工作。优先厂区平面布置，主要产噪设备要远离厂界布置，同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等，合理安排运输车辆的作息时间，加强车辆出入管理，采取减速慢行、禁鸣等降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348 -2008)3 类标准。敏感点执行《声环境质量标准》(GB3096 2008) 2 类区标准。	已落实， 过现场监测，噪声达标排放
4	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。炉渣、废模具、废砂、废钢珠、抛丸废渣、烟(粉)尘等收集后，委托专业回收公司或相关部门统一处置;边角料、不合格品等收集后回用于生产;生活垃圾、含油抹布和手套等集中收集后，交由环卫部门统一-清运处理;一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染防治标准》(GB18599-2001) 及修改单的规定要求。废活性炭、废润滑油等危险废物须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时执行危废处置转移联单管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。	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
5	按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极配合安徽含山工业园区管理委员会做好规划控制工作，在此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。	已落实 环评报告表中提出 100m 环境卫生防护距离，根据现场踏勘可知，项目区周边 100m 范围内无医院、学校、居民等环境敏感点

6	加强厂区内部管理，原辅材料的堆放须规范有序，生产各区域应采取围堰进行分隔，厂区环境应做到整洁干净。	已落实

3、验收期间监测结果

1）、验收监测期间气象参数：

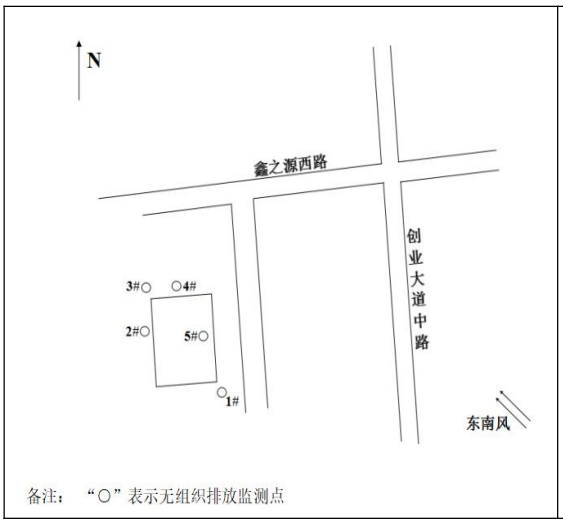
监测日期	监测时间	温度（℃）	湿度（%）	大气压（kPa）	风速（m/s）	风向
2018.10.27	08:00-09:00	13.2	54	102.4	3.1	东南风
	10:00-11:00	18.7	49	101.9	3.1	东南风
	13:00-14:00	20.1	48	101.9	3.1	东南风
	16:00-17:00	18.7	50	102.9	3.2	东南风
2018.10.28	08:00-09:00	12.1	55	101.7	3.4	西北风
	10:00-11:00	19.2	51	101.5	3.3	西北风
	13:00-14:00	22.3	49	101.5	3.4	西北风
	16:00-17:00	20.1	50	101.5	3.3	西北风

2）、无组织废气监测结果监测结果见表12所示：

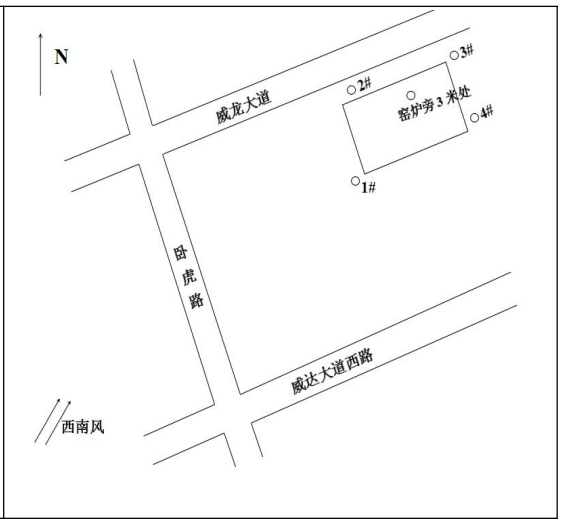
表12无组织废气监测结果及评价

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	5#熔化炉车间门口		
颗粒物（mg/m³）	10.27	①	0.133	0.233	0.250	0.217	0.267	1.0/5.0	达标
		②	0.167	0.283	0.317	0.267	0.350		
		③	0.200	0.333	0.350	0.300	0.383		
		④	0.183	0.267	0.300	0.250	0.333		
	10.28	①	0.150	0.250	0.233	0.267	0.283		
		②	0.183	0.300	0.283	0.333	0.350		
		③	0.217	0.317	0.350	0.367	0.417		
		④	0.200	0.283	0.300	0.350	0.367		
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； 2、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）							

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、熔化炉车间门口各批次浓度值均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表3有车间厂房无组织排放烟（粉）尘最高允许浓度。无组织废气监测布点图如下：



2018年10月27日测点示意图



2018年10月28日测点示意图

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
			2018.10.27			2018.10.28				
			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	℃	27.4	30.4	30.4	28.4	29.6	29.6	/	/
	烟气流速	m/s	27.8	28.3	28.2	26.0	26.7	27.2	/	/
	标态流量	Nm3/h	5728	5773	5721	5787	5842	5917	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m3	<20	<20	<20	<20	<20	<20	150	达标
	二氧化硫实测浓度	mg/m3	<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
			2018.10.27			2018.10.28				
			①	②	③	①	②	③		
抛丸排气筒进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	/	/
	烟气温度	℃	23.2	23.4	23.2	23.6	23.7	23.2	/	/
	烟气流速	m/s	11.4	10.9	11.8	10.7	11.6	12.0	/	/
	标态流量	Nm^3/h	2368	2272	2450	2224	2416	2492	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m^3	526	397	451	492	504	462	/	/
	颗粒物排放速率	kg/h	1.25	0.902	1.10	1.09	1.22	1.15	/	/
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	℃	23.4	23.4	23.4	23.2	23.7	23.3	/	/
	烟气流速	m/s	7.2	7.7	7.9	7.9	7.7	7.7	/	/
	标态流量	Nm^3/h	1504	1610	1655	1641	1578	1601	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m^3	115	108	112	112	114	108	120	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.173	0.174	0.185	0.184	0.180	0.173	3.5	达标
制芯工艺排气筒进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	/	/
	烟气温度	℃	23.2	23.4	23.2	22.7	22.6	22.8	/	/
	烟气流速	m/s	12.0	12.3	12.2	11.9	12.3	12.1	/	/
	标态流量	Nm3/h	4386	4492	4428	4325	4487	4431	/	/
	非甲烷总烃浓度	mg/m3	0.399	0.382	0.430	0.238	0.314	0.549	/	/
	非甲烷总烃速率	kg/h	0.017	0.017	0.019	0.010	0.014	0.024	/	/

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
			2018.10.27			2018.10.28				
			①	②	③	①	②	③		
制芯工艺排气筒出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道直径	m	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	/	/
	烟气温度	℃	23.1	23.2	23.1	22.7	22.7	22.8	/	/
	烟气流速	m/s	11.8	10.7	12.1	11.0	13.9	12.9	/	/
	标态流量	Nm3/h	6696	6119	6893	6254	7762	7340	/	/
	VOCs 排放浓度	mg/m3	0.272	0.152	0.212	0.153	0.179	0.201	80	达标
	VOCs 排放速率	kg/h	0.018	0.009	0.015	0.009	0.014	0.015	2.0	达标
执行标准		《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准								

由以上检测结果可知无组织废气下风向三个点颗粒物、抛丸工序各批次排放浓度、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。制芯工序产生的 VOCs 排放浓度以及排放速率均满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准

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	2018.10.27	61.2	54.1
			2018.10.28	60.4	52.1
N2	厂界西	厂界噪声	2018.10.27	62.1	53.1
			2018.10.28	61.2	50.1

N3	厂界南	厂界噪声	2018.10.27	61.2	52.3
			2018.10.28	63.1	51.3
N4	厂界北	厂界噪声	2018.10.27	61.3	51.4
			2018.10.28	62.1	52.3
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。

测点示意图：

备注：“▲”噪声测量监测点

表八

验收检测结论：

1、项目基本情况

含山县鹏程铸造厂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。打磨、熔化、抛丸、制芯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音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。制芯工序产生的有机物 VOCs 经处理后各批次排放浓度均满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准限值要求。

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

含山县鹏程铸造厂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，建议通过含山县鹏程铸造厂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 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目环评批复

含山县环境保护局

含环审〔2018〕16 号

关于含山县鹏程铸造厂生产线改造项目环境影响报告表的批复

含山县鹏程铸造厂：

你公司报送的《含山县鹏程铸造厂生产线改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：

一、项目位于安徽省马鞍山市含山工业园，租赁郑硕军厂房，占地面积 2500 m²，建筑面积约 995 m²。主要布置内容：铸造车间、精加工车间、办公室、仓库、危险废物暂存间及配套设施，主要生产设备：打磨机、焊机、光谱分析仪、抛丸机、射芯机、2 台 1.5 t/h 中频感应电炉（淘汰 1 台 3t/h 冲天炉）等，形成年产精密铸件 5000 吨（转向器支架 1000 吨、下推力杆支座 2000 吨、减震器后支座 2000 吨）的生产能力。总投资 3000 万元，其中环保投资 42 万元。

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》、《中华人民共和国环境影响评价法》等相关规定，我局依法进行了查处。你公司应深刻反省和检讨，进一步强化法律意识和环保意识，严格执行建设项目环

地址：县政务中心1025室　　0555-4325987

境影响评价和“三同时”制度，防止类似违法行为再次发生。项目建设符合国家相关产业政策和安徽含山工业园区总体发展规划等的要求。根据《报告表》提出的结论，从环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施及下述要求进行项目建设。

二、项目在建设和运营期应重点做好以下工作：

（一）严格落实《报告表》提出的污染防治措施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。

（二）本项目应贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。

（三）严格落实《报告表》中提出的现有项目环境问题的解决方案，通过本次技改项目将目前存在的环境问题全部解决。

（四）加强水污染治理工作。项目区实施雨污分流，严禁雨污混流。本项目电炉冷却水循环使用，不外排；生活污水经化粪池预处理，满足林头镇污水处理厂接管标准后，通过市政污水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中三级标准。

（五）强化大气污染防治工作，严格落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。加强废气无组织排放环节的管理，最大限度减少无组织排放量。本项目熔化工序烟尘采取集气罩收集、经布袋除尘器处理后，通过排气筒排放，执行《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中二级标准。抛丸工序粉尘经布袋除尘器处理后，通过排气筒排放；打磨工序粉尘采取移动式烟尘净化器处理后排放；制芯工序废气采取集气罩收集、经风管+光

催化氧化+活性炭吸附装置处理后，通过排气筒排放；浇注、焊接等工序废气在车间内采取排气扇，加强通风换气处理；外排废气执行《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，VOCs参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中标准要求。同时按《报告表》及相关标准要求，规范设置排气筒。

（六）加强噪声污染防治工作。优先厂区平面布置，主要产噪设备要远离厂界布置，同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等，合理安排运输车辆的作息时间，加强车辆出入管理，采取减速慢行、禁鸣等降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。敏感点执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类区标准。

（七）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。炉渣、废模具、废砂、废钢珠、抛丸废渣、烟（粉）尘等收集后，委托专业回收公司或相关部门统一处置；边角料、不合格品等收集后回用于生产；生活垃圾、含油抹布和手套等集中收集后，交由环卫部门统一清运处理；一般固废暂存场所应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染防治标准》（GB18599-2001）及修改单的规定要求。废活性炭、废润滑油等危险废物须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时执行危废处置转移联单管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好

防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。

（八）按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极配合安徽含山工业园区管理委员会做好规划控制工作，在此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。

（九）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。

（十）加强厂区内部管理，原辅材料的堆放须规范有序，生产各区域应采取围堰进行分隔，厂区环境应做到整洁干净。

三、项目建设须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后按规定办理该项目竣工环境保护验收手续，验收合格后，项目方可正式投入生产。

四、项目的地点、性质、规模、内容、生产工艺或防治措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。

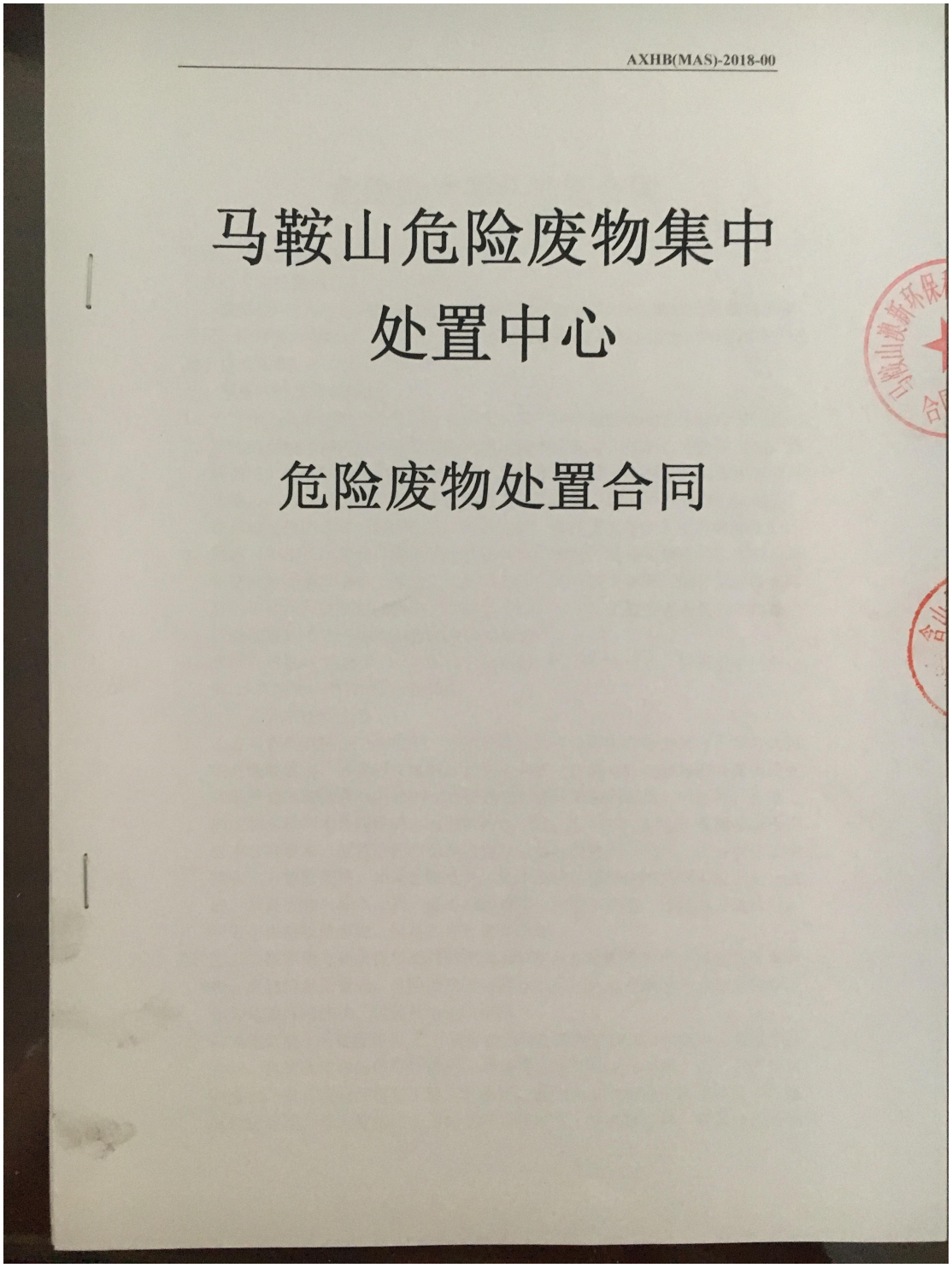
五、含山县环境监察大队做好对该项目日常环境监督管理工作。

含山县环境保护局

2018年3月15日

抄送：含山县环境监察大队

附件 2 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目危险废弃物处置协议



AXHB(MAS)-2018-00

马鞍山危险废物集中处置中心

危险废物处置合同

危险废物委托处置合同

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司

乙方：含山县鹏程铸造厂（普通合伙）

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》以及安徽省危险废物申报、登记、转移等相关规定，乙方意委托甲方处置所产生的危险废物。为此双方达成如下合同条款，以供双方共同遵守：

一、服务内容及有效期限

1、乙方作为危险废物产生单位委托甲方对其产生的危险废物进行处理和处置。

2、废物的运输须按国家有关危险废物的运输规定执行。如由乙方负责运输，须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方做好入库准备：如由甲方安排运输，乙方须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方安排运输服务，在运输过程中乙方应提供进出厂区的方便，并提供叉车及人工等装卸协助。

3、根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定，乙方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料的申报，经批准后始得进行废物转移运输和/或处置。

4、合同有效期自 2018 年 1 月 25 日起至 2019 年 1 月 24 日止，并可于合同终止前 15 天由任一方提出合同续签。

二、　乙方责任与义务

1、乙方有责任对在生产过程中产生的废物进行安全收集并分类暂存于甲方认可的封装容器内，并有责任根据国家有关规定，在废物的包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597《危险废物贮存污染控制标准》的标签，标签上的废物名称同本合同所约定的废物名称一致。乙方的包装物和/或标签若不符合本合同要求、或危险废物标签名称与包装内废物不一致时，甲方有权拒绝接收乙方危险废物。如果废物成分与危险废物标签标注的名称本质上是一致的，只是废物名称不一致，或者标签填写、张贴不规范，经过甲方确认后，甲方可以接收该废物，但是乙方有义务整改。

2、乙方须按照甲方要求提供废物的相关资料（包括废物产生单位基本情况调查表、废物信息调查表、危险废物包装和运输车辆选择要求等）并加盖公章，作为危险废物性状、包装及运输的依据。

3、合同签订前（或处置前），乙方须提供废物的样品给甲方，以便甲方对废物的性状、包装及运输条件进行评估，并且确认是否有能力处置。若乙方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或因为某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，乙方应及时通报甲方，并重新取样，重新确认废物

名称、废物成分、包装容器、和处置费用等事项，经双方协商达成一致意见后，签订补充合同。如果乙方未及时告知甲方，则

（a） 甲方有权拒绝接收：

（b） 如因此导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故、或导致收集处置费用增加，乙方应承担因此产生的损害责任（包括但不限于事故赔偿金、环境污染赔偿金、增加的处置费用）。

4、乙方需指定专人负责废物清运、装卸、核实废物的种类、废物的包装、废物的计量等方面的现场协调及处理服务费用结算等事宜。

5、乙方需确定一名危险废物管理联系人，填好委托书并加盖公章。联系人需具备一部通信手机作为电子联单信息接收和回复确认用途。委托书由甲方统一交至马鞍山市环保局备案，作为电子联单系统确认信息用。

6、乙方的危险废物转移计划由乙方在安徽省危险废物在线申报系统里提出申请，经相关部门审批通过后，才能通知甲方实施危废转移。

三、 甲方的责任与义务

1、 甲方负责按照国家有关规定和标准对乙方委托的废物进行安全处置，并按照国家有关规定承担违约处置的相关责任。

2、 运输由甲方负责，甲方承诺危险废物自乙方场地运出起，运输、处置过程均遵照国家有关规守执行，并承担由此带来的风险和责任，国家法律另外规定者除外。

3、 甲方承诺其人员及车辆进入乙方的厂区将遵守乙方的有关规定。

4、 甲方将指定专人负责危险废物转移、处置、结算、报送资料等。

5、 甲方应协助乙方办理废物的申报和废物转移审批手续，除有一些应有乙方自行去环保部门办理的手续外。

四、 废物的种类、数量、服务价格与结算方法

1、废物的种类、数量（T）、处置费：

序号	废物种类	形态	年产量	包装方式	废物编号	废物代码	主要有害成分	处置费标准
1	废润滑油	液态	0.8	桶装	HW08	900-249-08	油	4.5 元/吨
2	废活性炭	固态	10.4	袋装	HW49	900-041-49	活性炭	4.5 元/吨

危废数量以实际称重为准

2、 装运费：处置费用包括运费。

3、 支付方式：

处置费按双方确认的实际接受磅单量计算，按每月结算一次，乙方在收到甲方开出的符合甲方行业规定的发票后十日内支付。

4、 计量：以经双方签字确认的过磅单据为准

5、 银行信息：

开户名称：马鞍山澳新环保科技有限公司

开户银行：农行马鞍山向山支行

账　　号：12624701040004748

五、双方约定的其他事项

1、 废物包装由乙方提供；

2、甲、乙双方签订危废处置合同时，甲方向乙方收取 4000 元危险废物处置合同服务费，此服务费在合同期内有效。甲方接受乙方危险废物时，危险废物处置费再按实际转移重量收取。

3、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更，主管机关要求，或其它不可抗力等原因，导致甲方无法收集或处置某类废物时，甲方可停止该类废物的收集和处置业务并且不承担由此带来的一切责任。

六、其他

1、 本危废处置合同一年一签，一式肆份，由甲、乙双方各贰份。

2、 本合同如发生纠纷，双方将采取友好协商方式合理解决。双方如果无法协商解决，应提交马鞍山市仲裁委员会仲裁或向马鞍山市人民法院提起诉讼。

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司　　乙方：含山县鹏程铸造厂（普通合伙）

马鞍山澳新环保科技有限公司 合同专用章

（公章）　　（公章）

联络人：江永飞　　联络人：刘永贵

电话：13855536265　　电话：13856523788

年　月　日　　年　月　日

附件 3 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目废砂、电炉炉渣处理协议

铸造固体废弃物回收处理

协

议

书

含山永帮再生资源利用有限公司

铸造固体废物回收处理协议

甲方：_____

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 350 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 100 元/吨、枯砂 100 元/吨、铸造黏土 100 元/吨、砂树脂废砂 110 元/吨。

第四条：协议期限

合同期限为 1 年，从 2017 年 11 月 1 日至 2018 年 10 月 31 日。

第五条：保证金

双方商定甲方支付给乙方合同保证金贰仟元，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、枯砂、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。

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、互利互惠原则协商解决。本协议一式两份，甲方执一份，乙方执一份。

甲方：	乙方：
单位名称：	单位名称：
开户银行：	开户银行：
帐号：	帐号：
法人代表：	法人代表：
单位盖章：	单位盖章：
日期：2017年11月1日	日期：2017年11月1日

附件 3 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目污水接管证明

污废水接管处置协议

甲方：含山县林头镇污水处理厂

乙方：

为了保证进污水处理厂的污废水有效集中处理、并污水处理厂正常达标排放，促进马鞍山市的持续健康发展。甲乙方根据相关法律、法规和正常要求，签订如下协议：

第一条、首先按照“谁污染、谁治理”的原则，乙方排放方污、废水应符合相关排放标准的要求。根据乙方废水的特点，废水需自行处理满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求后再接管。

第二条、乙方的污水在接入甲方总管之前，必须按规定安装好出口阀、流量计和采样口并负责维修、养护。

第三条、甲方有权对乙方所送的污废水的水质进行监督，如乙方对甲方的化验数据有异议，可请第三方进行仲裁，但费用由乙方承担。

第四条、乙方不得擅自接入其他单位的污水，否则，一经发现，甲方有权解除本协议，并采取应急措施，同时上报有关机构依法处置。

乙方因严重超标、超量排放或泄漏有毒有害物质，对甲方污水处理设施运行造成严重损害或对社会环境造成污染危害的，甲方有权终止协议，采取应急措施，同时报相关管理机构依法处置，甲方有权向乙方提出赔偿，赔偿金额按造成的损失计算。

第五条、乙方排放污、废水的水质、水量发生较大变化应及时告知甲方，并经排水管理机构重新核发排水许可证后，才能允许其排入城市污水管网。否则，甲方有权采取应急措施，同时上报有关管理机构，追究乙方责任。

第六条、甲乙双方签订合同后，甲方对乙方排水有随时监督权，若发现乙方超标超量排放，甲方有权采取应急措施，同时上报有关管理机构，追究乙方责任。

附件 4 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目验收检测报告

161200140346

检 测 报 告

报告编号：Q2018100061

样 品 类 别　废气、噪声

委 托 方　含山县鹏程铸造厂

检 测 类 型　验收检测

报 告 日 期　2018 年 11 月 12 日

安徽省公众检验研究院有限公司

161200140346

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告

报告编号：Q2018100061

委托方	含山县鹏程铸造厂		
委托方地址	安徽省马鞍山市含山县林头镇毛港村		
项目名称	含山县鹏程铸造厂 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
联系人	刘永贵	联系电话	138 5652 3788
采样日期	2018 年 10 月 27 日- 2018 年 10 月 28 日	分析日期	2018 年 10 月 27 日- 2018 年 11 月 12 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、挥发性有机化合物 VOCs 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、气相色谱仪		
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 挥发性有机化合物 VOCs：空气和废气监测分析方法（第四版 增补版）国家环保总局（2003）6. 1.1.1 气相色谱法 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 2-8 页		
备注	无		

编　制：　　审　核：管孝梅　　批　准：

日　期：2018.11.12

安徽省公众检验研究院有限公司 检验专用章

161200140346

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

验收监测期间气象参数：

监测日期	监测时间	温度（℃）	湿度（%）	大气压（kPa）	风速（m/s）	风向
2018.10.27	08:00-09:00	13.2	54	102.4	3.1	东南风
	10:00-11:00	18.7	49	101.9	3.1	东南风
	13:00-14:00	20.1	48	101.9	3.1	东南风
	16:00-17:00	18.7	50	102.9	3.2	东南风
2018.10.28	08:00-09:00	12.1	55	101.7	3.4	西北风
	10:00-11:00	19.2	51	101.5	3.3	西北风
	13:00-14:00	22.3	49	101.5	3.4	西北风
	16:00-17:00	20.1	50	101.5	3.3	西北风

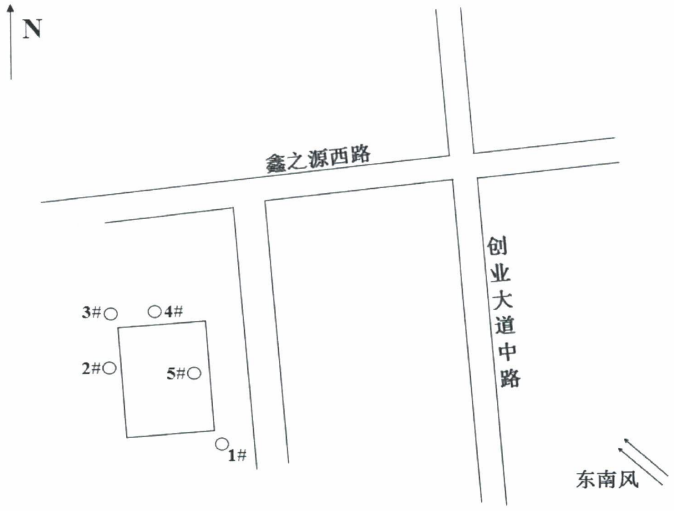
安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

无组织废气监测结果（**2018.10.27**）：

检测项目、频次 \ 监测位置		上风向（1#）	下风向（2#）	下风向（3#）	下风向（4#）	熔炼炉（5#）
总悬浮颗粒物（mg/m³）	①	0.133	0.233	0.250	0.217	0.267
	②	0.167	0.283	0.317	0.267	0.350
	③	0.200	0.333	0.350	0.300	0.383
	④	0.183	0.267	0.300	0.250	0.333

测点示意图：



备注：“○”表示无组织排放监测点

161200140346

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

无组织废气监测结果（**2018.10.28**）：

检测项目、频次 \ 监测位置		上风向（1#）	下风向（2#）	下风向（3#）	下风向（4#）	熔炼炉（5#）
总悬浮颗粒物（mg/m³）	①	0.150	0.250	0.233	0.267	0.283
	②	0.183	0.300	0.283	0.333	0.350
	③	0.217	0.317	0.350	0.367	0.417
	④	0.200	0.283	0.300	0.350	0.367

测点示意图：

备注：“○”表示无组织排放监测点

161200140346

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

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					
			2018.10.27			2018.10.28		
			①	②	③	①	②	③
熔炉排口进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35	0.35
	烟气温度	℃	28.7	27.4	27.9	29.2	27.4	28.1
	烟气流速	m/s	15.4	15.5	15.6	15.9	15.6	15.8
	标态流量	Nm^3/h	4276	4327	4321	4179	4238	4326
	颗粒物实测浓度	mg/m^3	39.5	46.0	32.2	60.4	53.5	64.1
	二氧化硫实测浓度	mg/m^3	<3	<3	<3	<3	<3	<3
熔炉出口	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	℃	27.4	30.4	30.4	28.4	29.6	29.6
	烟气流速	m/s	27.8	28.3	28.2	26.0	26.7	27.2
	标态流量	Nm^3/h	5728	5773	5721	5787	5842	5917
	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
备注			无					

161200140346

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

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					
			2018.10.27			2018.10.28		
			①	②	③	①	②	③
抛丸排气筒进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
	烟气温度	℃	23.2	23.4	23.2	23.6	23.7	23.2
	烟气流速	m/s	11.4	10.9	11.8	10.7	11.6	12.0
	标态流量	Nm^3/h	2368	2272	2450	2224	2416	2492
	颗粒物浓度	mg/m^3	526	397	451	492	504	462
	颗粒物速率	kg/h	1.25	0.902	1.10	1.09	1.22	1.15
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	℃	23.4	23.4	23.4	23.2	23.7	23.3
	烟气流速	m/s	7.2	7.7	7.9	7.9	7.7	7.7
	标态流量	Nm^3/h	1504	1610	1655	1641	1578	1601
	颗粒物排放浓度	mg/m^3	115	108	112	112	114	108
	颗粒物排放速率	kg/h	0.173	0.174	0.185	0.184	0.180	0.173
备注			无					

161200140346

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

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					
			2018.10.27			2018.10.28		
			①	②	③	①	②	③
制芯工艺排气筒进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道直径	m	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
	烟气温度	℃	23.2	23.4	23.2	22.7	22.6	22.8
	烟气流速	m/s	12.0	12.3	12.2	11.9	12.3	12.1
	标态流量	Nm^3/h	4386	4492	4428	4325	4487	4431
	VOCs 浓度	mg/m^3	0.399	0.382	0.430	0.238	0.314	0.549
	VOCs 速率	kg/h	1.75×10^{-3}	1.72×10^{-3}	1.90×10^{-3}	1.03×10^{-3}	1.41×10^{-3}	2.43×10^{-3}
制芯工艺排气筒出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道直径	m	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
	烟气温度	℃	23.1	23.2	23.1	22.7	22.7	22.8
	烟气流速	m/s	11.8	10.7	12.1	11.0	13.9	12.9
	标态流量	Nm^3/h	6696	6119	6893	6254	7762	7340
	VOCs 排放浓度	mg/m^3	0.272	0.152	0.212	0.153	0.179	0.201
	VOCs 排放速率	kg/h	1.82×10^{-3}	9.30×10^{-4}	1.46×10^{-3}	9.57×10^{-4}	1.39×10^{-3}	1.48×10^{-3}
备注			无					

161200140346

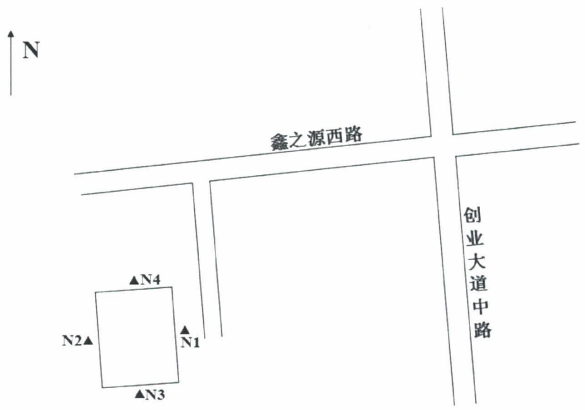
安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

声质量现状监测结果：

天气情况	晴						
监测时间	2018 年 10 月 27 日 09 时 16 分至 10 时 50 分（昼间） 2018 年 10 月 27 日 22 时 00 分至 23 时 59 分（夜间） 2018 年 10 月 28 日 09 时 10 分至 10 时 51 分（昼间） 2018 年 10 月 28 日 22 时 00 分至 23 时 49 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	2018.10.27	61.2	54.1	3.3	3.3
			2018.10.28	60.4	52.1	3.1	3.1
N2	厂界西	厂界噪声	2018.10.27	62.1	53.1	3.3	3.3
			2018.10.28	61.2	50.1	3.1	3.2
N3	厂界南	厂界噪声	2018.10.27	61.2	52.3	3.4	3.4
			2018.10.28	63.1	51.3	3.1	3.1
N4	厂界北	厂界噪声	2018.10.27	61.3	51.4	3.3	3.3
			2018.10.28	62.1	52.3	3.2	3.2

测点示意图：



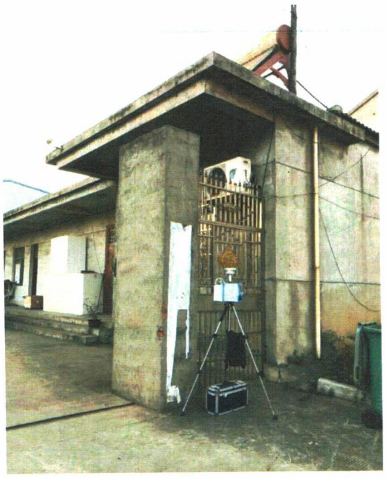
备注：“▲”噪声测量监测点

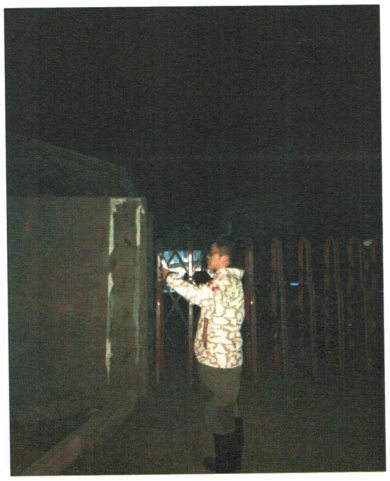
161200140346

安徽省公众检验研究院有限公司
检测报告附页

报告编号：Q2018100061

现场采样图：





报告结束

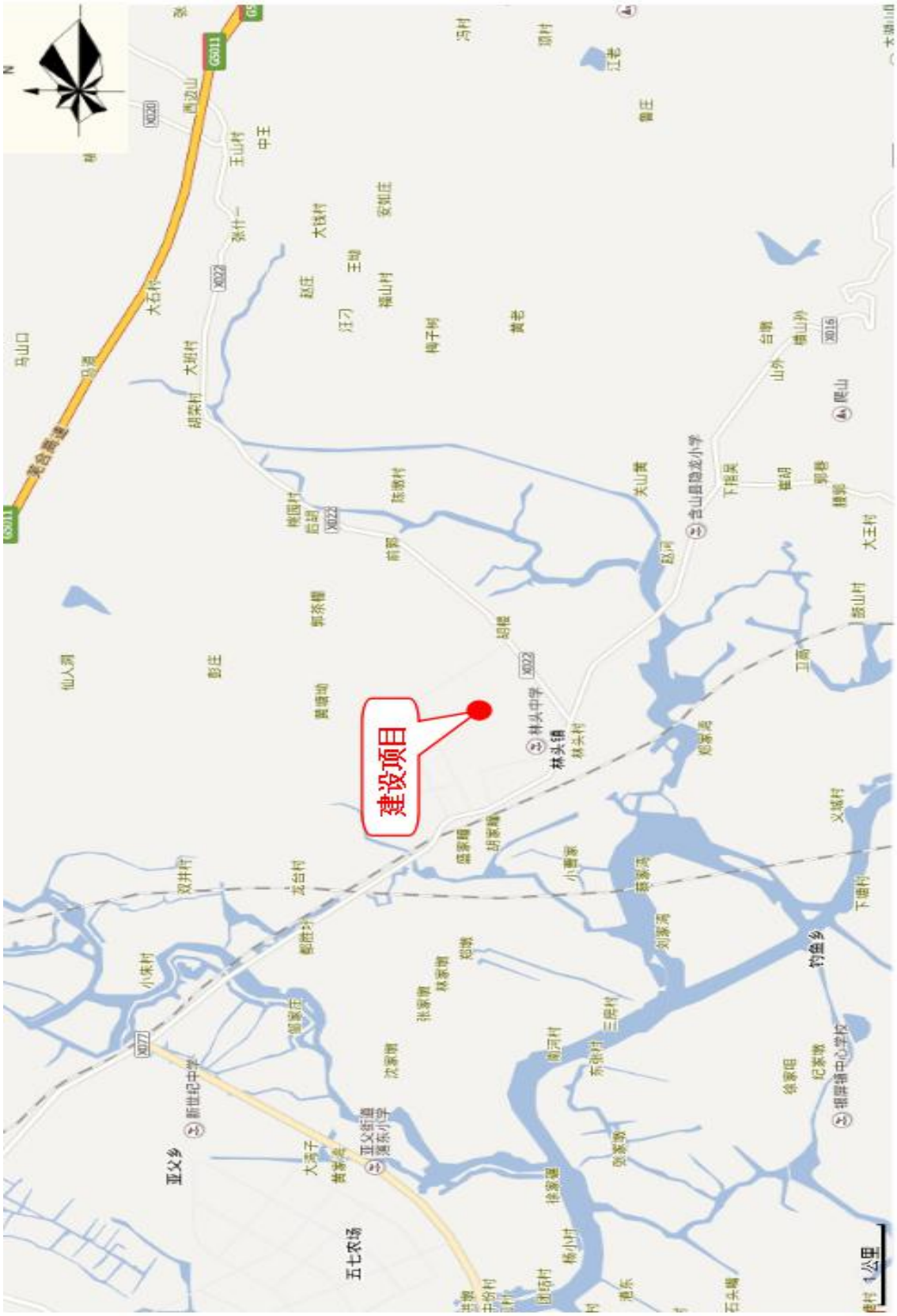
161200140346

报 告 说 明

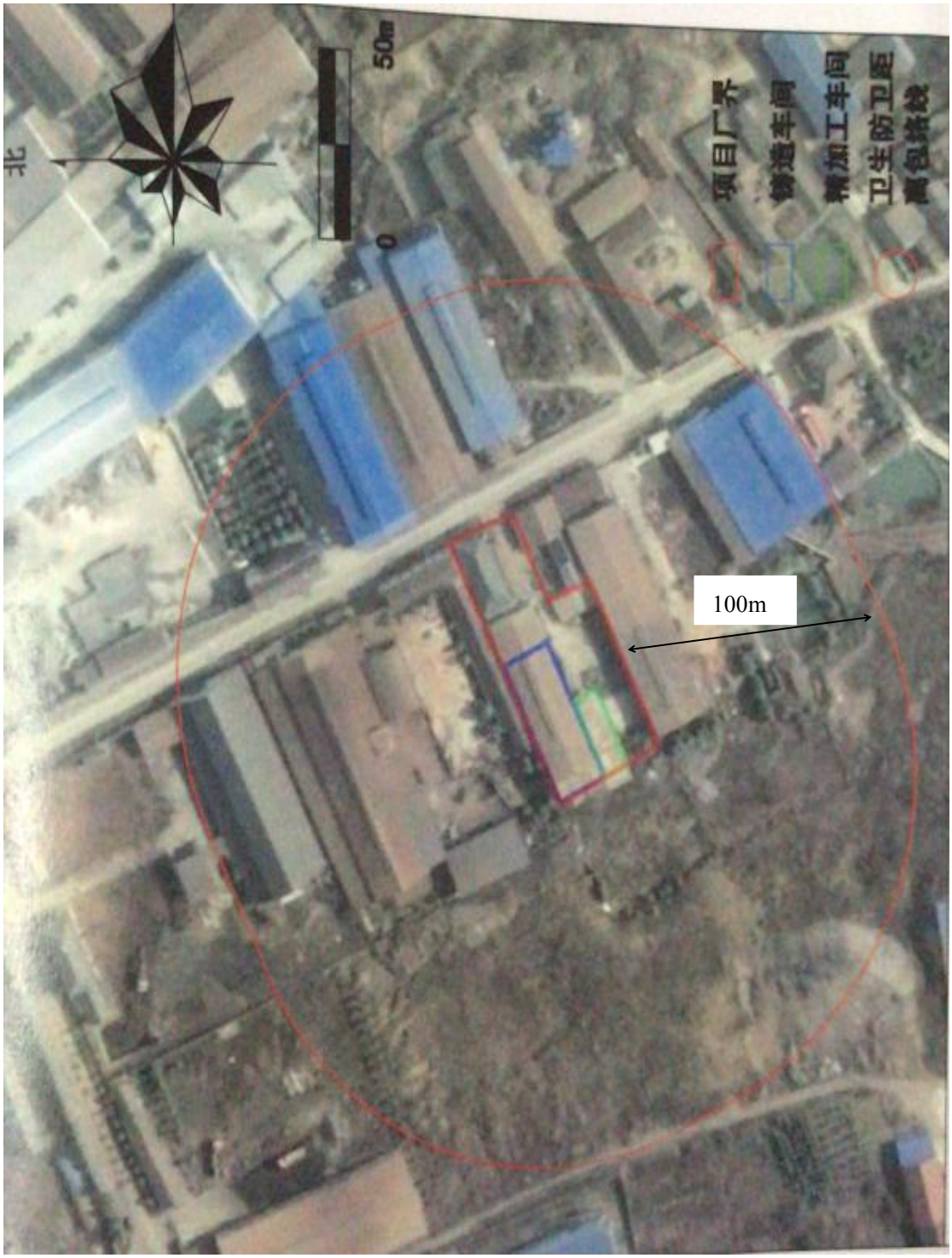
1. 若本次检测为送检，本检测报告仅对送检样品负责。
2. 本检测报告涂改、增删无效，无批准人签字及未加盖“检测报告专用章”无效，部分复印无效。
3. 若受检单位对本检测报告有异议，可在收到报告之日起五个工作日内提出复检或仲裁申请，逾期将自动视为对本检测报告无异议。
4. 未经本公司书面许可，受检单位不得擅自使用检测结果进行不当宣传。

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

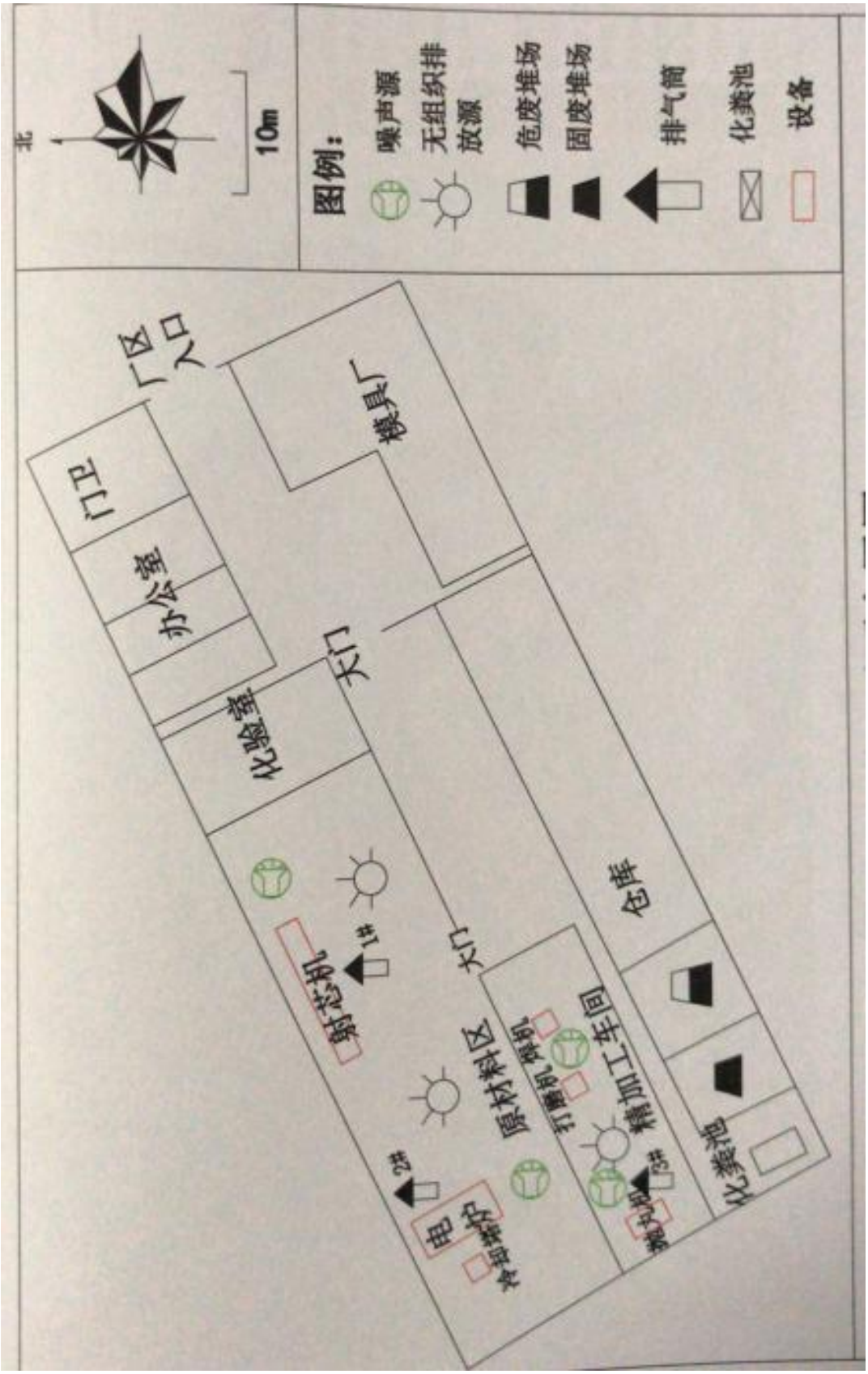
附图 1 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目地理位置图



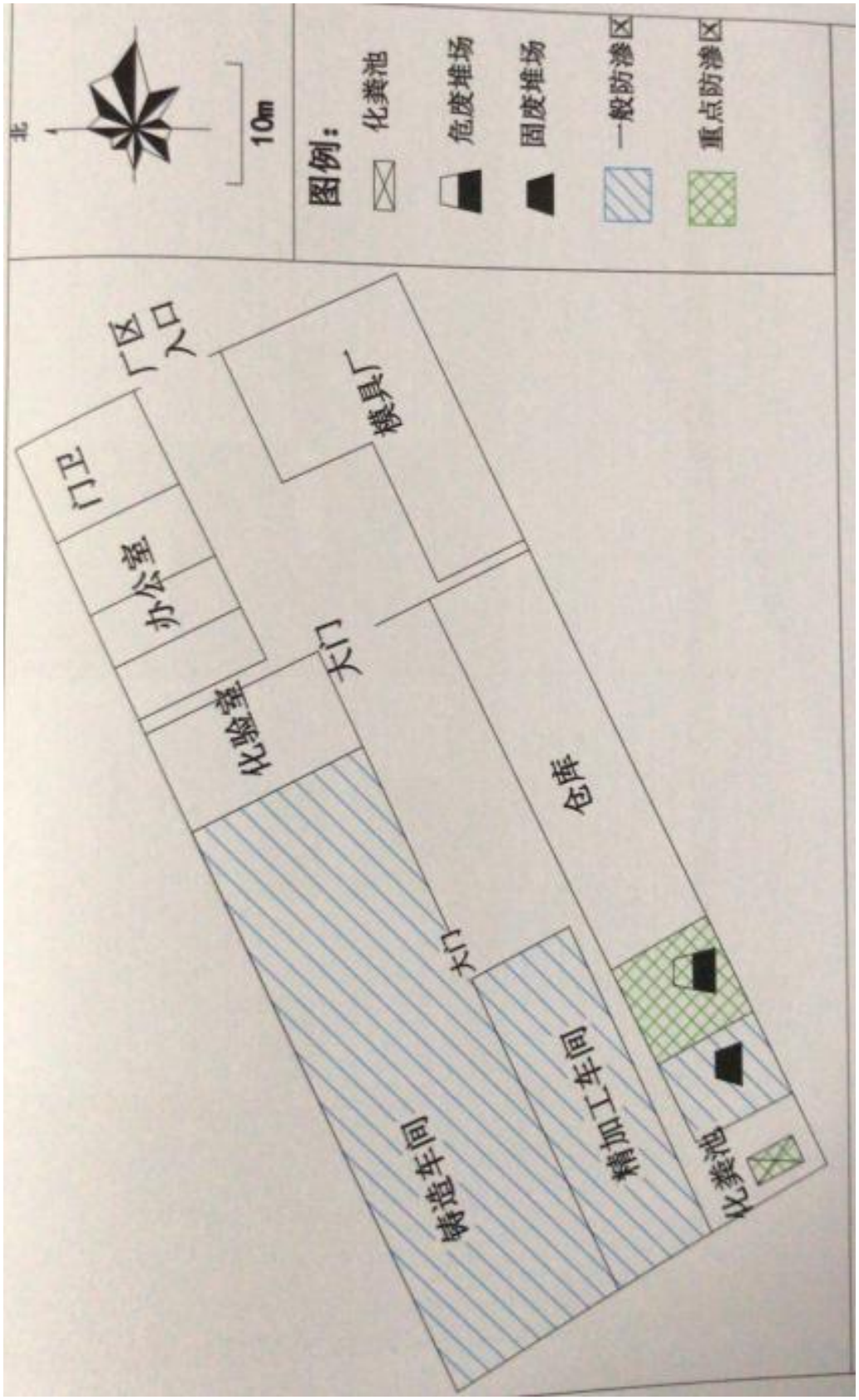
附图 2 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目卫生距离防护图



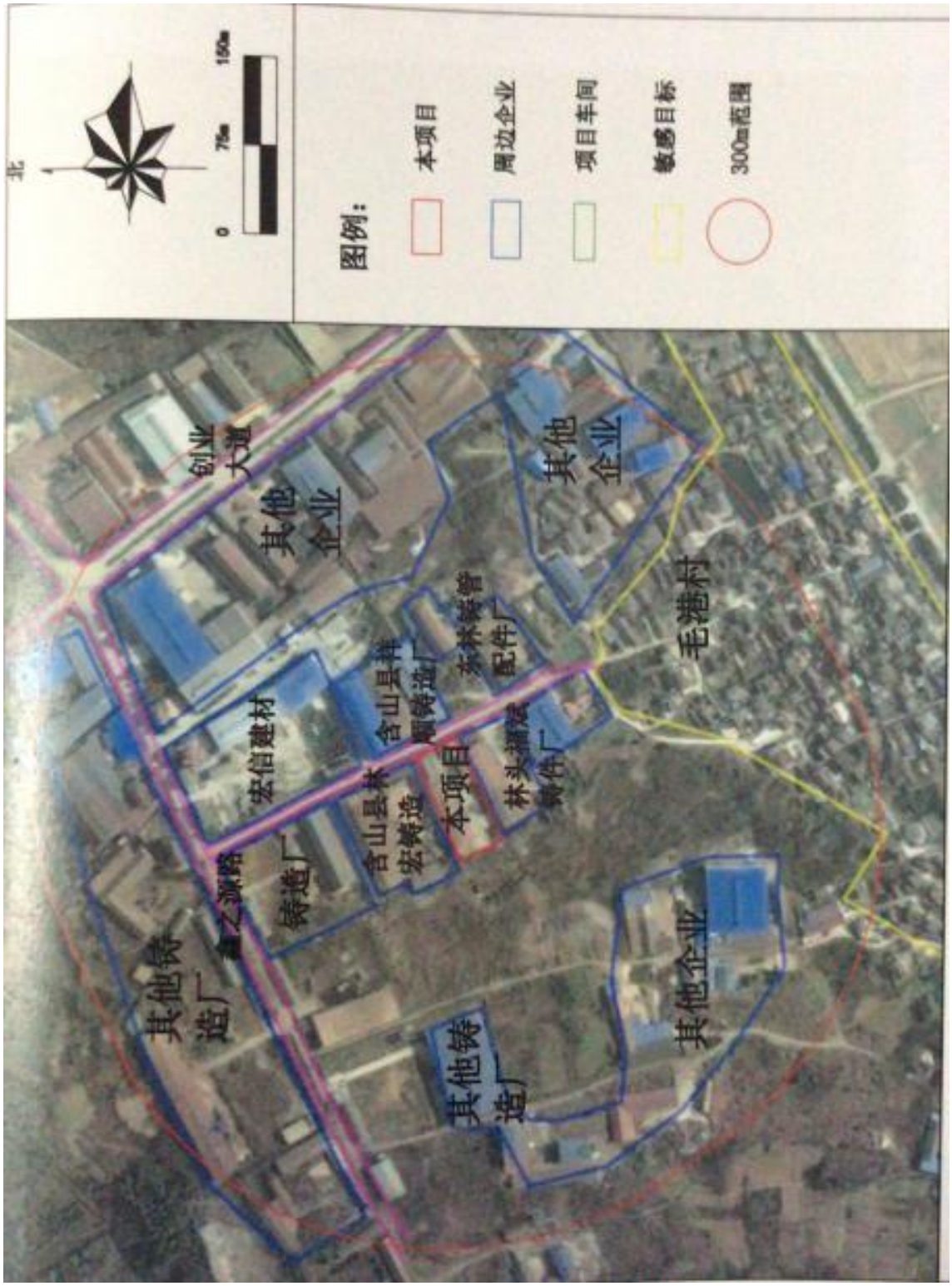
附图 3 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目平面布置图



附图 4 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目分区防渗图



附图 5 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目周边情况图



附图 6 含山县鹏程铸造厂生产线改造项目现场图片

验收意见

含山县鹏程铸造厂生产线改造项目竣工环境保护验收意见

2018 年 11 月 28 日，含山县鹏程铸造厂根据含山县鹏程铸造厂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

含山县鹏程铸造厂生产线改造项目位于安徽省马鞍山市含山工业园。项目规划建设用地面积：2500m^2，新建 1.5T 电炉 2 台，（一备一用）、射芯机 3 台，铁膜覆砂生产线一条，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 5000 吨精密铸件。

（二）建设过程及环保审批情况

1、2017 年 9 月 14 日取得含山县发展和改革委员会出具的《关于含山县鹏程铸造厂生产线改造项目备案的通知》（含发改〔2017〕201 号）；

2、含山县环境保护局于 2018 年 3 月 15 日以含环审[2018]16 号文件下达了《关于含山县鹏程铸造厂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 3000 万元，其中环保总投资 42 万。环保投资占总投资的 1.4%。

（四）验收范围

本次验收范围为含山县鹏程铸造厂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

第 1 页 共 3 页

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排入林头镇污水处理厂进行处理。

（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、制芯废气；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：电炉熔化过程中产生的烟尘、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，制芯废气经集气罩收集后通过 UV 光解与活性炭处理后由 15m 高排气筒进行排放。

（2）电炉烟尘、砂处理粉尘、打磨粉尘、制芯工序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。

（6）废润滑油、废活性炭统一收集后暂存至危险废弃库中，统一交给马鞍山澳新环保科技有限公司进行处理。

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；熔化炉车间

门口无组织废气、熔化炉有组织废气颗粒物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。制芯工序产生的有机物 VOCs 经处理后各批次排放浓度均满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准限值要求。

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，建议予以通过含山县鹏程铸造厂生产线改造项目环境保护竣工验收。

含山县鹏程铸造厂

2018 年 12 月 03 日

（签字）

含山县鹏程铸造厂

第 3 页 共 3 页

含山县鹏程铸造厂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	刘永贵	含山县鹏程铸造厂	法人	13856523788	刘永贵
组员	李如林	中钢集团马鞍山矿山研究院	教高	13965440841	李如林
	黄继荣	中冶华天工程技术有限公司	高工	13905597145	黄继荣
	吴峰	南京大学环境规划设计院	高工	13851497699	吴峰
	姚应冬	安徽省公共检验研究院	经理	18635193306	姚应冬
	查振兰	安徽四维环境工程有限公司	主任	13860928617	查振兰

含山县鹏程铸造厂生产线改造项目

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[illegible]	恒[illegible]集团马鞍山矿山研究院	教高	13965140841
黄继英	中冶华天工程技术有限公司	高工	13955597145
吉峰	南京大学环境规划设计研究院	高工	13851453699