

建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

公众环监[验]字 第 63 号

项目名称：年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目

建设单位：安徽省含山县天发铸造厂

编制单位：安徽省公众检验研究院有限公司

编制日期：2018.05.29



检验检测机构
资质认定证书

证书编号: 161200140346

名称: 安徽省公众检验研究院有限公司

地址: 安徽省合肥市包河区延安路 1666 号 7 幢

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基
本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数
据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。(含食品)

许可使用标志



161200140346

发证日期: 2016 年 04 月 08 日

有效期至: 2022 年 04 月 07 日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

编制单位：安徽省公众检验研究院有限公司

法人代表：俞成英

项目负责人：姚溪源

编制人：

审核者：

签发者：

签发日期：

编制单位：安徽省公众检验研究院有限公司

电话： 0551-65147355

传真： 0551-65147066

邮编： 230000

地址： 安徽省合肥市包河区延安路 1666 号 7 幢

表一

建设项目名称	年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目				
建设单位名称	安徽省含山县天发铸造厂				
建设项目性质	☐ 新建 ☐ 改扩建 ☒ 技改 ☐ 迁建				
建设地点	含山县林头镇双前行政村前郭村				
主要产品名称	送料调节器轴套、送料轴前套、上轴前轴套、上轴后轴套、上轴中轴套、梭轴下轴套、旋梭驱动轴轴套、下轴前轴套、其他配件				
设计生产能力	送料调节器轴套 900t/a、送料轴前套 500t/a、上轴前轴套 300t/a、上轴后轴套 300t/a、上轴中轴套 300t/a、梭轴下轴套 300t/a、旋梭驱动轴轴套 600t/a、下轴前轴套 300t/a、其他配件 1000t/a				
实际生产能力	送料调节器轴套 900t/a、送料轴前套 500t/a、上轴前轴套 300t/a、上轴后轴套 300t/a、上轴中轴套 300t/a、梭轴下轴套 300t/a、旋梭驱动轴轴套 600t/a、下轴前轴套 300t/a、其他配件 1000t/a 共计年产缝纫机配件 4500 吨				
建设项目环评时间	2016 年 6 月	开工建设时间	2016 年 10 月		
调试时间	/	验收现场监测时间	2018 年 5 月 15-16 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	中国市政工程东北设计研究总院有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算(万元)	400	环保投资(万元)	20.5	比例	5.13%
实际总概算(万元)	400	环保投资(万元)	20.5	比例	5.13%
验收监测依据	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、安徽省含山县天发铸造厂《安徽省含山县天发铸造厂年				

	产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目环境影响报告表》； 5、《关于安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目报告表的批复》含环审（2018）18 号，含山县环境保护局； 6、安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目“三同时”竣工环保验收监测委托协议书																												
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） <table><tr><th rowspan="2">污 染 物</th><th rowspan="2">最高允许排 放浓度 (mg/m³)</th><th colspan="2">最高允许排放速率</th><th rowspan="2">无组织排放 监控限值浓 度 mg/m³)</th></tr><tr><th>排气筒高度 (m)</th><th>二 级 (kg/h)</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>120</td><td>15</td><td>3.5</td><td>1.0</td></tr></table> 表 2 工业炉窑大气污染物排放标准 <table><tr><th rowspan="2">炉窑类别</th><th rowspan="2">标准级别</th><th colspan="2">排放限值</th></tr><tr><th>烟（粉）尘浓度 mg/m³</th><th>无组织排放烟粉尘 最高允许浓度 mg/m³</th></tr><tr><td>熔化炉</td><td>二</td><td>150</td><td>25</td></tr></table> 2、水污染物 厂区内生活污水用于农田施肥，不外排。 3、噪音 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 2 类标准，标准值见下表。 表 3 工业企业厂界环境噪声排放标准 <table><tr><th>类别</th><th>昼间</th><th>夜间</th></tr><tr><td>2 类标准</td><td>60dB（A）</td><td>50dB（A）</td></tr></table>	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	120	15	3.5	1.0	炉窑类别	标准级别	排放限值		烟（粉）尘浓度 mg/m³	无组织排放烟粉尘 最高允许浓度 mg/m³	熔化炉	二	150	25	类别	昼间	夜间	2 类标准	60dB（A）	50dB（A）
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	120	15	3.5	1.0																									
炉窑类别	标准级别	排放限值																											
		烟（粉）尘浓度 mg/m³	无组织排放烟粉尘 最高允许浓度 mg/m³																										
熔化炉	二	150	25																										
类别	昼间	夜间																											
2 类标准	60dB（A）	50dB（A）																											

表二

工程建设内容：				
本项目总占地面积为 2132.87m ² ，现有项目建筑面积 2072m ² ，项目总投资 400 万元，实际总投资 380 万。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	现有工程名称	技改工程内容	实际建设情况
主体工程	熔炼区	位于车间西侧，有 2 台 0.75t/h 的中频电炉	配套建设一套袋式除尘设备	企业已新增安装布袋除尘处理系统
	造型区	位于项目中部	——	依托现有工程
	抛丸成品区	位于项目东侧，有 2 台抛丸机并自带除尘设备	建设 15m 排气筒	已建设，与环评一致
	砂处理区	位于造型车间南侧，有 1 台碾砂机和一台筛粉机	——	依托现有工程
	打磨车间	1 处，位于抛丸区西侧，1 台砂轮机	——	依托现有工程
储存工程	原料区	位于车间东南侧，主要用于堆放生铁、废钢、硅铁、锰铁、除渣剂、增碳剂等	——	依托现有工程
	模具房	位于熔炼区北侧	——	依托现有工程
	成品仓库	用于储存成品	——	依托现有工程
辅助工程	办公区	用于员工就餐和办公	——	依托现有工程
	其他用房	车间内道路和其他用房	——	依托现有工程
公用工程	配电房	年用电 450 万 kWh	新增年用电量为 50 万 kWh	通过技改，新增用电量 50 万 kwh/a
	给排水管网	用水量 2570m ³ /a		
环保工程	废水处理	使用旱厕，处理量为 216/a		经旱厕收集，用于农田施肥，不外排
	废气处理	熔炼废气：集气罩+袋式除尘器+15m 排气筒高空排放 砂处理：提高粘土砂旧砂处理率达到 95%以上 抛丸粉尘：通过袋式除尘器，增加 15m 排气筒 打磨粉尘：加强通风		与环评要求建设一致
	噪声控制	隔声、减振等降噪措施		已建设
	固废处理	一般固废：废砂及炉渣等暂存场所，占地面积 10m ² 生活垃圾：集中收集后委托环卫		已建设

		部门清运		
--	--	------	--	--

技改项目主要设备一览表:

序号	生产车间	设备名称	型号	单位	现有	技改新增	淘汰	合计
1	熔炼区	熔炼炉	0.75t/h	台	2	0	0	2
2		冷却塔	20t/h	台	1	0	0	1
3		水泵	5t/h	台	2	0	0	1
4		风机	——	台	2	0	0	2
5		袋式除尘器	——	台	0	1	0	1
1	砂处理区	碾砂机	S112C	台	1	0	0	1
2		筛粉机	——	台	1	0	0	1
1	抛丸区	抛丸机	Q376	台	2	0	0	2
2		除尘器	——	台	0	1	0	1
1	打磨区	砂轮机	——	台	1	0	0	2
2		除尘器	——	台	0	1	0	1
1	辅助设备	装载机	——	台	1	0	0	1
2		回火炉	——	台	1	0	0	1

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	年耗/用量	
			现有项目 (4500t/a)	技改后 (4500t/a)
1	铸造用原料	生铁	4200	4200
		废铁	480	480
		硅铁	22.5	22.5
		锰铁	9	9
		除渣剂	6	6
		增碳剂	13.5	13.5
2	造型材料	陶土	80	60
		红砂	225	150
		粉煤灰	15	15
		江沙	45	20
3	其他	机油	0.1	0.1
4	能源消耗	水	2570	2570
		电	450 万 kWh	500 万 kWh

2、本项目用水主要为配制湿砂、设备冷却水及生活用水。配制湿砂用水不外排，直接损耗；电炉冷却用水循环使用，不外排；生活废水经旱厕处理后用于农田施肥。现有项目水平衡图见图 1。

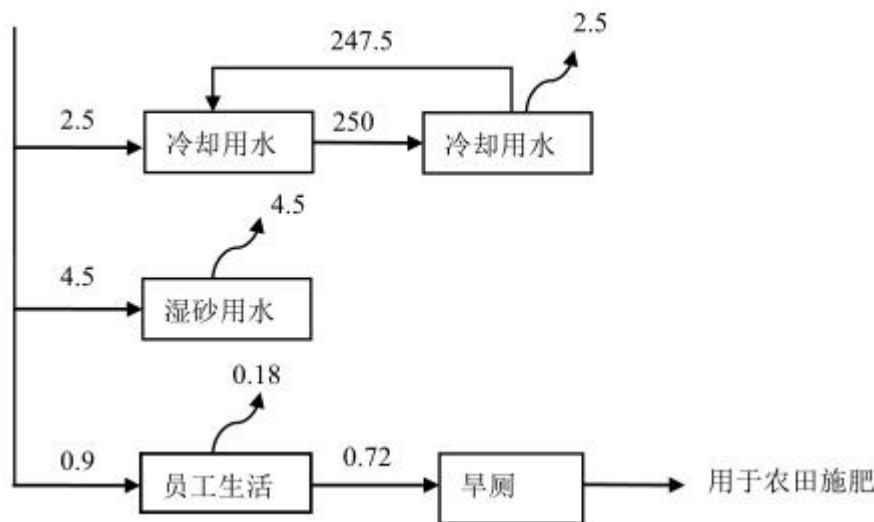


图 1 现有项目水平衡图 单位：t/d

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。

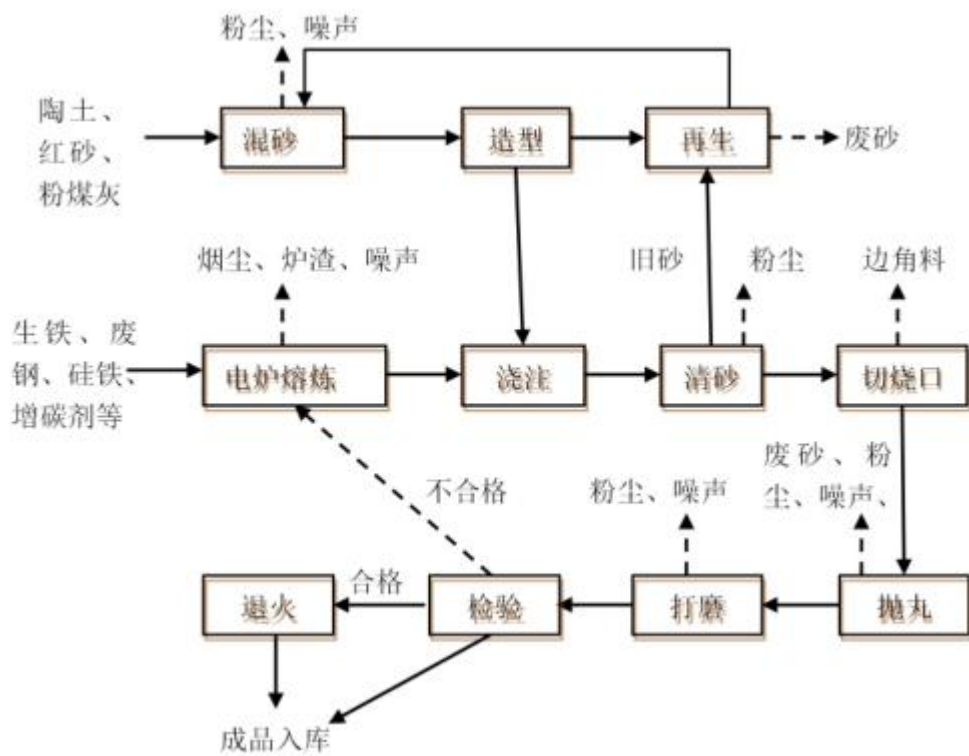


图 2 技改项目生产工艺流程及产污环节图

二、生产工艺流程及产污环节说明

1、混砂：将新砂、陶土按一定比例加入混砂机中，所需水分则经混砂机给水装置自动定量，开动混砂机，使其中的物料充分混合。混砂过程产生少量的废气粉尘。

2、造型：根据铸件的外形，利用混配好的砂，采用人工手工及机器设备制备出符合浇注要求的铸件模型。在造型区每个区域设置围堰，确保型砂在固定区域，保持车间内整齐、清洁。

3、熔炼：将炉料（废铁、废铸件）经自动配料加料系统加入中频熔炼炉进行熔化（1500℃）。熔化过程产生的废气（主要为烟尘）、炉渣。

4、浇注、冷却：熔化后的液体炉料转至造型工部浇注，进行型腔浇注。浇注后利用水池水使铁水冷却成型。

5、型砂、铸件：浇注、自然冷却后，手工清理工件砂箱、落砂，产生的旧砂经筛分后回用到混砂工序。

6、抛丸清理：铸件与型砂分离后，铸件采用抛丸机对铸件进行振击、翻转等操作，彻底清理型腔内的型芯和铸件表面未脱落的外模砂。整个工序中产生的固废（含有铁屑的废砂），收集后，暂存于厂区内，定期外运作为修路等建材使用。在抛丸清理工序中，项目使用的抛丸机自带除尘柜，柜体内设布袋除尘设施，在抛丸清砂时，产生的细砂粒粉尘通过风机送入布袋被拦截，拦截率达 99%，剩下的细微粉尘废气部分落在除尘柜中，其余通过排气筒高空排放。

7、打磨：根据设计规范，对铸件表面及内腔内的毛刺进行打磨处理，此过程中产生少量铁屑和粉尘。

8、检验：按照设计规范，由厂方技术人员对粗品进行初步检验。合格产品部分直接进入成品库，一部分经过退火处理；不合格铸件回用至熔炼工序，作为熔炼原料使用。

9、退火：将金属缓慢加热到一定温度，保持足够时间，然后以适宜速度冷却。目的是降低硬度，改善切削加工性；消除残余应力，稳定尺寸，减少变形与裂纹倾向；细化晶粒，调整组织，消除组织缺陷。此工序用电加热，没有污染物产生。

10、破碎、筛分（旧砂回用）：型砂、铸件分离工序产生大量的旧砂。旧砂经砂轮机进行破碎后，通过一定粒径的格栅，合格的旧砂回用于混砂工序，不合格废砂集中收集后定期外运作为修路等建材使用。在此过程中有一部分粉尘无组织排放。

表三

主要污染源、污染物处理和排放 1、废气 项目在生产过程中产生的废气主要有：熔铸工序产生的烟尘；砂处理粉尘、抛丸粉尘、打磨粉尘。 熔炼过程产生的废气通过在熔炼炉废气排放口上方设置集气罩，通过管道冷却后进入袋式除尘器进行除尘处理，后由风机引至 15m 高排气筒高空排放。通过上述处理设施处理，对本项目熔炼废气的收集效率达到 95%以上，污染物中的颗粒物处理效率约为 99%。 抛丸生产线废气采用袋式除尘器经布袋除尘器处理后粉尘废气排放浓度和速率均达到《大气污染物综合排放标准》中所规定的标准值。 项目中旧砂需用洒水处理用于增加黏性，故在砂处理过程中粉尘产生量较少。通过加强洒水增湿，项目砂处理过程中粉尘减少量能达到 80%以上，后通过无组织达标排放。 2、 废水 企业废水主要为职工生活污水，废水产生较小，且水质简单。废水经旱厕集中收集后用于农田施肥，不外排。 3、噪音 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 227.4t/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）除尘器收集的粉尘：中频熔炼炉烟气经集气罩收集后再经袋式除尘器处理后高空排放，集中收集的粉尘交由含山县永帮再生资源利用有限公司回收处理。 （3）清砂产生的废砂：项目废砂产生量约为 241.25t/a，集中收集后交由含山县永帮再生资源利用有限公司回收处理。

(4) 企业的切烧口产生的边角料、抛丸清砂过程产生的废钢屑以及检验产生的不合格产品回收后进入熔炼炉作为原料利用。

(5) 生活垃圾

现有项目员工 30 人，生产垃圾产生量以 0.5kg/d.人计，则现有项目生活垃圾产生量约 4.5t/a，集中收集后委托环卫部门清运。

以上固废处理方式如表 7 所示

序号	名称	性状	分类	处置措施
1	电炉炉渣	固	一般固废	交由含山县盛贸有限公司处理处置
2	除尘柜收集的粉尘	固	一般固废	交由含山县永帮再生资源利用有限公司回收处理
3	清砂废砂	固	一般固废	回熔炼炉
4	切烧口边角料	固	一般固废	
5	抛丸清砂废钢屑	固	一般固废	
6	检验不合格产品	固	一般固废	
7	生活垃圾	固	一般固废	环卫部门清运

经现场踏勘，企业的一般工业固废：在熔炼区南侧设置废渣存放场所，占地面积 5m²；在砂处理区东侧设置废砂存放场所，占地面积 5m²；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	废水治理	生活污水	旱厕	生活废水通过化粪池后用于农田施肥，不外排
2	废气治理	熔炼烟尘	集气罩、布袋除尘器 1 套、引风机、车间通风、15m 排气筒 1 个	烟尘收集后通过布袋除尘处理后排放
		砂处理生产线	洒水降尘	已落实
		抛丸机	布袋除尘器 4 套、引风机、15m 排气筒 1 个	已建设
		打磨	车间通风	已落实
3	固体废物	电炉炉渣	交由含山县盛贸有限公司处理处置	炉渣交于含山县盛贸有限公司处理处置
		除尘柜收集的粉尘	交由含山县永帮再生资源利用有限公司回收处理	收集后的粉尘交于含山县永帮再生资源利用

				有限公司回收处理
		清砂废砂	回熔炼炉	已落实
		切烧口 边角料		
		抛丸清砂 废钢屑		
		检验不合 格产品		
		生活垃圾	环卫部门清运	已落实
4	噪声	各车间生产 设备噪声	墙体隔音、安装减震装置， 合理布局等	已落实

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标排放，对环境的影响也比较小，不会造成区域环境功能的改变。由于本项目卫生防护距离内居民点较多（自家2户，其他居民房6户），故在采取租赁卫生防护距离50m内的其他6户居民后，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 关于安徽省含山县天发铸造厂年产4500吨缝纫机配件技术改造项目环境影响报告表的批复 安徽省含山县天发铸造厂：你厂报来的《安徽省含山县天发铸造厂年产4500吨缝纫机配件技术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双前行政村前郭村；新建厂房1200平方米，购置中频炉等机械设备，形成年产4500吨缝纫机配件的生产规模。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；生活污水经化粪池收集后，定期清理，用于农田施肥及综合利用，不外排。 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。抛丸工序粉尘经袋式除尘器处理后排放，外排废气须满足《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、按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极协调、配合林头镇政府做好规划控制工作，在此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。

6、加强厂区内管理，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。

四、项目建设必须严格执行环境保护措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后，按规定程序实施竣工环境保护验收。

五、项目的规模，地点、生产工艺或污染防治措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。

六、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 <table><tr><th>监测点位</th><th>监测项目</th><th>监测频次</th><th>备注</th></tr><tr><td>抛丸工序排气筒 (进、出口) 两个点</td><td>颗粒物</td><td>3 次/天，2 天</td><td>/</td></tr><tr><td>熔化工序排气筒 (进、出口) 两个点</td><td>颗粒物</td><td>3 次/天，2 天</td><td>/</td></tr><tr><td>熔化炉车间门口</td><td>颗粒物</td><td>4 次/天，2 天</td><td>/</td></tr><tr><td>厂界四周下风向 3 个点位、上风向 1 个点位</td><td>颗粒物</td><td>4 次/天，2 天</td><td>/</td></tr><tr><td>东、西、南、北厂界各布设 1 个 噪声监测点</td><td>昼、夜等效声级 (Leq)</td><td>2 天</td><td>/</td></tr></table>				监测点位	监测项目	监测频次	备注	抛丸工序排气筒 (进、出口) 两个点	颗粒物	3 次/天，2 天	/	熔化工序排气筒 (进、出口) 两个点	颗粒物	3 次/天，2 天	/	熔化炉车间门口	颗粒物	4 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	4 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)	2 天	/
监测点位	监测项目	监测频次	备注																								
抛丸工序排气筒 (进、出口) 两个点	颗粒物	3 次/天，2 天	/																								
熔化工序排气筒 (进、出口) 两个点	颗粒物	3 次/天，2 天	/																								
熔化炉车间门口	颗粒物	4 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	4 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)	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)	实际产量 (t/d)	实际工况	工况要求	是否符合 要求
2018.05.15	4500	124	82.6%	≥75%	符合
2018.05.16	4500	136	90.7%	≥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，用于农田灌溉，不随意外排。 2) 废气处理设施建设情况：熔化、抛丸工序已设置集气罩+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；生活污水经化粪池收集后，定期清理，用于农田施肥及综合利用，不外排。	已落实， 生活废水经化粪池处理后用于农田灌溉，不外排
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》	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布袋除尘

	(GB9078-1996)中二级标准。抛丸工序粉尘经袋式除尘器处理后排放,外排废气须满足《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。	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含山县永帮再生资源利用有限公司回收处理;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
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,噪声达标排放
5	按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极协调、配合林头镇政府做好规划控制工作,在此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。	已落实 根据现场勘测可知本项目厂区内东侧和南侧有8户前郭村居民(其中有2户为业主本人所有)在厂区的卫生防护距离内,因此本企业租赁无组织废气排放点周边50m范围内的其它6户居民楼用于职工宿舍,已保证厂区50m范围内没有居民点。
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:

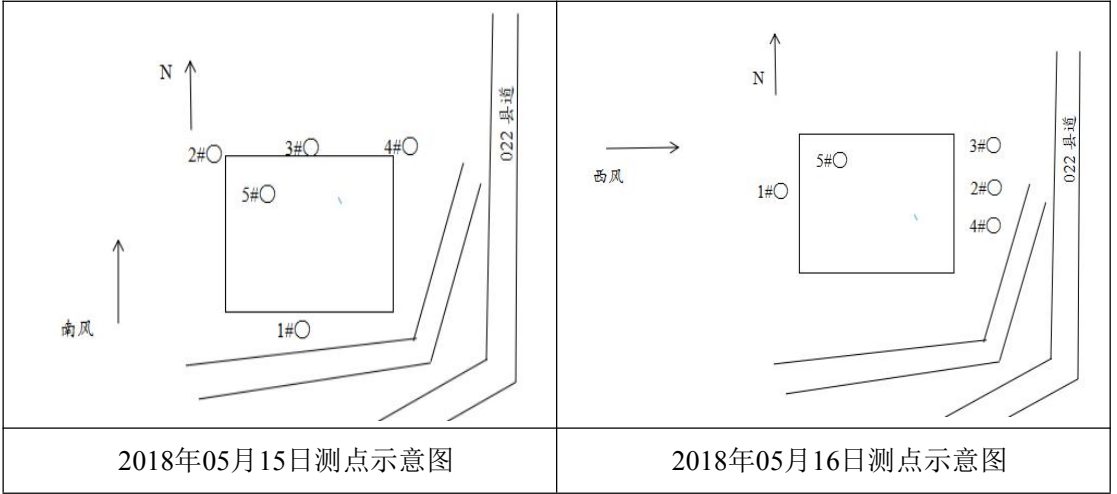
监测项目	采样日期	监测结果
温度(℃)	2018.05.15	35.9
	2018.05.16	32.7
湿度(%)	2018.05.15	49
	2018.05.16	46
大气压(kPa)	2018.05.15	99.4
	2018.05.16	99.9
风速(m/s)	2018.05.15	3.2
	2018.05.16	3.0
风向	2018.05.15	南风
	2018.05.16	西南风

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				
			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)	2018.05.15	①	0.173	0.288	0.269	0.326	0.442
		②	0.193	0.327	0.289	0.366	0.404
		③	0.212	0.367	0.290	0.367	0.656
		④	0.192	0.365	0.327	0.346	0.538
	2018.05.16	①	0.210	0.267	0.306	0.325	0.497
		②	0.231	0.269	0.308	0.346	0.635
		③	0.212	0.289	0.366	0.385	0.520
		④	0.230	0.307	0.345	0.364	0.613
标准限值		/	1.0	1.0	1.0	5	
是否达标		/	达标	达标	达标	达标	
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：



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
			2018.05.15			2018.05.16				
			①	②	③	①	②	③		
抛丸工序 排气筒 出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道内径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	/	/
	烟气温度	℃	32.5	33.1	33.9	33.6	33.9	33.9	/	/
	烟气流速	m/s	8.8	8.8	8.7	8.7	8.8	8.7	/	/
	标态流量	Nm³/h	1925	1925	1881	1902	1914	1894	/	/
	颗粒物实测 排放浓度	mg/m³	21.7	26.5	27.8	26.5	23.8	37.1	120	达标
	颗粒物实测 排放速率	kg/h	0.042	0.051	0.052	0.050	0.046	0.070	3.5	达标
执行标准		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1966）表 2 中的二级标准。								
出口排放浓度平均值		27.2 mg/m³								

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
			2018.05.15			2018.05.16				
			①	②	③	①	②	③		
熔化工序 除尘器 进口	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	/	/
	烟气温度	℃	40.7	84.5	221	44.3	75.6	85.3	/	/
	烟气流速	m/s	17.3	15.0	15.5	16.6	16.2	15.5	/	/
	标态流量	Nm³/h	3634	2779	2074	3462	3076	2937	/	/
	颗粒物浓度	mg/m³	187	196	210	145	133	117	/	/
	颗粒物速率	kg/h	0.680	0.545	0.436	0.502	0.409	0.344	/	/
熔化工序 排气筒 出口	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15	/	/
	烟道内径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	/	/
	烟气温度	℃	43.2	38.7	41.2	36.0	36.5	35.5	/	/
	烟气流速	m/s	16.4	15.7	14.2	16.0	15.9	15.7	/	/
	标态流量	Nm³/h	3455	3357	2996	3454	3410	3379	/	/
	颗粒物实测 排放浓度	mg/m³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	120	达标
	颗粒物实测 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/	3.5	达标
执行标准		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1966）表 2 中的二级标准。								
进口排放浓度平均值		165 mg/m³								
出口排放浓度平均值		<20mg/m³								
颗粒物去除效率		93.9%								

3)、噪声检测结果:

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	2018.05.15	55.1	48.3
			2018.05.16	55.2	48.3
N2	厂界南	厂界噪声	2018.05.15	56.1	47.2
			2018.05.16	56.1	47.1
N3	厂界西	厂界噪声	2018.05.15	54.3	47.1
			2018.05.16	56.5	46.3
N4	厂界北	厂界噪声	2018.05.15	56.1	46.9
			2018.05.16	56.2	46.9
标准限值				60	50
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 2 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 2 类标准。

表八

验收检测结论:

1、项目基本情况

安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目产生的污染物主要为：废气、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，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：2018 年 05 月 15-16 日验收监测期间，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。

验收期间无组织以及有组织废气达标排放。

2) 厂界噪声：2018 年 05 月 15-16 日验收监测期间，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）2 类标准限值。

验收期间厂界噪声达标排放。

3、总结论

安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术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天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术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 安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目环评批复

含山县环境保护局

含环审〔2018〕18 号

关于安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目环境影响报告表的批复

安徽省含山县天发铸造厂：

你厂报来的《安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术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双前行政村前郭村，新建厂房 1200 平方米，购置中频炉等机械设备，形成年产 4500 吨缝纫机配件的生产规模。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；生活污水经化粪池收集后，定期清理，用于农田施肥及综合利用，不外排。

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。抛丸工序粉尘经袋式除尘器处理后排放，外排废气须满足《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. 按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极协调、配合林头镇政府做好规划控制工作，在此范围内不得规划建设有环

境敏感保护目标。

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。

四、项目建设必须严格执行环境保护措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后，按规定程序实施竣工环境保护验收。

五、项目的规模、地点、生产工艺或污染防治措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。

六、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。



抄送：含山县环境监察大队

附件 2 安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目废砂、电炉炉渣处理协议

090

铸造固体废物回收处理

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：安徽省含山县天发铸造厂乙方：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 260 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6月21日至2017年6月20日。

第五条：保证金

双方商定甲方支付给乙方合同保证金 贰拾玖 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。



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：

单位名称：

开户银行：

帐号：

法人代表：[签名]

单位盖章：

日期：2016年6月21日



乙方：

单位名称：

开户银行：

帐号：

法人代表：[签名]

单位盖章：

日期：2016年6月21日



附件 3 安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目竣工验收委托协议书

建设项目竣工环境保护验收监测 委托书

安徽省公众检验研究院有限公司：

我公司安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目已竣工并已开始试运行，现生产及环保治理设施运行正常。根据环境保护有关法律法规及建设项目竣工环境保护验收管理办法的有关规定，需对该项目进行竣工环境保护验收，特委托贵公司承担该项目竣工环境保护验收监测工作。

委托单位：安徽省含山县天发铸造厂

委托时间：2018 年 5 月 10 日

附件 4 安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目验收期间工况证明

验收监测期间工况证明

安徽省含山县天发铸造厂年产 4500 吨缝纫机配件技术改造项目竣工环境保护验收监测由安徽省公众检验研究院有限公司于 2018 年 5 月 15、16 日进行现场监测。项目实际生产能力为年产 4500 吨缝纫机配件，年工作 300 天，现将监测期间的生产负荷情况说明如下：

项目设计日均产量为 150 吨，2018 年 5 月 15、16 日两天实际产量分别为 124 吨、136 吨，生产负荷分别为 82.6%、90.7%，均超过 75%。

特此说明。



附件 5 安徽省含山县天发铸造厂验收检测报告

	 161200140346
检 测 报 告	
报告编号:	Q2018050035
委 托 方:	安徽省含山县天发铸造厂
检测类型:	验收检测
报告日期:	2018年05月21日
	
安徽省公众检验研究院有限公司	



检测报告

委托方	安徽省含山县天发铸造厂		
委托方地址	安徽省马鞍山市含山县林头镇双前村		
样品类别	废气、噪声	采样人	刘伟、钱成虎
联系人	郭总	联系电话	139 0565 9473
采样日期	2018 年 05 月 15 日 2018 年 05 月 16 日	分析日期	2018 年 05 月 15 日 -2018 年 05 月 31 日
检测项目	无组织废气：总悬浮颗粒物 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 工业企业厂界噪声：GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准		
检测结果	数据详见第 2-7 页		
备注	无		

编制：史舒舒

审核：管李梅

批：2018.5.31

日期：2018.5.31

Q2018050035

第 1 页 共 9 页



检测报告

验收监测期间气象参数:

监测项目	采样日期	监测结果
温度 (℃)	2018.05.15	35.9
	2018.05.16	32.7
湿度 (%)	2018.05.15	49
	2018.05.16	46
大气压 (kPa)	2018.05.15	99.4
	2018.05.16	99.9
风速 (m/s)	2018.05.15	3.2
	2018.05.16	3.0
风向	2018.05.15	南风
	2018.05.16	西南风

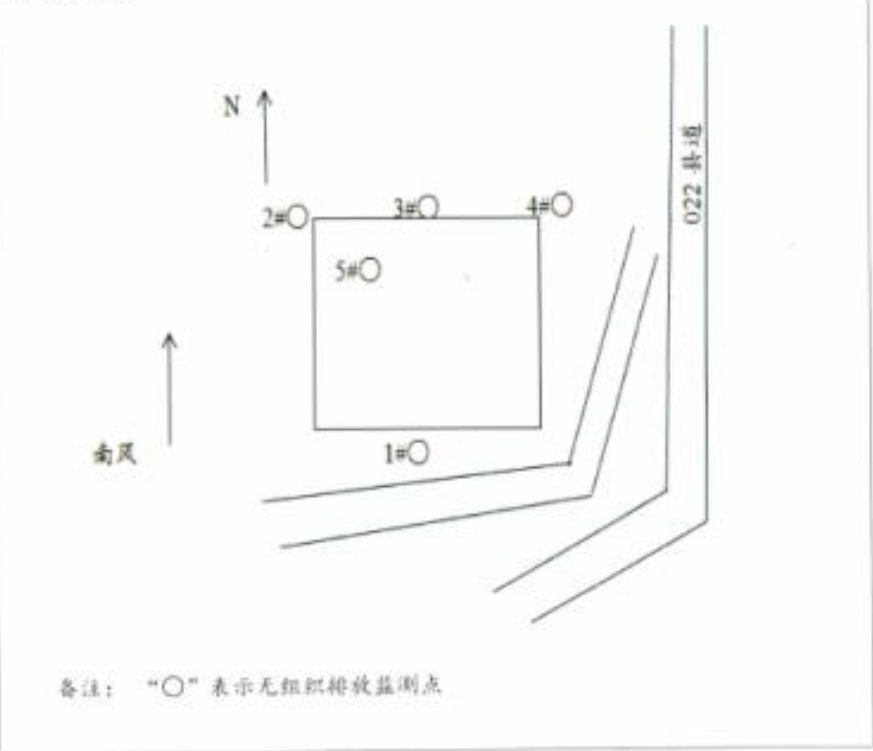


检测报告

无组织废气监测结果 (2018.05.15) :

监测位置 检测项目、频次		上风向 (1#)	下风向 (2#)	下风向 (3#)	下风向 (4#)	熔化炉车间 门口 (5#)
总悬浮 颗粒物 (mg/m³)	①	0.173	0.288	0.269	0.326	0.442
	②	0.193	0.327	0.289	0.366	0.404
	③	0.212	0.367	0.290	0.367	0.656
	④	0.192	0.365	0.327	0.346	0.538

测点示意图:



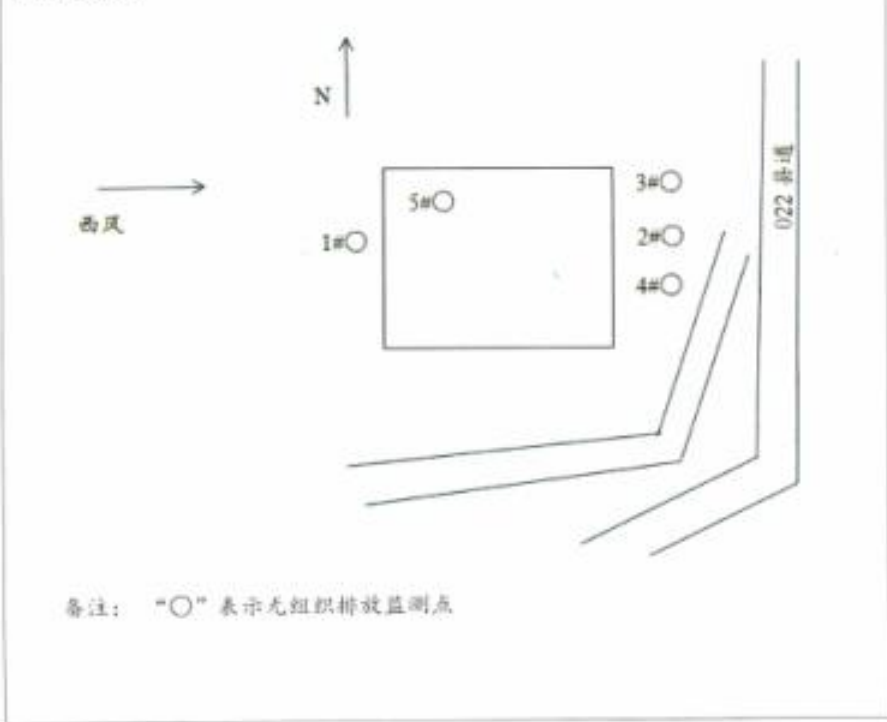


检测报告

无组织废气监测结果 (2018.05.16) :

监测位置 检测项目、频次		上风向 (1#)	下风向 (2#)	下风向 (3#)	下风向 (4#)	熔化炉车间 门口 (5#)
总悬浮 颗粒物 (mg/m³)	①	0.210	0.267	0.306	0.325	0.497
	②	0.231	0.269	0.308	0.346	0.635
	③	0.212	0.289	0.366	0.385	0.520
	④	0.230	0.307	0.345	0.364	0.613

测点示意图:





检测报告

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					
			2018.05.15			2018.05.16		
			①	②	③	①	②	③
抛丸工序 排气筒 (进口)	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
	烟气温度	℃	30.0	30.5	31.0	31.6	31.5	31.6
	烟气流速	m/s	17.0	16.1	15.6	15.7	15.6	15.6
	标态流量	Nm ³ /h	1654	1568	1518	1526	1512	1512
	颗粒物 浓度	mg/m ³	430	401	443	550	524	573
	颗粒物 速率	kg/h	0.711	0.629	0.672	0.839	0.792	0.866
抛丸工序 排气筒 (出口)	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道内径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
	烟气温度	℃	32.5	33.1	33.9	33.6	33.9	33.9
	烟气流速	m/s	8.8	8.8	8.7	8.7	8.8	8.7
	标态流量	Nm ³ /h	1925	1925	1881	1902	1914	1894
	颗粒物 排放浓度	mg/m ³	21.7	26.5	27.8	26.5	23.8	37.1
	颗粒物 排放速率	kg/h	0.042	0.051	0.052	0.050	0.046	0.070



检测报告

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					
			2018.05.15			2018.05.16		
			①	②	③	①	②	③
熔化工序 排气筒 (进口)	排气筒高度	m	/	/	/	/	/	/
	烟道内径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
	烟气温度	℃	40.7	84.5	221	44.3	75.6	85.3
	烟气流速	m/s	17.3	15.0	15.5	16.6	16.2	15.5
	标态流量	Nm³/h	3634	2779	2074	3462	3076	2937
	颗粒物 浓度	mg/m³	187	196	210	145	133	117
	颗粒物 速率	kg/h	0.680	0.545	0.436	0.502	0.409	0.344
熔化工序 排气筒 (出口)	排气筒高度	m	15	15	15	15	15	15
	烟道内径	m	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
	烟气温度	℃	43.2	38.7	41.2	36.0	36.5	35.5
	烟气流速	m/s	16.4	15.7	14.2	16.0	15.9	15.7
	标态流量	Nm³/h	3455	3357	2996	3454	3410	3379
	颗粒物 排放浓度	mg/m³	<20	<20	<20	<20	<20	<20
	颗粒物 排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/

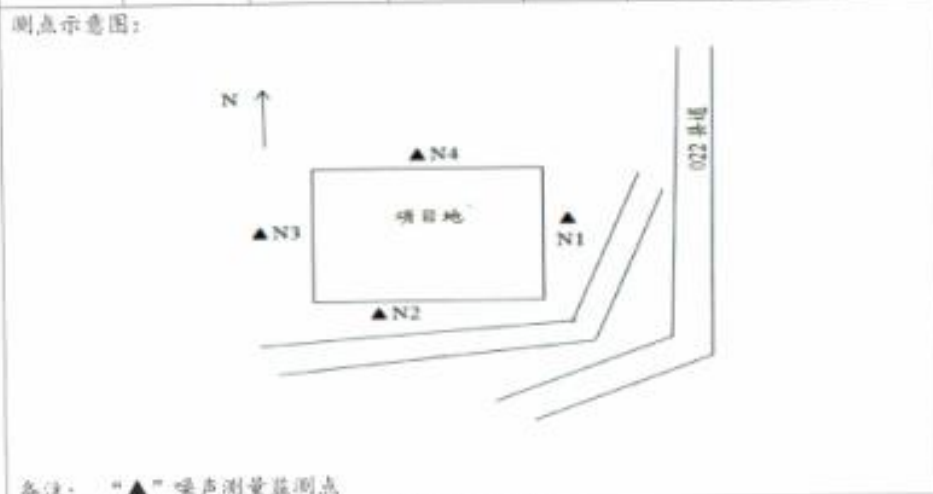


检测报告

声质量现状监测结果:

天气情况	多云						
监测时间	2018年05月15日10时00分至12时00分(昼间) 2018年05月15日22时00分至00时00分(夜间) 2018年05月16日10时00分至12时00分(昼间) 2018年05月16日22时00分至00时00分(夜间)						
测点编号	监测位置	主要声源	采样日期	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	2018.05.15	55.1	48.3	2.7	2.0
			2018.05.16	55.2	48.3	2.7	1.3
N2	厂界南	厂界噪声	2018.05.15	56.1	47.2	1.8	2.0
			2018.05.16	56.1	47.1	2.1	1.7
N3	厂界西	厂界噪声	2018.05.15	54.3	47.1	2.1	2.0
			2018.05.16	56.5	46.3	2.1	2.1
N4	厂界北	厂界噪声	2018.05.15	56.1	46.9	1.4	1.3
			2018.05.16	56.2	46.9	1.3	2.2

测点示意图:



备注: “▲” 噪声测量监测点

报告结束



检测报告

现场采样照片：



Q2018050035

第 8 页 共 9 页



报 告 说 明

- 一、若本次检测为送检，本检测报告仅对送检样品负责
- 二、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
- 三、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。
- 四、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。

安徽省公众检验研究院有限公司

电 话：0551-65147355/4008310035

传 真：0551-65146977

地 址：安徽省合肥市包河区延安路1666号7幢

Q2018050035

第 9 页 共 9 页

附图 1 安徽省含山县天发铸造厂现场图片

