

彰武津德阀门有限公司
年产 12000 吨精密铸造机械部件
(铸钢件) 搬迁项目
阶段性环境保护竣工验收监测表

项目名称：彰武津德阀门有限公司
年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目

彰武津德阀门有限公司
二〇二二年六月二十四日

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

验收检测单位代表： (签字)

编制人员名单：

建设单位： (盖章) 编制单位： (盖章)

电话： 13612165756 电话： 13612165756

传真： 传真：

邮编： 123200 邮编： 123200

地址： 辽宁省阜新市彰武县 地址： 辽宁省阜新市彰武县

嘉林大街 24 号 嘉林大街 24 号

表一、基本情况

建设项目名称	彰武津德阀门有限公司 年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目				
建设单位名称	彰武津德阀门有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建（划√）				
主要产品名称 设计生产能力 实际生产能力	精密铸造机械部件（铸钢件） 年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件） 年产 9100 吨精密铸造机械部件（铸钢件）				
环评时间	2021 年 7 月	开工日期	2021 年 8 月		
投入试生产时间	2021 年 9 月	现场监测时间	2022 年 6 月 7 日-10 日		
环评报告表审批 部门	阜新市生态环境局 彰武县分局	环评报告表编 制单位	辽宁华清环保科技有限公司		
环保设施设计 单位	大连海澜科健环境工程设 备有限公司	环保设施施工 单位	大连海澜科健环境工程设备有限 公司		
投资总概算	3900	环保投资总概算	60	比例	1.538%
实际总投资	4500	实际环保投资	131	比例	2.91%
任务由来	<p>彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件建设项目，彰武县发展和改革委员会于 2018 年 9 月 5 日对该项目进行了备案确认。并于 2019 年 6 月 4 日取得环境影响报告表批复，环评编制单位为大连慧科环保工程有限公司，审批单位为彰武县环境保护局，批复文号为阜彰环审表【2019】11 号。同时于 2019 年 8 月 11 日通过竣工环境保护验收。现将现有生产设备、生产线全部搬迁至阜新市彰武县嘉林大街 24 号，搬迁后项目不新增产品产量，彰武津德阀门有限公司于 2021 年建设《彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目》，环评计划总投资 3900 万元，占地面积 33251.8m²，建筑面积 17102m²，实际占地面积 33251.8m²，建筑面积 17342m²，本项目设计生产规模为年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件），现实际生产能力为年产 9100 吨精密铸造机械部件（铸钢件），本次验收范围不包括原覆膜砂 1 车间及相关生产设备。据实际调查，建设项目的地理坐标为东经：122°34'36.698" 北纬：42°25'31.832"。</p> <p>2021 年 7 月由辽宁华清环保科技有限公司完成该项目环境影响评价报告表，阜新市生态环境局彰武县分局于 2021 年 8 月 16 日以“阜环彰审表[2021]33 号”文对该项目进行了批复。</p>				

	<p>本项目已于 2022 年 7 月办理排污许可证，排序许可证编号为 91210922MAOY12XJ4R001Q。根据国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）等文件的要求，彰武津德阀门有限公司对本项目环境保护设施建设等情况进行了自查，确保符合阶段性验收要求后，编制了该项目阶段性验收监测报告表。</p>
--	---

验收监测依据	<ol style="list-style-type: none"> 1、《中华人民共和国环境保护法》。（2015年1月1日起执行）； 2、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号令2017年10月施行）； 3、《辽宁省环境保护厅关于加强建设项目竣工环境保护验收工作的通知》（辽环发[2018]9号）； 4、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）； 5、《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ 819-2017，2017年6月1日实施）； 6、辽宁华清环保科技有限公司《彰武津德阀门有限公司年产12000吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目环境影响评价报告表》（2021年7月）； 7、阜新市生态环境局彰武县分局关于对《彰武津德阀门有限公司年产12000吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目环境影响评价报告表》的审批意见（2021年8月16日）； 8、辽宁省环保厅污染物排放总量控制处《辽宁省建设项目污染物总量确认书（彰武津德阀门有限公司年产12000吨精密铸造机械部件建设项目）》（颗粒物、非甲烷总烃、COD、NH₃-N）（2019年6月3日）； 9、中华人民共和国大气污染防治法（2015年修订）； 10、中华人民共和国水污染防治法（2017年6月27日修订）； 11、中华人民共和国噪声污染防治法（2021年12月24日修订）； 12、中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020年4月29日修订）； 13、《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行）（环办环评函〔2020〕688号）； 14、《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） 15、企业提供的相关资料。
--------	--

验收监测标准
标号、级别

1、废气监测

①营运期有组织产生的烟粉尘执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 2 标准；NMHC 执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 2 标准。具体见表 1-1。

②营运期厂界颗粒物、NMHC 执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；厂区内颗粒物、NMHC 执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）附录 A 中表 A.1 标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）附录 A 中表 A.1 标准中特别排放限值。具体见表 1-3。

表 1-1 烟粉尘排放标准 单位：mg/m³

污染物产生工序	项目	排放标准			标准名称
		最高允许排放浓度		排放速率	
		排气筒 (m)	—	Kg/h	
熔化、浇铸、抛丸、人工打磨、混砂筛分	颗粒物	15	30	—	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）
		—	20	—	《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）

表 1-2 非甲烷总烃排放标准 单位：mg/m³

污染物产生工序	项目	排放标准			—
		最高允许排放浓度		排放速率	
		排气筒 (m)	—	—	
造芯、浇铸、压制蜡型	NMHC	15	120	10	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准
		—	20	—	《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 2

表 1-3 无组织浓度排放限值 单位：mg/m³

污染源	污染物项目	排放限值	限值含义	执行标准
厂界	颗粒物	1.0	—	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	NMHC	4.0	—	
厂区内	颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）附录 A 中表 A.1 标准
	NMHC	10	监控点处 1h 平均浓度值	

颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）附录 A 中表 A.1 标准中特别排放限值
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	

2、废水监测

本项目电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘不外排，职工生活污水经化粪池处理，通过排水管网排入远洋水务（彰武）有限公司集中处理，废水排放执行《辽宁省污水综合排放标准》（DB21/1627-2008）表 2 中污染物最高允许浓度，pH 参照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）标准中三级限值要求。

表 1-4 辽宁省污水综合排放标准 单位：mg/L (pH 除外)

污染物	pH [◆]	COD _{cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS
标准值 (mg/L)	6~9	300	250	30	300

3、噪声监测

本项目四周厂界噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类噪声标准。

表 1-5 厂界噪声标准 单位：dB(A)

外声环境功能区类别	目标	噪声标准	
		昼间	夜间
3 类	四周厂界	65	55

4、固废：

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的公告（环境保护部公告，公告 2013 年第 36 号）；

5、采样监测执行标准：

- (1) 《固定污染源排放气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T16157-1996）；
- (2) 《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）
- (3) 《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）；
- (4) 《污水监测技术规范》（HJ/T91.1-2019）；
- (5) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）。

表二、建设项目概况

建设项目概况

彰武津德阀门有限公司厂址位于辽宁省阜新市彰武县嘉林大街 24 号,总投资 4500 万元,占地面积 33251.8m²,建筑面积 17342m²。本项目为年产 9100 吨精密铸造机械部件(铸钢件)。本项目为新建项目,公司员工 65 人,一班倒工作制(夜间进行熔炼与浇铸生产,其他工段白天生产),每班 8 小时,全年工作 300 天。

公用工程及能源消耗

给水:本项目由阜新彰武经济开发区的市政给水系统供给,能满足本厂区需要。

排水:本项目电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘不外排,职工生活污水经化粪池处理,通过排水管网排入远洋水务(彰武)有限公司集中处理。

供电:本项目年用电量为 600 万 kWh,由阜新彰武经济开发区供电所提供,能够满足本项目用电需要。

供暖:本项目冬季采用电取暖。

生活设施情况:本项目不设食堂。

表2-1 环境保护目标

环境要素	坐标(m)		保护对象	保护内容(人)	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	UTM-X 坐标	UTM-Y 坐标					
空气	399842	4606345	东高家窝铺	300	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及 2018 年修改单二级标准	SSW	410
地表水	地河			—	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III 类标准	W	518
	养息牧河			—	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类标准	ES	9000

注:保护目标与环评时未发生变化。

表2-2 工程组成与环境对照表

工程内容	环评拟建	实际建设	变化情况	备注
项目名称	彰武津德阀门有限公司 年产 12000 吨精密铸造机械部件(铸钢件)搬迁项目			—
建设地点	辽宁省阜新市彰武县嘉林大街 24 号			—
生产产品	精密铸造机械部件(铸钢件)			—
设计规模	年产 12000 吨精密铸造机械部件(铸钢件)	年产 9100 吨精密铸造机械部件(铸钢件)	未发生变化	—

精密铸造车间	1层, 建筑面积 3050m ²	1层, 建筑面积 3050m ² 用于精密铸造工艺生产线	未发生变化	与环评一致
覆膜砂 1 车间	1层, 建筑面积 1400m ²	1层, 建筑面积 1400m ² 用于覆膜砂工艺生产线	厂房坍塌	与环评一致 (由于厂房坍塌, 本次验收不包括本车间)
覆膜砂 2 车间	1层, 建筑面积 3136m ²	1层, 建筑面积 3136m ² 用于覆膜砂工艺生产线	未发生变化	与环评一致 (现更名为覆膜砂 1 车间)
机加 1 车间	1层, 建筑面积 1400m ²	1层, 建筑面积 1400m ² 用于机加工	未发生变化	与环评一致
机加 2 车间	1层, 建筑面积 1400m ²	1层, 建筑面积 1400m ² 用于机加工	未发生变化	与环评一致
铸铁 1 车间	1层, 建筑面积 1400m ²	1层, 建筑面积 1400m ² 用于黏土砂工艺生产线中 制芯、熔化和浇铸	将混砂筛分、抛丸、人工打磨从此车间移除	与环评基本一致 (工序有减少)
铸铁 2 车间	1层, 建筑面积 1400m ²	1层, 建筑面积 1400m ² 用于黏土砂工艺生产线中 混砂筛分、抛丸、人工打磨	将混砂筛分、抛丸、人工打磨移入此车间, 原有砂回收处理工序去掉	与环评基本一致 (此车间工序有增加)
库房	1层, 建筑面积 1400m ² , 用于原料储存	1层, 建筑面积 1400m ² , 用于原料储存	未发生变化	与环评一致
办公楼	3层, 建筑面积 1248m ² ; 用于企业日常办公	3层, 建筑面积 1248m ² ; 用于企业日常办公	未发生变化	与环评一致
宿舍楼	3层, 建筑面积 1248m ² ; 用于职工休息	3层, 建筑面积 1248m ² ; 一层, 建筑面积 140m ² , 用于职工休息	宿舍增加 140m ²	与环评基本一致
门卫	1层, 建筑面积 20m ²	1层, 建筑面积 20m ² 用于公司进出登记	未发生变化	与环评一致
给水	阜新彰武经济开发区的市政给水系统供给	阜新彰武经济开发区的市政给水系统供给	未发生变化	与环评一致
排水	依托阜新彰武经济开发区管网	依托阜新彰武经济开发区管网	未发生变化	与环评一致
供电	由阜新彰武经济开发区供电所提供	由阜新彰武经济开发区供电所提供	未发生变化	与环评一致
供暖	采用电取暖	采用电取暖	未发生变化	与环评一致
环保工程	覆膜砂 2 车间废气、铸铁 1 车间废气	覆膜砂 1 车间: 1、造芯废气经集气罩收集 UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒	覆膜砂车间原有废气经 1 根排气筒	与环评基本一致, 废气走向有变化, 排气筒数量由 4 根

<p>气、精密铸造车间废气、铸铁2车间</p>	<p>气筒（1#）排放； 2、铸铁1车间废气经集气罩收集布袋除尘器+活性炭+UV光解净化装置处理后通过15m高排气筒（2#）排放； 3、精密铸造车间废气经集气罩收集布袋除尘器+活性炭+UV光解净化装置处理后通过15m高排气筒（3#）排放； 4、铸铁2车间废气经布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（4#）排放</p>	<p>（1#）排放； 2、电炉熔化、浇铸废气经集气罩收集布袋除尘器+UV光解+活性炭吸附装置处理后通过15m高排气筒（2#）排放； 3、抛丸废气经布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（3#）、（4#）排放； 4、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托15m高排气筒（1#）排放； 铸铁1车间： 5、电炉、熔化浇铸废气经布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（5#）排放； 铸铁2车间： 6、混砂筛分废气经集气罩收集布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（6#）排放； 7、抛丸废气经布袋除尘器处理后依托15m高排气筒（6#）排放； 8、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托15m高排气筒（6#）排放； 精密铸造车间： 9、压制蜡型废气经集气罩收集UV光解+活性炭吸附装置处理后通过15m高排气筒（7#）排放； 10、熔化、浇铸废气经集气罩收集布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（8#）排放； 11、抛丸废气经布袋除尘器处理后通过15m高排气筒（9#）排放； 12、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托15m高排气筒（8#）排放；</p>	<p>排出，现拆分成4根排气筒，分别为制芯、人工打磨工序排气筒1#、熔化、浇铸排气筒2#、抛丸排气筒3#、4#；精密铸造车间原有废气经1根排气筒排放，现拆分成3根排气筒，分别为压制蜡型排气筒7#、熔化、浇铸、人工打磨工序排气筒8#、抛丸排气筒9#</p>	<p>变为9根，但排气筒高度没变化，且所有废气均经过环保设施处理后高空排放（原覆膜砂2车间更名为覆膜砂1车间）</p>
<p>废水</p>	<p>100m³化粪池</p>	<p>100m³化粪池</p>	<p>未发生变化</p>	<p>与环评一致</p>

噪声	基础减振, 厂房隔声	选择低噪声、低振动设备、 厂房隔声	未发生变化	与环评一致
固废	废砂储存间、危废暂存间 10m ² (位于原覆膜砂 2 车 间内)	固废暂存间 80m ² 、危废暂存 间 20m ²	未建设废砂 储存间、增 加固废暂存 间和危废暂 存间, 且危 废暂存间面 积和位置均 有变化	与环评不一致

表 2-2 实际产品方案一览表

序号	产品名称	生产规模 t/a	采用工艺
1	铸件	2000	粘土砂湿型/芯工艺
2	铸件	100	精密铸造工艺
3	铸件	7000	覆膜砂铸造工艺
合计		9100	/

表 2-3 环评与实际原辅材料及能源消耗情况对照表

序号	类别	名称	环评 用量	实际 用量	单位	形态	储运方式	来源		
1	生产 原料	铸铁	2500	1905	吨	固态	专业汽车运输, 储存在生产 覆膜砂 1 车间内北侧	外购		
		废钢	10000	7619	吨	固态		外购		
2	生产 辅料	铸砂	400	400	吨	固态		专业汽车运输, 储存在生产 覆膜砂 1 车间内北侧	外购	
		陶土	500	500	吨	固态			外购	
		覆膜砂	30000	21212	吨	固态			外购	
		石蜡	3	2.29	吨	固态			外购	
		硬脂酸	20	15.2	吨	固态			外购	
		石英砂	100	76.2	吨	固态			外购	
		水玻璃	886	0	吨	液态			—	—
		硅溶胶	—	675	吨	液态			专业汽车运输, 储存在生产 覆膜砂 1 车间内北侧	外购
		脱模剂	40	30.5	吨	液态	外购			
		304 不锈钢	30	22.85	吨	固态	外购			
316 不锈钢	50	38.1	吨	固态	外购					
316L 不锈钢	30	22.85	吨	固态	外购					
304L 不锈钢	30	22.85	吨	固态	外购					
低碳钢	20	15.2	吨	固态	外购					
煤粉	10	7.6	吨	固态	外购					
		氯化铝	5	3.8	吨	固态	外购			
3	能源	新鲜水	11175	8514	吨	阜新彰武经济开发区的市政给水系统供给				

	电	370	600	万 kWh/a	阜新彰武经济开发区供电所供给
注：由于企业实际生产天数不足一年，原辅料及能源的年用量按每天用量计算所得。					
表 2-4 环评与实际主要设备对照表					
车间	设备名称	规格型号	环评数量（台/套）	实际数量（台/套）	
覆膜砂 1 车间 (厂房坍塌, 暂时不使用)	电炉	0.75T	1	0	
	电炉	0.5T	1	0	
	抛丸机	挂钩	2	0	
覆膜砂 2 车间 (现覆膜砂 1 车间)	射芯机	—	13	13	
	筛分机	—	1	1	
	电炉	1T	1	1	
	电炉	0.75T	1	1	
	天车	2T	2	2	
	抛丸机	376 型	4	4	
精密铸造车间	液压试验台	—	1	1	
	射蜡机	—	4	4	
	搅蜡桶	—	2	2	
	风干机	0.75T	8	8	
	电炉	0.1T	1	1	
	电炉	0.15T	1	1	
	抛丸机	1T	—	3	
机加 1 车间	抛丸机	2T	—	1	
	铁端盖平米饱床	—	1	1	
	打孔机	—	1	1	
	万能升降台铁床	—	1	1	
	压力机	—	1	1	
	CA6240 车床	—	6	6	
	CA6140 车床	—	8	8	
	20 车床	—	5	5	
机加 2 车间	320 毫米普通车床	—	4	4	
	数控车床	S4125A	12	12	
	台式钻攻	4116	1	1	
	台式钻床	X320B-SK	1	1	
	台式钻攻	CW61100B	1	1	
铸铁 1 车间	普车	CW6316	24	24	
	电炉	1T	1	2	
	射芯机	—	1	1	
	抛丸机	—	1	1	
铸铁 2 车间	微振压实造型机	—	7	7	
	抛丸机	376 型	2	2	
环保设备	碾砂机	2T	1	1	
	集气罩	—	10	27	
	布袋除尘器	—	4	11	

UV 光解	—	3	3
活性炭吸附装置	—	3	3
风机	10000m ³ /h	4	0
风机	7000~15000m ³ /h	—	3
风机	3000m ³ /h	—	3
风机	1500m ³ /h	—	1
风机	4000m ³ /h	—	1
风机	1000m ³ /h	—	1

工艺流程简述:

1、精密铸造生产工艺流程

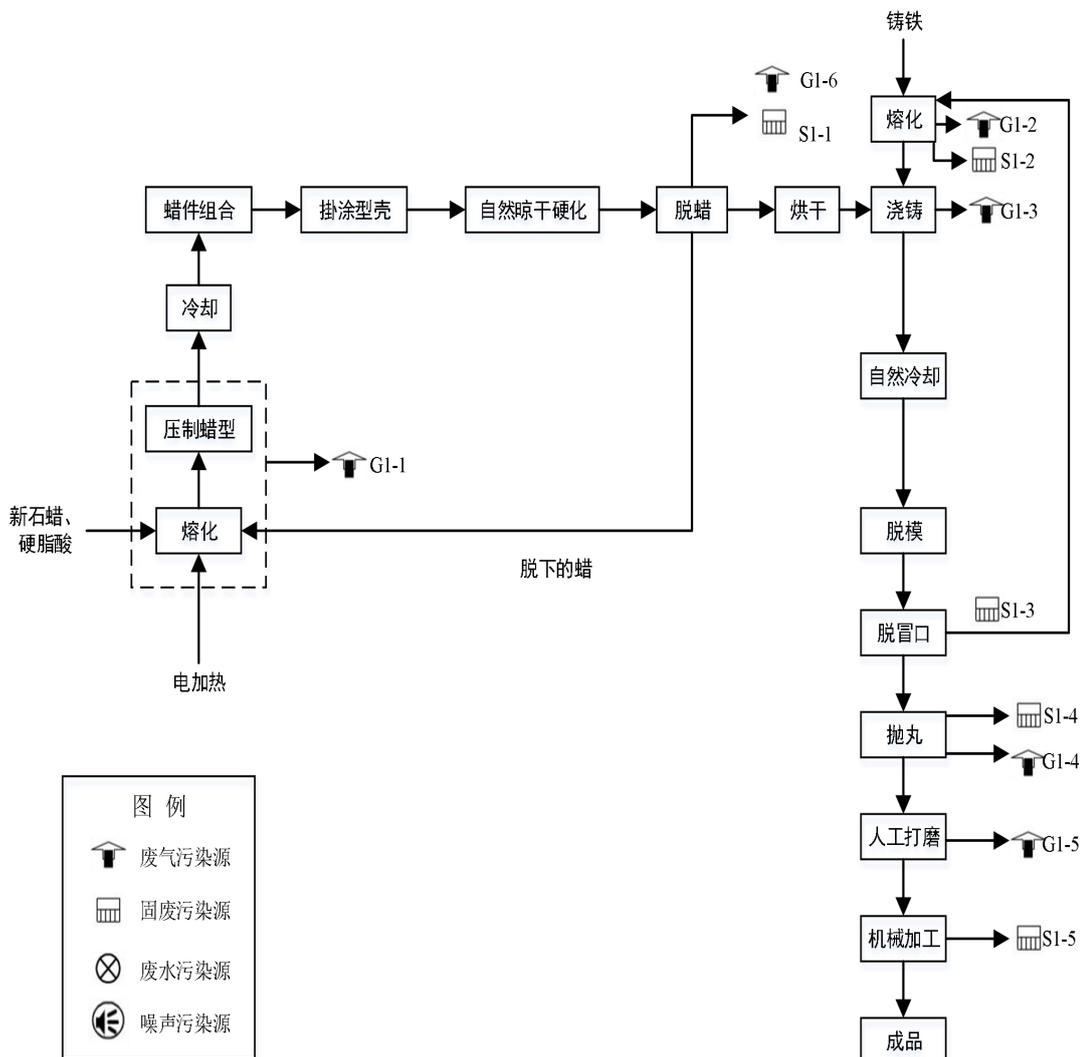


图 2-1 精密铸造工艺流程图及产污节点图

(1) 压制蜡型

将石蜡及辅料（硬脂酸）采用熔蜡设备（电加热）加热熔化搅拌成浆状，然后再用螺杆空压机压缩空气将浆状原料压入模型内制成蜡型和蜡棒。蜡型和蜡棒在水中冷却后成型取出。

冷却水循环使用，不外排。

(2) 蜡件组合

在修蜡台上将蜡型和蜡棒修整后，将单件蜡型和浇口棒的端面用粘结蜡组合成蜡件组。

(3) 挂涂型壳

将组合好的蜡件组放入面层浆液（石英砂和水玻璃混合）中涂面层，手工进行粘砂。粘砂后在空气中自然晾干 10-20 分钟。

(4) 型壳硬化

在此工序中，蜡件型壳首先沾浆，浆液为水玻璃浆液，然后淋砂，再浸入结晶氯化铝溶液中 5-10min，水温为常温，之后取出再沾浆、淋砂、浸入氯化铝溶液，浸入时间逐步增加 5 分钟，如此反复进行 5 次后，在空气中自然晾干。

(5) 脱蜡

将硬化好的蜡件型壳采用脱蜡设备（电加热）脱蜡，放入脱蜡桶中，脱蜡桶内盛有水，用蒸汽加热，使蜡型熔化而形成型壳，型壳入下一道工序，熔化的蜡油浮于水面上，溢流而出，进入蜡油暂存罐，之后通过管道打回熔化工序再利用，得到的少量砂子等杂质沉淀在桶底，定期进行清除。脱蜡桶中的水循环使用，不外排，定时补充新鲜水。

(6) 烘干

由于型壳中含有水分，水分遇熔化的高温铁液汽化而产生爆炸，故应先除去型壳中的水分。本项目采用电窑加热蒸干水分。

(7) 浇铸

将熔化的钢液浇注入型壳，让砂型内充满钢水，待自然冷却。冷却后，采用人工方式去除铸件表面的型砂。

(8) 抛丸打磨清理

冷却后脱模，人工拣出浇铸件，铸件切割去除冒口后送抛丸机进行抛丸处理，抛丸粉尘经布袋除尘器收集后在经过 15m 高的排气筒排放。

注：环评工艺流程和实际工艺流程图一致，挂涂型壳时将面层浆液中的水玻璃更换为硅溶胶，硅溶胶为纳米级的二氧化硅颗粒在水中或溶剂中的分散液，无臭无毒。

2、覆膜砂铸造工艺流程

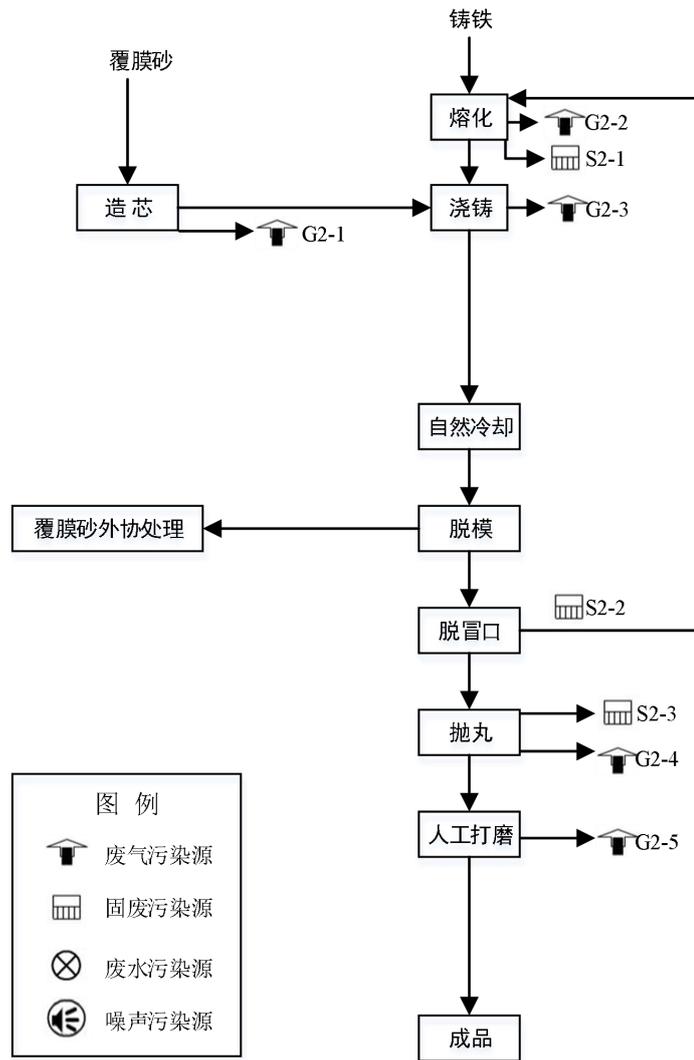


图 2-2 覆膜砂铸造工艺流程图及产污节点图

(1) 产品生产工段

①人工将覆膜砂放在射芯机中进行造型、造芯，该过程会产生非甲烷总烃气体，集气罩收集布袋除尘器除尘处理后 UV 光解装置净化；

②造芯、造型后的覆膜砂进行合箱，并进行浇铸，浇铸会产生粉尘；

③浇铸后冷却、脱模，人工拣出浇铸件，铸件切割去除冒口后送抛丸机进行抛丸处理，抛丸粉尘经布袋除尘器收集后经过 15m 高的排气筒排放；

④经抛丸后的铸件再经过人工对铸件进行表面打磨，经布袋除尘器收集后经过 15m 高的排气筒排放；

覆膜砂回收外协处理，不在厂内进行。

(2) 熔化工段

①人工将铸铁投入电炉，电炉熔化过程会产生烟尘，电炉上方集气罩收集，布袋除尘器除尘后经过 15m 高的排气筒排放；

②将熔化的铁水倒入转移包内，并送往造型区进行浇铸，浇铸会产生粉尘，少量粉尘无组织排放；

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，不外排。

注：环评工艺流程和实际工艺流程图一致，脱模工序实际应该称为落砂工序。

3、黏土砂铸造工艺流程

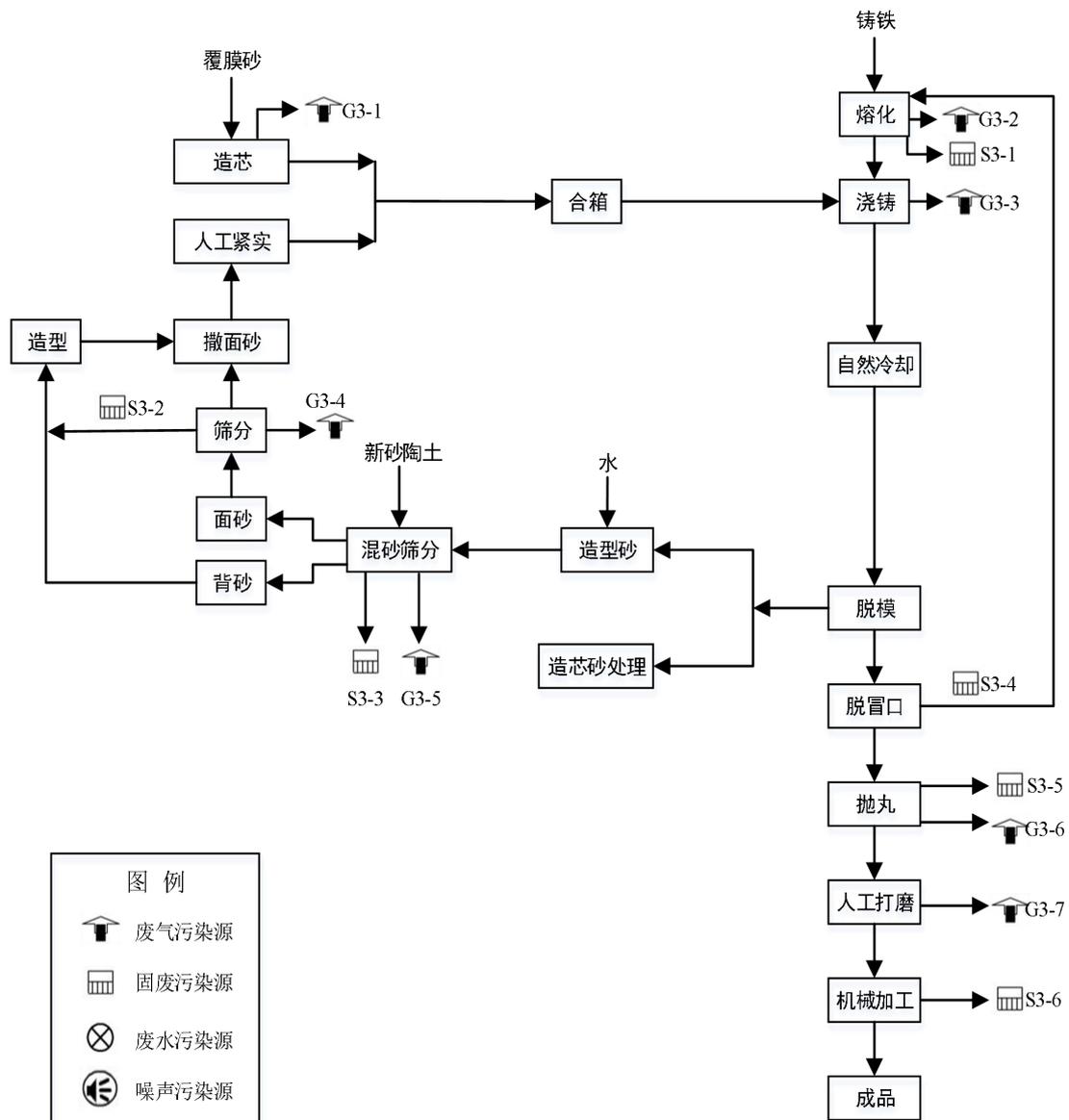


图2-3 粘土砂铸造工艺流程图及产污节点图

(1) 产品生产工段

- ①人工将背砂放在半自动化造型机中进行造型；
- 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将机械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，铸件切割去除冒口后送抛丸机进行抛丸处理，抛丸粉尘经布袋除尘器收集后在经过 15m 高的排气筒排放；

⑤经抛丸后的铸件再经过人工对铸件进行表面打磨；

⑥打磨好的铸件送往机加车间，主要是进行钻孔和车槽；

(2) 砂回收处理工段

①人工对拣出铸造件后造型砂(粘土砂)洒水，水分保持在 6%-8%；

②利用筛分机将脱模后的造型砂进行混合翻匀，同时加入陶土和新砂；

③将混合好的砂抽出 2%左右继续进行筛分，以制取面砂，面砂人工送往造型区待用；

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将覆膜砂在生产车间覆膜砂铸造生产线造型造芯工段进行造芯；

②造好的芯送往生产车间粘土砂造型工段，在箱体合体前放入造好的模型中；

(4) 熔化工段

①人工将铸铁投入电炉，然后将集气罩移至电炉上方；

②连续加热 45min 后将熔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。

注：实际工艺在砂回收处理工段取消破碎工序；造型时将覆膜砂更换为黏土砂，故造芯和浇铸时不产生非甲烷总烃，脱模工序实际应该称为落砂工序。

环保投资情况：

本项目计划总投资3900万元，其中环保设施投资为60万元，占项目投资总额的1.538%。截止验收时，本项目实际总投资确定为4500万元，环保投资金额为131万元，占项目投资比为2.91%。

表 2-5 环评环保投资估算一览表

治理项目		防治措施	投资（万元）
废气	排气筒（DA001）	集气罩+布袋除尘器+活性炭+UV 光解净化装置+15m 高排气筒	12
	排气筒（DA002）	集气罩+布袋除尘器+活性炭+UV 光解净化装置+15m 高排气筒	12
	排气筒（DA003）	集气罩+布袋除尘器+活性炭+UV 光解净化装置+15m 高排气筒	12
	排气筒（DA004）	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒	10
废水		化粪池	2
噪声		安装减震垫、风机进出口安装消声器	10
固废		危废暂存间	2
合计		/	60

表 2-6 实际环保投资一览表

序号	项目		项目名称	投资（万元）
1	覆膜砂 1 车间（原覆膜砂 2 车间）	造芯、人工打磨	集气罩+布袋除尘器+UV 光解净化装置+活性炭+15m 高排气筒（1#）	20
		熔化、浇铸	集气罩+布袋除尘器+UV 光解净化装置+活性炭+15m 高排气筒（2#）	20
		抛丸	布袋除尘器（2 个）+15m 高排气筒（3#）（4#）	19
	铸铁 1 车间	熔化、浇铸	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒（5#）	13
	铸铁 2 车间	混砂筛分、抛丸、人工打磨	集气罩+布袋除尘器（2 个）+15m 高排气筒（6#）	16
	精密铸造车间	压制蜡型	集气罩+UV 光解净化装置+活性炭+15m 高排气筒（7#）	12
		熔化、浇铸、人工打磨	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒（8#）	14
抛丸		布袋除尘器（3 个）+15m 高排气筒（9#）	12	
2	废水		化粪池	2
4	固废		垃圾桶 20 个+固废暂存间 80m ² +危废暂存间 20m ²	3
合计				131

由表 2-5 及表 2-6 可知，本项目生产工序所在车间有所调整，排气筒有增加，但是污染物产生工序和产生量未发生变化，所有废气均经过处理措施后有组织排放。

表 2-7 对照《污染影响类建设项目重大变动清单》（试行）（环办环评函〔2020〕688 号情况汇总

分类	污染影响类建设项目重大变更清单	实际建设情况	是否属于重大变更
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能未发生变化的。	否
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产能力减小 24%。	否
	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	生产能力减小 24%。	否
	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区、相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	生产能力减小 24%。	否
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置图变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	厂址未变化	否
生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	无新增产品品种，无新增生产工艺、生产设备较环评时有所减少、主要原辅材料中“水玻璃”变为“硅溶胶”，但未新增排放污染物种类和排放量。	否
	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存方式未变化。	否
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目废气新增排气筒，走向也均有变化，但污染物种类和排放量均未增加，污染防治措施也未发生变化。	否
	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	无新增废水直接排放口；废水排放方式未发生变化；无废水直接排放口。	否
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口	本项目废气新增排气筒，走向也均有变化，但污染物种类和排放	否

排气筒高度降低 10%及以上的。	量均未增加,污染防治措施也未发生变化。	
噪声、土壤或地下水污染防治措施变化,导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤或地下水污染防治措施未变化。	否
固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外);固体废物自行处置方式变化,导致不利环境影响加重的。	固体废物利用处置方式未发生变化。	否
事故废水暂存能力或拦截设施变化,导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目无事故废水产生。	否

由以上内容可知,本项目生产能力减小 50%,废气排放方式变化、由一起变成分散,故新增排气筒,走向也均有变化,但污染物种类和排放量均未增加,产生的废气、噪声、固废得到有效处理,所以不属于重大变更,符合阶段性验收情况。

表三、主要污染源、污染物处理和排放流程：

一、废气

本项目产生废气包括有组织排放废气和无组织排放废气两部分。

有组织排放废气主要为覆膜砂铸造车间的造芯废气、熔化废气、浇铸废气、抛丸粉尘及人工打磨粉尘；铸铁 1 车间的熔化、浇铸废气；铸铁 2 车间的混砂筛分粉尘、抛丸粉尘及人工打磨粉尘；精密铸造车间的压制蜡型废气、熔化、浇铸废气、抛丸粉尘及人工打磨粉尘。

覆膜砂 1 车间（原覆膜砂 2 车间）：

1、造芯废气经集气罩收集 UV 光解+活性炭吸附装置（处理效率 70%，风机风量 7000~15000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放；

2、电炉熔化、浇铸废气经集气罩收集布袋除尘器（处理效率 99%）+UV 光解+活性炭吸附装置（处理效率 70%，风机风量 3000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（2#）排放；

3、抛丸废气经布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 7000~15000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（3#）排放；

4、抛丸废气经布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 7000~15000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放；

5、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 7000~15000m³/h）处理后依托 15m 高排气筒（1#）排放；

铸铁 1 车间：

6、电炉熔化、浇铸废气经布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 1500m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（5#）排放；

铸铁 2 车间：

7、混砂筛分废气经集气罩收集布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 4000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（6#）排放；

8、抛丸废气经布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 4000m³/h）处理后依托 15m 高排气筒（6#）排放；

9、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 4000m³/h）处理后依托 15m 高排气筒（6#）排放；

精密铸造车间：

10、压制蜡型废气经集气罩收集 UV 光解+活性炭吸附装置（处理效率 70%，风机风量 3000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（7#）排放；

11、熔化、浇铸、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 1000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（8#）排放；

12、抛丸废气经布袋除尘器（处理效率 99%，风机风量 3000m³/h）处理后通过 15m 高排气筒（9#）排放；

无组织排放废气主要为未收集的造芯、熔化、浇铸、人工打磨、混砂筛分废气。生产过程中车间密闭。

现场照片见附件 2

表 3-1 废气处理措施情况一览表

处理设施类别	处理能力	工艺及主要技术参数	排气筒数量	排气筒位置	排气筒高度
布袋除尘器	99%	袋式除尘、285m ²	1	E122°34'36.98" N42°25'28.34"	15m
UV 光解净化装置	70%	利用特制的高能高臭氧 UV 紫外线光束照射裂解气体、波长范围 170nm-184.9nm (704 kj/mol - 647 kj/mol)			
活性炭		过滤吸附、微孔直径 8~9nm			
布袋除尘器	99%	袋式除尘、285m ²	1	E122°34'35.08" N42°25'29.14"	15m
UV 光解净化装置	70%	利用特制的高能高臭氧 UV 紫外线光束照射裂解气体、波长范围 170nm-184.9nm (704 kj/mol - 647 kj/mol)			
活性炭		过滤吸附、微孔直径 8~9nm			
布袋除尘器	99%	袋式除尘、285m ²	1	E122°34'36.08" N42°25'28.81"	15m
布袋除尘器	99%	袋式除尘、285m ²	1	E122°34'36.05" N42°25'29.50"	15m
布袋除尘器	99%	袋式除尘、285m ²	1	E122°34'33.92" N42°25'32.77"	15m
布袋除尘器	99%	袋式除尘、285m ²	1	E122°34'37.99" N42°25'33.96"	15m
布袋除尘器	99%	袋式除尘、285m ²			
UV 光解净化装置	70%	利用特制的高能高臭氧 UV 紫外线光束照射裂解气体、波长范围 170nm-184.9nm (704 kj/mol - 647 kj/mol)	1	E122°34'38.42" N42°25'34.39"	15m
活性炭		过滤吸附、微孔直径 8~9nm			
布袋除尘器	99%	袋式除尘、196m ²	1	E122°34'33.56" N42°25'33.67"	15m

布袋除尘器	99%	袋式除尘、196m ²	1	E122°34'36.01" N42°25'34.07"	15m
布袋除尘器	99%	袋式除尘、196m ²			
布袋除尘器	99%	袋式除尘、196m ²			

二、废水

本项目电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘不外排，职工生活废水的产生量为700t/a，废水经化粪池处理，依托厂区原有管网排入彰武县污水处理厂集中处理。

表 3-2 废水处理措施情况一览表

处理设施类别	规模	工艺及主要技术参数	排放口数量	排放口位置
化粪池	100m ³	—	1	E122.57734627° N42.42462666°

三、噪声

选用低噪声、振动小的设备，从声源上降低噪声值，风机设置在封闭车间内经建筑隔声。采取以上措施后四周厂界昼、夜间噪声值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

表 3-3 噪声处理措施情况一览表

噪声源名称	处理措施
筛分机	选用低噪声、振动小的设备，从声源上降低噪声值， 风机设置在封闭车间内经建筑隔声。
天车	
抛丸机	
射腊机	
风干机	
铁端盖平米饱床	
打孔机	
万能升降台铁床	
压力机	
CA6240 车床	
CA6140 车床	
20 车床	
320 毫米普通车床	
数控车床	
台式钻攻	
台式钻床	
普车	
射芯机	
微振压实式造型机	
碾砂机	
风机	

四、固废

本项目产生的固体废物主要为炉渣，废砂，抛丸废渣，废铁屑、浇冒口，布袋除尘器收集的粉尘，打磨粉尘，含油抹布，废润滑油，废 UV 光氧灯管、废活性炭，生活垃圾。

其中炉渣产生量约为 470t/a，暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废砂产生量约为 150t/a，暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；抛丸废渣产生量约为 130t/a，暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废铁屑、浇冒口产生量约为 3800t/a，暂存于固废暂存间，作为回炉料回用于生产；除尘器收集粉尘产生量约为 27t/a，暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；打磨粉尘产生量约为 0.04t/a，暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；含油抹布产生量约 0.15t/a，暂存储存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废润滑油产生量约 0.5t/a，暂存于危废暂存库，定期由大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂运走处理；废 UV 光解灯管产生量约 0.02t/a，暂存于危废暂存库，定期由大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂运走处理；废活性炭产生量约 0.3t/a，暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；生活垃圾产生量约 9t/a，暂存储存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所。

危废暂存间封闭设置，地面有防渗处理，防渗层为 2mm 厚的高分子聚合物，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s，符合危废暂存间建设要求。

表 3-4 固废处理措施情况一览表

固废产生种类	产生量	处置量	储运场所	去向	处置设施
炉渣	470	470	固废暂存区	彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
废砂	150	150		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
抛丸废渣	130	130		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
废铁屑、浇冒口	3800	3800		回用于生产	中频熔
布袋除尘器收集粉尘	27	27		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
打磨粉尘	0.04	0.04		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
含油抹布	0.15	0.15	垃圾箱	环卫部门指定的垃圾排放场所	
废润滑油	0.5	0.5	危废暂存间	大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂	/
废 UV 光解灯管	0.02	0.02		大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂	/
废活性炭	0.3	0.3		沈阳东泰环保产业有限公司	/
生活垃圾	9	9	垃圾箱	环卫部门指定的垃圾排放场所	/

表四、建设项目环评污染防治措施落实情况、环评批复落实情况对比情况表

表 4-1 环评污染防治措施落实情况			
序号	环评污染防治措施	实际建设情况	落实情况
1	<p>彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件建设项目为新建项目，位于阜新彰武经济开发区嘉林大街 24 号，占地面积 33251.8m²，建筑面积 17102m²，建设内容主要包括生产车间、办公楼、宿舍以及库房等。项目总投资 3900 万元，环保投资 60 万元，年产 12000 吨精密铸造机械部件。</p>	<p>彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件建设项目为新建项目，位于阜新彰武经济开发区嘉林大街 24 号，占地面积 33251.8m²，建筑面积 17342m²，建设内容主要包括生产车间、办公楼、宿舍以及库房等。项目总投资 4500 万元，环保投资 131 万元，年产 9100 吨精密铸造机械部件。</p>	<p>已落实（实际总投资 4500 万元，实际环保投资为 131 万元，实际年产 9100 吨精密铸造机械部件）</p>
2	<p>1、覆膜砂 2 车间废气经集气罩收集布袋除尘器+活性炭+UV 光解净化装置处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放；</p> <p>2、铸铁 1 车间废气经集气罩收集布袋除尘器+活性炭+UV 光解净化装置处理后通过 15m 高排气筒（2#）排放；</p> <p>3、精密铸造车间废气经集气罩收集布袋除尘器+活性炭+UV 光解净化装置处理后通过 15m 高排气筒（3#）排放；</p> <p>4、铸铁 2 车间废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（4#）排放</p>	<p>覆膜砂 1 车间：</p> <p>1、造芯废气经集气罩收集 UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放；</p> <p>2、电炉熔化、浇铸废气经集气罩收集布袋除尘器+UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（2#）排放；</p> <p>3、抛丸废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（3#）、（4#）排放；</p> <p>4、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（1#）排放；</p> <p>铸铁 1 车间：</p> <p>5、电炉、熔化浇铸废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（5#）排放；</p> <p>铸铁 2 车间：</p> <p>6、混砂筛分废气经集气罩收集布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（6#）排放；</p> <p>7、抛丸废气经布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（6#）排放；</p> <p>8、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（6#）排放；</p> <p>精密铸造车间：</p> <p>9、压制蜡型废气经集气罩收集 UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过</p>	<p>已基本落实（废气走向有变化）（原覆膜砂 2 车间更名为覆膜砂 1 车间）</p>

		15m 高排气筒（7#）排放； 10、熔化、浇铸废气经集气罩收集布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（8#）排放； 11、抛丸废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（9#）排放； 12、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（8#）排放；	
3	100m ³ 化粪池	100m ³ 化粪池	已落实
4	基础减振，厂房隔声	选择低噪声、低振动设备、厂房隔声	已落实
5	废砂储存间、危废暂存间 10m ² （位于原覆膜砂 2 车间内）	固废暂存间 80m ² 、危废暂存间 20m ²	未建设废砂储存间、增加固废暂存间和危废暂存间，且危废暂存间面积和位置均有变化

表 4-2 环评批复落实情况

序号	环评批复措施	实际建设情况	落实情况
1	<p>本项目原址位于阜新市彰武县仁和街 24 号，现将现有生产设备、生产线全部搬迁至辽宁省阜新市彰武县嘉林大街 24 号，搬迁后项目不新增产品产量和总量。占地面积 33251.8m²，建筑面积 17102m²，建设内容主要包括生产车间、办公楼、宿舍以及库房等，安装生产线一条，设备 50 台套；项目设 8 台电炉每台配备一套集气罩，每个车间设置 2 台电炉。项目建成运行后，年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）。总投资 3900 万元，环保投资 60 万元。</p> <p>彰武县发展和改革局以阜彰发改备[2021]36 号予以备案。项目符合国家产业政策，符合开发区规划，在全面落实《报告表》和批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目在环保方面是可行的。</p>	<p>本项目原址位于阜新市彰武县仁和街 24 号，现将现有生产设备、生产线全部搬迁至辽宁省阜新市彰武县嘉林大街 24 号，搬迁后项目不新增产品产量和总量。占地面积 33251.8m²，建筑面积 17342m²，建设内容主要包括生产车间、办公楼、宿舍以、库房、一般工业固废库及危废暂存间等，安装生产线一条，设备 122 台套；项目设 6 台电炉，电炉均配备集气罩，覆膜砂 1 车间（原覆膜砂 2 车间）、铸铁 1 车间及精密铸造车间均设置 2 台电炉。项目建成运行后，年产 9100 吨精密铸造机械部件（铸钢件）。总投资 4500 万元，环保投资 131 万元。</p> <p>彰武县发展和改革局以阜彰发改备[2021]36 号予以备案。项目符合国家产业政策，符合开发区规划，在全面落实《报告表》和批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目在环保方面</p>	<p>已落实（实际建设 6 台电炉，设备 122 台套，总投资为 4500 万元，环保投资为 131 万元，年产 9100 吨精密铸造机械部件（铸钢件））（原覆膜砂 2 车间更名为覆膜砂 1 车间）</p>

		是可行的。	
2	项目建设期间，依照报告中提出的污染防治措施，尽量减少扬尘、噪声等污染因子对周围环境的影响，合理安排作业时间。禁止在晚 22:00 点至次日 6:00 点进行有噪声的施工作业。及时妥善处理建筑垃圾，禁止散乱排放。	项目建设期间，依照报告中提出的污染防治措施，尽量减少扬尘、噪声等污染因子对周围环境的影响，未发生上访事件。	已落实
3	<p>1、废气：</p> <p>(1) 覆膜砂铸造 2 车间、铸铁 1 车间、精密铸造车间废气采用气罩（集气效率为 90%、风机风量为 10000m³/h）收集后由一套布袋除尘器（处理效率为 99%）+活性炭+UV 光解净化装置（处理效率为 70%）处理，需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中颗粒物浓度限值和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中 NMHC 二级标准后，分别通过 15m 高 DA001、DA002、DA003 排气筒排放。</p> <p>(2) 铸铁 2 车间 砂回收处理过程产生的粉尘经集气罩（集气效率为 90%、风机风量为 10000m³/h）收集后由一套布袋除尘器（处理效率为 99%）处理，需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中颗粒物浓度限值和后，通过 DA004-15m 高排气筒排放。</p> <p>(3) 无组织粉尘和无组织有机废气 运营期厂界颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求颗粒物：1.0mg/m³；VOCs 执行《挥发性有机物无组织排放标准》表 A1 中的限值（VOCs：4.0mg/m³）。厂区内颗粒物、VOCs 执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 标准（颗粒物：5.0mg/m³，VOCs：10.0mg/m³）</p>	<p>覆膜砂 1 车间：</p> <p>1、造芯废气经集气罩收集 UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放，NMHC 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>2、电炉熔化、浇铸废气经集气罩收集布袋除尘器+UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（2#）排放，颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准、NMHC 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>3、抛丸废气经集气罩收集布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（3#）、（4#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>4、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（1#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业</p>	<p>已基本落实 （废气走向有变化，均已达标排放） （原覆膜砂 2 车间更名为覆膜砂 1 车间）</p>

		<p>《大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>铸铁 1 车间：</p> <p>5、电炉、熔化浇铸废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（5#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>铸铁 2 车间：</p> <p>6、混砂筛分废气经集气罩收集布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（6#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>7、抛丸废气经布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（6#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>8、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（6#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>精密铸造车间：</p> <p>9、压制蜡型废气经集气罩收集 UV 光解+活性炭吸附装置处理后依托 15m 高排气筒（7#）排放，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2</p>	
--	--	--	--

		<p>标准；</p> <p>10、熔化、浇铸废气经集气罩收集布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（8#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>11、抛丸废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒（9#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>12、人工打磨废气经集气罩收集布袋除尘器处理后依托 15m 高排气筒（8#）排放，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 2 标准；</p> <p>13、营运期厂界颗粒物、NMHC 执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；厂区内颗粒物、NMHC 执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）附录 A 中表 A.1 标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）附录 A 中表 A.1 标准中特别排放限值。</p>	
4	<p>生活污水经防渗化粪池后，需满足《辽宁省污水综合排放标准》（DB21/1627-2008）表 2 中排入污水处理厂标准限制要求后，经园区管网进入远洋水务(彰武)有限公司。</p>	<p>生活污水经防渗化粪池后，满足《辽宁省污水综合排放标准》（DB21/1627-2008）表 2 中排入污水处理厂标准限制要求后，经园区管网进入远洋水务(彰武)有限公司。</p>	已落实
5	<p>噪声主要是生产设备运行产生的噪声，要求采取必要的设备基础减震、厂房隔声、设备房等降噪措施，需满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类功能区的标准要求。</p>	<p>选用低噪声、低振动设备、建筑物隔声，厂界噪声需满足（GB12348-2008）《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求。</p>	已落实

6	<p>炉渣、打磨粉尘、除尘器收集的颗粒物外售综合利用；废砂暂时存放在厂区内的废砂暂存库，定期交由固废处理中心无害化处理；抛丸废渣交由废砂综合利用单位处置；边角料、脱冒口作为原料用于熔炼；含油抹布和生活垃圾，交由环卫部门统一处理。需满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日修订）的管理要求。</p> <p>废机油（HW08900-214-08）、废活性炭（HW49900-039-49）、废UV灯管（HW29 900-023-29）属于《国家危险废物名录》中规定的危险废物。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的规定本项目在覆膜砂2车间内设置10m²一个危废暂存间，危废暂存间采取严格的防渗措施，收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置明显的危险废物识别标志。危险废物转移时，必须填写《危险废物转移联单》。按照危废管理要求存放，定期交由有危废处置资质的单位处理。需满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（2013年第36号文件）的有关规定。</p>	<p>炉渣、打磨粉尘、除尘器收集的颗粒物外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司综合利用；废砂暂时存放在厂区内的废砂暂存库，定期外售彰武鸿顺建筑材料有限公司；抛丸废渣外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司综合利用；边角料、脱冒口作为原料用于熔炼；含油抹布和生活垃圾，交由环卫部门统一处理。需满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日修订）的管理要求。</p> <p>废机油（HW08900-214-08）、废活性炭（HW49900-039-49）、废UV灯管（HW29 900-023-29）属于《国家危险废物名录》中规定的危险废物。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的规定本项目在厂区东侧设置20m²一个危废暂存间，危废暂存间采取严格的防渗措施，收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，已设置明显的危险废物识别标志。危险废物转移时，必须填写《危险废物转移联单》。按照危废管理要求存放，定期交由有危废处置资质的单位处理。需满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（2013年第36号文件）的有关规定。</p>	已落实
7	<p>彰武县环境保护局综合执法队负责该项目的环境保护“三同时”监督检查及管理工作。</p>	<p>该项目“三同时”执行情况由彰武县环境监察局负责监督检查。</p>	已落实

表五、主要监测内容

一、废气监测

(一) 有组织废气监测

1、覆膜砂 1 车间造芯、人工打磨工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物、非甲烷总烃

监测点位：造芯、人工打磨工序排气筒 1#进口、出口，共计 2 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

2、覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物、非甲烷总烃

监测点位：电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#进口、出口，共计 2 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

3、覆膜砂 1 车间抛丸工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物

监测点位：抛丸工序排气筒 3#、4#的进口、出口，共计 4 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

4、铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物

监测点位：电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#进口、出口，共计 2 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

5、铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物

监测点位：黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序排气筒 6#进口、出口，共计 2 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

6、精密铸造车间石蜡压制蜡型工序有组织排放监测

监测项目：非甲烷总烃

监测点位：石蜡压制蜡型工序排气筒 7#进口、出口，共计 2 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

7、精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打磨工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物

监测点位：电炉熔化、浇铸工序排气筒 8#进口、出口，共计 2 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

8、精密铸造车间抛丸工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物

监测点位：抛丸工序排气筒 9#进口、出口，共计 2 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

(二) 无组织废气监测

1、车间外无组织废气（颗粒物）

监测项目：颗粒物（监控点处 1 h 平均浓度值）

监测点位：覆膜砂 1 车间窗外、铸铁 1 车间窗外、铸铁 2 车间窗外、精密铸造车间窗外 1 m，距离地面 1.5 m 以上位置各设置 1 个监测点位，共计 4 个监测点位（监测点位应选取本车间产尘工序附近的门窗或通风口、其他开口（孔）等）

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

2、车间外无组织废气（非甲烷总烃）

监测项目：非甲烷总烃（监控点处 1 h 平均浓度值和监控点处任意一次浓度值）

监测点位：覆膜砂 1 车间窗外、精密铸造车间窗外 1 m，距离地面 1.5 m 以上位置各设置 1 个监测点位，共计 2 个监测点位（监测点位应选取本车间产尘工序附近的门窗或通风口、其他开口（孔）等）

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

3、厂界无组织废气

监测项目：颗粒物、非甲烷总烃

监测点位：厂界上风向设置 1 个参照点，厂界外下风向 10m 范围内设置 3 个监测点位，共计 4 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

(三) 监测要求

1、有关监测要求按照《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ/T2.2-2018）规定进行。

2、采样时附风向、风速及各监测点位地理坐标。

3、监测时以实际风向确定上下风向。

二、废水监测

（一）废水监测

监测项目：pH、COD_{Cr}、BOD₅、氨氮、悬浮物、动植物油

监测点位：厂区总排口设置 1 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 4 次（监测时间为每天 2:00、8:00、14:00、20:00）

（二）监测要求

- 1、有关监测要求按照《污水监测技术规范》（HJ/T91.1-2019）规定进行。
- 2、采样时附风向、风速及各监测点位地理坐标。

三、厂界噪声监测

（一）噪声监测

监测项目：等效连续 A 声级。

监测点位：项目厂界四周周界外一米处各设置 1 个点位，共 4 个监测点位。

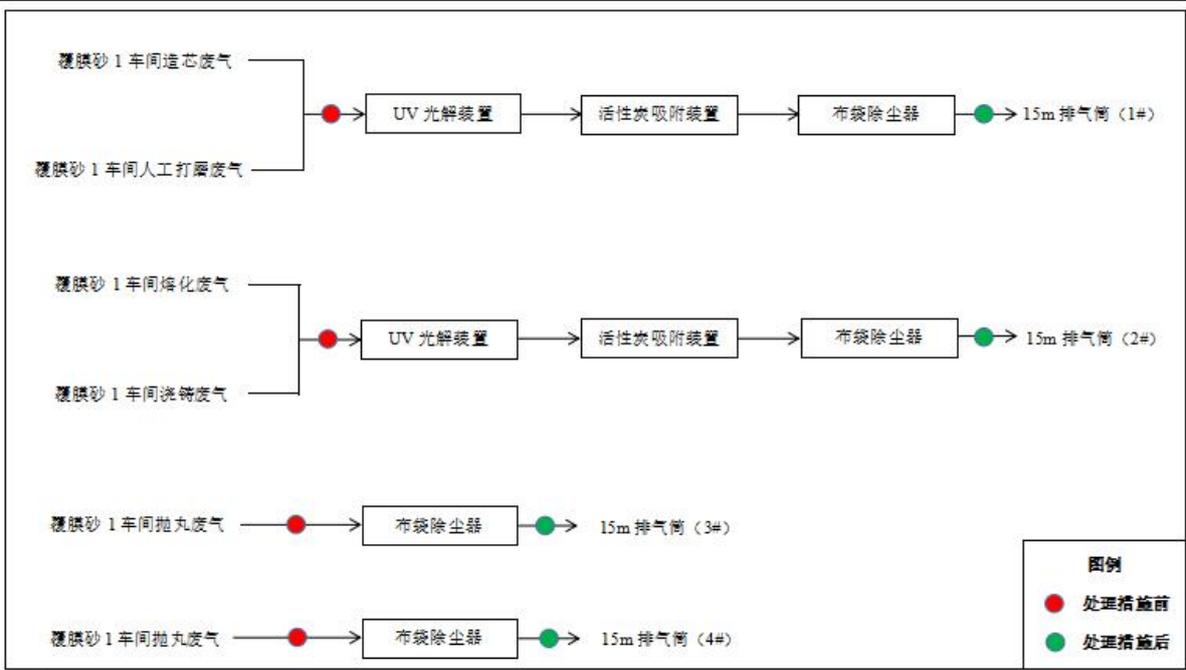
监测频次：连续 2 天，每天昼、夜间各监测 1 次。

（二）监测要求

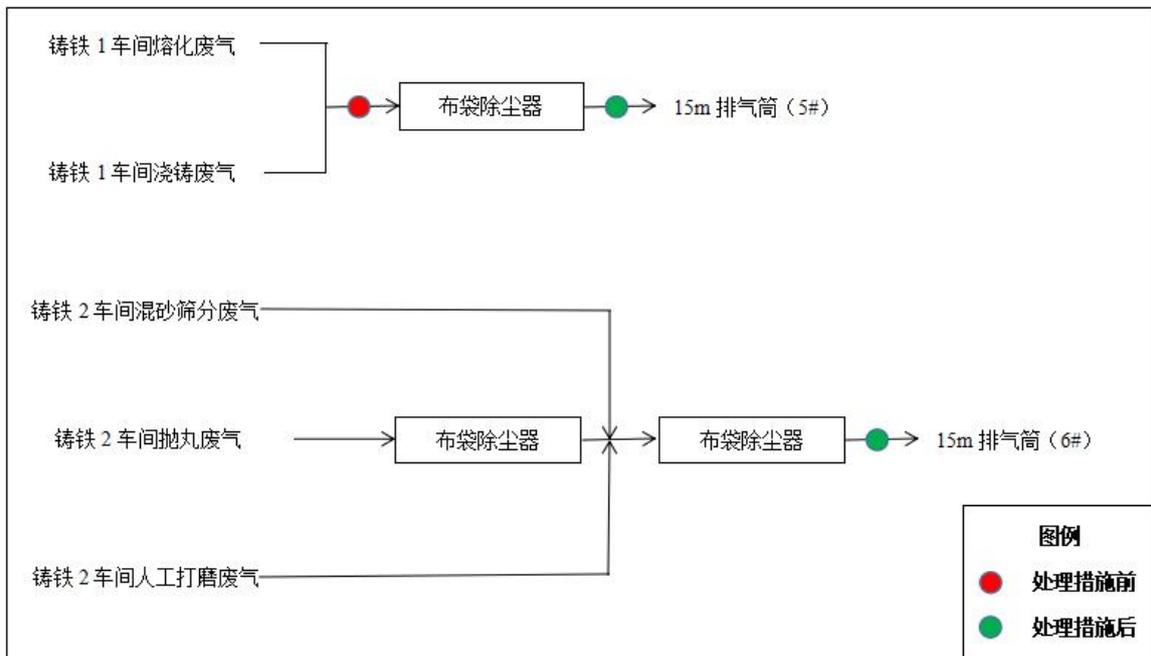
- 1、有关监测要求按照《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2009）规定进行。
- 2、采样时附各监测点位地理坐标。

四、验收监测质量保证措施

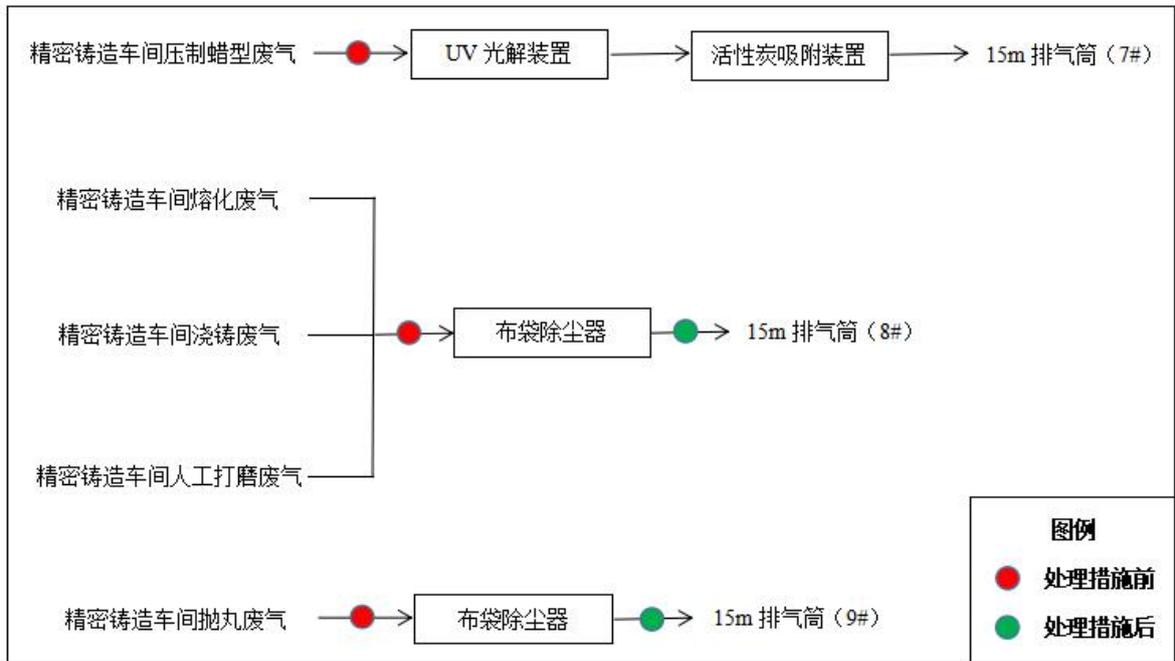
- （1）按国家环境监测技术规范布设监测点位，保证监测点位布设的科学性和合理性。
- （2）仪器设备计量检定合格，并在有效期内使用。
- （3）监测人员持证上岗。
- （4）样品的采集、运输、保存、分析和数据处理均符合计量认证的质量控制要求，实行全过程质量保证，以保证验收监测样品采集的代表性、分析结果的准确性、可靠性。
- （5）验收监测结果和报告经三级审核后报出。



覆膜砂 1 车间废气处理工艺流程图及有组织废气监测点位图



铸铁 1 车间、铸铁 2 车间废气处理工艺流程图及有组织废气监测点位图



精密铸造车间废气处理工艺流程图及有组织废气监测点位图

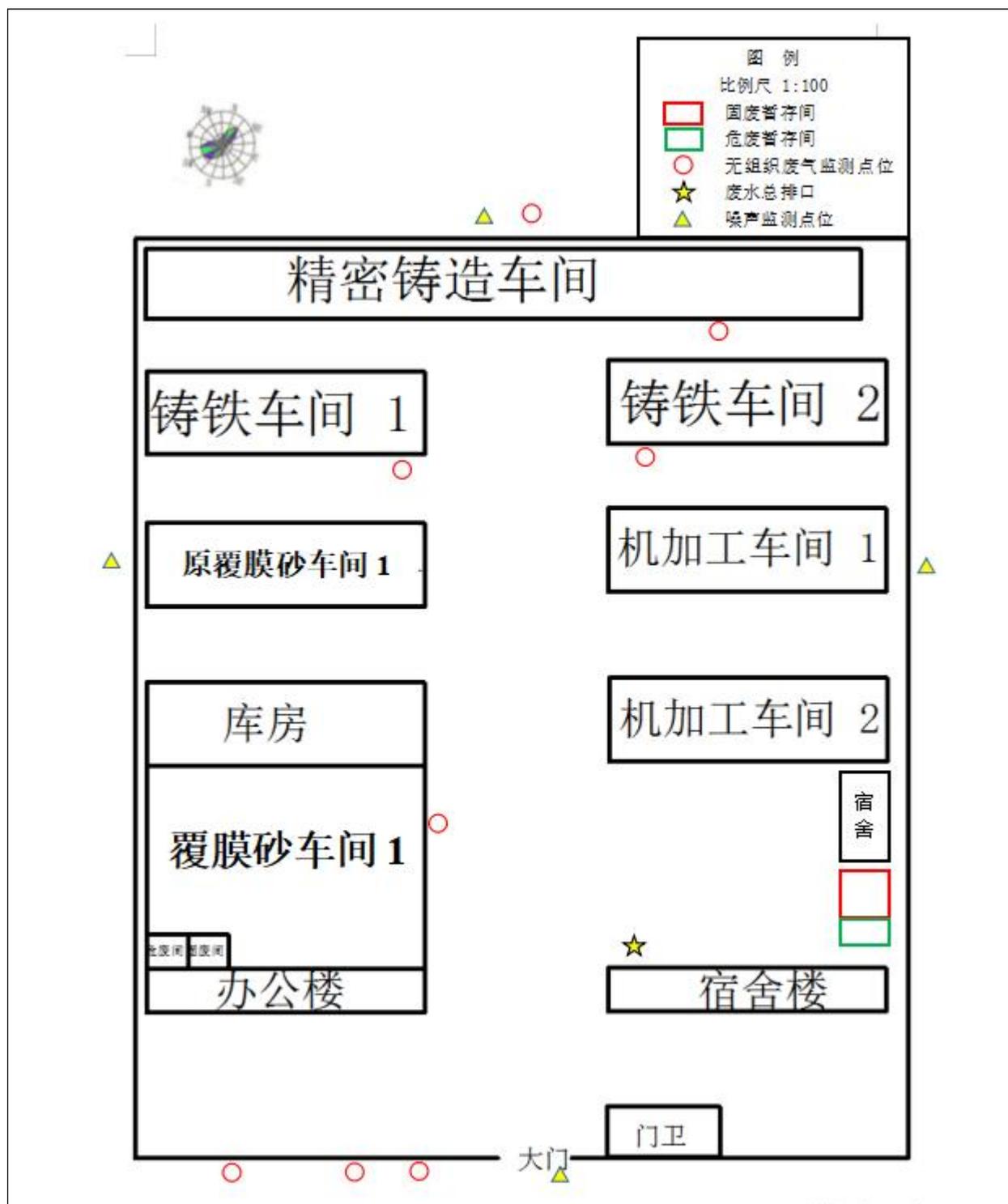


图 5-1 监测点位图

表六、监测结果及工况

监测工况：

呈硕（辽宁）环境检测有限公司于 2022 年 6 月 7 日-10 日对该项目进行了环境保护设施阶段性验收监测。本项目环评计划年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件），本次阶段性验收实际年产 9100 吨精密铸造机械部件（铸钢件），阶段性验收监测其间主要生产设备和环保设施运行正常稳定，监测期间生产工况均满足阶段性验收监测要求。阶段性验收监测工作严格按有关规定进行，阶段性验收监测结果可以反映实际排污情况。

表 6-1 监测期间工况情况

监测日期	设计生产量	实际生产量	工况
2022.06.07	30.33 吨/天	27.33 吨/天	90.1%
2022.06.08		27.18 吨/天	89.6%
2022.06.09		28.02 吨/天	92.4%
2022.06.10		26.84 吨/天	88.5%

表 6-2 气象监测结果

采样日期	温度（℃）	风力	风向（SENW）	天气
2022.06.07	10~20	微风	北	晴
2022.06.08	13~20	3~4 级	北	晴
2022.06.09	14~23	微风	北	晴
2022.06.10	15~21	微风	北	晴

具体监测结果见表 6-3~6-7。

表 6-3 有组织废气监测结果（1#）

检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.07	造芯、人工打磨工序排气筒 1# 出口	颗粒物	第一次	5.4	8442	0.046
			第二次	5.7	8986	0.051
			第三次	5.0	8617	0.043
		非甲烷总烃)	第一次	2.15	8442	0.018
			第二次	2.05	8986	0.018
			第三次	2.07	8617	0.018
2022.06.08	造芯、人工	颗粒物	第一次	5.6	8598	0.048

	打磨工序 排气筒 1# 出口		第二次	5.4	8681	0.047
			第三次	5.2	8853	0.046
			第一次	2.41	8598	0.021
	非甲烷总 烃	第二次	2.14	8681	0.019	
		第三次	2.10	8853	0.019	

续表 6-3 有组织废气监测结果 (2#)

检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.07	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 2# 进口	颗粒物	第一次	886	2417	2.141
			第二次	897	2412	2.164
			第三次	878	2546	2.235
		非甲烷总 烃	第一次	5.12	2417	0.012
			第二次	4.77	2412	0.012
			第三次	5.26	2546	0.013
	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 2# 出口	颗粒物	第一次	6.1	1905	0.012
			第二次	5.6	1690	0.009
			第三次	5.3	1810	0.010
		非甲烷总 烃	第一次	2.05	1905	0.004
			第二次	2.08	1690	0.004
			第三次	2.08	1810	0.004
2022.06.08	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 2# 进口	颗粒物	第一次	899	2493	2.241
			第二次	892	2486	2.218
			第三次	901	2464	2.220
		非甲烷总 烃	第一次	4.90	2493	0.012
			第二次	5.85	2486	0.015
			第三次	5.29	2464	0.013
	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 2# 出口	颗粒物	第一次	5.7	2388	0.014
			第二次	6.3	2306	0.015
			第三次	6.1	2283	0.014

		非甲烷总 烃	第一次	2.03	2388	0.005
			第二次	2.10	2306	0.005
			第三次	2.30	2283	0.005
续表 6-3 有组织废气监测结果 (3#)						
检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.09	抛丸工序 排气筒 3# 出口	颗粒物	第一次	6.4	9511	0.061
			第二次	5.8	9381	0.054
			第三次	5.5	9572	0.053
2022.06.10	抛丸工序 排气筒 3# 出口	颗粒物	第一次	5.7	9728	0.055
			第二次	5.5	9613	0.053
			第三次	5.1	9616	0.049
续表 6-3 有组织废气监测结果 (4#)						
检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.09	抛丸工序 排气筒 4# 出口	颗粒物	第一次	6.1	9860	0.060
			第二次	5.9	9553	0.056
			第三次	5.7	9667	0.055
2022.06.10	抛丸工序 排气筒 4# 出口	颗粒物	第一次	6.0	9734	0.058
			第二次	5.7	9600	0.055
			第三次	5.9	9707	0.057
续表 6-3 有组织废气监测结果 (5#)						
检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.09	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 5# 进口	颗粒物	第一次	999	1194	1.193
			第二次	986	1352	1.333
			第三次	1.10*10 ³	1391	1.530
	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 5# 出口	颗粒物	第一次	6.6	1016	0.007
			第二次	6.1	1105	0.007
			第三次	5.9	1127	0.007
2022.06.10	电炉熔化、	颗粒物	第一次	1.19*10 ³	1351	1.608

	浇铸工序 排气筒 5# 进口		第二次	1.10*10 ³	1272	1.399
			第三次	1.10*10 ³	1312	1.443
			第一次	5.3	1125	0.006
	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 5# 出口	颗粒物	第二次	5.9	1060	0.006
			第三次	5.7	1102	0.006
			第一次	5.3	1125	0.006

续表 6-3 有组织废气监测结果 (6#)

检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.09	黏土砂混 砂筛分、抛 丸、人工打 磨工序排 气筒 6#出 口	颗粒物	第一次	5.0	3600	0.018
			第二次	5.6	3434	0.019
			第三次	4.9	3310	0.016
2022.06.10	黏土砂混 砂筛分、抛 丸、人工打 磨工序排 气筒 6#出 口	颗粒物	第一次	5.4	3441	0.019
			第二次	6.3	3233	0.020
			第三次	6.6	3353	0.022

续表 6-3 有组织废气监测结果 (7#)

检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.07	石蜡压制 蜡型工序 排气筒 7# 进口	非甲烷总 烃	第一次	5.92	2503	0.015
			第二次	4.98	2645	0.013
			第三次	5.22	2652	0.014
	石蜡压制 蜡型工序 排气筒 7# 出口	非甲烷总 烃	第一次	2.14	2593	0.006
			第二次	2.13	2385	0.005
			第三次	2.44	2739	0.007
2022.06.08	石蜡压制 蜡型工序 排气筒 7# 进口	非甲烷总 烃	第一次	5.50	2489	0.014
			第二次	5.46	2636	0.014
			第三次	5.92	2604	0.015
	石蜡压制 蜡型工序 排气筒 7# 出口	非甲烷总 烃	第一次	2.18	2439	0.005
			第二次	2.46	2590	0.006
			第三次	2.18	2749	0.006

续表 6-3 有组织废气监测结果 (8#)

检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.09	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 8# 出口	颗粒物	第一次	6.8	669	0.005
			第二次	5.9	653	0.004
			第三次	6.5	644	0.004
2022.06.10	电炉熔化、 浇铸工序 排气筒 8# 出口	颗粒物	第一次	5.3	657	0.003
			第二次	5.6	678	0.004
			第三次	4.3	670	0.003

续表 6-3 有组织废气监测结果 (9#)

检测日期	检测点位	检测项目	时间	浓度检测结果 mg/m ³	排气量 m ³ /h	排放速率 kg/h
2022.06.09	抛丸工序排 气筒 9#出口	颗粒物	第一次	7.8	2375	0.019
			第二次	7.0	2567	0.018
			第三次	7.7	2665	0.021
2022.06.10	抛丸工序排 气筒 9#出口	颗粒物	第一次	6.4	2471	0.016
			第二次	7.2	2430	0.017
			第三次	7.5	2491	0.019

由监测结果可知，有组织颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 标准；NMHC 符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 2 标准，由于 1#、3#、4#、6#、8#、9#处理措施前不具备采样条件，故处理措施前未进行采样。

本项目颗粒物、非甲烷总烃去除效率：

2#排气筒 2022 年 6 月 7 日颗粒物第一次去除效率为 99.4%，第二次去除效率为 99.6%，第三次去除效率为 99.6%，非甲烷总烃第一次去除效率为 66.7%，第二次去除效率为 66.7%，第三次去除效率为 69.2%，2022 年 6 月 8 日颗粒物第一次去除效率为 99.4%，第二次去除效率为 99.3%，第三次去除效率为 99.4%，非甲烷总烃第一次去除效率为 58.3%，第二次去除效率为 66.7%，第三次去除效率为 61.5%；5#排气筒 2022 年 6 月 9 日颗粒物第一次去除效率为 99.4%，第二次去除效率为 99.5%，第三次去除效率为 99.5%，2022 年 6 月 10 日颗粒物第一次去除效率为 99.6%，第二次去除效率为 99.6%，第三次去除效率为 99.6%；7#排气筒 2022 年 6 月 7 日非甲烷总烃第一次去除效

率为 60.0%，第二次去除效率为 61.5%，第三次去除效率为 50.0%，2022 年 6 月 8 日非甲烷总烃第一次去除效率为 64.3%，第二次去除效率为 57.1%，第三次去除效率为 60.0%

2#排气筒颗粒物：

去除效率=（99.4%+99.6%+99.6%+99.4%+99.3%+99.4%）/6=99.5%。

2#排气筒非甲烷总烃：

去除效率=（66.7%+66.7%+69.2%+58.3%+66.7%+61.5%）/6=64.9%。

5#排气筒颗粒物：

去除效率=（99.4%+99.5%+99.5%+99.6%+99.6%+99.6%）/6=99.5%。

7#排气筒非甲烷总烃：

去除效率=（60.0%+61.5%+50.0%+64.3%+57.1%+60.0%）/6=58.8%。

本项目颗粒物去除效率满足环评中 99%要求：2#排气筒颗粒物的去除效率为 99.5%，5#排气筒颗粒物的去除效率为 99.5%；2#排气筒非甲烷总烃的去除效率 64.9%，7#排气筒非甲烷总烃的去除效率 58.8%，由于非甲烷总烃进口浓度较低，故去除效率未达到环评要求的 70%，但是排放浓度、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、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 2 标准，企业需定期维护设备，确保设备稳定高效运行。

表 6-4 车间无组织废气监测结果

监测日期	监测点位	检测时间	监测项目/监测结果	检测时间	监测项目/监测结果
			颗粒物 (mg/m ³)		非甲烷总烃 (mg/m ³)
2022.06.09	覆膜砂 1 车间窗外	12:49	0.251	13:09	321
				13:30	
				13:50	
	覆膜砂 1 车间窗外	14:11	0.258	14:30	3.04
				14:49	
				15:10	
	覆膜砂 1 车间窗外	15:30	0.265	15:50	3.10
				16:09	
				16:32	
	铸铁 1 车间窗外	12:55	0.240	—	—
14:16		0.236	—	—	
15:34		0.247	—	—	
铸铁 2 车间窗外	12:59	0.240	—	—	
	14:20	0.236	—	—	
	15:39	0.232	—	—	
覆膜砂 1	13:04	0.258	13:24	3.00	

	车间窗外			13:45 14:04	
		14:25	0.247	14:44 15:05 15:25	3.58
		15:46	0.265	16:05 16:26 16:51	3.86
	覆膜砂 1 车间窗外	12:41	0.236	13:02 13:19 13:39	3.16
		14:03	0.254	14:22 14:39 14:59	3.74
		15:21	0.229	15:40 16:00 16:22	3.41
铸铁 1 车 间窗外	12:45	0.251	—	—	
	14:09	0.269	—	—	
	15:26	0.240	—	—	
铸铁 2 车 间窗外	12:51	0.225	—	—	
	14:13	0.232	—	—	
	15:30	0.254	—	—	
覆膜砂 1 车间窗外	12:56	0.258	13:15 13:35 13:55	4.44	
	14:18	0.269	14:35 14:55 15:14	4.10	
	15:34	0.243	15:54 16:17 16:37	3.69	

续表 6-4 厂界无组织废气监测结果

监测日期	监测点位	检测时间	监测项目/监测结果	检测时间	监测项目/监测结果
			颗粒物 (mg/m ³)		非甲烷总烃 (mg/m ³)
2022.0 6.07	厂区 上风向 1#	12:52	0.343	13:15	2.53
		14:17	0.335	14:40	2.32
		15:42	0.324	16:05	2.21
	厂区 下风向 2#	13:05	0.568	13:24	3.02
		14:26	0.549	14:48	2.98
		15:50	0.671	16:15	3.01
厂区 下风向 3#	13:06	0.605	13:26	3.02	
	14:28	0.638	14:50	2.99	

2022.06.08	厂区 下风向 4#	15:51	0.704	16:18	2.90
		13:07	0.638	13:28	3.24
		14:29	0.730	14:52	3.17
		15:53	0.748	16:20	3.16
	厂区 上风向 1#	13:03	0.335	13:23	2.17
		14:27	0.354	14:46	1.84
		15:50	0.376	16:10	1.87
	厂区 下风向 2#	13:12	0.605	13:33	2.26
		14:35	0.575	14:55	2.27
		15:57	0.621	16:21	2.26
	厂区 下风向 3#	13:13	0.675	13:35	2.92
		14:37	0.689	14:57	2.90
		15:58	0.700	16:24	2.97
	厂区 下风向 4#	13:15	0.734	13:37	2.94
		14:38	0.689	14:59	2.81
		15:59	0.704	16:27	2.82

由以上监测结果可知，厂界颗粒物、NMHC 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；厂区内颗粒物、NMHC 满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）附录 A 中表 A.1 标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）附录 A 中表 A.1 标准中特别排放限值。

表 6-5 废水检测结果 单位：mg/L（pH、色度除外）

检测项目	采样时间、监测结果							
	2022.06.07				2022.06.08			
	pH	12:46	13:52	14:54	15:57	12:52	13:57	15:02
7.36		7.45	7.69	7.12	7.55	7.39	7.08	7.44
COD	12:46	13:52	14:53	15:56	12:51	13:56	15:01	16:06
	55	59	54	78	59	66	63	75
悬浮物	12:45	13:51	14:52	15:55	12:50	13:55	15:00	16:05
	63	78	60	66	79	82	75	67
BOD ₅	12:46	13:51	14:53	15:56	12:51	13:56	15:01	16:06
	1.4	1.1	1.2	2.1	1.1	1.20	1.20	2.2
氨氮	12:46	13:52	14:53	15:56	12:51	13:56	15:01	16:06
	4.36	3.99	3.25	3.52	2.71	4.13	3.58	3.35
动植物油	12:45	13:50	14:52	15:55	12:50	13:55	15:00	16:05
	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L

由监测结果可知，本项目废水中各种污染物浓度均符合《辽宁省污水综合排放标准》（DB21/1627-2008）表 2 中污染物最高允许浓度，pH、动植物油符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）浓度要求。

表 6-6 噪声监测结果 单位：dB(A)

检测日期	检测点位	监测时间/监测结果	
		昼间	夜间
2022.06.07	厂界东侧	08:30	22:05

	厂界南侧	57.9	46.9	
		08:37	22:14	
	厂界西侧	56.9	48.2	
		08:45	22:23	
	厂界北侧	60.8	47.2	
		08:53	22:31	
	2022.06.08	厂界东侧	62.1	47.9
			08:29	22:03
厂界南侧		57.6	48.6	
		08:35	22:12	
厂界西侧		60.0	50.3	
		08:42	22:21	
厂界北侧		60.9	49.6	
		08:50	22:34	
		62.1	48.3	

由监测结果可知，监测期间厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

固废：

炉渣暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废砂暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；抛丸废渣暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废铁屑、浇冒口暂存于固废暂存间，作为回炉料回用于生产；除尘器收集粉尘暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；打磨粉尘暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；含油抹布暂存储存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废润滑油暂存于危废暂存库，定期由大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂运走处理；废UV光解灯管暂存于危废暂存库，定期由大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂运走处理；废活性炭暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；生活垃圾暂存储存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所。

本项目污染物排放总量指标经计算核定：

废气的总量指标核算：

1#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $5.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃的平均排放浓度为 $2.15\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $8696\text{m}^3/\text{h}$ ；2#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $5.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃的最大排放浓度为 $2.11\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $2064\text{m}^3/\text{h}$ ；3#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $5.7\text{mg}/\text{m}^3$ ；平均排气量为 $9570\text{m}^3/\text{h}$ ；4#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $5.9\text{mg}/\text{m}^3$ ；平均排气量为 $9687\text{m}^3/\text{h}$ ；5#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $5.9\text{mg}/\text{m}^3$ ；平均排气量为 $1089\text{m}^3/\text{h}$ ；6#排气筒出口的颗粒物的平

均排放浓度为 $5.6\text{mg}/\text{m}^3$ ；平均排气量为 $3395\text{m}^3/\text{h}$ ；7#排气筒出口的非甲烷总烃的平均排放浓度为 $2.26\text{mg}/\text{m}^3$ ；平均排气量为 $2582.5\text{m}^3/\text{h}$ ；8#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $5.7\text{mg}/\text{m}^3$ ；平均排气量为 $662\text{m}^3/\text{h}$ ；9#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $7.3\text{mg}/\text{m}^3$ ；平均排气量为 $2500\text{m}^3/\text{h}$ ，全年工作 300d，覆膜砂 1 车间抛丸工序生产时间 $600\text{h}/\text{a}$ 、人工打磨工序生产时间为 $600\text{h}/\text{a}$ 、其余生产工序实际均为 $1980\text{h}/\text{a}$ ，铸铁 1 车间所有工序生产时间均为 $2400\text{h}/\text{a}$ ，铸铁 2 车间所有工序生产时间均为 $2400\text{h}/\text{a}$ ，精密铸造车间所有工序生产时间均为 $2400\text{h}/\text{a}$ 。

1#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量= $5.4\text{mg}/\text{m}^3*8696\text{m}^3/\text{h}=46958.4\text{mg}/\text{h}$

年排放量（吨/年）= $46958.4\text{mg}/\text{h}*600\text{h}/\text{a}=0.028$ 吨/年。

1#排气筒非甲烷总烃：

每小时排放量=实测浓度*排气量= $2.15\text{mg}/\text{m}^3*8696\text{m}^3/\text{h}=18696.4\text{mg}/\text{h}$

年排放量（吨/年）= $18696.4\text{mg}/\text{h}*1980\text{h}/\text{a}=0.037$ 吨/年。

2#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量= $5.9\text{mg}/\text{m}^3*2064\text{m}^3/\text{h}=12177.6\text{mg}/\text{h}$

年排放量（吨/年）= $12177.6\text{mg}/\text{h}*1980\text{h}/\text{a}=0.024$ 吨/年。

2#排气筒非甲烷总烃：

每小时排放量=实测浓度*排气量= $2.11\text{mg}/\text{m}^3*2064\text{m}^3/\text{h}=4355.04\text{mg}/\text{h}$

年排放量（吨/年）= $4355.04\text{mg}/\text{h}*1980\text{h}/\text{a}=0.009$ 吨/年。

3#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量= $5.7\text{mg}/\text{m}^3*9570\text{m}^3/\text{h}=54549\text{mg}/\text{h}$

年排放量（吨/年）= $54549\text{mg}/\text{h}*600\text{h}/\text{a}=0.033$ 吨/年。

4#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量= $5.9\text{mg}/\text{m}^3*9687\text{m}^3/\text{h}=57153.3\text{mg}/\text{h}$

年排放量（吨/年）= $57153.3\text{mg}/\text{h}*600\text{h}/\text{a}=0.034$ 吨/年。

5#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量= $5.9\text{mg}/\text{m}^3*1089\text{m}^3/\text{h}=6425.1\text{mg}/\text{h}$

年排放量（吨/年）= $6425.1\text{mg}/\text{h}*2400\text{h}/\text{a}=0.015$ 吨/年。

6#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=5.6mg/m³*3395m³/h=19012mg/h

年排放量（吨/年）=19012mg/h*2400h/a=0.046 吨/年。

7#排气筒非甲烷总烃：

每小时排放量=实测浓度*排气量=2.26mg/m³*2582.5m³/h=5836.45mg/h

年排放量（吨/年）=5836.45mg/h*2400h/a=0.014 吨/年。

8#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=5.7mg/m³*662m³/h=3773.4mg/h

年排放量（吨/年）=3773.4mg/h*2400h/a=0.009 吨/年。

9#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=7.3mg/m³*2500m³/h=18250mg/h

年排放量（吨/年）=18250mg/h*2400h/a=0.044 吨/年。

即：颗粒物：0.233t/a、VOCs：0.06t/a

废水的总量指标核算：

COD_{Cr} 的平均排放浓度为 64mg/L，氨氮的平均排放浓度为 3.61mg/L，废水的排放量为 700t/a，经计算可得本项目污水排放口 COD_{Cr} 排放量 0.045t/a，NH₃-N 排放量 0.003t/a，污水处理厂排污口 COD_{Cr} 排放量 0.035t/a，NH₃-N 排放量 0.0035t/a。

本项目污水排放口排放量：

COD_{Cr}：

排放量=浓度×废水量×10⁻⁶=64mg/L×700t/a×10⁻⁶=0.045t/a

氨氮：

排放量=浓度×废水量×10⁻⁶=3.61mg/L×700t/a×10⁻⁶=0.003t/a

污水处理厂排污口排放量：

COD_{Cr}：

排放量=浓度×废水量×10⁻⁶=50mg/L×700t/a×10⁻⁶=0.035t/a

氨氮：

排放量=浓度×废水量×10⁻⁶=5mg/L×700t/a×10⁻⁶=0.0035t/a

即：COD_{Cr}：0.035t/a、氨氮：0.0035t/a。

满足《辽宁省建设项目污染物总量确认书》（2019年）的总量控制指标：颗粒物：0.3618t/a、VOCs：1.179t/a，化学需氧量：0.054t/a、氨氮：0.0054t/a。

表七 环境管理检查

1 环评审批手续及“三同时”执行情况

本项目环评、环保审批手续齐全，执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，符合《环境影响评价法》及《建设项目环境保护管理条例》中的有关规定。

2 环境管理规章制度的建立及其执行情况

项目制定了《环境管理机构和管理制度》，明确了环境保护工作的主要内容等，规范了公司环境保护管理要求与考核监督机制，发现问题及时汇报解决，确保环境管理制度的落实。

3 环保机构设置和人员配备情况

公司设置了环境保护管理领导小组，环境管理机构人员分工如下：

组长：段广胜

副组长：李彦青

环境保护管理人员：杨光

组员：孙洪强、王建砚、李宁

4 环保设施运转情况

该项目环保设施基本按照环评要求建成，验收监测期间运转正常。公司对各类环保设施运行建立了详细的规程或作业指导书，实现了制度化、责任化。各类环保设施的日常管理由车间负责，发现问题及时整改，确保环保设施的正常运行。

5 固体废弃物综合利用处理

项目制定了《固体废弃物综合利用处理制度》，明确了台账记录的要求等，发现问题及时汇报解决，确保环境管理制度的落实。

表八、验收监测结论及建议

本工程项目根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》的规定进行了环境影响评价，基本落实了环境影响评价文件和环评批复的要求。

一、监测工况

阶段性验收监测期间，该项目每年生产 300 天，一班工作制（夜间进行熔炼与浇铸生产，其他工段白天生产）；每班 8 小时。阶段性验收监测期间，该项目稳定生产，主要生产设备和环保设施运行正常稳定，符合阶段性验收监测条件。

二、污染物排放

（1）废气

本项目产生废气包括有组织排放废气和无组织排放废气两部分。

本项目 2022 年 06 月 07 日~2022 年 06 月 10 日监测结果显示，有组织颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 标准；NMHC 符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 2 标准。颗粒物去除效率满足环评要求，由于非甲烷总烃进口浓度较低，故去除效率未达到环评要求的 70%，但是排放浓度、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、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 2 标准。

本项目 2022 年 06 月 07 日~2022 年 06 月 10 日监测结果显示，无组织排放废气中厂界颗粒物、NMHC 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；厂区内颗粒物、NMHC 满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）附录 A 中表 A.1 标准、《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）附录 A 中表 A.1 标准中特别排放限值。

（2）废水

本项目 2022 年 06 月 07 日~2022 年 06 月 08 日监测结果显示，本项目废水中各种污染物浓度均符合《辽宁省污水综合排放标准》（DB21/1627-2008）表 2 中污染物最高允许浓度，pH、动植物油符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）浓度要求。

（3）噪声

本项目 2022 年 06 月 07 日~2022 年 06 月 08 日监测结果显示，监测期间厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

（4）固废：炉渣暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废

砂暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；抛丸废渣暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废铁屑、浇冒口暂存于固废暂存间，作为回炉料回用于生产；除尘器收集粉尘暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；打磨粉尘暂存于固废暂存间，定期定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；含油抹布暂存储存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废润滑油暂存于危废暂存库，定期由大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂运走处理；废 UV 光解灯管暂存于危废暂存库，定期由大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂运走处理；废活性炭暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；生活垃圾暂存储存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所。

(5) 总量核算：按监测数据核算，目前项目污染物年产生量为：颗粒物：0.233t/a、VOCs：0.06t/a，化学需氧量：0.035t/a、氨氮：0.0035t/a。满足环评批复及污染物总量确认书要求。

建议：

- (1) 进一步优化车间布局，最大限度减少噪声的传播。
- (2) 加强环境管理，完善环境管理制度。
- (3) 实行环境保护专人负责制，确保各类污染防范措施正常运行，保证各项污染物长期、稳定达标排放。
- (4) 对所有环保设施加强维护保养，确保设施稳定运行，实现长期稳定达标排放。
- (5) 加强危废的管理，并建立储存与处置管理台账。

附件：

- 1、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表
- 2、现场检查照片
- 3、彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目监测期间工况证明
- 4、《彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目环境影响报告表》的批复
- 5、彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件建设项目污染物总量确认书
- 6、固废、危废处置协议
- 7、车间更名说明
- 8、监测报告

附图

- 1、厂区平面图布置图
- 2、地理位置图

附件 1：建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目				建设地点		辽宁省阜新市彰武县嘉林大街 24 号					
	行业类别	C3391 黑色金属铸造				建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建		<input type="checkbox"/> 改扩建		<input type="checkbox"/> 技术改造	
	设计生产能力	年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）		建设项目开工日期	2021 年 8 月		实际生产能力		年产 9100 吨精密铸造机械部件（铸钢件）		投入试运行日期	2021 年 9 月	
	投资总概算（万元）	3900				环保投资总概算（万元）		60		所占比例（%）	1.538		
	环评审批部门	阜新市生态环境局彰武县分局		批准文号	阜环彰审表[2021]33 号				批准时间		2021 年 8 月 16 日		
	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	大连海澜科健环境工程设备有限公司		环保设施施工单位	大连海澜科健环境工程设备有限公司				环保设施监测单位		呈硕（辽宁）环境检测有限公司		
	实际总投资（万元）	4500				实际环保投资（万元）		131		所占比例（%）	2.91		
	废水治理（万元）	2	废气治理（万元）	126	噪声治理（万元）	0	固废治理（万元）	3	绿化及生态（万元）	0	其它（万元）		0
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	2400			
建设单位	彰武津德阀门有限公司		邮政编码	123200		联系电话		13612165756		环评单位	辽宁华清环保科技有限公司		
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	污染物	原有排放量 (1)	本期工程实际排放 浓度(2)	本期工程允许排放 浓度(3)	本期工程产生 量(4)	本期工程自身削 减量(5)	本期工程实际 排放量(6)	本期工程核定排 放总量(7)	本期工程“以新带 老”削减量(8)	全厂实际排放 总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量 (11)	排放增减 量(12)
	废 水				0.07			0.07		0.07			
	化学需氧量				0.035			0.035		0.035			
	氨 氮				0.0035			0.0035		0.0035			
	石油类												
	废 气												
	二氧化硫												
	烟 尘												
	工业粉尘				0.233			0.233		0.233			
	氮氧化物												
工业固体废物													
与项目有关的其它污染物													

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。

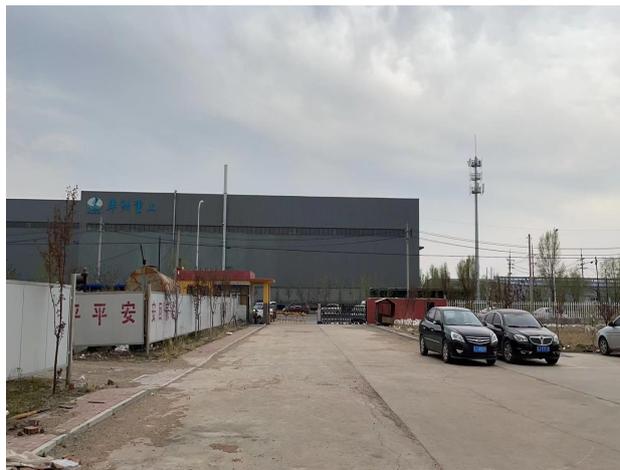
2、(12)=(6)-(8)-(11)， (9) = (4)-(5)-(8)- (11) + (1)

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——万吨/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

附件 2：现场检查照片



厂界东侧



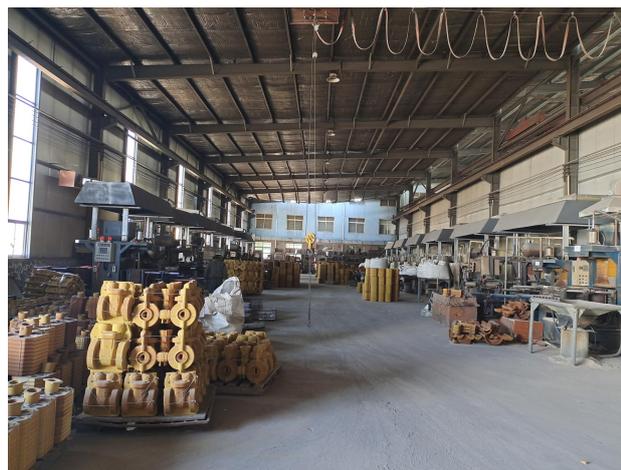
厂界南侧



厂界西侧



厂界北侧



覆膜砂 1 车间造芯集气罩



覆膜砂 1 车间人工打磨工序集气罩 1



覆膜砂 1 车间人工打磨工序集气罩 1



覆膜砂 1 车间造芯工序 UV 光氧装置+活性炭吸附装置、人工打磨工序布袋除尘器



覆膜砂 1 车间造芯+人工打磨工序
15m 高排气筒 (1#)



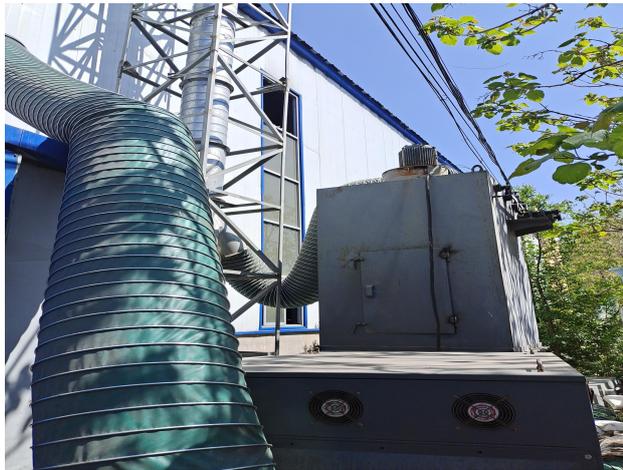
覆膜砂 1 车间熔化工序集气罩



覆膜砂 1 车间浇铸工序集气罩



覆膜砂 1 车间熔化、浇铸工序 UV 光解装置+活性炭吸附装置



覆膜砂 1 车间熔化、浇铸工序布袋除尘器



覆膜砂 1 车间熔化、浇铸工序
15m 高排气筒 (2#)



覆膜砂 1 车间密闭抛丸机



覆膜砂 1 车间密闭抛丸机布袋除尘器



覆膜砂 1 车间密闭抛丸机
15m 高排气筒 (3#) (4#)



铸铁 1 车间熔化、浇铸集气罩



铸铁 1 车间熔化、浇铸工序布袋除尘器



铸铁 1 车间熔化、浇铸 15m 高排气筒 (5#)



铸铁 2 车间混砂筛分工序集气罩



铸铁 2 车间密闭抛丸机+布袋除尘器 1



铸铁 2 车间人工打磨工序集气罩



铸铁 2 车间混砂筛分、抛丸、人工打磨工序布袋除尘器+15m 高排气筒(6#)



精密铸造车间石蜡熔化工序密闭进行



精密铸造车间熔化后石蜡管道密闭运输



精密铸造车间压制蜡型工序密闭进行



精密铸造车间脱蜡工序密闭进行



精密铸造车间压制蜡型工序 UV 光解装置 + 活性炭吸附装置 + 15m 高排气筒 (7#)



精密铸造车间熔化、浇铸工序集气罩



精密铸造车间人工打磨工序集气罩



精密铸造车间熔化、浇铸、人工打磨
工序布袋除尘器



精密铸造车间熔化、浇铸、人工打磨工序
15m 高排气筒 (8#)



精密铸造车间密闭抛丸机



精密铸造车间抛丸工序布袋除尘器



精密铸造车间抛丸工序 15m 高排气筒 (9#)



厂区污水总排口



车间密闭 1



车间密闭 2



固废暂存间（左）+危废暂存间（右）



固废暂存间



危废暂存间

附件 3：彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目监测期间工况证明

工况证明

我单位在 2022 年 6 月 7 日~2022 年 6 月 10 日产能情况如下表：

监测日期	设计生产量	实际生产量	工况
2022.06.07	30.33 吨/天	27.33 吨/天	90.1%
2022.06.08		27.18 吨/天	89.6%
2022.06.09		28.02 吨/天	92.4%
2022.06.10		26.84 吨/天	88.5%

彰武津德阀门有限公司

附件 4：《彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目环境影响报告表》的批复

彰武县环境保护局

阜环彰审表（2021）33 号

关于《彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目环境影响报告表》的批复

彰武津德阀门有限公司：

你单位报送的《彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件（铸钢件）搬迁项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）及报批申请收悉。经我局建设项目审查委员会研究，批复如下：

一、项目主要建设内容

本项目原址位于阜新市彰武县仁和街24号，现将现有生产设备、生产线全部搬迁至辽宁省阜新市彰武县嘉林大街24号，搬迁后项目不新增产品产量和总量。占地面积33251.8m²，建筑面积17102m²，建设内容主要包括生产车间、办公楼、宿舍以及库房等，安装生产线一条，设备50台套；本项目设8台电炉每台配备一套集气罩，每个车间设置2台电炉。项目建成运行后，年产12000吨精密铸造机械部件（铸钢件）。总投资3900万元，环保投资60万元。

彰武县发展和改革局以阜彰发改备[2021]36号予以备案。项目符合国家产业政策，符合开发区规划，在全面落实《报告表》

和批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目在环保方面是可行的。

二、建设项目主要环境影响

1、废气：电炉熔铸、覆膜砂造型造芯废气，粘土砂混砂筛分粉尘等。

2、废水：生活污水。

3、噪声：生产设备运行产生的噪声。

4、固废：一般固废。

三、执行的主要环境标准（工业类）

1、大气污染物排放标准

《施工及堆料场地扬尘排放标准》（DB21/2642-2016）；《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）；NMHC 执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

2、污水排放标准

《辽宁省污水综合排放标准》（DB21/1627-2008）表 2 中排入污水处理厂标准限制要求。

3、噪声排放标准

《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类噪声标准。

4、固体废物

一般固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。

四、减缓建设项目环境影响的主要措施

施工期：

项目建设期间，依照报告中提出的污染防治措施，尽量减少扬尘、噪声等污染因子对周围环境的影响，合理安排作业时间。禁止在晚 22:00 点至次日 6:00 点进行有噪声的施工作业。及时妥善处理建筑垃圾，禁止散乱排放。

营运期：

1、废气：

(1) 覆膜砂铸造 2 车间、铸铁 1 车间、精密铸造车间废气
废气采用气罩（集气效率为 90%、风机风量为 10000m³/h）收集后由一套布袋除尘器（处理效率为 99%）+活性炭+UV 光解净化装置（处理效率为 70%）处理，需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 中颗粒物放浓度限值和后，分别通过 15m 高 DA001、DA002、DA002 排气筒排放。

(2) 铸铁 2 车间

砂回收处理过程产生的粉尘经集气罩（集气效率为 90%、风机风量为 10000m³/h）收集后由一套布袋除尘器（处理效率为 99%）处理，需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 中颗粒物放浓度限值和后，通过 DA004-15m 高排气筒排放。

(3) 无组织粉尘和无组织有机废气

营运期厂界颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求颗粒物：1.0mg/m³；VOCs 执行《挥发性有机物无组织排放标准》表 A.1 中的限值（VOCs：

4.0mg/m³)。厂区内颗粒物、VOCs 执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A.1 标准(颗粒物:5.0mg/m³,VOCs:10.0mg/m³)。

2、废水

生活污水经防渗化粪池后,需满足《辽宁省污水综合排放标准》(DB21/1627-2008)表 2 中排入污水处理厂标准限制要求后,经园区管网进入远洋水务(彰武)有限公司。

3、噪声

噪声主要是生产设备运行产生的噪声,要求采取必要的设备基础减震、厂房隔声、设备房等降噪措施,需满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)3 类功能区的标准要求。

4、固废

炉渣、打磨粉尘、除尘器收集的颗粒物外售综合利用;废砂暂时存放在厂区内的废砂暂存库,定期交由固废处理中心无害化处理;抛丸废渣交由废砂综合利用单位处置;边角料、脱冒口作为原料用于熔炼;含油抹布和生活垃圾,交由环卫部门统一处理。需满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订)的管理要求。

废机油(HW08900-214-08)、废活性炭(HW49 900-039-49)废 UV 灯管(HW29 900-023-29)属于《国家危险废物名录》中规定的危险废物。按照《危险废物贮存污染控制标准》

(GB18597-2001)及修改单的规定本项目在覆膜砂 2 车间内设置

10m²一个危废暂存间，危废暂存间采取严格的防渗措施，收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置明显的危险废物识别标志。危险废物转移时，必须填写《危险废物转移联单》，按照危废管理要求存放，定期交由有危废处置资质的单位处理。需满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（2013年第36号文件）的有关规定。

五、彰武县环境保护局综合执法队负责该项目的环境保护“三同时”监督检查及管理工作。



附件 5: 彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件建设项目污染物总量确认书

编号: LHZL(20) _____

阜新市建设项目污染物总量确认书

(试行)

项目名称: 彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件建设项目

建设单位 (盖章): 彰武津德阀门有限公司



申报时间: 2019 年 6 月 3 日

阜新市生态环境局制

项目名称	年产 12000 吨精密铸造机械部件建设项目		
建设单位	彰武津德阀门有限公司		
建设地点	辽宁省阜新市彰武县仁和街 24 号		
建设性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>	计划投产日期	2019 年 8 月
法人代码		法定代表人	魏成祥
环保负责人	段广胜	联系电话	13312076095
行业代码	C3311	行业类别	金属结构制造
总投资(万元)	3800	环保投资(万元)	114
环保投资比例	3.16%	年工作时间	
主要产品		产量(吨/年)	
环评单位	大连慧科环保工程有 限公司	环评审批单位	彰武县环保局
<p>主要建设内容</p> <p>占地面积 27388.21 平方米。项目总投资 3800 万元,环保投资 114 万元。</p>			
能源消耗情况			
水 (吨/年)	11550	电 (千瓦时/年)	360
燃煤 (吨/年)		燃煤硫分 (%)	
燃油 (吨/年)		其 它	

主要污染物排放情况

污染要素	污染因子	排放浓度	年排放量	排放去向
废水	化学需氧量	300mg/L	0.324t/a	远洋水务(彰武)有限公司
	氨氮	30mg/L	0.0324t/a	远洋水务(彰武)有限公司
废气	二氧化硫			
	氮氧化物			
	烟(粉)尘		0.3618 t/a	有组织排放
	VOCs		1.197t/a	有组织排放

申请污染物排放总量核算方法(简要说明)

故本项目污水排放口最大允许排放量:

COD 排放量: $1080\text{t/a} \times 300 \text{ mg/L} \div 1000000 = 0.324\text{t/a}$

氨氮排放量: $1080\text{t/a} \times 30 \text{ mg/L} \div 1000000 = 0.0324\text{t/a}$

彰武县利源污水处理有限公司排污口最大允许排放量

COD 排放量: $1080\text{t/a} \times 50 \text{ mg/L} \div 1000000 = 0.054\text{t/a}$

氨氮排放量: $1080\text{t/a} \times 5 \text{ mg/L} \div 1000000 = 0.0054 \text{ t/a}$

企业 2010 年污染物排放情况 (污染源普查动态更新数据)

化学需氧量	氨氮	二氧化硫	氮氧化物	烟(粉)尘

建设项目环境影响评价预测污染物排放总量 (吨/年)

化学需氧量	氨氮	二氧化硫	氮氧化物	烟(粉)尘	VOCs
0.054	0.0054			0.3618	1.197

县、区生态环境局确认总量指标 (吨/年)

污染因子	总量指标(吨/年)	指标来源	调剂方式
化学需氧量	0.054	2018 年减排量	获得
氨氮	0.0054	2018 年减排量	获得
二氧化硫			
氮氧化物			
烟(粉)尘	0.3618		
VOCs	1.197		

县、区生态环境局意见:

同意

(公章)

2019年6月3日

填表人: 张娜

审核人: 胡文强

附件 6：固废、危废处置协议

津
德
阀门
委托
合同

废砂、除尘灰、炉渣协议

委托方（下称甲方）：彰武津德阀门有限公司

被委托方（下称乙方）：鸿顺建筑材料有限公司

为认真贯彻执行中华人民共和国固体废物污染环境防治法，防止工业废物污染环境、保障人民健康、维护社会稳定、促进社会和谐发展。现甲方根据国家法律法规委托乙方对其产生的工业废物进行处置，双方就一般固体废弃物的安全处置，本着符合环境保护的要求，平等互利的原则，为明确双方的责任和义务，经双方友好协商，达成合同如下：

一、 废物处理合作内容

1、 甲方作为一般固体废物的产生单位，特别委托乙方进行一般固体废物的处置，乙方作为专业一般固体废物的处理单位，必须根据环保规范进行安全处置，甲方必须向乙方提供一般固体废弃物资料（种类、数量、说明）作为合同必备附件。

2、 甲方提供的一般固体废物必须按废物的性质进行分类包装存放、标识清楚，不明废弃物不属于合同范围；乙方负责到甲方指定的贮存场所提取一般固体废物并运输到乙方处理场所进行无害化处置利用。

3、 乙方按双方约定或甲方提前一周通知乙方收集甲方一般固体废物，废物出厂时，甲乙双方对数量、种类进行确认，以称重方式当于结算依据。

4、乙方按国家有关规定，对甲方的一般固体废物进行安全无害化的处置，乙方负责运输，甲方负责装车。一般固体废物自甲方场地运出起，运输、处置过程中的所有风险均由乙方承担。乙方人员及车辆进入甲方厂区，需遵守甲方厂区规定进行作业。

5、甲方指定工作联系人，负责通知乙方收取一般固体废物，核实种类、数量，并负责结算；乙方指定业务经理，负责乙方与甲方的联系协调工作，并开具相应的票据。

6、自合同生效之日起，甲方十日内支付乙方两万元押金，处理费用由押金中扣除，押金不足时甲方补齐乙方押金，如甲方在乙方不知情的情况下自行处理乙方立即停止履行合同并承担乙方相应损失，乙方即接受甲方通知与安排，进行一般固体废物交接及运输工作。

二、 结算方式及计价

熔炼渣___60___元每吨 (含票) (不含票)

废砂__60___元每吨 (含票) (不含票)

抛丸废渣 __50___元每吨 (含票) (不含票)

废铁屑、脱冒口___120___元每吨 (含票) (不含票)

除尘器收集的颗粒物__60___元每吨 (含票) (不含票)

打磨粉尘__60___元每吨 (含票) (不含票)

含油抹布__60___元每吨 (含票) (不含票)

三、 双方约定

1、乙方得到甲方通知后未按时到甲方指定地点提取一般固体废物；乙方未按规范要置求进行废物处，以上情况甲方有权终止合同；甲方如不能按合同约定的一般固体废物种类进行提供及无特殊原因未如期支付处置费用，乙方有权终止合同。

2、炉渣按每吨乙方需支付甲方费用。

3、合同在执行过程中，如有未尽事宜，需经合同双方当事人共同协商，另行签订补充合同，补充合同与本合同具有同等法律效力。

4、甲方超过本合同约定的废弃物，另行协商。

5、本合同一式两份，甲乙双方签字并加盖公章后生效。

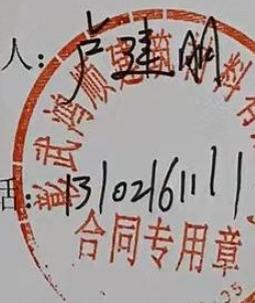
6、本合同有效期限：自签订之日起壹年内。

甲方联系人： 报济性

联系电话：13612165756

单位地址：

2022年6月23日

乙方联系人： 卢建刚

联系电话：13102611111

单位地址：22路8-2

2022年6月23日

危险废弃物委托处理合同

甲方: 彰武津德阀门有限公司 (以下简称甲方) 编号: CLC/YW-DL (FX)
-2022-515-001
签订地点: 大连市甘井子区
乙方: 大连市环境保护有限公司 (以下简称乙方) 签订日期: 2022年06月21日
产业废弃物处理厂

甲、乙双方根据国家法律法规的有关规定, 通过平等友好协商, 就甲方所产生的危险废弃物实行无害化的安全处理事宜, 签订如下合同:

第一条 甲方危险废弃物基本情况

- 1、甲方地理位置: 阜新市彰武县仁和街24号
- 2、危险废弃物名称:

危险废弃物明细

序号	废弃物名称	形态	废物类别	估年产量 t/a
01	废润滑油	液态	900-214-08	0.5
02	废UV灯管	固态	900-023-29	0.02

第二条 处理事项

- 1、甲方确定委托乙方进行处理的《危险废弃物明细》(见第一条第2款), 数量以实际交割量为准。
- 2、运输: 甲方负责运输, 需采用相应的危险品运输车辆进行备案运输。
- 3、处置费用及付款方式双方商议。

第三条 合同期限

本合同期限为自2022年06月21日至2022年12月31日。

第四条 甲方的权利和义务

1. 甲方有权要求乙方按照环保规定处理其危险废弃物, 并对乙方的处理过程进行监督管理。
2. 乙方在甲方场地内进行危险废弃物装卸车时, 甲方负责提供叉车等装卸工具, 并有责任协调乙方与甲方其他部门的工作。
3. 甲方负责将其生产过程中产生的危险废弃物进行分类、收集、标识、贮存。委托处理的危险废弃物应置于规范的包装物内, 防止危险废弃物渗漏, 并在包装物上张贴识别标签。如因甲方将合同外危险废弃物夹杂在转移行为中而导致事故由甲方承担, 且

第1页共3页



由扫描宝用户创建

扫码下载
扫描宝



乙方有权拒绝转移。

4. 甲方应提供委托处理危险废弃物的成份及物化性质、生产工艺，由于甲方漏报、错报、瞒报给乙方造成的损失全部由甲方承担。

5. 甲方所产生的危险废弃物因生产工艺改变而导致其物化性质发生改变的，应及时通知乙方。否则由于甲方瞒报所导致的损失由甲方承担。

6. 甲方需按实际情况填写《危险废物转移联单》，并确保保持转移废物与转移联单情况保持一致。无转移联单的危险废物转移行为，乙方有权力拒绝接收。

7. 在合同履行期间，甲方所获得的一切价格信息、处置工艺等属乙方所有，甲方负有保密义务。未经乙方书面同意，甲方不得在合同期内或合同履行完毕后三年内以任何方式泄露或用于与本合同无关的其他任何事项。

8. 为了严格执行《中华人民共和国环境保护法》及《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，同时考虑甲乙双方的共同利益与安全问题，故本合同期内甲方所产生的符合本合同约定的所有废弃物全部委托乙方进行处理，不得委托任何第三方进行处理。

第五条 乙方的权利和义务

1. 乙方应根据有关法律、法规及本合同的规定对甲方所产生的危险废弃物进行及时有效的指导和清运，并按规定进行无害化处理。

2. 乙方按照甲方提供的样品及产废规模确定处置价格，如甲方存在蓄意提供虚假信息、瞒报等情况，乙方有权终止合同。

3. 乙方按合同规定收取甲方的处置和运输等费用，如由于相关法律、法规、标准调整导致本合同业务成本改变的，乙方应与甲方协商调整费用，但不能无原因的擅自加价，更不得只收费不服务或多收费少服务。

4. 乙方在接收到甲方联单的三日内将危险废弃物转移。如遇政府相关部门封路、限号等不可抗拒的情况不能运输时，乙方应与甲方协商另行安排。

5. 乙方运输车辆应符合国家有关规定，否则所发生的一切后果，由乙方负责，甲方不承担任何责任。

6. 乙方运输危险废弃物离开甲方场地后，所发生的一切费用及后果，由乙方负责，甲方不承担任何责任和费用。

第六条 结算方式

甲方收到乙方发票后结算。可采用现金、支票、转账三种方式。

第七条 违约责任

1. 如因甲方原因造成乙方未按合同规定完成危险废弃物的处理工作，造成乙方的直



由扫描宝用户创建

扫码下载
扫描宝



接经济损失, 甲方应给予乙方相应补偿; 乙方有权要求甲方限期整改, 并有权终止合同;

2. 如因乙方原因造成不能完成甲方危险废弃物的处理, 并造成甲方直接经济损失, 或发生环保事故; 甲方有权要求乙方限期整改, 并有权终止合同。

第八条 合同的终止

合同期满, 本合同自动终止, 双方如续订合同, 应在该合同期满前一个月向对方提出书面意见。

第九条 不可抗力

本合同执行期间, 如遇不可抗力, 致使合同无法履行时, 双方均不承担违约责任, 并按有关法规政策规定及时协商处理。

第十条 附则

1. 本合同经甲乙双方签字盖章后生效;
2. 本合同正本共三页, 一式三份, 甲方执一份, 乙方执两份, 具有同等法律效力;
3. 本合同双方均可对其条款进行修订更改或补充, 但要签订书面补充协议, 补充协议与本合同具有同等效力;
4. 本合同及其附件, 包括补充协议中未尽事宜, 遵照中华人民共和国有关法律、法规和政策双方友好协商解决。

5. 甲方项目联系人: 段广胜

乙方项目联系人: 王士超

甲方: 彰武津德阀门有限公司

地址: 阜新市彰武县仁和街24号

代表签字: 

日期: 2022年06月21日

电话: 13612165756

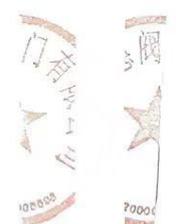
电话: 13644115555

乙方: 大连市环境保护有限公司
产业废弃物处理厂

地址: 大连市大连湾苏家困地

代表签字: 

日期: 2022年06月21日



废弃物委托处理合同书(编号:JDFMHT20220629)



甲方: 彰武津德阀门有限公司

乙方: 沈阳东泰环保产业有限公司

甲乙双方经协商一致,就乙方向甲方提供废弃物处理服务达成如下协议:

一、 废弃物名称、处理工艺

废物名称	处理工艺	废物类别	废物代码
废活性炭	预处理、焚烧	其他废物	900-039-49

二、 履行期限

本协议自签订之日起至 2023 年 6 月 29 日有效,协议期满后如双方业务往来正常,可采用书面形式续签。

三、 结算方式

甲乙双方按照本合同附件《费用结算协议》进行支付费用。

四、 履行方式

甲方不确定废弃物转移具体时间和频率,乙方以甲方电话通知为准。

五、 权利与义务

(一) 甲方的权利与义务:

1. 甲方负责收集、分类储存各种废弃物。
2. 甲方对各种废弃物提供符合安全运输要求的包装物进行包装,负责按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及《危险废物贮存污染控制标准》的有关规定,对包装物标记符合环境保护要求的识别标签,并确保标识信息与实际盛装废弃物相符,否则乙方有权拒绝转移。如乙方提供的包装物,因甲方原因造成损坏的,甲方应按照市场原价进行赔偿。
3. 甲方应书面提供委托处理废弃物的成分及物化性质如 MSDS 等,或者甲方提供产生该种废弃物所使用的原材料及生产工艺的相关说明,因甲方漏报、错报、瞒报给乙方造成的所有损失全部由甲方承担。
4. 甲方废弃物生产工艺或所使用的原料发生变化,应及时书面通

知乙方。若废弃物成分发生重大变化，而甲方未书面通知乙方，给乙方造成的损失全部由甲方承担。

5. 本合同甲方可用于环保及相关政府部门的备案及审验，并由甲方在每批次转移前，申报危险废弃物转移联单。甲方须严格按照本合同条款“一”中的处理工艺、废物代码申报转移联单，因甲方申报转移联单内容不准确导致废物延期转移或无法转移，责任由甲方承担。

6. 甲方在依法申请危险废弃物转移联单后与乙方物流部联系转移事宜。

7. 甲方提供符合危险废弃物现场装车的作业条件，并协助乙方装车，为乙方免费提供装车工具（如叉车、铲车等）及办理出入甲方现场的相关手续。

8. 甲、乙双方在交接地共同核实废弃物的数量或重量，办理《结算凭证》，双方经办人签字。

9. 甲方有权制止乙方违反甲方生产现场安全规定的行为。

10. 为了严格执行《中华人民共和国环境保护法》及《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，同时考虑甲乙双方的共同利益与安全问题，故本合同期内甲方所产生的符合本合同约定的所有废弃物全部委托乙方进行处理，不得委托任何第三方进行处理，否则乙方有权终止合作。

（二）乙方的权利与义务：

1. 乙方依据《中华人民共和国环境保护法》及《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的有关规定处理废弃物。

2. 由于包括但不限于废弃物处理相关法律法规、标准调整导致本合同中业务成本改变的，双方另行协商专业技术服务费用。

3. 在处理废弃物过程中发生任何污染事故或由此受到政府有关部门的处罚，依法应由乙方承担责任的由乙方负责并赔偿损失。

4. 乙方有权拒绝甲方违章指挥，冒险作业指令。

5. 若无其他不可抗力因素（如政府行为、敏感时期等）制约，乙方在接到甲方书面通知之时起 15 个工作日内运走废弃物，并妥善保存、处理废弃物包装物。

6. 乙方运输人员须穿工作服、工作鞋，遵守甲方及甲方办公现场所在单位的的安全管理制度。

六、 争议的解决

废弃物处理协议发生纠纷时，双方应通过协商解决。如协商未果，应向乙方所在地人民法院提起诉讼。

七、 其他

1. 未经另一方的书面同意，任何一方不得转让其依本合同所享有的权利及应承担的义务。

2. 本合同一式贰份，双方各执壹份。

3. 本合同的未尽事项或任何修改均由双方协商解决，并签署书面文件。如任何一方拟提前终止本合同，须提前一个月书面通知另一方，因解除合同给对方造成损失的，除不可归责于该当事人的事由以外，应当赔偿损失。

4. 本合同期内，如甲方有其他废弃物委托给乙方进行处理，双方应另行协商并签订补充协议。

5. 如果因火灾、地震等不可抗力因素造成乙方停产，以至于无法接收及处置甲方的废弃物，则双方可协商解决或解除合同。

甲方：彰武津德阀门有限公司

法定代表人或授权代表（签字）：

签订日期：2022年6月30日

乙方：沈阳东泰环保产业有限公司

法定代表人或授权代表（签字）：

签订日期： 年 月 日

车间更名说明

由于原覆膜砂 1 车间因 2021 年冬季暴雪厂房坍塌，此车间设备及厂房目前不再使用，故本次阶段性验收不包括原覆膜砂 1 车间，特将原“覆膜砂 2 车间”更名为“覆膜砂 1 车间”

彰武津德阀门有限公司



正本

检测报告

辽呈硕环检 2022015YS



项目名称： 彰武津德阀门有限公司年产 12000 吨精密铸造机械部件
(铸钢件) 搬迁项目验收委托检测

委托单位： 彰武津德阀门有限公司

报告日期： 2022 年 06 月 20 日



呈硕(辽宁)环境检测有限公司

地址：阜新市海州区矿工大街 43 号

电话：0418-308688

邮政编码：123000



说 明

- 1、资质认定证书编号：21061205J110。
- 2、本报告无“呈硕（辽宁）环境检测有限公司检验检测专用章”无效，无骑缝章无效，无CMA章无效。
- 3、本报告无报告编写、审核人和签发人签字无效。
- 4、本报告涂改无效，部分复印无效，复印报告未重新加盖“呈硕（辽宁）环境检测有限公司检验检测专用章”无效。
- 5、本报告检测数据仅对本次检测样品有效，仅代表检测时污染物状况。委托单位对样品的代表性和资料的真实性负责，本单位不承担任何相关责任。
- 6、由委托方自行采样并送检的样品，本公司仅对送检样品检测数据负责，样品的代表性和真实性由委托方负责。
- 7、委托单位对本报告数据如有异议，请于收到检测报告之日起十日内向本公司提出复测申请，并预付复测费，逾期不予受理。
- 8、本单位有权在完成报告后处理所测样品。
- 9、本单位保证工作的客观公正性，对本报告所有原始记录及相关技术资料等履行保密义务。

检 测 单 位：呈硕（辽宁）环境检测有限公司

联 系 电 话：0418-3308688

邮 箱：cslnhjjc@163.com

邮 编：123000

检 测 机 构 地 址：阜新市海州区矿工大街 43 号

实 验 室 地 址：阜新市海州区矿工大街 43 号

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

一、检测信息

委托单位	彰武津德阀门有限公司
受测单位	彰武津德阀门有限公司
受测单位地址	辽宁省阜新市彰武县嘉林大街 24 号
联系人	段广胜
联系方式	13612165756

二、检测内容

检测点位	<p>1、有组织废气： 覆膜砂 1 车间造芯、人工打磨工序排气筒 1#出口 覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#进口、出口 覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 3#出口 覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 4#出口 铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#进口、出口 铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序排气筒 6#出口 精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#进口、出口 精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打磨工序排气筒 8#出口 精密铸造车间抛丸工序排气筒 9#出口；共计 12 个点位</p> <p>2、无组织废气： 车间外无组织废气：覆膜砂 1 车间窗外、铸铁 1 车间窗外、铸铁 2 车间窗外、精密铸造车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置各设置 1 个监测点位 厂界无组织废气：厂界上风向设置 1 个参照点，厂界外下风向 10m 范围内设置 3 个监测点位，共计 8 个点位</p> <p>3、废水检测：厂区总排口</p> <p>4、噪声：厂界东、南、西、北侧外 1m 处各设 1 个监测点位，共 4 个点位</p>
检测项目	<p>1、有组织废气： 覆膜砂 1 车间造芯、人工打磨工序排气筒 1#出口、覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#进口、出口：颗粒物、非甲烷总烃 覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 3#出口、覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 4#出口、铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#进口、出口、铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序排气筒 6#出口、精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打磨工序排气筒 8#出口、精密铸造车间抛丸工序排气筒 9#出口：颗粒物 精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#进口、出口：非甲烷总烃</p> <p>2、车间外无组织废气：覆膜砂 1 车间窗外、铸铁 1 车间窗外、铸铁 2 车间窗外、精密铸造车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置各设置 1 个监测点位：总悬浮颗粒物 车间外无组织废气：覆膜砂 1 车间窗外、精密铸造车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置各设置 1 个监测点位：非甲烷总烃 厂界无组织废气：厂界上风向设置 1 个参照点，厂界外下风向 10m 范围内设置 3 个监测点位：总悬浮颗粒物、非甲烷总烃</p> <p>3、废水检测：pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油</p> <p>4、噪声：等效连续 A 声级</p>

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

检测频次	1、有组织废气：3次/天，连续检测2天 2、无组织废气：3次/天，连续检测2天 3、废水检测：4次/天，连续检测2天 4、噪声：每天昼间、夜间各1次，连续检测2天			
详细点位	见检测点位示意图			
样品类别	采样日期	检测点位	样品编号	样品状态
有组织废气	2022.06.07	覆膜砂1车间造芯、人工打磨工序排气筒1#出口	2022015YS0607YQS020101	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS020201	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS020301	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS020102	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS020202	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS020302	外观完整无破损
		覆膜砂1车间电炉熔化、浇铸工序排气筒2#进口	2022015YS0607YQS030101	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS030201	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS030301	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS030102	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS030202	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS030302	外观完整无破损
		覆膜砂1车间电炉熔化、浇铸工序排气筒2#出口	2022015YS0607YQS040101	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS040201	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS040301	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS040102	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS040202	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS040302	外观完整无破损
	精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒7#进口	2022015YS0607YQS050101	外观完整无破损	
		2022015YS0607YQS050201	外观完整无破损	
		2022015YS0607YQS050301	外观完整无破损	
		精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒7#出口	2022015YS0607YQS060101	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS060201	外观完整无破损
			2022015YS0607YQS060301	外观完整无破损
	2022.06.08	覆膜砂1车间造芯、人工打磨工序排气筒1#出口	2022015YS0608YQS020101	外观完整无破损
			2022015YS0608YQS020201	外观完整无破损
			2022015YS0608YQS020301	外观完整无破损
			2022015YS0608YQS020102	外观完整无破损

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

2022.06.09	覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#进口	2022015YS0608YQS020202	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS020302	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS030101	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS030201	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS030301	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS030102	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS030202	外观完整无破损
	覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#出口	2022015YS0608YQS040101	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS040201	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS040301	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS040102	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS040202	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS040302	外观完整无破损
	精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#进口	2022015YS0608YQS050101	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS050201	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS050301	外观完整无破损
	精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#出口	2022015YS0608YQS060101	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS060201	外观完整无破损
		2022015YS0608YQS060301	外观完整无破损
	覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 3#出口	2022015YS0609YQS020101	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS020201	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS020301	外观完整无破损
	覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 4#出口	2022015YS0609YQS040101	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS040201	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS040301	外观完整无破损
	铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序排气筒 6#出口	2022015YS0609YQS060101	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS060201	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS060301	外观完整无破损
	铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#进口	2022015YS0609YQS070101	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS070201	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS070301	外观完整无破损
	铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#出口	2022015YS0609YQS080101	外观完整无破损
		2022015YS0609YQS080201	外观完整无破损

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			2022015YS0609YQS080301	外观完整无破损		
		精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打磨工序排气筒 8#出口	2022015YS0609YQS100101	外观完整无破损		
			2022015YS0609YQS100201	外观完整无破损		
			2022015YS0609YQS100301	外观完整无破损		
		精密铸造车间抛丸工序排气筒 9#出口	2022015YS0609YQS120101	外观完整无破损		
			2022015YS0609YQS120201	外观完整无破损		
			2022015YS0609YQS120301	外观完整无破损		
	2022.06.10	覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 3#出口	2022015YS0610YQS020101	外观完整无破损		
				2022015YS0610YQS020201	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS020301	外观完整无破损	
			覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 4#出口	2022015YS0610YQS040101	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS040201	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS040301	外观完整无破损	
			铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序排气筒 6#出口	2022015YS0610YQS060101	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS060201	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS060301	外观完整无破损	
			铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#进口	2022015YS0610YQS070101	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS070201	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS070301	外观完整无破损	
			铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#出口	2022015YS0610YQS080101	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS080201	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS080301	外观完整无破损	
			精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打磨工序排气筒 8#出口	2022015YS0610YQS100101	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS100201	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS100301	外观完整无破损	
			精密铸造车间抛丸工序排气筒 9#出口	2022015YS0610YQS120101	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS120201	外观完整无破损	
				2022015YS0610YQS120301	外观完整无破损	
无组织废气		2022.06.07	上风向 1#	2022015YS0607WQS010101	外观完整无破损	
					2022015YS0607WQS010201	外观完整无破损
					2022015YS0607WQS010301	外观完整无破损
				2022015YS0607WQS010102	外观完整无破损	

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

	2022.06.08		2022015YS0607WQS010202	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS010302	外观完整无破损
		下风向 2#	2022015YS0607WQS020101	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS020201	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS020301	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS020102	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS020202	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS020302	外观完整无破损
			下风向 3#	2022015YS0607WQS030101
		2022015YS0607WQS030201		外观完整无破损
		2022015YS0607WQS030301		外观完整无破损
		2022015YS0607WQS030102		外观完整无破损
		2022015YS0607WQS030202		外观完整无破损
		2022015YS0607WQS030302		外观完整无破损
		下风向 4#	2022015YS0607WQS040101	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS040201	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS040301	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS040102	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS040202	外观完整无破损
			2022015YS0607WQS040302	外观完整无破损
		上风向 1#	2022015YS0608WQS010101	外观完整无破损
			2022015YS0608WQS010201	外观完整无破损
			2022015YS0608WQS010301	外观完整无破损
			2022015YS0608WQS010102	外观完整无破损
			2022015YS0608WQS010202	外观完整无破损
			2022015YS0608WQS010302	外观完整无破损
			下风向 2#	2022015YS0608WQS020101
		2022015YS0608WQS020201		外观完整无破损
		2022015YS0608WQS020301		外观完整无破损
		2022015YS0608WQS020102		外观完整无破损
2022015YS0608WQS020202	外观完整无破损			
2022015YS0608WQS020302	外观完整无破损			
下风向 3#	2022015YS0608WQS030101	外观完整无破损		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			2022015YS0608WQS030201	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS030301	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS030102	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS030202	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS030302	外观完整无破损	
		下风向 4#	2022015YS0608WQS040101	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS040201	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS040301	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS040102	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS040202	外观完整无破损	
			2022015YS0608WQS040302	外观完整无破损	
		2022.06.09	覆膜砂 1 车间窗外 1m	2022015YS0609WQS010101	外观完整无破损
				2022015YS0609WQS010201	外观完整无破损
				2022015YS0609WQS010301	外观完整无破损
2022015YS0609WQS010102	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010202	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010302	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010402	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010502	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010602	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010702	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010802	外观完整无破损				
2022015YS0609WQS010902	外观完整无破损				
铸铁 1 车间窗外 1m	2022015YS0609WQS020101			外观完整无破损	
	2022015YS0609WQS020201			外观完整无破损	
	2022015YS0609WQS020301		外观完整无破损		
铸铁 2 车间窗外 1m	2022015YS0609WQS030101		外观完整无破损		
	2022015YS0609WQS030201		外观完整无破损		
	2022015YS0609WQS030301		外观完整无破损		
精密铸造车间窗外 1m	2022015YS0609WQS040101		外观完整无破损		
	2022015YS0609WQS040201		外观完整无破损		
	2022015YS0609WQS040301		外观完整无破损		
	2022015YS0609WQS040102		外观完整无破损		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

2022.6.10		2022015YS0609WQS040202	外观完整无破损	
		2022015YS0609WQS040302	外观完整无破损	
		2022015YS0609WQS040402	外观完整无破损	
		2022015YS0609WQS040502	外观完整无破损	
		2022015YS0609WQS040602	外观完整无破损	
		2022015YS0609WQS040702	外观完整无破损	
		2022015YS0609WQS040802	外观完整无破损	
		2022015YS0609WQS040902	外观完整无破损	
	覆膜砂 1 车间窗外 1m	2022015YS0610WQS010101	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010201	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010301	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010102	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010202	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010302	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010402	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010502	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010602	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010702	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010802	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS010902	外观完整无破损	
		铸铁 1 车间窗外 1m	2022015YS0610WQS020101	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS020201	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS020301	外观完整无破损
		铸铁 2 车间窗外 1m	2022015YS0610WQS030101	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS030201	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS030301	外观完整无破损
	精密铸造车间窗外 1m	2022015YS0610WQS040101	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS040201	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS040301	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS040102	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS040202	外观完整无破损	
		2022015YS0610WQS040302	外观完整无破损	
	2022015YS0610WQS040402	外观完整无破损		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

废水	厂区总排	2022.06.07	2022015YS0610WQS040502	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS040602	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS040702	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS040802	外观完整无破损
			2022015YS0610WQS040902	外观完整无破损
		2022.06.07	2022015YS0607FS010101	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010102	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010103	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010104	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010105	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010201	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010202	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010203	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010204	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010205	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010301	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010302	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010303	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010304	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010305	微浊无臭无油膜
2022.06.08	2022015YS0607FS010401	微浊无臭无油膜		
	2022015YS0607FS010402	微浊无臭无油膜		
	2022015YS0607FS010403	微浊无臭无油膜		
	2022015YS0607FS010404	微浊无臭无油膜		
	2022015YS0607FS010405	微浊无臭无油膜		
	2022015YS0608FS010101	微浊无臭无油膜		
	2022015YS0608FS010102	微浊无臭无油膜		
	2022015YS0608FS010103	微浊无臭无油膜		
2022015YS0608FS010104	微浊无臭无油膜			
2022015YS0608FS010105	微浊无臭无油膜			
2022015YS0608FS010201	微浊无臭无油膜			
2022015YS0608FS010202	微浊无臭无油膜			
2022015YS0608FS010203	微浊无臭无油膜			

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			2022015YS0608FS010204	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010205	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010301	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010302	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010303	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010304	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010305	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010401	微浊无臭无油膜
			2022015YS0608FS010402	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010403	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010404	微浊无臭无油膜
			2022015YS0607FS010405	微浊无臭无油膜

三、分析及仪器设备

序号	项目名称	分析方法	仪器名称、型号、编号	检出限
1	颗粒物	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）	名称：自动烟尘烟气测试仪 型号：XA-80F 编号：1805118/CSE022 名称：电子天平（十万分之一） 型号：CPA225D 编号：34591718/CSN004	—
2	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	名称：自动烟尘烟气测试仪 型号：XA-80F 编号：1805124/CSE023 名称：电子天平（十万分之一） 型号：CPA225D 编号：34591718/CSN004	1.0mg/m ³
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	名称：真空气袋采样器 型号：XA-12 编号：1812047/CSE030 2202658/CSE070 名称：气相色谱仪 型号：SP-6890 编号：160166/CSN033	0.07mg/m ³ (以碳计)
4	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	名称：真空气袋采样器 型号：XA-12 编号：1812047/CSE030 名称：气相色谱仪 型号：SP-6890 编号：160166/CSN033	0.07mg/m ³ (以碳计)

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

5	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995（及修改单）	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1810262/CSE018 1810263/CSE019 1810264/CSE020 1810265/CSE021 名称：电子天平(十万分之一) 型号：CPA225D 编号：34591718/CSN004	0.001mg/m ³
6	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	名称：多功能声级计 型号：AWA6228+ 编号：00316387/CSE003	—
7	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	名称：便携式 pH 计 型号：PHBJ-260 编号： 601806N0020120168/CSE051	—
8	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	名称：生化培养箱 型号：SPX-250B-Z 编号：180205/CSN025 名称：酸式滴定管	0.5mg/L
9	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	名称：酸式滴定管	4mg/L
10	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	名称：可见分光光度计 型号：T6 新悦 编号：29-1610-01-0320/CSN058	0.025mg/L
11	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	名称：电子天平 型号：FA2004B 编号：180150/CSN005	—
12	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	名称：红外测油仪 型号：XA-208 编号：1812089/CSN038	0.06mg/L

四、检测结果

样品类别	采样日期	检测项目	检测点位	检测结果		
				第 1 次	第 2 次	第 3 次
无组织废气	2022.06.07	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	上风向 1#	0.343	0.335	0.324
			下风向 2#	0.568	0.549	0.671
			下风向 3#	0.605	0.638	0.704
			下风向 4#	0.638	0.730	0.748

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		非甲烷总烃 (mg/m ³)	上风向 1#	2.53	2.32	2.21		
			下风向 2#	3.02	2.98	3.01		
			下风向 3#	3.02	2.99	2.90		
			下风向 4#	3.24	3.17	3.16		
	2022.06.08	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	上风向 1#	0.335	0.354	0.376		
			下风向 2#	0.605	0.575	0.621		
			下风向 3#	0.675	0.689	0.700		
			下风向 4#	0.734	0.689	0.704		
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	上风向 1#	2.17	1.84	1.87		
			下风向 2#	2.26	2.27	2.26		
			下风向 3#	2.92	2.90	2.97		
			下风向 4#	2.94	2.81	2.82		
	2022.06.09	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	覆膜砂 1 车间窗外 1m	0.251	0.258	0.265		
			铸铁 1 车间窗外 1m	0.240	0.236	0.247		
			铸铁 2 车间窗外 1m	0.240	0.236	0.232		
			精密铸造车间窗外 1m	0.258	0.247	0.265		
2022.06.10	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	覆膜砂 1 车间窗外 1m	0.236	0.254	0.229			
		铸铁 1 车间窗外 1m	0.251	0.269	0.240			
		铸铁 2 车间窗外 1m	0.225	0.232	0.254			
		精密铸造车间窗外 1m	0.258	0.269	0.243			
样品类别	采样日期	检测项目	检测点位	检测频次	检测结果			
					1	2	3	平均值
无组织 废气	2022.06.09	非甲烷总烃 (mg/m ³)	覆膜砂 1 车间窗外 1m	第 1 次	3.12	3.21	3.30	3.21
				第 2 次	3.04	3.02	3.05	3.04
				第 3 次	3.10	3.13	3.08	3.10
			精密铸造车间窗外 1m	第 1 次	3.01	2.83	3.18	3.01
				第 2 次	3.60	3.38	3.76	3.58
				第 3 次	3.74	3.62	4.22	3.86
	2022.06.10	非甲烷总烃 (mg/m ³)	覆膜砂 1 车间窗外 1m	第 1 次	3.27	3.15	3.07	3.16
				第 2 次	3.90	3.61	3.70	3.74
				第 3 次	3.57	3.14	3.53	3.41
			精密铸造车间窗外 1m	第 1 次	4.24	4.33	4.76	4.44
				第 2 次	3.91	4.18	4.21	4.10
				第 3 次	3.84	3.33	3.91	3.69

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

样品类别	采样日期	检测点位	检测项目	检测结果		
				第 1 次	第 2 次	第 3 次
有组织废气	2022.06.07	覆膜砂 1 车间造芯、人工打磨工序排气筒 1#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.4	5.7	5.0
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.15	2.05	2.07
		覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#进口	颗粒物 (mg/m ³)	886	897	878
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	5.12	4.77	5.26
		覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.1	5.6	5.3
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.05	2.08	2.08
	2022.06.08	精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#进口	非甲烷总烃 (mg/m ³)	5.92	4.98	5.22
			精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#出口	非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.14	2.13
		覆膜砂 1 车间造芯、人工打磨工序排气筒 1#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.6	5.4	5.2
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.41	2.14	2.10
		覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#进口	颗粒物 (mg/m ³)	899	892	901
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	4.90	5.85	5.29
	覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 2#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.7	6.3	6.1	
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.03	2.10	2.30	
	2022.06.09	精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#进口	非甲烷总烃 (mg/m ³)	5.50	5.46	5.92
			精密铸造车间石蜡压制蜡型工序排气筒 7#出口	非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.18	2.46
		覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 3#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.4	5.8	5.5
			覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 4#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.1	5.9
		铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#进口	颗粒物 (mg/m ³)	999	986	1.01×10 ³
			铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.6	6.1
	铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序排气筒 6#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.0	5.6	4.9	

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

2022.06.10	精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打磨工序排气筒 8#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.8	5.9	6.5		
	精密铸造车间抛丸工序排气筒 9#出口	颗粒物 (mg/m ³)	7.8	7.0	7.7		
	覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 3#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.7	5.5	5.1		
	覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 4#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.0	5.7	5.9		
	铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#进口	颗粒物 (mg/m ³)	1.19×10 ³	1.10×10 ³	1.00×10 ³		
	铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序排气筒 5#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.3	5.9	5.7		
	铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人工打磨工序排气筒 6#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.4	6.3	6.6		
	精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打磨工序排气筒 8#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.3	5.6	4.3		
	精密铸造车间抛丸工序排气筒 9#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.4	7.2	7.5		
样品类别	采样日期	检测点位	检测项目	检测结果			
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次
废水	厂区总排口	2022.06.07	pH (无量纲)	7.36	7.45	7.69	7.12
			化学需氧量 (mg/L)	55	59	54	78
			悬浮物 (mg/L)	63	78	60	66
			五日生化需氧量 (mg/L)	1.4	1.1	1.2	2.1
			氨氮 (mg/L)	4.36	3.99	3.25	3.52
			动植物油 (mg/L)	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L
		2022.06.08	pH (无量纲)	7.55	7.39	7.08	7.44
			化学需氧量 (mg/L)	59	66	63	75
			悬浮物 (mg/L)	79	82	75	67
			五日生化需氧量 (mg/L)	1.1	1.2	1.2	2.2

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

样品类别	检测日期	检测项目	检测点位	检测结果				
				昼	夜			
				氨氮 (mg/L)	2.71	4.13	3.58	3.35
				动植物油 (mg/L)	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L
噪声	2022.06.07	等效连续 A 声级 Leq(A) (dB)	东厂界	57.9	46.9			
			南厂界	56.9	48.2			
			西厂界	60.8	47.2			
			北厂界	62.1	47.9			
	2022.06.08		东厂界	57.6	48.6			
			南厂界	60.0	50.3			
			西厂界	60.9	49.6			
			北厂界	62.1	48.3			

注：非甲烷总烃检测结果以碳计；废水检测结果数据后加“L”表示检测结果低于方法检出限。

五、质量控制和质量保证

- 1、采样及现场测试期间，气象条件满足技术规范的相关要求；
- 2、采样点位的设置满足检测方案中的相关规定；
- 3、分析方法采用国家或有关部门颁布的现行有效的标准方法；
- 4、检测仪器经计量检定/校准并在有效期内使用，用前做性能检查和准确度校准；
- 5、分析所用的标准物质和标准样品均处于有效期内；
- 6、样品的采集、运输和保存均按相关技术规范的要求进行；
- 7、数据审核严格执行三级审核制度，保证提供真实、可靠、科学的检测数据。

报告编写：李仕琦

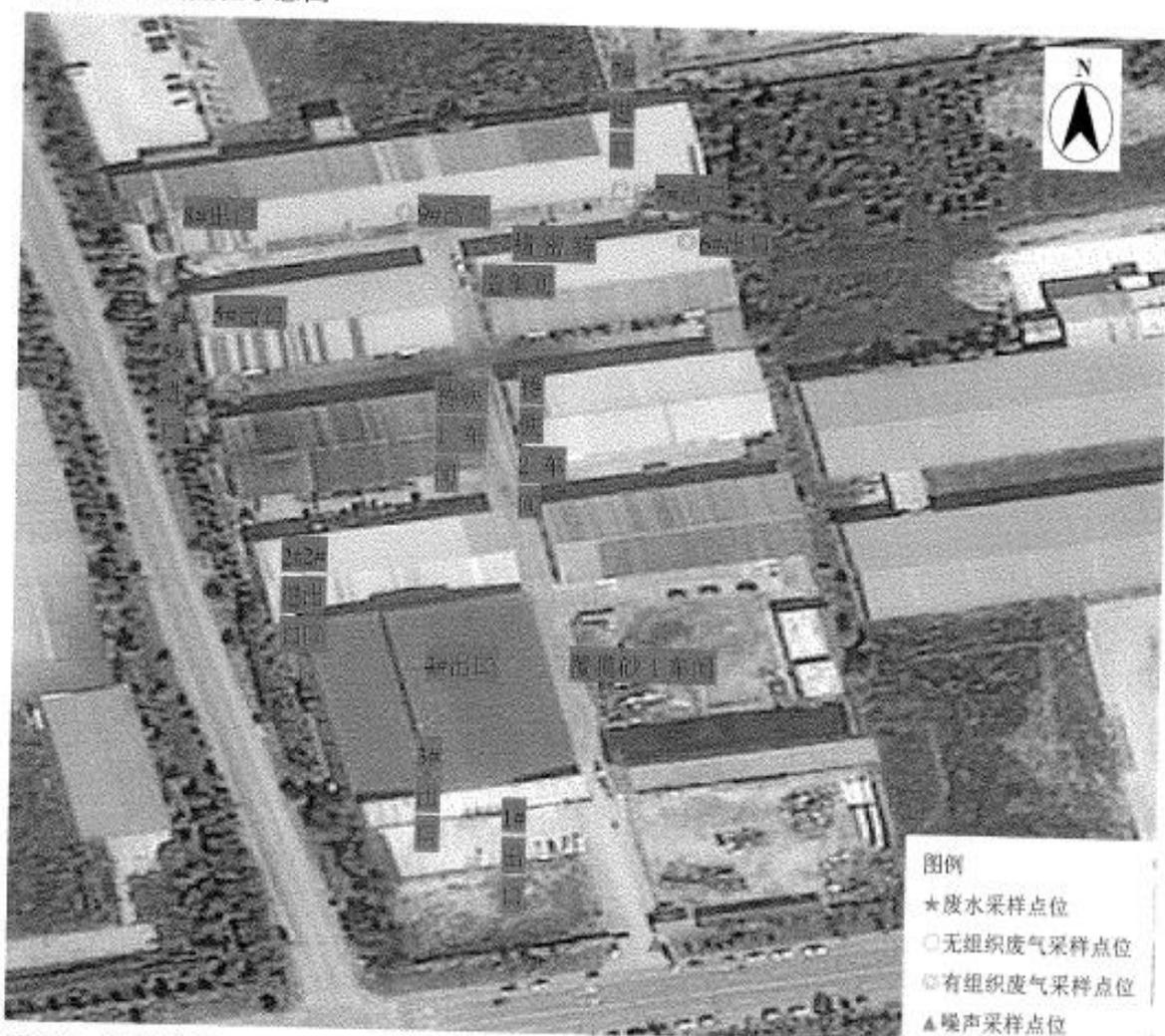
审核：王思旭

签发：李仕琦

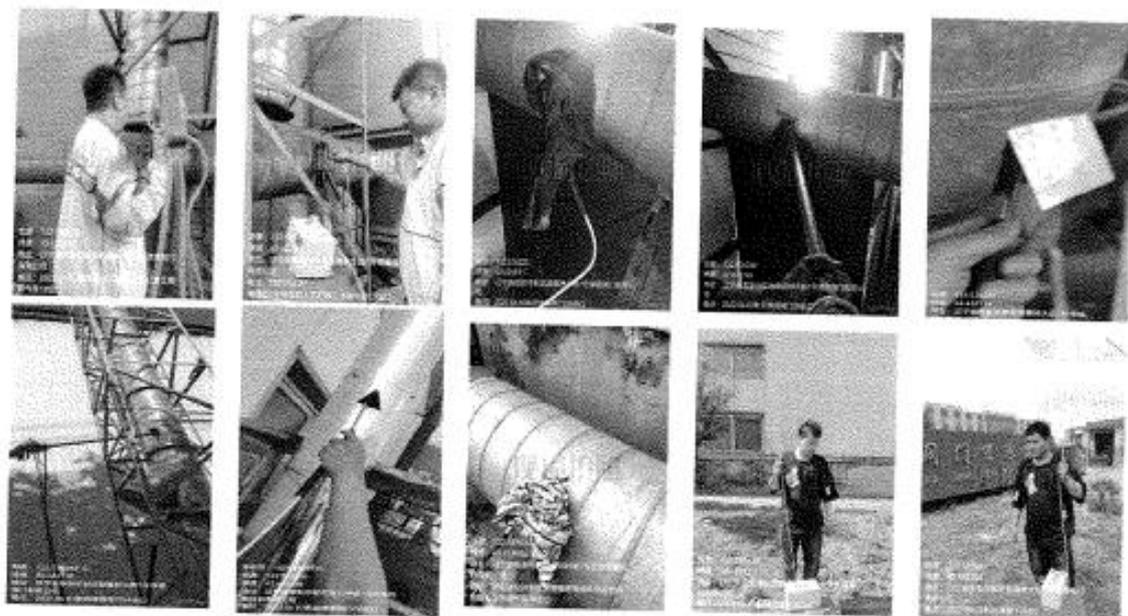


以下空白

附图 1: 检测点位示意图

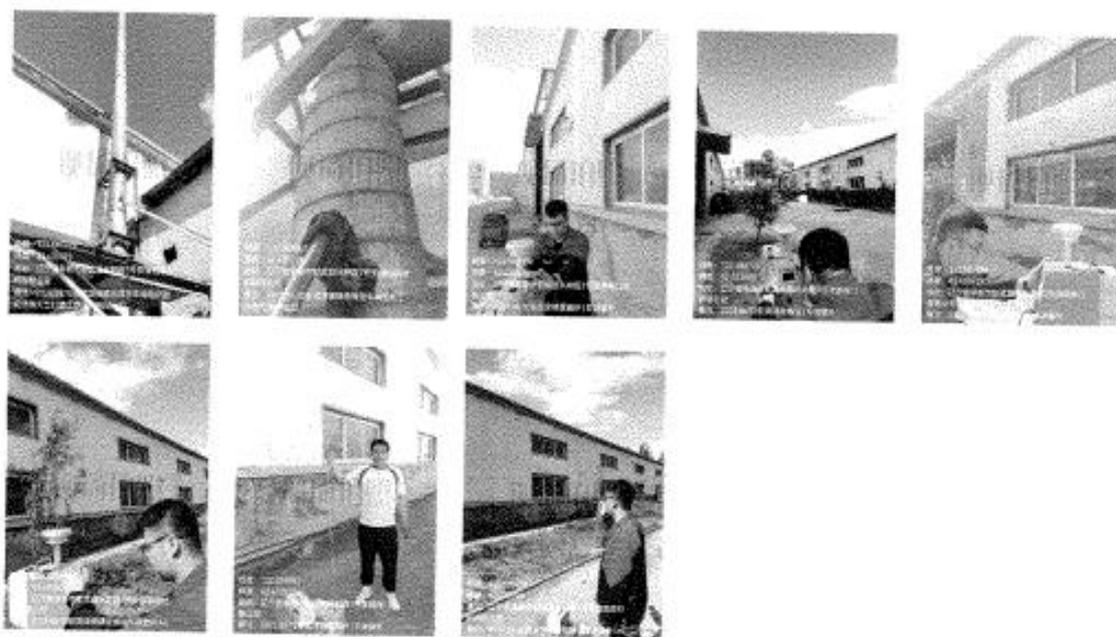


附图 2: 现场照片







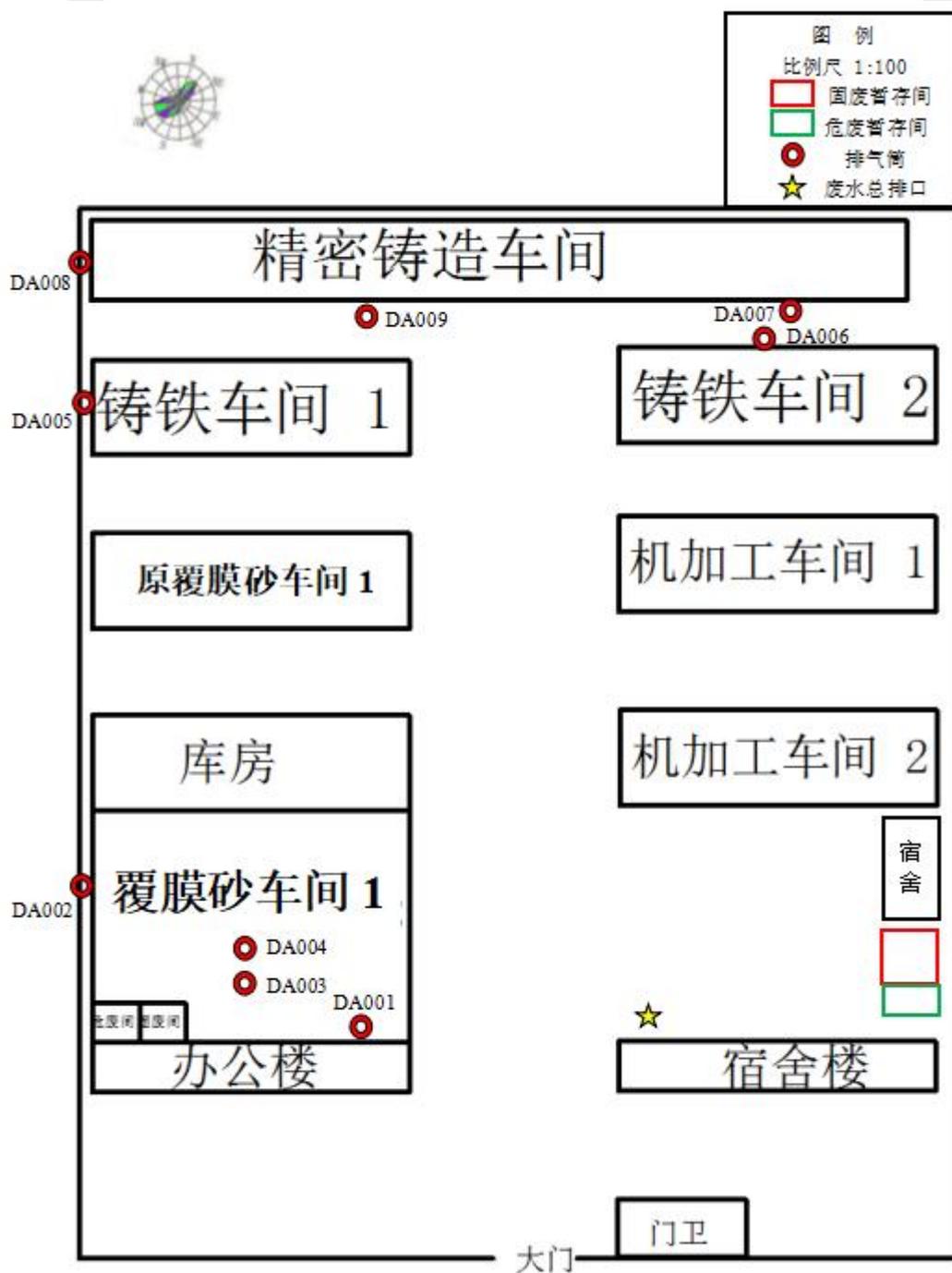


附件 1: 标干流量记录表

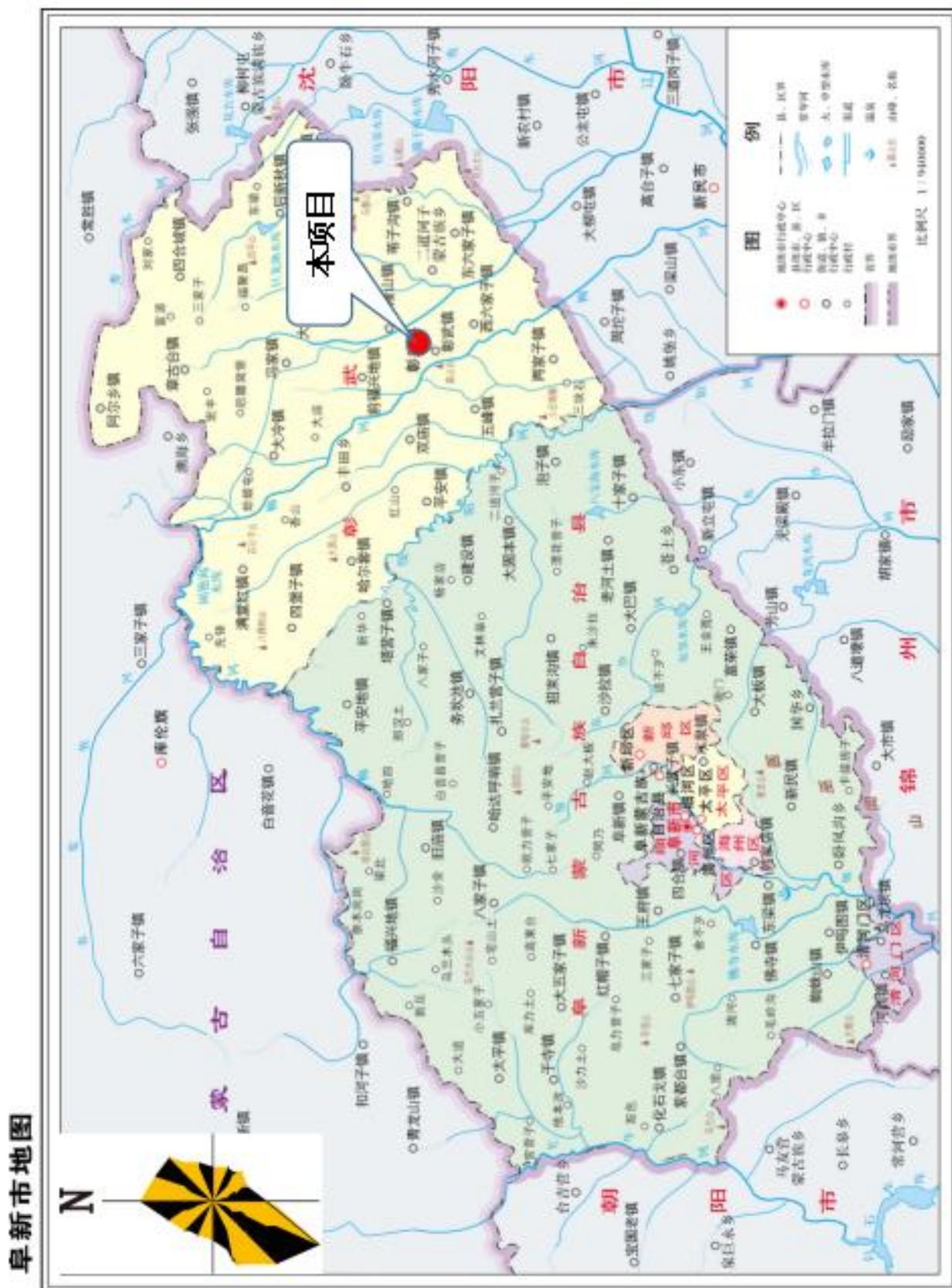
检测点位	检测时间	标干流量 (m ³ /h)		
		第一次	第二次	第三次
覆膜砂 1 车间造芯、人工打磨工序 排气筒 1#出口	2022.06.07	8442	8986	8617
	2022.06.08	8598	8681	8853
覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序 排气筒 2#进口	2022.06.07	2417	2412	2546
	2022.06.08	2493	2486	2464
覆膜砂 1 车间电炉熔化、浇铸工序 排气筒 2#出口	2022.06.07	1905	1690	1810
	2022.06.08	2388	2306	2283
精密铸造车间石蜡压制蜡型工序 排气筒 7#进口	2022.06.07	2503	2645	2652
	2022.06.08	2489	2636	2604
精密铸造车间石蜡压制蜡型工序 排气筒 7#出口	2022.06.07	2593	2385	2739
	2022.06.08	2439	2590	2749
覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 3#出口	2022.06.09	9511	9381	9572
	2022.06.10	9728	9613	9619
覆膜砂 1 车间抛丸工序排气筒 4#出口	2022.06.09	9680	9553	9667
	2022.06.10	9734	9600	9707
铸铁 2 车间黏土砂混砂筛分、抛丸、人	2022.06.09	3600	3434	3310

工打磨工序排气筒 6#出口	2022.06.10	3441	3233	3353
铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序 排气筒 5#进口	2022.06.09	1194	1352	1391
	2022.06.10	1351	1272	1312
铸铁 1 车间电炉熔化、浇铸工序 排气筒 5#出口	2022.06.09	1016	1105	1127
	2022.06.10	1125	1060	1102
精密铸造车间电炉熔化、浇铸、人工打 磨工序排气筒 8#出口	2022.06.09	669	653	644
	2022.06.10	658	679	668
精密铸造车间抛丸工序排气筒 9#出口	2022.06.09	2375	2567	2665
	2022.06.10	2474	2432	2508

附图 1：厂区平面图布置图



附图 2：地理位置图



辽宁省自然资源厅编制 2019年10月

审图号：辽S〔2019〕212号