

彰武兴通铸造有限公司
年产 3 万吨铸铁件建设项目
阶段性环境保护竣工验收监测表

项目名称： 彰武兴通铸造有限公司

年产 3 万吨铸铁件建设项目

彰武兴通铸造有限公司

二〇二二年七月二十七日

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： 13390480880

电话： 13390480880

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

仁和街 19 号

仁和街 19 号

表一、基本情况

建设项目名称	彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目				
建设单位名称	彰武兴通铸造有限公司				
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	铸铁件				
设计生产能力	年产3万吨铸铁件				
实际生产能力	年产1.15万吨铸铁件				
环评时间	2022年4月	开工日期	2021年9月		
投入试生产时间	2022年6月	现场监测时间	2022年6月16日-17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	辽宁绿城工程咨询有限责任公司		
环保设施设计单位	河北科臻环保设备有限公司	环保设施施工单位	河北科臻环保设备有限公司		
投资总概算	7600	环保投资总概算	97	比例	1.28%
实际总投资	7600	实际环保投资	80	比例	1.05%
任务由来	<p>彰武兴通铸造有限公司于2021年建设《彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目》，本公司位于辽宁省阜新市彰武县仁和街19号（简称“兴通厂区”），环评计划总投资7600万元，占地面积19904.6平方米，厂区内建设办公楼及宿舍、车间1、车间2、附属用房，其中车间2为二期工程，短期内无法投入使用，因生产需要暂额外租赁辽宁赛斯家具有限公司厂区内两间厂房（简称“赛斯厂区”，赛斯厂区位于兴通厂区西北侧1473m处），即车间3、车间4，共计10000平方米，待车间2建成后再将车间3、车4内消失模成型工段、清理工段转移至车间2。兴通厂区环评占地面积19904.6平方米，总建筑面积13884平方米，实际占地面积19904.6平方米，总建筑面积6060平方米，其中：车间1建筑面积5200平方米，办公区800平方米，固废暂存间60m²。赛斯厂区环评预计租赁赛斯公司两间厂房，每间5000平方米，实际未发生变化。本项目设计生产规模为年产3万吨铸铁件，现实际生产能力为38.333t/d，折算后为年产1.15万吨铸铁件，截止目前企业只建设1台5t/h中频感应电炉、只建设2条消失模铸造线、只建设一台4t/h生物质锅炉，未建设机加工工序，故本次验收属于阶段性验收，本次验收范围为兴通1车间车间东侧2条消失模铸造线、呖喃树脂砂铸造线、赛斯3车间消失模制造、赛斯4车间抛丸、喷漆工序及配套设施，不包括其他两台未建设的中频炉（1台5t/h、1台3t/h）、未</p>				

<p>建设的车间西侧两条消失模铸造线、未建的备用的 1 台 4t/h 生物质锅炉及机加工工序。据实际调查，建设项目的地理坐标为兴通厂区：E 122°35'38.15"，N 42°25'56.89"，赛斯厂区：E 122°34'28.63"，N 42°25'56.03"。</p> <p>2022 年 4 月由辽宁绿城工程咨询有限责任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 2022 年 4 月 19 日以“阜环彰审表[2022]07 号”文对该项目进行了批复。</p> <p>本项目已于 2022 年 6 月办理排污许可证，排序许可证编号为 91210922MA0XPMUC23001Q。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，彰武兴通铸造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、中华人民共和国大气污染防治法（2015年修订）； 3、中华人民共和国水污染防治法（2017年6月27日修订）； 4、中华人民共和国噪声污染防治法（2021年12月24日修订）； 5、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）； 6、《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）； 7、《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）； 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）； 9、《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）； 10、辽宁绿城工程咨询有限责任公司《彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目环境影响评价报告表》（2022年4月）； 11、阜新市生态环境局彰武县分局关于对《彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目环境影响评价报告表》的审批意见（2022年4月19日）； 12、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（彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目）》（氮氧化物、VOCs、COD、NH3-N）（2022年4月18日）； 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) 营运期大气污染物有组织排放标准:

本项目运营期电炉熔炼、浇注、混砂、砂处理、落砂、造型、清砂、抛丸、喷漆过程产生的颗粒物均执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1中最高允许排放浓度限值(颗粒物:30mg/m³)。

蒸汽锅炉(生物质)产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表3燃煤锅炉规定的大气污染物特别排放限值。(颗粒物:30mg/m³、二氧化硫:200mg/m³、氮氧化物:200mg/m³、烟气黑度≤1)。

浇注过程中产生的非甲烷总烃、苯系物(苯乙烯)参考执行《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020)表1中最高允许排放浓度限值(VOCs(以NMHC计):40mg/m³;苯系物:40mg/m³)。

(由于《铸造行业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中无相关标准,所以参考《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020)。)

消失模成型中预发泡、熟化、加热成型、白膜烘干过程产生的苯乙烯执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表4排放限值(苯乙烯:50mg/m³)。

喷漆过程中产生的非甲烷总烃、苯系物(二甲苯)执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019)表1、表2标准限值(非甲烷总烃:60mg/m³、2.7kg/h;苯系物:20mg/m³、1.5kg/h)。

表 1-1 有组织废气排放标准

单位 mg/m³

生产工序	设备	污染物项目	排放浓度限值	执行标准名称
电炉熔炼、浇注、混砂、砂处理、落砂、造型、清砂、抛丸、喷漆	中频电炉、消失模铸造线、抛丸机、角磨机、喷漆设备	颗粒物	30	GB39726-2020 表 1
浇铸	浇铸设备	非甲烷总烃	40	(T/CAF030802-2-2020) 表 1
		苯系物	40	
锅炉燃烧	生物质锅炉	颗粒物	30	GB13271-2014 表

		二氧化硫	200	3
		氮氧化物	200	
		烟气黑度	≤1	
预发泡、熟化、加热成型、白膜烘干	消失模成型线	苯乙烯	50	GB31572-2015 表 4
喷漆	喷漆设备	非甲烷总烃	60	(DB21/3160-2019) 表 1、表 2
			排放速率 2.7kg/h	
		苯系物	20	
			排放速率 1.5kg/h	

(2) 营运期大气污染物无组织排放标准

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, 厂界非甲烷总烃、苯系物符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019)中表 3 标准(非甲烷总烃: 2.0mg/m³, 苯系物: 1.0mg/m³), 厂区内颗粒物执行《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); 车间 1、4 外无组织排放的非甲烷总烃、苯系物执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019)中表 3 标准(非甲烷总烃: 4.0mg/m³, 苯系物: 2.0mg/m³); 车间 3 外无组织排放的非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 A.1 标准(车间外非甲烷总烃监控点处 1 h 平均浓度值: 10mg/m³)。

表 1-2 无组织废气排放标准

单位: mg/m³

污染物项目	无组织排放点	限值	备注
颗粒物	厂界外浓度最高点	1.0	执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 无组织排放限值
颗粒物	监控点处 1 h 平均浓度值(车间 1、4)	5.0	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 A.1
非甲烷总烃	厂界	2.0	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019)中表 3 标准

苯系物	厂界	1.0	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表3标准
非甲烷总烃	车间1、4外	4.0	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表3标准
苯系物	车间1、4外	2.0	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表3标准
非甲烷总烃	监控点处1h平均浓度值（车间3外）	10	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1

注：《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）表3中NMHC的厂区内 and 厂界的无组织排放标准严于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中的厂区内中的NMHC的无组织排放标准、《挥发性有机物无组织排放标准》中NMHC的厂界的无组织排放标准及《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9厂界排放限值，因此本项目NMHC的厂区内和厂界的无组织排放标准从严执行。

A.2 厂区内无组织排放监测

A.2.1 对厂区内无组织排放进行监控时，在厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外1m，距离地面1.5m以上位置处进行监测。若厂房不完整（如有顶无围墙），则在操作工位下风向1m，距离地面1.5m以上位置处进行监测。

A.2.2 厂区内颗粒物任意1h平均浓度的监测采用GB15432规定的方法，以连续1h采样获取平均值，或在1h内以等时间间隔采集3~4个样品计平均值。

2、废水监测

本项目兴通厂区污水经隔油池、化粪池处理后，经园区管网排入彰武县远洋水务（彰武）有限公司，最终排入养息牧河；赛斯厂区软化水制备废水、冷却定性工序定排水经化粪池处理后，经园区管网排入彰武县远洋水务（彰武）有限公司，最终排入养息牧河，员工粪污排入厂区旱厕定期清掏还田。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、动植物油参照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）标准中三级限值要求。

表1-3 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	动植物油	石油类	氯化物
标准值	6~9	300	250	30	300	100	20	1000

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1-4 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：

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020版）标准要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单的公告（环境保护部公告，公告2013年第36号）；

5、采样监测执行标准：

(1) 《固定污染源排放废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) 《固定污染源废气 苯系物的测定 气袋采样/直接进样-气相色谱法》（征求意见稿）

(4)《固定污染源废气 挥发性有机物的采用 气袋法》(HJ732-2014)

(5) 《环境空气 挥发性有机物的测定 吸附管采用热脱附/气相色谱-质谱法》（征求意见稿）

(6) 《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）；

(7) 《污水监测技术规范》（HJ/T91.1-2019）；

(8) 《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

彰武兴通铸造有限公司兴通厂区厂址位于辽宁省阜新市彰武县仁和街 19 号园，赛斯厂区厂址位于彰武县兴工街 7-6 号（辽宁赛斯家具有限公司西北侧两间厂房），总投资 7600 万元，总占地面积 19904.6m²，总建筑面积为 16060m²。本项目设计规模为产 3 万吨铸铁件，现实际生产能力为 38.333t/d，折算后为年产 1.15 万吨铸铁件。本项目为新建项目，公司员工 45 人，其中管理人数 13 人，生产工人 32 人，年生产 300 天，每天工作 16 小时，2 班制。

公用工程及能源消耗

兴通厂区

给水：生产用水、员工生活用水目前使用厂区水井供给，待园区供水管网安装完成后，由彰武县自来水公司经园区供水管网供给。

排水：生活污水经隔油池、化粪池预处理后由管网排入远洋水务（彰武）有限公司；电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘，不外排。

供电：每天用电量为 1.96 万 kWh，折算后年用电量为 588 万 kWh，由园区电网供给。

供热：生产车间无需供暖，冬季采暖利用设备余热供暖。

生活设施情况：设员工宿舍、食堂，食堂共有 1 个灶头，供中餐，日就餐 45 人。

赛斯厂区

给水：生产用水、员工生活用水目前使用厂区水井供给，待园区供水管网安装完成后，由彰武县自来水公司经园区供水管网供给。

排水：员工生活粪污排入旱厕，定期清掏还田，不外排；锅炉冷却循环定排水用于车间、厂区抑尘，不外排；软化水制备废水、冷却定性工序定排水经化粪池预处理后由管网排入远洋水务（彰武）有限公司；喷漆水幕废水收集后交由沈阳东泰环保产业有限公司处理。

供电：每天用电量为 0.64 万 kWh，折算后年用电量为 192 万 kWh，由园区电网供给。

供热：消失模成型线所用蒸汽由 1 台 4t/h 蒸汽锅炉供给；车间无需采暖。

生活设施情况：不设宿舍、食堂，员工就餐、休息依托兴通厂区食堂。

表2-1 环境保护目标（兴通厂区）

名称	坐标/UTM		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
	X	Y					
大气	467024	4697515	居民	7	二类区，《环境空气质量标准》	东南	393

环境					(GB3095-2012)中的 二级标准		
声环境	—	—	厂界四周 50m 范围内 无保护目标		《声环境质量标准》 (GB3096-2008)3 类标准	—	—
地表水	—	—	地河		《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) IV 类标准	西	2195
	—	—	养息牧河			东南	20000
地下水	—	—	厂界外 500m 范围内 无保护目标		GB/T14848-2017《地 下水环境质量标准》III 类	—	—

表2-2 环境保护目标（赛斯厂区）

名称	坐标/UTM		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
	X	Y					
大气环境	—	—	厂界四周 500m 范围内 无保护目标		二类区,《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)中的 二级标准	—	—
声环境	—	—	厂界四周 50m 范围内 无保护目标		《声环境质量标准》 (GB3096-2008)3 类标准	—	—
地表水	—	—	地河		《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) IV 类标准	西	650
	—	—	养息牧河			东南	20836
地下水	—	—	厂界外 500m 范围内 无保护目标		GB/T14848-2017《地 下水环境质量标准》III 类	—	—

表2-3 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	是否一致
项目名称	彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目			—
建设地点	兴通厂区：辽宁省阜新市彰武县仁和街 19 号 赛斯厂区：彰武县兴工街 7-6 号辽宁赛斯家具有限公司（西北侧两间厂房）			—
生产产品	铸铁件			—
设计规模	年产 3 万吨铸铁件	年产 1.15 万（38.333t/d） 吨铸铁件	减产 1.85 万吨/ 年	阶段性验收
兴通厂区				
车间 1	铸造车间，建筑面积 5200m ² ，建设 3 台电炉、4 条消失模生产线、1 条树脂 砂铸造生产线及配套化验 室	铸造车间，建筑面积 5200m ² ，建设 1 台电炉、2 条消失模生产线、1 条树 脂砂铸造生产线及配套化 验室	实际未建设 1 台 5t 电炉和 1 台 3t 电炉，未建设西 侧 2 条消失模生 产线	阶段性验收

车间 2	建设厂房，建筑面积 7884 m ² ，备用	未建设	未建设	阶段性验收
原料库	原料库位于车间一东北侧，原料库面积约 715m ² ，用于储存生铁、钢材等原辅料	原料库位于车间一东北侧，原料区面积约 715m ² ，用于储存生铁、钢材等原辅料	未变化	与环评一致
办公房及宿舍	建筑面积 800m ² （1 层建筑），包括办公区、员工宿舍及餐厨区	建筑面积 800m ² （1 层建筑），包括办公区、员工宿舍及餐厨区	未变化	与环评一致
附属用房	门卫 35m ² 、配电室 80m ²	门卫 35m ² 、配电室 80m ²	未变化	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	生产用水、员工生活用水目前使用厂区水井供给，待园区供水管网安装完成后，由彰武县自来水公司经园区供水管网供给	目前使用厂区水井供给，待园区供水管网安装完成后，由彰武县自来水公司经园区供水管网供给	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	未变化	与环评一致
供暖	各车间无需采暖，办公房及宿舍采用电采暖	车间无需采暖，办公房及宿舍采用电采暖	未变化	与环评一致
环保工程	废气	电炉熔炼、呖喃树脂铸造线造型及砂处理废气经集气罩+布袋除尘器处理后由 1 根 18m 高排气筒（1#）排放；	1、呖喃树脂铸造线造型废气经集气管道收集后经自带布袋除尘器处理后，再依托消失模铸造线中造型、砂处理工序布袋除尘器处理后依托 3#排气筒排放； 2、呖喃树脂铸造线砂处理废气经集气罩收集后依托消失模铸造线中造型、砂处理工序布袋除尘器处理后依托 3#排气筒排放；	阶段性验收
		车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注、呖喃树脂砂铸造线浇铸废气分别经集气罩+布袋除尘器+串	呖喃树脂砂铸造线浇铸废气经集气罩+布袋除尘器+UV 光解+活性炭吸附装置处理后由 1 根 18m 高排	实际未建设车间 1 西侧两条消失模铸造线，废气处理装置变为

	联双套活性炭吸附装置处理后由1根18m高排气筒(2#)排放;	气筒(2#)排放;	“集气罩+布袋除尘器+UV光解+活性炭吸附装置+18m高排气筒(2#)”	
	车间1东侧两条消失模铸造线真空负压浇注废气经集气罩+布袋除尘器+串联双套活性炭吸附装置处理后由1根18m高排气筒(3#)排放;	车间1东侧两条消失模铸造线真空负压浇注废气经集气罩收集后依托呋喃树脂砂铸造线浇铸工序布袋除尘器+UV光解+活性炭吸附装置处理后依托2#排气筒排放;	实际废气处理装置依托“呋喃树脂砂铸造线浇铸工序布袋除尘器+UV光解+活性炭吸附装置+18m高排气筒(2#)”	阶段性验收
	4条消失模铸造线中造型、砂处理废气分别经集气罩+布袋除尘器处理后由4根18m高排气筒(4#)(5#)(6#)(7#)排放;	车间东侧2条消失模铸造线中造型、砂处理废气经集气管道+布袋除尘器处理后由1根18m高排气筒(3#)排放;	实际只建设车间东侧两条消失模铸造线,且两条消失模铸造线的造型、砂处理共用一套集气罩+布袋除尘器,处理后由1根18m高排气筒(3#)排放	阶段性验收
	食堂油烟经油烟净化器处理后由1根专用排气筒在屋顶排放。	食堂油烟经油烟净化器处理后由1根专用排气筒落地排放。	未变化	与环评一致
废水	兴通厂区:食堂废水经隔油池、生活污水经化粪池预处理后由管网排入远洋水务(彰武)有限公司;电炉冷却循环定排水经管网排入远洋水务(彰武)有限公司,50m ³ 化粪池	兴通厂区:食堂废水、生活污水经隔油池、化粪池预处理后由管网排入远洋水务(彰武)有限公司;电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘,不外排,50m ³ 化粪池	电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘,不外排,	阶段性验收
噪声	设备选用低噪声设备,采取减振降噪措施、厂房隔声	选择低噪声、低振动设备、建筑物隔声	未变化	与环评一致
固废	1、每个车间设置1-2个垃圾桶 2、建设20m ² 固废暂存间,位于车间2西侧 3、建设10m ² 危废间,位于车间2西侧,与固废间相邻	1、1车间设置2个垃圾桶 2、建设60m ² 固废暂存间,位于车间1北侧 3、建设10m ² 危废间,位于车间1内西侧	1、建设60m ² 固废暂存间,位于车间1北侧 2、建设10m ² 危废间,位于车间1内西侧	阶段性验收
绿化	1000m ²	1000m ²	未变化	与环评一致
赛斯厂区				

车间 3	消失模成型车间, 建筑面积 5000m ² , 建设 2 台 4t/h 生物质锅炉、消失模成型区、消失模组装区、烘干室等	消失模成型车间, 建筑面积 5000m ² , 建设 1 台 4t/h 生物质锅炉、消失模成型区、消失模组装区、烘干室等	实际只建设 1 台 4t/h 生物质锅炉	阶段性验收	
车间 4	清理及机加工车间, 建筑面积 5000m ² , 建设抛丸区、清砂区、机加工区及喷漆房	清理及机加工车间, 建筑面积 5000m ² , 建设抛丸区、清砂区及喷漆房	未建设机加工工序, 故本次验收不包括机加工工序	阶段性验收	
消失模型存放区	位于车间 3 东北侧, 面积约 1000m ² , 用于储存 EPS 板、EPS 颗粒、壳模涂料和消失模型	位于车间 3 东北侧, 面积约 1000m ² , 用于储存 EPS 板、EPS 颗粒、壳模涂料和消失模型	未变化	与环评一致	
成品库	位于车间 4 东南角, 面积约 500m ² , 用于储存成品铸件	位于车间 4 东南角, 面积约 500m ² , 用于储存成品铸件	未变化	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	生产用水、员工生活用水目前使用厂区水井供给, 待园区供水管网安装完成后, 由彰武县自来水公司经园区供水管网供给	目前使用厂区水井供给, 待园区供水管网安装完成后, 由彰武县自来水公司经园区供水管网供给	与环评一致	
排水	依托阜新彰武经济开发区管网、赛斯厂区旱厕	依托阜新彰武经济开发区管网、赛斯厂区旱厕	未变化	与环评基本一致	
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	未变化	与环评一致	
供暖	各车间无需采暖	各车间无需采暖	未变化	与环评一致	
环保工程	废气	蒸汽锅炉燃烧废气经旋风除尘器+布袋除尘器处理后由 1 根 35m 高排气筒(8#);	蒸汽锅炉燃烧废气经旋风除尘器+布袋除尘器处理后由 1 根 35m 高排气筒(4#) 排放;	未变化	与环评一致
		预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干废气经集气罩+串联双套活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高排气筒(9#) 排放;	预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干废气经集气罩(集气管道)+UV 光解+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高排气筒(5#) 排放;	废气处理装置变为“集气罩+布袋除尘器+UV 光解+活性炭吸附装置”	阶段性验收
		抛丸废气经自带布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒(10#) 排放;	抛丸废气经自带布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒(6#) 排放;	未变化	与环评一致
		喷漆产生的 NMHC 经喷漆房+负压收集+串联双套活性炭吸附装置处理后由 1	喷漆产生的 NMHC 经喷漆房+负压收集+UV 光解+活性炭吸附装置处理后	有机废气处理装置变为“集气罩+布袋除尘器+UV	阶段性验收

		根 15m 高排气筒 (11#) 排放; 喷漆产生的漆雾经水幕+喷漆房处理。	由 1 根 15m 高排气筒(7#) 排放; 喷漆产生的漆雾经水幕+喷漆房处理。	光解+活性炭吸附装置”	
	废水	生物质蒸汽锅炉冷却循环定排水用于厂区、车间抑尘, 不外排; 软化水制备废水和冷却定性工序废水经管网排入远洋水务(彰武)有限公司, 50m ³ 化粪池; 喷漆水幕废水由有资质单位处理; 员工生活粪污排入旱厕, 定期清掏, 还田;	生物质蒸汽锅炉冷却循环定排水用于厂区、车间抑尘, 不外排; 员工生活粪污排入旱厕, 定期清掏还田; 软化水制备废水、冷却定性工序废水经化粪池预处理后由管网排入远洋水务(彰武)有限公司, 50m ³ 化粪池; 喷漆水幕废水由沈阳东泰环保产业有限公司处理;	未变化	与环评一致
	噪声	设备选用低噪声设备, 采取减振降噪措施、厂房隔声	选择低噪声、低振动设备、建筑物隔声	未变化	与环评一致
	固废	1、每个车间设置 1-2 个垃圾桶 2、建设 20m ² 固废暂存间, 位于车间 3 南侧 3、建设 10m ² 危废间, 位于车间 3 南侧, 与固废间相邻	1、车间设置 4 个垃圾桶	赛斯厂区未建设固废暂存间和危废间, 固废和危废暂存依托兴通厂区	阶段性验收

表 2-4 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	环评年用量	实际年用量	单位	形态	储运方式	来源
兴通厂区								
1	生产原料	生铁	23000	8847	吨	固态	专业汽车运输, 储存在车间 1 东北侧原料区	外购
		钢材	10000	3847	吨	固态		
		硅铁	300	116	吨	固态		
		锰铁	300	116	吨	固态		
		增碳剂	300	116	吨	固态		
2	生产辅料	球化剂	48	19	吨	固态		
		宝珠砂	266	103	吨	固态		
		呋喃树脂	1.8	0.7	吨	液态		
		原砂	227.3	88	吨	固态		
		固化剂	0.9	0.35	吨	液态		
赛斯厂区								
3	生产辅料	离子交换树脂	10	3.9	吨	固态	专业汽车运输, 存储在车间 3	外购

		EPS 板	2	0.77	吨	固态	东北侧	外购
		EPS 颗粒	8	3.08	吨	固态		
		模壳涂料	150	58	吨	固态		
		酸醇调和漆	5	2	吨	液态	专业汽车运输， 存储在车间 4 喷漆房	
		稀释剂	2.5	1	吨	液态		
		钢丸	150	58	吨	固态	专业汽车运输， 存储在车间 4	
		热熔胶	0.5	0.2	吨	固态		
		胶带纸	0.1	0.04	吨	固态		

活性炭吸附装置

4	环保设施	活性炭	65	25	吨	固态	专业汽车运输， 存储在原料库、 车间 3、车间 4	外购
5	能源	新鲜水	7977.7	3100	t/a	厂区水井		
		电	2025	780	万 kWh/a	阜新彰武经济开发区供电所供给		

注：由于企业生产时间较短，实际原辅料、环保设施、能源的年用量按照每天用量折算。

表 2-5 环评与实际主要设备对照表

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/ 套)	
兴通厂区生产设备					
1	车间 1	中频感应电炉	熔化率：5t/h	2	
2		中频感应电炉	熔化率：3t/h	1	
3		铁水包	容量：8t	1	
4		铁水包	容量：5t	2	
5		铁水包	容量：3t	3	
6		铁水包	容量：2t	2	
7		消失模铸造生产线	—	4	
8		树脂砂铸造生产线	—	1	
9		树脂砂再生线	—	1	
10		电炉水泵	150-22 、转速：2900r/min 流量：150m ³ /h	2	4 (2 用 2 备)
11		行车	—	5	5
12		起重设备	—	10	10
13		空压机	—	—	2
14		冷却塔 循环水泵	PBM80-11、转速：2900r/min 流量：Q=50m ³ /h	—	5 (2 用 3 备)
兴通厂区环保设备					
15	厂区	集气罩	—	—	
16		布袋除尘器	—	7	

17		移动式除尘器	—	1	1
18		UV 光解净化装置	—	—	1
19		串联双套活性炭吸附装置	—	2	0
20		活性炭吸附装置	—	—	1
21		风机	10000m ³ /h~30000m ³ /h	—	1
22		风机	10000m ³ /h~30000m ³ /h	—	1
23		风机	7500m ³ /h	—	1
24		风机	15000m ³ /h~50000m ³ /h	—	1
赛斯厂区生产设备					
25	车间 4	抛丸机	Q3710 (吊钩式)、抛丸量 80kg/min	4 台	1
26		抛丸机	Q3714 (吊钩式)	4 台	0
27		角磨机	手持	20	20
28		卧式车床	CW6180B	2	0
29		数控车床	CAK80135d	2	0
30		龙门铣床	X2012C-4	2	0
31		卧式加工中心	JN-H80	1	0
32		摇臂钻床	Z3040X13	1	0
33		喷漆房	—	1	1
34		空压机	—	—	1
35	车间 3	蒸汽锅炉	4t/h	2	1
36		软化水系统	—	1	1
37		消失模成型设备	—	40	10
38		烘干室	—	20	8
39		空压机	永磁分体排气压力 0.75MPa	4	1
40		冷却塔 循环水泵	PBM80-11 转速: 2900r/min 流量: Q=50m ³ /h	2	1
41		补水水泵	自吸泵 转速: 1280r/min 流量: 1.5m ³ /h	2	2
环保设备					
42	厂区	集气罩	—	—	12
43		布袋除尘器	—	2	2
44		移动式除尘器	—	1	1
45		UV 光解净化装置	—	—	2
46		串联双套活性炭吸附装置	—	2	0
47		活性炭吸附装置	—	—	2
48		喷漆房	—	1	1
49		水幕	—	1	1
50		风机	12000m ³ /h	—	1
51			10000m ³ /h	—	1
52	12000m ³ /h		—	1	

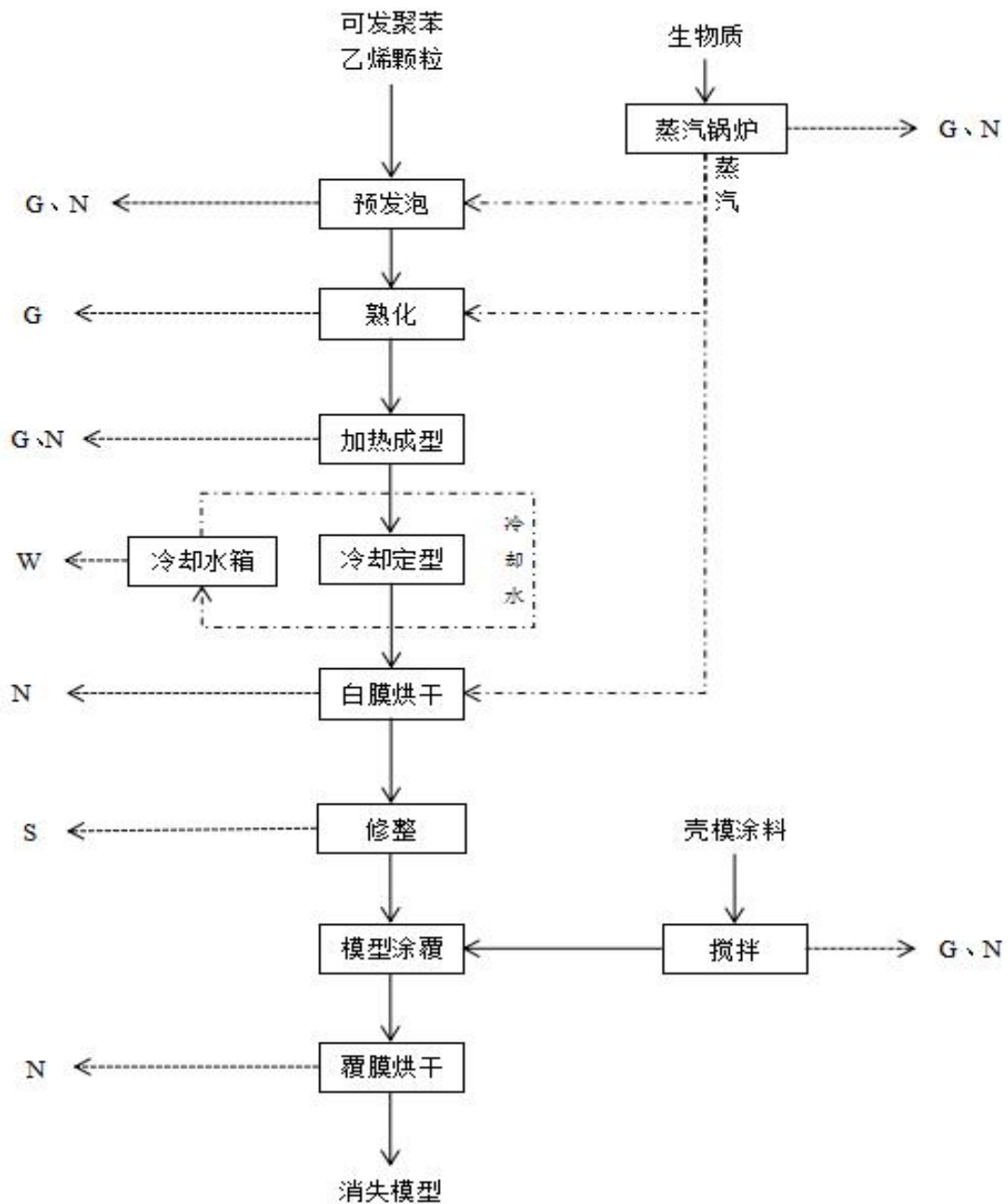
53			12000m ³ /h	—	1
----	--	--	------------------------	---	---

表 2-6 产品方案一览表

序号	产品名称		环评生产规模	实际年产量	单位	生产工艺	执行标准
1	小型机械铸件	机床铸件	3000	1154 (3.85t/d)	t/a	树脂砂铸造工艺	《铸件质量评定方法》(JB/T7528-1994), 全国铸造专业标准化技术委员会机械科[1994]881号
2		机床铸件	20000	7692 (25.64t/d)	t/a	消失模铸造工艺	
3		阀门产品	7000	2654 (8.85t/d)	t/a	消失模铸造工艺	

工艺流程简述:

消失模制造流程简述:



消失模制造工艺流程及排污节点图

(1) 预发泡：预发泡过程是在预发泡机内完成，该机采用蒸汽加热，温度控制在 80~100 ℃ 之间。可发性珠粒由加料口送入，经螺旋进料器进入预发泡机内，珠粒受来自鼓风机和进风口的蒸汽烘吹，同时受到搅拌器的搅动而逐渐发泡上浮，达到预定发泡倍数后自出料口送出。

(2) 熟化：发泡好的泡粒因粒料中含有的发泡剂蒸发和残留发泡剂冷凝，内部呈真空状态而显软没有弹性，因此必须有充分时间燃空气进入泡粒内部微孔使之内外压力平衡而富弹性，熟化过程需要保持一定温度，熟化时间由所用珠粒的规格、制品的密度要求，需 4 小时左右，为提高制品质量，在条件允许下可延长时间，由试验而定。

(3) 加热成型：成型方式采用热压发泡成型，预发泡珠粒受热软化，且由于泡内气体膨胀，物料发泡剂挥发，蒸汽再次冲满泡孔，珠粒进一步发泡膨大，并相互连接成整块，形成与模具形状相同的泡沫塑料制品。

(4) 冷却定型：接入冷却循环水使模型定型及脱模，无需使用脱模剂。

(5) 白膜烘干熟化：脱模出来的产品表面附着水分，同时产品泡粒呈真空状态以及冷碱牙产生较大收缩力，较高倍率产品可能在薄壁部分产生收缩，因而需要在烘干房熟化烘干，使产品硬度和强度提高，烘干温度为 60℃。

(6) 修整：将消失模型进行简单修整，少量破损区域用热熔胶或胶带条粘合。

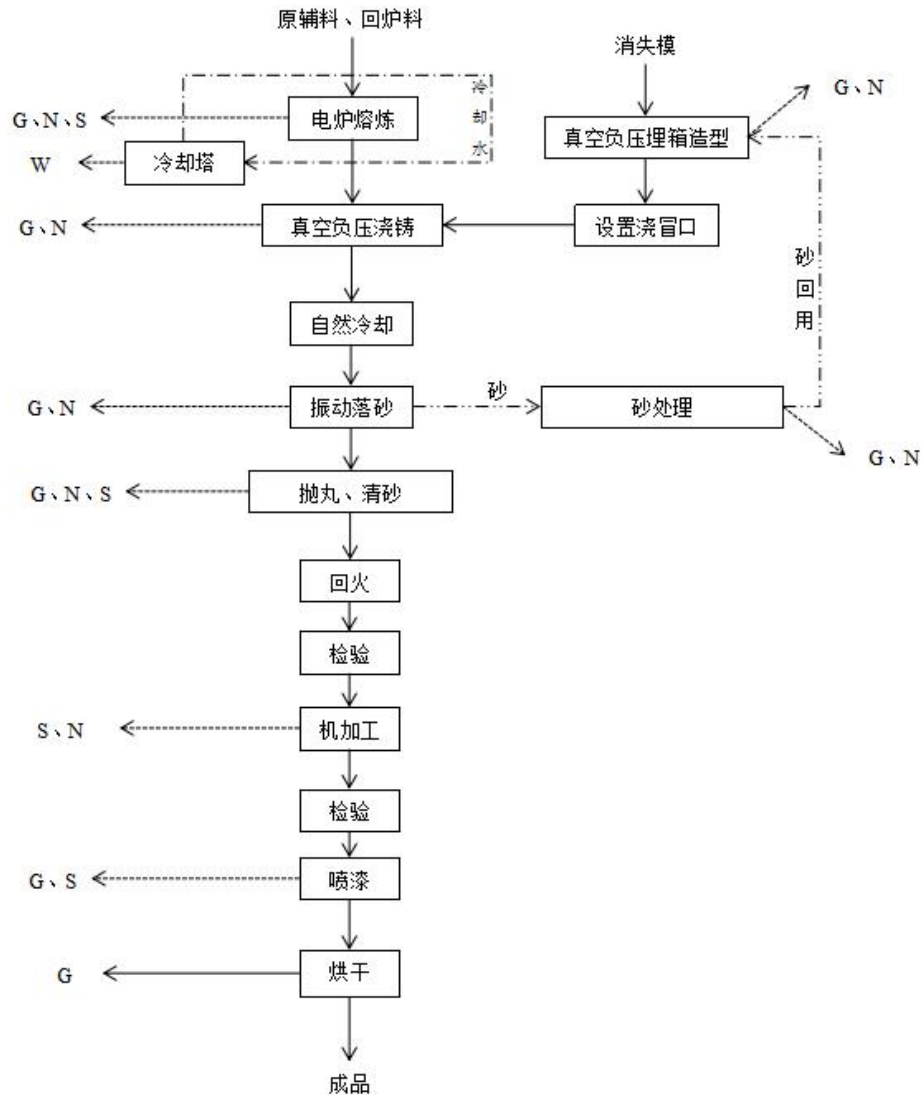
(7) 模型涂覆：壳模涂料与水搅拌后涂于模型上。

(8) 覆膜烘干：将壳模涂料烘干定性，烘干温度为 60℃。

成型的消失模用车辆由赛斯厂区装运至兴通厂区，以备消失模铸造使用。

注：实际工艺与环评一致

消失模铸造工艺流程简述：



消失模铸造工艺流程及排污节点图

(1) 电炉熔化：将生铁、回炉料投入中频电炉熔化，熔化过程不涉及成分调整，炉前配料采用人工配料，炉前设置检测仪器，检测、调整铁水成分，保证铁水质量。

(2) 埋箱造型、设置浇冒口：先向空砂箱中置入一定量型砂，再把聚苯乙烯模具放入砂箱中并使其稳固，然后按要求分层填加型砂，振实一段时间（一般 30~60 秒），增加型砂的堆积密度并使型砂充满模型各个部位后，接负压系统，将砂箱内抽成一定负压，以维持浇注过程中型砂不崩溃。

(3) 浇注：把熔炼好的铁水装入铁水包，通过浇口杯进行浇注，泡塑气化模具消失，金属液取代其位置，浇后注形维持 3~5 分钟负压。

(4) 落砂：利用振动落砂机的振动和冲击使铸型中的型砂和铸件分离。

铸造后毛坯件用车辆转运至赛斯厂区车间 4 进行清理及机加工。

(5) 抛丸、清砂、(清理工段)：去除浇冒口，利用抛丸机、角磨机对铸件进行清理。

(6) 机加工：按照客户要求对毛坯进行机加工。

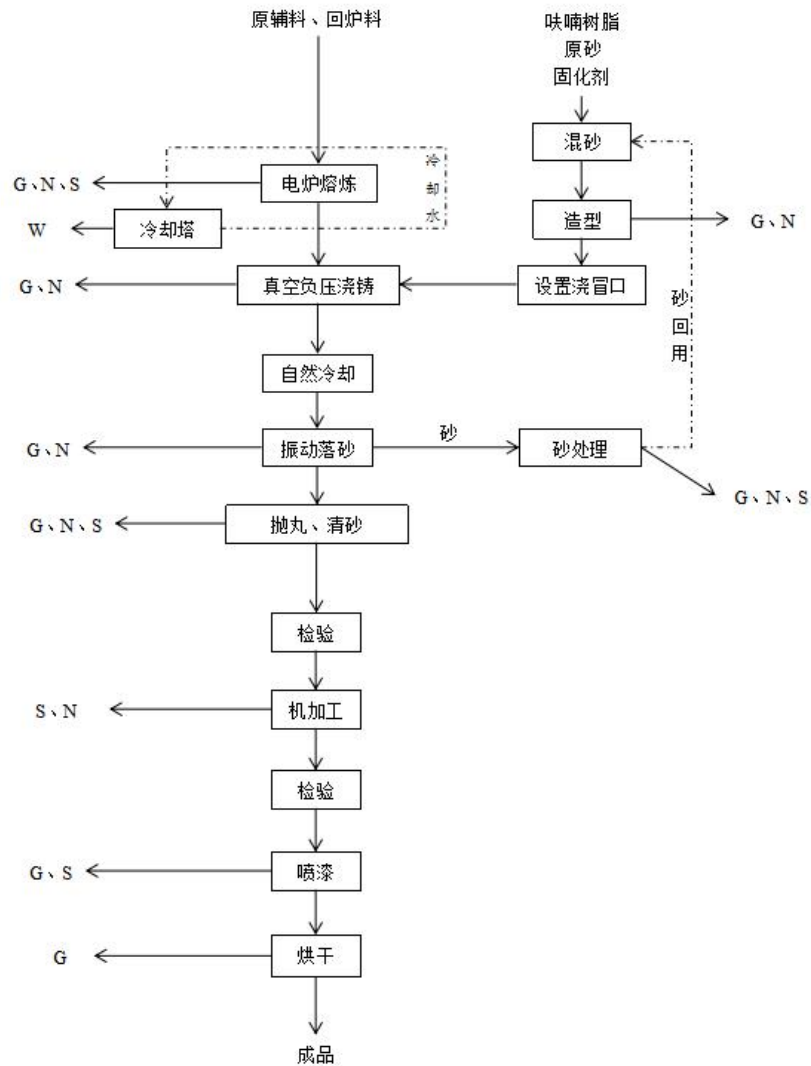
(7) 喷漆：按照客户要求部分铸件需要喷防锈漆，本项目防锈漆采用酸醇调和漆，喷涂时需加稀释剂，配比为酸醇调和漆：稀释剂=2:1，目前本项喷漆使用油性漆，随着工艺的发展及产品升级，会逐渐使用水性漆，最终完全取代油性漆。

(8) 烘干：喷漆后使用电烘干对其进行烘干。

(9) 砂处理：砂冷却 3 小时后便可继续使用。

注：实际工艺与环评一致

呋喃树脂砂铸造工艺流程简述：



呋喃树脂砂铸造工艺流程及排污节点图

(1) 电炉熔化：将生铁、回炉料投入中频电炉熔化，熔化过程不涉及成分调整，炉前配料采用人工配料，炉前设置检测仪器，检测、调整铁水成分，保证铁水质量。

(2) 混砂、造型、设置浇冒口：将原砂、呋喃树脂、固化剂按 100:0.8:0.4 比例混合制成呋喃树脂砂，然后放入砂箱造型，并设置浇冒口。

(3) 浇铸：把熔炼好的铁水装入铁水包，通过浇口杯进行浇注。

(4) 落砂：利用振动落砂机的振动和冲击使铸型中的型砂和铸件分离。

铸造后毛坯件用车辆转运至赛斯厂区车间 4 进行清理及机加工。

(5) 抛丸、清砂、（清理工段）：去除浇冒口，利用抛丸机、角磨机对铸件进行清理。

(6) 机加工：按照客户要求对毛坯进行机加工。

(7) 喷漆：按照客户要求部分铸件需要喷防锈漆，本项目防锈漆采用酸醇调和漆，喷涂时需加稀释剂，配比为酸醇调和漆：稀释剂=2:1，目前本项喷漆使用油性漆，随着工艺的发展及产品升级，会逐渐使用水性漆，最终完全取代油性漆。

(8) 烘干：喷漆后使用电烘干对其进行烘干。

(9) 砂处理：将旧砂破碎、筛分后加呋喃树脂及固化剂，其掺混比约为砂：呋喃树脂：固化剂=100：0.8：0.4，对树脂砂进行砂处理，砂处理后树脂砂可继续使用。

注：实际工艺与环评一致

环保投资情况：

本项目计划总投资7600万元，其中环保设施投资为97万元，占项目投资总额的1.28%。截止验收时，本项目实际总投资确定为7600万元，环保投资金额为80万元，占项目投资比为1.05%。

表 2-6 环评环保投资估算一览表

序号	项目	项目名称	投资 (万元)	
1	废气治理	电炉熔炼、呋喃树脂砂造型及砂处理	集气罩+布袋除尘器处理+18m 排气筒（1#）排放	8
		车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注、呋喃树脂砂铸造线浇铸	集气罩+2 套布袋除尘+2 套串联双套活性炭吸附装置处理+18m 排气筒（2）排放	10
		车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注	集气罩+布袋除尘+串联双套活性炭吸附装置处理+18m 排气筒（3）排放	10
		4 条消失模生产线中造型、砂处理废气	经集气罩+布袋除尘器+4 根 18m 高排气筒（4#）（5#）（6#）（7#）	20
		蒸汽锅炉废气	旋风除尘器+布袋除尘器+1 根 35m 高排气筒（12#）	15
		预发泡、熟化、加热成型、白膜烘干废气	集气罩+串联双套活性炭吸附装置处理+15m 排气筒（9）排放	10
		抛丸废气	1 根 15m 高排气筒（15#）	1
		喷漆废气	水幕+喷漆房负压收集+串联双套活性炭吸附装置处理+15m 排气筒（11）排放	12
		清砂废气	移动式除尘器	0.5
			食堂油烟	油烟净化器+1 根专用排气筒
2	废水治理	隔油池、化粪池、水桶	2.5	
3	噪声治理	隔声、减振	2	

4	固体废物	垃圾箱、固废暂存间、危废间	3
5	防渗	危废间、喷漆房重点防渗	2
6	绿化	面积 1000m ²	0.5
合计			97

表 2-7 实际环保投资一览表

序号	项目	项目名称	投资 (万元)	
1	废气治理	电炉熔炼	集气罩+布袋除尘器处理+18m 排气筒 (1#) 排放	8
		呖喃树脂砂线造型	集气管道+布袋除尘器	3
		呖喃树脂砂线砂处理	集气罩	0.5
		呖喃树脂砂铸造线浇铸	集气罩+布袋除尘+UV 光氧+活性炭吸附装置处理+18m 排气筒 (2#) 排放	10
		车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注	集气罩	2
		消失模铸造线中造型、砂处理废气	集气管道+布袋除尘器+18m 高排气筒 (3#)	5
		蒸汽锅炉废气	旋风除尘器+布袋除尘器+1 根 35m 高排气筒 (4#)	14.5
		预发泡、熟化、加热成型、白膜烘干废气	集气罩+集气管道+UV 光氧+活性炭吸附装置处理+15m 排气筒 (5#) 排放	11
		抛丸废气	布袋除尘器+15m 高排气筒 (6#)	4
		喷漆废气	水幕+喷漆房负压收集+UV 光氧+活性炭吸附装置处理+15m 排气筒 (7#) 排放	12
		清砂废气	移动式除尘器	0.5
		食堂油烟	油烟净化器+1 根专用排气筒	0.5
2	废水治理	隔油池、化粪池、水桶	2.5	
3	噪声治理	隔声、减振	2	
4	固体废物	垃圾箱、固废暂存间、危废间	2	
5	防渗	危废间、喷漆房重点防渗	2	
6	绿化	面积 1000m ²	0.5	
合计			80	

由表 2-6 及表 2-7 可知，本项目有机废气处理方式由“串联双套活性炭吸附装置”变为“UV 光解净化装置+活性炭吸附装置”。

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 61.7%。	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 61.7%。	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 61.7%。	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、燃料未变化，本次验收范围不包括机加工工序。	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。	本项目有机废气污染防治措施由“串联双套活性炭吸附装置”变为“UV 光解净化装置+活性炭吸附装置”；兴通厂区电炉循环冷却水由“排入市政管网”变为“不排放”，但未导致第 6 条中所列情形之（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。	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。	无废水直接排放口；电炉循环冷却水由间接排放变为不排放。	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）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	无新增废气主要排放口。	否
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，本次验收范围不包括机加工工序，生产能力减小 61.7%，有机废气污染防治措施由“串联双套活性炭吸附装置”变为“UV 光解净化装置+活性炭吸附装置”；兴通厂区电炉循环冷却水由“排入市政管网”变为“不排放”，但变化后产生的污染物种类和产生量未增加，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电炉熔炼废气、呋喃树脂铸造线造型及砂处理废气、呋喃树脂砂铸造线浇铸废气、车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注废气、消失模铸造线中造型、砂处理废气、食堂油烟、蒸汽锅炉燃烧废气、预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干废气、抛丸废气、喷漆废气。

兴通厂区：

1、熔化废气通过集气罩+布袋除尘器处理后引入 18m 高排气筒（1#）后有组织排放；

2、呋喃树脂铸造线造型废气经集气管道收集后经自带布袋除尘器处理后再依托消失模铸造线中造型、砂处理工序布袋除尘器处理后依托 1 根 18m 高排气筒（3#）排放；

3、呋喃树脂铸造线砂处理废气经集气罩收集后依托消失模铸造线中造型、砂处理工序布袋除尘器处理后依托 1 根 18m 高排气筒（3#）排放；

4、呋喃树脂砂铸造线浇铸废气经集气罩+布袋除尘器+UV 光解+活性炭吸附装置处理后由 1 根 18m 高排气筒（2#）排放；

5、车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注废气经集气罩收集后依托呋喃树脂砂铸造线浇铸工序布袋除尘器+UV 光解+活性炭吸附装置处理后依托 1 根 18m 高排气筒（2#）排放；

6、消失模铸造线中造型、砂处理废气经集气管道+布袋除尘器处理后由 1 根 18m 高排气筒（3#）排放；

7、食堂油烟经油烟净化器处理后由 1 根专用排气筒落地排放。

赛斯厂区：

8、蒸汽锅炉燃烧废气经旋风除尘器+布袋除尘器处理后由 1 根 35m 高排气筒（4#）排放；

9、预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干废气经集气罩（集气管道）+UV 光解+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高排气筒（5#）排放；

10、抛丸废气经自带布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（6#）排放；

11、喷漆产生的 NMHC 经喷漆房+负压收集+UV 光解+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15m 高排气筒（7#）排放；

12、喷漆产生的漆雾经水幕+喷漆房处理后通过 1 根 15m 高排气筒（7#）排放。

无组织排放废气主要为未收集的熔化废气、呋喃树脂铸造线造型及砂处理废气、呋喃树脂砂铸造线浇铸废气、车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注废气、食堂油烟、预发泡+熟化、加热成型、喷漆废气。生产过程中车间密闭。

表 3-1 废气处理措施情况一览表

处理设施类别	处理效率	工艺及主要技术参数	排气筒内径	排气筒位置	风机风量 (m ³ /h)	排气筒高度
布袋除尘器 (1#排气筒)	99%	袋式除尘、500m ²	0.5	E 122°35'37.25", N 42°25'57.47"	10000~30000	18m
布袋除尘器 (2#排气筒)	99%	袋式除尘、1400m ²	0.7	E122°35'35.99", N 42°25'56.75"	10000~30000	18m
UV 光解净化装置 (2#排气筒)	60%	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 (2#排气筒)		过滤吸附、微孔直径 8~9nm				
布袋除尘器 (3#排气筒)	99%	袋式除尘、170m ²	0.9	E122°35'36.38", N 42°25'55.74"	7500	18m
布袋除尘器 (3#排气筒)	99%	袋式除尘、1700m ²			15000~50000	
旋风除尘器 (4#排气筒)	—	离心、重力除尘、入口风速 14m/s	0.35	E122°34'25.32", N 42°25'58.12"	12000	35m
布袋除尘器 (4#排气筒)	99%	袋式除尘、340m ²				
UV 光解净化装置 (5#排气筒)	60%	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)	0.3	E122°34'25.57", N 42°25'57.65"	10000	15m
活性炭 (5#排气筒)		过滤吸附、微孔直径 8~9nm				
布袋除尘器 (6#排气筒)	99%	袋式除尘、170m ²	0.4	E122°34'25.97", N 42°25'55.78"	12000	15m
水幕 (7#排)	99%	湿式除尘、48m ³ /h	0.4	E122°34'28.63"	12000	15m

气筒)				, N 42°25'56.03"		
UV 光解净化装置 (7# 排气筒)	60%	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 (7# 排气筒)		过滤吸附、微孔直径 8~9nm				

二、废水

兴通厂区熔化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 3.42t/d, 1026t/a, 废水经隔油池、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; 赛斯厂区冷却定性工序循环定排水、软化水制备废水产生量为 0.53t/d, 159t/a, 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

厂区	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
兴通厂区	化粪池	50m ³	—	1	E 122°35'39.41", N 42°25'55.06"
赛斯厂区	化粪池	50m ³	—	1	E 122°34'28.96", N 42°26'00.28"

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

厂区	噪声源名称	处理措施
兴通厂区	中频电炉 5T	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。
	消失模生产线	
	电炉水泵	
	行车	
	风机	
	起重设备	
	空压机	
	冷却塔循环水泵	
赛斯厂区	蒸汽锅炉	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。
	消失模成型设备	
	抛丸机	
	角磨机	
	移动式除尘器	
	烘干室	
喷漆房		

	水幕	
	风机	

四、固废

本项目兴通厂区产生的固体废物主要为回炉料、电炉熔炼渣、除尘设备收集颗粒物、车间落尘、废树脂砂、废砂轮、废布袋、含油抹布、废 UV 光解灯管、废活性炭、废机油、废油桶、生活垃圾；赛斯厂区产生的固体废物主要为除尘设备收集颗粒物、车间落尘、废钢丸、废砂轮片、废砂轮下脚料、废离子交换树脂、废胶瓶、废胶圈、废布袋、含油抹布、废 UV 光解灯管、废活性炭、废机油、废油桶、废涂料、废漆桶、漆渣、撇渣、生活垃圾。

兴通厂区：

回炉料产生量约为 5169t/a，暂存于固废暂存间，作为回炉料回用于生产；电炉熔炼渣产生量约为 1332t/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；除尘设备收集颗粒物产生量约为 118t/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；车间落尘产生量约为 9.63t/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；废树脂砂产生量约为 67t/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；废布袋产生量约为 0.030t/a，暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；含油抹布产生量约为 0.15t/a，暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废 UV 光解灯管产生量约 0.002t/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 19t/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；废机油产生量约 0.38t/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；废油桶产生量约 0.038t/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 7.7t/a，暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所。

赛斯厂区：

除尘设备收集颗粒物产生量约为 42t/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；车间落尘产生量约为 6.88t/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；废钢丸产生量约为 57.7t/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；废布袋产生量约为 0.020t/a，暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废砂轮片产生量约为 0.77t/a，暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废胶瓶产生量约为 0.0004t/a，暂存于垃圾箱，定期

送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废胶圈产生量约为 0.00004t/a，暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；含油抹布产生量约为 0.3t/a，暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废离子交换树脂产生量约为 10t/a，暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废 UV 光解灯管产生量约 0.003t/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 8t/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；废机油产生量约 0.38t/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；废油桶产生量约 0.038t/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；废漆桶产生量约 1.15t/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；废涂料产生量约 0.01t/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；漆渣产生量约 0.015t/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；撇渣产生量约 1.54t/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 0.96t/a，暂存于垃圾箱，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（兴通厂区）

固废产生种类	环评年产量(t)	实际年产量(t)	处置量	储运场所	去向	处置设施
回炉料	13440	5169	0	固废暂存区	回用于生产	中频熔化炉
电炉熔炼渣	3463	1332	0		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
除尘设备收集颗粒物	307.3	118	0		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
车间落尘	22.437	9.63	0		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
废树脂砂	174	67	0		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
废布袋	—	0.030	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
含油抹布	0.4	0.15	0	垃圾箱	环卫部门指定的垃圾排放场所	/
废 UV 光解灯管	—	0.002	0	危废暂存间	大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂	/
废活性炭	49.535	19	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
废机油	1	0.38	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
废油桶	—	0.038	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
生活垃圾	20	7.7	0	垃圾	环卫部门指定的垃圾排放场所	/

箱

注：由于企业生产时间较短，实际固废产生量按照每天产生量折算而得。

表 3-5 固废处理措施情况一览表（赛斯厂区）

固废产生种类	环评产生量 (t)	实际产生量 (t)	处置量	储运场所	去向	处置设施
除尘设备收集颗粒物	109.073	42	0	固废暂存间	彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
车间落尘	17.897	6.88	0		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
废钢丸	150	57.7	0		彰武鸿顺建筑材料有限公司	/
废布袋	—	0.020	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
废砂轮片	2	0.77	0	垃圾箱	环卫部门指定的垃圾排放场所	/
废胶瓶	0.001	0.0004	0		环卫部门指定的垃圾排放场所	/
废胶圈	0.0001	0.00004	0		环卫部门指定的垃圾排放场所	/
含油抹布	0.8	0.3	0		环卫部门指定的垃圾排放场所	/
废物废离子交换树脂	10	10	0	固废暂存间	沈阳东泰环保产业有限公司	/
废 UV 光解灯管	—	0.003	0	危废暂存间	大连市环境保护有限公司产业废弃物处理厂	/
废活性炭	20.797	8	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
废机油	1	0.38	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
废油桶	—	0.038	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
废漆桶	3	1.15	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
废涂料	—	0.01	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
漆渣	0.04	0.015	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
撇渣（含水）	4.01(含水3.6)	1.54	0		沈阳东泰环保产业有限公司	/
生活垃圾	2.5	0.96	0	垃圾箱	环卫部门指定的垃圾排放场所	/

注：由于企业生产时间较短，实际固废产生量按照每天产生量折算而得。

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>彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目为新建项目，选址于辽宁阜新市彰武县仁和街 19 号（以下简称“兴通厂区”），占地面积 19904.6 平方米，厂区内建设办公楼及宿舍、车间 1、车间 2、附属用房，其中车间 2 为二期工程，短期内无法投入使用，因生产需要暂额外租赁辽宁赛斯家具有限公司厂区内租赁两间厂房（以下简称“赛斯厂区”，赛斯厂区位于兴通厂区西北侧 1473m 处，见附图 4），即车间 3、车间 4，共计 10000 平方米，待车间 2 建成后再将车间 3、车 4 内消失模成型工段、清理及机加工工段转移至车间 2。兴通厂区：占地面积 19904.6 平方米，总建筑面积 13884 平方米，其中：车间 1 建筑面积 5200 平方米，车间 2 建筑面积为 7884 平方米，办公区 800 平方米。赛斯厂区：租赁赛斯牧业两间厂房，每间 5000 平方米。</p> <p>项目总投资 7600 万元，环保投资 97 万元，年产 3 万吨铸铁件。</p>	<p>彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目为新建项目，选址于辽宁阜新市彰武县仁和街 19 号（以下简称“兴通厂区”），占地面积 19904.6 平方米，厂区内建设办公楼及宿舍、车间 1、车间 2、附属用房，其中车间 2 为二期工程，短期内无法投入使用，因生产需要暂额外租赁辽宁赛斯家具有限公司厂区内租赁两间厂房（以下简称“赛斯厂区”，赛斯厂区位于兴通厂区西北侧 1473m 处，即车间 3、车间 4，共计 10000 平方米，待车间 2 建成后再将车间 3、车 4 内消失模成型工段、清理及机加工工段转移至车间 2。兴通厂区：占地面积 19904.6 平方米，总建筑面积 6060 平方米，其中：车间 1 建筑面积 5200 平方米，办公区 800 平方米，固废暂存间 60m²。赛斯厂区：租赁赛斯牧业两间厂房，每间 5000 平方米。</p> <p>项目总投资 7600 万元，环保投资 80 万元，年产 1.15 万吨铸铁件。</p>	<p>已落实（车间 2 未建设，固废暂存间面积和位置均有变化，实际环保投资为 80 万元，实际年产 1.15 万吨铸铁件。）</p>
2	<p>兴通厂区： 1、电炉熔炼、呖喃树脂铸造线造型及砂处理废气经集气罩+布袋除尘器处理后由 1 根 18m 高排气筒（1#）排放； 2、车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注、呖喃树脂砂铸造线浇铸废气分别经集气罩+布袋除尘器+串联双套活性炭吸附装置处理后由 1 根 18m 高排气筒（2#）排放； 3、车间 1 东侧两条消失模铸造</p>	<p>兴通厂区： 1、电炉熔炼废气经集气罩+布袋除尘器处理后由 1 根 18m 高排气筒（1#）排放； 2、呖喃树脂铸造线造型废气经集气管道收集后经自带布袋除尘器处理后，再依托消失模铸造线中造型、砂处理工序布袋除尘器处理后依托 1 根 18m 高排气筒(3#)排放； 3、呖喃树脂铸造线砂处理废气经集气罩收集后依托消失模铸造线中造型、砂处理工序布袋除尘器处</p>	<p>已基本落实（废气走向有变化）</p>

	<p>线真空负压浇注废气经集气罩+布袋除尘器+串联双套活性炭吸附装置处理后由1根18m高排气筒(3#)排放;</p> <p>4、4条消失模铸造线中造型、砂处理废气分别经集气罩+布袋除尘器处理后由4根18m高排气筒(4#)(5#)(6#)(7#)排放;</p> <p>5、食堂油烟经油烟净化器处理后由1根专用排气筒在屋顶排放。</p> <p>赛斯厂区:</p> <p>1、蒸汽锅炉燃烧废气经旋风除尘器+布袋除尘器处理后由1根35m高排气筒(8#);</p> <p>2、预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干废气经集气罩+串联双套活性炭吸附装置处理后由1根15m高排气筒(9#)排放;</p> <p>3、抛丸废气经自带布袋除尘器处理后由1根15m高排气筒(10#)排放;</p> <p>4、喷漆产生的NMHC经喷漆房+负压收集+串联双套活性炭吸附装置处理后由1根15m高排气筒(11#)排放;喷漆产生的漆雾经水幕+喷漆房处理。</p>	<p>理后依托1根18m高排气筒(3#)排放;</p> <p>4、呖喃树脂砂铸造线浇铸废气经集气罩+布袋除尘器+UV光解+活性炭吸附装置处理后由1根18m高排气筒(2#)排放;</p> <p>5、车间1东侧两条消失模铸造线真空负压浇注废气经集气罩收集后依托呖喃树脂砂铸造线浇铸工序布袋除尘器+UV光解+活性炭吸附装置处理后依托1根18m高排气筒(2#)排放;</p> <p>6、消失模铸造线中造型、砂处理废气经集气管道+布袋除尘器处理后由1根18m高排气筒(3#)排放;</p> <p>7、食堂油烟经油烟净化器处理后由1根专用排气筒落地排放。</p> <p>赛斯厂区:</p> <p>1、蒸汽锅炉燃烧废气经旋风除尘器+布袋除尘器处理后由1根35m高排气筒(4#)排放;</p> <p>2、预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干废气经集气罩(集气管道)+UV光解+活性炭吸附装置处理后由1根15m高排气筒(5#)排放;</p> <p>3、抛丸废气经自带布袋除尘器处理后由1根15m高排气筒(6#)排放;</p> <p>4、喷漆产生的NMHC经喷漆房+负压收集+UV光解+活性炭吸附装置处理后由1根15m高排气筒(7#)排放;喷漆产生的漆雾经水幕+喷漆房处理。</p>	
3	<p>兴通厂区:食堂废水经隔油池、生活污水经化粪池预处理后由管网排入远洋水务(彰武)有限公司;电炉冷却循环定排水经管网排入远洋水务(彰武)有限公司,50m³化粪池</p> <p>赛斯厂区:生物质蒸汽锅炉冷却循环定排水用于厂区、车间抑尘,不外排;软化水制备废水和冷却定性工序废水经管网排入远洋水务(彰武)有限公司,50m³</p>	<p>兴通厂区:生活污水经隔油池、化粪池预处理后由管网排入远洋水务(彰武)有限公司;电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘不外排,50m³化粪池</p> <p>赛斯厂区:生物质蒸汽锅炉冷却循环定排水用于厂区、车间抑尘,不外排;员工生活粪污排入赛斯厂区原有旱厕,定期清掏还田不外排;软化水制备废水、冷却定性工序循环定排水经化粪池预处理后由管</p>	<p>已基本落实(运营后的电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘不外排)</p>

	化粪池；喷漆水幕废水由有资质单位处理；员工生活粪污排入旱厕，定期清掏，还田；	网排入远洋水务(彰武)有限公司；喷漆水幕废水由沈阳东泰环保产业有限公司处理；50m ³ 化粪池	
4	设备选用低噪声设备，采取减振降噪措施、厂房隔声	选择低噪声、低振动设备、建筑物隔声	已落实
5	兴通厂区： 1、每个车间设置 1-2 个垃圾桶 2、建设 20m ² 固废暂存间，位于车间 2 西侧 3、建设 10m ² 危废间，位于车间 2 西侧，与固废间相邻 赛斯厂区： 1、每个车间设置 1-2 个垃圾桶 2、建设 20m ² 固废暂存间，位于车间 3 南侧 3、建设 10m ² 危废间，位于车间 3 南侧，与固废间相邻	兴通厂区： 1、1 车间设置 2 个垃圾桶 2、建设 60m ² 固废暂存间，位于车间 1 北侧 3、建设 10m ² 危废间，位于车间 1 内西侧 赛斯厂区： 1、车间设置 4 个垃圾桶	已基本落实（兴通厂区固废暂存间位置和面积均有变化，危废暂存间位置有变化；赛斯厂区未建设固废暂存间和危废间，固废和危废暂存依托兴通厂区）
6	兴通厂区绿化 1000m ²	兴通厂区绿化 1000m ²	已落实

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>本项目位于辽宁省阜新市彰武县仁和街 19 号和兴工街 7-6 号辽宁赛斯家具有限公司（西北侧两间厂房）。兴通厂区：占地面积 19904.6 平方米，总建筑面积 13884 平方米，租赁赛斯两间厂房，每间 5000 平方米。本次环评主要对兴通厂区车间 1（铸造车间）、赛斯厂区车间 3（消失模成型车间）及车间 4（清理及机加工车间）进行评价。项目建成运行后，年产 3 万吨铸铁件。总投资 7600 万元，环保投 97 万元。</p> <p>彰武县发展和改革局以阜彰发改备【2018】44 号予以备案。阜新市环境工程评估中心以《彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目环境影响报告表的评估意见》（阜环评估【2022】第 41 号）出据项目建设可行意见项目符合国家产业政策，符合开发区发展规划，在严格落实各项生态环境保</p>	<p>本项目位于辽宁省阜新市彰武县仁和街 19 号和兴工街 7-6 号辽宁赛斯家具有限公司（西北侧两间厂房）。兴通厂区：占地面积 19904.6 平方米，总建筑面积 6060 平方米，租赁赛斯两间厂房，每间 5000 平方米。本次环评主要对兴通厂区车间 1（铸造车间）、赛斯厂区车间 3（消失模成型车间）及车间 4（清理及机加工车间）进行评价。项目建成运行后，年产 1.15 万吨铸铁件。总投资 7600 万元，环保投 80 万元。</p> <p>彰武县发展和改革局以阜彰发改备【2018】44 号予以备案。阜新市环境工程评估中心以《彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目环境影响报告表的评估意见》（阜环评估【2022】第 41 号）出据项目建设可行意见项目符合国家产业政策，符合开发区发展规划，在严格落实各项</p>	已落实（实际兴通厂区总建筑面积 6060 平方米，实际年产 1.15 万吨铸铁件，实际环保投资为 80 万元。）

	护措施,做到污染物达标排放、有效防控生态破坏的条件下,项目在环境保护方面是可行的。	生态环境保护措施,做到污染物达标排放、有效防控生态破坏的条件下,项目在环境保护方面是可行的。	
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>兴通厂区:</p> <p>(1) 电炉熔炼、呖喃树脂铸造造型及砂处理</p> <p>本项目设置 2 台 5t/h 和 1 台 3t/h 电炉,上方设集气罩(收集率 80%、风机风量 4000m³/h)、造型设集气罩(收集率 80%、风机风量 12000m³/h)、砂处理设集气罩和收尘管(收集效率 98%、风机风量 12000m³/h),废气分别收集后经布袋除尘(除尘效率 99%)处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39760-2020)表 1 中标准限值后,共同由 18m 高排气筒(1#)有组织排放。</p> <p>(2) 车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注、一条呖喃树脂砂铸造线浇铸</p> <p>消失模铸造线真空负压浇注工序设集气罩(收集率 80%、风机风量 20000m³/h)收集,呖喃树脂砂铸造线浇铸工序设集气罩(收集率 80%、风机风量 8000m³/h)收集,废气分别收集后经布袋除尘(除尘效率 99%)+串联双套活性炭吸附装置(净化效率 60%)处理,颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 中标准;NMHC 需满足《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020)表 1 中最高允许排放浓度限值后,共同由 18m 高排气筒(2#)有组织排放。</p>	<p>兴通厂区:</p> <p>1、本项目设置 1 台 5t/h 电炉,电炉熔炼废气经集气罩+布袋除尘器(除尘效率 99%)处理后由 1 根 18m 高排气筒(1#)排放,颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39760-2020)表 1 中标准限值;</p> <p>2、呖喃树脂铸造造型废气经集气管道收集后经自带布袋除尘器处理后,依托消失模铸造线埋箱造型、砂处理工序布袋除尘器处理后依托 1 根 18m 高排气筒(3#)排放,颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39760-2020)表 1 中标准限值;</p> <p>3、呖喃树脂铸造线砂处理废气经集气罩收集后依托消失模铸造线埋箱造型、砂处理工序布袋除尘器处理后依托 1 根 18m 高排气筒(3#)排放,颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39760-2020)表 1 中标准限值;</p> <p>4、呖喃树脂砂铸造线浇铸废气经集气罩+布袋除尘器(除尘效率 99%)+UV 光解+活性炭吸附装置(总净化效率 60%)处理后由 1 根 18m 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》(GB39726-2020)表 1 中标准;NMHC 满足《铸造行</p>	<p>已基本落实 (废气走向有变化)</p>

<p>(3) 车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注</p> <p>车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注工序均设集气罩(收集率 80%、风机风量 20000m³/h)收集,废气分别收集后经布袋除尘(除尘效率 99%)+串联双套活性炭吸附装置(净化效率 60%)处理,颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 中标准;NMHC 需满足《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020)表 1 中最高允许排放浓度限值后,通过 18m 高排气筒(3#)有组织排放。</p> <p>(4) 真空负压埋箱造型、消失模铸造线砂处理</p> <p>本项目设 4 条消失模铸造线,造型工序设集气罩(收集效率 80%、风机风量 20000m³/h),砂处理工序设收尘管和集气罩(收集效率 98%、风机风量 20000m³/h)收集,经各自布袋除尘器(除尘效率 99%)处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放限值》(GB39726-2020)表 1 大气污染物排放限值后,分别由 18m 高排气筒(4#)、(5#)、(6#)、(7#)排放。</p> <p>(5) 食堂油烟设置一台油烟净化器(净化效率为 60%),需满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18438-2001)中最高允许排放浓度要求后,经油烟专用排气筒排放。</p> <p>赛斯厂区:</p> <p>(6) 蒸汽锅炉废气</p> <p>本项目设置 2 台 4t/h 蒸汽锅炉一并生产共用一套除尘系统,废气需满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 规定的大气污染物特别排放限值后,由一根 35m 排气筒(8#)排放。</p> <p>(7) 消失模成型预发泡、熟化、</p>	<p>业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020)表 1 中最高允许排放浓度限值;</p> <p>5、车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注废气经集气罩收集后依托呋喃树脂砂铸造线浇铸工序布袋除尘器+UV 光解+活性炭吸附装置处理后依托 1 根 18m 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》(GB39726-2020)表 1 中标准;NMHC、苯系物(苯乙烯)满足《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020)表 1 中最高允许排放浓度限值;</p> <p>6、本项目设 1 条消失模铸造线,埋箱造型、砂处理废气经集气管道+布袋除尘器(除尘效率 99%)处理后由 1 根 18m 高排气筒(3#)排放,颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放限值》(GB39726-2020)表 1 大气污染物排放限值;</p> <p>7、食堂油烟设置一台油烟净化器,废气处理后由 1 根专用排气筒落地排放。</p> <p>赛斯厂区:</p> <p>1、本项目设置 1 台 4t/h 蒸汽锅炉,锅炉燃烧废气经旋风除尘器+布袋除尘器处理后由 1 根 35m 高排气筒(4#)排放,废气满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 规定的大气污染物特别排放限值;</p> <p>2、预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干废气经集气罩(集气管道)+UV 光解+活性炭吸附装置(总净化效率 60%)处理后由 1 根 15m 高排气筒(5#)排放,废气满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 排放限值;</p> <p>3、抛丸废气经自带布袋除尘器(除尘效率 99%)处理后由 1 根</p>	
--	--	--

<p>加热成型</p> <p>上述工序安装集气罩（收集效率 80%、风机风量 2000m³/h）收集后进入串联双套活性炭吸附装置（净化效率约 60%）处理。废气需满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 排放限值后，由一根 15m 高排气筒（9#）排放。</p> <p>（8）抛丸</p> <p>抛丸机与除尘器通过密闭管道连接负压收集（收集率 100%）经自带的除尘器（除尘效率 99%、风机风量 10000m³/h）处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中排放限值后，由 1 根 15m 高排气筒（10#）排放。</p> <p>（9）清砂</p> <p>要求企业定期洒水抑尘，并将落尘及时清理。</p> <p>（10）调漆、喷漆及喷漆后烘干</p> <p>调漆、喷漆及烘干均在喷漆房内进行，废气经水幕（漆雾去除效率 90%）+ 负压收集（风量 25000m³/h，收集效率 95%），串联双套活性炭吸附装置（净化效率约 60%）处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中排放限值；NMHC、苯系物（二甲苯）需满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）表 1 标准限值后，由一根 15m 高排气筒(11#)排放。</p> <p>（11）无组织废气</p> <p>营运期厂界颗粒物需满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；厂区内颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 标准；厂界及车间 3 外无组织排放的非甲烷总烃需满足《工业涂装工序挥发性</p>	<p>15m 高排气筒（6#）排放，颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中排放限值；</p> <p>4、清砂：企业定期洒水抑尘，并将落尘及时清理。</p> <p>5、喷漆产生的 NMHC 经喷漆房+负压收集+UV 光解+活性炭吸附装置（总净化效率 60%）处理后由 1 根 15m 高排气筒（7#）排放；喷漆产生的漆雾经水幕（漆雾去除效率 90%）+喷漆房处理，颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中排放限值；NMHC、苯系物（二甲苯）满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）表 1 标准限值。</p>	
--	---	--

	有机物排放标准》(DB21/3160-019)中表3标准。		
4	电炉循环冷却水排污水、锅炉软化水及生活废水经防渗隔油池、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。	兴通厂区:生活污水经隔油池、化粪池预处理后由管网排入远洋水务(彰武)有限公司;电炉冷却水循环利用不外排,50m ³ 化粪池 赛斯厂区:生物质蒸汽锅炉冷却循环定排水用于厂区、车间抑尘,不外排;员工生活粪污排入赛斯厂区原有旱厕,定期清掏还田不外排;软化水制备废水、冷却定性工序循环定排水经化粪池预处理后由管网排入远洋水务(彰武)有限公司;喷漆水幕废水由沈阳东泰环保产业有限公司处理;50m ³ 化粪池	已基本落实(运营后的电炉循环冷却定排水用于厂区洒水抑尘不外排)
5	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。	选用低噪声、低振动设备、建筑物隔声,厂界噪声已满足(GB12348-2008)《工业企业厂界环境噪声排放标准》中3类标准要求。	已落实
6	电炉熔炼渣、除尘器收集的颗粒物、车间落尘分类置于固废暂存间,定期外售,综合利用;浇冒口、下脚料及不合格的产品作为回炉料回用;废钢丸暂存固废间,废离子交换树脂暂存固废间,定期由厂家回收;废砂送至废砂处置企业处理;布袋除尘器每年需更换1次布袋厂家回收;要求在兴通厂区车间2西侧设置20m ³ 固废暂存间、赛斯厂区内车间3南侧设置20m ³ 固废暂存间,将产生的固废分类存放,定期处理。废砂轮片、废胶瓶、废胶圈、油抹布和生活垃圾存放厂内垃圾临时存放处,实行分类管理,并做到垃圾袋装化、存放封闭化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(HW08 900-214-08),	电炉熔炼渣、除尘器收集的颗粒物、车间落尘分类置于固废暂存间,定期外售彰武鸿顺建设材料有限公司综合利用;浇冒口、下脚料及不合格的产品作为回炉料回用;废钢丸暂存固废间,废离子交换树脂暂存固废间,定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理;废砂定期外售彰武鸿顺建设材料有限公司;布袋除尘器每年需更换1次布袋定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理;在兴通厂区车间1北侧设置60m ³ 固废暂存间,将产生的固废分类存放,定期处理。废砂轮片、废胶瓶、废胶圈、油抹布和生活垃圾存放厂内垃圾临时存放处,实行分类管理,做到垃圾袋装化、存放封闭化交由环卫部门统一处理。满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020年	已基本落实(由于实际生产时赛斯厂区未建设固废和危废暂存间,固废、危废暂存依托兴通厂区)

	<p>废活性炭（HW49 900-039-49），废漆桶、漆渣、撒渣（含水）（HW12 900-252-12），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，本项目在兴通厂区车间 2 西侧设置 10m² 危废暂存间、赛斯厂区内车间 3 南侧设置 10m² 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>4 月 29 日修订）的管理要求。</p> <p>废机油（HW08 900-214-08），废活性炭（HW49 900-039-49），废漆桶、漆渣、撒渣（含水）（HW12 900-252-12），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，本项目在兴通厂区车间 1 内西侧设置 10m² 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。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>	
7	<p>项目实施建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，落实各项生态环境保护措施。项目建成后，应按规定程序实施竣工环境保护验收。建设项目在启动生产设施或者实际排污之前，需依据《固定污染源排污许可分类管理名录》办理排污许可手续。</p>	<p>项目实施建设已严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，落实各项生态环境保护措施。建设项目在启动生产设施、实际排污之前，已依据《固定污染源排污许可分类管理名录》办理排污许可证。</p>	已落实
8	<p>项目主要污染物总量为：CODc：0.205t/a、NH-N：0.021t/a、氮氧化物：3.16t/a、VOCs：4.222t/a。</p>	<p>经计算项目主要污染物总量为：CODc：0.068t/a、NH-N：0.0068t/a、氮氧化物：1.255t/a、VOCs：0.351t/a。</p>	已落实
9	<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>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>	已落实

表五、主要监测内容

兴通厂区

一、废气监测

(一) 有组织废气监测

1、兴通 1 车间电炉熔炼工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物

监测点位：电炉熔炼工序排气筒 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、兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯

监测点位：呋喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒 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、兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线造型、砂处理，两条消失模铸造线中造型、砂处理工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物

监测点位：呋喃树脂砂铸造线造型、砂处理，两条消失模铸造线中造型、砂处理工序排气筒 3#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：兴通 1 车间窗外 1 m，距离地面 1.5 m 以上位置设置 1 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、苯系物）

监测项目：非甲烷总烃、苯系物

监测点位：兴通 1 车间外设置 1 个监测点位

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、苯系物

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、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油、石油类

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

（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。

赛斯厂区

一、废气监测

(一) 有组织废气监测

1、赛斯3车间锅炉燃烧工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度

监测点位：锅炉燃烧工序排气筒4#进口、出口，共计2个监测点位，二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度只测出口

监测频次：连续监测2天，每天监测3次

2、赛斯3车间预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干工序有组织排放监测

监测项目：苯乙烯

监测点位：预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干工序排气筒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

3、赛斯4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

4、赛斯4车间喷漆工序有组织排放监测

监测项目：颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯

监测点位：喷漆工序排气筒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

(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1h平均浓度值）

监测点位：赛斯4车间窗外1m，距离地面1.5m以上位置设置1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）

监测点位：赛斯 3 车间窗外 1 m，距离地面 1.5 m 以上位置设置 1 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、车间外无组织废气（非甲烷总烃、苯系物）

监测项目：非甲烷总烃、苯系物

监测点位：赛斯 4 车间外设置 1 个监测点位

监测频次：连续监测 2 天，每天监测 3 次

4、厂界无组织废气

监测项目：颗粒物、非甲烷总烃、苯系物

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、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、氯化物

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

（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

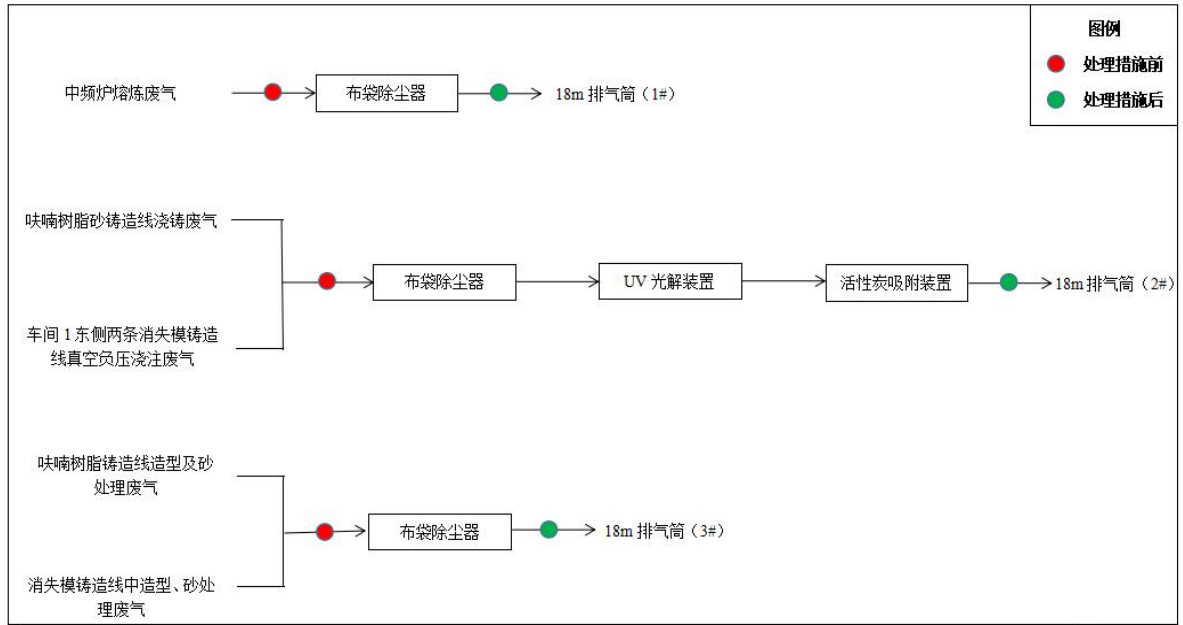
(1) 按国家环境监测技术规范布设监测点位，保证监测点位布设的科学性和合理性。

(2) 仪器设备计量检定合格，并在有效期内使用。

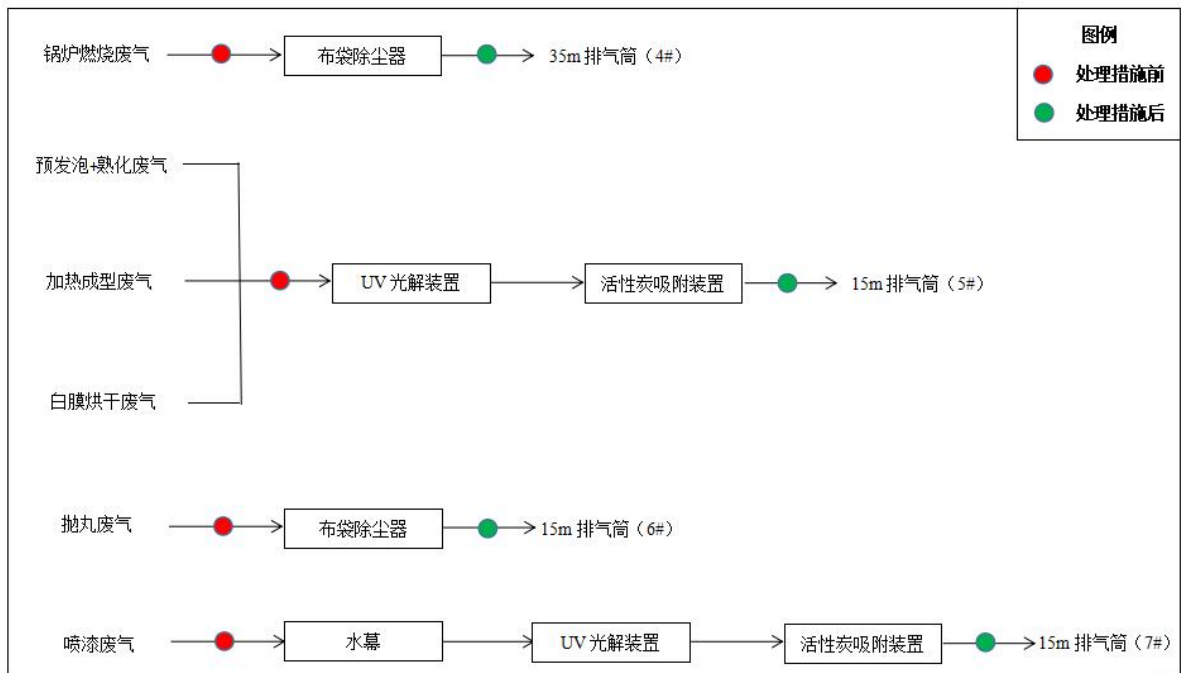
(3) 监测人员持证上岗。

(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。



废气处理工艺流程图及有组织废气监测点位图（兴通厂区）



废气处理工艺流程图及有组织废气监测点位图（赛斯厂区）



图 5-1 监测点位图（兴通厂区）



图 5-2 监测点位图（赛斯厂区）

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16日-17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3万吨铸铁件，本次阶段性验收实际年产1.15万吨铸铁件，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	漆设计年用量	实际用量	工况
2022.06.16	38.33 吨/天	34.61 吨/天	3 吨/天	0.009 吨/天	90.3%
2022.06.17		33.92 吨/天		0.009 吨/天	88.5%

表 6-2 气象监测结果

采样日期	温度 (°C)	风速 (m/s)	风向 (SENW)	气压kPa
2022.06.16	16~28	1.1~1.4	西南	99.70
2022.06.17	19~30	1.2~1.6	西南	100.25

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
2022.06.16	净化措施前	颗粒物	第一次	1.11×10 ³	11125	12.35
			第二次	1.09×10 ³	11375	12.40
			第三次	1.11×10 ³	11532	12.80
	净化措施后	颗粒物	第一次	5.9	11041	0.07
			第二次	5.8	11275	0.07
			第三次	5.1	11332	0.06
2022.06.17	净化措施前	颗粒物	第一次	1.10×10 ³	11491	12.64
			第二次	1.11×10 ³	11075	12.29
			第三次	1.11×10 ³	11454	12.71
	净化措施后	颗粒物	第一次	5.4	11393	0.06
			第二次	5.7	11074	0.06

			第三次	5.5	11262	0.06
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
2022.06.16	净化措施前	颗粒物	第一次	1.17×10 ³	22630	26.48
			第二次	1.17×10 ³	22335	26.13
			第三次	1.16×10 ³	22016	25.54
		非甲烷总烃	第一次	35.4	22630	0.80
			第二次	35.6	22335	0.80
			第三次	33.3	22016	0.73
		苯乙烯	第一次	24.310	20020	0.487
			第二次	22.251	19884	0.442
			第三次	24.000	19884	0.477
	净化措施后	颗粒物	第一次	5.6	22046	0.12
			第二次	5.9	21837	0.13
			第三次	6.1	21507	0.13
		非甲烷总烃	第一次	4.78	22046	0.11
			第二次	5.24	21837	0.11
			第三次	5.01	21507	0.11
苯乙烯		第一次	1.193	19857	0.024	
		第二次	1.165	19762	0.023	
		第三次	1.255	19653	0.025	
2022.06.17	净化措施前	颗粒物	第一次	1.16×10 ³	21687	25.16
			第二次	1.17×10 ³	21742	25.44
			第三次	1.17×10 ³	21903	25.63
		非甲烷总烃	第一次	40.3	21687	0.87
			第二次	39.4	21742	0.86
			第三次	37.1	21903	0.81
		苯乙烯	第一次	23.288	20211	0.471

净化措施后			第二次	21.738	20083	0.437	
			第三次	23.354	19944	0.466	
			第一次	5.3	21267	0.11	
	颗粒物			第二次	5.9	21116	0.12
				第三次	5.6	21171	0.12
				第一次	4.95	21267	0.11
				第二次	4.63	21116	0.10
				第三次	4.94	21171	0.10
				第一次	1.146	19949	0.023
	非甲烷总烃			第二次	1.088	19878	0.022
				第三次	1.119	19917	0.022
				第一次	1.146	19949	0.023
苯乙烯			第二次	1.088	19878	0.022	
			第三次	1.119	19917	0.022	
			第一次	1.146	19949	0.023	

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
2022.06.16	净化措施后	颗粒物	第一次	6.4	19863	0.13
			第二次	6.6	20361	0.13
			第三次	5.8	20513	0.12
2022.06.17	净化措施后	颗粒物	第一次	5.6	19828	0.11
			第二次	5.8	19631	0.11
			第三次	6.3	19522	0.12

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
2022.06.16	净化措施后	颗粒物	第一次	24.4	5368	0.13
			第二次	19.4	5229	0.10
			第三次	20.6	5278	0.11
		二氧化硫	第一次	112	5368	0.60
			第二次	88	5229	0.46
			第三次	93	5278	0.49
		氮氧化物	第一次	105	5368	0.56
			第二次	102	5229	0.53
			第三次	106	5278	0.56

2022.06.17	净化措施后	烟气黑度	第一次	<1	—	—
			第二次	<1	—	—
			第三次	<1	—	—
		颗粒物	第一次	20.0	4625	0.09
			第二次	21.7	4664	0.10
			第三次	21.8	4717	0.10
		二氧化硫	第一次	87	4625	0.40
			第二次	101	4664	0.47
			第三次	106	4717	0.50
氮氧化物	第一次	113	4625	0.52		
	第二次	108	4664	0.50		
	第三次	98	4717	0.46		
烟气黑度	第一次	<1	—	—		
	第二次	<1	—	—		
	第三次	<1	—	—		

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
2022.06.16	净化措施前	苯乙烯	第一次	26.713	6034	0.161
			第二次	26.792	6058	0.162
			第三次	26.759	5968	0.160
	净化措施后	苯乙烯	第一次	1.148	6098	0.007
			第二次	1.186	6085	0.007
			第三次	1.198	6127	0.007
2022.06.17	净化措施前	苯乙烯	第一次	26.257	6044	0.159
			第二次	26.357	6041	0.159
			第三次	26.037	6005	0.156
	净化措施后	苯乙烯	第一次	1.202	6036	0.007
			第二次	1.124	6121	0.007
			第三次	1.213	6093	0.007

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
------	------	------	----	-----------------------------	-----------------------	--------------

2022.06.16	净化措施后	颗粒物	第一次	5.9	8699	0.05
			第二次	5.2	8889	0.05
			第三次	5.7	8996	0.05
2022.06.17	净化措施后	颗粒物	第一次	5.7	8663	0.05
			第二次	5.2	8826	0.05
			第三次	5.6	8860	0.05

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
2022.06.16	净化措施后	颗粒物	第一次	6.5	9945	0.06
			第二次	6.2	10095	0.06
			第三次	5.7	10248	0.06
		非甲烷总烃	第一次	5.68	9945	0.06
			第二次	4.97	10095	0.05
			第三次	5.26	10248	0.05
		二甲苯	第一次	1.177	10242	0.011
			第二次	1.094	10184	0.011
			第三次	1.076	10310	0.011
2022.06.17	净化措施后	颗粒物	第一次	6.0	8873	0.05
			第二次	6.3	9037	0.06
			第三次	6.1	9064	0.06
		非甲烷总烃	第一次	5.60	8873	0.05
			第二次	5.51	9037	0.05
			第三次	5.92	9064	0.05
		二甲苯	第一次	1.098	10283	0.011
			第二次	1.144	10177	0.012
			第三次	1.140	10251	0.011

由监测结果可知，1#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中最高允许排放浓度限值；2#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中最高允许排放浓度限值，非甲烷总烃、苯系物（苯乙烯）满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表1

中最高允许排放浓度限值；3#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中最高允许排放浓度限值；4#排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度符合《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表3燃煤锅炉规定的大气污染物特别排放限值；5#排气筒苯乙烯符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4排放限值；6#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中最高允许排放浓度限值；7#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中最高允许排放浓度限值，非甲烷总烃、苯系物（二甲苯）满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）表1、表2标准限值。

本项目颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯、二甲苯去除效率：

1#排气筒净化措施前颗粒物平均排放速率为12.53kg/h，净化措施后颗粒物平均排放速率为0.06kg/h；2#排气筒净化措施前颗粒物平均排放速率为25.73kg/h，非甲烷总烃平均排放速率为0.81kg/h，苯乙烯平均排放速率为0.463kg/h，净化措施后颗粒物平均排放速率为0.12kg/h，非甲烷总烃平均排放速率为0.11kg/h，苯乙烯平均排放速率为0.023kg/h；5#排气筒净化措施前苯乙烯平均排放速率为0.160kg/h，净化措施后苯乙烯平均排放速率为0.007kg/h。

1#排气筒颗粒物：

去除效率= $(12.53-0.06) / 12.53 = 99.5\%$ 。

2#排气筒颗粒物：

去除效率= $(25.73-0.12) / 25.73 = 99.5\%$ 。

2#排气筒非甲烷总烃：

去除效率= $(0.81-0.11) / 0.81 = 86.4\%$ 。

2#排气筒苯乙烯：

去除效率= $(0.463-0.023) / 0.463 = 95.0\%$ 。

5#排气筒苯乙烯：

去除效率= $(0.160-0.007) / 0.160 = 95.6\%$ 。

本项目颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯去除效率满足环评要求：1#排气筒颗粒物的去除效率为99.5%，2#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86.4%，苯乙烯去除效率95.0%，5#排气筒苯乙烯的去除效率95.6%，建议企业定期

维护设备，确保设备稳定高效运行。

表 6-4 车间外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	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)		苯系物 (mg/m ³)
2022 .06.1 6	兴通 1 车间外	第一次	0.741	第一次	3.75	第一次	<0.0005
		第二次	0.756	第二次	3.92	第二次	<0.0005
		第三次	0.752	第三次	3.83	第三次	<0.0005
	赛斯 4 车间外	第一次	0.815	第一次	3.69	第一次	<0.0005
		第二次	0.829	第二次	3.82	第二次	<0.0005
		第三次	0.826	第三次	3.66	第三次	<0.0005
	赛斯 3 车间外	—	—	第一次	4.24	—	—
		—	—	第二次	4.44	—	—
		—	—	第三次	5.00	—	—
2022 .06.1 7	兴通 1 车间外	第一次	0.759	第一次	2.87	第一次	<0.0005
		第二次	0.763	第二次	3.02	第二次	<0.0005
		第三次	0.778	第三次	3.25	第三次	<0.0005
	赛斯 4 车间外	第一次	0.802	第一次	2.62	第一次	<0.0005
		第二次	0.872	第二次	2.74	第二次	<0.0005
		第三次	0.792	第三次	2.79	第三次	<0.0005
	赛斯 3 车间外	—	—	第一次	4.94	—	—
		—	—	第二次	5.11	—	—
		—	—	第三次	5.17	—	—

续表 6-4 厂界无组织废气监测结果（兴通厂区）

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	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)		苯系物 (mg/m ³)
2022 .06.1 6	厂区 上风 向 1#	第一次	0.158	第一次	0.81	第一次	<0.0005
		第二次	0.138	第二次	0.72	第二次	<0.0005

	厂区 下风向 2#	第三次	0.147	第三次	0.84	第三次	<0.0005	
		第一次	0.730	第一次	1.73	第一次	<0.0005	
		第二次	0.662	第二次	1.56	第二次	<0.0005	
	厂区 下风向 3#	第三次	0.678	第三次	1.73	第三次	<0.0005	
		第一次	0.686	第一次	1.44	第一次	<0.0005	
		第二次	0.663	第二次	1.25	第二次	<0.0005	
	厂区 下风向 4#	第三次	0.654	第三次	1.22	第三次	<0.0005	
		第一次	0.704	第一次	1.42	第一次	<0.0005	
		第二次	0.682	第二次	1.34	第二次	<0.0005	
	2022 .06.1 7	厂区 上风向 1#	第三次	0.710	第三次	1.56	第三次	<0.0005
			第一次	0.138	第一次	0.53	第一次	<0.0005
			第二次	0.147	第二次	0.53	第二次	<0.0005
厂区 下风向 2#		第三次	0.127	第三次	0.49	第三次	<0.0005	
		第一次	0.710	第一次	1.56	第一次	<0.0005	
		第二次	0.697	第二次	1.53	第二次	<0.0005	
厂区 下风向 3#		第三次	0.673	第三次	1.70	第三次	<0.0005	
		第一次	0.682	第一次	1.00	第一次	<0.0005	
		第二次	0.667	第二次	1.08	第二次	<0.0005	
厂区 下风向 4#		第三次	0.680	第三次	0.90	第三次	<0.0005	
		第一次	0.689	第一次	1.37	第一次	<0.0005	
		第二次	0.704	第二次	1.05	第二次	<0.0005	
		第三次	0.676	第三次	1.22	第三次	<0.0005	

续表 6-4 厂界无组织废气监测结果（赛斯厂区）

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	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)		苯系物 (mg/m ³)
2022 .06.1 6	厂区 上风向 1#	第一次	0.120	第一次	0.80	第一次	<0.0005
		第二次	0.144	第二次	0.83	第二次	<0.0005
		第三次	0.129	第三次	0.69	第三次	<0.0005

2022 .06.1 7	厂区 下风 向 2#	第一次	0.710	第一次	1.68	第一次	<0.0005
		第二次	0.680	第二次	1.81	第二次	<0.0005
		第三次	0.717	第三次	1.59	第三次	<0.0005
	厂区 下风 向 3#	第一次	0.715	第一次	1.10	第一次	<0.0005
		第二次	0.689	第二次	1.36	第二次	<0.0005
		第三次	0.662	第三次	1.43	第三次	<0.0005
	厂区 下风 向 4#	第一次	0.695	第一次	1.37	第一次	<0.0005
		第二次	0.704	第二次	1.52	第二次	<0.0005
		第三次	0.665	第三次	1.44	第三次	<0.0005
	厂区 上风 向 1#	第一次	0.131	第一次	0.49	第一次	<0.0005
		第二次	0.147	第二次	0.59	第二次	<0.0005
		第三次	0.138	第三次	0.55	第三次	<0.0005
厂区 下风 向 2#	第一次	0.676	第一次	1.81	第一次	<0.0005	
	第二次	0.693	第二次	1.49	第二次	<0.0005	
	第三次	0.708	第三次	1.48	第三次	<0.0005	
厂区 下风 向 3#	第一次	0.665	第一次	1.23	第一次	<0.0005	
	第二次	0.700	第二次	1.26	第二次	<0.0005	
	第三次	0.691	第三次	1.26	第三次	<0.0005	
厂区 下风 向 4#	第一次	0.719	第一次	1.43	第一次	<0.0005	
	第二次	0.708	第二次	1.48	第二次	<0.0005	
	第三次	0.676	第三次	1.53	第三次	<0.0005	

由以上监测结果可知，车间 1 外颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A.1 标准，非甲烷总烃、苯系物符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019)中表 3 标准；车间 3 外非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A.1 标准；车间 4 外颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A.1 标准，非甲烷总烃、苯系物符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019)中表 3 标准；厂界无组织颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 大气污染物无组织排

放限标准、厂界非甲烷总烃、苯系物符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表 3 标准。

表 6-5 废水检测结果（兴通厂区） 单位：mg/L（pH 除外）

检测项目	采样时间、监测结果							
	2022.06.16				2022.06.17			
	pH	13:14	14:17	15:21	16:24	13:05	14:04	15:07
7.81		7.60	7.39	7.55	7.68	7.72	7.62	7.40
COD	13:13	14:15	15:19	16:22	13:00	14:02	15:06	16:09
	275	281	297	288	291	298	283	271
BOD ₅	13:14	14:17	15:21	16:24	13:05	14:04	15:07	16:24
	130	132	111	115	137	123	116	125
氨氮	13:13	14:15	15:19	16:22	13:00	14:02	15:06	16:09
	28.5	29.6	29.8	29.6	27.2	28.4	29.7	29.9
悬浮物	13:14	14:16	15:20	16:23	13:00	14:03	15:06	16:10
	100	124	106	135	118	121	154	141
动植物油	13:12	14:15	15:18	16:22	12:59	14:02	15:05	16:08
	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.10	0.06L	0.08	0.07
石油类	13:12	14:15	15:18	16:22	12:59	14:02	15:05	16:08
	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.07	0.10	0.06L	0.07

续表 6-5 废水检测结果（赛斯厂区） 单位：mg/L（pH 除外）

检测项目	采样时间、监测结果							
	2022.06.16				2022.06.17			
	pH	13:40	14:48	15:51	16:55	13:28	14:35	15:42
7.30		7.50	7.59	7.70	7.55	7.61	7.75	7.50
COD	13:40	14:49	15:52	16:56	13:29	13:36	15:43	16:49
	13	16	16	15	10	14	12	15
BOD ₅	13:42	14:50	15:53	16:58	13:30	13:37	15:45	16:51
	1.7	2.0	1.2	1.2	2.3	2.1	2.2	1.3
氨氮	13:40	14:49	15:52	16:56	13:29	13:36	15:43	16:49
	1.14	1.20	1.23	1.14	1.12	1.18	1.21	1.13
悬浮物	13:41	14:49	15:53	16:57	13:29	13:37	15:44	16:50
	7	9	6	5	8	6	7	7
氯化物	13:40	14:49	15:52	16:56	13:29	13:36	15:43	16:49
	<10	<10	<10	<10	<10	<10	<10	<10

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（兴通厂区） 单位：dB(A)

检测日期	检测点位	监测因子/监测结果	
		昼间	夜间
2022.06.16	厂界东侧	56.2	45.1
	厂界南侧	62.3	52.0
	厂界西侧	55.3	45.1

	厂界北侧	61.3	51.0
2022.06.17	厂界东侧	55.8	45.9
	厂界南侧	62.0	51.9
	厂界西侧	55.1	45.1
	厂界北侧	61.7	51.3

续表 6-6 噪声监测结果(赛斯厂区)

单位: dB(A)

检测日期	检测点位	监测因子/监测结果	
		昼间	夜间
2022.06.16	厂界东侧	56.9	46.0
	厂界南侧	61.8	51.0
	厂界西侧	56.1	45.7
	厂界北侧	57.6	46.9
2022.06.17	厂界东侧	55.9	46.1
	厂界南侧	61.9	51.2
	厂界西侧	55.3	45.8
	厂界北侧	57.3	46.7

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:

兴通厂区:

回炉料暂存于固废暂存间, 作为回炉料回用于生产; 电炉熔炼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; 除尘设备收集颗粒物暂存于固废暂存间, 定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司; 车间落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; 废树脂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; 废布袋暂存于固废暂存间, 定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理; 含油抹布暂存于垃圾箱, 定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所; 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; 废机油暂存于危废暂存库, 定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理; 废油桶暂存于危废暂存库, 定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理; 生活垃圾暂存于垃圾箱, 定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所。

赛斯厂区:

除尘设备收集颗粒物暂存于固废暂存间, 定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司; 车间落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; 废钢丸暂存于固

废暂存间，外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废布袋暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废砂轮片暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废胶瓶暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废胶圈暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；含油抹布暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废离子交换树脂暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；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；废机油暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废油桶暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废漆桶暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废涂料暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；漆渣暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；撇渣暂存于危废暂存库，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 $5.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $11230\text{m}^3/\text{h}$ ；2#排气筒出口的颗粒物平均排放浓度为 $5.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃平均排放浓度为 $4.93\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $21491\text{m}^3/\text{h}$ ，苯乙烯平均排放浓度为 $1.161\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $19836\text{m}^3/\text{h}$ ；3#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $6.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $19953\text{m}^3/\text{h}$ ；4#排气筒出口的颗粒物平均排放浓度为 $21.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，二氧化硫平均排放浓度为 $98\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物平均排放浓度为 $105\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $4980\text{m}^3/\text{h}$ ；5#排气筒出口的苯乙烯的平均排放浓度为 $1.179\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $6093\text{m}^3/\text{h}$ ；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 $8822\text{m}^3/\text{h}$ ；7#排气筒出口的颗粒物的平均排放浓度为 $6.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃平均排放浓度为 $5.49\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排气量为 $9544\text{m}^3/\text{h}$ ，全年工作 300d，电炉熔炼工作时间为 $3620\text{h}/\text{a}$ ，消失模铸造线真空负压浇注工作时间为 $2700\text{h}/\text{a}$ ，呋喃树脂砂铸造线浇铸工作时间为 $1800\text{h}/\text{a}$ ，呋喃树脂砂造型和砂处理工作时间为 $2500\text{h}/\text{a}$ ，消失模铸造线真空负压埋箱造型和砂处理工作时间为 3620h ，锅炉工作时间为 $2400\text{h}/\text{a}$ ，消失模成型预发泡、熟化、加热成型、白膜烘干工作时间为 $2400\text{h}/\text{a}$ ，抛丸工作时间为 $4800\text{h}/\text{a}$ ，

调漆、喷漆及烘干工作时间 2400h/a。

1#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=5.6mg/m³*11230m³/h=62888mg/h

年排放量（吨/年）=62888mg/h*3620h/a=0.228 吨/年。

2#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=5.7mg/m³*21491m³/h=122498.7mg/h

年排放量（吨/年）=122498.7mg/h*2700h/a=0.331 吨/年（以呋喃树脂砂铸造线浇铸、消失模铸造线真空负压浇注，这两种工序中最长工作时间计算总量）。

2#排气筒非甲烷总烃（除苯乙烯以外）：

每小时排放量=实测浓度*排气量=（4.93-1.161）mg/m³*21491m³/h=80999.6mg/h

年排放量（吨/年）=80999.6mg/h*1800h/a=0.146 吨/年。

2#排气筒苯乙烯：

每小时排放量=实测浓度*排气量=1.161mg/m³*19836m³/h=23029.6mg/h

年排放量（吨/年）=23029.6mg/h*2700h/a=0.062 吨/年。

3#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=6.1mg/m³*19953m³/h=121713.3mg/h

年排放量（吨/年）=121713.3mg/h*3620h/a=0.441 吨/年（以呋喃树脂砂铸造线造型、砂处理和消失模铸造线真空负压埋箱造型、砂处理这两种工序中最长工作时间计算总量）。

4#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=21.3mg/m³*4980m³/h=106074mg/h

年排放量（吨/年）=106074mg/h*2400h/a=0.055 吨/年。

4#排气筒二氧化硫：

每小时排放量=实测浓度*排气量=98mg/m³*4980m³/h=488040mg/h

年排放量（吨/年）=488040mg/h*2400h/a=1.171 吨/年。

4#排气筒氮氧化物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=105mg/m³*4980m³/h=522900mg/h

年排放量（吨/年）=522900mg/h*2400h/a=1.255 吨/年。

5#排气筒苯乙烯：

每小时排放量=实测浓度*排气量=1.179mg/m³*6093m³/h=7183.6mg/h

年排放量（吨/年）=7183.6mg/h*2400h/a=0.017 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*8822m³/h=49403.2mg/h

年排放量（吨/年）=49403.2mg/h*4800h/a=0.237 吨/年。

7#排气筒颗粒物：

每小时排放量=实测浓度*排气量=6.1mg/m³*9544m³/h=58218.4mg/h

年排放量（吨/年）=58218.4mg/h*2400h/a=0.140 吨/年。

7#排气筒非甲烷总烃：

每小时排放量=实测浓度*排气量=5.49mg/m³*9544m³/h=52396.6mg/h

年排放量（吨/年）=52396.6mg/h*2400h/a=0.126 吨/年。

注：由于 2#排气筒废气同时含有消失模铸造线真空负压浇注产生的苯系物和呋喃树脂砂铸造线浇铸产生的非甲烷总烃，且两个工序年工作时间不同，故计算总量时分别计算出非甲烷总烃和苯系物数值；7#排气筒废气同时含有调漆、喷漆及烘干产生的苯系物和非甲烷总烃，两个工序年工作时间相同，故总量仅以非甲烷总烃计算。

即：颗粒物：1.432t/a、二氧化硫：1.171t/a、氮氧化物：1.255t/a、VOCs：0.351t/a
废水的总量指标核算：

COD_{Cr} 的最大排放浓度为 150mg/L，氨氮的最大排放浓度为 15.13mg/L，废水的产生量为 1365t/a，经计算可得本项目污水排放口 COD_{Cr} 排放量 0.204t/a，NH₃-N 排放量 0.021t/a，污水处理厂排污口 COD_{Cr} 排放量 0.068t/a，NH₃-N 排放量 0.0068t/a。

本项目污水排放口排放量：

COD_{Cr}：

排放量=浓度×废水量×10⁻⁶=150mg/L×1365t/a×10⁻⁶=0.204t/a

氨氮：

排放量=浓度×废水量×10⁻⁶=15.13mg/L×1365t/a×10⁻⁶=0.021t/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×1365t/a×10⁻⁶=0.068t/a

氨氮：

排放量=浓度×废水量×10⁻⁶=5mg/L×1365t/a×10⁻⁶=0.0068t/a

即：CODcr：0.051t/a、氨氮：0.0051t/a。

满足《辽宁省建设项目污染物总量确认书》【LSHZL（2021）07号表】的总量控制指标：氮氧化物：3.16t/a、VOCs：4.222t/a、化学需氧量：0.205t/a、氨氮：0.021t/a。同时满足环境影响评价报告中总量指标：颗粒物：4.254t/a、二氧化硫：1.58t/a、氮氧化物：3.16t/a、VOCs：4.222t/a，化学需氧量：0.205t/a、氨氮：0.021t/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：孟迎春

副组长：王永学

环境保护管理人员：王丽娜

组员：李平、李俭、王德强、梁春礼

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，公司员工 45 人，其中管理人数 13 人，生产工人 32 人，年生产 300 天，每天工作 16 小时，2 班制。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 16 日~2022 年 06 月 17 日监测结果显示，1#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值；2#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值，非甲烷总烃、苯系物（苯乙烯）满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值；3#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值；4#排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度符合《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 燃煤锅炉规定的大气污染物特别排放限值；5#排气筒苯乙烯符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 排放限值；6#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值；7#排气筒颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值，非甲烷总烃、苯系物（二甲苯）满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）表 1、表 2 标准限值。颗粒物、甲烷总烃、苯乙烯去除效率满足环评要求。

本项目 2022 年 06 月 16 日~2022 年 06 月 17 日监测结果显示，无组织排放废气中车间 1 外颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A.1 标准，非甲烷总烃、苯系物符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表 3 标准；车间 3 外非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A.1 标准；车间 4 外颗粒物符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)

中表 A.1 标准，非甲烷总烃、苯系物符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表 3 标准；厂界无组织颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 大气污染物无组织排放限值标准、厂界非甲烷总烃、苯系物符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表 3 标准。

（2）废水

本项目 2022 年 06 月 16 日~2022 年 06 月 17 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 16 日~2022 年 06 月 17 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：

兴通厂区：回炉料暂存于固废暂存间，作为回炉料回用于生产；电炉熔炼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；除尘设备收集颗粒物暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；车间落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；废树脂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；废布袋暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；含油抹布暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；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；废机油暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废油桶暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；生活垃圾暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所。

赛斯厂区：除尘设备收集颗粒物暂存于固废暂存间，定期外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；车间落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；废钢丸暂存于固废暂存间，外售给彰武鸿顺建筑材料有限公司；废布袋暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废砂轮片暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废胶瓶暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废胶圈暂存于垃圾箱，定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；含油抹布暂存于垃圾箱，

定期送至环卫部门指定的垃圾排放场所；废离子交换树脂暂存于固废暂存间，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；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；废机油暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废油桶暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废漆桶暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；废涂料暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；漆渣暂存于危废暂存库，定期由沈阳东泰环保产业有限公司运走处理；撇渣暂存于危废暂存库，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：1.432t/a、二氧化硫：1.171t/a、氮氧化物：1.255t/a、VOCs：0.351t/a、化学需氧量：0.068t/a、氨氮：0.0068t/a。满足环评批复、污染物总量确认书及环评报告表要求。

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，确保各类污染防治措施正常运行，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、彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目监测期间工况证明
- 4、《彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目环境影响报告表》的批复
- 5、彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目污染物总量确认书
- 6、固废、危废处置协议
- 7、监测报告

附图

- 1、厂区平面图布置图（兴通厂区）
- 2、厂区平面图布置图（赛斯厂区）
- 3、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	彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目				建设地点	兴通厂区：辽宁省阜新市彰武县仁和街 19 号 赛斯厂区：彰武县兴工街 7-6 号辽宁赛斯家具有限公司（西北侧两间厂房）						
	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 3 万吨铸铁件		建设项目开工日期	2021 年 9 月	实际生产能力	年产 1.15 万吨铸铁件			投入试运行日期	2022 年 6 月		
	投资总概算（万元）	7600				环保投资总概算（万元）	97			所占比例（%）	1.28		
	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[2022]07 号			批准时间	2022 年 4 月 19 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	河北科臻环保设备有限公司		环保设施施工单位	河北科臻环保设备有限公司			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）	7600				实际环保投资（万元）	80			所占比例（%）	1.05		
	废水治理（万元）	2.5	废气治理（万元）	71	噪声治理（万元）	2	固废治理（万元）	2	绿化及生态（万元）	0.5	其它（万元）	2	
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	—			
建设单位	彰武鼎诺铸造有限责任公司		邮政编码	123200		联系电话	15373251774			环评单位	辽阳市环境保护科学研究有限责任公司		
污染物排放与总量控制（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				0.1365		0.1365			0.1365			
	化学需氧量				0.068		0.068			0.068			
	氨氮				0.0068		0.0068			0.0068			
	石油类												
	废气												
	二氧化硫				1.171		1.171			1.171			
	烟尘				0.228		0.228			0.228			
	工业粉尘				1.204		1.204			1.204			
	氮氧化物				1.255		1.255			1.255			
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

兴通厂区：



电炉熔炼工序集气罩



电炉熔炼布袋除尘器+18m 高排气筒 (1#)



呖喃树脂砂造型工序集气管道+
自带布袋除尘器



呖喃树脂砂砂处理工序集气罩



呖喃树脂砂浇铸工序集气罩



消失模真空负压浇筑工序集气罩



消失模真空负压浇筑工序管道 1



消失模真空负压浇筑工序管道 2



呋喃树脂砂浇铸+消失模真空负压浇筑
工序布袋除尘器+UV 光氧+
活性炭吸附装置



呋喃树脂砂浇铸+消失模真空负压浇筑
18m 高排气筒 (2#)



消失模铸造线造型、砂处理设备密闭 1



消失模铸造线造型、砂处理设备密闭 2



消失模铸造线造型、砂处理设备密闭 3



消失模铸造线造型、砂处理收集管道 1



消失模铸造线造型、砂处理收集管道 2



消失模铸造线造型、砂处理布袋除尘器
+18m 高排气筒 (3#)
(呖喃树脂砂造型、砂处理工序依托)



厂区废水总排口



车间密闭



固废暂存间



危废暂存间



绿化 1



绿化 2



绿化 3

赛斯厂区：



锅炉旋风除尘器



锅炉布袋除尘器



锅炉 35m 高排气筒（4#）（中间最高一根）+预发泡+熟化+加热成型+白膜烘干工序
15m 高排气筒（5#）（最近处 1 根）+抛丸
工序 15m 高排气筒（6#）（最远处 1 根）



预发泡+熟化工序集气罩



加热成型工序集气罩 1



加热成型工序集气罩 2



加热成型工序集气罩 3



白膜烘干管道 1



白膜烘干管道 2



预发泡+熟化+加热成型+白膜烘干工序
UV 光氧+活性炭吸附装置



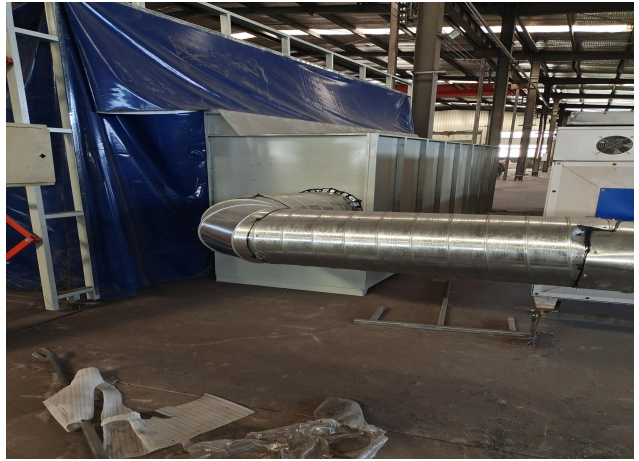
密闭抛丸机



抛丸机布袋除尘器



喷漆房



水幕



UV 光氧+活性炭吸附装置+
15m 高排气筒 (7#)



废水总排口



旱厕



车间密闭

工况证明

我单位在 2022 年 6 月 16 日、2022 年 6 月 17 日产能情况如下表：

监测日期	设计生产量	实际生产量	漆设计年用量	实际用量	工况
2022.06.16	38.33 吨/天	34.61 吨/天	3 吨/天	0.009 吨/天	90.3%
2022.06.17		33.92 吨/天		0.009 吨/天	88.5%

彰武兴通铸造有限公司

彰武县环境保护局

阜环彰审表（2022）07 号

关于《彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目环境影响报告表》的批复

彰武兴通铸造有限公司：

你单位报送的《彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设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

本项目位于辽宁省阜新市彰武县仁和街 19 号和兴工街 7-6 号辽宁赛斯家具有限公司（西北侧两间厂房）。兴通厂区：占地面积 19904.6 平方米，总建筑面积 13884 平方米，租赁赛斯两间厂房，每间 5000 平方米。本次环评主要对兴通厂区车间 1（铸造车间）、赛斯厂区车间 3（消失模成型车间）及车间 4（清理及机加工车间）进行评价。项目建成运行后，年产 3 万吨铸铁件。总投资 7600 万元，环保投 97 万元。

彰武县发展和改革局以阜彰发改备[2018]44号予以备案。阜新市环境工程评估中心以《彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目环境影响报告表的评估意见》（阜环评估【2022】第41号）出据项目建设可行意见项目符合国家产业政策，符合开

发区发展规划，在严格落实各项生态环境保护措施，做到污染物达标排放、有效防控生态破坏的条件下，项目在环境保护方面是可行的。

二、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

兴通厂区

(1) 电炉熔炼、呖喃树脂铸造线造型及砂处理

本项目设置 2 台 5t/h 和 1 台 3t/h 电炉，上方设集气罩（收集率 80%、风机风量 4000m³/h）、造型设集气罩（收集率 80%、风机风量 12000m³/h）、砂处理设集气罩和收尘管（收集效率 98%、风机风量 12000m³/h），废气分别收集后经布袋除尘（除尘效率 99%）处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39760-2020）表 1 中标准限值后，共同由 18m 高排气筒（1#）有组织排放。

(2) 车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注、一条呖喃树脂砂铸造线浇铸

消失模铸造线真空负压浇注工序设集气罩（收集率 80%、风机风量 20000m³/h）收集，呋喃树脂砂铸造线浇铸工序设集气罩（收集率 80%、风机风量 8000m³/h）收集，废气分别收集后经布袋除尘（除尘效率 99%）+串联双套活性炭吸附装置（净化效率 60%）处理，颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中标准；NMHC 需满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值后，共同由 18m 高排气筒（2#）有组织排放。

（3）车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注

车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注工序均设集气罩（收集率 80%、风机风量 20000m³/h）收集，废气分别收集后经布袋除尘（除尘效率 99%）+串联双套活性炭吸附装置（净化效率 60%）处理，颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中标准；NMHC 需满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2020）表 1 中最高允许排放浓度限值后，通过 18m 高排气筒（3#）有组织排放。

（4）真空负压埋箱造型、消失模铸造线砂处理

本项目设 4 条消失模铸造线，造型工序设集气罩（收集效率 80%、风机风量 20000m³/h），砂处理工序设收尘管和集气罩（收集效率 98%、风机风量 20000m³/h）收集，经各自布袋除尘器（除尘效率 99%）处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放限值》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值后，分别由 18m

高排气筒（4#）、（5#）、（6#）、（7#）排放。

（5）食堂油烟设置一台油烟净化器（净化效率为60%），需满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18438-2001）中最高允许排放浓度要求后，经油烟专用排气筒排放。

赛斯厂区

（6）蒸汽锅炉废气

本项目设置2台4t/h蒸汽锅炉一并生产共用一套除尘系统，废气需满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表3规定的大气污染物特别排放限值后，由一根35m排气筒（8#）排放。

（7）消失模成型预发泡、熟化、加热成型

上述工序安装集气罩（收集效率80%、风机风量2000m³/h）收集后进入串联双套活性炭吸附装置（净化效率约60%）处理。废气需满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4排放限值后，由一根15m高排气（9#）排放。

（8）抛丸

抛丸机与除尘器通过密闭管道连接负压收集（收集率100%）经自带的除尘器（除尘效率99%、风机风量10000m³/h）处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中排放限值后，由1根15m高排气筒（10#）排放。

（9）清砂

要求企业定期洒水抑尘，并将落尘及时清理。

（10）调漆、喷漆及喷漆后烘干

调漆、喷漆及烘干均在喷漆房内进行，废气经水幕漆雾去除效率 90%)+负压收集（风量 25000m³/h，收集效率 95%），串联双套活性炭吸附装置（净化效率约 60%）处理。颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中排放限值；NMHC、苯系物（二甲苯）需满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）表 1 标准限后，由一根 15m 高排气筒（11#）排放

（11）无组织废气

营运期厂界颗粒物需满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；厂区内颗粒物需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 标准；厂界及车间 3 外无组织排放的非甲烷总烃需满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB21/3160-2019）中表 3 标准。

2、废水

电炉循环冷却水排污水、锅炉软化水及生活废水经防渗隔油池、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》（GB309

6-2008) 3 类功能区的标准要求。

4、固废

电炉熔炼渣、除尘器收集的颗粒物、车间落尘分类置于固废暂存间，定期外售，综合利用；浇冒口、下脚料及不合格的产品作为回炉料回用；废钢丸暂存固废间，废物废离子交换树脂暂存固废间，定期由厂家回收；废砂送至废砂处置企业处理；布袋除尘器每年需更换 1 次布袋厂家回收；要求在兴通厂区车间 2 西侧设置 20m² 固废暂存间、赛斯厂区内车间 3 南侧设置 20m² 固废暂存间，将产生的固废分类存放，定期处理。废砂轮片、废胶瓶、废胶圈、油抹布和生活垃圾存放厂内垃圾临时存放处，实行分类管理，并做到垃圾袋装化、存放封闭化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（HW08 900-214-08），废活性炭（HW49 900-039-49），废漆桶、漆渣、撇渣（含水）（HW12 900-252-12），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兴通厂区车间 2 西侧设置 10m² 危废暂存间、赛斯厂区内车间 3 南侧设置 10m² 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。

三、建设单位应执行的相关要求

1、项目实施建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，落实各项生态环境保护措施。项目建成后，应按规定程序实施竣工环境保护验收。建设项目在启动生产设施或者实际排污之前，需依据《固定污染源排污许可分类管理名录》办理排污许可手续。

2、项目主要污染物总量为： COD_{Cr} ：0.205t/a， $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0.021t/a、氮氧化物 3.16t/a、VOCs 4.222t/a。

四、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。

彰武县环境保护局
2022年04月19日



附件 5：彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目污染物总量确认书

编号：LSHZL(2021)07 号表

辽宁省建设项目污染物总量确认书

(试行)

项目名称：彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件

建设项目

建设单位（盖章）：彰武兴通铸造有限公司



申报时间：2022 年 4 月

辽宁省生态环境厅制

项目名称	彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目		
建设单位	彰武兴通铸造有限公司		
建设地点	辽宁省阜新市彰武县仁和街19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	2022.4
法人代码	91210922MA0XPMUC23	法定代表人	孟迎春
环保负责人	王厂长	联系电话	13390480880
行业代码	C3391	行业类别	黑色金属铸造
总投资(万元)	7600	环保投资(万元)	97
环保投资比例	1.28%	年工作时间	4800h
主要产品	铸铁件	产量(年)	30000吨
环评单位	辽宁绿城工程咨询 有限责任公司	环评审批单位	阜新市生态环境局彰武县分局

主要建设内容:

彰武兴通铸造有限公司年产3万吨铸铁件建设项目为新建项目,位于辽宁省阜新市彰武县仁和街19号,项目总占地面积19904.6m²,总建筑面积13884m²,因生产需要额外租赁辽宁赛斯家具有限公司厂区内租赁两间厂房,共计10000平方米,生产规模为年产30000吨铸铁件。废水排入远洋水务(彰武)有限公司,最终进入养息牧河,废气通过排气筒排放。根据企业申请,VOCs4.222吨/年、氮氧化物3.16吨/年、COD0.205吨/年、氨氮0.021吨/年。

能源消耗情况

水(吨/年)	7977.7	电(千瓦时/年)	2025万
燃生物质(吨/年)	3100	燃煤硫份(%)	/
燃油(吨/年)	/	天然气Nm ³ /年	/

建设项目投产后企业主要污染物排放总量(吨/年)【环评等预测】

污染要素	污染因子	排放浓度	排放量	排放去向
废水	化学需氧量	50mg/L	0.205t/a	排入远洋水务(彰武)有限公司,最终进入养息牧河
	氨 氮	5mg/L	0.021t/a	
废气	VOCs (2#排气筒车间1西侧两条消失模铸造线真空负压浇注工序)	23.59mg/m ³	1.274t/a	经排气筒排入大气环境
	VOCs (2#排气筒呖喃)	33.11mg/m ³	0.477t/a	

树脂砂铸造线浇铸工序)			
VOCs (3#车间1东侧两条消失模铸造线真空负压浇注工序)	23.59mg/m ³	1.274t/a	
氮氧化物 (8#排气筒蒸汽锅炉)	163.36mg/m ³	3.16t/a	
VOCs (9#排气筒预发泡、熟化、加热成型)	33.33mg/m ³	0.16t/a	
VOCs (11#排气筒喷漆)	20.75mg/m ³	1.037t/a	

一、总量控制指标

(一) 水污染物总量指标

本项目建成营运后，废水主要为电炉冷却循环定排水、定型冷却循环定排水、员工生活污水。废水排放量 4101t/a。电炉冷却循环定排水、定型冷却循环定排水经管网排入排入远洋水务（彰武）有限公司；食堂废水经隔油池处理后，与生活污水一同进入化粪池，经管网排入远洋水务（彰武）有限公司，进一步处理后，化学需氧量、氨氮排放浓度分别为 50mg/L、5mg/L 排入养息牧河。

重点污染物新增排放量采用绩效法/标准定额法等计算，计算过程如下：

(1) 本项目污水排放口最大允许排放量：

COD 排放量：4101×300mg/L÷1000000=1.230t/a

氨氮排放量：4101×30mg/L÷1000000=0.123t/a

(2) 彰武县远洋水务（彰武）有限公司允许排放量：

COD 排放量：4101×50mg/L÷1000000=0.205t/a

氨氮排放量：4101×5mg/L÷1000000=0.021t/a

《彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目环境影响评价报告表》预测表明：该项目废水排放量 4101 吨，项目污水排放口化学需氧量、氨氮预测排放浓度分别为 300mg/L、30mg/L，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；远洋水务（彰武）有限公司排污口化学需氧量、氨氮预测排放浓度分别为 50mg/L、5mg/L，满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准，该项目废水执行《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。彰武县环境保护局以阜彰环审表[2022]07 号认可此新增排放量。

(二) 大气污染物总量指标

车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注过程产生的 VOCs, 执行《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020) 表 1 中标准, 年烟气排放量为 5400 万 Nm³, 烟气通过 18 米烟囱排放; 呖喃树脂砂铸造线浇注过程产生的 VOCs, 执行《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020) 表 1 中标准, 年烟气排放量为 1440 万 Nm³, 烟气通过 18 米烟囱排放; 车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注过程产生的 VOCs, 执行《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020) 表 1 中标准, 年烟气排放量为 5400 万 Nm³, 烟气通过 18 米烟囱排放; 蒸汽锅炉废气执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 燃煤锅炉标准, 年烟气排放量为 1934.4 万 Nm³, 烟气通过 35 米烟囱排放; 预发泡、熟化、加热成型工序产生的 VOCs, 执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 4 标准, 年烟气排放量为 480 万 Nm³, 烟气通过 15 米烟囱排放; 喷漆过程产生的 VOCs, 执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019) 表 1 标准, 年烟气排放量为 5000 万 Nm³, 烟气通过 15 米烟囱排放。

重点污染物新增排放量采用绩效法/标准定额法等方法计算, 计算过程如下:

氮氧化物

锅炉燃烧氮氧化物排放量: 3.16t/a

VOCs

车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注过程产生的 VOCs: 1.274

呖喃树脂砂铸造线浇铸过程产生的 VOCs: 0.477

车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注过程产生的 VOCs: 1.274t/a

预发泡、熟化、加热成型过程产生的 VOCs: 0.16t/a

车间 3 喷漆过程产生的 VOCs: 1.037t/a

总的 VOCs 为: $1.274+0.477+1.274+0.16+1.037=4.222$

《彰武兴通铸造有限公司年产 3 万吨铸铁件建设项目环境影响评价报告表》预测表明: 锅炉燃烧排放的氮氧化物预测排放浓度为 163.36mg/Nm³, 满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 燃煤锅炉标准要求; 车间 1 西侧两条消失模铸造线真空负压浇注、呖喃树脂砂铸造线浇铸、车间 1 东侧两条消失模铸造线真空负压浇注工序产生的 VOCs 预测排放浓度分别为 23.59mg/Nm³、33.11mg/Nm³、23.59mg/Nm³, 满足《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2020) 表 1 中标准要求; 预发泡、熟化、加热成型过程产生的 VOCs 预测排放浓度为 33.33mg/Nm³, 满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 4 标准要求; 喷漆过程产生的 VOCs 预测排放浓度为 20.75mg/Nm³, 满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB21/3160-2019) 表 1 标准要求。VOCs、氮氧化物分别为 4.222t/a、3.16 吨/年, 彰武县环境保护局以阜彰环审表[2022]07 号认可此新增排放量。

二、许可预支总量情况

(一) 水污染物总量指标

截至目前, 该项目所在地化学需氧量、氨氮许可预支总量分别为, 能够满足该项目

总量指标需要，符合总量指标审核要求。

(二) 大气污染物总量指标

截至目前，该项目所在地 VOCs、氮氧化物许可预支总量分别为 13.8825 吨、10.1805 吨，能够满足该项目总量指标需要，符合总量指标审核要求。

三、区域环境质量状况

(一) 水环境质量

该项目所在地辖区内建设项目所需替代化学需氧量和氨氮主要污染物总量指标实行等量削减替代，即：该项目实际需要替代化学需氧量和氨氮总量指标分别为 0.205 吨/年、0.021 吨/年。

(二) 大气环境质量

该项目所在地辖区内建设项目所需替代 VOCs、氮氧化物总量指标实行等量削减替代，即：该项目实际需要替代 VOCs、氮氧化物总量指标分别为 4.222 吨/年、3.16 吨/年。

四、火电行业替代来源（仅火电项目有此内容）

本项目非火电行业。

五、结论

同意该项目新增总量指标 COD0.205 吨/年、氨氮 0.021 吨/年、VOCs4.222 吨/年、氮氧化物 3.16 吨/年，削减替代方案需在项目建成投产前落实到位。

企业 2015 年污染物排放总量（吨/年）

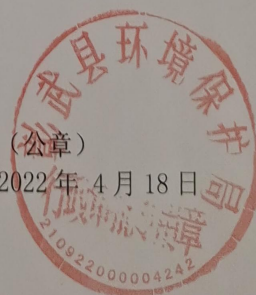
化学需氧量	氨氮	VOCs	氮氧化物	/
				/

县级生态环境部门确认总量指标（吨/年）

污染因子	总量指标	指标来源	调剂方式
COD	0.205	彰武县新建污水处理 厂项目	预支
氨氮	0.021	彰武县新建污水处理 厂项目	预支
VOCs	4.222	从 2021 年光电+清洁 取暖减排项目中 13.8825t/a 预支	预支
氮氧化物	3.16	从 2021 年光电+清洁 取暖减排项目中 10.1805t/a 预支	预支

县级生态环境部门审核意见:

本项目建设后,按照生态环境部和省生态环境厅关于主要污染物总量指标审核的要求,主要污染物实行等量削减替代,该项目新增COD0.205吨/年、氨氮0.021吨/年从彰武县新建污水处理厂项目预支,VOCs4.22吨/年从2021年光电+清洁取暖减排项目中13.8825t/a预支,氮氧化物从3.16吨/年从2021年光电+清洁取暖减排项目中10.1805t/a预支。同意该项目总量指标预支申请。



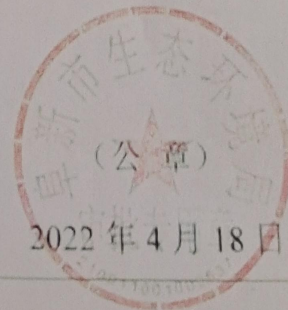
市生态环境局确认总量指标 (吨/年)

污染因子	总量指标 (吨/年)	指标来源	调剂方式
化学需氧量	0.205	彰武县新建污水处理厂项目	预支
氨氮	0.021	彰武县新建污水处理厂项目	预支
氮氧化物	4.222	从 2021 年光电+清洁取暖减排项目 13.8825t/a 中预支	预支
VOCs	3.16	从 2021 年光电+清洁取暖减排项目 10.1805t/a 中预支	预支

市生态环境局意见:

本项目建设后,大气和水主要污染物总量指标审核符合生态环境部和省生态环境厅关于主要污染物总量指标审核的要求,同意该项目总量指标预支申请。

该项目投入运行前,由彰武县生态环境部门确保彰武县新建污水处理厂项目、2021 年光电+清洁取暖减排项目落实到位。



有关说明

1. 确认书编号由生态环境局总量管理部门统一填写。
2. 确认书一式 2 份,建设单位、市生态环境局总量管理部门各 1 份。
3. 如确认书所提供的空白页不够,可增加附页。

彰武兴通铸造委托合同



废砂、除尘灰、炉渣协议

委托方（下称甲方）：彰武兴通铸造有限公司

被委托方（下称乙方）：彰武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

除尘灰，落地灰 元每吨（含票）（不含票）

废砂 60元每吨（含票）（不含票）

炉渣 450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；
乙方未按规定要求置求进行废物处， 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

联系电话

单位地址



2022年5月28日

乙方联系人

联系电话

单位地址



2022年5月28日

废弃物委托处理合同书(编号:XTZZHT20220527)

甲方: 彰武兴通铸造有限公司

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
废机油	预处理、焚烧	废矿物油	900-249-08
废油桶	预处理、焚烧	其他废物	900-041-49
废漆桶	预处理、焚烧	其他废物	900-041-49
废漆渣	预处理、焚烧	染料、涂料废物	900-252-12
废撇渣(含水)	预处理、焚烧	染料、涂料废物	900-252-12
废树脂	预处理、焚烧	废有机树脂	900-015-13
废涂料	预处理、焚烧	染料、涂料废物	900-299-12
废除尘布袋	预处理、焚烧	其他废物	900-041-49
喷漆水幕废水	预处理、焚烧	染料、涂料废物	900-299-12

二、 履行期限

本协议自签订之日起至2023年5月27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的, 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

沈阳
电话

造



92200

《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，并妥善保管、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。


(本页无正文)

甲方：彰武兴通铸造有限公司

法定代表人或授权代表（签字）： 

签订日期： 年 月 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）：  武伟男

签订日期： 年 月 日



危险废弃物委托处理合同

甲方: 彰武兴通铸造有限公司 (以下简称甲方) 编号: CLC/YW-DL (FX)
-2022-512-001
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05月27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19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	估年产值 t/a
01	废灯管	固态	900-023-29	0.005

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05月27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：王永学

乙方项目联系人：王士超

甲方：彰武兴通铸造有限公司

地址：阜新市彰武县仁和街19号

代表签字：王永学

日期：2022年05月27日

电话：13390480880

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：大连市大连湾苏家团地

代表签字：王士超

日期：2022年05月27日



正本

检测报告

辽呈硕环检 2022016YS



项目名称： 彰武兴通铸造有限公司项目验收委托检测

委托单位： 辽宁程亿环保咨询有限责任公司

报告日期： 2022年07月08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：0418-3308669 邮编：123000



说 明

- 1、资质认定证书编号：21061205J1110。
- 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	辽宁程亿环保咨询有限责任公司
受测单位	彰武兴通铸造有限公司
受测单位地址	辽宁省阜新市彰武县仁和街 19 号
联系人	王永学
联系方式	13390480880

二、检测内容

检测点位	<p>1、有组织废气：</p> <p>(1) 兴通厂区</p> <p>兴通 1 车间电炉熔炼工序排气筒 1#进口、出口</p> <p>兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒 2#进口、出口</p> <p>兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线造型、砂处理、两条消失模铸造线中造型、砂处理工序排气筒 3#出口，共计 5 个检测点位</p> <p>(2) 赛斯厂区</p> <p>赛斯 3 车间锅炉燃烧工序排气筒 4#出口</p> <p>赛斯 4 车间抛丸工序排气筒 6#出口</p> <p>赛斯 4 车间喷漆工序排气筒 7#出口，共计 3 个检测点位</p> <p>2、无组织废气</p> <p>(1) 兴通厂区</p> <p>车间外无组织废气：兴通 1 车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设置 1 个监测点位，兴通 1 车间外设置 1 个监测点位，共计 2 个检测点位</p> <p>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 4 个检测点位</p> <p>(2) 赛斯厂区</p> <p>车间外无组织废气：赛斯 4 车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设置 1 个监测点位、赛斯 3 车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设置 1 个监测点位、赛斯 4 车间外设置 1 个监测点位，共计 3 个检测点位</p> <p>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 4 个检测点位</p> <p>3、废水检测：兴通厂区厂区总排口、赛斯厂区厂区总排口，共 2 个点位</p> <p>4、噪声：兴通厂区厂界东、南、西、北侧外 1m 处各设 1 个监测点位，赛斯厂区厂界东、南、西、北侧外 1m 处各设 1 个监测点位，共 8 个点位</p>
检测项目	<p>1、有组织废气：</p> <p>(1) 兴通厂区</p> <p>兴通 1 车间电炉熔炼工序排气筒 1#进口、出口：颗粒物</p> <p>兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒 2#进口、出口：颗粒物、非甲烷总烃</p> <p>兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线造型、砂处理、两条消失模铸造线中造型、砂处理工序排气筒 3#出口：颗粒物</p>

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

	<p>(2) 赛斯厂区 赛斯 3 车间锅炉燃烧工序排气筒 4#出口：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度 赛斯 4 车间抛丸工序排气筒 6#出口：颗粒物 赛斯 4 车间喷漆工序排气筒 7#出口：颗粒物、非甲烷总烃</p> <p>2、无组织废气： (1) 兴通厂区 兴通 1 车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设置 1 个监测点位：总悬浮颗粒物 兴通 1 车间外设置 1 个监测点位：非甲烷总烃、苯系物 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、苯系物</p> <p>(2) 赛斯厂区 赛斯 4 车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设置 1 个监测点位：总悬浮颗粒物 赛斯 3 车间窗外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设置 1 个监测点位：非甲烷总烃 赛斯 4 车间外设置 1 个监测点位：非甲烷总烃、苯系物 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、苯系物</p> <p>3、废水检测： 兴通厂区厂区总排口：pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油、石油类 赛斯厂区厂区总排口：pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、氯化物</p> <p>4、噪声：等效连续 A 声级</p>			
检测频次	<p>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</p>			
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	2022.06.16	兴通 1 车间电炉熔炼 工序排气筒 1#进口	2022016YS0616YQS010101	外观完整无破损
			2022016YS0616YQS010201	外观完整无破损
			2022016YS0616YQS010301	外观完整无破损
		兴通 1 车间电炉熔炼 工序排气筒 1#出口	2022016YS0616YQS020101	外观完整无破损
			2022016YS0616YQS020201	外观完整无破损
			2022016YS0616YQS020301	外观完整无破损
		兴通 1 车间呋喃树脂 砂铸造线浇铸、东侧 两条消失模铸造线 真空负压浇铸工序 排气筒 2#进口	2022016YS0616YQS030101	外观完整无破损
			2022016YS0616YQS030201	外观完整无破损
			2022016YS0616YQS030301	外观完整无破损
			2022016YS0616YQS030102	外观完整无破损
2022016YS0616YQS030202	外观完整无破损			
2022016YS0616YQS030302	外观完整无破损			

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒 2#出口	2022016YS0616YQS040101	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS040201	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS040301	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS040102	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS040202	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS040302	外观完整无破损	
		兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线造型、砂处理、两条消失模铸造线中造型、砂处理工序排气筒 3#出口	2022016YS0616YQS060101	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS060201	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS060301	外观完整无破损	
		赛斯 3 车间锅炉燃烧工序排气筒 4#出口	2022016YS0616YQS080101	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS080201	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS080301	外观完整无破损	
		赛斯 4 车间抛丸工序排气筒 6#出口	2022016YS0616YQS100101	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS100201	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS100301	外观完整无破损	
		赛斯 4 车间喷漆工序排气筒 7#出口	2022016YS0616YQS120101	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS120201	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS120301	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS120102	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS120202	外观完整无破损	
			2022016YS0616YQS120302	外观完整无破损	
		2022.06.17	兴通 1 车间电炉熔炼工序排气筒 1#进口	2022016YS0617YQS010101	外观完整无破损
				2022016YS0617YQS010201	外观完整无破损
				2022016YS0617YQS010301	外观完整无破损
兴通 1 车间电炉熔炼工序排气筒 1#出口	2022016YS0617YQS020101		外观完整无破损		
	2022016YS0617YQS020201		外观完整无破损		
	2022016YS0617YQS020301		外观完整无破损		
兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒 2#进口	2022016YS0617YQS030101		外观完整无破损		
	2022016YS0617YQS030201		外观完整无破损		
	2022016YS0617YQS030301		外观完整无破损		
	2022016YS0617YQS030102		外观完整无破损		
	2022016YS0617YQS030202		外观完整无破损		
	2022016YS0617YQS030302		外观完整无破损		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸，东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒 2#出口	2022016YS0617YQS040101	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS040201	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS040301	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS040102	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS040202	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS040302	外观完整无破损		
		兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线造型、砂处理、两条消失模铸造线中造型、砂处理工序排气筒 3#出口	2022016YS0617YQS060101	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS060201	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS060301	外观完整无破损		
		赛斯 3 车间锅炉燃烧工序排气筒 4#出口	2022016YS0617YQS080101	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS080201	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS080301	外观完整无破损		
		赛斯 4 车间抛丸工序排气筒 6#出口	2022016YS0617YQS100101	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS100201	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS100301	外观完整无破损		
		赛斯 4 车间喷漆工序排气筒 7#出口	2022016YS0617YQS120101	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS120201	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS120301	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS120102	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS120202	外观完整无破损		
			2022016YS0617YQS120302	外观完整无破损		
		无组织废气	2022.06.16	兴通厂区上风向 1#	2022016YS0616WQS010101	外观完整无破损
					2022016YS0616WQS010201	外观完整无破损
					2022016YS0616WQS010301	外观完整无破损
					2022016YS0616WQS010102	外观完整无破损
					2022016YS0616WQS010202	外观完整无破损
					2022016YS0616WQS010302	外观完整无破损
2022016YS0616WQS010103	外观完整无破损					
2022016YS0616WQS010203	外观完整无破损					
2022016YS0616WQS010303	外观完整无破损					
兴通厂区下风向 2#	2022016YS0616WQS020101				外观完整无破损	
	2022016YS0616WQS020201				外观完整无破损	
	2022016YS0616WQS020301				外观完整无破损	

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			2022016YS0616WQS020102	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS020202	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS020302	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS020103	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS020203	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS020303	外观完整无破损
		兴通厂区下风向 3#	2022016YS0616WQS030101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030102	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030202	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030302	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030103	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030203	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS030303	外观完整无破损
			兴通厂区下风向 4#	2022016YS0616WQS040101
		2022016YS0616WQS040201		外观完整无破损
		2022016YS0616WQS040301		外观完整无破损
		2022016YS0616WQS040102		外观完整无破损
		2022016YS0616WQS040202		外观完整无破损
		2022016YS0616WQS040302		外观完整无破损
		2022016YS0616WQS040103		外观完整无破损
		2022016YS0616WQS040203		外观完整无破损
		2022016YS0616WQS040303		外观完整无破损
		兴通 1 车间窗外 1m		2022016YS0616WQS050101
			2022016YS0616WQS050201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS050301	外观完整无破损
		兴通 1 车间外	2022016YS0616WQS060101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS060201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS060301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS060102	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS060202	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS060302	外观完整无破损

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		赛斯厂区上风向 1#	2022016YS0616WQS070101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070102	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070202	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070302	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070103	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070203	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS070303	外观完整无破损
		赛斯厂区下风向 2#	2022016YS0616WQS080101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080102	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080202	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080302	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080103	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080203	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS080303	外观完整无破损
		赛斯厂区下风向 3#	2022016YS0616WQS090101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090102	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090202	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090302	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090103	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090203	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS090303	外观完整无破损
		赛斯厂区下风向 4#	2022016YS0616WQS100101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100102	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100202	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100302	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100103	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100203	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS100303	外观完整无破损

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

	2022.06.17	赛斯 4 车间窗外 1m	2022016YS0616WQS110101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS110201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS110301	外观完整无破损
		赛斯 3 车间窗外 1m	2022016YS0616WQS120101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS120201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS120301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS120401	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS120501	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS120601	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS120701	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS120801	外观完整无破损
		赛斯 4 车间外	2022016YS0616WQS130101	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS130201	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS130301	外观完整无破损
			2022016YS0616WQS130102	外观完整无破损
	2022016YS0616WQS130202		外观完整无破损	
	2022016YS0616WQS130302		外观完整无破损	
	兴通厂区上风向 1#	2022016YS0617WQS010101	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010201	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010301	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010102	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010202	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010302	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010103	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010203	外观完整无破损	
		2022016YS0617WQS010303	外观完整无破损	
		兴通厂区下风向 2#	2022016YS0617WQS020101	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS020201	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS020301	外观完整无破损
	2022016YS0617WQS020102		外观完整无破损	
2022016YS0617WQS020202	外观完整无破损			
2022016YS0617WQS020302	外观完整无破损			
2022016YS0617WQS020103	外观完整无破损			

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			2022016YS0617WQS020203	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS020303	外观完整无破损
		兴通厂区下风向 3#	2022016YS0617WQS030101	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030201	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030301	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030102	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030202	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030302	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030103	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030203	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS030303	外观完整无破损
			兴通厂区下风向 4#	2022016YS0617WQS040101
		2022016YS0617WQS040201		外观完整无破损
		2022016YS0617WQS040301		外观完整无破损
		2022016YS0617WQS040102		外观完整无破损
		2022016YS0617WQS040202		外观完整无破损
		2022016YS0617WQS040302		外观完整无破损
		2022016YS0617WQS040103		外观完整无破损
		2022016YS0617WQS040203		外观完整无破损
		2022016YS0617WQS040303		外观完整无破损
		兴通 1 车间窗外 1m		2022016YS0617WQS050101
			2022016YS0617WQS050201	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS050301	外观完整无破损
		兴通 1 车间外	2022016YS0617WQS060101	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS060201	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS060301	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS060102	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS060202	外观完整无破损
2022016YS0617WQS060302	外观完整无破损			
赛斯厂区上风向 1#	2022016YS0617WQS070101	外观完整无破损		
	2022016YS0617WQS070201	外观完整无破损		
	2022016YS0617WQS070301	外观完整无破损		
	2022016YS0617WQS070102	外观完整无破损		
	2022016YS0617WQS070202	外观完整无破损		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			2022016YS0617WQS070302	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS070103	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS070203	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS070303	外观完整无破损
		赛斯厂区下风向 2#	2022016YS0617WQS080101	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080201	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080301	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080102	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080202	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080302	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080103	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080203	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS080303	外观完整无破损
		赛斯厂区下风向 3#	2022016YS0617WQS090101	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090201	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090301	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090102	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090202	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090302	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090103	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090203	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS090303	外观完整无破损
		赛斯厂区下风向 4#	2022016YS0617WQS100101	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100201	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100301	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100102	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100202	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100302	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100103	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100203	外观完整无破损
			2022016YS0617WQS100303	外观完整无破损
		赛斯 4 车间窗外 1m	2022016YS0617WQS110101	外观完整无破损
2022016YS0617WQS110201	外观完整无破损			
2022016YS0617WQS110301	外观完整无破损			

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		赛斯 3 车间窗外 1m	2022016YS0617WQS120101	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120201	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120301	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120401	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120501	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120601	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120701	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120801	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS120901	外观完整无破损		
		赛斯 4 车间外	2022016YS0617WQS130101	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS130201	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS130301	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS130102	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS130202	外观完整无破损		
			2022016YS0617WQS130302	外观完整无破损		
		样品类别	检测点位	采样日期	样品编号	样品状态
		废水	兴通厂区 厂区总排口	2022.06.16	2022016YS0616FS010101	黄色浑浊无臭无油膜
					2022016YS0616FS010102	黄色浑浊无臭无油膜
2022016YS0616FS010103	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010104	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010105	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010201	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010202	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010203	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010204	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010205	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010301	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010302	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010303	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010304	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010305	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010401	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010402	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010403	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010404	黄色浑浊无臭无油膜					
2022016YS0616FS010405	黄色浑浊无臭无油膜					

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

赛斯厂区 厂区总排口	2022.06.16	2022016YS0616FS020101	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020102	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020103	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020104	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020201	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020202	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020203	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020204	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020301	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020302	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020303	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020304	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020401	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020402	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020403	微浊无臭无油膜		
		2022016YS0616FS020404	微浊无臭无油膜		
		兴通厂区 厂区总排口	2022.06.17	2022016YS0617FS010101	黄色浑浊无臭无油膜
				2022016YS0617FS010102	黄色浑浊无臭无油膜
				2022016YS0617FS010103	黄色浑浊无臭无油膜
				2022016YS0617FS010104	黄色浑浊无臭无油膜
2022016YS0617FS010105	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010201	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010202	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010203	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010204	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010205	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010301	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010302	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010303	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010304	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010305	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010401	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010402	黄色浑浊无臭无油膜				
2022016YS0617FS010403	黄色浑浊无臭无油膜				

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

赛斯厂区 厂区总排口	2022.06.17	2022016YS0617FS010404	黄色浑浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS010405	黄色浑浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020101	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020102	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020103	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020104	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020201	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020202	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020203	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020204	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020301	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020302	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020303	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020304	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020401	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020402	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020403	微浊无臭无油膜
		2022016YS0617FS020404	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 名称：环境控制称重工作站 型号：CEWS-2017 编号：20181214-1/CSN010	1.0mg/m ³

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

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	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	名称：自动烟尘烟气测试仪 型号：XA-80F 编号：1805124/CSE023	3mg/m ³
5	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	名称：自动烟尘烟气测试仪 型号：XA-80F 编号：1805124/CSE023	3mg/m ³
6	烟气黑度	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版) 国家环境保护总局 (2003 年) 第五篇 第三章 三 (二) 测烟望远镜法	名称：林格曼黑度计 型号：HC10 编号：20180511032/CSE009	—
7	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)
8	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：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809200/CSE015 名称：电子天平(十万分之一) 型号：CPA225D 编号：34591718/CSN004	0.001mg/m ³
9	苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

10	甲苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³
11	乙苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³
12	对二甲苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³
13	间二甲苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³
14	邻二甲苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

15	异丙苯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³
16	苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 固体吸附/热脱附-气相色谱法 HJ 583-2010	名称：综合大气采样器 型号：XA-100 编号：1805018/CSE011 1809202/CSE017 1805017/CSE010 1805121/CSE013 1809201/CSE016 名称：气相色谱仪 型号：A60 编号：200916015/CSN050	0.0005mg/m ³
17	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	—
18	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	—
19	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
20	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	设备：酸式滴定管	4mg/L
21	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
22	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	—
23	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
24	石油类	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
25	氯化物	水质 氯化物的测定 硝酸银滴定法 GB/T 11896-1989	名称：酸式滴定管	—

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

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	2022.06.16	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	0.158	0.138	0.147
			兴通厂区下风向 2#	0.730	0.662	0.678
			兴通厂区下风向 3#	0.686	0.663	0.654
			兴通厂区下风向 4#	0.704	0.682	0.710
			兴通 1 车间窗外 1m	0.741	0.756	0.752
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	0.81	0.72	0.84
			兴通厂区下风向 2#	1.73	1.56	1.73
			兴通厂区下风向 3#	1.44	1.25	1.22
			兴通厂区下风向 4#	1.42	1.34	1.56
			兴通 1 车间外	3.75	3.92	3.86
		苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		乙苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		对二甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
兴通厂区下风向 4#	<0.0005		<0.0005	<0.0005		
兴通 1 车间外	<0.0005		<0.0005	<0.0005		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		间二甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		邻二甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		异丙苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		苯乙烯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	0.120	0.144	0.129
			赛斯厂区下风向 2#	0.710	0.680	0.717
			赛斯厂区下风向 3#	0.715	0.689	0.662
			赛斯厂区下风向 4#	0.695	0.704	0.665
			赛斯 4 车间窗外 1m	0.815	0.829	0.826
非甲烷总烃 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	0.80	0.83	0.69		
	赛斯厂区下风向 2#	1.68	1.81	1.59		
	赛斯厂区下风向 3#	1.10	1.36	1.43		
	赛斯厂区下风向 4#	1.37	1.52	1.44		
	赛斯 4 车间外	3.69	3.82	3.66		
苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		乙苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		对二甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		间二甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		邻二甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
异丙苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
苯乙烯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

2022.06.17	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	0.138	0.147	0.127
		兴通厂区下风向 2#	0.710	0.697	0.673
		兴通厂区下风向 3#	0.682	0.667	0.680
		兴通厂区下风向 4#	0.689	0.704	0.676
		兴通 1 车间窗外 1m	0.759	0.763	0.778
	非甲烷总烃 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	0.53	0.53	0.49
		兴通厂区下风向 2#	1.56	1.53	1.70
		兴通厂区下风向 3#	1.00	1.08	0.90
		兴通厂区下风向 4#	1.37	1.05	1.22
		兴通 1 车间外	2.87	3.02	3.25
	苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
	甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
	乙苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
	对二甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
间二甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005	
	兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005	
	兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005	
	兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005	
	兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005	

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		邻二甲苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		异丙苯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		苯乙烯 (mg/m ³)	兴通厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005
			兴通 1 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005
		总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	0.131	0.147	0.138
			赛斯厂区下风向 2#	0.676	0.693	0.708
			赛斯厂区下风向 3#	0.665	0.700	0.691
			赛斯厂区下风向 4#	0.719	0.708	0.676
			赛斯 4 车间窗外 1m	0.802	0.872	0.792
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	0.49	0.59	0.55
			赛斯厂区下风向 2#	1.81	1.49	1.48
			赛斯厂区下风向 3#	1.23	1.26	1.26
			赛斯厂区下风向 4#	1.43	1.48	1.53
			赛斯 4 车间外	2.62	2.74	2.79
苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
	赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

		乙苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
		对二甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
		间二甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
		邻二甲苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
			赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005		
异丙苯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
苯乙烯 (mg/m ³)	赛斯厂区上风向 1#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯厂区下风向 2#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯厂区下风向 3#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯厂区下风向 4#	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
	赛斯 4 车间外	<0.0005	<0.0005	<0.0005				
样品类别	采样日期	检测项目	检测点位	检测结果				
				1	2	3	平均值	
无组织 废气	2022.06.16	非甲烷总烃 (mg/m ³)	赛斯 3 车间 窗外 1m	第 1 次	3.88	4.32	4.52	4.24
				第 2 次	4.30	4.65	4.37	4.44
				第 3 次	5.07	4.96	4.97	5.00

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

样品类别	采样日期	检测项目	检测点位	检测结果			
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	
	2022.06.17	非甲烷总烃 (mg/m ³)	赛斯 3 车间 窗外 1m	第 1 次 4.88	5.28	4.66	4.94
				第 2 次 5.19	5.01	5.14	5.11
				第 3 次 5.14	5.17	5.21	5.17
有组织 废气	2022.06.16	兴通 1 车间电炉熔 炼工序排气筒 1# 进口	颗粒物 (mg/m ³)	1.11×10 ³	1.09×10 ³	1.11×10 ³	
		兴通 1 车间电炉熔 炼工序排气筒 1# 出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.9	5.8	5.1	
		兴通 1 车间呋喃树 脂砂铸造线浇铸、 东侧两条消失模 铸造线真空负压 浇铸工序排气筒 2#进口	颗粒物 (mg/m ³)	1.17×10 ³	1.17×10 ³	1.16×10 ³	
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	35.4	35.6	33.3	
		兴通 1 车间呋喃树 脂砂铸造线浇铸、 东侧两条消失模 铸造线真空负压 浇铸工序排气筒 2#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.6	5.9	6.1	
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	4.78	5.24	5.01	
		兴通 1 车间呋喃树 脂砂铸造线造型、 砂处理、两条消失 模铸造线中造型、 砂处理工序排气 筒 3#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.4	6.6	5.8	
		赛斯 3 车间锅炉燃 烧工序排气筒 4# 出口	颗粒物实测浓度 (mg/m ³)	6.5	5.5	6.0	
			颗粒物折算浓度 (mg/m ³)	24.4	19.4	20.6	
			二氧化硫实测浓度 (mg/m ³)	30	25	27	
			二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)	112	88	93	
			氮氧化物实测浓度 (mg/m ³)	28	29	31	

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)	105	102	106
			烟气黑度 (级)	<1	<1	<1
		赛斯4车间抛丸工 序排气筒 6#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.9	5.2	5.7
		赛斯4车间喷漆工 序排气筒 7#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.5	6.2	5.7
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	5.68	4.97	5.26
2022.06.17		兴通1车间电炉熔 炼工序排气筒 1# 进口	颗粒物 (mg/m ³)	1.10×10 ⁵	1.11×10 ⁵	1.11×10 ⁵
		兴通1车间电炉熔 炼工序排气筒 1# 出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.4	5.7	5.5
		兴通1车间呋喃树 脂砂铸造线浇铸、 东侧两条消失模 铸造线真空负压 浇铸工序排气筒 2#进口	颗粒物 (mg/m ³)	1.16×10 ⁵	1.17×10 ⁵	1.17×10 ⁵
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	40.3	39.4	37.1
		兴通1车间呋喃树 脂砂铸造线浇铸、 东侧两条消失模 铸造线真空负压 浇铸工序排气筒 2#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.3	5.9	5.6
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	4.95	4.63	4.94
		兴通1车间呋喃树 脂砂铸造线造型、 砂处理、两条消失 模铸造线中造型、 砂处理工序排气 筒 3#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.6	5.8	6.3
		赛斯3车间锅炉燃 烧工序排气筒 4# 出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.5	5.6	6.0
			颗粒物折算浓度 (mg/m ³)	20.0	21.7	21.8
			二氧化硫实测浓度 (mg/m ³)	24	26	29

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			二氧化硫折算浓度 (mg/m ³)	87	101	106		
			氮氧化物实测浓度 (mg/m ³)	31	28	27		
			氮氧化物折算浓度 (mg/m ³)	113	108	98		
			烟气黑度 (级)	<1	<1	<1		
		赛斯 4 车间抛丸工序排气筒 6#出口	颗粒物 (mg/m ³)	5.7	5.2	5.6		
		赛斯 4 车间喷漆工序排气筒 7#出口	颗粒物 (mg/m ³)	6.0	6.3	6.1		
			非甲烷总烃 (mg/m ³)	5.60	5.51	5.92		
样品类别	采样时间	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	2022.06.16	兴通厂区 厂区总排口	pH (无量纲)	7.81	7.60	7.39	7.55	
			化学需氧量 (mg/L)	275	281	297	288	
			悬浮物 (mg/L)	100	124	106	135	
			五日生化需氧量 (mg/L)	130	132	111	115	
			氨氮 (mg/L)	28.5	29.6	29.8	29.6	
			动植物油 (mg/L)	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	
			石油类 (mg/L)	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	
		赛斯厂区 厂区总排口	pH (无量纲)	7.30	7.50	7.59	7.70	
			化学需氧量 (mg/L)	13	16	16	15	
			悬浮物 (mg/L)	7	9	6	5	
			五日生化需氧量 (mg/L)	1.7	2.0	1.2	1.2	
			氨氮 (mg/L)	1.14	1.20	1.23	1.14	
				氯化物 (mg/L)	<10	<10	<10	<10
	2022.06.17	兴通厂区 厂区总排口	pH (无量纲)	7.68	7.72	7.62	7.40	
			化学需氧量 (mg/L)	291	298	283	271	
			悬浮物 (mg/L)	118	121	154	141	
五日生化需氧量 (mg/L)			137	123	116	125		

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

			氨氮 (mg/L)	27.2	28.4	29.7	29.9
			动植物油 (mg/L)	0.10	0.06L	0.08	0.07
			石油类 (mg/L)	0.07	0.10	0.06L	0.07
		赛斯厂区 厂区总排口	pH (无量纲)	7.55	7.61	7.75	7.50
			化学需氧量 (mg/L)	10	14	12	15
			悬浮物 (mg/L)	8	6	7	7
			五日生化需氧量 (mg/L)	2.3	2.1	2.2	1.3
			氨氮 (mg/L)	1.12	1.18	1.21	1.13
			氯化物 (mg/L)	<10	<10	<10	<10
样品类别	检测日期	检测项目	检测点位	检测结果			
				昼	夜		
噪声	2022.06.16	等效连续 A 声级 Leq(A) (dB)	兴通东厂界	56.2	45.1		
			兴通西厂界	62.3	52.0		
			兴通南厂界	55.3	45.1		
			兴通北厂界	61.3	51.0		
			赛斯东厂界	56.9	46.0		
			赛斯西厂界	61.8	51.0		
			赛斯南厂界	56.1	45.7		
			赛斯北厂界	57.6	46.9		
	2022.06.17	等效连续 A 声级 Leq(A) (dB)	兴通东厂界	55.8	45.9		
			兴通西厂界	62.0	51.9		
			兴通南厂界	55.1	45.1		
			兴通北厂界	61.7	51.3		
			赛斯东厂界	55.9	46.1		
			赛斯西厂界	61.9	51.2		
			赛斯南厂界	55.3	45.8		
			赛斯北厂界	57.3	46.7		

注：非甲烷总烃检测结果以碳计；废气检测结果数据前加“<”表示废气检测结果小于方法检出限；废水检测结果数据后加“L”表示检测结果低于方法检出限；废水检测结果数据前加“<”表示废水检测结果小于最低检测质量浓度。

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；

呈硕（辽宁）环境检测有限公司检测报告

- 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：李琦

审 核：王思旭

签 发：李琦

————— 以下空白 —————

呈硕环检



附图 1: 检测点位示意图 (兴通厂区)

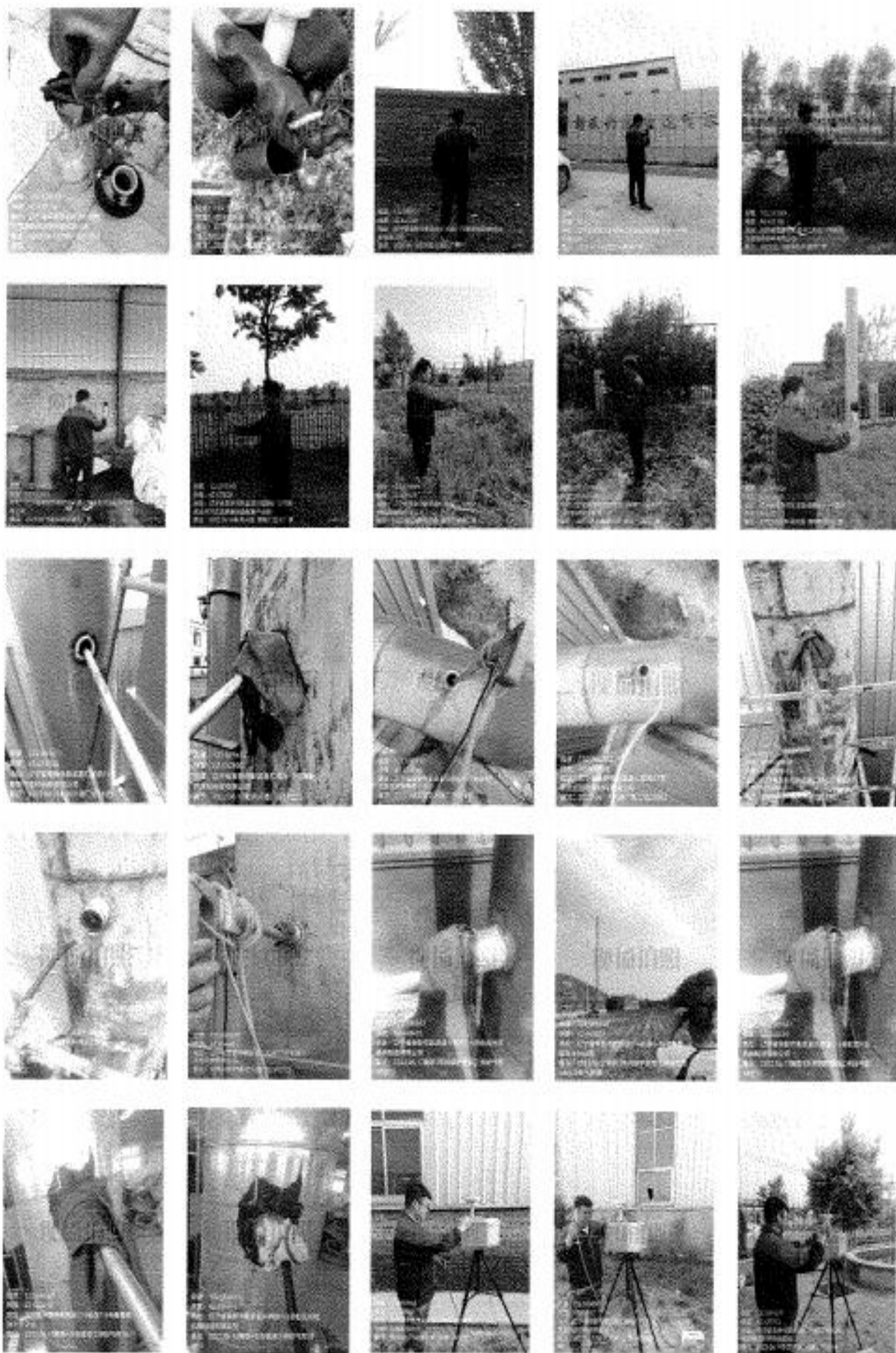


附图 2: 检测点位示意图 (赛斯厂区)



附图 3：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
兴通 1 车间电炉熔炼工序排气筒 1#进口	2022.06.16	11125	11375	11532
	2022.06.17	11491	11075	11454
兴通 1 车间电炉熔炼工序排气筒 1#出口	2022.06.16	11041	11275	11332
	2022.06.17	11393	11074	11262

兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸、 东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸 工序排气筒 2#进口	2022.06.16	22630	22335	22016
	2022.06.17	21687	21742	21903
兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线浇铸、 东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸 工序排气筒 2#出口	2022.06.16	22046	21837	21507
	2022.06.17	21267	21116	21171
兴通 1 车间呋喃树脂砂铸造线砂处理、 两条消失模铸造线中造型、砂处理 工序排气筒 3#出口	2022.06.16	19863	20361	20513
	2022.06.17	19828	19631	19522
赛斯 3 车间锅炉燃烧工序排气筒 4#出口	2022.06.16	5368	5229	5278
	2022.06.17	4625	4664	4717
赛斯 4 车间抛丸工序排气筒 6#出口	2022.06.16	8699	8889	8996
	2022.06.17	8663	8826	8860
赛斯 4 车间喷漆工序排气筒 7#出口	2022.06.16	9945	10095	10248
	2022.06.17	8873	9037	9064



同青检测服务有限公司
TONG QING TESTING SERVICE CO., LTD.

正本

检测报告

No:沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

检测项目: 彰武兴通铸造有限公司项目

受检单位: 彰武兴通铸造有限公司



沈阳同青检测服务有限公司

2022年6月20日





声 明



- 1.报告无“检验检测专用章”及“骑缝章”无效。
- 2.报告无编制人、审核人及授权签字人签字（或等效标识）无效。
- 3.报告内容涂改无效。
- 4.复制报告未重新加盖“检验检测专用章”无效。
- 5.未经公司书面批准，不得部分复制本报告（全文复制除外）。
- 6.委托方送样检测，仅对所送样品检测结果的准确性负责，委托方对所提供的样品及其相关信息的真实性负责。
- 7.本报告所出具的检测结果仅代表检测时委托方提供的工况条件下的检测结果。
- 8.检测项目中注“※”者，为分包检测项目。
- 9.委托单位对于检测结果的使用所产生的直接或间接损失及一切法律后果，本单位不承担任何经济和法律責任。
- 10.对检测报告若有异议，请在收到报告之日起 15 日内以书面形式向本公司提出申诉。

单 位：沈阳同青检测服务有限公司

电 话：024-31891505

地 址：沈阳市铁西区北一中路 161 号

邮 编：110000

电子邮件：1113243544@qq.com

沈阳同青检测服务有限公司

检测报告

№: 沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

第 1 页 共 7 页

1. 检测任务

按照委托方的检测要求,沈阳同青检测服务有限公司于 2022 年 6 月 16 日-19 日,在仪器设备正常运行的工况条件下(检测期间工况达到正常工况产能的 75%以上),对彰武兴通铸造有限公司项目的废气进行了现场采样及检测,并依据检测结果出具检测报告。

2. 检测方法依据及使用仪器

2.1 废气

表 2-1 废气检测项目及方法依据

单位: mg/m³

序号	项目	检测方法	检出限	仪器名称、型号及编号
1	苯乙烯	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2007 年) 第六篇 第二章 一 (一) 活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法	0.010	双路烟气采样器 ZR-3710 (371017084993) 手持式烟气流速检测仪 ZR-3061 (306119063528) 气相色谱仪 GC1120 (SHP080512088)
2	对-二甲苯	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2007 年) 第六篇 第二章 一 (一) 活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法	0.010	双路烟气采样器 ZR-3710 (371017084993) 手持式烟气流速检测仪 ZR-3061 (306119063528) 气相色谱仪 GC1120 (SHP080512088)

沈阳同青检测服务有限公司

检测报告

№: 沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

第 2 页 共 7 页

续表 2-1

序号	项目	检测方法	检出限	仪器名称、型号及编号
3	间-二甲苯	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2007年) 第六篇 第二章 一 (一) 活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法	0.010	双路烟气采样器 ZR-3710 (371017084993) 手持式烟气流速检测仪 ZR-3061 (306119063528) 气相色谱仪 GC1120 (SHP080512088)
4	邻-二甲苯	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2007年) 第六篇 第二章 一 (一) 活性炭吸附二硫化碳解吸气相色谱法	0.010	双路烟气采样器 ZR-3710 (371017084993) 手持式烟气流速检测仪 ZR-3061 (306119063528) 气相色谱仪 GC1120 (SHP080512088)

3. 检测点位、频次

3.1 废气

本项目分别在 1#兴通 1 车间呖喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒进口、2#兴通 1 车间呖喃树脂砂铸造线浇铸、东侧两条消失模铸造线真空负压浇铸工序排气筒出口、3#赛斯 3 车间预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干工序排气筒进口、4#赛斯 3 车间预发泡+熟化、加热成型、白膜烘干工序排气筒出口、5#赛斯 4 车间喷漆工序排气筒出口各布设 1 个检测点位, 共计 5 个检测点位, 连续检测 2 天, 每天 3 次。

1#-4#检测因子: 苯乙烯。

5#检测因子: 对二甲苯、间二甲苯、邻二甲苯。

具体检测点位如图 3-1、3-2

沈阳同青检测服务有限公司

检测报告

No: 沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

第 3 页 共 7 页



图 3-1 检测点位示意图



图 3-2 检测点位示意图

沈阳同青检测服务有限公司

检测报告

№: 沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

第 4 页 共 7 页

4. 检测结果

4.1 废气

表 4-1 有组织废气检测结果

检测 点位	检测 日期		检测 因子	标干 流量 (m ³ /h)	实测 浓度 (mg/m ³)	排放 速率 (Kg/h)
1#兴通 1 车间 呋喃树 脂砂铸 造线浇 铸、东侧 两条消 失模铸 造线真 空负压 浇铸工 序排气 筒进口	06 月 16 日	09:29	苯乙烯	20020	24.310	0.487
		10:03		19884	22.251	0.442
		10:34		19884	24.000	0.477
		平均值		19929	23.520	0.469
	06 月 17 日	08:16		20211	23.288	0.471
		08:46		20083	21.738	0.437
		09:11		19944	23.354	0.466
		平均值		20079	22.793	0.458
2#兴通 1 车间 呋喃树 脂砂铸 造线浇 铸、东侧 两条消 失模铸 造线真 空负压 浇铸工 序排气 筒出口	06 月 16 日	11:06	19857	1.193	0.024	
		11:29	19762	1.165	0.023	
		12:02	19653	1.255	0.025	
		平均值	19757	1.204	0.024	
	06 月 17 日	09:41	19949	1.146	0.023	
		10:11	19878	1.088	0.022	
		10:41	19917	1.119	0.022	
		平均值	19915	1.118	0.022	

沈阳同青检测服务有限公司

检测报告

№: 沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

第 5 页 共 7 页

续表 4-1

检测 点位	检测 日期		检测 因子	标干 流量 (m ³ /h)	实测 浓度 (mg/m ³)	排放 速率 (Kg/h)
3#赛斯 3 车间 预发泡 +熟化、 加热成 型、白膜 烘干工 序排气 筒进口	06 月 16 日	12:29	苯乙烯	6034	26.713	0.161
		12:51		6058	26.792	0.162
		13:15		5968	26.759	0.160
		平均值		6020	26.755	0.161
	06 月 17 日	11:06		6044	26.257	0.159
		11:31		6041	26.357	0.159
		11:51		6005	26.037	0.156
		平均值		6030	26.217	0.158
4#赛斯 3 车间 预发泡 +熟化、 加热成 型、白膜 烘干工 序排气 筒出口	06 月 16 日	13:38	6098	1.148	0.007	
		13:59	6085	1.186	0.007	
		14:22	6127	1.198	0.007	
		平均值	6103	1.177	0.007	
	06 月 17 日	12:18	6036	1.202	0.007	
		12:42	6121	1.124	0.007	
		13:08	6093	1.213	0.007	
		平均值	6083	1.180	0.007	

沈阳同青检测服务有限公司

检测报告

№: 沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

第 6 页 共 7 页

续表 4-1

检测 点位	检测 日期		检测 因子	标干 流量 (m ³ /h)	实测 浓度 (mg/m ³)	排放 速率 (Kg/h)
5#赛斯 4 车间 喷漆工 序排气 筒出口	06 月 16 日	15:59	对二甲苯	10242	0.230	0.002
		16:23		10184	0.195	0.002
		16:49		10310	0.173	0.002
		平均值		10245	0.199	0.002
	06 月 17 日	15:05		10283	0.191	0.002
		15:29		10177	0.213	0.002
		15:52		10251	0.186	0.002
		平均值		10237	0.197	0.002
	06 月 16 日	15:59	间二甲苯	10242	0.606	0.006
		16:23		10184	0.575	0.006
		16:49		10310	0.584	0.006
		平均值		10245	0.588	0.006
	06 月 17 日	15:05		10283	0.587	0.006
		15:29		10177	0.568	0.006
		15:52		10251	0.614	0.006
		平均值		10237	0.590	0.006

沈阳同青检测服务有限公司

检测报告

No: 沈同青环检(委)字 2022 第 062031 号

第 7 页 共 7 页

续表 4-1

检测 点位	检测 日期	检测 因子	标干 流量 (m ³ /h)	实测 浓度 (mg/m ³)	排放 速率 (Kg/h)	
5#赛斯 4 车间 喷漆工 序排气 筒出口	06 月 16 日	邻二甲苯	15:59	10242	0.341	0.003
			16:23	10184	0.324	0.003
			16:49	10310	0.319	0.003
			平均值	10245	0.328	0.003
	06 月 17 日		15:05	10283	0.320	0.003
			15:29	10177	0.363	0.004
			15:52	10251	0.340	0.003
			平均值	10237	0.341	0.003

注明：以上数据仅对本次采样负责。

报告结束

报告编制人：



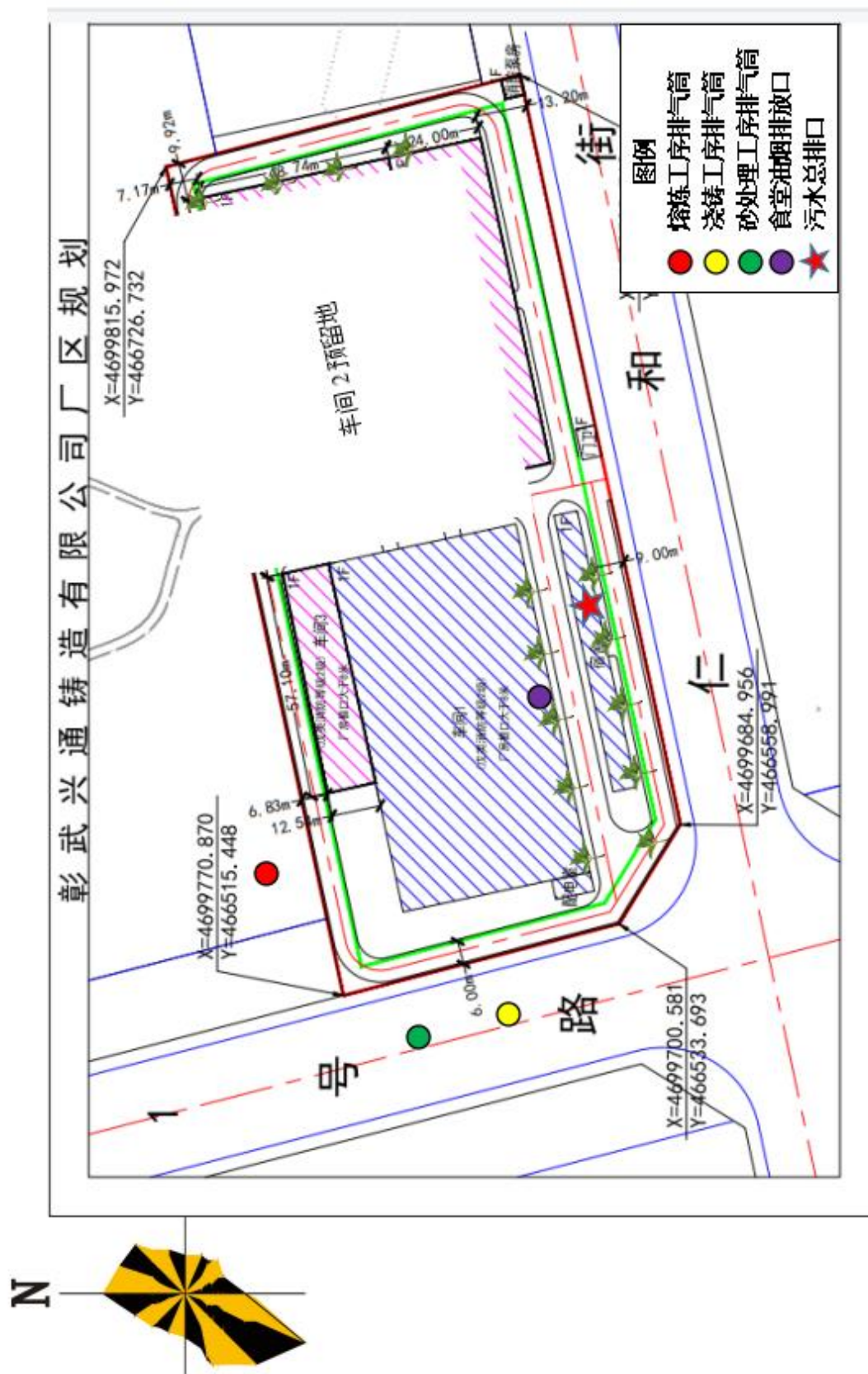
审核人：李嘉慧

授权签字人：



签发日期：2022 年 6 月 20 日

附图 1：厂区平面图布置图（兴通厂区）



附图 2：厂区平面图布置图（赛斯厂区）

