

泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）

项目竣工环境保护验收报告

建设单位：泊头市永佳铸造厂

编制单位：泊头市永佳铸造厂

二零二三年九月

泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）

项目竣工环境保护验收报告

建设单位：泊头市永佳铸造厂

编制单位：泊头市永佳铸造厂

二零二三年九月

建设单位：泊头市永佳铸造厂

法人代表：王秀波

电 话：13703178286

邮 编：062150

地 址：泊头市寺门村镇北留村

目 录

一、验收项目概况	1
二、验收依据	2
2.1 法律法规	2
2.2 验收技术规范	3
2.3 工程资料及批复文件	3
三、工程建设情况	3
3.1 工程地理位置及平面布置	3
3.2 建设内容	4
3.3 原辅材料及能源消耗	5
3.4 公用工程	6
3.5 生产工艺	7
3.6 项目变动情况	9
四、主要污染物及治理措施落实情况	9
4.1 主要污染物治理措施落实情况	9
4.2 建设项目验收落实情况表	10
五、环评主要结论与建议及环评批复要求	12
5.1 环评主要结论与建议	12
5.2 环评批复要求	17
六、验收评价标准	19
6.1 污染物排放验收评价标准	19
6.2 总量控制标准	19
七、质量保证措施和监测分析方法	20
7.1 质量保障体系	20
7.2 监测分析方法	20
八、验收监测结果及分析	21
8.1 有组织废气监测结果及分析	21
8.2 无组织废气监测结果及分析	24
8.3 噪声监测结果及分析	27
8.4 总量分析	28
九、环境管理检查	28
9.1 环保机构及制度建设	28
9.2 环境检测能力	28
十、结论和建议	28
10.1 验收主要结论	28
10.2 建议	30

一、验收项目概况

泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目为技改项目，位于泊头市寺门村镇北留村。

2014 年 6 月，泊头市永佳铸造厂委托泊头市环境保护研究所编制了《泊头市永佳铸造厂年产 5000 吨铸件项目环境影响报告表》，并于 2014 年 6 月 26 日通过泊头市环境保护局审批，批复文号为：泊环表 2014（186）号。2014 年 8 月 12 日，该项目通过泊头市环境保护局验收，验收文号为：泊环验 2014【124】号。

2017 年 10 月 9 日，泊头市永佳铸造厂取得了沧州市环境保护局泊头市分局关于《泊头市永佳铸造厂年产 5000 吨铸件项目熔化设备冲天炉更改电炉办理环评审批手续的申请》的批复，批复文号为：（泊环保〔2017〕179 号）。

2018 年 8 月 23 日，《泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件吨技改项目》通过泊头市工业和信息化局备案，技改备案编号为：泊工信技改备字[2018]204 号；2018 年 10 月，泊头市永佳铸造厂委托河北德源环保科技有限公司编制了《泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，并于 2018 年 11 月 7 日通过沧州市环境保护局泊头市分局审批，审批文号为：泊环表（2018）704 号。2018 年 12 月 5 日，该项目（一期）通过企业自主验收。

泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目利用原厂区，新增浸漆生产工序，该项目技改完成后产能增加至 8000 吨。

企业于 2023 年 07 月 20 日取得该项目国家版排污许可证，许可证书编号为：91130981752429686D001Q。

项目设备开始建设时间为 2023 年 04 月，设备调试时间为 2023 年 07 月。企业环评文件中一期、二期项目总投资 900 万元，环保投资 75 万元，占总投资比例 8.3%；经企业自述，二期项目总投资 35 万元，环保投资 10 万元，占总投资比例 28.6%；现仅对二期工程建设内容进行验收。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）、环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）和河北省环境保护厅《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）》（冀环办字函[2017]727 号）等文件的要求，2023 年 08 月，泊头市永佳铸造厂委托河北星润环境检测服务有限公司对本项目进行验收

监测，接受委托后，河北星润环境检测服务有限公司立即组织有关技术人员进行资料收集,现场踏勘调查工作，根据相关技术规范编制了验收监测方案，并于 2023 年 08 月 16 日至 08 月 17 日对本项目的环境保护设施进行了监测，2023 年 09 月 14 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2023-YS445]。

在以上工作的基础上，泊头市永佳铸造厂编制完成了《泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目竣工环境保护验收报告》，现呈报各与会专家进行评审。在开展工作和报告编制过程中，得到了行业专家及建设单位的热情支持和指导，在此一并表示诚挚的感谢。

二、验收依据

2.1 法律法规

1、《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国主席令第九号）2014 年 4 月 24 日修订，2015 年 1 月 1 日施行；

2、《中华人民共和国环境影响评价法》2002 年 10 月 28 日，第九届全国人民代表大会常务委员会第三十次会议修订通过，2003 年 9 月 1 日起施行；现行版本为 2018 年 12 月 29 日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议第二次修正。

3、《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议）2018 年 1 月 1 日起施行；

4、《中华人民共和国大气污染防治法》（中华人民共和国主席令第三十一号）2015 年 8 月 2 日修订，2016 年 1 月 1 日施行；

5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018 年 12 月 29 日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议修订；

6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议第二次修订；

7、《中华人民共和国清洁生产促进法》（中华人民共和国主席令[2012]第 54 号），2012 年 7 月 1 日；

8、《国务院修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国务院令 第 682 号），2017 年 10 月 1 日起实施；

2.2 验收技术规范

1、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评[2017]4号），2017年11月22日；

2、《关于印发<建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）>的通知》（冀环办字函[2017]727号），2017年11月27日；

3、《关于核定建设项目主要污染物排放总量控制指标有关问题的通知》（环办[2003]25号），2003年3月25日。

2.3 工程资料及批复文件

1、《泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，河北德源环保科技有限公司，2018年10月。

2、《沧州市环境保护局泊头市分局关于<泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改项目>的审批意见》，2018年11月7日，泊环表（2018）704号。

3、《泊头市永佳铸造厂污染治理设施改造项目》环境影响登记表完成备案，备案编号：202313098100000102。

4、建设项目竣工环境保护验收监测委托书；

5、建设单位提供的其他相关资料及文件。

三、工程建设情况

3.1 工程地理位置及平面布置

1、地理位置

项目位于泊头市永佳铸造厂院内，公司位于泊头市寺门村镇北留村，厂址中心地理坐标为北纬 38°7'38.49"，东经 116°26'9.96"。项目地理位置图见附图 1。

2、项目四邻关系

项目厂区东侧为空地，西侧为空地，北侧为空地，南侧为工厂和空地。距离本项目最近的敏感点为生产车间北侧 52m 的北留村居民。选址附近无国家、省、市规定的重点文物保护单位、自然保护区、风景名胜区、革命历史古迹、集中式水源地

等环境敏感点。周边关系及敏感点图见附图 2。

3、总平面布置

项目占地整体形状呈矩形，厂区西方及北侧为铸造车间用于生产铸件，厂区东侧为机加工车间，用于铸件的机加工工序。整个厂区设计紧凑，建筑物搭配合理，交通运输畅通，生产管理方便，并充分考虑绿化等要求，因此厂区内布局科学，总平面布置合理，厂区内平面布置图见附图 3。

3.2 建设内容

1、（二期）建设项目基本情况

表 3-1 （二期）建设项目基本情况

建设项目名称	泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目				
建设单位	泊头市永佳铸造厂				
建设地点	泊头市寺门村镇北留村				
立项审批部门	泊头市工业和信息化局		批准文号	泊工信技改备字【2018】204 号	
项目性质	新建□ 改扩建□ 技改☑		行业类别及代码	黑色金属铸造 C3391	
环评报告表名称	《泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改项目》				
项目环评单位	河北德源环保科技有限公司				
环评审批部门	沧州市环境保护局 泊头市分局	文号	泊环表（2018）704 号	时间	2018 年 11 月 7 日
环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司				
设计生产能力	年产 8000 吨铸件		实际生产能力	年产 8000 吨铸件	
建设内容	泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目利用原厂区，新增浸漆生产工序，该项目技改完成后产能增加至 8000 吨。				

2、项目（二期）主要建设内容

表 3-2 项目（二期）建设内容一览表

项目名称	建设内容	备注	落实情况
主体工程	浸漆间	砖混结构，建筑面积为 150m ² ，主要用于铸件的浸漆	已落实
辅助工程	办公区	砖混结构建筑面积为 200m ² ，用于职员办公	已落实

续表 3-2 项目（二期）建设内容一览表

项目名称	建设内容	备注		落实情况
公用工程	供电	由当地供电所提供，可以满足项目用电需求		已落实
	供水	由当地供水系统提供，水质和水量均能满足项目用水需求		
	供热	厂区生产用热由感应电炉提供，办公室冬季取暖采用空调，厂区不设锅炉		
环保工程	废气	浸漆间	①浸漆工序产生废气采用集气罩收集后经光氧净化器装置处理后由 15 米排气筒排放	经核实，浸漆工序产生的废气经过滤棉+催化燃烧处理后，由 1 根 15m 排气筒排放；未被收集的废气无组织排放
	废水	生活废水直接厂区内泼洒抑尘，厂区设立防渗旱厕定期清掏用作农肥，电炉冷却水建立冷却塔循环使用不外排		已落实
	噪声	合理布局，选用低噪声设备，采用减震、隔声、消声等措施		已落实
	固废	电炉熔化炉渣、砂处理工序产生的废砂、布袋除尘器收集除尘灰、机加工产生的下脚料均收集后外售，浸漆工序产生的漆桶收集后危废间暂存，定期交由原厂家回收。职工生活产生的生活垃圾交由环卫部门进行处理		已落实

3、主要生产设备

项目（二期）主要生产设备见表 3-3。

表 3-3 项目（二期）主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	设备数量		备注
			环评数量	实际数量	
1	浸漆间	——	1 座	1 座	新增

4、劳动定员及工作制度

本项目劳动定员不变，仍为 40 人，其中技术管理人员 5 人，工人 35 人，工作实行 8 小时，全年工作 300 天。

3.3 原辅材料及能源消耗

项目（二期）主要原辅料、能源消耗见表 3-4

表 3-4 项目（二期）主要原辅材料、能源消耗情况一览表

序号	名称	单位	用量	备注	与现有工程关系
一、原辅材料消耗					
1	水性油漆	t/a	4	浸漆工序	新增
二、能源消耗					
1	水	m³/a	670	寺门村镇供水管网络提供	用量增加 352m³/a
2	电	万度/a	500	寺门村镇供电所提供	用量增加 496 万度/a

3.4 公用工程

（1）给水

项目用水包括生活用水、电炉冷却用水、砂型湿润用水，项目建成后全厂劳动定员仍为 40 人，则职工生活用新鲜水用量为 $1.6\text{m}^3/\text{d}$ ($480\text{m}^3/\text{a}$)。

（2）排水

项目产生废水主要为生活污水，生活污水水质简单，产生量约为用水量的 80%，为 $1.28\text{m}^3/\text{d}$ ，水质简单，泼洒抑尘。项目水平衡图见图 3-1

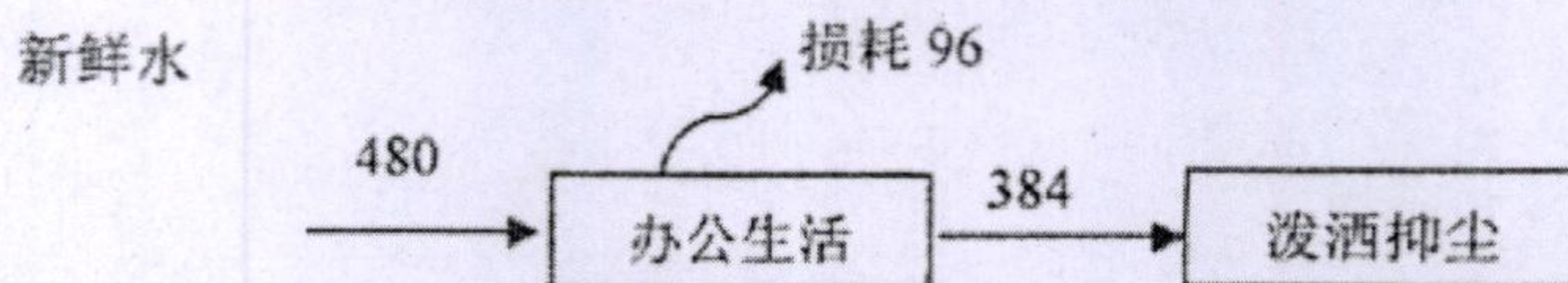


图 3-1 项目给排水水平衡图 单位： m^3/d

（3）用电

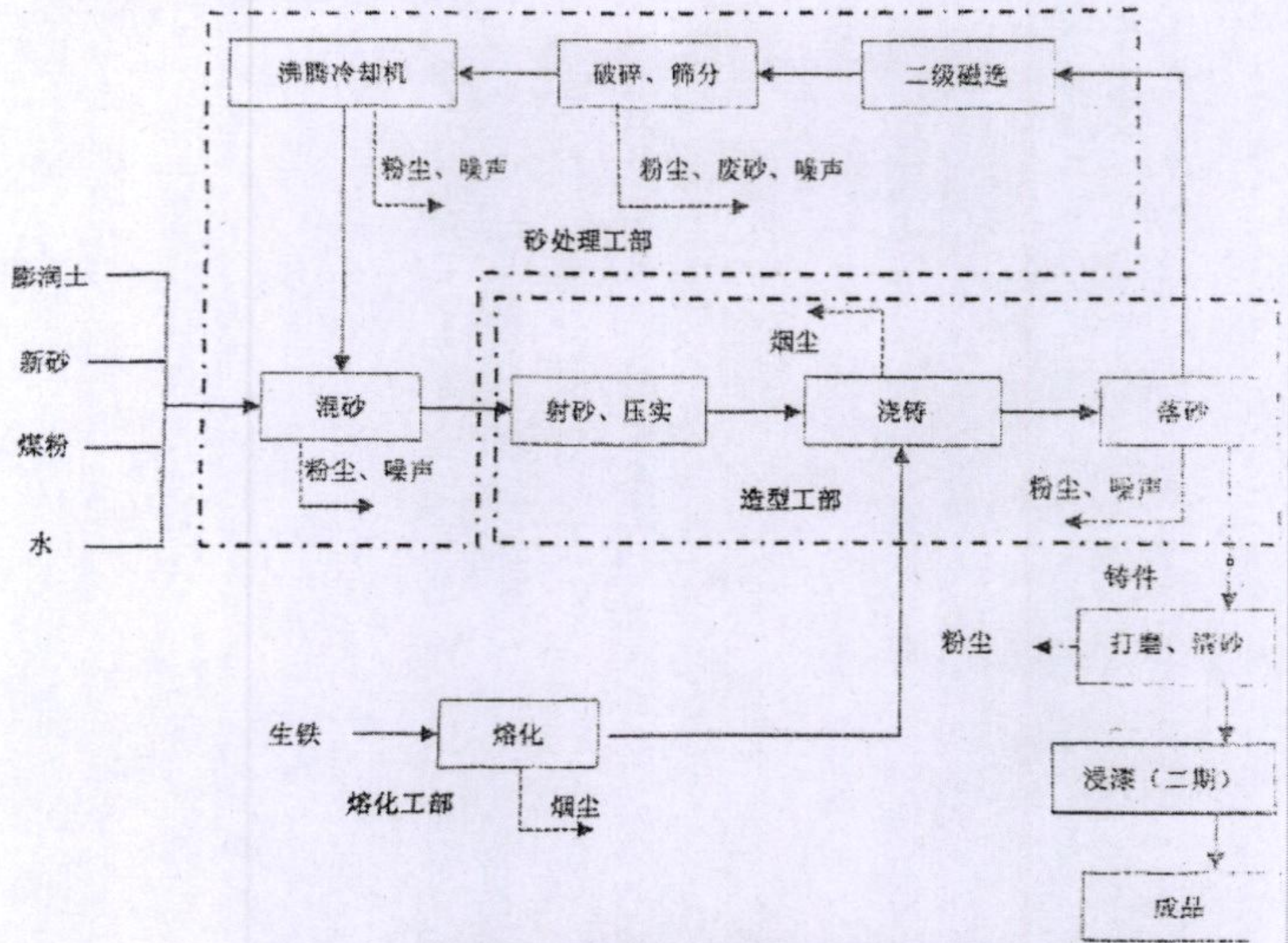
本项目用电由寺门村镇供电所提供，供电有保障，可满足本项目用电需求。新增电炉熔化，用电量增加，项目建成后耗电量为 500 万 kWh。

（4）消防

按照《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）、《建筑灭火器配置设计规范》进行设计，厂区内设有消防水池，各建筑物内设置消防栓。

3.5 生产工艺

生产工艺流程简述（图示）：



铸造工艺流程及排污节点图

生产工艺流程如下：

熔化工部：

生铁进入中频炉进行熔化，中频炉就是电能通过设备转换成热能的过程。工频 50HZ 的三相交流电通过设备里的可控硅整流，变成脉动的直流电源，再通过可控硅逆变，向炉体输出 1KHZ 左右的交流[称中频]电能，中频电流通过炉体线圈时，把电能转换成磁场形式的磁能，也就是在炉体内产生交变磁场，当炉体内有钢材时，会在钢材内部感应出这个涡流，这个涡流会使钢材很快升温，将磁能转换成热能，从而最终完成电能和热能的转换。外购生铁进入中频炉后加热熔化变成铁水。熔化工序由烟尘产生。

造型工部：

成型砂是由砂、膨润土、少量煤粉和水均匀混合配置而成，高密度湿砂型和铸造是种可高效回收和循环反复利用的生产工艺，本项目采用自动造型流水线进行造型。

砂处理工部：

砂处理生产采用与造型机配套砂处理系统，该系统为全自动控制，其主要工序有旧砂处理（二级磁选、破碎、再生、冷却等）、储存；新砂输送、储存；物料称量、定量加水、型砂混制、输送等。

1) 旧砂处理系统

二级磁选：通过落砂机完成铸件与砂分离，浇铸冷却后的湿热砂经回砂皮带回送，在回砂皮带上设置两级磁选装置。

破碎和筛分：经过磁选的旧砂经皮带进入滚筒筛，滚筒筛采用倒六角形结构，破碎和精细的筛分作用。

冷却：经过磁选、破碎湿热砂进入震动沸腾冷却机。经过冷却后的旧砂由提升机提升至主砂库备用，在主砂库进一步降温 and 水分均和。

2) 新砂系统

储存在料库内的新砂由人工小车送到斗式提升机除，经斗式提升机和新砂皮带输送到新砂库内，需要给料时，再有单向皮带给料机输送，称量后进入混砂机混制。

3) 混砂系统

新砂、旧砂、膨润土、煤粉经一系列输送后，分别储存在混砂机上方各自的料斗内，经准确称量后，进入混砂机混制。

4) 型砂输送系统

混砂机混制除的型砂通过型砂皮带输送机输送至造型机上方的定量砂斗中，此时可以进行造型的进一步工序。

砂处理线中落砂、破碎、筛分、沸腾冷却、混砂、物料提升等环节都有粉尘排放。

铸件处理工部：

落砂得到铸件首先切除浇冒口（冒口回用于熔化工序），之后进行清砂、打磨，清砂用清砂机，打磨则由人工打磨完成。

浸漆工部：

对加工好的铸件进行浸漆操作，浸漆在密闭浸漆间内进行，完成后自然晾干，便可入库待售。

3.6 项目变动情况

经现场调查和与建设单位核实，环评文件中浸漆工序经集气罩+光氧净化装置处理后，由 1 根 15 米排气筒排放；项目实际建设浸漆工序经过滤棉+催化燃烧处理后，由 1 根 15 米排气筒排放；其他建设内容与环境影响报告表及其审批部门审批决定内容基本一致。

四、主要污染物及治理措施落实情况

4.1 主要污染物治理措施落实情况

内容	排放源	污染物名称	防治措施	落实情况
大气污染物	浸漆工序	颗粒物	过滤棉+催化燃烧+1 根 15m 排气筒	已落实
		苯		
		苯系物		
		非甲烷总烃		
	厂界无组织废气	总悬浮颗粒物	密闭厂房，加强收集管理	已落实
		非甲烷总烃		
	车间口（厂区内）	非甲烷总烃		
	厂区内	颗粒物		
水污染物	生活污水	COD 氨氮	生活废水厂区泼洒抑尘，厂区防渗旱厕定期清掏用作农肥	已落实
固废	浸漆	废漆桶	危废间暂存，收集后定期交由相关资质单位处理	已落实
		废过滤棉		
		废催化剂		
		废活性炭		
	职工生活	生活垃圾	交由环卫部门处理	已落实
噪声	设备噪声		基础减震、厂房隔声、安装消音器及距离衰减	已落实

4.1.1 大气污染物治理措施落实情况

浸漆工序产生的废气经“过滤棉+催化燃烧”处理后，由 1 根 15 米排气筒排放；未被收集的废气无组织排放。

4.1.2 水污染物治理措施落实情况

项目生产生产过程无废水外排；项目不设员工宿舍及食堂，生活废水用于厂区泼洒抑尘，厂区设防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

4.1.3 噪声污染物治理措施落实情况

项目主要噪声为设备噪声，厂区生产设备合理布局，将设备布置在室内，并选用低噪声设备，同时加强基础减振，对风机加装消声器等措施，并加强日常管理。

4.1.4 固废污染物治理措施落实情况

项目产生的炉渣、除尘灰、废砂、机加工产生的下脚料集中收集后外售；废漆桶、废过滤棉、废催化剂、废活性炭暂存危废间，收集后定期交由相关资质单位处理；生活垃圾收集后送至环卫部门指定地点处置。

4.2 建设项目验收落实情况表

（二期）建设项目“三同时”验收落实情况见表 4-2

表 4-2 （二期）建设项目“三同时”验收一览表

处理对象			环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
废气	浸漆房	非甲烷总烃	集气罩+光氧净化装置+15m 排气筒	排放浓度 $\leq 60\text{mg/m}^3$ 去除效率 $\geq 70\%$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表 1 表面涂装业标准要求	经核实，浸漆工序经“过滤棉+催化燃烧”处理后，由一根 15m 排气筒排放；经检测，颗粒物排放浓度及排放速率均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2（染料尘）二级标准；苯、苯系物排放浓度均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求；非甲烷总烃排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求及《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业标准；非甲烷总烃去除效率不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 中表面涂装业标准；加测车间口
				排放浓度 $\leq 1\text{mg/m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表 1 表面涂装业标准要求	
				排放浓度 $\leq 60\text{mg/m}^3$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表 1 表面涂装业标准要求	
		颗粒物		排放浓度 $\leq 18\text{mg/m}^3$ 排放速率 $\leq 0.51\text{kg/h}$	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2（染料尘）二级标准	

续表 4-2 （二期）建设项目“三同时”验收一览表

处理对象			环保治理设施	验收指标	验收标准	落实情况
废气	无组织	总悬浮颗粒物	加强管理，增加有组织收集率	厂界浓度 ≤1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值	经检测，厂界无组织总悬浮颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值
		（厂区内）颗粒物		监控点处 1 h 平均浓度值：5.0mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求	经检测，厂区内颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求
		厂界非甲烷总烃		厂界浓度 ≤2.0mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值	经检测，无组织非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值
		车间口（厂区内）非甲烷总烃		车间口浓度 ≤4.0mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值	经检测，车间口（厂区内）非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值）及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求，同时也满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求
				监控点处 1h 平均浓度值≤6mg/m ³ 监控点处任意一次浓度值≤20mg/m ³	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求	
废水	生活污水	COD 氨氮	生活废水厂区泼洒抑尘，厂区防渗旱厕，定期清掏用作农肥	不外排		/
噪声	设备噪声		基础减震、厂房隔声	2 类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准	经检测，噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准
固废	浸漆工序	废漆桶	危废间暂存，收集后交由原厂家回收		《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环保部公告 2013 年第 36 号）	经核实，浸漆工序产生的废漆桶危废间暂存，收集后定期交由相关资质单位处理
		废过滤棉	危废间暂存，收集后定期交由相关资质单位处理			
		废催化剂				
		废活性炭				
	职工生活	生活垃圾	交由环卫部门处理		《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）	

注：1、浸漆工序在环评及审批文件中均未列出苯、苯系物、颗粒物项目及执行标准，企业全国排污许可证（证号为：91130981752429686D001Q）中浸漆工序有苯、苯系物、颗粒物执行限值，故建设项目“三同时”验收一览表中浸漆工序增加苯、苯系物、颗粒物执行标准及相应限值。

2、无组织废气在环评及审批文件中均未列出厂界总悬浮颗粒物、厂区内颗粒物项目及执行标准，企业全国排污许可证（证号为：91130981752429686D001Q）中无组织废气有厂界总悬浮颗粒物、厂区内颗粒物执行限值，故建设项目“三同时”验收一览表中无组织废气增加厂界总悬浮颗粒物、厂区内颗粒物执行标准及相应限值。

3、危险废物在环评及审批文件中均未列出废过滤棉、废催化剂、废活性炭项目，企业全国排污许可证（证号为：91130981752429686D001Q）中固体废物基础信息表有废过滤棉、废催化剂、废活性炭项目，故建设项目“三同时”验收一览表中固废增加废过滤棉、废催化剂、废活性炭。

4、危险废物自 2023 年 7 月 1 日起按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）实施。

五、环评主要结论与建议及环评批复要求

5.1 环评主要结论与建议

5.1.1 环评主要结论

1、项目概况

(1) 项目名称：泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改项目

(2) 建设性质：技改

(3) 建设单位：泊头市永佳铸造厂

(4) 建设地点：本技改项目位于泊头市永佳铸造厂院内，泊头市寺门村镇北留村，厂址地理坐标为北纬 38°7'38.49"，东经 116°26'9.96"。

(5) 工程投资和环保投资：项目总投资为 900 万元，其中环保投资 75 万元，占总投资的 8.3%。

(6) 项目占地：厂区占地 9600m²，占地面积新增 3600m²，新建车间 2300m²。

(7) 生产规模：项目产能增加，增为 8000 吨，由手工粘土砂手工造型改为水平线及垂直线造型。

(8) 工作制度及劳动定员

本项目劳动定员不变，仍为 40 人，其中技术管理人员 5 人，工人 35 人。工作实行 8h 工作制，全年工作 300 天。

2、项目选址的符合性

本技改项目位于泊头市永佳铸造厂院内，泊头市寺门村镇北留村，厂址地理坐标为北纬 38°7'38.49"，东经 116°26'9.96"。厂区东侧为空地，西侧为空地，北侧为空地，南侧工厂和空地。距离项目最近的敏感点为生产车间北侧 52m 的北留村居民。选址附近无国家、省、市规定的重点文物保护单位、自然保护区、风景名胜区、革命历史古迹、集中式水源地等环境敏感点。

根据泊头市寺门村镇提供的该块用地的相关证明，该项目建设符合相关规划要求。因此本项目选址合理。

3、产业政策的符合性

根据国家发展和改革委员会颁布的《产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正）》（国家发展和改革委员会 2013 年第 21 号令），本项目不属于“淘汰类及限制类”。

根据河北省人民政府办公厅颁布的《河北省新增限制和淘汰类产业目录》（冀政办发[2015]7 号），禁止黑色金属铸造的新增和扩建（等量置换除外），泊头市永佳铸造厂产能等量置换，符合产业政策。

根据中华人民共和国工业和信息化部颁布的《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录》（2010 年本）（工产业[2010]第 122 号），本项目使用工艺和装备不属于淘汰类生产工艺和设备。

综上所述，本项目符合国家和地方产业政策，本项目已经在泊头市工业和信息化局备案，证号为泊工信技改备字【2018】204 号。

4、项目衔接

（1）给水：由厂区当地供水系统提供，水质、水量均有保障。

（2）排水：采取雨污分流制。

（3）供电：由寺门村镇供电所提供，能满足项目用电需求。

5、评价区域环境质量现状

（1）大气环境：评价区域大气环境达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。

（2）地下水环境：区域地下水环境质量达到《地下水质量标准》（GBT14848-2017）中的Ⅲ类标准限值，区地下水环境质量较好。

（3）声环境：项目厂界区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准。

（4）生态环境：项目用地评价范围内无风景名胜区、自然保护区及文化遗产等特殊保护目标，生态环境不属于敏感区。

6、施工期环境影响分析结论

6.1 水环境影响评价结论

项目施工期施工废水较少，施工人员生活污水就地泼洒抑尘，不排入附近地表水体。该施工废水和生活污水随着施工期的竣工而停止产污，对环境的影响是短暂的。因此，项目施工期施工废水及生活污水对周边地表水环境影响不大。

6.2 大气环境影响评价结论

施工期对环境空气的主要影响因子为扬尘。施工扬尘主要来自场地平整、建材和废料的运输等过程产生的动力扬尘以及建材和施工垃圾现场堆放产生的风力扬

尘，施工期产生的扬尘对大气的影响是暂时、局部的，对周边空气环境影响较小。施工机械及运输车辆采用优质燃油，注意车辆维修与保养等，则施工期机械及运输车辆燃油废气、施工扬尘的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值，对区域空气环境影响较小。

6.3 声环境影响评价结论

项目施工期噪声源主要有各类施工机械及车辆，源强为 80-95dB（A）。在施工过程中为将项目建设对区域声环境的影响降到最低，采取加强车辆管理、合理布局施工场地、加强施工机械维护保养、选用低噪声设备等措施，使噪声值达到《建筑施工场界环境声排放标准》（GB12523-2011）（昼间≤70dB（A），夜间≤55dB（A））的要求，对周边环境的影响较小。

6.4 固体废物环境影响评价结论

项目施工期间产生的土石方全部回填于施工场地，无需外运，无需借土，达到土石平衡；施工场地产生的建筑垃圾可回收部分，收集后送至回收站，其余运至建设主管部门指定地点堆放；施工人员产生的生活垃圾用垃圾桶收集后，定点堆放，交环卫部门清运、处置。在采取上述措施后，施工期固体废物对项目周边环境的影响不大。

7、运营期环境影响分析结论

（1）二期工程大气环境影响分析结论

二期工程新上浸漆房一间，浸漆工序产生的非甲烷总烃经集气罩收集后经光氧净化装置处理后由 15 米排气筒排放。非甲烷总烃的排放浓度满足河北省地标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业大气污染物最高允许排放浓度。

未被收集的非甲烷总烃在车间内无组织排放，无组织非甲烷总烃满足河北省地方标准企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物最高允许排放浓度。

综上所述，本项目产生废气对大气环境影响较小。

（2）声环境影响分析结论

本项目噪声主要为电炉、粘土砂处理线、水平及垂直造型浇铸流水线、打磨工位、抛丸机等设备运行时产生的噪音，噪声源强为 65~90dB（A）。本项目采用安

装减振装置、车间合理布局、厂房隔声等措施，再经距离衰减，降噪效果在 30dB(A)，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

因此，项目噪声能够得到有效控制，对周围环境影啊较小。

（3）水环境影响分析结论

本项目对地表水产生污染主要为生活污水，废水主要为职工生活污水，本项目员工由原项目进行人员调剂，建成后项目无劳动定员增加。因此本项目无新增生活废水产生。职工生活废水直接厂区泼洒抑尘。厂区防渗旱厕定期清掏。办公区生活废水进入化粪池，由环卫部门清污车定期清理。电炉冷却水建立冷却塔循环使用不外排。

为防止有可能的地下水污染，根据项目性质分区采取相应防渗措施，生产车间、仓库均做一般防渗处理。

因此，项目产生废水对水环境影响较小。

（4）固废环境影响分析结论

本项目固体废物主要为电炉产生炉渣，砂处理系统产生废砂，除尘器收集除尘灰，机加工工序产生的下脚料，浸漆工序产生的漆桶以及职工生活产生的生活垃圾。

炉渣、除尘灰、废砂均和下脚料属于一般废物，收集后外售。浸漆工序产生的漆桶危废间暂存，收集后交由原厂家回收。本项目员工由原项目进行人员调剂，建成后项目无劳动定员增加。因此本项目无新增生活垃圾产生。产生的生活垃圾交由环卫部门处理。

因此，项目所产生的各类固废均得到妥善处理。不会对环境造成影响。

8、总量控制

根据国家有关政策，结合项目的排污特点，确定项目的污染物排放总量控制因子为 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x。

本项目总量控制指标为：COD：0t/a、NH₃-N：0t/a、SO₂：0t/a、NO_x：0t/a。

9、项目可行性结论

综上所述，该项目的建设只有在严格执行上述环保措施后，保证污染物做到达标排放，项目的建设对周围环境产生的影响较轻，本项目的建设从环境保护角度分析是可行的。

5.1.2 建议

（1）认真落实环保“三同时”制度和加强环境管理，确保环境保护措施得到贯彻落实，保障环境保护实施的长期稳定运行。

（2）加强企业环境管理的制度化、规范化，进一步实施“节能”、“降耗”、“减污”、“增效”的清洁生产目的，提高企业的清洁生产水平。

（3）建设单位各级领导要充分认识到环境保护的重要性，积极向本企业职工宣传国家的各项环境保护方针、政策和法规，提高职工的环境保护意识，进一步强化环境保护工作。

5.2 环评批复要求

泊环表（2018）704号

审批意见：

一、泊头市永佳铸造厂位于泊头市寺门村镇北留村（厂址中心地理坐标为 38°7'38.49" N, 116°26'9.96" E），投资 900 万元建设年产 8000 吨铸件技改项目，经泊头市工业和信息化局备案，备案编号为泊工信技改备字（2018）204 号，占地面积为 9600 平方米。本表可作为环境管理依据。

二、项目为技改项目，在原有厂区内就地整改。项目新建车间并增加部分设备，项目施工期要切实落实本报告提出的各项施工期环保措施及要求，严格控制作业时间。车辆运输和建筑材料的堆存，要严格管理，采取遮盖、定时洒水等措施，防止产生扬尘；建筑垃圾及时清运。

三、建设单位应按照环评要求落实各项污染防治措施，确保项目正常投运后各项污染物稳定达标排放。

1、废气：①电炉熔化废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根不低于 15 米高排气筒”处理；②造型线浇铸、落砂废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根不低于 15 米高排气筒”处理；③砂处理废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根不低于 15 米高排气筒”处理；④人工打磨废气经“集气罩+布袋除尘器+1 根不低于 15 米高排气筒”处理；⑤抛丸废气经“布袋除尘器+1 根不低于 15 米高排气筒”处理。⑥浸漆工序设置密闭浸漆晾干房，废气经“集气装置+光氧净化装置+1 根不低于 15 米高排气筒”处理；未被收集的废气车间内无组织排放，同时加强管理，增加有组织收集率。

2、废水：项目生产过程无废水外排；项目不设员工宿舍及食堂，生活废水用于厂区泼洒抑尘，厂区设防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

3、噪声：厂区生产设备应合理布局，将设备布置在室内，选用低噪声设备，同时加强基础减振，对风机加装消声器等措施，并加强日常管理。

4、固废：炉渣、除尘灰、废砂、机加工产生的下脚料集中收集后外售；废漆桶暂存危废间，定期交由厂家回收；生活垃圾收集后送至环卫部门指定地点处置。

5、本项目总量控制指标：COD:0t/a、NH₃-N:0t/a、SO₂:0t/a、NO_x:0t/a。

四、施工期：施工扬尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值；施工期边界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）相关规定；施工期固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单中的相关规定。

营运期：熔化废气排放执行河北省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》

(DB13/1640-2012) 表 1 中金属熔化炉-新建炉窑颗粒物排放浓度限值以及表 3 中工业炉窑无组织排放颗粒物排放限值；浇铸、落砂、砂处理、打磨、抛丸废气中颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级标准以及无组织排放监控浓度限值；非甲烷总烃排放执行河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 中表面涂装业排放限值以及表 2 中企业边界浓度排放限值。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准要求。固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 及其修改单的规定；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及其修改单中的相关规定；生活垃圾处置参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》(GB16889-2008)。日常环境管理应符合地方政府管理要求。

五、在设备调试、投入生产或使用并产生实际排污行为之前 30 日内申请领取排污许可证，经验收合格方可正式投入生产。

六、本单位需登录“全国建设项目竣工环境保护验收平台”填报相关信息并对信息的真实性、准确性、和完整性负责，填报验收信息后十日内，将验收报告及验收意见（一式二份）报送管理科和监察大队各一份。

经办人：

李瑞冬 于兆 于华

2018 年 11 月 7 日



六、验收评价标准

6.1 污染物排放验收评价标准

表 6-1 废气污染物排放验收评价标准

产污环节	主要污染物	标准限值	验收评价标准
浸漆工序	颗粒物	排放浓度≤18mg/m ³ 排放速率≤0.51kg/h	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值及《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 (染料尘) 二级标准
	苯	排放浓度≤1mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求
	苯系物	排放浓度≤60mg/m ³	
	非甲烷总烃	排放浓度≤60mg/m ³ 去除效率≥70%	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求及《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 表面涂装业标准要求
厂界无组织	总悬浮颗粒物	厂界浓度≤1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织排放监控浓度限值
	非甲烷总烃	厂界浓度≤2.0mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 2 企业边界大气污染物浓度限值
车间口 (厂区内)	非甲烷总烃	车间口浓度≤4.0	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值
		监控点处 1h 平均浓度值≤6 监控点处任意一次浓度值≤20	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求
厂区内	颗粒物	监控点处 1 h 平均浓度值: 5.0mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求
噪声	设备噪声	2 类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准

6.2 总量控制标准

监测期间，企业运行工况均为 100%，该项目废气年排放量为 2053 万 Nm³/a，颗粒物排放量为：3.18×10⁻² t/a，非甲烷总烃排放量为 0.106t/a，企业无主要污染物 SO₂、NO_x、COD、NH₃-N 排放，满足项目审批意见中污染物排放总量控制指标 COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a。

七、质量保证措施和监测分析方法

河北星润环境检测服务有限公司于 2023 年 08 月 16 日至 08 月 17 日对该项目的环境保护设施进行了监测，监测期间，企业两天运行工况均为 100%，符合验收监测要求。

7.1 质量保障体系

1、监测期间生产在大于 75% 额定生产负荷的工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。

3、废气检测严格执行监测技术规范和采用的标准检测方法实施全过程的质量保证。

4、噪声按监测技术规范和采用的标准检测方法的有关要求，噪声分析仪在正常条件下进行监测，监测前、后经噪声校准仪进行校准，且校准合格。

5、监测分析方法采用国家颁布标准分析方法。

6、监测数据严格实行审核制度。

7.2 监测分析方法

7.2.1 监测项目、点位及频次

表 7-1 监测项目、点位及频次

监测项目	监测点位名称	监测频次
颗粒物	浸漆工序净化设施处理后（DA001）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
苯		监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
苯系物		监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
非甲烷总烃	浸漆工序净化设施处理前 浸漆工序净化设施处理后（DA001）	监测 2 天，每个点位监测 3 次/天
总悬浮颗粒物	厂界外下风向 3 个点 厂区内 1 个点	监测 2 天，每个点位监测 4 次/天
非甲烷总烃	厂界外下风向 3 个点 车间口（厂区内）1 个点	监测 2 天，每个点位监测 4 次/天
噪声	厂界外四周	监测 2 天，每天昼夜各监测 1 次

7.2.2 监测项目及其分析方法

表 7-2 监测项目及其分析方法

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器名称型号及编号	方法检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	101-2A 型电热鼓风干燥箱 SB/03 CSH-3WS 型 PM2.5 专用恒温恒湿箱 SB/35 SQP 十万分之一天平 SB/49 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/130、SB/142	1.0mg/m 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	GC9790II型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB/98 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/130、SB/142	0.07 mg/m ³ (以碳计)
	苯 苯系物	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	GC9790II型气相色谱仪 SB/09 崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/130、SB/142 HYCQ-2 型智能双路烟气采样器 SB/101	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	烟气参数	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	崂应 3012H-D 型大流量低浓度烟尘/气测试仪 SB/130、SB/142	/
无组织废气	总悬浮颗粒物 ^①	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	CSH-3WS 型 PM2.5 专用恒温恒湿箱 SB/35 SQP 十万分之一天平 SB/49 TH-150C 型智能中流量空气总悬浮颗粒物采样器/大气采样器 SB/20 崂应 2050 型环境空气综合采样器 SB/151、SB/152、SB/153	7μg/m ³
	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	GC9790II型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB/65、SB/138	0.07 mg/m ³ (以碳计)
厂界环境噪声	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 型多功能声级计 SB/31 AWA6221B 型声校准器 SB/77 QDF-6 型热球风速计 SB/29	/

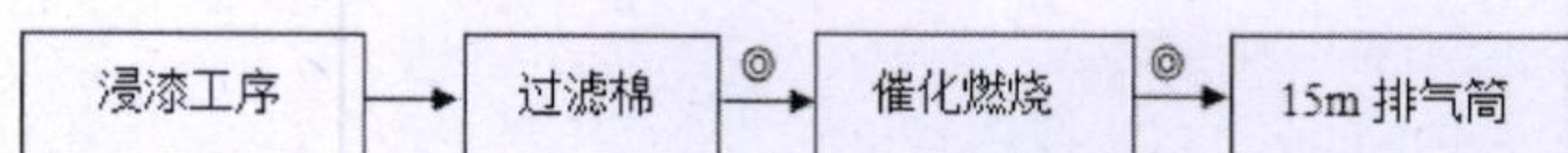
注：①使用中流量采样器和十万分之一天平，采样体积为 6m³ 时的检出限为 168μg/m³。

八、验收监测结果及分析

8.1 有组织废气监测结果及分析

8.1.1 有组织废气监测点位图

浸漆工序



注：◎为监测点位。

8.1.2 有组织废气监测结果

表 8-1 有组织废气监测结果

监测日期 及点位	监测项目	单位	监测频次及结果				执行标准及限值	达标 情况
			1	2	3	平均值		
浸漆工序净化设施 处理前 2023.08.16	排气量	Nm³/h	7711	7683	7698	7697	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m³	12.0	17.3	19.9	16.4	/	/
浸漆工序净化设施 处理后（DA006） 2023.08.16	排气量	Nm³/h	8216	8182	8195	8198	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m³	1.9	1.3	1.7	1.6	≤18	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	1.56×10 ⁻²	1.06×10 ⁻²	1.39×10 ⁻²	1.31×10 ⁻²	≤0.51	达标
	苯实测浓度	mg/m³	0.102	0.108	0.0855	0.0985	GB 39726-2020 ≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	8.38×10 ⁻⁴	8.84×10 ⁻⁴	7.01×10 ⁻⁴	8.08×10 ⁻⁴	/	/
	苯系物实测浓度	mg/m³	0.728	0.786	0.775	0.763	≤60	达标
	苯系物排放速率	kg/h	5.98×10 ⁻³	6.43×10 ⁻³	6.35×10 ⁻³	6.26×10 ⁻³	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m³	4.90	4.05	5.61	4.85	DB13/2322-2016 ≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	4.03×10 ⁻²	3.31×10 ⁻²	4.60×10 ⁻²	3.98×10 ⁻²	/	/
	非甲烷总烃去除效率	%	68.5				≥70	不达标
浸漆工序净化设施 处理前 2023.08.17	排气量	Nm³/h	8390	8449	8301	8380	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m³	18.5	22.8	19.6	20.3	/	/
浸漆工序净化设施 处理后（DA006） 2023.08.17	排气量	Nm³/h	8970	8949	8812	8910	GB16297-1996	/
	颗粒物实测浓度	mg/m³	1.7	1.2	1.5	1.5	≤18	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	1.52×10 ⁻²	1.07×10 ⁻²	1.32×10 ⁻²	1.34×10 ⁻²	≤0.51	达标
	苯实测浓度	mg/m³	0.0976	0.103	0.124	0.108	GB 39726-2020 ≤1	达标
	苯排放速率	kg/h	8.75×10 ⁻⁴	9.22×10 ⁻⁴	1.09×10 ⁻³	9.62×10 ⁻⁴	/	/
	苯系物实测浓度	mg/m³	0.714	0.805	0.850	0.790	≤60	达标
	苯系物排放速率	kg/h	6.40×10 ⁻³	7.20×10 ⁻³	7.49×10 ⁻³	7.04×10 ⁻³	/	/
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m³	4.29	6.90	5.21	5.47	DB13/2322-2016 ≤60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	3.85×10 ⁻²	6.17×10 ⁻²	4.59×10 ⁻²	4.87×10 ⁻²	/	/
	非甲烷总烃去除效率	%	71.4				≥70	达标

注：2023 年 08 月 16 日浸漆工序非甲烷总烃去除效率不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 中表面涂装业标准限值要求，加测车间口。

8.1.3 有组织废气监测结果分析

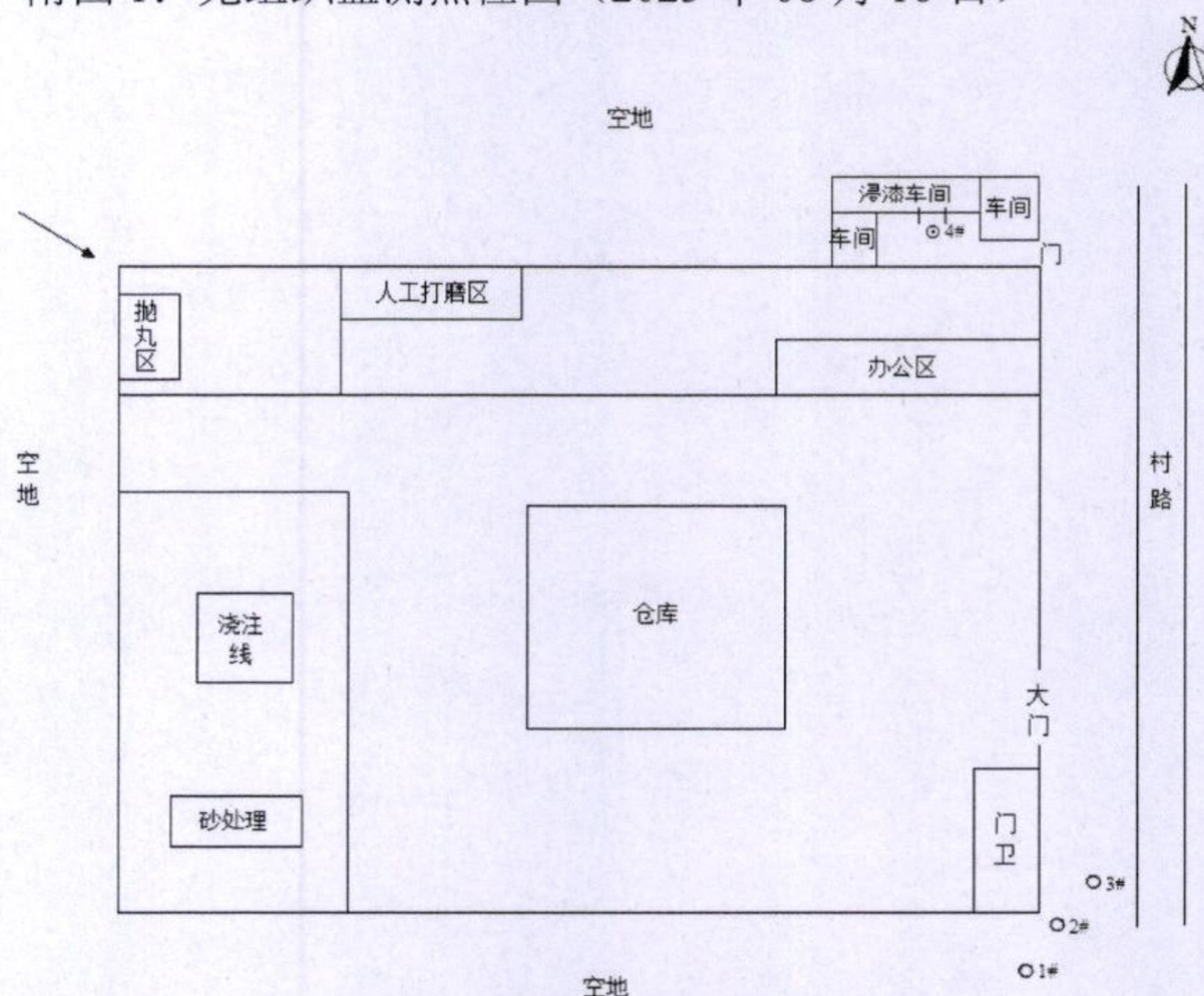
有组织废气

浸漆工序经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.56 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2（染料尘）二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ）；苯最高排放浓度为 $0.124\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯系物最高排放浓度为 $0.850\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求（苯 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯系物 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $6.90\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求（非甲烷总烃 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业标准要求（非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ）。非甲烷总烃最低去除效率为 68.5%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业标准要求（去除率 $\geq 70\%$ ）；加测车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.85\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

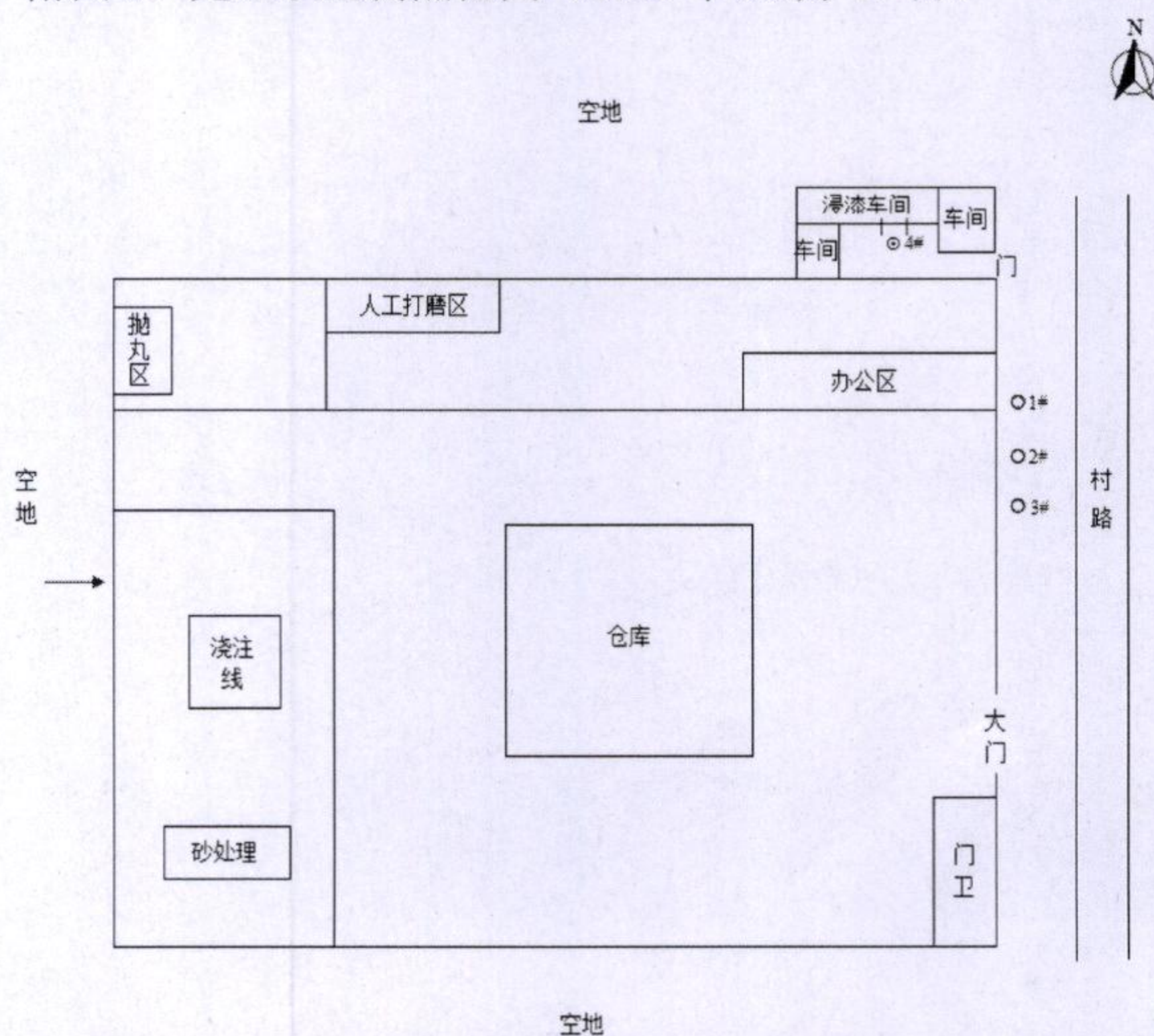
8.2 无组织废气监测结果及分析

8.2.1 无组织监测点位图

附图 1：无组织监测点位图（2023 年 08 月 16 日）



附图 2：无组织监测点位图（2023 年 08 月 17 日）



注：○为无组织厂界废气监测点位，⊙为车间口、厂区内废气监测点位。

2023 年 08 月 16 日，监测期间天气晴，无雨雪、雷电；最高气温 31℃，西北风，最大风速 1.9m/s；

2023 年 08 月 17 日，监测期间天气晴，无雨雪、雷电；最高气温 34℃，西风，最大风速 1.9m/s；

8.2.2 无组织监测结果

表 8-2 无组织废气监测结果

监测日期	监测指标	监测点位		单位	监测频次及结果					执行标准及 限值	是否 达标
					1	2	3	4	最大值		
2023.08.16	总悬浮 颗粒物	下风向	1#	μg/m³	259	229	244	233	264	GB16297-1996 ≤1.0mg/m³	达标
			2#	μg/m³	244	237	264	228			
			3#	μg/m³	252	222	222	238			
		厂区内	4#	μg/m³	292	301	294	308	308	监控点处 1 h 平均 浓度值：5.0mg/m³	达标
	非甲烷 总烃	1#下风向	第一次	mg/m³	0.79	1.02	0.94	0.62	1.02	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	mg/m³	0.53	0.89	0.76	0.81			
			第三次	mg/m³	0.98	0.74	0.95	0.77			
			平均值	mg/m³	0.77	0.88	0.88	0.73	0.88		
		2#下风向	第一次	mg/m³	0.86	0.89	0.71	0.94	1.01		
			第二次	mg/m³	0.95	0.66	0.62	0.60			
			第三次	mg/m³	0.64	1.01	0.74	0.71			
			平均值	mg/m³	0.82	0.85	0.69	0.75	0.85		
		3#下风向	第一次	mg/m³	0.64	0.56	0.89	0.75	0.89		
			第二次	mg/m³	0.83	0.78	0.85	0.66			
			第三次	mg/m³	0.71	0.65	0.81	0.84			
			平均值	mg/m³	0.73	0.66	0.85	0.75	0.85		
		4#车间口 (厂区内)	第一次	mg/m³	2.11	2.70	2.45	2.29	3.67	DB13/2322-2016 ≤4.0 GB 37822-2019 及 GB 39726-2020 监控点处 1h 平均 浓度值≤6 监控点处任意一 次浓度值≤20	达标
			第二次	mg/m³	1.96	2.34	3.67	2.72			
			第三次	mg/m³	3.01	3.56	2.48	3.38			
			平均值	mg/m³	2.36	2.87	2.87	2.80	2.87		
2023.08.17	总悬浮 颗粒物	下风向	1#	μg/m³	268	249	243	231	282	GB16297-1996 ≤1.0mg/m³	达标
			2#	μg/m³	261	259	257	224			
			3#	μg/m³	282	233	267	241			
		厂区内	4#	μg/m³	301	307	302	320	320	监控点处 1 h 平均 浓度值：5.0mg/m³	达标
		1#下风向	第一次	mg/m³	0.74	0.97	1.04	0.75	1.04	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	mg/m³	1.03	0.80	0.68	0.92			
			第三次	mg/m³	0.69	0.83	0.86	0.79			
			平均值	mg/m³	0.82	0.87	0.86	0.82	0.87		

续表 8-2 无组织废气监测结果

监测日期	监测指标	监测点位		单位	监测频次及结果					执行标准及限值	是否达标
					1	2	3	4	最大值		
2023.08.17	非甲烷总烃	2#下风向	第一次	mg/m ³	0.64	0.71	0.68	0.62	1.05	DB13/2322-2016 ≤2.0	达标
			第二次	mg/m ³	0.77	0.93	0.92	0.76			
			第三次	mg/m ³	0.98	1.05	0.67	0.60			
			平均值	mg/m ³	0.80	0.90	0.76	0.66	0.90		
		3#下风向	第一次	mg/m ³	0.92	0.87	0.86	1.11	1.11		
			第二次	mg/m ³	0.65	0.62	0.83	0.99			
			第三次	mg/m ³	0.77	0.92	0.74	0.91			
			平均值	mg/m ³	0.78	0.80	0.81	1.00	1.00		
		4#车间口 (厂区内)	第一次	mg/m ³	2.64	3.38	2.12	3.57	3.85	DB13/2322-2016 ≤4.0 GB 37822-2019 及 GB 39726-2020 监控点处 1h 平均 浓度值≤6 监控点处任意一 次浓度值≤20	达标
			第二次	mg/m ³	3.18	2.27	3.85	2.90			
			第三次	mg/m ³	2.54	3.29	2.47	2.25			
			平均值	mg/m ³	2.79	2.98	2.81	2.91	2.98		

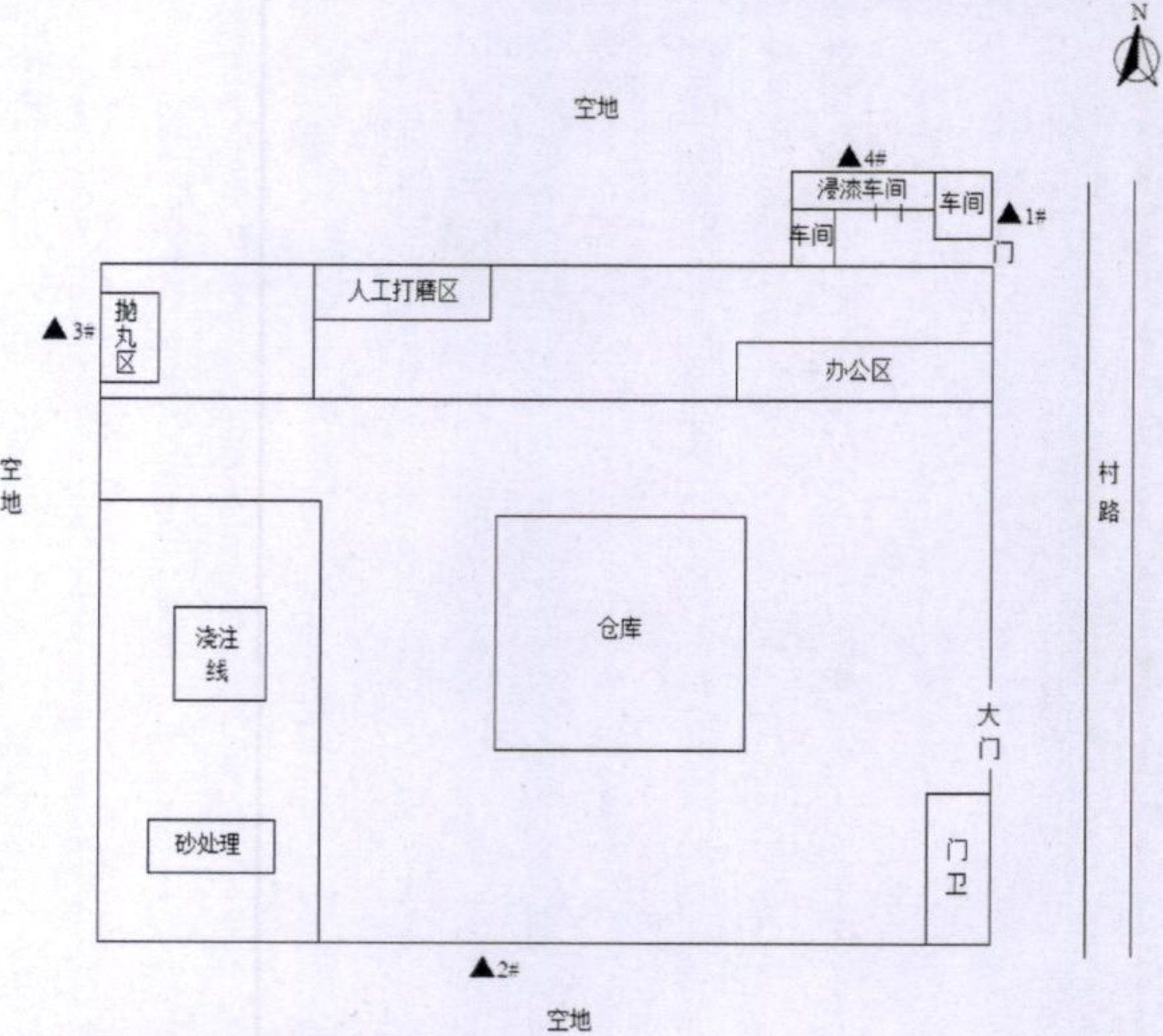
8.2.3 无组织废气监测结果分析

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 282 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内颗粒物最高排放浓度为 320 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值：5.0 mg/m^3 ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 1.11 mg/m^3 ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；车间口（厂区内）非甲烷总烃最高排放浓度为 3.85 mg/m^3 ，最大平均值为 2.98 mg/m^3 ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值（无组织监控点浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值：6 mg/m^3 ，监控点处任意一次浓度值：20 mg/m^3 ）及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值：10 mg/m^3 ，监控点处任意一次浓度值：30 mg/m^3 ）。

8.3 噪声监测结果及分析

8.3.1 噪声监测点位示意图

2023 年 08 月 16 日和 2023 年 08 月 17 日噪声监测点位示意图



注：▲为噪声监测点位。

8.3.2 噪声监测结果

监测日期	监测点位	监测结果		执行标准及限值 GB12348-2008	达标情况
		昼间 dB（A）	夜间 dB（A）		
2023.08.16	1#东厂界	57.8	47.2	2 类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	达标
	2#南厂界	55.4	44.5		
	3#西厂界	55.0	44.8		
	4#北厂界	56.0	46.6		
2023.08.17	1#东厂界	57.6	48.1	2 类 昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	达标
	2#南厂界	54.4	46.8		
	3#西厂界	55.9	45.7		
	4#北厂界	56.8	46.3		

8.3.3 噪声监测结果分析

经检测，该项目昼间噪声范围为 54.4~57.8dB(A)，夜间噪声范围为 44.5~48.1dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准要求（昼间 ≤ 60 dB(A)，夜间 ≤ 50 dB(A)）。

8.4 总量分析

监测期间，企业运行工况均为 100%，该项目废气年排放量为 2053 万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为： $3.18 \times 10^{-2} \text{ t/a}$ ，非甲烷总烃排放量为 0.106 t/a，企业无主要污染物 SO_2 、 NO_x 、COD、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 排放，满足项目审批意见中污染物排放总量控制指标 COD: 0t/a， $\text{NH}_3\text{-N}$: 0t/a， SO_2 : 0t/a， NO_x : 0t/a。

九、环境管理检查

9.1 环保机构及制度建设

企业环保工作直接由公司总经理负责。建设合理规范的环保制度，安排员工定期检查和维护环保设施，并保证环保设备的正常使用；积极普及环保知识，提高员工的环保意识。

9.2 环境检测能力

针对本项目的特点，运行期受泊头市永佳铸造厂不设环境检测机构，需要进行的环境监测任务可委托有相关资质的环境监测部门进行。

十、结论和建议

10.1 验收主要结论

10.1.1 验收监测结论

验收监测期间，该厂正常生产，两天生产负荷均为 100%，满足验收监测技术规范要求。

1、废气

有组织废气

浸漆工序经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.56 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2（染料尘）二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ）；苯最高排放浓度为 $0.124\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯系物最高排放浓度为 $0.850\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求（苯 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯系物 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $6.90\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求（非甲烷总烃 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业标准要求（非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ）。非甲烷总烃最低去除效率为 68.5%，不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 表面涂装业标准要求（去除率 $\geq 70\%$ ）；加测车间口，车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.85\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（D13/2322-2016）表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

无组织废气

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $282\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $320\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值： $5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.11\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；车间口（厂区内）非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.85\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $2.98\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值（无组织监控点浓度 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值： $6\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点

处任意一次浓度值： $20\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值： $10\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值： $30\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

2、噪声

经检测，该项目昼间噪声范围为 54.4~57.8dB（A），夜间噪声范围为 44.5~48.1dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准要求（昼间 $\leq 60\text{dB}$ （A），夜间 $\leq 50\text{dB}$ （A））。

3、废水

项目生产生产过程无废水外排；项目不设员工宿舍及食堂，生活废水用于厂区泼洒抑尘，厂区设防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

4、固废

项目产生的炉渣、除尘灰、废砂、机加工产生的下脚料集中收集后外售；废漆桶、废过滤棉、废催化剂、废活性炭暂存危废间，收集后定期交由相关资质单位处理；生活垃圾收集后送至环卫部门指定地点处置。

5、总量控制要求

监测期间，企业运行工况均为 100%，该项目废气年排放量为 2053 万 Nm^3/a ，颗粒物排放量为： $3.18 \times 10^{-2} \text{t}/\text{a}$ ，非甲烷总烃排放量为 0.106t/a，企业无主要污染物 SO_2 、 NO_x 、COD、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 排放，满足项目审批意见中污染物排放总量控制指标 COD：0t/a， $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0t/a， SO_2 ：0t/a， NO_x ：0t/a。

6、结论

项目已按环评及批复要求进行了环境保护设施建设，监测结果满足相关环境排放标准要求。

10.2 建议

- （1）加强各项环保设施运行维护，确保设施稳定运行；
- （2）加强管理，强化企业职工自身的环保意识和事故风险意识。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目	项 目 名 称	泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目				建 设 地 点	泊头市寺门村镇北留村							
	行 业 类 别	黑色金属铸造 C3391				建 设 性 质	技改							
	设 计 生 产 能 力	年产 8000 吨铸件		建设项目 开工日期	/	实 际 生 产 能 力	年产 8000 吨铸件		投入试运行日期	/				
	投资总概算（万元）	900				环保投资总概算（万元）	75		所占比例（%）	8.3				
	环 评 审 批 部 门	沧州市环境保护局泊头市分局				批 准 文 号	泊环表（2018）704 号		批 准 时 间	2018.11.7				
	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	/		环保设施施工单位		/		环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司					
	实际总投资（万元）	35				实际环保投资（万元）	10		所占比例（%）	28.6				
	废水治理（万元）	/	废气治理 （万元）	10	噪声治理 （万元）	/	固废治理（万元）	/	绿化及生态 （万元）	/	其它（万元）	/		
	新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	2400h/a				
	建 设 单 位	泊头市永佳铸造厂		邮 政 编 码	062150	联 系 电 话	18713711955		环 评 单 位	河北德源环保科技有限公司				
污染物 排放达 标与总 量控制 （工业 建设项 目详 填）	污 染 物	原有排 放量(1)	本期工程实 际排放浓度 (2)	本期工程允 许排放浓度 (3)	本期工程产 生量(4)	本期工程自 身削减量(5)	本期工程实 际排放量(6)	本期工程核 定排 放总量(7)	本期工程 “以新带老” 削减量(8)	全厂实际排 放总量 (9)	全厂核定排 放总量 (10)	区域平衡替 代削减量 (11)	排放增减量 (12)	
	废 水													
	化 学 需 氧 量													
	氨 氮													
	石 油 类													
	废 气									2053				
	颗 粒 物									3.18×10 ⁻²				
	二 氧 化 硫													
	氮 氧 化 物													
	工 业 固 体 废 物													
	与项目有 关的其他 特征污染 物	非甲烷总烃									0.106			
		甲 醛												
		苯												
甲 苯														
苯 乙 烯														

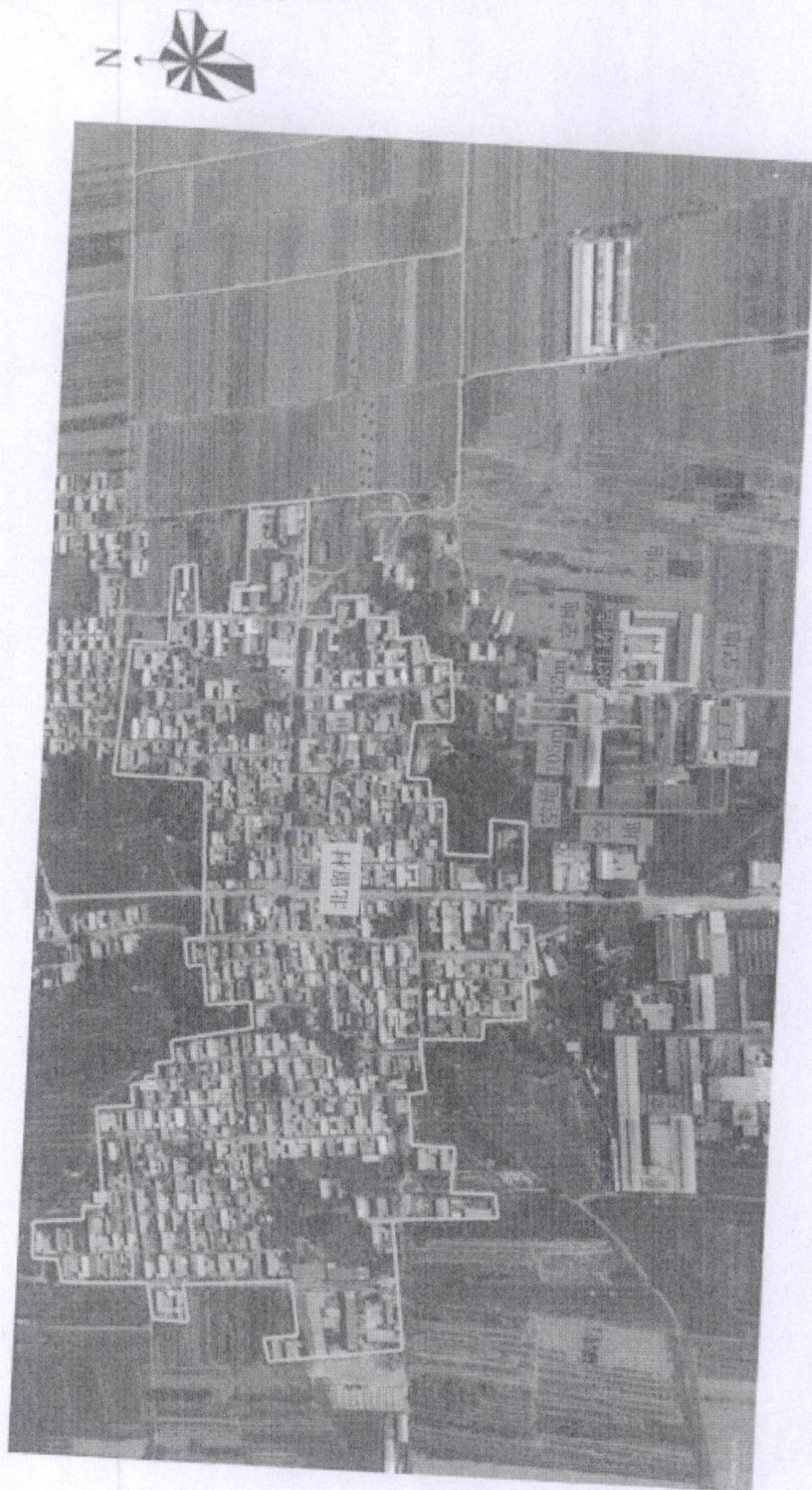
注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少 2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1） 3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

附图 1: 项目地理位置图



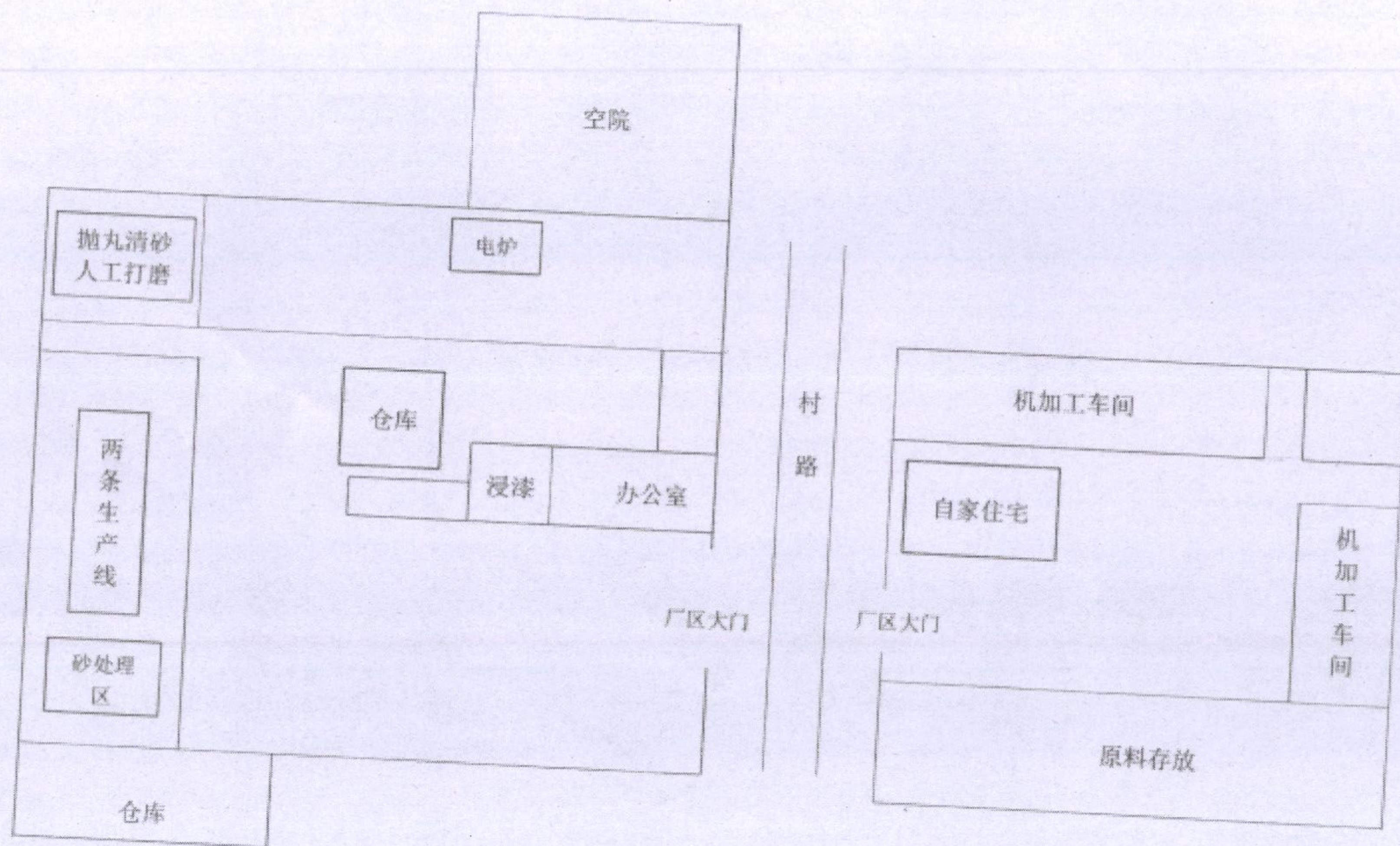
附图 1 项目地理位置图

附图 2：项目周边关系及敏感点图



附图 2 项目周边关系及敏感点图

附图 3：项目厂区平面布置图



附图 3 厂区平面布置图

技改备案编号：泊工信技改备字[2018]204号

企业技改项目备案信息

泊头市永佳铸造厂关于泊头市永佳铸造厂年产8000吨铸件技改项目的备案信息：

项目名称：泊头市永佳铸造厂年产8000吨铸件技改项目

项目建设单位：泊头市永佳铸造厂

项目建设地点：泊头市寺门村镇北留村

项目主要改造内容：项目在公司原厂区内进行，新增2吨电炉2台套，手工造型改粘土砂生产线，购机床20台、抛丸机2台；二期工程增浸漆生产工序，产能等量置换增至8000吨，现进行技术改造。

项目总投资及资金来源：项目总投资900万元，资金来源：所需资金全部由企业自筹。

项目信息发生较大变更的，企业应当及时告知备案机关。

泊头市工业和信息化局

2018年8月23日

审批意见:

一、泊头市永佳铸造厂位于泊头市寺门村镇北留村(厂址中心地理坐标为 $38^{\circ}7'38.49''$ N, $116^{\circ}26'9.96''$ E), 投资900万元建设年产8000吨铸件技改项目, 经泊头市工业和信息化局备案, 备案编号为泊工信技改备字(2018)204号, 占地面积为9600平方米。本表可作为环境管理依据。

二、项目为技改项目, 在原有厂区内就地整改。项目新建车间并增加部分设备, 项目施工期要切实落实本报告提出的各项施工期环保措施及要求, 严格控制作业时间。车辆运输和建筑材料的堆存, 要严格管理, 采取遮盖、定时洒水等措施, 防止产生扬尘; 建筑垃圾及时清运。

三、建设单位应按照环评要求落实各项污染防治措施, 确保项目正常投运后各项污染物稳定达标排放。

1、废气: ①电炉熔化废气经“集气罩+布袋除尘器+1根不低于15米高排气筒”处理; ②造型线浇铸、落砂废气经“集气罩+布袋除尘器+1根不低于15米高排气筒”处理; ③砂处理废气经“集气罩+布袋除尘器+1根不低于15米高排气筒”处理; ④人工打磨废气经“集气罩+布袋除尘器+1根不低于15米高排气筒”处理; ⑤抛丸废气经“布袋除尘器+1根不低于15米高排气筒”处理。⑥浸漆工序设置密闭浸漆晾干房, 废气经“集气装置+光氧净化装置+1根不低于15米高排气筒”处理; 未被收集的废气车间内无组织排放, 同时加强管理, 增加有组织收集率。

2、废水: 项目生产过程无废水外排; 项目不设员工宿舍及食堂, 生活废水用于厂区泼洒抑尘, 厂区设防渗旱厕, 定期清掏用作农肥。

3、噪声: 厂区生产设备应合理布局, 将设备布置在室内, 选用低噪声设备, 同时加强基础减振, 对风机加装消声器等措施, 并加强日常管理。

4、固废: 炉渣、除尘灰、废砂、机加工产生的下脚料集中收集后外售; 废漆桶暂存危废间, 定期交由厂家回收; 生活垃圾收集后送至环卫部门指定地点处置。

5、本项目总量控制指标: COD:0t/a, $\text{NH}_3\text{-N}$:0t/a, SO_2 :0t/a, NO_x :0t/a。

四、施工期: 施工扬尘执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值; 施工期边界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)相关规定; 施工期固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单中的相关规定。

营运期: 熔化废气排放执行河北省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》

(DB13/1640-2012)表1中金属熔化炉-新建炉窑颗粒物排放浓度限值以及表3中工业炉窑无组织排放颗粒物排放限值;浇铸、落砂、砂处理、打磨、抛丸废气中颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准以及无组织排放监控浓度限值;非甲烷总烃排放执行河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1中表面涂装业排放限值以及表2中企业边界浓度排放限值。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单的规定;危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单中的相关规定;生活垃圾处置参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》(GB16889-2008)。日常环境管理应符合地方政府管理要求。

五、在设备调试、投入生产或使用并产生实际排污行为之前30日内申请领取排污许可证,经验收合格方可正式投入生产。

六、本单位需登录“全国建设项目竣工环境保护验收平台”填报相关信息并对信息的真实性、准确性、和完整性负责,填报验收信息后十日内,将验收报告及验收意见(一式二份)报送管理科和监察大队各一份。

经办人:

牛晓冬 于光 于华

2018

年

11

月

7

日



建设项目环境影响登记表

填报日期：2023-04-14

项目名称	泊头市永佳铸造厂污染治理设施改造项目		
建设地点	河北省沧州市泊头市泊头市寺门村镇北留村	占地面积(m²)	9600
建设单位	泊头市永佳铸造厂	法定代表人或者主要负责人	王秀波
联系人	王秀波	联系电话	18713711955
项目投资(万元)	10	环保投资(万元)	10
拟投入生产运营日期	2023-04-14		
建设性质	改建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染防治工程中全部。		
建设内容及规模	变更前：涂装工序废气经光氧净化装置处理，处理后经一根15米排气筒排放。 变更后：涂装工序废气经过滤棉 催化燃烧处理，处理后经一根15米排气筒排放。		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	有环保措施：涂装工序废气采取过滤棉催化燃烧措施后通过15m排气筒排放至大气
<p>承诺：泊头市永佳铸造厂王秀波承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情形，及由此导致的一切后果由泊头市永佳铸造厂王秀波承担全部责任。</p> <p>法定代表人或主要负责人签字：王秀波</p>			
<p>备案回执</p> <p>该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202313098100000102。</p>			

泊头市永佳铸造厂
年产 8000 吨铸件技改（二期）项目
竣工环境保护验收意见

2023 年 9 月 16 日，泊头市永佳铸造厂根据《泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目竣工环境保护验收报告》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目性质为技改项目，位于泊头市寺门村镇北留村。项目利用原厂区，新增浸漆生产工序，该项目技改完成后产能增加至 8000 吨。

（二）建设过程及环保审批情况

2014 年 6 月，泊头市永佳铸造厂委托泊头市环境保护研究所编制了《泊头市永佳铸造厂年产 5000 吨铸件项目环境影响报告表》，并于 2014 年 6 月 26 日通过泊头市环境保护局审批，批复文号为：泊环表 2014（186）号。2014 年 8 月 12 日，该项目通过泊头市环境保护局验收，验收文号为：泊环验 2014【124】号。

2017 年 10 月 9 日，泊头市永佳铸造厂取得了沧州市环境保护局泊头市分局关于《泊头市永佳铸造厂年产 5000 吨铸件项目熔化设备冲天炉更改电炉办理环评审批手续的申请》的批复，批复文号为：（泊环保（2017）179 号）。

2018 年 10 月，泊头市永佳铸造厂委托河北德源环保科技有限公司编制了《泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，并于 2018 年 11 月 7 日通过沧州市环境保护局泊头市分局审批，审批文号为：泊环表（2018）704 号。2018 年 12 月 5 日，该项目（一期）通过企业自主验收。

企业已于 2023 年 07 月 20 日取得该项目国家版排污许可证，许可证书编号为：91130981752429686D001Q。

（三）投资情况

一期、二期项目总投资 900 万元，环保投资 75 万元，占总投资比例 8.3%；经企业自述，二期项目总投资 35 万元，环保投资 10 万元，占总投资比例 28.6%

（四）验收范围

本次验收对泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目进行整体验收。

验收组：

王爱波 寸红 1 陈海 魏春燕

二、工程变动情况

经现场调查和与建设单位核实，环评文件中浸漆工序经集气罩+光氧净化装置处理后，由1根15米排气筒排放；项目实际建设浸漆工序经过滤棉+催化燃烧处理后，由1根15米排气筒排放；其他建设内容与环境影响报告表及其审批部门审批决定内容基本一致。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目生产过程无废水外排；项目不设员工宿舍及食堂，生活废水用于厂区泼洒抑尘，厂区设防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

（二）废气

浸漆工序产生的废气经“过滤棉+催化燃烧”处理后，由1根15米排气筒排放；未被收集的废气无组织排放。

（三）噪声

项目主要噪声为设备噪声，厂区生产设备合理布局，将设备布置在室内，并选用低噪声设备，同时加强基础减振，对风机加装消声器等措施，并加强日常管理。

（四）固体废物

项目产生的炉渣、除尘灰、废砂、机加工产生的下脚料集中收集后外售；废漆桶、废过滤棉、废催化剂、废活性炭暂存危废间，收集后定期交由相关资质单位处理；生活垃圾收集后送至环卫部门指定地点处置。

四、环境保护设施调试效果

河北星润环境检测服务有限公司于2023年8月16日至8月17日对本项目的环境保护设施进行了监测，并于2023年09月14日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测表》[XRJC-2023-YS445]。监测期间，企业两天运行工况均为100%，负荷达到了国家规定的75%以上的要求，符合验收监测要求。

1、废气

（1）有组织废气

浸漆工序经处理后颗粒物最高排放浓度为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，最高排放速率为 $1.56 \times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2（染料尘）二级标准（颗粒物 $\leq 18\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 0.51\text{kg}/\text{h}$ ）；苯最高排放浓度为 $0.124\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯系物最高排放浓度为 $0.850\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1大气污染物排放限值中表面涂装标准要求（苯 \leq

验收组：

王海波

王海波

王海波

王海波

1mg/m³, 苯系物≤60mg/m³); 非甲烷总烃最高排放浓度为 6.90mg/m³, 满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值中表面涂装标准要求 (非甲烷总烃≤100mg/m³) 及《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 表面涂装业标准要求 (非甲烷总烃≤60mg/m³)。非甲烷总烃最低去除效率为 68.5%, 不满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 表面涂装业标准要求 (去除率≥70%); 加测车间口, 车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 3.85mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 3 生产车间边界大气污染物浓度限值 (非甲烷总烃浓度≤4.0mg/m³)。

(2) 无组织废气

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 282 μg/m³, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 无组织排放监控浓度限值 (总悬浮颗粒物≤1.0mg/m³); 厂区内颗粒物最高排放浓度为 320 μg/m³, 满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求 (监控点处 1 h 平均浓度值: 5.0mg/m³); 非甲烷总烃最高排放浓度为 1.11mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 2 企业边界大气污染物浓度限值 (非甲烷总烃浓度≤2.0mg/m³); 车间口(厂区内)非甲烷总烃最高排放浓度为 3.85mg/m³, 最大平均值为 2.98mg/m³, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值 (无组织监控点浓度≤4.0mg/m³)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求 (监控点处 1 h 平均浓度值: 6mg/m³, 监控点处任意一次浓度值: 20mg/m³) 及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求 (监控点处 1 h 平均浓度值: 10mg/m³, 监控点处任意一次浓度值: 30mg/m³)。

2、噪声

该项目昼间噪声范围为 54.4~57.8dB (A), 夜间噪声范围为 44.5~48.1dB (A), 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准要求 (昼间≤60dB (A), 夜间≤50dB (A))。

3、总量

项目实际污染物排放总量为: 二氧化硫 0t/a、氮氧化物 0t/a、COD 0t/a、氨氮 0t/a。

验收组:

王彦波

孙旭

魏春燕

均满足审批要求 COD : 0t/a、氨氮: 0t/a、二氧化硫: 0t/a、氮氧化物: 0t/a。

五、验收结论

该项目建设地点、建设内容与环评阶段对比没有发生重大变动；根据现场检查及验收监测报告结果，符合环评及批复要求，可以通过项目竣工环境保护验收。

泊头市永佳铸造厂

2023 年 9 月 16 日

验收组:

王秀波

于彤 陈明华 张永春 魏春燕

**泊头市永佳铸造厂年产 8000 吨铸件技改（二期）项目
竣工环境保护验收组人员名单**

2023 年 9 月 16 日

	姓名	单位	职务/职称	电话	签字
组长	王秀波	泊头市永佳铸造厂	企业法人	13703178286	王秀波
成员	于泳江	河北星润环境检测服务有限公司	检测负责人	15226599653	于泳江
	陈晓东	沧州市生态环境监控中心	正高工	13931720839	陈晓东
	杨彬	河北省沧州生态环境监测中心	正高工	15075727123	杨彬
	魏春燕	东光县环境监测站	高工	18713603666	魏春燕