

含山县东山德雨球墨铸造厂
年产 7000 吨铸件技术改造项目
竣工环境保护验收监测报告表

海正环验字（2018）第（067）号

建设单位：含山县东山德雨球墨铸造厂

编制单位：合肥海正环境监测有限责任公司

二〇一八年六月

建设单位法人代表：裴德雨

编制单位法人代表：潘丽丽

项 目 负 责 人：陈雪瑶

填 表 人：林兵

建设单位：含山县东山德雨球墨铸造厂
电话：15156588882
传真：
邮政编码：238000
地址：马鞍山市含山县太湖山南路与
S226 省道交叉口西南角含山县东山五里
村

编制单位：合肥海正环境监测有限
责任公司
电话：0551-65894538
传真：0551-65894538
邮政编码：230088
地址：合肥市高新区创新大道 2800
号创新二期 F5 楼 12 层 1206-1211 室

前 言

2002 年 12 月，含山县东山德雨球墨铸造厂在含山县太湖山南路与 S226 省道交叉口西南角含山县东山五里村筹资建设“年产 1300 吨球墨铸铁件生产线项目”，总投资 200 万元，年产汽车刹车支架和调整臂铸件 1300 吨。2007 年 8 月，建设单位委托中冶华天工程技术有限公司编制完成《年产 1300 吨球墨铸铁件生产线项目环境影响报告表》，并取得含山县环保局批复，于 2008 年 5 月通过含山县环保局组织的验收。

随着市场需求的增加，含山县东山德雨球墨铸造厂的生产厂房、设备和人员等无法满足年产汽车刹车支架和调整臂铸件的要求，为弥补生产能力的不足，将原有项目的熔炼冲天炉改为中频感应电炉，进行年产 7000 吨铸件技术改造项目的建设。

本技改项目总占地面积为 6636m²，包括 2 栋铸造车间、制芯机房、抛丸机房、空压机房、机加工车间、打磨工段区域等。本技改项目实际总投资 1000 万元，其中环保投资 40 万元，环保投资占比 4.0%。本技改项目不新增员工，共有员工 50 人，年工作 300 天，工作采用 3 班制，每班工作时间为 8 小时，年工作时数为 7200 小时。年生产能力为 7000 吨铸件。

2015 年 9 月 1 日含山县经济和信息化委员会以含经信字[2015]51 号文批准了项目备案。建设单位于 2017 年 7 月委托安徽省四维环境工程有限公司完成了该技改项目的环境影响评价工作。含山县环境保护局 2017 年 9 月 22 日以含环审[2017]82 号文对该项目环境影响报告表进行了环评批复，同意项目的建设。

根据国家关于开发建设项目执行环保“三同时”制度规定，受含山县东山德雨球墨铸造厂委托，合肥海正环境监测有限责任公司于 2018 年 5 月 24 日组织技术人员对该项目现场进行了实地勘察，并初步提出了现场勘查意见，含山县东山德雨球墨铸造厂随即加紧落实。合肥海正环境监测有限责任公司于 2018 年 5 月 31 日~6 月 1 日进行了废水、废气、噪声现场监测。根据上述监测数据并参考相关资料，编制了本项目验收监测报告表。

表一

建设项目名称	年产 7000 吨铸件技术改造项目				
建设单位名称	含山县东山德雨球墨铸造厂				
建设项目性质	技改				
主要产品名称	汽车刹车支架、调整臂				
设计生产能力	铸件 7000 吨/年				
实际生产能力	铸件 7000 吨/年				
建设地点	含山县太湖山南路与 S226 省道交叉口西南角含山县东山五里村				
建设项目环评时间	2017 年 7 月	开工建设时间	2017 年 7 月		
调试时间	——	验收现场监测时间	2018 年 5 月 31 日~6 月 1 日		
环评报告表 审批部门	含山县 环境保护局	环评报告表 编制单位	安徽省四维环境工程有限公司		
环保设施 设计单位	——	环保设施 施工单位	——		
投资总概算	1000 万元	环保投资总概算	40 万元	比例	4.0%
实际总投资	1000 万元	环保投资	40 万元	比例	4.0%
验收监测依据	1、《关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》，中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日； 2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，环境保护部，2017 年 11 月 22 日； 3、关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，生态环境部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 16 日； 4、《含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响报告表》，安徽省四维环境工程有限公司，2017 年 7 月； 5、《关于含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响报告表的批复》，含山县环境保护局，含环审〔2017〕82 号，2017 年 9 月 22 日）； 6、《验收监测委托书》，含山县东山德雨球墨铸造厂，2018 年 5 月 24 日； 7、含山县东山德雨球墨铸造厂提供的有关资料及文件。				

验收监测评价标准
标号、级别、限值**1、废气排放标准**

本技改项目熔炼烟尘执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中熔化炉（金属熔化炉）二级排放限值；抛丸粉尘和无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准和无组织排放监控限值。

表 1-1 废气排放标准

项目类别	监测项目	标限值	验收评价标准
无组织废气	颗粒物	1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控限值
有组织废气	烟尘	150mg/m ³	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中熔化炉（金属熔化炉）二级排放限值
	颗粒物	最高允许排放浓度： 120mg/m ³ ； 排气筒高度：15m； 二级最高允许排放速率：3.5kg/h	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准

2、废水排放标准

本技改项目生活污水参考执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值。

表 1-2 废水排放标准

监测项目	标限值	验收评价标准
pH	6~9	参考执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值
COD	500mg/L	
BOD ₅	300 mg/L	
SS	400 mg/L	
NH ₃ -N	---	
动植物油	100 mg/L	

3、噪声排放标准

本技改项目噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准。

表 1-3 噪声排放标准 单位：dB(A)

声功能区	昼间	夜间
2 类	60	50

4、固体废物排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其 2013 年修改单要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其 2013 年修改单要求。

总量控制
指标

无

表二

1、工程建设情况

本技改项目位于含山县太湖山南路与 S226 省道交叉口西南角含山县东山五里村，总占地面积为 6636m²，依托原有项目的生产厂房和生产设备进行技术改造，生产厂区布置主要有铸造车间、机加工车间、原辅材料库、抛丸机房、空压机房等。本技改项目不新增员工，劳动定员 50 人，年工作 300 天，工作采用 3 班制，每班工作时间为 8 小时，项目年生产能力为 7000 吨铸件，项目实际年生产能力为 7000 吨铸件。

表 2-1 技改项目建设内容一览表

工程类别	单项工程名称	现有工程内容及规模	实际建设情况
主体工程	1#铸造车间	砖混厂房，包括 0.75t 中频感应电炉 2 个、砂回收处理设施 1 台、全自动水平造型机 1 台等，年产铸件 4000 吨，位于厂区东侧偏北，建筑面积约 1160m ²	依托原有厂房，安装 3 台中频感应电炉替代掉 2 台燃煤熔炼冲天炉，1#铸造车间一台 0.75t 电炉已停用
	2#铸造车间	砖混厂房，包括 0.75t 中频感应电炉 1 个、浇注成型流水线一条等，其中的造型生产线为半自动化造型生产线，可进行熔炼、造型、铸造等操作，年产铸件 3000 吨，位于厂区西侧中部，建筑面积约 680m ²	
	制芯机房	砖混厂房，设有 3 台制芯机，用于根据生产需要将型砂采用压制方式生成各种形状和规格的砂芯，位于厂区西部北侧紧邻 2#铸造车间，建筑面积约 156m ²	技改项目现已不使用制芯工序，3 台制芯机已停用
	抛丸机房	2 个，砖混厂房，各安装有 1 台抛丸机，用于对铸造件进行抛丸，分别位于厂区西部北侧紧邻制芯机房及 1#铸造车间，建筑面积约 108m ²	依托原有厂房及设备，与环评一致
	空压机房	砖混厂房，安装有 1 台空压机，用于为生产过程提供空气动力，位于厂区西部南侧紧邻 2#铸造车间，建筑面积约 105m ²	依托原有厂房及设备，与环评一致
	机加工车间	砖混厂房，安装多台机加工设备，用于为铸件半成品进行机加工，位于厂区南侧中部，建筑面积约 200m ²	依托原有厂房及设备，与环评一致
	打磨工段区	钢构厂房，对抛丸过得铸件进行打磨处理，位于厂区南侧中部，建筑面积约 80m ²	依托原有厂房及设备，与环评一致
辅助工程	办公楼	砖混结构楼房，用于办公、产品展示、业务洽谈等，为 2 层，位于南侧中部的南大门东侧，建筑面积约 180m ²	依托原有厂房，与环评一致

		办公室	砖混结构平房，用于生产管理的办公室，为 2 间，位于南侧东部的东大门西侧，建筑面积约 63m ²	依托原有厂房，与环评一致
		食堂	砖混结构平房，用于为员工提供工作餐，位于东部的东大门西侧，紧邻办公室的西侧，建筑面积约 90m ²	为家庭式厨房，就餐人数较少
		门卫室	砖混结构楼房，用于厂区保安值班，位于东侧大门南侧，建筑面积约 28m ²	依托原有厂房，与环评一致
		非机动车停车棚	钢结构厂房，用于员工上下班使用的非机动车停放，位于厂区东侧门卫室的西侧，建筑面积约 60m ²	依托原有厂房，与环评一致
	公用工程	供电工程	供电来源于含山县市政供电系统，200 万 Kwh/a	依托原有，与环评一致
		供水工程	供水来源于含山县市政供水管网，供水 6150t/a	依托原有，与环评一致
		供气工程	1 台空压机提供，空压机房 1 个，设 2m ³ 储气罐 4 个，供气量为 2m ³ /min	依托原有，与环评一致
		排水工程	地埋式污水处理设施，用于员工生活污水收集处理，位于厂区的中部北侧，处理量为 600t/a	地埋式污水处理设施未建，厂区生活污水经化粪池预处理后接入市政管网
			建雨水管网，收集雨水后外排	依托原有，与环评一致
		消防工程	消防水池及配套系统	依托原有，与环评一致
	贮运工程	1#生铁库区	钢结构厂房，用于存放 1#铸造车间生产所需的生铁，位于 1#铸造车间的东侧，建筑面积约 105m ²	依托原有厂房，与环评一致
		2#生铁库区	钢结构厂房，用于存放 2#铸造车间生产所需的生铁，位于 2#铸造车间的东侧，建筑面积约 126m ²	依托原有厂房，与环评一致
		半成品库	砖混结构厂房，用于存放 1#和 2#铸造车间生产出来的铸造件，位于 1#铸造车间的西侧，建筑面积约 234m ²	依托原有厂房，与环评一致
		成品库	砖混结构厂房，用于存放成品，位于机加车间东侧，建筑面积约 96m ²	依托原有厂房，与环评一致
		辅料库	砖混结构厂房，用于存放生产过程中所需辅料，位于厂区南大门西侧，建筑面积约 91m ²	依托原有厂房，与环评一致
		运输工程	厂内运输通过叉车、装载机、场外运输依托社会车辆，厂内设有装载机 2 台，叉车 1 台	依托原有，与环评一致
	环保工程	噪声治理	加装消声器，设密闭厂房，基础减振等措施，并加强管理，进行隔声，消音和距离衰减等	已落实相关隔声、减震等措施

	废水治理	地埋式污水处理设施，处理能力为 5t/d	地埋式污水处理设施未建，厂区生活污水经化粪池预处理后接入市政管网
	废气治理	中频炉和抛丸机设集气罩和布袋除尘器，加强车间通风，粉尘进行收集净化	熔炼工序和抛丸工序产生的废气通过各自集气罩收集后，分别经脉冲除尘器处理后，由 15m 高排气筒达标排放
	固废处置	设固废回收装置，回收后分类暂存、分类处置，设置员工生活垃圾收集装置、一般固废贮存场所和危废临时贮存设施	生活垃圾由环卫部门统一清运处置，厂区已设置一般固废贮存场所和危废临时贮存场所

2、原辅材料及能源消耗

表 2-2 技改项目原辅材料及能源消耗一览表

类别	名称	单位	数量	实际消耗情况
原料	生铁	t/a	7418.387	7300
辅料	铸砂	t/a	98.32	95
	红煤粉	t/a	7	7
	陶土	t/a	3	3
	覆膜砂	t/a	15	0
	切削液	t/a	0.3	0.3
	润滑油	t/a	0.4	0.4
能源	自来水	t/a	6150	6150
	电	Kwh/a	200 万	200 万

3、建设项目主要生产设备

表 2-3 技改项目主要生产设备一览表

序号	生产区域	设备名称	规格型号	单位	数量	实际情况
1	1#、2#铸造车间	0.75t 中频电炉	0.75t	台	3	2 台正常使用，1#铸造车间 0.75t 电炉已停用
2	抛丸机房	抛丸机	Q3210	台	2	2
3	打磨工段区	砂轮机	S4560	台	2	2
4	制芯机房	射芯机	/	台	3	3（已停用）
5	2#铸造车间	混砂机	国产非标	台	1	1
6	2#铸造车间	筛沙机	国产非标	台	1	1
7	1#铸造车间	全自动水平造型机	600mm×500mm	台	1	1
8	1#铸造车间	造型砂回收处理设备	/	台	1	1
9	机加工车间	数控机床	/	台	2	2
10	机加工车间	铣床	/	台	13	13
11	机加工车间	钻床	/	台	19	19
12	机加工车间	拉床	/	台	1	1
13	1#、2#铸造车间	行车	/	台	2	2
14	空压机房	空压机	4V-6	台	1	1
15	变压器房	250KV 变压器	S13	台	2	2
16	2#铸造车间	造型机	国产非标	台	6	6
17	厂区内	装载机	/	台	2	2
18	厂区内	叉车	/	台	1	1

4、项目产品方案

表 2-4 技改项目产品方案

产品名称	设计产能	实际产能	备注
铸件初产品	7000 吨/年	7000 吨/年	/
产品初加工	3500 吨/年	3500 吨/年	仅对部分铸件

进行机加工

5、项目环保投资

表 2-5 技改项目环保投资一览表

类别	环保设施名称	环保投资(万元)	实际投资(万元)
废水处理	雨污水管网+化粪池	7	3
废气处理	熔炼烟尘 电炉集气罩 2 个、脉冲除尘器 2 套、引风机、2 根 15m 高排气筒	18	15
	抛丸粉尘 脉冲除尘器 2 套、引风机、2 根 15m 高排气筒	2	15
	制芯废气 集气罩+活性炭吸附+15m 排气筒高空排放	9	0
固废处理	一般固废及危废的储存场所、设施	2	2
噪声处理	减振、降噪、隔声等设施	2	5
合计		40	40

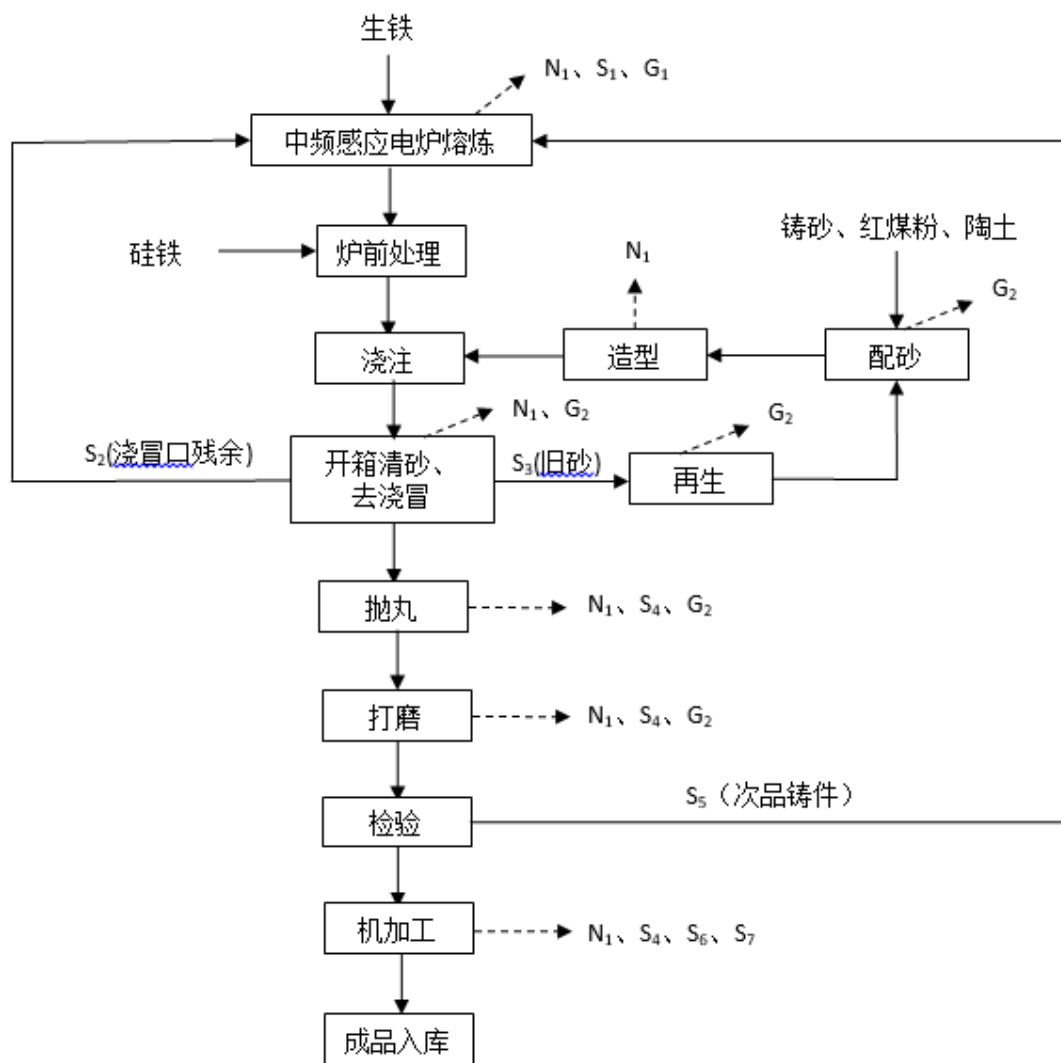
6、项目变更情况

表 2-6 技改项目变更情况一览表

序号	环评要求	实际建设情况
1	1#铸造车间有 2 台 0.75t 中频感应电炉	1#铸造车间已建设 2 台 0.75t 中频感应电炉，其中 1 台中频感应电炉现已停用
2	项目制芯机房设有 3 台制芯机	项目已上 3 台制芯机，项目因生产工艺改善，制芯机房已停用，不进行制芯工序
3	生活污水需经地理式污水处理设施处理后，达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准后外排	地理式污水处理设施未建，项目生活污水经过厂区化粪池处理后，达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后接入市政管网
4	熔炼工序和抛丸工序产生的废气分别经 4 套布袋除尘器处理后，由 4 根 15m 高排气筒高空排放	熔炼工序和抛丸工序产生的废气分别经 4 套脉冲除尘器处理后，由 4 根 15m 高排气筒高空排放
5	制芯废气经集气罩收集后，通过活性炭吸附装置进行处理后，由 15m 高排气筒高空排放	由于制芯工序已停用，项目集气罩、活性炭吸附装置、排气筒均未上

7、主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本技改项目生产工艺流程及产污环节见下图 2-1：



注：N1——噪声，S1——炉渣，S2——浇冒残余，S3——旧砂，S4——金属屑，S5——次品铸件
S6——废切削液，S7——废润滑油，G1——烟尘，G2——粉尘

图 2-1 本技改项目生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简介：

本项目技改后，因采用中频感应电炉和半自动化造型生产线，铸件的生产效率提高很多。本技改项目生产工艺主要的涉及两个方面：产品铸造和机加工；其中，产品铸造过程中会有熔炼炉烟尘和工艺粉尘产生，机加工的过程中会产生废润滑油、废切削液等。

1、熔炼及炉前处理：技改项目的铸造生产线各配置中频感应电炉进行生铁熔化。本项目的生铁、次品铸件和浇冒口残余等原料加入电炉后，通过电加热方式混合熔化。项目的中频熔化炉采用电为加热能源，温度达到 1500℃ 左右，原料金属熔成铁水后采用理化设备分析铁水化学成分，根据产品型号加入适量硅铁快速调整铁水成分。中频电炉熔炼时有噪声、炉渣和烟尘产生。

2、再生、混砂、造型：浇注成型后铸件开箱时清砂产生的废型砂回收后需要进行再生处理——造型砂回收处理设备，形成新的型砂，再经造型机造型。

项目型砂经浇筑后，经高温铁水的烘烤，型砂的溃散性能很好，采用振动方式落砂后将型砂震碎后再经筛选后重新回用，将回用的旧砂再加上新砂就可混制造型。

型砂再生工序：旧砂→振动→破碎→过筛→回用

3、浇注：将熔化后的液态炉料倒入铁水包，注入制备好的型腔内进行浇注。

4、开箱清砂、去浇冒口：铸件经浇注自然冷却后成型的铸件需要开箱，并作开箱清砂处理和去浇冒口处理。本项目的清砂工序采用振动落砂的方式清理砂子，清理后的砂子——废型砂（旧砂）收集后，送砂再生处理进行再生处理，便于回用。开箱落砂过程中有砂子粉尘及废型砂（旧砂）产生。旧砂再生处理工序为采用铁丝筛过筛处理，此过程有砂子粉尘和大颗粒不合格砂粒产生。对于产生的少量大颗粒的不合格废砂，采用人工将其破碎后回用。

项目采用人工方式手工清理工件砂箱，落砂，从铸件组浇冒口上切除浇冒口残余得到半成品铸件。开箱清砂后的旧砂经造型砂回收处理设施形成新的型砂；切除的浇冒口铸铁残余作为原料返回熔铁炉回收再利用。开箱清砂、去浇冒口生产过程中，有噪声、浇冒口残余、旧砂和粉尘产生。

5、抛丸、打磨：采用抛丸机清除铸件表面、内腔、沟槽及盲孔等，并采用砂轮机对铸件表面进行打磨。抛丸、打磨时，有噪声、金属屑产生。

6、检验：对铸件进行检验，不合格的铸件作为原料返回熔炼炉再利用。检验时，有不合格铸件产生。

7、机加工：对检验合格的部分铸件进行机加工处理，机加工时采用车、铣、钻等机加工工序对铸件进行处理。铸件机加工时，有噪声、颗粒物、金属屑、废润滑油、废切削液等产生。

表三

1 废气污染物排放及处理设施

本技改项目废气主要是熔炼烟尘、抛丸粉尘、砂处理粉尘、造型粉尘、打磨粉尘、机加工粉尘等。

熔炼烟尘：由集气罩收集经过脉冲除尘器处理后，通过 15m 高排气筒进行高空排放。

抛丸粉尘：由设备自带的集气罩收集经过脉冲除尘器处理后，通过 15m 高排气筒进行高空排放。

无组织废气：砂处理粉尘、造型粉尘、打磨粉尘、机加工粉尘产生量较少，以无组织的形式进行排放，通过加强车间通风，保证无组织废气达标排放。

2 废水排放情况及处理设施

本项目废水主要是生活污水、电炉冷却水、湿砂废水。

项目电炉冷却水循环使用，只进行补水，没有相关废水的产生；同时实际生产中需要配置湿砂，配置湿砂的用水在生产过程中全部消耗，无生产废水排放。

项目产生的生活污水经厂区化粪池预处理后，接入市政污水管网。

3 噪声污染情况及处理设施

本项目噪声主要是日常生产中各类机械设备（中频熔炼炉、混砂机、抛丸机、砂轮机）运行产生的噪声。已通过加强设备管理、车间隔声、基础减振、距离衰减等措施降低噪声。

4 固体废物排放情况及处理设施

本项目产生的固体废物主要是电炉炉渣、除尘器收集的粉尘、砂处理产生的废砂、切浇冒口和机加工产生的废边角料、废切削液、废润滑油和生活垃圾。

其中生活垃圾收集后由当地环卫部门统一及时清运，送至垃圾处理厂处理；电炉炉渣、除尘器收集的粉尘和砂处理产生的废砂收集后由含山永帮再生资源利用有限公司回收处置；切浇冒口和机加工产生的废边角料进入熔炼炉作为原料回收利用；废切削液和废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处置。

表四

1、环评报告表主要结论**(1) 项目概况**

含山县东山德雨球墨铸造厂在安徽含山县太湖山南路与 S226 省道交叉口西南角含山县东山五里村投资技改年产 7000 吨铸件技术改造项目。项目总投资 1000 万元。技改项目建成后，可年产 7000 吨铸件，并对其中的 3500 吨铸件进行机加工。

(2) 产业政策符合性与用地规划相符性

本项目主要从事金属铸造，根据《产业结构调整指导目录（2011 年版，2013 修正）》以及《安徽省工业产业结构调整指导目录（2007 年版）》，本项目不属于限制类或淘汰类项目，属于允许建设项目。

对照《铸造行业准入条件（2013 年）》中的准入要求，本项目符合其规定。

(3) 选址合理性分析

技改项目选址位于安徽省含山县太湖山南路与 S226 省道交叉口西南角含山县东山五里村。技改项目用地性质属工业用地范畴，符合含山县环峰镇用地规划要求。技改项目地理位置优越，交通便利，技改项目建设区域范围内不需要拆迁。厂区现已完成厂内的道路、给水、电力、电信、宽带等基础设施建设。技改项目符合含山县环峰镇的产业定位。技改项目产生的污染物均能做到达标排放，对周边环境影响较小。因此，本项目的选址是可行的。

(4) 环境现状评价

技改项目所在区域环境空气质量总体符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准，区域声环境达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准。地表水体得胜河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水体功能要求。

(5) 污染物达标排放结论**1) 废水**

技改项目厂区实行雨污分流制，雨水经收集后经厂区雨水管网排入周边沟渠外排；技改项目的污水主要为生活污水，产生量 600t/a 经地埋式污水处理设施处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准后外排。

2) 废气

有组织废气：中频熔炼炉熔化过程中产生的烟尘经过集气罩收集后通过袋式除尘器处

理后由风机引入 15m 高排气筒高空排放，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中熔化炉二类区排放监控浓度限值（ $150\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

制芯废气经过集气罩收集后通过活性炭吸附处理后由风机引入 15m 高排气筒高空排放。抛丸粉尘经风机收集粉尘经过袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒高空排放。打磨粉尘通过自制集尘室沉淀收集。

无组织废气：

熔炼过程中集气罩没有收集的烟尘、制芯过程中集气罩没有收集的废气、砂处理、造型工序中产生的粉尘、打磨及机加工过程中未收集的粉尘经过自然通风后无组织排放。

根据分析可知本项目技改后不需设置大气防护距离，并确定本项目卫生防护距离为 100m，根据现场查看本项目卫生防护距离范围内无敏感目标。

综上所述，建设单位落实本次环评提出的废气污染防治措施后，其外排废气对区域大气环境影响较小，不会降低该区域大气环境质量。

3) 噪声

技改项目主要噪声是设备运行过程中产生的噪声，通过减振以及墙壁隔声，距离衰减后，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准的要求。

4) 固废

项目炉渣定期委托含山县盛茂商贸有限公司处置；除尘器收集的粉尘用于铺路或用于砖瓦厂进行制砖；废砂委托给含山永帮再生资源利用有限公司处理；切浇冒口回收后进入熔炼炉作为原料利用；废润滑油、废切削液、废活性炭等危险废物交由有资质单位处理或厂家回收处理。生活垃圾由环卫部门统一清运。

通过采取以上措施后，建设项目固体废物均可得到有效处置和利用，不会对周围环境产生明显影响。

（6）环保“三同时”验收

根据《中华人民共和国环境保护法》规定，建设项目污染防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行，而污染防治设施建设“三同时”验收是严格控制污染源和污染物排放总量、遏制环境恶化趋势的有力措施。本项目应向申请环保部门进行“三同时”验收，具体实施计划为：

- 1) 建设单位向当地环保主管部门申请试生产。
- 2) 建设单位请环境监测部门对正常生产情况下各排污口排放的污染物浓度进行监测。

3) 建设单位向当地环保主管部门申请“三同时”验收。

综上所述,本项目的建设符合国家产业政策,选址合理,经采取本次评价提出的污染防治措施以后,各项污染物经采取相关措施处理后可以达标排放,对环境的影响也比较小,不会造成区域环境功能的改变,从环境保护的角度来讲,本评价认为该项目在坚持“三同时”原则并采取一定的环保措施后,项目的建设运营是可行的。

2、环评批复意见

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

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

(3) 加强水污染治理工作。项目区实施雨污分流,严禁雨污混流。本项目生活污水经厂内污水处理设施处理,满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的一级标准后外排。

(4) 强化大气污染防治工作,严格落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。加强废气无组织排放环节的管理,最大限度减少无组织排放量。本项目熔化工序烟尘采取集气罩收集、经布袋除尘器处理后,通过排气筒排放,执行《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准。制芯工序废气采取吸气集尘罩收集、经活性炭吸附处理后,通过排气筒排放;抛丸工序粉尘经布袋除尘器处理后,通过排气筒排放;打磨工序粉尘采取集尘室沉淀收集处理;砂处理工序粉尘经布袋除尘器处理后,与造型等工序粉尘在车间内采取排气扇,加强通风换气处理;外排废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的二级标准和无组织监控点最高浓度限值。同时按《报告表》及相关标准要求,规范设置排气筒。

(5) 加强噪声污染防治工作。优先厂区平面布置,主要产噪设备要远离厂界布置,同时选用低噪声设备,对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等降噪措施,厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。

(6) 妥善处理处置各类固体废弃物。生产过程中产生的固废要做到集中收集,分类处置,防止二次污染。设置半封闭的固废堆棚和规范化的危废暂存库。炉渣、废砂、收集的粉尘等收集后,委托专业回收公司或相关部门统一处置;废边角料等收集后回用于生产;生活垃圾等集中收集后,由环卫部门统一清运处理,一般固废暂存场所须符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染防治标准》(GB18599-2001)及其修改单要求。废润滑油、废

切削液、废活性炭等危险废物须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时执行危废处置转移联单管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。

（7）按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极配合含山县环峰镇镇政府做好规划控制工作，在此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。

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

表五

验收监测质量保证及质量控制：

- (1) 噪声监测分析使用经计量部门检定，并在有效试用期内的声级计，声级计；
- (2) 在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB，若大于 0.5dB 则测试无效，重新测量；
- (3) 废气监测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）等规定执行。气体监测分析采样器在进现场前应对气体分析、采样器流量计等进行校核；
- (4) 无组织废气采样带有全程序空白；
- (5) 采样及分析人员持证上岗；
- (6) 监测数据及验收监测报告严格执行三级审核制度，经校核、审核、审定后报出。

表 5-1 质控分析表

采样日期	质控类型	检测项目	化学需氧量 (mg/L)	氨氮 (mg/L)
		样品编号		
2018.05.31	平行样	WW0102	216	11.1
		WW0102	208	10.5
	密码样	ZK001	201	11.2
	标准样品	—	66	1.08
2018.06.01	平行样	WW0106	211	9.38
		WW0106	217	9.30
	密码样	ZK002	191	10.6
	标准样品	—	62	1.15
备注：1、化学需氧量标准样品 200191 标准值 $63.9 \pm 4.3\text{mg/L}$ ；氨氮标准样品 2005101 标准值 $1.12 \pm 0.07\text{mg/L}$ ；总磷标准样品 203959 标准值 $0.498 \pm 0.015\text{mg/L}$ 。 2、密码样 ZK001 为 WW0103，ZK002 为 WW0108。				

表 5-2 验收监测期间现场质控措施一览表

项目名称		含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目竣工环保验收监测				
监测 仪器	仪器名称	仪器型号	仪器编号	仪器检定证书编号	检查情况	
	自动烟尘 (气)测试仪	崂应 3012H 型	A129	HX17-01619-1	通电源线, 打开电源 开关, 工作指示灯 亮, 检查显示器、键 盘、抽气泵等	正常
				YX17-00829-1	进行气密性检查	正常

表 5-3 声级计校核表

仪器 名称	仪器 型号	仪器 编号	单位	标准值	校准日期	仪器显 示	示值 误差	是否 合格
声级 计	AWA5 636	A044	dB (A)	94.0 (标准声源)	2018 年 5 月 31 日 测量前	93.8	0.2	合格
					2018 年 5 月 31 日 测量后	93.8	0.2	合格
					2018 年 6 月 1 日 测量前	93.8	0.2	合格
					2018 年 6 月 1 日 测量后	93.8	0.2	合格

表六

验收监测内容

根据《中华人民共和国环境保护法》（修订）（主席令第 9 号）、《关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部第 9 号公告）、《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），并结合含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目特点，确定建设项目竣工环境保护验收监测内容。

表 6-1 本技改项目验收监测内容

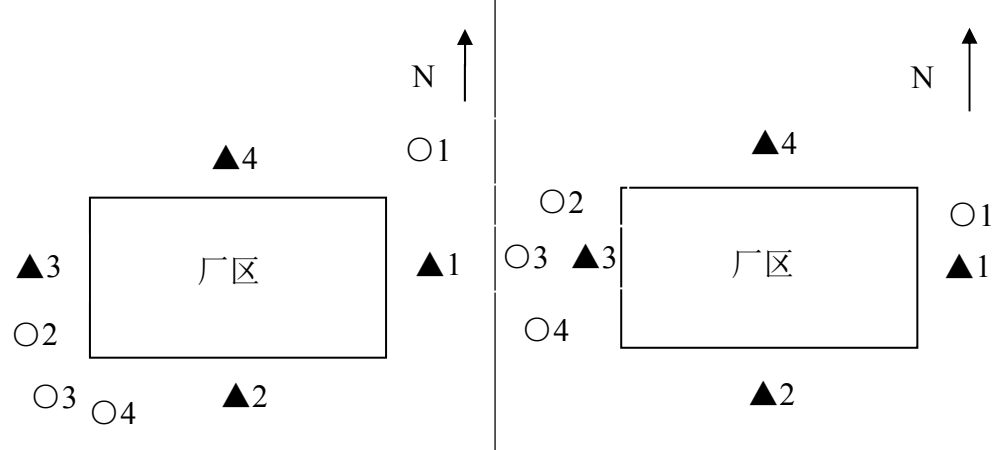
项目类别	检测因子	点位	频次
废水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、动植物油	生活污水总排口	4 次/天，连续 2 天
有组织废气	烟尘	熔炼废气处理装置 1#出口、2#出口	4 次/天，连续 2 天
	颗粒物	抛丸废气处理装置 1#出口、2#出口	
无组织废气	颗粒物	厂界无组织，上风向 1 个点、下风向 3 个点	4 次/天，连续 2 天
噪声	厂界噪声	厂界四周	昼夜各 1 次，连续 2 天
备注	验收监测期间，项目主体工程，环保工程已正常运行。		
采样点位图	 备注： 2018.5.31，多云，东北风， 风速 1.6-1.9（m/s） ○1~○4 表示无组织废气测点 ▲1~▲4 厂界噪声测点。 备注： 2018.6.1，多云，东风， 风速 0.9-1.5（m/s） ○1~○4 表示无组织废气测点 ▲1~▲4 厂界噪声测点。		

表 6-2 监测分析方法一览表

类别	监测项目	监测分析方法	检出限
废水	pH	《水质 pH 值的测定玻璃电极法测定 pH 值》GB/T 6920-1986	——
	COD	《水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法》HJ/T 399-2007	3.0 mg/L
	BOD ₅	《水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法》HJ 505-2009	0.5 mg/L
	NH ₃ -N	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	0.025 mg/L
	SS	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901—1989	——
	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 637-2012	0.04 mg/L
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物测定 重量法》GB/T 15432-1995	0.001 mg/m ³
有组织废气	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	——
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348—2008	——

表七

1、监测期间生产负荷统计

表 7-1 监测期间生产负荷统计表

项目 \ 日期	2018 年 5 月 31 日	2018 年 6 月 1 日
设计生产能力	7000 吨/年，23.3 吨/天（年工作 300 天）	
实际生产量	19.5 吨/天	20.2 吨/天
平均生产负荷（%）	83.7	86.7

含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目竣工环境保护验收监测于 2018 年 5 月 31 日~6 月 1 日进行，废水、废气、噪声监测以及环境管理检查同步进行。验收期间，生产负荷达到设计产量的 83.7%~86.7%，符合“工况稳定、生产负荷达 75%以上，环境保护设施运行正常”的要求。

2、废水监测结果

表 7-2 废水监测结果表

单位：mg/L

监测位置	采样时间	频次	验收监测结果					
			pH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	动植物油
生活污水总排口	2018.5.31	第一次	7.08	184	64.4	9.25	36	9.52
		第二次	7.13	212	75.4	10.8	48	10.8
		第三次	7.05	196	68.4	11.4	42	9.84
		第四次	7.11	208	73.6	9.88	37	10.3
		日均值	7.05~7.13	200	70.5	10.3	41	10.1
	2018.6.1	第一次	7.12	196	68.6	10.7	44	9.88
		第二次	7.08	214	76.4	9.34	47	10.4
		第三次	7.05	205	72.6	9.78	38	9.35
		第四次	7.10	188	66.4	10.4	42	10.6
		日均值	7.05~7.12	402	71.0	10.1	43	10.1
参考执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值			6~9	500	300	——	400	100
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标

监测结果评价:

验收监测期间,生活污水经化粪池处理后, pH、COD、BOD₅、NH₃-N、SS、动植物油排放浓度均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准限值。

3、无组织废气监测结果

表 7-3 无组织废气监测结果表

检测项目	检测日期	检测频次	○1# 上风向	○2# 下风向	○3# 下风向	○4# 下风向
颗粒物 (mg/m³)	2018.5.31	第一次	0.167	0.241	0.352	0.315
		第二次	0.185	0.333	0.426	0.444
		第三次	0.148	0.407	0.241	0.241
		第四次	0.204	0.278	0.370	0.426
		最大值	0.204	0.407	0.426	0.444
	2018.6.1	第一次	0.185	0.315	0.296	0.259
		第二次	0.148	0.444	0.407	0.370
		第三次	0.204	0.315	0.333	0.407
		第四次	0.148	0.259	0.259	0.278
		最大值	0.204	0.444	0.407	0.407
标准限值			1.0			
达标情况			达标	达标	达标	达标
检测点位示意图：检测当日：2018.5.31			检测当日：2018.6.1			
○1 ○2 ○3 ○4 项目区 N ↑			○2 ○3 ○4 项目区 ○1 N ↑			

表 7-4 无组织采样气象参数

无组织采样时间段气象参数					
采样时间	天气	风向	风速(m/s)	气温(℃)	气压(kPa)
2018.5.31-08:00-09:00	多云	东北风	1.6	19	105.0
2018.5.31-10:00-11:00			1.8	23	106.0
2018.5.31-13:00-14:00			1.9	27	106.2
2018.5.31-15:00-16:00			1.6	25	106.1
2018.6.1-08:00-09:00	多云	东风	0.9	20	106.1
2018.6.1-10:00-11:00			1.2	24	106.0
2018.6.1-13:00-14:00			1.5	29	106.0
2018.6.1-15:00-16:00			1.3	25	106.0

监测结果评价:

验收监测期间, 厂界○1~○4 监测点颗粒物周界外浓度最大值为 $0.444\text{mg}/\text{m}^3$, 厂界无组织颗粒物满足《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的要求。

4、有组织废气监测结果

表 7-5 熔炼烟尘 1#排气筒监测结果

检测 点位	检测 日期	排气筒 高度 (m)	排气筒 口径 (m)	检测 频次	含氧 量(%)	标干 流量 (Nm ³ /h)	烟尘实 测浓度 (mg/m ³)	烟尘排 放浓度 (mg/m ³)	标准 限值 (mg/m ³)	处理 效率 (%)	达标 情况
电熔 炉排 气筒 进口 1#	2018. 5.31	/	Φ0.3	第一次	18.1	2906	1023	4358	/	/	/
				第二次	18.0	2870	1068	4398			
				第三次	17.8	2947	992	3829			
				第四次	18.1	2905	1015	4324			
	2018. 6.1	/	Φ0.3	第一次	18.1	2921	991	4221			/
				第二次	18.0	3044	956	3936			
				第三次	17.9	3019	1022	4072			
				第四次	18.1	3041	954	4064			
电熔 炉排 气筒 出口 1#	2018. 5.31	15	Φ0.3	第一次	17.8	2459	<20	77.2	150	99.0~ 99.2	达标
				第二次	18.3	3097	<20	91.5			
				第三次	18.0	2954	<20	82.4			
				第四次	18.1	2979	<20	85.2			
	2018. 6.1	15	Φ0.3	第一次	18.1	2925	<20	85.2			达标
				第二次	17.9	2940	<20	79.7			
				第三次	18.0	2899	<20	82.4			
				第四次	17.6	2933	<20	72.7			

备注: 排放浓度依据《工业炉窑大气污染物排放标准》GB 9078-1996 中过量空气系数 1.7 进行折算而得。排放浓度以实测浓度 $20\text{ mg}/\text{m}^3$ 进行计算。

表 7-6 熔炼烟尘 2#排气筒监测结果

检测 点位	检测 日期	排气筒 高度 (m)	排气筒 口径 (m)	检测 频次	含氧 量(%)	标干 流量 (Nm ³ /h)	烟尘实 测浓度 (mg/m ³)	烟尘排 放浓度 (mg/m ³)	标准 限值 (mg/m ³)	处理 效率 (%)	达标 情况
电熔 炉排 气筒 进口 2#	2018. 5.31	/	Φ0.3	第一次	17.9	2969	975	3885	/	/	/
				第二次	18.3	2896	988	4520			
				第三次	18.2	2936	1004	4429			
				第四次	18.0	2925	1067	4394			
	2018. 6.1	/	Φ0.3	第一次	18.0	2997	1041	4286			/
				第二次	18.1	2999	959	4085			
				第三次	18.1	3027	1029	4383			
				第四次	18.1	3032	958	4081			
电熔 炉排 气筒 出口 2#	2018. 5.31	15	Φ0.3	第一次	17.7	2925	<20	74.9	150	99.0~ 99.1	达标
				第二次	18.1	2889	<20	85.2			
				第三次	18.0	2920	<20	82.4			
				第四次	17.9	2895	<20	79.7			
	2018. 6.1	15	Φ0.3	第一次	18.0	2885	<20	82.4			达标
				第二次	17.6	2905	<20	72.7			
				第三次	18.3	2848	<20	91.5			
				第四次	18.1	2935	<20	85.2			

备注：排放浓度依据《工业炉窑大气污染物排放标准》GB 9078-1996 中过量空气系数 1.7 进行折算而得。排放浓度以实测浓度 20 mg/m³ 进行计算。

表 7-7 抛丸粉尘 1#排气筒检测结果

检测 点位	检测 日期	排气筒 高度 (m)	排气筒 口径 (m)	检测 频次	标干 流量 (Nm ³ /h)	颗粒物 排放浓 度 (mg/m ³)	颗粒物 排放速 率 (kg/h)	标准限制		处理 效率	达标 情况
								浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)		
抛丸 工序 排气 筒进 口 1#	2018. 5.31	/	Φ0.25	第一次	1248	2165	2.70	/	/	/	/
				第二次	1142	2220	2.54				
				第三次	1056	2620	2.77				
				第四次	1083	2850	3.09				
	2018. 6.1	/	Φ0.25	第一次	974	3423	3.33				/
				第二次	1118	2768	3.09				
				第三次	1033	2704	2.79				
				第四次	1211	2288	2.77				
抛丸 工序 排气 筒出 口 1#	2018. 5.31	15	Φ0.25	第一次	714	36.6	2.61×10 ⁻²	120	3.5	90.0	达标
				第二次	731	34.3	2.51×10 ⁻²				
				第三次	734	37.8	2.77×10 ⁻²				
				第四次	750	40.3	3.02×10 ⁻²				
	2018. 6.1	15	Φ0.25	第一次	740	44.5	3.29×10 ⁻²				达标
				第二次	732	41.3	3.02×10 ⁻²				
				第三次	721	37.8	2.73×10 ⁻²				
				第四次	753	35.9	2.70×10 ⁻²				

表 7-8 抛丸粉尘 2#排气筒检测结果

检测 点位	检测 日期	排气筒 高度 (m)	排气筒 口径 (m)	检测 频次	标干 流量 (Nm ³ /h)	颗粒物 排放浓 度 (mg/m ³)	颗粒物 排放速 率 (kg/h)	标准限制		处理 效率	达标 情况
								浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)		
抛丸 工序 排气 筒进 口 2#	2018. 5.31	/	Φ0.25	第一次	1141	3198	3.65	/	/	/	/
				第二次	1124	2853	3.21				
				第三次	1147	2790	3.20				
				第四次	1223	2854	3.49				
	2018. 6.1	/	Φ0.25	第一次	1135	3008	3.41				/
				第二次	1159	3126	3.62				
				第三次	1109	2888	3.20				
				第四次	1130	2828	3.20				
抛丸 工序 排气 筒出 口 2#	2018. 5.31	15	Φ0.25	第一次	800	43.3	3.46×10 ⁻²	120	3.5	90.0	达标
				第二次	790	40.1	3.17×10 ⁻²				
				第三次	813	39.1	3.18×10 ⁻²				
				第四次	828	41.1	3.40×10 ⁻²				
	2018. 6.1	15	Φ0.25	第一次	799	41.9	3.35×10 ⁻²				达标
				第二次	805	44.4	3.57×10 ⁻²				
				第三次	815	38.4	3.13×10 ⁻²				
				第四次	834	37.7	3.14×10 ⁻²				

监测结果评价:

验收监测期间,电熔炉工序排气筒 1#有组织烟尘实测浓度为 $<20\text{mg}/\text{m}^3$,最大排放浓度为 $91.5\text{mg}/\text{m}^3$ (实测浓度以 $20\text{mg}/\text{m}^3$ 计),电熔炉工序排气筒 2#有组织烟尘实测浓度为 $<20\text{mg}/\text{m}^3$,最大排放浓度为 $91.5\text{mg}/\text{m}^3$ (实测浓度以 $20\text{mg}/\text{m}^3$ 计),均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 中熔化炉(金属熔化炉)二级排放限值,排气筒高度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中“各种工业窑炉烟囱(或排气筒)最低允许高度 15m”的要求。

抛丸工序排气筒 1#有组织颗粒物最大排放浓度为 $44.5\text{mg}/\text{m}^3$,最大排放速率为 $3.29\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$,抛丸工序排气筒 2#有组织颗粒物最大排放浓度为 $44.4\text{mg}/\text{m}^3$,最大排放速率为 $3.57\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$,均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率的要求。

5、噪声监测结果

噪声监测结果表

单位: Leq[dB (A)]

检测点位	检测日期	检测结果 dB(A)	
		昼间 Leq	夜间 Leq
▲1 东厂界	2018.5.31	56.7	49.2
	2018.6.1	56.5	48.8
▲2 南厂界	2018.5.31	56.5	48.0
	2018.6.1	56.3	48.2
▲3 西厂界	2018.5.31	56.3	47.5
	2018.6.1	56.0	48.1
▲4 北厂界	2018.5.31	56.6	48.1
	2018.6.1	56.4	47.8
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类功能区标准		60	50
评价结果		达标	达标

检测点位示意图:

监测结果评价:

验收监测期间, 厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类功能区标准。

表八

1、固体废弃物综合利用处理情况

本项目产生的固体废物主要是电炉炉渣、除尘器收集的粉尘、砂处理产生的废砂、切浇冒口和机加工产生的废边角料、废切削液、废润滑油和生活垃圾。

其中生活垃圾收集后由当地环卫部门统一及时清运，送至垃圾处理厂处理；电炉炉渣、除尘器收集的粉尘和砂处理产生的废砂收集后由含山永帮再生资源利用有限公司回收处置；切浇冒口和机加工产生的废边角料进入熔炼炉作为原料回收利用；废切削液和废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处置。

2、环保“三同时”制度落实情况

含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目按照环境影响报告表及其批复中要求建设的污染防治设施和提出的污染防治措施全部落实。

表 8-1 建设项目环境保护“三同时”验收一览表

序号	类别	环评要求内容				实际落实情况
		治理对象	治理方案	监测点位	治理效果	
1	废水治理	生活污水	生活污水经地埋式污水处理设施处理后达标外排	污水处理设施排放口	满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准	地埋式污水处理设施未建，项目产生的生活污水经厂区化粪池预处理后，接入市政管网。排放标准参考执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准
2	废气治理	熔炼烟尘	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒	排气筒监测点	满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表 2 排放标准	熔炼烟尘由集气罩收集经脉冲除尘器处理后通过 15m 高排气筒进行高空排放
		制芯废气	集气罩+活性炭吸附+15m 排气筒	排气筒监测点	满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中二级排放标准和无组织排放浓度限值	制芯车间已停用，环保设施未上
		砂处理、造型、打磨粉尘、机加工粉尘	加强通风	厂界		项目已加强通风，保证无组织达标排放
		抛丸粉尘	布袋除尘器+15m 排气筒	排气筒监测点		熔炼烟尘由设备自带集气罩收集经脉冲除尘器处理后通

						过 15m 高排气筒进行高空排放
3	固体废物	一般固废	综合委托处置	/	不产生二次污染	生活垃圾收集后由当地环卫部门统一及时清运，送至垃圾处理厂处理；电炉炉渣、除尘器收集的粉尘和砂处理产生的废砂收集后由含山永帮再生资源利用有限公司回收处置；切浇冒口和机加工产生的废边角料进入熔炼炉作为原料回收利用；废切削液和废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处置
		危险废物	交有资质单位处置或生产厂家回收处理			
		生活垃圾	委托环卫部门清运			
4	噪声	各车间生产设备噪声	墙体隔音、安装减震装置，合理布局等	在厂界外 1m 设 4 个监测点	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类区标准	加强设备管理和减震、隔声等降噪措施

3、环评批复落实情况

表 8-2 环评批复落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
1	严格落实《报告表》提出的污染防治措施，执行“三同时”制度，确保污染物稳定达标排放。	本技改项目生活污水经化粪池预处理后接入市政管网，熔炼废气、抛丸打磨废气污染源安装袋式除尘器处理和浸漆有机废气用活性炭吸附进行处理，减少污染物的产生和排放量。
2	严格落实《报告表》中提出的现有项目环境问题的解决方案，通过本次技改项目将目前存在的环境问题全部解决。	项目废水、废气、噪声已进行合理处置。
3	加强水污染治理工作。项目区实施雨污分流，严禁雨污混流。本项目生活污水经厂内污水处理设施处理，满足《污水综合排放标准》	本技改项目厂区已实行雨污分流，地理式污水处理设施未建，生活污水经厂区化粪池预处理后，达《污水综合排放标

	(GB8978-1996)中的一级标准后外排。	准》(GB8978-1996)中三级标准后接入市政管网。
4	强化大气污染防治工作,严格落实《报告表》中提出的大气污染防治措施。加强废气无组织排放环节的管理,最大限度减少无组织排放量。本项目熔化工序烟尘采取集气罩收集、经布袋除尘器处理后,通过排气筒排放,执行《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中二级标准。制芯工序废气采取吸气集尘罩收集、经活性炭吸附处理后,通过排气筒排放;抛丸工序粉尘经布袋除尘器处理后,通过排气筒排放;打磨工序粉尘采取集尘室沉淀收集处理;砂处理工序粉尘经布袋除尘器处理后,与造型等工序粉尘在车间内采取排气扇,加强通风换气处理;外排废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准和无组织监控点最高浓度限值。同时按《报告表》及相关标准要求,规范设置排气筒。	熔炼烟尘:由集气罩收集经过脉冲除尘器处理后,通过 15m 高排气筒进行高空排放;抛丸粉尘:由设备自带的集气罩收集经过脉冲除尘器处理后,通过 15m 高排气筒进行高空排放;无组织废气:砂处理粉尘、造型粉尘、打磨粉尘、机加工粉尘产生量较少,以无组织的形式进行排放,通过加强车间通风,保证无组织废气达标排放。熔炼烟尘排放满足《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078—1996)中二级标准;抛丸粉尘和相关无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-996)表 2 中的二级标准和无组织监控点最高浓度限值。
5	加强噪声污染防治工作。优先厂区平面布置,主要产噪设备远离厂界布置,同时选用低噪声设备,对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等降噪措施,厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准要求。	加强设备的管理,同时设基础减振,优先排厂区平面布置,合理安排各生产工序的运行时间,机器间隔错开运行,减少整体噪声。
6	妥善处理处置各类固体废弃物。生产过程中产生的固废要做到集中收集,分类处置,防止二次污染。设置半封闭的固废堆棚和规范化的危废暂存库。炉渣、废砂、收集的粉尘等收集后,委托专业回收公司或相关部门统一处置;废边角料等收集后回用于生产;生活垃圾等集中收集后,由环卫部门统一清运处理,一般固废暂存场所须符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染防治标准》(GB18599-2001)及其修改单要求。废润滑油、废切削液、废活性炭等危险废物须单独收集并委托有资质的单位安全处置,同时执行危废处置转移联单管理制度,严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的规定要求,设置危险废物识别标志,并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。	本技改项目已设置一般固废场所和危废暂存处。生活垃圾收集后由当地环卫部门统一及时清运,送至垃圾处理厂处理;电炉炉渣、除尘器收集的粉尘和砂处理产生的废砂收集后由含山永帮再生资源利用有限公司回收处置;切浇冒口和机加工产生的废边角料进入熔炼炉作为原料回收利用;废切削液和废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处置
7	按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极配合含山县环峰镇镇政府做好规划控制工作,在	项目已设置 100m 卫生防护距离,此范围内无环境敏感目标。

	此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。	
8	加强厂区内内部管理，原辅材料的堆放须规范有序，生产各区域应采取围堰进行分隔，厂区环境应做到整洁干净。	项目已加强环境管理。

4、验收监测结论

(1) 含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目能够执行“环评”和“三同时”制度，相关手续齐备。项目于 2018 年 5 月 31 日至 6 月 1 日进行了项目竣工环境保护验收监测，废水、废气、噪声监测以及环境管理检查同步进行。

(2) 本技改项目废水主要是生活污水、电炉冷却水、湿砂废水。

项目电炉冷却水循环使用，只进行补水，没有相关废水的产生；同时实际生产中需要配置湿砂，配置湿砂的用水在生产过程中全部消耗，无生产废水排放。

项目产生的生活污水经厂区化粪池处理后，接入市政污水管网。

验收监测期间，生活污水经化粪池处理后，pH、COD、BOD₅、NH₃-N、SS、动植物油排放浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值。

(3) 废气：本技改项目废气主要是熔炼烟尘、抛丸粉尘、砂处理粉尘、造型粉尘、打磨粉尘、机加工粉尘等。

1) 有组织废气：熔炼烟尘：由集气罩收集经过脉冲除尘器处理后，通过 15m 高排气筒进行高空排放；抛丸粉尘：由设备自带的集气罩收集经过脉冲除尘器处理后，通过 15m 高排气筒进行高空排放。

验收监测期间，电熔炉工序排气筒 1#有组织烟尘实测浓度为 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放浓度为 $91.5\text{mg}/\text{m}^3$ （实测浓度以 $20\text{mg}/\text{m}^3$ 计），电熔炉工序排气筒 2#有组织烟尘实测浓度为 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放浓度为 $91.5\text{mg}/\text{m}^3$ （实测浓度以 $20\text{mg}/\text{m}^3$ 计），均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中熔化炉（金属熔化炉）二级排放限值，排气筒高度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中“各种工业窑炉烟囱（或排气筒）最低允许高度 15m”的要求。

抛丸工序排气筒 1#有组织颗粒物最大排放浓度为 $44.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $3.29 \times 10^{-2} \text{ kg/h}$ ，抛丸工序排气筒 2#有组织颗粒物最大排放浓度为 $44.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $3.57 \times 10^{-2} \text{ kg/h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率的要求。

2) 无组织废气: 砂处理粉尘、造型粉尘、打磨粉尘、机加工粉尘产生量较少, 以无组织的形式进行排放, 通过加强车间通风, 保证无组织废气达标排放。

验收监测期间, 厂界○1~○4 监测点颗粒物周界外浓度最大值为 $0.444\text{mg}/\text{m}^3$, 厂界无组织颗粒物满足《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的要求。

(4) 噪声: 本项目噪声主要是日常生产中各类机械设备(中频熔炼炉、混砂机、抛丸机、砂轮机等)运行产生的噪声。已通过加强设备管理、车间隔声、基础减振、距离衰减等措施降低噪声。

验收监测期间, 厂界噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类区标准限值要求。

(5) 固废: 本项目产生的固体废物主要是电炉炉渣、除尘器收集的粉尘、砂处理产生的废砂、切浇冒口和机加工产生的废边角料、废切削液、废润滑油和生活垃圾。

其中生活垃圾收集后由当地环卫部门统一及时清运, 送至垃圾处理厂处理; 电炉炉渣、除尘器收集的粉尘和砂处理产生的废砂收集后由含山永帮再生资源利用有限公司回收处置; 切浇冒口和机加工产生的废边角料进入熔炼炉作为原料回收利用; 废切削液和废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处置。

综上所述, 本次针对该项目验收监测工况达到 75%以上的产能要求, 监测的废水、废气、企业厂界噪声达标排放, 固体废弃物得到合理处置。

5、建议

(1) 建议厂方加强环境保护宣传力度, 加强安全防范制度和环境管理制度的建立, 同时加强员工的教育和培训, 使环境管理制度得到有效的贯彻和落实。

(2) 建立环境保护档案, 进一步提高环保管理水平。日常生产过程中加强生产管理, 确保各项环保设施、设备的正常有效运行。

(3) 加强环保设施运行管理和维护, 做好环保治理设施的运行、维护、更换等相关记录, 确保各项污染物长期稳定达标排放。

6、附件

附图 1、建设项目地理位置图；

附图 2、建设项目平面布置图；

附图 3、建设项目项目外环境关系图；

附图 4、建设项目卫生防护距离包络线图；

附图 5、现场勘查及现场检测照片。

附件 1、《关于含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响报告表的批复》，含山县环境保护局，含环审〔2017〕82 号，2017 年 9 月 22 日；

附件 2、《关于确认含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响评价执行标准的函》，含山县环境保护局，2015 年 9 月 28 日；

附件 3、含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目备案的批复，含山县经济和信息化委员会，含经信字〔2015〕51 号，2015 年 9 月 1 日；

附件 4、《验收监测委托书》，含山县东山德雨球墨铸造厂，2018 年 5 月 24 日；

附件 5、资料真实性承诺函；

附件 6、监测期间生产工况说明；

附件 7、生产设备停用证明；

附件 8、污水纳管证明；

附件 9、铸造固体废弃物回收处理协议书，含山永帮再生资源利用有限公司；

附件 10、危险废物处置合同，马鞍山澳新环保科技有限公司；

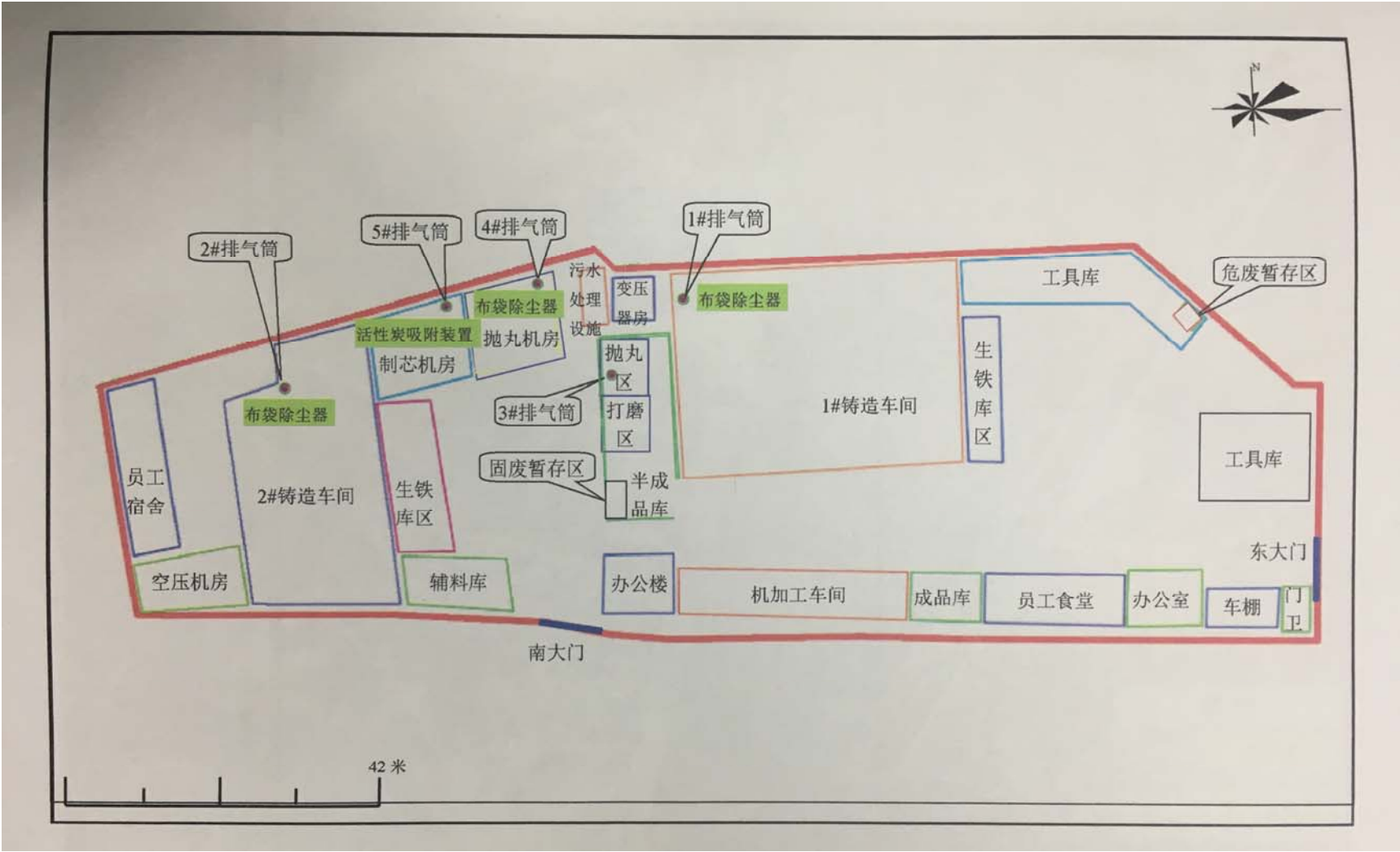
附件 11、竣工环境保护验收检测报告；

附件 12、竣工环境保护“三同时”验收登记表。

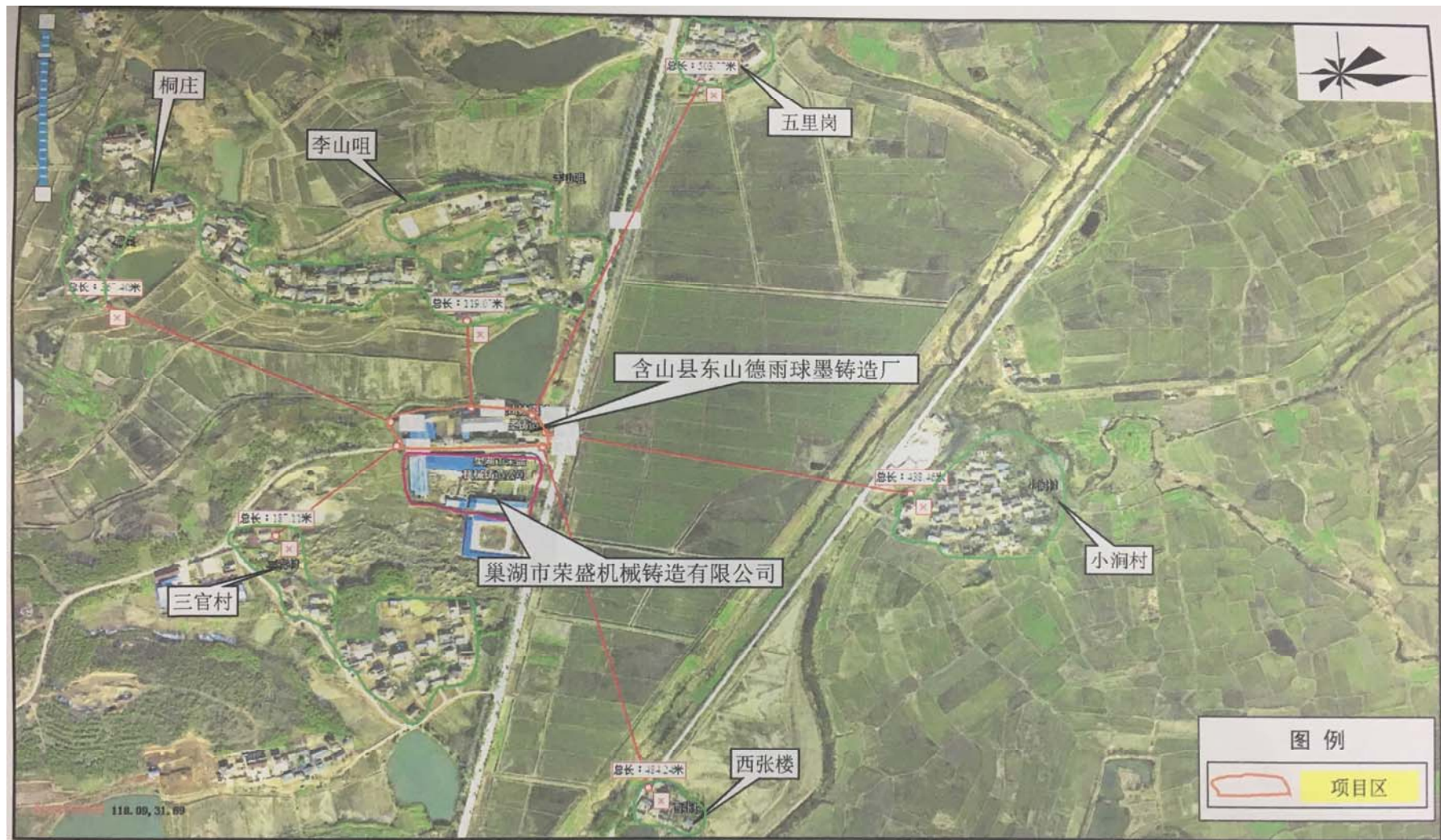
附图 1、建设项目地理位置图



附图 2、建设项目平面布置图



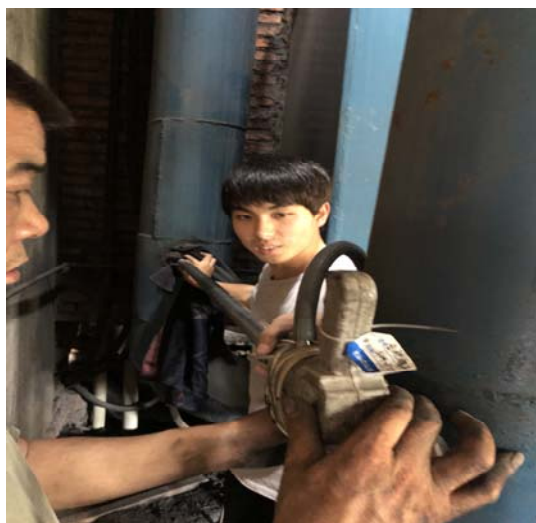
附图 3、建设项目外环境关系图



附图 4、建设项目卫生防护距离包络线图



附图 5、现场勘查及现场检测照片



熔炼烟尘排气筒进口



抛丸粉尘排气筒进口



熔炼烟尘排气筒出口



抛丸粉尘排气筒出口



厂界无组织上风向



厂界无组织下风向



厂界无组织下风向



厂界无组织下风向



厂区废水总排口



厂界噪声



厂界噪声



厂界噪声



废气排气筒



废气集气罩



脉冲除尘器



危废暂存库



危废暂存库

附件 1：《关于含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响报告表的批复》

含山县环境保护局

含环审〔2017〕82 号

关于含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件 技术改造项目环境影响报告表的批复

含山县东山德雨球墨铸造厂：

你单位报送的《含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：

一、项目位于含山县太湖山南路与 S226 省道交叉口西南角含山县东山五里村，占地面积 6636 m²，建筑面积约 3562 m²，依托现有生产厂房和生产设备进行技改，主要布设内容：2 个铸造车间、制芯机房、抛丸机房、空压机房、机加工车间、打磨工段区、2 个生铁库区、辅料库、半成品库、成品库、办公楼及配套设施；主要生产设备：砂轮机、混砂机、筛砂机、造型机、数控机床、铣床、钻床、拉床、空压机、1 台全自动水平造型机、1 台造型砂回收处理设备、抛丸机、3 台射芯机、3 台 0.75t 中频感应电炉（淘汰 2 台冲天炉）等，形成年产铸件 7000 吨（其中

地址：县政务中心 1025 室

0555-4325987

3500 吨铸件进行机加工)的生产能力。项目总投资 1000 万元,环保投资 40 万元。

项目为技改性质,其建设符合国家相关产业政策和含山县环峰镇发展规划等的要求。根据《报告表》提出的结论,从环境保护角度,我局原则同意你单位按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施及下述要求进行项目建设。

二、项目在建设和运营期应重点做好以下工作:

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

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

(三)加强水污染治理工作。项目区实施雨污分流,严禁雨污混流。本项目生活污水经厂内污水处理设施处理,满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的一级标准后外排。

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

取集尘室沉淀收集处理；砂处理工序粉尘经布袋除尘器处理后，与造型等工序粉尘在车间内采取排气扇，加强通风换气处理；外排废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准和无组织监控点最高浓度限值。同时按《报告表》及相关标准要求，规范设置排气筒。

（五）加强噪声污染防治工作。优先厂区平面布置，主要产噪设备要远离厂界布置，同时选用低噪声设备，对高噪声设备应采取有效减振、隔声、消音等降噪措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

（六）妥善处理处置各类固体废弃物。生产过程中产生的固废要做到集中收集，分类处置，防止二次污染。设置半封闭的固废堆棚和规范化的危废暂存库。炉渣、废砂、收集的粉尘等收集后，委托专业回收公司或相关部门统一处置；废边角料等收集后回用于生产；生活垃圾等集中收集后，由环卫部门统一清运处理，一般固废暂存场所须符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染防治标准》（GB18599-2001）及其修改单要求。废润滑油、废切削液、废活性炭等危险废物须单独收集并委托有资质的单位安全处置，同时执行危废处置转移联单管理制度，严禁企业擅自处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。

（七）按《报告表》要求设置卫生防护距离。积极配合含山县

环峰镇政府做好规划控制工作,在此范围内不得规划建设有环境敏感保护目标。

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

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

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

五、含山县环境监察大队做好对该项目日常环境监督管理工作。



抄送: 含山县环境监察大队

附件 2：《关于确认含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响评价执行标准的函》

含山县环境保护局

关于确认含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响评价执行标准的函

安徽省四维环境工程有限公司：

你公司《关于请求确认含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目环境影响评价执行标准的函》收悉，现对该项目环境影响评价执行标准函复如下：

一、环境质量标准

1. 地表水：得胜河水体执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类标准。
2. 空气环境：执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。
3. 声环境：执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 2 类标准，交通干线 S226 两侧一定范围内执行 4a 类标准。

二、污染物排放标准

1. 废气：项目熔炼烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中二级排放标准。工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值及无组织监控点最高浓度限值。
2. 废水：执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准。

地址：县政务中心十楼

0555-4326987

3. 噪声：施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）中的规定。运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准，沿 S226 一侧执行 4 类标准。

4. 固废：一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及国家环保部〔2013〕第 36 号关于该标准的修改单中相关要求，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中相关要求。



附件 3：含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目备案的批复

含山县经济和信息化委员会文件

含经信字[2015]51 号

关于对年产 7000 吨铸件技术改造 项目准予备案的批复

含山县东山德雨球墨铸造厂：

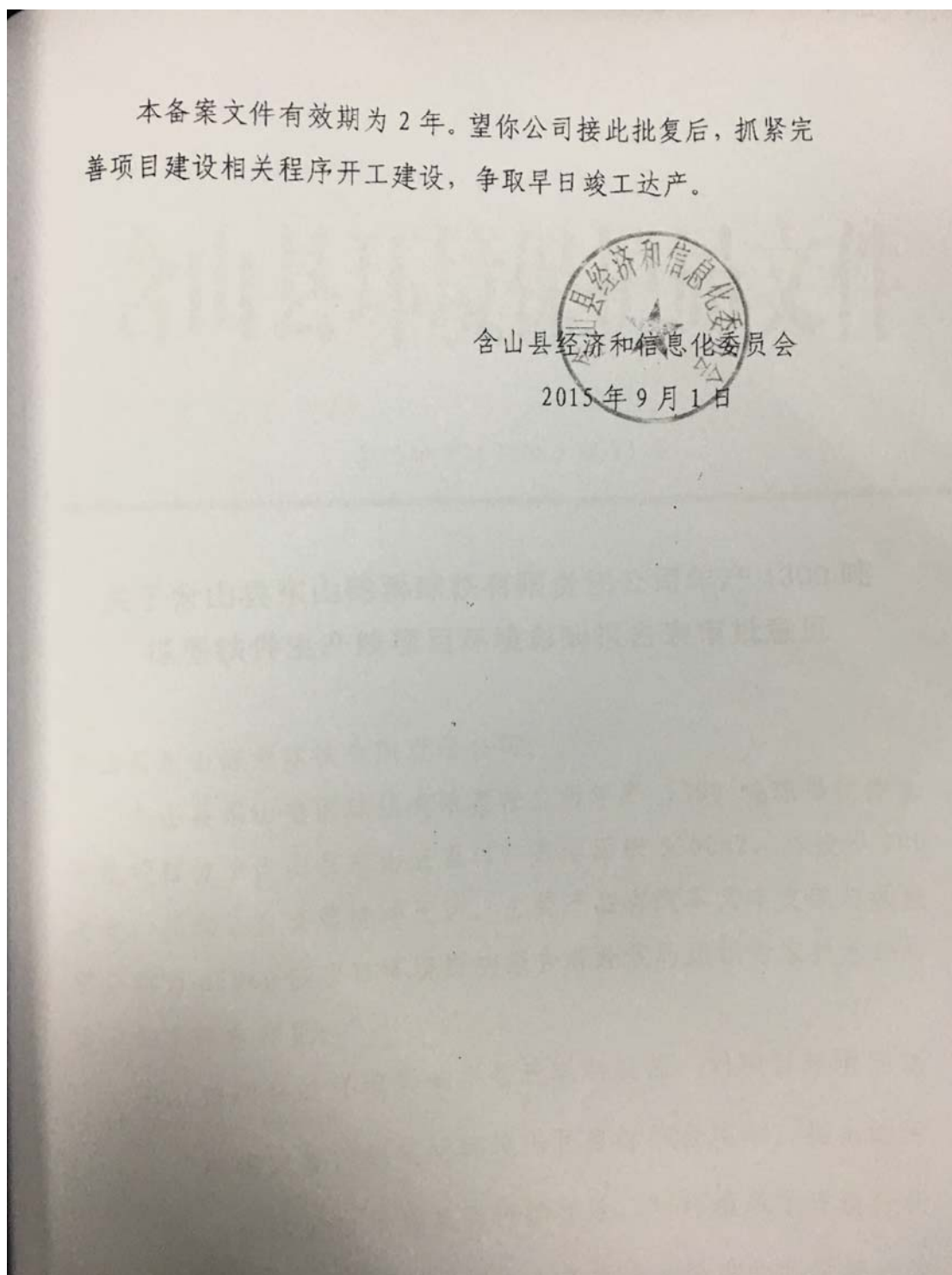
你公司《关于请求给予年产 7000 吨铸件技术改造项目备案报告》收悉。经研究，同意对该项目进行备案。现批复如下：

一、建设地点：含山县褒禅山园区。

二、建设内容：利用原有生产厂房 6600 平方米，办公用房及附属设施 3000 平方米，购置 GW1T/750KW 中频电炉 2 台替代冲天炉，购置造型砂回收处理设备及自动造型机等设备，将现有的纯手工造型改为半自动化造型，形成年产 7000 吨铸件生产规模。

三、投资规模及资金来源：项目总投资 1000 万元，自筹 500 万元，银行贷款 500 万元。

四、项目建设期限：2015 年至 2016 年



附件 4：《验收监测委托书》

委 托 书

合肥海正环境监测有限责任公司：

我公司年产 7000 吨铸件技术改造项目已按环评及其审查意见要求建设完成，委托贵公司对我公司该项目开展“三同时”竣工验收监测。

我公司对所提供的所有相关信息、资料的真实性负责，如有虚假，愿承担相应责任。

特此委托！

含山县东山德雨球墨铸造厂

2018 年 5 月 24 日

附件 5：资料真实性承诺函

承诺函

我单位对《含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目竣工环境保护验收监测报告表》做出承诺，保证所提供资料真实有效、全面且与项目实际情况一致，并对因提供虚假材料引发的一切后果承担全部法律责任。

山县东山德雨球墨铸造厂

2018 年 6 月 4 日

附件 6：监测期间生产工况说明

监测期间生产工况

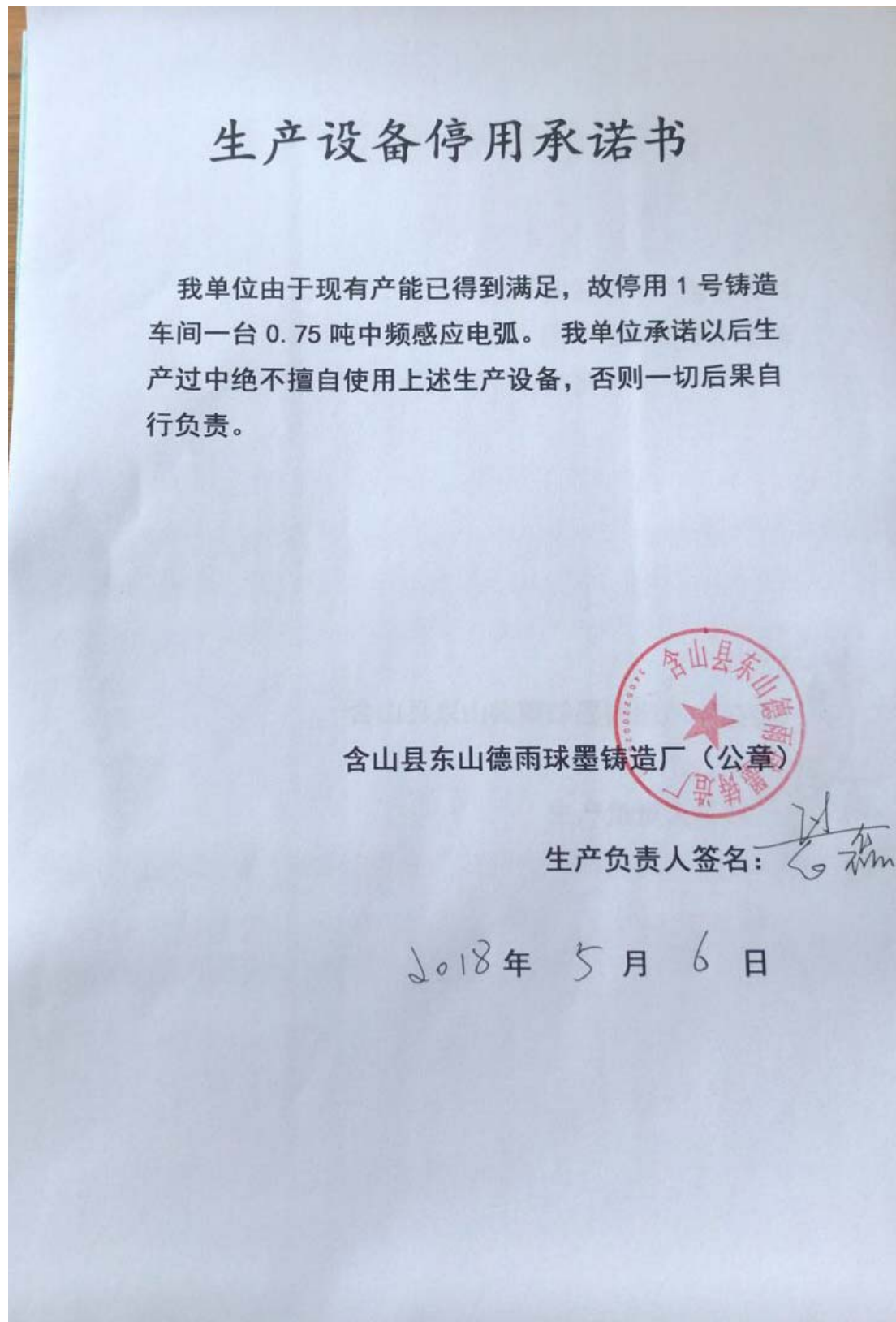
日期 项目	2018 年 5 月 31 日	2018 年 6 月 1 日
设计生产能力	7000 吨/年，23.3 吨/天（年工作 300 天）	
实际生产量	19.5 吨/天	20.2 吨/天
平均生产负荷（%）	83.7	86.7

含山县东山德雨球墨铸造厂

2018 年 6 月 4 日



附件 7：生产设备停用证明



生产设备停用承诺书

我单位由于生产工艺改善故停用制芯车间射芯机 3 台。我单位承诺以后生产过中绝不擅自使用上述制芯生产设备，否则一切后果自行负责。

含山县东山德雨球墨铸造厂（公章）

生产负责人签名：

2018 年 5 月 6 日

附件 8：污水纳管证明

污水纳管证明

我公司年产 7000 吨铸件技术改造项目所产生的生活废水经厂区化粪池预处理后，已全部进入市政污水管网。

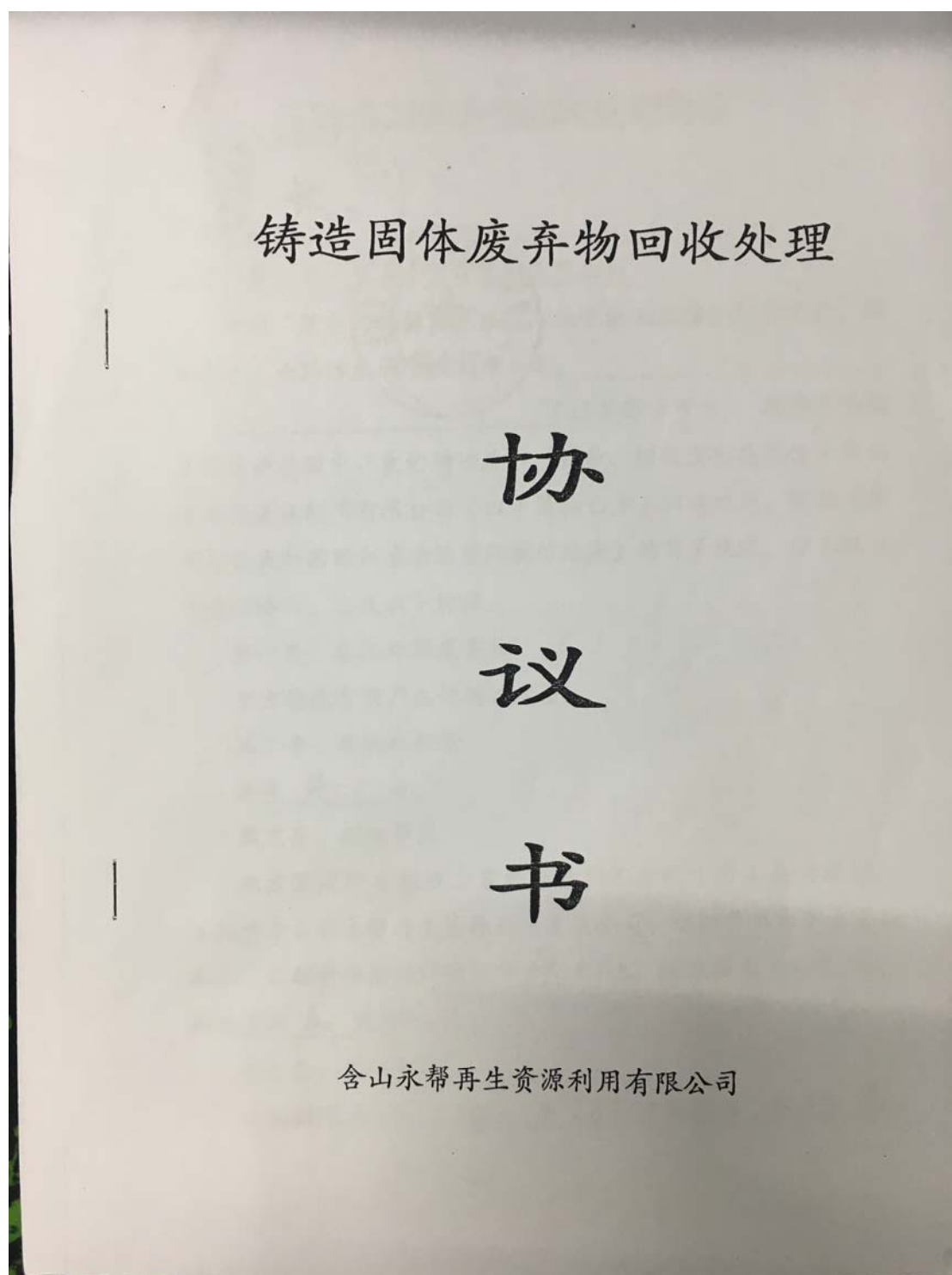
我公司对所提供的关信息、资料的真实性负责，如有虚假，愿承担相应责任。

特此证明

含山县东山德雨球墨铸造厂

2018 年 6 月 4 日

附件 9：铸造固体废弃物回收处理协议书



铸造固体废物回收处理协议

甲方：

乙方：含山县永帮再生资源利用有限公司

秉承“黑色铸造 绿色产业 有限资源无限循环”的理念，按照国家工业固体废物管理规定，

（以下简称甲方），现将其铸造车间生产过程中产生的铸造废砂、枯砂、树脂废砂委托含山县永帮再生资源利用有限公司（以下简称乙方）回收处理，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的有关规定，甲乙双方经友好协商，达成以下协议：

第一条：委托处理废弃物

甲方铸造车间产生的铸造废砂。

第二条：委托处理量

每年 400 吨。

第三条：处理费用

双方商定甲方把以上废物物送到乙方位于含山县清溪镇工业园的含山县永帮再生资源利用有限公司，运输费用由甲方自行承担。处理价格按照铸造黑砂 100 元/吨、铸造黏土 100 元/吨、树脂废砂 100 元/吨。

第四条：协议期限

合同期限为 1 年，从 2018 年 5 月 20 日至 2019 年 5 月 19 日。

第五条：处理费结算方式：

1、双方商定处理费结算方式：由乙方开具发票给甲方，当月结清处理费。

2、合同签定起，双方商定甲方支付乙方合同保证金贰仟元，由乙方开具现金收据给甲方。

第六条：双方的责任和义务

甲方的责任和义务

1、甲方铸造车间正常生产过程中产生的铸造黑砂、枯砂、铸造黏土砂、树脂废砂，委托乙方回收清运出厂进行回收再利用。

2、甲方有权按《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的规定对乙方的收集处理过程进行监督。

3、甲方应将铸造车间正常生产过程中产生的废弃物集中归类堆放至固定场地，各种废物应严格按不同品种分别存放，不可混入其它杂物和生活垃圾，甲方运输到乙方场地的废物不能混装，如出现，乙方可以拒收。

乙方的责任和义务

1、乙方是必须持用工商税务部门签发的《营业执照》、《税务登记证》专门从事铸造废物处理的正规单位。乙方要按照环保部门的要求进行处置，慰勉污染事故发生。

2、乙方应指定专门负责人员与甲方联系废弃物回收处理工作，并保持电话畅通，乙方不得以拒收甲方废弃物。

第七条：其他事项：

1、合同有效期内如甲方因生产故障或不可抗拒原因停顿，应

及时通告乙方，以便采取相应的应急措施，避免给乙方造成不必要的经济损失。

2、因乙方为甲方做配套工作，合同期满，同等条件下乙方有优先续约权。

第八条：违约及违约责任

1、除本协议另有约定处，协议任何一方在协议有效期内擅自解除本协议。

2、因乙方未能按本要求履行其应尽的职责，造成污染事故而导致国家有关环保部门对甲方的经济处罚由乙方承担，并承担一切法律责任。

3、甲方未按双方约定乱倒铸造黑砂、铸造黏土砂、树脂废砂未运到乙方处理，视甲方违约。

以上协议系双方友好协商签定，未尽事宜，甲乙双方本着公平、公正、互利互惠原则协商解决。本协议一式两份，甲方执 1 份，乙方执 1 份。

甲方：

单位名称：

开户银行：

帐号：

法人代表：

单位盖

日期： 年 月 日



乙方：

单位名称：

开户银行：

帐号：

法人代表：

单位盖

日期： 年 月 日



工矿产品购销合同

供方: _____

合同编号: HSYB 0608

需方: 含山县永帮再生资源利用有限公司

签订时间: 2018 年 6 月 8 日

一、产品名称、商标、型号、单价

产品名称	单位	月数量	单价(未税:元)	总价
炉渣	吨	10	¥120.2	¥1440.2
合计金额(大写)	壹万肆仟肆佰零贰元			¥:1440.2 元

二、质量要求技术标准: 供方对质量负责的条件和期限: 需方自行安排车辆和人员到供方厂区装炉渣货品, 经供方人员确认每次装运重量并签字后, 需方车辆方可驶离供方厂区。

三、运输方式和费用负担: 由需方决定运输方式并承担与运输相关的一切费用。

四、包装标准: 需方应保证在供方厂区内不得将炉渣撒落在地, 并不得影响环境。

五、违约责任: 供方在合同期内随意变更或终止履行本合同, 供方不能将炉渣卖给第三方, 不得将炉渣磁选。需方有权做出扣除全部合同履行保证金的处罚。合同双方如有其他违约行为, 按合同法及其他协议执行。

六、双方签订合同后, 供方向需方交 壹仟 保证金, 按合同履行期满双方没有违约情况下, 需方退还供方保证金。

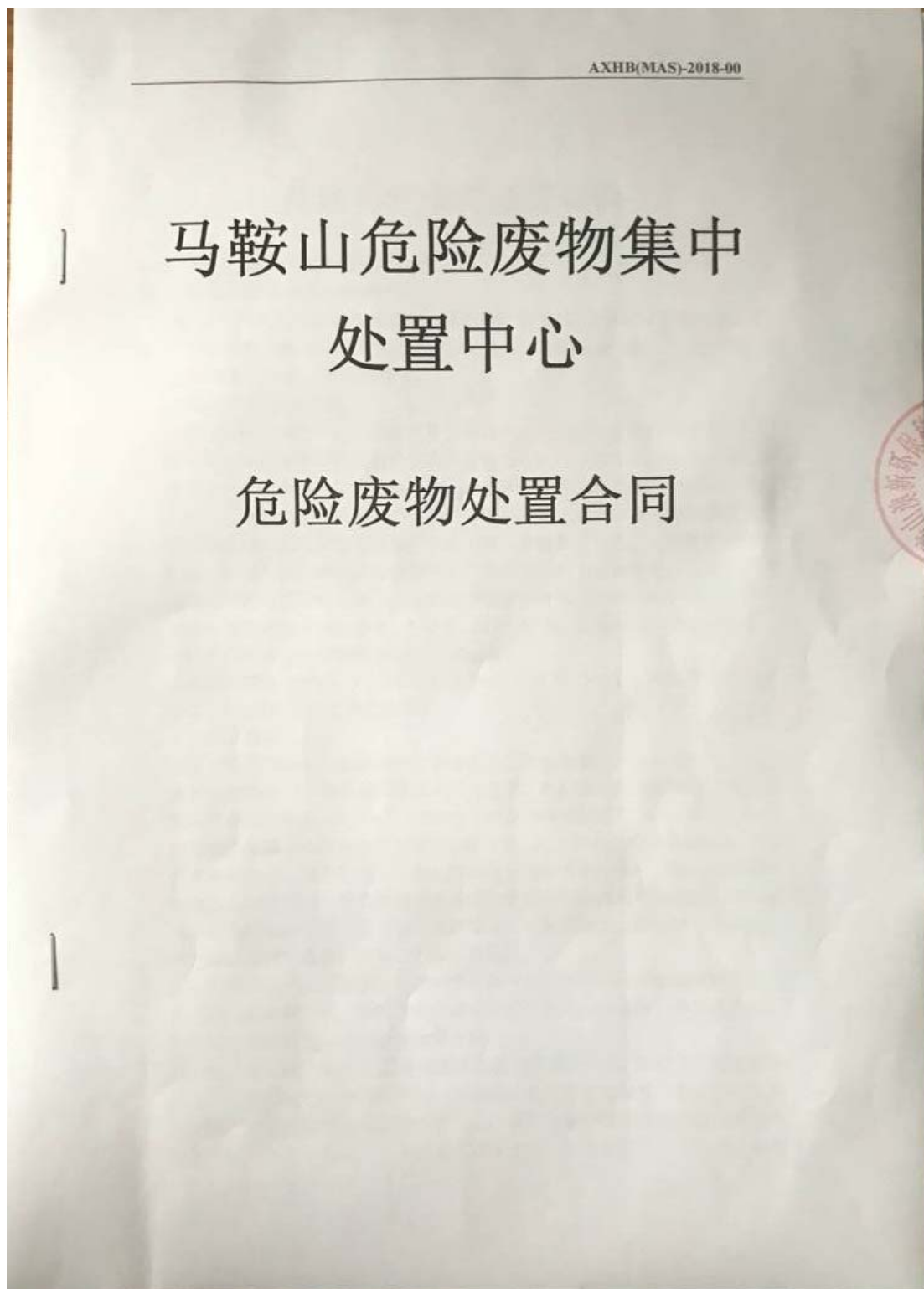
七、解决合同纠纷的方式: 协商解决。如协商不成, 可向供方所在地人民法院提起诉讼。

八、有效期限: 2018 年 6 月 8 日至 2019 年 6 月 7 日。本合同一式两份, 双方各执一份。

九、其他: 未明确事项可另行协商。

需方	供方
单位名称: 含山县永帮再生资源利用有限公司	单位名称: _____
单位地址: 含山县清溪镇工业园南区	单位地址: _____
法定代表人: _____	法定代表人: _____
电话: 0555-4822966	电话: 15156588882
传真: 0555-4811966	传真: _____
帐号: 34050177710800000003	帐号: _____
税号: 913405220803091036	税号: _____
邮政编码: _____	邮政编码: _____

附件 10：危险废物处置合同



AXHB(MAS)-2018-00

危险废物委托处置合同

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司

乙方：含山县东山德雨球墨铸造厂

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

一、服务内容及有效期限

- 1、乙方作为危险废物产生单位委托甲方对其产生的危险废物进行处理和处置。
- 2、废物的运输须按国家有关危险废物的运输规定执行。如由乙方负责运输，须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方做好入库准备；如由甲方安排运输，乙方须提前 10 个工作日向甲方提出申请，以便甲方安排运输服务，在运输过程中乙方应提供进出厂区的方便，并提供叉车及人工等装卸协助。
- 3、根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定，乙方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料的申报，经批准后始得进行废物转移运输和/或处置。
- 4、合同有效期自 2018 年 5 月 28 日起至 2019 年 5 月 27 日止，并可于合同终止前 15 天由任一方提出合同续签。

二、乙方责任与义务

- 1、乙方有责任对在生产过程中产生的废物进行安全收集并分类暂存于甲方认可的封装容器内，并有责任根据国家有关规定，在废物的包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597《危险废物贮存污染控制标准》的标签，标签上的废物名称同本合同所约定的废物名称一致。乙方的包装物和/或标签若不符合本合同要求、或危险废物标签名称与包装内废物不一致时，甲方有权拒绝接收乙方危险废物。如果废物成分与危险废物标签标注的名称本质上是一致的，只是废物名称不一致，或者标签填写、张贴不规范，经过甲方确认后，甲方可以接收该废物，但是乙方有义务整改。
- 2、乙方须按照甲方要求提供废物的相关资料（包括废物产生单位基本情况调查表、废物信息调查表、危险废物包装和运输车辆选择要求等）并加盖公章，作为危险废物性状、包装及运输的依据。
- 3、合同签订前（或处置前），乙方须提供废物的样品给甲方，以便甲方对废物的性状、包装及运输条件进行评估，并且确认是否有能力处置。若乙方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或因为某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，乙方应及时通报甲方，并重新取样，重新确认废物

AXHB(MAS)-2018-00

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

- (a) 甲方有权拒绝接收；
- (b) 如因此导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故、或导致收集处置费用增加，乙方应承担因此产生的损害责任(包括但不限于事故赔偿金、环境污染赔偿金、增加的处置费用)。
- 4、乙方需指定专人负责废物清运、装卸、核实废物的种类、废物的包装、废物的计量等方面的现场协调及处理服务费用结算等事宜。
- 5、乙方需确定一名危险废物管理联系人，填好委托书并加盖公章。联系人需具备一部通信手机作为电子联单信息接收和回复确认用途。委托书由甲方统一交至马鞍山市环保局备案，作为电子联单系统确认信息用。
- 6、乙方的危险废物转移计划由乙方在安徽省危险废物在线申报系统里提出申请，经相关部门审批通过后，才能通知甲方实施危废转移。

三、 甲方的责任与义务

- 1、甲方负责按照国家有关规定和标准对乙方委托的废物进行安全处置，并按照国家有关规定承担违约处置的相关责任。
- 2、运输由甲方负责，甲方承诺危险废物自乙方场地运出起，运输、处置过程均遵照国家有关规守执行，并承担由此带来的风险和责任，国家法律另外规定者除外。
- 3、甲方承诺其人员及车辆进入乙方的厂区将遵守乙方的有关规定。
- 4、甲方将指定专人负责危险废物转移、处置、结算、报送资料等。
- 5、甲方应协助乙方办理废物的申报和废物转移审批手续，除有一些应有乙方自行去环保部门办理的手续外。

四、 废物的种类、数量、服务价格与结算方法

1、废物的种类、数量 (T)、处置费：

序号	废物种类	形态	年产量	包装方式	废物编号	废物代码	主要有害成分	处置费标准
1	废润滑油	液态	40kg	桶装	HW08	900-217-08	润滑油	5000 元/吨
2	废切削液	液态	30kg	桶装	HW09	900-006-09	切削液	5000 元/吨

危废数量以实际称重为准

2、装运费：处置费用包括运费。

3、支付方式：

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

4、计量：以经双方签字确认的过磅单据为准

AXHB(MAS)-2018-00

5、银行信息：

开户名称：马鞍山澳新环保科技有限公司
开户银行：农行马鞍山向山支行
账号：12624701040004748

五、双方约定的其他事项

- 1、废物包装由乙方提供；
- 2、甲、乙双方签订危废处置合同时，甲方向乙方收取 7000 元危险废物处置合同服务费，此服务费在合同期内有效。甲方接受乙方危险废物时，危险废物处置费再按实际转移重量收取。
- 3、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更，主管机关要求，或其它不可抗力等原因，导致甲方无法收集或处置某类废物时，甲方可停止该类废物的收集和处置业务并且不承担由此带来的一切责任。

六、其他

- 1、本危废处置合同一年一签，一式贰份，由甲、乙双方各壹份。
- 2、本合同如发生纠纷，双方将采取友好协商方式合理解决。双方如果无法协商解决，应提交马鞍山市仲裁委员会仲裁或向马鞍山市人民法院提起诉讼。

甲方：马鞍山澳新环保科技有限公司 乙方：含山县东山德雨球墨铸造厂



联络人：
电话：

(Signature)
13855536265
2018年5月28日

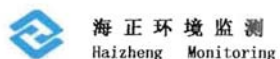
(公章)



联络人：
电话：

(Signature)
2018年5月28日

附件 11：项目竣工环保验收检测报告



检测报告

报告编号 HZ18E2901Y

项目名称 含山东山德雨项目验收监测

委托单位 含山东山德雨

合肥海正环境监测有限责任公司

2018 年 06 月 07 日

检测报告专用章

海正环境监测
Haizheng Monitoring

报告编号: HZ18E2901Y

第 1 页 共 7 页

检测结果

监测类型	验收检测	样品类别	废水
采样日期	2018.05.31-06.01	采样地点	含山东山德雨
交样日期	2018.05.31-06.01	采样人员	江郁翔、郁隆
分析日期	2018.05.31-06.07	样品状态	液态, 完好
样品数量	8 个	样品描述	浑

检测项目	采样时间	生活废水排口			
		WW0101	WW0102	WW0103	WW0104
pH (无量纲)	2018.05.31	7.08	7.13	7.05	7.11
悬浮物 (mg/L)	2018.05.31	36	48	42	37
化学需氧量 (mg/L)	2018.05.31	184	212	196	208
氨氮 (mg/L)	2018.05.31	9.25	10.8	11.4	9.88
生化需氧量 (mg/L)	2018.05.31	64.4	75.4	68.4	73.6
动植物油 (mg/L)	2018.05.31	9.52	10.8	9.84	10.3
检测项目	采样时间	生活废水排口			
		WW0105	WW0106	WW0107	WW0108
pH (无量纲)	2018.06.01	7.12	7.08	7.05	7.10
悬浮物 (mg/L)	2018.06.01	44	47	38	42
化学需氧量 (mg/L)	2018.06.01	196	214	205	188
氨氮 (mg/L)	2018.06.01	10.7	9.34	9.78	10.4
生化需氧量 (mg/L)	2018.06.01	68.6	76.4	72.6	66.4
动植物油 (mg/L)	2018.06.01	9.88	10.4	9.35	10.6



海正环境监测
Haizheng Monitoring

报告编号: HZ18E2901Y

第 2 页 共 7 页

检测结果

监测类型	验收检测	样品类别	无组织废气
采样日期	2018.05.31-06.01	采样地点	含山东山德雨
交样日期	2018.05.31-06.01	采样人员	江郁翔、郁隆
分析日期	2018.05.31-06.07	样品状态	固态, 完好
样品数量	32 个	样品描述	滤膜

检测项目	检测日期	检测时间	上风向○1#	下风向○2#	下风向○3#	下风向○4#
颗粒物 (mg/m³)	2018.05.31	08:00-09:00	0.167	0.241	0.352	0.315
		10:00-11:00	0.185	0.333	0.426	0.444
		13:00-14:00	0.148	0.407	0.241	0.241
		15:00-16:00	0.204	0.278	0.370	0.426
	2018.06.01	08:00-09:00	0.185	0.315	0.296	0.259
		10:00-11:00	0.148	0.444	0.407	0.370
		13:00-14:00	0.204	0.315	0.333	0.407
		15:00-16:00	0.148	0.259	0.259	0.278

检测点位示意图: 2018.05.31			检测点位示意图: 2018.06.01		
					

无组织采样时间段气象参数						
日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气
2018.05.31	08:00-09:00	19	105.0	1.6	东北	多云
	10:00-11:00	23	106.0	1.8		
	13:00-14:00	27	106.2	1.9		
	15:00-16:00	25	106.1	1.6		
2018.06.01	08:00-09:00	20	106.1	0.9	东	多云
	10:00-11:00	24	106.0	1.2		
	13:00-14:00	29	106.0	1.5		
	15:00-16:00	25	106.0	1.3		

海正环境监测
Haizheng Monitoring

报告编号: HZ18E2901Y

第 3 页 共 7 页

检测结果

监测类型	验收检测	样品类别	有组织废气
采样日期	2018.05.31-06.01	采样地点	含山东山德雨
交样日期	2018.05.31-06.01	采样人员	江郁翔、郁隆
分析日期	2018.05.31-06.07	样品状态	固态, 完好
样品数量	64 个	样品描述	滤筒

采样日期	检测点位	检测频次	排气筒高度 (m)	排气筒口径 (m)	废气温度 (°C)	废气流速 (m/s)	含氧量 (%)	标干流量 (Nm³/h)	颗粒物实测浓度 (mg/m³)	颗粒物排放浓度 (mg/m³)
2018.5.31	熔炼烟尘 废气排气筒 进口 1#	第一次	/	Φ0.3	52.3	14.4	18.1	2906	1023	4358
		第二次			52.3	14.2	18.0	2870	1068	4398
		第三次			52.3	14.6	17.8	2947	992	3829
		第四次			52.3	14.3	18.1	2905	1015	4324
	熔炼烟尘 废气排气筒 出口 1#	第一次	15	Φ0.3	30.5	16.8	17.8	2459	< 20	—
		第二次			38.2	14.1	18.3	3097	< 20	—
		第三次			34.5	13.5	18.0	2954	< 20	—
		第四次			33.4	13.6	18.1	2979	< 20	—
2018.6.1	熔炼烟尘 废气排气筒 进口 1#	第一次	/	Φ0.3	53.2	14.5	18.1	2921	991	4221
		第二次			53.2	15.1	18.0	3044	956	3936
		第三次			53.2	14.9	17.9	3019	1022	4072
		第四次			53.0	15.0	18.1	3041	954	4064
	熔炼烟尘 废气排气筒 出口 1#	第一次	15	Φ0.3	31.5	13.5	18.1	2925	< 20	—
		第二次			33.2	13.6	17.9	2940	< 20	—
		第三次			33.5	13.3	18.0	2899	< 20	—
		第四次			33.3	13.5	17.6	2933	< 20	—

备注: 排放浓度按照《工业炉窑大气污染物排放标准》中过量空气系数 1.7 折算而得。

海正环境监测
Haizheng Monitoring

报告编号: HZ18E2901Y

第 4 页 共 7 页

检测结果

采样日期	检测点位	检测频次	排气筒高度(m)	排气筒口径(m)	废气温度(℃)	废气流速(m/s)	含氧量(%)	标干流量(Nm³/h)	颗粒物实测浓度(mg/m³)	颗粒物排放浓度(mg/m³)
2018.5.31	熔炼烟尘 废气排气筒 进口 2#	第一次	/	Φ0.3	53.2	14.7	17.9	2969	975	3885
		第二次			53.2	14.4	18.3	2896	988	4520
		第三次			53.2	14.6	18.2	2936	1004	4429
		第四次			53.2	14.5	18.0	2925	1067	4394
	熔炼烟尘 废气排气筒 出口 2#	第一次	15	Φ0.3	34.9	13.4	17.7	2925	< 20	——
		第二次			32.3	13.1	18.1	2889	< 20	——
		第三次			36.6	13.3	18.0	2920	< 20	——
		第四次			31.6	13.1	17.9	2895	< 20	——
2018.6.1	熔炼烟尘 废气排气筒 进口 2#	第一次	/	Φ0.3	54.0	14.9	18.0	2997	1041	4286
		第二次			54.0	14.9	18.1	2999	959	4085
		第三次			54.0	15.0	18.1	3027	1029	4383
		第四次			54.0	15.1	18.1	3032	958	4081
	熔炼烟尘 废气排气筒 出口 2#	第一次	15	Φ0.3	34.5	13.5	18.0	2885	< 20	——
		第二次			33.8	13.5	17.6	2905	< 20	——
		第三次			33.9	13.3	18.3	2848	< 20	——
		第四次			34.0	13.6	18.1	2935	< 20	——
备注：排放浓度按照《工业炉窑大气污染物排放标准》中过量空气系数 1.7 折算而得。										

海正环境监测
Haizheng Monitoring

报告编号: HZ18E2901Y

第 5 页 共 7 页

检测结果

采样日期	检测点位	检测频次	排气筒高度(m)	排气筒口径(m)	废气温度(℃)	废气流速(m/s)	标干流量(Nm³/h)	颗粒物排放浓度(mg/m³)	颗粒物排放速率(kg/h)
2018.5.31	抛丸粉尘 废气排气筒 进口 1#	第一次	/	Φ0.25	35.0	8.3	1248	2165	2.70
		第二次			35.2	7.6	1142	2220	2.54
		第三次			34.9	7.0	1056	2620	2.77
		第四次			34.7	7.2	1083	2850	3.09
2018.5.31	抛丸粉尘 废气排气筒 出口 1#	第一次	15	Φ0.25	29.3	4.6	714	36.6	2.61×10^{-2}
		第二次			30.3	4.8	731	34.3	2.51×10^{-2}
		第三次			31.5	4.8	734	37.8	2.77×10^{-2}
		第四次			33.3	4.9	750	40.3	3.02×10^{-2}
2018.6.1	抛丸粉尘 废气排气筒 进口 1#	第一次	/	Φ0.25	35.5	6.5	974	3423	3.33
		第二次			35.8	7.4	1118	2768	3.09
		第三次			35.7	6.9	1033	2704	2.79
		第四次			35.9	8.0	1211	2288	2.77
2018.6.1	抛丸粉尘 废气排气筒 出口 1#	第一次	15	Φ0.25	29.8	4.7	740	44.5	3.29×10^{-2}
		第二次			30.5	4.8	732	41.3	3.02×10^{-2}
		第三次			31.5	4.7	721	37.8	2.73×10^{-2}
		第四次			30.8	4.9	753	35.9	2.70×10^{-2}
2018.5.31	抛丸粉尘 废气排气筒 进口 2#	第一次	/	Φ0.25	35.2	7.5	1141	3198	3.65
		第二次			35.3	7.4	1124	2853	3.21
		第三次			35.1	7.6	1147	2790	3.20
		第四次			35.1	8.1	1223	2854	3.49
2018.5.31	抛丸粉尘 废气排气筒 出口 2#	第一次	15	Φ0.25	31.5	5.2	800	43.3	3.46×10^{-2}
		第二次			32.4	5.2	790	40.1	3.17×10^{-2}
		第三次			33.1	5.3	813	39.1	3.18×10^{-2}
		第四次			34.3	5.4	828	41.1	3.40×10^{-2}
2018.6.1	抛丸粉尘 废气排气筒 进口 2#	第一次	/	Φ0.25	35.7	7.5	1135	3008	3.41
		第二次			35.3	7.7	1159	3126	3.62
		第三次			35.6	7.3	1109	2888	3.20
		第四次			35.4	7.4	1130	2828	3.20
2018.6.1	抛丸粉尘 废气排气筒 出口 2#	第一次	15	Φ0.25	31.2	5.0	799	41.9	3.35×10^{-2}
		第二次			32.0	5.1	805	44.4	3.57×10^{-2}
		第三次			31.8	5.1	815	38.4	3.13×10^{-2}
		第四次			32.2	5.3	834	37.7	3.14×10^{-2}



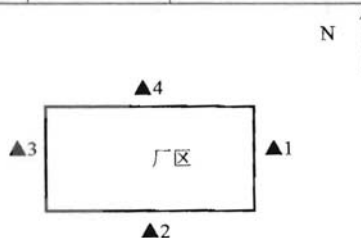
海正环境监测
Haizheng Monitoring

报告编号: HZ18E2901Y

第 6 页 共 7 页

检测结果

样品类别：噪声				
检测点位	检测日期	检测项目	检测结果 dB(A)	
			昼间 Leq	夜间 Leq
▲1 东厂界	2018.05.31	厂界噪声	56.7	49.2
	2018.06.01		56.5	48.8
▲2 南厂界	2018.05.31	厂界噪声	56.5	48.0
	2018.06.01		56.3	48.2
▲3 西厂界	2018.05.31	厂界噪声	56.3	47.5
	2018.06.01		56.0	48.1
▲4 北厂界	2018.05.31	厂界噪声	56.6	48.1
	2018.06.01		56.4	47.8
检测点位示意图：			N ↑ ▲4 ▲3 ▲2 ▲1 厂区	
			备注： 1、检测结果为修正后结果。 2.检测日期： 2018.05.31 天气多云，东北风， 风速：1.5-2.2m/s； 2018.06.01 天气多云，东风， 风速：0.8-1.5m/s。	





海正环境监测
Haizheng Monitoring

报告编号: HZ18E2901Y

第 7 页 共 7 页

检测结果

本次检测依据和方法:

样品类别	检测项目	检测标准 (方法) 名称及编号 (含年号)	仪器设备名称、型号/规格	检出限
废水	pH	《水质 pH 值的测定 玻璃电极法测定 pH 值》GB/T 6920-1986	pH 计	—
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901-1989	电子天平 AL204	—
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ828-2017	滴定管	4 mg/L
	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	光照培养箱 PGX-350C	0.5 mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	分光光度计 L2	0.025 mg/L
	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 637-2012	红外分光测油仪-OIL 460	0.04 mg/L
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物测定 重量法》GB/T 15432-1995	电子天平 AL204	0.001mg/m ³
有组织废气	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	自动烟尘采样测试仪 3012H	—
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	声级计 AWA5636 型	—

****报告结束****

编制: 4A
32

审核: 徐勤

签发: 张月琴 签发日期: 2018.06.07





海正环境监测
Haizheng Monitoring

说 明

- 一、 若本次检测为送检，则检测报告仅对送检样品负责。
- 二、 复制报告未重新加盖检测机构印章无效。任何对于检测报告的涂改、增删和骑缝章不完整均视作无效。
- 三、 未经检测机构同意不得利用本检测报告作任何商业性宣传。
- 四、 本报告只对此次检测结果负责。
- 五、 若送检单位对本检测报告有异议，可在收到报告之日起十五日内，提出复检或仲裁申请，逾期不予受理。



检测机构地址：合肥市高新区创新大道 2800 号创新产业园二期 F5 楼 12 层
1206-1211 室

电话：0551-65894538

传真：0551-65894538

邮政编码：230088



海正环境监测
Haizheng Monitoring

附件 1

质控信息

采样日期	检测项目		化学需氧量 (mg/L)	氨氮 (mg/L)
	质控 类型	样品编号		
2018.05.31	平行样	WW0102	216	11.1
		WW0102	208	10.5
	密码样	ZK001	201	11.2
	标准样品	—	66	1.08
2018.06.01	平行样	WW0106	211	9.38
		WW0106	217	9.30
	密码样	ZK002	191	10.6
	标准样品	—	62	1.15
备注：1、化学需氧量标准样品 200191 标准值 $63.9 \pm 4.3 \text{mg/L}$ ；氨氮标准样品 2005101 标准值 $1.12 \pm 0.07 \text{mg/L}$ ；总磷标准样品 203959 标准值 $0.498 \pm 0.015 \text{mg/L}$ 。 2、密码样 ZK001 为 WW0103，ZK002 为 WW0108。				

附件 12：建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：合肥海正环境监测有限责任公司 填表人（签字）：林兵 项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	年产 7000 吨铸件技术改造项目					项目代码				建设地点		含山县东山五里村		
	行业类别（分类管理名录）	黑色金属铸造（C3130）					建设性质		☐ 新建 ☐ 改扩建 ☒ 技术改造√		项目厂区中心经度/纬度		/		
	设计生产能力	年产 7000 吨铸件					实际生产能力		年产 7000 吨铸件		环评单位		安徽省四维环境工程有限公司		
	环评文件审批机关	含山县环境保护局					审批文号		含环审[2017]82 号		环评文件类型		报告表		
	开工日期	2017 年 7 月					竣工日期		2017 年 9 月		排污许可证申领时间		/		
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		/		
	验收单位	合肥海正环境监测有限责任公司					环保设施监测单位		合肥海正环境监测有限责任公司		验收监测时工况		83.7%-86.7%		
	投资总概算（万元）	1000					环保投资总概算（万元）		40		所占比例（%）		4.0		
	实际总投资	1000					实际环保投资（万元）		40		所占比例（%）		4.0		
	废水治理（万元）		废气治理（万元）		噪声治理（万元）		固体废物治理（万元）				绿化及生态（万元）			其他（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		7200		
	运营单位		含山县东山德雨球墨铸造厂				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		913405227509692323		验收时间		2018.5.31-2018.6.1		
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														
	二氧化硫														
	烟尘														
	工业粉尘														
	氮氧化物														
	工业固体废物														
	与项目有关 的其他特征污染 物														

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(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/

验收意见:

含山县东山德雨球墨铸造厂 年产 7000 吨铸件技术改造项目 竣工环境保护验收意见

2018 年 6 月 14 日, 含山县东山德雨球墨铸造厂组织召开年产 7000 吨铸件技术改造项目竣工环境保护验收会, 参加会议的有含山县环境保护局、含山县东山德雨球墨铸造厂、合肥海正环境监测有限责任公司等共 6 人。会议邀请 3 名专家组成验收专家组(名单附后)。与会代表对项目建设情况进行了现场检查, 听取了含山县东山德雨球墨铸造厂对该项目的环境保护执行情况报告和合肥海正环境监测有限责任公司对项目竣工环保验收监测报告的汇报, 核实了有关资料, 形成了“含山县东山德雨球墨铸造厂 7000 吨铸件技术改造项目竣工环境保护验收监测报告专家技术审查意见”; 我公司自 2018 年 6 月 15 日开始根据专家技术审查意见进行了认真整改, 2018 年 7 月 2 日经验收组进一步审查形成如下验收意见:

一、工程基本情况

含山县东山德雨球墨铸造厂在含山县太湖山南路与 S226 省道交叉口西南角含山县东山五里村, 占地面积 6636 平方米, 包括 2 栋铸造车间、制芯机房、抛丸机房、空压机房、机加工车间、打磨工段区域等, 年生产能力为 7000 吨铸件。本技改项目不新增员工, 共有员工 50 人, 年工作 300 天, 工作采用 3 班制, 每班工作时间为 8 小时。2015 年 9 月 1 日含山县经济和信息化委员会以含经信字[2015]51 号文

批准了项目备案，2017 年 7 月委托安徽省四维环境工程有限公司完成了该技改项目的环境影响评价工作，2017 年 9 月 22 日该项目环境影响报告表报经含山县环境保护局予以批准（含环审[2017]82 号），2017 年 7 月开工建设，2017 年 9 月竣工，项目实际投资 1000 万元，其中环保投资 40 万元，验收前主体工程及其配套建设的环保设施建成。项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

本次验收范围是年产 7000 吨铸件的生产能力及配套环保措施及“三同时”制度落实情况。

二、项目变动情况

本项目不存在重大变动。

三、环境保护措施落实情况

1、废水

本项目废水主要是生活污水、电炉冷却水、湿砂废水。项目电炉冷却水循环使用，只进行补水，没有相关废水的产生；同时实际生产中需要配置湿砂，配置湿砂的用水在生产过程中全部消耗，无生产废水排放。项目产生的生活污水经厂区化粪池预处理后，接入市政污水管网。

2、废气

本技改项目废气主要是熔炼烟尘、抛丸粉尘、砂处理粉尘、造型粉尘、打磨粉尘、机加工粉尘等。熔炼烟尘：由集气罩收集经过脉冲除尘器处理后，通过 15m 高排气筒进行高空排放；抛丸粉尘：由设备自带的集气罩收集经过脉冲除尘器处理后，通过 15m 高排气筒进

行高空排放；无组织废气：砂处理粉尘、造型粉尘、打磨粉尘、机加工粉尘产生量较少，以无组织的形式进行排放，通过加强车间通风，保证无组织废气达标排放。

3、噪声

本项目噪声主要是日常生产中各类机械设备（中频熔炼炉、混砂机、抛丸机、砂轮机等）运行产生的噪声。已通过加强设备管理、车间隔声、基础减振、距离衰减等措施降低噪声。

4、固体废物

本项目产生的固体废物主要是电炉炉渣、除尘器收集的粉尘、砂处理产生的废砂、切浇冒口和机加工产生的废边角料、废切削液、废润滑油和生活垃圾。其中生活垃圾收集后由当地环卫部门统一及时清运，送至垃圾处理厂处理；电炉炉渣、除尘器收集的粉尘和砂处理产生的废砂收集后由含山永帮再生资源利用有限公司回收处置；切浇冒口和机加工产生的废边角料进入熔炼炉作为原料回收利用；废切削液和废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处置。

四、验收检测结果

1、废水

验收监测期间，生活污水经化粪池处理后，pH、COD、BOD₅、NH₃-N、SS、动植物油排放浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值。

2、废气

验收监测期间，电熔炉工序排气筒 1#有组织烟尘实测浓度为 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放浓度为 $91.5\text{mg}/\text{m}^3$ （实测浓度以 $20\text{mg}/\text{m}^3$ 计），电熔炉工序排气筒 2#有组织烟尘实测浓度为 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放浓度为 $91.5\text{mg}/\text{m}^3$ （实测浓度以 $20\text{mg}/\text{m}^3$ 计），均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中熔化炉（金属熔化炉）二级排放限值，排气筒高度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中“各种工业窑炉烟囱（或排气筒）最低允许高度 15m”的要求。

抛丸工序排气筒 1#有组织颗粒物最大排放浓度为 $44.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $3.29\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，抛丸工序排气筒 2#有组织颗粒物最大排放浓度为 $44.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $3.57\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中最高允许排放浓度和最高允许排放速率的要求。

厂界○1~○4 监测点颗粒物周界外浓度最大值为 $0.444\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂界无组织颗粒物满足《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的要求。

3、噪声

验收监测期间，厂界噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类区标准限值要求。

4、固体废物

生活垃圾收集后由当地环卫部门统一及时清运，送至垃圾处理厂处理；电炉炉渣、除尘器收集的粉尘和砂处理产生的废砂收集后由含

山永帮再生资源利用有限公司回收处置；切浇冒口和机加工产生的废边角料进入熔炼炉作为原料回收利用；废切削液和废润滑油委托马鞍山澳新环保科技有限公司进行处置。

五、工程建设对环境的影响

根据监测结果，废水、废气、噪声均能达标排放，固废合理处置，对环境不会产生影响。

六、验收结论

经验收组现场检查并对照竣工环保验收监测报告和整改情况，验收组认为本项目执行了环境影响评价制度，环境保护审批手续完备，验收材料齐全，各项环保设施正常运转，污染物能够达标排放，项目符合验收条件，该建设项目验收合格。

七、验收后续要求

- (1)加强企业环境管理制度，规范固废分类收集，分类处置。
- (2)完善相关环境保护规章制度和台账。

八、验收人员信息

见附件。

 含山县东山德雨球墨铸造厂
2018 年 7 月 2 日

含山县东山德雨球墨铸造厂年产 7000 吨铸件技术改造项目竣工环境保护验收专家签到簿

姓 名	工 作 单 位	职务/职称	联系电话
丁希梅	安徽理工大学	副教授	13805566671
廖永林	中钢集团马鞍山研究院有限公司	教授	13965540841
黄继萍	中冶华元工程技术有限公司	高工	13955597145

含山县东山德雨球墨铸造厂
年产 7000 吨铸件技术改造项目
竣工环保验收工作组签到表

姓 名	工 作 单 位	职务/职称	联系电话
裴保雨	含山县德雨球墨铸造厂	总经理	13856523145
王 磊	含山县德雨球墨铸造厂	行政主管	1515658882
李 林	铜陵学院	教授	13965500841
丁 梅	安徽理工大学	副教授	13805566671
黄继高	中冶华工程技术有限公司	高 工	13955597145
李 刚	合肥海环环境检测有限公司	工程师	15385897763