

V 法生产线优质精密铸件技术改造项目（一期）竣工环境保护验收监测报告

建设单位：枣庄市胜达精密铸造有限公司

编制单位：枣庄市胜达精密铸造有限公司

二〇二一年七月

V 法生产线优质精密铸件技术改造项目（一期）

竣工环境保护验收监测报告

建设单位：枣庄市胜达精密铸造有限公司

法人代表：刘文胜

编制单位：枣庄市胜达精密铸造有限公司

法人代表：刘文胜

枣庄市胜达精密铸造有限公司

电话：18678262789

传真：

邮编：

地址：山东省枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村南

目录

一、验收项目概况.....	1
二、验收依据.....	3
2.1 环境保护相关法律、法规、规章和规范.....	3
2.2 技术文件依据.....	3
三、工程建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	4
3.3 主要生产设备.....	5
3.4 主要原辅材料.....	6
3.5 水源及水平衡.....	6
3.6 主要工艺流程.....	7
3.7 项目变动情况及原因.....	9
四、环境保护设施.....	12
4.1 主要污染物及其处理设施.....	12
4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	18
4.3 风险措施.....	19
4.4 其他措施.....	21
五、环评结论与建议及审批部门审批决定.....	22
5.1 环评结论与建议.....	22
5.2 审批部门审批决定.....	25
六、验收执行标准.....	28
七、验收监测内容.....	29
八、质量保证及质量控制.....	32
8.1 监测分析方法.....	32
8.2 人员资质.....	32
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	32
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	33
九、验收监测结果.....	34
9.1 生产工况.....	34
9.2 环保设施调试效果.....	38
十、环评批复落实情况.....	40
十一、验收监测结论及建议.....	41
11.1 验收监测结论.....	41

11.2 建议	43
十二、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	44

附图：

附图一、项目地理位置图

附图二、项目周边敏感目标图

附图三、项目厂区平面布置图

附件：

附件一、环评批复

附件二、监测期间生产日报表

附件三、监测报告

附件四、危废合同

附件五、应急预案备案表

附件六、自行监测协议

一、验收项目概况

枣庄市胜达精密铸造有限公司成立于 2009 年 6 月，法人代表刘文胜，公司位于枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村，经营范围为工矿铸件、曲轴毛坯、连杆毛坯、铸造铁生产、销售等。

枣庄市胜达精密铸造有限公司于 2009 年开工建设，是一家生产各类铸件的企业，年产各类铸件 60 万吨，目前厂区内主要建设有四个项目，分别为短流程铸造项目（包括烧结系统、炼铁系统、铸造系统）、精密铸件喷漆项目（部分铸件产品进行喷漆）、V 法生产线优质精密铸件技术改造项目（生产部分优质精密铸件）、节能减排项目（利用现有炼铁高炉副产的高炉煤气为燃料，经竖炉煅烧生产铁球团，以替代现有部分烧结矿）。

2016 年 3 月枣庄市胜达精密铸造有限公司委托山东省环境保护科学研究设计院编制了《枣庄市胜达精密铸造有限公司短流程铸造项目现状环境影响评估报告》，2016 年 10 月 17 日取得枣庄市生态环境局台儿庄分局《关于枣庄市胜达精密铸造有限公司短流程铸造项目的环保备案意见》，备案号：台环违建备字[2016] 02 号；2020 年 3 月委托山东省鼎深环保科技有限公司编制了《枣庄市胜达精密铸造有限公司精密铸件喷漆项目环境影响报告表》，2020 年 4 月取得了枣庄市生态环境局台儿庄分局环评批复，批复文号：枣环台审[2020]B-0413 号，2020 年 5 月 20 日竣工并投入试运行，企业已完成了建设项目竣工环保自主验收。2019 年 5 月委托南京向天歌环保科技有限公司编制完成了《枣庄市胜达精密铸造有限公司节能减排技术改造项目环境影响报告书》，枣庄市生态环境局台儿庄分局于 2019 年 7 月以枣环台审[2019]S-02 号文对报告书进行了批复，目前尚未验收。

企业于 2019 年 6 月委托重庆大润环境科学研究院有限公司编制了《V 法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表》，2019 年 9 月取得了枣庄市生态环境局台儿庄分局的环评批复，批复文号：枣环台审[2019]B-0904 号。

V 法生产线优质精密铸件技术改造项目建设生产车间一座，建筑面积 15000m²，建设 V 法生产线、砂处理线、抛丸机、角磨机等设备，生产工程机械、数控设备等优质精密铸件，可替代原有 6 万吨产能，改造后企业总产能（60 万吨）保持不变。项目总投资 15100 万元，全年工作 330 天，实行三班 8 小时工作制，职工定员 20 人。

根据市场需求，枣庄市胜达精密铸造有限公司 V 法生产线优质精密铸件技术改造项目计划分两期建设，两期产能均为 3 万吨，一期主要建设一条 V 法生产线、一条砂处理线、一台抛丸机、四台角磨机，二期主要建设一条 V 法生产线、一条砂处理线、一台中

频电炉和机加工（钻床、铣床、喷砂机、切割机等）设备。目前一期已经建成，二期尚未建设，本次仅针对一期项目进行竣工环境保护验收。

枣庄市胜达精密铸造有限公司委托山东中成环境技术服务有限公司于2021.06.02-2021.06.03对厂区进行了现场采样检测，根据监测和检查的结果编制了《V法生产线优质精密铸件技术改造项目（一期）竣工环境保护验收监测报告》。

本次验收内容主要为：核查项目实际建设内容、对项目环境保护设施建设情况进行检查、对环境保护设施调试效果以及工程建设对环境的影响进行现场监测。

二、验收依据

2.1环境保护相关法律、法规、规章和规范

- (1)《中华人民共和国环境保护法》(2015.01.01);
- (2)《中华人民共和国大气污染防治法》(2018.10.26);
- (3)《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.09.01 实施);
- (4)《中华人民共和国水污染防治法》(2018.01.01);
- (5)《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018.12.29);
- (6)国环规环评[2017]4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(2017.11.20);
- (7)《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》(公告 2018 第 9 号);
- (8)《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ819-2017)(2017.06.01 实施);
- (9)环境保护部令第 48 号《排污许可管理办法(试行)》(2018.01.10 实施);
- (10)《建设项目环境保护管理条例》,国务院令第 682 号(2017.07);
- (11)《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函[2020]688 号);
- (12)环办环评[2018]6 号《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》(2018.01.30);
- (13)鲁环办函(2016)141 号《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》;
- (14)《山东省环境保护条例》(2019.1.1);
- (15)《固定污染源废气监测点位位置技术规范》(DB37/T3535-2019)(2019.05.02);
- (16)《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019 年版);

2.2技术文件依据

- (1)重庆大润环境科学研究院有限公司《V 法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表》(2019.6);
- (2)枣庄市生态环境局台儿庄分局对《V 法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表》的批复:枣环台审[2019]B-0904 号。

三、工程建设情况

3.1地理位置及平面布置

3.1.1地理位置及平面布置

枣庄市胜达精密铸造有限公司位于枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村村南，厂区北侧为官牧村、东侧、南侧、西侧为空地，距离厂区最近的敏感目标为北侧的官牧村，距离厂界为 20m，距离本项目生产车间为 220m，环评期间已存在此敏感目标，本次验收期间未新增敏感目标。项目地理位置、周边关系影响图见附图一、附图二。

本项目建设一座 V 法生产车间，位于枣庄市胜达精密铸造有限公司厂区的东北部，由于企业发展需要，V 法生产车间相较于环评期间的车间位置整体向厂区东部进行了挪动，挪动后的 V 法车间未超出企业边界，车间内设置砂处理、制模、浇铸等工序，项目平面布置情况见附图三。

3.1.2环境保护目标

项目周边情况详见表 3-1。

表 3-1 项目周边情况

序号	名称	相对位置	相对厂址距离(m)	相对本项目车间距离 m	备注
1	官牧村	N	20	220	村庄
2	毛官庄村	NE	810	880	村庄
3	万庄村	W	470	970	村庄
4	祁庄村	W	1400	1900	村庄

3.2建设内容

项目占地 15000m²，建设 V 法生产线、砂处理线、抛丸机等设备，生产工程机械、数控设备等优质精密铸件，可替代原有 6 万吨产能，改造后企业总产能（60 万吨）保持不变，项目分两期建设，两期产能均为 3 万吨，目前一期已经建成，二期还未建设，项目工程组成见表 3-2。

表 3-2 项目工程组成一览表

序号	工程类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况
----	------	---------	--------	------

1	主体工程	V 法铸造车间	建筑面积 15000m ² ，主要设备为 V 法生产线两条、砂处理线两条、铣床、钻床、切割机、角磨机、抛丸机、中频电炉等	建筑面积 15000m ² ，主要设备为 V 法生产线一条、砂处理线一条、角磨机、抛丸机等	本项目为一期建设项目，产能为 3 万吨，V 法生产线、砂处理线均上了一条，机加工设备、中频电炉未上；角磨机和抛丸机设置在 V 法车间北侧的闲置车间内；V 法生产车间相较于环评期间的车间位置整体向厂区东部进行了挪动，挪动后的 V 法车间未超出企业边界
	辅助工程	办公室	依托现有	依托现有	无
3	公用工程	供水	由张山子镇供水管网提供	由张山子镇供水管网提供	无
		供电	由张山子镇供电电网提供	由张山子镇供电电网提供	无
5	环保工程	废气治理	中频炉熔融工序产生的烟尘经集气罩收集后进入除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P1 排放；制模、浇注工序产生的有机废气经活性炭吸附装置+UV 光催化氧化设备处理后通过 15m 高排气筒 P2 排放；砂再生处理工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P3 排放；抛丸工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P4 排放；打磨废气经车间内无组织排放	1.砂处理、浇注、制模工序产生的废气经一套布袋除尘器+催化燃烧装置处理后经一根 15m 高排气筒排放；抛丸机经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放；打磨工序废气经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放	中频电炉设备未上；砂处理废气收集后与浇注、制模废气一并处理，处理方式提升改造为布袋除尘器+催化燃烧；打磨废气由无组织排放改造为有组织排放
		废水治理	项目废水经化粪池处理后，堆肥处置	项目废水经化粪池处理后，堆肥处置	无
		噪声治理	隔声、减震	隔声、减震	无

		固废治理	金属下脚料作为原材料利用；炉渣、废砂及各除尘器收集的粉尘、生活垃圾委托环卫部门清运处理；废UV灯管、废活性炭委托危废资质单位处置	废砂及各除尘器收集的粉尘、生活垃圾委托环卫部门清运处理；废活性炭、废催化剂委托危废资质单位处置	切割、机加工、中频电炉在二期建设，一期不产生金属下脚料、炉渣；环保设备升级为催化燃烧，产生废活性炭和废催化剂，不产生废灯管
--	--	------	--	---	---

3.3主要生产设备

本项目环评设计和实际配备的主要生产设备情况见表 3-3。

表 3-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评设计数量	实际配备数量
1	V 法生产线	2	1
2	砂处理线	2	1
3	砂箱	2	1
4	保温包	8	4
5	双梁起重机	2	2
6	台式抛丸清理机	2	0
7	吊钩式抛丸清理机	1	1
8	数控龙门刨铣床	2	0
9	数控钻床	2	0
10	浇口切割机	3	0
11	双头砂带机	4	0
12	双工位喷砂机	2	0
13	CNC 加工中心	2	0
14	角磨机	4	4
15	中频电炉	1	0
总计		39	22
变动原因		本次验收为一期项目，V 法生产线、砂处理线等均上了一条；钻床、切割机、喷砂机等机加工设备和中频电炉等设备在二期项目中设置	

3.4主要原辅材料

本项目环评设计和实际生产的主要原辅材料情况见表 3-4。

表 3-4 主要原辅材料用量一览表

序号	原料名称	环评设计	实际数量（一期项目）	备注
1	钢边角余料	40000t	0	外购

2	锰铁、硅铁	20000t	0	外购
3	塑料薄膜	420t	210t	外购
4	造型砂	1000t	500t	外购
变动原因		本次仅为一期项目验收，中频电炉计划在二期项目时购置，浇注使用的是现有短流程铸造项目的高炉铁水；两期项目产能一样，塑料薄膜和造型砂为环评设计量的一半		

3.5水源及水平衡

(1) 给水

本项目生产上不用水，用水主要为职工生活用水。

生活用水：项目定员 20 人，无住宿就餐；根据《建筑给水排水设计规范》（GB50015-2003），每人每天用水按 40L 计，用水量为 240m³/a。

(2) 排水

排水采用雨、污分流制，雨水单独收集后外排。

生活污水：项目废水主要为员工生活废水，排放量按照用水量的 80%计算，生活污水排放量约为 192m³/a，经化粪池处理后，堆肥处置，不外排。

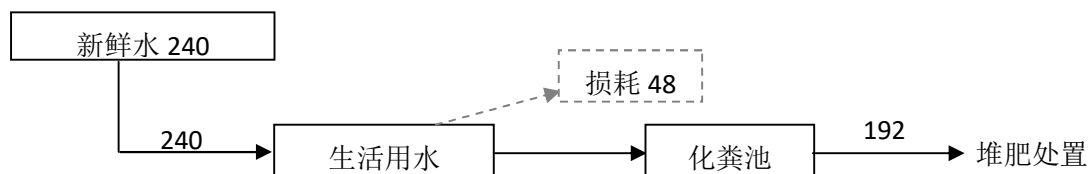


图 3-1 项目水平衡图（m³/a）

3.6主要工艺流程

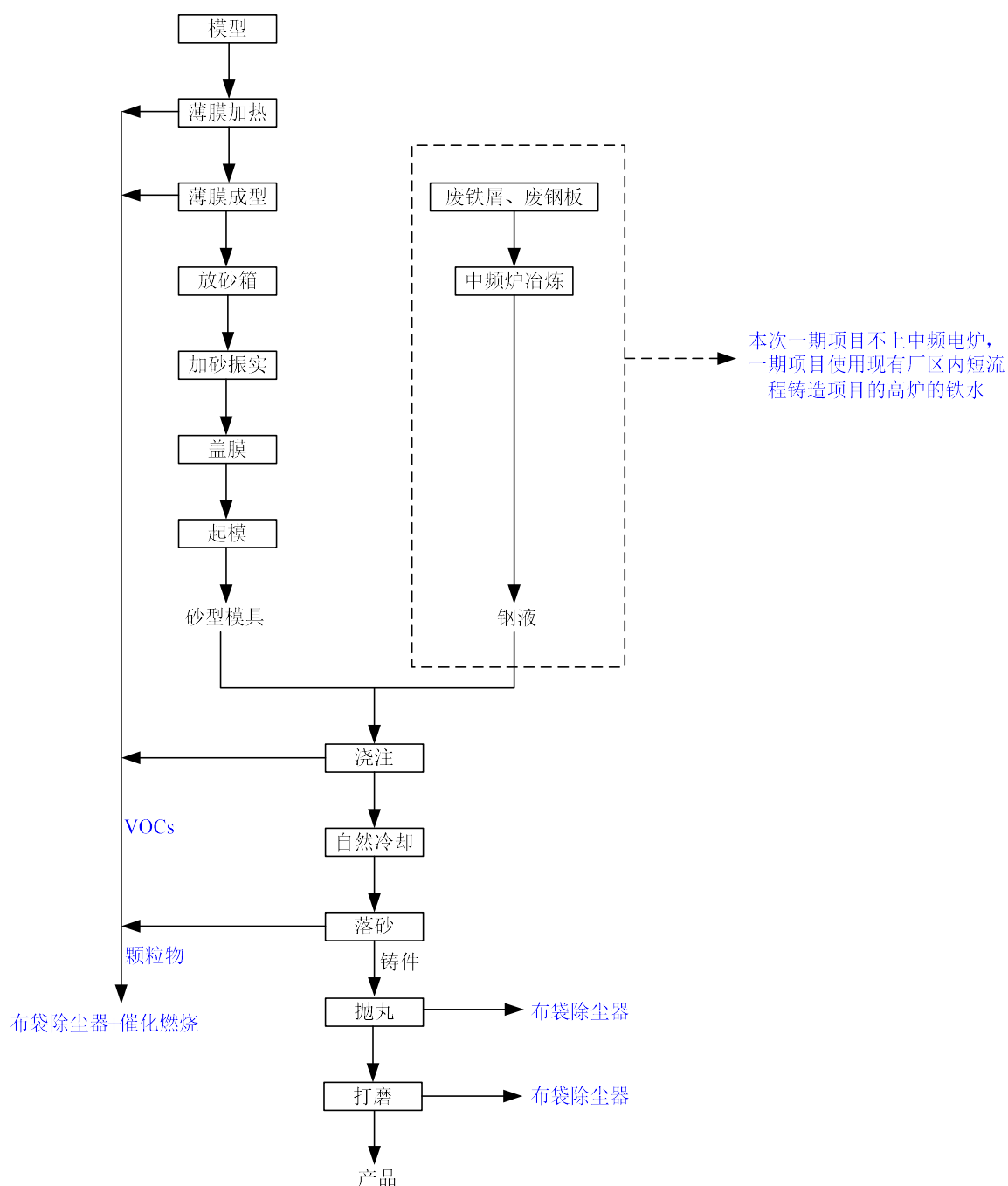


图 3-2 本项目工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

- 1、模型：将模具放在一块中空型的板上，模具上开有大量的通气孔，当真空作用时，这些孔有助于使塑料薄膜紧贴在模具上。
- 2、薄膜加热：将拉伸率大、塑性变形率高的塑料薄膜，用加热器加热软化，加热温度在 80~120℃。产污环节：制模废气、噪声。
- 3、薄膜成型：将软化的薄膜覆盖在模具表层上，通过空气孔在 300~500mmHg 的真空吸力下，是薄膜紧贴在模型上面。产污环节：制模废气，噪声。

4、放砂箱：将专用砂箱放在覆有薄膜的模型上。

5、加砂振实：将填充效率较好，粒度为 100~200 目的干砂放入砂箱内，然后进行微振，使砂紧实至较高的密度。

6、盖模：开浇口杯，刮平砂层表面，盖上塑料薄膜，以封闭砂箱。

7、起模：砂箱抽真空，在大气压力的作用下使铸型硬化。起模时，释放负压箱真空，解除模板对薄膜的吸附力，而后顶箱起模，完成一个铸型。

8、合箱浇注：在合箱之前根据工艺需要可下芯及冷铁，将上下箱合起来，形成一个有浇冒口和型腔的铸型，在真空的状态下浇注。产污环节：浇注废气、噪声。

9、脱箱落砂：精密铸造车间的冷却工序是采用自然风冷却，通过自然风将浇注好的模型进行冷却，使铁水冷却成型。经适当的冷却时间以后取消真空恢复常压状态，使自由流动的砂子流出，砂子经冷却后可再使用。产污环节：落砂、砂处理废气、噪声。

10、抛丸、打磨：铸件再经抛丸机和角磨机进行抛丸、打磨后作为产品外售，产污环节：抛丸废气、打磨废气、噪声。

3.7项目变动情况及原因

本项目变动情况见表 3-5。

表 3-5 项目变动内容汇总表

序号	内容	环评内容	变动情况	变动原因
1	性质	新建	新建	无
2	规模	本项目建设一座 V 法铸造车间，建筑面积 15000m ² ，建设 V 法生产线、砂处理线、抛丸机等设备，生产工程机械、数控设备等优质精密铸件，可替代原有 6 万吨产能，改造后企业总产能（60 万吨）保持不变	本次验收为一期项目，V 法铸造车间已建，产能为 3 万吨	企业计划分两期建设，两期产能分别为 3 万吨

4	生产设备	V 法生产线 2 条 砂处理线 2 条 砂箱 2 套 保温包 8 套 双梁起重机 2 台 台式抛丸清理机 2 台 吊钩式抛丸清理机 1 台 刨铣床 2 台 数控钻床 2 台 切割机 3 台 砂带机 4 台 喷砂机 2 台 CNC 加工中心 2 套 角磨机 4 台 中频电炉 1 台	V 法生产线 1 条 砂处理线 1 条 砂箱 1 套 保温包 4 套 双梁起重机 2 台 吊钩式抛丸清理机 1 台 角磨机 4 台	本次验收为一期项目，V 法生产线、砂处理线等均上了一条；钻床、切割机、喷砂机等机加工设备和中频电炉等设备在二期项目中设置
3	环保工程	中频炉熔融工序产生的烟尘经集气罩收集后进入除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P1 排放；制模、浇注工序产生的有机废气经活性炭吸附装置+UV 光催化氧化设备处理后通过 15m 高排气筒 P2 排放；砂再生处理工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P3 排放；抛丸工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P4 排放；打磨废气经车间内无组织排放	1.砂处理、浇注、制模工序产生的废气经一套布袋除尘器+催化燃烧装置处理后经一根 15m 高排气筒排放；抛丸机经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放；打磨工序废气经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放	中频电炉设备未上；砂处理废气收集后与浇注、制模废气一并处理,处理方式提升改造为催化燃烧;打磨废气由无组织排放改造为有组织排放
		项目废水经化粪池处理后,堆肥处置	项目废水经化粪池处理后,堆肥处置	无
		隔声、减震	隔声、减震	无
		金属下脚料作为原材料利用；废砂、炉渣及各除尘器收集的粉尘、生活垃圾委托环卫部门清运处理；废UV灯管、废活性炭委托危废资质单位处置	废砂及各除尘器收集的粉尘、生活垃圾委托环卫部门清运处理；废活性炭、废催化剂委托危废资质单位处置	切割、机加工、中频电炉在二期建设,一期不产生金属下脚料、炉渣；环保设备升级为催化燃烧,产生废活性炭、废催化剂,不产生废灯管

根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688 号），本项目与《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688 号）符合性分析详见表 3-6。

表 3-6 项目与环办环评函[2020]688 号对照分析一览表

序号	环办环评函[2020]688 号		企业情况	是否属于重大变动
1	性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	未变化	否
2	规模	2、生产、处置或者储存能力增大 30%及以上的	规模未变	否
		3、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	不涉及第一类污染物	否
		4、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，导致响应污染物排放量增加的；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	规模未发生变化	否
3	地点	5、重新选址；在原厂址附近调整导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的	地址无变化，V 法生产车间相较于环评期间的车间位置整体向厂区东部进行了挪动，挪动后的 V 法车间未超出企业边界，对北侧官牧村的影响变化不大	否
4	生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺、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；（2）位于环境质量不达标区的建设项目响应污染物排放量增加；（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	不新增产品品种、生产工艺；由于中频电炉在二期时购置，本项目浇注原料使用现有短流程铸造项目的高炉铁水，不新增污染物排放	否
		7、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	未发生变化	否
5	环境保护措施	8、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一或者大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	打磨废气由无组织改造为有组织，减少了无组织排放量	否
		9、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	本项目无废水外排	否
		10.新增废气主要排放口；主要排放口高度降低 10%及以上的	减少了废气有组织和无组织排放量	否
		11、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	无变化	否
		12、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；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	无变化	否

		13、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	无变化	否
--	--	-------------------------------------	-----	---

本项目分两期建设，本次仅对一期项目进行验收，项目生产地点、规模、性质、工艺及环保措施均无重大变动，只对排气筒进行了合并、精简和对部分环保设施进行了升级，V 法车间的位置相较于环评期间的车间位置整体向厂区东部进行了挪动，挪动后的 V 法车间未超出企业边界，对北侧官牧村的影响变化不大，不属于重大变动，项目变动纳入竣工环境保护验收管理。

四、环境保护设施

4.1主要污染物及其处理设施

该项目主要污染物为生产过程中产生的废气、噪声和固废，详见表 4-1。

表 4-1 污染物产生一览表

类型	污染因素产生源	主要污染物情况	处理措施	去向
废气	砂处理、浇注、制模	颗粒物、VOCs	砂处理、浇注和制模工序废气经收集汇入一套布袋除尘器+催化燃烧装置，废气经一根排气筒排放 P1	
	抛丸	颗粒物	经“布袋除尘器”处理后经一根 15m 高排气筒排放 P2	
	打磨	颗粒物	经“布袋除尘器”处理后经一根 15m 高排气筒排放 P3	
废水	职工生活	生活污水	项目废水经化粪池处理后，堆肥处置	
噪声	生产设备运行	噪声	隔声、减震	
固体废物	职工生活	生活垃圾	委托环卫部门清运处理	
	砂处理	废砂		
	废气处理	布袋除尘器		
		废活性炭	委托危废资质单位处置	
		废催化剂		

4.1.1废气

本项目产生的有组织废气主要为砂处理、浇注和制模工序产生的颗粒物、VOCs，抛丸工序产生的颗粒物，打磨工序产生的颗粒物。

(1) 砂处理、浇注和制模工序产生废气

经现场勘查，砂处理工序设置密闭集气罩收集粉尘、浇注和制模工序设置集气罩收集 VOCs，收集的废气进入 1 套“布袋除尘器+催化燃烧”处理后经一根 15m 高排气筒排放。

集气罩、收集管道、环保措施、排气筒照片如下：



布袋除尘器



催化燃烧装置



落砂工序集气罩

浇注工序集气罩

	
废气收集管道	集气罩
	
造型、浇铸、覆膜排放口平台、标识	

催化燃烧装简介：采用活性炭吸附处理有机废气，活性炭吸附饱和以后采用催化燃烧对其进行脱附处理。有机废气治理工程工艺流程主要包括四部分：废气收集---吸附气体流程---脱附气体流程—催化燃烧流程—控制系统。各系统介绍如下：

表 4-2 各系统介绍如下

序号	系统类型	组成介绍	备注
1	吸附气体流程	待处理的有机废气由风管引出后进入活性炭吸附床，气体进入吸附床后，气体中的有机物质被活性炭吸附而附着在活性炭的表面，从而使气体得以净化，净化后的气体再通过风机排向大气	/
2	控制系统	对系统中的风机、预热器、温度、电动阀门进行控制。当系统温度达到预定的催化温度时，系统自动停止预热器的加热，当温度不够时，系统又重新启动预热器，	/

		使催化温度维持在一个适当的范围；当催化床的温度过高时，开启补冷风阀，向催化床系统内补充新鲜空气，可有效地控制催化床的温度，防止催化床的温度过高；采用安装 PLC 程序控制，触摸屏显示，自动化切换进排气及轮流使用的阀门吸附时间，脱附时间等参数可进行设定调整	
3	活性炭吸附装置	1) 吸附箱采用碳钢制作，外涂油漆，内部装有一定量的活性炭，并设置高温检测装置，当含有机物的废气经风机的作用，经过活性炭吸附层（整齐堆放），有机物质被活性炭特有的作用力截留在其内部，洁净气体排出；经过一段时间后，活性炭达到饱和状态时，停止吸附，此时有机物已被浓缩在活性炭内；2) 活性炭选用煤质类、蜂窝状活性炭，活性炭容重为 400-450kg/m ³	2 年更换一次
4	催化净化装置	将饱和的活性炭解析出来的有机气体通过脱附引风机作用送入净化装置，首先通过除尘阻火器系统，然后进入换热器，再送入到加热室，通过加热装置，使气体达到燃烧反应温度，再通过催化床的作用，使有机气体分解成二氧化碳和水，再进入换热器与低温气体进行热交换，使进入的气体温度升高达到反应温度，如达不到反应温度，这样加热系统就可以通过自控系统实现补偿加热，使它完全燃烧；用贵金属钯、铂镀在蜂窝陶瓷载体上作催化剂	3 年更换一次

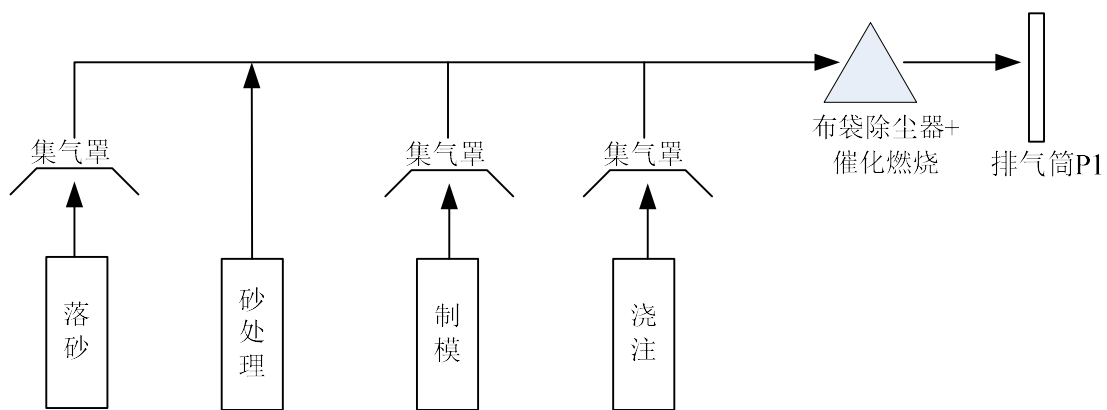


催化燃烧设施操作流程



催化燃烧设施各部位标识

车间内废气收集管线示意图如下：



(2) 抛丸废气

根据现场勘查，抛丸废气经一套布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放。



布袋除尘器+排气筒



抛丸排放口平台、监测口标识

(3) 打磨废气

根据现场勘查，本项目角磨机打磨工序产生的颗粒物经一套布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放。



2) 无组织废气

本项目产生的无组织废气主要为集气罩未收集的粉尘、VOCs。

4.1.2 废水

本项目废水主要为生活污水，经化粪池处理后外运堆肥，不外排。

4.1.3 噪声

本项目噪声主要为抛丸机、角磨机、风机等设备运行噪声等，企业选用低噪声设备；抛丸机、角磨机采用减振基底，设备均设置在车间内隔音，确保噪声达标。

4.1.4 固体废物

项目产生的固体废物主要包括各除尘器收集的粉尘、废砂、废活性炭、废催化剂和职工生活垃圾。

除尘器收集的粉尘、废砂和生活垃圾委托环卫部门清运处理；废催化剂目前还未产生，未签订危废协议，废活性炭委托滕州市厚承废旧物质回收有限公司处置，危废存储于厂区内现有危废暂存间。厂区内现有危废暂存间占地面积 20m²，位于 1#铸造车间外东面处。本项目危险废物产生周期长、产生量少，依托现有危废间暂存后，应尽快委托危废资质的单位清理处置，本项目危废依托现有危废间可行。

根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废活性炭属于 HW49 其他废物 900-039-49，

根据设计资料，产生量约为 2.25t/2a；废催化剂属于 HW50 废催化剂。



一般固体废物区标识



门口



管理制度



废机油



废漆桶



废活性炭

4.2环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目总投资 15100 万元，一期项目投资按照 7550 万元计，其中环保投资 66 万元，

环保投资占项目总投资的 0.9%。环保投资情况见表 4-2。

表 4-2 环保设施投资一览表

类别	项目	投资额（万元）
废气	抛丸：布袋除尘器+15m 高排气筒	5
	打磨：布袋除尘器+15m 高排气筒	5
	集气罩+收集管道+布袋除尘器+催化燃烧+排气筒	50
废水	生活污水经化粪池处理后外运堆肥，依托现有	0
噪声	减振隔声等降噪措施	5
固废	要求设置一处一般固废暂存区	1
	危废库（依托现有）	0
合计	/	66

验收监测期间，本项目环保设施均已建成投用。环保设施“三同时”落实情况见表 4-3。

表 4-3 “三同时”落实情况一览表

序号	项目	环评及批复要求	实际建设情况	是否落实
1	废气治理	中频炉熔融工序产生的烟尘经集气罩收集后进入除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P1 排放；制模、浇注工序产生的有机废气经活性炭吸附装置+UV 光催化氧化设备处理后通过 15m 高排气筒 P2 排放；砂再生处理工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P3 排放；抛丸工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒 P4 排放	1.砂处理、浇注、制模工序产生的废气经一套布袋除尘器+催化燃烧装置处理后经一根 15m 高排气筒排放； 抛丸机自带布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放； 打磨工序废气经布袋除尘器处理后经一根 15m 高排气筒排放	已落实
2	噪声治理	隔声、减震	隔声、减震	已落实
3	废水治理	项目废水经化粪池处理后，堆肥处置	项目废水经化粪池处理后，堆肥处置	已落实
4	固废治理	金属下脚料作为原材料利用；炉渣及各除尘器收集的粉尘、生活垃圾委托环卫部门清运处理；废UV灯管、废活性炭委托危废资质单位处置	各除尘器收集的粉尘、废砂和生活垃圾委托环卫部门清运处理；废催化剂、废活性炭委托危废资质单位处置	已落实

4.3 风险措施

4.3.1 风险识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），结合《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），本项目不涉及危险物质，本项目环境风险主要为不规范操

作导致的火灾事故。

4.3.2风险防范措施

4.3.2.1 火灾和爆炸的防范措施

1、防火距离

本项目车间与建筑物之间的间距均满足《建筑设计防火规范》中的要求，主要建筑周围的道路呈环形布置。为了防止偶然火灾事故造成重大人身伤亡和设备损失，设计有完整、高效的消防报警系统，整个系统包括感烟系统、应急疏散系统、室内外消防装置系统、排烟系统和应急照明及疏散指示系统。

2、原辅材料的使用、贮存以及仓库和设备的安全管理

定期对原料存储区等进行防火安全检查，检查内容、时间、人员有记录保存。定期对设备进行安全检测，检测内容、时间、人员有记录保存。

3、火源的管理

明火控制，其发生源为火柴、打火机等，维修用火控制，对设备维修检查，维修焊接需经安全部门确认、准许，并有记录在案，有监管人员在场方可进行施工。

4、火灾的控制

严格按防火、防爆设计规范的要求进行设计，按规范设置消防系统，配置相应的灭火装置和设施。

在重要岗位设置火警报警系统，并经常检查确保设施正常运转。在现场布置小型灭火器材。

5、已设立安全生产办公室，主要负责制定落实安全生产规章制度及负责企业风险管理。

6、企业已建立一整套风险防范制度，包括风险预防制度（生产安全制度、财务安全制度）、风险控制制度（各种灾害事故应急预案）、风险转移制度（规定某些事项必须办理风险转移，包括保险转移和非保险转移）等。其中风险预防制度的作用是预防损失发生；风险控制制度的作用是发生事故后有一套办法可以把损失控制在最小范围内，防止事故蔓延扩大。

7、定期检修、维护保养，保持设备的完好状态。检修时，有毒物质要彻底清洗和置换，合格后方可检修，作业人员要穿戴好防护用品。

4.3.2.2 火灾事故应急措施

当系统或设备处在火灾发生的现场，受热的容器有爆炸危险。这些设备受火灾影响

时间越长，所产生的压力就越高，其危险性就越大。因此，各生产装置均需防火防爆。本项目在机油储存区设置灭火器和消防沙，当发生火灾时能够有效并快速的将火灾熄灭。

1、若遇一般的初起火灾，根据物料性质，当班操作人员可利用现场手提式或推车式干粉灭火器实施灭火，火情消除后，立即清理现场。

2、当火情较大时，将危机人身、装置安全或可能引发爆炸时：

a、当班操作人员要采取紧急停车措施，同时对计量管等设备进行冲氮保护。

b、当班人员打电话向安环科、生产部、综合办公室报警，同时快速向消防配电室跑去，必须在 2 分钟内达到开启高压、低压消防水泵。

c、安环科接到报警电话后，立即通知公司救援指挥部成员和各专业队，迅速赶到事故现场。同时向安监局、公安消防等上级领导机关报告事故情况。

d、生产部到达现场后要迅速查明火灾部位及原因。

e、消防队到达事故现场后，迅速制定灭火方案，并按照制定的灭火方案，采取果断的灭火措施。开启地上式消防栓，向起火部位周围喷射冷却水，以使火场周围环境降温，控制火灾的进一步发展，同时利用移动式灭火器实施灭火。

f、通讯联络对到达事故现场后，加强警戒和检查、严密注视火情发展和蔓延情况，如火势扩大即向指挥部报告，并向公安消防部门、化工产业园区和危险化学品特大事故应急救援指挥部报告，请求支援，同时向县公安消防支队和友邻单位消防队请求支援。

g、供应运输队要保证各种救援物资及时到位。

h、抢险抢修队达到事故现场后，根据指挥部下达的抢修命令，对急需抢修的设备进行迅速修复，控制事态的发展。

i、当事故得到控制后，立即成立由总经理、综合办、财务科、安环科、设备科、生产部等组成的事故调查小组，调查事故原因和落实防范措施。

j、若夜间发生事故，由公司值班领导按应急预案组织指挥。

k、应急领导小组根据现场勘察情况，组织各应急小组实施抢险（应急小组人员的自我防护、喷水、废水管理、紧急停车等）；同时联系市消防队等相关部门。

1、后勤保障应急小组赶到事故现场，放置事故泄漏警示牌，划定警示区域，禁止任何无关人员和车辆进入；进入警戒内域的人员必须佩戴防护面罩或空气呼吸器，并由相关人员陪同。

4.4其他措施

4.4.1排污许可

枣庄市胜达精密铸造有限公司已取得排污许可证，证书编号：
91370400689499189G001P。

	
排 污 许 可 证	
证书编号：91370400689499189G001P	
单位名称：枣庄市胜达精密铸造有限公司	
注册地址：枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村	
法定代表人：刘文胜	
生产经营场所地址：枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村	
行业类别：炼铁，黑色金属铸造	
统一社会信用代码：91370400689499189G	
有效期限：自 2020 年 11 月 24 日至 2025 年 11 月 23 日止	
	
发证机关（盖章）：枣庄市生态环境局	
发证日期：2020 年 11 月 24 日	
中华人民共和国生态环境部监制	
枣庄市生态环境局印制	

4.4.2应急预案

枣庄市胜达精密铸造有限公司于 2021 年 7 月 2 号进行了应急预案备案，详见附件 5。

五、环评结论与建议及审批部门审批决定

5.1 环评结论与建议

1、项目概况

枣庄市胜达精密铸造有限公司 V 法生产线优质精密铸件技术改造项目位于枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村南，枣庄市胜达精密铸造有限公司厂区内。项目建设生产车间 15000m²，新增 V 法生产线两条、抛丸机等设备，生产工程机械、数控设备等优质精密铸件，可替代原有 6 万吨产能，改造后企业总产能（60 万吨）保持不变。

本项目总投资 15100 万元，其中环保投资 200 万元。项目新增劳动定员 20 人；生产实行三班 8 小时工作制；企业每年正常生产 330 天。

2、政策符合性

根据 2013 年 2 月 16 日国家发展改革委第 21 号令公布的《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（修正版），本项目属允许建设项目，项目建设符合产业政策规定。

3、环境质量现状

该项目所在地主要污染物 SO₂、NO₂ 浓度年值均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求；PM_{2.5}、PM₁₀ 年均浓度均不能满足二级标准要求，为不达标区；地表水体中运河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求；地下水所有指标均符合《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中的III类标准；该区域的声环境质量现状良好，满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准要求。

4、污染物排放情况及影响分析

4.1 环境空气影响分析

项目运行产生的废气主要为熔融工序产生的烟尘，制模、浇注工序产生的有机废气，砂处理工序产生的粉尘，抛丸工序产生的粉尘，打磨清理工序产生的粉尘。

中频炉熔融工序产生的烟尘经集气罩收集后进入除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放；制模、浇注工序产生的有机废气经活性炭吸附装置+UV 光催化氧化设备处理后通过 15m 高排气筒排放；砂再生处理工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放；抛丸工序产生的粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。

经预测，有组织颗粒物排放浓度能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 中一般控制区颗粒物 20mg/m³、排气筒的高度应不低于 15m 标准要求，VOCs 污染物排放浓度满足《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》

(DB37/2801.7-2019)表1中VOCs最高允许排放浓度 $20\text{mg}/\text{m}^3$ 的限值要求,同时亦满足中国铸造协会标准《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802-2--2017)表1中VOCs $50\text{mg}/\text{m}^3$ 排放浓度限值、排气筒高度应不低于15m的标准要求;厂界颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2颗粒物无组织排放监控浓度限值周界外浓度最高点 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 标准要求,无组织VOCs监控点浓度限值满足《挥发性有机物排放标准第7部分:其他行业》(DB37/2801.7-2019)表2中厂界监控点浓度限值VOCs $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ 的浓度限值要求。

4.2 水环境影响分析

本项目要采取雨污分流措施,做到雨水、污水分开收集、分开输送、分开处理。

本项目中频熔融设备冷却用水、热处理淬火用水均为闭路循环系统,分别经冷却循环系统降温处理后循环使用不外排;耐火材料用水在生产过程中全部蒸发,项目无生产废水排放。生活污水经化粪池暂存后由环卫部门吸粪车定期清运,用作农肥。

全厂不设废水排放口,无生产废水和生活废水外排。

另外,生产车间、危废暂存间等地面均采取严格的防渗措施,项目运行不会对区内地下水环境造成明显负面影响。

4.3 声环境影响分析

项目噪声主要来源于铸造生产线、抛丸机、车床、打磨设备、风机的噪声,其噪声级为 $80\sim 90\text{dB}(\text{A})$ 。各种噪声生产设备布置在生产车间内,固定噪声源安装减震底座,经过建筑隔声、距离衰减以及厂区绿化降噪带,确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类标准。

4.4 固废环境影响分析

项目产生的固体废物主要包括金属下脚料、炉渣、废砂、各除尘器收集的粉尘、废旧UV灯管、废活性炭和职工生活垃圾。

金属下脚料收集后作为原材料利用。炉渣收集后外售综合利用;废砂、各除尘器收集的粉尘收集后与职工生活垃圾由当地环卫部门定期清运处理。UV光催化氧化设备更换的UV灯管,活性炭吸附装置更换的废活性炭属于危险废物,暂存于危险废物暂存间后委托有危险废物处置资质的单位处置;危险废物暂存间应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单的标准要求。

5、建设项目综合评价结论

综上所述,该项目符合国家政策,符合当地用地规划。项目所在区域内环境质量状

况一般，无重大环境制约因素，项目贯彻了“达标排放”的原则，采取的污染物治理技术可行，措施有效。工程实施后，对项目影响小，只要落实好本报告表提出的环保对策措施，本项目建设从环保角度是可行的。

二、建议：

1、项目的环保防污措施要与项目同时建设、同时运行，确保各项防治措施落实到位，实现经济效益、社会效益与环境效益的统一与协调发展。

2、项目在实施过程中，应合理规划，优化布局，车间内各设备布置，应以工艺顺畅、减少物料输送距离为原则，形成保证设备正常运行和正常维修保养的一系列工作程序，确保设备完好，尽可能减少污染物排放。

3、固体废物应按种类分别进行收集，建设单位应与有关单位签订处置协议，确保固体废物有合理排放去向，并及时清运。

4、环保资金应保证用在实处，配套设施齐全，使设备能发挥全部功能。

5.2审批部门审批决定

枣庄市生态环境局台儿庄分局

枣环台审[2019]B-0904号

关于V法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表的批复

枣庄市胜达精密铸造有限公司：

你公司报送的《V法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表》及相关材料收悉，经研究，批复如下：

一、该项目位于台儿庄区张山子镇官牧村南，公司现厂区内，属技术改造项目，占地15000平方米，总投资15100万元，其中环保投资100万元，新增V法生产线两条，购置：砂箱、抛丸清理机、铣床、钻床、切割机、角磨机、起重机等设备，生产工程机械、数控设备等优质精密铸件，可替代原有6万吨产能，技改工程建成后，胜达公司原有60万吨/年的生产规模不发生变化。根据环境影响评价报告结论，在落实报告表中提出的各项污染防治措施，实现污染物达标排放前提下，从环保角度同意你公司按照报告表中表述的建设地点、生产工艺、规模、污染防治措施进行建设运营。

二、项目在运营期须严格落实环境影响报告表提出的污染防治措施和以下要求：

1、加强施工期环境管理，落实报告表中提出的施工期污染防治

措施，降低因项目施工对周边环境的影响。

2、中频熔融设备冷却用水、热处理淬火用水经冷却后循环使用，生活污水经化粪池收集后委托环卫部门定期清运，不得排入外环境。

3、中频炉熔融工序、制模、浇注工序、砂再生处理、抛丸工序必须建设集气罩并配备废气处理设施，各工序产生的废气经处理后通过15m 高排气筒高空排放。颗粒物排放必须满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准要求；有机废气排放必须满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA 030802-2--2017）和《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）中标准要求，

加强治污设施的运行管理，提高集气、治污设施的运行效率，生产车间设置风机通风，确保有机废气、颗粒物无组织排放满足相应标准要求。

4、选用低噪声设备，合理布局，落实减振、隔音等措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。

5、落实固体废物的收集、处置和综合利用措施，金属下脚料收集后综合利用，炉渣收集后外售，废砂及除尘器收集粉尘委托环卫部门清运；一般固体废物暂存应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单相关要求。

废旧 UV 灯管、废活性炭属危险废物，收集及贮存要满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单标准中的相关要求，委托有资质机构进行综合处置。

生活垃圾委托环卫部门清运处置。

6、强化污染源管理，建设规范的污染物排放口及监测平台，落实报告表提出的环境管理制度、监测计划、环境风险防范和应急措



施，配备必要的事故防范应急设施、设备。

三、若该项目的地点、生产工艺、建设规模以及采用的污染防治措施发生重大变化，应当重新向我局报批环评文件。

四、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投运的“三同时”制度。项目竣工后，须依据相关法规完成工程竣工环境保护验收并报送至枣庄市生态环境局台儿庄分局存档。要按照排许可制度要求申领排污许可证并依证排污，违反本规定要求的，承担相应法律责任。



六、验收执行标准

经现场勘查，本项目验收执行标准如下：

本项目砂处理工序产生的颗粒物、抛丸工序产生的颗粒物、打磨工序产生的颗粒物排放浓度执行《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 一般控制区（颗粒物：20mg/m³），排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物二级最高允许排放速率限值 3.5kg/h（15m）；浇注和制模工序产生的 VOCs 排放执行《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中黑色金属冶炼和压延加工业中 VOCs 排放限值要求（20mg/m³、3kg/h）。

无组织颗粒物排放执行《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（颗粒物≤1.0mg/m³），无组织排放的 VOCs 执行《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 中厂界监控点浓度限值 VOCs 2.0 mg/m³ 的浓度限值要求和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。

表 6-1 废气排放执行标准及限值

类别	执行标准	项目	单位	标准限值
有组织废气	《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1	颗粒物	mg/m ³	20
	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2		kg/h	3.5
	《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中黑色金属冶炼和压延加工业	VOCs	mg/m ³	20
			kg/h	3
无组织废气	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	颗粒物	mg/m ³	1.0
	《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2	VOCs	mg/m ³	2.0

2、厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准。

表 6-2 噪声评价标准及限值

类别	执行标准	项目	单位	标准限值
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准	L _{eq}	dB(A)	昼间≤60 夜间≤50

3、固体废弃物：一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求。

七、验收监测内容

根据本项目的具体情况，结合现场勘查，编制了验收监测实施方案，并委托山东中成环境技术服务有限公司于 2021 年 6 月 2 日~6 月 3 日对本项目进行了现场监测，验收监测内容如下：

7.1 监测时间与频次

有组织废气于2021.06.02~2021.06.03连续监测2天，每天监测3次；

无组织废气于2021.06.02~2021.06.03连续监测2天，每天监测4次；

噪声于2021.06.02~2021.06.03昼间、夜间各测1次，连续监测两天；

7.2 废气

1、无组织废气

无组织排放废气监测按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）进行。根据监测当天的风向布点，厂界上风向一个点、下风向三个点。同时记录监测期间的风向、风速、气温、气压、天气状况等气象参数。具体监测点位见表7-1。

表 7-1 无组织排放废气监测点位及项目

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	厂界上风向 1 个点，下风向 3 个点	颗粒物、VOCs	监测两天，每天监测 4 次

2、有组织废气

有组织排放废气监测按照《固定源废气监测技术规范》（HJ-T397-2007）进行。具体监测点位见表7-2。

表 7-2 有组织排放废气监测点位及项目

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	砂处理、浇注和制膜有机废气处理设备排气筒	进出口颗粒物、VOCs 的浓度、速率。同步监测排气筒高度、内径、废气量	监测两天，每天监测 3 次
2	抛丸粉尘除尘器排气筒	进出口颗粒物的浓度、速率。同步监测排气筒高度、内径、废气量	
3	打磨工序除尘器排气筒	出口颗粒物的浓度、速率。同步监测排气筒高度、内径、废气量	

7.2 厂界噪声

噪声监测内容见表 7-3。

表 7-3 噪声监测一览表

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	厂界四周噪声最大处各设 1 个点，共布设 4 个点位	L_{Aeq}	昼间、夜间各测 1 次，连续监测两天

7.3 本项目废气及噪声监测布点

图7-1 废气监测布点图——2021.06.02

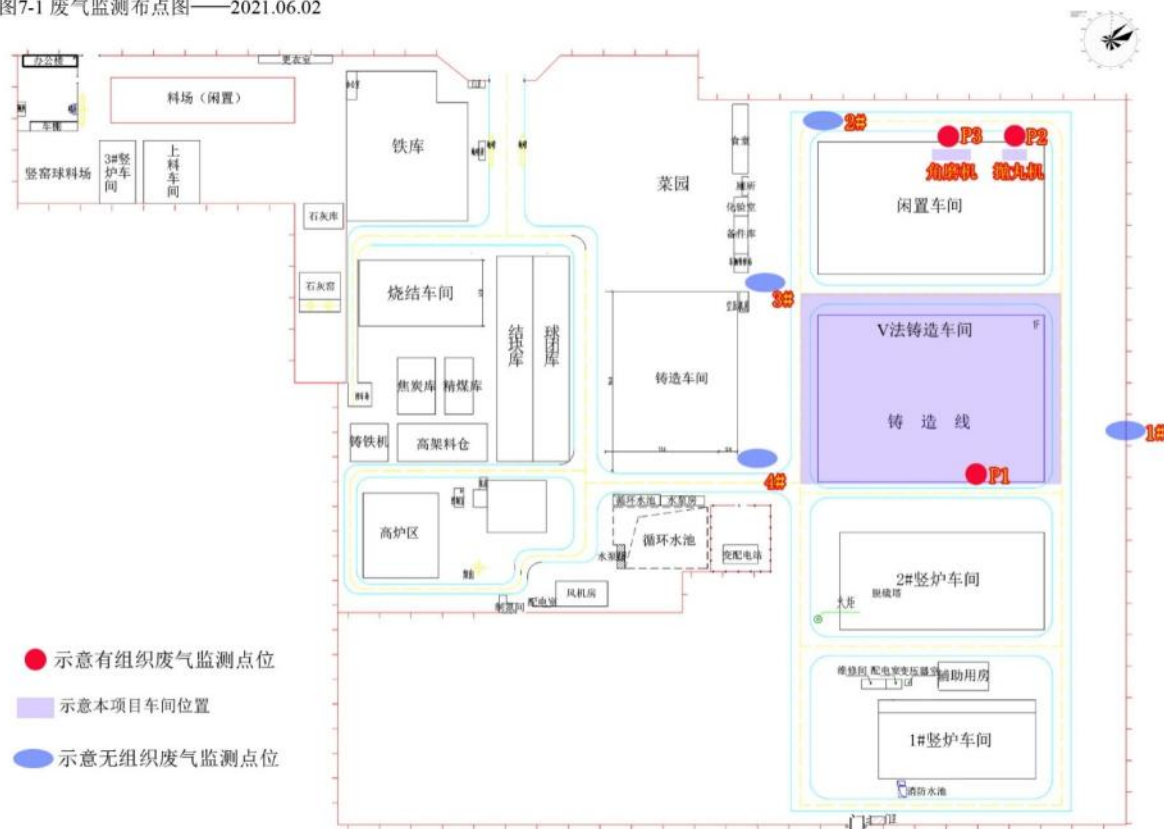


图7-2 废气监测布点图——2021.06.03

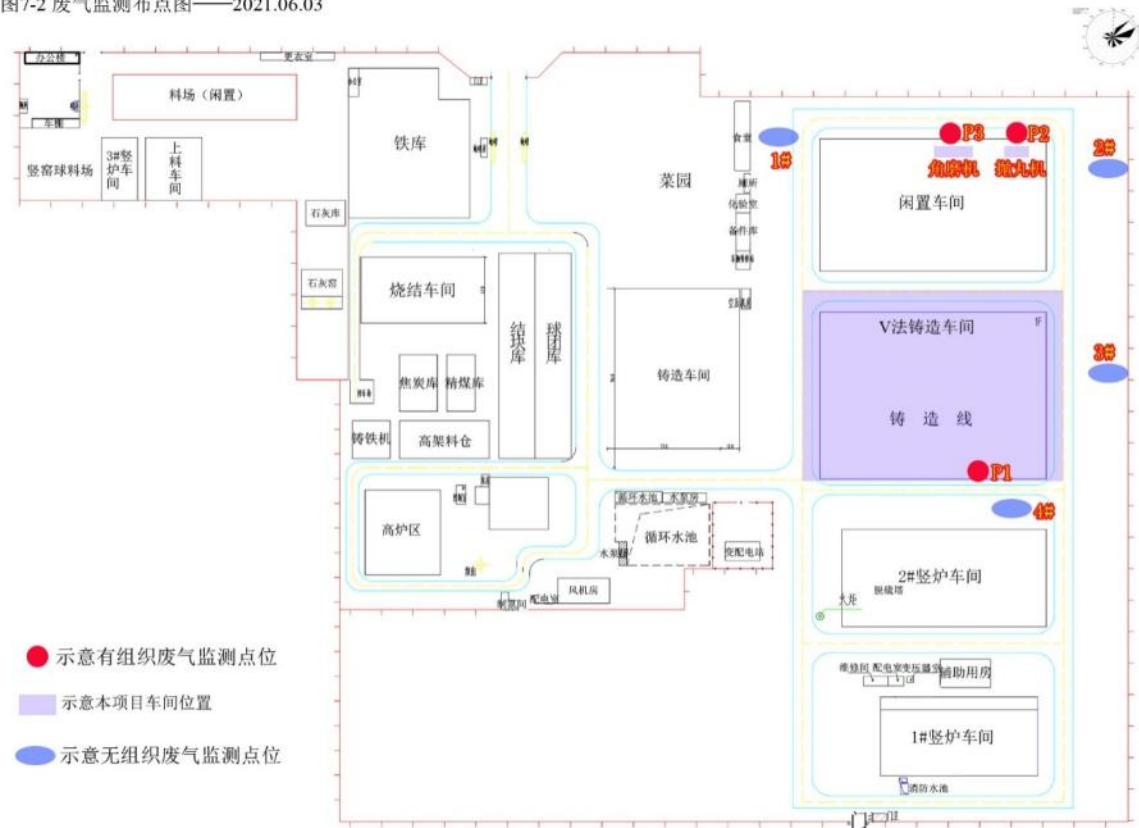


图7-3 噪声监测点位图



八、质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

有组织废气监测分析方法见表 8-1、无组织废气监测分析方法见表 8-2。

表 8-1 有组织废气监测分析方法

采样依据	HJ/T 397-2007《固定源废气监测技术规范》 HJ/T 373-2007《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》					
检测项目	分析方法依据	分析人员	检测分析设备	设备编号	检出限	检定有效期至
颗粒物	GB/T 16157-1996 HJ 836-2017	方雷 赵诗伦 王双 宋忠瑞 李琳 戴倩倩	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪	ZC-JD1904HX026	/Nm ³ /h	2022.5.19
			ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪	ZC-JD2003HX040	1.0mg/m ³	2022.5.19
			SQP 型电子天平（1/十万）	ZC-JD1904HJ003		2022.5.16
			FA2004B 型电子天平（1/万）	ZC-JD1904HJ002	1mg/m ³	2022.5.16
VOCs	HJ38-2017	王双 宋忠瑞 孟甜甜 钟震	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪	ZC-JD1904HX026	0.07mg/m ³	2022.5.19
			ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪	ZC-JD2003HX040		2022.5.19
			TM-7000 真空采样箱	ZC-FJ1904HX033		/
			SP-7890PLUS 型气相色谱仪	ZC-JD1904HJ021		2023.5.16

表 8-2 无组织废气监测分析方法

采样依据	HJ/T 55-2000《大气污染物无组织排放监测技术导则》					
检测项目	分析方法依据	分析人员	检测分析设备	设备编号	检出限	检定有效期至
VOCs	HJ 604-2017	孟甜甜 钟震	SP-7890PLUS 型气相色谱仪	ZC-JD1904HJ021	0.07mg/m ³	2023.5.16
颗粒物	GB/T 15432-1995 及其修改单	李琳 戴倩倩	MH1205 型环境空气颗粒物综合采样器	ZC-JD1904HX011	0.001mg/m ³	2022.5.19
				ZC-JD1904HX012		2022.5.19

				ZC-JD1904HX013		2022.5.19
				ZC-JD1904HX014		2022.5.19
			FA2004B 型电子天平 (1/万)	ZC-JD1904HJ002		2022.5.16
气温	HJ/T 55-2000	方雷 赵诗伦 王双 宋忠瑞	YGY-QXM 型 手持多合一气象仪	ZC-JD1904HX050	/°C	2022.2.21
气压	HJ/T 55-2000		/		/kPa	/
风向	HJ/T 55-2000		/		/	/
风速	HJ/T 55-2000				/m/s	/
低云量	HJ/T 55-2000		/	/	/	/
高云量	HJ/T 55-2000		/	/	/	/

噪声监测分析方法见表 8-3。

表 8-3 噪声监测分析方法

检测项目	分析方法依据	分析人员	检测分析设备	设备编号	检出限	检定有效期至
噪声	GB 12348-2008	方雷 赵诗伦	AWA6022A 声校准器	ZC-JD1904HX054	/	2022.04.08
		王双 宋忠瑞	AWA5688 多功能声级计	ZC-JD1904HX056		2022.04.12

8.2 人员资质

验收监测人员均经过考核并持证上岗，项目负责人持有中国环境监测总站颁发的建设项目竣工环境保护验收培训合格证。

参加验收监测人员资质情况见下表：

表 8-4 参加验收监测人员资质情况

类别	职务	姓名	职称	资格证明	
				证书名称	级别
技术人员	分析人员	李琳	助理工程师	职称	初级
		戴倩倩	助理工程师	职称	初级
		孟甜甜	助理工程师	职称	初级
		钟震	助理工程师	职称	初级
	采样人员	王双	助理工程师	职称	初级
		宋忠瑞	助理工程师	职称	初级

类别	职务	姓名	职称	资格证明	
		方雷	助理工程师	证书名称	级别
				职称	初级
				职称	初级
	检测报告编制人员	郭亚红	助理工程师	职称	初级

8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、有组织废气监测严格按照《固定源废气监测技术规范》(HJ-T397-2007)进行；无组织排放废气监测严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)进行。

2、被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间。

3、监测仪器均经过计量检定，并在有效期内。

4、废气监测质量保证按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》的要求与规定进行全过程质量控制。

5、验收监测中及时了解工况情况，确保监测过程中工况负荷满足有关要求；合理布设监测点位，确保各监测点位布设的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据严格实行三级审核制度。

废气质控措施见表 8-5、表 8-6。

表 8-5 有组织废气监测仪器校验表

校准日期	仪器编号	采样气路	表观流量 (L/min)	流量校准记录 (L/min)				误差 (%)	允许误差	是否合格
				1	2	3	平均值			
2021.06.02	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪	--	30	30.2	30.1	29.1	29.8	-0.7	±5%	是
	ZC-JD1904HX026									
	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪	--	30	29.7	30.3	29.7	29.9	-0.3		
	ZC-JD2003HX040									
2021.06.03	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪	--	30	30.2	30.1	29.1	29.8	-0.7		
	ZC-JD1904HX026									

	ZR-3260D 型低浓度自动烟尘烟气测试仪 ZC-JD2003HX040	--	30	29.7	30.3	29.7	29.9	-0.3		
--	--	----	----	------	------	------	------	------	--	--

表 8-6 无组织废气监测仪器校验表

校准日期	仪器名称 编号	采样 气路	表观流量 (L/min)	流量校准记录 (L/min)				误差 (%)	允许 误差	是否 合格
				1	2	3	平均值			
2021.06.02	智能综合采样器 ZC-JD1904HX011	C	100	100.1	99.9	100.6	100.2	-0.2	±10%	是
	智能综合采样器 ZC-JD1904HX012	C	100	99.6	101.3	100.0	100.3	0.3		
	智能综合采样器 ZC-JD1904HX013	C	100	100.1	99.7	99.3	99.7	-0.3		
	智能综合采样器 ZC-JD1904HX014	C	100	100.4	100.1	100.1	100.2	0.2		
2021.06.03	智能综合采样器 ZC-JD1904HX011	C	100	100.1	99.9	100.6	100.2	-0.2		
	智能综合采样器 ZC-JD1904HX012	C	100	99.6	101.3	100.0	100.3	0.3		
	智能综合采样器 ZC-JD1904HX013	C	100	100.1	99.7	99.3	99.7	-0.3		
	智能综合采样器 ZC-JD1904HX014	C	100	100.4	100.1	100.1	100.2	0.2		

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计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 测试数据无效；测量时传声器加防风罩。

噪声测量质控措施一览表见表 8-7。

表 8-7 噪声测量质控措施一览表

仪器名称	校准日期	测量前校正值	测量后校正值	差值	允许偏差	是否合格
------	------	--------	--------	----	------	------

多功能声级 校准器 AWA6022A	2021.06.02	昼 间	93.8	93.8	0	≤ 0.5	合格
	2021.06.03	夜 间	93.8	93.7	0.1	≤ 0.5	合格
多功能声级 校准器 AWA6022A	2021.06.02	昼 间	93.8	93.7	0.1	≤ 0.5	合格
	2021.06.03	夜 间	93.8	93.8	0	≤ 0.5	合格

8.5现场监测照片



九、验收监测结果

9.1生产工况

本项目职工定员 20 人，全年工作 330 天，3 班工作制，每班 8 小时。

监测期间生产负荷见表 9-1。

表 9-1 监测期间生产负荷

日期	产品名称	产品设计产量		监测期间实际产量 (t/d)	生产负荷 (%)
		t/a	t/d		
2021.06.02	优质精密铸件	30000	90.9	85	93.5
2021.06.03	优质精密铸件	30000	90.9	82	90.2

备注：项目设计总产量为年产 6 万吨优质精密铸件，分两期建设，每期产能均为 3 万吨，本次对一期项目进行验收

结合以上数据，2021.06.02-2021.06.03 验收监测期间，正常生产，环保设施运行正常，满足环境保护验收监测要求。

9.2环境保护设施调试结果

9.2.1废气

无组织废气监测结果见表 9-2。

表 9-2 无组织废气监测结果（单位 mg/m³）

检测日期	检测项目	检测时间	检测点位			
			上风向（1#）	下风向（2#）	下风向（3#）	下风向（4#）
2021.06.02	颗粒物	第 1 次	0.296	0.262	0.245	0.208
		第 2 次	0.424	0.299	0.450	0.472
		第 3 次	0.333	0.243	0.450	0.321
		第 4 次	0.481	0.356	0.470	0.227
	VOCs	第 1 次	0.51	0.46	0.44	0.46
		第 2 次	0.70	0.72	0.75	0.74
		第 3 次	0.72	0.74	0.80	0.79
		第 4 次	0.84	0.84	0.83	0.82
2021.06.03	颗粒物	第 1 次	0.182	0.274	0.275	0.201
		第 2 次	0.417	0.492	0.328	0.474
		第 3 次	0.363	0.364	0.437	0.474
		第 4 次	0.382	0.493	0.458	0.475
	VOCs	第 1 次	0.48	0.51	0.45	0.47
		第 2 次	0.74	0.80	0.79	0.75

	第 3 次	0.76	0.79	0.76	0.82
	第 4 次	0.76	0.83	0.70	0.79

分析与评价：由以上数据得出，验收监测期间，厂界无组织排放废气监控点颗粒物最大浓度为 $0.493\text{mg}/\text{m}^3$ ，无组织排放废气厂界监控点排放浓度满足《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（颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂界无组织排放废气监控点 VOCs 最大浓度为 $0.84\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 中厂界监控点浓度限值 VOCs $2.0\text{ mg}/\text{m}^3$ 的浓度限值要求。

表 9-3 V 法生产车间外 1m 处无组织废气监测结果（单位 mg/m^3 ）

检测日期	检测项目	监测位置	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	小时均值
2021.06.02	VOCs	V 法车间外 1m 处	0.80	0.75	0.77	0.77

由上表可知，V 法车间外 1m 处 VOCs 监测结果满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）要求。

废气监测期间气象参数见表 9-4。

表 9-4 废气监测期间气象参数

检测日期	时间	风向	风速 m/s	气温 $^{\circ}\text{C}$	气压 KPa	低云量	总云量
2021.06.02	第 1 次	SE	3.1	26.8	100.3	1	2
	第 2 次	SE	2.7	29.8	100.2	1	2
	第 3 次	SE	2.6	30.8	100.0	1	2
	第 4 次	SE	2.7	32.3	99.9	1	2
2021.06.03	第 1 次	NW	2.7	21.5	100.3	8	8
	第 2 次	NW	2.5	22.7	100.3	8	9
	第 3 次	NW	2.6	23.2	100.2	9	9
	第 4 次	NW	2.7	22.8	100.2	9	9

有组织废气监测结果见下表。

表 9-5 有组织废气排气筒 P1 进口监测结果（单位 mg/m^3 ）

检测类别		有组织废气		检测点位		P1 排气筒（进口）	
检测日期		2021.06.02			2021.06.03		
检测项目	检测频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次

排气筒参数	高 15m、内径 1.15m、烟气温度 39.5℃					
标干流量 (Nm ³ /h)	3.42*10 ⁴	3.61*10 ⁴	3.52*10 ⁴	3.46*10 ⁴	3.49*10 ⁴	3.49*10 ⁴
VOCs 实测浓度 (mg/m ³)	6.59	6.69	6.79	7.10	6.95	6.88
颗粒物实测浓度 (mg/m ³)	386	292	299	2380	1080	763

表 9-6 有组织废气排气筒 P1 出口监测结果 (单位 mg/m³)

检测类别	有组织废气		检测点位		P1 排气筒（进口）	
检测日期	2021.06.02			2021.06.03		
检测频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
检测项目						
排气筒参数	高 15m、内径 1.2m、烟气温度 38.4℃					
标干流量（Nm³/h）	3.66*10 ⁴	3.74*10 ⁴	3.68*10 ⁴	3.69*10 ⁴	3.55*10 ⁴	3.68*10 ⁴
VOCs 实测浓度（mg/m³）	1.34	1.36	1.34	1.33	1.49	1.34
颗粒物实测浓度（mg/m³）	3.6	4.1	4.4	4.7	4.8	5.4

本项目砂处理、浇注、制模工序产生的废气经一套布袋除尘器+催化燃烧装置处理后经一根 15m 高排气筒排放,根据监测结果可知,项目排气筒 P1 出口排放的颗粒物最高排放浓度为 5.4mg/m³,最大排放速率为 0.2kg/h ($5.4 \times 3.68 \times 10^4 \times 10^{-6}$),颗粒物排放浓度能够满足《山东省区域性大气污染物排放标准》(DB37/2376-2019)表 1 一般控制区标准要求 (颗粒物 20mg/m³),排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中颗粒物二级最高允许排放速率限值 3.5kg/h (15m); VOCs 最高排放浓度为 1.49mg/m³,最大排放速率为 0.05kg/h ($1.49 \times 3.55 \times 10^4 \times 10^{-6}$),VOCs 排放能够满足《挥发性有机物排放标准第 7 部分:其他行业》(DB37/2801.7-2019)表 1 中黑色金属冶炼和压延加工业中 VOCs 排放限值要求 (20mg/m³、3kg/h)。

表 9-7 有组织废气抛丸排气筒 P2 进口颗粒物监测结果 (单位 mg/m³)

检测类别	有组织废气		检测点位		P2 排气筒（进口）	
检测日期	2021.06.02			2021.06.03		
检测频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
检测项目						
排气筒参数	高度 15m、内径 0.70m、烟气温度 38.4℃					

标干流量 (Nm ³ /h)	7.34*10 ³	7.5*10 ³	7.18*10 ³	7.39*10 ³	7.56*10 ³	7.26*10 ³
实测浓度 (mg/m ³)	1090	431	226	2700	4040	2030

表 9-8 有组织废气排气筒 P2 出口颗粒物监测结果 (单位 mg/m³)

检测类别	有组织废气		检测点位		P2 排气筒（出口）	
检测日期	2021.06.02			2021.06.03		
检测频次 检测项目	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
排气筒参数	高度 15m、内径 0.95m、烟气温度 42.3℃					
标干流量（Nm³/h）	7.78*10³	8.17*10³	7.97*10³	7.34*10³	7.96*10³	7.94*10³
实测浓度（mg/m³）	2.3	2.9	3.4	3.2	1.1	1.5

根据监测结果可知,项目抛丸排气筒 P2 出口排放的颗粒物最高排放浓度为 3.4mg/m³,最大排放速率为 0.03kg/h (3.4*7.97*10³*10⁻⁶),颗粒物排放浓度能够满足《山东省区域性大气污染物排放标准》(DB37/2376-2019)表 1 一般控制区标准要求 (颗粒物 20mg/m³),排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中颗粒物二级最高允许排放速率限值 3.5kg/h (15m)。

表 9-9 有组织废气打磨排气筒 P3 出口颗粒物监测结果 (单位 mg/m³)

检测类别	有组织废气		检测点位		P3 排气筒（出口）	
检测日期	2021.06.02			2021.06.03		
检测频次 检测项目	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
排气筒参数	高度 15m、内径 0.65m、烟气温度 32.5℃					
标干流量（Nm³/h）	2.84*10 ⁴	2.83*10 ⁴	2.86*10 ⁴	2.85*10 ⁴	2.76*10 ⁴	2.67*10 ⁴
实测浓度（mg/m³）	3.8	3.2	2.9	5.9	2.5	4.3

根据监测结果可知,项目打磨排气筒 P3 出口排放的颗粒物最高排放浓度为 5.9mg/m³,最大排放速率为 0.17kg/h (5.9*2.85*10⁴*10⁻⁶),颗粒物排放浓度能够满足《山东省区域性大气污染物排放标准》(DB37/2376-2019)表 1 一般控制区标准要求 (颗粒物 20mg/m³),排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中颗粒物二级最高允许排放速率限值 3.5kg/h (15m)。

9.2.2 厂界噪声

厂界噪声监测结果见表 9-10。

表 9-10 厂界噪声监测结果（单位：dB(A)）

检测项目	检测日期		检测结果			
			西厂界	北厂界	东厂界	南厂界
工业企业厂界噪声	2021.06.02	昼间	51.7	56.5	53.6	53.4
		夜间	44.9	47.9	46.5	45.7
	2021.06.03	昼间	50.9	57.3	52.7	54.3
		夜间	42.6	48.3	44.6	46.2

分析与评价：

由以上数据得出，验收监测期间，厂界昼间噪声测定值在 50.9~57.3dB(A)之间，小于其标准限值（昼间：60dB(A)）；厂界夜间噪声测定值在 42.6~48.3dB(A)之间，小于其标准限值（夜间：50dB(A)）。

综上，验收监测期间，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准要求。

9.2.3 固废

除尘器收尘、废砂和生活垃圾委托环卫部门清运处理，废催化剂还未产生，未签订危废协议，废活性炭委托滕州市厚承废旧物质回收有限公司处置，各项固废均能合理处置。

十、环评批复落实情况

该项目环评批复要求及落实情况见表 10-1。

表 10-1 环评批复要求及落实情况

序号	环评批复要求	落实情况	结论
1	加强施工期环境管理，落实报告中提出的施工期污染防治措施，降低因项目施工对周边环境的影响	施工期采取了严格的污染防治措施	落实
2	中频熔融设备冷却用水、热处理淬火用水经冷却后循环使用，生活污水经化粪池收集后委托环卫部门定期清运，不得排入外环境	中频电炉计划二期项目时建设，本项目不涉及淬火工序，无淬火用水；生活污水经化粪池收集后委托环卫部门清运处理	落实
3	中频电炉熔融工序、制模、浇注工序、砂再生处理、抛丸工序必须建设集气罩并配备废气处理措施，各工序产生的废气经处理后通过15m高排气筒排放。颗粒物排放必须满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准要求；有机废气排放必须满足《铸造行业大气污染物排放标准限值》（T/CFA030802-2-2017）和《挥发性有机物排放标准第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）中标准要求	根据本次监测结果，本项目颗粒物、排放浓度满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表1一般控制区（颗粒物：20mg/m ³ ），排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中颗粒物二级最高允许排放速率限值3.5kg/h（15m）；浇注和制模工序产生的VOCs排放满足《挥发性有机物排放标准第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表1中黑色金属冶炼和压延加工业中VOCs排放限值要求（20mg/m ³ 、3kg/h）	落实
4	加强治污设施的运行管理，提高集气、治污设施的运行效率，生产车间设置风机通风，确保有机废气、颗粒物无组织排放满足相应标准要求	有机废气采用催化燃烧处理，布袋除尘器采用布袋除尘器，车间设置通风设施	落实
5	选用低噪声设备，合理布局、落实减震、隔音等措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求	根据噪声监测结果，厂界噪声能够满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求	落实
6	落实固体废物的收集、处置和综合利用措施，金属下脚料收集后综合利用，炉渣收集后外售，废砂及除尘器粉尘收集后委托环卫部门清运；一般固废暂存应符合《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	本项目为一期项目，未上机加工设备和中频电炉，不产生金属下脚料和炉渣；废砂、除尘器粉尘收集后委托环卫部门清运	落实

序号	环评批复要求	落实情况	结论
	相关要求		
7	废旧UV灯管、废活性炭属于危险废物，收集及贮存要满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单标准中的相关要求，委托有资质机构进行综合处置 生活垃圾委托换位部门清运处置	本次环保措施由UV+活性炭升级改造为催化燃烧，产生的危险废物为废活性炭和废催化剂，不产生废灯管；生活垃圾委托环卫部门清运处理	落实
8	强化污染源管理，建设规范的污染物排放口及监测平台，落实报告表提出的环境管理制度、监测计划、环境风险防范和应急措施，配备必要的事事故防范应急措施、设备	制定了监测计划，规范了排污口和监测平台	落实
9	若该项目的地点、生产工艺、建设规模以及采用的污染防治措施发生重大变化，应当重新向我局报批环评文件	项目的地点、工艺、规模均未发生变化，污染防治措施进行了提升改造，不属于重大变化	落实

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》“第八条建设项目环境保护设施是否存在下列情形之一，建设单位不得提出验收合格的意见”，项目核实情况见表10-2。

表10-2“建设项目竣工环境保护验收暂行办法第八条”核实情况一览表

序号	建设项目竣工环境保护验收暂行办法第八条要求	核实情况
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；	项目已经按照环评要求建设环保设施并严格实施了三同时制度
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；	项目污染物排放满足国家和地方标准要求，污染物总量满足总量控制指标要求
3	环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；	项目未发生重大变动
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；	项目建设过程中未造成重大环境污染及重大生态破坏
5	纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；	项目已取得排污许可证
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；	项目分期建设，投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力能满足其相应主体工程需要

7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；	项目未违反国家和地方环境保护法律法规。
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	验收报告的基础资料数据真实，内容不存在重大缺项、遗漏，验收结论明确、合理。
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	项目不在其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收范畴内

结合上表可知，项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条中的任何情形，符合环评及批复要求，符合验收条件。

十一、验收监测结论及建议

11.1验收监测结论

11.1.1工程基本情况

枣庄市胜达精密铸造有限公司成立于 2009 年 6 月，法人代表刘文胜，公司位于枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村，经营范围为工矿铸件、曲轴毛坯、连杆毛坯、铸造铁生产、销售等。

枣庄市胜达精密铸造有限公司于 2009 年开工建设，是一家生产各类铸件的企业，年产各类铸件 60 万吨，目前厂区内主要建设有四个项目，分别为短流程铸造项目（包括烧结系统、炼铁系统、铸造系统）、精密铸件喷漆项目（部分铸件产品进行喷漆）、V 法生产线优质精密铸件技术改造项目（生产部分优质精密铸件）、节能减排项目（利用现有炼铁高炉副产的高炉煤气为燃料，经竖炉煅烧生产铁球团，以替代现有部分烧结矿）。

2016 年 3 月枣庄市胜达精密铸造有限公司委托山东省环境保护科学研究设计院编制了《枣庄市胜达精密铸造有限公司短流程铸造项目现状环境影响评估报告》，2016 年 10 月 17 日取得枣庄市生态环境局台儿庄分局《关于枣庄市胜达精密铸造有限公司短流程铸造项目的环保备案意见》，备案号：台环违建备字[2016] 02 号；2020 年 3 月委托山东省鼎深环保科技有限公司编制了《枣庄市胜达精密铸造有限公司精密铸件喷漆项目环境影响报告表》，2020 年 4 月取得了枣庄市生态环境局台儿庄分局环评批复，批复文号：枣环台审[2020]B-0413 号，2020 年 5 月 20 日竣工并投入试运行，企业已完成了建设项目竣工环保自主验收。2019 年 5 月委托南京向天歌环保科技有限公司编制完成了《枣庄市胜达精密铸造有限公司节能减排技术改造项目环境影响报告书》，枣庄市生态环境局台儿庄分局于 2019 年 7 月以枣环台审[2019]S-02 号文对报告书进行了批复，目前尚未验收。

企业于 2019 年 6 月委托重庆大润环境科学研究院有限公司编制了《V 法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表》，2019 年 9 月取得了枣庄市生态环境局台儿庄分局的环评批复，批复文号：枣环台审[2019]B-0904 号。

V 法生产线优质精密铸件技术改造项目建设生产车间一座，建筑面积 15000m²，建设 V 法生产线、砂处理线、抛丸机等设备，生产工程机械、数控设备等优质精密铸件，可替代原有 6 万吨产能，改造后企业总产能（60 万吨）保持不变。项目总投资 15100 万元，全年工作 330 天，实行三班 8 小时工作制，职工定员 20 人。

根据市场需求，枣庄市胜达精密铸造有限公司 V 法生产线优质精密铸件技术改造项目

目计划分两期建设，两期产能均为 3 万吨，一期主要建设一条 V 法生产线、一条砂处理线、一台抛丸机、四台角磨机，二期主要建设一条 V 法生产线、一条砂处理线、一台中频电炉和机加工（钻床、铣床、喷砂机、切割机等）设备。目前一期已经建成，二期尚未建设，本次仅针对一期项目进行竣工环境保护验收。

枣庄市胜达精密铸造有限公司委托山东中成环境技术服务有限公司于 2021.06.02-2021.06.03 对厂区进行了现场采样检测，根据监测和检查的结果编制了《V 法生产线优质精密铸件技术改造项目（一期）竣工环境保护验收监测报告》。

11.1.2 环保设施建设情况及验收监测结果

现场验收监测期间正常生产，环保设施运行正常，满足环境保护验收监测要求。

1. 废气

（1）有组织废气

砂处理、浇注、制模工序产生的废气经一套布袋除尘器+催化燃烧装置处理后经一根 15m 高排气筒排放，根据监测结果可知，项目排气筒 P1 出口排放的颗粒物最高排放浓度为 $5.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.2\text{kg}/\text{h}$ ，颗粒物排放浓度能够满足《山东省区域性大气污染物排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 一般控制区标准要求（颗粒物 $20\text{mg}/\text{m}^3$ ），排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物二级最高允许排放速率限值 $3.5\text{kg}/\text{h}$ （15m）；VOCs 最高排放浓度为 $1.49\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.05\text{kg}/\text{h}$ （ $1.49 \times 3.55 \times 10^4 \times 10^{-6}$ ），VOCs 排放能够满足《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中黑色金属冶炼和压延加工业中 VOCs 排放限值要求（ $20\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $3\text{kg}/\text{h}$ ）。

抛丸排气筒 P2 出口排放的颗粒物最高排放浓度为 $3.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.03\text{kg}/\text{h}$ ，颗粒物排放浓度能够满足《山东省区域性大气污染物排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 一般控制区标准要求（颗粒物 $20\text{mg}/\text{m}^3$ ），排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物二级最高允许排放速率限值 $3.5\text{kg}/\text{h}$ （15m）。

打磨排气筒 P3 出口排放的颗粒物最高排放浓度为 $5.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.17\text{kg}/\text{h}$ ，颗粒物排放浓度能够满足《山东省区域性大气污染物排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 一般控制区标准要求（颗粒物 $20\text{mg}/\text{m}^3$ ），排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物二级最高允许排放速率限值 $3.5\text{kg}/\text{h}$ （15m）。

(2) 无组织废气

由监测数据得出，验收监测期间，厂界无组织排放废气监控点颗粒物最大浓度为 $0.493\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 (颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$)；厂界无组织排放废气监控点 VOCs 最大浓度为 $0.84\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物排放标准第 7 部分：其他行业》(DB37/2801.7-2019) 表 2 中厂界监控点浓度限值 VOCs $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ 的浓度限值要求。

2、废水

项目生活污水经化粪池处理后委托环卫部门清运，不外排。

3、噪声

验收监测期间，厂界昼间噪声测定值在 50.9~57.3dB(A)之间，小于其标准限值(昼间：60dB(A))；厂界夜间噪声测定值在 42.6~48.3dB(A)之间，小于其标准限值(夜间：50dB(A))。

综上，验收监测期间，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 2 类标准要求。

4、固体废物

除尘器收尘、废砂和生活垃圾委托环卫部门清运处理，废催化剂还未产生，未签订危废协议，废活性炭委托滕州市厚承废旧物质回收有限公司处置，各项固废均能合理处置。

固废有合理的去向，不会造成二次污染。

11.1.2“三同时”执行情况

V 法生产线优质精密铸件技术改造项目，在主体工程立项、设计、施工和试生产过程中，依据国家有关环保政策要求，环保设施执行了与主体工程同时设计、同时施工和同时运行的“三同时”制度，目前各项环保设施运行状况基本正常。

项目环境保护手续齐全，在实施过程中按照环评及批复文件要求建设完善了环境保护设施，且环保设施正常运行。在调试期间污染物达标排放，固体废物得到妥善处置，基本具备建设项目竣工环保验收条件。

十二、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：枣庄市胜达精密铸造有限公司填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	V 法生产线优质精密铸件技术改造项目					项目代码	/			建设地点	枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村		
	行业类别	68.铸造及其他金属制品制造					建设性质	□新建□改扩建□技术改造√			项目中心经度/	117.404/34.546		
	设计生产能力	6 万吨优质精密铸件（分两期建设，每期 3 万吨，本次为一期验收）					实际生产能力	3 万吨优质精密铸件			环评单位	重庆大润环境科学研究院有限公司		
	环评文件审批机关	枣庄市生态环境局台儿庄分局					审批文号	枣环台审[2019]B-0904 号			环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	2018.12					竣工日期	2021.04			排污许可证申	/		
	环保设施设计单位						环保设施施工单位				本工程排污许	/		
	验收单位	枣庄市胜达精密铸造有限公司					环保设施监测单位	山东中成环境技术服务有限公司			验收监测时工 况	93.5%/90.2%		
	投资总概算（万元）	15100（一期投资 7550）					环保投资总概算（万元）	66			所占比例（%）	0.9		
	实际总投资	7550					实际环保投资（万元）	66			所占比例（%）	0.9		
	废水治理（万元）	0	废气治理	60	噪声治理（万	5	固体废物治理（万元）	1			绿化及生态（万	0	其他（万元）	0
新增废水处理设施						新增废气处理设施能力				年平均工作时				
运营单位		枣庄市胜达精密铸造有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构			91370400689499189G			验收时间	2021.6	
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	本期工程允许排放浓度	本期工程产生	本期工程自身削减	本期工程实际排放	本期工程核定排放总量	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	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	0					0	0		0	0		0	
	化学需氧量	0					0	0		0	0		0	
	氨氮	0					0	0		0	0		0	
	石油类													
	废气													
	二氧化硫	22.57					0	0		22.57	22.57		0	
	烟尘	204.34					3.168	3.168	0	207.518	207.518		+3.168	
	氮氧化物	191.03					0	0		191.03	191.03		0	
	VOCs	0					0.03	0.03		0.03	0.03		+0.03	
	工业固体废物						0	0	0	0	0		0	
其他														

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；噪声 dB(A)。

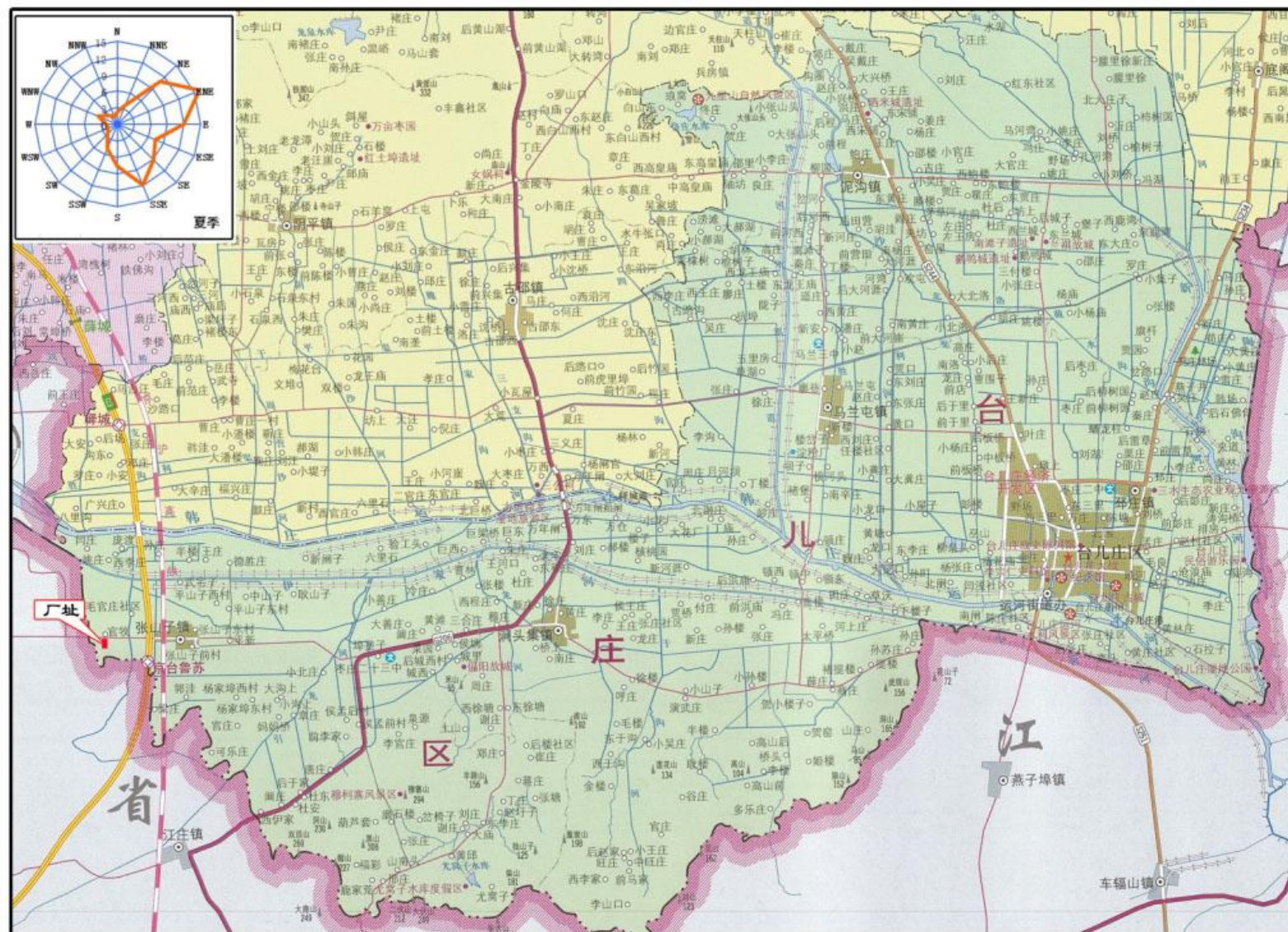


图1 厂址地理位置图

0km 5km 10km

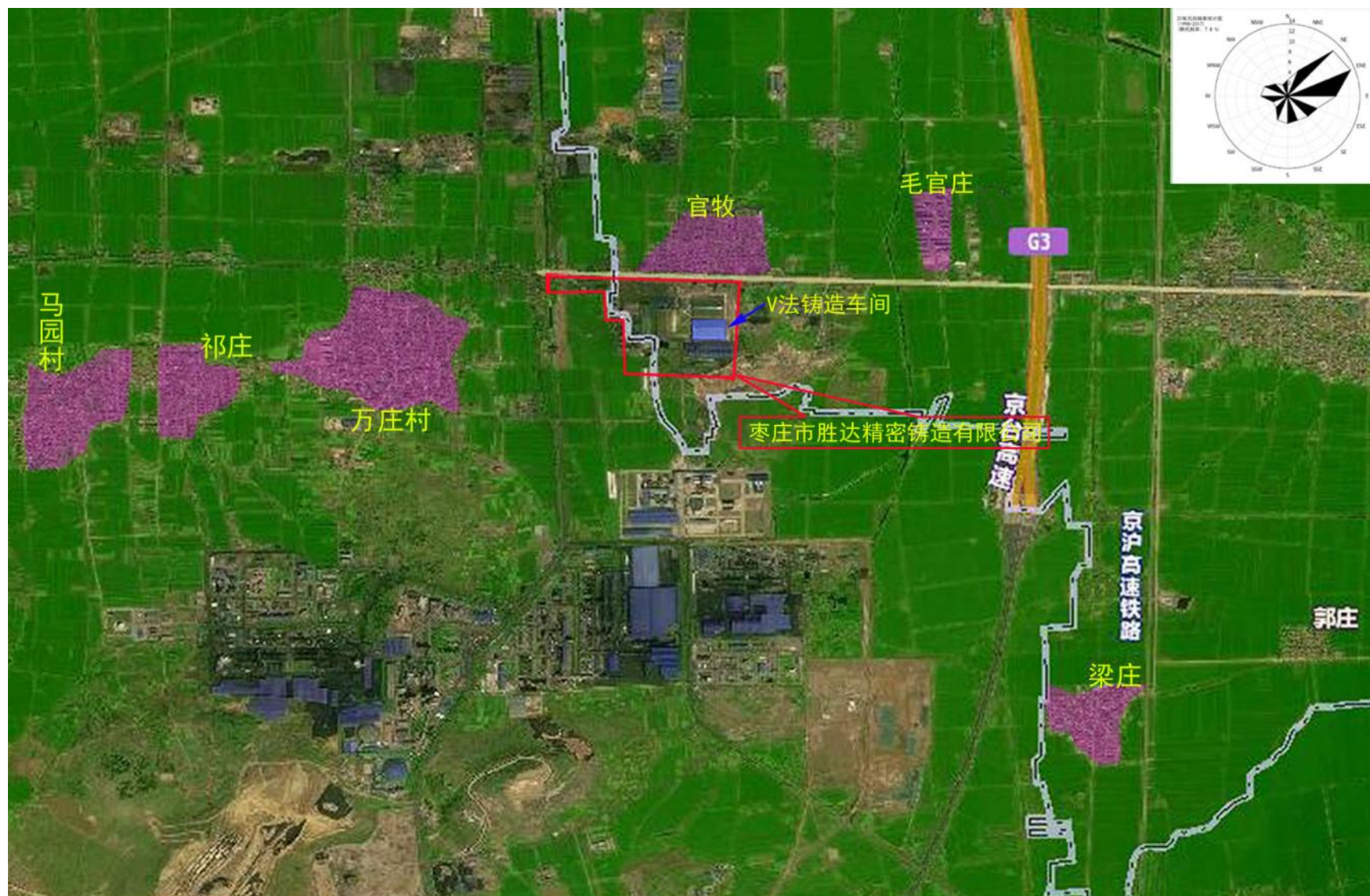


图2 项目周边敏感目标分布图 比例尺：：40500

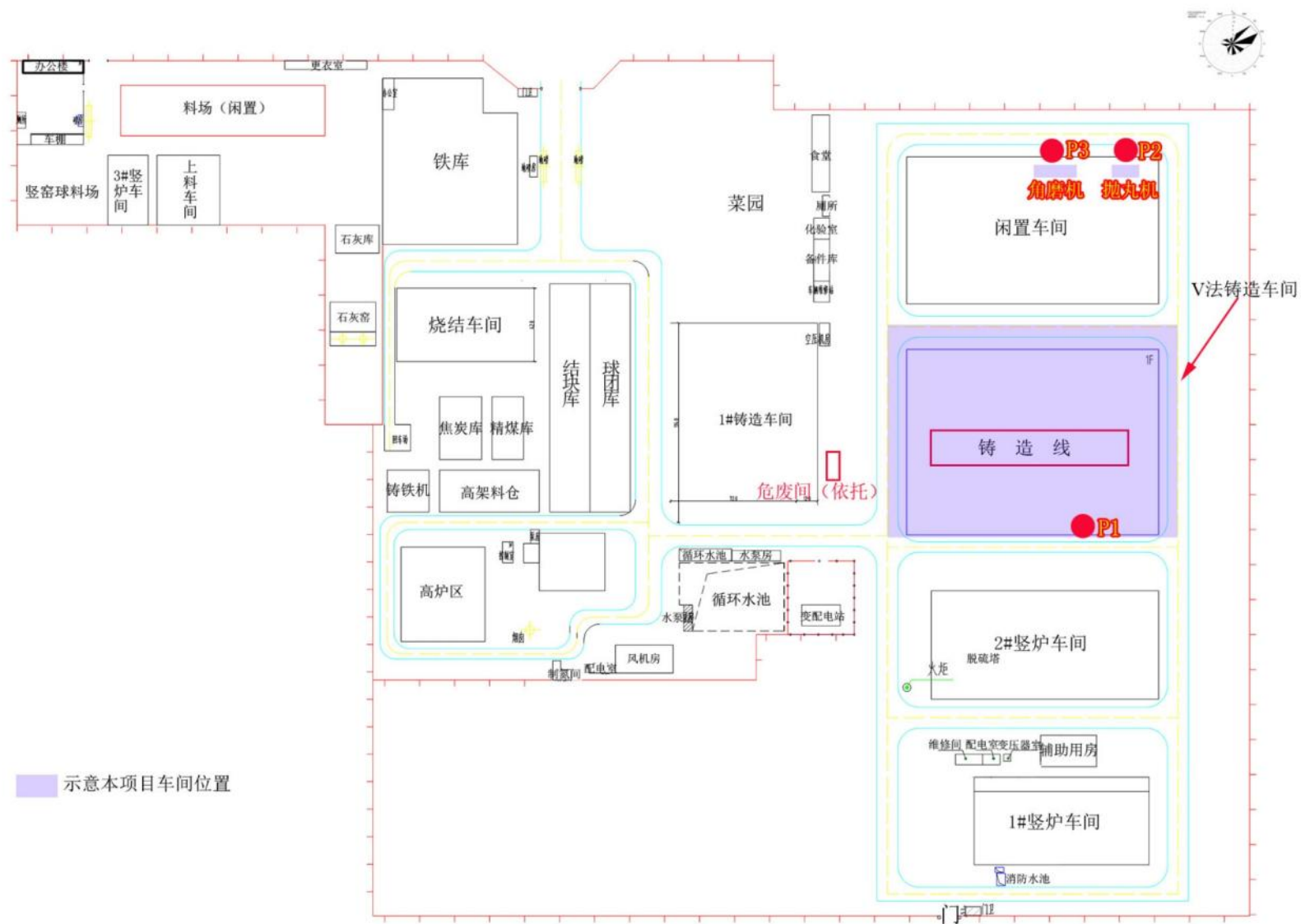


图3 项目厂区平面布置图

枣庄市生态环境局台儿庄分局

枣环台审[2019]B-0904 号

关于 V 法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表的批复

枣庄市胜达精密铸造有限公司：

你公司报送的《V 法生产线优质精密铸件技术改造项目环境影响报告表》及相关材料收悉，经研究，批复如下：

一、该项目位于台儿庄区张山子镇官牧村南，公司现厂区内，属技术改造项目，占地 15000 平方米，总投资 15100 万元，其中环保投资 100 万元，新增 V 法生产线两条，购置：砂箱、抛丸清理机、铣床、钻床、切割机、角磨机、起重机等设备，生产工程机械、数控设备等优质精密铸件，可替代原有 6 万吨产能，技改工程建成后，胜达公司原有 60 万吨/年的生产规模不发生变化。根据环境影响评价报告结论，在落实报告表中提出的各项污染防治措施，实现污染物达标排放前提下，从环保角度同意你公司按照报告表中表述的建设地点、生产工艺、规模、污染防治措施进行建设运营。

二、项目在运营期须严格落实环境影响报告表提出的污染防治措施和以下要求：

1、加强施工期环境管理，落实报告表中提出的施工期污染防治

措施，降低因项目施工对周边环境的影响。

2、中频熔融设备冷却用水、热处理淬火用水经冷却后循环使用，生活污水经化粪池收集后委托环卫部门定期清运，不得排入外环境。

3、中频炉熔融工序、制模、浇注工序、砂再生处理、抛丸工序必须建设集气罩并配备废气处理设施，各工序产生的废气经处理后通过15m 高排气筒高空排放。颗粒物排放必须满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准要求；有机废气排放必须满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA 030802-2--2017）和《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）中标准要求，

加强治污设施的运行管理，提高集气、治污设施的运行效率，生产车间设置风机通风，确保有机废气、颗粒物无组织排放满足相应标准要求。

4、选用低噪声设备，合理布局，落实减振、隔音等措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。

5、落实固体废物的收集、处置和综合利用措施，金属下脚料收集后综合利用，炉渣收集后外售，废砂及除尘器收集粉尘委托环卫部门清运；一般固体废物暂存应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单相关要求。

废旧 UV 灯管、废活性炭属危险废物，收集及贮存要满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单标准中的相关要求，委托有资质机构进行综合处置。

生活垃圾委托环卫部门清运处置。

6、强化污染源管理，建设规范的污染物排放口及监测平台，落实报告表提出的环境管理制度、监测计划、环境风险防范和应急措



施，配备必要的事故防范应急设施、设备。

三、若该项目的地点、生产工艺、建设规模以及采用的污染防治措施发生重大变化，应当重新向我局报批环评文件。

四、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投运的“三同时”制度。项目竣工后，须依据相关法规完成工程竣工环境保护验收并报送至枣庄市生态环境局台儿庄分局存档。要按照排许可制度要求申领排污许可证并依证排污，违反本规定要求的，承担相应法律责任。



附件 2 监测期间生产日报表

为配合验收监测，我公司在验收监测期间（2021.06.02-2021.06.03）产品的生产负荷情况见下表，特此证明。

监测期间生产负荷表

日期	产品名称	产品设计产量		监测期间实际 产量 (t/d)	生产负荷 (%)
		t/a	t/d		
2021.06.02	优质精密铸件	30000	90.9	85	93.5
2021.06.03	优质精密铸件	30000	90.9	82	90.2

备注：项目设计总产量为年产 6 万吨优质精密铸件，分两期建设，每期产能均为 3 万吨，本次对一期项目进行验收。

枣庄市胜达精密铸造有限公司

2021 年 6 月 10 日



ZCHJ/CX-A—35 (01)



检测报告

编号：中成（检）字 2021 年第 0211 号



项目名称：____ 废气、噪声检测 ____

委托单位：____ 枣庄市胜达精密铸造有限公司 ____

检测类别：____ 委托检测 ____

报告日期：____ 2021 年 06 月 07 日 ____

山东中成环境技术服务有限公司

(加盖检测专用章)



检 测 报 告 说 明

1. 报告无本公司检测专用章、 及骑缝章无效。
2. 报告内容需填写齐全，无本公司授权签字人的签字无效。
3. 报告需填写清楚，涂改无效。
4. 检测委托方如对本公司检测报告有异议，须于自收到本检测报告之日起十五日内向我公司提出，逾期不予受理。
5. 由检测委托方自行采集的样品，则仅对送检样品的检测结果负责，不对样品来源负责。
6. 未经本公司同意，不得部分复制本报告（全部复印除外）。
7. 未经本公司同意，本报告不得用于广告宣传和公开传播等。

地 址：山东省枣庄市高新区张范街道光明大道 4471 号

邮政编码：277021

电 话：0632-3339688

传 真：0632-3387688

ZCHJ/CX-A—35 (03)

编号：中成（检）字 2021 年第 0211 号

山东中成环境技术服务有限公司

检 测 报 告

共 8 页 第 1 页

样品名称	废气、噪声	检测类别	委托检测
委托单位名称	枣庄市胜达精密铸造有限公司		
委托单位地址	山东省枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村		
联系人	孙斌	联系电话	18678262789
采样点位	抛丸粉尘除尘器排气筒 检测口进口、出口等	采样说明	采样（现场）检测
样品编号	/		
样品状态 特征描述	/	检测环境	符合要求
采样日期	2021.06.02-06.03	检测日期	2021.06.02-06.05
检测项目	检测依据	方法检出限	所用主要仪器及编号
见附表			
检测结论	仅提供数据，不做判定。 		
备 注	/		

编制：葛亚红

审核：李小明

批准：刘亚平

山东中成环境技术服务有限公司

检测报告

共 8 页 第 2 页

表 1 有组织废气检测结果表

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果		
			第 1 次	第 2 次	第 3 次
2021. 06. 02	砂处理、浇注和制膜有机废气处理设备排气筒检测口进口	废气流量(Nm ³ /h)	3. 42×10 ⁴	3. 61×10 ⁴	3. 52×10 ⁴
		VOC _s (mg/m ³)	6. 59	6. 69	6. 79
		颗粒物(mg/m ³)	386	292	299
	砂处理、浇注和制膜有机废气处理设备排气筒检测口出口	废气流量(Nm ³ /h)	3. 66×10 ⁴	3. 74×10 ⁴	3. 68×10 ⁴
		VOC _s (mg/m ³)	1. 34	1. 36	1. 34
		颗粒物(mg/m ³)	3. 6	4. 1	4. 4
2021. 06. 03	砂处理、浇注和制膜有机废气处理设备排气筒检测口进口	废气流量(Nm ³ /h)	3. 46×10 ⁴	3. 49×10 ⁴	3. 49×10 ⁴
		VOC _s (mg/m ³)	7. 10	6. 95	6. 88
		颗粒物(mg/m ³)	2. 38×10 ³	1. 08×10 ³	763
	砂处理、浇注和制膜有机废气处理设备排气筒检测口出口	废气流量(Nm ³ /h)	3. 69×10 ⁴	3. 55×10 ⁴	3. 68×10 ⁴
		VOC _s (mg/m ³)	1. 33	1. 49	1. 34
		颗粒物(mg/m ³)	4. 7	4. 8	5. 4
2021. 06. 02	打磨工序除尘器排气筒检测口出口	废气流量(Nm ³ /h)	2. 84×10 ⁴	2. 83×10 ⁴	2. 86×10 ⁴
颗粒物(mg/m ³)		3. 8	3. 2	2. 9	
2021. 06. 03		废气流量(Nm ³ /h)	2. 85×10 ⁴	2. 76×10 ⁴	2. 67×10 ⁴
		颗粒物(mg/m ³)	5. 9	2. 5	4. 3

山东中成环境技术服务有限公司

检测报告

共 8 页 第 3 页

表 1 有组织废气检测结果表(续)

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果		
			第 1 次	第 2 次	第 3 次
2021.06.02	抛丸粉尘除尘器排气筒检测口进口	废气流量 (Nm ³ /h)	7.34×10 ³	7.50×10 ³	7.18×10 ³
		颗粒物 (mg/m ³)	1.09×10 ³	431	226
	抛丸粉尘除尘器排气筒检测口出口	废气流量 (Nm ³ /h)	7.78×10 ³	8.17×10 ³	7.97×10 ³
		颗粒物 (mg/m ³)	2.3	2.9	3.4
2021.06.03	抛丸粉尘除尘器排气筒检测口进口	废气流量 (Nm ³ /h)	7.39×10 ³	7.56×10 ³	7.26×10 ³
		颗粒物 (mg/m ³)	2.70×10 ³	4.04×10 ³	2.03×10 ³
	抛丸粉尘除尘器排气筒检测口出口	废气流量 (Nm ³ /h)	7.34×10 ³	7.96×10 ³	7.94×10 ³
		颗粒物 (mg/m ³)	3.2	1.1	1.5

表 2 无组织废气检测期间气象参数统计表

采样日期	风向	风速 (m/s)	气温 (℃)	气压 (kPa)	低云量	总云量	天气状况
2021.06.02	10:40 SE	3.1	26.8	100.3	1	2	晴
	12:00 SE	2.7	29.8	100.2	1	2	
	13:17 SE	2.6	30.8	100.0	1	2	
	15:31 SE	2.7	32.3	99.9	1	2	
	18:10 SE	2.9	30.3	100.1	1	2	
2021.06.03	09:02 NW	2.7	21.5	100.3	8	8	阴
	11:10 NW	2.7	21.9	100.3	8	8	
	11:58 NW	2.5	22.7	100.3	8	9	
	13:55 NW	2.6	23.1	100.2	8	9	

山东中成环境技术服务有限公司

检测报告

共 8 页 第 4 页

表 2 无组织废气检测期间气象参数统计表(续)

采样日期	风向	风速 (m/s)	气温 (℃)	气压 (kPa)	低云量	总云量	天气 状况
2021.06.03	14:27 NW	2.6	23.2	100.2	9	9	阴
	16:35 NW	2.7	23.0	100.2	9	9	
	16:54 NW	2.7	22.8	100.2	9	9	

表 3 无组织废气检测结果表

采样点位	V 法车间和北侧铸造车间					
采样日期	检测项目	测点位置	检测结果 (mg/m ³)			
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次
2021.06.02	颗粒物	1#上风向	0.296	0.262	0.245	0.208
		2#下风向	0.424	0.299	0.450	0.472
		3#下风向	0.333	0.243	0.450	0.321
		4#下风向	0.481	0.356	0.470	0.227
	VOC _s	1#上风向	0.51	0.46	0.44	0.46
		2#下风向	0.70	0.72	0.75	0.74
		3#下风向	0.72	0.74	0.80	0.79
		4#下风向	0.84	0.83	0.82	0.82
2021.06.03	颗粒物	1#上风向	0.182	0.274	0.275	0.201
		2#下风向	0.417	0.492	0.328	0.474
		3#下风向	0.363	0.364	0.437	0.474
		4#下风向	0.382	0.493	0.458	0.475
	VOC _s	1#上风向	0.48	0.51	0.45	0.47
		2#下风向	0.74	0.80	0.79	0.75
		3#下风向	0.76	0.79	0.76	0.82
		4#下风向	0.76	0.83	0.70	0.79

山东中成环境技术服务有限公司

检测报告

共 8 页 第 5 页

表 3 无组织废气检测结果表(续)

采样日期	检测项目	测点位置	检测结果			
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	小时均值
2021.06.02	VOCs (mg/m ³)	V 法生产车间外 1 米	0.80	0.75	0.77	0.77

表 4 噪声检测期间气象参数统计表

检测日期		最大风速 (m/s)	天气状况
2021.06.02	昼间	3.1	晴
	夜间	3.2	
2021.06.03	昼间	2.6	阴
	夜间	1.9	

表 5 噪声检测结果表

检测日期	检测点位	检测时间	主要声源	检测结果	备注
				Leq dB (A)	
2021.06.02	1*西厂界	20:32:01-20:33:01	/	51.7	昼间
		22:03:10-22:04:10	/	44.9	夜间
	2*北厂界	20:44:14-20:45:14	/	56.5	昼间
		22:10:35-22:11:35	/	47.9	夜间
	3*东厂界	20:54:46-20:55:46	/	53.6	昼间
		22:16:21-22:17:21	/	46.5	夜间
	4*南厂界	21:01:37-21:02:37	/	53.4	昼间
		22:20:15-22:21:15	/	45.7	夜间

山东中成环境技术服务有限公司

检测报告

共 8 页 第 6 页

表 5 噪声检测结果表(续)

检测日期	检测点位	检测时间	主要声源	检测结果	备注
				Leq dB (A)	
2021.06.03	1*北厂界	13:15:45-13:16:45	/	57.3	昼间
		22:02:36-22:03:36	/	48.3	夜间
	2*西厂界	13:21:53-13:22:53	/	50.9	昼间
		22:07:16-22:08:16	/	42.6	夜间
	3*东厂界	13:42:07-13:43:07	/	52.7	昼间
		22:17:28-22:18:28	/	44.6	夜间
	4*南厂界	13:48:59-13:49:59	/	54.3	昼间
		22:22:22-22:23:22	/	46.2	夜间

附表 1: 有组织废气

检测项目	检测依据	方法检出限 (mg/m ³)	所用主要仪器及编号
废气流量	GB/T 16157-1996	/Nm ³ /h	ZR-3260D 低浓度自动烟尘烟气测试仪 ZC-JD1904HX026 ZC-JD2003HX040
VOCs	HJ 38-2017	0.07	SP-7890Plus 型气相色谱仪 ZC-JD1904HJ021
颗粒物	HJ 836-2017	1.0	ZR-3260D 低浓度自动烟尘烟气测试仪 ZC-JD1904HX026 ZC-JD2003HX040 SQP 型电子天平 (1/十万) ZC-JD1904HJ003
颗粒物	GB/T 16157-1996 及其修改单	1	FA2004B 型电子天平 (1/万) ZC-JD1904HJ002

山东中成环境技术服务有限公司

检测报告

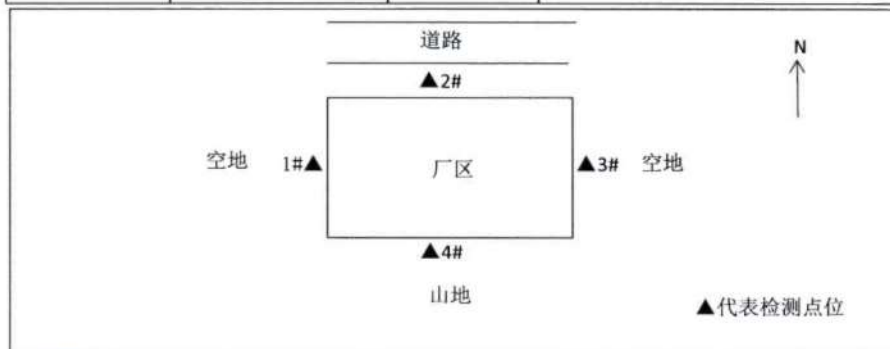
共 8 页 第 7 页

附表 2: 无组织废气

检测项目	检测依据	方法检出限 (mg/m ³)	所用主要仪器、编号
VOCs	HJ 604-2017	0.07	SP-7890Plus 型气相色谱仪 ZC-JD1904HJ021
颗粒物	GB/T 15432-1995 及其修改单	0.001	FA2004B 型电子天平 (1/万) ZC-JD1904HJ002
气温	HJ/T 55-2000	/℃	YGY-QXM 型手持多合一气象仪 ZC-JD2012HX050
气压	HJ/T 55-2000	/kPa	
风向	HJ/T 55-2000	/	
风速	HJ/T 55-2000	/m/s	
低云量	HJ/T 55-2000	/	/
总云量	HJ/T 55-2000	/	/

附表 3: 厂界环境噪声

检测项目	检测依据	方法检出限 dB (A)	所用主要仪器及编号
风速	HJ/T 55-2000	/m/s	YGY-QXM 型手持多合一气象仪 ZC-JD2012HX050
厂界环境噪声	GB 12348-2008	/	AWA6022A 声校准器 ZC-JD2104HX054 AWA5688 多功能声级计 ZC-JD2104HX056

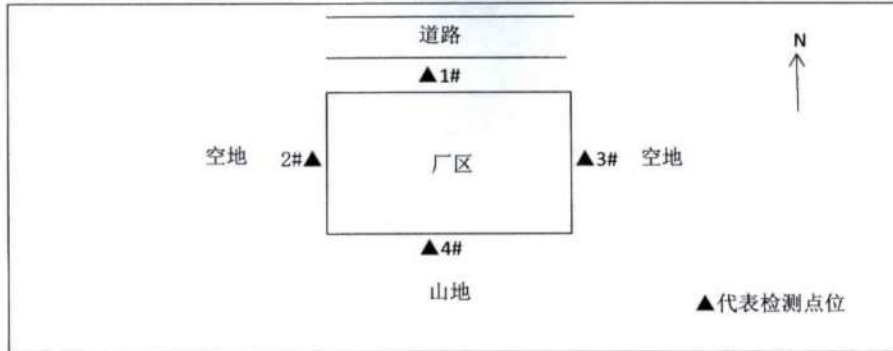


枣庄市胜达精密铸造有限公司 6 月 2 日噪声检测点位示意图

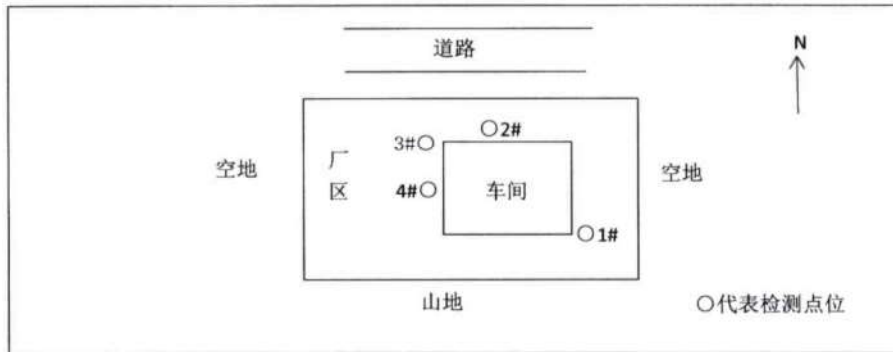
山东中成环境技术服务有限公司

检测报告

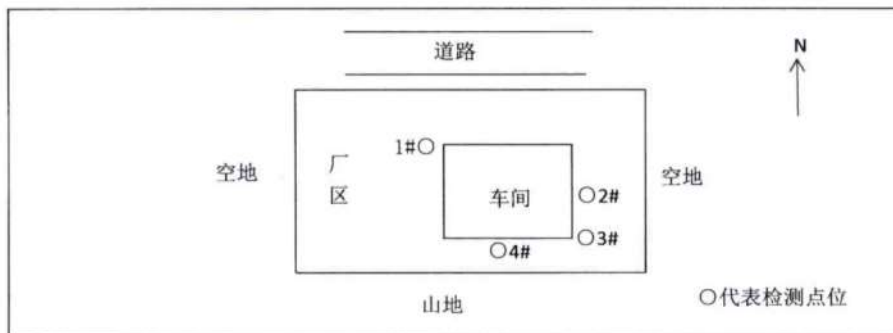
共 8 页 第 8 页



枣庄市胜达精密铸造有限公司 6 月 3 日噪声检测点位示意图



枣庄市胜达精密铸造有限公司 6 月 2 日无组织检测点位示意图



枣庄市胜达精密铸造有限公司 6 月 3 日无组织检测点位示意图

报告结束

ZCHJ/CX-A—35 (03)

山东中成环境技术服务有限公司

数据统计表

共1页 第1页

点位	排气筒高度 (m)	内径 (m)	烟气温度 (℃)
砂处理、浇注和制膜 有机废气处理设备 进口	15	1.15	39.5
砂处理、浇注和制膜 有机废气处理设备 排气筒检测口	15	1.2	38.4
抛丸粉尘除尘器设施 进口	15	0.70	38.4
抛丸粉尘除尘器 排气筒检测口	15	0.95	42.3
打磨工序除尘器 排气筒检测口	15	0.65	32.5



合同编号: TZHC-WF-2021-0217

危险废物 委托处置合同

甲 方: 枣庄市胜达精密铸造有限公司
开 户 行: 枣庄农商银行涧头支行
账 号: 90404020020100021740
税 号: 91370400689499189G
地 址: 台儿庄区张山子镇官牧村
办公电话: 0632-6972309

乙 方: 滕州市厚承废旧物质回收有限公司
开 户 行: 中国建设银行滕州支行建滕分理处
账 号: 37001646866059955555
税 号: 91370481334453210P
地 址: 滕州市姜屯镇大彦东村东北 460 米
办公电话: 0632-5680968



甲方法定代表人：刘文胜

联系人：李振安 联系电话：13852046187

乙方法定代表人：李爱真

联系人：陈恒喜 联系电话：13062079768

为加强危险废物、固体废物污染防治，进一步改善环境质量，保障环境安全、人民健康。根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》、《山东省实施〈中华人民共和国固体废物污染环境防治法〉办法》中的法律规定：产生危险废物的单位，必须按照国家有关规定对废物进行安全处理，禁止私自倾倒、堆放或擅自将危险废物提供或委托给无危险废物经营许可证的单位从事收集、贮存、处置的经营活动。省内各地市也相继出台了《危险废物转移联单管理办法》等环境法规。

乙方经国家环境保护部（原国家环保总局）批准，拥有山东省危险废物经营许可证、中华人民共和国道路运输（危险废物）经营许可证，并提供危险废物处置技术方案、危险废物运输过程突发性事故应急预案、危险废物押运人押运证、身份证，危险废物运输车辆驾驶员资格证、驾驶证、行驶证、身份证，危险废物运输车辆道路运输证、车辆照片等质料，方可进行对危险废物的处理、处置等环境服务。

经甲乙双方友好协商，就甲方委托乙方集中收集、贮存、运输、安全无害化处置等事宜达成一致。

危险废物、固体废物集中处置工作是一项关联性极强的系统工程，需要废物产生单位收集、运输及最终处置单位密切配合，协调一致才能保证彻底杜绝污染隐患。为此，双方需明确各自应当承担的责任与义务，签订以下合同条款：



第一条、责任义务

（一）甲方责任

- 1 甲方负责分类、收集并暂时贮存本单位产生的危险废物。
- 2 甲方负责无泄漏包装、确保废物包装符合《道路危险货物运输管理规定》要求，并做好标识，如因标识不清、包装破损所造成的后果及环境污染由甲方负责。
- 3 甲方向乙方提供本单位产生的危险废物的数量、种类、成分及含量等有效资料，如因危险废物成分不实、含量不符导致乙方在运输、贮存、处置过程中造成事故以及环境污染的法律赔偿后果由甲方负责。
- 4 甲方按照《危险废物转移联单管理办法》文件及相关法规办理有关废物转移手续。

（二）乙方责任

- 1 甲方提前 10 个工作日联系乙方承运，乙方确认符合承运要求，负责危险废物运输、接收及无害化暂存工作。乙方凭甲方办理的危险废物转移联单及时进行危废的转移。
- 2 乙方进入甲方厂区应严格遵守甲方的有关规章制度。
- 3 乙方负责危险废物的运输工作，如因乙方原因造成的泄露、污染事故，责任由乙方承担。
- 4 乙方负责危险废物进入处置中心后的卸车及清理工作。
- 5 乙方严格按照国家有关环保标准对甲方产生的危险废物进行无害化处置，如因处置不当所造成的污染责任事故由乙方负责。

第二条、危废名称、数量及处置单价



危废名称	代码	形态	预处置量 (吨/年)	处置单价	备注
废机油 (HW08)	900-249-08	液态	2 吨	以化验结果定 价格	
废漆桶 (HW49)	900-041-49	固态	0.6 吨	6000 元/吨	
废活性炭 (HW49)	900-039-49	固态	0.5 吨		
废漆渣 (HW12)	900-252-12	固态	0.5 吨		
废过滤棉 (HW49)	900-041-49	固态	0.5 吨		
废 UV 灯管 (HW29)	900-023-29	固态	0.05 吨	以化验结果定 价格	

备注：甲方按危险废物类别另付给乙方处置转移费用，不足 1 吨的按 1 吨计算，超出 1 吨据实结算。凡代码不属于乙方接收范围之内，此合同无效。

第三条、危险废物的收集、运输、处理、

- 1、甲方负责收集、包装、装车，乙方组织车辆承运。在甲方厂区废物由甲方负责装卸，人工、机械辅助装卸产生的装卸费由甲方承担。乙方车辆到达甲方指定装货地点，如因甲方原因无法装货，车辆无货而返，所产生的一切费用由甲方承担。
- 2、处置要求：达到国家相关标准和山东省相关环保标准的要求。
- 3、甲、乙双方按照《山东省危险废物转移联单管理办法》实施交接，并签字确认。
- 4、枣庄地区之内免收运费，枣庄地区外按实际路程收取运费，每公里 10 元。

第四条 收款方式

- 1、甲方缴纳合同服务费人民币 3000 元整。甲乙双方签订合同当日支付合同款现金、微信、支付宝或银行转账方式。
- 2、甲方缴纳的合同服务费不可冲抵处置及其他费用。
- 3、乙方去甲方接收危废后，根据双方确认的数量结算费用，以现金、微信、支付宝或银行转账方式支付货款后车辆方可离厂。

滕州市姜屯镇大彦东村东北 460 米



第五条、本合同有效期

本合同有效自 2021 年 01 月 01 日至 2021 年 12 月 31 日。

第六条 合同终止

- 1、 合同到期，自然终止。
- 2、 发生不可抗力，自动终止，预收费用，不予退款。
- 3、 本合同条款终止，不影响双方因执行本合同期间已经产生的权利和义务。

第七条、违约责任

本合同有效期内，甲方不得将其产生的本合同标的的危险废物交付给第三方处置，如违反此条款所涉及的一切法律与经济责任由甲方承担。

双方应严格遵守本合同，如一方违约，要赔偿对方经济损失，承担相应的法律责任。双方若发生争议，按照《中华人民共和国合同法》有关规定协商解决。协商不成，甲乙双方应向由乙方所在地人民法院提起诉讼

第八条本合同一式四份，双方环保局各自备案一份，甲乙双方各执一份，自签字、盖章之日起生效。

甲方（盖章）：

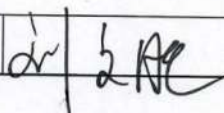
乙方（盖章）：滕州市厚承废旧物质回收有限公司

授权代理人（签字）：

授权代理人（签字）：

附件 5 应急预案备案表

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	枣庄市胜达精密铸造有限公司	机构代码	91370400689499189G
法定代表人	刘文胜	联系电话	18796336666
联系人	孙斌	联系电话	18678262789
传 真	-	电子邮箱	shengdajmzz@163.com
地址	中心经度 117° 24' 6.50" 中心纬度 34° 32' 55.45"		
预案名称	枣庄市胜达精密铸造有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般[一般-大气 (Q1-M1-E2) +一般-水 (Q0)]		
本单位于 2021 年 7 月 2 日签署发布了突发环境事件应急预案, 备案条件具备, 备案文件齐全, 现报送备案。 本单位承诺, 本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实, 无虚假, 且未隐瞒事实。 预案制定单位 (公章)			
预案签署人			报送时间

突发环境事件应急预案备案文件目录	1.突发环境事件应急预案备案表; 2.环境应急预案及编制说明: 环境应急预案(签署发布文件、环境应急预案文本); 编制说明(编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明); 3.环境风险评估报告; 4.环境应急资源调查报告; 5.环境应急预案评审意见。	
备案意见	该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2021年7月2日收讫,文件齐全,予以备案。 	
备案编号	370405-2021-19L	
报送单位	枣阳市胜达精密铸造有限公司	
受理部门负责人	经办人	孙乾

注:备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别(一般L、较大M、重大H)及跨区域(T)表征字母组成。例如,河北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案2015年备案,是永年县环境保护局当年受理的第26个备案,则编号为:130429-2015-026-H;如果是跨区域的企业,则编号为:130429-2015-026-HT。

合同编号：SYHJwt-2021-436

环境检测技术服务合同

检测类型：企业委托检测

委托单位名称：枣庄市胜达精密铸造有限公司

签订日期：2021-07-01 至 2022-06-30



委托方(以下简称甲方): 枣庄市胜达精密铸造有限公司

承接方(以下简称乙方): 山东三益环境测试分析有限公司

甲方委托乙方进行委托检测。依照《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国环境保护法》及其它有关法律、法规,遵循平等、自愿、公平和诚实信用的原则,双方就本项目环境检测事项,协商一致,订立本合同。

第一条 检测项目

检测方法依据详见附件一

第二条 双方提交技术资料及成果

合同履行期限如遇特殊情况(方案变更、工作量变化、自然条件影响以及非乙方原因造成的停工等)时可顺延。

第三条 合同价款及其支付方式

1、费用:本项目依据国家有关监测项目收费标准,费用共计 3500 元(人民币大写叁仟伍佰元整)

2、支付方式:合同签订后 3 天内,甲方向乙方一次性支付合同全款;

3、付款后,乙方向甲方提供等额的 6%增值税专用发票;

第四条 检测服务进度

1、现场具备检测条件后,乙方开始实施检测工作。

2、合同执行期为:2021-07-01 至 2022-6-30

第五条 双方责任

5.1 甲方责任

5.1.2 派员协助乙方取样,及时为乙方创造并解决检测现场条件。

5.1.3 维护乙方提交的检测成果,不得擅自修改,转让。

5.1.4 如甲方停产不能正常生产,甲方应将停产时间,生产时间及时通知乙方,以免当月项目不能正常检测。

5.2 乙方责任

5.2.1 乙方应以国家、省现行的标准、规范、规程和技术质量保证措施为依据,开展环境监测工作,保证检测工作质量,并对检测数据负责。

5.2.2 乙方按规定时间,提交检测报告。

5.2.3 检测过程中,因水文气候条件不符合技术规范要求,乙方可向甲方提出变更点位、项目等建议,并办理正式变更手续。

5.2.4 对甲方提供的技术资料保密。

第六条 违约责任

6.1 甲方不履行合同责任或者履行合同责任不符合约定,不接受或者逾期接受工作成果的,支付的预交款不得追回,未支付的价款应当支付。

6.2 乙方不履行合同责任或者履行合同责任不符合约定,其检测费用由乙方承担,乙方应返还甲方已支付合同价款。

第七条 本合同执行过程中发生纠纷,双方及时协商解决。协商不成时,双方同意由仲裁委员会仲裁(双方不在本合同约定仲裁机构或事后又没有达成书面仲裁协议的,可向甲方所在地人民法院起诉)。

第八条

8.1 甲乙双方应诚信自律、恪守职责、廉洁从业、遵纪守法,不得损害国家、集体和对方的合法权益。

8.2 甲乙双方应严守商业道德,不行贿、不索贿、不受贿。

8.3 甲乙双方应严守商业秘密,保护双方的信息安全,不用职务之便谋取私利。

第九条 本合同未尽事宜,由双方当事人及时协商签订补充协议,有关协议、传真、技术讨论纪要等均为本合同的组成部分,与本合同具有同等效力。

第十条

无

本合同正本肆份,甲方执 贰份,乙方执贰份,同等有效。

委托方单位名称:(盖章)

承接方单位名称:(盖章)

法定代表人:

法定代表人: 阚言强

单位地址: 枣庄市台儿庄区张山子镇官牧村

单位地址: 山东省枣庄市高新区宁波路 258 号

户 名:

户 名: 山东三益环境测试分析有限公司

开户银行:

开户银行: 建行枣庄分行新城支行

银行帐号:

银行帐号: 37001648001059000259

签定合同代表(签字):

签定合同代表(签字):

日 期:

日 期:

附件 1：检测内容

有组织废气检测明细一览表

编号	检测周期	检测点位	检测项目	频次要求
1	年	V 法造型、浇铸	VOCs（以非甲烷 总烃计）,颗粒物 （超低）	检测 1 天，3 次/天
2		V 法抛丸	颗粒物	检测 1 天，3 次/天
3		V 法打磨	颗粒物	检测 1 天，3 次/天