

四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司  
年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目  
验收监测报告表

建设单位:四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司

编制单位:成都海云环保咨询有限公司

2021 年 08 月

建设单位：四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司

建设单位法人代表：杨新宁

编制单位法人代表：陈利丽

项目负责人：杨新宁

报告编写人：闫泳西

建设单位：四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司（盖章）

电话：15830827888

邮编：620360

地址：眉山市洪雅县将军乡高岩街 2 号

编制单位：成都海云环保咨询有限公司（盖章）

电话：13558752334

邮编：610051

地址：四川省成都市成华区龙潭工业园成宏路 72 号

表一 项目概况、验收范围、验收监测依据

建设项目名称		年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目				
建设单位名称		四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司				
建设地点		四川省眉山市洪雅县工业园区洪雅县将军乡高岩街 2 号				
建设项目性质		新建	行业类别及代码	C3130 黑色金属铸造		
设计建设内容		项目占地面积为 108.1 亩，建筑面积为 41000m <sup>2</sup> ，新建造型车间、熔炼车间、热处理车间、铸件清理车间、机械加工车间、办公楼、理化试验楼、配电室、各类库房等生产及配套用房。				
实际建设内容		设计建设内容与实际建设内容相一致。				
环评时间		2019 年 10 月	开工时间	2020 年 1 月		
调试时间		2021 年 4 月	验收现场监测时间	2021 年 7 月 22～2021 年 7 月 23 日		
环评报告表审批部门		眉山市洪雅生态环境局	环评报告表编制单位	河北德源环保科技有限公司		
环保设施设计单位		/	环保设施施工单位	/		
占地面积		108.1 亩	绿化面积	/	绿化率	/
投资总概算		30000 万元	环保投资总概算	212 万元	比例	0.71%
实际总投资		30000 万元	实际环保投资	212 万元	比例	0.71%
验收依据	1、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 682 号）； 2、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评〔2017〕4 号）； 3、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）； 4、《年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目环境影响报告表》（河北德源环保科技有限公司，2019 年 10 月）； 5、《关于四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目环境影响报告表批复》（洪环建〔2019〕22 号）； 6、竣工验收监测资料：有关环保验收监测资料等。					
验收监测	一、污染物排放执行标准					

标准、标号、级别、限值	<b>1、废水</b>																															
	本项目废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，标准值详见表 1-1。																															
	<b>表 1-1 废水排放执行标准限值</b>																															
	<table><tr><th>序号</th><th>污染物</th><th>标准值（mg/L）</th><th>浓度限值</th><th>标准来源</th></tr><tr><td>1</td><td>BOD<sub>5</sub></td><td>mg/L</td><td>300</td><td rowspan="4">《污水综合排放标准》（GB8978-1996）</td></tr><tr><td></td><td>COD</td><td>mg/L</td><td>500</td></tr><tr><td>2</td><td>SS</td><td>mg/L</td><td>400</td></tr><tr><td>3</td><td>pH</td><td>无量纲</td><td>6~9</td></tr><tr><td>6</td><td>总磷（以 P 计）</td><td>mg/L</td><td>8*</td><td rowspan="2">《污水排入城镇下水道水质标准》（GBT31962-2015）</td></tr><tr><td>7</td><td>氨氮</td><td>mg/L</td><td>45*</td></tr></table>	序号	污染物	标准值（mg/L）	浓度限值	标准来源	1	BOD <sub>5</sub>	mg/L	300	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）		COD	mg/L	500	2	SS	mg/L	400	3	pH	无量纲	6~9	6	总磷（以 P 计）	mg/L	8*	《污水排入城镇下水道水质标准》（GBT31962-2015）	7	氨氮	mg/L	45*
	序号	污染物	标准值（mg/L）	浓度限值	标准来源																											
	1	BOD <sub>5</sub>	mg/L	300	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）																											
		COD	mg/L	500																												
	2	SS	mg/L	400																												
	3	pH	无量纲	6~9																												
	6	总磷（以 P 计）	mg/L	8*	《污水排入城镇下水道水质标准》（GBT31962-2015）																											
7	氨氮	mg/L	45*																													
注：*由于《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中无氨氮、总磷的三级排放限值，故参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GBT31962-2015）标准																																
<b>2、噪声</b>																																
项目营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值，具体标准值见表 1-2。																																
<b>表 1-2 厂界噪声执行标准一览表</b>																																
<table><tr><th rowspan="2">评价因子</th><th rowspan="2">执行标准</th><th colspan="2">标准值（dB(A)）</th></tr><tr><th>昼</th><th>夜</th></tr><tr><td>厂界噪声</td><td>《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准</td><td>65</td><td>55</td></tr></table>	评价因子	执行标准	标准值（dB(A)）		昼	夜	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	65	55																						
评价因子			执行标准	标准值（dB(A)）																												
	昼	夜																														
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	65	55																													

标准、标号、级别、限值	<b>3、固体废物</b>
	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》（GB18599-2020）规定，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修改）相关要求。
	<b>4、废气</b>
	原环评中，热处理炉烟尘、中频炉烟尘执行《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二级排放标准，熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经 15m 高排气筒①排放；天然气燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 2 中燃气锅炉限值，天然气燃烧废气经过 8m 高排气筒排放。

实际运行过程中，天然气燃烧废气汇同熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经 15m 高排气筒①排放，因此熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气排放限值从严执行，颗粒物、二氧化硫和氮氧化物排放均执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 2 中燃气锅炉限值，具体排放浓度限值见表 1-3。

表 1-3 锅炉大气污染物排放限值

污染物项目	单位	排放限值（燃气锅炉）
颗粒物	mg/m <sup>3</sup>	20
二氧化硫	mg/m <sup>3</sup>	50
氮氧化物	mg/m <sup>3</sup>	200
烟气黑度（林格曼黑度，级）	/	≤1

粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准，具体排放浓度限值见表 1-4。

表 1-4 大气污染物综合排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )
颗粒物	120	3.5（排气筒 15m）	1

VOC<sub>s</sub> 参照执行《四川省固定污染物大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017），具体排放浓度限值见表 1-5。

表 1-5 四川省固定污染物大气挥发性有机物排放标准

污染物	行业	最高允许 排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许 排放速率 (kg/h)	最低去 除（%）	无组织排 放浓度限 值(mg/m <sup>3</sup> )
VOC <sub>s</sub>	涉及有机溶剂生产和使用的其他行业	60	3.4（排气筒 15m）	80	2
二甲苯	表面涂装行业	15	0.9	/	2

餐饮油烟执行国家《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）标准限值要求，具体排放浓度限值见表 1-6。

表 1-6 饮食业油烟排放标准

规模	小型	中型	大型
最高允许排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.0		
净化设施最低去除效率（%）	60	75	85

## 5、总量控制指标

根据项目污染物排放特点，本评价确定的污染物排放总量控制因子为：

废气污染物中的 SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、烟（粉）尘、VOC<sub>s</sub>（废气均为有组织与无组织合计）；废水污染物中的 COD、氨氮。

项目建设必须遵守污染物排放的国家 and 地方标准；同时，还必须符合重点污染物的总量控制要求。根据项目的具体情况，结合国家污染物排放总量控制原则，建议本项目总量控制指标如下表：

表 1-7 本项目总量控制指标

大气污染物总量控制指标	污染物名称	单位	本项目建成后建议指标
	NO <sub>x</sub>	t/a	0.315
	SO <sub>2</sub>	t/a	0.05
	烟（粉）尘	t/a	3.197
	VOC <sub>s</sub>	t/a	1.58
水污染物总量控制指标	污染物名称	单位	排入青衣江
	COD	t/a	0.427
	NH <sub>3</sub> -N	t/a	0.032

#### 项目由来：

四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司（以下简称“我公司”）位于四川省眉山市洪雅县工业园区洪雅县将军乡高岩街 2 号，于 2019 年 10 月委托河北德源环保科技有限公司编制了《年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目环境影响报告表》，后于 2019 年 11 月 6 日取得《关于四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目环境影响报告表批复》（洪环建〔2019〕22 号）。

本项目于 2020 年 1 月开工建设，2021 年 4 月建设完成。项目总投资 30000 万元，环保投资 212 万元，环保投资占比 0.71%。占地 108.1 亩。

目前，本项目建设主体工程及相关环保设施均已建设完成，工况稳定，各项环保设施运行正常，实际生产规模与环评设计规模基本一致，满足“三同时”验收监测条件。

我公司根据相关文件的规定和要求，编制完成本项目竣工环保验收监测方案，并委托四川谱识检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收现场监测工作，四川谱识检测技术有限公司于 2021 年 7 月 22 日~7 月 23 日对本项目进行了现场监测及调查。通过对项目“三同时”落实情况调查，项目环保设施运行情况调查，环评及其审批意见要求落实情况调查等，依据相关国家标准，编制了本验收监测报告。

**表二 项目建设内容与生产工艺**

**2.1 项目概况**

项目名称：年产7.2万吨环保材料铸钢结构件生产项目；

建设单位：四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司；

建设地点：四川省眉山市洪雅县工业园区洪雅县将军乡高岩街2号；

项目性质：新建；

建设规模：项目占地面积为108.1亩，建筑面积为41000m<sup>2</sup>，新建造型车间、熔炼车间、热处理车间、铸件清理车间、机械加工车间、办公楼、理化试验楼、配电室、各类库房等生产及配套用房；

占地面积：108.1亩；

项目投资：总投资30000万元，环保投资212万元，占总投资占比的0.71%。

**2.2 地理位置及平面布置**

**（1）地理位置及周边环境**

本项目位于眉山市洪雅县工业园区内，占地面积 108.1 亩，不占用基本农田，不在饮用水源保护地。项目北侧园区待建土地，东南侧为署达电器（距离约 95 米）；南侧为鼎智科技（距离约 51 米），宏达机械（距离约为 178 米）项目南侧 186m 为居民区（约 60 人）；项目西侧临近道路，道路对面为居民点（距离约 113 米，约 7 户，30 人）；项目西南侧为居民点（距离约 132 米，约 40 户，200 人），项目东南侧为居民点（距离约 186 米，约 60 户，300 人）。项目建地交通便利，水、电、通讯等基础设施完善，声环境、大气环境质量现状良好。通过落实本报告提出的相关环保措施后，项目对周边民居影响不大。

本项目评价范围内无划定自然保护区、风景名胜区、森林公园、地质公园、世界遗产地、国家重点文物保护单位、历史文化保护地等。

项目建设地位于园区中心位置，规划园区规划图纸详见附图 5，项目所在地周边均为园区建设用地，项目所在地居民后期应逐步搬迁。项目地理位置见附图 1，外环境关系图见附图 2。

**（2）厂区平面布置**

本项目位于眉山市洪雅县工业园区内，占地面积 108.1 亩。项目原料采用货车运送，车辆出入口位于项目西侧，方便物料的运输；铸造车间、砂处理车间位于项目中部，靠近

车辆出入口，方便成品的堆放及运输；项目厂区南侧为员工休息室、办公室，离加工区较远，员工休息不易受扰。

综上所述，本项目总平面布置各功能分区合理、清晰，从环境保护的角度分析是合理的。

### 2.3 工程内容及规模

本项目具体组成及环境问题见下表。

表 2-1 验收项目组成及主要环境问题

工程类别	建设内容与规模		实际建设内容	主要环境问题
主体工程	生产厂房	一个 1F 生产厂房，占地 33000m <sup>2</sup> ，设置模型制造车间、熔炼车间、热处理车间、铸件落砂车间、机加工车间、造型车间、制芯车间、机加工车间、铸件打磨车间、焊补精整车间、化学力学实验室、喷砂车间、喷涂（油漆）车间等。	与环评一致	废气、废水、噪声、固废
辅助工程	倒班楼	位于项目场区南侧，3F 钢架结构，占地面积 1000m <sup>2</sup>	与环评一致	/
	办公室	位于项目场区南侧，5F 钢架结构，占地面积 1000m <sup>2</sup>	与环评一致	/
	食堂	设于项目倒班楼 1F	与环评一致	废水、油烟
公用工程	供电	当地电网供电	与环评一致	/
	供水	采用自来水作为生产、生活用水		/
	排水	项目无生产废水排放，生活污水经化粪池处理后，进入园区管网，进入园区污水处理站		/
储运工程	原料库房	项目北侧，占地约 1200m <sup>2</sup> ，存放生产原辅料、油漆库房等	与环评一致	/
	成品库房	厂房北侧，2000m <sup>2</sup> ，存放成品		/
	工具库房	厂房南侧，1600m <sup>2</sup> ，主要存放模具及维修工具		/
环保工程	废气	熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经集气罩+布袋除尘器（1#）+二级活性炭吸附装置（1#）+15m 高排气筒①	与环评一致	/
		抛丸粉尘经+自带布袋除尘器+15m 高排气筒②	与环评一致	/
		打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气+密闭式集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒③	与环评一致	/
		喷漆废气、烘干废气+烘干房、喷漆房+过滤棉+光氧设备+活性炭吸附设备后经 15m 高排气筒排放④	与环评一致	/



		天然气热处理炉使用天然气为燃料，天然气作为清洁能源，在完全燃烧条件下，污染物产生量较小，经过 8m 高排气筒排放	汇同熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经排气筒①排放	/
		设置一套油烟净化器处理项目食堂油烟	与环评一致	/
		焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理	与环评一致	/
	废水	项目拟建设 1000m <sup>3</sup> 消防水池，用于项目中频炉以及项目废气处理系统冷却水，项目冷区循环水经多次冷却后经项目废水总排口排放，主要污染物为 SS。	与环评一致	/
		生活废水：项目设 40m <sup>3</sup> 化粪池 1 座和 10m <sup>3</sup> 隔油池 1 座，餐饮废水经隔油池处理后，与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978—1996）中三级排放标准后，进入洪雅县工业园区污水处理厂进一步处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）“工业园区集中式污水处理厂”标准后，排入青衣江；	与环评一致	/
	噪声	选用低噪声设备，场区合理布置；隔声、减振、消声。	与环评一致	/
	固废	炉渣、废砂、除尘灰外售作水泥、制砖及铺路材料；金属废屑、泡沫边角料、废焊材、焊渣外售或由厂家回收；废机油、废活性炭、废弃渣、过滤棉、废油漆桶委托有资质单位处理（危废暂存间，重点防渗）；生活垃圾交环卫部门统一清运。	与环评一致	/

## 2.4 主要设备、原辅材料及能源消耗

项目主要原辅材料及能源动力消耗情况见下表。

表 2-3 项目主要生产设备

序号	设备名称	规格及型号	数量	备注
1	树脂连续式混砂机	S2520	2 台	/
2	碾轮混砂机	S116	2 台	/
3	震动落砂机	40T	3 台	/
4	破碎机	/	2 台	/
5	台车式电阻炉	RT3C-10~20T	3 台	/
6	震摆式筛砂机	SSZ	1 台	/
7	天然气炉	/	3 台	/
8	中频电炉	60T	4 套	2 台备用

9	桥式行车	QD70/20	40 台	/
10	机加工机床	/	60 台	/
11	抛丸	Q3730~326Q	3 台	/
12	理、化、超声、磁粉检测设备	/	1 套	/
13	电焊机	/	60 台	/
14	空压机	1-6m <sup>3</sup>	2 台	/
15	冷却池	/	2 套	/
16	模型（模具）制作机床	/	4 台	/
17	离心铸管机	/	3 套	/
18	喷砂机	/	2 台	/

本项目原辅材料、能源消耗详见下表。

表 2-4 主要原辅材料及能源消耗

项目	名称	消耗量	来源	储存位置	最大储存量 (t)
原辅材料	铸造生铁	72000t	外购	项目原料仓库	6000
	铸造型砂	5000t	外购	项目砂暂存间	416.7
	铝	200t	外购	原料仓库	16.66
	焊材（含焊丝）	10t	外购		1.0
	锰铁	100t	外购		10
	树脂砂	15t	外购		1.5
	水玻璃	65t	外购		6.5
	消失模（EPS）	10t	外购	白模仓库	1
	水基涂料	100t	外购	原料仓库	10
	热熔胶	0.5t	外购	原料仓库，	0.05
	环氧富锌底漆	5t	外购	油漆存放区域	0.5
	稀释剂	0.85t	外购		0.085
能源	天然气	50 万 m³	外购	市政供给	/
	液氧气	30t	外购	灌装存放区	
	液二氧化碳	20t	外购		
	电	1800 万 kW·h	市政电网	市政供给	
	自来水	28800m³/a	自来水厂		

## 2.5 环保投资情况

项目环保投资主要用于废气处理系统、废水处理系统、隔声消声系统、固废治理、

绿化等。本项目环保治理措施及投资一览表见下表。

表 2-5 环保设施组成及投资估算对照表

单位：万元

项目			环评内容	投资估算	实际建设内容	投资
运营期	废气治理	熔炼废气	密闭式集气罩+布袋除尘器+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	30	密闭式集气罩+布袋除尘器+二级活性炭吸附+15m 高排气筒	30
		浇注废气				
		翻箱落砂、砂处理废气				
		抛丸	自带布袋除尘器+15m 高排气筒	5	自带布袋除尘器+15m 高排气筒	5
		打磨	密闭式集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒	30	密闭式集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒	30
		混砂、埋箱造型粉尘				
		喷砂废气				
		喷漆废气	烘干房、喷漆房+过滤棉+光氧设备+活性炭吸附设备后经 15m 高排气筒排放	30	烘干房、喷漆房+过滤棉+光氧设备+活性炭吸附设备后经 15m 高排气筒排放	30
		烘干废气				
		餐饮	油烟净化器+15m 排气筒	1	油烟净化器+15m 排气筒	1
		焊接烟尘	移动式焊接烟尘净化器	10	移动式焊接烟尘净化器	10
		无组织废气	洒水设备、加湿器	30	洒水设备、加湿器	30
	废水	生活污水	化粪池收集处理后，建设管道接入园区污水管网	4	化粪池收集处理后，建设管道接入园区污水管网	4
	固废治理	生活垃圾	生活垃圾袋装收集后，由环卫部门统一清运	2	生活垃圾袋装收集后，由环卫部门统一清运	2
		炉渣	外售作水泥、制砖及铺路材料	/	外售作水泥、制砖及铺路材料	/
		废渣		/		/
		除尘灰		/		/
		金属废屑	外售或由厂家回收	/	外售或由厂家回收	/
		泡沫边角料		/		/
		废焊材、焊料		/		/
		不合格品	回炉熔炼	/	回炉熔炼	/
		危废	修建危废暂存间、委托有资质单位处理	10	修建危废暂存间、委托有资质单位处理	10
	噪声治理		基础减震、隔声、绿化降噪	10	基础减震、隔声、绿化降噪	10
	地下	厂区防渗	对废水处理系统和冷却系统各构筑物、管道，各	10	对废水处理系统和冷却系统各构筑物、管道，各	10

水 治 理		车间、墙裙等，进行一般防渗，采取防渗混凝土（等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ , $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ）进行硬化，对危废暂存间进重点防渗，采用 2mm 厚的人工防渗材料+水泥（等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ , $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ）硬化进行防渗		车间、墙裙等，进行一般防渗，采取防渗混凝土（等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ , $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ）进行硬化，对危废暂存间进重点防渗，采用 2mm 厚的人工防渗材料+水泥（等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ , $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ）硬化进行防渗	
风险防范措施		规范总图、火灾防范、应急预案	40	规范总图、火灾防范、应急预案	40
合计			212	合计	212

## 2.6 水平衡

（1）给水：本项目用水主要包括冷却用水、员工生活用水和餐饮用水，均使用自来水。项目劳动定员400人，实行三班制，年生产300天。根据《四川省用水定额》，员工生活用水按60L/人·d计算，则全场生活用水量为24m<sup>3</sup>/d，7200m<sup>3</sup>/a。项目就餐人数约为400人，用水量按25L/人·次计算，则餐饮用水量为10m<sup>3</sup>/d，3000m<sup>3</sup>/a。

项目熔炼炉采用水间接冷却，项目建设冷水水池建设量约为1000m<sup>3</sup>；项目冷却废水经冷却水池冷却后循环使用，项目冷却废水每半年循环一次，经项目废水总排口外排。新水补充量按循环水量的5%计，约50m<sup>3</sup>/d，项目年补充循环水约为15000m<sup>3</sup>。

（2）排水：本项目生产过程中循环水池每半年排放一次，年排放量约为2000m<sup>3</sup>，生活污水和餐饮废水产生量按85%计，则生活污水量为20.4m<sup>3</sup>/d，6120m<sup>3</sup>/a，餐饮废水量为8.5m<sup>3</sup>/d，2550m<sup>3</sup>/a；餐饮废水经隔油池处理后，与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978—1996）中三级排放标准后，进入洪雅县工业园区污水处理厂进一步处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）“工业园区集中式污水处理厂”标准后，排入青衣江。

本项目总的水平衡详见下图：

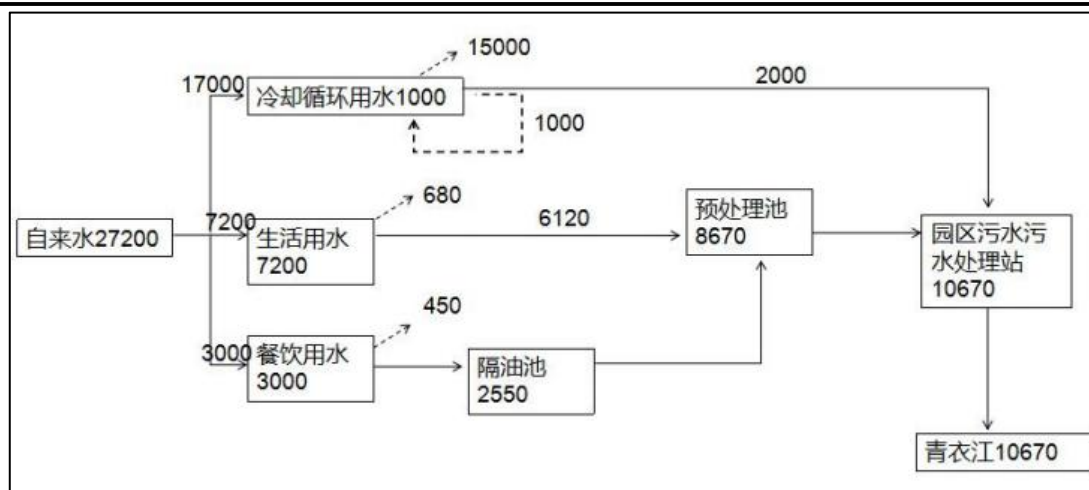


图 2-1 本项目水平衡图 (m³/d)

## 2.7 生产工艺

本项目主要为消失模铸造:其工艺简介情况如下:消失模铸造技术是采用聚苯乙烯 (EPS) 泡沫塑料模型 (以下简称白模) 代替传统的木材或金属制模型, 本项目的白模主要为外购, 外购后进行简单加工进行制模工序, 消失模生产主要为五个步骤:

**制白模:** 对简单模型, 可利用数控热切机切割, 将泡塑板材切割成所需的模型; 对复杂模型, 首先用电阻丝切割装置, 将模型分割成几个部分, 然后进行粘贴, 使之成为整体模型, 使用的粘结材料是热熔胶。成型后的模具通过浸泡涂上一层涂料 (材质为SiO<sub>2</sub> 为了提高模型的强度和刚度, 提高模型表面抗型砂冲刷能力, 防止加砂过程中模型表面破损、振动造型及负压定型时模型的变形, 确保铸件尺寸精度)。然后送入烘干室烘干待用, 由于消失模模型的软化温度为80度, 一般采用低温烘干。烘干室中用宝工热风机让烘干室温度保持50度左右。该工序会产生涂料及烘干房废气。

**埋箱造型:** 首先向空砂箱中放入一定量的型砂, 再将白模放入砂箱中使其稳固; 其次在按照工艺要求分层添加型砂, 振实一段时间 (30~60秒), 增加型砂密度使砂型充满模型各个部位后, 刮平箱口; 然后用塑料薄膜密封砂箱口, 接负压系统, 将沙箱内抽成一定程度的真空。此工序容易产生粉尘和真空泵工作时产生的噪声。

**溶化浇铸:** 利用电炉熔化生铁、硅铁、锰铁原料, 溶化温度为1300摄氏度, 溶化时间约40分钟, 炉后配料采用人工配料, 并且应用炉前分析仪 (光谱分析仪) 实时监控铁水是否合格。将熔化好的铁水用行车送到造型工段进行负压浇铸。浇铸时白模气化, 模具消失, 金属液取代白模位置, 浇注后铸型维持3~5min真空。此工序在负压浇铸的时候, 白模气化消失, 金属液取代白模位置, 形成铸件的过程中, 产生废气。该工序主要产生

的环境问题为埋箱造型产生的噪声和熔炼炉的烟尘，抽真空产生的噪声，负压浇铸时产生的废气。

**清理工件：**铸件浇注以后，集中冷却，冷却方式采用空冷的方式，放入砂中在砂的作用下室温下冷却8小时，用人工铁锤去除浇冒口和打磨，铸件表面用抛丸机清理，然后经过精加工后入库。此工段主要是有切除浇冒口、打磨和抛丸时产生的粉尘、噪声。以及精加工时候的固废。

**砂处理：**此工序主要包括的砂为石英砂，直径为1mm产生粉尘主要在埋箱造型，石英砂收率较大，但存在损失，需进行补充。项目营运期工艺流程及产污位置见下图：

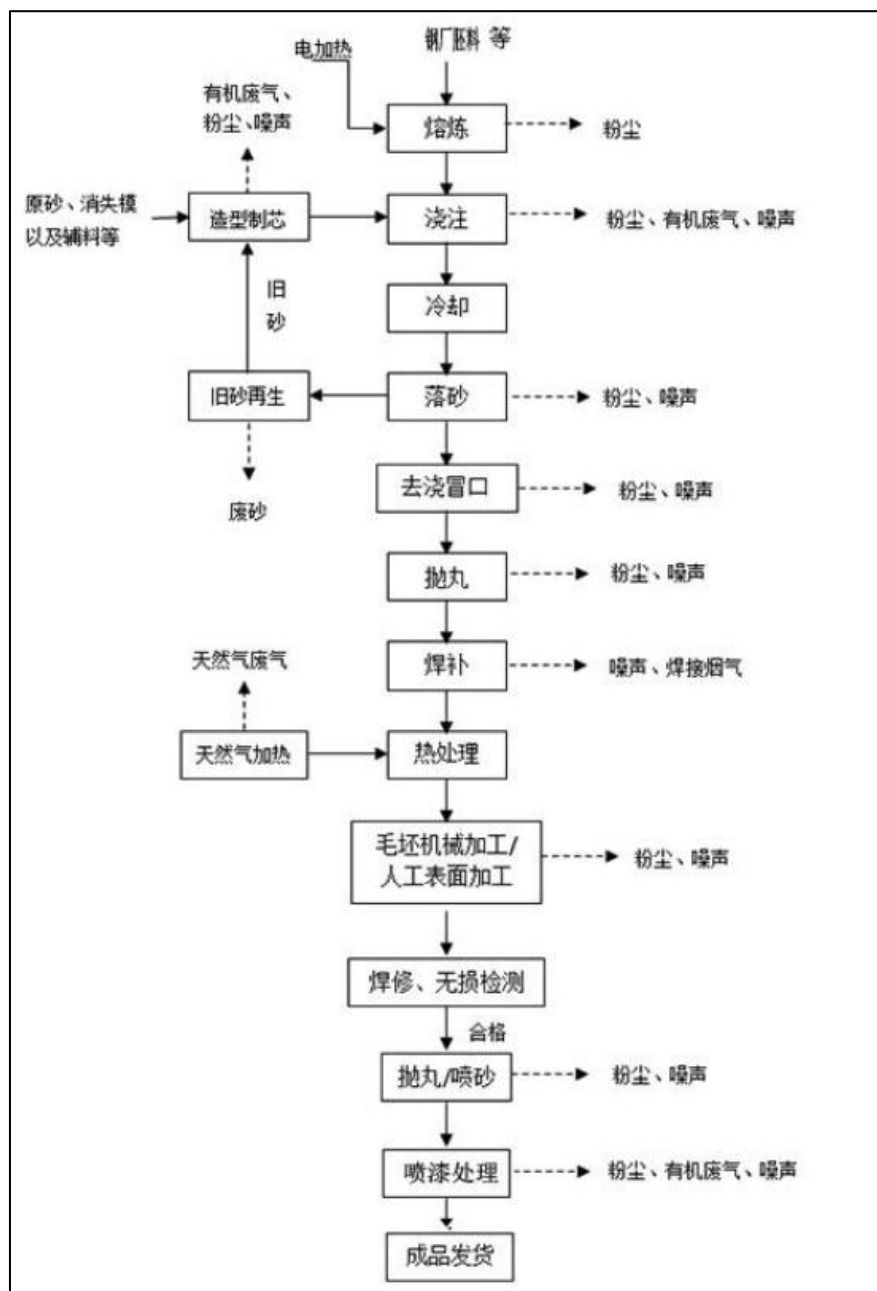


图 2-2 项目营运期工艺流程及产污位置示意图

## 工艺流程简述:

### (1) 造型制芯和旧砂再生

消失模造型及旧砂再生工艺，见下图：

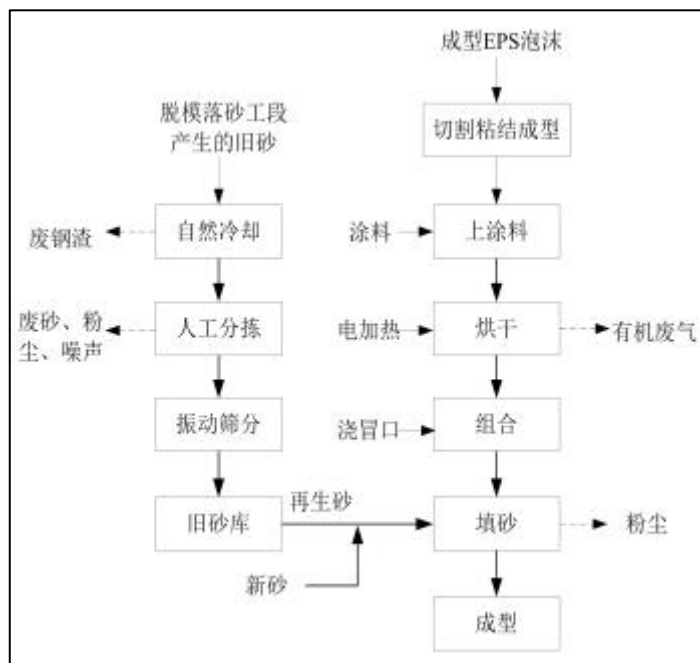


图 2-3 消失模造型及旧砂再生工艺

造型：项目采用成型EPS泡沫块为造型原料，不涉及泡沫颗粒预发泡工序。项目通过人工切割、粘接成型。

上涂料：为了避免产生机械粘接，消失模模样表面必须涂挂一层耐火涂料。在铸型浇注过程中，这一层耐火涂料是介于金属液和型砂之间，对消失模模样的气化、金属液充填和铸件的形成等起着十分重要的作用；项目采用水基涂料，以人工方式涂刷。

烘干：主要烘干涂料中的水分，在专门的烘干房内进行，采用电加热产生的热气直接烘干方式，此过程产生有机废气。

旧砂再生：浇注后的砂箱及铸件经落砂处理后，铸件运到清铲车间，砂箱运至砂箱库备用。大块夹皮，冒口由人工分拣，通过落砂栅格的砂子、砂团以及小块冷铁落至磁选皮带机，经磁选后输送至多功能振动破碎再生机进行破碎、脱膜、筛分，经过筛分后的砂子经离心转子二级再生机进行强力再生，充分脱膜。混合着微粉、灰尘、树脂膜的再生砂经流砂槽流入流幕式风选机，风选机连接着旋风除尘器及脉冲式反吹除尘器，将微粉、灰尘去除。再生砂再经斗式提升机提升至砂库备用，此过程产生噪声、粉尘。

### (2) 熔炼

本项目采用中频感应电炉炼钢，以原铁为原料，混合锰铝等辅料。熔炼时先移开电

炉炉盖，将检验合格的炉料从炉料库吊至炉顶料罐加入炉内通电熔化，在熔化过程中要注意捣料防止搭桥并陆续添加炉料，用炉前分析设备对钢料成分进行检查，根据钢料成分确定合金材料加入种类以及加入量以调整钢液成分，钢液化学成分及温度符合要求后将钢水转入钢包，进入浇注工序。中频感应电炉出钢温度约1400-1600℃，熔炼时间约3-4h/炉，在此过程中会产生噪声、熔炼烟尘及炉渣等污染物。

### （3）浇注、冷却

熔炼后的钢水经检测合格后，将钢水浇注入预制好的砂箱，浇注温度为1500-1600℃，浇筑时间约为5-15min，浇筑后的铸型经自然冷却至工件要求的温度后进入清理环节，此过程产生噪声、粉尘和有机废气；

### （4）清理

清理包括落砂、去浇冒口、抛丸、焊补、落砂就是在铸型浇注并冷却到一定温度后，将铸型破碎，使铸件从型砂中分离出来，本项目采用落砂机将铸件和型砂进行分离；铸件废砂清理完毕后分理出的铸件采用气割机去除浇冒口；然后利用抛丸机将粘附在铸件表面、内腔的残留黏砂、氧化皮等去除掉，暴露铸件表面的缺陷，并采用电焊机对铸件残陷部位进行焊补，保证铸件完整；然后将铸件送至热处理工序进行退火。

清理工段主要产生粉尘、噪声、冒浇口、废砂、氧化皮、铁屑等。

### （5）热处理

铸件仅化学成分合格还不能满足用户的使用要求和工艺要交，还需要通过热处理来改变铸件晶相组织、消除应力，获得所需要的机械性能、耐腐蚀性能等。热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的晶相组织结构，来改变其性能的一种金属热加工工艺。本项目热处理包括加热、退火、正火、回火等工序。

加热：将工件加热到共析温度以上并保持一定时间，使常温的铁素体和渗碳体转变回奥氏体。项目采用天然气炉加热。项目冷却采用自然风冷却调质，无淬火等工艺。

### （6）机械加工

热处理调质完成后铸件，项目需通过机械加工设备进行加工，主要在项目精加工区域完成，通过项目外购机械加工车床进行加工，切割至客户定制产品大小及形状，此部分产生污染物主要为固体废物。

### （7）表面处理



项目表面处理包含人工打磨、焊补、无损检测、抛丸喷砂、喷漆处理。

人工打磨：项目通过外购角磨机手动打磨铸件表面细微毛刺等。此部分主要产生污染物为铁屑、粉尘等。

焊补：成型铸件存在部分表面凹陷部分，项目通过建设焊机对此部分进行焊补、主要污染物为焊接烟尘。

抛丸：抛丸机利用电动机带动叶轮体旋转，靠离心力的作用，将钢丸抛向铸件表面，清理去除铸件表面的型砂、氧化皮、毛刺等。该工序主要污染物为抛丸粉尘、噪声、固废。

喷砂：项目喷砂建设密闭喷砂房，喷砂方式为空气压力喷砂，喷砂采用铁砂加工，循环使用，喷砂房密闭建设。主要污染物为喷砂粉尘。

喷漆：项目建设密闭喷漆房，项目调漆等均在喷漆房内进行操作。铸件喷漆防腐处理，喷漆工序处理流程如下：喷砂除锈完成后方可进行喷漆，无气喷涂难以接近的部位进行预涂，然后采用空气压力喷涂进行喷漆对塑性后的成品进行表面喷漆处理，项目采用空压机喷漆，项目建设密闭喷漆房，项目建设过滤棉处理项目喷漆产生的颗粒物，本项目调漆在喷漆房内进行，不单独设置调漆房；主要污染物为颗粒物、挥发性有机物等。

#### （8）包装发货

通过以上完整工序，成品暂存于项目成品仓库，发货外售。

### 2.8 项目变动情况

本项目共有1处发生变动，包括天然气燃烧废气排放情况。变动具体情况如下：

#### （1）环评设计情况

原环评中，熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经 15m 高排气筒①排放，执行《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二级排放标准；天然气燃烧废气经过 8m 高排气筒排放，执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 2 中燃气锅炉限值。

#### （2）实际建设情况

实际运行过程中，天然气燃烧废气汇同熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经15m高排气筒①排放。

#### （3）变动可行性分析

天然气燃烧废气主要污染物为颗粒物、氮氧化物、二氧化硫；熔炼废气、浇注废气、

翻箱落砂、砂处理废气主要污染物为颗粒物、VOCs，互相不发生反应，由于天然气燃烧废气汇同熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经一根排气筒排放，因此熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气排放限值从严执行，颗粒物、二氧化硫和氮氧化物排放均执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表2中燃气锅炉限值。

根据验收监测可知，项目排气筒①废气VOCs排放浓度能达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表3“表面涂装”行业标准限值；颗粒物、二氧化硫和氮氧化物排放浓度能够达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表2中燃气锅炉限值，故变动可行。

## 2、项目变动情况汇总

根据生态环境部办公厅2020年12月13日关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知中有关内容：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，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加10%及以上的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。

结合工程变化情况可知，项目废气不会导致相应污染物排放量增加，不会对环境造成二次污染，确保了环境安全。因此，本项目变化不属于重大变更，可直接进行竣工环境保护验收，无需另行履行环评手续。

项目主要变动情况见下表2-6。

表 2-6 项目主要变动情况一览表

序号	类别	环评要求	实际建设情况	变动原因	结论
1	废气	天然气热处理炉使用天然气为燃料，天然气作为清洁能源，在完全燃烧条件下，污染物产生量较小，经过 8m 高排气筒排放	汇同熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气经排气筒①排放	提高管道利用率，减少资金损耗	不属于重大变动

## 2.9 验收范围

本次验收针对厂区所有建设内容，具体内容如下：

### （1）工程内容

占地面积为108.1亩，建筑面积为41000m<sup>2</sup>，新建造型车间、熔炼车间、热处理车间、铸件清理车间、机械加工车间、办公楼、理化试验楼、配电室、各类库房等生产及配套用房，验收监测期间设备正常运行。

## （2）环保设施

**废气：**熔炼烟尘、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气等经集气罩+布袋除尘器（1#）+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒①排放；抛丸粉尘经悬臂式抛丸机自带布袋除尘器处理后经15m高排气筒②排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘除尘器后排放；打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气经建设集气罩+布袋除尘器（2#）+15m高排气筒③排放；喷漆废气经建设密闭漆房+过滤棉+光氧设备+活性吸附+15m高排气筒④根后排放；食堂油烟经建设油烟净化设施后经排气筒引至楼顶排放。

**废水：**采用雨污分流制，生活废水与员工洗手区以及厨房废水经隔油池处理后与生活废水一并排入预处理池处理后排入市政管网进入园区污水处理厂。

**噪声：**台基减振、橡胶减震接头及减震垫等措施；设备基础设橡胶隔振垫；选用低噪声设备。风机密封。

**固废：**生活垃圾由环卫部门统一清运处理；炉渣、废砂、除尘灰外售作水泥、制砖及铺路材料；金属废屑、泡沫边角料、废焊材、焊渣外售或由厂家回收；废机油、废活性炭、废过滤棉、废油漆桶暂存于危废暂存间，交由有资质单位（四川省中明环境治理有限公司）处理。

## （3）监测内容

**废气：**无组织颗粒物、VOCs、二甲苯、苯、烟尘；有组织颗粒物、VOCs、二甲苯、苯、烟尘、氮氧化物、二氧化硫、食堂油烟。

**废水：**厂区总排放口出水水质pH、SS、COD、BOD<sub>5</sub>、氨氮、总磷、粪大肠杆菌；

**噪声：**厂界噪声。

### 表三 主要污染源、污染物处理与排放

#### 3.1 废气的产生及治理

废气主要为熔炼烟尘、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气、抛丸粉尘、焊接烟尘、打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气、喷漆废气，主要废气污染物为 TSP、VOCs、二甲苯、烟尘、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>。

项目运营过程中，熔炼烟尘、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气等经集气罩+布袋除尘器（1#）+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒①排放；抛丸粉尘经悬臂式抛丸机自带布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒②排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘除尘器后排放；打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气经建设集气罩+布袋除尘器（2#）+15m 高排气筒③排放；喷漆废气经建设密闭漆房+过滤棉+光氧设备+活性吸附+15m 高排气筒④根后排放；食堂油烟经建设油烟净化设施后经排气筒引至楼顶排放。

表 3-1 项目废气产生、治理措施与排放情况一览表

废气产生单元	主要污染物		治理措施	排放方式
生产车间	熔炼废气	TSP、VOCs	密闭式集气罩+布袋除尘器+二级活性炭吸附+15m 高排气筒①	有组织排放
	浇注废气			
	翻箱落砂、砂处理废气			
	天然气燃烧废气	SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、烟尘		
	抛丸	TSP	自带布袋除尘器+15m 高排气筒②	有组织排放
	打磨	TSP	密闭式集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒③	有组织排放
	混砂、埋箱造型粉尘			
	喷砂废气			
	喷漆废气	TSP、二甲苯、VOCs	烘干房、喷漆房+过滤棉+光氧设备+活性炭吸附设备后经 15m 高排气筒排放④	有组织排放
	烘干废气			
	餐饮	油烟	油烟净化器+15m 排气筒	有组织排放
	焊接烟尘	TSP	移动式焊接烟尘净化器	无组织排放

#### 3.2 废水的产生及治理

本项目废水主要为生活污水、冷却废水和食堂废水。项目中频炉、电阻炉、排放烟气等设备采用水间接冷却，冷水水池建设 1200m<sup>3</sup>，日补充水量 50m<sup>3</sup>；项目冷却废水经冷却

后循环使用，每半年排放一次，排水废水经项目总排口排放，进入项目所在地园区污水处理厂，食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并经处理达《污水综合排放标准》（GB8978—1996）中三级排放标准后，进入洪雅县工业园区污水处理厂进一步处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）“工业园区集中式污水处理厂”标准后，排入青衣江。

表 3-2 项目废水产生、治理措施与排放情况一览表

废水来源	主要污染物	治理措施	排放去向
生活污水	pH、COD、BOD <sub>5</sub> 、氨氮、	预处理	青衣江
食堂废水	SS	隔油池+预处理	
冷却废水	SS	冷却后回用生产，定期排放	

### 3.3 噪声的产生及治理

项目营运后的噪声主要来源于中频炉、混砂机、落砂机、抛丸机、破碎机、机床等设备噪声，噪声值约为 70-95dB（A），项目采取以下噪声治理措施避免噪声扰民：

1）合理布局：优化场区平面布置，在满足工艺要求的前提下，将抛丸机、破碎机等高噪声设备布置在厂区中部，充分利用厂内建筑物的隔声作业以及距离衰减作用；

2）优选低噪声设备，并采取基础减震：通过选用符合国家有关标准的机具，尽量选用低噪声的机械，从根本上降低噪声源强，并在机械类设备底座加装减震垫。

3）合理安排生产时间：夜间（22:00-6:00）不运行高噪声设备和进行物料卸载等高噪声作业；落砂、抛丸、打磨等高噪声生产工序错时进行，不并行。

4）加强设备管理和维护：在营运期中必须定期对设备进行检查、维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转产生的高噪声现象；对故障或损坏的设备及时进行维护或更换。

5）加强进出车辆的管理，采取必要的管理措施，如限速在 30km/h 以内；避免车辆在行驶中产生意外噪声，限制鸣笛；合理设置进出通道，缩短运距等。

表 3-3 项目噪声源、源强及治理措施一览表

产生源	声源强度（dB）	治理措施	治理效果
树脂连续式混砂机	75~80	选用低噪设备、厂房隔声、绿化降噪	厂界噪声达标
碾轮混砂机	75~80		
震动落砂机	80~85		
破碎机	80~90		

台车式电阻炉	75~80		
震摆式筛砂机	85~95		
天然气炉	85~95		
中频电炉	80~90		
板式行车	90~95		
机加工机床	75~80		
抛丸	80~85		
理、化、超声、磁粉检测设备	60~70		
电焊机	70~85		
空压机	85~95		
冷却池（水泵）	80~85		
模型（模具）制作机床	80~90		
离心铸管机	75~80		
喷砂机	80~85		

### 3.4 固体废物的产生及治理

项目营运期固废主要为炉渣，废砂，金属废屑，泡沫边角料，废焊材、焊渣，废机油，除尘灰，生活垃圾，废活性炭，废过滤棉，废油漆桶、废机油。

表 3-4 项目固体废物产生及处置措施一览表

序号	产污环节	废物名称	固废分类	产生量（t/a）	处置措施
1	熔炼	炉渣	一般固废	720t/a	外售作水泥、制砖及铺路材料
2	制芯造型	废砂		500 t/a	外售水泥厂
3	机械加工	金属废屑		450t/a	外售金属回收站
4	造型	泡沫边角料		1t/a	厂家回收
5	焊接	废焊材、焊料		0.2t/a	外售
6	除尘	除尘灰		104.8t/a	外售作水泥、制砖及铺路材料
7	生活	生活垃圾		165t/a	由当地环卫部门统一清运
8	检验	不合格品		720t/a	回炉
9	设备维护	废机油	危险固废	0.1t/a	暂存于危废暂存间，委托四川省中明环境治理有限公司处理
10	废气治理	废活性炭		20t/a	
11	废气治理	废过滤棉、漆渣		0.8t/a	
12	原辅材料	废油漆桶		0.095t/a	

### **3.5 环境保护距离**

根据项目环评及批复要求，本项目需设置 100m 卫生防护距离。经现场勘察，项目周围 50m 范围内无敏感点，满足要求。

**表四 项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定**

**4.1 环评结论及环评批复**

**4.1.1 环境影响报告主要结论**

**1、产业政策及规划符合性分析结论**

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2011），本项目属于 C3130 黑色金属铸造。根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》的相关规定，本项目属于鼓励类中“十四、机械”中的“20、耐高温、耐低温、耐腐蚀、耐磨损等高性能，轻量化新材料铸件、锻件；25、铸造用树脂砂、粘土砂等干（热）法再生回用技术应用；环保树脂、无机粘结剂造型和制芯技术的应用。

同时，项目取得洪雅县发展和改革局备案文件，川投资备【2018-511423-43-03-291954】FGQB-0067 号；洪雅经信局、四川洪雅经济开发管理委员会出具情况说明证明项目符合产业政策情况。因此，本项目建设符合国家现行产业政策。

根据项目所取得的洪雅县住房和城乡建设局用地规划许可证，明确项目用地为规划用地。项目用地符合国家政策，符合规划。

**2、选址符合性结论**

本项目位于园区中心位置，园区规划图纸详见附图，项目所在地周边均为园区建设用地，项目所在地居民后期逐步搬迁；所在区域其建设场地条件、交通运输、环境保护和水、电等方面条件较好，项目选址处地势较平坦，并且厂址周围无自然保护区、文物景观等环境敏感点，外环境关系相对简单，周围外环境对本项目无明显制约因素。项目选址环保角度可行。因此，本项目选址合理。

**4.1.2 营运期环境影响**

**①废水**

本项目不产生生产废水，食堂废水经隔油池处理后汇同生活污水经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978—1996）中三级排放标准后，进入洪雅县工业园区污水处理厂进一步处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）“工业园区集中式污水处理厂”标准后，排入青衣江，不会对地表水环境造成影响。

**②废气**

本项目废气主要为熔炼烟尘、浇注废气、砂处理各个环节废气、焊接烟尘、烘干废气、喷漆废气、喷砂废气、焊接烟尘、打磨、抛丸粉尘，采取相应治理措施后均可实现



达标外排，且项目位于工业区内，因此本项目废气排放不会对项目所在区域大气环境质量造成明显不利影响；本项目设置卫生防护距离为 100m，在卫生防护距离内无农居散户。

因此，本项目的大气污染物排放对场区外大气环境质量的影响很小。

### ③噪声

本项目产生的噪声经基础减震、隔声、绿化降噪、距离衰减等措施降低对对环境的影 响。经过现场踏勘，项目厂界环境噪声贡献值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类区域标准，项目运营期对声环境影响较小。

### ④固废

项目营运期固废主要为炉渣，废砂，金属废屑，泡沫边角料，废焊材、焊渣，废机油，除尘灰，生活垃圾，废活性炭，废过滤棉，废油漆桶、废机油。

炉渣、废砂、除尘灰外售作水泥、制砖及铺路材料；金属废屑、泡沫边角料、废焊材、焊渣外售或由厂家回收；废机油委、废活性炭、废过滤棉、废油漆桶、托有资质单位处理；生活垃圾交环卫部门统一清运。

因此，实施以上措施并加强管理，本项目固废合理处置，对周围环境影响甚微。

### ⑤地下水

项目所在地下水不敏感，采取适当的措施防治地下水污染：加强场内污染物跑、冒、滴、漏的管理，对场内各构筑物进行分区防渗，对废水处理系统和冷却系统各构筑物、管道，各车间、墙裙等，进行一般防渗，采取防渗混凝土（等效黏土防渗层  $M_b \geq 1.5m$ ,  $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ）进行硬化，对危废暂存间进重点防渗，采用 2mm 厚的人工防渗材料+水泥（等效黏土防渗层  $M_b \geq 1.5m$ ,  $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ）硬化进行防渗。

综上所述，项目采取的废水、废气、噪声处理方法采用的都是一些通用、成熟和有效的方法，处理费用适中、可行；固体废物去向明确，能得到妥善处置；环境保护措施选择适当，运行稳定、可靠，是行之有效的，能达到环保标准要求。

## 4.1.3 建议和要求

1、项目应确保足够的环保资金，以实施污染物治理措施；

2、公司应认真贯彻执行国家和地方的各项环保法规和方针政策，建立一套完善的“环境管理手册”，落实环境管理规章制度，强化管理，确定专门的环境管理人员，落实专人负责环保处理设施的运行和维护，接受当地环保部门的监督和管理。在当地环保部门的指导下，定期对污染物进行监测，并建立污染物管理档案，确保废水、废气、厂界噪

声达标排放；

3、加强厂区绿化，确保绿化率达到设计要求；

4、按照卫生防护距离要求，厂区设置绿化防护带，因此，在距离污染源 100m 的卫生防护距离内，不得规划建设学校、医院和集中式居住区等大气敏感点；

5、施工单位应严格按照有关规定文明施工，在取得相关的施工许可证后方可施工建设，防止噪声扰民、注意防尘。同时避免雨季施工。

6、严格岗位责任制，加强生产管理，避免不必要的停车和失控造成的污染和损失，对职工要定期进行清洁生产和环境风险防范等方面的宣传教育。加强生产设施的日常管理工作及设施的维修、保养，确保生产的正常运行，避免因生产事故而对水环境造成影响。

#### 4.2 环评批复

你公司报送的《年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目环境影响评价报告表》收悉，经研究，现批复如下：

一、四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目位于四川洪雅经济开发区，总投资 30000 万元。项目建筑面积为 41000 平方米，新建造型车间、熔炼车间、热处理车间、铸件清理车间、机械加工车间、办公楼、理化试验楼、配电室、各类库房等生产及配套用房。

该项目严格按照报告表中所列建设项目的性质、规模、地点和拟采取的环境保护措施建设和运行，对环境的不利影响能够得到缓解和控制。因此，我局同意报告表结论。你公司应全面落实报告表提出的各项环境保护对策措施和本批复要求。

二、该项目在实施过程中，应重点做好以下工作：

1.妥善处理项目产生的废水。施工期施工废水沉淀后回用，生活废水预处理后进入园区污水管网。运营期冷却废水循环使用，更换时投放絮凝剂进行处理后与经隔油池处理的餐饮废水、生活污水一并进入园区生活污水管网，进入洪雅县工业园区污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)“工业园区集中式污水处理厂”标准，排入青衣江。

2.落实大气污染防治措施。施工期严格落实施工期扬尘、运输车辆及施工机械尾气等污染防治措施。运营期生产车间安装加湿设备 8 套并确保正常运行，翻箱落砂、熔炼过程中洒水降尘并洒水清扫。熔炼、浇铸废气安装密闭式集气罩收集进入脉冲式布袋除尘器+

二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒排放;抛丸采取密闭作业,粉尘通过自带布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒排放;翻箱落砂、砂处理等安装密闭式集气罩收集粉尘进入布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理由 15m 高排气筒排放;打磨房三面封闭、一面软帘,粉尘经集气管道收集进入布袋除尘器处理由 15m 高排气筒排放;涂料、烘干在密闭房间进行,废气负压收集后经光氧净化装置+活性炭吸附净化处理由 15m 高排气筒排放;焊接烟尘经移动式焊烟净化器进行处理;喷砂设置密闭喷砂房,风机将喷砂粉尘收集至脉冲式布袋除尘器中处理由 15m 高排气筒排放;排放;喷漆在密闭干式喷漆房内进行,废气采用高效过滤棉治理漆雾后经光氧净化装置+活性炭吸附净化处理由 15m 高排气筒排放;食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放;天然气燃烧废气由 8m 高排气筒达标排放。

3.加强噪声的污染控制。施工前加强噪声管理,采用低噪设备、合理安排工期等措施,达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)各阶段限值;运营期选用低噪声、设备采取减震、消声、隔音等设备,确保厂界噪声达到《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2008)了 3 类标准。

4.加强对固体废弃物管理。施工期弃土回填,建筑垃圾分类处置,部分回收,其余及时清运至政府部门指定的建筑垃圾堆放场,严禁随意倾倒、堆放、处置。运营期生活垃圾交环卫部门处置;熔炼炉渣、废砂、除尘灰、金属废屑、泡沫边角料、废焊材、焊料外售或由厂家回收;废机油、废油漆桶、废活性炭等严格按照危险废弃物管理要求,规范收集、贮存、处置。

5.建立有效的应急预案,落实环境风险防范措施,严防事故导致环境污染的发生,确保环境安全。

6.本项目总量控制指标为: COD: 0.427t/a、NH<sub>3</sub>-N: 0.032t/a、NO<sub>2</sub>: 0.315t/a、SO<sub>2</sub>: 0.05t/a、烟(粉)尘: 3.197t/a、VOC<sub>s</sub>: 1.58t/a。

三、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、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。在项目竣工后,建设单位应当按照规定的标准和程序,对配套建设的环境保护设施进行验收,编制验收报告。

四、项目环境影响评价文件经批准后,如工程性质、规模、工艺、地点或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,建设单位应当重新报批环境影响评价文件,否则不得实施建设。自环评批复文件批准之日起,如工程超过 5 年未开工建设,环境影响评价文件应当报我局重新审核。

五、在项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环境影响评价文件的情形的，建设单位应当组织环境影响的后评价，采取改进措施，并报原环境影响评价文件审批部门和建设项目审批部门备案。

六、请洪雅县环境监察执法大队抓好该项目的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。

#### 4.3 项目“三同时”及批复落实情况

##### (1) 环保“三同时”落实情况

本项目在建设过程中落实了“三同时”制度要求，详见表 4-1。

表 4-1 项目“三同时”验收一览表

类别	治理对象	污染物	环评要求		实际建设内容	备注
			治理措施	验收标准		
废气	有组织	熔炼烟尘、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气等	集气罩+布袋除尘器（1#）+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒①排放	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 中燃气锅炉限值。	集气罩+布袋除尘器（1#）+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒①排放	达标排放
		抛丸粉尘	悬臂式抛丸机自带布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒②排放。	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求。	悬臂式抛丸机自带布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒②排放。	达标排放
		焊接烟尘	移动式焊接烟尘除尘器后排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求。	移动式焊接烟尘除尘器后排放	达标排放
		打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气	建设集气罩+布袋除尘器（2#）+15m 高排气筒③排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求。	建设集气罩+布袋除尘器（2#）+15m 高排气筒③排放	达标排放
		喷漆废气	密闭漆房+过滤棉+光氧设备+活性炭吸附+15m 高排气筒④根后排放	达《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表面涂装要求	密闭漆房+过滤棉+光氧设备+活性炭吸附+15m 高排气筒④根后排放	达标排放
		天然气燃烧废气	天然气热处理炉使用天然气为燃料，天然气作为清洁能源	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表	汇同熔炼废气、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废	达标排放

			源，在完全燃烧条件下，污染物产生量较小，经过 8m 高排气筒排放	2 中燃气锅炉限值。	气经排气筒①排放	
		食堂油烟	建设油烟净化设施后经排气筒引至楼顶排放	《饮食业油烟排放标准》（施行）（GB18483-2001）中相关标准	建设油烟净化设施后经排气筒引至楼顶排放	达标排放
	无组织	/	①车间加装加湿设备 8 套，并日常开启，通过设备加湿增加无组织粉尘重量，让其自然沉降。②车间加强排风扇建设，加强车间通风。③在翻箱落砂、熔炼过程中适时进行洒水降尘，并及时对地面进行洒水清扫。	厂界达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求	①车间加装加湿设备 8 套，并日常开启，通过设备加湿增加无组织粉尘重量，让其自然沉降。②车间加强排风扇建设，加强车间通风。③在翻箱落砂、熔炼过程中适时进行洒水降尘，并及时对地面进行洒水清扫。	达标排放
废水	污水	COD BOD <sub>5</sub> 氨氮 pH SS	生活废水与员工洗手区以及厨房废水经隔油池处理后与生活废水一并排入预处理池处理后排入市政管网进入园区污水处理厂。	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）	生活废水与员工洗手区以及厨房废水经隔油池处理后与生活废水一并排入预处理池处理后排入市政管网进入园区污水处理厂。	达标排放
噪声	生产设备	噪声	台基减振、橡胶减震接头及减震垫等措施；设备基础设施橡胶隔振垫；选用低噪声设备。风机密封。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类区标准	台基减振、橡胶减震接头及减震垫等措施；设备基础设施橡胶隔振垫；选用低噪声设备。风机密封。	达标排放
固废	一般固废	炉渣	外售作水泥、制砖及铺路材料	不外排	外售作水泥、制砖及铺路材料	满足要求
		废砂	外售水泥厂		外售水泥厂	
		金属废屑	外售金属回收站		外售金属回收站	
		泡沫边角料	厂家回收		厂家回收	
		废焊材、焊	外售		外售	

		料			
		除尘灰	外售作水泥、制砖及铺路材料		外售作水泥、制砖及铺路材料
		生活垃圾	由当地环卫部门统一清运		由当地环卫部门统一清运
		不合格品	回炉		回炉
	危险固废	废机油	暂存于危废暂存间，委托有资质单位处理		暂存于危废暂存间，委托四川省中明环境治理有限公司处理
		废活性炭			
		废过滤棉、漆渣			
		废油漆桶			

(2) 环评批复要求落实情况

表 4-2 环评审批意见与实际建设内容一览表

环评审批意见要求	实际建设内容	备注
妥善处理项目产生的废水。施工期施工废水沉淀后回用，生活废水预处理后进入园区污水管网。运营期冷却废水循环使用，更换时投放絮凝剂进行处理后与经隔油池处理的餐饮废水、生活污水一并进入园区生活污水管网，进入洪雅县工业园区污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)“工业园区集中式污水处理厂”标准，排入青衣江。	已妥善处理项目产生的废水。施工期施工废水沉淀后回用，生活废水预处理后进入园区污水管网。运营期冷却废水循环使用，更换时投放絮凝剂进行处理后与经隔油池处理的餐饮废水、生活污水一并进入园区生活污水管网，进入洪雅县工业园区污水处理厂处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》(DB51/2311-2016)“工业园区集中式污水处理厂”标准，排入青衣江。	满足要求，已落实
落实大气污染防治措施。施工期严格落实施工期扬尘、运输车辆及施工机械尾气等污染防治措施。运营期生产车间安装加湿设备 8 套并确保正常运行，翻箱落砂、熔炼过程中洒水降尘并洒水清扫。熔炼、浇铸废气安装密闭式集气罩收集进入脉冲式布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒排放；抛丸采取密闭作业，粉尘通过自带布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒排放；翻箱落砂、砂处理等安装密闭式集气罩收集粉尘进入布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理由 15m 高排气筒排放；打磨房三面封闭、一面软帘，粉尘经集气管道收集进入布袋除尘器处理由 15m 高排气筒排放。	已落实大气污染防治措施。施工期严格落实施工期扬尘、运输车辆及施工机械尾气等污染防治措施。运营期生产车间安装 8 套加湿设备，翻箱落砂、熔炼过程中洒水降尘并洒水清扫。熔炼、浇铸废气安装密闭式集气罩收集进入脉冲式布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒排放；抛丸采取密闭作业，粉尘通过自带布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒排放；翻箱落砂、砂处理等安装密闭式集气罩收集粉尘进入布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理由 15m 高排气筒排放；打磨房三面封闭、一面软帘，粉尘经集气管道收集进入布袋除尘器处理由 15m 高排气筒排放；涂料、烘干在密闭房间进行，废气负压收	已落实好运营期废气防治措施

筒排放；涂料、烘干在密闭房间进行，废气负压收集后经光氧净化装置+活性炭吸附净化处理由 15m 高排气筒排放；焊接烟尘经移动式焊烟净化器进行处理；喷砂设置密闭喷砂房，风机将喷砂粉尘收集至脉冲式布袋除尘器中处理由 15m 高排气筒排放；喷漆在密闭干式喷漆房内进行，废气采用高效过滤棉治理漆雾后经光氧净化装置+活性炭吸附净化处理由 15m 高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放；天然气燃烧废气由 8m 高排气筒达标排放。	集后经光氧净化装置+活性炭吸附净化处理由 15m 高排气筒排放；焊接烟尘经移动式焊烟净化器进行处理；喷砂设置密闭喷砂房，风机将喷砂粉尘收集至脉冲式布袋除尘器中处理由 15m 高排气筒排放；喷漆在密闭干式喷漆房内进行，废气采用高效过滤棉治理漆雾后经光氧净化装置+活性炭吸附净化处理由 15m 高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放；天然气燃烧废气汇入熔炼、浇铸废气进入脉冲式布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒排放。	
加强噪声的污染控制。施工前加强噪声管理，采用低噪设备、合理安排工期等措施，达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)各阶段限值；运营期选用低噪声、设备采取减震、消声、隔音等设备，确保厂界噪声达到《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2008)了 3 类标准。	已落实噪声的污染控制。施工前加强噪声管理，采用低噪设备、合理安排工期等措施，达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)各阶段限值；运营期选用低噪声、设备采取减震、消声、隔音等设备，确保厂界噪声达到《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2008)了 3 类标准。	已落实好运营期噪声防治措施
加强对固体废弃物管理。施工期弃土回填，建筑垃圾分类处置，部分回收，其余及时清运至政府部门指定的建筑垃圾堆放场，严禁随意倾倒、堆放、处置。运营期生活垃圾交环卫部门处置；熔炼炉渣、废砂、除尘灰、金属废屑、泡沫边角料、废焊材、焊料外售或由厂家回收；废机油、废油漆桶、废活性炭等严格按照危险废弃物管理要求，规范收集、贮存、处置。	已落实固体废弃物管理，施工期弃土回填，建筑垃圾分类处置，部分回收，其余及时清运至政府部门指定的建筑垃圾堆放场，严禁随意倾倒、堆放、处置。运营期生活垃圾交环卫部门处置；熔炼炉渣、废砂、除尘灰、金属废屑、泡沫边角料、废焊材、焊料外售或由厂家回收；废机油、废油漆桶、废活性炭等严格按照危险废弃物管理要求，规范收集、贮存、处置。	已落实好运营期固体废物处置措施
建立有效的应急预案，落实环境风险防范措施，严防事故导致环境污染的发生，确保环境安全。	已落实。该项目高度重视环境风险防范工作，加强施工质量管理。落实风险管理措施，制定应急预案，确保环境安全。	已落实，满足要求
本项目总量控制指标为：COD：0.427t/a、NH <sub>3</sub> -N：0.032t/a、NO <sub>2</sub> ：0.315t/a、SO <sub>2</sub> ：0.05t/a、烟(粉)尘：3.197t/a、VOC <sub>S</sub> ：1.58t/a。	已落实。项目在运行中严格落实总量控制指标要求。	已落实
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、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。在项目竣工后，建设单位应当按照规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编	已落实。项目建设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、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。	已落实，满足要求

制验收报告。		
<p>项目环境影响评价文件经批准后，如工程性质、规模、工艺、地点或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批环境影响评价文件，否则不得实施建设。</p> <p>自环评批复文件批准之日起，如工程超过 5 年未开工建设，环境影响评价文件应当报我局重新审核。</p> <p>在项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环境影响评价文件的情形的，建设单位应当组织环境影响的后评价，采取改进措施，并报原环境影响评价文件审批部门和建设项目审批部门备案。</p> <p>请洪雅县环境监察执法大队抓好该项目的“三同时”监督检查和日常监督管理工作。</p>	项目建设过程未发生重大变动。	满足要求



## 表五 验收监测标准

### 5.1 监测分析方法

该项目检测方法及评价依据见表 5-1~5-4。

表 5-1 噪声检测方法及评价依据一览表

项目	检测方法及方法来源	使用仪器	评价依据
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 中 3 类工业企业厂界环境噪声排放限值

表 5-2 有组织废气检测方法及评价依据一览表

项目	检测方法及方法来源	使用仪器	检出限	评价依据
VOCs	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	PANNA A60 气相色谱仪	0.07mg/m <sup>3</sup>	执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377-2017) 表 3 “表面涂装” 行业标准
苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	PANNA A60 气相色谱仪	1.5×10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>	
二甲苯			1.5×10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>	
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	FA2004B 电子天平	/	执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 表 2 “新污染源大气污染物排放限值” 中二级标准限值及《锅炉大气污染物排放标准》(GB 13271-2014) 表 2 中燃气锅炉限值要求
二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	ZR-3260 自动烟尘烟气综合测试仪	3mg/m <sup>3</sup>	
氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014		3mg/m <sup>3</sup>	
油烟	饮食业油烟排放标准 GB 18483-2001	OIL 460 红外分光测油仪	/	执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) 浓度限值

表 5-3 无组织废气检测方法及评价依据一览表

项目	检测方法及方法来源	使用仪器	检出限	评价依据
VOCs	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	PANAN A60 气相色谱仪	0.07mg/m <sup>3</sup>	执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017) 中表 5 无组织排放监控浓度限值
苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010		1.5×10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>	
甲苯			1.5×10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>	

二甲苯	析-气相色谱法 HJ 584-2010		$1.5 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$	
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	FA2004B 电子天平	$0.001 \text{mg/m}^3$	执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值

表 5-4 废水检测方法及评价依据一览表

项目	检测方法及方法来源	使用仪器	检出限	评价依据
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	YHCO <sub>D</sub> -100COD 自动消解回流仪	4mg/L	执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级排放标准限值的要求
五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD <sub>5</sub> ）的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	JPB-607A 便携式溶解氧测定仪	0.5mg/L	
pH	pH 便携式 pH 计法《水和废水监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局（2002 年）第三篇 第一章 六（二）	pHBJ-260 便携式 pH 计	/	
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89	ESJ200-4A 电子天平	/	
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	UV-1800PC 紫外可见分光光度计	0.025mg/L	参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级排放标准限值的要求
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-89		/	
粪大肠菌群	水质 粪大肠菌群的测定 多管发酵法 HJ347.2-2018	SHP-250 生化培养箱 LDZX-50KBS 立式高压蒸汽灭菌器	/	/

## 5.2 监测单位能力

本次验收监测由四川谱识检测技术有限公司承担，该公司已取得由四川省市场监督管理局颁发的检验检测机构资质认定证书（CMA），证书编号 192312050021 具备检测能力。

## 5.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）严格按照验收方案展开监测工作。

（2）有组织废气严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行；无组织废气严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）进行样品采集、运输、分析。

（3）采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。

(4) 采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。

(5) 监测数据和监测报告实行三级审核制度。

#### **5.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制**

废水检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《环境监测技术规范（水和废水部分）》和《环境水质监测质量保证手册（第四版）》规定执行，实验室分析过程中采取全程序空白、平行样、加标回收等质控措施。

#### **5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制**

噪声监测严格《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）进行，噪声监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，在使用前后进行校准，前后相差在 0.5dB(A)以内。



# 检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 192312050021

名称: 四川谱识检测技术有限公司

地址: 成都市成华区龙潭工业园成宏路 72 号

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律 responsibility 由四川谱识检测技术有限公司承担。

许可使用标志



192312050021

发证日期: 2019 年 08 月 23 日

有效期至: 2025 年 01 月 06 日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

## 表六 验收监测内容

### 6.1 废气

检测结果见表 6-1~6-7。

表 6-1 有组织废气检测结果表（1）

采样日期	污染源名称	检测项目				检测结果						标准限值	评价结果
						第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	第 5 次	平均值		
2021.7.22	P5 食堂油烟净化器	油烟	折算（排放）浓度	mg/m <sup>3</sup>	0.011	0.013	0.013	0.013	0.013	0.013	0.013	2.0	达标
2021.7.23	P5 食堂油烟净化器	油烟	折算（排放）浓度	mg/m <sup>3</sup>	0.014	0.014	0.014	0.014	0.014	0.014	0.014	2.0	达标

表 6-2 有组织废气检测结果表（2）

采样日期	污染源名称	检测项目		检测结果			标准限值	评价结果	
				第 1 次	第 2 次	第 3 次			
2021.7.22	P1 熔炼、浇注、砂处理、天然气燃烧废气排气筒	氧含量		%	5.4	5.6	5.5	/	/
		标干流量		Nm³/h	15114	15132	15202	/	/
		氮氧化物	实测浓度	mg/m³	90	82	85	/	/
			折算（排放）浓度	mg/m³	101	93	96	200	达标
			排放速率	kg/h	1.4	1.2	1.3	/	/
		二氧化硫	实测浓度	mg/m³	ND	ND	ND	/	/
			折算（排放）浓度	mg/m³	ND	ND	ND	50	达标
			排放速率	kg/h	4.5×10 <sup>-2*</sup>	4.5×10 <sup>-2*</sup>	4.6×10 <sup>-2*</sup>	/	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m³	<20	<20	<20	/	/
			折算（排放）浓度	mg/m³	<20	<20	<20	20	达标
			排放速率	kg/h	2.6×10 <sup>-2</sup>	3.0×10 <sup>-2</sup>	3.2×10 <sup>-2</sup>	/	/
		VOCs	排放浓度	mg/m³	1.34	1.52	1.72	60	达标
			排放速率	kg/h	2.0×10 <sup>-2</sup>	2.3×10 <sup>-2</sup>	2.6×10 <sup>-2</sup>	3.4	达标
	P2 抛丸废气排气筒	标干流量		Nm³/h	14128	14292	14088	/	/
		颗粒物	排放浓度	mg/m³	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	4.9×10 <sup>-2</sup>	4.3×10 <sup>-2</sup>	4.2×10 <sup>-2</sup>	3.5	达标
	P3 打磨、混	标干流量		Nm³/h	12528	12411	12690	/	/

	砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气排气筒	颗粒物	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	2.6×10 <sup>-2</sup>	2.7×10 <sup>-2</sup>	2.7×10 <sup>-2</sup>	3.5	达标
	P4 喷漆废气排气筒	标干流量		Nm <sup>3</sup> /h	15239	15269	14993	/	/
		苯	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	1	达标
			排放速率	kg/h	2.3×10 <sup>-5*</sup>	2.3×10 <sup>-5*</sup>	2.2×10 <sup>-5*</sup>	0.2	达标
		二甲苯	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	0.0045	15	达标
			排放速率	kg/h	2.3×10 <sup>-5*</sup>	2.3×10 <sup>-5*</sup>	6.7×10 <sup>-5</sup>	0.9	达标
		VOCs	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.88	1.46	1.49	60	达标
			排放速率	kg/h	2.9×10 <sup>-2</sup>	2.2×10 <sup>-2</sup>	2.2×10 <sup>-2</sup>	3.4	达标
		颗粒物	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	6.9×10 <sup>-2</sup>	5.8×10 <sup>-2</sup>	7.0×10 <sup>-2</sup>	3.5	达标

表 6-3 有组织废气检测结果表（2）

采样日期	污染源名称	检测项目		检测结果			标准限值	评价结果	
				第 1 次	第 2 次	第 3 次			
2021.7.23	P1 熔炼、浇注、砂处理、天然气燃烧废气排气筒	氧含量		%	5.5	5.6	5.5	/	/
		标干流量		Nm³/h	15268	15081	15423	/	/
		氮氧化物	实测浓度	mg/m³	82	79	82	/	/
			折算（排放）浓度	mg/m³	93	90	93	200	达标
			排放速率	kg/h	1.3	1.2	1.3	/	/
		二氧化硫	实测浓度	mg/m³	ND	ND	ND	/	/
			折算（排放）浓度	mg/m³	ND	ND	ND	50	达标
			排放速率	kg/h	4.6×10 <sup>-2*</sup>	4.5×10 <sup>-2*</sup>	4.6×10 <sup>-2*</sup>	/	/
		颗粒物	实测浓度	mg/m³	<20	<20	<20	/	/
			折算（排放）浓度	mg/m³	<20	<20	<20	20	达标
			排放速率	kg/h	2.3×10 <sup>-2</sup>	2.7×10 <sup>-2</sup>	2.3×10 <sup>-2</sup>	/	/
		VOCs	排放浓度	mg/m³	1.55	1.75	1.61	60	达标
			排放速率	kg/h	2.4×10 <sup>-2</sup>	2.6×10 <sup>-2</sup>	2.5×10 <sup>-2</sup>	3.4	达标
	P2 抛丸废气排气筒	标干流量		Nm³/h	14422	14120	14452	/	/
		颗粒物	排放浓度	mg/m³	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	4.3×10 <sup>-2</sup>	4.7×10 <sup>-2</sup>	4.6×10 <sup>-2</sup>	3.5	达标
	P3 打磨、混	标干流量		Nm³/h	12142	12388	12316	/	/

	砂、埋箱造 型粉尘、喷 砂废气排气 筒	颗粒 物	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	2.7×10 <sup>-2</sup>	2.8×10 <sup>-2</sup>	2.6×10 <sup>-2</sup>	3.5	达标
	P4 喷漆废气 排气筒	标干流量		Nm <sup>3</sup> /h	14945	15010	15145	/	/
		苯	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	1	达标
			排放速率	kg/h	2.2×10 <sup>-5*</sup>	2.3×10 <sup>-5*</sup>	2.3×10 <sup>-5*</sup>	0.2	达标
		二甲 苯	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	0.0038	ND	ND	15	达标
			排放速率	kg/h	5.7×10 <sup>-5</sup>	2.3×10 <sup>-5*</sup>	2.3×10 <sup>-5*</sup>	0.9	达标
		VOCs	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.57	1.66	1.55	60	达标
			排放速率	kg/h	2.3×10 <sup>-2</sup>	2.5×10 <sup>-2</sup>	2.3×10 <sup>-2</sup>	3.4	达标
		颗粒 物	排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	<20	<20	<20	120	达标
			排放速率	kg/h	7.2×10 <sup>-2</sup>	7.5×10 <sup>-2</sup>	7.4×10 <sup>-2</sup>	3.5	达标

备注：①ND 表示未检出；②“\*”表示样品浓度低于方法检出限，以检出限计算排放速率；③根据《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）修改单，采用《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）测定浓度小于等于 20mg/m<sup>3</sup>时，测定结果表述为“<20mg/m<sup>3</sup>”。

表 6-4 无组织废气检测结果表

采样 日期	检测项目		检测结果（mg/m <sup>3</sup> ）			
			N1 项目北 侧厂界外 1m 处	N2 项目南偏 东侧厂界外 1m 处	N3 项目南侧 厂界外 1m 处	N4 项目南偏 西侧厂界外 1m 处
2021.7.22	VOCs	第 1 次	0.61	1.01	1.01	1.11
		第 2 次	0.54	1.32	1.02	1.08
		第 3 次	0.46	0.88	1.05	0.91
		最大值	0.61	1.32	1.05	1.11
		标准限值	2.0	2.0	2.0	2.0
		评价结果	达标	达标	达标	达标
	苯	第 1 次	ND	ND	ND	ND
		第 2 次	ND	ND	ND	ND
		第 3 次	ND	ND	ND	ND
		最大值	ND	ND	ND	ND
		标准限值	0.1	0.1	0.1	0.1
		评价结果	达标	达标	达标	达标
	甲苯	第 1 次	ND	ND	ND	ND
		第 2 次	ND	ND	ND	ND

		第 3 次	ND	ND	ND	ND
		最大值	ND	ND	ND	ND
		标准限值	0.2	0.2	0.2	0.2
		评价结果	达标	达标	达标	达标
	二甲苯	第 1 次	ND	ND	ND	ND
		第 2 次	ND	ND	ND	ND
		第 3 次	ND	ND	ND	ND
		最大值	ND	ND	ND	ND
		标准限值	0.2	0.2	0.2	0.2
		评价结果	达标	达标	达标	达标
	颗粒物	第 1 次	0.100	0.167	0.150	0.167
		第 2 次	0.117	0.184	0.133	0.134
		第 3 次	0.100	0.150	0.183	0.167
		最大值	0.117	0.184	0.183	0.167
		标准限值	1.0	1.0	1.0	1.0
		评价结果	达标	达标	达标	达标

表 6-5 无组织废气检测结果表

采样日期	检测项目		检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )			
			N1 项目北侧厂界外 1m 处	N2 项目南偏东侧厂界外 1m 处	N3 项目南侧厂界外 1m 处	N4 项目南偏西侧厂界外 1m 处
2021.7.23	VOCs	第 1 次	0.46	0.88	1.15	0.91
		第 2 次	0.41	1.07	0.69	0.56
		第 3 次	0.46	1.05	0.83	0.83
		最大值	0.46	1.07	1.15	0.91
		标准限值	2.0	2.0	2.0	2.0
		评价结果	达标	达标	达标	达标
	苯	第 1 次	ND	ND	ND	ND
		第 2 次	ND	ND	ND	ND
		第 3 次	ND	ND	ND	ND
		最大值	ND	ND	ND	ND
		标准限值	0.1	0.1	0.1	0.1



		评价结果	达标	达标	达标	达标
	甲苯	第 1 次	ND	ND	ND	ND
		第 2 次	ND	ND	ND	ND
		第 3 次	ND	ND	ND	ND
		最大值	ND	ND	ND	ND
		标准限值	0.2	0.2	0.2	0.2
		评价结果	达标	达标	达标	达标
	二甲苯	第 1 次	ND	ND	ND	ND
		第 2 次	ND	ND	ND	ND
		第 3 次	ND	ND	ND	ND
		最大值	ND	ND	ND	ND
		标准限值	0.2	0.2	0.2	0.2
		评价结果	达标	达标	达标	达标
	颗粒物	第 1 次	0.117	0.184	0.150	0.167
		第 2 次	0.083	0.134	0.150	0.150
		第 3 次	0.100	0.167	0.184	0.184
		最大值	0.117	0.184	0.184	0.184
		标准限值	1.0	1.0	1.0	1.0
		评价结果	达标	达标	达标	达标
备注：①ND 未检出；②风向为北风。						

## 6.2 废水

表 6-6 废水检测结果表

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果				标准限值	评价结果
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次		
2021.7.22	W1 厂区总排口	五日生化需氧量 (mg/L)	12.9	12.4	14.4	13.9	300	达标
		化学需氧量 (mg/L)	46	44	47	40	500	达标
		氨氮 (mg/L)	17.8	17.6	17.1	18.1	45	达标
		pH (无量纲)	7.39	7.42	7.36	7.43	6-9	达标
		悬浮物 (mg/L)	14	14	12	15	400	达标
		总磷 (mg/L)	1.09	1.12	1.10	1.11	8	达标

		粪大肠菌群数（个/L）	110	140	170	120	/	/
2021.7.23	W1厂区总排口	五日生化需氧量（mg/L）	13.6	14.4	12.9	14.9	300	达标
		化学需氧量（mg/L）	36	38	32	37	500	达标
		氨氮（mg/L）	18.1	17.7	18.0	18.2	45	达标
		pH（无量纲）	7.39	7.41	7.34	7.42	6-9	达标
		悬浮物（mg/L）	13	12	11	13	400	达标
		总磷（mg/L）	1.20	1.15	1.18	1.23	8	达标
		粪大肠菌群（个/L）	70	110	120	80	/	/

### 6.3 噪声

表 6-7 噪声检测结果表

检测日期	点位	测量位置	检测结果 Leq dB(A)		标准限值 dB(A)	评价结果
			昼间	夜间		
2021.7.22	1#	项目东侧厂界外 1m 处	57	48	昼间：65 夜间：55	达标
	2#	项目南侧厂界外 1m 处	60	49		达标
	3#	项目西侧厂界外 1m 处	62	50		达标
	4#	项目北侧厂界外 1m 处	59	48		达标
2021.7.23	1#	项目东侧厂界外 1m 处	59	49		达标
	2#	项目南侧厂界外 1m 处	60	48		达标
	3#	项目西侧厂界外 1m 处	62	51		达标
	4#	项目北侧厂界外 1m 处	59	49		达标

### 6.4 监测点位图

项目监测点位见图 6-1。

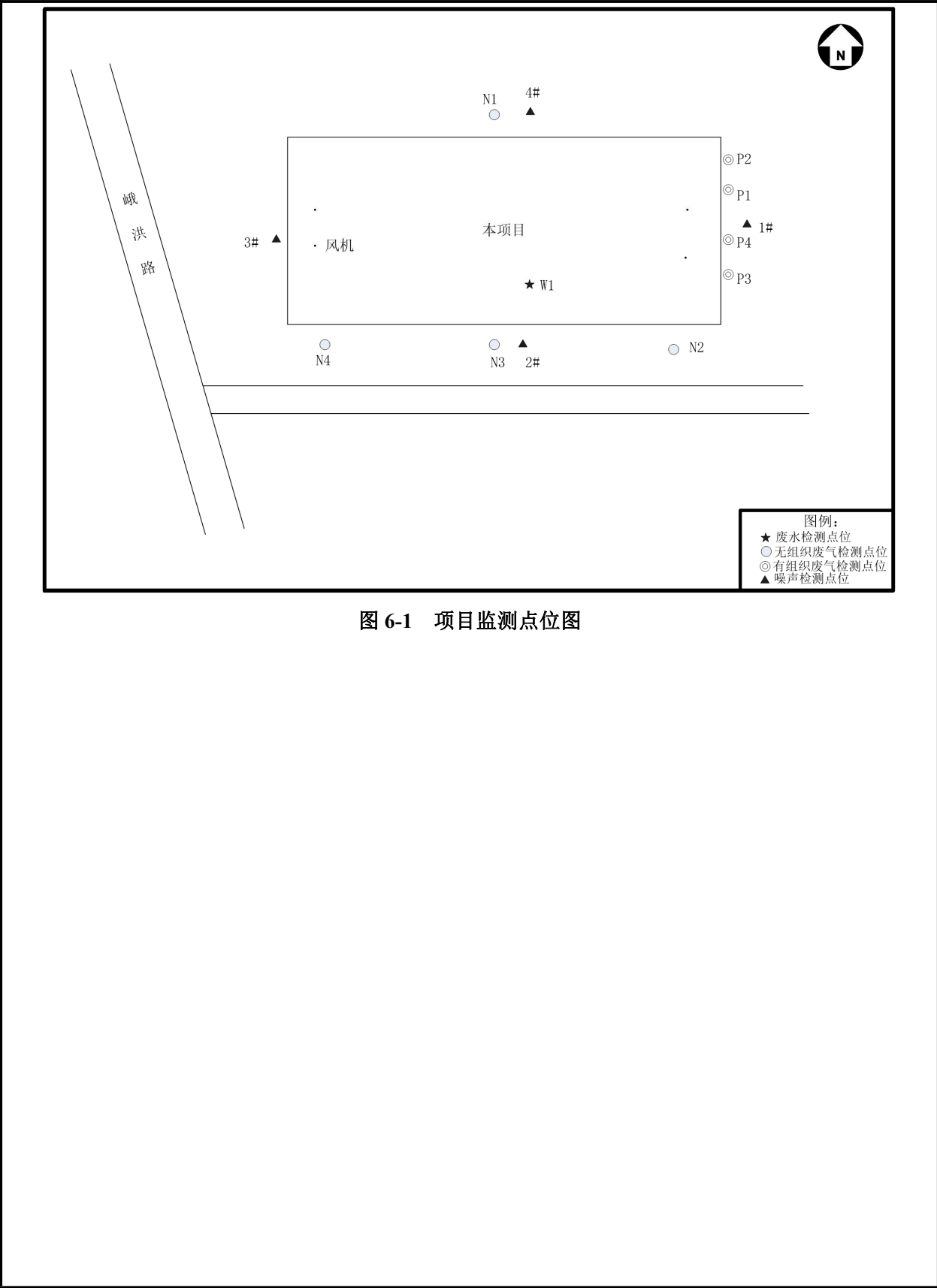


图 6-1 项目监测点位图

## 表七 验收监测结果

验收监测期间，项目设备正常运转，验收监测结果如下。

### 7.1 废气

验收监测期间，项目 P1 熔炼、浇注、砂处理、天然气燃烧废气排气筒有组织污染物最大排放浓度为氮氧化物：101mg/m<sup>3</sup>、二氧化硫：未检出、颗粒物：<20mg/m<sup>3</sup>、VOCs：1.72mg/m<sup>3</sup>；P2 抛丸废气排气筒有组织污染物最大排放浓度为颗粒物：<20mg/m<sup>3</sup>；P3 打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气排气筒有组织污染物最大排放浓度为颗粒物：<20mg/m<sup>3</sup>；P4 喷漆废气排气筒有组织污染物最大排放浓度为颗粒物：<20mg/m<sup>3</sup>、VOCs：1.88mg/m<sup>3</sup>、苯：未检出、二甲苯：未检出。

项目无组织污染物最大排放浓度为 VOCs：1.32mg/m<sup>3</sup>、苯：未检出、甲苯：未检出、二甲苯：未检出、颗粒物：0.184mg/m<sup>3</sup>。

项目抛丸废气排气筒、打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气排气筒、喷漆废气排气筒颗粒物排放浓度、排放速率达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 “新污染源大气污染物排放限值”中二级标准限值。

喷漆废气排气筒、熔炼、浇注、砂处理、天然气燃烧废气排气筒 VOCs 排放浓度、排放速率达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 “表面涂装”行业标准限值。

喷漆废气排气筒苯、二甲苯排放浓度、排放速率达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 “表面涂装”行业标准限值。

熔炼、浇注、砂处理、天然气燃烧废气排气筒氮氧化物、二氧化硫、颗粒物折算（排放）浓度达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 2 中燃气锅炉限值。

食堂油烟折算（排放）浓度达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）浓度限值。

无组织废气 VOCs、苯、甲苯、二甲苯浓度达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）中表 5 无组织排放监控浓度限值；颗粒物浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

### 7.2 废水

监测结果分析：验收监测期间，项目排污口污染物平均排放浓度分别为 pH：7.34~7.43

化学需氧量：32~47mg/L；五日生化需氧量：12.9~14.4mg/L；氨氮：17.1~18.2mg/L；总磷：1.09~1.2mg/L；悬浮物 11~15mg/L。氨氮、总磷浓度达到《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T 31962-2015 表 1 中 B 级排放标准限值的要求；化学需氧量、五日生化需氧量、pH、悬浮物浓度达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级排放标准限值的要求。

### 7.3 噪声

监测结果分析：验收监测期间，项目厂界噪声最大值分别为昼间：62dB(A)、夜间 51dB(A)，均小于标准限值，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类工业企业厂界环境噪声排放限值。

## 表八 验收结论

验收监测期间，项目设备正常运转，项目验收结论如下。

### 8.1 废气

废气主要为熔炼烟尘、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气、抛丸粉尘、焊接烟尘、打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气、喷漆废气、天然气燃烧废气，主要废气污染物为TSP、VOCs、二甲苯、烟尘、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>。

项目运营过程中，熔炼烟尘、浇注废气、翻箱落砂、砂处理废气、天然气燃烧废气经集气罩+布袋除尘器（1#）+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒①排放；抛丸粉尘经悬臂式抛丸机自带布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒②排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘除尘器后排放；打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气经建设集气罩+布袋除尘器（2#）+15m 高排气筒③排放；喷漆废气经建设密闭漆房+过滤棉+光氧设备+活性吸附+15m 高排气筒④根后排放；食堂油烟经建设油烟净化设施后经排气筒引至楼顶排放。

验收监测期间，项目抛丸废气排气筒、打磨、混砂、埋箱造型粉尘、喷砂废气排气筒、喷漆废气排气筒颗粒物排放浓度、排放速率达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 “新污染源大气污染物排放限值”中二级标准限值。

喷漆废气排气筒、熔炼、浇注、砂处理、天然气燃烧废气排气筒 VOCs 排放浓度、排放速率达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 “表面涂装”行业标准限值。

喷漆废气排气筒苯、二甲苯排放浓度、排放速率达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3 “表面涂装”行业标准限值。

熔炼、浇注、砂处理、天然气燃烧废气排气筒氮氧化物、二氧化硫、颗粒物折算（排放）浓度达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 2 中燃气锅炉限值。

食堂油烟折算（排放）浓度达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）浓度限值。

无组织废气 VOCs、苯、甲苯、二甲苯浓度达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB 51/2377-2017）中表 5 无组织排放监控浓度限值；颗粒物浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

### 8.2 废水

本项目废水主要为生活污水、冷却废水和食堂废水。项目冷却废水经冷却后循环使用，每半年排放一次，排水废水经项目总排口排放，进入项目所在地园区污水处理厂，食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并经处理达《污水综合排放标准》（GB8978—1996）中三级排放标准后，进入洪雅县工业园区污水处理厂进一步处理达《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）“工业园区集中式污水处理厂”标准后，排入青衣江。

验收监测期间，项目厂区总排口氨氮、总磷浓度达到《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T 31962-2015 表 1 中 B 级排放标准限值的要求；化学需氧量、五日生化需氧量、pH、悬浮物浓度达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级排放标准限值的要求。

### 8.3 噪声

本项目噪声主要为中频炉、混砂机、落砂机、抛丸机、破碎机、机床等设备噪声，经基础减震、隔声、绿化降噪、距离衰减等措施降低对对环境的影响。

验收监测期间，项目工业企业厂界环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类工业企业厂界环境噪声排放限值。

### 8.4 固体废物

项目营运期固废主要为炉渣，废砂，金属废屑，泡沫边角料，废焊材、焊渣，废机油，除尘灰，生活垃圾，废活性炭，废过滤棉，废油漆桶、废机油。

生活垃圾由环卫部门统一清运处理；炉渣、废砂、除尘灰外售作水泥、制砖及铺路材料；金属废屑、泡沫边角料、废焊材、焊渣外售或由厂家回收；废机油、废活性炭、废过滤棉、废油漆桶暂存于危废暂存间，交由有资质单位（四川省中明环境治理有限公司）处理。

验收监测期间，项目各项固体废物均得到合理处置。

### 8.6 环境保护距离

本项目周围 100m 范围内无敏感点，满足环境保护距离要求。

## 结论

综上所述，四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目在建设过程中基本落实了“三同时”制度的要求，项目废气、废水、噪声和固体废物均采取了合理的治理和处置措施，验收监测期间，各类污染物监测结果满足相关标准要

求，因此，该项目符合验收条件。

### **建议**

（1）加强对各项污染治理设施的日常运行维护管理，保障设施正常稳定运行，确保各项污染物做到稳定达标排放。

（2）加强职工培训，提高全员环保意识。进一步加强生产管理，实施清洁生产。



## 注 释

### 附件

- 附件 1 环评批复
- 附件 2 营业执照
- 附件 3 用地规划许可证
- 附件 4 园区规划环评批复
- 附件 5 危险废物委托处置合同
- 附件 6 验收检测报告

### 附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目外环境关系图
- 附图 3 项目厂区平面布置及分区防渗图
- 附图 4 项目园区规划及卫生防护距离图
- 附图 5 项目监测布点图

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：仁寿首创水务有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称		年产 7.2 万吨环保材料铸钢结构件生产项目				项目代码		/		建设地点		四川省眉山市洪雅县工业园区		
	行业类别（分类管理名录）		C3130 黑色金属铸造				建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度				
	设计生产能力	项目占地面积为 108.1 亩，建筑面积为 41000m <sup>2</sup> ，新建造型车间、熔炼车间、热处理车间、铸件清理车间、机械加工车间、办公楼、理化试验楼、配电室、各类库房等生产及配套用房，规模：72000，计量单位：吨					实际生产能力	项目占地面积为 108.1 亩，建筑面积为 41000m <sup>2</sup> ，新建造型车间、熔炼车间、热处理车间、铸件清理车间、机械加工车间、办公楼、理化试验楼、配电室、各类库房等生产及配套用房，规模：72000，计量单位：吨					环评单位	河北德阳环保科技有限公司	
	环评文件审批机关		眉山市洪雅生态环境局				审批文号		洪环建〔2019〕22 号		环评文件类型		环境影响报告表		
	开工日期		2019 年 12 月				竣工日期		/		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		四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司				环保设施监测单位		/		验收监测时工况		工况正常，环保设备运行正常		
	投资总概算（万元）		30000				环保投资总概算（万元）		212		所占比例（%）		0.71		
	实际总投资		30000				实际环保投资（万元）		212		所占比例（%）		0.71		
	废水治理（万元）		4	废气治理（万元）	136	噪声治理（万元）	10	固体废物治理（万元）		12		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		/			
运营单位		四川西拓钢结构铸钢件制造有限公司				运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）		91511423MA649ER86T		验收时间		2021 年 7 月 22-2021 年 7 月 23 日			
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						1.087			1.087					
	化学需氧量						0.427			0.427					
	氨氮						0.032			0.032					
	石油类														
	废气						0.018			0.018					
	二氧化硫						0.050			0.050					
	颗粒物						3.197			3.197					
	挥发性有机物						1.580			1.580					
	氮氧化物						0.315			0.315					
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)-(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；水污染物排放量——吨/年；废气污染物排放浓度——毫克/立方米；废气污染物排放量——吨