

安徽义忠德电梯部件有限公司
年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产
线项目
阶段性竣工环境保护验收监测报告表

安徽义忠德电梯部件有限公司

2021 年 2 月

建设单位法人代表：王 连 桥

编制单位法人代表：王 连 桥

项 目 负 责 人 ： 王 连 桥

安徽义忠德电梯部件有限公司

电话：

传真：

邮编：242200

地址：广德市经济开发区西区纬二路

目 录

1 项目概况..... - 1 -

 1.1 项目名称、性质、地点..... - 1 -

 1.2 项目立项、环评过程..... - 1 -

 1.3 项目开、竣工及调试时间..... - 1 -

 1.4 验收工作由来..... - 1 -

 1.5 验收范围和内容..... - 2 -

 1.5.1 验收范围..... - 2 -

 1.5.2 验收内容..... - 2 -

 1.6 验收监测相关情况..... - 3 -

2 验收依据..... - 4 -

 2.1 环境保护相关法律、法规和规章制度..... - 4 -

 2.2 建设项目阶段性竣工环境保护验收技术规范..... - 4 -

 2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定..... - 5 -

 2.4 其他相关文件..... - 5 -

3 项目建设情况..... - 6 -

 3.1 地理位置及平面布置..... - 6 -

 3.1.1 地理位置..... - 6 -

 3.1.2 平面布置..... - 6 -

 3.2 建设内容..... - 6 -

 3.2.1 项目主要建设内容..... - 6 -

 3.2.2 项目产品方案..... - 12 -

 3.2.3 项目主要设备情况..... - 12 -

 3.3 主要原辅材料及燃料..... - 13 -

 3.4 水源及水平衡..... - 14 -

 3.5 生产工艺..... - 15 -

 3.6 项目变动情况..... - 18 -

4 环境保护设施..... - 19 -

 4.1 污染物治理/处置设施..... - 19 -

4.1.1 废水.....	- 19 -
4.1.2 废气.....	- 19 -
4.1.3 噪声.....	- 24 -
4.1.4 固体废物.....	- 24 -
4.2 其他环保措施.....	- 26 -
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	- 28 -
5 环评报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定.....	- 33 -
5.1 环评报告书主要结论与建议.....	- 33 -
5.1.1 结论.....	- 33 -
5.1.2 建议和要求.....	- 36 -
5.2 审批部门审批决定.....	- 37 -
5.3 环评批复落实情况.....	- 40 -
6 验收执行标准.....	- 44 -
6.1 废水污染物排放标准.....	- 44 -
6.2 废气污染物排放标准.....	- 44 -
6.3 噪声排放标准.....	- 45 -
6.4 固废贮存标准.....	- 45 -
6.5 总量控制指标.....	- 45 -
7 验收监测内容.....	- 46 -
7.1 环境保护设施调试效果.....	- 46 -
7.1.1 废水.....	- 46 -
7.1.2 废气.....	- 46 -
7.1.3 噪声.....	- 47 -
8 质量保证及质量控制.....	- 49 -
8.1 监测分析及监测仪器.....	- 49 -
8.2 人员能力.....	- 50 -
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	- 50 -
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	- 50 -
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	- 50 -
9 验收监测结果.....	- 51 -

9.1 生产工况.....	- 51 -
9.2 环保设施处理污染物排放监测结果.....	- 51 -
9.2.1 废水监测结果.....	- 51 -
9.2.2 废气监测结果.....	- 53 -
9.2.3 厂界噪声监测结果.....	- 59 -
9.2.4 总量核算.....	- 59 -
10 验收监测结论.....	- 60 -
10.1 环保设施调试运行效果.....	- 60 -
10.1.1 环保设施处理效率检测结果.....	- 60 -
10.1.2 环境保护距离.....	- 61 -
10.1.3 环境风险.....	- 61 -
10.2 建议.....	- 61 -
11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表.....	- 62 -

1 项目概况

1.1 项目名称、性质、地点

年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目为新建项目（重新报批），建设单位为安徽义忠德电梯部件有限公司，建设地点位于广德市经济开发区西区纬二路。

1.2 项目立项、环评过程

安徽义忠德电梯部件有限公司于 2017 年 9 月 7 日获得广德县发展与改革委员会项目备案（项目编码：2017-341822-34-03-019569），随即委托安徽中环环境科学研究院有限公司编制《年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目》建设项目环境影响报告表，在 2017 年 12 月 29 日取得《安徽义忠德电梯部件有限公司年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目环评表批复》（广环审[2017]197 号），原有项目建设地点位于开发区西区经二路沿 318 国道一侧。

随后在原有项目尚未建设的情况下，因园区内广德永晋包装科技有限公司退出投资，其土地未摘牌，同时因为 318 国道建设原定厂址不宜再作为建设厂址用地，为防止土地指标浪费，由安徽义忠德电梯部件有限公司取得该土地使用权，项目拟在远离 318 国道的一侧的原广德永晋包装科技有限公司规划用地上进行建设，原划定场地不再使用。同时，由于本项目生产原料、生产工艺发生重大变动，因此公司于 2019 年 10 月委托江苏新清源环保有限公司重新编制了《年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目环评表》建设项目环境影响报告表，进行重新报批工作，并于 2020 年 3 月 2 日取得宣城市广德市生态环境分局的审批文件（广环审【2020】6 号）。

1.3 项目开、竣工及调试时间

年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目于 2018 年 6 月开工建设，2020 年 4 月竣工并进入调试运行。

1.4 验收工作由来

根据建设项目“三同时”制度规定，为考核建设项目环境保护“三同时”执行情况以及各项污染防治设施实际运行情况和效果，依据《建设项目环境保护管理条例》（国务院 682 号令）、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告（国环规环评

【2017】4 号)》、广德市生态环境分局对该项目报告书批复等文件的要求,2020 年 9 月,我公司组织开展该项目竣工环境保护验收工作,进行了资料核查和现场勘察,查阅了有关文件和技术资料,查看了污染物治理及排放设施的落实情况。2021 年 1 月 24 日至 2021 年 1 月 25 日,安徽顺诚达环境检测有限公司根据监测方案对该项目产生的废水、废气、噪声进行了现场检测,并于 2021 年 2 月 1 日出具了检测报告。在此基础上,编制完成了《安徽义忠德电梯部件有限公司年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目阶段性竣工环境保护验收监测报告》。

1.5 验收范围和内容

1.5.1 验收范围

根据国务院《建设项目环境保护管理条例》(第 682 号令)和环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评【2017】4 号)等有关规定,建设项目竣工环境保护验收废水、废气、噪声、固体废物部分均由企业自主验收。

目前项目已经投入 6 台中频炉(电炉)、8 条覆膜砂造型线、1 条树脂砂造型线、1 条树脂砂处理线,以及其他机加工设备等生产设备设备,以及配套废气、废水等辅助设备设施,可形成年产 7000 吨铸件的生产能力。现拟对年产 7000 吨铸件的生产设备及辅助工程进行阶段性竣工环保验收。

1.5.2 验收内容

(1) 对照该项目环境影响报告书和广德市生态环境分局的审批意见,检查项目的性质、规模、地点、采取的生产工艺和污染防治措施是否发生了重大变动;

(2) 对照该项目环境影响报告书和广德市生态环境分局的审批意见,检查应予建成的环境保护设施是否与主体工程同时投产和使用;

(3) 核实本项目的实际生产能力和环保设施的实际运行情况;

(4) 通过实地检测,确定本项目产生的废水、废气、噪声、固废等相关污染物的达标排放情况;

(5) 检查该项目环境风险防范措施、应急预案的制定和执行情况,环境保护制度的制定和实施情况。

1.6 验收监测相关情况

根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号）、《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）的规定，我单位组织了对项目中废水、废气、噪声、固体废弃物等污染物现状排放和各类环保治理设施进行了现场勘查，在收集查阅相关资料的基础上，编制了本项目阶段性竣工环境保护验收监测方案，并于 2021 年 1 月 24 日~25 日对该项目废水、废气、噪声进行了现场监测。根据监测结果和现场环境管理检查情况，编制了本次验收监测报告。

2 验收依据

2.1 环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2014 年修订，2015 年 1 月 1 日起施行；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》，2017 年 6 月 27 日；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2015 年 8 月 29 日修订通过，2016 年 1 月 1 日实施；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2016 年 11 月 7 日修订；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018 年 12 月 29 日修订通过，2019 年 1 月 3 日实施；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第 682 号令，2017 年 6 月 21 日；
- (7) 《中华人民共和国水法》，2016 年 7 月 2 日；
- (8) 《危险废物污染防治技术政策》，2001 年 12 月 17 日；
- (9) 《危险废物转移联单管理办法》，1999 年 10 月 1 日；
- (10) 《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）
- (11) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；
- (12) 《环境空气质量标准》（GB3095-2012）；
- (13) 《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）；
- (14) 《大气污染物综合排放标准详解》；
- (15) 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；
- (16) 《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）；
- (17) 《声环境质量标准》（GB3096-2008）；
- (18) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (19) 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；
- (20) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。

2.2 建设项目阶段性竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目阶段性竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4 号）；
- (2) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知》（环办环评函【2017】1235 号，2017 年 8 月 3 日）；

(3) 《建设项目阶段性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) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819）；

(5) 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）。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

(1) 《安徽义忠德电梯部件有限公司年产10000吨铸件及10万件电梯配件生产线项目环境影响报告书》；

(2) 《关于安徽义忠德电梯部件有限公司年产10000吨铸件及10万件电梯配件生产线项目环境影响报告书的审批意见》（广环审【2020】6号）。

2.4 其他相关文件

(1) 安徽顺诚达环境检测有限公司出具的检测报告；

(2) 《安徽义忠德电梯部件有限公司年产10000吨铸件及10万件电梯配件生产线项目阶段性竣工环境保护验收监测方案》。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 地理位置

本项目位于安徽省广德市经济开发区西区纬二路，目前已按照环评要求以厂界为边界设置了 100m 环境防护距离，该区域内无居民住宅等环境敏感目标。

项目地理位置图见附图 1。

3.1.2 平面布置

项目平面布置图见附图 2。

3.2 建设内容

3.2.1 项目主要建设内容

项目由主体工程、辅助工程、公用工程、储运工程、环保工程等组成。项目主要建设内容见下表。

3-1 项目建设内容一览表

类别	工程名称	环评设计项目工程内容和工程规模	实际工程内容和工程规模	一致性分析
主体工程	1#车间	作为加工车间；车间内主要为各类机加工设备。1栋1层，建筑面积为2691.11m ² ；车间内主要生产设备有25台数控车床、50台立式加工车床、2台普通车床等；项目建设完成后可以对10000吨铸件进行初步机加工。	作为加工车间；车间内主要为各类机加工设备。1栋1层，建筑面积为2691.11m ² ；车间内主要生产设备有11台数控车床、19台立式加工车床、立式加工中心2台、卧式加工中心1台等；项目建设完成后可以对7000吨铸件进行初步机加工。	设备布局变动；部分设备尚未建设，不在本次验收范围内
	2#车间	作为加工车间；车间内主要为各类机加工设备。1栋1层，建筑面积为5350.31m ² ；，车间内主要生产设备有6台立式加工中心、10台卧式加工中心、2台立式升降台铣床等；项目建设完成后可以对10000吨铸件进行精加工。	作为加工车间；车间内主要为各类机加工设备。1栋1层，建筑面积为5350.31m ² ；车间内主要生产设备有6台立式加工中心、5台卧式加工中心、8台立式加工车床等；项目建设完成后可以对7000吨铸件进行精加工。	设备布局变动；部分设备尚未建设，不在本次验收范围内
	3#车间	作为铸造车间，车间内主要包括熔化设备、1条树脂砂铸造线、8条覆膜砂铸造线、1条潮模砂铸造线和1条消失模铸造线、喷漆、晾干房各1间。1栋1层，建筑面积为10906.79m ² ，车间内主要生产设备包括中频炉7套；配套车间内有树脂砂造型线1条以及覆膜砂造型线8条（每条生产线包括3台射芯机）分别配套覆膜砂处理线1条、树脂砂处理线1条、混砂机2台；潮模砂铸造线包括1条潮模砂造型及砂处理线；消失模铸造线包括1条消失模线（含预成型机、发泡机、涂料搅拌机、泡沫切割台、砂处理线、烘房、砂处理线以及自动浇铸线等），建设完成后可以年浇铸10000吨铸件（其中覆膜砂铸造线产能为5000t/a；树脂砂铸造线为2000t/a，潮模砂铸造线为2000t/a；消失模铸造线为1000t/a）	作为铸造车间，车间内主要包括熔化设备6台中频炉（电炉，3台0.75t、3台1t）、1条树脂砂铸造线、8条覆膜砂铸造线、喷漆、晾干房各1间。1栋1层，建筑面积为10906.79m ² ，车间内主要生产设备包括中频炉7套；配套车间内有树脂砂造型线1条以及覆膜砂造型线8条（每条生产线包括3台射芯机）分别配套树脂砂处理线1条、混砂机1台；建设完成后可以年浇铸7000吨铸件（其中覆膜砂铸造线产能为5000t/a；树脂砂铸造线为2000t/a）	天然气熔化炉、覆膜砂处理线、潮模砂铸造线、消失模铸造线尚未建设，不在本次验收范围内
辅助工程	综合楼	主要作为管理人员办公，1栋3层，建筑面积3388.03m ²	主要作为管理人员办公，1栋3层，建筑面积3388.03m ²	一致
	传达室	1栋1层，建筑面积61.52m ²	1栋1层，建筑面积61.52m ²	一致

	配电房	1栋1层，建筑面积38.415m ²	1栋1层，建筑面积38.415m ²	一致
储运工程	原料堆放场地	依托 1#生产车间建设原料堆放场地，用于堆放项目生产过程中使用的废钢、生铁、型砂等；依托 1#车间内建设 200m ² 的原料堆放场地；其中生铁和废钢一次最大堆放量为 200t，型砂堆放量为 20t	依托 3#生产车间建设原料堆放场地，用于堆放项目生产过程中使用的废钢、生铁、型砂等；依托 3#车间内建设 200m ² 的原料堆放场地；其中生铁和废钢一次最大堆放量为 200t，型砂堆放量为 30t	位置变动
	产品储存场地	主要用于堆放加工完成后的产品包括基座、曳轮和转子以及铸件；项目依托 2#生产车间建设成品库 1 个，建设面积为 150m ² 用于储存产品，储存场地对各类金属构件 1 次最大储存量为 100t	主要用于堆放加工完成后的产品包括基座、曳轮和转子以及铸件；项目依托 1#、2#生产车间建设成品堆放区，面积 200m ² ，储存场地对各类金属构件 1 次最大储存量为 130t	位置、面积变动
	辅料储存间	用于储存项目使用的防锈油漆、机油、乳化液等；项目依托 2#生产车间北侧南侧建设 20m ² 的辅料储存间对油漆和稀释剂一次最大储存量为 1t，乳化液和机油的合计一次最大储存量为 0.5t	用于储存项目使用的防锈油漆、机油、乳化液等；项目依托 3#生产车间北侧建设 30m ² 的化学品仓库；对油漆和稀释剂一次最大储存量为 0.5t，乳化液和机油的合计一次最大储存量为 1t	位置、面积变动
公用工程	供配电	供配电由广德县经济开发区西区供电管网提供；年用电250万度电	供配电由广德县经济开发区西区供电管网提供；年用电300万度电	用电量根据实际情况
	给排水	广德县经济开发区西区供水管网供给；排水采用雨污分流制；生活污水排水量为1240t/a，短期内生活污水经化粪池、隔油池以及地埋式污水处理装置处理后排入无量溪河；待誓节镇第二污水处理厂建设完成后，项目污水经隔油池、化粪池与处理后入园区污水管网，经污水处理厂处理后排入花鼓河。冷却废水循环使用，不外排；雨水经雨水管网排入无量溪河	广德县经济开发区西区供水管网供给；排水采用雨污分流制；生活污水排水量为1920t/a，生活污水经隔油池、化粪池与处理后入园区污水管网，经污水处理厂处理后排入花鼓河。冷却废水循环使用，不外排；雨水经雨水管网排入无量溪河	目前誓节镇第二污水处理厂已建设完成，厂区已纳管
	供热	生产供热主要来自于园区供气管网提供的天然气；项目年使用天然气2.2万m ³	生产供热主要来自于园区供电	天然气炉尚未建设
环保工程	污水处理设施	近期生活污水经隔油池、化粪池和地埋式污水处理装置处理达标后排放，尾水入无量溪河；远期项目区污水经本项目污水隔油池、化粪池处理后入誓节镇第二污水处理厂处理后排入花鼓河，生产废水回收利用，不外排。年排生活污水量 1240m ³ /a	生活污水经隔油池、化粪池处理后入誓节镇第二污水处理厂处理后排入花鼓河，生产废水回收利用，不外排。年排生活污水量 1920m ³ /a	目前誓节镇第二污水处理厂已建设完成，厂区已纳管

废气处理设施	熔化废气： 天然气熔化炉天然气经过富氧燃烧后产生的废气经过可移动式集气罩收集与中频炉的废气经设备上方的6个可移动式的集气罩收集后合并通过布袋除尘器处理，处理后的废由1根15m排气筒外排（1#）。	熔化废气： 中频炉的废气经设备上方的6个可移动式的集气罩收集后合并通过布袋除尘器处理，处理后的废由1根15m排气筒外排（1#）。	天然气熔化炉尚未建设，不在本次验收范围内
	覆膜砂造型： 24台射芯机产生的废气经过集气罩分别收集后合并通过1套二级活性炭装置处理，废气由1根15m排气筒外排（2#）	覆膜砂造型： 24台射芯机产生的废气经过集气罩分别收集后合并通过1套二级活性炭装置处理，废气由1根15m排气筒外排（3#）	实际与覆膜砂浇铸废气、油漆废气合并处理排放
	覆膜砂线浇铸废气和油漆废气： 喷漆、调漆废气经过喷漆房密闭收集通过过滤棉处理后与过滤棉处理后的8个覆膜砂浇铸点产生的浇铸废气（可移动式集气罩收集）以及晾干房内密闭收集的油漆晾干废气（负压密闭收集）合并通过1套二级活性炭装置处理，废气由1根15m排气筒外排（3#）	覆膜砂线浇铸废气和油漆废气： 喷漆、调漆废气经过喷漆房密闭收集通过过滤棉处理后与过滤棉处理后的覆膜砂浇铸点产生的浇铸废气（可移动式集气罩收集）以及晾干房内密闭收集的油漆晾干废气（负压密闭收集），与覆膜砂造型废气合并处理排放（3#排气筒）	实际与覆膜砂造型产生的有机废气合并处理排放；减少1根排气筒
	潮模砂线废气： 潮模砂铸造线造型产生的粉尘（整条生产线负压密闭收集）以及砂处理线产生的废气（整条处理线封闭，中间工段包括筛沙、落砂、破碎、风选）分别收集后合并通过1套袋式除尘器进行处理，废气由1根15m排气筒外排（4#）	尚未建设	不在本次验收范围内
	树脂砂铸造线、树脂砂造型线粉尘和覆膜砂处理线粉尘： 项目树脂砂造型线（整条造型线负压密闭收集，粉尘产生阶段为混料）、树脂砂处理线（整条造型线负压密闭收集，包括筛沙、落砂、破碎、磁选风选）以及覆膜砂机械处理产生粉尘（整条造型线负压密闭收集，包括筛沙、落砂、破碎、磁选风选）经过负压分别收集后，合并通过1套袋式除尘器进行处理，废气由1根15m排气筒外排（5#）	树脂砂处理线、树脂砂造型线粉尘： 项目树脂砂造型线（整条造型线负压密闭收集，粉尘产生阶段为混料）、树脂砂处理线（输送带封闭，振动工段设集气罩收集粉尘）分别收集，经1套布袋除尘器处理后与中频炉烟尘合并排放（1#排气筒）	减少了树脂砂处理线粉尘产生工段；实际与中频炉产生粉尘合并排放，减少1根排气筒；覆膜砂处理线尚未建设

	消失模铸造线粉尘： 项目消失模造型线为封闭的一体化流水线，其粉尘产生阶段主要为浇铸模落砂阶段，开模后石英砂和铸件分离落砂过程中产生的粉尘经过局部负压收集后，通过1套袋式除尘器进行处理，处理后的废气合并至（6#）排气筒排放。	尚未建设	不在本次验收范围内
	树脂砂浇铸废气： 因为树脂砂浇铸点、消失模浇铸点位于相同区域，废气污染物种类类似，因此合并排放。树脂砂和消失模浇铸产生的废气经过可移动式的集气罩收集通过1套过滤棉+二级活性炭进行处理，废气由1根15m排气筒外排（7#）	树脂砂浇铸废气： 树脂砂产生的废气经过可移动式的集气罩收集通过1套过滤棉进行处理后，与覆膜砂造型、油漆废气合并处理排放（3#排气筒）	实际与覆膜砂造型产生的有机废气、覆膜砂浇铸废气、油漆废气合并处理排放；减少1根排气筒
	消失模熟化、发泡废气： 消失模发泡、熟化过程中产生的有机废气经过消失模造型线发泡段和熟化段的负压收集合并通过1套二级活性炭进行处理，废气并至（7#）排气筒外排	尚未建设	不在本次验收范围内
	抛丸粉尘： 项目5台抛丸机产生的抛丸粉尘经过自带布袋除尘器处理后，废气合并经1根15m排气筒排放（8#）	抛丸粉尘： 项目4台抛丸机产生的抛丸粉尘经过自带布袋除尘器处理后，废气合并经1根15m排气筒排放（2#）	尚有1台抛丸机未建设，不在本次验收范围内
	天然气燃烧废气： 项目用于覆膜砂烘干的天然气通过低氮燃烧产生废气通过1根15m排气筒外排（9#）	天然气熔化炉尚未建设	不在本次验收范围内
噪声治理设施	减振隔声措施；采取基础减振和厂房隔声措施	减振隔声措施；采取基础减振和厂房隔声措施；空压机建设空压机房	一致
固废处理措施	危废暂存场所： 依托生产车间北侧设置危废临时储存场所 20m ² ，用于储存项目机加工产生废油、废桶、废活性炭等。产生的危险废物定期交由有资质单位处理。	危废暂存场所： 依托生产车间北侧设置危废临时储存场所 30m ² ，用于储存项目机加工产生废油、废桶、废活性炭等。产生的危险废物定期交由马鞍山澳新环保科技有限公司处理。	危废暂存间面积变动

		一般固废暂存场地： 按照要求依托原料堆放场地建设一般固体废物存放场所 50m ² ，用于堆放项目产生的废包装袋、不合格产品、边角料等，固废定期转运或者直接交由环卫部门处理	一般固废暂存场地： 废包装袋、不合格产品、边角料存放场所 20m ² ，位于厂区东侧，外售处理；炉渣、废砂暂存场所 50m ² ，位于 3#车间内东北侧，外售处理；	位置变动
地下水		辅料储存间、危废暂存场所地面防腐防渗处理，机加工车间涉及切削液的设备四周地面防腐防渗处理，设备设置防漏液处理	辅料储存间、危废暂存场所地面防腐防渗处理，机加工车间地面防腐防渗处理，设备设置防漏液处理	一致
风险		项目建设 1 个 160m ³ 的风险事故水池	建设 1 个 162m ³ 的风险事故水池，尺寸 15×m3.6m×3m	一致

3.2.2 项目产品方案

本项目产品方案见下表。

表 3-2 项目产品方案一览表

名称		环评设计产量 (t)	实际产量 (t)	备注
铸件	毛坯铸件	6000	5000	其中覆膜砂铸造线 3500t/a; 树脂砂铸造线产能 1500t/a
	转子	1200	400	覆膜砂铸造线 400t/a
	曳引轮	1000	800	覆膜砂铸造线 800t/a
	机座	1800	800	其中覆膜砂铸造线 300t/a; 树脂砂铸造线 500t/a
合计		10000	7000	阶段性验收

备注：环评设计项目生产的转子、曳引轮和机座组装后合为了一件电梯配件，项目合计产生铸件 1 万吨，其中 4000 吨经过精加工、组装形成电梯配件，其他为毛坯件。实际项目产品主要为毛坯铸件，以及毛坯铸件经喷漆、机加工处理后的铸件，实际没有进行各铸件的装配工作。

3.2.3 项目主要设备情况

本项目主要设备情况见下表。

表 3-3 项目主要设备情况表

序号	设备	环评设计数量 (台、套)	实际设备数量	备注
1	熔化炉	7, (天然气炉 1t, 电炉 3 台 0.75t、3 台 1t, 设备为 1 套 2 台, 1 用 1 备)	6 (电炉 3 台 0.75t、3 台 1t, 设备为 1 套 1 台)	天然气炉未上
覆膜砂铸造线				
2	覆膜砂造型线	8, (每条造型线包含 3 台射芯机)	8, (每条造型线包含 3 台射芯机)	一致
	覆膜砂回收线	1	0	未上, 委外处理
树脂生产线				
3	混砂机	2	1	1 台未上
4	树脂砂造型线	1	1	一致
5	砂处理线	1	1	一致
潮模砂、消失模铸造线				
5	潮模砂造型	1	0	未上
	砂处理线	1	0	未上

6	消失模线	1	0	未上
机加工及处理设备				
7	数控车床	25	12	13 台未上
8	立式加工中心	6	8	增加 2 台
9	卧式加工中心	10	6	4 台未上
10	立式升降台铣床	2	0	未上
11	立式加工车床	50	27	23 台未上
12	立式钻床	4	0	未上
13	台式钻床	30	0	未上
14	台式钻攻两用机	2	1	1 台未上
15	滚齿机	0	1	+1
16	普通车床	2	0	未上
17	抛丸机	5	4	1 台未上
18	喷漆房	1	1	一致
	晾干房	1	1	一致
辅助设备				
18	叉车	1	2	增加 1 台
19	空气压缩机	3	5	增加 2 台
20	冷却系统	2	1	1 台未上
21	行车	30	39	增加 9 台

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目主要原辅材料消耗情况见下表。

表 3-4 项目原辅材料情况表

序号	物料名称	单位	环评设计消耗量	实际消耗量	备注
熔化原材料	废钢	t/a	2500	1750	阶段性验收
	生铁	t/a	7800	5460	
	增碳剂	t/a	80	56	
	锰	t/a	50	35	
	硅	t/a	30	21	
	球化剂	t/a	50	35	
	除气除渣剂	t/a	20	14	
树脂砂浇铸、造型原材料	覆膜砂*	t/a	5000	4925	相关设备设施已全部建设
	酚醛树脂	t/a	30	29	
	乌洛托品	t/a	2	1.8	

	硬脂酸钙	t/a	10	9.2	
	石英砂	t/a	500	488	
	树脂固化剂	t/a	90	88	
	呋喃树脂	t/a	180	176	
	醇基脱模剂	t/a	20	19	
潮膜砂浇铸、造型原材料	膨润土	t/a	50	0	相关设备设施 尚未建设
	粉煤灰	t/a	20	0	
	石英砂	t/a	800	0	
消失模浇铸、造型所需原材料	EPMMMA 消失模	t/a	10	0	
	发泡剂（戊烷）	T/a	0.5	0	
	石英砂	t/a	500	0	
机加工所需原材料	机油	t/a	7	5.3	
	切削液	t/a	7	6	
喷漆所用原材料	油性漆	t/a	0.25	0.17	
	稀释剂	t/a	0.125	0.087	
	水性漆	t/a	1.1	0.77	
熔化用	天然气	万 m ³ /a	100	0	天然气熔化炉 尚未建设

3.4 水源及水平衡

本项目用水主要为生活用水、设备冷却用水、配料用水，由广德经济开发区给水管网供应。

（1）生活用水

本项目员工 170 人，用水量约 7t/d，生活污水产生量为约 5.6t/d。

（2）设备冷却用水

本项目中频炉需要使用冷却用水，配套有冷却循环水池，用水循环使用定期添加，根据实际生产情况，每天需添加用水量约 2.3t/d。

（3）配料用水

项目机加工过程会使用到切削液，加工过程中切削液需要和水进行调配，切削液：水的配比一般为 1:15，项目切削液配料用水 0.3m³/d；项目在喷水性漆时会用水进行调节比例为 1:3，项目调漆用水量为 0.01m³/d。

项目实际水量平衡图见下图所示。

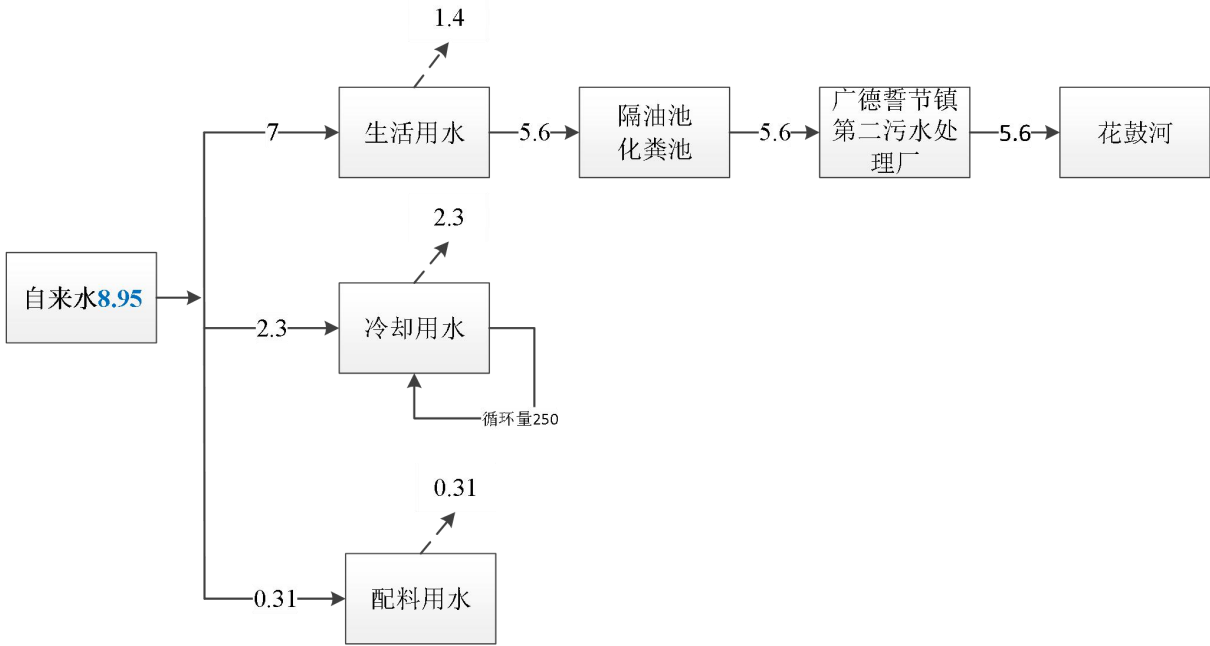


图 3-1 项目实际用排水平衡图 单位：t/d

3.5 生产工艺

本项目实际生产工艺主要包括树脂砂铸造工艺、覆膜砂铸造工艺；环评设计的潮模砂铸造工艺、消失模铸造工艺尚未建设。

（一）树脂砂铸造工艺

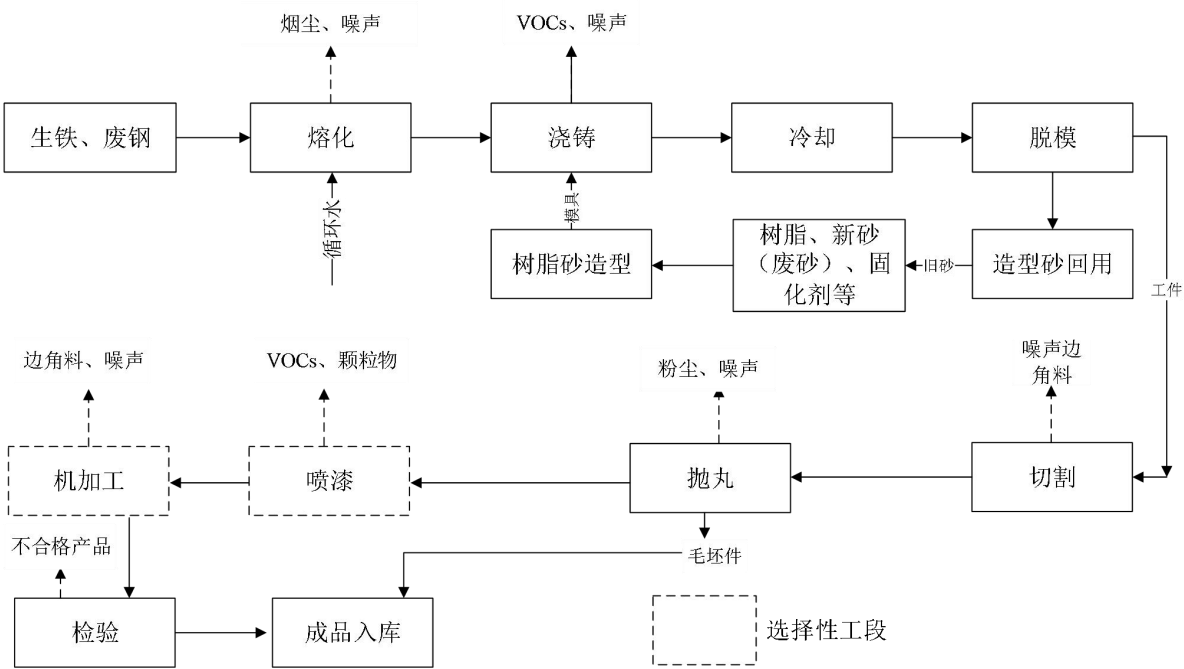


图 3-2 树脂砂实际生产工艺

1.熔化：项目选用原料为生铁和废钢，根据客户对产品含碳量、微量元素含量的要求不同，项目在熔化阶段会通过控制生铁和废钢的比例，改变熔化铁水的微量元素水平以及金属性质，有些情况下会加入增碳剂、球化剂等，通过中频炉的加热使物料熔化。熔化温度约为 1500℃，在熔化的过程中会产生少量烟尘，其中 3#生产车间熔化产生的废气分别通过集气罩收集后通过一套袋式除尘器进行处理后 15m 排气筒排放。

2.浇铸：项目因铸件和模具较大不便于移动，在铁材料熔化后，通过行车将浇包转移至浇筑区域进行浇铸，浇铸过程中会产生较多的浇铸废气（浇铸烟尘和树脂加热产生的 VOCs）。考虑到行车行走路线无法设置固定式集气罩，产生的废气通过移动式集气罩对浇铸口溢出的废气进行收集，产生的废气通过过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后有 1 根 15m 的排气筒高空排放。

3.脱模：打开冷却后的模具盒，将砂和毛坯件取出，本项目采用人工将工件外部的砂壳在固定地点的盛砂的砂箱中剥离，剥离产生的废砂主要为废树脂砂。

4.切割：分离的工件通过切割机切除浇冒口，切割过程中会产生少量边角料和噪声。

5.抛丸：半成品工件表面有少量的毛刺，需要对工件进行抛丸去除毛刺，切割阶段主要会产生少量边角料，抛丸过程中会产生较多的抛丸粉尘以及噪声。

6.喷漆：项目根据客户需求对项目铸件进行喷漆。

根据部分客户需求，将部分产品进行喷漆，调漆、喷漆的工序在密闭的喷漆房中进行，规格为 6m×5m；喷漆房留有抽风装置将油漆产生的废气抽出后通过过滤棉+二级活性炭吸附装置进行吸附，吸附后的尾气通过 15m 排气筒高空排放。

（1）调漆：调漆的过程在喷漆房内进行，调漆的种类主要包括水性漆和油性漆，其中油性漆和稀释剂按照 2:1 的比例进行调剂，水性漆和水按照 1:1 的方式进行调节。根据比例进行称量后，人工对油漆进行混合，盛放于密闭的料桶中待喷。调漆产生的废气经过喷漆房内的废气收集装置进行收集。

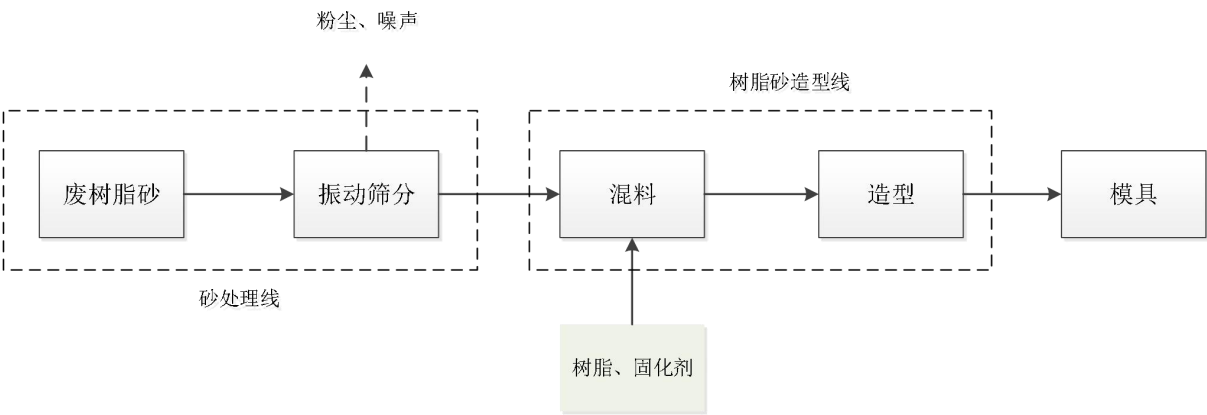
（2）喷漆：喷底漆的过程在喷漆房内进行，经过喷漆后的工件再晾干房内自然晾干，不进行烘干，晾干后的工件进入机加工工序。项目喷漆只喷涂 1 道底漆，用于防锈。喷漆房采用干喷的方式，喷漆台前设置有引风装置，喷漆过程中产生的漆雾和有机废气经过引风装置收集后通过一套过滤棉+二级活性炭装置进行处理。

（3）晾干：项目设置晾干房 1 个，晾干过程中油漆会逐渐的挥发出有机废气，铸件放置于晾干房中晾干，晾干过程中产生的有机废气和喷漆废气一起进入活性炭吸附装置进行处理（晾干房与喷漆房连通）。

7.机加工：根据工件不同的类型，针对性采用车床、加工中心等机加工装置对工件表面进行修正。机加工过程会产生少量边角料、不合格品和噪声。项目进行机加工的仅部分产品，其他大部分作为毛坯件出售。

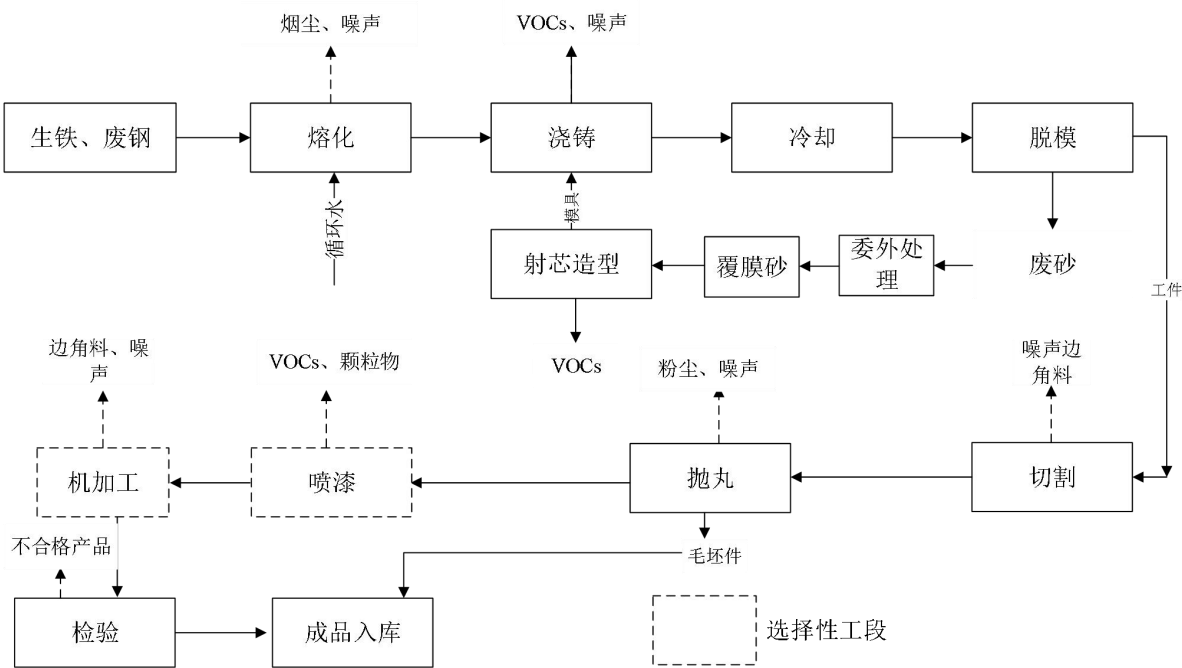
8.检验：先人工对工件质量进行评价，再抽样对工件进行测试。对于过程中产生的不合格品，部分返回熔化工段，部分进行机加工再修正后即可。

***废砂回收：**项目产生废砂采用人工脱模，脱模的过程在固定的地点沙箱中进行，产生的废树脂砂进行收集和集中，经封闭的树脂砂处理线进行处理，砂处理线产生的废气均为粉尘。



（二）覆膜砂铸造工艺

项目覆膜砂主要工艺和树脂砂铸造生产工艺（图 3-2）基本相同：



项目覆膜砂浇铸工艺和树脂砂类似，主要区别在于项目使用的覆膜砂，造型的过程

采用的是射芯机进行造型，造型过程中主要产生的有机废气。有机废气经过收集后和油漆废气合并进入二级活性炭进行处理。

项目产生的废覆膜砂委外处理。

3.6 项目变动情况

经过现场调查和建设单位核实，项目具体变动情况如下：

序号	环评设计	实际建设	变动情况分析	是否属于重大变动
1	1#车间主要生产设备有 25 台数控车床、50 台立式加工车床、2 台普通车床等；2#车间主要生产设备有 6 台立式加工中心、10 台卧式加工中心、2 台立式升降台铣床等	1#车间内主要生产设备有 11 台数控车床、19 台立式加工车床、立式加工中心 2 台、卧式加工中心 1 台等；2#车间内主要生产设备有 6 台立式加工中心、5 台卧式加工中心、8 台立式加工车床等；	设备布局发生变动，总设备数量未超过环评设计数量	否
2	原料堆放场地依托 1#生产车间建设原料堆放场地	原料堆放场地依托 3#生产车间建设原料堆放场地	原料堆放场地位置发生变动，项目原辅料使用种类、数量等均未超过环评设计	否
3	产品储存场地依托 2#生产车间建设成品库 1 个，建设面积为 150m ²	产品储存场地依托 1#、2#生产车间建设成品堆放区，面积 200m ²	产品储存场地位置、面积变动，项目产品种类、数量等均未超过环评设计	否
4	化学品仓库依托 2#生产车间北侧南侧建设 20m ²	化学品仓库依托 3#生产车间北侧建设 30m ²	化学品仓库位置、面积变动，项目化学品使用种类、数量等均未超过环评设计，仅周转周期变长	否
5	熔化废气、覆膜砂造型、覆膜砂线浇铸废气和油漆废气、树脂砂造型线和树脂砂造型线粉尘、树脂砂浇铸废气、抛丸粉尘分别通过 1 根排气筒排放，共设计 6 根排气筒	实际熔化废气、树脂砂造型线和树脂砂造型线粉尘合并排放；覆膜砂造型、覆膜砂线浇铸废气和油漆废气、树脂砂浇铸废气合并排放；抛丸粉尘单独排放。共建设 3 根排气筒	根据废气量增加了活性炭填充量，没有新增污染因子、污染物排放量没有增加，减少 3 根排气筒	否
6	危废暂存间依托生产车间北侧设置危废临时储存场所 20m ²	危废暂存间依托生产车间北侧设置危废临时储存场所 30m ²	危废暂存间面积变动，主要由于暂存周期变长，项目产生危废种类和数量均未突破环评设计	否

综上，对照环办环评函〔2020〕688 号文，以上变动均不属于重大变动。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

项目废水主要为生活污水，经化粪池+隔油池预处理设施处理后排入园区污水管网，接入广德誓节镇第二污水处理厂处理达标后最终进入花鼓河。

废水来源及排放具体情况见表 4-1。

表 4-1 项目废水产生及排放情况一览表

序号	废水类别	来源	污染物种类	治理设施	排放去向
1	生活污水	员工办公、生活	COD、SS、BOD ₅ 、氨氮	隔油池+化粪池	排入园区污水管网，进入广德誓节镇第二污水处理厂处理达标后最终进入花鼓河

4.1.2 废气

项目废气主要有中频炉熔化工段产生的烟尘、树脂砂处理及造型产生的粉尘、抛丸工段产生的粉尘，以及覆膜砂造型产生的有机废气、油漆工段产生的有机废气、覆膜砂和树脂砂浇注工段产生的有机废气。

(1) 中频炉熔化工段产生的烟尘：分别通过集气罩收集后，合并到 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（1#排气筒）。

(2) 树脂砂处理及造型产生的粉尘：通过集气罩收集，经过 1 套布袋除尘器处理后与中频炉产生的粉尘合并排放（1#排气筒）。

(3) 抛丸工段产生的粉尘：分别通过自带袋式除尘器处理后，合并通过 1 根 15m 高排气筒排放（2#排气筒）。

(4) 覆膜砂造型产生的有机废气：分别通过集气罩收集后，合并到 1 套二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（3#排气筒）。

(5) 油漆工段产生的有机废气：经负压抽风，通过过滤棉处理后，与覆膜砂造型产生的有机废气合并处理后通过 15m 高排气筒排放（3#排气筒）。

(6) 覆膜砂和树脂砂浇注工段产生的有机废气：分别通过移动式集气罩收集，通过过滤棉处理后，与覆膜砂造型产生的有机废气、油漆工段产生的有机废气合并处理后通过 15m 高排气筒排放（3#排气筒）。

废气产生的排放情况见表 4-2。

表 4-2 项目废气产生及排放情况一览表

序号	名称	产污种类	收集与处理方式	处理设施规格	风量 m³/h	排气筒		备注
						编号	直径 m	
1	中频炉熔化工段产生的烟尘	颗粒物	集气罩+布袋除尘器	120 支/台, 单支过滤面积 1.5m²	15000	1	0.6	15
2	树脂砂处理及造型产生的粉尘	颗粒物	集气罩+布袋除尘器					
3	抛丸工段产生的粉尘	颗粒物	负压抽风+设备自带布袋除尘器		/	2	1.1	15
4	覆膜砂造型产生的有机废气	非甲烷总烃	集气罩+二级活性炭	活性炭装填量 0.67t	38000	3	0.9	15
5	油漆工段产生的有机废气	颗粒物、非甲烷总烃	负压抽风+过滤棉+二级活性炭					
6	覆膜砂和树脂砂浇注工段产生的有机废气	非甲烷总烃、甲醛	移动式集气罩+过滤棉+二级活性炭					

部分废气处理设施图：





中频炉废气集气罩



树脂砂处理线



树脂砂处理线粉尘处理装置（布袋除尘器）



中频炉废气处理装置（布袋除尘器）+15m 排气筒



覆膜砂浇注废气移动式集气罩



射芯机废气收集



射芯机废气收集



射芯机废气收集



树脂砂浇注区



覆膜砂铸造、油漆、浇铸废气处理装置（二级活性炭吸附装置）+15m 排气筒



抛丸机自带布袋除尘器



4.1.3 噪声

本项目噪声源主要有机械加工、铸造制模时操作机械产生的机械噪声和原料、产品装卸产生的噪声等。项目通过基础减振、隔声降噪、合理布局、设置空压机房等综合措施降低噪声的排放。

4.1.4 固体废物

项目固体废物主要为生活垃圾、边角料、不合格产品、收集尘、废砂、废切削液、含切削液的清渣、废过滤棉、废漆渣、废活性炭、废切削液桶、废脱模剂桶、废稀释剂桶、废油漆桶、废异丙醇桶等。

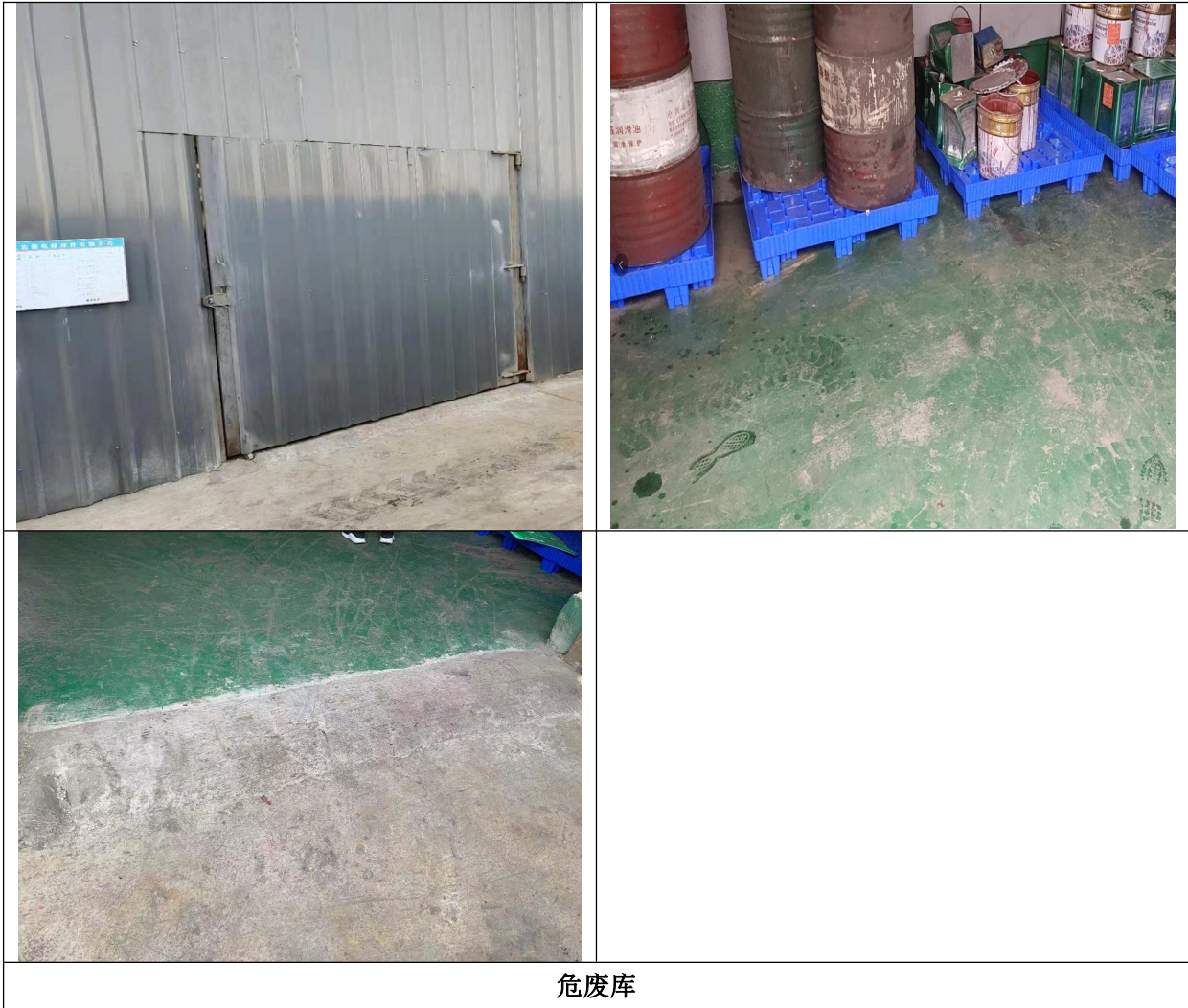
项目在 3#车间外北侧设有 1 个危废暂存间，面积约 30m²，设置有缓坡、防腐防渗、托盘等防控措施，规范设置了标识牌。

固体废物排放现状及治理措施见表 4-3。

表 4-3 固体废物排放现状及治理措施一览表

固废名称	产生工序	类别	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处理或处置方式	排放量 (t/a)	备注
生活垃圾	职工生活	一般	15	12	环卫部门清理	0	/
边角料	机加工	一般	200	134	外售	0	/
不合格产品	生产	一般	300	200	外售	0	/
收集尘	废气处理	一般	53.244	28	清理	0	/
废砂	铸造	一般	520	340	外售	/	/

一般过滤棉	浇注废气处理	一般	0.275	0.2	外售	0	/
废活性炭	VOCs 吸附装置	HW49	15.6	10	暂存在危废库内，并与马鞍山澳新环保科技有限公司签订了危险废物合同	0	/
喷漆过滤棉	除漆雾装置	HW49	2.4	1.6		0	/
废切削液	机加工设备	HW09	0.3	0.16		0	/
含切削液清渣	机加工设备	HW09	0.15	0.12		0	/
废油	机加工设备	HW08	1.2	0.8		/	/
废桶	机加工设备	HW08/ HW09	0.86	0.7			/
废漆渣	喷漆	HW12	0	0.05			环评未识别



4.2 其他环保措施

(1) 按照环评要求以厂家为边界设置了 100 米的环境防护距离，卫生防护距离内无居民、学校等环境敏感点；

(2) 项目已编制突发环境事件应急预案并在广德市生态环境分局备案，备案号：02-341822-2021-012-L。

(3) 公司于 2021 年 2 月 9 日取得排污许可证，证书编号：91341822MA2NUM8T3C001U。

(4) 项目建设有化学品仓库，位于 3#车间外北侧，并建设有缓坡、防腐防渗、托盘等防控措施，规范设置了标识牌。

(5) 项目在厂区西南侧设置了一个事故应急池，容积 162m³，尺寸 15×m3.6m×3m，设置有切换阀。

(6) 项目在 2#车间西侧、1#车间北侧各设置一个含切削液清渣暂存区，配套设有废切削液暂存池。

部分环境风险防范措施图片：

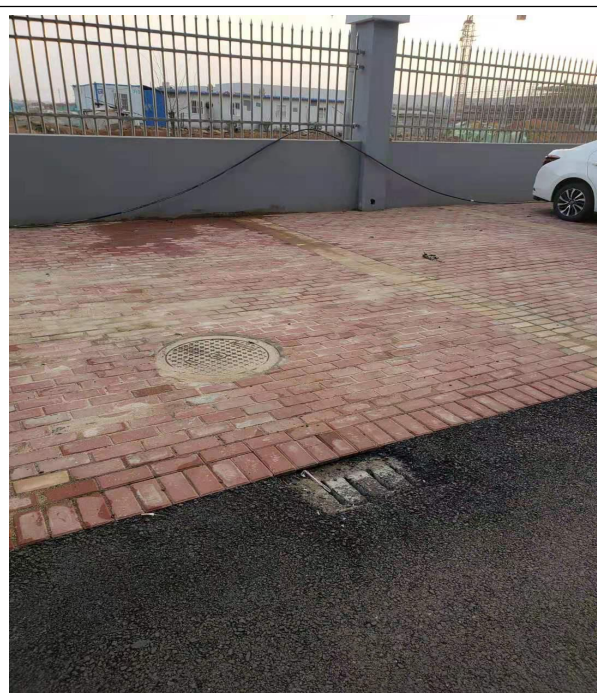




2#车间西侧含切削液清渣暂存区及废切削液暂存池（地下，1.5m×1.5m×1.5m）



1#车间北侧含切削液清渣暂存区及废切削液暂存池（地下，3.5m×2m×1.2m）



事故池（地下，容积 162m³）+切换阀

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目环保设施投资情况及三同时落实情况见下表 4-5 所示。

表 4-6 项目环保设施投资及“三同时”落实情况一览表

分类	环评设计情况			实际建设情况			落实情况	
	环保措施名称		验收内容	验收标准	环保措施名称	验收内容		验收标准
废水	生活污水	雨、污水管网铺设	整个项目区雨污分流	满足接管标准	生活污水	雨、污水管网铺设	满足接管标准	目前厂区已纳管，无需建设埋式污水处理站
		隔油池	1m³ 10m³ 5t/d			隔油池		
		化粪池				化粪池		
		埋地式污水处理站				/		
废气	熔化烟尘	熔化废气：天然气熔化炉天然气经过富氧燃烧后产生的废气经过可移动式集气罩收集与中频炉的废气经设备上方的6个可移动式的集气罩收集后合并通过布袋除尘器处理，处理后的废由1根15m排气筒外排（1#）。		废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（征求意见稿）表2中的污染物特别排放限值与表4中企业边界污染物浓度限值	熔化烟尘	天然气熔化炉尚未建设；中频炉废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入布袋除尘器进行处理，通过15米高排气筒高空排放（1#排气筒）	项目废气颗粒物、非甲烷总烃排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）表1大气污染物排放限值和表4企业边界大气污染物浓度限值要求；甲醛排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级排放标准要求和无组织排放监控浓度限值要求	天然气熔化炉尚未建设，不在本次验收范围内
	覆膜砂造型废气	覆膜砂造型:24台射芯机产生的废气经过集气罩分别收集后合并通过1套二级活性炭装置处理，废气由1根15m排气筒外排（2#）			覆膜砂造型废气	覆膜砂造型工段的射芯机废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入二级活性炭装置进行处理，通过15米高排气筒高空排放（3#排气筒）。		实际与覆膜砂浇铸废气、油漆废气合并处理排放
	覆膜砂线浇铸废气和喷漆废气	覆膜砂线浇铸废气和油漆废气：喷漆、调漆废气经过喷漆房密闭收集通过过滤棉处理后与过滤棉处理后的8个覆膜砂浇铸点产生的浇铸废气（可移动式集气罩收集）以及晾干房内密闭收集的油漆晾干废气（负压密闭收集）合并通过1套二级活性炭装置处理，废气由1根15m排气筒外排（3#）			覆膜砂线浇铸废气和喷漆废气	喷漆、调漆废气经过喷漆房密闭收集通过过滤棉处理后与过滤棉处理后的覆膜砂浇铸点产生的浇铸废气（可移动式集气罩收集）以及晾干房内密闭收集的油漆晾干废气（负压密闭收集），与覆膜砂造型废气合并处理排放（3#排气筒）		

潮模砂线粉尘	潮模砂线废气： 潮模砂铸造线造型产生的粉尘（整条生产线负压密闭收集）以及砂处理线产生的废气（整条处理线封闭，中间工段包括筛沙、落砂、破碎、风选）分别收集后合并通过1套袋式除尘器进行处理，废气由1根15m排气筒外排（4#）	潮模砂线粉尘	尚未建设	不在本次验收范围内
树脂砂铸造线等粉尘	树脂砂铸造线、树脂砂造型线粉尘和覆膜砂处理线粉尘： 项目树脂砂造型线（整条造型线负压密闭收集，粉尘产生阶段为混料）、树脂砂处理线（整条造型线负压密闭收集，包括筛沙、落砂、破碎、磁选风选）以及覆膜砂机械处理产生粉尘（整条造型线负压密闭收集，包括筛沙、落砂、破碎、磁选风选）经过负压分别收集后，合并通过1套袋式除尘器进行处理，废气由1根15m排气筒外排（5#）	树脂砂铸造线等粉尘	项目树脂砂造型线（整条造型线负压密闭收集，粉尘产生阶段为混料）、树脂砂处理线（输送带封闭，振动工段设集气罩收集粉尘）分别收集，经1套布袋除尘器处理后与中频炉烟尘合并排放（1#排气筒）	减少了树脂砂处理线粉尘产生工段；实际与中频炉产生粉尘合并排放；覆膜砂处理线尚未建设
消失模铸造线粉尘	消失模铸造线粉尘： 项目消失模造型线为封闭的一体化流水线，其粉尘产生阶段主要为浇铸模落砂阶段，开模后石英砂和铸件分离落砂过程中产生的粉尘经过局部负压收集后，通过1套袋式除尘器进行处理，处理后的废气合并至（6#）排气筒排放。	消失模铸造线粉尘	尚未建设	不在本次验收范围内
树脂砂浇铸等有机废气	树脂砂浇铸等废气： 因为树脂砂浇铸点、消失模浇铸点位于相同区域，废气污染物种类类似，因此合并排放。树脂砂和消失模浇	树脂砂浇铸等有机废气	树脂砂产生的废气经过可移动式的集气罩收集通过1套过滤棉进行处理后，与覆膜砂造型、油漆废气合并处理排放	实际与覆膜砂造型产生的有机废气、覆膜砂浇铸废气、油漆

		铸产生的废气经过可移动式的集气罩分别收集后合并经过1套过滤棉处理+二级活性炭进行处理，废气由1根15m排气筒外排（7#） 消失模熟化、发泡废气： 消失模发泡、熟化过程中产生的有机废气经过消失模造型线发泡段和熟化段的负压收集合并通过1套二级活性炭进行处理，废气并至（7#）排气筒外排			（3#排气筒）；消失模生产线尚未建设		废气合并处理排放
	抛丸粉尘	抛丸粉尘： 项目5台抛丸机产生的抛丸粉尘经过自带布袋除尘器处理后，废气合并经1根15m排气筒排放（8#）		抛丸粉尘	项目4台抛丸机产生的抛丸粉尘经过自带布袋除尘器处理后，废气合并经1根15m排气筒排放（2#）		尚有1台抛丸机未建设，不在本次验收范围内
	天然气燃烧	天然气燃烧废气： 项目用于覆膜砂烘干的天然气通过低氮燃烧产生废气通过1根15m排气筒外排（9#）		天然气燃烧	天然气熔化炉尚未建设		不在本次验收范围内
固体废物	垃圾分类收集箱		/	固废	垃圾分类收集箱	/	已落实
	一般固废临时堆场		《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（2013 年修改版）		废包装袋、不合格产品、边角料存放场所 20m ² ，位于厂区东侧，外售处理；炉渣、废砂暂存场所 50m ² ，位于 3#车间内东北侧，外售处理；	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（2013 年修改版）	位置变动
	危险废物场地 20 平方米，危险废物委托有资质单位处理		危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》		依托生产车间北侧设置危废临时储存场所 30m ² ，用于储存项目机加工产生废油、废桶、废活性炭等。产生的危险	危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）	危废暂存间面积变动

		(GB18597-2001) (2013 修订) 中的规定		废物定期交由马鞍山澳新环保科技有限公司处理。	(2013 修订) 中的规定	
噪声	减振垫、隔声墙、消声器等设施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类功能区标准	噪声	减振隔声措施; 采取基础减振和厂房隔声措施; 空压机建设空压机房	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类功能区标准	已落实

5 环评报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环评报告书主要结论与建议

5.1.1 结论

1. 项目概况

根据本项目建设背景，项目拟建设生产车间 3 栋、综合楼、传达室、配电房各 1 栋：其中 1#车间 1 栋 1 层，建筑面积为 2691.11m²；2#车间 1 栋 1 层，建筑面积 5350.31m²；3#车间 1 栋 1 层，建筑面积 10906.79m²；综合楼 1 栋 3 层，建筑面积 3388.03m²；传达室 1 栋 1 层，建筑面积 61.52m²；配电房 1 栋 1 层，建筑面积 38.415m²。

通过新建厂房和购置设备，项目重新报批后，可年产 10000 吨铸铁及 10 万件精加工件。

2. 项目所在地环境质量现状

根据安徽顺诚达环境检测有限公司提供的监测数据，本项目所在区域大气污染物 PM₁₀、PM_{2.5} 日均浓度，SO₂、NO₂ 小时均浓度范围均符合 GB3095-2012《环境空气质量标准》二级标准浓度限值，TVOC 浓度能够满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中标准值，项目区域大气环境质量较好。pH、NH₃-N、COD 等指标均符合《地表水环境质量标准》（GB3838—2002）III类水质标准要求，BOD₅ 指标部分超过《地表水环境质量标准》（GB3838—2002）III类水质标准要求，最大超标倍数为 0.1 倍，受纳水体无量溪河水环境质量一般，本项目生活污水经厂区污水处理设施处理后外排，不会增加无量溪河的负担。项目区环境噪声监测点昼间、夜间等效声级均满足 GB3096-2008《声环境质量标准》中 3 类标准，评价结果表明项目区的声环境质量良好。

3. 产业政策符合性

对照中华人民共和国国家发展和改革委员会第 21 号令《产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正）》目录本项目不属于鼓励类、限值类和淘汰类，视为允许类。在采取本项目所提出环保措施后各种均能够达标排放，对周边环境影响较小。因此本项目的建设符合国家产业政策。

4. 施工期环境影响及处理措施

严格按照规范要求，加强对施工噪声、施工扬尘、机动车尾气、施工废水、施工渣土、生态环境等环境管理，杜绝施工期污染物的无序排放，加强水土流失防治，缓减对区域生态环境的影响。

5. 运营期环境影响及处理措施

(1) 废水

本项目生活污水产生量为 1240t/a，本项目产生的生活污水由隔油池、化粪池以及地埋式污水处理站处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1994）表 4 中一级标准后最终排入无量溪河，对地表水的环境影响很小。

(2) 废气

项目废气主要为生产过程中产生的颗粒物和 VOCs 以及天然气燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x。对于天然气燃烧废气经低氮燃烧后直接排放，项目粉尘通过布袋除尘器进行处理，VOCs 通过二级活性炭进行处理；喷漆、浇铸等废气经过滤棉处理后在通过活性炭吸附处理后高空排放。

项目排气筒废气排放满足废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（征求意见稿）表 2 中的污染物特别排放限值与表 4 中企业边界污染物浓度限值（颗粒物：20mg/m³；VOCs：60mg/m³）。

(3) 噪声

本项目噪声经设置减振、距离衰减、消声和距离衰减等措施后，实现厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类功能区标准，对周围声环境影响轻微。

(4) 固体废物

项目产生的生活垃圾交给环卫部门清理；边角料、不合格产品和收集尘经过收集集中部分可回收利用，不可回收利用的交给环卫部门清理。项目废气处理产生的废活性炭、废切削液、含切削液废渣等属于危废，收集集中后场内暂存，定期交由有资质单位处理。不会造成二次污染，符合环境卫生管理要求。

6. 环保投资

该工程环保投资预计为 500 万元，占工程总投资的 21%。

7. 环境保护“三同时”验收一览表

依据建设项目管理办法，环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，在建设项目完成后，应对环境保护设施进行验收。拟建工程环保设施“三同时”验收内容见表 28。

环境保护设施“三同时”验收一览表

分类	环保措施名称	验收内容	验收标准	备注
----	--------	------	------	----

废水	生活污水	雨、污水管网铺设	整个项目区雨污分流	满足接管标准	已建
		隔油池	1m ³ 10m ³ 5t/d		
		化粪池			
		地埋式污水处理站			
废气	熔化烟尘	熔化废气：天然气熔化炉天然气经过富氧燃烧后产生的废气经过可移动式集气罩收集与中频炉的废气经设备上方的6个可移动式的集气罩收集后合并通过布袋除尘器处理，处理后的废由1根15m排气筒外排（1#）。		废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（征求意见稿）表2中的污染物特别排放限值与表4中企业边界污染物浓度限值	新建
	覆膜砂造型废气	覆膜砂造型:24台射芯机产生的废气经过集气罩分别收集后合并通过1套二级活性炭装置处理，废气由1根15m排气筒外排（2#）			
	覆膜砂线浇铸废气和喷漆废气	覆膜砂线浇铸废气和油漆废气：喷漆、调漆废气经过喷漆房密闭收集通过过滤棉处理后与过滤棉处理后的8个覆膜砂浇铸点产生的浇铸废气（可移动式集气罩收集）以及晾干房内密闭收集的油漆晾干废气（负压密闭收集）合并通过1套二级活性炭装置处理，废气由1根15m排气筒外排（3#）			
	潮模砂线粉尘	潮模砂线废气：潮模砂铸造线造型产生的粉尘（整条生产线负压密闭收集）以及砂处理线产生的废气（整条处理线封闭，中间工段包括筛沙、落砂、破碎、风选）分别收集后合并通过1套袋式除尘器进行处理，废气由1根15m排气筒外排（4#）			
	树脂砂铸造线等粉尘	树脂砂铸造线、树脂砂造型线粉尘和覆膜砂处理线粉尘：项目树脂砂造型线（整条造型线负压密闭收集，粉尘产生阶段为混料）、树脂砂处理线（整条造型线负压密闭收集，包括筛沙、落砂、破碎、磁选风选）以及覆膜砂机械处理产生粉尘（整条造型线负压密闭收集，包括筛沙、落砂、破碎、磁选风选）经过负压分别收集后，合并通过1套袋式除尘器进行处理，废气由1根15m排气筒外排（5#）			
	消失模铸造线粉尘	消失模铸造线粉尘：项目消失模造型线为封闭的一体化流水线，其粉尘产生阶段主要为浇铸模落砂阶段，开模后石英砂和铸件分离落砂过程中产生的粉尘经过局部负压收集后，通过1套袋式除尘器进行处理，处理后的废气合并至（6#）排气筒排放。			
	树脂砂浇铸等有机废气	树脂砂浇铸等废气：因为树脂砂浇铸点、消失模浇铸点位于相同区域，废气污染物种类类似，因此合并排放。树脂砂和消失模浇铸产生的废气经过可移动式的集气罩分别收集后合并经过1套过滤棉处理+二级活性炭进行处理，废气由1根15m排气筒外排（7#） 消失模熟化、发泡废气：消失模发泡、熟化过程中产生的有机废气经过消失模造型线发泡段和熟化段的负压收集合并通过1套二级活性炭			

		进行处理，废气并至（7#）排气筒外排		
	抛丸粉尘	抛丸粉尘： 项目5台抛丸机产生的抛丸粉尘经过自带布袋除尘器处理后，废气合并经1根15m排气筒排放（8#）		
	天然气燃烧	天然气燃烧废气： 项目用于覆膜砂烘干的天然气通过低氮燃烧产生废气通过1根15m排气筒外排（9#）		
固体废物	垃圾分类收集箱		/	新建
	一般固废临时堆场		《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（2013 年修改版）	新建
	危险废物场地 20 平方米，危险废物委托有资质单位处理		危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 修订）中的规定	新建
噪声	减振垫、隔声墙、消声器等设施		《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类功能区标准	新建

8. 结论

综上所述，该项目符合国家当前的产业和环保政策；在加强管理，落实本报告提出的环保措施后，运营过程中“三废”可以实现达标排放；同时项目运营过程中当地的环境功能能够达标，不会降低项目区域原有环境质量功能级别。在确保项目建设执行“三同时”管理基础上，从环境影响角度分析认为该项目是可行的。

5.1.2 建议和要求

（1）为了能使场内各项污染防治措施达到较好的实际使用效果，建议建立健全的环境保护制度，设置专人负责，负责经常性的监督管理；加强各种处理设施的维修、保养及管理，确保污染治理设施的正常运转。

(2) 建议项目周围进行积极的绿化。绿化不仅能净化空气，并有美化环境、降低感觉噪声、防止水土流失等功能。

5.2 审批部门审批决定

关于安徽义忠德电梯部件有限公司年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目环境影响报告表的批复

安徽义忠德电梯部件有限公司：

你公司报来的《安徽义忠德电梯部件有限公司年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。

经审查，现对《报告表》批复如下：

一、原则同意《报告表》结论。项目在落实《报告表》提出的各项污染防治措施后，从环境保护的角度分析项目是可行的，同意你公司按照《报告表》中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及环境保护措施进行建设。

二、项目位于广德经济开发区西区规划地块。项目原环评报告表由广德县环保局（广环审[2017]197 号）于 2017 年 12 月 29 日审批通过。现因项目工艺、设备、具体选址等发生变化，属重大变更，故重新报批。项目主要变更内容为：1、建设地点由广德开发区西区经二路沿 318 国道一侧地块改为纬二路北侧地块；2、将原有 1 台 1 吨中频炉变更为 1 台 1 吨天然气炉，并保留原有的其他中频炉（3 台 0.75 吨中频炉、3 台 1 吨中频炉），熔化炉总体产能未发生变化；3、在覆膜砂和树脂砂工艺基础上，新增消失模和潮模砂工艺；4、原有浸漆和刷漆工艺，变更为喷漆工艺；5、新增部分机加工设备。

三、根据项目特点和《报告表》要求，项目在施工期和运营期应认真做好以下几项工作：

1、做好项目施工期的污染防治工作。加强对施工期扬尘的污染防治，对施工过程中产生的“三废”集中收集，按《报告书》要求进行处理；妥善处理工程渣土；施工结束后，及时拆除临时建筑物及清除建筑垃圾；合理安排高噪机械的施工时间，非必须连续施工工程禁止夜间施工，施工期场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）。

2、做好项目废水污染防治工作。项目产生的废水主要为生活污水；冷却用水循环使用，不外排；近期项目生活污水采取地埋式污水处理装置处理达标后达标排放，确保项目污水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级排放标准要求；远期暂

节镇第二污水处理厂建设完成后，项目污水执行污水处理厂接管标准，经园区污水管网汇入节镇第二污水处理厂进行处理后达标排放。

3、做好项目废气污染防治工作。按《报告表》要求，天然气熔化炉采取富氧燃烧，天然气燃烧废气与中频炉废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入布袋除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放。

覆膜砂造型工段的射芯机废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入二级活性炭装置进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放。

项目设置密闭式喷漆房和晾干房，喷漆房、晾干房废气分别采取密闭负压收集再经管道合并经过滤棉处理后，与经有效收集+过滤棉处理后的覆膜砂浇铸废气通过管道一并汇入二级活性炭吸附装置进行处理，最终通过 15 米高排气筒高空排放。

潮模砂生产线产尘点废气分别采取有效收集，造型工段粉尘采取密闭负压收集，砂处理生产线采取密闭有效收集，以上分别收集的废气经管道合并汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放。

树脂砂生产线造型工段、树脂砂处理工段和覆膜砂机械处理工段（含筛砂、落砂、破碎、磁选风选）分别采取有效密闭负压方式进行收集后，经管道合并汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放。

消失模生产线粉尘点分别采取局部负压收集，经管道汇入布袋除尘器进行处理后，通过 15 米高排气筒高空排放。

树脂砂浇铸废气、消失模浇铸废气分别采取有效收集，经管道合并汇入过滤棉+二级活性炭吸附装置进行处理；消失模熟化、发泡过程中产生的有机废气分别采取有效密闭负压收集，经管道汇入二级活性炭吸附装置进行处理；以上废气经管道合并汇入 15 米高排气筒高空排放。

抛丸机粉尘分别经设备自带的布袋除尘器处理后，再经管道合并通过 15 米高排气筒高空排放。

覆膜砂烘干工段以天然气为燃料，按《报告表》要求采取低氮燃烧技术，天然气燃烧废气通过 15 米高排气筒高空排放。

项目铸造过程中产生的废气（颗粒物、VOCs）参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（意见征求意见稿）表 2 中对应的特别排放限值要求。天然气燃烧废气（SO₂、NO_x、烟尘）参照执行《关于加强锅炉节能环保工作的通知》（国市监特设[2018]227 号）中相应的标准限值要求。

项目应强化厂区日常管理，提升设备自动化水平，保障废气收集处效率，确保 SO₂、NO_x、颗粒物无组织排放厂界浓度满足相应的无组织排放限值要求。有机废气无组织厂界监控浓度及日常管理执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关要求。

4、做好项目固体废弃物污染防治工作。按《报告表》要求，边角料、不合格产品分类收集后外售或综合利用；废活性炭、废过滤棉、废切屑液、含切屑液废渣、沾染化学品废桶等属危险废物，危废临时贮存严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）相关要求，并交由有资质单位进行安全处置；生活垃圾和除尘装置收集的粉尘分类收集后交环卫部门进行无害化处理。

5、做好项目噪声污染防治工作。对产噪设备和生产车间采取有效的隔声减振降噪措施，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

四、本项目设置 100 米环境保护距离，项目环境保护距离内不得新建居民、学校等敏感建筑物。

五、本项目核定总量为 COD：0.124 吨/年、氨氮：0.02 吨/年（不超过原环评涉水总量）；新增 SO₂:0.116 吨/年、NO_x：3.225 吨/年、烟粉尘：2.528 吨/年、VOCs：0.601 吨/年（原已申请总量粉尘：0.37 吨/年、VOCs：0.055 吨/年），需申请总量替代，总量执行情况作为项目验收的必要条件之一。

六、严格按国家相关规定要求，生产过程中使用低挥发性油漆，不得使用高挥发性油漆。

七、严格按项目申报内容及地址进行生产，如项目性质、规模、或地址发生变更需重新报批；自环评文件批准之日起，如项目超过 5 年方开工建设的，应在开工前将环评文件报我局重新审核。

八、建设项目竣工后，你单位应当严格按《排污许可管理办法（试行）》相关规定，及时申领排污许可证；并按照规定标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，其配套建设的环境保护设施经验收合格后，方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。

九、本项目的日常监管由广德市生态环境分局环境监察大队负责。

广德县环保局

2020 年 3 月 2 日

5.3 环评批复落实情况

表 5-1 项目环评批复落实情况对照表

序号	环评批复内容	实际建设情况	落实情况分析
1	项目位于广德经济开发区西区规划地块。项目原环评报告表由广德县环保局（广环审[2017]197 号）于 2017 年 12 月 29 日审批通过。现因项目工艺、设备、具体选址等发生变化，属重大变更，故重新报批。项目主要变更内容为：1、建设地点由广德开发区西区经二路沿 318 国道一侧地块改为纬二路北侧地块；2、将原有 1 台 1 吨中频炉变更为 1 台 1 吨天然气炉，并保留原有的其他中频炉（3 台 0.75 吨中频炉、3 台 1 吨中频炉），熔化炉总体产能未发生变化；3、在覆膜砂和树脂砂工艺基础上，新增消失模和潮模砂工艺；4、原有浸漆和刷漆工艺，变更为喷漆工艺；5、新增部分机加工设备。	项目位于广德经济开发区西区纬二路北侧地块。目前项目实际建设有 3 台 0.75 吨中频炉、3 台 1 吨中频炉，天然气熔化炉尚未建设；实际生产工艺主要包括覆膜砂和树脂砂工艺，消失模和潮模砂工艺尚未建设；喷漆、机加工工艺已建设	本次为阶段性验收
2	做好项目施工期的污染防治工作。加强对施工期扬尘的污染防治，对施工过程中产生的“三废”集中收集，按《报告书》要求进行处理；妥善处理工程渣土；施工结束后，及时拆除临时建筑物及清除建筑垃圾；合理安排高噪机械的施工时间，非必须连续施工工程禁止夜间施工，施工期场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）。	项目施工期注重扬尘的污染防治工作，对施工过程中产生的“三废”集中收集处理；妥善处理工程渣土；施工结束后及时拆除了临时建筑物及清除建筑垃圾；未进行夜间施工，施工期场界噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）。	已落实
3	做好项目废水污染防治工作。项目产生的废水主要为生活污水；冷却用水循环使用，不外排；近期项目生活污水采取埋地式污水处理装置处理达标后达标排放，确保项目污水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准要求；远期誓节镇第二污水处理厂建设完成后，项目污水执行污水处理厂接管标准，经园区污水管网汇入誓节镇第二污水处理厂进行处理后达标排放。	项目产生的废水主要为生活污水；冷却用水循环使用，不外排；项目生活污水经化粪池、隔油池预处理后满足广德誓节镇第二污水处理厂接管标准。	广德誓节镇第二污水处理厂已建设完成，厂区已纳管
4	做好项目废气污染防治工作。按《报告表》要求，天然气熔化炉采取富氧燃烧，天然气燃烧废气与中频炉废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入布袋除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放。	天然气熔化炉尚未建设；中频炉废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入布袋除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放（1#排气筒）。	天然气熔化炉不在本次验收范围内
5	覆膜砂造型工段的射芯机废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入二级活性炭装置进行处理，通过 15 米高排气筒高	覆膜砂造型工段的射芯机废气分别采取有效收集后，经管道合并汇入二级活性炭装置进行处理，通过 15 米	覆膜砂造型废气与油漆废气、浇铸

	空排放。	高排气筒高空排放（3#排气筒）。	废气合并处理排放
6	项目设置密闭式喷漆房和晾干房，喷漆房、晾干房废气分别采取密闭负压收集再经管道合并经过滤棉处理后，与经有效收集+过滤棉处理后的覆膜砂浇铸废气通过管道一并汇入二级活性炭吸附装置进行处理，最终通过 15 米高排气筒高空排放。	项目设置密闭式喷漆房和晾干房并连通，采取密闭负压收集再经管道合并经过滤棉处理后，与经有效收集+过滤棉处理后的覆膜砂浇铸、树脂砂浇铸废气通过管道一并汇入二级活性炭吸附装置进行处理，最终通过 15 米高排气筒高空排放（3#排气筒）。	已落实
7	潮模砂生产线产生点废气分别采取有效收集，造型工段粉尘采取密闭负压收集，砂处理生产线采取密闭有效收集，以上分别收集的废气经管道合并汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放。	潮模砂生产线尚未建设	不在本次验收范围内
8	树脂砂生产线造型工段、树脂砂处理工段和覆膜砂机械处理工段（含筛砂、落砂、破碎、磁选风选）分别采取有效密闭负压方式进行收集后，经管道合并汇入袋式除尘器进行处理，通过 15 米高排气筒高空排放。	树脂砂生产线造型工段、树脂砂处理工段分别采取集气罩进行收集后，经管道合并汇入袋式除尘器进行处理，然后与中频炉废气通过同一根 15 米高排气筒高空排放（1#排气筒）。	与中频炉废气合并排放
9	消失模生产线粉尘点分别采取局部负压收集，经管道汇入布袋除尘器进行处理后，通过 15 米高排气筒高空排放。	消失模生产线尚未建设	不在本次验收范围内
10	树脂砂浇铸废气、消失模浇铸废气分别采取有效收集，经管道合并汇入过滤棉+二级活性炭吸附装置进行处理；消失模熟化、发泡过程中产生的有机废气分别采取有效密闭负压收集，经管道汇入二级活性炭吸附装置进行处理；以上废气经管道合并汇入 15 米高排气筒高空排放。	树脂砂浇铸废气、消失模浇铸废气分别采取移动式集气罩收集，经过滤棉处理后合并汇入二级活性炭吸附装置进行处理后通过 15 米高排气筒高空排放（3#排气筒）；消失模生产线尚未建设。	树脂砂浇铸废气、消失模浇铸废气与覆膜砂造型、油漆废气合并处理排放；消失模生产线不在本次验收范围内
11	抛丸机粉尘分别经设备自带的布袋除尘器处理后，再经管道合并通过 15 米高排气筒高空排放。	抛丸机粉尘分别经设备自带的布袋除尘器处理后，再经管道合并通过 15 米高排气筒高空排放（2#排气筒）。	已落实
12	覆膜砂烘干工段以天然气为燃料，按《报告表》要求采取低氮燃烧技术，天然气燃烧废气通过 15 米高排气筒高空排放。	覆膜砂处理线尚未建设	不在本次验收范围内
13	项目铸造过程中产生的废气（颗粒物、VOCs）参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（意见征求稿）表 2 中对应的特别排放限值要求。天然气燃烧废气（SO ₂ 、NO _x 、烟尘）参照执行《关于加强锅炉节能环保工作的通知》（国市监特设[2018]227 号）中相应的标准限值要求。	项目废气颗粒物、非甲烷总烃排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 大气污染物排放限值和表 4 企业边界大气污染物浓度限值要求；甲醛排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准要求和无组织排放监控浓度限	已落实

		值要求。	
14	项目应强化厂区日常管理，提升设备自动化水平，保障废气收集处效率，确保 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物无组织排放厂界浓度满足相应的无组织排放限值要求。有机废气无组织厂界监控浓度及日常管理执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关要求。	项目设备尽量采用自动化，提高废气收集处效率，颗粒物、非甲烷总烃、甲醛无组织排放厂界浓度满足相应的无组织排放限值要求。有机废气无组织厂界监控浓度及日常管理满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关要求。	已落实
15	做好项目固体废弃物污染防治工作。按《报告表》要求，边角料、不合格产品分类收集后外售或综合利用；废活性炭、废过滤棉、废切屑液、含切屑液废渣、沾染化学品废桶等属危险废物，危废临时贮存严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）相关要求，并交由有资质单位进行安全处置；生活垃圾和除尘装置收集的粉尘分类收集后交环卫部门进行无害化处理。	项目生活垃圾、收集尘统一交环卫部门集中收集进行无害化处理；边角料、不合格产品、废砂、一般过滤棉、炉渣等暂存于固废堆场，进行外售资源化利用；废切削液、含切削液的清渣、废过滤棉、废漆渣、废活性炭、废切削液桶、废脱模剂桶、废稀释剂桶、废油漆桶、废异丙醇桶等危废暂存于危废暂存间，定期交由马鞍山澳新环保科技有限公司处理，签订有危废处理协议。	已落实
16	做好项目噪声污染防治工作。对产噪设备和生产车间采取有效的隔声减振降噪措施，确保厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。	项目产噪设备和生产车间采取有效的隔声减振降噪措施，厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。	已落实
17	本项目设置 100 米环境防护距离，项目环境防护距离内不得新建居民、学校等敏感建筑物。	本项目设置 100 米环境防护距离，项目环境防护距离内无居民、学校等敏感建筑物。	已落实
18	本项目核定总量为 COD: 0.124 吨/年、氨氮: 0.02 吨/年（不超过原环评涉水总量）；新增 SO ₂ :0.116 吨/年、NO _x : 3.225 吨/年、烟粉尘: 2.528 吨/年、VOCs: 0.601 吨/年（原已申请总量粉尘: 0.37 吨/年、VOCs: 0.055 吨/年），需申请总量替代，总量执行情况作为项目验收的必要条件之一。	本项目排放总量烟粉尘: 0.816 吨/年、VOCs: 0.0488 吨/年。由于目前项目厂区已纳管，废水污染物总量控制纳入广德誓节镇第二污水处理厂总量控制范围。天然气熔化炉尚未建设，无 SO ₂ 、NO _x 产生。	已落实
19	严格按国家相关规定要求，生产过程中使用低挥发性油漆，不得使用高挥发性油漆。	项目生产过程中使用低挥发性油漆，未使用高挥发性油漆。	已落实
20	严格按项目申报内容及地址进行生产，如项目性质、规模、或地址发生变更需重新报批；自环评文件批准之日起，如项目超过 5 年方开工建设的，应在开工前将环评文件报我局重新审核。	项目性质、规模、地址等均未发生变动。	已落实
21	建设项目竣工后，你单位应当严格按《排污许可管理办法（试行）》相关规定，及时申领排污许可证；并按照规定标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，其配套建设的环境保护设施经验收合格后，方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不	公司于 2021 年 2 月 9 日取得排污许可证，证书编号：91341822MA2NUM8T3C001U；目前配套环境保护设施已建设完成，正在开展竣工环保验收工作。	已落实

	合格的，不得投入生产或者使用。		
--	-----------------	--	--

6 验收执行标准

6.1 废水污染物排放标准

本项目外排废水主要为生活污水，经化粪池、隔油池预处理后排放标准执行广德誓节镇第二污水处理厂接管标准。

表 6-1 项目污水排放标准

标准名称	pH	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS
广德誓节镇第二污水处理厂接管标准	6~9	450	180	30	200

6.2 废气污染物排放标准

项目废气颗粒物、非甲烷总烃排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 大气污染物排放限值要求和表 4 企业边界大气污染物浓度限值要求；甲醛排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准要求和无组织排放监控浓度限值要求。

表 6-3 大气污染物排放标准

标准名称	工段	污染物	浓度 限值(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	无组织浓度 限值 (mg/m ³)
《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）	熔化	颗粒物	30	/	5
	造型	颗粒物	30	/	
	制芯	颗粒物	30	/	
	浇铸	颗粒物	30	/	
	砂处理、废砂再生	颗粒物	30		
	落砂、清理	颗粒物	30	/	
	表面涂装	颗粒物	30	/	10
		NMHC	100	/	
《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）		甲醛	25	0.26	0.2

6.3 噪声排放标准

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，和环评设计一致。

表 6-5 工业企业厂界噪声标准

单位：Leq[dB (A)]

类 别	昼 间	夜 间
3 类	65	55

6.4 固废贮存标准

一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 及其修改单，危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单，和环评设计一致。

6.5 总量控制指标

根据环评批复及项目排放容量核定表，本项目核定总量为：

废水污染物（近期纳管前）：COD：0.124t/a、氨氮：0.020t/a。远期纳管后项目废水总量控制纳入广德誓节镇第二污水处理厂总量控制范围。

大气污染物：VOCs：0.656t/a、烟（粉）尘：2.898t/a、SO₂：0.116t/a、NO_x：3.225t/a（原有项目已申请废气排放总量粉尘：0.37t/a，VOCs：0.055t/a，该项目重新报批后新增总量 VOCs：0.601t/a、烟（粉）尘：2.528t/a、SO₂：0.116t/a、NO_x：3.225t/a）。

7 验收监测内容

此次阶段性竣工环保验收监测是对安徽义忠德电梯部件有限公司年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目环保设施的建设、运行和管理进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，以检查各种污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其污染物排放是否符合国家标准和总量控制指标。监测时段各类环保设施正常运行、工况稳定，生产负荷已达到设计生产能力的 75%。

7.1 环境保护设施调试效果

7.1.1 废水

废水监测内容详见表 7-1。

表 7-1 废水监测内容一览表

监测点位置	监测因子	频次
厂区生活污水总出水口	pH 值、COD、BOD ₅ 、氨氮、SS	4 次/天，连续 2 天

7.1.2 废气

7.1.2.1 有组织废气

有组织废气监测内容详见表 7-2。

表 7-2 有组织废气监测内容一览表

监测点位置		监测因子	排气筒 编号	频次
中频炉废气	1 个进口、1 个出口	颗粒物	1#	3 次/天，连续 2 天
树脂砂处理线粉尘	1 个进口、1 个出口			
1 个总出口				
抛丸粉尘总出口		颗粒物	2#	
喷漆、晾干、射芯、浇注废气处理设施出口（1 个总进口，1 个总出口）		颗粒物、非甲烷 总烃、甲醛	3#	

7.1.2.2 无组织废气

无组织废气监测内容详见表 7-3。

表 7-3 无组织废气监测内容一览表

监测点位置	监测因子	频次
-------	------	----

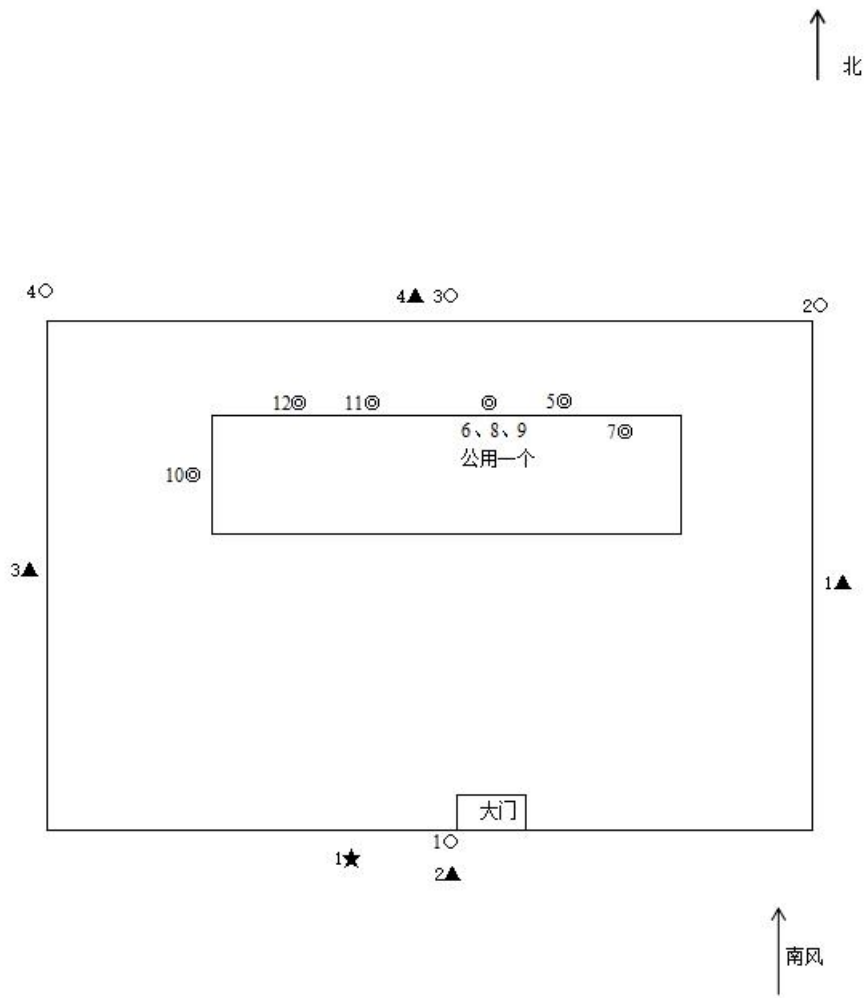
厂区无组织废气（下风向 2-50m 范围设 3 个监测点，上风向布置 1 个监测点）	颗粒物、非甲烷总烃、硫化氢、臭气浓度	4 次/天，连续 2 天
--	--------------------	--------------

7.1.3 噪声

噪声监测内容详见表 7-4。

表 7-4 噪声监测内容一览表

序号	监测点位	监测项目	布点个数	监测频次
1	厂东界、南界、西界、北界各布设 1 个测点	噪声	4	连续监测 2 天，昼夜各 1 次



布点说明：◎为有组织废气检测点；○为无组织废气检测点；★为废水检测点；▲为噪声检测点。

图 7-1 监测点位示意图

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法及监测仪器

本次验收所测因子的分析方法名称、方法标准、监测仪器等见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法及仪器一览表

名称	废气检测依据	检出限 (mg/m^3)	主要 检测仪器	仪器编号
颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定重量法	1.0	LF-3000 恒温恒湿箱	SCDYQ108
颗粒物	GB/T 16157-1996 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法修改单	20	LF-3000 恒温恒湿箱	SCDYQ108
颗粒物	GB/T 15432-1995 《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 修改单	0.001	LF-3000 恒温恒湿箱	SCDYQ108
非甲烷总烃	HJ 38-2017 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	0.07	G5 气相色谱仪	SCDYQ35
非甲烷总烃	HJ604-2017 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	0.07		
甲醛	GB/T 15516-1995 空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法	0.13	TU-1810 紫外可见分光光度计	SCDYQ10
名称	废水检测依据	检出限 (mg/L)	主要 检测仪器	仪器编号
pH	GB 6920-86 水质 pH 值的测定 玻璃电极法	精密度 0.01	PHB-4 便携式 pH 计	SCDYQ168
五日生化需氧量	HJ 505-2009 水质 五日生化需氧量 (BOD_5) 的测定 稀释与接种法	0.5	LRH-150 生化培养箱、JPB-607A 型便携式溶解氧	SCDYQ164、SCDYQ38
化学需氧量	HJ828-2017 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	4	HCA-100 COD 标准消解器	SCDYQ39
悬浮物	GB 11901-89 水质 悬浮物的测定 重量法	4	FA1003 分析天平	SCDYQ20
氨氮	HJ 535-2009 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	0.025	TU-1810 紫外可见分光光度计	SCDYQ10
名称	噪声检测依据	—	主要 检测仪器	仪器编号
噪声	GB 12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》	—	HS5660C 型精密噪声频谱分析仪	SCDYQ119
		—	HS6020 型噪声校准仪	SCDYQ89

8.2 人员能力

参加验收监测采样和测试的人员，再本行业领域内具有丰富的工作经验，均按国家有关规定持证上岗。

8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样采集、运输、保存和监测按照国家环境保护总局《水质采样技术指导》（HJ494-2009）、《水质样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）、《环境监测质量管理技术导则》（HJ630-2011）中的技术要求进行。分析测定过程中，采取同时测定加标回收或平行双样等质控样的措施。实验室采用平行样、全程序空白、加标回收等质量控制方法。

为保证监测分析结果的准确可靠，监测所用分析方法优先选用国标分析方法；在监测期间，样品采集、运输、保存严格按照国家标准和《环境水质监测质量保证手册》的技术要求进行，每批样品分析的同时做空白实验，质控样品或平行双样，质控样品量达到每批分析样品量的 10%以上，且质控数据合格。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气监测的质量保证按照环保部发布的《环境监测技术规范》和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）中的要求进行全过程质量控制。烟尘采样器在采样前对流量计均进行校准，烟气采集方法和采气量严格按照《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T16157-1996）执行。监测仪器经计量部门检验并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。烟尘测试仪在采样前进行漏气检验和流量校正，烟气测试仪在采样前用标准气体进行标定。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应要求进行。噪声监测的声级计在测试前、后用均用已检定合格的声级校准器进行校准。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

技术人员于 2021 年 1 月 24 日~25 日对安徽义忠德电梯部件有限公司年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目的废水、废气、噪声等进行了验收监测。验收监测期间，各项环保设施均处于正常运行状态，具体工况见表 9-1。

表 9-1 验收监测期间生产负荷一览表

日期	产品名称	单位	设计产能	实际产能	生产负荷 (%)
2021 年 1 月 24 日	毛坯铸件	t/d	20.0	16.3	81.50
	转子	t/d	4.0	1.1	27.50
	曳引轮	t/d	3.3	2.1	63.00
	机座	t/d	6.0	2.2	36.67
2021 年 1 月 25 日	毛坯铸件	t/d	20.0	16.8	84.00
	转子	t/d	4.0	1.2	30.00
	曳引轮	t/d	3.3	2.3	69.00
	机座	t/d	6.0	2.2	36.67

9.2 环保设施处理污染物排放监测结果

9.2.1 废水监测结果

表 9-2 废水监测结果统计表

检测项目	单位	20210124 检测结果 厂区生活污水出水口 1★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	无量纲	7.25	7.23	7.27	7.25	7.23~7.27	6~9	是
化学需氧量	mg/L	228	247	243	256	243.50	450	是
氨氮	mg/L	10.8	11.3	11.0	11.5	11.15	30	是
五日生化需氧量	mg/L	72.4	67.2	74.2	70.2	71.00	180	是
悬浮物	mg/L	39	45	41	42	41.75	200	是
检测项目	单位	20210125 检测结果 厂区生活污水出水口 1★				日均值	标准值	是否达标排放
		第一次	第二次	第三次	第四次			
pH	无量纲	7.28	7.24	7.26	7.25	7.24~7.28	6~9	是
化学需氧量	mg/L	240	267	259	262	257.00	450	是
氨氮	mg/L	11.2	11.0	10.8	10.6	10.90	30	是
五日生化需氧量	mg/L	68.1	65.1	67.1	72.6	68.23	180	是
悬浮物	mg/L	46	43	40	42	42.75	200	是

监测结果表明：项目生活污水总排口 COD、BOD、氨氮、SS 等经预处理满足广德誓节镇第二污水处理厂接管标准；

9.2.2 废气监测结果

9.2.2.1 有组织废气

有组织排放废气监测结果见下表。

表7-3 1#排气筒中频炉废气、树脂砂处理线粉尘监测结果统计一览表

排气筒高度（m）			15						最大值	标准值	是否达标
处理设施			布袋除尘器								
采样点位	项目名称		采样日期								
			20210124			20210125					
			I	II	III	I	II	III			
1#排气筒中频炉废气进口 5 ◎	标干流量（m3/h）		13309	13344	13363	13609	13814	13917	/	/	/
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	169.4	176.2	166.2	169.9	184.6	178.8		/	/
		排放速率（kg/h）	2.255	2.351	2.222	2.313	2.550	2.489		/	/
1#排气筒中频炉废气出口 6 ◎	标干流量（m3/h）		11715	11652	11622	11648	11616	11644	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	3.2	4.1	4.8	3.8	3.5	4.4		/	/
		排放速率（kg/h）	0.037	0.048	0.055	0.044	0.041	0.052		/	/
1#排气筒树脂砂处理线粉尘进口 7◎	标干流量（m3/h）		4504	4479	4500	4530	4528	4525	/	/	/
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	159.2	149.9	162.3	156.5	161.5	150.0		/	/
		排放速率（kg/h）	0.717	0.671	0.730	0.709	0.731	0.679		/	/
1#排气筒树脂砂处理线粉尘出口 8◎	标干流量（m3/h）		3521	3561	3575	3574	3556	3562	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	4.6	4.0	3.6	3.7	3.2	3.4		/	/
		排放速率（kg/h）	0.016	0.014	0.013	0.013	0.011	0.012		/	/
1#排气筒总出口 9◎	标干流量（m3/h）		13237	13257	13153	13243	13059	13308	/	/	
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	4.2	4.8	3.8	4.9	3.8	4.2		/	/
		排放速率（kg/h）	0.055	0.064	0.050	0.064	0.050	0.055		/	/

表7-3 2#排气筒抛丸粉尘监测结果统计一览表

排气筒高度（m）			15						最大值	标准值	是否达标
处理设施			布袋除尘器								
采样点位	项目名称		采样日期								
			20210124			20210125					
			I	II	III	I	II	III			
2#排气筒抛丸 粉尘总出口 10 ◎	标干流量（m3/h）		11988	10767	11152	10201	10196	10228	/	/	/
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	4.0	3.1	3.7	4.0	3.2	3.4	/	/	/
		排放速率（kg/h）	0.048	0.034	0.041	0.041	0.032	0.035	/	/	/

表9-3 3#排气筒喷漆、晾干、射芯、浇注废气监测结果统计一览表

排气筒高度（m）			15						最大值	标准值	是否达标
处理设施			二级活性炭吸附								
采样点位	项目名称		采样日期								
			20210124			20210125					
			I	II	III	I	II	III			
3#排气筒 喷漆、晾干、射芯、 浇注废气 处理设施 进口 11◎	标干流量（m3/h）		23798	23581	23740	23360	23088	23125		/	/
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	167.5	155.5	161.0	169.6	155.7	162.4		/	/
		排放速率（kg/h）	3.986	3.666	3.822	3.963	3.594	3.757		/	/
	甲醛	排放浓度（mg/m3）	1.18	1.07	1.25	1.13	1.05	1.20		/	/
		排放速率（kg/h）	0.028	0.025	0.030	0.026	0.024	0.028		/	/
	非甲烷总 烃	排放浓度（mg/m3）	1.29	1.65	1.33	1.68	1.25	1.59			
		排放速率（kg/h）	0.031	0.039	0.032	0.039	0.029	0.037		/	/
3#排气筒 喷漆、晾干、射芯、 浇注废气 处理设施 出口 12 ◎	标干流量（m3/h）		19728	19032	20593	20666	20409	20502		/	/
	颗粒物	排放浓度（mg/m3）	4.4	3.5	4.1	3.8	3.5	3.2		10	达标
		排放速率（kg/h）	0.086	0.066	0.084	0.078	0.071	0.066		/	/
	甲醛	排放浓度（mg/m3）	0.62	0.54	0.69	0.72	0.67	0.59		/	/
		排放速率（kg/h）	0.012	0.010	0.014	0.015	0.014	0.012		0.33	达标
	非甲烷总 烃	排放浓度（mg/m3）	0.58	0.68	0.39	0.42	0.43	0.52			
		排放速率（kg/h）	0.011	0.013	0.008	0.009	0.009	0.011			

监测结果表明，验收监测期间：

(1) 项目有组织废气颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表1大气污染物排放限值；甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级排放标准要求。

(2) 项目中频炉熔化工段有组织废气颗粒物经1套布袋除尘器处理后对其处理效率为98.05%；

(3) 项目树脂砂处理线有组织废气颗粒物经1套布袋除尘器处理后对其处理效率为98.14%；

(4) 项目喷漆、晾干、射芯、浇注工段有组织废气颗粒物、非甲烷总烃、甲醛分别经1套二级活性炭吸附装置处理后对其处理效率分别为98.02%、52.17%、70.53%；

9.2.2.2 无组织废气

表 9-4 项目厂界大气无组织排放监测结果

单位：mg/m³

采样日期		2021.01.24				
监测项目		单位	检测结果			
			厂区南侧 1O	厂区东北侧 2O	厂区北侧 3O	厂区西北侧 4O
气象参数	气温	℃	6~10	6~10	6~10	6~10
	气压	kPa	102.1~102.3	102.1~102.3	102.1~102.3	102.1~102.3
	风向	—	南风	南风	南风	南风
	风速	m/s	2.0~2.1	2.0~2.1	2.0~2.1	2.0~2.1
	天气状况	—	阴	阴	阴	阴
颗粒物		mg/m ³	0.187	0.340	0.341	0.323
			0.153	0.374	0.374	0.374
			0.170	0.323	0.323	0.340
			0.153	0.392	0.357	0.357
甲醛		mg/m ³	0.16	0.19	0.16	0.16
			0.19	0.16	0.14	0.14
			0.14	0.19	0.19	0.19
			0.16	0.14	0.16	0.16
非甲烷总烃		mg/m ³	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
			<0.07	<0.07	<0.07	<0.07

			<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
			<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
采样日期		2021.01.25				
监测项目		单位	检测结果			
			厂区南侧 1O	厂区东北侧 2O	厂区北侧 3O	厂区西北侧 4O
气象参数	气温	℃	7~10	6~10	6~10	6~10
	气压	kPa	102.0~102.1	102.1~102.3	102.1~102.3	102.1~102.3
	风向	—	南风	南风	南风	南风
	风速	m/s	1.7~1.9	2.0~2.1	2.0~2.1	2.0~2.1
	天气状况	—	阴	阴	阴	阴
颗粒物		mg/m ³	0.153	0.391	0.375	0.323
			0.187	0.340	0.340	0.374
			0.153	0.374	0.391	0.323
			0.204	0.323	0.358	0.357
甲醛		mg/m ³	0.16	0.14	0.16	0.14
			0.14	0.16	0.14	0.19
			0.16	0.19	0.19	0.16
			0.19	0.14	0.16	0.19
非甲烷总烃		mg/m ³	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
			<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
			<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
			<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
两日浓度最大值		颗粒物	0.392			
		甲醛	0.19			
		非甲烷总烃	<0.07			
标准值		颗粒物	5			
		甲醛	0.2			
		非甲烷总烃	10			
达标情况		颗粒物	达标			
		甲醛	达标			
		非甲烷总烃	达标			

监测结果表明：无组织废气颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 4 企业边界大气污染物浓度限值要求；甲醛排

放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。

9.2.3 厂界噪声监测结果

厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准的要求。具体结果见表 9-6。

表 9-6 厂界噪声监测结果与评价表

检测时间	检测点位置	主要声源	昼间	夜间
202101 24	厂界东侧	环境噪声	61.7	52.0
	厂界南侧	环境噪声	49.5	45.6
	厂界西侧	环境噪声	61.0	52.6
	厂界北侧	环境噪声	63.1	53.2
202101 25	厂界东侧	环境噪声	62.3	52.7
	厂界南侧	环境噪声	49.5	46.0
	厂界西侧	环境噪声	61.8	52.4
	厂界北侧	环境噪声	62.3	52.8
标准值			65	55
是否达标			是	是

9.2.4 总量核算

根据试生产期间验收监测结果推算，本项目污染物排放总量均满足项目环评及其批复的要求，具体见表。

表 9-7 污染物排放总量与控制指标对照

类别	污染物	排放总量控制指标（t/a）	实际排放量（t/a）	是否满足总量控制指标
废气	颗粒物	2.898	0.816	满足
	VOCs	0.656	0.049	满足
	SO ₂	0.116	0	/
	NO _x	3.225	0	/

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率检测结果

1、废水

项目生活污水总排口 COD、BOD、氨氮、SS 等经预处理满足广德誓节镇第二污水处理厂接管标准要求。

2、废气

(1) 项目有组织废气颗粒物、非甲烷总烃、甲醛排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020) 表1大气污染物排放限值。

(2) 项目中频炉熔化工段有组织废气颗粒物经1套布袋除尘器处理后对其处理效率为98.05%;

(3) 项目树脂砂处理线有组织废气颗粒物经1套布袋除尘器处理后对其处理效率为98.14%;

(4) 项目喷漆、晾干、射芯、浇注工段有组织废气颗粒物、非甲烷总烃、甲醛分别经1套二级活性炭吸附装置处理后对其处理效率分别为98.02%、52.17%、70.53%;

(5) 无组织废气颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020) 表 4 企业边界大气污染物浓度限值要求; 甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。

3、噪声

本项目验收监测期间, 项目厂界四周噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

4、固废

项目固体废物主要为生活垃圾、边角料、不合格产品、收集尘、废砂、废切削液、含切削液的清渣、废过滤棉、废漆渣、废活性炭、废切削液桶、废脱模剂桶、废稀释剂桶、废油漆桶、废异丙醇桶等。其中生活垃圾、收集尘统一交环卫部门集中收集进行无害化处理; 边角料、不合格产品、废砂、一般过滤棉、炉渣等暂存于固废堆场, 进行外售资源化利用; 废切削液、含切削液的清渣、废过滤棉、废漆渣、废活性炭、废切削液桶、废脱模剂桶、废稀释剂桶、废油漆桶、废异丙醇桶等危废暂存于危废暂存间, 定期交由

马鞍山澳新环保科技有限公司处理，签订有危废处理协议。

项目在 3#车间外北侧设有 1 个危废暂存间，面积约 30m²，设置有缓坡、防腐防渗、托盘等防控措施，规范设置了标识牌。

10.1.2 环境防护距离

按照环评要求以厂界边界设置 100m 的环境防护距离，根据现场勘查项目厂界 100m 范围内无环境敏感点，能够满足要求。

10.1.3 环境风险

(1) 项目已编制突发环境事件应急预案并在广德市生态环境分局备案，备案号：02-341822-2021-012-L。

(2) 公司于 2021 年 2 月 9 日取得排污许可证，证书编号：91341822MA2NUM8T3C001U。

(3) 项目建设有化学品仓库，位于 3#车间外北侧，并建设有缓坡、防腐防渗、托盘等防控措施，规范设置了标识牌。

(4) 项目在厂区西南侧设置了一个事故应急池，容积 162m³，尺寸 15×m3.6m×3m，设置有切换阀。

(5) 项目在 2#车间西侧、1#车间北侧各设置一个含切削液清渣暂存区，配套设有废切削液暂存池。

10.2 建议

1、进一步做好企业的环保档案管理，尽快制定本项目环境监测计划认真开展日常环境监测；

2、加强对各类废气治理的维护、保养，做好运行记录，确保各类污染物稳定达标排放；

3、规范建立危废台账制度，做好危废转运工作。

11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件生产线项目				项目代码				建设地点	安徽省广德经济开发区西区			
	行业类别（分类管理名录）	C3311 金属结构制造、C3391 黑色金属铸造				建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造						
	设计生产能力	年产 10000 吨铸件及 10 万件电梯配件				实际生产能力	年产 7000 吨铸件		环评单位		江苏新清源环保有限公司			
	环评文件审批机关	广德市生态环境分局				审批文号		广环审【2020】6 号		环评文件类型		报告书		
	开工日期	2018 年 6 月				竣工日期		2020 年 4 月		排污许可证申领时间				
	环保设施设计单位	苏州绿嘉环保设备有限公司				环保设施施工单位		苏州绿嘉环保设备有限公司		本工程排污许可证编号				
	验收单位	安徽义忠德电梯部件有限公司				环保设施监测单位		安徽顺诚达环境检测有限公司		验收监测时工况		产能达到 75%以上		
	投资总概算（万元）	11000				环保投资总概算（万元）		500		所占比例（%）		4.5		
	实际总投资	7500				实际环保投资（万元）		370		所占比例（%）		4.93		
	废水治理（万元）		废气治理（万元）		噪声治理（万元）		固体废物治理（万元）				绿化及生态（万元）		其他（万元）	
新增废水处理设施能力		—				新增废气处理设施能力		—		年平均工作时间		4800		
运营单位		安徽义忠德电梯部件有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				验收时间		2021 年 2 月		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）	
	废水	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	化学需氧量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	BOD	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	氨氮	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	SS	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	废气	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	粉尘	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	VOCs	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
工业固体废物	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

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