

泊头市博润铸件有限公司
年产 7000 吨铸件技改项目竣工环境保护验收
监测报告

泊头市博润铸件有限公司

建设单位：泊头市博润铸件有限公司

编制单位：泊头市博润铸件有限公司

二零二四年八月

建设单位:泊头市博润铸件有限公司

单位联系人:崔素庚

电 话: 13930701826

传 真:

邮 编: 062150

地 址: 河北省沧州市交河镇西关村

建设单位:泊头市博润铸件有限公司

单位联系人:崔素庚

电 话: 13930701826

传 真:

邮 编: 062150

地 址: 河北省沧州市交河镇西关村

目 录

前 言	1
一、验收监测依据	2
1.1 法律法规	2
1.2 部门及地方规章	2
1.3 工程资料及批复文件	3
二、建设项目工程概况	4
2.1 工程地理位置及平面布置	4
2.2 项目概况	8
2.2.1 本项目工程基本情况和建设内容	8
2.2.4 产品产量及主要原辅料	12
2.3 环保投资	13
三、主要污染物及治理措施落实情况	14
3.1 工程主要工艺流程及产污环节	15
3.2 大气污染防治措施落实情况	17
3.5 固体废物污染防治措施落实情况	17
3.7 环保设施、措施落实情况对照	18
四、环评主要结论环评批复要求	20
五、验收评价标准	22
六、质量保证措施和监测分析方法	24
6.1 监测仪器和分析方法	25
6.2 监测分析质量控制和质量保证	25
七、验收监测结果及分析	26
7.1.1 监测点位与方法	26
7.1.2 监测结果与分析	28
7.2 厂界噪声监测	30
7.2.1 监测点位与方法	31
7.2.2 监测结果与分析	32
八、环境管理检查	32

8.2 环境管理内容	33
8.3 社会环境影响情况调查	33
8.4 环境管理情况分析	33
九、公众意见调查	34
十、结论与建议	35
10.1 验收监测结论	35
10.2 建 议	36

泊头市博润铸件有限公司

前 言

泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目，为技改项目，项目位于河北省沧州市交河镇西关村。

泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目已于 2023 年 08 月 17 号在泊头市科学技术和工业信息化局完成备案，备案编号为：泊科工审批备字（2023）24 号，项目代码：2308-130981-89-02-554798。2024 年 3 月，沧州清湃环保科技有限公司编制完成了《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，2024 年 3 月 25 日，泊头市行政审批局对该项目环境影响报告表予以审批，审批文号为泊审环表（2024）16 号。

因企业产品结构发生变化和生产需要在将原有覆膜砂生产线更改为真空消失模生产线，技改后年 7000 吨铸件不变。

项目设备开始调试时间为 2024 年 5 月。本项目总投资 500 万元，其中环保投资 20 万，占总投资的 4%。

根据国务院第 253 号令《建设项目环境保护管理条例》、国务院第 682 号令《国务院修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》和《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]、《关于印发〈建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）〉的通知》（冀环办字函（2017）727 号）等文件的要求，2024 年 6 月，泊头市博润铸件有限公司委托河北星润环境检测服务有限公司对该项目进行了竣工环境保护验收监测，接受委托后，该单位立即组织有关技术人员进行资料收集，现场踏勘调查工作，根据相关技术规范编制了验收监测方案，并于 2024 年 6 月 18-19 日对该项目的环境保护设施进行了监测，于 2024 年 7 月 27 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测报告》XRJC 自行监测 [2024] SJ349 号。在以上工作的基础上，建设单位编制完成了《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目竣工环境保护验收监测报告》，现呈报各与会专家进行评审。在开展工作和报告编制过程中，得到了行业专家及建设单位的热情支持和指导，在此一并表示诚挚的感谢。

一、验收监测依据

1.1 法律法规

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

2、《中华人民共和国环境影响评价法》（中华人民共和国主席令第四十八号）2016 年 7 月 2 日修订，2016 年 9 月 1 日起施行；

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

4、《中华人民共和国大气污染防治法》（中华人民共和国主席令第三十一号）2015 年 8 月 29 日修订，2016 年 1 月 1 日施行；

5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（中华人民共和国主席令第七十七号）1997 年 4 月 1 日起施行；

6、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令第五十八号）2016 年 11 月 7 日修订后施行；

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

8、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 253 号），1998 年 11 月 29 日；

9、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环境保护总局第 13 号令），2002 年 2 月 1 日；

10、《国务院修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国务院令 682 号），2018 年 6 月 1 日起实施；

1.2 部门及地方规章

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

2、《关于印发<建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）>的通知》（冀环办字函〔2017〕727 号），2017 年 12 月 13 日；

3、《关于核定建设项目主要污染物排放总量控制指标有关问题的通知》（环办[2003]25 号），2003 年 4 月 25 日。

1.3 工程资料及批复文件

1、《泊头市博润铸件有限公司年产泵体配件 7000 吨项目环境影响报告表》，于 2009 年 6 月编制；

2、《泊头市博润铸件有限公司年产泵体配件 7000 吨项目环境影响报告表》于 2009 年 7 月 2 日进行验收，验收文号：泊环验 2009（462）号；

3、《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件项目冲天炉改电炉办理环评审批手续的申请》，泊环表 2013（077）号，2013 年 11 月 13 日；

4、《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件项目冲天炉改电炉办理环评审批手续的申请》，于 2014 年 1 月 9 日进行验收，泊环验 2014（002）号；

5、《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，泊环表 2018【421】号，2018 年 11 月；

6、《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，于 2018 年 11 月 18 日进行自主验收；

7、《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件改造项目增加治理设施环境影响登记表》于 2020 年 8 月 13 日进行备案登记；

8、《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，泊审环表【2024】16 号；

9、建设项目竣工环境保护验收监测委托书；

10、建设单位提供的其它相关资料及文件。

二、建设项目工程概况

2.1 工程地理位置及平面布置

1、地理位置和项目周边关系

本项目位于河北省沧州市交河镇西关村（现有厂区内），中心地理坐标为东经 $116^{\circ} 16' 9.317$ 秒，北纬 $38^{\circ} 1' 4.155''$ 。项目厂区东侧为铸造厂和工厂，西侧为水坑，北侧为工厂，南侧为林地，距离项目最近的敏感目标为厂区北侧 101m 处的岳庄。项目地理位置见图 2-1，项目周边关系见图 2-2。

2、总平面布置

项目区采用矩形布置，主要建设有铸造车间、办公室、库房、危废间等，其中铸造车间位于厂区南侧，办公室位于厂区南侧，库房位于厂区北侧，危废间位于厂区西侧，废气治理设施位于各个产污节点附近。项目平面布置合理可行。项目厂区规划科学，工序布局合理，主要产噪设备布置合理，有污染物排放的工序有相对独立的生产空间，污染处理设施安装合理、科学、高效。具体布置情况见项目总平面布置见图 2-3。



附图 1 项目地理位置图

图 2-1 项目地理位置图

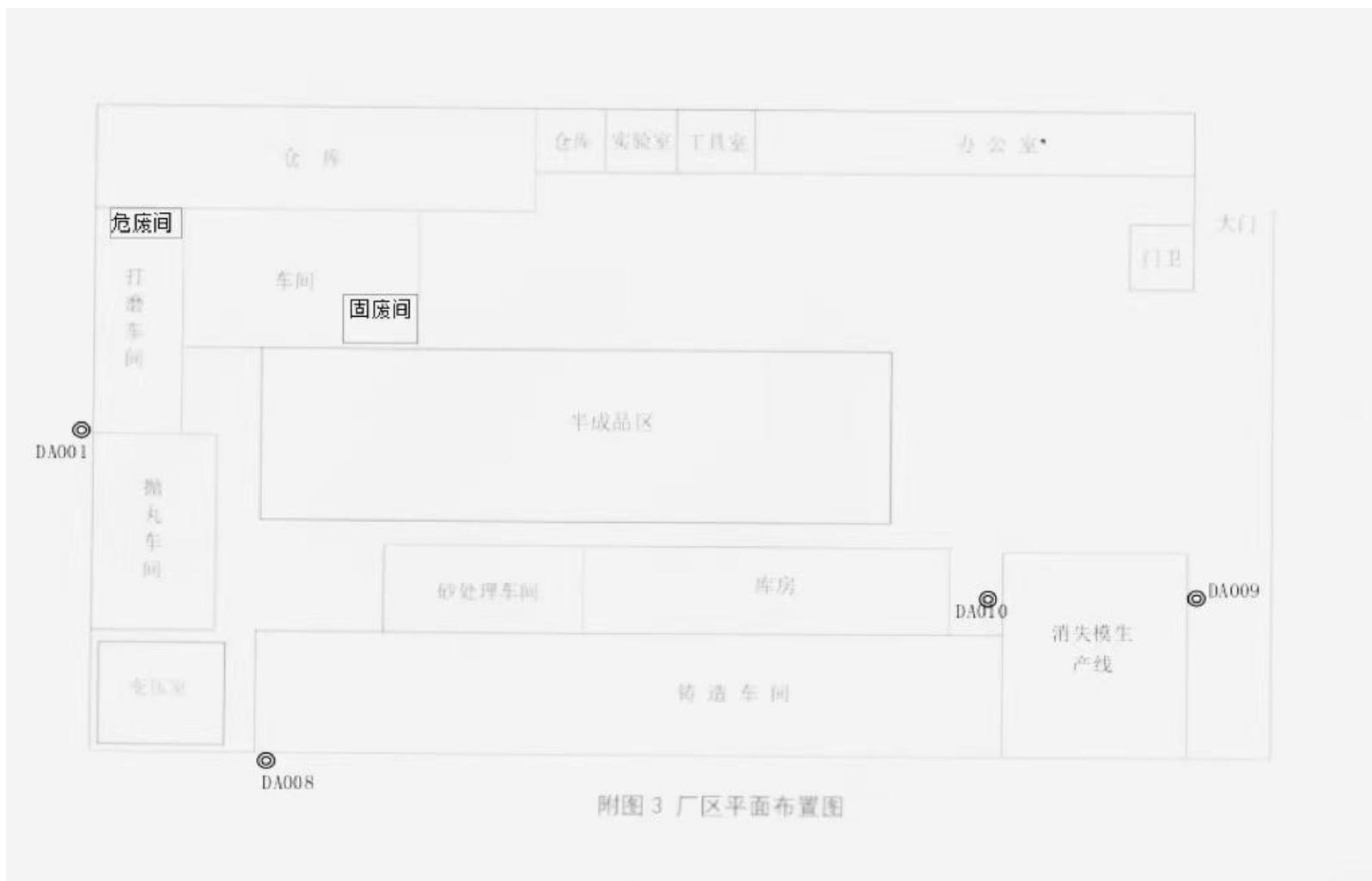


图 2-2 项目平面布置图

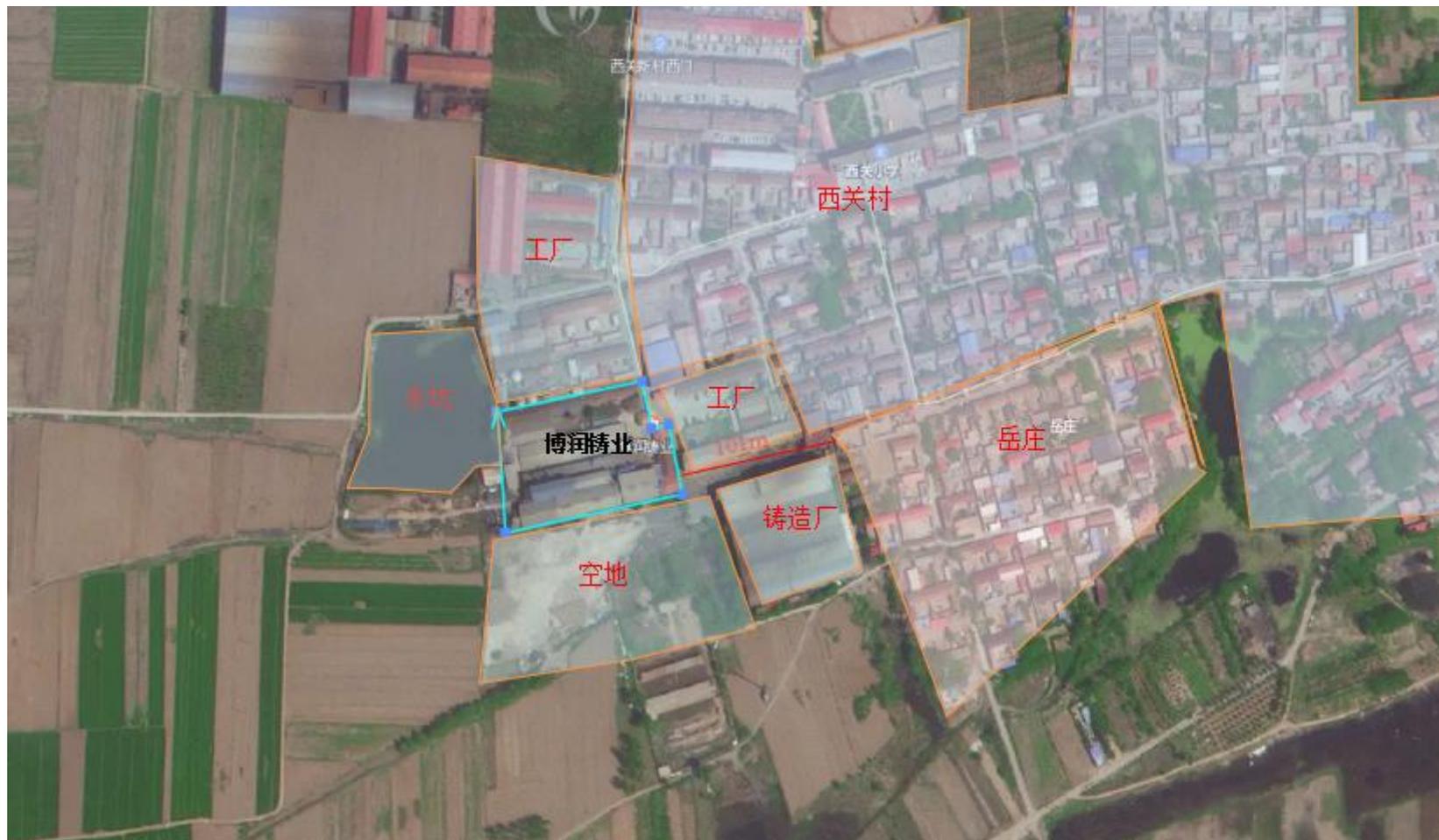


图 2-3 项目周边关系

2.2 项目概况

2.2.1 本项目工程基本情况和建设内容

表 2-1 项目基本情况一览表

建设项目名称	泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目				
建设单位	泊头市博润铸件有限公司				
建设地点	河北省沧州市交河镇西关村				
项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/>	行业类别	C3391 黑色金属铸造		
环评报告表名称	《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目环境影响报告表》				
项目环评单位	沧州清湃环保科技有限公司				
环评审批部门	泊头市行政审批局	文号	泊审环表 (2024) 16 号	时间	2024 年 3 月 25 日
环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司				
项目总投资 500 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资 4%					
设计生产能力	年产 7000 吨铸件	实际生产能力	年产 7000 吨铸件		
建设内容	因企业产品结构发生变化和生产需要在将原有覆膜砂生产线更改为真空消失模生产线，技改后年 7000 吨铸件不变。			开始建设时间	2024 年 2 月
				设备调试时间	2024 年 4 月

表 2-2 项目建设内容一览表

工程内容		原有项目	技改项目	技改后全厂
主体工程	铸造车间	建筑面积 1500m ²	依托原有工程	建筑面积 1500m ²
	砂处理车间	建筑面积 400m ²	依托原有工程	建筑面积 400m ²
	制芯车间	建筑面积 350m ²	拆除	建筑面积 350m ²
	浸漆车间	建筑面积 150m ²	拆除	建筑面积 150m ²
	打磨车间	建筑面积 240m ²	依托原有工程	建筑面积 240m ²
	抛丸车间	建筑面积 180m ²	依托原有工程	建筑面积 180m ²
	机加工车间	建筑面积 1500m ²	拆除	建筑面积 1500m ²
	消失模车间	建筑面积 750m ²	利用原覆膜砂车间	建筑面积 750m ²
辅助工程	库房	建筑面积 700m ²	依托原有工程	建筑面积 700m ²
	办公区	建筑面积 100m ²	依托原有工程	建筑面积 100m ²
	实验室	建筑面积 50m ²	依托原有工程	建筑面积 50m ²
	变电室	建筑面积 30m ²	依托原有工程	建筑面积 30m ²
储运工程	固废间	建筑面积 18m ²	依托原有工程	建筑面积 18m ²
	危废间	建筑面积 6m ²	依托原有工程	建筑面积 6m ²
公用工程	供水	交河镇集中供水管网提供	依托原有工程	交河镇集中供水管网提供
	供电	由交河镇供电所供给	依托原有工程	由交河镇供电所供给
	供热	企业生产用热为电加热，冬季办公生活采暖使用空调	依托原有工程	企业生产用热为电加热，冬季办公生活采暖使用空调
环保工程	废气	①打磨、抛丸废气经集气罩收集，经布袋除尘器处理，由 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）	依托原有工程	①打磨、抛丸废气经集气罩收集，经布袋除尘器处理，由 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）
		②熔化废气经袋除尘	依托原有工程	依托原有工程

	器处理，由 1 根 15m 高排气筒排放 (DA008)					
			③消失模落砂、砂处理废气采用集气罩收集，经布袋除尘器处理，由 1 根 15m 高排气筒排放 (DA009)	③消失模落砂、砂处理废气采用集气罩收集，经布袋除尘器处理，由 1 根 15m 高排气筒排放 (DA009)		
			④消失模浇铸废气采用集气罩收集，经顶吸+布袋除尘器+活性炭吸附+催化燃烧装置处理，由 1 根 15m 高排气筒排放 (DA010)	④消失模浇铸废气采用集气罩收集，经顶吸+布袋除尘器+活性炭吸附+催化燃烧装置处理，由 1 根 15m 高排气筒排放 (DA010)		
废水	中频电炉冷却水	循环使用	依托原有工程	中频电炉冷却水	循环使用	
	砂处理冷却水	循环使用		砂处理冷却水	循环使用	
	职工盥洗废水	厂区设置防渗旱厕，定期清掏		职工盥洗废水	厂区设置防渗旱厕，定期清掏	
噪声	选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声、距离衰减等措施		依托原有工程	选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声、距离衰减等措施		
固废	废砂	固废间暂存，定期外售	除尘灰	固废间暂存，定期外售	除尘灰	固废间暂存，定期外售
	炉渣		炉渣		炉渣	
	除尘灰		废砂		废砂	
	下脚料		废钢砂		废钢砂	
	废活性炭	暂存于危废间，定期交由有资质单位处理	废催化剂	暂存于危废间，定期交由有资质单位处理	废活性炭	暂存于危废间，定期交由有资质单位处理
废稀释剂桶				废稀释剂桶		
				废催化剂		

		职工生活 垃圾	集中收集 后送至环 卫部门指 定地点处 置	废活性 炭		职工生活 垃圾	集中收集 后送至环 卫部门指 定地点处 置
--	--	------------	-----------------------------------	----------	--	------------	-----------------------------------

2.2.2 项目设备构成

本项目建设完成后全厂主要生产设备见下表。

表2-3 项目扩建后主要生产设备及工艺

序号	设备名称	设备型号 参数	原有设备数 量（台/套）	技改项目设备 数量（台/套）	技改后设备 数量（台/套）	实际数量
1	钢壳电炉	1T	2 台	/	2 台	2 台
2	粘土砂水平造型线	/	1 台	/	淘汰	0 台
3	覆膜砂生产线	/	1 台	/	淘汰	0 台
4	微振造型机	/	18 台	/	9 台	2 台
5	滚筒落砂机	/	1 台	/	1 台	1 台
6	砂处理线	/	1 台	/	1 台	1 台
7	射芯机	/	22 台	/	淘汰	淘汰
8	浸漆线	/	1 台	/	淘汰	淘汰
9	砂轮打磨工位	/	5 台	/	5 台	0 台
10	抛丸清理机	/	4 台	/	2 台	2 台
11	起重设备	/	8 条	/	8 条	6 台
12	空压机	/	3 台	/	3 台	3 台
13	型砂检测仪	/	1 套	/	1 套	0 台
14	牛津光谱仪	/	1 台	/	1 台	1 台
15	金相显微镜	/	1 台	/	1 台	1 台
16	拉力试验仪	/	1 台	/	1 台	1 台
17	硬度试验机	/	1 台	/	1 台	1 台
18	炉前铁水分析仪	/	1 台	/	1 台	1 台

19	测温仪	/	2 台	/	2 台	1 台
20	数控机床	/	2 台	/	淘汰	淘汰
21	立式加工中心	---	2 台	/	淘汰	淘汰
22	钻孔加工中心	----	1 台	/	淘汰	淘汰
23	多孔钻	----	4 台	/	淘汰	淘汰
24	双面多孔钻	----	1 台	/	淘汰	淘汰
25	双面铣	/	1 台	/	淘汰	淘汰
26	普通铣床	/	1 台	/	淘汰	淘汰
27	普通钻床	/	32 台	/	淘汰	淘汰
28	动平衡机	/	1 台	/	1 台	0 台
29	气密检测仪	/	5 台	/	1 台	0 台
30	三坐标测量仪		1 台	/	1 台	0 台
31	消失模生产线			1 条	1 条	1 条
合计			126	1	55	

2.2.3 工作制度

本项目技改完成后劳动定员为 20 人，工作制度为两班制，每班 8 小时，年作业时间 300 天。

2.2.4 产品产量及主要原辅料

本项目为技改项目，将原有覆膜砂生产线更改为真空消失模生产线，技改后年产能 7000 吨不变。

表 2-4 技改后全厂产品产量一览表

序号	名称	原年产量	技改后全厂年产量	备注
1	消失模铸件	7000 吨	7000 吨	将原有覆膜砂生产线更改为真空消失模生产线

本项目所需的主要原材料见下表。

表 2-5 主要原辅材料和能源消耗表

序号	名称	单位	原项目年用量	技改后年用量	备注
1	生铁	t/a	6250	6250	外购
2	废钢	t/a	1100	1100	外购
3	造型砂	t/a	300	300	外购
4	耐火材料	t/a	-	20	外购
5	泡沫型	t/a	-	5	外购
6	膨润土	t/a	175	175	外购
7	煤粉	t/a	35	35	外购
8	钢丸	t/a	35	35	外购
9	新鲜水	m ³ /a	846	846	交河镇集中供水管网提供
10	电	万 kW·h/a	350	350	由交河镇供电所供给

2.2.5 公用工程

(1) 给排水

①给水

项目用水由交河镇集中供水管网提供，水质、水量可以满足项目需要。项目用水主要为电炉冷却、砂处理冷却和员工生活用水，新鲜用水量为 2.82m³/d，新鲜年用水量为 846m³/a。具体如下：

本项目电炉冷却水循环水量为 0.4m³/d，砂处理冷却水用量为 0.5m³/d，本项目职工定员 20 人，参考《河北省用水定额》（DB13/T1161.3-2016）并结合当

地实际情况，生活用水用水量为 1.92m³/d。

②排水

本项目无生产废水产生，员工生活废水产生量按照生活用水量的 80%计算，则废水产生量为 1.536m³/d，废水量小，水质简单，用于厂区设置防渗旱厕，定期清掏。

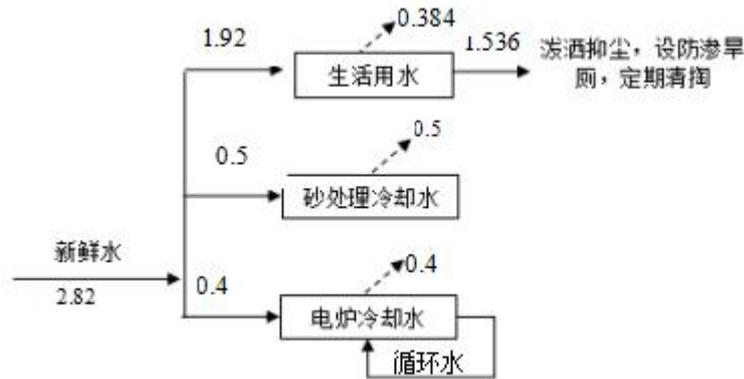


图 2-1 本项目水量平衡图单位 m³/d

(2) 供电

本项目用电由交河镇供电所供给，可满足本项目用电需求。

(3) 供热

本项目生产采用电加热，冬季办公生活取暖采用空调，可满足项目供热需求。

2.3 环保投资

本项目总投资 500 万元，其中环保投资 20 万，占总投资的 4%。

三、主要污染物及治理措施落实情况

3.1 工程主要工艺流程及产污环节

一、工艺流程及排污节点

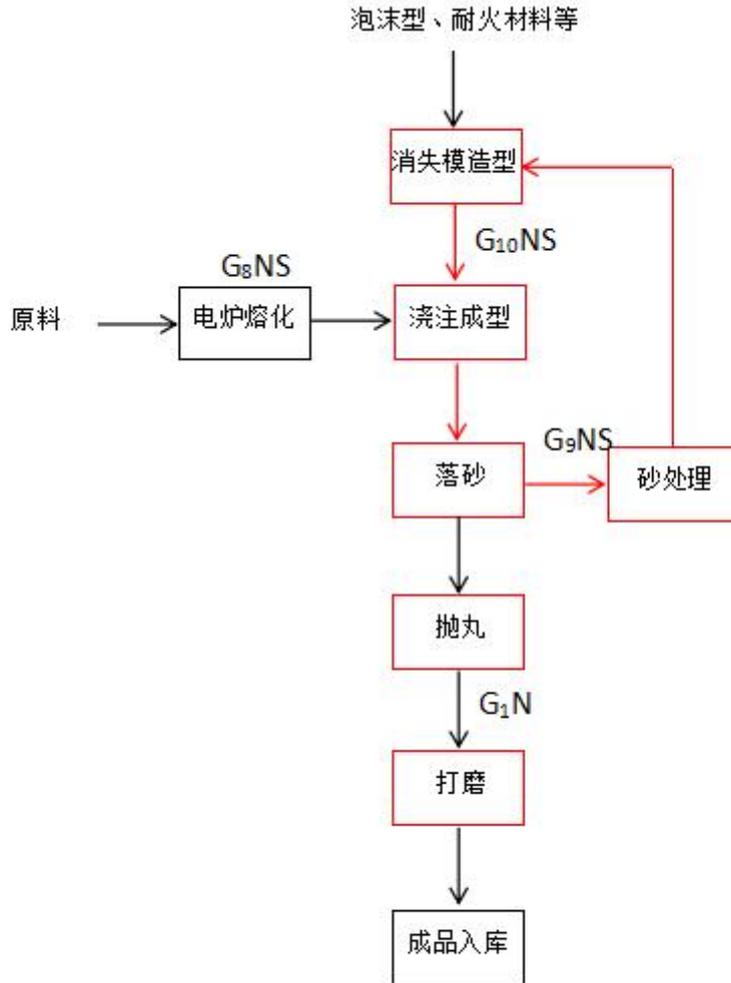


图 3-1-1 技改项目生产工艺流程及排污节点图

工艺流程简述:

消失模造型：本项目外购成品泡沫模具，因此本项目不存在发泡工序。将模型表面浸敷耐火材料，该耐火材料将形成铸型内壳，有加强模型强度和钢度、提高模型表面型砂的冲刷能力，防止负压时模型变形，确保铸件尺度精度的作用。

耐火材料经电烘干后，将其放入造型震动平台，按要求填砂震实。此工序会产生噪声和粉尘。

此工序污染源主要为废气（G10）、噪声（N）。

（2）电炉熔化：采用电炉对原材料进行熔炼

此工序污染源主要为废气（G8）、噪声（N）、炉渣（S）。

（3）浇铸成型：将熔好的铁水倒入成型的砂型内铸造

此工序污染源主要为废气（G10）、噪声（N）、除尘灰（S）。

（4）落砂、砂处理：铸件冷却后开箱，经过清砂去除铸件表面砂

此工序污染源主要为废气（G9）、噪声（N）、废砂（S）。

（5）抛丸：利用抛丸机抛出的高速弹丸清理或强化铸件表面的一种工艺，主要用于铸件表面粘砂及氧化皮的清除，使其表面干净光滑

此工序污染源主要为废气（G1）、噪声（N）、废钢砂（S）。

（6）打磨：抛丸后的铸件经打磨机进一步打磨处理。此工序会产生噪声和粉尘。

此工序污染源主要为废气（G1）、噪声（N）。

（7）成品：合格的铸件经包装后入库代售

此工序不产生任何污染物及噪声。

二、主要污染工序

1、大气污染物：真空消失模生产线浇注工序产生废气，主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、苯乙烯、非甲烷总烃；真空消失模生产线打磨、抛丸工序产生废气，主要污染物为颗粒物；真空消失模生产线落砂、砂处理废气工序产生废气主要污染物为颗粒物。

2、废水：本项目无生产废水外排，职工生活污水排入防渗旱厕，定期清掏

不外排，因此不再对项目废水进行核算。

3、噪声：本项目噪声源主要来自生产设备以及风机等运行时产生的噪声，经检测厂界噪声值为昼间：54~57dB（A），夜间：46~47（A），厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求。

4、固体废弃物：本项目产生的一般固废有炉渣、废砂、废钢砂、除尘灰以及生活垃圾；产生的危险废物有废催化剂、废活性炭。

炉渣、废砂、废钢砂、除尘灰收集后固废间暂存，定期外售；职工生活垃圾统一收集后，由环卫部门处理；废催化剂、废活性炭分类收集后暂存于危险废物暂存间内，定期交有危险废物处置资质的单位进行处理。

3.2 大气污染防治措施落实情况

1) 真空消失模生产线浇注工序产生的颗粒物、二氧化硫及氮氧化物（催化燃烧装置产生）、非甲烷总烃、苯乙烯经过滤箱+布袋除尘器+活性炭吸附+催化燃烧装置处理后由 15m 排气筒排放。

2) 真空消失模生产线打磨、抛丸废气工序产生的颗粒物经布袋除尘器处理后由 15m 排气筒排放。

3) 真空消失模生产线落砂、砂处理废气工序产生的颗粒物经布袋除尘器处理后由 15m 排气筒排放。

3.3 水污染防治措施落实情况

本项目无生产废水外排，职工生活污水排入防渗旱厕，定期清掏不外排，因此不再对项目废水进行核算。

3.4 噪声污染防治措施落实情况

本项目噪声源主要来自生产设备以及风机等运行时产生的噪声，经检测厂界噪声值为昼间：54~57dB（A），夜间：46~47（A），厂界噪声满足《工业企业

厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准要求。

3.5 固体废物污染防治措施落实情况

本项目产生的一般固废有炉渣、废砂、废钢砂、除尘灰以及生活垃圾；产生的危险废物有废催化剂、废活性炭。

炉渣、废砂、废钢砂、除尘灰收集后固废间暂存，定期外售；职工生活垃圾统一收集后，由环卫部门处理；废催化剂、废活性炭分类收集后暂存于危险废物暂存间内，定期交有危险废物处置资质的单位进行处理。

3.6 社会环境影响

本项目位于河北省沧州市交河镇西关村，用地性质为工业用地，项目建设区域内不涉及重要生态功能区、生态敏感和脆弱区、禁止开发区三大类生态保护红线区域。

3.7 环保设施、措施落实情况对照

本项目验收监测期间工况稳定，环境保护设施运行正常。环评批复的环保措施与实际落实情况对照表见表 3-3。

表 3-3 环境保护措施落实情况对照表

处理对象		环境保护措施	验收指标	验收标准	落实情况	
废气	排气筒 (DA001)/打磨、抛丸废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒 DA001	排放浓度 ≤ 30mg/m ³	《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	已落实
	排气筒 (DA009)/消失模落砂、砂处理废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒 DA009	排放浓度 ≤ 30mg/m ³	《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	已落实
	排气筒 (DA010)/消失模浇铸废气	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附+催化燃烧装置 15m 排气筒 DA010	排放浓度 ≤ 30mg/m ³	《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	已落实
		非甲烷总烃		排放浓度 ≤ 80mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》	已落实

					(DB13/2322-2016)表 1 其他行业排放限值	
		苯乙烯		排放速率≤ 6.5kg/h	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)表 2 排放标 准	已落实
		二氧化 硫		排放浓度 ≤200mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放 标准》(GB 39726-2020)表 2 燃烧装置大气污染物排放 限值	已落实
		氮氧化 物		排放浓度 ≤200mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放 标准》(GB 39726-2020)表 2 燃烧装置大气污染物排放 限值	已落实
	厂界无组织 废气	总悬浮 颗粒物	车间密闭	厂界浓度≤ 1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标 准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值	已落实
		非甲烷 总烃		厂界浓度≤ 2.0mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排 放控制标准》 (DB13/2322-2016)表 2 企 业边界大气污染物浓度限值	已落实
		苯乙烯		厂界浓度≤ 5.0mg/m ³	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-1993)表 1 恶臭 污染物厂界标准值	已落实
	厂区内无 组织废气	非甲烷 总烃		监控点处 1h 平 均浓度值 ≤6mg/m ³ ; 监测点任意一次 浓度值 ≤20mg/m ³	《挥发性有机物无组织排放 控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织 排放监控要求及《铸造工业 大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求	已落实
		颗粒物		监控点处 1 h 平 均浓度值 ≤5.0mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放 标准》(GB 39726-2020)表 A.1 厂区颗粒物无组织排放 监控要求	已落实

四、环评主要结论环评批复要求

2024 年 1 月，建设单位向泊头市行政审批局提交了《泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目环境影响报告表》，2024 年 3 月 25 日，泊头市行政审批局对该项目环境影响报告表予以审批，审批文号为泊审环表（2024）16 号。

泊审环表（2024）16 号

审批意见：

一、泊头市博润铸件有限公司位于泊头市交河镇西关村，（厂址中心地理坐标为 116°16'9.317"E, 38°01'4.155"N），投资 500 万元建设年产 7000 吨铸件技改项目。经泊头市科学技术和工业信息化局备案，备案编号为泊科工审批备字（2023）24 号。本表可作为环境管理依据。

二、项目为技改项目，利用现有厂房进行生产，仅在设备安装过程产生噪声，影响范围将局限在一定空间，并将随着施工的结束而消失，对周围环境无影响。

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

1.废气：消失模打磨、抛丸工序废气经集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒（DA001）排放（依托现有）；消失模落砂、砂处理工序废气经集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒（DA009）排放；消失模浇铸工序废气经集气罩+布袋除尘器+活性炭吸附+催化燃烧装置+15m 高排气筒（DA010）排放；未被收集的废气车间内无组织排放，同时加强管理，增加有组织收集率。

2.废水：项目生产过程无废水外排。项目生活废水排入防渗旱厕，定期清掏。
3.噪声：厂区生产设备应合理布局，将设备布置在室内，并选用低噪声设备加大减振基础，设备安装减振垫等降噪减振措施，同时加强管理，合理安排工作时间。

4.固废：废砂、炉渣、除尘灰、废钢砂暂存固废间，定期外售；废催化剂、废活性炭危废间暂存，定期交有资质单位处理；生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

5.本项目总量控制指标：COD：0t/a、氨氮：0t/a、SO₂：0t/a、NO_x：0t/a、颗粒物：0.123t/a、VOC_s：0.0772t/a。

四、打磨、抛丸、落砂、砂处理工序颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 落砂颗粒物标准要求；浇铸工序颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 浇铸区颗粒物标准要求，非甲烷总烃排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 中其他行业标准限值，苯乙烯排放执行《恶臭污染物排放标准》（14554-93）表 2 排放标准；厂界颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度标准，非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322 2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值，苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中二级新改扩建厂界标准要求；厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 厂区内无组织排放限值；噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准；一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）标准要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关规定；日常环境管理应符合地方政府管

理要求，环境管理与监测计划参照本环评中要求执行。

五、你单位在接到本批复后 10 个工作日内，须将环境影响报告表及批复送沧州市生态环境局泊头市分局执法大队，并按规定接受各级环境保护行政主管部门的监督检查。其他各项要求请建设单位严格按照有关部门相关规定予以落实。

六、项目建成调试生产前，应依据《排污许可管理办法》和《固定污染源排污许可分类管理名录》取得相应排污手续经验收合格后方可正式投入生产。

七、若项目的性质、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的，应当向我局重新报批环境影响评价文件，项目环评批复文件自批准之日起超五年，方决定开工建设的，环境影响报告表应报我局重新审核。

八、你单位需登录“全国建设项目竣工环境保护验收平台”填报相关信息并对信息的真实性、准确性、和完整性负责，填报验收信息后十日内，将验收报告及验收意见报送沧州市生态环境局泊头市分局执法大队。

公 章

2024 年 3 月 25 日



五、验收评价标准

1、废气

①有组织:

打磨、抛丸废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $6.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

消失模浇铸废气工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $4.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；二氧化硫、氮氧化物均未检出，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 2 燃烧装置大气污染物排放限值（二氧化硫 $\leq 200\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物 $\leq 200\text{mg}/\text{m}^3$ ）；苯乙烯最高排放速率为 $9.84 \times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值（苯乙烯排放速率 $\leq 6.5\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $8.24\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度（非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

消失模落砂、砂处理废气工序经处理后颗粒物最高排放浓度为 $5.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

②无组织:

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $323\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗粒物厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $332\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂界无组织废气苯乙烯未检出，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值；厂界无组织废气非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.09\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；厂区内非甲烷总烃最高排放浓度为

2.16mg/m³，最大平均值为 1.80mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值≤6mg/m³，监控点处任意一次浓度值≤20mg/m³）及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值：10mg/m³，监控点处任意一次浓度值：30mg/m³）。

厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1 无组织排放限值。

项目	评价因子	标准值	标准	
运营期	有组织废气	颗粒物	30mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
		二氧化硫	200mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
		氮氧化物	200mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
		苯乙烯	排放速率≤6.5kg/h	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 恶臭污染物排放限值
		非甲烷总烃	80mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度
	厂界无组织废气	颗粒物	1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值
		非甲烷总烃	2.0mg/m ³	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值
		苯乙烯	5.0mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值
	厂区内无组织废气	颗粒物	厂区内监控处平均 1h 浓度值≤5mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求
		非甲烷	监控点处 1h 平均浓	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（G

		总烃	度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$; 监测点任意一次浓 度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ 任意 一次浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$	B 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织 排放监控要求及《铸造工业大气污染物排放 标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 厂区内 V OCs 无组织排放监控要求
--	--	----	--	--

2、噪声:

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

项目		评价因子		标准值		标准
运营期	噪声	Leq	厂界	昼间	60dB (A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类标准
				夜间	50dB (A)	

3、固废:

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 中的相关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 中的相关规定。

4、主要污染物总量控制指标

技改项目总量指标为: COD: 0t/a、氨氮: 0t/a、SO₂: 0t/a、NO_x: 0t/a、颗粒物: 0.123t/a、VOCS: 0.0772t/a。

全厂污染物排放总量控制指标为: COD: 0t/a、氨氮: 0t/a、SO₂: 0t/a、NO_x: 0t/a、颗粒物: 0.123t/a、VOCS: 0.0772t/a。

六、质量保证措施和监测分析方法

6.1 监测仪器和分析方法

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器名称型号及编号	方法检出限
无组织废气	苯乙烯	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	崂应 2050 型空气/智能 TSP 综合采样器 SB/61、SB/62、SB/63 GC9790 II 型气相色谱仪 SB/09	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	总悬浮颗粒物 ①	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	CSH-3WS 型 PM2.5 专用恒温恒湿箱 SB/35 SQP 十万分之一天平 SB/49 TH-150C 型智能中流量空气总悬浮颗粒物采样器/大气采样器 SB/23 崂应 2050 型空气/智能 TSP 综合采样器 SB/61、SB/62、SB/63SB/84、SB/85	7μg/m ³
	非甲烷总烃	环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	GC9790 II 型气相色谱仪 SB/99 真空箱采样器 SB/109、SB/140	0.07 mg/m ³ (以碳计)
厂界环境噪声	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 型多功能声级计 SB/32 AWA6221B 型声校准器 SB/33 DEM6 型轻便三杯风向风速表 SB/71	——

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

6.2 监测分析质量控制和质量保证

- 1、监测期间生产在工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- 3、废气检测严格执行监测技术规范和采用的标准检测方法实施全过程的质量保证。
- 4、噪声按监测技术规范和采用的标准检测方法的有关要求，噪声分析仪在正常条件下进行监测，监测前、后经噪声校准仪进行校准，且校准合格。
- 5、监测分析方法采用国家颁布标准分析方法。
- 6、监测数据严格实行审核制度。

七、验收监测结果及分析

河北星润环境检测服务有限公司于 2024 年 06 月 18 日-19 日对该项目进行了竣工环境保护验收监测，于 2024 年 07 月 27 日出具了《建设项目竣工环境保护验收监测报告》XRJC 自行监测 [2024] SJ349 号。

7.1 废气监测

7.1.1 监测点位与方法

- 1、监测布点

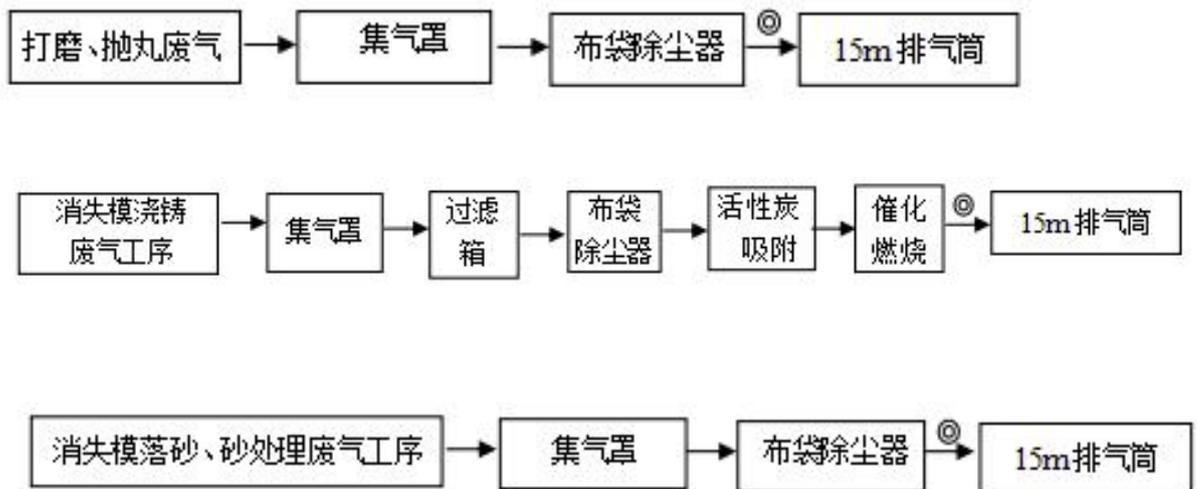
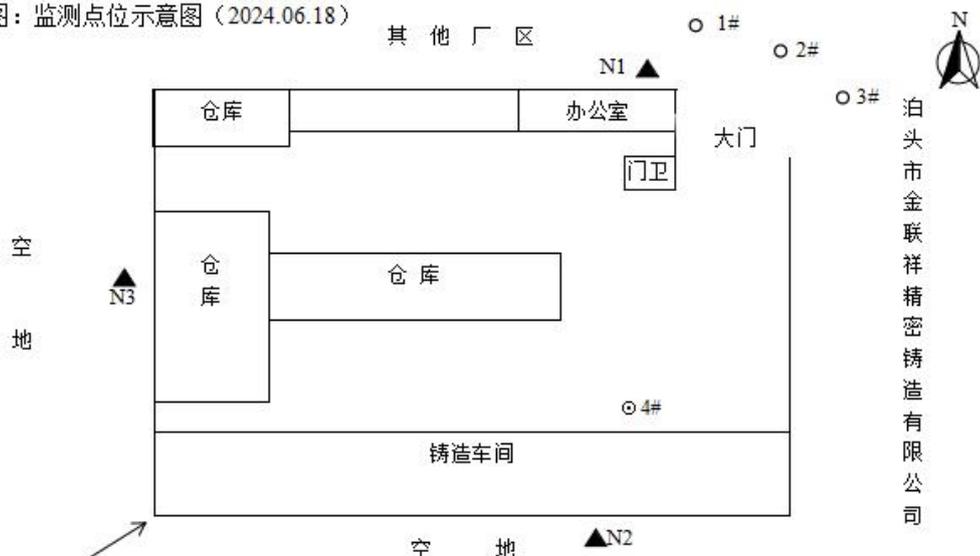


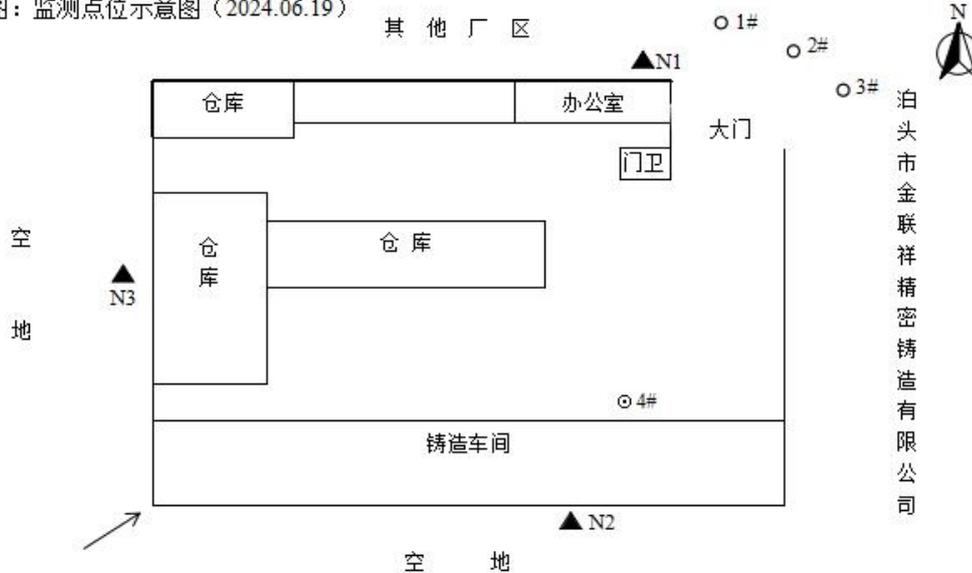
图7-1 监测点位示意图

附图：监测点位示意图（2024.06.18）



注：▲为噪声监测点位；○为无组织厂界废气监测点位；⊙为车间口、厂区内废气监测点位。
监测期间天气晴，无雨雪、雷电；最高气温 33℃，西南风，最大风速 3.2m/s。

附图：监测点位示意图（2024.06.19）



注：▲为噪声监测点位；○为无组织厂界废气监测点位；⊙为车间口、厂区内废气监测点位。
监测期间天气晴，无雨雪、雷电；最高气温 32℃，西南风，最大风速 3.4m/s。

7.1.2 监测结果与分析

1、监测结果

废气监测结果（无组织）

监测日期	监测指标	监测点位		单位	监测频次及结果					排放限值	是否达标
					1	2	3	4	最大值		
2024.06.18	总悬浮颗粒物	下风向	1#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	297	264	315	273	323	≤ 1.0 mg/m^3	达标
			2#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	287	277	323	263			
			3#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	303	289	306	266			
		厂区内	4#	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	311	287	332	279	332		
	苯乙烯	下风向	1#	mg/m^3	ND	ND	ND	ND	ND	≤ 5.0	达标
			2#	mg/m^3	ND	ND	ND	ND			
			3#	mg/m^3	ND	ND	ND	ND			
	非甲烷总烃	1#下风向	第一次	mg/m^3	0.81	0.97	0.59	0.97	0.97	≤ 2.0	达标
			第二次	mg/m^3	0.92	0.72	0.79	0.77			
			第三次	mg/m^3	0.61	0.80	0.65	0.85			
平均值			mg/m^3	0.78	0.83	0.68	0.86	0.86			
2#下风向		第一次	mg/m^3	0.95	1.07	1.05	0.65	1.07			
		第二次	mg/m^3	0.58	0.90	0.98	0.87				
		第三次	mg/m^3	0.76	0.62	0.79	0.70				
		平均值	mg/m^3	0.76	0.86	0.93	0.74		0.93		

	3#下风向	第一次	mg/m ³	0.66	0.85	0.69	0.80	1.09	GB 37822-2019 及 GB 39726-2020 监控点处 1h 平 均浓度值≤6 监控点处任意一 次浓度值≤20	达标
		第二次	mg/m ³	1.09	0.65	0.84	0.63			
		第三次	mg/m ³	0.71	0.73	0.93	0.92			
		平均值	mg/m ³	0.82	0.74	0.82	0.78			
	4#厂区内	第一次	mg/m ³	1.44	1.76	1.27	1.58	2.16		
		第二次	mg/m ³	2.16	1.48	2.00	1.31			
		第三次	mg/m ³	1.81	1.67	1.49	1.96			
		平均值	mg/m ³	1.80	1.64	1.59	1.62			

废气检测结果（有组织）

监测点位 及日期	监测指标	单位	监测频次及结果				小时均 值	排放限 值	是 否 达 标
			1	2	3				
打磨、抛丸废气 净化设施处理后 (DA001) 2024.06.18	排气流量	Nm ³ /h	24897	23864	23540	24100	/	/	
	排气流速	m/s	16.52	15.81	15.56	15.96	/	/	
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	5.5	4.7	6.2	5.5	≤30	达标	
	颗粒物排放速率	kg/h	0.137	0.112	0.146	0.133	/	/	
消失模浇铸废气 工序净化设施处 理后 (DA017) 2024.06.18	排气中 O ₂	%	20.7	20.6	20.7	/	/	/	
	排气流量	Nm ³ /h	10882	10686	10251	10606	/	/	

	排气流速	m/s	12.57	12.37	11.90	12.28	/	/
	排气温度	℃	38.4	39.2	39.9	39.2	/	/
	排气含湿量	%	2.2	2.0	2.0	2.1	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	2.9	3.4	4.3	3.5	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	3.16×10 ⁻²	3.63×10 ⁻²	4.41×10 ⁻²	3.71×10 ⁻²	/	/
	二氧化硫实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤200	达标
	二氧化硫排放速率	kg/h	1.63×10 ⁻²	1.60×10 ⁻²	1.54×10 ⁻²	1.59×10 ⁻²	/	/
	氮氧化物实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	≤200	达标
	氮氧化物排放速率	kg/h	1.63×10 ⁻²	1.60×10 ⁻²	1.54×10 ⁻²	1.59×10 ⁻²	/	/
	苯乙烯实测浓度	mg/m ³	0.0723	0.0870	0.0960	0.0851	/	/
	苯乙烯排放速率	kg/h	7.87×10 ⁻⁴	9.30×10 ⁻⁴	9.84×10 ⁻⁴	9.03×10 ⁻⁴	≤6.5	达标
	非甲烷总烃实测浓度	mg/m ³	4.22	7.42	6.08	5.91	≤80	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	4.59×10 ⁻²	7.93×10 ⁻²	6.23×10 ⁻²	6.27×10 ⁻²	/	/
消失模落砂、砂处理废气工序净化设施处理后 (DA018) 2024.06.18	排气流量	Nm ³ /h	13160	13383	14432	13658	/	/
	排气流速	m/s	6.95	7.08	7.64	7.22	/	/
	颗粒物实测浓度	mg/m ³	5.1	4.8	3.6	4.5	≤30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	6.71×10 ⁻²	6.42×10 ⁻²	5.20×10 ⁻²	6.15×10 ⁻²	/	/

2、监测结果分析

真空消失模生产线浇注工序废气产生的颗粒物最高排放浓度为 6.2mg/m³，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度≤30mg/m³）；苯乙烯最高排放浓度为 0.0960mg/m³，最高排放速率为 7.93×10⁻²kg/h，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 恶

臭污染物排放标准值（苯乙烯排放速率 $\leq 6.5\text{kg/h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 7.42mg/m^3 ，最高排放速率为 $7.93 \times 10^{-2}\text{kg/h}$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度（非甲烷总烃排放浓度 $\leq 80\text{mg/m}^3$ ）；二氧化硫最高排放浓度为 NDmg/m^3 ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 2 燃烧装置大气污染物排放限值（二氧化硫排放浓度 $\leq 200\text{mg/m}^3$ ）；氮氧化物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 2 燃烧装置大气污染物排放限值（排放浓度 $\leq 200\text{mg/m}^3$ ）。

真空消失模生产线落砂、砂处理废气产生的颗粒物最高排放浓度为 5.1mg/m^3 ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ）；

打磨、抛丸废气产生的颗粒物最高排放浓度为 6.2mg/m^3 ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物浓度 $\leq 30\text{mg/m}^3$ ）；

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $323\mu\text{g/m}^3$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗粒物浓度 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 1.07mg/m^3 ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 企业边界大气污染物浓度限值（非甲烷总烃浓度 $\leq 2.0\text{mg/m}^3$ ）；苯乙烯未检出；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $332\mu\text{g/m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂界颗粒物无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 5.0\text{mg/m}^3$ ）；厂区内非甲烷总烃最高排放浓度为 2.16mg/m^3 ，最大平均值为 1.80mg/m^3 ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求（监控点处 1 h 平均浓度值： 6mg/m^3 ，监控点处任意一次浓度值： 20mg/m^3 ）及《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控

7.2 厂界噪声监测

7.2.1 监测点位与方法

1、监测布点

在厂界西、南、北各设 1 个监测点，东厂界为共用厂界；共计 4 个监测点。
厂界噪声监测点位示意图见图 7-2。

2、监测项目

等效连续 A 声级（LAeq）。

3、监测时间及频率

2024 年 06 月 18 日至 06 月 19 日监测 2 天。

4、监测要求和采样、分析方法。

按有关标准和监测技术规范执行。

7.2.2 监测结果与分析

1、监测结果

监测日期	监测点位	监测结果		执行标准及限值 GB12348-2008	达标 情况
		昼间 dB (A)	夜间 dB (A)		
2024.06.18	N1 北厂界	57	47	2 类： 昼间≤60dB (A) 夜间≤50dB (A)	达标
	N2 南厂界	56	46		
	N3 西厂界	54	46		
2024.06.19	N1 北厂界	57	47	2 类： 昼间≤60dB (A) 夜间≤50dB (A)	达标
	N2 南厂界	57	46		
	N3 西厂界	56	46		

注：东厂界为共用厂界；

表 7-1 厂界噪声监测结果

2、监测结果分析

该项目昼间噪声范围为 54~57dB (A)，夜间噪声范围为 46~47dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准限值要求；

八、环境管理检查

8.1 环保管理机构

公司环境管理由专人监督，负责工程环境管理工作，定期进行巡检环境影响情况，及时处理环境问题，并进行有关环境保护法规宣传工作。

8.2 环境管理内容

根据国家环保政策、标准及环境检测要求，指定该项目运行期环保管理规章制度、各种污染物排放控制指标，项目的环境管理由法人承担，主要职责包括：

(1) 负责该项目内所有环保设施的日常运行管理，保障各环保设施的正常运行，并对环保设施的改进提出积极的建议；

(2) 负责对职工进行环保宣传教育工作，以及检查、监督环保制度的执行情况；

(3) 建立健全环境档案管理与保密制度，污染防治设施设计技术改进及运行资料、污染源调查技术档案、环境监测及评价资料、项目平面图等要求全部归档备查。

8.3 社会环境影响情况调查

经咨询当地环保主管部门，项目建设及试运行期间未发生扰民和公众投诉意见。

8.4 环境管理情况分析

建设单位和运行单位设置了相应的环境管理机构，并且正常履行了施工期和运行期的环境职责，运行初期的检测工作也已经完成，后续检测计划按周期正常进行。

九、公众意见调查

泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目于 2024 年 8 月 1 日-2024 年 9 月 1 日,在厂区门口公开栏张贴了项目公示,使周边居民了解项目建设内容、验收单位名称和联系方式、验收流程及主要工作内容,公示周期为 30 日。公示内容见表 9-1。公示后,验收单位并在周边商户、居民走访,广泛征求周边居民意见。周边居民对该项目建设和验收无意见。

表 9-1 年产 7000 吨铸件项目验收信息公示表

项目	内容
项目名称	泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件技改项目
项目单位	泊头市博润铸件有限公司
项目地点	河北省沧州市交河镇西关村
项目基本内容	因企业产品结构发生变化和生产需要在将原有覆膜砂生产线更改为真空消失模生产线,技改后年 7000 吨铸件不变。
工程概况	项目为技改,项目总投资 500 万元,将原有覆膜砂生产线更改为真空消失模生产线,技改后年产能不变
项目单位 联系方式	企业单位:泊头市博润铸件有限公司 联系人:崔素庚 电话:13930701826
验收单位	企业单位:泊头市博润铸件有限公司 联系人:崔素庚 电话:13930701826
验收工作流程 及验收内容	项目确定验收后,项目单位自行进行验收;验收单位根据技术资料编制验收报告,编制过程中确定排污点环保治理措施,根据环保措施分析对周围环境的影响,最后得出验收结论。同时,发布公示信息并征求公众意见。报告编制完成后提交环保局进行备案。
征求居民意见 及主要事项	征求公众对所涉及环境问题的意见,包括项目选址、项目排污节点对周围环境的影响、采取的措施等居民关心和感兴趣的问题,以便充分了解当地居民对项目的意见和建议。
提出意见方式	以写信、发电子邮件等形式反馈给项目单位
公示有效期	2024 年 8 月 1 日-2024 年 9 月 1 日

十、结论与建议

10.1 验收监测结论

本项目于 2024 年 06 月 18 日-19 日对该项目进行了竣工环境保护验收监测和现场检查。监测期间，达到监测条件要求，根据检测情况和监测结果，形成的监测结论如下：

1、废气

有组织废气

打磨、抛丸废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $6.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

消失模浇铸废气工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $4.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；二氧化硫、氮氧化物均未检出，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 2 燃烧装置大气污染物排放限值（二氧化硫 $\leq 200\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物 $\leq 200\text{mg}/\text{m}^3$ ）；苯乙烯最高排放速率为 $9.84 \times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值（苯乙烯排放速率 $\leq 6.5\text{kg}/\text{h}$ ）；非甲烷总烃最高排放浓度为 $8.24\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业大气污染物最高允许排放浓度（非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

消失模落砂、砂处理废气工序经处理后颗粒物最高排放浓度为 $5.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）；

无组织废气

厂界无组织废气总悬浮颗粒物最高排放浓度为 $323\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（总悬浮颗

颗粒物厂界浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$)；厂区内颗粒物最高排放浓度为 $332\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 A.1 厂区颗粒物无组织排放监控要求(监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$)；厂界无组织废气苯乙烯未检出，满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表 1 恶臭污染物厂界标准值；厂界无组织废气非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.09\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 2 企业边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃厂界浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$)；厂区内非甲烷总烃最高排放浓度为 $2.16\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大平均值为 $1.80\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求(监控点处 1 h 平均浓度值 $\leq 6\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$)及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放监控要求(监控点处 1 h 平均浓度值： $10\text{mg}/\text{m}^3$ ，监控点处任意一次浓度值： $30\text{mg}/\text{m}^3$)。

2、噪声

经检测，该项目昼间噪声范围为 54~57dB (A)，夜间噪声范围为 46~47dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2 类标准要求(昼间 $\leq 60\text{dB}$ (A)，夜间 $\leq 50\text{dB}$ (A))。

3、固废

项目产生的废砂、炉渣、除尘灰、废钢砂暂存固废间，定期外售；废催化剂、废活性炭危废间暂存，定期交有资质单位处理，生活垃圾收集后统一交由环卫部门处置。

10.2 建议

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

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目	项 目 名 称	泊头市博润铸件有限公司年产 7000 吨铸件 技改项目				建 设 地 点	河北省沧州市交河镇西关村						
	行 业 类 别	黑色金属铸造 C3391				建 设 性 质	技术改造						
	设计生产能力	年产 7000 吨铸件		建设项目 开工日期	/	实 际 生 产 能 力	年产 7000 吨铸件		投入试运行日期	/			
	投资总概算(万元)	500				环保投资总概算(万元)	20		所占比例(%)	4			
	环 评 审 批 部 门	泊头市行政审批局				批 准 文 号	泊审环表(2024)16号		批 准 时 间	2024.3.25			
	初步设计审批部门	/				批 准 文 号	/		批 准 时 间	/			
	环保验收审批部门	/				批 准 文 号	/		批 准 时 间	/			
	环保设施设计单位	/		环保设施施工单位	/		环保设施监测单位	河北星润环境检测服务有限公司					
	实际总投资(万元)	500				实际环保投资(万元)	20		所占比例(%)	4			
	废水治理(万元)	/	废气治理 (万元)	/	噪声治理 (万元)	/	固废治理(万元)	/	绿化及生态 (万元)	/	其它(万元)	/	
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	/				
建 设 单 位	泊头市博润铸件有限公司		邮 政 编 码	062150		联 系 电 话	13930701826		环 评 单 位	沧州清潏环保科技有限公司			
污染物 排放达 标与总 量控制 (工业 建设项 目详 填)	污 染 物	原有排 放量(1)	本期工程实 际排放浓度 (2)	本期工程允 许排放浓度 (3)	本期工程产 生量(4)	本期工程自 身削减量(5)	本期工程实 际排放量(6)	本期工程核 定排 放总量(7)	本期工程 “以新带老” 削减量(8)	全厂实际排 放总量 (9)	全厂核定排 放总量 (10)	区域平衡替 代削减量 (11)	排放增减量 (12)
	废 水												
	化 学 需 氧 量												
	氨 氮												
	石 油 类												
	废 气												
	颗 粒 物												
	二 氧 化 硫												
	氮 氧 化 物												
	工 业 固 体 废 物												
	与项目有 关的其他 特征污染 物	非甲烷总烃											
	甲 苯												
	甲 苯												
	苯 乙 烯												

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

