

南安市生文机械配件有限公司年铸造加工
机械配件 12000 吨阶段性竣工环境保护验收
监测报告表

编制单位：南安市生文机械配件有限公司

建设单位：南安市生文机械配件有限公司

二〇二四年三月

建设单位法人代表：陈智慧

编制单位法人代表：陈智慧

项 目 负 责 人：李生文

填 表 人：李生文

建设单位：南安市生文机械配件有
限公司

电话：

邮编：362331

地址：南安市洪濑镇西林村湖美 9
号

编制单位：南安市生文机械配件有
限公司

电话：

邮编：362331

地址：南安市洪濑镇西林村湖美 9
号

表一

建设项目名称	南安市生文机械配件有限公司年铸造加工机械配件 12000 吨(阶段性竣工验收)				
建设单位名称	南安市生文机械配件有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	南安市洪濂镇西林村湖美 9 号				
主要产品名称	机械配件				
设计生产能力	年铸造加工机械配件 12000 吨				
实际生产能力 (阶段性竣工)	本阶段年铸造加工机械配件 5400 吨				
建设项目环评时间	2018 年 7 月 2 日	开工建设时间	2023 年 6 月 20 日		
调试时间	2023 年 9 月 5 日	验收现场监测时间	2023 年 12 月 7 日~8 日		
环评报告表审批部门	泉州市南安生态环境局	环评报告表编制单位	苏州合巨环保技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1150 万元	环保投资总概算	14.8 万元	比例	1.29
实际总概算	400 万元	环保投资	37 万元	比例	9.25
验收监测依据	<p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院令 682 号)；</p> <p>(2) 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)；</p> <p>(3) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告(生态环境部公告 2018 年第 9 号)；</p> <p>(4) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》(环办〔2015〕113 号)；</p> <p>(5) 《南安市生文机械配件有限公司年铸造加工机械配件 12000 吨环境影响报告表》及其批复(南环〔2018〕123 号)。</p>				
验收监测评价标准、标号、级别、限值	根据南安市生文机械配件有限公司年铸造加工机械配件 12000 吨环境影响报告表竣工验收一览表及其审批意见,该项目污染物排放执行的标准要求具体如下:				

表 1-1 验收监测评价一览表

污染物类别	标准及文件名称	污染因子	指标类别		排放限值	单位
废气	《大气综合污染物排放标准》 (GB16297-1996)	非甲烷总烃	表 2 标准		120	mg/m ³
			表 2 无组织废气排放浓度限值		10	kg/h
		非甲烷总烃	表 A.1 厂区内监控点限值	1h 平均浓度值	10	mg/m ³
	任意一次浓度值			30	mg/m ³	
	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726—2020)	颗粒物	表 1 排放限值		30	mg/m ³
		颗粒物	表 A.1 厂区内监控点限值		5.0	mg/m ³
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	非甲烷总烃	附录 A 表 A.1 标准		30	mg/m ³
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	厂界噪声	2 类 (昼间)		60	dB (A)
			2 类 (夜间)		50	dB (A)
固废	固废堆放场所建设符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》 (GB18599-2020) 的要求。	——				
	危险废物按照 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》	——				

表二

工程建设内容：

1、工程概况：

南安市生文机械配件有限公司（以下简称“生文公司”）位于南安市洪濂镇西林村湖美9号，于2018年3月委托苏州合巨环保技术有限公司编制了《南安市生文机械配件有限公司年铸造加工机械配件12000吨项目环境影响报告表》，2018年7月2日通过泉州市南安生态环境局（原南安市环境保护局审批），审批编号为南环[2018]123号；2018年8月，生文公司进行一期工程环境保护竣工验收工作，一期工程占地面积5000m²，设计年铸造加工机械配件3000吨，机加工设备和制芯设备均未建设。

受市场影响及企业自身发展需要，企业决定关停原1#生产车间，仅保留2#生产车间进行生产，同时增加制芯设备及其配套的污染防治设施，因此进行重新验收。本阶段的工程于2023年6月20日开工建设、于2023年9月1日竣工，2023年9月5日进行调试，生产规模可达到本阶段年铸造加工机械配件5400吨。项目阶段性竣工工程总投资400万元，招聘职工45人，30人住厂，年生产天数为300天，日生产时间8小时（夜间不生产）。

目前本阶段性竣工的主体工程工况稳定、环境设施调试运行正常，符合项目竣工环保验收条件，本公司于2023年12月组织启动了阶段性竣工环保验收工作，并委托福建益准检测技术有限公司进行项目阶段性竣工环境保护验收检测工作。本次验收范围与内容为年铸造加工机械配件5400吨的项目主体工程、公用工程、辅助工程、环保工程等建设内容。

根据国家现行《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》（2019年12月20日），本项目产品为机械配件，所属行业为“二十八、金属制品业：铸造及其他金属制品制造339”，实行排污许可简化管理。项目于2023年9月13日取得排污许可证，许可证编号为91350583MA2XQAYN47001Q。

2、厂区周边情况：

项目位于南安市洪濂镇西林村湖美9号，具体地理坐标为：北纬25.076973728°，东经118.504810784°，项目北侧、西侧为林地，南侧为他人仓库，东侧空杂地。项目地理位置图见附图1，项目周边环境见附图2，厂区总平面布置图见附图3，环境监测点位见附图4。

续表二

4、项目工程组成:					
表 2-2 项目工程组成					
类别	建设名称		环评主要设计建设内容	阶段性竣工实际建设内容	变化情况
主体工程	1#厂房		面积 2236m ² , 设置清砂区、砂处理区、造型区、熔化区、材料仓库	无	该车间未租用
	2#厂房		面积 2420m ² , 其设置制芯区、造型区、熔化区、砂处理区、清砂区、成品区、材料堆放区	设置制芯区、造型区、熔化区、砂处理区、清砂区、成品区、材料堆放区	不变
配套工程	办公宿舍区		位于厂区 1#厂房	位于生产车间南侧	办公宿舍区位置不变, 1#厂房不再租用。
公用工程	供水		由自来水公司供应	由自来水公司供应	不变
	供电		由电力公司提供	由电力公司提供	不变
	排水工程		项目排水实行雨、污分流制	项目排水实行雨、污分流制	不变
环保工程	废水	生活污水	生活污水处理达标后用于林地灌溉	生活污水处理后用于林地施肥	生活污水由灌溉改为施肥
	废气	铸造烟尘	集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒	集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒	不变
		清砂粉尘	设备自带袋式除尘器	袋式除尘器+15m 高排气筒	废气排放方式由无组织排放改为有组织排放
		制芯废气	集气罩+活性炭吸附+15m 高排气筒	集气罩+活性炭吸附+15m 高排气筒	不变
	砂处理粉尘	设备自带袋式除尘器+15m 高排气筒	袋式除尘器+15m 高排气筒	不变	

续表二

续表 2-2					
类别	建设名称		环评主要设计建设内容	阶段性竣工实际建设内容	变化情况
环保工程	噪声	机械噪声	减震降噪措施	减震降噪措施	不变
	固废	生活垃圾	设置垃圾桶，定期委托环卫部门清运处置	设置垃圾桶，定期委托环卫部门清运处置	不变
		次品	收集后重新回炉熔化	收集后重新回炉熔化	不变
		边角料	收集后重新回炉熔化	机加工工序尚未建设，无边角料产生	机加工工序尚未建设，无边角料产生
		废砂	不可回用的废砂外售砖厂	不可回用的废砂外售砖厂	不变
		炉渣	外售砖厂	外售砖厂	不变
		除尘器灰渣	外售砖厂	外售砖厂	不变
		废活性炭	委托有资质的单位处置	委托有资质的单位处置	不变

续表二

6、主要工艺流程及产污环节：

(1) 项目生产工艺

图 2-2 项目生产工艺及产污环节

工艺说明：外购的海砂、膨润土、红煤粉进行混砂造型得到壳型，成型树脂砂经射芯机制芯后射入壳型；生铁利用电炉加热熔化成铁水，注入模型中，待铁水凝固后进行人工脱模，经自然冷却后进行清砂，清砂完成后即可得到成品。

(2) 产污环节：

废水：项目生产废水为冷却用水，该部分水循环使用，不外排，外排废水主要为职工生活污水；

废气：熔化烟尘；制芯废气；清砂粉尘；砂处理粉尘；

噪声：项目各机械设备运行时均会产生噪声；

固体废物：炉渣、废砂、次品、除尘器灰渣、废活性炭和生活垃圾。

7、项目变动情况

项目性质、地点、生产工艺均未发生改变，但因市场原因，项目分阶段建设，本次验收为阶段性竣工验收，本阶段生产规模为年铸造加工机械配件 5400 吨。项目分阶段验收，生产规模未超出环评批复规模；现阶段仅购进部分设备，可满足当前的生产需求，未购进的设备属下阶段建设内容；项目清砂粉尘排放方式由无组织排放改为有组织排放，可有效地改善车间环境；生活污水由林地灌溉调整为林地施肥，生活污水污染防治措施变化，未导致污染物种类、排放量增加；原环评原辅料未写全，遗漏砂型造型用的原辅料海砂、膨润土、红煤粉。项目将海砂、膨润土、红煤粉混砂后的型砂用于砂型造型，属于树脂砂铸造的配套工艺，未改变原有的生产工艺，且型砂经自吸式砂处理机处理后可回用，未新增污染物排放种类。本阶段以上变动均不属于《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）中所列明的情形，因此本项目无重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放流程：

从现场勘查可知，该项目投入运营后主要污染物包括：废水、废气、噪声和固废。

(1) **废水：**项目冷却水循环使用，生产过程无生产废水排放；根据环评批复，项目生活污水经化粪池处理后用于周边林地施肥。

表 3-1 项目废水的排放及处理情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	处理设施	排放去向
生活污水	职工办公用水	pH、CODcr、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N 等	间歇排放	化粪池	周边林地施肥

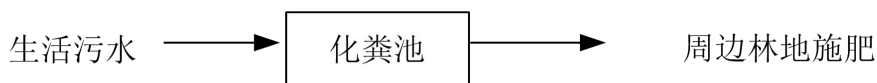


图 3-1 项目生活污水处理流程示意图

(2) **废气：**现阶段项目运营过程中产生的废气为制芯废气、熔化烟尘、清砂粉尘和砂处理粉尘。

有组织排放：

项目制芯废气、熔化烟尘、清砂粉尘和砂处理粉尘均有组织排放。制芯废气经集气罩收集后采用活性炭吸附装置进行处理，尾气通过一根 15m 高的排气筒（DA001）排放；熔化烟尘经集气罩收集采用袋式除尘器进行处理，尾气通过一根 15m 高的排气筒（DA002）排放；清砂粉尘采用袋式除尘进行处理，尾气通过一根 15m 高的排气筒（DA003）排放；砂处理粉尘采用袋式除尘进行处理，尾气通过一根 15m 高的排气筒（DA004）排放。由于清砂粉尘、砂处理粉尘配套的袋式除尘器与设备连接的管道比较短且为弯管，不符合监测孔开孔要求，因此，无法监测袋式除尘器进口废气。废气治理工艺流程图详见图 3-2，废气治理设施图片详见附图 6。

表 3-2 有组织废气排放及治理情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	设施名称	治理方式	排气筒高度与内径尺寸	排放方式	排放口情况
制芯废气	射芯机	非甲烷总烃	废气处理设施	活性炭吸附	高 15m；内径 800mm	有组织	符合规范
熔化烟尘	感应电炉	颗粒物	废气处理设施	袋式除尘器	高 15m；内径 600mm	有组织	符合规范
清砂粉尘	抛丸机	颗粒物	废气处理设施	袋式除尘器	高 15m；内径 300mm	有组织	符合规范
砂处理粉尘	自吸式沙处理机	颗粒物	废气处理设施	袋式除尘器	高 15m；内径 300mm	有组织	符合规范

续表三

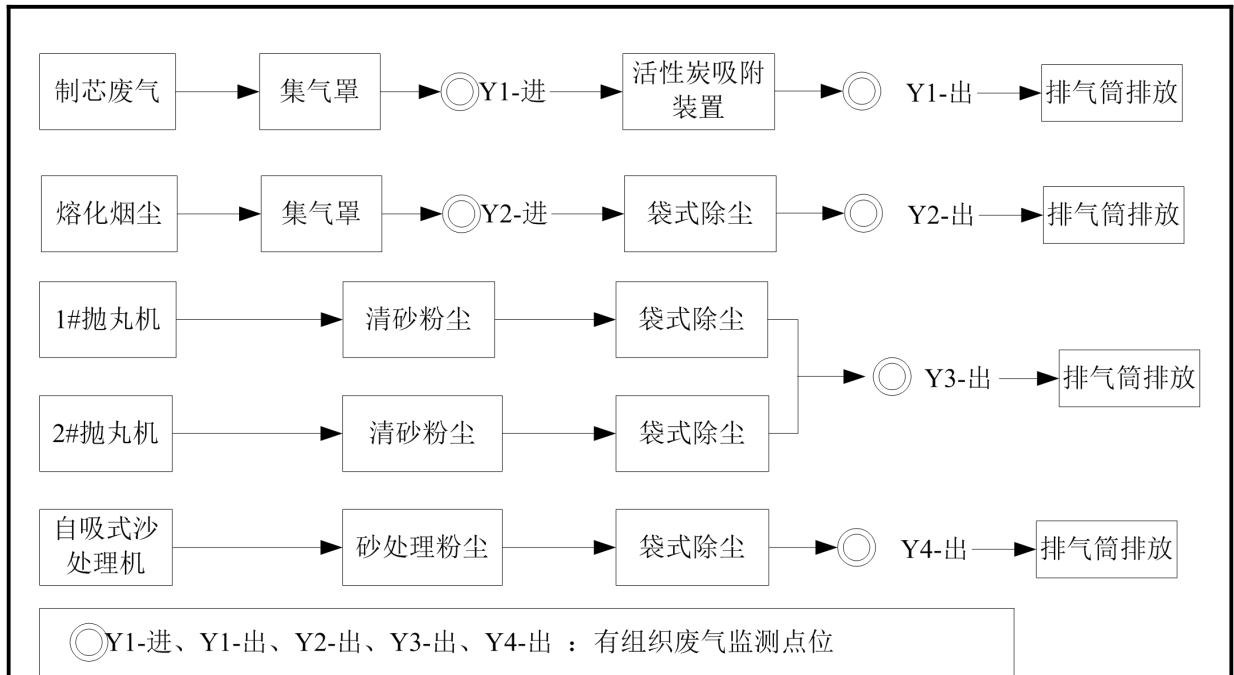


图 3-2 项目废气处理流程示意图

无组织排放：制芯废气、熔化烟尘等未收集的部分以无组织形式外排。

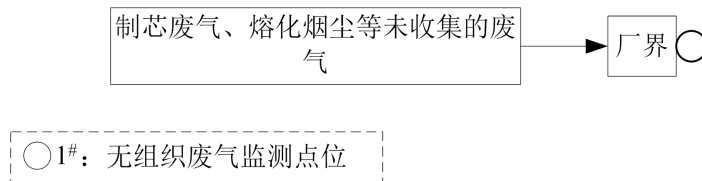


图 3-3 项目无组织排放废气无组织排放示意图

(3) 噪声：项目噪声主要来源于有芯中频炉、清砂除尘机、射芯机、沙处理机等生产设备运行过程中产生的噪声。项目噪声通过关闭生产车间门窗，避免休息时间作业，利用距离衰减和墙体隔声减振等措施以减少噪声污染源对周围环境的影响。

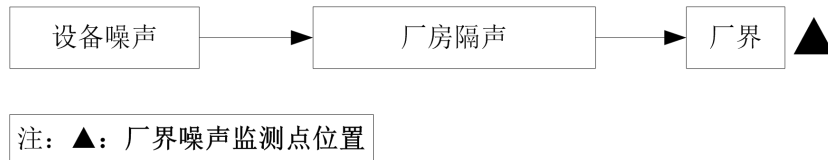


图 3-4 项目噪声排放流程示意图

(4) 固废：项目一般固体废物主要为炉渣、废砂、次品和除尘器灰渣；危险废物主要为废活性炭。本阶段机加工工序尚未建设，无边角料产生。

续表三

表 3-3 固体废物汇总表

序号	固废名称	属性	调试阶段*产生量	折算年处理处置量	处置方法
1	次品	一般固废	9.626 吨	307.2 吨/年	重新回炉熔化
2	炉渣	一般固废	24.91 吨	79.5 吨/年	暂存于一般固废暂存区，定期委托张晓军回收利用，详见附件 4。
3	废砂	一般固废	9.964 吨	31.8 吨/年	
4	除尘器灰渣	一般固废	1.41 吨	4.5 吨/年	
5	废活性炭	危险废物	调试期间尚未更换废活性炭		废活性炭尚未产生，后续一旦产生将暂存于危废暂存间，集中委托福建省储鑫环保科技有限公司进行处置
6	生活垃圾	其他固废	3.525 吨	11.25 吨/年	洪濂镇环卫部门统一清运。

*注：本项目于 2023 年 9 月 5 日起进行调试，至 2023 年 12 月 8 日~9 日验收监测，共 94 天。

(5) 环保设施投资及“三同时”落实情况

①环保设施实际投资

项目实际总投资400万元，其中环保投资37万元，占总投资9.25%。本阶段项目主要环保投资见表3-4。

表3-4 环保投资一览表

序号	类别		环保措施	金额(万元)
1	废水治理	生活污水	依托出租方化粪池	0
2	废气治理	制芯废气	集气罩+活性炭吸附+15m高排气筒	15
		熔化烟尘	集气罩+袋式除尘器+15m高排气筒	10
		清砂粉尘	袋式除尘器+15m高排气筒	5
		砂处理粉尘	袋式除尘器+15m高排气筒	5
3	噪声治理	机械噪声	隔声、减振	0.2
4	固体废物	生活垃圾	设置生活垃圾桶，集中交由洪濂镇环卫部门清运	0.5
		危险废物	设置危废暂存间，集中委托福建省储鑫环保科技有限公司处置	1

续表三

续表3-4:

序号	类别		环保措施	金额(万元)
5	固体废物	一般工业固废	设置一般工业固废贮存区	0.3
合计				37

② “三同时” 落实情况

项目废水、废气、噪声、固废等环保设施均已配套完善，基本符合“三同时”要求，环保设施“三同时”落实情况见表3-5。

表3-5 项目阶段性竣工环保设施“三同时”落实情况一览表

项目	环保设施环评设计情况	阶段性竣工建设情况	落实情况
污水	无生产废水外排，生活污水经处理至《农田灌溉水质标准》(GB5084-2005)表1旱作标准后用于周边山林灌溉	无生产废水外排，生活污水经化粪池处理后用于周边林地施肥	基本落实
废气	铸造烟尘经集气罩收集后采用袋式除尘器进行处理，尾气通过15m高的排气筒排放（1#生产车间、2#生产车间各自配套袋式除尘器和排气筒）	本阶段生产车间为2#生产车间，1#生产车间不再为本项目所使用。铸造烟尘经集气罩收集后采用袋式除尘器进行处理，尾气通过15m高的排气筒排放	已落实
	射芯废气经集气罩收集后进入活性炭吸附装置，尾气通过15m高的排气筒排放	制芯废气经集气罩收集后进入活性炭吸附装置，尾气通过15m高的排气筒排放	已落实
	砂处理粉尘经布袋除尘器处理后，尾气通过15m高的排气筒排放	砂处理粉尘经布袋除尘器处理后，尾气通过15m高的排气筒排放	已落实
	清砂粉尘经袋式除尘器处理废气以无组织形式在车间排放	清砂粉尘经布袋除尘器处理后，尾气通过15m高的排气筒排放，排放方式由无组织排放改为有组织排放，可有效地改善车间环境。	
机加工粉尘自然沉降在设备设备周边，定期打扫回收用于回炉熔化	本阶段机加工工序尚未建设，无机加工粉尘产生及排放	已落实	

续表三

续表3-5:

表3-5 项目阶段性竣工环保设施“三同时”落实情况一览表

项目	环保设施环评设计情况	阶段性竣工建设情况	落实情况
噪声	对生产车间内设备进行合理布局；对设备安装减震垫；加强生产管理，定期对设备进行检修，防止突发异常噪声增加环境噪声符合；落实清洁生产方针，尽量选择较低噪声、低耗能设备	对生产车间内设备进行合理布局；对设备安装减震垫；加强生产管理，定期对设备进行检修，防止突发异常噪声增加环境噪声符合；落实清洁生产方针，尽量选择较低噪声、低耗能设备	已落实
固体废物	设置垃圾桶、一般固废贮存场所、危废暂存间	设置垃圾桶、一般固废贮存场所、危废暂存间	已落实

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

(1) 建设项目环境影响报告表主要结论

表 4-1 建设项目环境影响报告表主要结论

类别	污染防治设施效果的要求
废水	项目生活污水经处理后满足灌溉要求，生活污水量较少、水质较为简单，处理后灌溉周边山林地对周边地表水、地下水及土壤影响较小。
废气	<p>①项目 1#生产车间、2#生产车间均设置 1 个熔化浇铸区，产能相近（年工作时间 3000 h）。在生产车间熔化区和浇铸区内设置集气罩，收集生产线的铸造烟尘，经袋式除尘器处理后分别通过 15 m 高的排气筒排放。</p> <p>②项目在 2#生产车间设置 1 个制芯区，年工作时间约 3000 h。项目使用射芯机制造砂芯的过程中树脂砂会有少部分分解产生有机废气（VOCs），由集气罩收集后进入活性炭吸附装置，处理后通过 15 m 高的排气筒排放。</p> <p>③项目设置 2 台砂处理机，在砂分离处理、回收的过程中会产生一定量的粉尘。项目树脂砂均为大颗粒，砂处理机为密闭设计，砂处理粉尘经设备内部配套设置的布袋除尘器处理后，净化后的废气分别通过 15 m 高的排气筒排放。</p> <p>项目生产过程中产生的废气拟经采取一定措施处理后可达标排放，对周围环境影响较小。</p>
噪声	本项目噪声源采取必要的降噪措施后项目厂界噪声可满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 2 类标准。项目设备噪声不会对周边敏感目标产生影响，因此，项目噪声对周围环境影响不大。
固体废物	本项目固体废物主要有职工生活垃圾、次品、边角料、废砂、炉渣、除尘器灰渣、废活性炭等。其中，职工生活垃圾由当地环卫部门统一处理；次品、边角料收集后重新回炉熔化；废砂、炉渣、除尘器灰渣外售砖厂；废活性炭为危险废物（类别为 HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物，代码为 900-405-06），委托有资质的单位进行处置。及时妥善处置固体废物，则不会对周围环境造成二次污染。
总结论	<p>本项目选址于南安市洪濑镇西林村 1 组 221 号，总投资 1150 万元，主要从事机械配件的生产加工，年产机械配件 12000 吨。</p> <p>本项目建设符合国家当前产业政策，符合铸造行业准入条件；用地符合南安市土地利用规划，符合南安市生态功能区划要求，项目建设符合“三线一单”控制要求；其所在区域水、气、声环境质量现状良好，能够满足环境功能区划要求。生活污水经处理后用于周边山地的灌溉；项目噪声、废气经处理达标后排放，对周边环境的影响小。项目厂区合理布局，与</p>

续表四

续表 4-1:

类别	污染防治设施效果的要求
总结 论	周边环境相容。要求本项目投入生产后要加强废水、废气、噪声、固体废物污染的治理措施，并确保污染处理设施正常运行、所有污染物达标排放，固体废物得到妥善处置，从环保角度分析本项目选址和建设是可行的。

(2) 审批部门审批决定

《南安市生文机械配件有限公司年铸造加工机械配件 12000 吨环境影响报告表》(以下简称“报告表”) 批复如下:

一、根据该项目环境影响评价结论、南安市环境监测大队现场勘察意见，南安市生文机械配件有限公司年铸造加工机械配件 12000 吨项目符合国家相关产业政策、符合当地总体规划，在严格执行有关的环保法律、法规和标准，落实报告表提出的各项环保对策措施，杜绝突发性环境污染事故发生；切实有效做好污染防治工作的前提下，从环境影响角度分析，项目建设可行。同意环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、工艺、地点和环境保护对策措施。

南安市生文机械配件有限公司年铸造加工机械配件 12000 吨项目位于南安市洪濑镇西林村，项目总投资 1150 万元，主要从事机械配件的生产加工，生产规模为年产机械配件 12000 吨，具体建设内容、生产工艺、设备及技术指标等以报告表核定为准。

二、项目在实施过程中，应更加报告表有关措施要求，切实有效做好施工前、运营期污染防治，同时重点做好以下几方面工作。

1、项目循环冷却水循环回用，不外排；生活污水须经处理至《农田灌溉水质标准》(GB5084-2005) 表 1 旱作标准后用于周边山林灌溉。

2、项目应严格按照环评要求落实各项废气污染防治设施建设，铸造及砂处理过程产生的颗粒物、工艺废气从严执行《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2017) 中表 1 中相关规定的排放限值要求和《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 规定的限制要求；无组织排放废气中颗粒物、VOCs 从严执行《福建省重点行业挥发性有机物排放控制要求(试行)》中相关排放限值和《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1997) 表 2 规定的限值要求。规范排气筒设置，排气筒高度应不低于 15 米。

3、生产设备在安装过程中，应进行消声防振处理，使用过程中，应采取有效措施防止

续表四

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

4、规范设置固废收集、贮存场所，固废由专人负责收集、暂存管理。其中废活性炭等纳入微信废物管理体系，委托有资质的单位集中处置、贮存堆场应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单有关要求，转移应严格执行“五联单”制度；废砂、熔渣、除尘器收集的金属粉尘外售相关单位综合利用；生活垃圾由当地换位部门集中收集，及时清运。

三、项目 1#生产车间的卫生防护距离为 50m、2#生产车间的卫生防护距离为 100m，你公司应配合洪濂镇做好项目卫生防护距离内用地规划的控制，禁止新建住宅、学校、医院等环节敏感性建筑物，确保卫生防护距离内无环境敏感目标。强化环节信息公开与公众参与机制，严格按照《企业事业单位环境信息公开办法》及时解决公众提出的环节问题，满足公众合理的环境诉求。

四、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，依法按规定程序进行竣工环境保护验收；经验收合格后，方可正式投入生产。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，应重新报批。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收监测由福建益准检测技术有限公司组织实施，福建益准检测技术有限公司是一家经福建省市场监督管理局计量认证资质认定的专业检测服务机构，具有实验室资质认定计量认证证书（证书编号：191312050152），获准在检测报告中加盖CMA印章。本次竣工验收按照有关质控要求严格把关，以确保数据的有效性和准确性。验收监测质量保证和质量控制由福建益准检测技术有限公司提供。

（1）监测分析方法

本次验收监测过程从采样、分析、数据处理均按《排污单位自行监测指南 总则》（HJ819-2017）监测质量控制要求，所使用的监测分析方法均为国家标准或经国家环保部认定的分析方法。项目污染物的监测依据详见表 5-1。

表 5-1 项目污染物的监测依据

检测类别	检测项目	检测标准（方法）	方法检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定 与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及其修改单	20mg/m ³
	非甲烷总烃	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	0.07mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	168ug/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	0.07mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008 (35dB (A) 以上噪声)	/

（2）监测仪器

项目监测所使用的仪器设备均通过计量检定，并在有效使用期内。项目污染物监测使用仪器详见表 5-2。

续表五

表 5-2 项目污染物监测仪器

类别	仪器名称	型号	编号	检定/校准情况	检定/校准期限
采样	低浓度自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260D	3260DA201 24581	合格	2024-1-16
	低浓度自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260D	3260DA201 24612	合格	2024-2-2
	中流量颗粒物采样器	DL-6100	2022101101	合格	2023-11-6
	中流量颗粒物采样器	DL-6100	2022101102	合格	2023-11-6
	中流量颗粒物采样器	DL-6100	2022101103	合格	2023-11-6
	中流量颗粒物采样器	DL-6100	2022101104	合格	2023-11-6
	轻便三杯风向风速表	FYF-1	10P13986	合格	2024-11-12
	空盒气压表	DYM-3	21947	合格	2024-11-12
	数字温湿度计	TES1360A	230605497	合格	2024-11-12
	声校准器	AWA6022A	2025679	合格	2024-11-8
	多功能声级计	AWA5688	10347816	合格	2024-11-8
	分析	气相色谱仪	GC-4000A	18121022	合格
电子天平		CP114	B626691761	合格	2024-1-5
电子天平		BT25S	33490650	合格	2024-1-5

(3) 人员资质

采样人员通过岗前培训，切实掌握采样技术，熟知各类样品固定、保存、运输条件，经考核合格，持证上岗。分析测试人员通过岗前培训，熟知仪器的操作方式，熟练运用专业知识正确分析测试结果，经考核合格，持证上岗。

表 5-3 采样人员、分析人员一览表

姓名	分析项目	上岗证号	上岗证颁发部门
采样人员			福建益准检测技术有限公司
分析			

续表五

(4) 质量保证和质量控制

福建益准检测技术有限公司于 2019 年 7 月通过省质监局的资质认定，是一家经福建省市场监督管理局计量认证资质认定的专业检测服务机构，具有实验室资质认定计量认证证书（证书编号：191312050152），获准在检测报告中加盖 CMA 印章。所承担各项分析项目的人员均通过福建益准检测技术有限公司的考核，并持有上岗合格证；所使用的监测分析方法均为国家标准分析方法或国家环保总局认定的分析方法；所使用的仪器设备均通过检定或校准，并在有效使用期内。

为了确保监测数据具有代表性、可靠性、准确性，在本次监测中对监测全过程包括布点、采样、实验室分析、数据处理等各环节进行了严格的质量控制。具体要求如下：

1) 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- ①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。
- ②现场采样、分析人员全部经技术培训、安全教育持证上岗后开展工作。
- ③本次监测所用仪器、量器均为计量部门检定和分析人员校准合格的。
- ④本次监测的采样点位的设置及采样方法按（HJ/T397-2007）的规定执行，采样频次和采样时间按国家有关污染源监测技术规范的规定执行。
- ⑤监测分析方法均采用国家颁布的标准分析方法；实验室分析用的各种试剂和纯水的质量符合分析方法的要求，各监测样品均在规定的期限内分析完毕。
- ⑥所有监测数据、采样记录、分析记录全部经采样人员及分析人员、质控负责和项目负责人三级审核，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

表 5-4 废气质控一览表

项目	标准样品编号	标准样浓度		实际分析浓度	相对误差(%)	要求	结论
非甲烷总烃	85407037	总烃	5.50mg/m ³	[REDACTED]	[REDACTED]	±10%	合格
		甲烷	5.50mg/m ³			±10%	合格

2) 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测具体气象如表 5-5，监测使用的 AWA5688 型声级计在测试前后均用 93.8dB 标准发声源进行校准，其前、后校准示值偏差均≤0.5dB，测量结果有效。检测采样气象情况见表 5-5，噪声监测仪器校准结果见表 5-6。

续表五

表 5-5 检测采样气象情况一览表

监测日期	天气情况	气温℃	大气压 kPa	风速 m/s	风向
2023 年 12 月 8 日					
2023 年 12 月 9 日					

表 5-6 噪声监测仪器校准结果汇总表

仪器名称	仪器型号	编号	校准时间		示值 (dB)	
					测量前	测量后
声校准器	AWA6022A	2025679	2023.12.08	昼间		
声校准器	AWA6022A	2025679	2023.12.09	昼间		

表六

验收监测内容:

(1) 废气

①有组织排放

项目废气验收监测内容见表 6-1, 监测点位见附图 5, 采样方法为《固定污染源废气监测技术规范》等有关规范。

表 6-1 有组织废气监测点位、项目及频次

项目	污染源	处理设施	监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
熔化烟尘	中频炉	袋式除尘器	设施进口 (◎1#-进)	颗粒物	3 次/日	2 天
			设施出口 (◎1#-出)			
清砂粉尘	抛丸机	袋式除尘器	设施出口 (◎2#-出)	颗粒物	3 次/日	2 天
砂处理粉尘	沙处理机	袋式除尘器	设施出口 (◎3#-出)	颗粒物	3 次/日	2 天
制芯废气	射芯机	活性炭吸附	设施进口 (◎4#-进)	非甲烷总烃	3 次/日	2 天
			设施出口 (◎4#-出)			

②无组织排放

项目无组织废气验收监测内容见表 6-2、表 6-3, 监测点位见附图 5, 采样方法为《大气污染物无组织排放监测技术导则》等有关规范。

表 6-2 厂界监控点废气监测点位、项目及频次

监测点位		监测项目	监测频次	监测周期
上风向参照点○1#		颗粒物、非甲烷总烃	4 次/天	2 天
下风向监控点	○2#		4 次/天	2 天
	○3#		4 次/天	2 天
	○4#		4 次/天	2 天

表 6-3 厂区内监控点废气监测点位、项目及频次

监测点位	监测项目	监测频次	监测周期
厂区内监控点○C1#	非甲烷总烃、 颗粒物	4 次/天	2 天
厂区内监控点○C2#		4 次/天	2 天
厂区内监控点○C3#		4 次/天	2 天

(3) 噪声

本项目厂界噪声监测内容见表 6-4, 监测点位图见附图 5。

续表六

厂界噪声监测点位名称	监测因子	监测频次	监测周期
厂界西南侧▲1#	噪声	1次/昼间	2天
厂界东南侧▲2#			
厂界东北侧▲3#			
厂界西北侧▲4#			

表七

验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间, 本项目阶段性竣工的主体工程工况稳定、环保设施调试运行正常, 工况记录采用产品产量法, 验收期间具体生产工况见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间具体生产工况表

监测日期	阶段性竣工生产量	验收监测期间实际生产量	工况
12月8日	日铸造加工机械配件 18 吨	日铸造加工机械配件 15.81 吨, 消耗生铁 15.75 吨、硅铁 0.06 吨	87.8%
12月9日	日铸造加工机械配件 18 吨	日铸造加工机械配件 15.85 吨, 消耗生铁 15.782 吨、硅铁 0.068 吨	88.1%

(1) 废气

①无组织排放

表 7-2 无组织废气检测采样气象情况一览表

采样日期	采样点位	频次	气温℃	大气压 kPa	相对湿度%	风向	风速 m/s

续表七

表 7-3 无组织废气监测结果一览表

采样日期	采样点位及编号	检测项目	单位	检测结果及频次				最大值
				第一次	第二次	第三次	第四次	
2023.12.08	无组织排放 参照点 05	总悬浮颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 06	总悬浮颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 07	总悬浮颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 08	总悬浮颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 09	总悬浮颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 10	总悬浮颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 11	总悬浮颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷总烃	mg/m ³					

续表七

续表 7-3:								
采样日期	采样点位及编号	检测项目	单位	检测结果及频次				最大值
				第一次	第二次	第三次	第四次	
2023. 12.08	无组织排放 参照点 05	总悬浮 颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷 总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 06	总悬浮 颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷 总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 07	总悬浮 颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷 总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 08	总悬浮 颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷 总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 09	总悬浮 颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷 总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 10	总悬浮 颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷 总烃	mg/m ³					
	无组织排放 参照点 11	总悬浮 颗粒物	ug/m ³					
		非甲烷 总烃	mg/m ³					

续表七

根据表 7-3 可知，厂界无组织监控点总悬浮颗粒物两日最高排放浓度分别为 mg/m³、 mg/m³，排放浓度值能达到《大气综合污染物排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放限值要求；非甲烷总烃两日最排放浓度分别为 mg/m³、 mg/m³，排放浓度值能达到《大气综合污染物排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放限值要求。厂区内总悬浮颗粒物两日最高排放浓度分别为 mg/m³、 mg/m³，排放浓度值能达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）表 A.1 标准限值；非甲总烃监控点 1h 浓度限值两日最大值分别为 mg/m³、 mg/m³，排放浓度能达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 标准要求。

②有组织排放

项目制芯废气采用活性炭吸附进行处理，尾气通过 15m 高的排气筒（DA001）排放，监测结果详见表 7-4。

表 7-4 制芯废气监测结果

监测日期	监测点位	监测频次		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	标准限值
		监测项目						
2023.12.08	制芯废气排气筒进口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
			非甲烷总烃	产生浓度 mg/m ³				/
		产生速率 kg/h					/	
	制芯废气排气筒出口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
			非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³				120
		排放速率 kg/h					10	
2023.12.09	制芯废气排气筒进口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
			非甲烷总烃	产生浓度 mg/m ³				/
		产生速率 kg/h					/	
	制芯废气排气筒出口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
			非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³				120
		排放速率 kg/h					10	
备注	①非甲烷总烃标准限值执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。							

续表七

项目熔化烟尘采用袋式除尘器进行处理，尾气通过 15m 高的排气筒（DA002）排放，监测结果详见表 7-5。

表 7-5 熔化烟尘监测结果

监测日期	监测点位	监测频次		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	标准限值
		监测项目						
2023.12.08	熔化废气排气筒进口 01	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	产生浓度 mg/m ³					/
			产生速率 kg/h					/
	熔化废气排气筒出口 02	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	排放浓度 mg/m ³					30
			排放速率 kg/h					/
2023.12.09	熔化废气排气筒进口 01	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	产生浓度 mg/m ³					/
			产生速率 kg/h					/
	熔化废气排气筒出口 02	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	排放浓度 mg/m ³					30
			排放速率 kg/h					/

备注 颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（G39726-2020）表 1 标准限值。

砂处理粉尘采用袋式除尘器进行处理，尾气通过 15m 高的排气筒（Y1）排放；清理粉尘采用袋式除尘器进行处理，尾气通过 15m 高的排气筒（Y1）排放。详见监测结果表 7-6。

表 7-6 砂处理粉尘、清理粉尘监测结果一览表

监测日期	监测点位	监测频次		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	标准限值
		监测项目						
2023.12.08	砂处理废气排气筒出口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	产生浓度 mg/m ³					30
			产生速率 kg/h					/
	清理废气排气筒出口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	排放浓度 mg/m ³					30
			排放速率 kg/h					/

续表七

续表 7-6: :

监测日期	监测点位	监测频次		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	标准限值
		监测项目						
2023.12.09	砂处理废气排气筒出口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	产生浓度 mg/m ³					30
			产生速率 kg/h					/
	清理废气排气筒出口	废气参数	标干流量 (m ³ /h)					/
		颗粒物	排放浓度 mg/m ³					30
			排放速率 kg/h					/

备注 颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(G39726-2020)表 1 标准限值。

根据 GB/T16157-1996 修改单的规定, 颗粒物浓度小于等于 20mg/m³时, 测定结果表示为<20mg/m³, 无法准确定量, 故速率不在上述表中进行计算, 具体结果详见表 7-7。

表 7-7 颗粒物参考值

监测日期	监测点位	监测频次		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值	
		监测项目						
2023.12.08	熔化废气排气筒进口	颗粒物	产生浓度 mg/m ³					
			产生速率 kg/h					
	熔化废气排气筒出口	颗粒物	排放浓度 mg/m ³					
			排放速率 kg/h					
	砂处理废气排气筒出口	颗粒物	排放浓度 mg/m ³					
			排放速率 kg/h					
	清理废气排气筒出口	颗粒物	排放浓度 mg/m ³					
			排放速率 kg/h					
	2023.12.09	熔化废气排气筒进口	颗粒物	产生浓度 mg/m ³				
				产生速率 kg/h				
熔化废气排气筒出口		颗粒物	排放浓度 mg/m ³					
			排放速率 kg/h					

续表七

续表 7-7:

监测日期	监测点位	监测频次		第 1 次	第 2 次	第 3 次	平均值
		监测项目					
2023. 12.09	砂处理 废气排 气筒出 口	颗粒物	排放浓度 mg/m ³				
			排放速率 kg/h				
	清理废 气排气 筒出口	颗粒物	排放浓度 mg/m ³				
			排放速率 kg/h				

续表七

表7-8 有组织废气监测结果汇总表

废气名称	监测项目	废气量, m ³ /h			浓度, mg/m ³			速率, kg/h			总量, t/a
		第一天均值	第二天均值	两日均值	第一天均值	第二天均值	两日均值	第一天均值	第二天均值	两日均值	

续表七

制芯废气排气筒（DA001）污染物排放情况如下：非甲烷总烃两日最高排放浓度值分别为 mg/m³、 mg/m³，最高排放速率值分别 kg/h、 kg/h，均能达到《大气综合污染物排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求（颗粒物排放浓度≤120mg/m³，排放速率≤10kg/h）。

熔化烟尘、清砂粉尘、砂处理粉尘颗粒物两日排放浓度均低于 20mg/m³（检出限），排放浓度能达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）表 1 标准限值要求（颗粒物排放浓度≤30mg/m³）。

（2）噪声

本阶段项目夜间不生产，项目正常生产时所产生的工业噪声经墙体隔声后，噪声监测结果见表 7-9。

表 7-9 噪声监测结果一览表

单位：dB（A）

监测日期	监测点位	测点编号	测量时段	主要声源	排放值, L _{eq}	标准限值	结论
2023.12.08	厂界西南侧	▲1#	14:59~15:02	生产噪声		≤60	达标
	厂界东南侧	▲2#	15:05~15:08	生产噪声			
	厂界东北侧	▲3#	15:12~15:15	生产噪声			
	厂界西北侧	▲4#	15:18~15:21	生产噪声			
2023.12.07	厂界西南侧	▲1#	09:19~09:22	生产噪声			
	厂界东南侧	▲2#	09:25~09:28	生产噪声			
	厂界东北侧	▲3#	09:32~09:35	生产噪声			
	厂界西北侧	▲4#	09:38~09:41	生产噪声			

根据表 7-9 可知，项目昼间厂界环境噪声测点的等效声级为在 56.2dB（A）~58dB（A）范围内，能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类功能区厂界噪声标准限值要求，厂界噪声能达标排放。

表八

验收监测结论:

项目在实施竣工环境保护验收监测期间（2023年12月8日和9日），生产负荷达到项目验收范围的87.8%和88.1%。各项污染物排放浓度、速率均达到环评批复要求，具体如下：

1.环保设施处理效率监测结果

验收监测期间，项目制芯废气经活性炭吸附装置处理后，尾气通过15米高的排气筒排放，两天监测中非甲烷总烃的去除率分别为69.1%、71%；熔化烟尘经袋式除尘器处理后，尾气通过15米高的排气筒排放，两天监测中颗粒物的去除率分别为77.6%、72%。

由于清砂粉尘、砂处理粉尘袋式除尘器与设备连接的管道比较短且为弯管，不符合监测孔开孔要求，因此，无法对袋式除尘器进口废气进行监测，本次验收无法计算清砂粉尘、砂处理粉尘处理设施对污染物的去除率。

2.污染物排放监测结果

（1）废水

项目生产过程无废水产生，产生的废水主要为生活废水。生活污水经化粪池处理后用于周边林地施肥。

（2）废气

①无组织排放

经现场监测，厂界无组织监控点颗粒物、非甲烷总烃两日最高排放浓度值能达到《大气综合污染物排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放限值要求；厂区内非甲总烃监控点1h浓度限值能达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A表A.1标准要求；颗粒物排放浓度值能达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）表A.1标准限值。

②有组织排放

经监测，制芯废气排气筒（DA001）非甲烷总烃最高排放浓度值、最高排放速率均能达到《大气综合污染物排放标准》（GB16297-1996）表2标准限值要求；熔化烟尘排气筒（DA002）、清砂粉尘排气筒（DA003）、砂处理粉尘排气筒（DA001）颗粒物均低于20mg/m³（检出限），颗粒物最高排放浓度值《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）表1标准限值要求。

续表八

(3) 噪声

项目正常生产时所产生的工业噪声经墙体隔声后，其厂界环境噪声的等效声级范围为昼间：56.2dB（A）~58dB（A），夜间不生产，能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类功能区昼间厂界噪声标准限值要求（昼间≤60dB（A）），厂界噪声能达标排放。

(4) 固废

项目固体废物主要为炉渣、废砂、次品、除尘器灰渣、废活性炭以及职工生活垃圾。调试期间，生活垃圾产生量为3.525吨，统一收集后由洪濑镇环卫部门定期清运；炉渣产生量约24.91吨，废砂产生量约9.964吨，除尘器灰渣产生量约1.41吨，定期委托张晓军回收利用；次品产生量约9.626吨，收集后重新回炉熔化；调试期间未产生废活性炭，后续一旦产生将暂存于危废暂存间，集中委托福建省储鑫环保科技有限公司进行处置。

3、工程建设对环境的影响

项目验收监测期间产生污染物均达标排放，且污染物排放量很小，产生的固体废物分类收集、规范暂存、综合利用及规范处理处置，因此工程建设度对环境的影响很小。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：南安市生文机械配件有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年铸造加工机械配件 12000 吨				项目代码		/			建设地点		南安市洪濑镇西林村湖美 9 号				
	行业类别（分类管理名录）		C3391				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		年铸造加工机械配件 12000 吨				实际生产能力		本阶段年铸造加工机械配件 5400 吨			环评单位		苏州合巨环保技术有限公司				
	环评文件审批机关		泉州市南安生态环境局				审批文号		南环（2018）123 号			环评文件类型		报告表				
	开工日期		2020 年 6 月 20 日				竣工日期		2023 年 9 月 1 日			排污许可证申领时间		2023 年 9 月 13 日				
	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		91350583MA2XQAYN47001Q				
	验收单位		南安市生文机械配件有限公司				环保设施监测单位		福建益准检测技术有限公司			验收监测时工况		87.8%、88.1%				
	投资总概算（万元）		1150				环保投资总概算（万元）		14.8			所占比例（%）		1.29				
	实际总投资		400				实际环保投资（万元）		37			所占比例（%）		9.25				
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）		35	噪声治理（万元）		0.2	固体废物治理（万元）		1.5	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		2400				
	运营单位		南安市生文机械配件有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91350583MA2XQAYN47			验收时间		2023 年 12 月				
污染物排放达与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)				
	废水		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
	化学需氧量		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
	氨氮		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
	石油类		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
	废气		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
	二氧化硫		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
	烟尘		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
	工业粉尘		/	11	30	/	/	0.2968	0.2968	/	0.2968	0.2968	/	/				
	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	/	1.6	120	0.1292	0.0554	0.0554	0.0554	/	0.0554	0.0554	/	/			

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

附表一

环评批复文件要求的环保措施落实情况对照表

“环评”批复要求（摘录）	阶段性竣工验收实际落实情况	落实情况
项目循环冷却水循环回用，不外排；生活污水须经处理至《农田灌溉水质标准》（GB5084-2005）表1旱作标准后用于周边山林灌溉。	项目循环冷却水循环回用，不外排；生活污水经化粪池处理后用于周边林地施肥。	已落实
项目应严格按照环评要求落实各项废气污染防治设施建设，铸造及砂处理过程产生的颗粒物、工艺废气从严执行《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）中表1中相关规定的排放限值要求和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2规定的限制要求；无组织排放废气中颗粒物、VOCs从严执行《福建省重点行业挥发性有机物排放控制要求（试行）》中相关排放限值和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1997）表2规定的限值要求。规范排气筒设置，排气筒高度应不低于15米。	项目废气主要为制芯废气、熔化烟尘、清砂粉尘和砂处理粉尘。本阶段项目生产配套的废气处理设施均已建设完成，具体如下：制芯废气经集气罩收集后采用活性炭吸附装置进行处理，尾气通过一根15m高的排气筒；熔化烟尘经集气罩收集采用袋式除尘器进行处理，尾气通过一根15m高的排气筒排放；清砂粉尘采用袋式除尘进行处理，尾气通过一根15m高的排气筒排放；砂处理粉尘采用袋式除尘进行处理，尾气通过一根15m高的排气筒排放。项目设有4根排气筒，各废气排放口均已悬挂标识牌，经现场监测，项目各废气均可达标排放。	已落实
生产设备在安装过程中，应进行消声防振处理，使用过程中，应采取有效措施防止噪声、振动污染。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。	项目生产布局较为合理，生产设备已进行消声防振处理，定期进行维护，经现场监测，项目昼间厂界环境噪声监测点的等效声级值范围为56.2dB(A)-58dB(A)，能达到《工业企业厂界环	已落实

	境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。	
<p>规范设置固废收集、贮存场所，固废由专人负责收集、暂存管理。其中废活性炭等纳入微信废物管理体系，委托有资质的单位集中处置、贮存堆场应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单有关要求，转移应严格执行“五联单”制度；废砂、熔渣、除尘器收集的金属粉尘外售相关单位综合利用；生活垃圾由当地换位部门集中收集，及时清运。</p>	<p>项目固体废物主要为炉渣、废砂、次品、除尘器灰渣、废活性炭以及职工生活垃圾。目前尚未产生废活性炭。项目设有危废暂存间和一般固废暂存区，其中危废暂存间符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中有关要求；一般固废暂存区满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）有关要求；生活垃圾、含油抹布统一收集后由环卫部门定期清运。</p>	已落实