平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目（阶段性）

竣工环境保护验收报告

平和县大溪坤兴阀门厂

2025 年 7 月

第一部分：项目竣工环境保护验收监测报告

平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目（阶段性）

竣工环境保护验收监测报告

建 设 单 位：平和县大溪坤兴阀门厂

编 制 单 位：平和县大溪坤兴阀门厂

2025 年 7 月

建设单位：平和县大溪坤兴阀门厂

法人代表：张荣坤

编制单位：　平和县大溪坤兴阀门厂

法人代表：张荣坤

项目负责人：张荣坤

报告编制人：张荣坤

建设单位：平和县大溪坤兴阀门厂

电话：

传真：/

邮编：363700

地址：　福建省漳州市平和县大溪镇坪塘村

编制单位：平和县大溪坤兴阀门厂

电话：

传真：/

邮编：363700

地址：福建省漳州市平和县大溪镇坪塘村

目　录

1、 项目概况 1
2、 验收监测依据 2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范 2
2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定 3
2.4 其他相关文件 3
3、 工程建设情况 3
3.1 地理位置及平面布置 3
3.2 建设内容 3
3.3 主要原辅材料及燃料 6
3.4 水源及水平衡 7
3.5 生产工艺 8
3.6 项目变动情况 10
4、 环境保护设施 11
4.1 污染物治理/处置设施 11
4.1.1 废水 11
4.1.2 废气 11
4.1.3 噪声 13
4.1.4 固体废物 13
4.2 其他环境保护设施 13
4.2.1 废气排污口规范化建设 13
4.3 本阶段环保设施投资及“三同时”落实情况 14
5、 建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定 15
5.1 建设项目环评报告表的主要结论 15
5.2 审批部门审批决定 16
5.3 审批部门审批决定环保措施落实情况 18
6、 本阶段验收监测执行标准 20
6.1 废气 20

6.2 噪声 20
6.3 固体废物 21
6.5 主要污染物控制指标 ..... 错误！未定义书签。
7、 本阶段验收监测内容 21
7.1 废气 21
7.2 噪声 21
8、 质量保证及质量控制 22
8.1 监测分析方法 22
8.2 监测仪器 22
8.3 人员资质 23
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制 24
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制 24
9、 验收监测结果 25
9.1 生产工况 25
9.2 环境保护设施调试运行效果 25
9.2.1 环保设施处理效率监测结果 25
9.2.1.1 废水治理设施 25
9.2.1.2 废气治理设施 25
9.2.1.3 厂界噪声治理设施 25
9.2.1.4 固体废物治理设施 26
9.2.2 污染物排放监测结果 27
9.2.2.1 废气 27
9.2.2.2 噪声 29
9.2.2.3 固（液）体废物 30
9.2.3 污染物排放总量核算 ..... 错误！未定义书签。
10、验收监测结论 30
10.1 环保设施调试运行效果 30
10.1.1 环保设施处理效率监测结果 30
10.1.2 污染物排放监测结果 30

附图：

附图 1：项目地理位置图

附图 2：项目周边环境示意图

附图 3：项目厂区及车间平面布置图

附图 4：监测点位图

附件：

附件一：环评批复

附件二：营业执照

附件三：法人身份证

附件四：排污许可登记

附件五：检测报告

附件六：公示截图

1、 项目概况

（1）项目名称：阀门制造项目（阶段性竣工）

（2）性质：新建

（3）建设单位：平和县大溪坤兴阀门厂（以下简称“本公司”）

（4）建设地点：福建省漳州市平和县大溪镇坪塘村

（5）环境影响报告表编制单位与完成时间：湖北江品鑫环保技术有限公司，2022年9月

（6）环境影响报告表审批部门：漳州市生态环境局

（7）环境影响报告表审批时间与文号：2022年10月9日，漳平环评审〔2022〕表21号

（8）开工时间：2023年12月25日

（9）阶段性竣工时间：2025年6月2日

（10）调试时间：2025年6月3日进行调试

（11）申领排污许可证情况：根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》（生态环境部令第11号）规定，本项目属于二十八、金属制品业33 80.结构性金属制品制造331，金属工具制造332，集装箱及金属包装容器制造333，金属丝绳及其制品制造334，建筑、安全用金属制品制造335，搪瓷制品制造337，金属制日用品制造338-其他，属于实施登记管理的行业。排污证编号为91350628MA2YA1TY15001X。

（12）验收工作由来：本项目环评设计生产规模为年产熔模铸造金属配件12000吨、阀门2万副，因市场需求及公司资金问题，项目分阶段建设，阶段性竣工工程实际产能为年产熔模铸造金属配件1000吨（只包含熔炼浇铸、型壳焙烧工序）（以下简称“本阶段”）。

调试期间本阶段主体工程的工况稳定、配套的环保设施调试运行正常，符合建设项目竣工环保验监测验收条件。因此，本公司根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号有关规定，于2025年6月组织启动了建设项目竣工环保验收工作。

（13）验收范围与内容：项目分阶段环保验收。本阶段验收范围为年产熔模铸造金属配件1000吨（只包含熔炼浇铸、型壳焙烧工序）的主体工程、辅助工程、公用工程及其配套环保工程等建设内容（尚未建设的生产设备及其配套的环保设施不属于本阶段

验收内容）。

（14）现场验收监测时间：2025 年 6 月 10 日~2025 年 6 月 11 日。

（15）验收监测报告形成过程：本公司收集了相关资料，并对该项目进行现场勘查，了解工程概况和周边区域环境特点，明确有关环境环保要求，制定验收初步工作方案。验收监测工作自查阶段，建设单位对环保手续履行情况、项目建设情况、环境保护设施建设情况进行自查。在此基础上确定验收范围并制定了监测方案。并委托福建省鑫龙安检测技术有限公司于 2025 年 6 月 10 日至 6 月 11 日对本项目的污染处理设施运行效果及污染物排放情况进行监测。本公司根据工况记录结果分析、质控数据分析以及监测结果分析与评价，编制了《平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目（阶段性）竣工环保验收监测报告》。

2、 验收监测依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

（1）《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 4 月 24 日修订）；

（2）《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 6 月 27 日修订）；

（3）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修订）；

（4）《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日实施）；

（5）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日施行）；

（6）《中华人民共和土壤污染防治法》（2019 年 1 月 1 日施行）；

（7）《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

（1）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日实施）；

（2）《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 2018 年第 9 号）；

（3）《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）；

（4）《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）；

（5）《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）；

（6）《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部第 11 号令）。

2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

（1）《平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目环境影响报告表》；

（2）《漳州市生态环境局关于〈平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目环境影响报告表的批复〉》（漳平环评审〔2022〕表 21 号），2022 年 10 月 9 日

2.4 其他相关文件

（1）《平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目（阶段性竣工）检测报告》

3、 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

项目位于福建省漳州市平和县大溪镇坪塘村，购买土地总用地面积 32690m^2，现阶段用地开发建设面积约为 20966m^2，为本阶段验收范围。项目周边主要为山地，项目地理位置见附图 1，周围环境示意图见附图 2。

3.2 建设内容

项目主要从事阀门制造等生产，环评设计生产规模为年产熔模铸造金属配件 12000 吨、阀门 2 万副。因项目分阶段建设，本阶段工程实际产能为年产熔模铸造金属配件 1000 吨（只包含熔炼浇铸、型壳焙烧工序），运营天数 300 天，日生产时间 8 小时，职工人数 155 人，80 人住厂。本阶段实际建设内容由主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程等组成，其项目组成一览表见表 3-1，项目主要生产设备一览详见表 3-2。

表 3-1 项目组成一览表

工程类型		环评建设内容	本阶段实际建设	变化情况
生产规模		年产熔模铸造金属配件 12000 吨、阀门 2 万副	年产熔模铸造金属配件 1000 吨（只包含熔炼浇铸、型壳焙烧工序）	考虑到市场需求及公司资金问题，项目分阶段建设
主体工程	厂房 1	建筑面积约为 4012.56m^2，主要用于阀门制造	只建设一间厂房，建筑面积约 5400m^2，主要用于金属配件制造	考虑到市场需求及公司资金问题，项目分阶段建设，仅建设一间厂房
	厂房 2	建筑面积约为 5400m^2，主要设用于阀门包装、金属配件制造		
	仓库	建设面积约为 4927.5m^2	建设面积约为 4927.5m^2	与环评要求基本一致

	办公楼		建设面积约为 4052.4m^2，共 6 层	建设面积约为 4052.4m^2，共 6 层	与环评要求一致
辅助工程	宿舍楼		建设面积约为 3902.16m^2，共 6 层	建设面积约为 3902.16m^2，共 6 层	与环评要求一致
公用工程	给水		市政管网统一供给	市政管网统一供给	与环评要求一致
	供电		市政供电系统统一供给	市政供电系统统一供给	与环评要求一致
	排水		项目生产废水不外排，生活污水经隔油池、三级化粪池预处理后通过市政污水管网，排入平和县大溪镇后时片区污水处理站进一步处理	项目生产废水不外排，生活污水经隔油池、三级化粪池预处理后通过市政污水管网，排入平和县大溪镇后时片区污水处理站进一步处理	与环评要求一致
环保工程	废气	打磨粉尘	随着机械的运动而可能会在空中停留短暂时间后沉降于地面	未建设打磨工序	本次分阶段验收，未建设打磨工序
		焊接废气	通过移动式焊接烟尘净化器集中收集后在车间内无组织排放	未建设焊接工序	本次分阶段验收，未建设焊接工序
		喷漆废气	集气后废气通过水帘柜风机收集后通过活性炭吸附装置系统，尾气通过 15m 高排气筒（DA001）排放	未建设喷漆工序	本次分阶段验收，未建设喷漆工序
		抛丸粉尘	产生的废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放	未建设抛丸工序	本次分阶段验收，未建设抛丸工序
		熔炼浇铸、壳型焙烧废气	项目熔炼浇铸、型壳焙烧过程产生的废气统一经集气罩收集后，一起通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA003）排放	项目熔炼浇铸、型壳焙烧过程产生的废气统一经集气罩收集后，一起经布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA003）排放	与环评要求一致
		清砂抛丸粉尘	项目清砂抛丸过程产生的粉尘经集气罩收集后通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA004）排放	未建设清砂抛丸工序	本次分阶段验收，未建设清砂抛丸工序，清砂抛丸外协

		熔蜡环节产生的废气	在熔蜡设备上方新增一套集气罩，收集的废气通过 15m 高排气筒（DA005）排放	未建设用蜡工序	本次分阶段验收，未建设用蜡工序，用蜡外协
		厨房油烟废气	厨房油烟废气通过油烟净化器净化系统处理后，油烟废气引至排烟通道最后从屋顶排气筒排放	未开设食堂	本次分阶段验收，未开设食堂
	废水	生活污水	经隔油池、三级化粪池预处理后通过市政污水管网，排入平和县大溪镇后时片区污水处理站进一步处理	经隔油池、三级化粪池预处理后通过市政污水管网，排入平和县大溪镇后时片区污水处理站进一步处理	与环评要求基本一致
		生产废水	试压废水和除漆废水，经沉淀后循环使用不外排。成型蜡经冰水冷却循环系统冷却降低温度，冷却水循环使用，不外排。熔炼浇铸中频炉的冷却水收集至水泥水池中，通过水泵抽水冷却电炉后，通过闭路管道重新回到水池中，冷却水重复利用，不外排。	熔炼浇铸中频炉的冷却水通过冷却塔循环回电炉，通过闭路管道重新回到冷却塔中，循环使用，不外排。	项目分阶段验收，只建设好熔炼浇铸、壳型焙烧工序，其他工序外协
	噪声治理		设置减振、墙体隔音等	设置减振、墙体隔音等	与环评要求一致
	固废		一般固废暂存场所	一般固废暂存场所	与环评要求一致
			危险废物暂存间、地面涂防渗层	危险废物暂存间、地面涂防渗层	与环评要求一致

表 3-2 项目主要设备一览表　　单位：台（座）

序号	设备名称	数量（台）			备注
		环评	实际	增减量	
1	数控车床	30	0	-30	本次阶段性验收，不属于重大变动
2	钻床（多轴、自动、摇臂）	20	0	-20	
3	立车	3	0	-3	
4	电焊机	3	0	-3	
5	仿形自动切割机	1	0	-1	
6	打磨机	1	0	-1	
7	等离子自动堆焊机	1	0	-1	
8	抛丸机	5	0	-5	

9	除湿机	1	0	-1	
10	抛丸清理机	1	0	-1	
11	喷漆流水线	5	0	-5	
12	阀门测试机	10	0	-10	
13	空压机	8	0	-8	
14	行车	10	0	-10	
15	风机	2	0	-2	
16	单、双工位卧式液压蜡模免缸压注机	4	0	-4	
17	L 型涂料搅拌机	4	0	-4	
18	除水桶	6	0	-6	
19	静置桶	6	0	-6	
20	电热脱蜡釜	2	0	-2	
21	工业制冰水机	2	0	-2	
22	中频感应电炉	3	2	-1	
23	淋砂机	1	0	-1	
24	振壳机	1	0	-1	
25	双头磨光机	5	0	-5	
26	蜡保温箱	4	0	-4	
27	铸件整形机	1	2	+1	
28	电热焙烧炉	2	2	0	
29	配套除尘器	2	0	-2	
30	浮砂机	3	0	-3	
31	切割机	1	0	-1	
32	抛丸清理机	4	0	-4	
33	钢水光谱仪	1	1	0	
34	砂轮机	3	0	-3	

3.3 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料消耗与环评阶段基本一致，见下表 3-3。

表 3-3 主要原辅材料消耗情况

序号	名称	环评设计		现阶段		验收期间实际用量	
		年耗量	日耗量	年耗量	日耗量	2025.6.10	20256.11
1	阀体毛坯	6000 吨	2500 千克	/	/	/	/

2	阀盖毛坯	2500 吨	1042 千克	/	/	/	/
3	阀瓣毛坯	3500 吨	1458 千克	/	/	/	/
4	无铅焊条	4 吨	1.667 千克	/	/	/	/
5	润滑油	0.3 吨	0.125 千克	/	/	/	/
6	水性工业漆	20 吨	8.333 千克	/	/	/	/
7	机油	0.2 吨	0.083 千克	/	/	/	/
8	切削液	1 吨	0.417 千克	/	/	/	/
9	不锈钢	7152 吨	2980 千克	7152 吨	2980 千克	2503.2 千克	2235 千克
10	碳钢	4550 吨	1896 千克	4550 吨	1896 千克	1592.64 千克	1422 千克
11	硅溶胶	110 吨	45.83 千克	/	/	/	/
12	莫来砂、粉	275 吨	114.6 千克	/	/	/	/
13	锆英砂、粉	50 吨	20.83 千克	/	/	/	/
14	中温蜡	5 吨	2.083 千克	/	/	/	/
15	钢丸	5 吨	2.083 千克	/	/	/	/

3.4 水源及水平衡

本阶段用水主要为生活用水和生产用水，由市政自来水管网供给。

（1）用水分析

1）生活用水

根据水表统计数据，生活用水量为 15.76t/d。生活污水排放系数按 80%计，则生活污水量为 12.61t/d。

2）生产用水：

熔炼浇铸中频炉冷却用水：熔炼浇铸中频炉冷却用水量约 10m^3，冷却用水经闭路管道回流循环使用，不外排，使用过程日消耗量为 1m^3，日常只进行冷却用水补充，补充用水量约为 1.0m^3/d（300m^3/a）。

（2）水平衡图

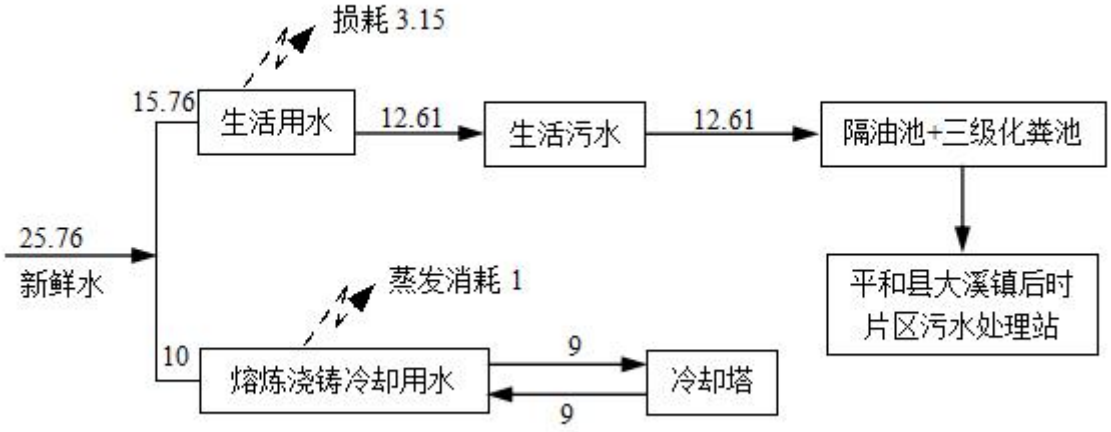

图 3-1　水平衡图（单位 t/d）

3.5 生产工艺

本阶段实际生产工艺流程与环评设计有差异，对比环评，项目只建设熔模铸造金属配件工艺的熔炼浇铸、型壳焙烧工序，其他工序均外协，阀门尚不生产，阀门制造工艺相关工序未建设，具体工艺流程见下图。

（1）工艺流程

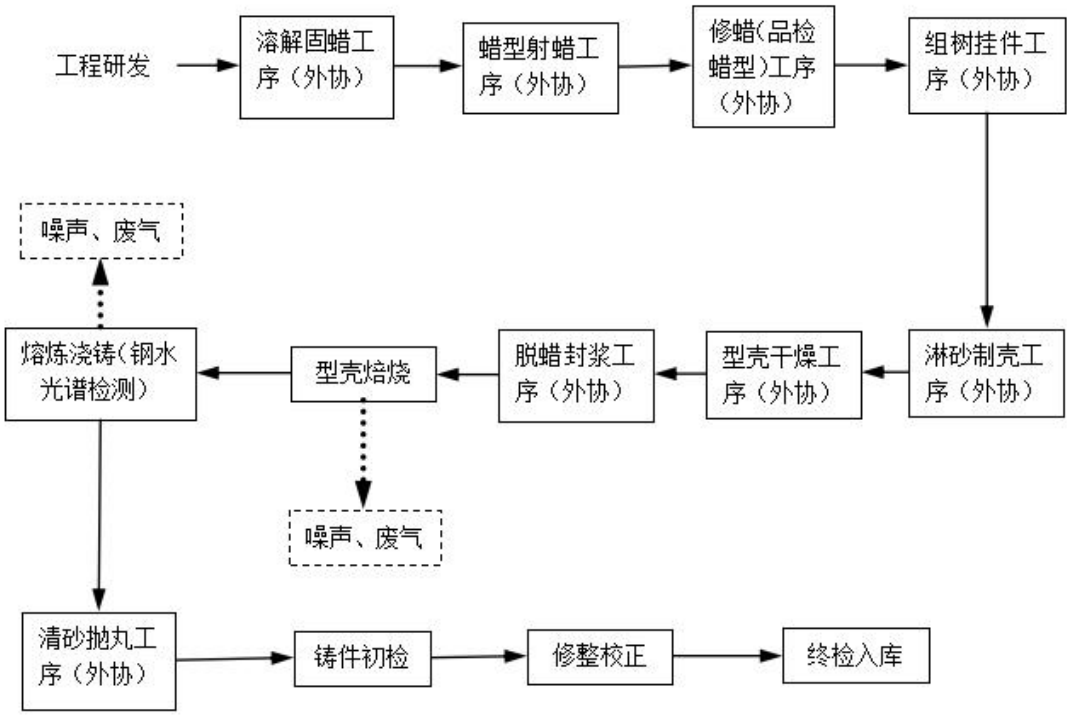

图3-2 项目熔模铸造金属配件工艺流程及产污环节

（2）工艺说明

①工程研发：根据客户要求，设计所需的机械零部件。

②溶解固蜡（外协）：在搅拌装置里加入少量的水，将固体蜡加热至 110-120 ℃左右溶解为液态蜡，排到静置桶分层备用，静置温度为 85-95℃左右。

③蜡型射蜡（外协）：用射蜡机根据要求将液态蜡射蜡成型，其中，射蜡机由导热油供热，循环使用，以保持液蜡的温度。成型蜡经水冷却以快速降低温度，冷却水循环使用，不外排。

④修蜡（外协）：用削蜡机对射蜡成型的蜡型进行修整，使其达到标准要求，不合格蜡型重新溶解固蜡。

⑤组树挂件（外协）：用铁件刀具加热至 60-70℃左右，将成型的个体蜡连接成挂件。

⑥淋砂制壳（外协）：根据产品需要喷莫来砂、酷英砂 3-5 遍。

⑦形壳干燥（外协）：将制好的壳放在恒温恒湿的房间用冷暖空调干燥 5-6 天。

⑧脱蜡封浆（外协）：利用电热脱蜡釜对干燥好的形壳进行脱蜡，得到所需的形壳。其中电热脱蜡釜的釜体采用双胆式压力容器，釜内采用闭路控制气压，实现大压差快速升压、低压排气、限压排蜡，有效防止壳裂。内胆工作时处于高温高压状态，内胆无冷凝水，故脱蜡充气速度快，型壳不易开裂，实现无蒸馏水脱蜡。

⑨型壳焙烧：将干燥好的物件放入焙烧炉加热至 1100℃左右，作后道熔炼烧铸用。

⑩熔炼浇铸：将不锈钢等原料放入中频炉加热至 1100℃左右化为铁水，浇铸至加热好的型壳内，得到所需的机械零部件半成品。其中，中频炉的冷却水收集至约 80m3 的封闭水泥水池中，通过水泵抽水冷却电炉后，通过闭路管道重新回到水池中，冷却水重复利用，没有外排。

⑪清砂抛丸（外协）：半成品用抛丸清理机清砂抛丸处理后，得到所需的机械零部件。

⑫铸件初检、修整校正：对清砂抛丸后的机械零部件进行检验，同时修改校正，不合格品回收重新利用。

（3）产污环节

①废水：熔炼浇铸中频炉的冷却水重复利用，不外排。外排为生活污水。

②废气：项目废气主要熔炼浇铸和型壳焙烧过程中产生的废气。

③噪声：项目设备运行时产生的噪声。

④固废：项目的生产固废主要为不合格产品以及职工生活垃圾。

3.6 项目变动情况

表 3-4 项目变化情况一览表

类别		环评设计内容	本阶段验收建设情况	变化原因	是否属于重大变动	是否导致环境影响显著变化
生产规模		年产熔模铸造金属配件 12000 吨、阀门 2 万副	年产熔模铸造金属配件 1000 吨（只包含熔模铸造、型壳焙烧工序）	项目分阶段建设	否	否
生产设备		详见表 3-2 项目主要设备一览表	详见表 3-2 项目主要设备一览表	因分阶段建设，实际项目设备数量少	否	否
生产工艺		熔模铸造金属配件工艺的熔炼浇铸、型壳焙烧工序、清砂抛丸工序、用蜡工序，阀门制造工艺的焊接工序、打磨工序、抛丸工序、喷漆工序	只建设熔模铸造金属配件工艺的熔炼浇铸、型壳焙烧工序	因分阶段建设，只建设熔模铸造金属配件工艺的熔炼浇铸、型壳焙烧工序，其他工序外协，阀门尚不生产，阀门制造工艺相关工序未建设	否	否
环保	打磨粉尘	随着机械的运动而可能会在空中停留短暂时间后沉降于地面	未建设打磨工序	因分阶段建设，未建设打磨工序，无打磨粉尘	否	否
	焊接废气	通过移动式焊接烟尘净化器集中收集后在车间内无组织排放	未建设焊接工序	因分阶段建设，未建设焊接工序，无焊接废气	否	否
	喷漆废气	集气后废气通过水帘柜风机收集后通过活性炭吸附装置系统，尾气通过 15m 高排气筒（DA001）排放	未建设喷漆工序	因分阶段建设，未建设喷漆工序，无喷漆废气	否	否
	抛丸粉尘	产生的废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放	未建设抛丸工序	因分阶段建设，未建设抛丸工序，无抛丸粉尘	否	否

	清砂抛丸粉尘	项目清砂抛丸过程产生的粉尘经集气罩收集后通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA004）排放	未建设清砂抛丸工序	因分阶段建设，未建设清砂抛丸工序，清砂抛丸工序外协，无清砂抛丸粉尘	否	否
	熔蜡环节产生的非甲烷总烃	在熔蜡设备上方新增一套集气罩，收集的废气通过 15m 高排气筒（DA005）排放	未建设熔蜡工序	因分阶段建设，未建设熔蜡工序，熔蜡工序外协，无熔蜡环节产生的非甲烷总烃	否	否
	生产废水	试压废水和除漆废水，经沉淀后循环使用不外排。成型蜡经冰水冷却循环系统冷却降低温度，冷却水循环使用，不外排。熔炼浇铸中频炉的冷却水收集至水泥水池中，通过水泵抽水冷却电炉后，通过闭路管道重新回到水池中，冷却水重复利用，不外排。	熔炼浇铸中频炉的冷却水通过冷却塔循环回电炉，通过闭路管道重新回到冷却塔中，循环使用，不外排。	因分阶段建设，仅建设熔炼浇铸、型壳焙烧工序，其他工序外协，无外排废水	否	否

项目分阶段建设，本阶段验收的生产设备及其配套的环保设施，对照环评报告表及批复文件要求的建设内容均有减少，这属于正确变动情况。参照《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），均不属于重大变动内容。

4、 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

熔炼浇铸中频炉的冷却水循环使用，不外排。项目生活污水经隔油池、三级化粪池处理后，通过市政污水管网排入平和县大溪镇污水处理站处理。项目废水治理情况见表 4-1。

表 4-1 项目废水治理情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	治理设施	去向
生活污水	职工生活	PH、COD、BOD_5、SS、NH_3-N	间歇	隔油池+三级化粪池	平和县大溪镇污水处理站

4.1.2 废气

本阶段生产过程中产生的废气主要为熔炼浇铸、型壳焙烧废气。熔炼浇铸、型壳焙烧过程产生的废气统一经集气罩收集后，一起通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA001）排放。本项目废气排放及治理情况见表 4-2。

表 4-2 本阶段废气的排放及治理情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放形式	治理设施及规模	排放口编号	设计指标	排放去向	治理设施监测点设置情况
熔炼浇铸、型壳焙烧废气	熔炼浇铸、型壳焙烧工序	颗粒物	有组织	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒	DA001	内径：0.5m 高度：15m	大气	进出口符合监测规范要求

废气处理工艺见图 4-1。废气处理设施图片见图 4-2。

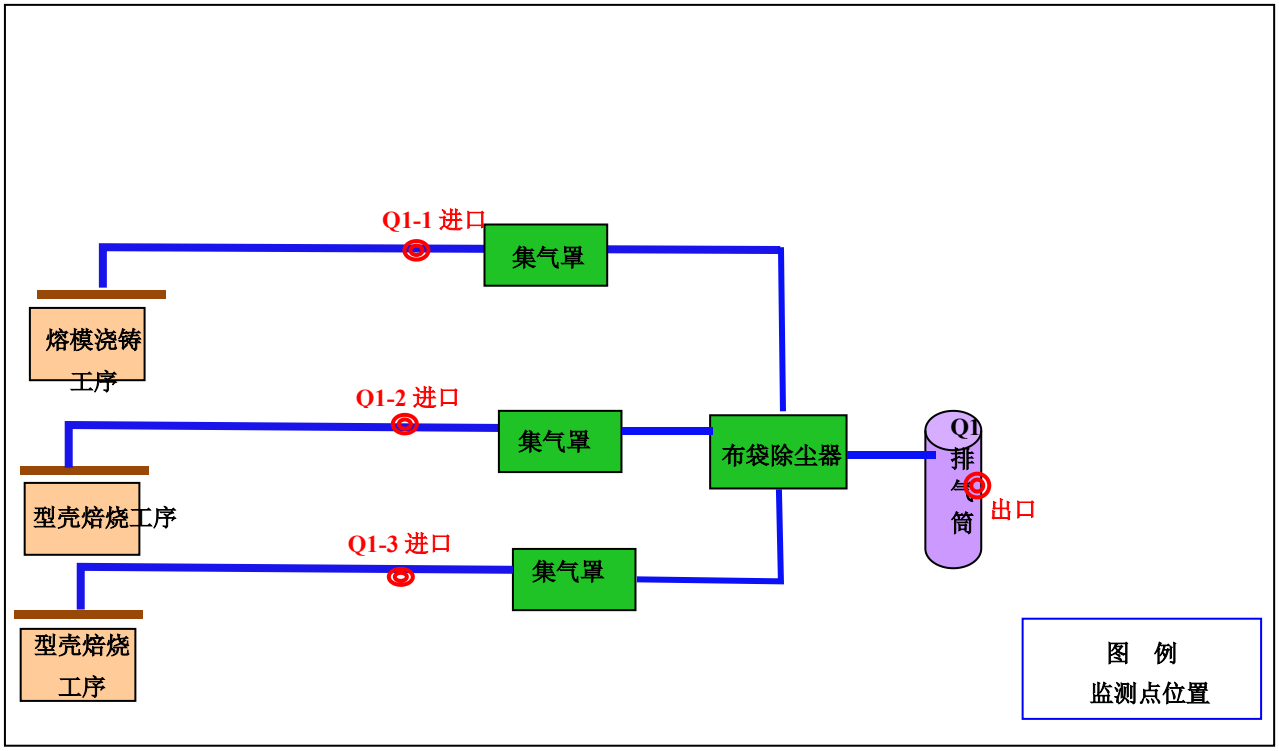

图 4-1 废气处理工艺流程图

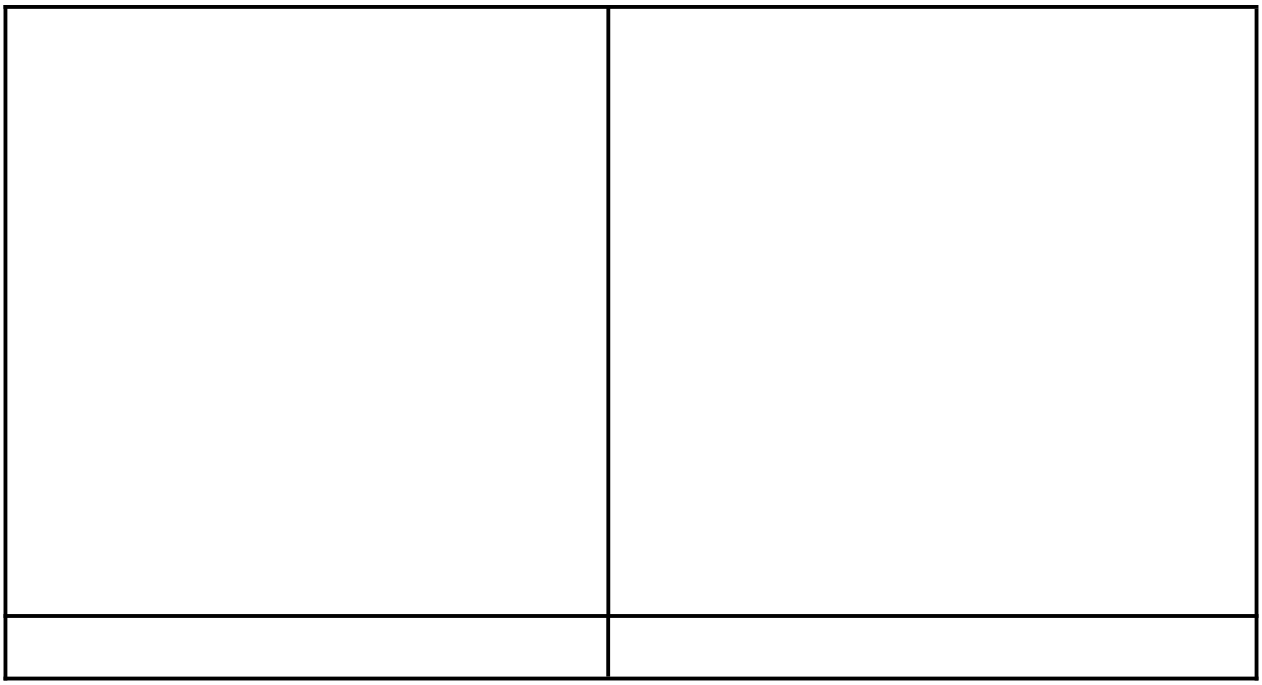

图 4-2 废气处理现状图

4.1.3 噪声

本阶段噪声主要为生产设备运行时产生的机械噪声，为了减少噪声污染，主要采取以下控制措施：进行基础减振、墙体隔声。

表 4-3 项目主要生产设备噪声级一览表

噪声源	噪声源强 dB（A）	数量（台）	运行方式	噪声源所在位置	采取措施
中频感应电炉	75~85	2	间断	厂房	基础减振，墙体隔声
铸件整形机	75~85	2			
电热焙烧炉	75~85	2			
钢水光谱仪	75~85	1			

4.1.4 固体废物

项目固体废物处置措施详见表 4-4。

表 4-4 本阶段固体废物处置措施一览表

固废名称	产生工序及来源	产生量（kg）	处置量（kg）	处理方式
不合格产品	修正校正	调试期间尚未产生	调试期间尚未产生	由生产厂家回收利用
职工生活垃圾	职工日常	10	10	由环卫部门清运处理

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 废气排污口规范化建设

（1）废气排放口规范化建设

熔炼浇铸、型壳焙烧过程产生的废气统一经集气罩收集后，一起通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA001）排放，废气污染源排放口设置的专项图标清晰、完整，达到《环境图形标准排污口（源）》（GB15563.1-1995）要求。

4.3 本阶段环保设施投资及“三同时”落实情况

（1）环保设施投资

本阶段环评环保投资与实际环保设施投资见下表 4-5 所示。

表 4-5 环保投资估算一览表

序号	类别		环保措施	实际环保投资（万元）	备注
1	废气	熔炼浇铸、型壳焙烧废气	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒	10	/
2	噪声		减振、降噪、消声	1	/
3	固体废物		垃圾桶	1	/
			危废暂存间	1	/
合计				13	/

项目环境影响评价阶段估算的环境保护投资为 60 万元，占总投资 3780 万元的 1.59%，本次阶段验收实际建设中的环境保护投资为 13 万元，占实际总投资 3780 万元的 0.34%。

（2）本阶段环保设施“三同时”落实情况

本阶段环评设计的环保设施“三同时”情况落实见表 4-6。

表 4-6 本阶段环评设计的环保设施“三同时”情况落实表

污染源		环评要求落实环保设施/措施	本阶段落实情况
废水	生活污水	生活污水经隔油池、三级化粪池预处理后通过市政污水管网排入平和县大溪镇后时片区污水处理站处理	已落实，生活污水经隔油池、三级化粪池预处理后通过市政污水管网排入平和县大溪镇后时片区污水处理站处理
废气	打磨粉尘	随着机械的运动而可能会在空中停留短暂时间后沉降于地面	本次验收不含打磨工序
	焊接废气	通过移动式焊接烟尘净化器集中收集后在车间内无组织排放	本次验收不含焊接工序
	喷漆废气	集气后废气通过水帘柜风机收集后通过活性炭吸附装置系统，尾气通过 15m 高排气筒（DA001）排放	本次验收不含喷漆工序

	抛丸粉尘	产生的废气经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放	本次验收不含抛丸工序
	熔炼浇铸、壳型焙烧废气	项目熔炼浇铸、型壳焙烧过程产生的废气统一经集气罩收集后，一起通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA003）排放	已落实，熔炼浇铸、壳型焙烧废气经集气罩统一收集后，通过布袋除尘器除尘后经一根 15m 高的排气筒排放
	清砂抛丸粉尘	项目清砂抛丸过程产生的粉尘经集气罩收集后通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA004）排放	本次验收不含清砂抛丸工序
	熔蜡环节产生的非甲烷总烃	在熔蜡设备上方新增一套集气罩，收集的废气通过 15m 高排气筒（DA005）排放	本次验收不含用蜡工序
	厨房油烟废气	厨房油烟废气通过油烟净化器净化系统处理后，油烟废气引至排烟通道最后从屋顶排气筒排放	本次验收不含厨房油烟
噪声		减振、隔声	已落实
固废	旧砂	95%回收再利用，约 5%由供货商回收	本次验收阶段不涉及
	废蜡	由供货商回收利用	本次验收阶段不涉及
	不合格产品	回收再利用	已落实
	边角料	回收再利用	本次验收阶段不涉及
	废铁屑	外售相关厂家回收利用	本次验收阶段不涉及
	焊渣	外售相关厂家回收利用	本次验收阶段不涉及
	漆渣	委托有资质的单位处置	本次验收阶段不涉及
	废活性炭	委托有资质的单位处置	本次验收阶段不涉及
	水性工业漆桶	委托有资质的单位处置	本次验收阶段不涉及
	职工生活垃圾	由环卫部门清运处理	已落实

5、 建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论

表 5-1 项目环境影响报告表的主要结论

类别	污染物	污染防治设施	污染防治设施效果要求	工程建设对环境的影响/要求
废水	生活污水	生活污水经隔油池、三级化粪池预处理后通过市政污水管网排入平和县大溪镇后时片区污水处理站处理	生活污水水质达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准（其中氨氮执行 GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》B 等级标准的最高允许值的排放要求），	不会对平和县大溪镇后时片区污水处理站造成影响，也不会对周边水体

			排入平和县大溪镇后时片区污水处理站处理	造成影响
废气	熔炼浇铸、壳型焙烧废气	项目熔炼浇铸、型壳焙烧过程产生的废气统一经集气罩收集后，一起通过布袋除尘系统除尘后，经 15m 高排气筒（DA003）排放	熔炼浇铸、型壳焙烧产生的粉尘废气排放执行《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标准。颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控标准。	项目运营期废气排放对区域环境空气影响不大
噪声	设备噪声	采取消声减振措施	南侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 4 类标准（昼间≤70dB、夜间≤55dB），其他厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准（昼间≤60dB、夜间≤50dB）	本项目产生的噪声对周围环境影响不大
固体废物	一般工业固废	不合格产品回收再利用	一般工业固体废物在厂区内暂时贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求	对周围环境影响不大
	生活垃圾	由环卫部门统一收集	生活垃圾处置执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）“第四章生活垃圾”的相关规定	

5.2 审批部门审批决定

漳州市生态环境局关于批复平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目环境影响报告表的函

平和县大溪坤兴阀门厂：

你公司报送的《平和县大溪坤兴阀门厂阀门制造项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）和相关材料收悉。经研究，现批复如下：

一、项目基本情况

项目位于福建省漳州市平和县大溪镇坪塘村，总投资 3780 万元，总建设面积 22548.62m^2。项目通过将金属阀体、阀盖、阀瓣进行钻孔、焊接、打磨、喷漆等工序得到成品阀门 2 万副，年产熔模铸造金属配件 12000 吨。具体建设内容和平面布置详见报告表。

二、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，落实报告表提出的各项环保措施及污染物排放标准，确保施工期和运营期各项污染物稳定达标排放和环境安全。根据《报告表》结论，项目在严格落实《报告表》提出的各项污染防治措施，确保污染物稳定达标排放的前提下，从环境保护角度，我局原则同意该项目环境影响报告表的评价内容和结论。应重点做好以下工作：

1、进一步提高清洁生产工艺水平，采用先进的生产工艺、设备和技术的同时，选用处理工艺成熟、运转可靠的环保设施，确保各类污染物稳定达标排放。

2、水污染防治。项目生产废水回用不外排，生活污水经过隔油池和三级化粪池处理后纳入污水管网进入平和县大溪镇后时片区污水处理站。

3、大气污染防治。根据各类工艺废气污染物的性质分别采取有效的处理方式，各装置配套的废气治理设施应当与主体工程同步建成，处理设施的处理能力、效率应满足需要，严格按照要求定期更换活性炭等，确保排放的各种大气污染物满足有关排放标准，排气筒高度符合有关要求。加强污染控制与管理措施，有效控制大气污染物的无组织排放。

4、噪声污染防治。厂区应合理布局，选用低噪声设备，并采取综合降噪措施，确保厂界噪声达标。

5、固废污染防治。应严格按照有关法律法规特别是《危险废物规范化管理指标体系》（环办〔2015〕99 号）要求，对产生的固体废物进行收集、贮存、转移和处置。厂内应按规范建设一般固体废物和危险废物暂存场所，做好记录台账，危险废物应交由有资质单位处置。

6、按《关于做好环境影响评价制度与排污许可制衔接相关工作的通知》（环办环评〔2017〕84 号）及环评报告表的要求，依法申领排污许可证，并做好自行监测。

三、污染物排放标准

1、生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及平和县大溪镇后时片区污水处理站进水标准（氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 级标准）。

2、项目焊接、打磨、清砂抛丸、喷漆等工序产生的颗粒物排放执行《大气综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值；喷漆过程产生的有机废气执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）表 1 标准、

表 3 标准和表 4 标准限值；用蜡过程产生的有机废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内监控点处任意一次非甲烷总烃浓度限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中附录 A 的表 A.1 的相应规定；项目熔炼浇铸、型壳焙烧产生的粉尘废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准及表 A.1 无组织排放限值。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中型标准限值。

3、运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类、4 类标准。

4、一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的要求；生活垃圾经分类收集，由环卫部门统一处理。

5、严格执行各项污染物排放标准，污染物排放标准如有更新应执行新标准。

四、总量控制。全厂总量控制指标为：挥发性有机物 0.498 吨/年。挥发性有机物按 1.5 倍区域消减量替代，替代消减量为挥发性有机物 0.747 吨/年，由《漳州市平和环境保护局关于第一批挥发性有机物（VOCs）储备情况的通知》现役源的消减量替代。

五、建设单位应按要求建立突发环境事故应急预案，切实落实各项事故风险防范措施，严防事故发生。要针对项目危险源性质，储备必须的事故应急器材和物资，定期进行应急演练，确保环境安全。

六、项目的性质、规模、地点或者采用的生产工艺发生重大变化，必须重新报批建设项目环评文件。

七、项目竣工后，应严格按照《建设项目环境保护管理条例》要求，及时开展竣工环境保护验收等各项环保手续。

八、请你单位在收到批复后一个月内将经批复的环境影响报告表，在工程开工前一个月内将项目建设计划进度表、施工期污染防治措施实施计划、污染监测计划和方案等有关材料上传福建省生态环境亲清服务平台，并接受漳州市平和县生态环境保护综合执法大队监督检查。

5.3 审批部门审批决定环保措施落实情况

表 5-2 项目环评批复要求建设内容“三同时”落实情况表

污染源	环评批复落实治理措施	落实情况

废水	水污染防治。项目生产废水回用不外排，生活污水经过隔油池和三级化粪池处理后纳入污水管网进入平和县大溪镇后时片区污水处理站。 生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及平和县大溪镇后时片区污水处理站进水标准（氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 级标准）。	已落实，生活污水经隔油池、三级化粪池处理达标后纳入市政污水管网，由平和县大溪镇后时片区污水处理站集中处置
废气	大气污染防治。根据各类工艺废气污染物的性质分别采取有效的处理方式，各装置配套的废气治理设施应当与主体工程同步建成，处理设施的处理能力、效率应满足需要，严格按照要求定期更换活性炭等，确保排放的各种大气污染物满足有关排放标准，排气筒高度符合有关要求。加强污染控制与管理措施，有效控制大气污染物的无组织排放。 项目焊接、打磨、清砂抛丸、喷漆等工序产生的颗粒物排放执行《大气综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值；喷漆过程产生的有机废气执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）表 1 标准、表 3 标准和表 4 标准限值；用蜡过程产生的有机废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内监控点处任意一次非甲烷总烃浓度限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中附录 A 的表 A.1 的相关规定；项目熔炼浇铸、型壳焙烧产生的粉尘废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准及表 A.1 无组织排放限值。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中型标准限值。	已落实，熔炼浇铸、型壳焙烧废气经集气罩收集后通过布袋除尘系统除尘处理后，经过 1 根 15m 高排气筒排放。本项目分阶段验收只建设好熔炼浇铸、壳型焙烧工序，其他工序外协，项目熔炼浇铸、型壳焙烧产生的粉尘废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 大气污染物排放限值标准。颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控标准。
噪声	噪声污染防治。厂区应合理布局，选用低噪声设备，并采取综合降噪措施，确保厂界噪声达标。运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类、4 类标准。	已落实，合理安排布局，生产设备进行消声，防振措施，夜间不生产，根据验收监测数据，南侧厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准（昼间≤70dB、夜间≤55dB），其他厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准（昼间≤60dB、夜间≤50dB）

固废	固废污染防治。应严格按照有关法律法规特别是《危险废物规范化管理指标体系》（环办〔2015〕99 号）要求，对产生的固体废物进行收集、贮存、转移和处置。厂内应按规范建设一般固体废物和危险废物暂存场所，做好记录台账，危险废物应交由有资质单位处置。 一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的要求；生活垃圾经分类收集，由环卫部门统一处理。	已落实，项目一般固废和生活垃圾分类收集，本项目不生产危险废物。一般固废集中收集后无害化处理，贮存场满足GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》有关要求，严禁随意倾倒、弃置。生活垃圾由环卫部门定期清理。
其他	总量控制。全厂总量控制指标为：挥发性有机物 0.498 吨/年。挥发性有机物按 1.5 倍区域消减量替代，替代消减量为挥发性有机物 0.747 吨/年，由《漳州市平和环境保护局关于第一批挥发性有机物（VOCs）储备情况的通知》现役源的消减量替代。	本阶段项目无 VOC_S 排放，符合环评报告表及批复文件 VOC_S 允许排放量

6、 本阶段验收监测执行标准

6.1 废气

项目熔模铸造金属配件工艺制造中，熔炼浇铸、型壳焙烧产生的粉尘废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染排放限值，颗粒物无组织执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控标准。详见 6-1。

表 6-1 本阶段废气排放标准

污染物项目	有组织		无组织	标准
	最高允许排放浓度（mg/m^3）	排气筒高度（m）	无组织排放监控要求（mg/m^3）	
颗粒物	30	15	1.0	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染排放限值标准 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2无组织排放监控标准

6.2 噪声

本阶段南侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类功能区标准限值、其他厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类功能区标准限值，详见表6-2。

表6-2 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB（A）

类别	昼间	夜间
2类	60	50
4类	70	55

6.3 固体废物

表6-3 本阶段固体废物临时存放场所执行标准

类别	执行标准
一般工业固废	固废暂存区执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)

7、 本阶段验收监测内容

7.1 废气

（1）有组织排放

项目有组织的监测内容见表7-1，监测点位图见附图5。

表7-1 项目有组织废气监测内容

编号	废气名称	监测点位	监测项目	监测频次
◎Q1	熔炼浇铸、型壳焙烧废气	废气处理设施进出口	颗粒物	3次/天，监测2天

（2）无组织排放

本阶段无组织的监测内容见表7-2，监测点位图见附图5。

表7-2 项目无组织废气监测内容

编号	监测点名称	监测项目	监测频次
○1#	厂界上风向1#（参照点）	颗粒物	3次/天，监测2天
○2#	厂界下风向2#（监控点）		
○3#	厂界下风向3#（监控点）		
○4#	厂界下风向4#（监控点）		

7.2 噪声

本阶段厂界噪声监测内容见表7-3，监测点位图见附图5。

表 7-3　本阶段厂界噪声的监测内容一览表

编号	监测点位	监测项目	监测频次
△1#	厂界东侧	Leq	昼间监测 1 次，监测 2 天
△2#	厂界南侧		
△3#	厂界西侧		
△4#	厂界北侧		

8、 质量保证及质量控制

福建省鑫龙安检测技术有限公司已通过省级计量认证（资质认定证书编号：221321340569）。为保证验收监测的准确可靠，所有参加监测的技术人员均按国家规定持证上岗。所有采样记录和分析测试结果，按规定和要求进行三级审核。监测期间的样品采样、运输和保存均按照国家相关规定进行，采样及分析方法均采用国家标准方法。参加监测的技术人员均按国家规定，使用经计量部门检定合格并在有效使用期内的仪器等。同时建设单位设置有符合国家相关标准规定的规范化采样口。

8.1 监测分析方法

本次验收监测分析方法、方法来源及检出限详见表 8-1。

表 8-1 监测分析方法一览表

序号	检测类别	分析项目	依据方法	最低检出限
1	有组织废气	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m^3
2	无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	7μg/m^3
3	厂界噪声	昼间噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

8.2 监测仪器

本次验收监测的主要仪器设备信息详见表 8-2。

表 8-2 主要仪器设备一览表

类别	项目	仪器名称	型号	校准情况	校准期限	设备编号
废气	颗粒物	电子天平	FB1035	合格	2026.04.15	SB(2022)-038-2
废气	颗粒物	恒温恒湿称重系统	LB-350N	合格	2026.03.11	SB(2022)-038-1
废气	采样	烟尘烟气（油烟）测试仪	RC-3020	合格	2026.04.15	SB(2017)-069

废气	采样	智能综合 2+1 采样器	(ADS-2062 E(2.0))	合格	2025.07.02	SB(2019)-015
废气	采样	智能综合 2+1 采样器	(ADS-2062 E(2.0))	合格	2025.10.11	SB(2020)-094
废气	采样	智能烟尘烟气分析仪	JCY-80E（S）	合格	2026.03.11	SB(2021)-019
废气	采样	低浓度自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260D	合格	2025.07.02	SB(2021)-081
废气	采样	自动烟尘（气）测试仪	JCY-80E（S）	合格	2025.07.02	SB(2023)-005
废气	采样	智能综合采样器	ADS-2062E	合格	2026.05.22	SB(2024)-007
废气	采样	智能综合采样器	ADS-2062E	合格	2026.05.22	SB(2024)-009
废气	采样	手持气象站	JD-SQ5	合格	2025.10.18	SB(2024)-024
噪声	采样	多功能声级计	AWA5688	合格	2025.10.11	SB(2023)-013
噪声	采样	声校准器	AWA6021A	合格	2026.04.21	SB(2022)-030

8.3 人员资质

参加本次验收监测的人员均经过不同层次的专业培训和考核，均持证上岗，主要监测人员详见表 8-3。

表 8-3 主要监测人员一览表

序号	姓 名	项　　目	上岗证编号

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测点位的选择符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》的要求。监测使用的声级计经计量部门检定、并在有效期内；声级计在测试前后用标准发生源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。噪声仪校准结果见表 8-4。

表 8-4 声级计校准结果一览表

仪器名称	型号	编号	日期	测量前 dB（A）	测量后 dB（A）	结果评价
噪声仪	AWA5688	SB(2023)-013	2025.06.10	93.8	93.8	合格
	AWA5688	SB(2023)-013	2025.06.11	93.8	93.8	合格

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

1、所有涉及的采样仪器和分析仪器均按要求检定和校准，并定期进行期间核查和内部校准，所有采样记录和分析测试结果按规定和要求；

2、采样所使用的仪器均在检定有效期内，采样部位的选择符合《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）、《固定源废气监测技术规范》（GB/T 397-2007）、《废气无组织监测技术导则》（HJ/T55-2000）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）中质量控制和质量保证有关要求进行；

3、为保证本次竣工验收监测结果的准确可靠，监测期间的样品收集、运输和保存均按国家相关规定和国家标准分析方法的技术要求进行；

表 8-5 质控数据一览表

校准仪器编号	被校仪器编号	校准流量（L/min）	检测前校准值（L/min）	示值误差（%）	检测后校准值（L/min）	示值误差（%）	允许误差（%）	校准日期	结论
SB（2021）-020	SB（2023）-005	30.0	29.3	-2.3	29.5	-1.7	±5	2025.05.11	合格
		30.0	29.6	-1.3	29.6	-1.3	±5	2025.05.12	合格
	SB（2021）-081	30.0	29.5	-1.7	29.8	-0.7	±5	2025.05.11	合格
		30.0	29.3	-2.3	29.6	-1.3	±5	2025.05.12	合格

	SB（2021）-019	30.0	29.7	-1.0	29.7	-1.0	±5	2025.05.12	合格
		30.0	29.6	-1.3	29.6	-1.3	±5	2025.05.12	合格
	SB（2017）-069	30.0	29.8	-0.7	29.7	-1.0	±5	2025.05.12	合格
		30.0	29.9	-0.3	29.7	-1.0	±5	2025.05.12	合格

9、 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间，本阶段主体工程工况稳定、环保设施调试运行正常，项目环评设计生产规模为年产熔模铸造金属配件 12000 吨、阀门 2 万副，本阶段实际生产规模为年产熔模铸造金属配件 1000 吨（只包含熔炼浇铸、型壳焙烧工序），工况记录采用产品产量核算法，生产工况详见下表 9-1。

表 9-1 监测工况结果一览表

设计产能	本阶段工程实际产能	监测日期	类别	实际产能	生产负荷（%）
年产熔模铸造金属配件 12000 吨、阀门 2 万副	年产熔模铸造金属配件 1000 吨（只包含熔炼浇铸、型壳焙烧工序）	2025.6.10	产品产量核算法	日产熔模铸造金属配件2.8吨	84
		2025.6.11		日产熔模铸造金属配件2.5吨	75

9.2 环境保护设施调试运行效果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

9.2.1.1 废水治理设施

熔炼浇铸中频炉的冷却水循环使用，不外排。本阶段工程生活污水经隔油池、三级化粪池预处理后由市政污水管网接入平和县大溪镇后时片区污水处理站进一步处理，因此不进行环保设施去除效率监测结果分析。

9.2.1.2 废气治理设施

本阶段目熔炼浇铸、型壳焙烧废气进出口检测均为未检出，无法进行核算。

9.2.1.3 厂界噪声治理设施

验收监测期间，南侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类功能区标准限值、其他厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排

放标准》（GB12348-2008）2 类功能区标准限值，本项目采用基础减振、厂房隔音降噪效果可行，无需进行环保设施去除效率监测结果分析。

9.2.1.4 固体废物治理设施

项目产生的固体废物主要为一般工业固废、员工生活垃圾，固体废物均能得到妥善处置。无需进行环保设施处理效率监测结果分析。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废气

（1）有组织排放

项目熔炼浇铸、型壳焙烧废气有组织监测结果详见表 9-2。

表 9-2 项目熔炼浇铸、型壳焙烧废气有组织排放监测结果一览表（排气筒 Q1）

监测日期	监测点位	监测项目		监测频次及监测结果				排放限值	检测结论
				第一次	第二次	第三次	平均值		
2025.06.10	熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒进口 1#	标干流量/（m^3/h）						/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m^3）					/	/
			排放速率（kg/h）					/	/
	熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒进口 2#	标干流量/（m^3/h）						/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m^3）					/	/
			排放速率（kg/h）					/	/
	熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒进口 3#	标干流量/（m^3/h）						/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m^3）					/	/
			排放速率（kg/h）					/	/
	熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒出口	标干流量/（m^3/h）						/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m^3）					≤30	达标
			排放速率（kg/h）					/	/
2025.06.11	熔炼浇铸、型壳	标干流量/（m^3/h）						/	/

	焙烧废气排气筒进口 1#	颗粒物	实测浓度（mg/m³）					/	/
			排放速率（kg/h）					/	/
	熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒进口 2#	标干流量/（m³/h）						/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m³）					/	/
			排放速率（kg/h）					/	/
	熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒进口 3#	标干流量/（m³/h）						/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m³）					/	/
			排放速率（kg/h）					/	/
	熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒出口	标干流量/（m³/h）						/	/
		颗粒物	实测浓度（mg/m³）					≤30	达标
			排放速率（kg/h）					/	/

根据表 9-2 监测结果，验收监测期间：熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒出口的最高排放浓度值两天均未检出，颗粒物最高排放浓度可达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 大气污染物排放限值（颗粒物排放≤30mg/m³）。

（2）厂界无组织排放

本项目厂界无组织废气排放监测结果见表 9-3。

表 9-3 项目厂界无组织废气监测结果一览表

样品名称	采样地点	检测项目	检测结果（2025.06.10）				参考限值
			第一次	第二次	第三次	最大值	
无组织废气	上风向 1#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000
	下风向 2#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000
	下风向 3#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000
	下风向 4#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000
	采样地点	检测项目	检测结果（2025.06.11）				参考限值
			第一次	第二次	第三次	最大值	
	上风向 1#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000
	下风向 2#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000
	下风向 3#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000
	下风向 4#	颗粒物/（μg/m³）					≤1000

根据表 9-3 监测结果，本阶段厂界无组织废气中：颗粒物两天最高浓度值分别为 231μg/m³、234μg/m³，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控标准（颗粒物排放≤1000μg/m³）。

9.2.2.2 噪声

噪声验收监测结果见表 9-4。

表 9-4 噪声监测结果　　单位：dB（A）

检测点名称	检测日期	检测结果 Leq	标准限值	达标情况
厂界东侧 1#	2025.06.10		60	达标
厂界南侧 2#			70	达标
厂界西侧 3#			60	达标
厂界北侧 4#			60	达标
厂界东侧 1#	2025.06.11		60	达标
厂界南侧 2#			70	达标
厂界西侧 3#			60	达标

厂界北侧 4#			60	达标

根据监测结果表 9-4，项目东侧厂界噪声最大值为 58.1dB（A），南侧厂界噪声最大值为 65.0dB（A），西侧厂界噪声最大值为 56.1dB（A），北侧厂界噪声最大值为 57.6dB（A），南侧厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类功能区标准限值、其他厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类功能区标准限值

9.2.2.3 固（液）体废物

在项目阶段性验收监测期间，项目固体废物产生情况如下：

（1）一般工业固废

项目一般工业固废主要为不合格产品，不合格产品集中收集暂存于一般工业固体废物暂存场所，后回收利用。项目一般工业固体废物暂存场所设置在生产车间内，暂存场所基本符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求。

（2）职工生活垃圾

项目生活垃圾产生量为 10kg，集中收集到垃圾桶，委托环卫部门统一清运处理。

（3）危险废物

项目尚未产生危险废物。

项目设置一间危废暂存间，危废暂存间设置基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023）要求。综上，项目固体废物收集处置基本符合环评批复要求。

10、验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 环保设施处理效率监测结果

验收监测期间：项目熔炼浇铸、型壳焙烧废气进出口检测均为未检出，无法进行核算。

10.1.2 污染物排放监测结果

（1）废水

熔炼浇铸中频炉的冷却水通过冷却塔循环回电炉，通过闭路管道重新回到冷却塔中，循环使用，不外排。本阶段工程生活污水经隔油池、三级化粪池预处理后由市政污水管网接入平和县大溪镇后时片区污水处理站进一步处理，因此无法进行采样监测分析。

（2）废气

①有组织

验收监测期间：熔炼浇铸、型壳焙烧废气排气筒出口的最高排放浓度值两天均未检出，颗粒物最高排放浓度可达到《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（颗粒物排放≤30mg/m^3）。

②无组织

本阶段厂界无组织废气中：颗粒物两天最高浓度值分别为231μg/m^3、234μg/m^3，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2 无组织排放监控标准（颗粒物排放≤1000μg/m^3）。

（3）噪声

验收监测期间：项目东侧厂界噪声最大值为58.1dB（A），南侧厂界噪声最大值为65.0dB（A），西侧厂界噪声最大值为56.1dB（A），北侧厂界噪声最大值为57.6dB（A），南侧厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类功能区标准限值、其他厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类功能区标准限值。

（4）固废

①一般工业固废

项目一般工业固废主要为不合格产品，不合格产品集中收集暂存于一般工业固体废物暂存场所，后回收利用。项目一般工业固体废物暂存场所设置在生产车间内，暂存场所基本符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求。

②职工生活垃圾

项目生活垃圾产生量为10kg，集中收集到垃圾桶，委托环卫部门统一清运处理。

③危险废物

项目尚未产生危险废物。

项目设置一间危废暂存间，危废暂存间设置基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023）要求。综上，项目固体废物收集处置基本符合环评批复要求。

10.2 工程建设对环境的影响

验收监测期间，项目生产排放的污染物经处理均达标排放，且污染物排放量很小；项目的固体废物分类收集、规范处置和综合利用；因此项目建设对周边环境影响很小。

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)：　平和县大溪坤兴阀门厂　　　　　　填表人(签字)：　　　　　　　　　　　项目经办人(签字)：

<table>
<tr><td rowspan="11">建设项目</td><td colspan="2">项目名称</td><td colspan="4">阀门制造项目</td><td>项目代码</td><td colspan="3">2203-350628-04-05-793793</td><td colspan="2">建设地点</td><td colspan="2">福建省福建省漳州市平和县大溪镇坪塘村</td></tr>
<tr><td colspan="2">行业类别</td><td colspan="4">三十、金属制品业</td><td>建设性质</td><td colspan="3">☑新建　☐改扩建　☐技术改造</td><td colspan="2">项目厂区中心经度/纬度</td><td colspan="2">E 117 度 10 分 40.090 秒，N 24 度 06 分 17.790 秒</td></tr>
<tr><td colspan="2">设计生产能力</td><td colspan="4">年产熔模铸造金属配件 12000 吨、阀门 2 万副</td><td>实际生产能力</td><td colspan="3">年产熔模铸造金属配件 1000 吨（只包含熔模铸造、型壳焙烧工序）</td><td colspan="2">环评单位</td><td colspan="2">湖北江品鑫环保技术有限公司</td></tr>
<tr><td colspan="2">环评文件审批机关</td><td colspan="4">漳州市生态环境局</td><td>审批文号</td><td colspan="3">漳平环评审[2022]表 21 号</td><td colspan="2">环评文件类型</td><td colspan="2">环境影响报告表</td></tr>
<tr><td colspan="2">开工日期</td><td colspan="4">2023 年 12 月 25 日</td><td>竣工日期</td><td colspan="3">2025 年 6 月 2 日</td><td colspan="2">排污许可证申领时间</td><td colspan="2">2023 年 6 月</td></tr>
<tr><td colspan="2">环保设施设计单位</td><td colspan="4">平和县大溪坤兴阀门厂</td><td>环保设施施工单位</td><td colspan="3">平和县大溪坤兴阀门厂</td><td colspan="2">本工程排污许可证编号</td><td colspan="2">91350628MA2YA1TY15001X</td></tr>
<tr><td colspan="2">验收单位</td><td colspan="4">平和县大溪坤兴阀门厂</td><td>环保设施监测单位</td><td colspan="3">福建省鑫龙安检测技术有限公司</td><td colspan="2">验收监测的工况</td><td colspan="2">75%—84%</td></tr>
<tr><td colspan="2">投资总概算（万元）</td><td colspan="4">3780</td><td>环保投资总概算（万元）</td><td colspan="3">60</td><td colspan="2">所占比例（%）</td><td colspan="2">1.59</td></tr>
<tr><td colspan="2">实际总投资</td><td colspan="4">3780</td><td>实际环保投资（万元）</td><td colspan="3">13</td><td colspan="2">所占比例（%）</td><td colspan="2">0.34</td></tr>
<tr><td colspan="2">废水治理（万元）</td><td>0</td><td>废气治理（万元）</td><td>10</td><td>噪声治理（万元）</td><td>1</td><td>固体废物治理（万元）</td><td colspan="2">2</td><td>绿化及生态（万元）</td><td>/</td><td>其他（万元）</td><td>/</td></tr>
<tr><td colspan="2">新增废水处理设施能力</td><td colspan="4">/</td><td>新增废气处理设施能力</td><td colspan="3">/</td><td colspan="2">年平均工作时</td><td colspan="2">2400h</td></tr>
<tr><td colspan="2">运营单位</td><td colspan="4">平和县大溪坤兴阀门厂</td><td colspan="2">运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）</td><td colspan="3">91350628MA2YA1TY15</td><td colspan="2">验收时间</td><td colspan="2">2025 年 6 月</td></tr>
<tr><td rowspan="8">污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)</td><td colspan="2">污染物</td><td>原有排放量（1）</td><td>本期工程实际排放浓度（2）</td><td>本期工程允许排放浓度（3）</td><td>本期工程产生量(4)</td><td>本期工程自身削减量(5)</td><td>本期工程实际排放量(6)</td><td>本期工程核定排放量(7)</td><td>本期工程“以新带老”削减量(8)</td><td>全厂实际排放总量(9)</td><td>全厂核定排放总量(10)</td><td>区域平衡替代削减量(11)</td><td>排放增减量(12)</td></tr>
<tr><td colspan="2">废　　水</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0.3782</td><td></td><td></td><td>+0.3782</td></tr>
<tr><td colspan="2">化学需氧量</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">氨　氮</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">废　　气</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">非甲烷总烃</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">工业固体废物</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>与项目有关的其</td><td>挥发性有机物</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

	它特征污染物	SS												

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