

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提
升改造项目

建设单位（盖章）：淄博博山银宇机械制造有限公司

编制日期：2025年12月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1769050216000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	11o3n5		
建设项目名称	淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目		
建设项目类别	30-068铸造及其他金属制品制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	淄博博山银宇机械制造有限公司		
统一社会信用代码	91370304557877440L		
法定代表人（签章）	孙建伟		
主要负责人（签字）	孙建伟		
直接负责的主管人员（签字）	孙建伟		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	淄博弈成环保技术服务有限公司		
统一社会信用代码	91370303MADJA8TGXN		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
韩奇	20220503537000000052	BH036497	韩奇
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
陈茜芝	建设项目基本情况、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准、环境保护措施监督检查清单	BH057564	陈茜芝
韩奇	建设项目工程分析、主要环境影响和保护措施、结论	BH036497	韩奇



营业执照

(副本)

1-1

统一社会信用代码
91370303MADJA8TGXN

扫描市场主体身
份码了解更多登
记、备案、许
可、监管信息，
体验更多应用服
务。



名称 淄博弈成环保技术服务有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)
法定代表人 乔雨

注册资本 壹拾万元整
成立日期 2024 年 05 月 11 日
住所 山东省淄博市高新区万杰路108号2号楼0908号

经营范围
一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；环保咨询服务；安全咨询服务。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）
许可项目：安全评价业务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

登记机关



2024 年 05 月 11 日

国家企业信用信息公示系统网址：

<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告

国家市场监督管理总局监制



环境影响评价工程师

Environmental Impact Assessment Engineer

本证书由中华人民共和国人力资源和社会保障部、生态环境部批准颁发，表明持证人通过国家统一组织的考试，取得环境影响评价工程师职业资格。



姓名: 韩奇
证件号码:
性别: 男
出生年月: 1993年07月
批准日期: 2022年05月29日
管理号: 202205035370000000052



中华人民共和国
人力资源和社会保障部



中华人民共和国
生态环境部

编号：37039B01250928CN120677

社保缴费证明

兹证明 淄博弈成环保技术服务有限公司 单位职工 陈茜芝 同志，
身份证号
自2019年11月至2025年08月正常缴纳养老保险费 5年10个月；
自2022年09月至2025年08月正常缴纳失业保险费 3年0个月；
自2022年09月至2025年08月正常缴纳工伤保险费 3年0个月；

特此证明。

社会保险经办人

社会保险经办机构



验真码：ZBRS39c98d720c9b3537

2025年09月28日

说明：1、个人开具本人社保缴费证明（养老保险、失业保险、工伤保险）需本人身份证原件，委托代办的需提供委托书、委托人和代办人身份证原件及复印件。2、本证明一式两份，社保经办机构留存一份。

社会保险个人参保证明

证明编号：37039B01250829X237574Y

姓名	韩奇	身份证号码	370982199307217078	
参保情况			参保状态	在职人员
当前参保单位：	淄博弈成环保技术服务有限公司			
险种		参保起止时间	累计缴费月数	
企业养老	201611-202507		105	
失业	201611-202507		105	
工伤	201611-202507		105	

备注：本证明涉及个人信息，因个人保管不当或向第三方泄露引起的一切后果由参保人承担，本信息为系统查询信息，不作为待遇计发最终依据。

验真码：ZBRS39c98c013b3b5a0c

2025年08月29日

社会保险经办机构（章）

建设项目环境影响报告表 编制情况承诺书

本单位淄博弈成环保技术服务有限公司（统一社会信用代码91370303MADJA8TGXN）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目环境影响报告表基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告表的编制主持人为韩奇（环境影响评价工程师职业资格证书管理号20220503537000000052，信用编号BH036497），主要编制人员包括韩奇（信用编号BH036497）、陈茜芝（信用编号BH057564）等2人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位(公章):



2026年1月13日

一、建设项目基本情况

建设项目名称	淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目			
项目代码	2511-370304-89-02-146370			
建设单位联系人	孙建伟	联系方式		
建设地点	山东省淄博市博山区白塔镇小庄工业园（淄博博山银宇机械制造有限公司现有厂区内）			
地理坐标	经度 117 度 52 分 31.499 秒，纬度 36 度 32 分 45.187 秒			
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造； C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 68 铸造及其他金属制品制造	
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目	
项目备案部门	淄博市博山区行政审批服务局	项目备案文号	2511-370304-89-02-146370	
总投资（万元）	550	环保投资（万元）	11	
环保投资占比（%）	2.0	施工工期	12 个月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积（m ² ）	800（新增面积）	
专项评价设置情况	专项评价的类别	设置原则	本项目情况	是否设置专项
	大气	排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标的建设项目	本项目不涉及排放有毒有害污染物	否
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目不涉及废水直排	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	本项目不属于危险物质存储量超过临界量项目	否
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不涉及取水口	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不属于海洋工程项目	否
规划情况	无			
规划环境影响	无			

评价情况	
规划及规划环境影响评价符合性分析	无
其他符合性分析	<p>1、项目与产业政策符合性分析</p> <p>根据中华人民共和国国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2024年本）》可知，本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类的范畴，属于允许建设项目。根据《促进产业结构调整暂行规定》，项目属于允许类。项目不在“自然资源部、国家发展和改革委员会、国家林业和草原局关于印发《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》的通知”中限制、禁止用地项目目录之列；且项目工艺装备和产品不在《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010年本）》之列。因此，本项目符合国家产业政策。</p> <p>本项目所用设备、工艺不属于淄博市《全市重点淘汰的落后工艺技术、装备及产品目录》中落后的工艺技术、装备及产品项目，不属于淄博市人民政府办公厅发布的《关于印发淄博市产业结构调整指导意见和指导目录的通知》（淄政办发〔2011〕35号）中鼓励类、限制类和淘汰类之列，故本项目属于允许建设项目，符合淄博市的产业政策。</p> <p>根据《关于促进轮胎铸造行业转型升级调整优化项目管理的通知》（鲁发改工业〔2024〕487号），本项目不再按照“两高”项目管理，本项目无新增铸造产能，在现有产能基础上进行技术改造提升，提高产品质量，符合文件要求。</p> <p>参照《铸造企业绩效分级指标及重污染应急减排措施》中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备），本项目符合其中C级企业生产要求，详见表1-10具体内容分析。</p> <p>2、用地符合性分析</p> <p>本项目建设地点位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄工业园（淄博博山银宇机械制造有限公司现有厂区内），不新征土地，在现有厂区内建设。根据《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》，本项目用地不属于限制用地和禁止用地范围。根据《淄博市博山区白塔镇总体规划（2017--2035年）——镇域土地利用现状图》（附图7），企业位于工业用地，用地手续符合当地要求，符合白塔镇发展定位。项目已取得山东省建设项目备案证明，备案文号：2511-370304-89-02-146370。项目地理位置图详见附图1，项目周边关系图详见附图2。</p> <p>3、生态环境准入清单符合性分析</p> <p>本项目选址位于白塔镇，属于重点管控单元，环境管控单元编码为</p>

ZH37030420005, 单元面积约为 11.62km², 本项目与淄博市 2023 年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单符合性分析如下:

表 1-1 与《淄博市 2023 年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单》符合性分析

项目	管控要求	本项目情况	符合性
空间布局约束	<p>1.禁止新建、扩建《产业结构调整指导目录》（现行）明确的淘汰类项目和引入《市场准入负面清单》（现行）禁止准入类事项；鼓励对列入《产业结构调整指导目录》的限制类、淘汰类工业项目进行淘汰和提升改造。</p> <p>2.污水处理设施不健全、未正常运行或污水管网未覆盖的地区，未配套污水处理设施的项目不得建设。</p> <p>3.新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入工业园区或工业聚集区。</p> <p>4.按照省市要求，严格控制“两高”项目，新建“两高”项目实行“五个减量替代”。</p>	<p>1、本项目不属于国家限制或禁止建设项目属于允许建设项目；</p> <p>2、本项目无新增废水产生；</p> <p>3、本项目为技术改造项目，用地符合当地规划；</p> <p>4、本项目不再按照“两高”项目管理。</p>	符合
污染物排放管控	<p>1.涉“两高”项目企业应当积极实施节能改造提升，提高能源使用效率，推进节能减排。</p> <p>2.落实主要污染物总量替代要求，按照山东省生态环境厅《关于印发山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代指标核算及管理的通知》，实施动态管控替代。</p> <p>3.废水应当按照要求进行预处理，达到行业排放标准或是综合排放标准后方可排放。</p> <p>4.禁止工业废水和生活污水未经处理直排环境；原则上除工业污水集中处理设施、城镇污水处理厂外不得新建入河排污口。</p> <p>5.包装印刷、表面涂装等涉VOCs排放的行业，严格按照淄博市行业环境管控要求，实施源头替代，建立健全治理设施，确保污染物稳定达标排放，做到持证排污。</p> <p>6.加快实施城中村、老旧城区、城乡结合部污水收集和雨污管网分流改造，基本实现城市建成区污水全收集、全处理。</p> <p>7.加强机动车排气污染治理。</p>	<p>1、本项目不涉及；</p> <p>2、本项目严格按照污染物总量替代要求进行；</p> <p>3、本项目无新增废水产生；</p> <p>4、本项目无废水直排；</p> <p>5、本项目严格按照淄博市行业环境管控要求，实施源头替代，建立健全治理设施，确保污染物稳定达标排放，做到持证排污；</p> <p>6、本项目不涉及；</p> <p>7、本项目不涉及。</p>	符合
环境风险防控	<p>1.严格规范自然保护区范围和功能区调整，遏制不合理调整和非法“瘦身”。</p> <p>2.紧邻居住、科教、医院等环境敏感点的工业用地，禁止新建环境风险潜势等级高的建设项目；现有项目严格落实环评及批复环境风险防控要求。</p> <p>3.加强农田土壤、灌溉水的监测，对周边区域环境风险源进行评估。</p> <p>4.重点企业应采取防腐防渗等有效措施，建立完善三级防护体系，防止因渗漏污染土壤、地</p>	<p>1、本项目不涉及；</p> <p>2、本项目不涉及；</p> <p>3、本项目不涉及；</p> <p>4、本项目不涉及；</p> <p>5、本项目严格按照要求进行应急预案编制及演练；</p> <p>6、本项目已按要求建立相关管理制度，并对危废相</p>	符合

	下水以及因事故废水直排污染地表水。 5.企业事业单位根据法律法规、管理部门要求和《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》等规定，依法依规编制环境应急预案并定期开展演练。 6.建立各企业危险废物的贮存、申报、经营许可（无废城市建设豁免的除外）、转移及处置管理制度，并负责对危废相应活动的全程监管和环境安全保障。 7.按照省市要求，做好清洁取暖改造工作。	应活动进行全程监管，保障环境安全； 7、本项目采用清洁能源取暖。	
资源开发效率要求	1.高污染燃料禁燃区内执行淄博市高污染燃料禁燃区划定文件的管控要求。 2.强化节水措施，提高水资源使用效率。 3.提升土地集约化水平。 4.优化调整能源利用结构，控制煤炭消费量，实现减量化，鼓励使用清洁能源、新能源和可再生能源。	1、本项目不涉及； 2、本项目水资源利用率较高； 3、本项目不新增用地，土地集约化水平较高； 4、本项目使用清洁能源进行生产。	符合

综上所述，本项目符合“三线一单”要求。

4、与《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58号）的符合性分析。

表 1-2 项目与《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58号）的符合性分析

序号	关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知（鲁环字〔2021〕58号）	项目符合情况	符合情况
一	认真贯彻执行产业政策。新上项目必须符合国家产业政策要求，禁止采用国家公布的淘汰工艺和落后设备，不得引进耗能高、污染大、生产粗放、不符合国家产业政策的项目。各级立项部门在为企业办理手续时，要认真对照《产业结构调整指导目录（2019年本）》（如有更新，以更新后文件为准），对鼓励类项目，按照有关规定审批、核准或备案；对限制类项目，禁止新建，现有生产能力允许在一定期限内改造升级；对淘汰类项目，市场主体不得入，行政机关不予审批。	项目工艺、设备不属于国家公布的淘汰工艺和落后设备；项目不属于耗能高、污染大、生产粗放、不符合国家产业政策的项目；本项目未列入《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的鼓励类、限制类和淘汰类，属于允许建设项目。	符合
二	强化规划刚性约束。新上项目必须符合国土空间规划、产业发展规划等要求，积极引导产业园区外“散乱污”整治搬迁改造企业进入产业园区或工业集聚区，并鼓励租赁标准厂房。按照“布局集中、用地集约、产业集聚、空间优化”的原则，高标准制定产业发展规划，明确主导产业、布局和产业发展方向，引导企业规范化、规模化、集约化发展。	本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇，不属于新上项目，在现有厂区内进行建设，符合城镇总体规划。	符合
三	科学把好项目选址关。新有污染物排放的		符合

		工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入工业园区或工业集聚区。各市要本着节约利用土地的原则，充分考虑项目周边环境、资金投入、推进速度等关键要素，合理选址，科学布局，切实做到符合用地政策，确保规划建设的项目有利于长远发展。		
四		严把项目环评审批关。新上项目必须严格执行环评审批“三挂钩”机制和“五个不批”要求，落实“三线一单”生态环境分区管控要求。强化替代约束，涉及主要污染物排放的，须落实区域污染物排放替代，确保增产减污；涉及煤炭消耗的，必须落实煤炭消费减量替代，则各级环评审批部门一律不予审批通过。	项目不在生态保护红线区，不涉及占用或穿越生态保护红线。选址符合山东省生态保护红线规划和淄博市生态保护红线规划要求。	符合
五		强化日常监管执法。持续加大对违反产业政策、规划准入规定等违法违规建设行为的查处力度，坚决遏制“未批先建”等违法行为。畅通群众举报投诉渠道，对“散乱污”项目做到早发现、早应对、早处置，严防死灰复燃。	项目不属于“未批先建”，无违法违规建设行为。	符合

由上表可见，项目的建设符合《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58号）的要求。

5、与《山东省环境保护条例》的符合性分析

本项目与《山东省环境保护条例》的符合性分析见下表。

表 1-3 项目与《山东省环境保护条例》的符合性分析

山东省环境保护条例要求	本项目情况	符合性
第十五条禁止建设不符合国家和省产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼汞、炼油、电镀、农药、石棉、水泥、玻璃、钢铁、火电以及其他严重污染环境的生产项目。已经建设的，由所在地的县级以上人民政府责令拆除或者关闭。	本项目不属于以上行业范畴。	符合
第十七条实行排污许可管理制度。纳入排污许可管理目录的排污单位，应当依法申请领取排污许可证。未取得排污许可证的，不得排放污染物。	本项目将严格按照《固定源排污许可分类管理名录》（2019年版）要求申报排污许可，在启动生产设施或发生实际排污行为之前，依法申请并取得排污许可证。	符合
第十九条有下列情形之一的，省、设区的市人民政府生态环境主管部门应当暂停审批该区域新增重点污染物排放总量的建设项目的环评影响评价文件： （一）重点污染物排放量超过总量控制指标，或者未完成国家确定的重点重金属污染物排	项目所在区域不存在上述所列情形。	符合

	<p>放量控制目标的；</p> <p>(二) 未完成淘汰严重污染环境的生产工艺、设备和产品任务的；</p> <p>(三) 生态破坏严重，未完成污染治理任务或者生态恢复任务的；</p> <p>(四) 未完成环境质量改善目标的；</p> <p>(五) 产业园区配套的环境基础法律法规的；</p> <p>(六) 法律、法规和国家规定的其他情形。</p> <p>符合生态环境保护规划且涉及民生的重大基础设施项目和环境污染治理项目，不受前款规定的限制。</p>		
	<p>第四十四条各级人民政府及其有关部门、园区管理机构应当做好环境基础设施规划，配套建设污水处理设施及配套管网、固体废物的收集处置设施、危险废物集中处置设施以及其他环境基础设施，建立环境基础设施的运行、维护制度，并保障其正常运行。</p> <p>县级以上人民政府应当根据产业结构调整和产业布局优化的要求，引导工业企业入驻工业园区；新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入工业园区或者工业集聚区。</p>	<p>本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇，相应污染物处理措施正常运行。</p>	<p>符合</p>
	<p>第四十五条排污单位应当采取措施，防治在生产建设或者其他活动中产生的废气、废水、废渣、医疗废物、粉尘、恶臭气体、放射性物质以及噪声、振动、光辐射、电磁辐射等对环境的污染和危害，其污染排放不得超过排放标准和重点污染物排放总量控制指标。</p>	<p>企业已经采取了相应环保措施，废气经处理后能够达标排放；无废水直接外排；噪声能够实现达标排放；固体废物均得到妥善处理，对环境影响较小。</p>	<p>符合</p>
	<p>第四十六条新建、改建、扩建建设项目，应当根据环境影响评价文件以及生态环境主管部门审批决定的要求建设环境保护设施、落实环境保护措施。环境保护设施应当与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。</p>	<p>企业按照条例要求执行，严格执行三同时要求。</p>	<p>符合</p>
	<p>第四十七条排污单位应当按照环境保护设施的设计要求和排污许可证规定的排放要求，制定完善环境保护管理制度和操作规程，并保障环境保护设施正常运行。</p>	<p>企业严格按照环保条例要求执行。</p>	<p>符合</p>
	<p>第五十条排污单位应当按照国家和省有关规定建立环境管理台账，记录污染治理设施运行管理、危险废物产生与处置情况、监测记录以及其他环境管理等信息，并对台账的真实性和完整性负责。台账的保存期限不得少于三年，法律法规另有规定的除外。</p>	<p>企业严格按照环保条例要求建立环境管理台账。</p>	<p>符合</p>
<p>由上表可见，项目的建设符合《山东省环境保护条例》的要求。</p>			
<p>6、与《山东省“十四五”生态环境保护规划》符合性分析</p>			
<p>表 1-4 与《山东省“十四五”生态环境保护规划》符合性分析表</p>			
	<p>文件要求</p>	<p>本项目情况</p>	<p>符合性</p>

坚决淘汰落后动能。严格落实《产业结构调整指导目录》加快推动“淘汰类”生产工艺和产品退出。精准聚焦钢铁、地炼、焦化、煤电、水泥、轮胎、煤炭、化工等8个重点行业，加快淘汰低效落后动能。进一步健全并严格落实环保、安全、技术、能耗、效益标准，各市制定具体措施，重点围绕再生橡胶、废旧塑料再生、砖瓦、石灰、石膏等行业，分类组织实施转移、压减、整合、关停任务，推动低效落后产能退出。	本项目不属于《产业结构调整指导目录》中的“淘汰类”，不属于8个重点行业。	符合
着力提高工业园区绿色化水平。提高铸造、有色、化工、砖瓦、玻璃、耐火材料、陶瓷、制革、印染等行业的园区集聚水平，深入推进园区循环化改造。	本项目位于工业集聚区内。	符合
优化能源供给结构。积极推进能源生产和消费革命，加快构建清洁低碳安全高效能源体系，推进能源低碳化转型。严控化石能源消费总量，推动煤炭等化石能源清洁高效利用。实施可再生能源替代行动，加快推进风电、光伏、生物质等可再生能源发展。	本项目使用的能源为电。	符合
实施重点行业NO _x 等污染物深度治理。持续推进钢铁行业超低排放改造，开展焦化、水泥行业超低排放改造。推进玻璃、陶瓷、铸造、铁合金、有色等行业污染深度治理。加强燃煤机组、锅炉、钢铁污染治理设施运行管控，确保按照超低排放要求稳定运行。	本项目不涉及NO _x 。	符合

由上表可见，项目的建设符合《山东省“十四五”生态环境保护规划》的要求。

7、项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的符合性分析

表 1-5 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析表

序号	《挥发性有机物无组织排放控制标准》规定	本项目情况	是否符合
基本要求	VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施	本项目设置废气应急处理设施，废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的工艺设备停止运行，待检修完毕后同步投入使用。	符合
废气收集系统要求	企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。	本项目根据工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。	符合
	废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T16758 的规定。	本项目废气在密闭车间进行，收集效率能够满足要求。	符合
	废气收集系统输送管道应封闭，废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检测。	本项目废气收集系统输送管道封闭，且废气收集系统在负压下运行的。	符合
VOCs 排放控制要求	VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB16297 或相关行业排放标准规定。	VOCs 废气收集处理系统污染物排放符合相关行业排放标准规定。	符合
	收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理措施，处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理措	本项目属于重点地区，已配置对应处理措施，处理效率满足要求。	符合

施,处理效率不应低于 80%; 采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。		
吸附、吸收、冷凝、生物、膜分离等其他 VOCs 处理设施,以实测质量浓度作为达标判定依据,不得稀释排放。	本项目 VOCs 处理设施采用二级活性炭吸附装置,可以达标排放。	符合
排气筒高度不低于 15m(因安全考虑或有特殊工艺要求的除外),具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定。	本项目设置合理的废气排放措施。	符合
当执行不同排放控制要求的废气合并排气筒排放时,应在废气混合前进行检测,并执行相应的排放控制要求;若可选择控制位置只能对混合后的废气进行检测,则应按各排放控制要求中最严格的规定执行。	本项目不涉及不同排放控制要求的废气合并排气筒排放。	符合

由上表可见,项目的建设符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)的要求。

8、项目与《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2023)符合性分析

表 1-6 与《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2023)符合性分析表

分类	文件要求	本项目情况	符合性
建设条件与布局	1、企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方装备制造行业和铸造行业的总体规划要求。 2、企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。	1、本项目符合相关要求,已取得山东省建设项目备案证明。 2、本项目位于工业用地,符合土地使用性质。	符合
生产工艺	1、企业应根据生产铸件的材质、品种、批量,合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。 2、企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺;粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型;水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺;铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。 3、新(改、扩)建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型;新(改、扩)建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	1、本项目使用成熟、经济高效工艺进行生产; 2、本项目未使用国家明令淘汰的生产工艺。 3、本项目为技改项目,不新增水玻璃熔模精密铸造工艺产能。	符合
生产装备	1、企业不应使用国家明令淘汰的生产装备,如:无芯工频感应电炉、0.25 吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。 2、铸件生产企业采用冲天炉熔炼,其设备熔化率宜大于 10 吨/小时。	1、本项目不涉及; 2、本项目不涉及。	符合
质量控制	1、企业应按照 GB/T19001(或 IATF16949、GJB9001B)等标准要求建立质量管理体系、通过认证并持续有效运行,有条件的企业可	1、企业按照标准要求建立质量管理体系;	符合

按照 T/CFA0303.1 的标准要求开展铸造行业的质量管理体系升级版认证。	2、企业设有质量管理部门，配有专职质量监测人员，有严格的质控流程；	
2、企业应设有质量管理部门，配有专职质量监测人员，建立健全的质量管理制度并有效运行。	3、项目产品质量符合相关要求。	
3、铸件的外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）、内在质量（化学成分、金相组织等）及力学性能等指标应符合规定的技术要求。		

由上表可见，项目的建设符合《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）的要求。

9、项目与山东省 2021-2025 年《深入打好蓝天保卫战行动计划》《深入打好碧水保卫战行动计划》《深入打好净土保卫战行动计划》（鲁环委办〔2021〕30 号）符合性分析

表 1-7 与鲁环委办〔2021〕30 号符合性分析

文件名称	文件要求	本项目情况	符合性
《深入打好蓝天保卫战行动计划》	淘汰低效落后产能。聚焦钢铁、地炼、焦化、煤电、水泥、轮胎、煤炭、化工 8 个重点行业，加快淘汰低效落后产能。严格执行质量、环保、能耗、安全等法规标准，按照《产业结构调整指导目录》，对“淘汰类”落后生产工艺装备和落后产品全部淘汰出清。各市聚焦“高耗能、高污染、高排放、高风险”等行业，分类组织实施转移、压减、整合、关停任务。	本项目不属于重点行业。	符合
	压减煤炭消费量。持续压减煤炭消费总量，制定碳达峰方案，推动钢铁、建材、有色、电力等重点行业率先达峰。加快能源低碳转型，实施可再生能源倍增行动。大力推进集中供热和余热利用，淘汰集中供热范围内的燃煤锅炉和散煤。对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用工厂余热、电厂热力、清洁能源等进行替代。	本项目不使用煤炭。	符合
	优化货物运输方式。优化交通运输结构，大力发展铁港联运，基本形成大宗货物和集装箱中长距离运输以铁路、水路或管道为主的格局。PM _{2.5} 和 O ₃ 未达标的城市，新、改、扩建项目涉及大宗物料运输的，应采用清洁运输方式。	本项目不涉及大宗物料运输，日常物料运输采用清洁运输方式。	符合
	实施 VOCs 全过程污染防治。实施低 VOCs 含量工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅料使用替代。新、改、扩建工业涂装、包装印刷等含 VOCs 原辅材料使用的项目，原则上使用低（无）VOCs 含量产品。	本项目使用 VOCs 含量较低的原辅料，不涉及工业涂装、包装印刷。	符合
	强化工业源 NO _x 深度治理。严格治理设施运行监管，燃煤机组、锅炉、钢铁企业污染排放稳定达到超低排放要求。实施玻璃、陶瓷、铸造、铁合金、	本项目不产生 NO _x	符合

	有色等行业污染深度治理，确保各类大气污染物稳定达标排放。		
《深入打好碧水保卫战行动计划》	聚焦汇入南四湖、东平湖等重点湖库以及莱州湾、丁字湾、胶州湾等重点海湾的河流，开展涉氮涉磷等重点行业污染治理。开展硫酸盐、氟化物等特征污染物治理，2021年8月底前，梳理形成全省硫酸盐与氟化物浓度较高河流（河段）清单，提升汇水范围内涉硫涉氟工业企业特征污染物治理能力。南四湖流域以5条硫酸盐浓度和2条氟化物浓度较高的河流为重点，实施流域内造纸、化工、玻璃、煤矿等行业的涉硫涉氟工矿企业特征污染物治理。	本项目无废水排放。	符合
《深入打好净土保卫战行动计划》	依法严格执行农用地分类管理制度，将符合条件的优先保护类耕地划为永久基本农田，实行严格保护，确保土壤环境质量不下降。安全利用类耕地要因地制宜制定实施安全利用方案，按年度总结评估。	本项目用地符合当地规划要求。	符合

由上表可见，项目的建设符合鲁环委办（2021）30号的要求。

10、项目与《铸造企业绩效分级指标及重污染应急减排措施》中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）C级企业符合性分析

表 1-8 铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）C级企业要求

文件要求		本项目情况	符合性分析
装备水平及生产工艺	1、粘土砂工艺（连续生产一个班次8小时或者至少300件批次连续生产）、消失模工艺采用机械化造型及以上；2、熔模铸造工艺采用机械化制壳及以上；3、压铸等其他铸造工艺暂不考虑装备水平差异，依据其污染治理水平确定绩效	本项目技改后污染物经处理后能够达标排放	符合
污染治理技术	1、制芯（冷芯盒）、覆膜砂（壳型）工序VOCs采用吸收法或更高效的处理措施；2、消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用活性炭吸附及以上处理设施；3、涂装工序要求同B级企业	1、本项目不涉及；2、本项目采用活性炭吸附装置处理有机废气；3、本项目不涉及。	符合
排放限值	1、PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度分别不高于30、150、400mg/m ³ ；2、在连续一年的监测数据中，车间或生产设施排气筒排放的NMHC为40-50 mg/m ³ 、TVOC为60-70 mg/m ³ ；3、厂区内无组织排放监控点NMHC的小时平均浓度值不超过6mg/m ³ 、任意一次浓度值不超过20mg/m ³ ；	根据现有项目监测及本项目预估，全厂污染物排放均能满足要求	符合
无组织排放	1、物料储存（1）煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装，并储存于半封闭储库中；（2）钢材、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于半封闭储库及以上措施，半封闭储库料场应至少两面有围墙（围挡）及屋顶。2、物料转移和输送同A级企业3、铸造（1）孕育、变质、炉外精炼、除气	1、本项目物料存放于密闭仓库内；2、本项目厂区道路已硬化，定期清扫降尘，物料转移过程在密闭车间内进行，除尘器泄	符合

		等金属液预处理工序 PM 排放环节应安装排气罩，并配备除尘设施；（2）浇注工序设置排风罩，落砂、抛丸清理、砂处理工序宜在封闭设备内操作，废气收集至除尘设施。未在封闭设备内操作的，应采取固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施；（3）对于树脂砂工艺特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序采取固定式或移动式集气设备，并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行；对于水玻璃砂工艺特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注工序采取固定式或移动式集气设备，并配备除尘设施设置集气罩；落砂工序应采取有效集气除尘或抑尘措施；（4）清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修等工序应采取固定式或移动式集气设备并配备除尘设施；（5）车间不得有可见烟粉尘外逸	灰口按要求密闭 3、本项目不涉及金属液预处理，浇注、落砂、清砂、砂处理等在密闭车间内进行，设置处理措施，不涉及地坑造型，清理等工序设施移动式除尘，车间内无可见烟粉尘排放	
	监测 监控 水平	1、料场出入口等易产生 PM 排放环节，安装高清视频监控设施。视频监控数据保存三个月以上；2、主要生产设施与污染防治设施分表计电	1、本项目已按要求设置监控 2、生产设施及防治设施已按要求设置电表	符合
	环境 管理 水平	至少符合 A 级要求中的 3 条，其中必须包含 7； 人员配置：配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力	1、公司已按要求设置记录台账，已设置废气治理设施运行管理规程；已配备符合要求的管理人员	符合
	运输 方式	物料公路运输使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆比例不低于 50%	项目使用符合要求的运输车辆	符合
综上所述，本项目符合国家产业政策，符合山东省相关文件要求。				

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>一、项目简介</p> <p>淄博博山银宇机械制造有限公司成立于 2010 年 06 月 21 日，注册地位于博山区白塔镇小庄工业园，法定代表人为孙建伟。经营范围包括矿山机械、冶金机械、化工机械、破碎机、减速机、电动滚筒及配件制造、销售；机械零部件加工；铸造；铆焊加工、销售等。</p> <p>公司现有项目为“机械加工、铸造项目”、“机械加工、铸造技改项目”、“年产 1000 套铸件技改项目”，根据现场勘察，公司目前正常运行，详见与项目有关的原有环境污染问题章节。</p> <p>二、项目概况</p> <p>项目名称：淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目</p> <p>建设单位：淄博博山银宇机械制造有限公司</p> <p>项目性质：技改</p> <p>建设地点：山东省淄博市博山区白塔镇小庄工业园（淄博博山银宇机械制造有限公司现有厂区内）</p> <p>投资总额：项目总投资 550 万元，其中环保投资 11 万元，环保投资占总投资的 2%</p> <p>建设规模和内容：公司计划投资 550 万元建设淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目，拟在现有生产设施基础上实施技术改造，在确保全厂铸造产能及电炉不变的前提下，新增压铸、失蜡模铸造工艺设备，同时对现有消失模铸造线进行提升改造。</p> <p>本项目不新增土地，利用现有车间进行建设，新租赁现有厂区西侧建筑面积 800 余平方米的闲置厂房用于物料仓储。同时利用现有车间，在现有设施基础上，新购置安装压铸机、数控机械臂、焙烧炉、抛丸机、射蜡机等设备，新增压铸、失蜡模精密铸造工艺，并对现有消失模铸造工艺进行改造。淘汰现有一台 3 吨中频电炉，更新为一台 2 吨中频电炉、一台 0.75 吨中频电炉及一台 0.25 吨中频电炉。本项目建成后不改变现有电炉设备总吨位，只改变铸造工艺，全厂产能不变，为年产 1000 套铸件。项目预计环保投资 11 万元，占总投资的 2%。项目建成后不新增劳动定员，实行两班 8 小时工作制，年运行 4800 小时。</p> <p>三、项目工程组成</p> <p>本项目依托现有车间安置新增设备设施，项目具体组成如下表所示：</p>
------	--

表 2-1 项目技改后全厂组成一览表

工程组成	工程名称	工程内容		备注
		技改前	技改后	
主体工程	铸造车间	1 座，面积约 1500m ² ，钢结构车间，高度约 8m。	1 座，面积约 1500m ² ，钢结构车间，高度约 8m，新增压铸、失蜡模精密铸造工艺及相关设备，淘汰现有一台 3 吨中频电炉，更新为一台 2 吨中频电炉、一台 0.75 吨中频电炉及一台 0.25 吨中频电炉。	电炉设备总吨位不变，新增设备及工艺。
	机加工车间	1 座，面积约 200m ² 。	无变化	依托现有
	退火炉车间	1 座，面积约 200m ² 。	无变化	依托现有
	模型制作间	1 座，面积约 190m ² 。	无变化	依托现有
辅助工程	办公区	面积约 150m ² ，主要用于职工日常办公。	无变化	依托现有
公用工程	供电系统	由博山区供电电网统一供给。	无变化	依托现有
	供水系统	由博山区市政自来水管网供给。	无变化	依托现有
储运工程	仓库 1#	位于厂区东侧，面积约 130m ² 。	无变化	依托现有
	仓库 2#	/	新增，位于厂区西侧，面积约 800m ² 。	新租赁
环保工程	废水	主要为电炉冷却用水、涂料配置用水及职工生活用水，涂料配置用水在使用过程中自然损耗；冷却用水循环使用，定期补充损耗不外排；职工生活用水经化粪池收集后定期清运用	本项目无新增废水产生	--
	废气	水玻璃砂铸造工艺中砂处理、电炉熔化、造型浇注工序废气经过集气罩收集后与抛丸工序废气一同通过布袋除尘器处理后由 DA001 排气筒排放；消失模铸造工艺中砂处理、电炉熔化、造型浇注废气经集气罩收集后通过布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后由 DA002 排气筒排放；焊修烟尘经过焊烟净化器处理后无组织排放；少量未收集废气无组	<p>本项目建成后全厂废气为水玻璃砂铸造工艺、消失模铸造工艺、失蜡模精密铸造工艺砂处理、电炉熔化、造型浇注工序产生的废气以及铝合金压铸件电炉熔化、压铸工序产生的废气以及焊修工序产生的焊接烟尘。</p> <p>其废气处置措施相应调整如下：水玻璃砂造型浇注废气及全厂砂处理、电炉熔化工序废气与全厂抛丸工序废气经集气罩收集后，</p>	本次技改后对全厂废气按照污染物种类及工序重新分类处置

		织排放。	由现有布袋除尘器处理并通过现有排气筒 DA001 排放；消失模壳型铸造、失蜡模精密铸造造型浇注废气及铝锭压铸工艺废气(不含消失模壳型铸造焙烧工序)经集气罩收集后,由现有布袋除尘器及二级活性炭吸附装置处理并通过现有排气筒 DA002 排放；消失模壳型铸造焙烧工序废气经集气罩收集后,由新增的水喷淋装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理并通过新增排气筒 DA003 排放；焊接烟尘经焊烟净化器处理后无组织排放,少量未收集废气无组织排放。	
	固废	职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运；除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料收集后外售处理,不合格铸件、浇冒口回用于生产；废活性炭、废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。	职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运；除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料收集后外售处理；不合格铸件回用于生产；废蜡渣、废活性炭、废液压油、废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。	依托现有危险废物暂存间及一般固废暂存间；新增废蜡渣、废液压油
	噪声	项目噪声主要来源于设备运行噪声等,通过加强管理,合理操作,设置基础减振等,减少噪声对环境的影响	新增机械设备噪声	--

四、主要工艺设备

全厂主要设备如下：

表 2-2 全厂主要设备一览表 单位（台/套）

序号	设备名称	技改前数量	技改后数量	变化量	备注
1	电炉	1	3	+2	新增,淘汰现有一台 3 吨中频电炉,更新为一台 2 吨中频电炉、一台 0.75 吨中频电炉及一台 0.25 吨中频电炉,电炉设备总吨位不变。
2	变压器	3	3	0	依托现有
3	电回火炉	1	1	0	依托现有
4	清砂机	1	1	0	依托现有
5	混砂机	1	1	0	依托现有
6	压块机	1	1	0	依托现有

7	锯床	1	1	0	依托现有
8	抛丸机	1	3	+2	新增 2 台
9	车床	2	2	0	依托现有
10	钻床	1	1	0	依托现有
11	电焊机	6	6	0	依托现有
12	二保焊机	1	1	0	依托现有
13	行车	4	4	0	依托现有
14	粉碎机	1	1	0	依托现有
15	空压机	3	3	0	依托现有
16	磨光机	3	3	0	依托现有
17	冷却水塔	1	1	0	依托现有
18	水泵	4	4	0	依托现有
19	风镐	2	2	0	依托现有
20	气割枪	2	2	0	依托现有
21	砂处理设备	1	1	0	依托现有
22	真空泵	1	1	0	依托现有
23	振实台	2	2	0	依托现有
24	等离子切割机	1	1	0	依托现有
25	电加热风机	2	3	+1	新增 1 台
26	搅拌机	1	2	+1	新增 1 台
27	涂料喷涂机	1	1	0	依托现有
28	割模机	2	2	0	依托现有
29	二级活性炭吸附装置	1	2	+1	新增 1 台
30	水喷淋装置	0	1	+1	新增 1 台
31	除尘器	3	4	+1	依托现有
32	焊烟净化器	2	2	0	依托现有
33	压铸机	0	1	+1	新增 1 台
34	数控机械臂	0	1	+1	新增 1 台
35	电焙烧炉	0	2	+2	新增，失蜡模及消失模壳型铸造各使用一台
36	射蜡机	0	1	+1	新增 1 台
37	合计	57	71	14	/

五、原料及动力消耗

项目建成后全厂原辅材料及能耗见下表：

表 2-3 本项目建成后全厂原辅材料及能耗表

序号	名称	单位	技改前用量	技改后用量	变化量	备注
1	废钢	t/a	3200	2880	-320	减少
2	石英砂	t/a	2000	2000	0	不变
3	铝锭	t/a	0	320	+320	新增，用于压铸工艺
4	CO ₂	t/a	72	2	0	不变
5	焊条	t/a	2	2	0	不变

6	泡沫板	t/a	2	1.8	-0.2	减少
7	宝珠砂	t/a	60	60	0	不变
8	涂料	t/a	200	180	-20	减少
9	粘合剂	t/a	0.2	0.2	0	不变
10	脱模剂	t/a	0	1.8	+1.8	新增, 用于压铸工艺
11	石蜡	t/a	0	6	+6	新增, 用于失蜡模铸造
12	硅溶胶	t/a	0	90	+90	新增, 用于失蜡模铸造
13	莫来砂	t/a	0	60	+60	新增, 用于失蜡模铸造
14	机油	t/a	0.05	0.07	+0.02	新增
15	液压油	t/a	0	0.02	+0.02	新增
16	水	m ³ /a	225	225	0	无新增, 市政自来水管网供给
17	电	万 kW·h/a	322.42	373.11	+50.69	新增, 市政电网统一供给

表 2-4 新增原辅材料理化性质

名称	理化性质
铝锭	外观为银白色金属锭块, 熔点通常在 580-660℃之间, 具有优良的导热性和导电性, 具有轻质、耐腐蚀等优点。
脱模剂	脱模剂是铸造过程中至关重要的辅助材料, 主要用于压铸等工艺。其核心功能是在模具型腔表面喷涂后形成一层有效的隔离膜, 这能确保金属液冷却成型后铸件与模具顺利分离, 有效防止粘模缺陷的发生, 从而保证铸件表面的光洁度和完整性。根据工艺不同, 它可分为水性或油性, 使用时需稀释, 是生产中的消耗品。
石蜡	从石油、页岩油或其他沥青矿物油的某些馏出物中提取出来的一种烃类混合物, 主要成分是固体烷烃, 无臭无味, 为白色或淡黄色半透明固体。石蜡是非晶体, 但具有明显的晶体结构。熔点约 47℃-64℃, 密度约 0.9g/cm ³ , 溶于汽油、二硫化碳、二甲苯、乙醚、苯、氯仿、四氯化碳、石脑油等一类非极性溶剂, 不溶于水和甲醇等极性溶剂。
硅溶胶	胶体溶液, 无臭、无毒。硅溶胶为纳米级的二氧化硅颗粒在水中或溶剂中的分散液, 用作各种耐火材料黏结剂, 具有黏结力强、耐高温等特点。
莫来砂	高岭土经高温烧结而成硅酸铝质耐火材料, 一般应用在精密铸造工艺中。耐火度 1750 度左右, 莫来砂浇注的铸件, 易脱壳、不变形、不易缩尺、光洁度好。

六、产品方案

本项目建成后全厂产品方案如下表所示

表 2-5 产品方案一览表 (单位: 套)

产品方案	本项目建成前	本项目建成后	变化量	备注
水玻璃砂铸造	50	50	0	消失模新增焙烧工序, 全厂总产能不变
消失模壳型铸造	950	750	-200	
失蜡模精密铸造	0	100	+100	
铝合金压铸件	0	100	+100	
合计	1000	1000	0	

七、公用工程

1、给排水

本项目建成后无新增劳动定员，生活用水量不变；生产过程用水主要为冷却塔冷却补充水及涂料配置用水。本项目建成后冷却用水补充水及涂料配置用水无新增，生产用水量不变，因此本项目建成后无新增用水，无新增生产排水。

2、供电：本项目建成后无新增产品产量，新增用电主要为新增设备用电，新增用电量约 50.69 万 kW·h/a，供电由市政电网供给。

八、职工人数及工作制度

本项目无新增劳动定员，采用二班工作制，每班工作时间为 8 小时，年工作天数为 300 天，4800h。

九、平面布置合理性分析

本项目建成后，新租赁仓库一座，生产设备布局顺延物料走向，生产过程及物料存储在密闭区域内进行，降低无组织废气影响，生产区域与物料存放区域临近，便于物料周转，项目生产布置合理，主要生产设施远离周边噪声敏感区域，产污设施不位于办公区域上风向，对职工办公生活影响较小。综上所述，本项目总图布置基本合理。

一、工艺流程

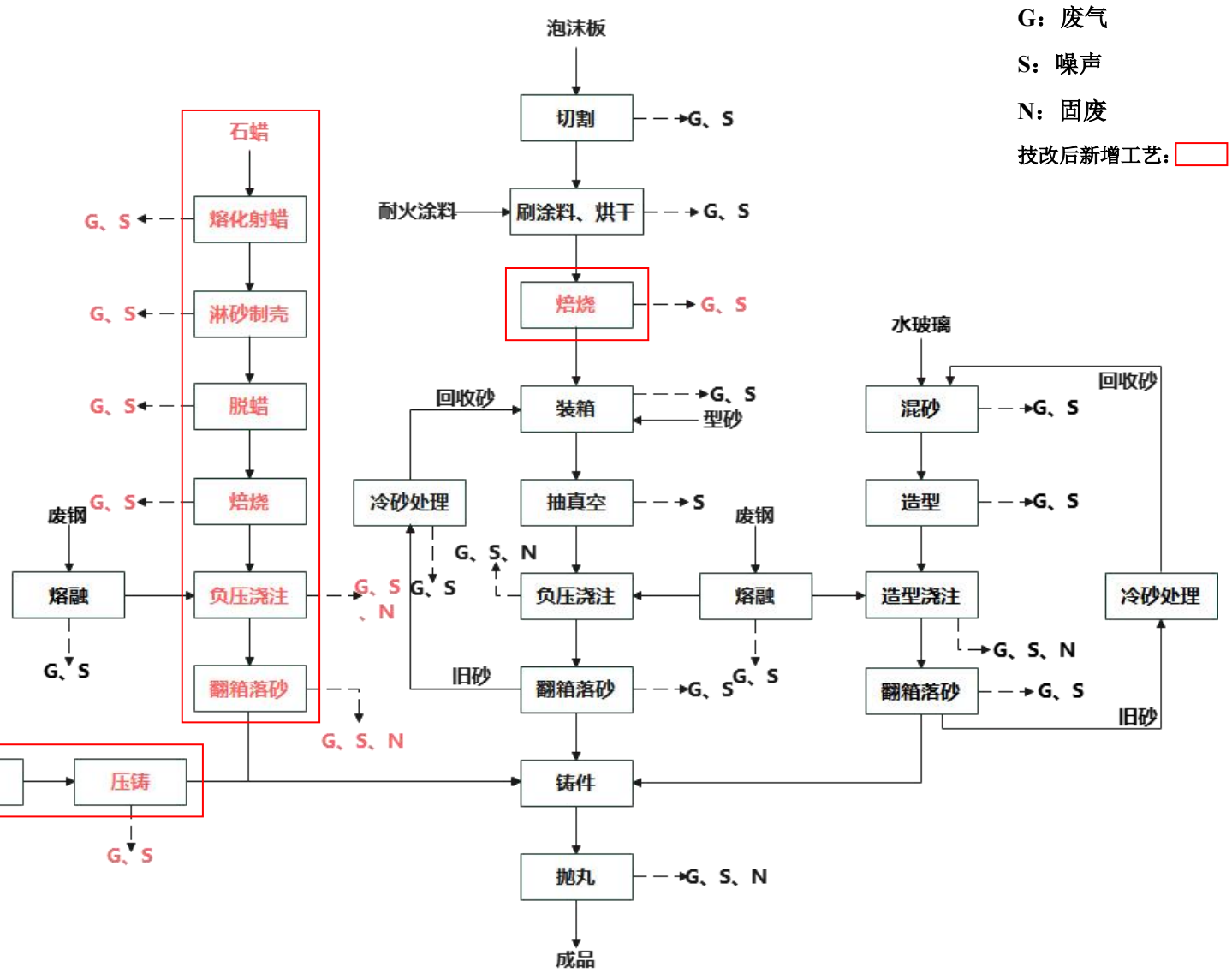


图 2-1 技改后项目水玻璃砂、消失模铸造及新增失蜡模精密铸造工艺、铝合金压铸件工艺流程及产污节点图

<p>工艺流程和产排污环节</p>	<p>工艺流程简述：</p> <p>本项目技改后新增失蜡模精密铸造工艺、铝合金压铸件工艺，本项目建成后全厂生产工艺流程如下：</p> <p>(1) 消失模壳型铸造（技改后新增焙烧工艺）</p> <p>①模型切割：本项目外购的泡沫板在切割时通过高温切割线条将塑料模型简单切割，制成项目生产所需规格大小，过程中会因切割边缘高温产生少量造型废气及设备噪声。</p> <p>②刷涂料、烘干：人工在泡沫模型表面刷上耐火涂料，以确保铸件表面光洁度及精密度，有利于浇注后耐火涂料模壳脱落，将上好涂料的模型由电加热风机采用热风烘干，该工序会因泡沫模型受热以及涂料中含有的少量粘结剂等挥发产生少量造型废气和噪声。</p> <p>③焙烧</p> <p>将干燥后的型壳送入焙烧炉，在炉内，内部的泡沫模样受热迅速汽化、分解并透过型壳排出，完全消失，留下一个中空的、精确复制零件形状的型腔。同时，高温焙烧消除了型壳中的所有挥发物和水分，并使其完全烧结，获得高强度和高透气性的型壳，准备接受金属液。该工序会产生泡沫热分解产生的造型废气以及设备噪声。</p> <p>④装箱</p> <p>将经过焙烧后得到的空腔涂料壳型稳固放入砂箱中，振实一段时间（30~60s），增加型砂堆积密度并使型砂充满模型各个部位后，刮平箱口并密封。此工序产生砂处理粉尘。</p> <p>④抽真空：在箱体上接真空泵将砂箱内抽成一定真空，以维持浇注过程中型砂不崩溃。</p> <p>⑤负压浇注：将熔融铁水浇注入中空的涂料壳型内，让金属液在型壳内自然凝固和冷却。此过程会产生浇注废气及噪声（由于泡沫模型已预先去除，此工序废气主要来源于浇注过程产生的颗粒物）。</p> <p>⑥翻箱落砂：浇后铸型维持3~5分钟真空，铸件冷却后释放真空并翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序会产生砂处理粉尘以及噪声。</p> <p>⑦冷砂处理：清理下来的型砂经依托现有砂处理线处理后回用于生产。该工序会产生砂处理粉尘以及冷砂机运行噪声。</p> <p>⑧抛丸：浇注后的工件自然冷却至室温后，根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，过程中会产生抛丸粉尘及噪声。抛丸处理后的工件作为成品暂存出售。</p> <p>(2) 水玻璃砂铸造工艺流程</p>
-------------------	--

①混砂：将石英砂与水玻璃（粘结剂）按比例在混砂机中混合均匀后进行造型，此工序产生少量砂处理粉尘及设备噪声。

②造型浇注：混合砂填入模具中压实，模具自然晾干凝固后放入砂箱振实待用。将外购生铁放入中频电炉内加热熔化，熔化后的铁水装入铁水包送至浇铸工段，进行浇铸。浇铸完毕后将模具平稳放置，自然冷却至凝固。此工序会产生造型浇注粉尘、噪声及电炉炉渣。

③翻箱落砂：铸件冷却后进行翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序会产生砂处理粉尘以及噪声。

④冷砂处理：清理下来的型砂经依托现有砂处理线处理后回用于生产。该工序会产生砂处理粉尘以及冷砂机运行噪声。

⑤抛丸：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件作为成品暂存待售。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

（3）失蜡模铸造（新增）

①熔化射蜡

人工将石蜡投入加入化蜡桶中并由电加热至约 65℃，通过搅蜡机搅拌快速熔化，石蜡熔化后通过密闭管道输送至射蜡机进行射蜡，蜡模在射蜡机模头中的预制模具中成型，成型的蜡型通过人工检查，将检验不合格的蜡型使用削蜡机等点蜡修补漏损处、人工修剪毛刺等，人工修剪产生的边角料可全部在产生点直接回收再利用，不作为本项目固废处置。为了减少生产时间、提高生产效率，一批次可生产多个型壳及铸件，需将较小体积的单件蜡型的端面用电烙铁或烫排机热熔，组合成蜡件组（该工艺也称作组树），再进入涂面层工序。熔化射蜡过程中废气污染源主要为石蜡造型（熔化）产生的有机废气，同时有设备运行噪声产生。

②淋砂制壳

将莫来砂、回收砂以及硅溶胶加入浮砂桶，由粘浆机自带搅拌装置搅拌均匀制成浆液；然后将组合好的蜡件组浸入浆料桶进行粘浆，再人工转移至淋砂机内进行雨淋式淋砂（莫来砂）。粘砂后的蜡件自然晾干 10 小时。工序废气污染源主要为造型（砂料投加和淋砂）过程中产生的废气颗粒物及噪声。

③脱蜡

将硬化好的蜡件型壳放入脱壳机中，通过电加热至 65℃左右使蜡型熔化掉从而留下型壳，型壳进入下一道工序，熔化的蜡油返回蜡缸。过程中会产生造型（脱蜡）废气及噪声。

④焙烧

为烘干型壳内含有的水分，并使型壳温度与浇注温度相近，避免因温度急剧变化造成的型壳破裂，需对型壳进行焙烧。本项目采用电焙烧炉进行电加热焙烧型壳，炉内温度约 900℃，保温 2 小时。过程中会产生造型（焙烧）废气及噪声。

⑤电炉熔化浇注

本项目电炉熔化工艺不发生变动，原料钢材经称量后加入熔炼炉内，熔炼炉为电加热，对钢材进行加热约 1500℃至其全部熔化。熔炼完成后测温取样，铁水温度及成分合格后倒入铁水包内。过程中会产生熔炼烟尘、噪声及炉渣；熔化的钢水通过人工浇注入制作好的型壳中，经自然冷却后再进行铸件清理。过程中会产生浇注废气及噪声。

⑥翻箱落砂：铸件冷却后释放真空并翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序翻箱落砂粉尘以及噪声。清理下来的型砂经依托现有砂处理线处理后回用于生产。该工序会产生砂处理粉尘以及冷砂机运行噪声。

⑦抛丸：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件作为成品暂存待售。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

（4）压铸工艺流程（新增）

①熔化浇注：压铸工艺无需使用砂模成形，原料铝锭送至电炉中加热至熔化后，金属液经自动机械臂转送至压铸机处，由机械臂将金属液经送料系统注入模具，熔融金属液在冲压机作用下高速充填模具空腔，在高压条件下结晶凝固形成铸件。待冷却定型后开模取件；过程中会产生铝锭熔化烟尘、压铸废气（颗粒物、有机废气）、噪声及电炉炉渣。

②抛丸：浇注后的工件自然冷却至室温后，根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，过程中会产生粉尘及噪声。抛丸处理后的工件作为成品暂存待售。

二、产污环节

本项目营运期产生的污染物情况如下。

（1）废水

本项目不涉及生产用水，不涉及生产废水产生，不新增劳动定员，无新增生活污水产生。综上，本项目生产过程无新增废水产生。

（2）废气

本项目建成后全厂废气为水玻璃砂铸造工艺、消失模铸造工艺、失蜡模精密铸造工艺砂处理、电炉熔化、造型浇注工序产生的废气以及铝合金压铸件电炉熔化、压铸工序产生的废气，以及焊修工序产生的焊接烟尘。

（3）噪声

本项目新增设备运行噪声通过加强设备保养，合理操作，设置基础减振等，减少噪声对环境的影响。

(4) 固体废物

本项目建成后全厂固废主要为职工生活垃圾、除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料、不合格铸件、废蜡渣、废活性炭、废液压油、废机油、废油桶。

公司现有项目为“机加工、铸造项目”、“机械加工、铸造技改项目”、“年产1000套铸件技改项目”，现有项目总生产能力为年产1000套铸件。公司已办理排污许可证，许可编号为91370304MA3FFANP6X0010。

表 2-6 公司现有项目环保手续情况一览表

序号	项目名称	环评情况	审批文号	验收情况	备注
1	机加工、铸造项目	2011年5月8日通过淄博市环境保护局博山分局审批	博环审字[2011]142号	/	公司现有产能为年产1000套铸件
2	机械加工、铸造技改项目	2019年4月4日通过淄博市环境保护局博山分局审批	博环审字[2019]122号	2019年6月23日通过企业自主验收	
3	年产1000套铸件技改项目	2021年4月14日通过淄博市环境保护局博山分局审批	博环审字[2021]27号	2021年6月26日通过企业自主验收	

根据现场踏勘及企业实际情况，部分未统计固废如废机油、废油桶等，根据现场勘查及资料搜集重新统计，公司现有项目生产排污及处置情况如下：

表 2-7 现有项目全厂产污环节一览表

类别	产污环节	主要污染因子	治理措施及排放去向
废气	水玻璃砂铸造工艺的砂处理、电炉熔化、造型浇注工序废气及全厂抛丸工序废气	颗粒物	经集气罩收集后由布袋除尘器处理后通过现有15米高排气筒DA001排放
	消失模铸造工艺的砂处理、电炉熔化、造型浇注废气	颗粒物、VOCs、苯乙烯	经集气罩收集后由布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后通过现有15米高排气筒DA002排放
	厂界	颗粒物、VOCs、苯乙烯	无组织排放
废水	职工生活污水	COD、氨氮	化粪池暂存后定期清运用
固废	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门定期清运
	除尘器集尘	一般固废	收集后外售
	地面集尘		收集后外售
	废焊渣		收集后外售
	电炉炉渣		收集后外售
	废型砂		收集后外售
	泡沫边角料		收集后外售
	不合格铸件		回用于生产
	废机油		危险废物
	废油桶	危险废物	委托资质单位定期处理

与项目有关的原有环境问题

	废活性炭	危险废物	委托资质单位定期处理
--	------	------	------------

根据企业资料调查，企业检测报告存在遗漏部分污染物情况，废气监测参考性较低，本次评价根据企业本次环评预估及现有项目运行统计，现有项目污染物产生及排放情况如下表所示：

表 2-8 现有项目污染物排放情况一览表

污染物类别	污染物	排放量 t/a (固体废物产生量)	备注
废气	VOCs	0.262	--
	颗粒物	0.386	--
	苯乙烯	--	--
	臭气浓度	--	--
废水	COD	0	--
	氨氮	0	--
固废	生活垃圾	3.0	--
	除尘器集尘	35.054	--
	地面集尘	3.156	--
	废焊渣	0.02	--
	电炉炉渣	1.6	--
	废型砂	206	--
	泡沫边角料	1.0	--
	不合格铸件	32.0	--
	废机油	0.05	--
	废油桶	0.01	--
	废活性炭	9.115	--

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-33 金属制品业系数手册》及《可发性聚苯乙烯（EPS）树脂》（QB/T 4009-2010）表 2 技术指标，现有项目全厂废气产生及处置工序产污情况如下表所示，现有项目废气排放情况核算过程如下：

表 2-9 现有项目生产及处置工序产污源强一览表

铸造工艺	年产量 t/a	生产工序	产污源强
水玻璃砂	160	砂处理	颗粒物 17.2kg/t 产品
		电炉	颗粒物 0.479kg/t 产品
		造型浇注(参照粘土砂)	颗粒物 1.97kg/t 产品
消失模铸造	3040	砂处理	颗粒物 7.9kg/t 产品
		电炉	颗粒物 0.479kg/t 产品
		造型浇注	颗粒物 0.967kg/t 产品； VOCs 0.453kg/t 产品； 苯乙烯：0.6%原料
全厂	3200	抛丸	颗粒物 2.19kg/t 产品

①水玻璃砂及全厂抛丸废气

本项目水玻璃砂生产工序（砂处理、电炉熔化、造型浇铸）设置集气罩（收集效率按照 90%计），抛丸废气全部经管线收集（收集效率为 100%），废气经收集后经现有布袋除尘器处理后通过排气筒 DA001 排放，全厂生产时间按照最大时间进行计算，约为 4800h，风机风量约为 15000m³/h。

参照表 2-9 中产污系数，本项目排气筒 DA001 废气污染物颗粒物产生量为颗粒物 10.152t/a（其中水玻璃砂铸造工序废气颗粒物产生量为 3.144t/a；全厂抛丸工序颗粒物产生量为 7.008t/a），抛丸工序颗粒物收集效率为 100%，根据企业提供资料，现有项目布袋除尘器处理颗粒物效率约为 99%，则处理后排气筒 DA001 颗粒物排放量为 0.098t/a，排放速率为 0.020kg/h，排放浓度为 1.3mg/m³。

②消失模铸造废气

本项目消失模铸造生产工序（砂处理、电炉熔化、造型浇铸）产生废气经集气罩收集后（收集效率按照 90%计）由布袋除尘器及二级活性炭吸附装置处理后由排气筒 DA002 排放，全厂生产时间按照最大时间进行计算，约为 4800h，风机风量约为 8000m³/h。

参照表 2-9 中产污系数，本项目排气筒 DA002 废气污染物颗粒物产生量为 28.412t/a，VOCs 产生量为 1.377t/a。根据企业提供资料，现有项目布袋除尘器处理颗粒物效率约为 99%，二级活性炭装置处理 VOCs 效率不低于 90%，则处理后排气筒 DA002 有组织排放量为颗粒物 0.256t/a，VOCs0.124t/a，排放速率为颗粒物 0.053kg/h，颗粒物 0.026kg/h，排放浓度为颗粒物 6.6mg/m³，VOCs3.3mg/m³。现有项目消失模铸造过程中，使用的泡沫板（聚苯乙烯泡沫模型）在切割（造型）、浇注等过程，泡沫中残留的苯乙烯会随着高温挥发出来，经切割及浇注工序上方集气装置收集后，通过现有布袋除尘器及二级活性炭装置吸附处理，处理后经现有排气筒 DA002 排放，参照《可发性聚苯乙烯（EPS）树脂》（QB/T 4009-2010）表 2 技术指标，EPS 树脂残余苯乙烯普通级≤0.6%，阻燃剂≤0.2%，本次评价参照最大值消失模模型用量的 0.6%计算，本项目建成后消失模模型用量约为 2.0t，则造型工序苯乙烯产生量约为 0.012t/a，经收集处理后苯乙烯有组织排放量为 0.001t/a，排放速率为 0.0002kg/h，排放浓度为 0.03mg/m³。

③未收集废气

根据前文计算，本项目建成后，未被收集废气量为 VOCs0.138t/a、颗粒物 3.156t/a、苯乙烯 0.001t/a。本项目采取定期洒水降尘、生产设施设置围挡等措施降低颗粒物产生，参照《固体物料堆存颗粒物产排污核算系数手册》，经密闭式车间阻挡后可削减颗粒物排放量约 99%，通过以上措施，本项目无组织颗粒物排放量约为 0.032t/a。

综上，现有项目全厂颗粒物排放量为 0.386t/a，VOCs 排放量为 0.262t/a。现有项目

排气筒 DA001、DA002 中颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019) 中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值 (10mg/m³)；VOCs 有组织排放浓度及速率满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》(DB37/2801.7-2019) 表 1 中 II 时段标准 (60mg/m³、3.0kg/h)。苯乙烯有组织排放速率能够满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 排放速率限值 (6.5kg/h)；恶臭污染物排放量较少，参照行业经验，有组织臭气浓度能够满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 排放速率限值 (2000 无量纲)。

六、现有项目存在的环境问题

根据现有项目现场调查，现有项目存在问题如下：

表 2-10 现有项目存在问题及整改措施

序号	存在问题	整改措施	整改期限
1	一般固废存放杂乱，厂区有明显落尘	规范处置一般固体废物，建立一般固废管理台账，及时清理厂区地面及固体废物	一个月
2	现有项目排污许可污染物未申报部分污染物	按照当地环保部门要求修正排污许可	根据环保部门要求进行
3	例行监测报告中污染物缺失	按照修正后的排污许可规定的例行监测计划进行监测	根据环保部门要求进行
4	现有项目未申请挥发性有机物总量，现有项目总量指标不能满足现有项目生产要求	本次评价重新核算全厂总量，按照核算后总量重新申请	本次评价后

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	一、环境空气质量现状						
	<p>根据淄博市生态环境局发布的《2025年12月份环境空气质量情况》（2026年1月29日），2025年1-12月份，全市良好天数278天（国控），同比增加40天。优良率76.2%，同比增加11.2个百分点。重污染天数1天，同比减少3天。其中，二氧化硫（SO₂）11微克/立方米，同比改善15.4%；二氧化氮（NO₂）27微克/立方米，同比改善18.2%；可吸入颗粒物（PM₁₀）59微克/立方米，同比改善14.5%；细颗粒物（PM_{2.5}）35微克/立方米，同比改善12.5%；一氧化碳（CO）1.1毫克/立方米，同比改善8.3%；臭氧（O₃）169微克/立方米，同比改善12.9%。全市综合指数为4.04，同比改善13.7%。</p> <p>项目所在区域环境空气质量进行达标判断，数据统计及评价情况见表3-1。</p>						
	表3-1 项目所在淄博市2025年空气质量现状评价结果一览表						
	污染物	单位	年评价指标	现状浓度	评价标准	占标率 %	达标情况
	SO ₂	μg/m ³	年平均质量浓度	11	60	18.3	达标
	NO ₂	μg/m ³	年平均质量浓度	27	40	67.5	达标
	PM ₁₀	μg/m ³	年平均质量浓度	59	70	84.3	达标
	PM _{2.5}	μg/m ³	年平均质量浓度	35	35	100.0	达标
	CO	mg/m ³	95%保证率日平均浓度	1.1	4	27.5	达标
	O ₃	μg/m ³	90%保证率日最大8h滑动平均浓度	169	160	105.6	超标
<p>根据上表，项目所在区域臭氧不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级年均值标准。</p>							
2、区域环境空气质量提升措施							
<p>根据《淄博市“十四五”生态环境保护规划》（淄政字〔2021〕107号），淄博市将开展一系列大气污染治理工程改善区域环境，推动NO_x深度治理工程、VOCs综合治理工程、O₃和PM_{2.5}协同管控体系，不断提高空气质量优良天数比例，逐步消除重污染天气为目标任务，实施产业结构升级、清洁能源替代、运输结构优化、扬尘精细管控、VOCs深度治理、氮氧化物深度治理“六大减排工程”，全面推进重点行业、重点领域的全流程污染治理，逐步破解大气复合污染问题，区域环境空气质量将明显改善。</p>							
二、声环境质量现状							
<p>项目厂界50m范围内无声环境质量敏感目标，区域声环境质量能够满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准要求。</p>							
三、地表水环境质量现状							

	<p>项目区域地表水为孝妇河，根据淄博市生态环境局 2025 年 1 月 25 日发布的《2024 年 1-12 月全市地表水环境质量状况》，博山区孝妇河西龙角站点水质可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准的要求。</p> <p>四、地下水、土壤环境质量现状</p> <p>项目生产区域及物料存放区域等地面均进行了防渗防腐。项目正常运营情况下，不存在污染土壤及地下水环境的途径，故不开展地下水、土壤环境质量现状调查。</p> <p>五、电磁辐射</p> <p>本项目不涉及电磁辐射，不需对项目电磁辐射现状开展监测与评价。</p> <p>六、生态环境</p> <p>项目在现有厂区内建设，租赁现有闲置车间及区域进行建设，不新增园区外占地，用地范围内无生态环境保护目标，生态环境质量一般，不进行生态现状调查。</p>																						
<p>环境保护目标</p>	<p>项目周边主要环境保护目标见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 3-2 主要环境保护目标一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">影响要素</th> <th style="width: 25%;">主要保护目标</th> <th style="width: 25%;">方位、距离</th> <th style="width: 35%;">保护级别</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">环境空气</td> <td>小梁庄村</td> <td>西、275m</td> <td rowspan="2">《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中的二级标准</td> </tr> <tr> <td>小庄村</td> <td>西南、370m</td> </tr> <tr> <td>声环境</td> <td colspan="2">厂界周边 50m 范围内无声环境敏感目标</td> <td>《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区标准</td> </tr> <tr> <td>地表水</td> <td>孝妇河</td> <td>东、40m</td> <td>《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准</td> </tr> <tr> <td>地下水</td> <td colspan="2">厂界周边 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源</td> <td>《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准</td> </tr> </tbody> </table>	影响要素	主要保护目标	方位、距离	保护级别	环境空气	小梁庄村	西、275m	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中的二级标准	小庄村	西南、370m	声环境	厂界周边 50m 范围内无声环境敏感目标		《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区标准	地表水	孝妇河	东、40m	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准	地下水	厂界周边 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源		《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准
影响要素	主要保护目标	方位、距离	保护级别																				
环境空气	小梁庄村	西、275m	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中的二级标准																				
	小庄村	西南、370m																					
声环境	厂界周边 50m 范围内无声环境敏感目标		《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区标准																				
地表水	孝妇河	东、40m	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准																				
地下水	厂界周边 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源		《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准																				
<p>污染物排放控制标准</p>	<p>一、废气排放标准</p> <p>①颗粒物有组织排放浓度执行山东省地方标准《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值；厂界颗粒物浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值。</p> <p>②VOCs 有组织排放浓度及速率执行山东省地方标准《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 1 中 II 时段标准，无组织排放执行表 2 中厂界监控点浓度限值。</p> <p>③苯乙烯、臭气浓度有组织排放速率执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值；厂界苯乙烯浓度执行山东省地方标准《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 3（选控指标）厂界浓度限值；厂界臭气浓度执行《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 2 限值。</p>																						

④厂区内厂房外无组织颗粒物、VOCs 执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1，标准具体标准见下表。

表 3-3 废气污染物排放标准

排污口	污染物	浓度限值 mg/m ³	排放速率 kg/h	标准来源
DA001	颗粒物	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区要求
DA002	颗粒物	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区要求
	VOCs	60	3.0	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中 II 时段标准
DA003	颗粒物	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区要求
	VOCs	60	3.0	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中 II 时段标准
	苯乙烯	/	6.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值
	臭气浓度	/	2000（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值
厂界	颗粒物	1.0	/	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值
	VOCs	2.0	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 中厂界监控点浓度限值
	苯乙烯	1.0	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3（选控指标）厂界浓度限值
	臭气浓度	16（无量纲）	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 限值
无组织（厂区内）	颗粒物	5（监控点处 1 h 平均浓度值）	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 A.1
	VOCs	10（监控点处 1 h 平均浓度值）	/	

二、噪声排放标准

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

表 3-4 噪声排放标准

级别	等效声级	昼间	夜间
2	dB (A)	60	50

三、固体废物排放标准

项目一般固体废物处置执行《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）要求，暂存区防渗要求参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

总量
控制
指标

根据《国家环境保护“十四五”规划基本思路》，根据质量改善需求，继续实施全国SO₂、NO_x、COD、氨氮排放总量控制。初步考虑，对全国实施重点行业工业烟（粉）尘总量控制，对总氮、总磷和挥发性有机物（以下简称VOCs）实施重点区域与重点行业相结合的总量控制，增强差别化、针对性和可操作性。

本项目建成后全厂废气排放量约为颗粒物0.371t/a，VOCs0.234t/a。全厂现有颗粒物总量控制指标为0.280t/a，则本项目建成后应申请污染物排放总量为0.091t/a，VOCs0.234t/a。

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号）和《关于统筹使用“十四五”建设项目主要大气污染物总量指标的通知》（淄环函〔2021〕55号）文件要求，淄博市2025年细颗粒物已经达标，本项目新增颗粒物按照1:1进行倍量替代，替代指标为颗粒物0.091t/a；新增VOCs总量指标按照1:2进行倍量替代，替代指标为VOCs0.468t/a。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>本项目依托厂区现有生产车间进行生产建设，施工期仅进行设备安装和调试，无需进行土建施工，施工期环境影响较小，而且施工期较为短暂，施工期结束后不再产生影响，本次环评无需考虑施工期产排污情况。</p> <p>本次评价要求企业做好施工期的噪声管理工作，严禁在夜间或其他禁止施工期间施工，减少施工期间噪声影响；施工过程可能涉及的设备焊接、地面刷漆等环节产生的废气应采取妥善措施处置，依托或临时设置焊烟净化器及活性炭吸附装置，防止造成环境空气影响；施工过程中产生的建筑垃圾、包装物等应严格按照环保要求，由施工方分类处理，禁止私自处理施工垃圾。</p>
---------------------------	--

一、环境空气影响和保护措施分析

1、废气产生源强

本项目建成后，新增消失模壳型铸造焙烧工序废气，失蜡模造型（熔化射蜡、淋砂制壳、脱蜡、焙烧）以及浇注环节废气、铝锭电炉熔化及压铸环节废气。本项目建成后全厂废气为水玻璃砂铸造工艺、消失模铸造工艺、失蜡模精密铸造工艺砂处理、电炉熔化、造型浇注工序产生的废气以及铝合金压铸件电炉熔化、压铸工序产生的废气以及焊修工序产生的焊接烟尘。

全厂废气处置措施更改为**水玻璃砂造型浇铸、全厂砂处理、电炉熔化工序废气与全厂抛丸工序废气经集气罩收集后，由现有布袋除尘器处理并通过现有排气筒 DA001 排放**；消失模壳型铸造、失蜡模造型浇注废气及铝锭压铸工艺废气（不含消失模壳型铸造焙烧工序）经集气罩收集后，由现有布袋除尘器及二级活性炭吸附装置处理并通过现有排气筒 DA002 排放；消失模壳型铸造焙烧工序废气经集气罩收集后，由新增的水喷淋装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理并通过新增排气筒 DA003 排放；焊接烟尘经焊烟净化器处理后无组织排放，少量未收集废气无组织排放。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

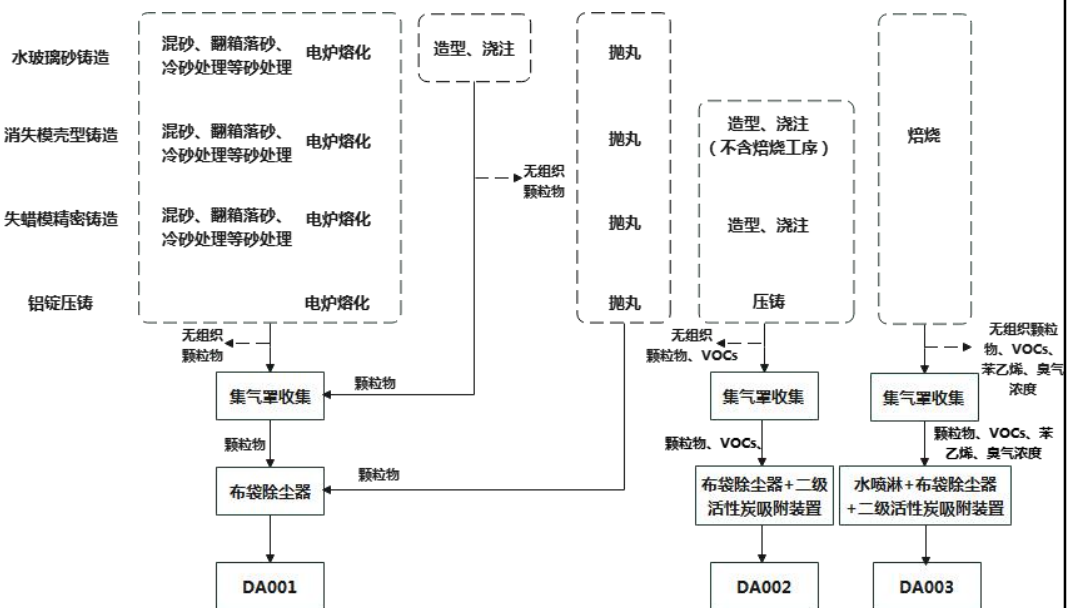


图 4-1 全厂废气收集处理示意图

本项目建成后全厂废气按照污染物种类及工序重新分类处置，现有项目废气检测遗漏污染物苯乙烯，本次评价按照建成后全厂废气排放情况进行重新核算，现有项目预估废气排放量全部计为以新带老削减量。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-33 金属制品业系数手册》及《可发性聚苯乙烯（EPS）树脂》（QB/T 4009-2010）表 2 技术指标，本项目建成后全厂废气产生及处置工序产污情况如下表所示：

表 4-1 全厂废气颗粒物及 VOCs 产生及处置工序产污源强一览表

铸造工艺	年产量 t/a	生产工序	产污源强	系数来源
水玻璃砂	160	砂处理	颗粒物 17.2kg/t 产品	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-33 金属制品业系数手册》
		电炉	颗粒物 0.479kg/t 产品	
		造型浇注（参照粘土砂）	颗粒物 1.97kg/t 产品	
消失模壳型铸造	2400	砂处理	颗粒物 7.9kg/t 产品	参照《淄博鸿通机械制造有限公司年产 1500 吨铸件技改项目》
		焙烧	颗粒物 0.967kg/t 产品； VOCs0.453kg/t 产品； 苯乙烯：0.6%原料	
		浇注	颗粒物 0.967kg/t 产品	
		电炉	颗粒物 0.479kg/t 产品	
铝锭压铸	320	电炉	颗粒物 0.525kg/t 产品	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-33 金属制品业系数手册》
		压铸	颗粒物 1.99kg/t 产品； VOCs0.120kg/t 产品	
失蜡模（熔模）	320	砂处理	颗粒物 3.48kg/t 产品	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-33 金属制品业系数手册》
		电炉	颗粒物 0.479kg/t 产品	
		造型浇注	颗粒物 0.56kg/t 产品； VOCs0.333kg/t 产品	
全厂	3200	抛丸	颗粒物 2.19kg/t 产品	

消失模壳型铸造模型切割及烘干工序产生的废气量极少，有机废气基本在焙烧工序产生，造型过程有机废气全部计入焙烧工序，不对切割及烘干工序产生的有机废气定量分析。

(1) 排气筒 DA001

本项目水玻璃造型浇铸及全厂砂处理、电炉熔化工序设置集气罩（收集效率按照 90%计），抛丸废气全部经管线收集（收集效率为 100%），废气经收集后经现有布袋除尘器处理后通过现有排气筒 DA001 排放，全厂生产时间按照最大时间进行计算，约为 4800h，风机风量约为 15000m³/h。

根据前文分析，本项目排气筒 DA001 废气污染物颗粒物产生量为颗粒物 31.696t/a（其中水玻璃造型浇铸及全厂砂处理、电炉熔化废气颗粒物产生量为 24.688t/a；抛丸工序颗粒物产生量为 7.008t/a），产生速率为 6.603kg/h，产生浓度为 440.2mg/m³。抛丸工序颗粒物收集效率为 100%，根据企业提供资料，本项目布袋除尘器处理颗粒物效率约为 99%，则处理后排气筒 DA001 颗粒物排放量为 0.292t/a，排放速率为 0.061kg/h，排放浓度为 4.1mg/m³。

根据计算结果，本项目建成后排气筒 DA001 颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）。

(2) 排气筒 DA002

本项目消失模壳型铸造、失蜡模精密铸造造型浇注废气（不含消失模壳型铸造焙烧工序）及铝锭压铸工艺废气经集气罩收集后（收集效率按照 90%计）由现有布袋除尘器及二级活性炭吸附装置处理后由现有排气筒 DA002 排放，全厂生产时间按照最大时间进行计算，约为 4800h，风机风量约为 8000m³/h。

根据前文分析，本项目排气筒 DA002 废气污染物产生量为颗粒物 3.137t/a、VOCs0.145t/a；产生速率为颗粒物 0.654kg/h、VOCs0.030kg/h，产生浓度为颗粒物 81.8mg/m³、VOCs3.8mg/m³。本项目布袋除尘器处理颗粒物效率约为 99%，二级活性炭装置处理 VOCs 效率不低于 90%，则处理后排气筒 DA002 污染物排放量为颗粒物 0.028t/a、VOCs0.013t/a，排放速率为颗粒物 0.006kg/h、VOCs0.003kg/h，排放浓度为颗粒物 0.8mg/m³、VOCs0.4mg/m³。

根据计算结果，本项目建成后排气筒 DA002 中颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）；VOCs 有组织排放浓度及速率满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 1 中II时段标准（60mg/m³、3.0kg/h）。

（3）排气筒 DA003

消失模壳型铸造焙烧工序废气经集气罩收集后，由新增的水喷淋装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理并通过新增排气筒 DA003 排放，全厂生产时间按照最大时间进行计算，约为 4800h，风机风量约为 3000m³/h。

根据前文分析，本项目排气筒 DA003 废气污染物产生量为颗粒物 2.321t/a、VOCs1.087t/a；产生速率为颗粒物 0.484kg/h、VOCs0.226kg/h，产生浓度为颗粒物 161.3mg/m³、VOCs75.3mg/m³。本项目水喷淋装置+布袋除尘器处理颗粒物效率约为 99%，二级活性炭装置处理 VOCs 效率不低于 90%，则处理后排气筒 DA003 污染物排放量为颗粒物 0.021t/a、VOCs0.098t/a，排放速率为颗粒物 0.004kg/h、VOCs0.020kg/h，排放浓度为颗粒物 1.3mg/m³、VOCs6.7mg/m³。

本项目建成后消失模模型用量约为 1.8t，则焙烧工序苯乙烯产生量约为 0.011t/a，产生速率为 0.002kg/h，产生浓度为 0.7mg/m³，经收集处理后苯乙烯有组织排放量为 0.001t/a，排放速率为 0.0002kg/h，排放浓度为 0.07mg/m³。

根据计算结果，本项目建成后排气筒 DA003 中颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）；VOCs 有组织排放浓度及速率满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 1 中II时段标准（60mg/m³、3.0kg/h）。苯乙烯有组织排放速率能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限

值（6.5kg/h）；恶臭污染物排放量较少，参照行业经验，有组织臭气浓度能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2排放速率限值（2000无量纲）。

企业应进一步优化生产工艺，减少生产过程中的颗粒物产生，提高活性炭吸附装置的更换频次，确保不会因颗粒物堵塞导致活性炭吸附装置处理效率降低。

本项目有组织污染物排放量核算见下表。

表 4-2 本项目大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	产生浓度 (mg/m ³)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	排气筒高度 (m)	排气筒内径 (m)	坐标	排放口类型	处理措施	核算排放浓度 (mg/m ³)	核算排放速率 (kg/h)	核算年排放量 (t/a)
1	DA001	颗粒物	440.2	6.603	31.381	15	0.9	117.875372°E; 36.545982°N	一般排放口	布袋除尘	4.1	0.061	0.292
2	DA002	颗粒物	81.8	0.654	3.137	15	0.6	117.875651°E; 36.545571°N	一般排放口	布袋除尘	0.8	0.006	0.028
		VOCs	3.8	0.030	0.145					二级活性炭	0.4	0.003	0.013
3	DA003	颗粒物	161.3	0.484	2.321	15	0.3	117.875951°E; 36.545909°N	一般排放口	布袋除尘	1.3	0.004	0.021
		VOCs	75.3	0.226	1.087					二级活性炭	6.7	0.020	0.098
		苯乙烯	0.7	0.002	0.011					二级活性炭	0.07	0.002	0.001
		臭气浓度	/	/	/					/	<2000无量纲	/	/
有组织排放量合计 (t/a)									颗粒物	0.341			
									VOCs	0.111			
									苯乙烯	0.001			

以新带老削减量核算：

本项目建成后全厂颗粒物及 VOCs 排放情况发生变动，现有项目废气检测遗漏污染物，本次评价按照建成后全厂废气排放情况进行重新核算，现有项目预估废气排放量全部计为以新带老削减量。

(2) 无组织废气

①未收集废气

根据前文计算，本项目建成后，未被收集废气量为 VOCs0.123t/a、颗粒物 3.015t/a、苯乙烯 0.001t/a。

②焊接废气

本项目焊接工序会产生废气，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册 33-37, 431-434 机械行业系数手册》09 焊接，产污系数为 20.2kg/t 焊条。本项目使用焊条约为 2t/a，焊接烟尘经焊烟净化器处理后无组织排放，收集效率约为 90%，焊烟净化器处理效率约 95%。本项目焊接工序颗粒物产生量约为 0.040t/a，经焊烟净化器处理后无组织排放量约 0.006t/a（处理后排放量约 0.002t/a，未收集量约 0.004t/a）。

本项目采取定期洒水降尘、生产设施设置围挡等措施降低颗粒物产生，参照《固体废物物料堆存颗粒物产排污核算系数手册》，经密闭式车间阻挡后可削减颗粒物排放量约 99%，通过以上措施，本项目无组织颗粒物排放量约为 0.030t/a。

本项目无组织污染物排放量核算见下表。

表 4-3 本项目无组织污染物排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	污染物排放标准		排放量 (t/a)
					标准名称	浓度限值 (mg/m ³)	
1	厂界	生产过程	颗粒物	车间密闭	GB16297-1996	1.0	0.030
			VOCs		DB37/2801.7-2019	2.0	0.123
			苯乙烯		DB37/2801.7-2019	1.0	0.001
			臭气浓度		DB37/2801.7-2019	16 (无量纲)	/
无组织排放总计 (t/a)							
无组织排放总计			颗粒物			0.030	
			VOCs			0.123	
			苯乙烯			0.001	

根据导则推荐模型预估及同类型项目参考，本项目厂区无组织 VOCs、臭气浓度能够满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 厂界监控点浓度限值（VOCs2.0mg/m³；臭气浓度 16 无量纲）；厂界无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值（颗粒物 1.0mg/m³）；厂界无组织苯乙烯能够满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3 厂界监控点浓度限值（苯乙烯 1.0mg/m³）；厂区内 VOCs 及颗粒物监控点处 1 h 平均浓度值满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726

—2020)表 A.1 表 (颗粒物 5.0mg/m³、VOCs10.0mg/m³)。

2、项目大气污染物年排放量核算

表 4-4 本项目大气污染物年排放量核算表

序号	排放形式	污染物	年排放量 (t/a)
1	有组织	颗粒物	0.341
2		VOCs	0.111
3		苯乙烯	0.001
4		臭气浓度	/
5	无组织	颗粒物	0.030
6		VOCs	0.123
7		苯乙烯	0.001
8		臭气浓度	/
9	合计	颗粒物	0.371
10		VOCs	0.234
11		苯乙烯	0.002
12		臭气浓度	/

3、监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ 1251-2022)等要求及本项目实际情况,制定监测计划,具体见下表。

表 4-5 项目废气监测方案

污染源类别	排放口编号/监测点位	污染物名称	监测频次	备注
废气	DA001	颗粒物	每半年一次	委托有资质单位监测
	DA002	VOCs、颗粒物	每半年一次	
	DA003	VOCs、颗粒物、苯乙烯、臭气浓度	每半年一次	
	厂界	VOCs、颗粒物、苯乙烯、臭气浓度	每年一次	
	厂区内	VOCs、颗粒物	每年一次	

4、大气防护距离

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ 2.2-2018),本项目厂界外大气污染物短期贡献浓度不超过环境质量浓度限值,无需设置大气防护距离。

5、非正常工况

项目所涉及的非正常工况主要为废气治理装置发生故障,从而造成废气的不达标排放。假设生产过程中废气治理装置发生故障,在此情况下废气治理措施对废气的处理效率降为 0,则大气污染物的产生及排放情况见下表。

表 4-6 项目非正常工况废气排放情况表

名称	污染物	产生速率	排放速率 kg/h	排放浓度	排放标准	发生频次	持续时间	控制措施

		kg/h		mg/m ³				
DA001	颗粒物	6.603	6.603	440.2	10mg/m ³	一年一次	15min	停止运行，检修完毕稳定达标后投入使用
DA002	颗粒物	0.654	0.654	81.8	10mg/m ³	一年一次	15min	
	VOCs	0.030	0.030	3.8	60mg/m ³ 3.0kg/h	一年一次	15min	
DA003	颗粒物	0.484	0.484	161.3	10mg/m ³	一年一次	15min	
	VOCs	0.226	0.226	75.3	60mg/m ³ 3.0kg/h	一年一次	15min	
	苯乙烯	0.002	0.002	0.7	6.5kg/h	一年一次	15min	
	臭气浓度	/	/	/	2000（无量纲）	一年一次	15min	

非正常工况下污染物排放浓度远高于正常运行状况下浓度，且颗粒物无法满足排放标准要求，建设单位应确保活性环保设备正常运行，并定期对环保设施进行检修，降低非正常工况的发生频次，减少非正常工况的持续时间。

综上，项目采取的污染防治措施技术可行，可以实现污染物的稳定达标排放。总体上说，项目实施后对周围环境影响较小。

二、地表水环境影响和保护措施分析

本项目无新增用水环节，无新增废水产生，现有项目无生产废水产生，生活污水经化粪池暂存后定期清运用。因此，本项目建成后对区域地表水体环境质量不会造成负面影响，对地表水体环境影响较小。

三、声环境影响和保护措施分析

1、噪声源强分析

本项目噪声主要来源于新增机械设备、风机等设施运行产生的机械噪声，位于铸造车间内，其噪声级通常为 80~90dB(A)。采用隔声墙、隔声窗均可达到 20~40dB(A) 的隔声量。以厂区东南距地面 0m 处为坐标原点，本项目建成后设备布局变化，本次评价根据全厂噪声源进行重新调查分析，本项目建成后全厂噪声源强统计如下表所示。

表 4-7 本项目设备噪声源强分析表

建筑物名称	名称	型号	数量	单台设备声源强 dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离 / m	门窗参数	室内边界声级 /dB(A)	运行时段	建筑插入损失 /dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z						声压级 /dB(A)	建筑物外距离

铸造车间	电炉	/	2	80	选用低噪声设备、减振、隔声	30	20	0.8	20	门: 6m×4m×2个 窗: 2m×1.5m×8个	54	6:00-22:00	25	43.0	1
	抛丸机		2	90		30	32	1.2	30		60				
	压铸机	/	1	85		25	20	1.5	20		59				
	数控机床臂	/	1	80		22	20	1.2	20		54				
	电焙烧炉	/	2	80		20	31	1.2	20		54				
	射蜡机	/	1	85		20	40	1.2	20		58				
	电加热风机	/	1	85		23	26	1.2	23		57				
	搅拌机	/	1	80		24	25	1.3	24		52				
	水喷淋装置	/	1	90		30	33	1.1	30		60				
	风机(除尘器及活性炭装置风机)	/	2	90		20	40	1.2	20		64				

(1) 噪声影响预测分析

根据本项目主要噪声源的位置，利用导则推荐公式计算确定了新增噪声源对各厂界外 1m 的噪声贡献情况。

表 4-8 本项目主要噪声源及相对厂界一览表

序号	噪声部位	等效噪声源强 dB (A)	项目东边界 (m)	项目西边界 (m)	项目南边界 (m)	项目北边界 (m)
1	铸造车间	43.0	1	52	1	8

注：厂界四至距离不规则，均以厂界最近距离计

(2) 预测结果及评价

本项目建成后噪声预测结果见下表。

表 4-9 项目边界噪声预测结果一览表 dB (A)

序号	噪声部位	项目东边界		项目西边界		项目南边界		项目北边界	
		昼	夜	昼	夜	昼	夜	昼	夜
1	铸造车间	40.4	40.4	8.7	8.7	40.4	40.4	24.9	24.9

根据预测，本项目建成后项目厂区边界昼间、夜间噪声均可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类功能区排放标准要求，因此项目建设对周围声环境影响较小。

为减少噪声对周围环境的影响，针对各噪声源源强及其污染特征，本评价要求建设单位必须加强注意如下几点：

- ①项目在设备选型过程中通过选择低噪声设备，降低设备运行噪声源强；

②项目在设备安装过程中,通过提高设备安装质量和精度,高噪声设备加装减振垫,降低设备振动噪声;

③加强主要产噪设备的维护,确保设备处于良好的运转状态,杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象;选用低噪音设备,优化选型。

2、监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)及《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ 1251-2022)要求,项目噪声监测计划如下

表 4-10 项目噪声监测要求表

项目	监测项目	Leq
噪声	监测布点	东、南、西、北边界外 1m 处
	监测频率	每季度监测一次
	采样分析、数据处理	按照《工业企业厂界噪声测量方法》的有关规定和工业企业噪声监测技术规范进行监测

四、固体废物环境影响和保护措施分析

4.1 固废产生及处置情况

本次评价对全厂固废产生量进行重新核算,现有项目固废产生量全部视为以新带老削减量。本项目建成后全厂固废主要为职工生活垃圾、除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料、不合格铸件及浇冒口、废蜡渣、废活性炭、废液压油、废机油、废油桶。职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运;除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料收集后外售处理;不合格铸件、浇冒口回用于生产;废蜡渣、废活性炭、废液压油、废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。

(1) 生活垃圾:本项目建成后无新增劳动人员,现有劳动人员 20 人,生活垃圾产生量按照 0.5kg/人·天计,生活垃圾产生量约 3.0t/a,收集后由环卫部门定期清运。

(2) 除尘器集尘:根据前文计算,本项目建成后全厂除尘器集尘量约为 33.798t/a,属于一般固体废物,收集后外售处理。

(3) 地面集尘:本项目产生的粉尘部分沉降在车间地面,根据前文计算,本项目建成后全厂地面集尘量约为 2.980t/a,属于一般固体废物,产生后外售综合利用。

(4) 废焊渣:根据行业生产经验,修补焊接过程会有废焊渣产生,产生量约为焊材用量的 1%,则本项目废焊渣约 0.02t/a,属于一般固体废物,产生后外售综合利用。

(5) 电炉炉渣:本项目中频电炉熔化过程会产生熔炼渣,参照现有项目运行经验,本项目电炉炉渣产生量约 1.6t/a,属于一般固体废物,产生后外售综合利用。

(6) 废型砂:项目生产过程会产生废型砂,产生量按照年用量的 10%计,废型砂产生量约 221.18t/a,属于一般固体废物,产生后外售综合利用。

(7) 废泡沫边角料：本项目消失模切割过程会产生泡沫下脚料，根据企业提供资料，泡沫下脚料产生量为 0.8t/a，属于一般固废，经收集后外售综合利用。

(8) 不合格铸件：参照现有项目产生统计情况，不合格铸件产生量约 32.0t/a，经收集后回用于生产。

(9) 废蜡渣：项目射蜡工序会产生少量废蜡渣，产生量约为 0.1t/a。属于危险废物，危废类别为 HW08，危废代码为 900-209-08，废物产生后委托资质单位处理。

(10) 废活性炭：项目产生的有机废气采用活性炭进行吸附，根据淄博市生态环境局《关于印发<涉 VOCs 企业活性炭吸附法安装、使用规范指南>》规范要求，1t 活性炭的 VOCs 饱和吸附量约为 150kg，根据前文计算，本项目建成后全厂有机废气吸附处置量约为 0.998t/a，活性炭用量约 6.653t/a，活性炭填充量为 2t，每年更换 4 次，产生废活性炭量约为 8.998t/a，属于危险废物，危废类别为 HW49，危废代码为 900-039-49；产生后暂存于危废间内，委托资质单位处理。

(11) 废机油

本项目机械设备使用过程中，会有少量废机油产生，产生量按照机油每年使用量计，全厂废机油产生量约 0.07t/a。废机油属于危险废物，危废类别为 HW08，危废代码为 900-214-08，产生后暂存于危废间内，委托资质单位处理。

(12) 废油桶

项目机油使用过程中会有废油桶产生，全厂废油桶产生量折合约 0.02t/a。属于危险废物，危废类别为 HW08，危废代码为 900-249-08，废物产生后委托资质单位处理。

(13) 废液压油

项目生产过程中，会有少量废液压油产生，属危险废物，最大产生量按照液压油每年使用量计，约为 0.02t/a，危废类别为 HW08，危废代码为 900-218-08，产生后在危废间暂存，委托资质单位处理。

表 4-11 固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	属性	废物代码	危险特性	预计产生量 t/a	处置措施
1	生活垃圾	职工生活	固态	/	/	/	3.0	环卫清运
2	除尘器集尘	除尘器运行	固态	一般固废	900-010-S17	/	33.798	收集后外售
3	地面集尘	车间沉降	固态	一般固废	900-010-S17	/	2.980	收集后外售
4	废焊渣	焊接	固态	一般固废	900-099-S59	/	0.02	收集后外售
5	电炉炉渣	电炉熔化	固态	一般固废	900-099-S03	/	1.6	收集后外售

6	废型砂	生产过程	固态	一般固废	900-001-S59	/	221.18	收集后外售
7	废泡沫边角料	消失模切割	固态	一般固废	900-099-S59	/	0.8	收集后外售
8	不合格铸件	生产过程	固态	一般固废	900-099-S17	/	32.0	回用于生产
9	废蜡渣	射蜡工序	固态	危险废物	900-209-08	T, I	0.1	资质单位处理
10	废活性炭	环保设备运行	固态	危险废物	900-039-49	T	8.998	资质单位处理
11	废机油	机器保养	液态	危险废物	900-214-08	T, I	0.07	资质单位处理
12	废油桶	机器保养	固态	危险废物	900-249-08	T, I	0.02	资质单位处理
13	废液压油	液压设备运行	液态	危险废物	900-218-08	T, I	0.02	资质单位处理

4.2 固废管理情况

本项目依托厂区危废间，存储能力可以满足本项目贮存需求。本次环评针对危废管理提出以下要求：

(1) 一般固体废物

一般固体废物参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）标准，贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物和生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场；不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存；贮存场所应设置清晰、完整的一般工业固体废物标志牌等，贮存区按照《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）的要求设置环保图形标志；指定专人进行日常管理。

(2) 危险废物

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中标准要求。

① 贮存场所

项目危废暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）相关标准要求进行建设。贮存场地进行防渗处理，采用2毫米厚高密度聚乙烯，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s，且做到防雨和防晒；本项目油类危险废物产生量较少且在存储过程中采用密闭容器存放，本次评价不考虑其存储过程挥发产生的影响。

项目危险废物贮存采取单独分类收集、独自通过桶装/袋装密闭储存。危废库内设置危废分区和桶架，并设置废液收集导流措施，用于各自桶装危废堆存。禁止混合收集、贮存、运输、处置性质不相容而未经安全性处置的危险废物。

对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存处置危险废物的设施、场所，必须设置

危险废物识别标志、标识，危险废物容器和包装袋上设立危险废物明显标志。处置单位应及时将固废运走，危险废物在厂内存储不超过一年。

危险废物暂存场所（危废间）应满足“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）要求，采取防渗措施和渗漏收集措施，并设置警示标识。在采取严格防治措施的前提下，危险废物贮存场所不会造成不利环境影响。

②运输过程

本项目危险废物产生及贮存场、运输通道均采用硬化和防腐防渗措施，因此危险废物从生产工艺环节运输到暂存场所的过程中产生散落和泄漏均会将影响控制在厂区内，不会对周边环境敏感点及地下水环境产生不利影响。

③委托利用或者处置

企业需建立完善危险废物管理台账，如实记录危险废物贮存、利用、处置相关情况，制定危险废物管理计划并报环保局备案，如实申报危险废物种类、产生量、流向、贮存、处置等有关情况。

危险废物委托必须委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置，签订委托处理协议，危险废物转移严格执行《危险废物转移管理办法》。

本项目危险废物均委托有资质的单位进行处置，不会产生显著的环境影响。危险废物在现有危废暂存间内暂存，地面硬化且做好防风防雨措施，存放在阴凉、远离火源的区域，且保持一定的防火间距，远离人、设备及排水沟等，由生产车间安排专人负责管理，并建立台账，加强管理。

项目危险废物的产生、处理措施、贮存场所等见下表：

表 4-12 项目危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废蜡渣	HW08	900-20 9-08	0.1	射蜡工序	固态	废石蜡	每年	T, I	暂存于危废间内，委托有资质单位处理
2	废活性炭	HW49	900-03 9-49	8.998	废气处理	固态	炭、有机废气	每季度	T	
3	废机油	HW08	900-21 4-08	0.07	机器保养	液态	矿物油	每年	T, I	
4	废油桶	HW08	900-24 9-08	0.02	机器保养	固态	矿物油、金属	每年	T, I	
5	废液压油	HW08	900-21 8-08	0.02	液压设备运行	液态	矿物油	每年	T, I	

表 4-13 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废暂存间	废蜡渣	HW08	900-209-08	20m ²	存放于防渗托盘上	15t	一年
		废活性炭	HW49	900-039-49				
		废机油	HW08	900-214-08				
		废油桶	HW08	900-249-08				
		废液压油	HW08	900-218-08				

项目依托厂区现有危废暂存间一座，用于废机油、废油桶等存放，面积约 20m²，存储能力约为 15t，已按照要求进行防腐防渗处理，存储能力能够满足本项目建成后全厂危险废物存储要求。

综上所述，项目运营期内严格落实本次评价提出的各项固废处理处置措施后，一般固体废物可满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相应规定；危险废物可满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中的相应规定，对周围环境影响不大。

五、地下水、土壤环境影响和保护措施分析

（1）地下水影响和保护措施分析

1、地下水污染情况分析

本项目建成后全厂无生产废水产生，不涉及废水排放。对地下水的主要污染途径为：防渗措施不到位，在物料存放及使用、危废存放、转运等过程中操作不当引起液态物料泄漏透过土壤污染地下水；化粪池等渗漏也有污染地下水的可能。

2、采取源头控制措施：

- ①严格控制厂区内物料的“跑、冒、滴、漏”。
- ②所用原料确保符合国家产品要求，减少污染物产生量。

3、采取地下水污染防渗措施：

- ①区域地面做硬化处理；
- ②办公区、道路等一般区域等应满足防风、防雨等要求，参照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中一般防渗要求做处理；
- ③生产车间、危废暂存间等应满足防风、防雨等要求，防渗需满足《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中重点防渗中要求。

采取上述措施后，项目在正常情况下不会对地下水环境造成污染影响，本项目无须

设置地下水跟踪监测点。

项目区域分区防渗设计见下表。

表 4-14 项目区分区防渗设计一览表

防渗分区	区域	拟采取的防渗方案
重点防渗区	危废暂存间、生产车间、化粪池	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$; 或参照 GB18598 执行
一般防渗区	办公区等	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$; 或参照 GB16889 执行
简单防渗区	厂区内道路	简单硬化

(2) 土壤环境影响和保护措施分析

1、土壤环境影响分析

土壤污染是指人类活动所产生的物质（污染物），通过各种途径进入土壤，其数量和速度超过了土壤的容纳能力和净化速度的现象。土壤污染可使土壤的性质、组成及性状等发生变化，使污染物质的积累过程逐渐占据优势，破坏土壤的自然动态平衡，从而导致土壤自然正常功能失调，土壤质量恶化，影响作物的生长发育，以至造成产量和质量下降，并可通过食物链危害生物和人类健康。

污染物可以通过多种途径进入土壤，主要类型有以下两种。

①大气沉降：本项目废气中 VOCs 等聚集在附近土壤的表层，污染土壤环境，引起土壤土质发生变化，破坏土壤肥力与生态系统的平衡。

②垂直入渗：危废暂存间、生产车间等防渗措施不到位，物料及危废在存放、转运等过程中发生泄漏下渗、降水淋洗后下渗等直接或间接的污染土壤。

2、土壤污染控制措施

①参考上述地下水防渗措施；

②增加厂区范围内绿化面积，以种植具有较强吸附能力的植物为主。

六、环境风险影响分析

本次评价遵照《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发〔2012〕77号）和《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》（环发〔2012〕98号）精神，以《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）为指导，通过对项目进行风险识别和源项分析，进行风险计算和评价，提出减缓风险的措施和应急预案，为环境管理提供资料和依据，达到降低危险、减少危害的目的。

(1) 评价依据

①风险调查

参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本项目不涉及新增环境风险物质，运行过程中环境风险主要为环保设备故障导致废气超标排放引起环境

空气污染。

②风险潜势初判

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，全厂环境风险物质为油类物质，根据本项目建成后项目全厂物料存储情况，存储量不超过环境风险物质临界量，故本项目环境风险潜势直接判定为 I。

③评价等级

根据 HJ169-2018 中评价等级划分原则，环境风险评价工作等级划分为一级、二级、三级。根据建设项目涉及的物质及工艺系统危险性和所在地的环境敏感性确定环境风险潜势，相关划分依据详见下表：

表 4-15 环境风险评价等级划分表

环境风险潜势	IV、IV ⁺	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析

本项目环境风险潜势为I，评价工作等级只需进行简单分析。

(2) 环境风险识别

①火灾事故

供电线路或电器具老化，导致发热、短路打火，引起火灾；擅自改装厂区电路或使用大功率电器，过载引起短路着火，火灾烟气导致环境空气污染等次生事故发生。

②泄漏事故

本项目现有项目涉及的耐火涂料、厂区内存放的机油以及危险废物废机油等在厂区内存放时，可能会因存储容器破裂或管理不当导致泄漏，若得不到及时收集处置，可能会溢流到厂区内未做防腐防渗区域，从而导致地下水或土壤污染。

项目环境风险识别汇总结果见表 4-16。

表4-16 风险识别汇总结果表

序号	危险单元	主要风险物质	环境风险类型	影响环境途径	环境敏感目标
1	生产车间	机油、液压油	泄漏、火灾	大气沉降、渗漏	环境空气、地下水、土壤、周边人群
2	危废间	废机油、废液压油	泄漏、火灾	大气沉降、渗漏	周边人群
3	环保设施	--	超标排放	大气沉降	环境空气、周边人群

(3) 环境风险防范措施

表4-17 风险防范措施一览表

序号	措施名称	防范措施内容
1	总图布置防范措施	选址、总图布置严格执行国家的有关防火、防爆和安全卫生标准、规范，满足生产工艺流程的需要，符合生产过程中对防火、防爆、安全卫生、运输、安装及检修的需要。

2	水环境风险防范措施	防渗措施：项目区内一般区域采用水泥硬化地面，危废间等污染区采取重点防渗。
3	防火防爆措施	从总平面布置、工艺、自动控制、建/构筑物防火、电气防火、消防系统、设备泄压等方面采取防火、防爆控制措施。
4	防毒措施	尽量减少就地操作岗位，使作业人员不接触或少接触有毒物质，防止误操作造成中毒事故；安装有毒气体浓度检测报警装置，防止有毒气体在厂房内积聚，造成操作人员中毒窒息事故。
5	运输防范措施	坚持“预防为主，防治结合”的原则，首先做好预防工作，然后完善控制污染事故危害的措施。
6	安全管理措施	设置安全管理机构，建立安全管理制度，加强人员培训，预防安全事故发生。
7	应急预案	1、制定事故应急救援预案，从组织机构、救援保障、报警通讯、应急监测及救护保障、应急处理措施、事故原因调查分析等方面制定严格的制度，并定期组织培训、演练。 2、成立应急小组。3、配备应急物资：灭火剂、防毒面具等。
8	环境应急监测方案	包括废气应急监测、废水应急监测。

(4) 应急预案

根据项目存在风险提出如下应急预案：发生突发火灾事故时，应切断火源，迅速撤离污染区人员至上风处，并进行隔离，严格限制出入。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿消防防护服。构筑围堤或挖坑收容消防废水或泄漏物料。具体应急措施如下。

①事故应急管理系统分为三个主要阶段：

预防：从应急管理角度，防止紧急事件或事故的发生，采取应急行动；

预备：应急发生前准备的工作，主要是为了建立应急管理能力；

响应：事故发生之前、中间和事故后立即采取的行动；

②事故应急救援系统分为：

应急救援组织机构：包括应急指挥机构、事故现场指挥机构、支持保障机构、媒体机构、信息管理机构；

应急救援预案：事先制定，用于计划指导整个应急救援过程；

应急训练和演习：预案的一部分，确保事故发生时应急预案能得到实施与贯彻；

应急救援行动：发生紧急情况时所采取的一系列行动；

事故后的恢复：尽快恢复正常运转。

项目在做好预防措施的前提下，发生火灾并引发爆炸的可能性很小。经采取应急措施后，事故发生时对环境的影响可控制在小范围内，不会对周围环境造成太大的风险。

应急监测：对于发生泄漏及火灾事故时，需对周边环境进行监测。

(5) 结论

本项目环境风险潜势为 I，一旦发生事故，及时采取应急措施，在短时间内结束事

故风险，且在短时间内通知企业工作人员疏散。在此前提下，本项目事故风险处于可接受水平。

七、电磁辐射

本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，本评价不再开展电磁环境影响分析。

八、环境管理与监测计划

(1) 排污口规范化管理

排污口是污染物进入环境、对环境产生影响的通道，强化排污口的管理是实现污染物总量控制的基础工作之一，也是区域环境管理逐步实现污染物排放科学化、定量化的重要手段。本项目主要排污口为各个排气筒，在营运期，应重点针对这些排放口进行规范化管理。

① 排污口规范化管理的基本原则

- 1) 向环境排放污染物的排放口必须规范化；
- 2) 根据工程特点和国家列入的总量控制指标，确定项目废气排气筒为管理重点；
- 3) 排放口应便于采样与计量检测，便于日常现场监督检查。

② 排污口的技术要求

- 1) 排污口的设置必须合理，进行规范化管理；
- 2) 排气筒的设置应符合《污染源监测技术规范》相关要求，留设采样孔和采样平台。

③ 排污口立标管理

1) 污染物排放口，应按照国家《环境保护图形标志 排放口(源)》(GB1556.2-1995)、《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)的规定，设置原国家环保总局统一制作的环境保护标志牌，排放口图像标志见下表。

表 4-18 排放口环境保护标志

提示标志	警告标志	警告标志	提示标志
正方形	三角形	三角形	正方形
绿底白图	黄底黑图	黄底黑图	绿底白图
			
废气排放口	废气排放口	噪声排放源	噪声排放源

			
一般固体废物	一般固体废物	危险废物	

2) 排放口的环境保护标志牌应设置在靠近采样点的醒目处, 标志牌设置高度为其上缘距地面约 2m。

3) 图形颜色及装置颜色

提示标志: 底和立柱为绿色, 图案、边框、支架和文字为白色;

警告标志: 底和立柱为黄色, 图案、边框、支架和文字为黑色。

(2) 排污许可管理

根据环境保护部办公厅《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)要求, 做好《建设项目环境影响评价分类管理名录》和《固定污染源排污许可分类管理名录》的衔接, 按照建设项目对环境的影响程度、污染物产生量和排放量, 实行统一分类管理。

①项目建设必须严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度, 工程竣工后按规定程序申请环保验收, 验收合格后主体工程方可投入正式运行。

②规范环保部门日常监督管理; 本项目已经设置了环保专职人员, 对项目区域内污染源进行定期监测(可以委托有资质的单位进行监测)。

③根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》, 本项目属于简化管理类别, 本项目应在实际投入运行前完成排污许可重新申领。

表 4-19 本项目排污许可证分类管理名录一览表

环评类别 项目类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十八、金属制品业 33			
铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391(使用冲天炉的), 有色金属铸造 3392(生产铅基及铅青铜铸件的)	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	/

(3) 环境监测计划

①监测计划

项目环境监测计划见前文各章节要求。

②监测分析方法

监测方法和采用方法执行《环境监测技术规范》《环境监测分析方法》《污染源统一监测方法》以及《环境空气质量标准》《地表水环境质量标准》的有关章节中的监测

分析方法的有关规定。

③监测能力

建设单位可根据监测计划委托有资质的单位进行例行环境监测。

④监测口及采样平台要求

根据《固定污染源废气监测点位设置技术规范》（DB37/T 3535-2019）等要求，项目采样口位置应分别满足如下要求：

（1）对于颗粒态污染物，监测断面优先设置在垂直管段，应避开烟道弯头和断面急剧变化的部位，设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于4倍直径，和距上述部件上游方向不小于2倍直径处；对于气态污染物，监测断面的设置可不受上述限制。

（2）在选定的监测断面上开设监测孔，监测孔的内径应不小于90mm，不使用时应用盖板或管帽封闭，使用时应易打开；

（3）烟道直径≤1m的圆形烟道，设置一个监测孔；烟道直径大于1m不大于4m的圆形烟道，设置相互垂直的两个监测孔；

（4）监测平台应设置在监测孔的正下方1.2m~1.3m处，应永久、安全、便于监测及采样。监测平台可操作面积应≥2m²，单边长度应≥1.2m，且不小于监测断面直径的1/3。若监测断面有多个监测孔且水平排列，自监测平台区域应涵盖所有监测孔；若监测断面有多个监测孔且竖直排列，则应设置多层监测平台。通往监测平台的通道宽度应≥0.9m。

九、本项目污染物“三本账”分析

表 4-20 本项目建成后全厂污染物“三本账一览表”（t/a）

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量	现有工程许可排放量	在建工程排放量	本项目排放量	以新带老削减量	本项目建成后全厂排放量	变化量
废气	颗粒物	0.386	/	/	0.371	0.386	0.371	-0.015
	VOCs	0.262	/	/	0.234	0.262	0.234	-0.028
	苯乙烯	/	/	/	0.002	/	0.002	+0.002
	臭气浓度	/	/	/	/	/	/	/
废水	/	/	/	/	/	/	/	/
一般工业固体废物	生活垃圾	3.0	/	/	3.0	3.0	3.0	0
	除尘器集尘	35.054	/	/	33.798	35.054	33.798	-1.256
	地面集尘	3.156	/	/	2.980	3.156	2.980	-0.176
	废焊渣	0.02	/	/	0.02	0.02	0.02	0
	电炉炉渣	1.6	/	/	1.6	1.6	1.6	0
	废型砂	206	/	/	221.18	206	221.18	+15.18
	泡沫边角料	1.0	/	/	0.8	1.0	0.8	-0.2
不合铸件	32.0	/	/	32.0	32.0	32.0	0	
危险废物	废蜡渣	0	/	/	0.1	0	0.1	+0.1
	废机油	0.05	/	/	0.07	0.05	0.07	+0.02
	废油桶	0.01	/	/	0.02	0.01	0.02	+0.01

废活性炭	9.115	/	/	8.998	9.115	8.998	-0.117
废液压油	0	/	/	0.02	0	0.02	+0.02

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	
大气环境	DA001	颗粒物	通过现有布袋除尘器处理后通过现有15m高排气筒DA001达标排放	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1中重点控制区要求	
	DA002	颗粒物	经现有布袋除尘器+二级活性炭装置处理后通过现有15m高排气筒DA002达标排放	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1中重点控制区要求	
		VOCs		《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表1中II时段标准	
	DA003	颗粒物	经新增水喷淋装置+布袋除尘器+二级活性炭装置处理后通过新增有15m高排气筒DA003达标排放	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1中重点控制区要求	
		VOCs		《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表1中II时段标准	
		苯乙烯		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2排放速率限值	
		臭气浓度			
	厂界	颗粒物	车间密闭	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放标准限值	
		VOCs		《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表2中厂界监控点浓度限值	
		臭气浓度		《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表3中厂界监控点浓度限值	
		苯乙烯			
		厂区内		颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表A.1
				VOCs	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表A.1
	地表水环境	/	/	/	/
声环境	设备、风机、泵类	噪声	隔声、减震、距离衰减	符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准	
电磁辐射	/	/	/	/	
固体废物	职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运；除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料收集后外售处理；不合格铸件回用于生产；废蜡渣、废活性炭、废液压油、废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。				

土壤及地下水污染防治措施	<p>①源头控制措施积极推行实施清洁生产，实现各类废物循环利用，减少污染物的排放量；根据国家现行相关规范加强环境管理，采取防止和降低污染物跑、冒、滴、漏的措施；</p> <p>②分区防治：按照不同分区要求采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。</p>
生态保护措施	不涉及生态影响。
环境风险防范措施	<p>1、选址、总图布置严格执行国家的有关防火、防爆和安全卫生标准、规范，满足生产工艺流程的需要，符合生产过程中对防火、防爆、安全卫生、运输、安装及检修的需要。</p> <p>2、防渗措施：项目区内一般区域采用水泥硬化地面，重点区域采取重点防渗。</p> <p>3、从总平面布置、工艺、自动控制、建/构筑物防火、电气防火、消防系统、设备泄压等方面采取防火、防爆控制措施。</p> <p>4、尽量减少就地操作岗位，使作业人员不接触或少接触有毒物质，防止误操作造成中毒事故。</p> <p>5、坚持“预防为主，防治结合”的原则，首先做好预防工作，然后完善控制污染事故危害的措施。设置安全管理机构，建立安全管理制度，加强人员培训，预防事故发生。</p> <p>6、制定事故应急救援预案，从组织机构、救援保障、报警通讯、应急监测及救护保障、应急处理措施、事故原因调查分析等方面制定严格的制度，并定期组织培训、演练，成立应急小组，配备应急物资灭火器、防毒面具等。</p> <p>7、制定废气应急监测、废水应急监测。</p>
其他环境管理要求	无

六、结论

综上所述，淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目建设符合国家产业政策，项目用地不属于限制用地和禁止用地范围，拟采取的环保措施技术可靠、经济可行，污染物满足达标排放、总量控制的基本原则，厂址附近环境质量现状适合项目建设，污染物排放分析结果表明项目对周围环境影响较小，环境风险可接受。在全面落实本报告表提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”，并在运营期内持之以恒加强环境管理的前提下，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 (单位: t/a)

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物产生量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物产生量)③	本项目 排放量(固体废物产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	0.386	/	/	0.371	0.386	0.371	-0.015
	VOCs	0.262	/	/	0.234	0.262	0.234	-0.028
	苯乙烯	/	/	/	0.002	/	0.002	+0.002
	臭气浓度	/	/	/	/	/	/	/
废水	/	/	/	/	/	/	/	/
一般工业 固体废物	生活垃圾	3.0	/	/	3.0	3.0	3.0	0
	除尘器集尘	35.054	/	/	33.798	35.054	33.798	-1.256
	地面集尘	3.156	/	/	2.980	3.156	2.980	-0.176
	废焊渣	0.02	/	/	0.02	0.02	0.02	0
	电炉炉渣	1.6	/	/	1.6	1.6	1.6	0
	废型砂	206	/	/	221.18	206	221.18	+15.18
	泡沫边角料	1.0	/	/	0.8	1.0	0.8	-0.2
	不合铸件	32.0	/	/	32.0	32.0	32.0	0
危险废物	废蜡渣	0	/	/	0.1	0	0.1	+0.1
	废机油	0.05	/	/	0.07	0.05	0.07	+0.02
	废油桶	0.01	/	/	0.02	0.01	0.02	+0.01
	废活性炭	9.115	/	/	8.998	9.115	8.998	-0.117
	废液压油	0	/	/	0.02	0	0.02	+0.02

注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①

委 托 书

淄博弈成环保技术服务有限公司：

根据国家《建设项目环境保护管理条例》和当地环保部门的要求，
淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目需执行环境影响
评价制度，今委托贵公司承担该项目环境影响评价报告表的编制。

委托方：淄博博山银宇机械制造有限公司

委托时间：2025 年 11 月 3 日

提供资料真实性证明

淄博弈成环保技术服务有限公司：

我公司向贵单位提供的关于 淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目 的资料，包括项目名称，建设规模，建设地点，建设内容，投资额，设备清单，工艺流程，原辅材料，环保工程及辅助工程资料等各项资料均经内部核实无误，能够保证资料真实、准确、完整。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果，由本单位承担全部责任。

特此证明！

淄博博山银宇机械制造有限公司

2025 年 11 月 4 日

环境影响评价信息公开承诺书

淄博市生态环境局博山分局：

我单位淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目已达到受理条件，按照《建设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）》（环办[2013]103号）文件要求，为认真履行企业职责，自愿依法主动公开建设项目环境影响报告书、表全本信息（同时附删除涉及国家机密、商业机密等内容及删除依据和理由说明报告），并依法承担因信息公开带来的后果。

特此承诺！

淄博博山银宇机械制造有限公司

年 月 日



营业执照

统一社会信用代码
91370304557877440L



电子营业执照与纸质营业执照具有同等法律效力。请在国家企业信用信息公示系统查验。

名称 淄博博山银宇机械制造有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人 孙建伟

经营范围 矿山机械、冶金机械、化工机械、破碎机、减速机、电动滚筒及配件制造、销售；机械零部件加工；铸造；铆焊加工、销售；交通设施标志杆、路灯杆、五金制品、管件制造、销售；模型制作、销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

注册资本 叁佰壹拾万元整
成立日期 2010年06月21日
住所 博山区白塔镇小庄工业园

执 照

登记机关 淄博市博山区市场监督管理局
2025 年 10 月 15 日

说明：
1. 本营业执照于2025年10月16日14时15分08秒由孙建伟(法定代表人)留存(打印)
2. 数字签名：A4DEEAE5YAAZ22Up2DH031gZUA6c4R+ASU4K4R2+za45YD50AlgW0wpldHHAcmdNkLCPK9FT/9053oyA5y0lnV5VocmU=

山东省建设项目备案证明



项目单位基本情况	单位名称	淄博博山银宇机械制造有限公司		
	法定代表人	孙建伟	法人证照号码	91370304557877440L
项目基本情况	项目代码	2511-370304-89-02-146370		
	项目名称	淄博博山银宇机械制造有限公司铸造工艺提升改造项目		
	建设地点	博山区		
	建设规模和内容	<p>我公司拟在“淄博博山银宇机械制造有限公司年产1000套铸件技改项目”基础上进行技术改造。原项目于2020年经博山区发展和改革委员会办理立项，项目代码为2020-370304-33-03-148757,此次技改针对该项目进行技术改造。在确保全厂产能及电炉总吨位数不变的前提下，新增压铸、失蜡模铸造工艺设备，同时对现有消失模铸造线进行提升改造。项目建设地点位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄工业园（原淄博博山银宇机械制造有限公司厂区内），不新征土地，不新建厂房。项目在现有厂区基础上，新租赁现有厂区西侧建筑面积800余平方米的闲置厂房用于物料仓储。同时利用现有车间，在现有设施基础上，新购置安装压铸机、数控机械臂、焙烧炉、抛丸机、射蜡机等设备，新增压铸、失蜡模精密铸造工艺，同时对现有消失模铸造工艺进行改造，淘汰现有一台3吨中频电炉，更新为一台2吨中频电炉、一台0.75吨中频电炉及一台0.25吨中频电炉。项目技改前后全厂产能不变，中频电炉总吨位数不变，技改后相关污染物排放进一步降低。在能耗方面，技改前万元产值能耗为0.174吨标准煤/万元，技改后万元产值能耗为0.167吨标准煤/万元，万元产值能耗降低0.007吨标准煤/万元，能效水平进一步提高。本公司通过此次技改优化提升铸造工艺结构，提升产品质量及附加值，具有良好的经济及社会效益。（项目不得使用国家明令禁止的工艺和设备，须严格按照发改、工信、国土、规划、环保、住建、应急等部门要求组织实施。按照有关规定要求，做好环境影响评价和安全生产评价，确保投资项目中的安全、环保等设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。）</p>		
建设地点详细地址	博山区白塔镇小庄工业园（淄博博山银宇机械制造有限公司现有厂区内）			
总投资	550万元	建设起止年限	2025年至2030年	

项目负责人	孙建伟	联系电话
承诺：		
<p><u>淄博博山银宇机械制造有限公司</u>（单位）承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合相关产业政策规定。如存在弄虚作假情况及由此导致的一切后果由本单位承担全部责任。</p>		
法定代表人或项目负责人签字：_____		
备案时间：2025-11-27		

附件 6: 现有项目审批意见

①机加工、铸造项目

七、拟采取的防治污染措施(包括建设期、营运期)

1. 采用噪声较低设备进行生产。
2. 加工废钢屑集中收集外销。

八、审批意见

经现场勘察, 审核提出如下审批意见:

1. 同意淄博博山银宇机械制造有限公司按申报内容建设机械加工、铸造项目, 未经批准不得擅自变更生产工艺、规模和环评地址。

2. 生产过程中不得擅自喷漆工艺, 生产车间设置粉尘集中收集处理装置, 废气排放达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 二级标准和《关于提高全市重点行业和区域主要污染物排放执行标准的通知》(淄环工委办[2011]6号) 相关标准要求, 生产过程中不得新建或使用直接燃煤窑炉、锅炉、茶水炉。车间清渣用水集中收集, 循环使用, 生产设备要采取隔音降噪措施, 厂界周围环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2类标准要求, 产生的废乳化液等危险废物要集中收集固定场所存放并委托具有相关资质的单位处理, 不得私拉乱倒, 产生的固体废弃物要集中收集, 综合利用, 无法回收利用的要送往环卫部门指定垃圾场。

3. 要按照《博山区铸造行业调整提升工作实施方案》(博政办发[2011]26号) 文件要求, 加强环保治理, 逐步淘汰落后产能。

4. 项目建成试生产三个月报经环保部门验收合格后, 方可正式投入生产。

经办人(签字) 

局长(签字)



备注: 除审批意见, 此表由建设单位填写

山东省环保局翻印

博环审字(2019) 122 号

淄博市生态环境局博山分局

关于淄博博山银宇机械制造有限公司 机械加工、铸造技改项目环境影响报告表的审批意见

淄博博山银宇机械制造有限公司：

你单位报来《机械加工、铸造技改项目环境影响报告表》（江苏新清源环保有限公司 编制）收悉，根据环评文件，经研究，提出如下意见：

一、项目基本情况

淄博博山银宇机械制造有限公司现有《机械加工、铸造项目》于2011年5月经淄博市环境保护局博山分局审批（博环审字[2011]142号），并于2012年1月通过建设项目环境保护竣工验收（博环验[2012]16号）。现企业根据生产需要拟进行技术改造，增加部分生产设备及环保治理设施，项目总投资40万元，环保投资20万元，建设地点位于淄博市博山区白塔镇小庄工业园，占地面积2300平方米，属于技改项目，新增主要生产设备为车床、电焊机、粉碎机、磨光机、脉冲除尘器、焊烟净化器等，技改项目建成后产能保持不变。

同意你单位按照环评所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施进行项目建设。

二、该技改项目必须重点落实报告表提出的各项环保措施和以下要求：

（一）该项目依托现有厂房，无土建工程。项目运营期间，必须严格遵守现行的各项环保法律法规，加强管理，确保环保设施正常运行，保证污染物稳定达标排放；使用电作为能源，不得新建或使用直燃煤锅炉、茶水炉，不得使用国家明令淘汰的落后产能设备，未经许可，不得擅自增大电炉总容量和扩大铸造产量，不得擅自增加喷珠、热处理等工艺。

（二）该项目各工序要在密闭车间内生产，生产车间要加强通风和遮挡。混砂、熔炼、浇注、落砂、抛丸工序等须配套安装环保治理设施，混砂、熔炼、浇注、落砂工序产生的粉尘由集气罩收集，布袋除尘器处理后

有组织排放，除尘效率产生的粉尘经布袋除尘器处理后有组织排放，以上废气全部通过1根15米高的排气筒排放，有组织排放颗粒物需满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2013)表2中大气污染物重点控制区(莱阳时段)排放标准限值(颗粒物:10 mg/m³)，焊接工序使用焊烟除尘净化器对烟尘进行处理，该项目生产过程中未经收集的颗粒物以无组织形式排放，无组织排放废气需满足《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(颗粒物:1.0 mg/m³)。

(三)该项目电炉冷却水循环使用，定期补充，无生产废水产生。该项目废水主要为职工生活污水，经旱厕暂存后由附近农户定期清运用于农肥，不外排。

(四)该项目产生噪声的生产设备要采取减振、消声、隔音措施，厂界周围噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求:昼间≤60dB(A)，夜间≤50dB(A)。

(五)该项目运营期产生的收集粉尘、熔炼废渣、废砂、焊条头、生活垃圾等固体废物，要按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其2013年修改单要求，集中收集，统一处理，综合利用，无法综合利用的由环保部门定期清运或联系相关厂家外卖，做到“无害化、减量化、资源化”。

(六)项目建设必须严格执行环境保护“三同时”制度，严格按照环评文件及批复要求落实相关措施，确保污染物达标排放。

三、本项目污染物排放总量符合污染物排放总量控制要求。

四、若该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施工况发生重大变化，应当重新向我局报批环境影响评价文件。

五、项目自建设之日起三个月内，企业需按照现行的《建设项目环境保护管理条例》要求自主开展项目竣工环境保护验收，经验收合格后，方可正式投入生产。期间如遇规划布局调整须无条件停产并按规划要求进行搬迁；如发生环境信访查实或影响周边环境质量，必须立即停产整改。

六、博山区环境保护监察大队负责该项目的日常环境监察工作。

淄博市生态环境局博山分局

2019年4月4日

行政审批专用章

博环审字(2021) 27 号

淄博市生态环境局博山分局

关于淄博博山银宇机械制造有限公司 年产 1000 套铸件技改项目 环境影响报告表的审批意见

淄博博山银宇机械制造有限公司：

你单位报来《年产 1000 套铸件技改项目环境影响报告表》（山东润新环境科技有限公司 编制）收悉，根据环评文件，经研究，提出如下审批意见：

一、项目基本情况

淄博博山银宇机械制造有限公司，现有“机械加工、铸造技改项目”于 2019 年 4 月取得了我局的审批意见（博环审字[2019]122 号），并于 6 月进行项目自主验收。现因企业发展需要，拟建设年产 1000 套铸件技改项目，增加消失模铸造工艺，技改后铸造产能不变。同时，不超过山东省工信厅在《山东省重点区域铸造企业产能清单（第一批）》中公示的 11880 吨/年产能。该项目建设地点位于淄博市博山区白塔镇小庄工业园，总投资 100 万元，其中环保投资 30 万元，占地面积 2300 平方米，属于技改项目。项目代码为：2020-370304-33-03-148757。项目主要原辅材料为废钢、石英砂、泡沫板、宝珠砂、涂料、粘合剂等，主要生产设备为：电炉（一台 3T）、消失模砂处理设备、真空泵、负压罐、振实台、等离子切割机、电加热风机、搅拌机、涂料喷涂机、割模机等。该项目水玻璃铸造工艺通过外购原材料经混砂、造型、浇注、自然冷却、落砂、抛丸清砂、热处理、机加工等工序制得成品；消失模铸造工艺通过外购原材料经泡沫板切割、模型、上涂料、烘干、造型、浇注、清理、热处理、机加工等工序制得成品。项目建成后可年产 1000 套铸件。

该项目在全面落实报告表提出的各项污染防治及环境风险防范措施后，能达到环境保护要求。同意你单位按照环评所列建设项目的性质、规模、地点和环境保护对策措施进行项目建设。

二、该项目必须重点落实报告表提出的各项环保措施和以下要求：

（一）项目依托现有厂房，无土建工程。项目营运期间必须严格遵守现行的各项环保法律法规，加强管理，确保环保设施正常运行，保证污染物稳定达标排放；本项目使用电等清洁能源，不得新建或使用直接燃煤设施，不得使用国家明令淘汰的落后产能设备。

（二）该项目营运期生产须在密闭车间内进行。该项目电炉熔炼烟尘

和水玻璃铸造工艺浇注烟尘由集气罩收集、混砂粉尘、落砂粉尘由集气罩收集后经脉冲除尘器处理、抛丸废气经自带除尘器处理，以上废气再经一台脉冲除尘器处理后由15m高排气筒(P1)有组织排放；消失模工艺泡沫切割和浇注工序产生的VOCs和浇注粉尘经集气罩收集后和烘干工序产生的VOCs通过水喷淋+过滤棉+活性炭吸附浓缩燃烧设备处理后由15m高排气筒(P2)有组织排放。颗粒物有组织排放须满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1中的相关标准要求；VOCs有组织排放须满足《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》(DB37/2801.7-2019)表1中标准排放限值。各工序未被收集的废气无组织排放。颗粒物无组织排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的相关标准要求；VOCs无组织排放浓度须满足《挥发性有机物排放标准 第7部分：其他行业》(DB37/2801.7-2019)表2中的相关标准要求。

(三)项目营运期废水主要为职工生活污水，经化粪池暂存后，定期清运，不得外排。

(四)项目营运期优先选用低噪声设备，对高噪声设施要采用减震、消声、隔音措施并合理布局，厂界周围环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。

(五)该项目营运期产生废活性炭、废过滤棉属于危险性废物，贮存条件需满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其2013年修改单要求，并委托具有相关资质的单位处理，不得私拉乱倒；除尘器收集的粉尘、废砂、熔炼炉渣、泡沫边角料、焊条头、机加工边角料及职工生活垃圾等固体废弃物，要集中收集，统一处理，综合利用，无法回收利用的由环卫部门定期清运或联系相关厂家外卖，做到“无害化、减量化、资源化”。

(六)加强环保宣传教育，制定环保管理制度，设置环保宣传栏，按有关要求规范设置环保图形标志、环保治理设施标示牌。

三、本项目污染物排放总量须符合污染物排放总量控制要求(本项目新增颗粒物:0.0009 t/a;VOCs:0.0952 t/a)，并严格按照《排污许可管理条例》及《固定污染源排污许可分类管理名录》等相关要求，做好排污许可证的申请、变更工作。

四、若该项目的性质、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化，应当重新向我局报批环境影响评价文件。

五、项目建设必须严格执行环境保护“三同时”制度，严格按照环评文件及批复要求落实相关措施。项目建成后，要按照《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》等要求，及时组织建设项目竣工验收，经验收合格后方可正式投入使用。若项目在验收时所执行的排放标准发生变化，必须按新排放标准进行验收。

六、博山区生态环境保护综合执法大队负责该项目的日常环境监察工作。

淄博市生态环境局博山分局

2021年4月14日

行政审批专用章

淄博博山银宇机械制造有限公司机械加工、铸造 技改项目竣工环境保护验收意见

2019年6月23日，淄博博山银宇机械制造有限公司根据机械加工、铸造技改项目竣工环境保护验收监测报告，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求组织对项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

淄博博山银宇机械制造有限公司机械加工、铸造技改项目位于淄博市博山区白塔镇小庄工业园，利用现有厂房，项目占地面积2300平方米，主要设车间3座、办公室1座、仓库1座，配套公用工程、环保工程等。技改项目主要新增设备为车床、电焊机、粉碎机、磨光机、脉冲除尘器、焊烟净化器等，技改后项目年产机械配件1000件保持不变。项目主要设备有电炉（3T）1台、混砂机1台等（详见环评），验收期间车床5台、电焊机2台、冷却水塔1台、冷却水泵4台未建设，配套布袋除尘器及旱厕、噪声治理、一般固废暂存间等环保设施，年产机械配件1000件。

2、建设过程及环保审批情况

淄博博山银宇机械制造有限公司于2018年12月委托江苏新清源环保有限公司编制了本项目环境影响报告表，2019年4月4日取得淄博市生态环境局博山分局的审批意见（博环审字[2019]122号）后开工建设，2019年4月12日竣工并调试运行。2019年4月15日-4月16日委托山东信质检测有限公司进行了竣工验收监测工作（报告编号：信质检字（2019）第030413001号），并编制完成项目竣工环境保护验收监测报告。

项目未申领排污许可证，自建设以来无信访和处罚。

3、投资情况

项目总投资40万元，环保投资20万元，占总投资比例的50%。

4、验收范围

本次验收范围为淄博博山银宇机械制造有限公司机械加工、铸造技改项目建设的全部内容，包括本项目的建设性质、地点、内容、规模、总平面布置与环评文件及批复的一致性。核查环境保护措施落实情况，包括废水、废气、厂界环境噪声以及固体废物的排放控制措施等。验收期间车床5台、电焊机2台、冷却水塔1台、冷却水泵4台未建设。

二、工程变动情况

项目性质、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与环评基本一致，未发生重大变动。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

项目电炉冷却用水循环使用，定期补充，无生产废水产生。技改后项目废水主要为职工生活污水，经旱厕暂存后由附近农户定期清运用作农肥。

2、废气

项目废气主要为电炉熔炼烟尘、混砂粉尘、浇注粉尘、落砂粉尘、抛丸粉尘和焊接烟尘。

项目电炉熔炼烟尘、落砂粉尘分别经集气罩通过布袋除尘器1处理；混砂粉尘经集气罩通过布袋除尘器2处理后再经过布袋除尘器1处理；抛丸机经自带除尘器处理后经布袋除尘器1处理；落砂清砂粉尘经布袋除尘器3处理后再经布袋除尘器1处理；以上废气经同一根15米高排气筒排放。未被收集的废气以无组织形式排放。焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器收集处理后无组织排放。

3、噪声

项目噪声主要来自电炉、混砂机等设备，采取选用低噪音设备、减振、消声、隔音、合理布局等措施降低噪声污染。

4、固体废物

项目运营生产过程中产生的收集粉尘、熔炼废渣、废砂、焊条头外售综合利用；生活垃圾由环卫部门清运。

5、其他环境保护设施

已制定相关环境保护管理制度。

四、环境保护设施调试效果

(一) 环保设施处理效率

1、废气

项目环保设备进口不具备检测条件。

(二) 污染物排放情况

1、废水

项目电炉冷却用水循环使用，定期补充，无生产废水产生。技改后项目废水主要为职工生活污水，经旱厕暂存后由附近农户定期清运用作农肥。

2、废气

验收监测期间，项目有组织颗粒物最大排放浓度 $7.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376—2013)表2大气污染物排放浓度限值(第四时段)重点控制区($10\text{mg}/\text{m}^3$)排放标准。厂界无组织颗粒物最大浓度 $0.305\text{mg}/\text{m}^3$ ，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要求(颗粒物： $1.0\text{mg}/\text{m}^3$)。

3、厂界噪声

验收监测期间，项目各厂界昼间噪声最大值 $58\text{dB}(\text{A})$ ，夜间噪声最大值 $48\text{dB}(\text{A})$ ，均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类声环

境功能区限值要求（昼间：60dB(A)、夜间：50dB(A)）。

4、固体废物

项目运营生产过程中产生的收集粉尘、熔炼废渣、废砂、焊条头外售综合利用；生活垃圾由环卫部门清运。

5、污染物排放总量

项目布袋除尘器年工作时间为2400h，根据验收监测数据，废气排气筒颗粒物平均排放速率0.069kg/h，则颗粒物的排放量为0.166t/a，满足项目污染物总量文件要求（颗粒物：0.28t/a）。

五、工程建设对环境的影响

项目验收监测期间，各污染物均达标排放，对周围环境影响较小。

六、验收结论

根据项目竣工环境保护验收监测报告和现场检查，项目环保手续完备，技术资料齐全，执行了环境影响评价和“三同时”管理制度，基本落实了环评报告表及其批复所规定的各项污染防治措施，外排污染物达标排放，达到竣工环保验收要求。验收组认为淄博博山银宇机械制造有限公司机械加工、铸造技改项目在环境保护方面符合竣工验收条件，通过项目竣工环境保护验收。

七、后续要求

- 1、严格落实环境保护管理制度，确保污染物稳定达标排放。
- 2、加强对环保治理设施的维护，确保设施高效运行，最大限度的减少对环境的影响，严禁环保设施不正常运行或故障下生产。
- 3、加强应急演练，提高应急响应能力，确保发生事故时能及时、准确予以处置，降低环境事故风险。

八、验收人员信息

本项目验收工作组成员信息见附件。

淄博博山银宇机械制造有限公司

2019年6月23日

淄博博山银宇机械制造有限公司机械加工、铸造技改项目

竣工环境保护验收工作组签字表

名称	单位	职称/职务	联系电话	签字
建设单位	淄博博山银宇机械制造有限公司	孙建伟 总工程师		孙建伟
环评单位	江苏新源环保科技有限公司	孙和印		孙和印
检测单位	山东信质检测有限公司	经理		李嘉彬
专家	淄博博山银宇	高工	(28647888)	高工

淄博博山银宇机械制造有限公司 年产1000套铸件技改项目竣工环境保护验收意见

2021年6月26日，淄博博山银宇机械制造有限公司根据《淄博博山银宇机械制造有限公司年产1000套铸件技改项目》竣工环境保护验收监测报告，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

项目位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄工业园，占地面积2300平方米，属于技改项目，增加消失模铸造工艺，技改后铸造产能不变。利用现有4座生产车间、2座仓库和1座办公室，项目主要原辅材料为废钢、石英、泡板、宝珠砂、涂料、粘合剂等，主要生产设备为：电炉（一台3T）、消失模砂处理设备、真空泵、负压罐、振实台、等离子切割机、电加热风机、搅拌机、涂料喷涂机、割模机等。该项目水玻璃铸造工艺通过外购原材料经混砂、造型、浇注、自然冷却、落砂、抛丸清砂、热处理机加工等工序制得成品；消失模铸造工艺通过外购原材料经泡沫板切割、模型、上涂料、烘干、造型、浇注、清理、热处理、机加工等工序制得成品。

项目验收期间，部分生产设备未建设（具体设备情况见下表），不影响产能，年产1000套铸件。根据生产需要配套建设公用、辅助以及脉冲除尘器、水喷淋+过滤棉+活性炭吸附浓缩燃烧设备、焊接烟尘净化器、噪声治理、化粪池、一般固废暂存间、危险废物暂存间等环保工程。

序号	设备名称	数量（只/台）		备注
		环评	验收时实际	
1	电炉	1	1	3T，原有
2	变压器	1	1	额定容量：1350KVA
3	电回火炉	1	1	原有
4	清砂机	1	1	原有
5	混砂机	1	1	原有
6	压块机	1	1	原有
7	锯床	1	1	原有
8	抛刃机	1	1	原有
9	车床	7	2	原有，实际2台，未建设5台
10	钻床	1	1	原有
11	电焊机	6	6	原有
12	二保焊机	1	1	原有
13	行车	4	4	原有

14	粉碎机	1		原有
15	空压机	3	3	原有
16	水洗罐	1	1	原有
17	自来水罐	3	3	原有
18	变压器	2	2	原有
19	磨光机	3	3	原有
20	电炉内循环水冷却设备	1	1	原有
21	冷却水箱	1	1	原有
22	冷却水泵	4	4	原有
23	风阀	2	2	原有
24	气割枪	2	2	原有
25	脉冲除尘器	3	3	原有
26	布袋除尘器	2	2	原有
27	消声降噪处理设备	1	1	与环评一致
28	真空泵	1	1	与环评一致
29	负压罐	3	2	未建设1台
30	振实台	2	2	与环评一致
31	等离子切割机	1	1	与环评一致
32	电加热风机	4	2	未建设2台
33	搅拌机	4	1	未建设3台
34	涂料喷涂机	1	1	与环评一致
35	制模机	10	2	未建设8台
36	水喷淋+过滤器+活性炭吸附 除烟燃烧设备	1	1	与环评一致

(二) 建设过程及环保审批情况

根据国家《建设项目环境保护管理条例》和《中华人民共和国环境保护法》中有关规定，淄博博山银宇机械制造有限公司于2021年2月委托山东润新环境科技有限公司编制了项目环境影响报告表，2021年4月14日取得淄博市生态环境局博山分局的审批意见（博环审字[2021]27号）后开工建设，项目于2021年6月竣工并调试运行，2021年06月10日-06月11日委托山东恒辉环保科技有限公司进行了竣工验收监测工作（报告编号：山东恒辉检字（YS）第202106146号），并编写了竣工环境保护验收监测报告。

(三) 投资情况

项目总投资100万元，其中环保投资30万元，约占投资额30%。项目实际总投资90万元，其中环保投资30万元，约占投资额33.3%。

(四) 验收范围

本次验收范围为淄博博山银宇机械制造有限公司年产 1000 套铸件技改项目建设的全部内容，包括本项目的建设性质、地点、内容、规模、总平面布置与环评文件及审批意见的一致性，核查环境保护措施落实情况，包括废水、废气、厂界环境噪声以及固体废物的排放控制措施等。

二、工程变动情况

经现场勘查，本建设项目与环评评价内容基本一致，未发生重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

项目运营期废水主要为职工生活污水，经化粪池暂存后，定期清运。

(二) 废气

项目废气为电炉熔炼烟尘、混砂粉尘、落砂粉尘、抛丸粉尘、浇注粉尘和 VOCs、泡沫切割和烘干产生的 VOCs。电炉熔炼废气和水玻璃工艺浇注废气经集气罩收集；混砂粉尘经集气罩通过脉冲除尘器 2 处理；落砂粉尘经集气罩通过脉冲除尘器 3 处理；抛丸废气经自带除尘器处理；以上废气通过同一台脉冲除尘器 1 处理后，经同一根 15 米高排气筒 P1 排放。消失模工艺浇注废气经集气罩收集通过一套水喷淋处理后，同消失模泡沫切割废气和消失模烘干废气通过一套过滤棉+活性炭吸附浓缩燃烧设备处理后，经同一根 15 米高排气筒 P2 排放。未被收集的废气无组织排放。机加金属粉尘自然沉降，焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

(三) 噪声

项目主要噪声源为真空泵、振实台等设备运行产生的噪声。通过选用低噪声设备、合理布局、减震、隔音等措施降低噪声影响。

(四) 固体废物

项目运营期产生的除尘器收集的粉尘、废砂、熔炼炉渣、泡沫边角料、焊条头、机加工边角料属于一般固体废物，收集后定期外卖；废活性炭、废过滤棉属于危险废物，产生后暂存于危险废物暂存库，委托有资质的单位处理，并严格执行转移联单制度；职工生活垃圾集中收集后由环卫部门清运。

(五) 其他环境保护设施

已制定相关环境保护管理制度，已储备沙子等环境应急物资。

四、环境保护设施调试效果

(一) 环保设施处理效率

项目 P1 排气筒颗粒物进口平均速率为 0.466kg/h，出口平均速率为 0.0685kg/h，则布袋除尘器对颗粒物的去除率为 85.3%。项目 P2 排气筒颗粒物、VOCs 进口平均速率分别为 0.227kg/h、0.3485kg/h，出口平均排放速率分别为 0.04495kg/h、0.0187kg/h，则环保设备对颗粒物、VOCs 的去除率分别为 80.2%、94.6%。

(二) 污染物达标排放情况

1、废水治理设施

项目运营期废水主要为职工生活污水，经化粪池暂存后，定期清运。

2、废气治理设施

项目验收监测期间，项目 P1 排气筒出口检测孔有组织颗粒物的最大排放浓度为：7.7mg/m³，项目 P2 排气筒出口检测孔有组织颗粒物的最大排放浓度为：5.7mg/m³，有组织 VOCs 的最大排放浓度为：2.28mg/m³，最大排放速率为 1.96×10⁻³kg/h，有组织颗粒物排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/3376-2019)表 1 大气污染物排放浓度限值（重点控制区 颗粒物：10mg/m³）；有组织 VOCs 排放浓度和排放速率满足山东省地方标准《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》(DB37/ 2801.7-2019)表 1 其他行业企业或生产设施 VOCs 排放限值（非重点行业 II 时段 VOCs：60mg/m³，3kg/h），项目厂界无组织颗粒物排放最大浓度为 0.319mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中新污染源大气污染物无组织排放监控浓度限值（颗粒物 1.0mg/m³）的要求，项目厂界无组织 VOCs 排放最大浓度为 0.78mg/m³，满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》(DB37/ 2801.7-2019)表 2 厂界监控点浓度限值（VOCs：2.0 mg/m³）的要求，项目厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放监控点浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准 GB39726-2020)附录 A 表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值（颗粒物：5 mg/m³（1h 平均浓度值），NMHC：10mg/m³（1h 平均浓度值）、30mg/m³（任意一次浓度值））。

3、厂界噪声治理设施

项目验收监测期间，项目厂界昼、夜间最大噪声值分别为 55.8dB(A)、45.3dB(A)，均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准要求（昼间：60dB(A)、夜间：50dB(A)）。

4、固体废物治理设施

项目运营期产生的除尘器收集的粉尘、废砂、熔炼炉渣、泡沫边角料、焊条头、机加工边角料属于一般固体废物，收集后定期外卖；废活性炭、废过滤棉属于危险废物，产生后暂存于危险废物暂存库，委托有资质的单位处理，并严格执行转移联单制度；职工生活垃圾集中收集后由环卫部门清运。

5、污染物排放总量

项目年运行时间约为 2400h/a，根据验收监测数据，项目 P1 排气筒出口颗粒物的平均速率为 0.0685kg/h，则颗粒物的排放量为 0.1644t/a；项目 P1 排气筒出口颗粒物、VOCs 平均速率分别为 0.04495kg/h、0.0187kg/h，则颗粒物、VOCs 的排放量分别为 0.108t/a、0.045t/a。技改后项目污染物排放总量为颗粒物：0.27t/a、VOCs：0.045 t/a，满足技改后总量指标要求；颗粒物 0.2809t/a、VOCs：0.0953 t/a（技改前总量指标为颗粒物 0.28t/a）。

已申领排污许可简化管理（许可证编号：91370304557877440L001Q）。

五、工程建设对环境的影响

项目为技改，依托现有厂房，无土建工程，所在地理区域无敏感保护目标，验收监测期间，污染物达标排放，对环境影响不大。

六、验收结论

根据项目竣工环境保护验收监测报告和现场检查，项目环保手续完备，技术资料齐全，执行了环境影响评价和“三同时”管理制度，基本落实了环评报告表及其审批所规定的各项污染防治措施，外排污染物达标排放，达到竣工环保验收要求。验收组一致认为本项目符合环保验收条件，同意通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

- 1、进一步完善相关环保标识标志。
- 2、加强各类环保设施的日常维护和管理，确保各项污染物长期稳定达标排放。
- 3、加强应急培训和演练，防范环境风险。

八、验收人员信息

项目验收工作组成员信息见附件。

淄博博山银宇机械制造有限公司

2021年6月26日

淄博博山银宇机械制造有限公司年产 1000 套铸件技改项目

竣工环境保护验收工作组签字表

名称	单位	职称/职务	联系电话	签字
建设单位	淄博博山银宇机械制造有限公司	总经理		孙建伟
环评单位	山东润新环境科技有限公司	副总		刘东
检测单位	山东润新环保科技有限公司	检测师		于磊
专家	淄博润新环保科技有限公司	副总		孙建伟

排污许可证

证书编号：91370304557877440L001Q

单位名称：淄博博山银宇机械制造有限公司

注册地址：山东省淄博市博山区白塔镇小庄工业园

法定代表人：孙建伟

生产经营场所地址：山东省淄博市博山区白塔镇小庄工业园

行业类别：黑色金属铸造，机械零部件加工

统一社会信用代码：91370304557877440L

有效期限：自2023年07月02日至2028年07月01日止



发证机关：（盖章）淄博市生态环境局博山

分局

发证日期：2023年06月19日

中华人民共和国生态环境部监制

淄博市生态环境局博山分局印制

LM-OP30-00



191612050519



检测报告

报告编号：LM2505X10



LM2505X10

项目名称：环境例行检测

委托单位：淄博博山银宇机械制造有限公司

受检单位：淄博博山银宇机械制造有限公司

检测性质：委托检测

报告日期：2025年05月30日



山东绿萌检测技术有限公司



山东绿萌检测技术有限公司


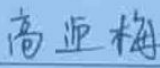
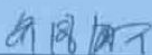
检测报告

LM-QP30-08

LM2505X10

第 1 页 共 5 页

委托单位	淄博博山银宇机械制造有限公司	报告编号	LM2505X10
受检单位	淄博博山银宇机械制造有限公司	检测性质	委托检测
项目名称	环境例行检测	检测日期	2025.05.23-05.24、05.29
联系人	孙建伟	分析日期	2025.05.24、05.26-05.27
联系电话		样品来源	现场采样
检测地址	博山区白塔镇小庄工业园		
样品数量	采样头：8个；气袋：12个；滤膜：4个		
样品状态	采样头：完好；气袋：完好；滤膜：完好		
检测项目	1、有组织废气：颗粒物、VOCs（以非甲烷总烃计） 2、无组织废气：颗粒物、VOCs（以非甲烷总烃计） 3、噪声：工业企业厂界环境噪声		
质量控制及质量保证	本次检测依据国家标准，检测人员均持证上岗，所用仪器设备均在有效检定周期内。		
结论	本次检测结果仅适用于本次所检项目；检测结果不予评价。		

信 息		识 别	日 期
人 员			
编制人	穆泽慧		2025.05.30
审核人	高迎梅		2025.05.30
签发人	齐凤娜		2025.05.30



山东绿萌检测技术有限公司
地址：山东省淄博市经开区山南路63号办公楼4楼

0533-2222222

检测报告

一、检测分析方法及检出限

检测项目	标准号	分析方法	检出限
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》	1.0mg/m ³
VOCs(以非甲烷总烃计)	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》	0.07mg/m ³
颗粒物	HJ 1263-2022	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》	168μg/m ³
VOCs(以非甲烷总烃计)	HJ 604-2017	《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》	0.07mg/m ³
工业企业厂界环境噪声	GB 12348-2008	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	/

二、检测分析主要仪器设备

样品类型	检测项目	仪器名称	仪器编号	
有组织废气	颗粒物	YQ3000-C 型全自动烟尘(气)测试仪	LM/CY013	
		DHG-9070A 液晶鼓风干燥箱	LM/FX005	
		LF-3000 恒温恒湿称重系统	LM/FX004	
		AUW120DASSY 电子天平	LM/FX003	
	VOCs(以非甲烷总烃计)	KB-6D 型真空箱气袋采样器	LM/CY040	
		GH-6062B 型智能烟气流速湿度测试仪	LM/CY041	
		GC-6890A 气相色谱仪	LM/FX007	
无组织废气	颗粒物	KB-6120 综合大气采样器	LM/CY019	
		KB-6120 综合大气采样器	LM/CY020	
		KB-6120 综合大气采样器	LM/CY021	
		KB-6120 综合大气采样器	LM/CY022	
		LF-3000 恒温恒湿称重系统	LM/FX004	
		AUW120DASSY 电子天平	LM/FX003	
	VOCs(以非甲烷总烃计)	ZJL-QB20 智能真空采样桶	LM/CY068	
		ZJL-QB20 智能真空采样桶	LM/CY069	
		ZJL-QB20 智能真空采样桶	LM/CY070	
		ZJL-QB20 智能真空采样桶	LM/CY071	
		GC-6890A 气相色谱仪	LM/FX007	
	噪声	工业企业厂界环境噪声	AWA5688 多功能声级计	LM/CY029
			AWA6022A 声校准器	LM/CY028

山东绿萌检测技术有限公司

检测报告

LM/QP30-08

LM2505X10

第 3 页 共 5 页

三、有组织废气检测结果

检测日期		2025.05.23~24			分析日期		2025.05.24、05.26~05.27	
检测点位		DA001 废气排放口						
检测项目	样品编号	检测频次	烟温 (°C)	流速 (m/s)	含湿量 (%RH)	标干流量 (Nm ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
颗粒物	Q250520-14A	第一次	35	6.6	2.6	12898	5.7	7.35×10 ⁻²
	Q250520-14B	第二次	38	7.5	2.8	14483	5.0	7.24×10 ⁻²
	Q250520-14C	第三次	42	9.6	2.7	18265	5.4	9.86×10 ⁻²
运行负荷: 80%		排气筒高度: 18m		排气筒内径: 0.9m				
检测点位		DA002 消失模排气口 (进口)						
检测项目	样品编号	检测频次	烟温 (°C)	流速 (m/s)	含湿量 (%RH)	标干流量 (Nm ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
VOCs (以非 甲烷总 烃计)	Q250520-15A	第一次	30.3	9.1	2.04	7988	50.6	0.404
	Q250520-15B	第二次	29.1	9.2	1.96	8103	49.4	0.400
	Q250520-15C	第三次	30.6	9.4	3.52	8070	53.0	0.428
运行负荷: 80%		排气筒内径: 0.6m						
检测点位		DA002 消失模排气口 (出口)						
检测项目	样品编号	检测频次	烟温 (°C)	流速 (m/s)	含湿量 (%RH)	标干流量 (Nm ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
颗粒物	Q250520-16A	第一次	28	8.8	3.1	7817	4.3	3.36×10 ⁻²
	Q250520-16B	第二次	28	9.1	3.0	8058	3.9	3.14×10 ⁻²
	Q250520-16C	第三次	25	8.6	3.2	7670	3.6	2.76×10 ⁻²
VOCs (以非 甲烷总 烃计)	Q250520-16A	第一次	27.4	9.6	2.82	8432	10.8	9.11×10 ⁻²
	Q250520-16B	第二次	28.3	9.1	2.71	8012	10.7	8.57×10 ⁻²
	Q250520-16C	第三次	28.7	9.5	2.54	8300	10.3	8.55×10 ⁻²
运行负荷: 80%		排气筒高度: 15m		排气筒内径: 0.6m				
备注	/							



山东绿萌检测技术有限公司

地址: 山东省淄博市经开区山泉路63号办公楼4楼

0533-8666666

检测报告

LM2505X10

四、检测期间气象条件、无组织废气检测结果及布点示意图

检测日期	2025.05.23	分析日期	2025.05.24、05.26~05.27			
检测期间气象参数						
时间	天气	温度(°C)	大气压(kPa)	相对湿度(%RH)	风向	风速(m/s)
10:20	多云	20.2	100.6	40	东北	2.0
11:20	多云	21.0	100.1	40	东北	2.0
无组织废气检测结果						
检测项目	样品编号	检测点位	上风向	下风向	下风向	下风向
		检测频次	1#○	2#○	3#○	4#○
颗粒物($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Q250520-17~20A	第一次	384	441	422	450
VOCs (以非甲烷总烃计) (mg/m^3)	Q250520-17~20A	第一次	0.34	0.76	0.83	0.86
检测点位示意图	<p>淄博博山银宇机械制造有限公司</p> <p>○ 无组织检测点</p>					
备注	/					



检测报告说明

- 1、检测报告未加盖本公司检测专用章、骑缝章及 CMA 章，检测报告无效。
- 2、检测报告无编制人、审核人、授权签字人签字或等同标识无效。
- 3、未经本公司书面批准，不得以任何形式复制检测报告和做广告宣传，经同意复制的检测报告应加盖我公司专用章确认。
- 4、本检测报告有任何涂改、增删无效。
- 5、委托方如对检测报告有异议，请于收到报告之日起 15 日内向我公司提出，逾期不予受理。
- 6、由委托方或受检方提供的样品，我公司仅对送检样品的检测结果负责，不对样品来源负责。
- 7、检验检测结果来自于外部提供者时，检测项目前加*标记。
- 8、委托方或受检方对提供给本检测公司所有信息的有效性负责。

地址：山东省淄博市经开区山泉路 63 号办公楼 4 楼

邮编：255000

电邮：365902529@qq.com

电话：05332182739

山东绿萌检测技术有限公司 检测报告

LM-QP30-08

LM2505X10

第 5 页 共 5 页

五、噪声检测结果及点示意图

噪声检测气象参数				仪器校准			
检测日期	测量时段	天气	风速(m/s)	AWA6022A 声校准器(94.0dB(A))			
2025.05.29	昼间	晴	1.2	测前校准: 94.0dB(A)		测后校准: 94.0dB(A)	
	夜间	晴	1.3	测前校准: 94.0dB(A)		测后校准: 94.0dB(A)	
检测结果 Leq (单位: dB(A))							
测量点位	声源类型		测量时间	昼间 dB(A)	测量时间	夜间 dB(A)	
	昼间	夜间				等效声级	最大声级
厂界东 1#▲	生产	环境	10:28~10:38	57.5	22:46~22:56	42.2	51.1
厂界南 2#▲	生产	环境	10:45~10:55	58.3	22:59~23:09	38.9	53.3
厂界西 3#▲	生产	环境	11:01~11:11	59.6	23:12~23:22	48.6	55.0
厂界北 4#▲	生产	环境	11:15~11:25	57.8	23:25~23:35	43.0	56.3
检测点位示意图							
	▲ 噪声检测点						
备注	/						

*****报告结束*****



山东绿萌检测技术有限公司
 地址: 山东省淄博市经开区山泉路63号办公楼4楼
 电话: 05332483720

编号：ZBZL（2019） 号

淄博市建设项目污染物总量确认书

（试 行）

项 目 名 称： 机械加工、铸造技改项目

建设单位（盖章）： 淄博博山银宇机械制造有限公司



申报时间： 2019年3月22日

淄博市环境保护局制

项目名称	机械加工、铸造技改项目				
建设单位	淄博博山银宇机械制造有限公司				
法人代表	孙建伟	联系人	孙建伟		
联系电话		传真	/		
建设地点	淄博市博山区白塔镇小庄工业园				
建设性质	技改	行业类别	C3391 黑色金属制造		
总投资(万元)	40	环保投资(万元)	20	环保投资比例	50%
计划投产日期	2019年4月		年工作时间	2400小时	
主要产品	机械配件		产量	1000件/年	
环评单位	湖北黄环环保科技有限公司		环评评估单位	/	
一、主要建设内容					
包括主体工程、辅助工程、公用工程和环保治理工程。					
二、水及能源消耗情况					
名称	消耗量	名称	消耗量		
水(吨/年)	170	电(千瓦时/年)	240万		
液化气(吨/年)	/	燃煤硫分(%)	/		
燃油(吨/年)	/	焦炉煤气(方/年)	/		
三、主要污染物排放情况					
污染要素	污染因子	排放浓度(mg/L)	年排放量(吨/年)	排放去向	

废水	1、COD	/	/	生活污水经旱厕暂存后，定期清运用作农肥。
	2、NH ₃ -N	/	/	
废气	1、SO ₂	/	/	/
	2、NO _x	/	/	
	3、颗粒物	/	0.28	
	4、VOCs	/	/	
固废（危废）	生活垃圾、不合格品和废品	/	17.3	项目产生的固废定期收集外售，危险废物由有资质的单位定期处置，生活垃圾由环卫部门定期清运处理。

备注：无

四、排污许可证污染物分配指标（吨/年）

化学需氧量	氨氮	二氧化硫	氮氧化物	颗粒物	VOCs
/	/	/	/	/	/

五、建设项目环境影响评价预测污染物排放总量（吨/年）

化学需氧量	氨氮	二氧化硫	氮氧化物	颗粒物	VOCs
/	/	/	/	0.28	/

六、区、县环保局初审总量指标（吨/年）

化学需氧量	氨氮	二氧化硫	氮氧化物	颗粒物	VOCs
/	/	/	/	0.28	/

区、县环保局初审意见：

淄博博山银宇机械制造有限公司机械加工、铸造技改项目位于淄博市博山区白塔镇小庄工业。该项目废气主要是混砂、熔炼、浇注等工序产生的颗粒物，颗粒物废气布袋除尘器处理后达标排放。经环评测算，主要污染物排放量颗粒物 0.28 吨/年。

按照《关于印发〈淄博市环境保护局 2015 年度工作计划〉的通知》（淄环发〔2015〕1 号），博山区废气污染物烟粉尘 1:2 比例替代要求，该项目需调剂颗粒物 0.56 吨。

经研究，该项目所需颗粒物总量指标从淄博博泰实业有限公司（2017 年减排项目）剩余的总量指标中替代使用。

截至目前，淄博博泰实业有限公司尚余颗粒物 2.9684 吨，可满足该项目生产对废气污染物控制指标的需求。

该项目环评文件提出的污染物总量控制指标合理，项目总量指标替代方案可行，建设项目实施后区域总量控制目标能够实现，同意该项目实施。

望该单位认真落实污染治理设计方案，保证项目投产后污染物排放总量控制在下达的指标内。

2019 年 3 月 29 日



八、市环保局总量管理部门确认总量指标（吨/年）

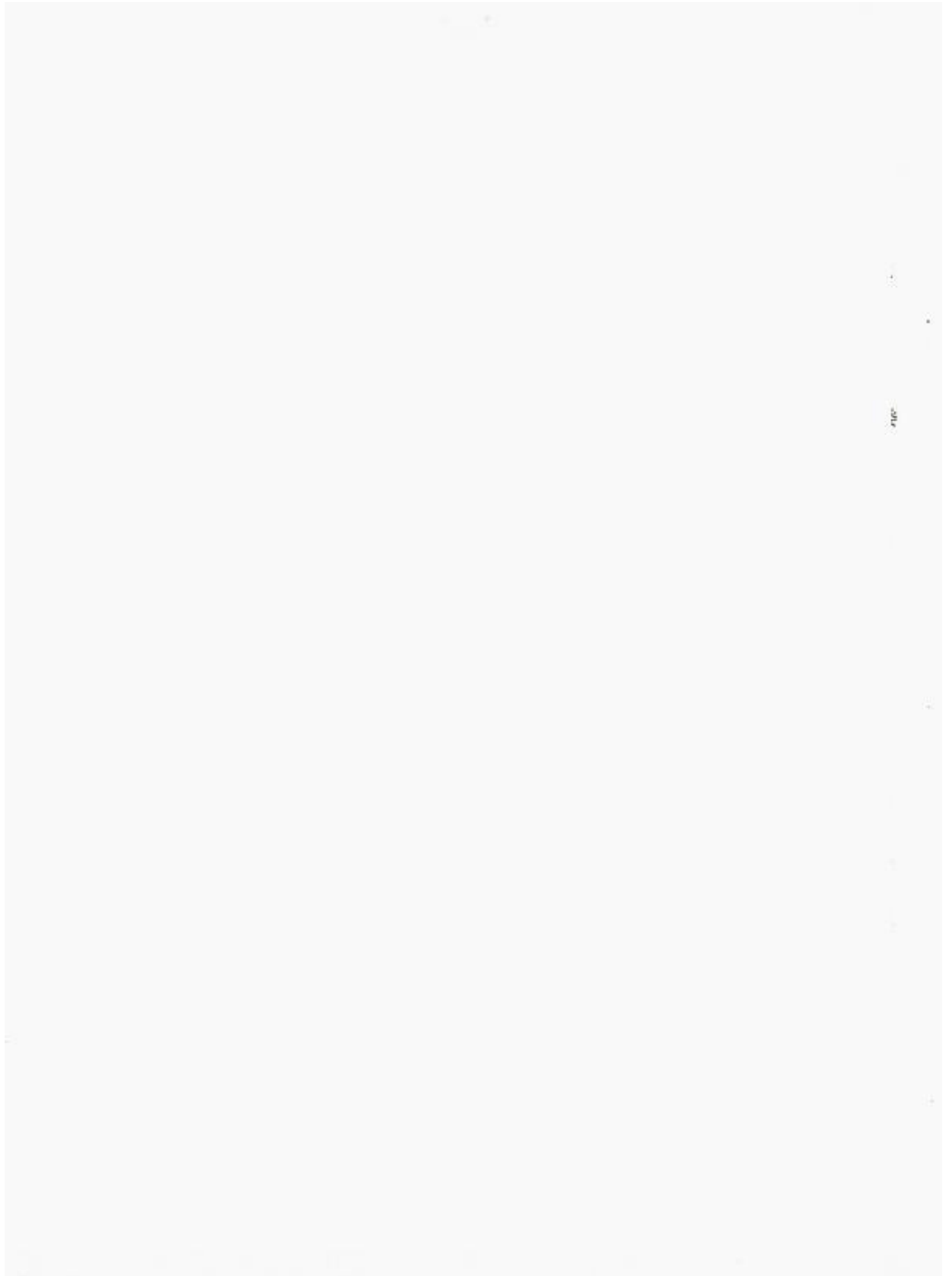
化学需氧量	氨氮	氮氧化物	二氧化硫	粉尘

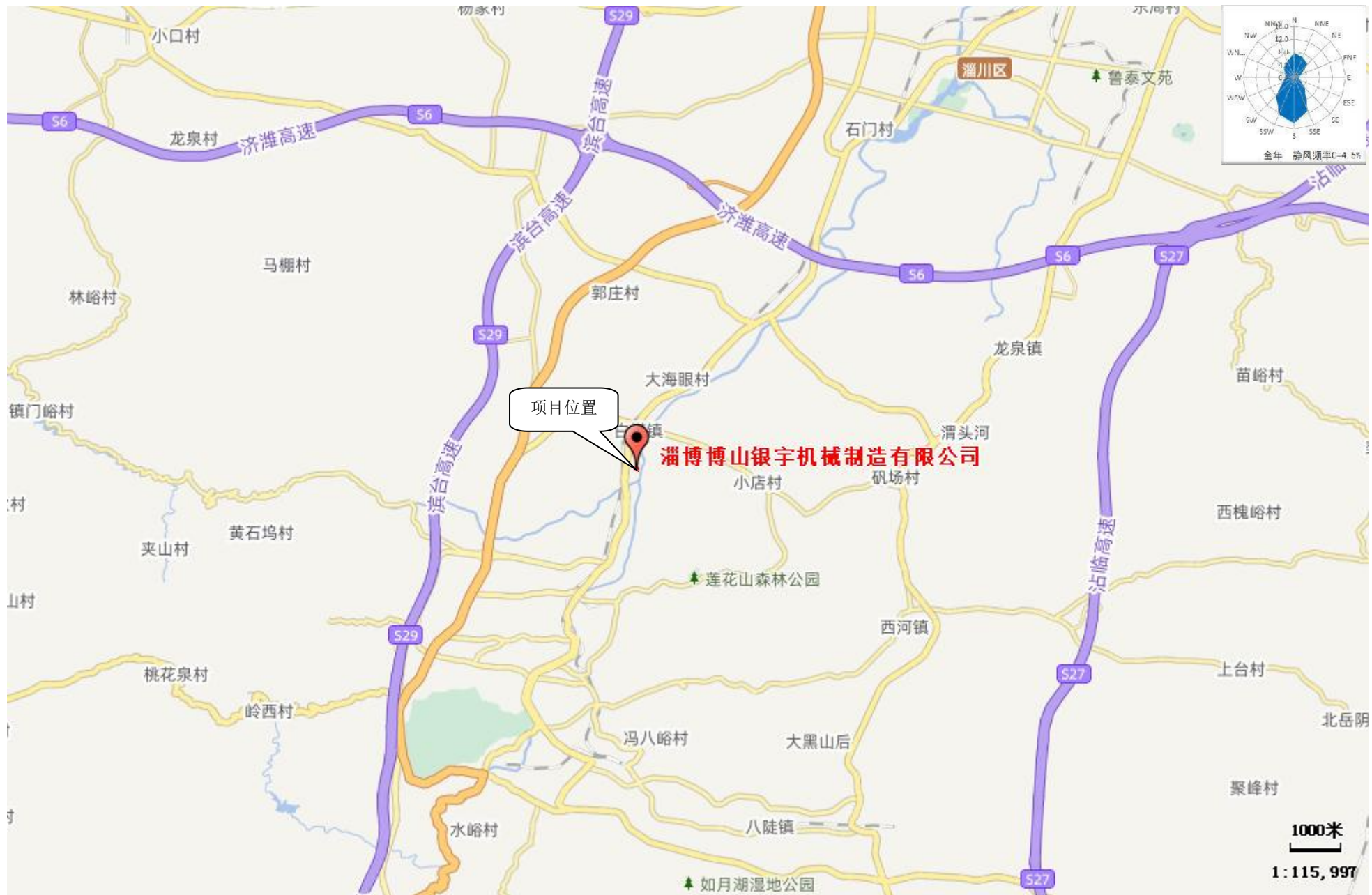
市环保局总量管理部门意见：

（公章）

年 月 日

附件 11：租赁协议





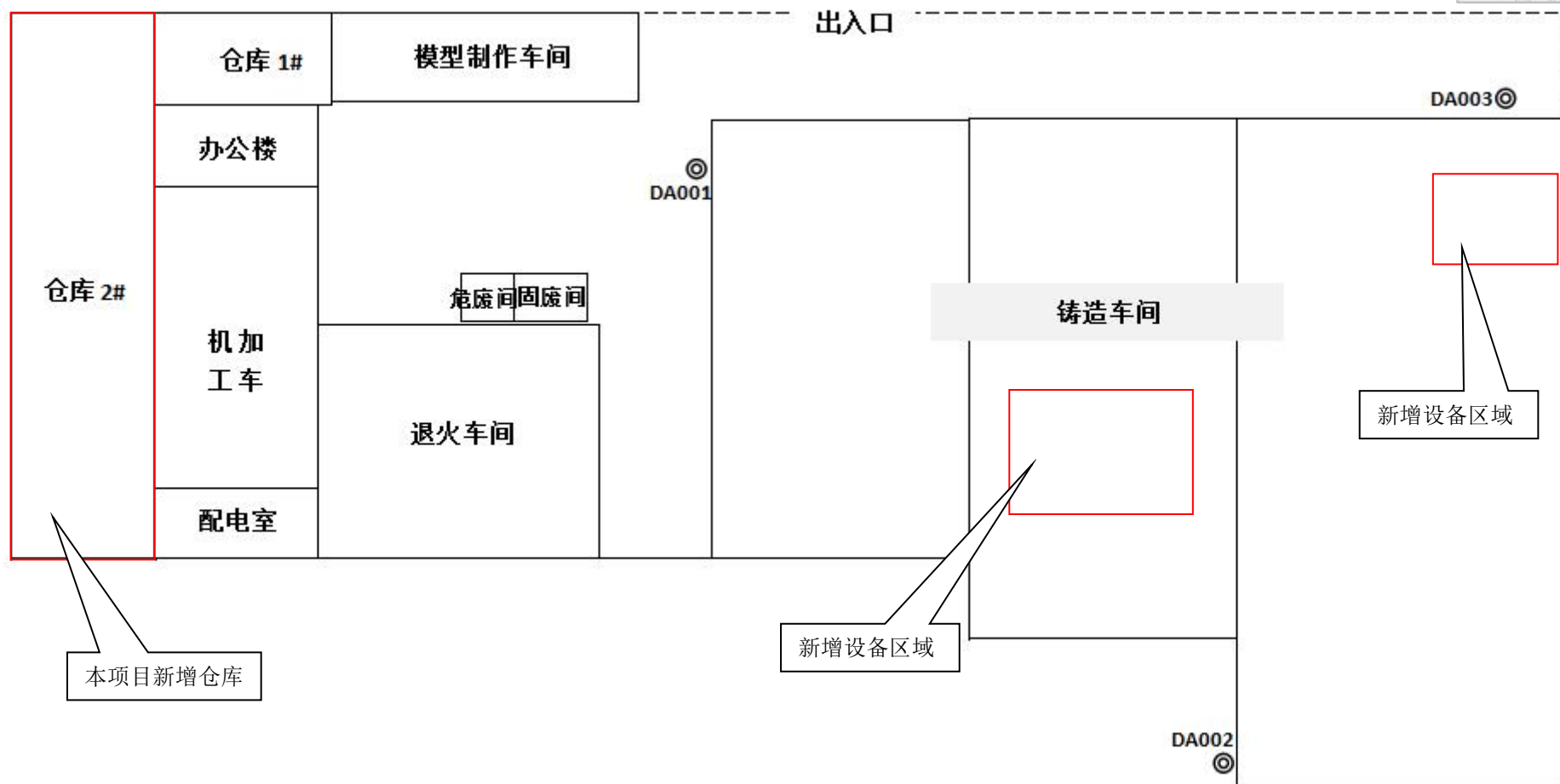
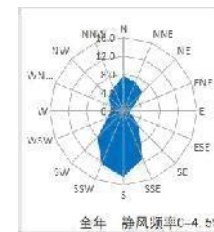
附图 1 项目地理位置图



附图2 项目周边关系图



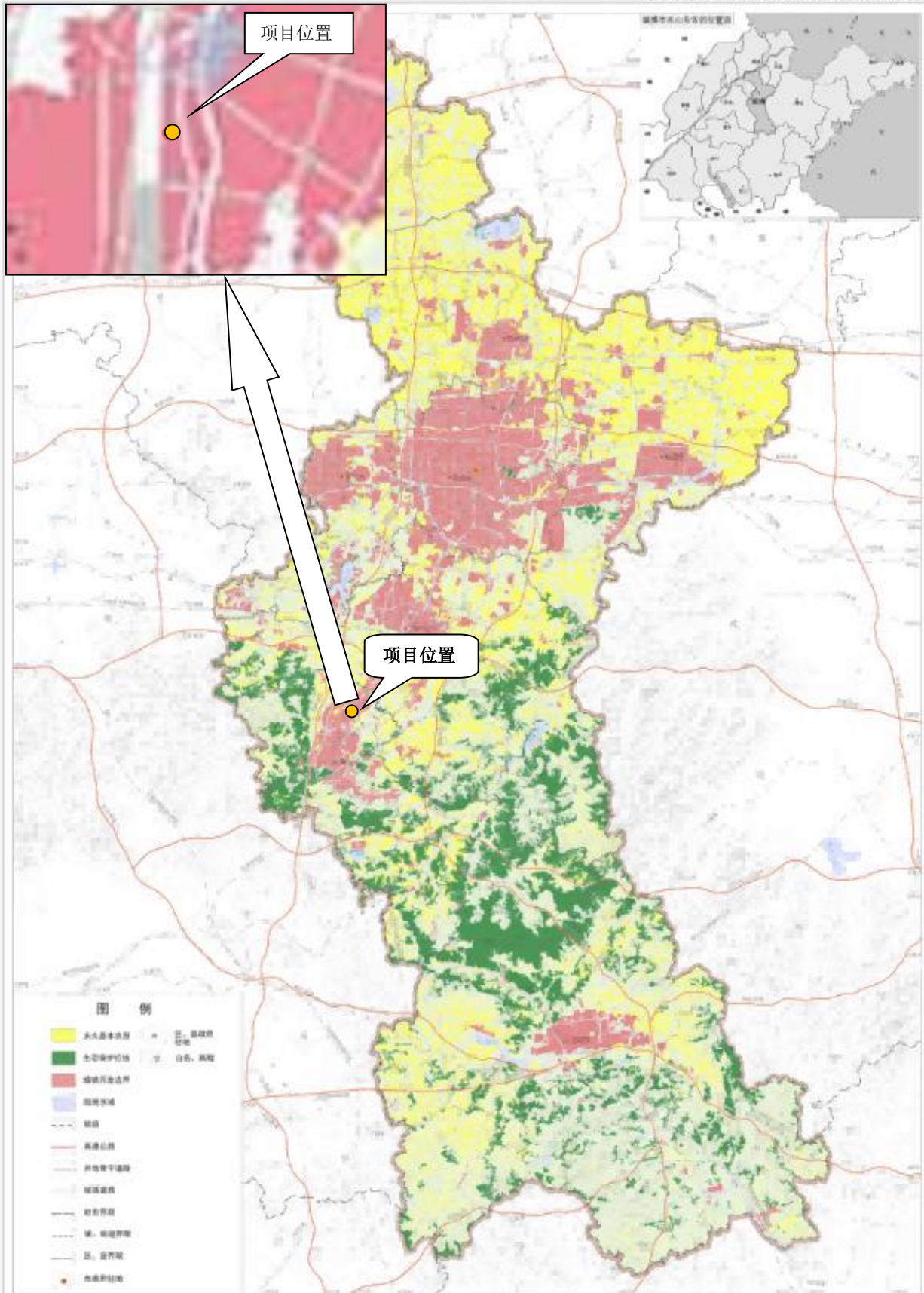
附图3 项目敏感目标分布图



附图 4 平面布置图 1:450 (本项目新增及涉及区域:)

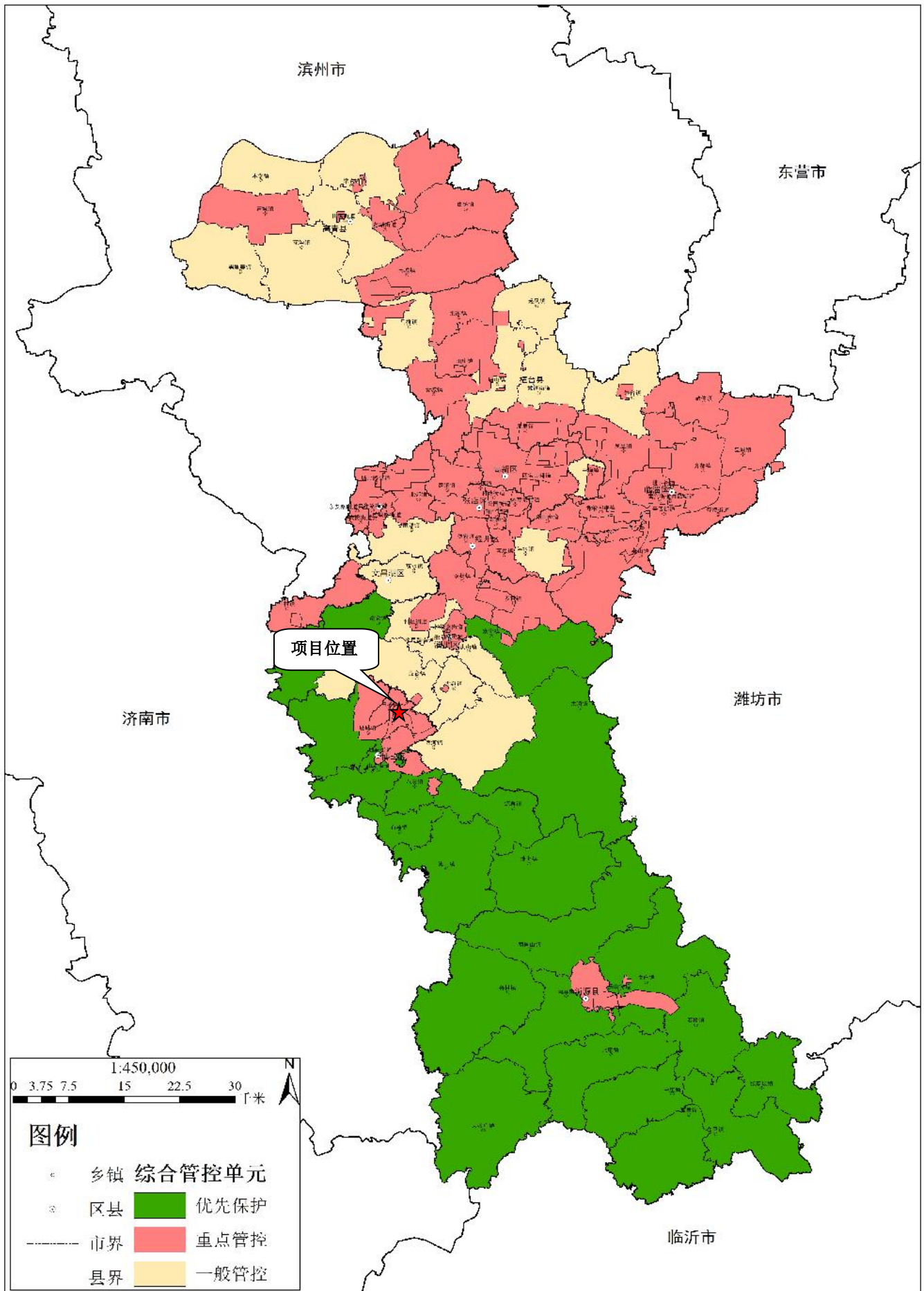
淄博市国土空间总体规划（2021-2035年）

市域国土空间控制线规划图



淄博市人民政府
二〇二三年十二月 编制

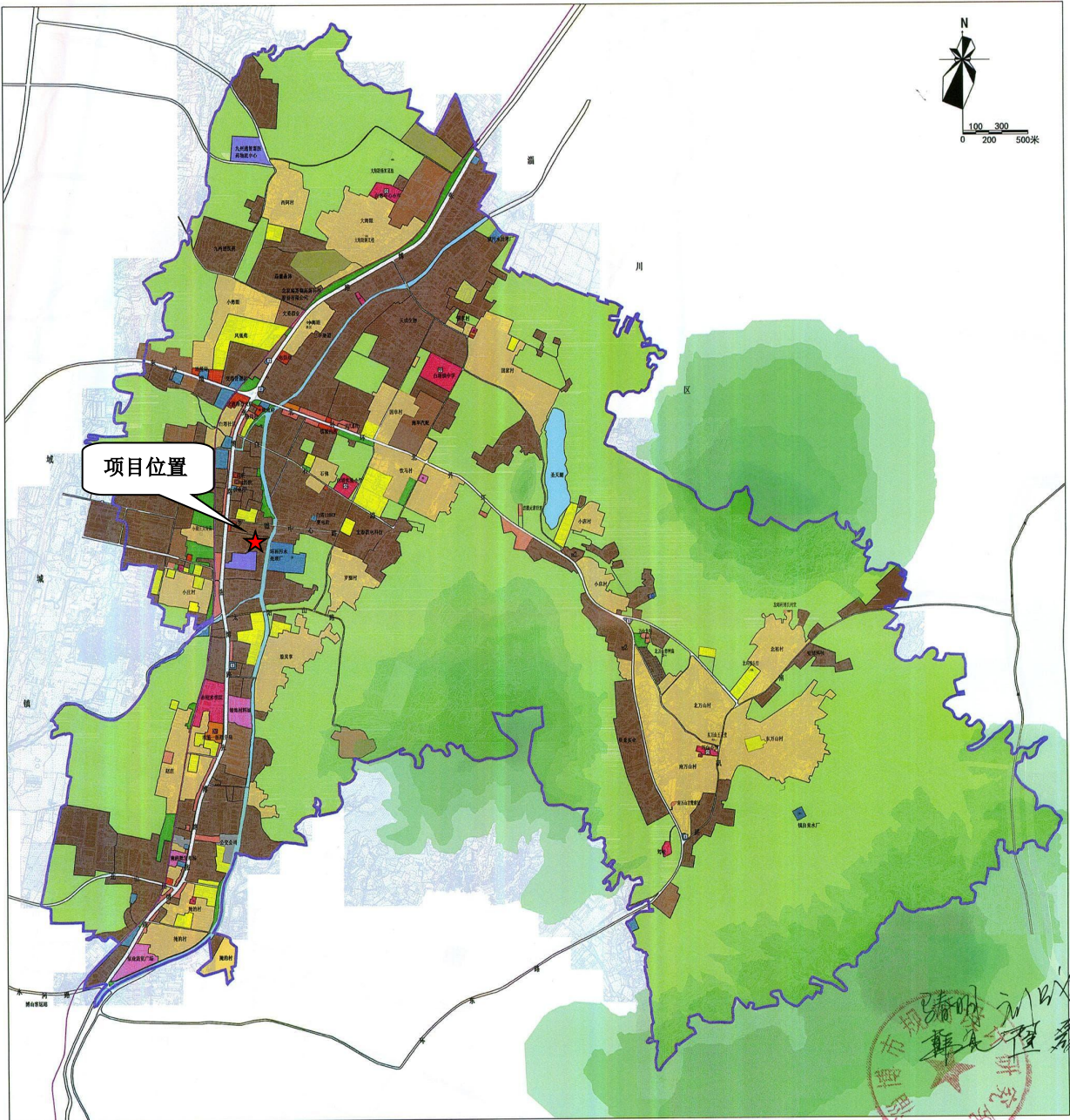
附图 5 本项目与淄博市国土空间规划（2021-2035）市域国土空间控制线规划位置关系图



附图6 本项目与淄博市环境管控单元位置关系图

淄博市博山区白塔镇总体规划（2017--2035年）

——镇域土地利用现状图



图例

- | | | | | | |
|-------------|-------------|-------------|-------------|------------|------------|
| (R1) 一类居住用地 | (R2) 二类居住用地 | (A) 行政管理用地 | (C) 教育机构用地 | (C) 文体科技用地 | (M) 医疗保健用地 |
| (B) 商业金融用地 | (M) 集贸市场用地 | (M1) 一类工业用地 | (M2) 二类工业用地 | (W) 普通仓储用地 | (T) 其他交通用地 |
| (U) 公用工程用地 | (E) 环卫设施用地 | (G) 公共绿地 | (G) 防护绿地 | (E) 水域 | (E) 农林用地 |
| (T) 特殊用地 | (W) 水厂 | (E) 变电站 | (W) 污水处理厂 | (H) 医院 | (S) 加油站 |
| (R) 铁路 | (Y) 托幼 | (X) 小学 | (Z) 中学 | (W) 文物古迹 | (S) 垃圾转运站 |
| —— 镇界 | | | | | |

淄博市规划设计研究院
 李晓明
 2018.09

镇域土地利用现状图

淄博市规划设计研究院 2018.09

附图 7 淄博市博山区白塔镇总体规划（2017--2035年）——镇域土地利用现状图



附图 8 现场踏勘图