

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：淄博瑞鑫铸造厂 矿山设备配件制造技改项目

建设单位（盖章）：淄博瑞鑫铸造厂

编制日期：2026年3月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1773456126000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	b7n580		
建设项目名称	淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目		
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)	淄博瑞鑫铸造厂		
统一社会信用代码	91370304MA3CNDGB09		
法定代表人 (签章)	纪京鹏		
主要负责人 (签字)	纪顺鑫		
直接负责的主管人员 (签字)	纪顺鑫		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	山东腾辉生态环境有限公司		
统一社会信用代码	91370303MA3DG19Q4E		
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
岳冬雪			岳冬雪
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
岳冬雪	全部章节		岳冬雪



营业执照

(副本)

统一社会信用代码

91370303MA3DG19Q42



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 山东腾辉生态环境有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

注册资本 伍佰万元整

成立日期 2017年04月11日

法定代表人

住所 山东省淄博市高新区柳泉路107号国贸大厦17层1908号

经营范围

一般项目：环保咨询服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；环境保护监测；节能管理服务；水利相关咨询服务；劳务服务（不含劳务派遣）；社会稳定风险评估；在线能源监测技术研发；生态资源监测；土地整治服务；土地调查评估服务；规划设计管理。（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；检验检测服务；室内环境检测；建设工程勘察。（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



2025年12月29日

国家企业信用信息公示系统网址：

<https://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，
具有环境影响评价师的职业水平和
能力



姓名：岳冬雪

证件号码：

性别：女

出生年月：

批准日期：2021年05月30日

管理号：



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



仅限于淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目使用

社会保险个人参保证明

证明编号: 37039B01260310QLR42703

姓名	岳冬雪	身份证号码	[REDACTED]		
参保情况			参保状态	在职人员	
当前参保单位:	山东腾辉生态环境有限公司				
险种			累计缴费月数		
企业养老	201604-202105, 202109-202602		118		
失业	201604-202105, 202109-202602		118		
工伤	201604-202109-202602				

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: BR539ca15f99becb3775

社会保险经办机构(章)

2026年03月10日



本文件由全国... 得对数据进行二次加工... 否则将追究法律责任... 技改项目使用

一、建设项目基本情况

建设项目名称	淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目			
项目代码	2505-370304-89-02-189761			
建设单位联系人	纪顺鑫	联系方式		
建设地点	山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内）			
地理坐标	（117度 52分 27.956秒，36度 32分 36.193秒）			
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33 “68、铸造及其他金属制品制造-其他（仅分割、焊接、组装的除外）”	
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	
项目审批（核准/备案）部门（选填）	/	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/	
总投资（万元）	500	环保投资（万元）	20	
环保投资占比（%）	4	施工工期	3个月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积（m ² ）	/	
专项评价设置情况	表1-1 项目专项评价设置情况一览表			
	专项评价的类别	设置原则	本项目情况	是否设置
	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	本项目排放废气中不含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气。	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	本项目无工业废水直排情况。	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	本项目风险物质未超过临界量。	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	本项目不属于河道取水的污染类建设项目。	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建设项目。	否	
由上表可知，本项目需设置大气专项评价。				

规划情况	无
规划环境影响评价情况	无
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、产业政策符合性分析</p> <p>本项目不属于国家发展和改革委员会发布的《产业结构调整指导目录(2024年本)》中“鼓励类”、“限制类”、“淘汰类”，为允许建设项目。该项目所用设备、生产工艺不属于淄博市《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。因此，本项目的建设符合国家和地方产业政策。</p> <p>本项目已于山东省投资项目在线审批监管平台登记备案，备案文号为2505-370304-89-02-189761。</p> <p>2、用地符合性分析</p> <p>本项目属于技改项目，位于现有厂区内，不新增占地。根据《淄博市国土空间总体规划(2021-2035年)》中的土地使用规划图，本项目占地范围规划为城镇住宅及城镇社区服务设施用地，因此项目厂址不符合土地使用规划要求。若后期需要根据规划要求进行搬迁，企业将无条件配合政府进行厂区搬迁工作。</p> <p>根据《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录(2024年本)》(自然资发[2024]273号)，本项目用地不属于限制用地和禁止用地范围，不处于饮用水水源保护区及自然保护区、风景名胜区等环境敏感地区。项目的建设符合用地规划要求。</p> <p>3、与淄博市国土空间总体规划符合性分析</p> <p>根据《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》可知，本项目在城镇开发边界内、不涉及永久基本农田、不占用生态保护红线(详见附图9)。本项目利用现有厂房进行技改，不对现有土地做出扰动。</p> <p>因此，本项目符合淄博市国土空间总体规划要求。</p> <p>4、项目与生态环境分区管控要求符合性分析</p> <p>本次环评对照《淄博市人民政府关于印发淄博市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(淄政字〔2021〕49号)及《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》的通知(淄博市生态环境委员会办公室,2024年4月18日)，本项目所在环境管控单元名称为白塔镇，环境管控单元编码为ZH37030420005，管控</p>

单元分类为重点管控单元，生态环境准入清单见下表。

表 1-2 建设项目与淄博市生态环境分区管控要求符合性分析

淄政字（2021）49号文件要求		本项目情况	是否符合
生态保护红线及一般生态空间			
全市生态保护红线充分衔接最新成果数据，主要生态系统服务功能为防风固沙、水土保持及水源涵养。一般生态空间涵盖水产种质资源保护区、城市集中式饮用水水源保护区等各类受保护区域，以及生态公益林等其他需保护区。		根据市域国土空间规划线规划图，本项目不位于生态红线范围内，也不占用永久基本农田。	符合
环境质量底线			
全市水环境质量持续改善，国控、省控、市控断面优良水质比例稳步提升，全面消除劣V类水质控制断面，国控断面优良水质比例不低于50%，省控及以上断面优良水质比例不低于30%；县级及以上城市集中式饮用水水源水质全部达到或优于III类；建成区黑臭水体全面消除，镇村黑臭水体数量持续减少。大气环境质量持续改善，全市PM _{2.5} 浓度不高于48μg/m ³ ，空气质量优良天数比率不低于70%，臭氧污染得到有效遏制，重度及以上污染天数比率在2020年的基础上持续下降。土壤环境质量稳定改善，农用地、建设用地土壤环境风险防控能力逐步提升。全市受污染耕地安全利用率和污染地块安全利用率分别不低于95%。环境质量改善目标动态衔接“十四五”生态环境质量考核指标，以“十四五”生态环境质量考核指标为准。		通过对该区域环境质量现状分析可知，项目所在区域地表水环境、声环境质量能够满足相应标准要求，2025年环境空气中O ₃ 超出《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，属于不达标区域。本项目废气、废水、噪声及固废在采取相应治理措施后，能够做到污染物达标排放并得到有效处置，污染物排放浓度小于标准限值要求。	符合
资源利用上线			
强化节约集约利用，持续提升资源能源利用效率，水资源利用、土地资源利用、能源消耗等达到省下达的总量和强度控制目标。优化调整能源结构，实施煤炭消费减量替代和能源消费总量控制，能源消费总量完成省下达任务，煤炭消费量实现负增长，进一步降低万元国内生产总值能耗，严格落实高污染燃料禁燃区管控要求，加快清洁能源、新能源和可再生能源推广利用。建立最严格的水资源管理制度，强化水资源刚性约束。推进各领域节约用水，农田灌溉水有效利用系数、再生水规模逐年提高，万元国内生产总值用水量、万元工业增加值用水量等用水效率指标在2020年基础上持续下降，确保完成用水总量控制指标；优化建设用地结构和布局，严控总量、盘活存量，控制国土空间开发强度。确保耕地保有量，从严管控非农建设占用永久基本农田，守住永久基本农田控制线。全力做好河湖岸线保护，优先实施防洪护岸、河道治理等公共安全及公众利益的建设项目，依法依规开展桥梁、码头、取水工程等项目建设。		本项目生产过程中主要消耗电力、新鲜水，均来自区域管网，用量相对较少，项目利用现有厂房，不占用新的土地资源，项目能够对所有原料进行充分利用，项目所在地不属于资源、能源紧缺区域，不会超过划定的资源利用上线。	符合
白塔镇生态环境准入清单，环境管控单元编码为ZH37030420005			
空间布局	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	1、本项目属于允许建设项目； 2、本项目无废水外排； 3、本项目为原厂址技改项目； 4、本项目不属于“两高”项目。	符合

约束	<p>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>		
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、本项目不属于“两高”项目；</p> <p>2、本项目按要求申请总量控制指标；</p> <p>3、本项目生活污水经化粪池处理后定期清运；</p> <p>4、本项目生活污水经化粪池处理后定期清运，无生产废水排放；</p> <p>5、不涉及；</p> <p>6、不涉及；</p> <p>7、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、地下水以及因事故废水直排污染地表水。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>7.按照省市要求，做好清洁取暖改造工作。</p>	<p>1、不涉及；</p> <p>2、本项目风险潜势等级低；</p> <p>3、不涉及；</p> <p>4、建设单位不属于重点企业；</p> <p>5、项目建成后应制定应急预案并定期开展演练；</p> <p>6、建立危险废物管理制度，委托有资质单位处理处置；</p> <p>7、不涉及。</p>	符合

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、本项目不涉及高污染燃料； 2、本项目用水量少； 3、本项目不新增占地； 4、本项目使用电能。	符合
----------	---	---	----

综上，本项目建设符合淄博市“三线一单”要求。

5、与水源地位置关系分析

集中式饮用水水源地：为保证淄博市人民群众饮水安全，规范保护好饮用水源地，2019年5月10日，淄博市生态环境局以及淄博市水利局印发了《关于印发淄博市饮用水水源保护区划定方案的通知》（淄环发[2019]46号），该方案对2013年4月省环保厅批复我市的19处集中式饮用水水源地保护区划定方案进行了调整。其中原19处集中式饮用水水源地中有4处停止供应饮用水，重新划定了4处集中式饮用水水源地保护区，对其他原有的2处和1处地下水型集中式饮用水水源地保护区范围进行调整。2024年12月7日，山东省人民政府印发了《山东省人民政府关于撤销淄博市永流饮用水水源保护区的批复》（鲁政字〔2024〕181号），目前淄博市主要集中式饮用水水源地17处，其中地表水3处，其余为地下水型水源地。

博山区农村饮用水水源地：根据《博山区人民政府关于博山区农村饮用水水源地保护区划定方案的批复》博政字〔2018〕117号，博山区农村饮用水水源地共47处，包括1处地表水型和46处地下水型，一级保护区是以井口为中心，半径30m的区域，无二级保护区。

项目位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内），附近无饮用水源地，距离最近的饮用水源地为西南侧1780m处的大庄村水源地。

6、环保政策符合性分析

（1）与《山东省环境保护条例》符合性分析

表 1-3 项目与《山东省环境保护条例》符合性分析一览表

分类	文件要求	符合性分析
防治污染和其他公害	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。	本项目属于技改项目，在原厂区内进行建设，不单独选址、不新增占地。符合。
	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、颗粒物、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	本项目污染物排放均能满足要求。符合。

指标。	
重点排污单位应当按照规定安装污染物排放自动监测设备，并保障其正常运行，不得擅自拆除、停用、改变或者损毁。自动监测设备应当与生态环境主管部门的监控设备联网。重点排污单位由设区的市生态环境主管部门确定，并向社会公布。	本项目企业不属于重点排污单位。符合。
各级人民政府及其有关部门应当加强重金属污染防治，确定重点防控的重金属污染地区、行业和企业，加强对涉铅、镉、汞、铬和类金属砷等加工企业的环境监管，推进涉重金属企业的技术改造和集中治理，实现重金属深度处理和循环利用，减少污染排放。 禁止在重点防控区域内新建、改建、扩建增加重金属污染物排放总量的建设项目。	本项目不涉及重金属产生及排放。符合。

综上所述，本项目符合《山东省环境保护条例》要求。

(2) 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）符合性分析

表 1-4 与（鲁环字[2021]58号）符合性分析一览表

文件要求	符合性分析
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，市场主体不得进入，行政机关不予审批。	本项目符合国家产业政策要求，所用工艺及设备均不属于国家公布的淘汰工艺和落后设备。根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》中“鼓励类”、“限制类”、“淘汰类”，属于允许建设项目。符合文件要求。
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。	本项目属于技改项目，在原厂区内进行建设，不单独选址、不新增占地。符合。
科学把好项目选址关。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。	本项目属于技改项目，在原厂区内进行建设，不单独选址、不新增占地。符合。
建立部门联动协调机制。各级发展改革、工业和信息化、自然资源、生态环境等部门要按照职责分工，建立长效工作机制，密切配合，强化对项目产业政策、固定资产投资、能耗、用地标准、环境等的论证，对不符合要求的，一律不得办理立项、规划、土地、环评等手续。	本项目已取得山东省建设项目备案证明，项目代码为：2505-370304-89-02-189761，符合文件要求。

(3) 本项目与《山东省生态环境厅关于印发山东省工业企业无组织排放分行业管控指导意见的通知》（鲁环发[2020]30号）符合性分析

表 1-5 与（鲁环发[2020]30号）符合性分析分析

文件要求	项目情况	符合性
加强物料运输、装卸环节管控。煤粉、粉煤灰、石灰、除尘灰、	本项目石英砂密闭运	符合

	<p>脱硫灰、原料药等粉状物料采用管状带式输送机、气力输送、真空罐车、密闭车厢等密闭方式运输；砂石、矿石、煤、铁精矿、脱硫石膏等块状、粒状或粘湿物料采用皮带通廊、封闭车厢等封闭方式运输或苫盖严密，防止沿途抛洒和飞扬。料场或厂区出入口配备车辆清洗装置或采取其他控制措施，确保出场车辆清洁、运输不起尘。厂区道路硬化，平整无破损、无积尘，厂区无裸露空地，闲置裸露空地及时绿化或硬化，厂区道路定期洒水清扫。块状、粒状或粘湿物料直接卸落至储存料场，装卸过程配备有效抑尘、集尘除尘设施，粉状物料装卸口配备密封防尘装置且不得直接卸落到地面。挥发性有机液体装车采用顶部浸没式或底部装载，严禁喷溅，运输相关产品的车辆具备油气回收接口。</p>	<p>输，在车间内装卸，不露天。厂区道路硬化，定期清扫。液体物料均为桶装，密闭运输装卸。</p>	
	<p>加强物料储存、输送环节管控。煤粉、粉煤灰、石灰、除尘灰、脱硫灰、原料药等粉状物料采用料仓、储罐、容器、包装袋等方式密闭储存，料仓、储罐配置高效除尘设施；采用管状带式输送机、气力输送、真空罐车、密闭车辆等方式输送。砂石、矿石、煤、铁精矿、脱硫石膏等块状、粒状或粘湿物料采用密闭料仓、封闭料棚或建设防风抑尘网等方式进行规范储存，封闭料棚和露天料场内设有喷淋装置，喷淋范围覆盖整个料堆。所储存物料对含水率有严格要求或遇水发生变化的，在料场内安装有效集尘除尘设施。封闭料棚进出口安装封闭性良好且便于开关的卷帘门、推拉门或自动感应门等，无车辆通过时将门关闭。防风抑尘网高度高于料场堆存高度，并对堆存物料进行严密苫盖。块状、粒状或粘湿物料上料口设置在封闭料棚内，采用管状带式输送机、皮带通廊、封闭车辆等方式输送。物料上料、输送、转接、出料和扒渣等过程中的产尘点采取有效抑尘、集尘除尘措施。含挥发性有机物（VOCs）物料储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等；封闭式储库、料仓设置 VOCs 有效收集治理设施。含 VOCs 物料输送，采用密闭管道或密闭容器、罐车等。</p>	<p>本项目石英砂采用吨包储存，液体物料均为桶装储存，车间内设置 VOCs 有效收集治理设施。</p>	<p>符合</p>
	<p>加强生产环节管控。通过提高工艺自动化和设备密闭化水平，减少生产过程中的无组织排放。生产过程中的产尘点和 VOCs 产生点密闭、封闭或采取有效收集处理措施。生产设备和废气收集处理设施同步运行，废气收集处理设施发生故障或检修时，停止运行对应的生产设备，待检修完毕后投入使用。生产设备不能停止或不能及时停止运行的，设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。生产车间地面及生产设备表面保持清洁，除电子、电气原件外，不得采用压缩空气吹扫等易产生扬尘的清理措施。厂内污水收集、输送、处理，污泥产生、暂存、处置，危险废物暂存等产生 VOCs 或恶臭气体的区域加罩或加盖封闭并进行收集处理。涉 VOCs 化（试）验室实验平台设置负压集气系统，对化（试）验室中产生的废气进行集中收集治理。</p>	<p>通过提高工艺自动化和设备密闭化水平，减少生产过程中的无组织排放；生产设备和废气收集处理设施同步运行，废气收集处理设施发生故障或检修时，停止运行对应的生产设备，待检修完毕后投入使用。</p>	<p>符合</p>
	<p>加强精细化管控。针对各无组织排放环节，制定“一厂一策”深度治理方案。制定无组织排放治理设施操作规程，并建立管理台账，记录操作人员操作内容、运行、维护、检修和含 VOCs 物料使用回收等情况，记录保存期限不得少于三年。鼓励安装视频、空气微站等监控设施和综合监控信息平台，用于企业日常自我监督，逐步实现无组织排放向精细化和可量化管理方式转变。</p>	<p>制定无组织排放治理设施操作规程，并建立管理台账，记录操作人员操作内容、运行、维护、检修情况，记录保存期限不得少于三年。</p>	<p>符合</p>

<p>(五) 铸造行业。熔炼炉、熔化炉等装置配备有效集尘除尘设施。硅砂、焦炭、炉渣等封闭储存，煤粉、膨润土、涂料、树脂等密闭储存。浇注、冷却、造型、制芯等环节设置有效集尘除尘设施。开箱、落砂、旧砂回用再生、抛丸等环节采取密闭措施，配备有效集尘除尘设施。需要就地开箱落砂的大、特大型铸件，采取铸型浇水湿法落砂、喷雾降尘或其他扬尘控制措施。采用 V 法、消失模等工艺产生 VOCs 的环节配备有效收集治理设施。</p>	<p>熔炼炉配备有效集尘除尘设施；炉渣封闭储存；涂料桶装密闭储存；开箱、落砂、旧砂回用再生、抛丸等采取密闭收集，配备有效集尘除尘设施；采用消失模等工艺产生 VOCs 的环节配备有效收集治理设施。项目车间密闭。</p>	符合
---	--	----

(4) 与《山东省“两高”项目管理目录（2025 年版）》符合性分析

表 1-6 与《山东省“两高”项目管理目录（2025 年版）》符合性分析

序号	产业分类	产品	核心装置	对应国民经济行业小类
1	炼化	汽油、煤油、柴油、燃料油、石脑油、溶剂油、石油气、沥青及其他相关产品，不含一二次炼油之外的质量升级油品	一次炼油（常减压）、二次炼油（催化裂化、加氢裂化、催化重整、延迟焦化）	原油加工及石油制品制造（2511）
		乙烯、对二甲苯（PX）	乙烯装置、PX 装置	有机化学原料制造（2614）
2	焦化	焦炭、半焦（兰炭）	焦炉	炼焦（2521）
3	煤制合成气	煤制气	煤气化炉	煤制合成气生产（2522）
4	煤制液体燃料	煤制油	煤气化炉、合成塔	煤制液体燃料生产（2523）
		煤制甲醇		
		煤制烯烃（乙烯、丙烯）		
		煤制乙二醇		
5	基础化学原料	氯碱（烧碱）	电解槽	无机碱制造（2612）
		纯碱	碳化塔	无机碱制造（2612）
		电石	电石炉	无机盐制造（2613）
		碳化硅	石墨化炉	无机盐制造（2613）
		黄磷	黄磷制取设备	其他基础化学原料制造（2619）
6	化肥	合成氨、尿素	合成氨装置	氮肥制造（2621）
		磷酸一铵、磷酸二铵	氨化装置	磷肥制造（2622）
7	水泥	水泥熟料	水泥窑	水泥制造（3011）
8	石灰	生石灰、消石灰、水硬石灰	石灰窑	石灰和石膏制造（3012）
9	粘土砖瓦	烧结砖、烧结瓦，不包括资源综合利用烧结砖瓦	砖瓦窑	粘土砖瓦及建筑砌块制造（3031）
10	平板玻璃	浮法平板玻璃（不包括基板玻璃）、压延玻璃（不包括光伏压延玻璃、	玻璃熔炉	平板玻璃制造（3041）

		微晶玻璃)		
11	玻璃纤维	玻璃纤维	玻璃纤维熔炉	玻璃纤维及制品制造(3061)
12	陶瓷	建筑陶瓷, 不包括非经高温烧结的发泡陶瓷板等	辊道和隧道窑	建筑陶瓷制品制造(3071)
		卫生陶瓷	隧道窑	卫生陶瓷制品制造(3072)
13	耐火材料	耐火材料	耐火材料高温窑炉	耐火陶瓷制品及其他耐火材料制造(3089)
14	石墨及碳素	碳块、碳电极、碳糊、铝用碳素(不包括天然石墨及制品)	煅烧炉、焙烧炉、石墨化炉	石墨及碳素制品制造(3091)
15	晶体硅	多晶硅、单晶硅	单晶炉、还原炉、精馏塔	其他非金属矿物制品制造(3099)
16	钢铁	炼钢用生铁、熔融还原铁	高炉、非高炉炼铁装置(氢还原除外)	炼铁(3110)
		非合金钢粗钢、低合金钢粗钢、合金钢粗钢	转炉	炼钢(3120)
17	铸造用生铁	铸造用生铁	高炉	炼铁(3110)
18	铁合金	硅铁、锰硅合金、高碳铬铁、镍铁及其他铁合金产品	矿热炉、电弧炉、高炉	铁合金冶炼(3140)
19	有色	氧化铝, 不包括以铝酸钠、氢氧化铝或氧化铝为原料加工形成的非冶金级氧化铝	煅烧或焙烧炉	铝冶炼(3216)
		电解铝, 不包括再生铝	电解槽	铝冶炼(3216)
		阴极铜、阳极铜、粗铜、电解铜, 不包括再生铜	电解槽	铜冶炼(3211)
		粗铅、电解铅、粗锌、电解锌, 不包括再生有色资源冶炼	电解槽	铅锌冶炼(3212)
		工业硅	矿热炉	硅冶炼(3218)
20	煤电	电力(燃煤发电, 包含煤矸石发电)	抽凝、纯凝机组	火力发电(4411)
		电力和热力(热电联产)	抽凝机组	热电联产(4412)
			背压机组	

说明: 1. “两高”项目范围以行业、产品和装置进行界定; 2. 本目录根据国家规定和我省实际动态调整, 其中, 国家明确规定不作为“两高”项目的自动退出本目录, 国家新增加的“两高”项目自动纳入本目录。

本项目不在上述所列行业内, 不属于“两高”项目。

(5) 与《山东省涉挥发性有机物企业分行业治理指导意见》(鲁环发[2019]146号)的符合性分析

表 1-7 与鲁环发[2019]146号符合性分析一览表

鲁环发(2019)146号文件中的相关内容			项目情况	符合性
控	(一)	通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射	本项目使用的涂料为	符合

制 思 路 和 要 求	推进源 头 替 代。	固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。	低 VOCs 含量产品。	
	(二) 加强过 程控制	1.加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料(包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等)储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散、工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。	本项目含 VOCs 物料均为桶装密闭储存。各有机废气产污点配备有效收集治理设施。	符合
		2.加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水(废水液面上方 100 毫米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中重点区域超过 100ppm，以碳计)的收集运输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。	本项目含 VOCs 物料均为桶装密闭储存。各有机废气产污点配备有效收集治理设施。	符合
		3.推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。挥发性有机液体装载优先采用底部装载方式。	本项目含 VOCs 物料均为外购桶装，不涉及液体装载。	符合
	(三) 加强末 端 管 控。	实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时、重点区域大于等于 2 千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，VOCs 去除率应不低于 80%。有行业排放标准的按其相关规定执行。	本项目 VOCs 均可达标排放，处理装置为二级活性炭，去除率不低于 80%。	符合
行业指 导意 见	(五) 铸造行业。 黑色金属铸造。树脂砂、玻璃砂、消失模类铸造产生的工艺废气主要来自制模、铸型、制芯、浇注、冷却等工段。针对该行业污染物产生特点，提出以下收集、治理意见： (1) 有机溶剂应密闭存储，无组织逸散的废气应采取有效措施进行收集处理。 (2) 制芯、铸型、制模等工段，宜采用下吸风、侧吸风方式对废气进行收集。 (3) 浇注等工段宜采用上吸风方式对废气进行收集。 (4) 冷却工段应密闭车间并采用上进风、下吸与侧吸结合的方式收集无组织逸散的废气。 (5) 工艺废气在除尘后宜采用浓缩结合燃烧法等工艺进行处理。	本项目有机溶剂桶装密闭存储； 造型、浇注等工段采用上吸风方式对废气进行收集； 本项目有机废气采用二级活性炭装置进行处理。	符合	
综上所述，本项目符合《山东省涉挥发性有机物企业分行业治理指导意见》（鲁环发[2019]146 号）的各项要求。				

(6) 与《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2023)的符合性

表 1-8 与《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2023)符合性分析

分类	文件要求	符合性分析
建设条件与布局	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业和铸造行业的总体规划要求。	本项目已于山东省投资项目在线审批监管平台登记备案, 备案文号为 2505-370304-89-02-189761, 符合。
	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。	项目所在厂区租赁集体建设用地, 本项目利用现有厂房进行技改, 不对现有土地做出扰动, 符合。
生产工艺	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。	本项目铸造工艺为消失模、水玻璃等工艺, 均为成熟、经济高效工艺, 符合。
	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。	本项目未使用国家明令淘汰的生产工艺, 符合。
	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。	本项目不涉及上述工艺。
生产装备	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。	本项目未使用国家明令淘汰的生产设备, 符合。
	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。	本项目不使用冲天炉, 符合。
质量控制	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。	企业按照 GB/T19001(或 IATF16949、GJB9001B) 等标准要求建立质量管理体系, 符合。
	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。	企业有严格的质控流程。符合。
	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。	项目产品质量符合相关要求。符合。

(7) 与《关于优化轮胎铸造项目管理有关事项的通知》(鲁发改工业[2023]649 号)及《山东省“两高”行业能效改造提升标准(2023 年版)》(淄发改发[2023]8 号)符合性分析

表 1-9 与鲁发改工业[2023]649 号的符合性分析

文件要求	项目情况	符合性
一、支持高端项目加快发展。聚焦推动高端化、智能化、绿色化、集群化发展, 适时制定调整《山东省高端轮胎铸造项目发展指导目录(2023 年版)》, 对属于《目录》范围内的新上高端轮胎、铸造项目, 不再执行《关于“两高”项目管理有关事项的补充通知》(鲁发改工业[2023]34 号)规定的产能、能耗、碳排放替代政策。依据《关于“两高”项目管理有关事项的通知》(鲁发改工业[2022]255 号)规定, 通过	不涉及。	符合

<p>“先立后破”“一事一议”方式实施的高端铸造项目，所在市要落实有关承诺，确保产能控制在合理范围。省发展改革委会同省工业和信息化厅等有关部门，要按照省委、省政府部署要求，加强窗口指导，严把项目关口，统筹布局优化，强化全流程监管，坚决制止不属于《目录》范围的低端轮胎、铸造项目盲目上马，防止低水平重复建设。</p>		
<p>二、推动中端项目改造提升。对存量轮胎、铸造项目，各市要加快推动能效、环保、质量、数字化改造提升。省发展改革委、省工业和信息化厅等有关部门和各市要督促低于能效基准水平的轮胎、铸造企业，按照前期制定的能效改造提升方案，加快推进实施，确保2025年4月底前完成；对低于标杆水平的轮胎、铸造企业，积极探索研究绿电使用方案，逐步提高绿电使用比例。省生态环境厅和各市要督导企业依法落实环境保护主体责任，严格执行环保排放标准，深度开展污染治理，积极采用环保节能装备，坚持清洁生产，严格控制无组织排放，配备颗粒物或挥发性有机物高效收集和处理装置。省工业和信息化厅和各市要鼓励企业发展化学炼胶、电加热硫化、复合铸造工艺、铸造模拟仿真、一体化压铸成形、3D打印等新技术和新工艺；大力开展智能制造示范推广，推进关键工序数字化、网络化、智能化改造，梳理遴选一批智能制造典型场景，建设一批智能制造示范工厂，培育一批优质系统解决方案供应商。</p>	<p>本项目为存量铸造项目改造提升。按照前期制定的能效改造提升方案进行提升改造</p>	<p>符合</p>
<p>三、加快低端项目淘汰退出。各市要严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展，防止产能盲目扩张，合理控制产能总体规模。各市要加快淘汰退出不符合安全、环保等要求的项目，2021年以来产能利用水平连续2年低于20%的项目，无法整改的违规项目，以及低于能效基准水平仍未制定改造提升方案或无法改造提升的项目、没有能效数据且无法核算的项目。各市要梳理制定退出项目清单，明确退出步骤、时限和责任单位，于2023年9月底前以市政府名义函送省发展改革委、省工业和信息化厅、省生态环境厅。各市要对退出项目组织验收，省发展改革委、省工业和信息化厅、省生态环境厅等有关部门对各市验收情况进行核查。各市淘汰退出落后低效产能工作情况，作为新上项目窗口指导的重要参考。</p>	<p>不涉及。</p>	<p>符合</p>
<p>四、推动园区化集群化发展。各市要围绕“绿色化、智能化、园区化、品牌化”，结合本地重点产业发展需要，依托龙头企业，推动轮胎、铸造企业兼并重组，引导产能和要素资源向优势项目、核心地区集聚，促进产业链供应链深度互联与协同响应，提升产品供给能力。省发展改革委、省工业和信息化厅等部门要指导各市探索铸造特色化、专业化、集群化发展模式，聚焦铸造加工、装备制造产业集聚区，建设一批绿色低碳高端铸造中心。各市要在以汽车、轨道交通装备、工程机械、农业机械、海工装备、航空航天装备、电子信息装备制造等为主导产业且具有一定规模的开发区、产业园区、集聚区内部或周边布局铸造产能。</p>	<p>不涉及。</p>	<p>符合</p>

表 1-10 与山东省“两高”行业能效改造提升标准(2023年版)的符合性分析

序号	国民经济行业分类及代码			重点领域	指标名称	指标单位	标杆水平	基准水平	本项目情况
	大类	中类	小类						
7	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) 有色金属铸造(3392)	铸造(企业无高炉装置)	万元产值能耗	千克标准煤/万元	175	220	技改前219、技改后170

由上表可知，本项目技改后可达到标杆水平，实现存量铸造项目改造提升。

(8) 与《淄博市 2024 年大气污染防治“九个攻坚突破”行动计划》符合性

表1-11 与《淄博市2024年大气污染防治“九个攻坚突破”行动计划》符合性

文件要求	项目情况	符合性
产业结构绿色升级攻坚突破		
不断强化源头把控：坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新、改、扩建项目严格落实国家和省产业规划产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，同时，原则上应采用清洁运输方式。涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产。 突出区域污染物排放总量控制：坚决淘汰落后产能；逐步退出限制类产能；加快传统建材行业优化整合；深化产业集群和特色行业提升；强化集群污染物集中治理；实施源头替代工程。	本项目不属于“两高”项目，符合产业政策，不属于落后产能。	符合
坚决淘汰落后产能。进一步提高落后产能能耗、环保、质量、安全、技术等要求，加大落后产能淘汰力度，对《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中淘汰类落后生产工艺装备、落后产品，依法依规予以关停退出。根据上级要求，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。	本项目不属于国家发展和改革委员会发布的《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中“鼓励类”、“限制类”、“淘汰类”，为允许建设项目。	符合
能源结构清洁低碳攻坚突破		
推进清洁能源倍增行动；煤炭总量持续压减；强化商品煤质量监管；实行煤炭减量替代；不断提高清洁能源占比；持续深化煤电机组、锅炉关停整合；有效淘汰燃煤设施；巩固清洁取暖改造成效；深入推进清洁取暖；扎实落实散煤替代。	本项目不涉及煤炭。	符合
工业污染深度治理攻坚突破		
强化有组织排放控制；强化无组织排放管控；提升自动化控制水平；提升精细化管理水平；强化车辆运输监管；巩固水泥行业超低排放改造成效；实施炭素行业深度治理；实施铸造行业整治提升；其他涉窑炉行业氮氧化物深度治理；强化重点行业 CO 排放监管；强化燃气锅炉排放监管；强化生物质电厂排放监管；强化垃圾电厂排放监管；持续开展重点行业源头替代；推进钣喷共享中心建设；深化 VOCs 有组织治理提升；强化 VOCs 无组织排放管控；严格落实泄漏检测与修复（LDAR）。	本项目建成后实现存量铸造项目改造提升。	符合
科技治污智慧监管攻坚突破		
创新 VOCs 治理设备监管方式。积极推进活性炭吸附设备智慧监管，实现活性炭购买、使用、更换、处置全过程留痕和全环节可回溯管理。	本项目运营后将对活性炭购买、使用、更换、处置全过程设置台账。	符合

(9) 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 1-12 与铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）C 级企业的符合性分析

文件要求		项目情况	符合性
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。	1、本项目消失模采用机械化造型；2、本项目不涉及；3、本项目不涉及	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、本项目采用活性炭吸附装置处理有机废气；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 60-70mg/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源强核算，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）生铁、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。	1、本项目石英砂采用吨包包装，存放于密闭车间内；2、本项目厂区道路已硬化，定期清扫，物料转移过程在密闭车间内进行，除尘器泄灰口按要求密闭；3、本项目不涉及金属液预处理，浇注工序设置集气罩；砂处理、抛丸在封闭设备内操作，配备有效集尘除尘设施，设置处理措施，浇注工序上方设置集气罩，待铸件冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行。车间不得有可见烟粉尘外逸。	符合
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。	公司按要求设置记录台账、废气治理设施运行管理规程；已	符合

		配备符合要求的管理人员。	
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

由上表可知，本项目符合《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 级企业生产要求。

二、建设项目工程分析

1、项目由来

淄博瑞鑫铸造厂成立于 2016 年 11 月 24 日，法定代表人：纪京鹏，注册地址：淄博市博山白塔镇小庄村路东，注册资本 150 万元。经营范围：机械配件批发、零售；机械零部件加工；钢件、铁件铸造（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）。

公司现有项目见下表：

表 2-1 公司现有项目情况

序号	项目名称	审批文号	验收情况	运行状况	规模
1	铸造、机械加工项目	博环审字[2013]132号	博环验[2013]117号	/	铸造产量1000t/a
2	铸造、机械加工技改项目	博环审字[2018]633号	2019年2月通过自主验收	正常运行	铸造产量1000t/a

因市场需求以及公司发展需要，淄博瑞鑫铸造厂拟对现有项目进行技术改造，建设铸造工艺技术改造项目，保持 1 台 1 吨中频电炉不变，运行时间不变，在确保全厂产能不变的前提下，新增消失模铸造工艺。技改后全厂水玻璃砂工艺产能 500 吨/年，消失模铸造工艺 500 吨/年，铸造总产能为 1000 吨/年，技改前后电炉不变、铸造总产能不变。

2、建设项目基本情况

项目名称：淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目

总投资：500 万元

建设性质：技术改造

建设规模：年产 1000 吨铸件

建设地点：山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内），项目地理位置图见附图。

3、平面布置

本项目主体工程为 3 座生产车间，大门位于厂区东侧，厂区整体呈东西向长方形，办公楼位于厂区东北角，生产车间位于厂区中部和西部，由南向北依次为 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间。具体平面布置图详见附图 3。

项目分区明确，总平面布置较好的满足了工艺流程的顺畅性，体现了物料输送的便捷性，使物料在厂区内的输送简单化，方便了生产，总图布置基本合理。

建设内容

4、主要建设内容

本项目建设内容包括主体工程、储运工程、辅助工程、公用工程和环保工程，项目组成及建设内容详见下表。

表 2-2 项目工程组成表

序号	项目名称	建设内容	备注	
1	主体工程	1#生产车间	1座，1F，钢筋混凝土结构，建筑面积410m ² ，包括喷砂区、机加工区、产品区。	依托现有，新增设备
		2#生产车间	1座，1F，钢筋混凝土结构，建筑面积410m ² ，包括熔炼区、造型区、混砂区、浇筑区、原料区。	依托现有，新增设备
		3#生产车间	1座，1F，钢筋混凝土结构，建筑面积390m ² ，包括涂料区、烘干室、砂处理区、割冒口、补焊区。	依托现有，新增设备
2	储运工程	原料区	1处，位于2#生产车间内，占地面积40m ² 。	依托现有
		产品区	1处，位于1#生产车间内，占地面积60m ² 。	
3	辅助工程	办公楼	1座，2F，占地面积100m ² ，用于日常办公、休息。	依托现有
4	公用工程	供水系统	由淄博市博山区供水管网供给。	依托现有
		排水系统	职工生活污水经厂区内化粪池处理后由环卫部门定期清运。	
		供电系统	由淄博市博山区供电网供给。	
5	环保工程	废气处理	熔炼、干砂造型、砂处理、割冒口、喷砂产生的颗粒物经收集进入布袋除尘器处理，最终经1根15m高排气筒DA001排放。	现有+新建
			浇注及消失模涂料烘干产生的废气经收集进入布袋除尘器+二级活性炭装置处理后，最终经1根15m高排气筒DA002排放。	
			焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放，机加工粉尘经车间自然沉降无组织排放。	
	废水处理	循环冷却水定期补充损耗不外排，职工生活污水经厂区化粪池处理后，由环卫部门定期清运。	现有	
	固废治理	一般固废存放在一般固废暂存间，危险废物存放在危废暂存间，新建危废暂存间占地面积约为6m ² 。	现有+新建	
	噪声治理	消声、减振，选用低噪声设备；车间隔声措施	现有+新建	

5、主要产品及产能

本项目技改前后具体产品方案见表2-3。

表 2-3 产品方案一览表

序号	产品名称	技改前产能	技改后产能	技改前后增减量	产品用途
1	水玻璃砂铸件	1000t/a	500t/a	-500t/a	矿山设备配件等
2	消失模铸件	0	500t/a	+500t/a	
合计		1000t/a	1000t/a	0	

6、主要原辅材料及能源消耗

本项目主要原辅材料及能源消耗见下表。

表 2-4 项目原辅材料消耗表

序号	项目	单位	技改前用量	技改后用量	包装、形态
1	废钢	t/a	1000	1000	/、固体
2	水玻璃溶液	t/a	60	30	罐装、液体
3	型砂	t/a	400	400	吨包、固体
4	焊条	t/a	0.06	0.06	纸箱、固体
5	焊丝	t/a	0.1	0.1	纸箱、固体
6	二氧化碳	t/a	500	500	钢瓶、液体
7	氧气	t/a	500	500	钢瓶、液体
8	丙烷	t/a	200	200	钢瓶、液体
9	润滑油	t/a	0.025	0.025	25kg/桶、液体
10	聚苯乙烯泡沫模具	t/a	0	0.5	/、固体
11	锆英粉涂料	t/a	0	2.5	25kg/桶、液体
12	水	m ³ /a	450	450	由博山区供电网供给
13	电	万 kW·h/a	300	350	由博山区供水管网供给

水玻璃：俗称泡花碱，是一种水溶性硅酸盐，其水溶液俗称水玻璃，是一种矿黏合剂。建筑上常用的水玻璃是硅酸钠的水溶液。无色正交双锥结晶或白色至灰白色块状物或粉末。能风化。在 100℃ 时失去 6 分子结晶水。易溶于水，溶于稀氢氧化钠溶液，不溶于乙醇和酸。熔点 1088℃。低毒，半数致死量（大鼠，经口）1280mg/kg（无结晶水）。

聚苯乙烯泡沫模具：聚苯乙烯由苯乙烯单体经自由基加聚反应合成的聚合物，是一种无色透明的热塑性塑料，无毒，无臭，无色的透明颗粒，似玻璃状脆性材料，其制品具有极高的透明度，透光率可达 90%以上，电绝缘性能好，易着色，通常用于制作一次性容器。

锆英粉涂料：本项目使用锆英粉涂料，由锆英粉、膨润土、硅溶胶等混合而成。提高泡沫模具的刚度，防止造型时变形，防止铸件产生机械粘砂和热化学粘砂，确保置换气体在浇注过程中能够顺利排出，防止铸件内部产生气孔。

7、主要生产设备

本项目主要生产设备详见表2-5。

表2-5 本项目主要设备情况一览表

序号	设备名称	规格型号	技改前数量(套/台)	技改后数量(套/台)	备注
1	电炉	1T	1	1	现有
2	车床	/	4	4	现有
3	钻床	/	1	1	现有

4	插齿机	/	2	2	现有
5	混砂机	/	2	2	现有
6	水玻璃罐	/	1	1	现有
7	水玻璃砂成套设备	/	1	1	现有
8	切割机(气割设备)	/	1	1	现有
9	粉碎机	/	1	1	现有
10	电焊机	/	1	1	现有
11	二保焊机	/	1	1	现有
12	行车	/	3	3	现有
13	空压机	/	3	3	现有
14	变压器	/	1	1	现有
15	皮带输送机	/	1	1	现有
16	焊接烟尘净化器	/	1	1	现有
17	脉冲除尘器	/	1	2	新增 1 台
18	消失模砂线	S245	0	1	新增
19	电热风机	S565	0	1	新增
20	烘干室	/	0	1	新增
21	喷砂机	/	0	1	新增
22	两级活性炭	/	0	1	新增

注：以上不属于产业结构调整指导目录中的淘汰类、限制类设备。

8、劳动定员及生产制度

本项目不新增劳动定员，全厂劳动定员 10 人，年工作 300 个工作日，8h 白班工作制，共计 2400 小时。

9、公用工程

本项目建成后无新增劳动定员，生活用水量不变；生产过程无新增用水环节，生产用水量不变。本项目建成后无新增用水，无新增生产排水。

(1) 给水工程

本项目建成后，全厂用水为职工生活用水和电炉循环冷却水。

①职工生活用水

全厂劳动定员 10 人，年工作 300 天，项目不设员工食堂宿舍，根据《建筑给水排水设计规范》(GB50015-2003)职工生活用水按 50L/d·人计，则生活用水总量为 150m³/a。

②电炉循环冷却水

车间电炉冷却水循环利用，需定期补充损耗量，不外排。冷却水补充量为 $1\text{m}^3/\text{d}$ ，即 $300\text{m}^3/\text{a}$ 。

综上所述，全厂新鲜水用量为 $450\text{m}^3/\text{a}$ ，由博山区供水管网供给。

(2) 排水工程

本项目冷却水循环利用，主要废水为职工生活污水。

职工生活污水产生量按生活用水的 80% 计，即 $120\text{m}^3/\text{a}$ 。职工生活污水经厂区化粪池处理后，由环卫部门定期清运。

本工程水量平衡见下图：

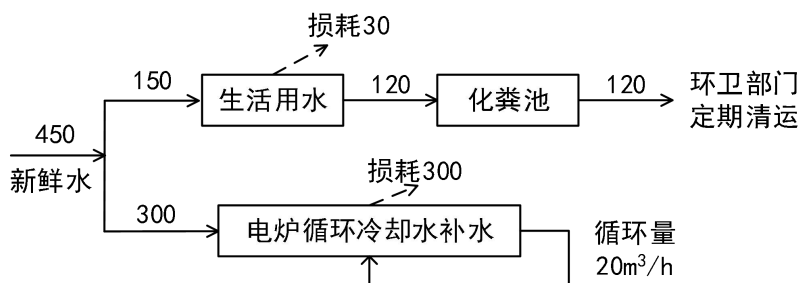


图 2-1 项目全厂水平衡图（单位： m^3/a ）

(3) 供电

本项目建成后，全厂年用电量为 350 万 $\text{kW}\cdot\text{h}$ ，由博山区供电网供给。

(4) 供暖

项目冬季供暖采用空调，可满足项目需求。

一、施工期

施工期主要为设备的安装和调试。本项目施工期主要环境影响是设备的安装和调试噪声和设备安装人员产生的生活污水和生活垃圾，流程及产污示意图见下图：

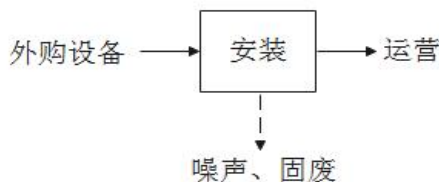


图 2-2 施工期工艺流程及产污情况图

1、施工期产污环节：

(1) 施工期噪声

施工期噪声主要是设备的安装，主要指一些零星的敲打声、撞击声等及施工人员人

为噪声。

(2) 施工期废水

施工期产生的废水包括施工人员的生活污水和装修施工废水。

(3) 施工期固体废物

施工期固体废弃物主要为施工人员的生活垃圾、废弃的各种材料。

二、运营期

(一) 生产工艺流程图

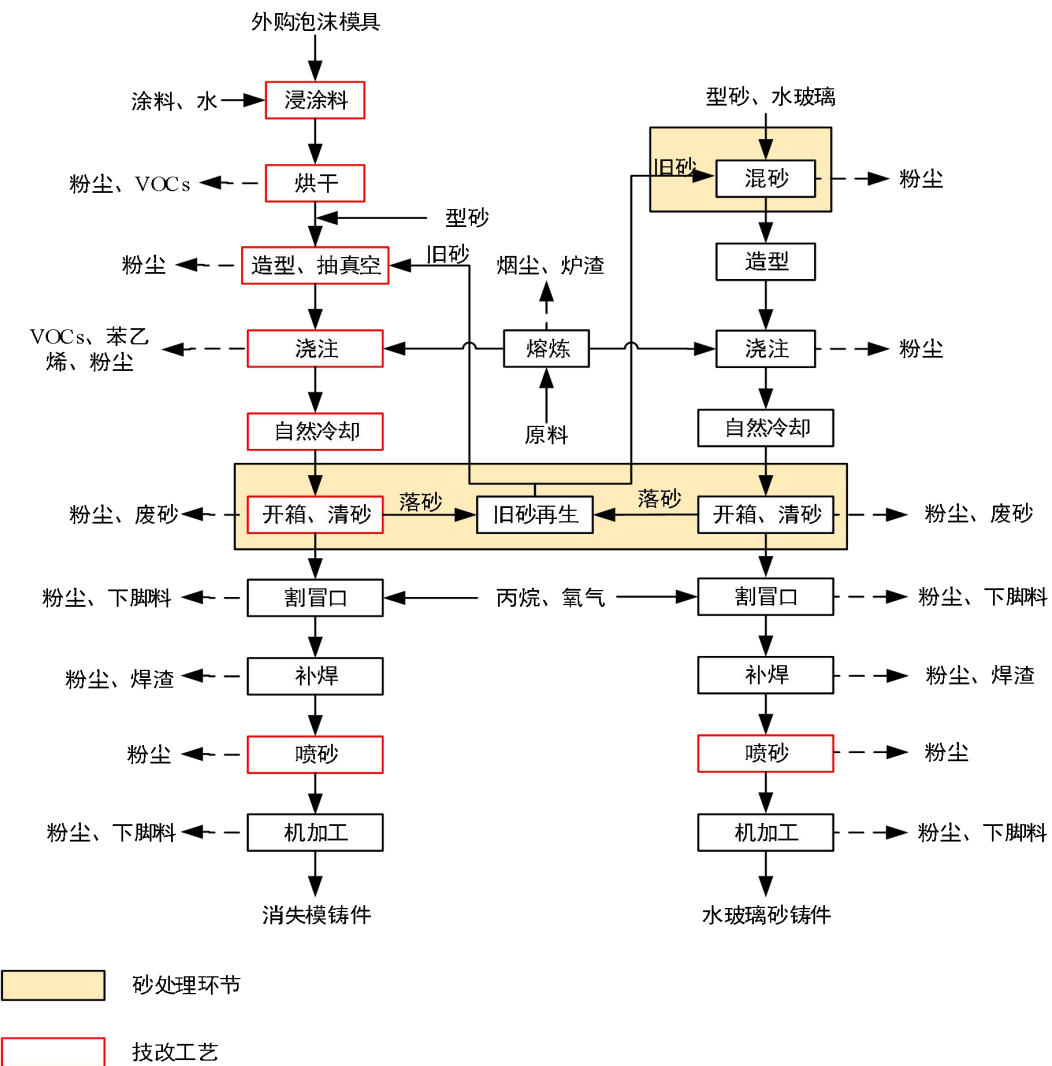


图 2-3 工艺流程及产污环节图

现有项目工艺流程不变，新增消失膜铸造工艺，本次对技改项目进行工艺简述：

消失模铸造工艺简述：

1.消失模加工：该过程包括浸涂料、烘干。将外购聚苯乙烯泡沫模型通过浸泡的方式涂上一层一定厚度的涂料，浸涂料后的模型置入烘干室，通过循环热风进行烘干。该

工序以电为能源，烘干温度在 50℃左右。在模具表面形成铸型外壳，以此加强模型强度和刚度、提高模型表面型砂的冲刷能力、防止负压时模型变形、确保铸件尺寸精度。该工序会产生 VOCs、颗粒物。

2.造型、抽真空：向空砂箱中置入一定量的干砂，再把泡沫模型放入砂箱中并使其稳固，然后再按工艺分层填砂，用薄膜覆盖砂箱口，接负压系统，将砂箱内抽成一定真空，以维持浇注过程中不崩溃。该过程会产生颗粒物。

3.熔炼：利用电炉熔化废钢。该工序以电为能源，熔炼温度在 1500℃左右。该工序产生颗粒物、炉渣和噪声。

4.浇注、冷却：融化好的铁水包用行车送到浇注区进行负压浇注，浇注时泡沫模型汽化消失，金属液取代其位置。浇注后维持 3~5min 真空，采用水环式真空泵进行抽真空，等待铸件自然冷却。该工序产生颗粒物、VOCs、苯乙烯。

5.砂处理工序

开箱、清砂：铸件冷却后释放真空并开箱取出铸件，落砂回收后重新再利用。该工序产生颗粒物、废砂。

旧砂再生：利用粉碎机对落砂进行密闭破碎再生。该工序产生颗粒物和噪声。

6.割冒口：利用切割机（气割）切掉铸件表面的冒口、浇口。该序产生颗粒物和下脚料。

7.补焊：对于出现气孔、夹层等缺陷的工件再利用电焊机/二保焊机进行补焊，该过程会产生颗粒物、焊渣。

8.喷砂、机加工：喷砂机将工件表面抛光提高工件的光洁度，能使工件露出均匀一致的金属本色，使工件外表更美观。再进行车削、钻孔、插齿等机加工，得到成品。该过程会产生颗粒物、下脚料。

（二）项目产污环节

本项目全厂主要产污环节详见下表。

表 2-6 本次技改后全厂主要产污环节一览表

种类	污染物来源	主要污染物	去向
废气	熔炼	颗粒物	经集气罩收集进入配套布袋除尘器处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。
	干砂造型		经集气罩收集进入配套布袋除尘器处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。
	砂处理		经密闭收集进入配套布袋除尘器处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。

	割冒口		经集气罩收集进入配套布袋除尘器处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。	
	喷砂		经密闭收集进入配套布袋除尘器处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放。	
	消失模涂料烘干	颗粒物、VOCs	经集气罩收集进入配套布袋除尘器+二级活性炭装置处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放。	
	浇注	颗粒物、VOCs、苯乙烯		
	补焊	颗粒物	移动式焊烟净化器处理后无组织排放。	
	机加工	颗粒物	金属粉尘密闭车间内自然沉降，无组织排放。	
	废水	生活污水	COD、NH ₃ -N	经厂区化粪池处理后由环卫部门定期清运。
	固废	职工生活	生活垃圾	由环卫部门定期清运
		原料消耗	废包装桶	委托有资质的单位处理
		熔炼	炉渣	收集后外卖
		砂处理	废砂	收集后外卖
		补焊	焊渣	收集后外卖
割冒口、机加工		下脚料	收集后回用	
废气处理		除尘器收尘		收集后外卖
		废活性炭		委托有资质的单位处理
设备维修	废矿物油		委托有资质的单位处理	
噪声	生产设备及风机	Leq	/	

与项目有关的原有环境污染问题

一、现有项目组成情况

淄博瑞鑫铸造厂现有项目“三同时”执行情况见下表。

表 2-7 淄博瑞鑫铸造厂现有项目“三同时”执行情况表

序号	项目名称	审批文号	验收情况	运行状况	规模
1	铸造、机械加工项目	博环审字[2013]132号	博环验[2013]117号	/	铸造产量1000t/a
2	铸造、机械加工技改项目	博环审字[2018]633号	2019年2月通过自主验收	正常运行	铸造产量1000t/a

二、现有项目工艺流程及产污环节

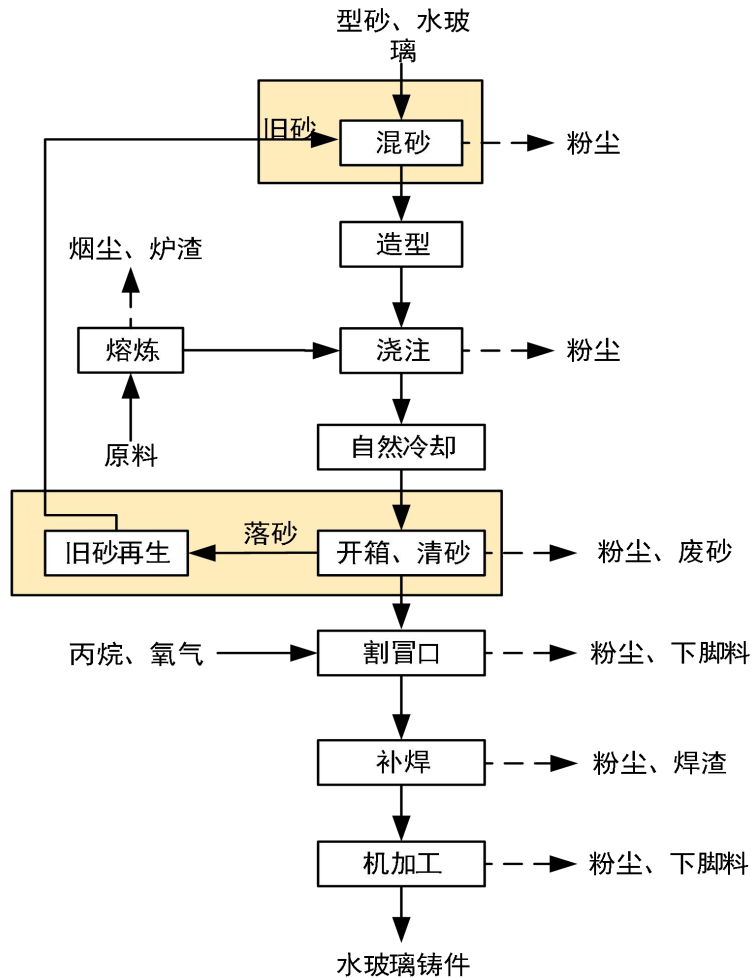


图 2-4 现有项目工艺流程及产污环节图

表 2-8 现有项目产污环节及治理措施一览表

种类	污染物来源	主要污染物	去向
废气	熔炼、浇注、砂处理、割冒口	颗粒物	经集气罩收集进入配套布袋除尘器处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放
	补焊	颗粒物	经移动式焊烟净化器处理后无组织排放
	机加工	颗粒物	金属粉尘自然沉降后无组织排放
废水	生活污水	COD、NH ₃ -N	经厂区化粪池处理后由环卫部门定期清运
固废	职工生活	生活垃圾	由环卫部门定期清运
	熔炼工序	炉渣	收集后外卖
	砂处理工序	废砂	收集后外卖
	补焊工序	焊渣	收集后外卖
	机加工	下脚料	收集后回用
	废气处理	除尘器收尘	收集后外卖
	设备维修	废矿物油	委托有资质的单位处理

噪声	生产设备及风机	Leq	/
----	---------	-----	---

三、现有项目主要污染物产生及排放情况

(1) 废气

1、废气监测结果

根据现有项目 2025 年例行监测报告，监测期间，各股废气经 1 根排气筒 DA001 排放。现有项目废气监测结果见下表：

表 2-9 现有项目 2025 年有组织废气例行监测结果一览表

采样点位		除尘器 DA001 排气筒出口		
高度 (m)	15.0	内径 (m)	0.6	
采样时间	2025.05.22			
采样频次	1	2	3	
烟气温度 (°C)	47.9	47.3	46.6	
流速 (m/s)	18.51	18.02	18.36	
标干流量 (m³/h)	15400	14997	15317	
颗粒物	排放浓度 (mg/m³)	6.3	5.9	5.6
	排放速率 (kg/h)	0.097	0.0885	0.0858

根据监测结果，现有项目排气筒 (DA001) 颗粒物排放满足《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019) 表 1 重点控制区要求 (10mg/m³)。

表 2-10 现有项目 2025 年无组织废气例行监测结果一览表

颗粒物检测结果					单位: µg/m³
采样日期	2025.05.22				
检测点位 检测频次	1#上风向	2#下风向	3#下风向	4#下风向	
1	266	347	359	363	

厂界无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16397-1996)表 2 无组织排放限值 (1.0mg/m³)。

2、现有工程废气排放情况汇总

现有工程有组织源强采用实测法核算, DA001 排气筒颗粒物的排放量根据例行监测数据中平均排放速率与年运行时间相乘计算得出。现有工程有组织废气排放情况见下表：

表 2-11 现有项目有组织废气排放量核算一览表

产生源	污染物名称	平均排放速率 (kg/h)	运行时间 (h/a)	有组织排放量 (t/a)
DA001	颗粒物	0.09	2400	0.216

现有工程无组织废气排放量引用原环评报告中的数据，具体见下表。

表 2-12 现有项目无组织废气排放量一览表

序号	污染物名称	无组织排放量 (t/a)
1	颗粒物	0.182

现有工程废气污染物排放情况见下表。

表 2-13 现有项目废气排放量汇总表

序号	污染物名称	有组织排放量 (t/a)	无组织排放量 (t/a)	全厂汇总 (t/a)
1	颗粒物	0.216	0.182	0.398

(2) 废水

项目电炉冷却水循环使用，定期补水、不外排；职工生活污水经化粪池处理后由环卫部门定期清运。

(3) 固体废物

现有工程产生的固体废物主要为废包装材料、炉渣、废砂、焊渣、下脚料、除尘器收尘、废矿物油及废油桶、生活垃圾等。现有工程固废均得到了妥善处置。

表 2-14 现有项目固废排放情况表

序号	名称	产生环节	形态	属性	产生量 t/a	处理措施
1	生活垃圾	职工生活	固态	生活垃圾	1.5	由环卫部门定期清运
2	炉渣	熔炼工序	固态	一般固废	10	收集后外卖
3	废砂	砂处理工序	固态	一般固废	5	收集后外卖
4	焊渣	焊接工序	固态	一般固废	0.01	收集后外卖
5	下脚料	机加工、割冒口工序	固态	一般固废	3	收集后回用
6	除尘器收尘	废气处理	固态	一般固废	21	收集后外卖
7	废矿物油	设备维修	液态	危险废物	0.01	委托有资质的单位处理

(4) 噪声

现有工程主要噪声源为引风机、机泵等，其声压级为 70~90dB。采取基础减震、隔声等降噪措施。根据现有项目近期例行监测报告，现有项目噪声监测结果见下表。

表 2-15 现有厂区噪声监测结果

检测日期	2025.5.29
测量点位	昼间 dB(A)
厂界东 1#	55.4
厂界南 2#	55.4
厂界西 3#	/
厂界北 4#	55.6

备注：3#西边界与其他企业相邻。

由上表可知，现有项目噪声经减震、隔声等措施处理后，厂界噪声可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准。

(5) 现有工程污染物排放量汇总

表 2-16 项目污染物排放汇总表

类别	污染物	排放量 t/a	排放去向
废气	颗粒物	0.398	排入大气
固体废物	一般工业固废（产生量）	39.01	分类、合理、妥善处置
	危险废物（产生量）	0.01	
	生活垃圾（产生量）	1.5	

四、排污许可执行情况

(1) 许可总量满足情况

淄博瑞鑫铸造厂于 2020 年 7 月 2 日首次取得排污许可证，许可证编号 91370304MA3CMDGB09001U，并于 2024 年 5 月 28 日进行了重新申请。根据排污许可证，企业现有废气排放口均为一般排放口，不许可排放量，仅许可排放浓度。根据现有工程监测数据显示，现有工程各污染物排放浓度可以满足排污许可限值要求。

(2) 许可浓度满足情况

现有项目排污许可浓度满足情况见前文所述，各排气筒各污染物排放浓度均能满足排污许可限值要求。

(3) 自行监测制度满足情况

根据建设单位提供的现有项目的监测数据，现有项目均已按照排污许可要求自行监测。

(4) 执行报告和信息公开满足情况

淄博瑞鑫铸造厂于 2026 年 1 月完成了 2025 年度排污许可证执行报告；于排污许可平台进行了信息公开。

(5) 环境管理台账记录满足情况

淄博瑞鑫铸造厂按照排污许可证要求的环境管理台账记录表进行了信息记录，保存了电子台账和纸质台账。

综上，淄博瑞鑫铸造厂现有项目污染物排放总量满足排污许可量；污染物排放浓度满足许可排放浓度；现有项目均已按照排污许可要求进行自行监测；按排污许可要求完成年度执行报告，于排污许可平台进行信息公开；环境管理台账满足排污许可要求。

五、现有工程总量满足情况

根据现有项目环评文件，现有项目主要污染物总量指标为：颗粒物 0.4515t/a。

表 2-17 现有项目污染物总量满足情况

排放类型	污染物	现有项目排放量 (t/a)	总量指标 (t/a)	是否满足
废气	颗粒物	0.398	0.4515	是

六、现有环保问题及整改措施

表 2-18 现有项目存在的环保问题及整改措施表

序号	存在环保问题	整改措施	整改完成时间
1	危废间建设不规范	按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）以及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关要求进行整改建设	2026年4月底
2	集气罩收集效率低	改进局部集气装置，提高产尘点收集效率，减少无组织颗粒物排放	2026年4月底

淄博瑞鑫铸造厂现有工程环保手续完善。根据监测数据，现有项目废气、噪声均可满足现行标准要求，固废均得到妥善处置，废水不外排；环保问题经整改后现有项目排放的污染物可满足环保标准、总量控制要求及排污许可要求。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、环境空气

企业所在区域 2025 年大气环境质量标准执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，根据淄博市生态环境局公开的《2025 年 12 月份环境空气质量情况》，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%。

表 3-1 淄博市 2025 年度环境质量情况

污染物	平均时间	标准值 (mg/m ³)	现状浓度 (mg/m ³)	超标倍数	达标情况
SO ₂	年平均	0.06	0.011	/	达标
NO ₂	年平均	0.04	0.027	/	达标
PM ₁₀	年平均	0.07	0.059	/	达标
PM _{2.5}	年平均	0.035	0.035	/	达标
CO	日平均	4	1.1	/	达标
O ₃	日最大 8 小时平均	0.16	0.169	0.056	不达标

由上表可知，项目所在地 2025 年大气环境中 O₃ 超标，不满足国家环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，为不达标区。

为了不断改善区域环境质量，根据《淄博市“十四五”生态环境保护规划》要求，以持续降低 PM_{2.5} 浓度，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。

2、地表水环境

项目区域地表水为孝妇河，根据淄博市生态环境局 2026 年 1 月 30 日发布的《2025 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。

3、声环境

项目周边 50m 范围内无声环境保护目标，无需开展声环境质量现状调查。根据淄

区域环境质量现状

博市人民政府办公室关于印发淄博市声环境功能区划方案的通知（淄政办发〔2025〕5号），项目所在区域属于2类声环境功能区。

4、生态环境

项目位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内），利用现有厂房，所在地原有的植被已受到破坏，局部区域已被人工种植的植被取代。从区域生态影响的角度分析，植被种量的影响是局部的，不会带来整个区域大面积生态影响。

5、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，不需要开展电磁环境影响分析。

6、地下水、土壤环境

本项目建成后，不会对地下水、土壤环境造成不利影响，故本评价无需开展地下水、土壤现状调查。

本项目厂界500米范围内无自然保护区、风景旅游点和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象。总体上不因本项目的实施而改变区域环境现有功能，具体环境保护目标如下表。

表 3-2 项目周边主要环境保护目标表

环境要素	环境保护对象名称	方位	距离(m)	保护内容	环境功能
大气环境	小庄村	W	220	居民	《环境空气质量标准》(GB3095-2026)过渡阶段浓度限值中二级标准
	小梁庄村	NW	350	居民	
	簸箕掌社区	SE	355	居民	
声环境	厂界外50米范围内无声环境保护目标				《声环境质量标准》(GB3096-2008)2类标准
地下水环境	厂界外500米范围内无地下水集中式饮用水源和热水、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
生态环境	项目区无生态环境保护目标。				

一、废气

有组织颗粒物执行《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区排放限值要求，无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2“新污染源大气污染物排放限制”要求；VOCs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1中“非重点行业”II时段限值和表2厂界监控浓度限值要求；厂区内无组织颗粒物、VOCs执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)附录A中厂区内无组织排放监控要求；有组织苯乙烯执行《恶臭污

环境保护目标

污染物排放控制标准

染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 中排放限值要求，无组织苯乙烯执行《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》表 3 中排放限值要求。

表 3-3 废气排放执行标准

污染物		排放限值		执行标准
		浓度限值 (mg/m ³)	速率限值 (kg/h)	
颗粒物	有组织	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 重点控制区排放限值
	无组织	1.0	/	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
VOCs	有组织	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“非重点行业”II时段限值
	无组织	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
苯乙烯	有组织	/	6.5kg/h	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2
	无组织	1.0	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》表 3

厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值

污染物	排放限值 (mg/m ³)	限值含义	监控点位	执行标准
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监测点	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A
VOCs	10	监控点处 1h 平均浓度值		
	30	监控点处任意一次浓度值		

二、噪声

运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准，具体标准见下表。

表 3-4 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

类别	昼间 Leq[dB(A)]	夜间 Leq[dB(A)]
2 类	60	50

三、废水

循环冷却水定期补充损耗不外排，职工生活污水经厂区化粪池处理后，由环卫部门定期清运，全厂无废水外排。

四、固废

一般工业固体废物暂存应符合《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的相关要求，采取防扬散、防流失、防渗漏或其他防治污染环境的措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒。一般工业固体废物管理过程中应执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染

控制标准》(GB 18599-2020)中相关要求;危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求。

1、总量控制对象

根据《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),淄博市将SO₂、颗粒物、NO_x、COD、氨氮和VOCs列为总量控制对象。

2、总量控制指标

根据现有项目环评文件,现有项目主要污染物总量指标为:颗粒物0.4515t/a。技改项目建成后全厂颗粒物排放量为0.348t/a、VOCs排放量为0.064t/a,全厂颗粒物排放量满足现有项目颗粒物总量指标要求;职工生活污水经厂区化粪池处理后由环卫部门定期清运。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,我市2025年细颗粒物已经达标,新增颗粒物、二氧化硫按照1:1进行等量替代;新增氮氧化物、VOCs总量指标按照1:2进行倍量替代。

综上所述,本项目需申请总量控制指标为:VOCs0.064t/a。

表 3-5 本项目建成后污染物需总量申请指标

类别	污染物	需申请总量指标 (t/a)	二倍削减替代指标 (t/a)
废气	VOCs	0.064	0.128

总量控制指标

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>施工期主要为设备的安装和调试。本项目施工期主要环境影响是设备的安装和调试噪声和设备安装人员产生的生活污水和生活垃圾，因此本次环评对施工期环境影响分析如下。</p> <p>一、施工大气污染控制措施</p> <p>本项目施工期主要是设备的安装、调试，不需要土建施工，且本项目施工期设备安装，无需焊接、切割，因此不会对大气环境造成影响。</p> <p>二、施工噪声污染控制措施</p> <p>施工噪声来源于设备的安装，主要指一些零星的敲打声、撞击声等，多为瞬时噪声，且噪声值较小；由于设备的安装在生产车间内进行，经厂房隔音后对项目周边声环境影响较小。</p> <p>三、施工期废水污染防治措施</p> <p>本项目施工期废水主要是设备安装人员的生活污水，经租赁厂区现有防渗化粪池预处理后，由环卫部门定期抽运，不外排，因此对周边水体环境无影响。</p> <p>四、施工期固体废物污染防治措施</p> <p>本项目施工期主要是设备的安装、调试，设备安装人员的生活垃圾收集到指定的垃圾箱（桶）内，由当地环卫部门统一清运、处理，不会对周边环境造成影响。</p>
---------------------------	--

一、废气

1、废气产生、排放情况简述

本次技改完成后全厂废气主要为浇注及消失模涂料烘干产生的废气，熔炼、干砂造型、砂处理、割冒口、喷砂产生的颗粒物，焊接烟尘、机加工粉尘。

熔炼、干砂造型、砂处理、割冒口、喷砂产生的颗粒物经各集气装置收集进入布袋除尘器处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放；浇注及消失模涂料烘干产生的废气经集气罩收集进入布袋除尘器+二级活性炭装置处理，最终经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放；焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放；机加工金属粉尘经车间自然沉降无组织排放。

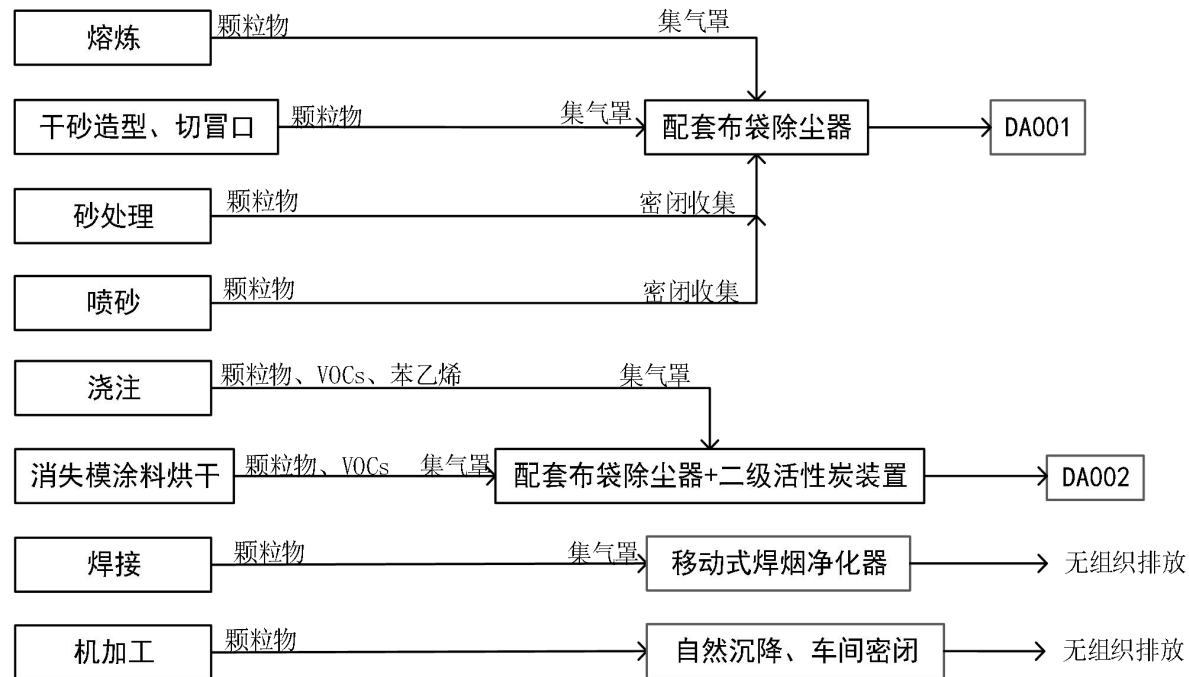


图 4-1 本次技改后全厂废气走向图

2、排放源信息表

表4-1 本次技改后废气污染源强核算结果及相关参数一览表

产排污环节	污染物种类	核算方法	污染物产生			排放形式/编号	治理措施					核算排放时间(h)
			废气浓度(mg/m ³)	产生速率(kg/h)	产生量(t/a)		设施名称	风机风量(m ³ /h)	收集效率(%)	去除效率(%)	是否为可行技术	
熔炼	颗粒物	产污系数法	19.96	0.200	0.479	有组织 DA001	布袋除尘器	10000	90	99	是	2400
干砂造型	颗粒物	产污系数法	20.17	0.202	0.484				90	99		
砂处理	颗粒物	产污系数法	237.08	2.371	5.69				100	99		
割冒口	颗粒物	产污系数法	31.25	0.313	0.75				90	99		
喷砂	颗粒物	产污系数法	91.25	0.913	2.19				100	99		
消失模涂料烘干	VOCs	产污系数法	0.08	0.0004	0.001	有组织 DA002	布袋除尘器+ 二级活性炭	5000	90	80	是	2400
浇注	颗粒物	产污系数法	63.67	0.318	0.764					99		
	VOCs		18.92	0.095	0.227					80		
	苯乙烯	物料平衡法	0.03	0.0001	0.0003					80		
焊接	颗粒物	产污系数法	/	/	0.002	无组织	移动式焊烟净化器	/	90	95	是	600
未收集废气	颗粒物	物料衡算	/	/	0.247	无组织	车间密闭、厂房阻隔	/	/	/	是	/
	VOCs	物料衡算	/	/	0.023	无组织		/	/	/	是	/

表4-2 项目技改后全厂排放口基本情况表

排放口编号	排放口名称	排放口类型	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高度(m)	排气筒出口内径(m)	排气温度℃	国家或地方污染物排放标准		
				经度	纬度				名称	浓度限值mg/Nm ³	速率限值(kg/h)
DA001	排气筒	一般	颗粒物	117°52'28.743"	36°32'37.190"	15	0.6	常温	《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区排放限值要求	10	/

	DA002	排气筒	一般	颗粒物	117°52'28.743"	36°32'36.748"	15	0.3	常温	《区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2019)表1重点控制区排放限值要求	10	/
				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“非重点行业”II时段的排放限值要求	60	3.0
				苯乙烯						《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2排放速率限值	/	6.5
	厂界	无组织	/	颗粒物	/	/	/	/	/	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2	1.0	/
			/	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厂界监控浓度限值要求	2.0	/
			/	苯乙烯	/	/	/	/	/	《挥发性有机物排放标准第7部分：其他行业》表3	1.0	/
	厂区内	无组织	/	颗粒物	/	/	/	/	/	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)附录A中厂区内无组织排放监控要求	5 小时值	/
			/	VOCs	/	/	/	/	/		10 小时值	/
											30 任意一次	/

运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>3、源强核算过程简述：</p> <p>(1) 源项分析</p> <p>机械加工过程会有少量颗粒物产生，这些颗粒物的主要成分为金属。一方面因为其质量较大，沉降较快；另一方面，会有一少部分较细小的颗粒物随着机械的运动而可能会在空气中停留短暂时间后沉降于地面。通过采取车间密闭、厂房阻隔、自然沉降等措施后可忽略不计。</p> <p>①熔炼烟尘</p> <p>参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434 机械行业系数手册”熔炼（感应电炉/电阻炉及其他）工序，颗粒物产污系数为 0.479kg/t-产品，则熔炼工序颗粒物产生量为 0.479t/a。</p> <p>②干砂造型粉尘</p> <p>参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434 机械行业系数手册”造型（消失模）颗粒物产污系数为 0.967kg/t-产品，则干砂造型颗粒物产生量为 0.484t/a。</p> <p>③砂处理粉尘</p> <p>参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434 机械行业系数手册”砂处理（干砂：消失模/V 法）颗粒物产污系数为 7.9kg/t-产品，砂处理（水玻璃/熔模）颗粒物产污系数为 3.48kg/t-产品，则颗粒物产生量为 5.69t/a。</p> <p>④割冒口粉尘</p> <p>参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434 机械行业系数手册”下料-氧/可燃气切割工序，颗粒物产污系数为 1.5kg/t-产品，本项目需切割的铸件约 500t/a，则割冒口工序颗粒物产生量为 0.75t/a。</p> <p>⑤喷砂粉尘</p> <p>本项目产品补焊后需采用喷砂等进行表面清理，在处理过程中会产生一定的粉尘，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434 机械行业系数手册”喷砂工序，颗粒物产污系数为 2.19kg/t-产品，则喷砂工序颗粒物产生量为 2.19t/a。</p> <p>⑥消失模涂料烘干产生的颗粒物、VOCs</p> <p>本项目消失模涂料主要成分为石英粉、粘结剂和水，是一种优良的耐火材料，经</p>
----------------------------------	---

配比后人工涂抹于塑料模具表面。粘合剂(含量为涂料的 10%左右)中含有少量游离的有机物，常温下较为稳定，不易挥发，人工涂装作业时间较短，该过程产生的有机废气可忽略不计。将模具送入烘干房进行干燥，模具涂料会在烘干过程中产生一定的有机废气 VOCs，烘干时因空气流动产生少量颗粒物，产生量较少，本环评不定量分析。参照《空气污染物排放和控制手册》(美国国家环保局)中的推荐公式:该手册认为在无控制措施时，VOCs 的排放系数为 0.35kg/吨-原料，本项目涂料用量为 2.5t/a，则烘干过程 VOCs 产生量为 0.001t/a。

⑦浇注废气

本项目铸造工艺包括两种，每种工艺的浇注产污系数不同，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434 机械行业系数手册”，各污染物产生情况详见下表。

表 4-3 浇注废气污染物产生情况

铸造工艺	产量 (t/a)	产污系数 (kg/t-产品)		产生量 (t/a)	
		颗粒物	VOCs	颗粒物	VOCs
消失模铸件	500	0.967	0.453	0.484	0.227
水玻璃砂铸件	500	0.56	/	0.280	/
合计	1000	/	/	0.764	0.227

根据消失模中苯乙烯含量为 536mg/kg (原料)，按照全部在浇注环节挥发计，则消失模浇注工序苯乙烯的产生量为 0.0003t/a。

⑧焊接烟尘

参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434 机械行业系数手册”采用药芯焊丝时，颗粒物产污系数为 20.5kg/t 原料。本项目焊丝年用量为 0.1t，则焊接工序颗粒物产生量 0.002t/a。

(2) 有组织废气

消失模涂料烘干、浇注、熔炼、干砂造型、割冒口等工序配套上吸式或侧吸式集气罩，收集效率 90%，砂处理、喷砂等工序密闭管道收集废气，收集效率 100%，布袋除尘器除尘效率为 99%，二级活性炭吸附效率 80%，DA001 风机风量为 10000m³/h，DA002 风机风量为 5000m³/h，工作时间为 2400h。

表 4-4 全厂有组织废气污染物产排情况表

排气筒	污染物	收集量 (t/a)	产生速率(kg/h)	产生浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)
DA001	颗粒物	9.422	3.926	392.58	0.094	0.039	3.926	10

DA002	颗粒物	0.688	0.287	57.33	0.007	0.003	0.573	10
	VOCs	0.205	0.085	17.08	0.041	0.017	3.417	60/3.0kg/h
	苯乙烯	0.0003	0.0001	0.03	0.00006	0.00003	0.005	6.5kg/h

由上表可知，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》（DB37/2376-2019）表1重点控制区要求（10mg/m³），VOCs（以非甲烷总烃计）排放浓度和速率均满足《挥发性有机物排放标准 第7部分 其他行业》（DB37/2801.7-2019）表1中非重点行业II时段限值要求（60mg/m³、3.0kg/h），苯乙烯排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表2中排放限值要求（6.5kg/h）。

（3）无组织废气

本次技改无组织废气主要为未收集废气、焊接烟尘等，无组织颗粒物产生量为0.25t/a，无组织VOCs产生量为0.023t/a。焊接烟尘采用移动式焊烟净化器自带的万向吸尘罩收集，废气经移动式焊烟净化器处理后无组织排放，本次环评按集气罩收集效率为90%计算，焊烟净化器处理效率取95%。则厂区无组织颗粒物排放量0.247t/a、无组织VOCs排放量为0.023t/a。

经预测分析，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“新污染源大气污染物排放限制”要求，无组织VOCs（以非甲烷总烃计）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厂界监控浓度限值要求。

（4）全厂废气污染物排放量核算

表 4-5 全厂废气污染物排放量核算表

废气污染物	现有项目排放量 (t/a)	本项目排放量(t/a)	以新带老量 (t/a)	全厂排放量(t/a)	变化量
颗粒物	0.398	0.348	0.398	0.348	-0.05
苯乙烯	0	0.00006	0	0.00006	+0.00006
VOCs	0	0.064	0	0.064	+0.064

由上表可知，本项目建成后全厂VOCs的排放量有所增加。

4、废气防治措施可行性分析

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020），本项目所使用的处理设施可行性分析详见下表。

表4-6 废气治理措施可行性分析一览表

工序	污染物	可行性技术	本项目措施	符合性
----	-----	-------	-------	-----

熔炼工序	颗粒物	静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式除尘器、其他	布袋除尘器	符合
造型工序	颗粒物	静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式除尘器、其他	布袋除尘器	符合
浇注工序	颗粒物	静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式除尘器、其他	布袋除尘器+二级活性炭吸附	符合
	VOCs	催化燃烧、活性炭吸附、蓄热燃烧、其他		
砂处理	颗粒物	静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式除尘器、其他	布袋除尘器	符合

根据《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中要求进行可行性分析。

表 4-7 废气治理措施可行性分析

文件要求	本项目情况	是否可行
孕育、变质、炉外精炼等金属液处理工序产尘点应安装集气罩，并配备除尘设施。	本项目熔炼、造型、浇注工序废气通过集气罩收集，并配备除尘设施	可行
造型、制芯、浇注工序产尘点应安装集气罩并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。		可行
落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。	本项目砂处理、喷砂工序均在密闭车间内进行，废气通过集气系统引入脉冲布袋除尘器进行处理	可行
生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙，或采取覆盖措施。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶；防风抑尘网、挡风墙高度应不低于堆存物料高度的 1.1 倍。	本项目原料均储存在密闭车间内	可行
粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程，应封闭或采取覆盖等抑尘措施；转移、输送、装卸过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。	本项目新砂、旧砂等物料转移、输送、装卸过程中均在密闭车间内进行	可行
厂区道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁	本项目厂内道路均已硬化并定期清扫，保持清洁	可行
涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储库中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器。	本项目含 VOCs 物料均为密闭桶装，并在密闭车间内存放、转移。	可行

综上所述，本项目废气治理措施可行。

5、非正常排放情况

非正常工况指生产设施非正常工况或污染防治（控制）设施非正常状况，其中生产设施非正常工况指开停炉（机）、设备检修、工艺设备运转异常等工况，污染防治（控制）设施非正常状况指达不到应有治理效率或同步运转率等情况。

环保设施出现故障时，会使污染物处理效率下降或者根本得不到处理而排入环境

中。本项目主要为废气治理措施出现故障而不能满足设计要求的情况，主要考虑尾气吸收系统发生故障导致尾气不经处理直接排入外环境的情况。以最不利情况下废气处理系统净化效率为零考虑，源强最大的时段废气排放 1h 对周围环境的影响。

表 4-8 非正常工况废气排放情况一览表

排气筒	污染物	故障条件下排放参数			年发生频次	单次持续时间 h	污染物排放量 kg/次	执行标准浓度 mg/m ³
		速率 kg/h	废气量 m ³ /h	浓度 mg/m ³				
DA001	颗粒物	3.926	10000	392.58	1	1	3.926	10
DA002	颗粒物	0.287	5000	57.33	1	1	0.287	10
	VOCs	0.085		17.08	1	1	0.085	60
	苯乙烯	0.0001		0.03	1	1	0.0001	/

根据计算结果可知，环保设备发生故障时，颗粒物超标排放。企业日常应及时检修设备、按操作规程严格操作，并定期巡视、检修，确保废气治理设施正常运行，避免非正常工况出现。另外，企业应建立废气非正常排放应急预案，一旦废气治理措施出现故障，应立即启动反应机制，控制污染物排放情况。

6、环境监测计划

本次按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造行业》（HJ 1251-2022）中监测频次要求，规定的要求，项目需对废气污染物（以有组织或无组织形式排入环境）进行自行监测。本项目废气监测方案见下表。

表 4-9 本项目废气监测方案

环境要素	监测位置	监测项目	监测频次	备注
废气	排气筒 DA001	颗粒物	1 次/半年	委托有相应资质的监测单位监测
	排气筒 DA002	颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯	1 次/半年	委托有相应资质的监测单位监测
	厂界	颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯	1 次/年	委托有相应资质的监测单位监测
	厂区内	颗粒物、非甲烷总烃	1 次/年	委托有相应资质的监测单位监测

二、废水

本项目建成后无新增劳动定员，生活用水量不变；生产过程无新增用水环节，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。

三、噪声

1、源强分析

本项目新增生产设备运行过程产生噪声，其声压级约在 70-85dB（A）之间。

采取的噪声治理措施为：

- (1) 在保证工艺生产的同时注意选用低噪声的设备。
- (2) 对振动较大的设备考虑设备基础的隔振、减振。
- (3) 利用建（构）筑物隔声降噪。

另外，为保证项目建成后噪声达标排放，应增加以下防治措施：

- (1) 厂房内装隔声门窗；
- (2) 对高噪声设备增设隔声罩；
- (3) 合理布局：要求将噪声较高设备布设在生产车间中部。

采用设备基础的隔振、减振可减少 10~20dB（A）的噪声级，厂房墙、窗隔声可达到 10~20dB（A）的隔声量，本项目新增设备设置了基础的减振措施，设备主要设置在厂房内采用厂房隔声，噪声治理措施及效果如下。

表 4-10 项目新增噪声排放源强及治理措施（室内声源）

建筑物名称	新增声源名称	数量（套/台）	声源源强 dB(A)/m	声源控制措施	空间相对位置 m			距室内边界距离/m	室内边界声级 dB(A)	运行时段 h	建筑物插入损失 dB(A)	建筑物外噪声	
					X	Y	Z					声压级 dB(A)	建筑物外距离
生产车间	消失模砂线	1	70	用低噪声设备、减振、隔声	-22.2	2.3	1	3	55.4	8	15	40.4	1m
	电热风机	1	75		19.3	8.5	1	3	60.4	8	15	45.4	1m
	喷砂机	1	80		-27.6	-7.8	1	3	65.4	8	15	50.4	1m
	风机	1	85		-3.5	-2.3	1	10	60	8	15	45	1m

注：表中坐标以厂区中心为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

2、噪声防治措施

①总平面布置：将高噪声设备设置于距离厂界较远的位置，同时在工厂总体布置上利用建筑物、构筑物来阻隔声波的传播。

②加强治理：设备选型时选择噪声低的设备，对设备采取减振、隔音、建筑屏蔽等措施，采取降噪措施后，噪声水平可降低约 25dB(A)。

③加强管理：建立设备定期维护，保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，减少人为噪声。

3、声环境影响分析

本评价对项目设备噪声源进行预测分析，预测模式如下：

本次评价采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）中附录 B.1（工业噪声预测计算模式）进行预测，用 A 声级计算，模式如下：

①室外声源在预测点产生的声级计算基本公式

a) 在环境影响评价中，应根据声源功率级或参考位置处的声压级、户外声传播衰减，计算预测点的声级，分别按式（A.1）或式（A.2）计算。

$$Lp(r)=Lw+Dc-(A_{div}+A_{atm}+A_{gr}+A_{bar}+A_{misc}) \quad (A.1)$$

式中：

$Lp(r)$ —预测点处声压级，dB；

Lw —由点声源产生的声功率级（A 计权或倍频带），dB；

Dc —指向性校正，dB；它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 Lw 的全向点声源在规定方向的级的偏差程度。

A_{div} —几何发散引起的衰减，dB；

A_{atm} —大气吸收引起的衰减，dB；

A_{gr} —地面效应引起的衰减，dB；

A_{bar} —障碍物屏蔽引起的衰减，dB；

A_{misc} —其他多方面效应引起的衰减，dB。

$$Lp(r)=Lp(r_0)+Dc-(A_{div}+A_{atm}+A_{gr}+A_{bar}+A_{misc}) \quad (A.2)$$

式中：

$Lp(r)$ —预测点处声压级，dB；

$Lp(r_0)$ —参考位置 r_0 处的声压级，dB；

D_c —指向性校正, dB; 它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级的 L_w 全向点声源在规定方向的级的偏差程度。

A_{div} —几何发散引起的衰减, dB;

A_{atm} —大气吸收引起的衰减, dB;

A_{gr} —地面效应引起的衰减, dB;

A_{bar} —障碍物屏蔽引起的衰减, dB;

A_{misc} —其他多方面效应引起的衰减, dB。

b) 预测点的 A 声级 $L_A(r)$ 可按公式 (A.3) 计算, 即将 8 个倍频带声压级合成, 计算出预测点的 A 声级 $[L_A(r)]$ 。

$$L_A(r) = 10 \lg \left\{ \sum_{i=1}^8 10^{[0.1 L_{pi}(r) - \Delta Li]} \right\} \quad (\text{A.3})$$

式中:

$L_A(r)$ —距声源 r 处的 A 声级, dB(A);

$L_{pi}(r)$ —预测点(r)距处, 第 i 频带声压级, dB;

ΔL_i —第 i 倍频带的 A 计权网络修正值, dB。

c) 在只考虑几何发散衰减时, 可按式 (A.4) 计算。

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A_{div} \quad (\text{A.4})$$

式中:

$L_A(r)$ —距声源 r 处的 A 声级, dB(A);

$L_A(r_0)$ —参考位置 r_0 处的 A 声级, dB(A);

A_{div} —几何发散引起的衰减, dB。

② 室内声源等效室外声源声功率级计算方法

如图 B.1 所示, 声源位于室内, 室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处 (或窗户) 室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场, 则室外的倍频带声压级可按公式 (B.1) 近似求出:

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6) \quad (\text{B.1})$$

式中:

L_{p1} —靠近开口处 (或窗户) 室内某倍频带的声压级或 A 声级, dB;

L_{p2} —靠近开口处 (或窗户) 室外某倍频带的声压级或 A 声级, dB;

TL —隔墙（或窗户）倍频带或A声级的隔声量，dB。



图 B.1 室内声源等效为室外声源图例

也可按公式 (B.2) 计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级：

$$L_{p1} = LW + 10 \lg (Q/4\pi r^2 + 4/R) \quad (B.2)$$

式中：

L_{p1} —靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

LW —点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

Q —指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当放在三面墙夹角处时， $Q=8$ 。

R —房间常数； $R = Sa/(1-\alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ； α 为平均吸声系数；

r —声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

然后按公式 (B.3) 计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1j}} \right) \quad (B.3)$$

式中：

$L_{p1i}(T)$ —靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB； L_{p1ij} —室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N —室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按公式 (B.4) 计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6) \quad (B.4)$$

式中：

$L_{p2i}(T)$ —靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB； $L_{p1i}(T)$ —靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB； TL_i —围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

然后按公式 (B.5) 将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源, 计算出中心位置位于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率级。

$$LW = Lp2(T) + 10 \lg S \quad (B.5)$$

式中:

LW—中心位置位于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率, dB;

Lp2(T)—靠近围护结构处室外声源的声压级, dB;

S—透声面积, m²。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的A声级。

根据以上模式, 将主要等效声源按综合衰减模式求出到各预测点 (噪声最大影响点) 噪声贡献值, 见下表。

表 4-11 厂界及最近敏感点噪声预测结果及达标分析

预测点位	昼间 dB (A)				
	现状值	贡献值	预测值	标准值	达标情况
东厂界	55.4	23.2	55.4	60	达标
南厂界	55.4	38.7	55.5	60	达标
西厂界	/	38.7	/	60	达标
北厂界	55.6	38.7	55.7	60	达标

备注: 3#西边界与其他企业相邻。

本项目仅昼间运行, 由预测结果可以看出, 本项目厂区设备噪声采取隔声、减振措施后, 厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 2 类标准, 对周围声环境质量影响较小。

4、监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》(HJ 1301—2023), 制定监测计划, 具体见下表。

表 4-12 项目噪声监测方案

环境要素	监测位置	监测因子	监测频次	备注
噪声	厂界东、南、西、北	Lep	每季度一次	委托有相应资质的监测单位监测

四、固体废物

按照《固体废物鉴别 通则》(GB34330-2017) “任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质, 不作为固体废物管理”, 液体原料使用过程中产生的空包装桶在厂区危废间暂存后厂家回收, 本次不再核算上述空包装桶产生量。

本项目建成后全厂固体废物主要为职工生活垃圾, 一般固体废物: 炉渣、废砂、焊渣、下脚料、除尘器收尘; 危险废物: 废包装桶、废活性炭、废矿物油。

(1) 职工生活垃圾:

根据《环境保护实用数据手册》的相关数据, 垃圾产生量按 0.5kg/(人.d), 职工定员 10 人, 则生活垃圾的产生量为 1.5t/a, 均统一存放于厂区垃圾箱内, 由环卫部门定期运送至垃圾处理场处理。

(2) 炉渣:

电炉熔炼工序产生的炉渣约占熔化原料用量的 1%, 本项目炉渣产生量约为 10t/a, 密闭存放定期外卖。

(3) 废砂:

落砂、再生过程会产生废砂, 根据建设单位提供资料, 废砂产生量约为 5t/a, 集中收集后外卖。

(4) 焊渣:

根据《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》(许海平等), 焊渣=焊丝用量*(1/11+4%), 项目焊丝用量为 0.1t/a, 经计算, 焊渣产生量为 0.01t/a, 定期收集统一外卖。

(5) 下脚料:

本项目割冒口、机加工过程中会产生下脚料, 根据建设单位提供资料, 下脚料产生量为 3t/a, 集中收集后回用。

(6) 除尘器收尘:

根据工程分析, 除尘器收尘量约为 10t/a, 密闭收集统一外卖。

(7) 废包装桶

根据原辅材料消耗, 涂料、润滑油等液体原料均采用 25kg 塑料桶包装, 包装桶破损率约为 1%, 破损包装桶不能回用, 作为危废处理, 每个塑料桶约 1kg, 则废包装桶产生量为 0.001t/a。根据《国家危险废物名录》(2025 年版), 废包装桶属于 HW49 其他废物(废物代码为: 900-041-49), 分区暂存于危险废物暂存间内, 定期委托有资质单位进行处置。

(8) 废活性炭

本项目配套建设套二级活性炭吸附装置, 活性炭均为蜂窝状活性炭, 碘值不小于 650mg/g。经计算, 本项目活性炭装置的 VOCs 吸附量为 0.164t/a。

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>》的通知中要求，活性炭装填量（参考值）计算方法为：

$$\text{活性炭装填量 (kg)} = \frac{\text{消减 VOCs 浓度 (mg/m}^3\text{)} * \text{烟气量 (m}^3\text{/h)}}{\text{动态吸附量} * 10^6} * \text{运行时间 (h/d)} * \text{更换周期 (d)}$$

式中：消减 VOCs 浓度=进口 VOCs 浓度-出口 VOCs 浓度；

动态吸附量参考值为 15%；

更换周期取 150d；

根据计算可知，本项目一次活性炭装填量约为 0.547t，一年更换 2 次，活性炭装填量约为 1.094t/a，则本项目废活性炭产生量约 1.258t/a（含污染物）。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废活性炭属于 HW49 其他废物（废物代码为：900-039-49），袋装密闭暂存于危险废物暂存间内，定期委托有资质单位进行处置。

（9）废矿物油

项目每年定期维修，根据企业运行经验，更换下来的废矿物油量约为 0.01t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废润滑油属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危险废物代码：900-217-08），桶装密闭暂存于危险废物暂存间内，定期委托有资质单位进行处置。

表 4-13 固体废物产生情况汇总表

序号	名称	产生环节	形态	属性	产生量 t/a	处理措施
1	生活垃圾	职工生活	固态	生活垃圾	1.5	由环卫部门定期清运
2	废包装桶	原料使用	固态	危险废物	0.001	委托有资质的单位处理
3	炉渣	熔炼工序	固态	一般固废	10	收集后外卖
4	废砂	砂处理工序	固态	一般固废	5	收集后外卖
5	焊渣	焊接工序	固态	一般固废	0.01	收集后外卖
6	下脚料	机加工、割冒口 工序	固态	一般固废	3	收集后回用
7	除尘器收尘	废气处理	固态	一般固废	10	收集后外卖
8	废活性炭		固态	危险废物	1.258	委托有资质的单位处理
9	废矿物油	设备维修	液态	危险废物	0.01	委托有资质的单位处理

其中，危险废物主要防治措施见下表。

表 4-14 危险废物防治措施汇总表

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	危险特性	有害成分	产废周期	污染防治措施
1	废包装桶	HW49	900-041-49	0.001	原料消耗	固态	T/In	涂料、矿物油等	月	委托有资质的单位
2	废活	HW49	900-039-49	1.258	废气治理	固态	T	废有机	年	单位

	性炭							物		处置
3	废矿物油	HW08	900-217-08	0.01	设备维修	液态	T,I	废矿物油	年	

本项目厂区新建 1 座危废暂存间，占地面积为 6m²，贮存量按 400kg/m²，充装率 80%计算，可存放危险废物约 1.95t，本项目建设完成后全厂危险废物每年转移一次，能够容纳本项目危险废物，各类危险废物按类别分区存放。

本次环评针对危废管理提出以下要求：

①危废暂存间要严格按照危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行防渗工程设计施工，并配备消防设备。

②存储容器做到防腐、防漏，暂存于危废暂存间，设置危险废物标识。

③对危险废物设置专人管理和登记，建立危险废物储存台账，如实记录危险废物储存和处理情况。

④危险废物定期由有资质单位负责转运处理，企业不私自转运。转移严格按照《危险废物转移管理办法》的相关要求执行。

危废暂存间基本建设情况见下表：

表 4-15 危险贮存场所基本情况一览表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废暂存间	废包装桶	HW49	900-041-49	办公室西侧	6m ²	/	1.95t	半年
2		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装		
3		废矿物油	HW08	900-217-08			桶装		

综上，本项目固废可综合利用和妥善处置，一般固废可以满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；危废暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行建设，对周围环境影响较小。

五、地下水、土壤

本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内），不属于地下水水源地补给区，土壤环境敏感程度为不敏感。项目建设期间，做好生产车间、危废暂存间防渗，项目对地下水、土壤的影响较小。为防止项目建成运营后对周围地下水、土壤环境造成污染，企业应加强对生产设施的管理和维护；制定环境管理制度，强化风险防范意识，加强环境保护工作。

各区域采取的具体防渗措施见下表。

表 4-16 区域防渗措施一览表

防渗分区	厂区分布	防渗等级
------	------	------

重点污染防治区	危废暂存间	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$; 或参照 GB18598。
一般污染防治区	生产车间	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$; 或参照 GB18598 执行。
简单污染防治区	办公室、道路等	一般地面硬化

六、生态

本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内），本项目不新增占地，不对现有土地做出扰动，不新建厂房。用地范围内无生态环境保护目标，本评价报告不再开展生态环境影响分析。

七、环境风险

本次以《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，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) 风险识别

本项目生产过程中不涉及危化品存储及使用，项目事故发生率较低。本项目主要风险为原料和成品存储区火灾、触电等事故，应加强厂区防火安全管理工作，防止火灾等安全事故的发生。

2) 风险防范措施

①严格按照有关建筑防火规范、《低压配电设计规范》（GB 50054-2011）和《通用用电设备配电设计规范》（GB 50055-2011）进行设计；

②加大宣传教育粒度，增强工作人员的整体消防安全意识。参加社会消防安全知识培训，增强广大职工的消防安全意识，使其掌握防火、灭火、逃生的基础知识；

③规范生产，设置专门的库房，把生产区与存储区、成品区分开设置；

④禁止无关人员进入车间，车间内严禁堆放杂物。对产生的废品及时清除，不可让其堵塞通道。

⑤在项目正式投产运行前，制定出正常、异常或紧急状态下的操作和维修计划，并对操作和维修人员进行岗前培训，避免因严重操作失误而造成人为事故。

⑥设置明显的警示标志，并建立严格的值班保卫制度，防止人为蓄意破坏；制定应急操作规程，详细说明发生事故时应采取的操作步骤，规定抢修进度，限制事故影响。对重要的仪器设备有完善的检查和维护记录；对操作人员定期进行防火安全教育或应急演练，增强职工的安全意识，提高识别异常状态的能力。

⑦采取相应的火灾、爆炸事故的预防措施。

⑧加强员工的事故安全知识教育，要求全体人员了解事故处理的程序，事故处理器材的使用方法，一旦出现事故可以立即停产，控制事故的危害范围和程度。

3) 应急预案

风险事故应急预案见下表。

表 4-17 应急预案表

序号	项目	内容及要求
1	应急组织机构、人员	设立事故应急机构，人员由企业主要领导、安全负责人、环保负责人等主要人员组成。
2	应急救援保障	企业应配备必要的应急设施及设备和器材；事故易发的工作岗位配备必需的防护用品等。
3	报警、通讯联络方式	建立专用的报警和通讯线路，并保持其畅通。
4	应急环境监测、抢救、救援及控制措施	发生事故时，要保证现场的事故处理设施和全厂的应急处理系统能够紧急启动，并对事故产生的污染物进行有效的控制，同时启动当地的环境应急监测系统。
5	应急监测、防护措施、清除泄漏措施和器材	设立必要地控制和清除污染的相应措施。事故发生时，要及时发现事故发生地点和环节，并利用已有的防护措施减少污染物的排放。
6	应急培训计划	企业要注意日常工作中对事故应急处理的培训，以增强职工的安全防范意识。
7	公众教育和信息	通过各种方式，对周围居民等进行事故防范宣传。

4) 环境风险分析小结

本项目最大可信事故为火灾、爆炸事故以及火灾、爆炸事故引发的次生污染、消防废水等对大气、水环境及人群健康的影响。在严格按照风险防范措施处理情况下，本项目环境风险可以接受。在采取加强管理和本环评报告建议的各类有针对性的措施的前提下，该项目采取的风险防范措施可有效避免风险事故对周围环境产生不利影响，则该项目环境风险度在可接受范围内。

八、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。

九、固定污染源排污许可相关要求

对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，固定污染源排污许可分类依据见表。

表 4-18 固定污染源排污许可分类依据

行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十八、金属制品业 33			
82 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	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有	/

		造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	色金属铸造 3392	
<p>本项目属于简化管理的行业。项目应当在启动生产设施或者发生实际排污之前完成排污许可申领。</p>				

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	熔炼、干砂造型、砂处理、割冒口、喷砂产生的颗粒物经收集进入布袋除尘器处理，最终经1根15m高排气筒DA001排放	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表1重点控制区排放限值要求	
	DA002	颗粒物	浇注及涂料烘干产生的废气经收集进入各工序配套的布袋除尘器+二级活性炭装置处理后，最终经1根15m高排气筒DA002排放	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表1重点控制区排放限值要求	
		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“非重点行业”II时段的排放限值要求	
		苯乙烯		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2	
	厂区内	颗粒物	焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放，车间密闭，厂房阻隔	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录A中厂区内无组织排放监控要求	
		VOCs			
	厂界	颗粒物		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2“新污染源大气污染物排放限制”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2厂界监控浓度限值要求	
苯乙烯		《挥发性有机物排放标准第7部分：其他行业》表3			
地表水环境	职工生活污水	COD、氨氮		职工生活污水经厂区化粪池处理后，由环卫部门定期清运。	/
声环境	生产设备 & 风机	LAeq		基础减震、厂房隔音、距离衰减	《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	一般固体废物：炉渣、废砂、焊渣、下脚料、除尘器收尘；危险废物：废包装桶、废活性炭、废矿物油。厂区内设有危废暂存间1座，危险废物暂存库应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求设计；按照《危险废物产生单位管理计划制定指南》的规定，制定危险废物管理计划，原则上管理计划按年度制定，并存档5年以上，建立危险废物台账，如实记载产生危险废物的种类、数量、流向、贮存、利用处置等信息。				
土壤及地下水污染防治措施	采取分区防渗措施，危废暂存间、原料区等按照重点污染防治区进行防渗，防渗层为等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB18598；生产车间其他区域按照一般污染防治区进行防渗。				
生态保护措施	本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内），无新增建设用地，无新增生态环境影响。				

环境风险防范措施

1、提高安全意识，强化安全管理，建立安全生产责任制。

2、定期组织员工开展风险应急培训，加强公司职工的教育培训，实行上岗证制度，增强职工风险意识，提高事故自救能力，制定和强化各种安全管理、安全生产的规程，减少人为风险事故（如误操作）的发生。

3、建设单位严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等相关要求设置危险废物贮存库，并对其进行专业防渗防漏处理，将危险废物分类放置于专用容器内，并设明显安全警示标志，同时要求及时、妥善清运危废，尽量减少危废临时贮存量。对于液体危险废物防渗桶密闭收集，放置于托盘上，避免泄漏。

其他环境管理要求

1、环境保护管理体系
为做好环境管理工作，公司应建立环境管理体系，将环境管理工作自上而下的贯穿到公司的生产管理中。

2、环境管理规章制度
建立和完善环境管理制度，是公司环境管理体系的重要组成部分，需建立的环境管理制度。

3、设置环境保护标识
企业应制定环境管理文件及实施细则，按照《排污口规范化整治技术要求（试行）》、《关于开展排放口规范化整治工作的通知》、《固定污染源废气监测点位设置技术规范》（DB37/T3535-2019）等文件中有关规定设置与管理废气、废水排放口，设置监测平台等。同时废气排放口、噪声排放源、固体废物贮存（处置）场图形符号分别为提示图形符号和警告图形符号两种，图形符号的设置按 GB15562.1-1995、GB15562.2-1995、HJ 1276—2022 执行。

表 5-1 排污口标志牌设置一览表

序号	提示图形符号	警告图形符号	名称	功能
1			废气排放口	表示废气向大气环境排放
2			噪声源强	表示噪声向外环境排放
3			一般固体废物	表示一般固体废物贮存、处置场
4	/		危险废物	表示危险废物贮存、处置场所

4、建设项目竣工环境保护验收
根据《建设项目环境保护管理条例》要求，编制环境影响报告表的建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。建设单位在环境保护设施验收过程中，应当如实查验、

监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，不得弄虚作假。除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应当依法向社会公开验收报告。编制环境影响报告表的建设项目，其配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。

六、结论

本项目建设符合国家及地方产业政策，选址符合环境保护相关规划，三废治理措施合理可行，全厂污染物可以达标排放，项目对周围环境的影响较小，环境风险影响可以控制在可接受范围内。在严格落实好本报告提出的各项环保措施的后，从环境保护的角度分析其建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	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	0.398	/	/	0.348	0.398	0.348	-0.05
	苯乙烯	0	/	/	0.00006	0	0.00006	+0.00006
	VOCs	0	/	/	0.064	0	0.064	+0.064
废水	COD	0	/	/	0	0	0	0
	氨氮	0	/	/	0	0	0	0
一般工业 固体废物	炉渣	10	/	/	10	10	10	0
	废砂	5	/	/	5	5	5	0
	焊渣	0.01	/	/	0.01	0.01	0.01	0
	下脚料	3	/	/	3	3	3	0
	除尘器收尘	21	/	/	10	21	10	-11
危险废物	废包装桶	0	/	/	0.001	0	0.001	+0.001
	废活性炭	0	/	/	1.258	0	1.258	+1.258
	废矿物油	0.01	/	/	0.01	0.01	0.01	0

注：单位：t/a， ⑥=①+③+④-⑤； ⑦=⑥-①

附件 1：委托书

委 托 书

山东腾辉生态环境有限公司：

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，淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改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报告表的编制工作。



委托方：淄博瑞鑫铸造厂

委托时间：二〇二五年九月二十日

附件 2: 承诺函

关于资料提供和环评内容的确认承诺函

山东腾辉生态环境有限公司:

依据双方签订的《淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目环境影响评价技术服务合同书》约定,我单位承诺提供给贵单位的材料均为真实、合法的。

由贵单位编制的《淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目环境影响报告表》已收悉,经对报告内容认真核对,我单位确认相关技术资料及支撑性文件均为我方提供,环评内容符合本项目合同规定的要求,可以上报主管部门审查。由于我方提供资料的真实性、合法性引起的法律责任,由我方承担。

特此承诺!



建设单位(公章)

2026年3月13日

附件 3：信息公开承诺书

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：

我单位淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目已达到受理条件，按照环保部《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表全本信息（同时附删除涉及国家秘密、商业秘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！



2026 年 3 月



营业执照

统一社会信用代码
91370304MA3CMDGB09

扫描二维码登录“
国家企业信用信息公示系
统”了解更多登记、备
案、许可、监管信息



(副本) 1-1

名称 淄博瑞鑫铸造厂
类型 个人独资企业
经营范围 机械配件批发、零售；机械零部件加工；钢件、软件铸造（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）

投资人 纪京鹏
成立日期 2016年11月24日
住所 淄博市博山白塔镇小庄村路东



登记机关

2022年 08月 08日

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。

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

国家企业信用信息公示系统网址：

国家市场监督管理总局监制

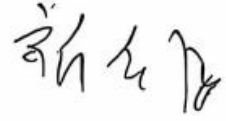
附件 5：山东省建设项目备案证明

山东省建设项目备案证明



项目单位基本情况	单位名称	淄博瑞鑫铸造厂		
	证照号码	91370304MA3CMDGB09	联系人	纪京朋
项目基本情况	项目代码	2505-370304-89-02-189761		
	项目名称	淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目		
	建设地点	博山区		
	建设地点详情	白塔镇小庄村（公司原厂区内）		
	建设规模和内容	<p>我公司拟对淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工（“两高”项目补办备案）项目进行技术改造，该项目于2024年经区审批局立项，2024年上生产线，批准文号（项目代码）为2401-370304-89-01-401427，此次技改针对该生产线进行技术改造。项目建设地点位于博山区白塔镇小庄村（公司原厂区内），进行技术改造，土地证号为博集建（1999）字第030002号，不新征土地，不对现有土地做出扰动，不新建厂房。本项目占地2亩，不淘汰原有混砂机设备，共购置脂硬化水玻璃工艺和消失模工艺生产线等国产设备15台（套），技改前为一台1T中频电炉，技改后仍为1T中频电炉，总量保持不变。公用设施利用现有，本项目建成后年产为1000吨矿山设备配件；技改前主要排放颗粒物、不涉及VOCs，技改后颗粒物排放减少10%。技改前能耗110吨标准煤，技改后能耗98吨标准煤。（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>		
	总投资额（万元）	500万元	建设起止年限	2025年至2025年
	项目负责人	纪顺鑫	联系电话	
备注	无			
<p>承诺： 淄博瑞鑫铸造厂（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、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。</p> <p style="text-align: right;">法定代表人或项目负责人签字： </p> <p style="text-align: right;">备案时间：2025-05-06</p>				





租赁合同

淄博博山博霞钢
窗制造有限公司
法定代表人

出租方（甲方）：小庄社区居民委员会 法定代表人：王万芝

承租方（乙方）：孙新波

法定代表人：

身份证号码：370304196709056216 联系电话：13708949265

根据国家有关规定，甲、乙双方在自愿、平等、互利的基础上就甲方将其合法拥有的土地及建筑物租赁给乙方使用，双方达成协议并签定租赁合同如下：

一、租赁情况

甲方将位于原绿原电机厂南部和北部两块场地及建筑物租赁给乙方使用，（附土地明细表）土地面积 4291.69 平方米以有偿的方式租赁给乙方，土地用途为集体建设用地，土地的性质为小庄社区集体土地。建筑物价值 478982.40 元，（附建筑物明细表）一并租赁给乙方。

二、租赁期限

租赁期限十年自 2021 年 1 月 1 日起至 2030 年 12 月 31 日止。

三、交付时间

在本租赁合同生效之日起，甲方将土地按现状交付乙方使用，且乙方同意按土地的现状承租。

四、租金计算、付款方式及保证金：

1、租金计算：甲、乙双方约定，该土地租赁每年每平方米租金为人民币 4 计 17166.4 元，按建筑物价值 8%收取租赁费 38318.6 元，合计每年 55485 元。合同保证金 11000 元。

2、租金支付：乙方须在每年 12 月 31 号前缴交当期租金，甲方收取租金时开具村的收款收据。

五、双方的权利和义务

1、乙方不得中途退租且必须按时缴交租金。如逾期缴交租金的，每逾期一天按所欠租金的0.05%计罚。经甲方追收，超过当月90日乙方仍未全额缴纳当月租金的，则视乙方单方违约，因此所产生的经济损失及纠纷由乙方自负，乙方对此不得有异议。

2、在租赁期内乙方不得将土地出卖、抵押给第三方；未经甲方书面同意、不得转租。否则，即属乙方违约。

3、租赁期内乙方如需建设的，必须征得甲方及有关部门的同意并办理一切审批手续，建设相关费用全部由乙方承担。如乙方符合法律及政策的有关要求及条件的，甲方有义务协助乙方办理有关该地块的相关手续（包括报建、水电、消防、开户、营业执照等），但所需的一切费用由乙方承担。

4、乙方必须依法经营，租赁期内必须遵守中华人民共和国的各项法律法规。在该土地内所产生的任何税费（包括国家或地方政府征收的土地使用税及房产税等）由乙方负责支付。同时，乙方应严格按照政府有关管理要求做好安全、环保、消防、防噪音等工作，因工作措施不到位而产生责任事故的，该事故责任及经济损失（包括第三方的经济责任）由乙方负责，与甲方无关。

5、租赁期内如政府规划需要征用该土地的，不属甲方违约，甲方需提前3个月书面通知乙方做好搬迁工作，同时甲方无息退还保证金给乙方。乙方应积极配合，并无条件做好清拆、搬迁工作。合同终止时间为乙方配合政府征收（征用）之日。

六、合同期满及终止的处理

租赁期满，如乙方要求续租的，在同等条件下，乙方可优先续租，并重新签订土地租赁合同书。

七、违约责任

1. 甲方违约，保证金双倍退还给乙方，本合同终止

2、乙方违约、甲方有权单方解除本合同，没收保证金，同时乙方在该地块上所建的所有建筑物及配套固定设施、固定装修等（不包括生产设备）全部无偿归甲方所有。

八、争议处理

本合同在履行中如发生争议，双方首先应本着平等互利的原则协商解决，若协商不成，任何一方可向博山区人民法院起诉，通过诉讼途径解决。

九、合同生效

合同自双方签字、盖章后生效。本合同一式伍份，甲方叁份，乙方壹份，签证机关壹份，各份合同具有同等法律效力。

甲方(盖章)



甲方法定代表人签名:

乙方(盖章):

乙方法定代表人签名:

鉴定机关:



签订日期: 2021年8月11日

协 议 书

甲方：淄博博山博霞钢窗制造有限公司

乙方：淄博瑞鑫铸造厂

乙方为生产经营，租赁甲方车间，电炉壹套，经双方协商达成如下协议。

1. 甲方租给乙方车间（最北面和中间车间的8间计780平方米）租给乙方使用。
2. 电炉壹套（0.5吨和车间内2台行车）供乙方使用，使用期间所发生的电炉、行车、附件、配电盘开关损坏及烧毁，乙方应无条件换上新的电器设备原件。
3. 乙方在租赁期间所发生的土地税、房产税、电费、水费、工商、税务、及工人工伤，全部由乙方负担，违反生产环保许可和技术监督部门规定造成的罚款和停产。甲方不承担任何费用和责任。
4. 甲方收取的租赁费每年柒万伍仟元整。每半年收取一次。
5. 甲方有权按时催收乙方应交款，乙方不按时交款。甲方有权终止协议。一切经济损失由乙方负担。
6. 乙方享有协议内规定的资产和车间使用权，但无转让和处理权。乙方保证甲方资产完好。如有损坏，应负责修复，恢复原貌或照价赔偿。
7. 乙方有义务按规定支付甲方的各项费用，造成的费用拖欠由乙方承担。不能生产的与甲方无任何关系。
8. 协议期内，乙方不得用甲方的房产、设备进行抵押，如造成的损失由乙方承担。租赁期满后，如乙方想继续租赁时，甲方优先租给乙方，合同协议另行商定。
9. 本协议自2018年2月20日至2021年2月19日
10. 本协议一式两份，双方各持一份，签字生效



2018年2月18日

项目选址证明

淄博瑞鑫铸造厂矿山设备配件制造技改项目位于山东省淄博市博山区白塔镇小庄村路东（现有厂区内），不新增占地。根据《淄博市国土空间总体规划(2021-2035 年)》中的土地使用规划图，项目占地范围规划为城镇住宅及城镇社区服务设施用地。若后期需要根据规划要求进行搬迁，我单位将无条件配合政府进行厂区搬迁工作。



2025.10

编号：博环审字[2013] 132

建设项目环境影响登记表

(试行)

项目名称：铸造、机械加工

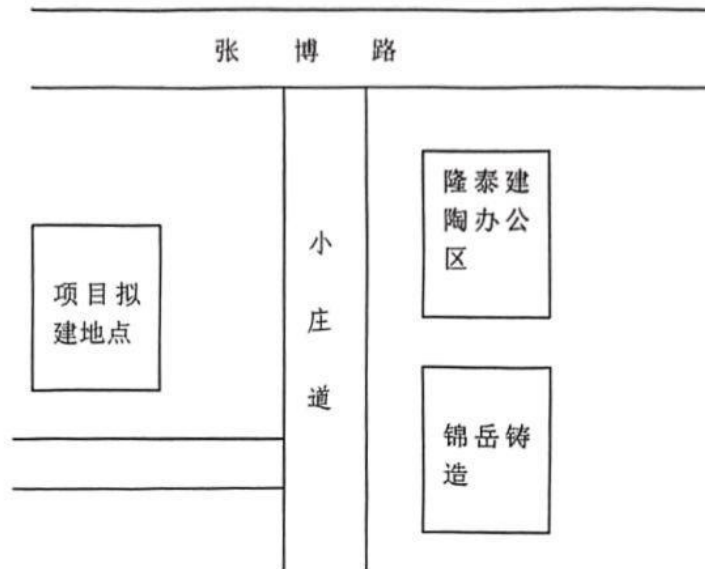
建设单位（盖章）：淄博瑞鑫铸造厂

编制日期：2013年5月16日
国家环境保护部制

项目名称	铸造、机械加工																				
建设单位	淄博瑞鑫铸造厂																				
法人代表	纪京鹏	联系人	纪京鹏																		
通讯地址	博山区白塔镇小庄村																				
联系电话		传真		邮政编码	255200																
建设地点	博山区白塔镇小庄村																				
建设性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/>		行业类别及代码																		
占地面积 (平方米)	780		使用面积 (平方米)	600																	
总投资 (万元)	50	环保投资 (万元)		投资比例																	
预投产日期			预计年工作日	300																	
<p>一、项目内容及规模 使用电炉进行铸造生产，年产铸件1000吨，机加工各种机械零部件，年加工量50吨。</p>																					
<p>二、原辅材料（包括名称、用量）及主要设施规格、数量（包括锅炉、发电机等） 主要原料：废钢、铸件 主要设备：1吨电炉1台，混砂机1台，车床1台，钻床1台，插齿机1台</p>																					
<p>三、水及能源消耗量</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>消耗量</th> <th>名称</th> <th>消耗量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水 (吨/年)</td> <td>20</td> <td>燃油 (吨/年)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>电 (度/年)</td> <td>300000</td> <td>燃气 (标立方米/年)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>燃煤 (吨/年)</td> <td></td> <td>其他</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						名称	消耗量	名称	消耗量	水 (吨/年)	20	燃油 (吨/年)		电 (度/年)	300000	燃气 (标立方米/年)		燃煤 (吨/年)		其他	
名称	消耗量	名称	消耗量																		
水 (吨/年)	20	燃油 (吨/年)																			
电 (度/年)	300000	燃气 (标立方米/年)																			
燃煤 (吨/年)		其他																			
<p>四、废水（工业废水□、生活废水□）排水量及排放方向</p>																					

五、周围环境简况（可附图说明）

该项目位于博山区白塔镇小庄村。



六、生产工艺流程简述（如有废水、废气、废渣、噪声产生，须明确标出产生环节，并用文字说明）

废钢 → 电炉铸造 → 表面清理 → 机械加工 → 成品

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、同意淄博瑞鑫铸造厂按申报内容建设铸造、机械加工项目，未经批准不得擅自改变生产工艺、规模和环评地址。

2、铸造工艺要使用电炉进行生产，并配套建设除尘设施。生产过程中不得建设或使用直接燃煤窑炉、锅炉、茶水炉，不得擅自增加喷漆工艺。车间清洁用水集中收集，循环使用。生产设施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。机械加工等工序产生的废机油等危险废物要集中收集固定场所存放并委托具有资质的单位处理，不得私拉乱倒。产生的固体废弃物要集中收集，综合利用，无法回收利用的要运往环卫部门指定垃圾场。

3、该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）

王清

局长（签字）

（公章）

2013年5月16日

备注：除审批意见，此表由建设单位填写

山东省环保局翻印

环验(2013)117号

建设项目竣工环境保护验收 申请登记卡

项目名称 铸造、机械加工

建设单位 淄博瑞鑫铸造厂

建设地点 博山区白塔镇小庄村

项目负责人 纪京鹏

联系电话 _____

邮政编码 255200

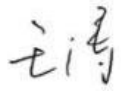

环保部门 填写	收到验收申请登记卡日期	
	编号	

国家环境保护总局制

表一

项目名称	铸造、机械加工			
法定代表人	纪京鹏	联系人及联系电话	纪京鹏	
通讯地址	博山区白塔镇小庄村		邮政编码	
建设地点	博山区白塔镇小庄村		建设性质	新建 改扩建 技术改造 画√
总投资(万元)	50	环保投资(万元)		投资比例 %
环评登记表审批部门、文号及时间	博山环保分局 2013.5			
建设项目开工日期、试运行日期				
工程占地	780 平方米	使用面积	600 平方米	
<p>审批登记部门主要意见及标准要求:</p> <p>经现场勘察、审核提出如下审批意见:</p> <p>1、同意淄博瑞鑫铸造厂按申报内容建设铸造、机械加工项目, 未经批准不得擅自改变生产工艺、规模和环评地址。</p> <p>2、铸造工艺要使用电炉进行生产, 并配套建设除尘设施。生产过程中不得建设或使用直接燃煤窑炉、锅炉、茶水炉, 不得擅自增加喷漆工艺。车间清洁用水集中收集, 循环使用。生产设施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。机械加工等工序产生的废机油等危险废物要集中收集固定场所存放并委托具有资质的单位处理, 不得私拉乱倒。产生的固体废弃物要集中收集, 综合利用, 无法回收利用的要运往环卫部门指定垃圾场。</p> <p>3、该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。</p>				
<p>项目实施内容及规模(包括主要设施规格、数量、产量或经营能力, 原辅材料名称、用量水、电、煤、油等及项目与原登记表变化情况):</p> <p>项目内容: 使用电炉进行铸造生产, 年产铸件1000吨, 机加工各种机械零部件, 年加工量50吨。</p> <p>主要原料: 废钢、铸件</p> <p>主要设备: 1吨电炉1台, 混砂机1台, 车床1台, 钻床1台, 插齿机1台</p>				
<p>污染防治措施的落实情况:</p> <p>电炉冷却用水循环使用, 定期补充</p>				

表二

废水排放情况	用水量 (吨/日)		废气排放情况	处理设施	
	废水排放量 (吨/日)			高度及去向	
	废水排放去向				
噪声排放情况	产生噪声设备及个数		固体废弃物排放情况	产生量 (吨/年)	
	周围噪声敏感点及个数			去向	
建设单位其他环境问题说明： 					
负责验收环保行政主管部门登记意见： 2013.7.11 经博山环保分局验收组现场检查，认为淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工项目各项环保措施已按环保审批要求落实，基本满足“三同时”环保要求，同意该项目通过竣工环保验收。进入正式生产阶段。 在下一步的生产中，要坚决落实污染防治措施，杜绝生产扰民现象发生。未经许可不得擅自变更生产内容、地址和生产规模，同时要加强职工环保及安全生产教育，防止污染事故发生。 生产过程中若出现扰民现象，必须停产治理或搬迁，经环保部门验收合格后方可恢复生产。 经办人(签字):  (公章) 2013年7月12日 					

淄博市环境保护局博山分局

关于淄博瑞鑫铸造厂 铸造、机械加工技改项目环境影响报告表的审批意见

淄博瑞鑫铸造厂：

你单位报来《铸造、机械加工技改项目环境影响报告表》（山东海纳环境工程有限公司 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

淄博瑞鑫铸造厂现有《铸造、机械加工项目》于2013年5月经淄博市环境保护局博山分局审批（博环审字[2013]132号），并于2013年7月通过竣工环境保护验收（博环验[2013]117号）。现企业根据生产需要拟进行技术改造，项目总投资60万元，环保投资15万元，建设地点位于淄博市博山区白塔镇小庄村路东，项目占地面积780平方米，属于技改项目，主要新增设备为车床、插齿机、混砂机、水玻璃砂成套设备、粉碎机、电焊机、焊烟净化器、脉冲除尘器等，技改后项目年产1000吨铸件保持不变。

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；使用电等清洁能源，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，不得擅自增加喷漆、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。熔炼、浇注、混砂造型、清砂、型砂破碎工序等产生的废气须配套安装环保治理设施，废气由集气罩收集经脉冲除尘器处理后有组织排放，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（第四时段）排放浓度限值（颗粒物：10 mg/m³），并通过1根15米高的排气筒达标排放；该项目焊接工序使用焊接烟尘净化

器处理后及气割过程产生废气以无组织形式排放，生产中各工序产生的未经收集的颗粒物以无组织形式排放，本项目运营期无组织排放废气均需满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2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）。

（三）该项目电炉冷却补充用水循环使用，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，不得外排。

（四）该项目产生噪声的生产设施要采用减振、消声、隔音措施，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：昼间≤60dB（A），夜间≤50dB（A）。

（五）该项目运营期产生的含油废抹布，按照危险废物豁免管理清单可以混入生活垃圾处理；收集的烟粉尘、废水玻璃砂、电炉炉渣、下脚料、生活垃圾等固体废弃物，要按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单相关要求，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）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须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、项目自建成之日起三个月内，企业需按照现行的《建设项目环境保护管理条例》相关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。

淄博市环境保护监察分局
2018年12月7日

环保措施落实情况报告
建设项目竣工环境保护验收意见

项目名称：淄博瑞鑫铸造厂
铸造、机械加工技改项目

建设单位：淄博瑞鑫铸造厂

2019年02月

1

目 录

一、工程建设基本情况.....	3
(一) 建设地点、规模、主要建设内容.....	3
(二) 建设过程及环保审批情况.....	4
(三) 投资情况.....	5
(四) 验收范围.....	5
二、工程变动情况.....	5
三、生产工艺简述及环保设施建设情况.....	5
1、生产工艺流程简述.....	5
2、环保设施建设情况.....	6
四、环评批复及环保措施落实情况.....	8
五、环境保护设施调试效果.....	9
六、验收存在的问题和后续要求.....	11
七、验收结论.....	12
附件：.....	13
1、企业提供材料真实性承诺书.....	13
2、整改问题对比表.....	14

2019年02月20日，淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工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》，严格依据国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告和审批部门审批意见等要求对本项目进行验收，验收组和与会代表听取了建设单位对该工程环保执行情况报告和监测单位对项目竣工环保验收监测报告的汇报，现场检查了环保措施的落实情况，审阅并核实有关资料，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

建设地点:淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目位于淄博市博山白塔镇小庄村路东。淄博瑞鑫铸造厂本技改项目所在地厂区北侧为陶瓷颜料厂，东侧和南侧为机械加工厂，西侧为汽修厂。

规模:新增脉冲布袋除尘器、电焊机、焊烟净化器等设备。

年产 1000 吨铸钢件。

主要生产设备:

序号	设备名称	型号	设计数量(台/套)	实际建设情况(台/套)	备注
1.	电炉	1t	1	1	与环评一致
2.	车床	/	4	2	与环评不一致
3.	钻床	/	1	1	与环评一致
4.	插齿机	/	2	0	与环评不一致
5.	混砂机	/	2	1	与环评不一致
6.	水玻璃罐	/	1	1	与环评一致
7.	水玻璃砂成套设备	/	1	1	与环评一致

序号	设备名称	型号	设计数量 (台/套)	实际建设情况 (台/套)	备注
8.	切割机 (气割设备)	/	1	1	与环评一致
9.	粉碎机	/	1	1	与环评一致
10.	电焊机	/	1	1	与环评一致
11.	二保焊机		1	1	与环评一致
12.	行车	2t	3	3	与环评一致
13.	空压机	/	3	2	与环评不一致
14.	变压器	/	1	1	与环评一致
15.	皮带输送机		1	1	与环评一致
16.	焊接烟尘净化器		1	1	与环评一致
17.	脉冲除尘器		2	2	与环评一致
18.	电炉		1	1	与环评一致

(二) 建设过程及环保审批情况

2018年10月企业委托山东海纳环境工程有限公司对铸造、机械加工技改项目进行了环境影响评价工作，在此基础上编制完成了《淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目环境影响报告表》，2018年12月07日淄博市环境保护局博山分局以博环审字(2018)633号对该报告表进行了环评审批。

根据《建设项目环境保护管理条例》(国务院令682号)和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评【2017】4号)的要求，淄博瑞鑫铸造厂委托山东瑞昌检测评价技术有限公司对铸造、机械加工技改项目进行竣工验收监测。

接受委托后，山东瑞昌检测评价技术有限公司派出专业的技术人员对该项目进行现场实地勘察，结合现场勘察情况，根据《淄博瑞鑫

序号	设备名称	型号	设计数量(台/套)	实际建设情况(台/套)	备注
8.	切割机(气割设备)	/	1	1	与环评一致
9.	粉碎机	/	1	1	与环评一致
10.	电焊机	/	1	1	与环评一致
11.	二保焊机		1	1	与环评一致
12.	行车	2t	3	3	与环评一致
13.	空压机	/	3	2	与环评不一致
14.	变压器	/	1	1	与环评一致
15.	皮带输送机		1	1	与环评一致
16.	焊接烟尘净化器		1	1	与环评一致
17.	脉冲除尘器		2	2	与环评一致
18.	电炉		1	1	与环评一致

(二) 建设过程及环保审批情况

2018年10月企业委托山东海纳环境工程有限公司对铸造、机械加工技改项目进行了环境影响评价工作，在此基础上编制完成了《淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目环境影响报告表》，2018年12月07日淄博市环境保护局博山分局以博环审字(2018)633号对该报告表进行了环评审批。

根据《建设项目环境保护管理条例》(国务院令682号)和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评【2017】4号)的要求，淄博瑞鑫铸造厂委托山东瑞昌检测评价技术有限公司对铸造、机械加工技改项目进行竣工验收监测。

接受委托后，山东瑞昌检测评价技术有限公司派出专业的技术人员对该项目进行现场实地勘察，结合现场勘察情况，根据《淄博瑞鑫

铸造厂铸造、机械加工技改项目环境影响报告表》、淄博市环境保护局博山分局审批通过《关于淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目环境影响评价报告表的审批意见》（博环审字（2018）633号）、国家有关的环保标准、技术规范，确定该项目验收检测范围。

目前该项目已具备建设项目竣工环境保护验收的条件，山东瑞昌检测评价技术有限公司根据项目竣工环境保护验收检测规范要求，实施了建设项目竣工环境保护现场验收监测，企业在收集有关资料和现场监测基础上，自主编写了该项目竣工环境保护验收监测报告。

（三）投资情况

项目实际总投资 60 万元，其中环保投资为 15 万元，环保投资占总投资比例的 25%。

（四）验收范围

淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目。

二、工程变动情况

经过现场实际踏勘及调查了解，项目设备车床环评中 4 台，实际 2 台；插齿机环评中 2 台，实际 0 台；混砂机环评中 2 台，实际 1 台；空压机环评中 3 台，实际 2 台；建设情况的性质、地点、采用的生产工艺、防治污染的措施未发生重大变化。

三、生产工艺简述及环保设施建设情况

1、生产工艺流程简述

混砂、造型：将水玻璃溶液和型砂按一定比例加入到混砂机中，充分混合，将混合好的型砂和模具放入砂箱中人工压实后，吹二氧化

碳硬化，然后将模具取出。

熔化：外购废钢加入到电炉中，通电加热到浇注温度（1450℃）后出炉。

浇注：将熔化后的钢水浇注提前造好的型腔内。

人工清砂：自然冷却后人工脱模，之后进行人工清砂。

割冒口、焊补：利用切割机（气割设备）切掉铸件表面的冒口。对于出现气孔、夹层等缺陷的工件再利用电焊机/二保焊机进行焊补，制得毛坯件。

机加工：毛坯件制得后，进行车削、钻孔、插齿等机加工，得到铸造件成品，入库暂存，接到订单后外卖。

2、环保设施建设情况

该项目生产过程中主要产生的污染因素主要有废气、废水、噪声、以及固体废物。

（一）废水

本项目无生产废水排放；且无需新增职工，故无生活废水产生。

（二）废气

1) 有组织废气

本项目产生的废气主要为混砂造型、电炉熔化、浇铸、清砂及型砂破碎过程产生废气。

本项目混砂造型、电炉熔化、浇铸、清砂及型砂破碎工段上设置有集气罩，产生的粉尘由集气罩收集经布袋除尘器处理后通过15m高的排气筒高空排放。

2) 无组织废气

无组织废气为气割、焊补、未经集气罩收集的混砂造型、电炉熔化、浇铸、清砂及型砂破碎工序产生的废气。

(三) 噪声

该项目噪声主要来源于行车、风机等设备运行时产生的噪声。对振动较大的设备进行基础的隔振、减振；利用建（构）筑物及绿化隔声降噪；厂房内墙壁采用吸声材料，装隔声门窗；噪声较高设备布设在生产车间中央。

(四) 固体废物

本项目无新增生活垃圾，产生的固废主要为一般固废。一般固废为脉冲布袋除尘器收集的尘渣、焊烟净化器收集的尘渣、废砂、下脚料和不合格品、炉渣等。

(五) 其他环境保护措施

1.环境风险防范措施

该项目针对各种可能产生的环境污染，制订了严格的环境保护管理制度，加强生产、安全和环境管理，对设备定期检修，以防产生异常噪声对周围环境产生影响，满足环境保护的规定和要求；落实了环境影响报告表提出的各项环保对策要求，使污染物排放得到有效的控制，本项目对周围环境的影响较小。

2.在线监测设施

根据环评批复意见,该项目不需要安装在线监测设施。

3.其他

- ①该项目生产厂区实施地面硬化，加强环境保护措施。
- ②清质生活污水应用于厂内洒水降尘，保持厂区内清洁。
- ③加强厂区绿化布置、设计，充分利用厂区空地进行绿化，提高生态环境恢复能力。

四、环评批复及环保措施落实情况

环评批复要求	落实情况	落实结果
本项目依托现有厂房，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;技改后，未经许可，不得擅自增大电炉总容量和扩大铸造产量。使用电等清洁能源，不得新建或使用直接燃煤窑炉、锅炉、茶水炉，不得使用国家明令淘汰的落后产能设备，不得擅自增加喷漆、热处理等工艺。	本项目依托现有厂房，无土建工程。项目运营期间，未擅自增大电炉总容量和扩大铸造产量。未新建或使用直接燃煤窑炉、锅炉、茶水炉，未使用国家明令淘汰的落后产能设备，未擅自增加喷漆、热处理等工艺。	已落实
生产车间要加强通风和遮挡，项目有组织废气主要为熔炼、混砂造型、清砂、型砂破碎工序等产生的废气，以上废气经集气罩收集、通过脉冲布袋除尘器处理后经15米高排气筒排放，有组织排放须满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376 2013)表2中重点控制区颗粒物限值要求(10mg/m ³)。焊接过程产生的焊接烟尘经移动式焊烟净化器收集处理，未经集气罩收集的熔化、浇铸、砂处理工序产生的废气以及焊接烟尘均以无组织形式排放，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中无组织排放监控浓度限值(颗粒物 1.0mg/m ³)。	本项目熔炼、混砂造型、清砂、型砂破碎工序等产生的废气经布袋除尘器处理后通过15米高排气筒排放，检测结果显示排放浓度均满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》(DB3742876-2013)表2中重点控制区的标准;检测结果显示无组织粉尘排放均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放浓度限值。	已落实
该项目产生噪声的生产设施要采用减振、消声、隔音措施，厂界周围环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB123482008)2类标准要求:昼间 60DB (A),夜间 50DB (A)。	项目产噪设备采取基础减振，厂界噪声测量结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准要求。	已落实

该项目运营期产生的除尘器收集沉渣、炉渣、废砂、下脚料、不合格品等固体废弃物，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”。	本项目设置一间固废暂存间，固体废物分类处理。	已落实
本项目颗粒物的排放量为 0.4515t/a，需向污染物总量主管部门申请总量控制指标。	-	待落实

五、环境保护设施调试效果

淄博瑞鑫铸造厂委托山东瑞昌检测评价技术有限公司于 2019 年 01 月 23 日至 01 月 24 日对其铸造、机械加工技改项目进行竣工验收监测。验收监测期间，淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目正常生产，环保设施正常运转，年生产 300d，实际生产负荷达到 80%以上，满足监测期间生产负荷不小于 75%的要求，符合验收检测条件的要求。

（一）污染物达标排放情况

1.废水

本项目无生产废水排放；且无需新增职工，故无生活废水产生。

2.废气

无组织颗粒物第一天监控浓度最高值为 0.310mg/m³，第二天监控浓度最高值为 0.317mg/m³。两天的监控浓度最高值均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关浓度限值要求。

验收监测期间，排气筒颗粒物最大浓度为 8.01mg/m³，最高排放速率为 0.05kg/h，排放浓度、排放速率均能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 的要求。

综上，验收监测期间，废气排放监控点颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 的要求。

同时，对照进、出口废气浓度经计算，废气处理设施对颗粒物的处理效率为 80%以上。

3. 厂界噪声

该项目各厂界昼间、夜间噪声最大值分别为 56.8dB(A)和 45.7dB(A)，均能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准的要求。

4. 固体废物

本项目无新增生活垃圾，产生的固废主要为一般固废。一般固废为脉冲布袋除尘器收集的尘渣、焊烟净化器收集的尘渣、废砂、下脚料和不合格品、炉渣等。

脉冲布袋除尘器收集的尘渣：本项目脉冲布袋除尘器在使用过程中会产生尘渣，根据上文计算结果，本项目脉冲布袋除尘器的尘渣产生量约为 3.2154t/a，该固废由企业回收利用。

焊烟净化器收集的尘渣：本项目焊烟净化器在使用过程中会产生尘渣，根据上文计算结果，本项目焊烟净化器的尘渣产生量约为 0.001t/a，该固废由企业外售。

下脚料和不合格品：根据企业提供的资料，本项目会产生下脚料和不合格品，产生量约为 1t/a，企业收集后回收利用。

炉渣：根据企业提供的资料，本项目电炉炉渣产生量约为 63t/a，企业收集后外售。

废砂：根据企业提供的资料，企业每年产生的废水玻璃砂约为 436t/a，由厂家回收利用。

5、污染物排放总量

该项目颗粒物排放量：0.4515t/a，建议申请总量控制指标。

6、工程建设对环境的影响

该项目产生的废气、废水、噪声、固体废物等在采取环保措施后能够实现达标排放或综合利用，对周围环境影响较小。本项目所在地理区域无敏感保护目标，对周围环境影响较小。

六、验收存在的问题和后续要求

问题整改建议：

- 1、补充环保制度并张贴；
- 2、补充废气管道流向标识。

后续要求：

1、建设单位要依据《淄博市贯彻落实《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》实施细则》的通知（淄环函【2018】1月4日）。验收报告公示期满后5个工作日内，建设单位应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。（平台网址：<http://47.94.79.251>）。公开期限不得少于1个月。

2、依据《淄博市贯彻落实《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》实施细则》的通知（淄环函【2018】1月4日）。《验收监测（调查报告）中涉及噪声、固体废物污染防治设施的内容，建设单位向具有审批权限的环境保护主管部门提报验收申请。环境保护主管部门经现场踏勘后出具配套建设的噪声、固体废物污染防治设施专项验收意

见。

3、建设单位应将细则中涉及的开展要件、形成材料及相关的验收材料整理分类，形成建设项目验收档案。验收档案应留存建设项目厂区备查。

4、建设单位要依据国家法律法规和相关标准要求落实环保主体责任，依法加强废气和固废管理，正式生产之前，保持环保设施正常运行，污染物达标排放，一般固废分类合理处理、处置，落实环境风险管控措施。

七、验收结论

依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知》要求，验收组逐一对照核查，提出了整改建议，验收组一致认为《淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目》经补充相关资料后可满足项目竣工环境保护验收标准要求，达到验收合格标准，同意通过环境保护验收。

淄博瑞鑫铸造厂铸造、机械加工技改项目竣工环境保护自主验收组人员信息表

序号	姓名	单位	单位或职称	电话	身份证号	签名
1	纪亨鹏	建设单位	淄博瑞鑫铸造厂			纪亨鹏
2		环评报告表编制单位	山东海纳环境工程有限公司			
3	邵涛	验收监测单位	山东瑞昌检测评价技术有限公司			邵涛
4	周勇	环保证收技术专家	环保局专家库成员 高级工程师			周勇
5	张泰铭	环保证收技术专家	环保局专家库成员 工程师			张泰铭



年 月 日

LM/QP30-09



正本

检测报告

报告编号：LM2505X12



LM2505X12

项目名称：环境例行检测

委托单位：淄博瑞鑫铸造厂

受检单位：淄博瑞鑫铸造厂

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





检验检测机构 资质认定证书

副本

证书编号: 191512050519

名称: 山东绿萌检测技术有限公司

地址: 山东省淄博市张店区山泉路63号办公楼4楼
(255000)

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检测报告专用, 再次复印无效

许可使用标志



191512050519

发证日期: 2019年10月12日

有效期至: 2025年10月11日

发证机关: 山东省市场监督管理局



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

山东绿萌检测技术有限公司 检测报告

LM/QP30-08

LM2505X12

第 1 页 共 5 页

委托单位	淄博瑞鑫铸造厂	报告编号	LM2505X12
受检单位	淄博瑞鑫铸造厂	检测性质	委托检测
项目名称	环境例行检测	检测日期	2025.05.22、05.29
联系人	刘玉英	分析日期	2025.05.23~05.24
联系电话		样品来源	现场采样
检测地址	淄博市博山白塔镇小庄村路东		
样品数量	采样头：4个；滤膜：4个		
样品状态	采样头：完好；滤膜：完好		
检测项目	1、有组织废气：颗粒物 2、无组织废气：颗粒物 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	穆泽慧	2025.05.30
审核人	高迎梅	高迎梅	2025.05.30
签发人	齐凤娜	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泉路63号办公楼4楼
 电话：05332182739

山东绿萌检测技术有限公司 检测报告

LM/QP30-08

LM2505X12

第 2 页 共 5 页

一、检测分析及检出限

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
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
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	GH-60E 型自动烟尘烟气测试仪	LM/CY039
		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
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
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

地址：山东省淄博市经开区山泉路63号办公楼4楼

电话：05332182739

山东绿萌检测技术有限公司 检测报告

LM/QP30-08

LM2505X12

第 3 页 共 5 页

三、有组织废气检测结果

检测日期		2025.05.22			分析日期		2025.05.23~05.24	
检测点位		DA001 全厂排放口						
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	Q250520-26A	第一次	47.9	18.51	2.8	15400	6.3	9.70×10 ⁻²
	Q250520-26B	第二次	47.3	18.02	2.9	14997	5.9	8.85×10 ⁻²
	Q250520-26C	第三次	46.6	18.36	2.8	15317	5.6	8.58×10 ⁻²
运行负荷: 80%		排气筒高度: 15m		排气筒内径: 0.6m				
备注	/							

以下空白



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: 05332182739

山东绿萌检测技术有限公司 检测报告

LM/QP30-08

LM2505X12

第 4 页 共 5 页

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	2025.05.22	分析日期	2025.05.23~05.24				
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)	
10:00	多云	25.6	101.3	43	东北	2.0	
无组织废气检测结果							
检测项目 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	样品编号	检测点位		上风向	下风向	下风向	
		检测频次		1#○	2#○	3#○	4#○
颗粒物	Q250520-27~30A	第一次		266	347	359	363
检测点位示意图							
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
 电话：05332182739

山东绿萌检测技术有限公司 检测 报 告

LM/QP30-08

LM2505X12

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	1.1	测前校准: 94.0dB(A)		测后校准: 94.0dB(A)	
	夜间	晴	1.2	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	生产	09:32~09:42	55.4	22:01~22:11	43.0	55.9
厂界南 2#▲	生产	生产	09:46~09:56	55.4	22:14~22:24	43.5	57.2
厂界北 4#▲	生产	生产	10:00~10:10	55.6	22:27~22:37	43.3	62.9
检测点位示意图							
	▲ 噪声检测点						
备注	3#西边界与其他企业相邻。						

*****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: 05332182739



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

附件 9：排污许可证



排污许可证

证书编号：91370304MA3CMDGB09001U

单位名称：淄博瑞鑫铸造厂

注册地址：淄博市博山白塔镇小庄村路东

法定代表人：纪京鹏

生产经营场所地址：淄博市博山白塔镇小庄村路东

行业类别：黑色金属铸造

统一社会信用代码：91370304MA3CMDGB09

有效期限：自 2020 年 07 月 02 日至 2023 年 07 月 01 日止



发证机关：（盖章）淄博市生态环境局博山分局

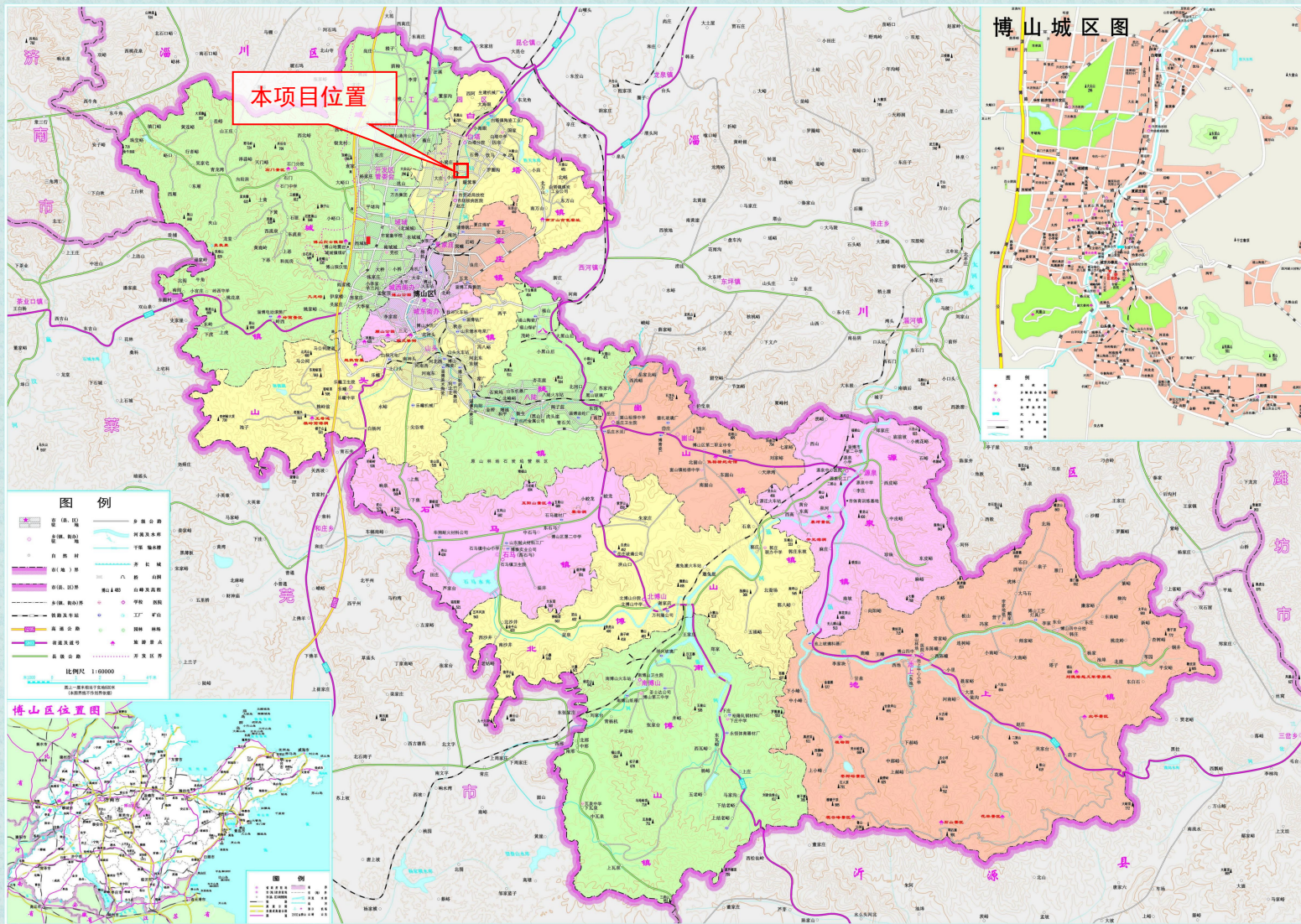
发证日期：2020 年 07 月 02 日

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

附图1 项目地理位置图

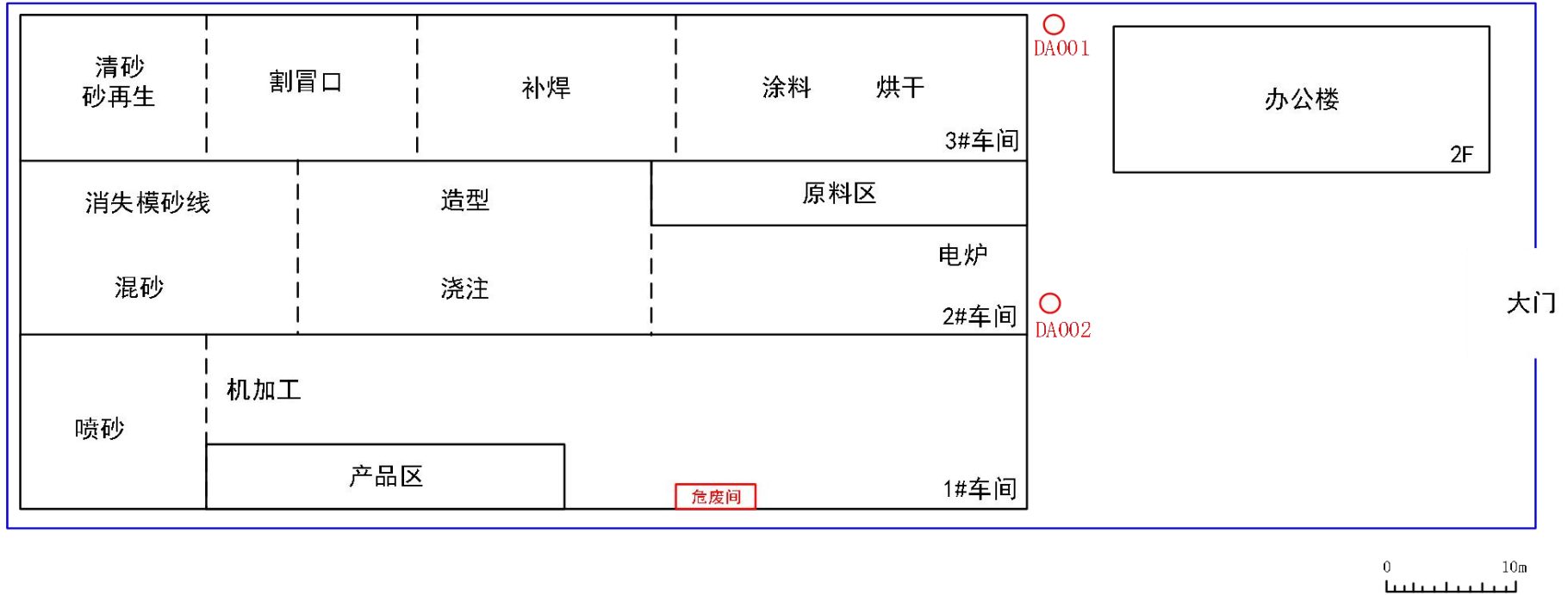
淄博市博山区地图



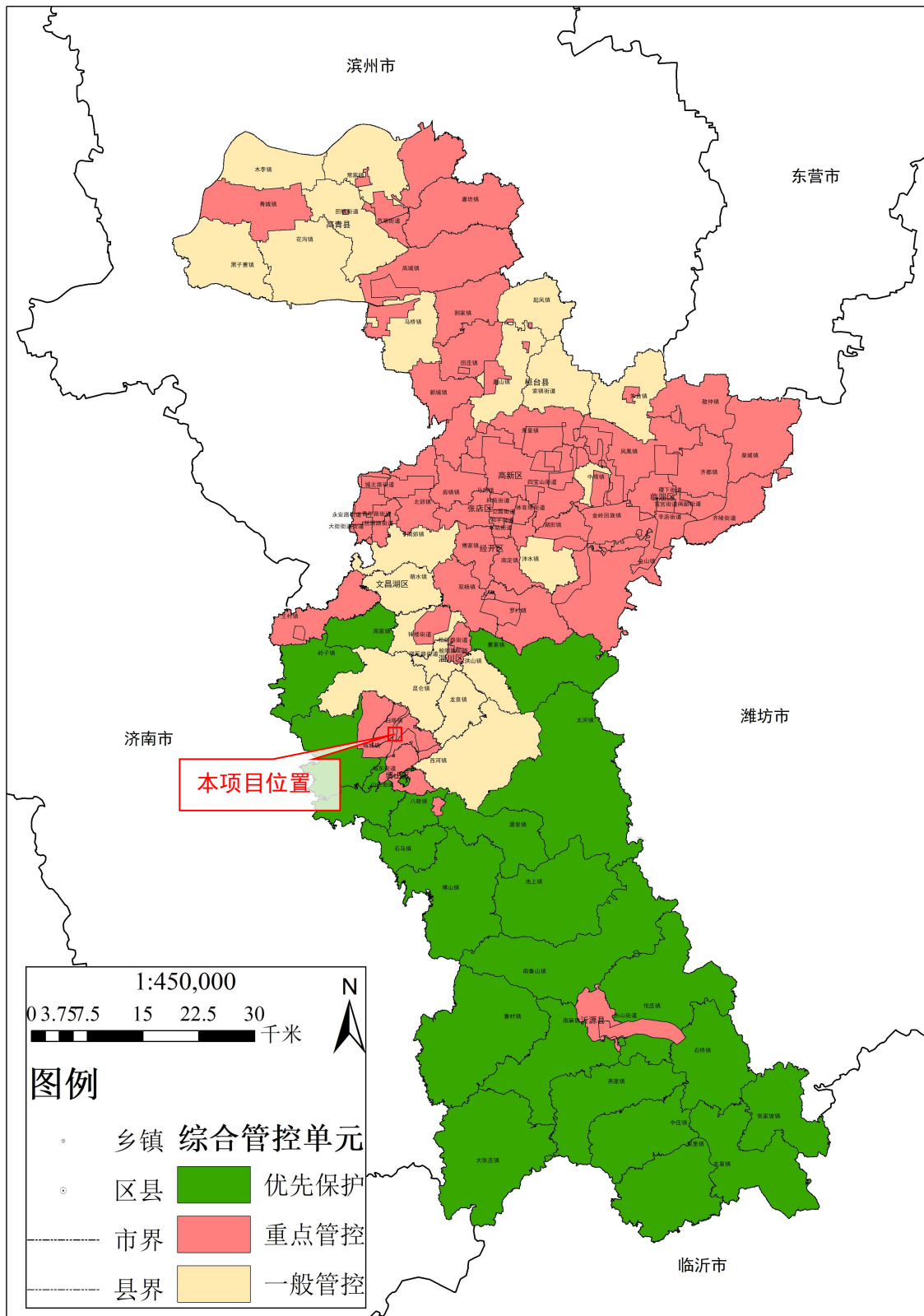
附图 2 项目敏感目标分布图



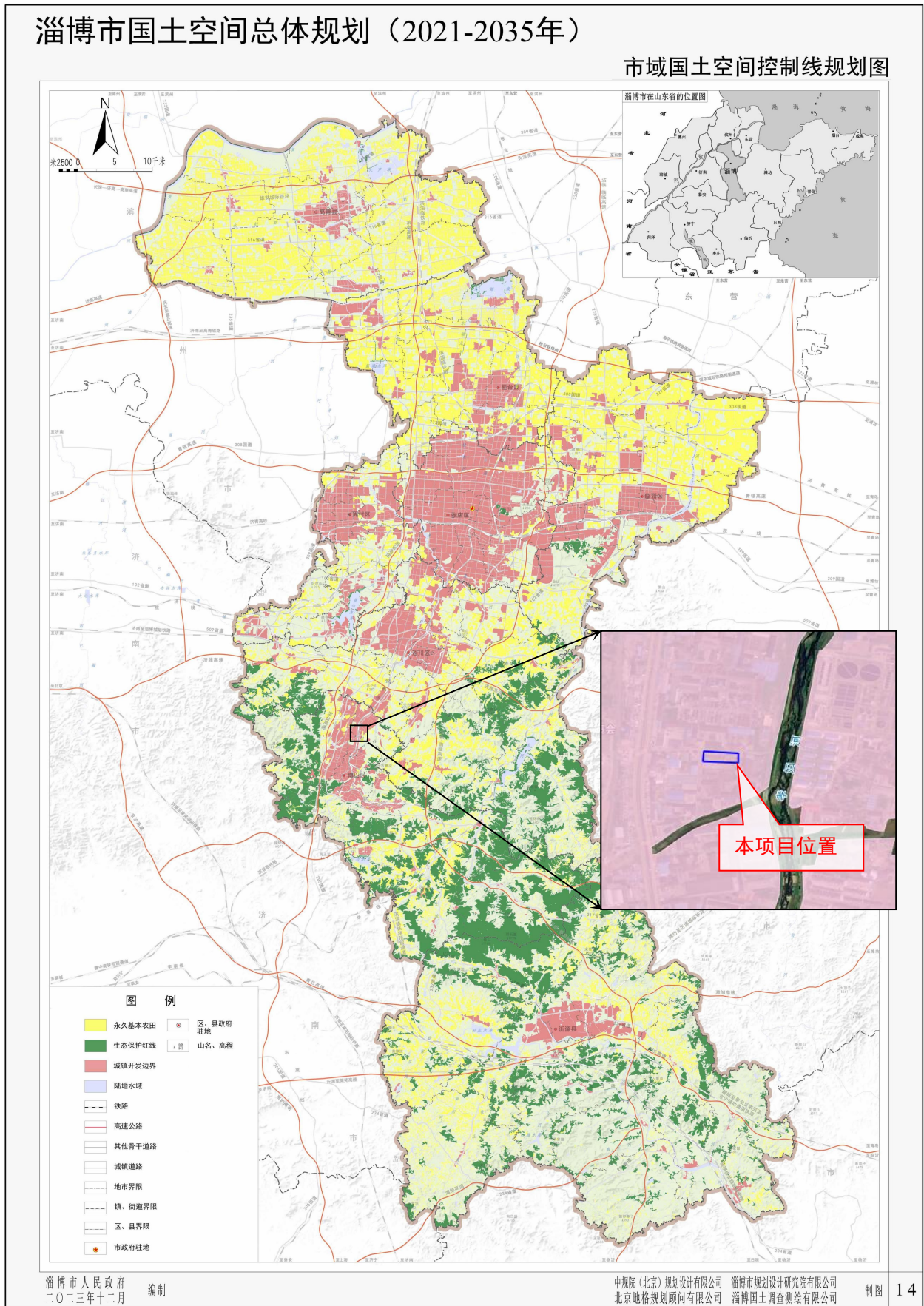
附图3 项目平面布置图



附图 4：淄博市环境管控单元图



附图 5：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



附图 6：淄博市国土空间总体规划（2021-2035 年）中心城区土地使用规划

