

江门市新会区三江镇宝盛铸造厂

五金铸件生产项目竣工环境保护

验收监测报告表



建设单位： 江门市新会区三江镇宝盛铸造厂

编制单位： 江门市新会区三江镇宝盛铸造厂

二零一八年八月

建设单位法人代表: 

(签字)

建设单位: (盖章) 江门市新会区三江镇宝盛铸造厂

电 话: 13702234521

邮 编: 529142

地 址: 江门市新会区三江镇深吕北什围

目 录

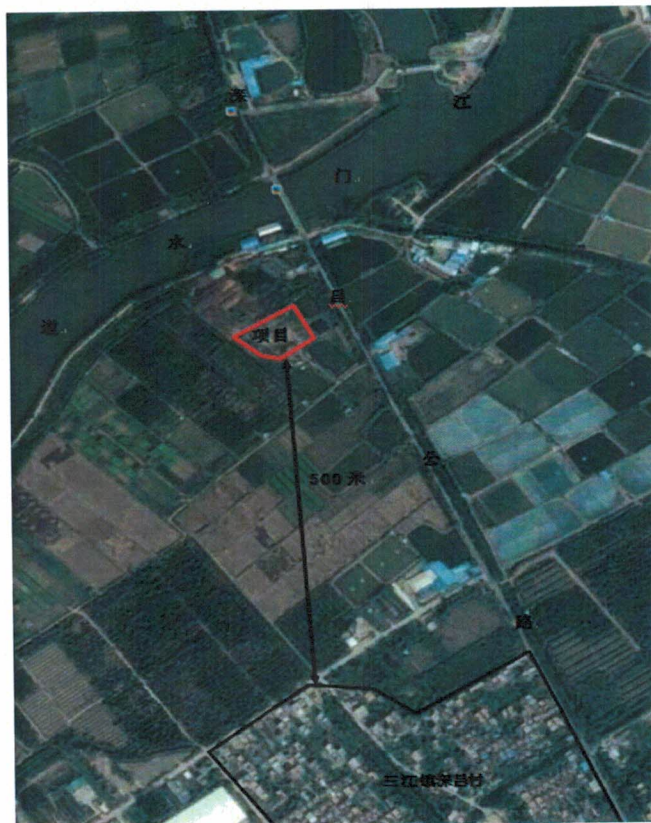
前言.....	1
表一 建设项目概况.....	2
表二 项目建设情况.....	4
表三 环境保护设施.....	9
表四 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定	11
表五 质量保证和质量控制.....	13
表六 验收监测内容.....	14
表七 验收监测结果.....	15
表八 环境检查.....	19
表九 验收监测结论.....	21
附件.....	23
附件 1 江门市新会区环境保护局《关于江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产 项目环境影响报告表的批复》（新环审〔2016〕50 号）	23
附件 2 江门市新会区三江镇宝盛铸造厂与中山市阜沙镇伟富废矿物油回收处理 厂签订的《工业危险废物处理合同》	26
附件 3 中检集团南方电子产品测试（深圳）股份有限公司 SET2018-10720《江门市新会 区三江镇宝盛铸造厂环保验收监测报告》	28
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	34

前言

江门市新会区三江镇宝盛铸造厂位于江门市新会区三江镇深吕北什围(N22° 29' 44.5" , E113° 05' 59.1"), 从事五金铸件的生产, 年产生铁铸件约为 500 吨, 铝铸件约为 200 吨。占地面积为 2227 平方米, 为工业用地, 建筑面积约为 2000 平方米, 分为车间、仓库、办公室等。

2016 年 2 月, 江门市新会区三江镇宝盛铸造厂委托江门市新会区环境科学研究所编制了《江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目环境影响报告表》, 同年 3 月 18 日, 江门市新会区环境保护局以新环审[2016] 50 号文予以批复。

根据江门市环保局《关于明确建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》有关要求, 建设单位于 2018 年 8 月 11 日至 12 日委托中检集团南方电子产品测试(深圳)股份有限公司连续两天对公司废气和厂界噪声排放情况进行验收监测。目前, 该项目主体设备和环保设施运行正常, 具备验收监测条件, 建设单位根据现场调查情况和相关检测报告编制完成该竣工环境保护验收报告表。



项目四至图

表一 建设项目概况

建设项目名称	江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目				
建设单位名称	江门市新会区三江镇宝盛铸造厂				
建设项目性质	新建 ☒ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建 ☐				
建设地点	江门市新会区三江镇深吕北什围				
主要产品名称	生铁铸件与铝铸				
设计生产能力	年产生铁铸件 500 吨、铝铸件 200 吨				
实际生产能力	年产生铁铸件 500 吨、铝铸件 200 吨				
建设项目环评时间	2016 年 2 月	开工建设时间	2016 年 3 月		
调试时间	2018 年 7 月	竣工时间	2018 年 6 月		
环评报告表编制单位	江门市新会区环境科学研究所	验收现场监测时间	2018 年 8 月		
环评报告表审批部门	江门市新会区环境保护局	审批文号	新环审[2016] 50 号		
环保设施设计单位	江门市新会区三江镇宝盛铸造厂	环保设施施工单位	江门市新会区三江镇宝盛铸造厂		
投资总概算	600 万	环保投资总概算	18 万	比例	3%
实际总概算	600 万	环保投资	18 万	比例	3%
验收（监测）依据	(1) 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局 13 号令），2001 年 12 月； (2) 《广东省建设项目环境保护管理条例》（第 4 次修正），2012 年 7 月； (3) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令 第 682 号），2017 年 10 月 01 日； (4) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号），2017 年 11 月 20 日； (5) 广东省环境保护厅关于转发环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的函（粤环函[2017]1945 号），2017 年 12 月 31 日； (6) 江门市环保局《关于明确建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（江环函〔2018〕146 号），2018 年 1 月 15 日； (7) 国家环境保护总局《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求（试行）》，2000 年 2 月 24 日； (8) 生态环境部《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类〉的公告》（公告 2018 年 第 9 号），2018 年 5 月 15 日； (9) 江门市新会区环境科学研究所《江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目环境影响报告表》，2016 年 2 月； (10) 江门市新会区环境保护局《关于江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目环境影响报告表的批复》（新环审[2016] 50 号），2016 年 3 月 18 日； (11) 中检集团南方电子产品测试（深圳）股份有限公司 SET2018-10720《江门市新会区三江镇宝盛铸造厂环保验收监测报告》。				

验收监测评价标准、 标号、级别、限值	项目噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类环境功能区环境噪声排放限值：昼间$\leq 60\text{dB(A)}$，夜间$\leq 50\text{dB(A)}$。 电熔炉产生的废气经收集处理达标后排放，排放标准执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）二级标准（金属熔化炉烟（粉）尘浓度$\leq 150\text{mg/m}^3$），其他工艺废气经收集处理达标后排放，排放标准执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准：固定源排放颗粒物有组织排放浓度$\leq 120\text{mg/m}^3$，无组织外排颗粒物周界外浓度最高点$\leq 1.0\text{mg/m}^3$。
-------------------------------	--

表二 项目建设情况

工程建设内容:

江门市新会区三江镇宝盛铸造厂位于江门市新会区三江镇深吕北什围,占地面积为 2227 平方米,为工业用地,建筑面积约为 2000 平方米,分为车间、仓库、办公室等,主要从事五金铸件的生产。项目厂界北、西、南面分别为工厂、果园和农田,东侧临近村道。员工共为 20 人,厂内不设员工宿舍和食堂。年生产约为 300 天,采取白天一班 8 小时工作制,年生产时间为 2400 小时。

(1) 项目产品及生产规模

项目设计年产生铁铸件约为 500 吨,铝铸件约为 200 吨;实际年产生铁铸件约为 500 吨,铝铸件约为 200 吨,与环评内容一致。

(2) 项目设备情况

表 2-1 主要生产设备表

名称	环评数量	实际数量
电熔炉	2T/H 2 台、1.5T/H 2 台	0.5 T/H 3 台
电退火炉	1 台	0 台
抛砂机	2 台	2 台
抛丸机	2 台	0 台
压铸机	5 台	0 台
打砂机	2 台	2 台
混砂机	2 台	2 台
造型机	6 台	6 台
车床	10 台	10 台
铣床	2 台	2 台
钻床	10 台	10 台
砂轮机	8 台	3 台

原辅材料消耗及水平衡：

主要原材料以及年用量为：生铁 550 吨、铝锭 210 吨、造型砂 30 吨、泥粉 30 吨。年用电量约为 50 万度，包括生产和办公用电，由当地供电系统供给。

生产中用水主要为电熔炉的冷却用水，总用水量约为 20m³，冷却后循环使用，受热挥发损耗的冷却水定期进行补充。此外在制造砂模时需要添加水调和泥粉作为粘合剂，总用水量约为 30 吨/年，全部被泥粉吸收及挥发，无废水产生。全厂无生产废水产生及排放。

主要工艺流程及产物环节：

一、生铁铸件工艺流程：



○：噪声 δ：废气 一：废水 ▲：固体废物

1、生铁铸件生产过程主要为：用造型砂、泥粉混合制成铸造模具，生铁在熔炉中通过电加热熔化，然后在铸造模具上浇铸成型，部分产品需要退火，再进行抛砂、车铣等机械加工后即成为产品。

2、熔化使用电熔炉，不使用燃煤、燃油、焦炭等其他燃料。

3、电熔炉配套冷却系统，在熔化过程中需对设备使用冷却水进行降温。

4、熔化后的铁水浇铸在造型砂模具中，自然冷却凝固成型后脱去模具，即为毛坯铸件。

5、造型砂模具主要在造型机上加工，首先将造型砂添加适量的泥粉、水在混砂机上混合，之后利用造型机压成砂模，再由人工对砂模进行修整，然后进行浇铸。混砂过程不使用树脂。

6、脱模后的造型砂经打砂机打散之后重新造型使用。该项目使用造型砂约 150 吨，其中多次铸造使用后的造型砂因为磨损需要少量更换，每年更换量约为 30 吨，需购买新的造型砂进行补充。

7、砂模的成型模具全部外购，本厂不进行加工。

8、铸造成型后的毛坯铸件根据产品要求有部分需进行退火，退火也使用电炉，同样配套冷却系统，使用冷却水进行降温。

9、同样根据产品要求部分毛坯铸件需在抛砂机中进行表面光滑处理，抛砂机配套粉尘处理设施，产生的粉尘经旋风+布袋除尘，钢砂回收再用。部分毛坯铸件可直接用抛砂机进行表面打磨。

10、抛砂后的铸件再通过车床、铣床、钻床进行机械加工修整后即为产品。

11、机加工过程中产生的边角废料可全部收集后作为原料在电熔炉中重新熔化铸造，不需外排。

二、铝铸件工艺流程：



♂：噪声 ♂：废气 —：废水 ▲：固体废物

1、铝铸件生产过程主要是：将铝锭在熔炉中通过电加热熔化，部分产品通过造型砂模具浇注成型，部分需通过压铸机直接压铸成型，之后进行车铣、磨边等机械加工后即为产品。

2、熔化同样使用电熔炉，不使用燃煤、燃油、焦炭等其他燃料。

3、电熔炉同样配套冷却系统，在熔化过程中需对设备使用冷却水进行降温。

4、全厂冷却水系统的总用水量约为 20m³，升温后的冷却水经收集冷却后循环使用，不排放，定期补充因蒸发而损耗的冷却水。

5、部分铝铸件通过造型砂模具浇注成型，造型及浇注等加工方法和生铁铸件相同。

6、部分铝铸件需通过压铸机直接压铸成型，不需使用造型砂造砂模。

7、砂模的成型模具以及压铸模具全部外购，本厂不进行加工。

8、成型后的毛坯铸件通过砂轮机对铸件局部进行打磨，再通过车床、铣床、钻床进行机械加工修整后即为产品。

9、机加工过程中产生的边角废料同样全部收集后作为原料在电熔炉中重新熔化铸造，不需外排。

10、除本厂的边角料之外，不对外回收废铝等其他金属进行生产加工。

项目变动情况：项目目前主要生产设备、原辅材料消耗、主要生产工艺流程及排污情况均未超出环评及批复要求，没有发生重大变化。



电熔炉



抛砂机



打砂机



混砂机



造型



车床



钻床



铣床



铝锭



生产用水池



产品



废品堆放处

表三 环境保护设施

主要污染源、污染物处理和排放：

1、废水：

(1) 生产中用水主要为电熔炉及退火炉的冷却水，总用水量约为 20m³，冷却后循环使用，受热挥发损耗的冷却水定期进行补充。此外在制造砂模时需要添加水调和泥粉作为粘合剂，总用水量约为 20 吨，全部被泥粉吸收及挥发，无废水产生。全厂无生产废水产生及排放。

(2) 排放的只是员工的生活污水，主要污染物为 COD_{cr}、SS、BOD₅、氨氮等，经化粪池有效处理后排放。

2、废气：

(1) 电熔炉熔化过程会产生含有烟（粉）尘的废气，主要是挥发的一些金属及其氧化物颗粒。项目单位采用水喷淋+布袋除尘设施进行处理：首先在电炉设置烟尘捕集罩，将烟尘抽风收集后进入喷淋装置进行喷淋除尘，然后通过布袋除尘后排出。其中喷淋水沉淀后循环使用，不外排。

(2) 造型砂打砂、混砂、制模、浇铸、脱模等过程中产生粉尘，基本为无组织排放，项目单位采取以下防治措施减少粉尘污染：a. 以上工序全部在车间内生产加工，避免露天作业；b. 采用科学的工作方法，规范作业，避免过急过快，减少粉尘；c. 采用喷水湿润措施，在造型砂打砂、混砂、制模、脱模等过程中适度喷洒，减少扬尘产生量；d. 对生产场地加强洒水、及时清扫，保持场地清洁，减少扬尘。

(3) 抛砂机、砂轮机打磨过程产生粉尘：打磨主要是对铸件外部的少量毛刺等进行磨光，会产生金属粉尘。抛砂机配套粉尘处理设施，产生的粉尘首先经旋风分离出钢砂后再通过布袋除尘后排出。

3、噪声：

主要为生产过程中机械设备产生的噪声，项目单位采取以下噪声防治措施：

a 对于机械设备所造成的噪声，选用低噪声设备，在安装过程中加装防震垫、减震胶等减震避震措施来降低噪声值，使用过程中也注意维护保养。

b 合理布局，尽量将高噪声设备放在车间的中部，充分利用空间距离衰减噪声。

c 严格控制好生产经营时间，噪声较大的工序避免在夜间及中午休息时间生产。

4、固体废物：

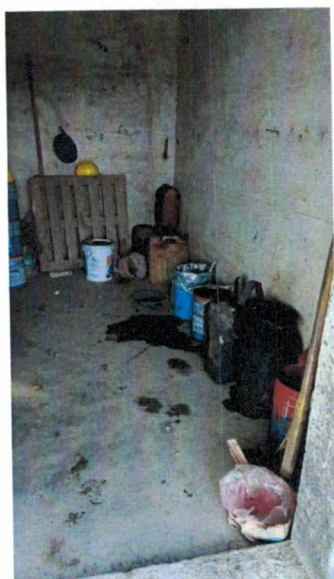
该项目产生的固体废物主要为电熔炉炉渣、除尘设备除尘后的尘渣、因磨损更换的废造型砂、机械加工产生的边角废料、废机油、员工的办公生活垃圾等。其中电熔炉炉渣、除尘设施除尘后的尘渣属于一般工业固体废物，由相关工业固体废物收运部门收运处理；因磨损更换的废造型砂（含泥）由相关建材生产厂家回收处理。机械加工产生的边角废料分类收集后作为原料在电熔炉中重新熔化铸造；生产过程中产生的废机油交由中山市阜沙镇伟富废矿物油回收处理厂回收；办公生活垃圾交由环卫等相关部门收运处理。



电热炉废气处理设施



抛砂机、砂轮机废气处理设施



固废存放场地 1



固废存放场地 2

表四 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

(1) 环境影响报告表主要结论与建议

该项目的建设符合产业政策和相关规划。但该项目在施工期和营运期间对周围环境会有一定程度的影响，因此应根据本评价所提出的污染防治对策和建议，采取有效可行的污染防治措施，切实执行“三同时”制度，强化环境管理和环境监测制度，保证各项污染物达标排放。在保证以上治理和管理措施全部落实的情况下，则该项目从环境保护的角度考虑是可行的。

建议和要求：

- 1) 应严格按照申报的工艺进行生产，确保使用电熔炉，不得擅自改用燃煤、燃油、木柴等其他燃料。
- 2) 确保除本项目的边角废料之外，不对外回收废铝等其他金属进行生产加工。
- 3) 不使用国家限制、禁止的生产设备，不生产国家限制、禁止的产品。
- 4) 规范员工操作，减少打砂、混砂、制模、浇铸、脱模等生产过程产生的无组织排放粉尘。
- 5) 做好电熔炉及退火炉冷却水的收集，确保循环使用，不排放。此外电熔炉的烟（粉）尘如采用湿法除尘，喷淋水也应进行有效沉淀处理后循环使用，确保不外排。
- 6) 做好生产设备的维护保养以及其它各项噪声防治措施，确保厂界噪声达标。
- 7) 及时清理除尘设施的尘渣，确保除尘效果。
- 8) 有组织排放废气的排气筒应合理设置，避免对周围村民住宅等环境敏感点造成影响，排气筒高度建议不低于 15 米。
- 9) 严格岗位责任制，加强生产管理，开展清洁生产，在原材料使用过程中合理设计，尽量减少在生产加工过程中原材料的损耗和三废的产生，避免造成污染和不必要的损失。
- 10) 机械设备如进行维护保养更换机油，更换的机油属于危险废物（编号 HW08），应按照危险废物管理条例中的要求由相关有资质的危险废物处理单位收运处理。
- 11) 使用节能生产设备、节能办公设备、节能照明灯具等节能设备设施，并做好各种节能降耗措施，降低企业的综合能耗。
- 12) 厂界四周要有适当高度的围墙，即防治噪声、粉尘污染，又可对周围的景观起到一定的保护作用。
- 13) 通过在厂区种植宽带常青乔木，并间杂灌木作防护林带，加强平面绿化和垂直绿化，建立绿色隔离带，充分利用植被具有既美化环境又防尘降噪的作用，以达到净化环境的功能。

(2) 审批部门审批决定

一、根据《报告表》结论，项目符合国家产业政策及新会区环境保护规划，在落实《报告表》提出的污染防治措施，并确保污染物排放稳定达标的前提下，该项目建设在环境角度可行。

二、江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目位于三江镇深吕北什围，占地面积2227平方米，年产铁铸件约500吨，铝铸件约200吨，主要生产设备：2T/H电熔炉2台、1.5T/H电熔炉2台、电退火炉1台、抛砂机2台、抛丸机2台、压铸机5台、造型机6台、车床10台、铣床2台、打砂机2台、混砂机2台、钻床10台、砂轮机8台。

三、项目建设应重点做好以下工作：

(一)须按《报告表》限定工程内容建设本项目，不得选用明令禁止、淘汰、限制的生产工艺、装备以及不符合环保要求的原材料。项目不含产生工艺废水排放的工序。

(二)电熔炉产生的废气经收集处理达标后排放，排放标准执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)二级标准，其他工艺废气经收集处理达标后排放，排放标准执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。

(三)通过设备选型和优化厂区布局以及采取减震降噪措施确保边界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类标准。

(四)按固体废物“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实各类固体废物的处置和综合利用措施。

四、项目需要配套的环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，并按规定向我局申请项目竣工环境保护验收。

五、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发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。

表五 质量保证和质量控制

验收监测质量保证及质量控制：

为保证监测分析结果的准确可靠性，监测质量保证和质量控制按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）等环境监测技术规范要求进行。

验收监测在工况稳定、生产负荷达到 75% 以上进行。

监测过程严格按《环境监测技术规范》中有关技术规范进行；

监测人员持证上岗，所用计量仪器均应经过计量部门检定合格并在有效期内使用；

废气采样分析系统在采样前进行气路检查、流量校准，确保整个采样过程中分析系统的气密性和计量准确性；

废气样品采集，每天至少采集一个现场空白样品；

噪声监测仪在监测前、后均以标准声源进行校准，其前、后校准示值偏差不得大于 0.5dB；

监测仪器经计量部门检定合格并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。

监测因子监测分析方法均采用本公司通过计量认证（实验室资质认定）的方法，分析方法应能满足评价标准要求。

涉及的监测因子监测分析方法见表 5-1：

表5-1 监测分析方法、使用仪器及检出限

检测类型	项目名称	检测依据	仪器设备	检出限
有组织废气	粉尘 (颗粒物)	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》HJ 836-2017	3012H 自动烟尘（气）测试仪和 BSA224S 电子分析天平	1.0 mg/m ³
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》GB/T 15432-1995	BSA224S 电子分析天平	0.001mg/m ³
噪声	工业企业厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	AWA6228 积分声级计	/

表六 验收监测内容

验收监测内容:

(1) 废气

表 6-1 废气监测因子及监测频次

监测点位		监测因子	监测频次
无组织废气	厂界1个上风向○1; 3个下风向: ○2、○3、○4	颗粒物	3次/天
废气治理设施	熔炉与抛砂工序处理前与处理后◎1和◎2 抛砂工序处理前与处理后◎3和◎4	颗粒物	连续监测2天

(2) 厂界噪声监测

厂界噪声按《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）进行，在厂界四周各布设 1 个噪声监测点位，监测等效连续 A 声级，监测频次为每天监测 2 次，昼、夜各 1 次，连续监测 2 天。

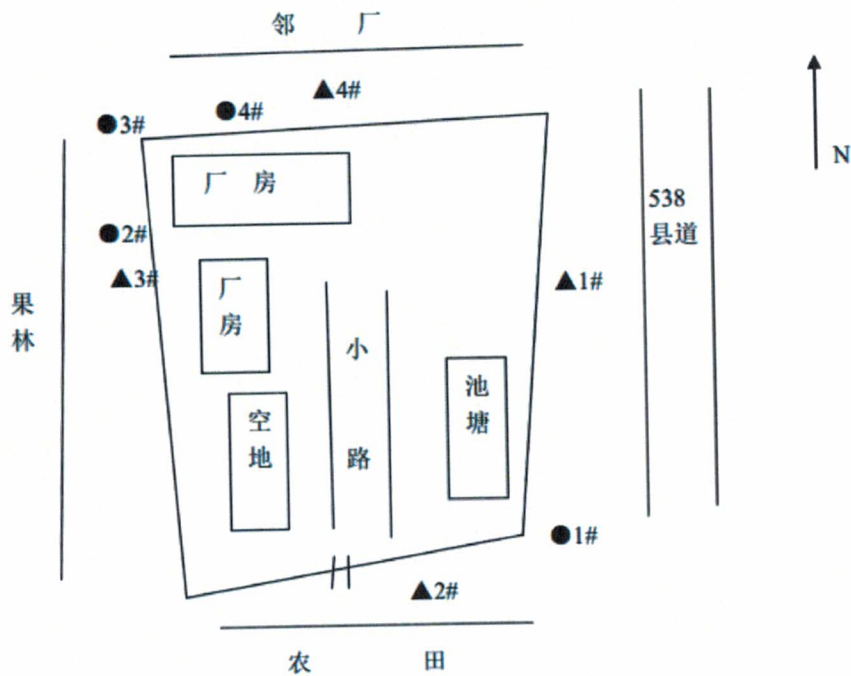


图 6-1 监测布点图

●无组织废气监测点、▲噪声监测点

表七 验收监测结果

验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间,该项目正常生产,生产工况稳定,各环保设施正常运行,生产负荷为 78.2~80.5%,符合“应在工况稳定、生产达到设计生产能的 75%以时进行”的要求,具体情况见 7-1。

表7-1 验收监测期间工况

产品	监测日期	设计产能	实际产能	生产负荷 (%)
五金铸件	2018-8-11	铁铸件 1.67 吨/日	铁铸件 1.31 吨/日	78.2
		铝铸件 0.67 吨/日	铝铸件 0.52 吨/日	
	2018-8-12	铁铸件 1.67 吨/日	铁铸件 1.34 吨/日	80.5
		铝铸件 0.67 吨/日	铝铸件 0.54 吨/日	

注: 1、该数据由企业提供;

2、设计产能按年工作 300 天计算。

验收监测结果:

(1) 废气

① 无组织排放废气监测结果

无组织废气监测结果见表 7-2, 有组织废气监测结果见表 7-3 和 7-4。

表7-2 无组织排放废气监测结果

东南风 风速 3.4~4.1m/s 环境温度：27.3~29.0℃							
序号	采样日期	采样点名称	监测项目	监测频次及监测结果（mg/m ³ ）			标准限值 （mg/m ³ ）
				第一时段	第二时段	第三时段	
1	8 月 11 日	上风向参照点 O 1#	颗粒物	0.245	0.152	0.113	1.0
		下风向O2		0.305	0.254	0.272	
		下风向O3		0.290	0.322	0.329	
		下风向O4		0.349	0.415	0.432	
2	8 月 12 日	上风向参照点 O 1#		0.158	0.181	0.217	
		下风向O2		0.252	0.296	0.428	
		下风向O3		0.633	0.330	0.305	
		下风向O4		0.232	0.265	0.411	

②有组织排放废气监测结果

表7-3 有组织排放废气监测结果1

监测时间	频次	监测位置	颗粒物 (mg/m³)	风量 (m³/h)	排放速率 (Kg/h)
8.11	第一时段	熔炉与抛砂工序进 治理设施前采样口 ◎1	25.1	4345	—
	第二时段		23.2	4504	—
	第三时段		25.0	4451	—
	第一时段	熔炉与抛砂工序排 气筒采样口◎2	6.5	1632	0.011
	第二时段		10.1	1650	0.017
	第三时段		6.7	1650	0.011
8.12	第一时段	熔炉与抛砂工序进 治理设施前采样口 ◎1	24.9	4090	—
	第二时段		28.6	4100	—
	第三时段		22.4	4077	—
	第一时段	熔炉与抛砂工序排 气筒采样口◎2	7.1	1533	0.011
	第二时段		6.1	1553	0.010
	第三时段		8.0	1516	0.012
评价标准限值 《工业炉窑大气污染物排放标准》 (GB9078-1996) 二级标准 金属熔化炉			150	—	—
达标情况			达标	—	达标

*结合企业年工作 300 天，每天工作 8 小时计算：电熔炉颗粒物年排放量为： 7.42mg/m^3 (出口均值) $\times$ $1589\text{m}^3/\text{h}$ (出口均值) $\times 8\text{h} \times 300\text{d} = 0.028\text{t/a}$ 。

表 7-4 有组织排放废气监测结果 2

监测时间	频次	监测位置	颗粒物 (mg/m³)	风量 (m³/h)	排放速率 (Kg/h)
8.11	第一时段	抛砂工序进治理设施前采样口◎3	274	3839	—
	第二时段		104	3842	—
	第三时段		86.4	3829	—
	第一时段	抛砂工序排气筒采样口◎4	16.3	412	0.007
	第二时段		15.8	337	0.005
	第三时段		14.1	337	0.005
8.12	第一时段	抛砂工序进治理设施前采样口◎3	166	4107	—
	第二时段		95.3	4097	—
	第三时段		100	4087	—
	第一时段	抛砂工序排气筒采样口◎4	16.1	339	0.005
	第二时段		11.3	339	0.004
	第三时段		14.3	240	0.003
评价标准限值					
广东省地方标准《大气污染物排放限值》 (DB44/27-2001)第二时段二级标准			120	—	—
达标情况			达标	—	达标

由监测结果可知：熔炉与抛砂工序产生的废气经处理后排放颗粒物浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二级标准（金属熔化炉烟（粉）尘浓度 $\leq 150\text{mg/m}^3$ ）要求。本项目抛砂工序排放的工艺废气满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准（颗粒物有组织排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ ）要求。项目无组织外排颗粒物满足广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准“无组织排放监控浓度限值”的要求（无组织排放周界外浓度最高点 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$ ）。

(2) 噪声

监测结果表明：各监测点昼间与夜间的边界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相关要求。

表 7-5 边界噪声监测结果

测点编号	8 月 11 日		8 月 12 日		执行标准 dB(A)
	昼间	夜间	昼间	夜间	
△1	59	49	59	49	昼间 60dB(A) 夜间 50dB(A)
△2	58	48	58	48	
△3	59	48	58	48	
△4	58	48	59	48	

表八 环境检查

(1) 执行国家建设项目环境管理制度的情况

检查结果：项目基本执行了各项环境保护管理制度，委托江门市新会区环境科学研究所编制了环境影响评价报告表，落实“三同时”制度，经江门市新会区环保局审批，环保审批手续较齐全，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、并同时投入试运行。基本能按环评报告表和批复文件进行废气、噪声治理和固体废物处理，目前各环保设施运转基本正常。

(2) 治理设施实际运行情况，有无环保设施运行记录报告或台帐

检查结果：项目废气治理设施运行正常，缺少环保设施有运行记录。

建议：完善日常环保设施的运行台帐。

(3) 环境保护管理规章制度建立和执行情况

检查结果：项目有专门的环保负责人，制订了环保的规章制度。

建议：项目应进一步环境保护管理规章制度，提高管理水平。

(4) 落实环评报告表建议及环保行政部门批复情况

检查结果：本项目基本落实环评报告书建议及环保行政部门批复要求，具体批复落实情况见表 8-1。

表 8-1 环评批复落实情况

序号	新环审〔2016〕50 号要求	本项目落实情况
1	须按《报告表》限定工程内容建设本项目，不得选用明令禁止、淘汰、限制的生产工艺、装备以及不符合环保要求的原材料。项目不含产生工艺废水排放的工序。	检查结果：该本项目未选用明令禁止、淘汰、限制的生产工艺、装备以及不符合环保要求的原材料。未有工艺废水排放。生产车间内少数地方存在跑、冒、滴、漏现象。项目单位暂未开展清洁生产有效性审核。 建议：企业加强治污设备的管理和维护，加强安全管理，应开展清洁生产工作，编制清洁生产审核评估报告，并报环保管理部门评估和验收。

序号	新环审[2016]50号要求	本项目落实情况
2	电熔炉产生的废气经收集处理达标后排放，排放标准执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)二级标准，其他工艺废气经收集处理达标后排放，排放标准执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。	检查结果：验收期间，熔炉与抛砂工序产生的废气经处理后排放颗粒物浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)二级标准要求；抛砂工序排放的工艺废气满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准要求。项目无组织外排颗粒物满足广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准“无组织排放监控浓度限值”的要求。 建议：进一步完善工艺废气收集处理，确保工艺废气经过治理设施处理后排入外环境。
3	通过设备选型和优化厂区布局以及采取减震降噪措施，确保边界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类标准。	检查结果：项目采用合理布局、控制好生产经营时间和合理布局等措施实现一定的减振、隔音、消音等降噪措施。验收监测期间，噪声各测点昼夜和夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类区标准要求。 建议：进一步完善厂区设施设备的隔音、消音，对部分高噪音设施进行改造。
4	按固体废物“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实各类固体废物的处置和综合利用措施。	检查结果：本项目电熔炉炉渣、除尘设施除尘后的尘渣属于一般工业固体废物，由相关工业固体废物收运部门收运处理；因磨损更换的废造型砂(含泥)由相关建材生产厂家回收处理。机械加工产生的边角废料分类收集后作为原料在电熔炉中重新熔化铸造；生产过程中产生的废机油交由中山市阜沙镇伟富废矿物油回收处理厂回收；办公生活垃圾交由环卫等相关部门收运处理。 建议：企业应按照《危险废物贮存污染控制标准》和《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》的要求完善固体废物堆放区。

表九 验收监测结论与建议

验收监测结论:

本次建设项目验收监测结果与结论仅限于对该项目工程环保设施处理效果质量认定,如果环保处理设施有所改变或产能、产量有重大变化,必须重新进行环保验收监测。

1、通过验收期间对生产设备运行情况的记录,生产负荷满足环境保护验收监测对工况的要求。

2、熔炉与抛砂工序产生的废气经处理后排放颗粒物浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)二级标准(金属熔化炉烟(粉)尘浓度 $\leq 150\text{mg}/\text{m}^3$)要求。本项目抛砂工序排放的工艺废气满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准(颗粒物有组织排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$)要求。项目无组织外排颗粒物满足广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准“无组织排放监控浓度限值”的要求(无组织排放周界外浓度最高点 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$)。

3、根据监测结果,本项目昼间和夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中表1工业企业厂界环境噪声排放限值2类区限值。

4、项目基本执行了环境影响评价及“三同时”制度,环保审批手续齐全,按环境影响评价及环评批复的要求进行了环保设施的建设,环保设施与主体工程同时设计、同时施工、并同时投入试运行。

建议:

为了确保该项目对周边环境不造成影响,提出如下建议:

- (1) 尽快实施完成排污口的规范建设。
- (2) 公司应加强职工的环保意识、安全意识教育。
- (3) 加强对各类环保设施的日常维护及运行管理,确保各项污染物稳定达标排放。
- (4) 进一步建立健全环保档案,包括环评报告、环保工程验收报告、污染源监测报告、环保设备及运行记录以及其它环境统计资料。

附件

附件 1 江门市新会区环境保护局《关于江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目环境影响报告表的批复》（新环审〔2016〕50 号）

江门市新会区环境保护局文件

新环建〔2016〕50 号

关于江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件 生产项目环境影响报告表的批复

江门市新会区三江镇宝盛铸造厂：

报来的《江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目环境影响报告表》（下称《报告表》）收悉。经审查，批复如下：

一、根据《报告表》结论，项目符合国家产业政策及新会区环境保护规划，在落实《报告表》提出的污染防治措施，并确保污染物排放稳定达标的前提下，该项目建设在环境角度可行。

二、江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目位于三江镇深吕北什围（N22° 29′ 44.5″，E113° 05′ 59.1″），占地面积 2227 平方米，年产铁铸件约 500 吨，铝铸件约 200 吨，主要生产设备：2T/H 电熔炉 2 台、1.5T/H 电熔炉 2 台、电退火炉 1 台、

抛砂机 2 台、抛丸机 2 台、压铸机 5 台、打砂机 2 台、混砂机 2 台、造型机 6 台、车床 10 台、铣床 2 台、钻床 10 台、砂轮机 8 台。

三、项目建设应重点做好以下工作：

（一）须按《报告表》限定工程内容建设本项目，不得选用明令禁止、淘汰、限制的生产工艺、装备以及不符合环保要求的原材料。项目不含产生工艺废水排放的工序。

（二）电熔炉产生的废气经收集处理达标后排放，排放标准执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二级标准，其他工艺废气经收集处理达标后排放，排放标准执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。

（三）通过设备选型和优化厂区布局以及采取减震降噪措施，确保边界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 2 类标准。

（四）按固体废物“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实各类固体废物的处置和综合利用措施。

四、项目需要配套的环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，并按规定向我局申请项目竣工环境保护验收。

五、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发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。

江门市新会区环境保护局

2016年3月18日



公开方式：依申请公开

抄送：三江镇建环局，江门市新会区环境科学研究所。

附件2 江门市新会区三江镇宝盛铸造厂与中山市阜沙镇伟富废矿物油回收处理厂签订的《工业危险废物处理合同》



中山市阜沙镇伟富废矿物油回收处理厂

合同编号：
WF-FSZSHB-A-20180001

工业危险废物处理合同

产废单位：江门市新会区三江镇宝盛铸造厂

处理单位：中山市阜沙镇伟富废矿物油回收处理厂

(以下简称甲方)

(以下简称乙方)

地址：江门市新会区三江镇深吕北什围

地址：中山市阜沙镇阜港西路

法定代表人：梁志锐

法定代表人：黄细泉

联系电话：13702234521

固定电话：0760-23452318

联系人：梁志锐

联系人：黄小姐

传真：

传真：0760-23452228

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、国家环保总局《危险废物转移联单管理办法》、《广东省实施〈危险废物转移联单管理办法〉规定》严格遵守各项环保法律法规等，做好环境保护工作，甲方在生产过程中产生危险废物必须交由资质单位处理，防止二次污染。乙方作为拥有《广东省危险废物经营许可证》处理危险废物专业技术，乙方配合甲方 ISO14001 环境管理体系的正常运行。现甲方委托乙方处理下述危险废物，双方友好协商，在平等互利基础上签订如下协议，共同遵守。

一、甲方责任

- (一)、在合同期内，甲方产生的危险废物按规定全部交由乙方回收处理，未经乙方同意，甲方不得将危险废物交由第三方处理或擅自处理。
- (二)、甲方须将各种危险废物严格按不同品种分别进行包装，贴好标签存放，并自备有便于运输的桶存放包装；在危险废物贮存到一定数量后，甲方应提前 叁 个工作日通知乙方前来装运。
- (三)、乙方前来收取危险废物时，甲方必须配合核实有关品种和数量并进行登记。
- (四)、危险废物应严格按不同品种分类包装、存放，确保包装容器完好，不可混入其它杂物。

二、乙方责任

- (一)、乙方明白本合同所订定的危险废物的特点和性质及由危险废物处理所导致或引起的健康、安全及环境危害。
- (二)、乙方需具备本合同订定的危险废物服务所需的专业技术、专业人员、设备设施及处理资质等。
- (三)、乙方运输车辆的司机与装卸员工在甲方厂区内应文明作业，遵守甲方的安全卫生制度。
- (四)、乙方协助甲方填写转移联单和相关资料，并提供审批流程事项咨询。





中山市阜沙镇伟富废矿物油回收处理厂

合同编号：
WF-FSZSHB-A-20180001

三、交接事项

在双方交接危险废物时,甲乙双方共同在现场严格核实数据,双方交接《国家危险废物名录》上的危险废物时,必须认真按照《危险废物转移联单》的各栏目内容填写、签名和盖章,由双方按照有关规定送交环保部门,要各自保存数据记录,以备环保部门检查。

四、危废回收

(一)、根据甲方相关审批文件及实际生产情况,本合同约定处理的危险废物为废矿物油(HW08),处理量为 1 吨/年,处理费用及结算方式由双方另行约定。

五、违约责任

- (一)、任何一方违反本合同的规定,违约方必须向守约方支付约定处理金额双倍的违约赔款,守约方有权要求违约方修正违约行为,并有权视情况解除合同。造成守约方其它损失的,还应赔偿损失。
- (二)、甲方如逾期支付处理费,除承担违约责任之外,每逾期一日按应付总费用的 5% 支付滞纳金给对方。
- (三)、乙方因逾期运输危险废物导致影响甲方的生产经营的,每逾期一日按应提运的货物总费用的 5% 支付滞纳金给甲方。

六、共同事项

- (一)、甲方在危险废物交由乙方处理前产生的污染环境,由甲方负责;在甲方的危险废物交由乙方装车,运输车辆离开甲方工厂企业后产生的污染环境,由乙方负责。
- (二)、双方应严格履行本合同条款,合同期内任何一方不得擅自提前终止,如需解除合同须由双方共同协商。
- (三)、本合同如发生纠纷,当事人双方应当及时协商解决,协商不成时,任何一方均可向中山市人民法院起诉。
- (四)、合同如有未尽事宜,须经双方共同协商,作出补充规定,补充规定与本合同具有同等法律效力。
- (五)、本合同自 2018 年 8 月 15 日起生效,有效期至 2019 年 8 月 14 日,合同期满前一个月,双方根据实际情况商定续期事宜。

甲方(盖章)

代表人(签字)

乙方(盖章)

代表人(签字): 黄康乐

签约日期: 年 月 日

签约日期: 年 月 日

附件 3 中检集团南方电子产品测试（深圳）股份有限公司 SET2018-10720《江门市新会区三江镇宝盛铸造厂环保验收监测报告》

第 1 页 共 6 页

编号：SET2018-10720

检 测 报 告

项目名称: 环保验收监测

委托单位: 江门市新会区三江镇宝盛铸造厂

项目地址: 江门市新会区三江镇深吕北什围

检测日期: 2018/08/09-2018/08/29

报告日期: 2018/08/29



主检: 审核: 批准:

日期: 2018/08/29 日期: 2018/08/29 日期: 2018/08/29

中检集团南方电子产品测试（深圳）股份有限公司
地 址：广东省深圳市南山区西丽街道沙河路 43 号 邮编：518055
网址：<http://www.ccic-net.com> 联系电话：0755-86913585 26701907 传真：0755-26701436
查询电子报告真伪，请登录国家认监委在线验证平台 <http://yz.cnca.cn>



检验报告

编号: SET2018-10720

第 3 页 共 6 页

一、样品信息 (采样)

序号	样品类别	检测点位置	监测频次	采样日期	采样人员
1	有组织废气	熔炉及抛砂机粉尘处理前 熔炉及抛砂机粉尘处理后 抛砂机粉尘处理前 抛砂机粉尘处理后	连续监测两天, 每天 3 次	2018 年 08 月 11 日 ~08 月 12 日	肖励露/周 浩彬/马庆 明/张焕金
2	无组织废气	上风向 1# 下风向 2# 下风向 3# 下风向 4#	连续监测两天, 每天 3 次	2018 年 08 月 11 日 ~08 月 12 日	
3	噪声	厂界东边外 1m 处 1# 厂界南边外 1m 处 2# 厂界西边外 1m 处 3# 厂界北边外 1m 处 4#	连续监测两天, 昼夜各一次	2018 年 08 月 11 日 ~08 月 12 日	

二、检测项目

样品类别	分析项目	分析方法	方法标准号	方法检出限
废气	粉尘	重量法	GB/T 16157-1996	20 mg/m ³
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的 测定 重量法	GB/T 15432-1995	0.001 mg/m ³
	低浓度颗粒物	重量法	HJ836-2017	1.0 mg/m ³
	烟气温度	固定污染源排气中颗粒物测 定与气态污染物采样方法	GB/T 16157-1996	—
	烟气流速			—
	烟气流量			—
厂界噪声		工业企业厂界环境噪声排放 标准	GB 12348-2008	—

备注: “—” = 无规定

中检集团南方电子产品测试 (深圳) 股份有限公司

地 址: 广东省深圳市南山区西丽街道沙河路 43 号 邮编: 518055

网址: <http://www.ccic-set.com> 联系电话: 0755-86913585/26701907 传真: 0755-26701436



检验报告

编号: SET2018-10720

第 3 页 共 6 页

CCIC-SET

三、检测结果

1、有组织废气

检测点位置	检测项目		检测结果					
			08月11日			08月12日		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
熔炉及抛砂机粉尘处理前	粉尘	排放浓度 mg/m ³	25.1	23.2	25.0	24.9	28.6	22.4
	标况风量	m ³ /h	4345	4504	4451	4090	4100	4077
熔炉及抛砂机粉尘处理后	粉尘	排放浓度 mg/m ³	6.5	10.1	6.7	7.1	6.1	8.0
		排放速率 kg/h	0.011	0.017	0.011	0.011	0.010	0.012
	标况风量	m ³ /h	1632	1650	1650	1535	1553	1516
抛砂机粉尘处理前	粉尘	排放浓度 mg/m ³	274	104	86.4	166	95.3	100
	标况风量	m ³ /h	3839	3842	3829	4107	4097	4087
抛砂机粉尘处理后	粉尘	排放浓度 mg/m ³	16.3	15.8	14.1	16.1	11.3	14.3
		排放速率 kg/h	0.007	0.005	0.005	0.005	0.004	0.003
	标况风量	m ³ /h	412	337	337	339	339	240

备注: “—”=无规定, “<”=未检出或小于方法检出限。

有组织废气(烟气参数)

检测点位置	采样时间	检测项目及结果		
		烟温 (℃)	流速 (m/s)	排气筒高度 (m)
熔炉及抛砂机粉尘处理前	08月11日	27	16.7	—
	08月12日	31	18.6	
熔炉及抛砂机粉尘处理后	08月11日	31	7.6	13
	08月12日	30	7.0	
抛砂机粉尘处理前	08月11日	28	17.4	—
	08月12日	31	18.2	
抛砂机粉尘处理后	08月11日	32	1.9	13
	08月12日	30	1.5	

中检集团南方电子产品测试(深圳)股份有限公司

地址: 广东省深圳市南山区西丽街道沙河路 48 号 邮编: 518055

网址: <http://www.ccic-set.com> 联系电话: 0755-86913585, 26701907 传真: 0755-26701436



检验报告

编号: SET2018-10730

第 4 页 共 6 页

CCIC-SET

2、无组织废气

检测 点位 置	采样时间		检测项目及结果				
			颗粒物 (mg/m ³)	环境温度 (℃)	环境气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向 天气情况
上风 向 1#	08 月 11 日	第一次	0.245	27.3	99.7	3.8	东南 晴
		第二次	0.152	28.2	99.8	3.7	东南 晴
		第三次	0.113	29.0	99.6	3.5	东南 晴
	08 月 12 日	第一次	0.158	28.5	99.7	4.1	东南 晴
		第二次	0.181	27.3	99.8	3.6	东南 晴
		第三次	0.217	28.0	99.8	3.4	东南 晴
下风 向 2#	08 月 11 日	第一次	0.305	27.3	99.7	3.8	东南 晴
		第二次	0.254	28.2	99.8	3.7	东南 晴
		第三次	0.272	29.0	99.6	3.5	东南 晴
	08 月 12 日	第一次	0.252	28.5	99.7	4.1	东南 晴
		第二次	0.296	27.3	99.8	3.6	东南 晴
		第三次	0.428	28.0	99.8	3.4	东南 晴
下风 向 3#	08 月 11 日	第一次	0.290	27.3	99.7	3.8	东南 晴
		第二次	0.322	28.2	99.8	3.7	东南 晴
		第三次	0.329	29.0	99.6	3.5	东南 晴
	08 月 12 日	第一次	0.633	28.5	99.7	4.1	东南 晴
		第二次	0.330	27.3	99.8	3.6	东南 晴
		第三次	0.305	28.0	99.8	3.4	东南 晴
下风 向 4#	08 月 11 日	第一次	0.349	27.3	99.7	3.8	东南 晴
		第二次	0.415	28.2	99.8	3.7	东南 晴
		第三次	0.432	29.0	99.6	3.5	东南 晴
	08 月 12 日	第一次	0.232	28.5	99.7	4.1	东南 晴
		第二次	0.265	27.3	99.8	3.6	东南 晴
		第三次	0.411	28.0	99.8	3.4	东南 晴

备注: “—”=无规定,“<”=未检出或小于方法检出限。

中检集团南方电子产品测试(深圳)股份有限公司

地址: 广东省深圳市南山区西丽街道沙河路 43 号 邮编: 518055

网址: <http://www.ccic-set.com> 联系电话: 0755-86913585, 26701907 传真: 0755-26701436



检验报告

编号: SET2018-10720

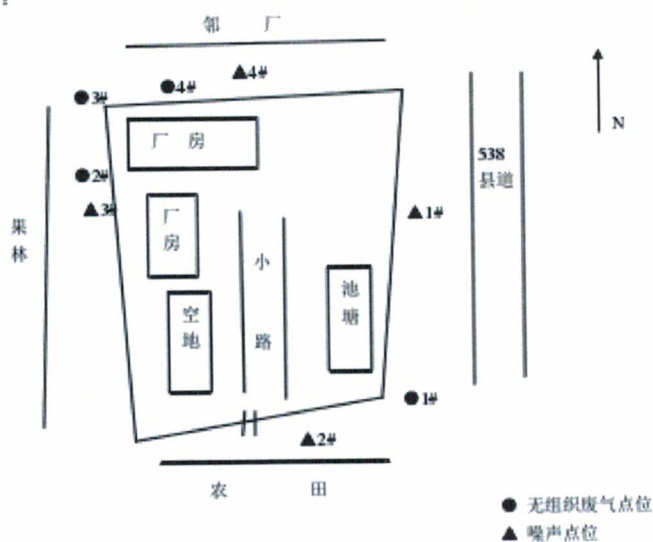
第 5 页 共 6 页

CCIC-SET

3、厂界噪声

监测位置及编号	主要声源	采样时间	监测项目及监测结果: $L_{eq}[dB(A)]$	
			昼间	夜间
厂界东边外 1m 处 1#	交通噪声	08 月 11 日	59	49
		08 月 12 日	59	49
厂界南边外 1m 处 2#	工业噪声	08 月 11 日	58	48
		08 月 12 日	58	48
厂界西边外 1m 处 3#	工业噪声	08 月 11 日	59	48
		08 月 12 日	58	48
厂界北边外 1m 处 4#	工业噪声	08 月 11 日	58	48
		08 月 12 日	59	48

4、监测点位图:



中检集团南方电子产品测试(深圳)股份有限公司

地址: 广东省深圳市南山区西丽街道沙河路 43 号 邮编: 518055

网址: <http://www.ccic-set.com> 联系电话: 0755-86913585 26701907 传真: 0755-26701436



检验报告

编号: SET2018-10720

第 6 页 共 6 页

CCIC-SET

四、主要仪器清单:

序号	仪器设备名称	型号	计量有效期至	本次使用 (√)
1	电子分析天平	BSA224S	2018/10/25	√
2	自动烟尘(气)测试仪	3012H	2018/10/09	√
3	积分声级计	AWA6228	2018/11/20	√

*****报告结束*****

声 明

1. 本实验室是经过中国合格评定国家认可委员会认可的检测实验室, 证书号: L1659。
2. 报告未加盖“检测专用章”无效。
3. 报告无检测、批准人员签字无效。
4. 报告涂改无效。
5. 自送样品的检测结论仅对送检样品有效。
6. CNAS 未涉及“☆”的项目。
7. 未经本实验室书面同意, 不得部分地复制本报告。
8. 如对本报告有异议, 可在收到报告后 16 天内向本单位申诉, 逾期不予受理。

中检集团南方电子产品测试(深圳)股份有限公司

地 址: 广东省深圳市南山区西丽街道沙河路 43 号 邮编: 518055

网址: <http://www.ccic-set.com> 联系电话: 0755-86913585, 26701907 传真: 0755-26701436

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：江门市新会区三江镇宝盛铸造厂

填表人（签字）：梁志锐

项目经办人（签字）：梁志锐

建设项目	项目名称		江门市新会区三江镇宝盛铸造厂五金铸件生产项目				项目代码				建设地点		江门市新会区三江镇深吕北什围		
	行业类别（分类管理名录）		黑色金属铸造 C3130、有色金属铸造 C3250				建设性质		■新建 □改扩建 □技术改造		项目厂区中心经度/纬度		N22° 29' 44.5" , E113° 05' 59.1"		
	设计生产能力		年产生铁铸件 500 吨、铝铸件 200 吨				实际生产能力		年产生铁铸件 500 吨、铝铸件 200 吨		环评单位		江门市新会区环境科学研究所		
	环评文件审批机关		江门市新会区环境保护局				审批文号		新环审[2016] 50 号		环评文件类型		报告表		
	开工日期		2016 年 3 月				竣工日期		2018 年 6 月		排污许可证申领时间				
	环保设施设计单位		江门市新会区三江镇宝盛铸造厂				环保设施施工单位		江门市新会区三江镇宝盛铸造厂		本工程排污许可证编号				
	验收单位		江门市新会区三江镇宝盛铸造厂				环保设施监测单位		中检集团南方电子产品测试（深圳）股份有限公司		验收监测时工况		79.4%		
	投资总概算（万元）		600				环保投资总概算（万元）		18		所占比例（%）		3.0		
	实际总投资		600				实际环保投资（万元）		18		所占比例（%）		3.0		
	废水治理（万元）		废气治理（万元）		12	噪声治理（万元）		0.5	固体废物治理（万元）		2	绿化及生态（万元）		0.5	其他（万元）
新增废水处理设施能力						新增废气处理设施能力				年平均工作时		2400h			
运营单位						运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				验收时间		2018 年 8 月			
污染物排放与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)		
	废水														
	化学需氧量														
	氨氮														
	石油类														
	废气														
	二氧化硫														
	烟尘														
	工业粉尘		7.42		0.028	0.226	0.028			0.028					
	氮氧化物														
	工业固体废物														
	与项目有关的	VOCs													
	其他特征污染物														

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