

临沂市共立机械有限公司  
压铸模具及铝合金配件技改项目  
竣工环境保护验收报告



建设单位：临沂市共立机械有限公司

编制单位：临沂市环境保护科学研究所有限公司

二零二一年八月

建设单位：临沂市共立机械有限公司

法人代表：\_\_\_\_\_（签字）

编制单位：临沂市环境保护科学研究所有限公司

法人代表：\_\_\_\_\_（签字）

项目负责人：姜成成

填 表 人：姜成成

建设单位：\_\_\_\_\_（盖章）

电 话：13385397983

邮 编：276022

地 址：山东省临沂市罗庄区南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋

编制单位：\_\_\_\_\_（盖章）

电 话：15318551853

传 真：0539-7205570

邮 编：276000

地 址：临沂市北城新区北京路 39 号金山大厦 24 楼

## 前 言

临沂市共立机械有限公司成立于 2005 年 9 月，公司成立后投资建设了铝合金配件及压铸模具生产项目，年产 70 套压铸模具和 40 万件铝合金配件。该项目于 2015 年 3 月进行了环境影响登记表填报，并于 2016 年 2 月通过竣工环境保护验收，验收文号：临罗环函验 [2016] 6 号。由于原有项目生产的铝合金配件产品存在表面不光滑、精度不高的问题，随着客户对铝合金配件表面光滑度及工件精度的要求越来越高，企业通过实地考察后对铝合金配件生产工艺增加了后续精细加工处理，投资建设了压铸模具及铝合金配件技改项目。

临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目属于技改项目，厂址位于山东省临沂市罗庄区南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋。项目技改内容主要包括：①铝合金配件生产工艺增加了后续精细加工处理，主要新增机加工工艺及喷砂机、砂带机、钻孔机、攻丝机、镗床等设备；②将原 1 台 60KW 电阻炉更换为 1 台 84KW 电阻炉，将原 1 台 280T 压铸机更换为 1 台 450T 的压铸机。该项目于 2021 年 7 月开工建设，2021 年 8 月建设完成。项目实际新增职工 3 人（全厂合计 28 人），全年生产时间 300d，7200h，技改后产能不发生变化，实际形成年产压铸模具 70 套、铝合金配件 40 万件的生产规模。

项目实际总投资 300 万元，其中环保投资 14 万元。企业租赁山东国际科技模具产业园内东南方位 D6 栋车间 1 座，用于办公及生产。租赁车间总占地面积 1066m<sup>2</sup>，呈矩形，南北最长 63m，东西最宽 16m。租赁车间为 3 层建筑，车间内按照功能分区划分为生产区和办公区，生产区位于车间 1 楼中部及北部；办公区位于车间东南角，为局部三层建筑，用于日常经营办公。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》的规定，2021 年 5 月临沂市共立机械有限公司委托临沂市环境保护科学研究所有限公司承担该项目的环境影响评价工作，并编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境影响报告表》。2021 年 7 月 22 日临沂市罗庄区行政审批服务局对该项目环境影响报告表进行了批复（罗审批环字 [2021] 30 号）。批复要求，工程竣工后要按照有关规定进行竣工环境保护验收。

2021 年 8 月该项目经生产调试后，主体工程生产装置生产正常，配套环保设施运行稳定，达到环保验收相关要求。2021 年 8 月 2 日临沂市共立机械有限公司委托临沂

市环境保护科学研究所有限公司承担临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目的竣工环境保护验收监测工作。2021年8月4日临沂市环境保护科学研究所有限公司技术人员核查了项目有关文件及技术资料,检查了相应污染物治理及排放环保措施的落实情况,在此基础上编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境保护验收监测方案》。

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部,公告2018年第9号)及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)的规定和要求,2021年8月18日~8月19日临沂市环境保护科学研究所有限公司委托山东科泰环境监测有限公司对该项目进行了现场验收监测,并出具了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目检测报告》(No.KTEA2108071号),临沂市环境保护科学研究所有限公司根据项目验收监测结果和现场检查情况进行了整理和总结,编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目竣工环境保护验收报告》。

在项目竣工环境保护验收报告的编制和修改过程中,得到了临沂市生态环境局罗庄分局、临沂市罗庄区行政审批服务局、山东科泰环境监测有限公司、临沂市共立机械有限公司等部门的热情指导和大力支持,在此一并表示衷心的感谢!由于时间仓促,水平有限,敬请专家领导批评指正。

临沂市环境保护科学研究所有限公司

2021年8月

## 目 录

前 言 .....	i
目 录 .....	I
第一部分 验收监测报告表 .....	1
一、项目基本情况 .....	1
1.1 基本情况.....	2
1.2 验收执行标准.....	2
二、项目建设情况 .....	4
2.1 地理位置及平面布置.....	4
2.2 与周围敏感点情况.....	4
2.3 工程建设内容.....	4
2.4 主要原辅材料消耗及水平衡.....	7
2.5 工艺流程及产污环节.....	8
2.6 项目环评及批复变更情况.....	10
三、环境保护设施 .....	11
3.1 污染物治理/处置设施 .....	11
3.2 其他环保设施.....	13
四、环境影响报告表主要结论及环评批复要求 .....	15
4.1 环境影响报告表主要结论.....	15
4.2 环评批复要求.....	15
五、验收监测质量保证及质量控制 .....	17
5.1 验收监测分析方法.....	17
5.2 质量控制结果.....	17
六、验收监测内容 .....	20
6.1 验收监测方案.....	20
6.2 验收监测点位.....	20
七、验收监测结果 .....	23
7.1 验收监测生产工况.....	23
7.2 废气监测结果.....	23

7.3 噪声监测结果.....	25
<b>八、环评批复落实情况 .....</b>	<b>26</b>
<b>九、验收监测结论及建议 .....</b>	<b>29</b>
9.1 验收监测结论.....	29
9.2 验收结论.....	30
9.3 建议.....	30
<b>第二部分 验收意见 .....</b>	<b>31</b>
<b>第三部分 其他需要说明的事项 .....</b>	<b>35</b>

## 附件

- 附件 1: 项目竣工环境保护验收监测委托书
- 附件 2: 《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境影响报告表的批复》(罗审批环字 [2021] 30 号)
- 附件 3: 《临沂市共立机械有限公司年产压铸模具 70 套、铝合金配件 40 万件项目环境影响登记表》
- 附件 4: 《临沂市共立机械有限公司年产压铸模具 70 套、铝合金配件 40 万件项目竣工环境保护验收申请登记》(临罗环函验 [2016] 6 号)
- 附件 5: 企业营业执照与法人身份证复印件
- 附件 6: 项目实际生产设备一览表
- 附件 7: 项目主要原辅材料一览表
- 附件 8: 项目危险废物处置协议及处置单位资质
- 附件 9: 项目验收期间生产运行报表
- 附件 10: 企业环境保护管理制度
- 附件 11: 企业突发环境事件应急预案
- 附件 12: 企业排污许可证复印件
- 附件 13: 项目现场验收监测报告
- 附件 14: 项目验收报告公示情况截图
- 附件 15: 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

## 第一部分 验收监测报告表

## 一、项目基本情况

建设项目名称	临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目				
建设单位名称	临沂市共立机械有限公司				
建设项目性质	新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input checked="" type="checkbox"/> 补办手续 <input type="checkbox"/>				
建设地点	山东省临沂市罗庄区南外环与新206国道交汇东南山东国际科技模具产业园内D6栋				
主要产品名称	铝合金配件、压铸模具				
设计生产能力	40万件铝合金配件/a、70套压铸模具/a				
实际生产能力	40万件铝合金配件/a、70套压铸模具/a				
建设项目环评时间	2021年5月	开工建设时间	2021年7月		
调试时间	2021年8月	现场监测时间	2021年8月18日~8月19日		
环评报告表 审批部门	临沂市罗庄区行政审批 服务局	环评报告表 编制单位	临沂市环境保护科学研究所 有限公司		
环保设施 设计单位	山东永辉机械有限公司	环保设施 施工单位	山东永辉机械有限公司		
投资总概算	300万元	环保投资总概算	11.5万元	比例	3.83%
实际总投资	300万元	实际环保投资	14万元	比例	4.67%
验收监测依据	1. 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令[2017]第 682 号）； 2. 《关于印发<建设项目环境保护事中事后监督管理办法（试行）>的通知》（环发[2015]163 号）； 3. 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）； 4. 《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688 号）； 5. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）； 6. 《国家危险废物管理名录》（2021.01.01）； 7. 《山东省污水排放口环境信息公开技术规范》（2014.02.01）； 8. 《关于划定临沂市大气污染物排放控制区的公告》（临沂市人民政府）； 9. 《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境影响报告表》；				



	<p>10.《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境影响报告表的批复》（罗审批环字〔2021〕30号）。</p>
<p>验收监测评价标准 标号、级别</p>	<p>《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准； 《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准； 《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值； 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类功能区标准； 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）标准； 《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001 及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单）。</p>
<p>1.1 基本情况</p> <p>临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目属于技改项目，厂址位于山东省临沂市罗庄区南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋。该项目于 2021 年 7 月开工建设，2021 年 8 月建设完成。2021 年 5 月临沂市环境保护科学研究所有限公司受企业委托编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境影响报告表》。2021 年 7 月 22 日临沂市罗庄区行政审批服务局对该项目环境影响报告表进行了批复（罗审批环字〔2021〕30号）。</p> <p>2021 年 8 月 2 日临沂市共立机械有限公司委托临沂市环境保护科学研究所有限公司承担临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目的竣工环境保护验收监测工作，2021 年 8 月 18 日~8 月 19 日临沂市环境保护科学研究所有限公司委托山东科泰环境监测有限公司对该项目进行了现场验收监测，并出具了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目检测报告》（No.KTEA2108071 号），临沂市环境保护科学研究所有限公司根据项目验收监测结果和现场检查情况进行了整理和总结，编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目竣工环境保护验收监测报告表》。</p> <p>1.2 验收执行标准</p> <p>1.2.1 废气</p> <p>（1）有组织废气</p>	

项目喷砂、砂带机打磨废气与熔化及压铸工序烟尘中颗粒物排放浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准及《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准限值，排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准限值。

表 1-1 有组织废气执行标准及限值表

序号	项目名称	执行标准	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	速率限值 (kg/h)
1	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准	30	/
2		《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准	10	/
3		《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准	/	3.5(H=15m)

(2) 无组织废气

项目无组织废气中颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

表 1-2 无组织废气执行标准及限值表

序号	项目名称	执行标准	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )
1	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值	1.0

1.2.2 噪声

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类声环境功能区标准要求。

表 1-3 噪声执行标准及限值表

序号	项目名称	执行标准	标准限值 dB (A)
1	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类声环境功能区标准	昼间：60
			夜间：50

## 二、项目建设情况

### 2.1 地理位置及平面布置

临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目属于技改项目，厂址位于山东省临沂市罗庄区南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋。项目技改内容主要包括：①铝合金配件生产工艺增加了后续精细加工处理，主要新增机加工工艺及喷砂机、砂带机、钻孔机、攻丝机、镗床等设备；②将原 1 台 60KW 电阻炉更换为 1 台 84KW 电阻炉，将原 1 台 280T 压铸机更换为 1 台 450T 的压铸机。项目实际新增职工 3 人（全厂合计 28 人），全年生产时间 300d，7200h，实际形成年产压铸模具 70 套、铝合金配件 40 万件的生产规模。项目具体地理位置见图 2-1。

项目实际总投资 300 万元，其中环保投资 14 万元。企业租赁山东国际科技模具产业园内东南方位 D6 栋车间 1 座，用于办公及生产。租赁车间总占地面积 1066m<sup>2</sup>，呈矩形，南北最长 63m，东西最宽 16m。租赁车间为 3 层建筑，车间内按照功能分区划分为生产区和办公区，生产区位于车间 1 楼中部及北部；办公区位于车间东南角，为局部三层建筑，用于日常经营办公。项目厂区实际建设总平面布置见图 2-2。

### 2.2 与周围敏感点情况

经现场实际核查，对比环评批复要求，项目厂址周围 0.5km 范围内无重要历史文物古迹、自然保护区、风景名胜区及重要生态功能区，与项目厂区最近敏感目标为东南方向 103m 的临沂朱张桥小学，满足项目生产车间以外 100m 的卫生防护距离要求。项目周边各敏感点具体情况见表 2-1，项目周围敏感目标分布情况见图 2-3，项目卫生防护距离包络线情况见图 2-4。

表 2-1 项目周围 0.5km 范围内环境敏感目标情况一览表

编号	名称	方位	距离 (m)	规模	备注
1	朱张桥西北村	ENE	260	2300 人	常住人口
2	朱张桥西南村	SE	240	1900 人	常住人口
3	临沂朱张桥小学	SSE	103	750 人	在校师生
4	焦沂庄社区	W	410	1700 人	常住人口
5	临沂模具城医院	WNW	280	160 人	医患人员

### 2.3 工程建设内容

#### 2.3.1 项目组成

本项目由主体工程、储运工程、配套工程、公用工程和环保工程等组成，具体见表 2-2。

表 2-2 项目组成具体情况一览表

工程类别	工程名称		环评内容	实际建设及变更情况
主体工程	综合车间	生产区	综合车间 1 座，主体 1F，局部 3F，车间内分区设置，其中生产区位于车间中部及北部，内设压铸模具及铝合金配件生产设施，年产压铸模具 70 套、铝合金配件 40 万件。新增铝合金配件生产设备主要设置在车间东部。	同环评
储运工程		原料区	位于车间内中部，主要用于原料暂存。	同环评
		成品区	位于车间内中部，主要用于成品暂存。	同环评
		危废间	位于车间西南部，建筑面积 16m <sup>2</sup> ，主要用于危险废物的暂存。	同环评
配套工程		办公楼	位于车间东南部，局部三层，主要用于办公经营管理。	同环评
公用工程		供水	项目用水使用自来水，由市政自来水管网供给，全厂一次水用量 459.75m <sup>3</sup> /a。	同环评
		排水	项目厂区实行雨污分流，分别建设雨水及污水管网。	同环评
		供电	由罗庄区罗庄街道供电站负责提供，依托园区内 1 台 2000kVA 变压器，新增年用电约 5 万 kW h。	同环评
		供热	项目电阻炉加热采用电加热。	同环评
环保工程		废气	<p>喷砂废气、砂带机打磨粉尘：喷砂废气经管道收集进入自带滤芯除尘器处理，砂带机打磨废气经集尘器处理后再经顶吸负压收集（集气罩下设软帘）收集与处理后的喷砂废气连入现有 1 台布袋除尘器处理，处理后经现有 1 根 15 米高的排气筒排放（DA001）。</p> <p>无组织废气：主要包括集气罩未收集的烟（粉）尘，采取车间阻挡及强制通风措施。</p>	<p>实际砂带机打磨工序整体密闭，打磨废气先经集尘器收集处理再由密闭区域内集尘管道收集后与处理后的喷砂废气一并引入 1 台布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放。</p>
		废水	职工生活污水：经化粪池处理后，由环卫部门定期清运，不外排。	同环评
		噪声	设备运转噪声：采取减振、隔声、消声等措施。	同环评
		固废	下脚料、铝屑、废砂带、除尘器收集的粉尘、废布袋、废滤芯：收集外卖。	项目部分下脚料、铝屑实际回用于生产，其余

			同环评
		生活垃圾：由环卫部门定期清运。	同环评

### 2.3.2 产品方案

本项目产品方案情况见表 2-3。

表 2-3 项目产品方案一览表

序号	名称	环评设计生产能力	实际生产能力	备注
1	铝合金配件	40 万件/a	40 万件/a	--
2	压铸模具	70 套/a	70 套/a	--

### 2.3.3 主要生产设备

本项目主要生产设备情况见表 2-4。

表 2-4 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	单位	环评数量	实际数量	备注
一、压铸模具生产设备					
1	电火花机	台	2	2	用于电火花成型
2	摇臂钻	台	2	2	用于粗加工、精加工
3	平面磨床	台	1	1	
4	合模机	台	1	1	模具研磨
5	空气压缩机	台	1	1	为数控铣、数控雕刻机、除尘器等提供压缩空气
6	储气罐	个	3	3	
二、铝合金配件生产设备					
7	攻丝机	台	5	5	机加工 序
8	钻孔机	台	5	5	
9	镗床	台	1	1	检验工序
10	电阻炉	台	3 (原 1 台 60KW 电阻炉更换为 1 台 84KW 电阻炉)	3 (原 1 台 60KW 电阻炉更换为 1 台 84KW 电阻炉)	3 台电阻炉功率分别为 40KW、60KW、84KW，与环评一致，用于熔化
11	压铸机	台	3 (原 1 台 280T 更新为 1 台 450T)	3 (原 1 台 280T 更新为 1 台 450T)	3 台压铸机分别为 180T、280T、450T，与环评一致，用于压铸
12	水泵	台	1	1	压铸机配套设施，用于循环冷却降温
13	蓄水罐	台	1	1	
14	喷砂机	台	1	1	打磨去毛刺工序
15	锯床	台	1	1	

16	砂带机	台	4	4	
17	手持切割机	台	1	1	
三、两种产品共用设备					
18	数控铣	台	2	2	用于精加工
19	数控雕刻机	台	1	1	
四、配套设备					
20	氩弧焊机	台	1		用于日常维修
21	电焊机	台	1	1	
22	焊烟净化器	台	1	1	
23	车床	台	1	1	
24	砂轮机	台		1	
25	布袋除尘器(大)	台	1	1	用于废气处理
26	布袋除尘器(小)	台	3	3	

### 2.3.4 工程投资

项目实际总投资 300 万元，其中实际环保投资 14 万元，占项目实际总投资的 4.67%。项目实际环保投资情况见表 2-5。

表 2-5 项目实际环保投资一览表

序号	项目类别	治理措施	实际环保投资 (万元)
1	废气治理	喷砂废气经滤芯除尘器预处理后与电炉熔化、铸造、砂带机打磨废气一并通过原有的 1 台脉冲布袋除尘器处理后经 1 根 15 米高排气筒排放	12
2	废水治理	依托原有化粪池、雨污管网	0
3	降噪措施	采取设备消声、减振、隔声等措施	2
4	固废治理	依托原有危废暂存库、一般固废暂存区	0
5		合计	14

## 2.4 主要原辅材料消耗及水平衡

### 2.4.1 主要原辅材料消耗

项目主要原辅材料情况见表2-6。

表2-6 项目主要原辅材料一览表

序号	原辅材料	单位	环评消耗量	实际消耗量	备注
1	铝合金锭	t/a	270	270	铝合金配件原辅料
2	水性脱模剂	t/a	0.75	0.8	
3	钢砂	t/a	0.15	0.12	

4	模具钢	t/a	230	220	压铸模具原辅料
5	切削液	t/a	0.075	0.07	
6	火花油	t/a	0.18	0.18	
7	红丹合模油	kg/3a	1	1	
8	液压油	t/3a	0.54	0.54	/

### 2.4.2 水源及水平衡

本项目用水水源为自来水，由市政自来水管网提供。项目用水主要包括压铸工件循环冷却系统补水、水性脱模剂调配用水、切削液调配用水以及职工生活用水，用水为一次水，总用水量为 502.9m<sup>3</sup>/a；废水主要为职工生活污水，生活污水实际产生量为 226m<sup>3</sup>/a。项目厂区用水平衡情况见图 2-5。项目用水排水情况见表 2-7。

表 2-7 项目用水排水情况一览表

项目名称	单位	用水量	排水量	备注
循环冷却系统补水	m <sup>3</sup> /a	96.7	0	循环冷却水循环利用
脱模剂调配用水	m <sup>3</sup> /a	110	0	蒸发、损耗
切削液调配用水	m <sup>3</sup> /a	1.2	0	蒸发、损耗
职工生活用水	m <sup>3</sup> /a	295	226	废水经化粪池处理后定期抽运
合计	m <sup>3</sup> /a	502.9	226	--

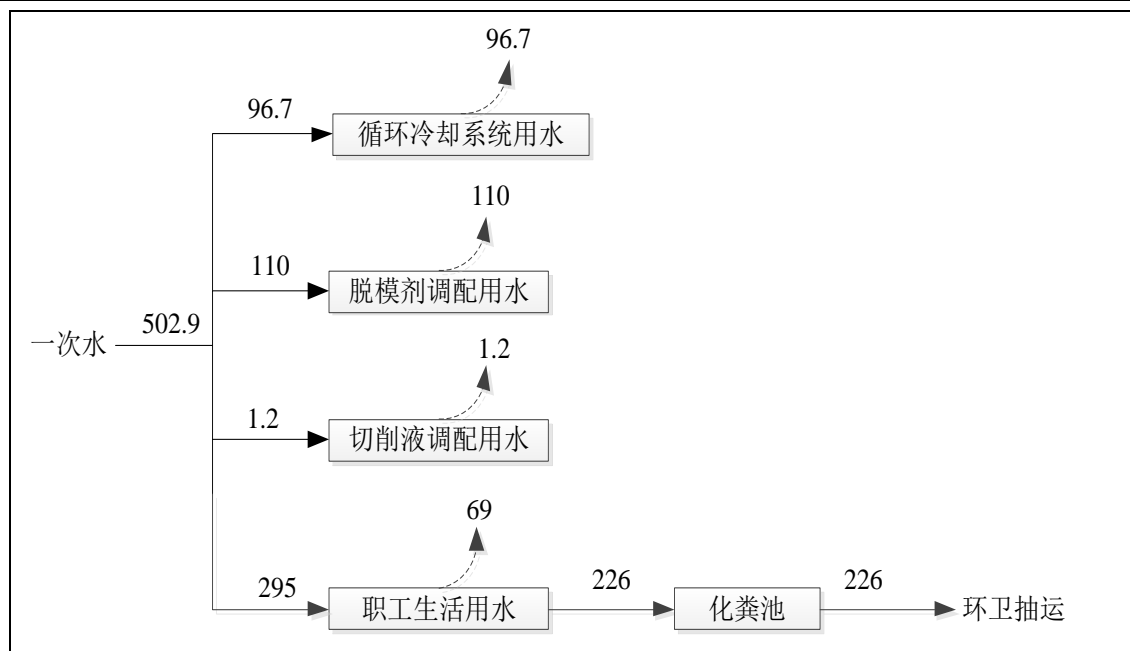


图 2-5 项目厂区用水平衡图（单位：m<sup>3</sup>/a）

## 2.5 工艺流程及产污环节

### 2.5.1 生产工艺流程

本项目为技改项目，技改内容主要是针对铝合金配件产品进行。技改后，铝合金配件以

外购的铝合金锭为原料，经熔化、压铸、检验、打磨、去毛刺、机加工等工序制得。项目主要工艺流程如下：

### 1、熔化

将外购的铝合金锭放在炉体周围备用。项目设置 3 个电阻炉（功率分别为 84KW、60KW、40KW），均用于铝合金锭融化。将原料加入电阻炉内，逐渐加热至 600℃~660℃，加热时间约为 60min，以保证铝合金锭全部融化。由于铝合金锭里面含有杂质会在融化后的金属液表面漂浮一层氧化层，利用不锈钢漏勺舀出。熔化用电阻炉的容量分别为 500kg、300kg、250kg，三个炉体每次仅运行 1 台。

### 2、压铸

根据工件大小，机械手带动不锈钢水勺将熔化后的金属液浇注至各型号模具中，压铸成合金工件。浇铸前在模具上面喷涂一层脱模剂，以便于压铸完成后合金工件与模具分离。脱模剂与水进行调配，在使用过程中不会产生有机废气。喷涂脱模剂时会有部分脱模剂散落在设备下方，掺杂设备本身轻微泄漏的矿物油形成油水混合物。

原 1 台 280T 压铸机更换为 1 台 450T 压铸机，主要是为了适应市场需求（生产大件产品），压铸所得的工件数量不会增加。压铸机压铸过程中采用循环冷却水进行间接循环冷却，冷却水循环使用，不外排。

### 3、检验

对压铸后的工件进行抽检，检验时，利用镗床对压铸工件进行一侧切边处理，查看横切面是否存在气孔，核实是否符合产品要求。

### 4、打磨去毛刺

采用手持切割机/锯床对工件浇口进行去头处理，并对边边角角进行打磨去毛刺处理；采用喷砂机、砂带机或者人工使用锉刀进行打磨、去毛刺。

### 5、机加工

经过打磨去毛刺处理后的工件，再利用钻孔机/攻丝机对工件进行钻孔、攻丝，需要组装的工件，对其贴合面采用数控铣进行铣平处理。机加工后的工件入库待售。

本项目铝合金配件生产工艺及产污环节见图 2-6。



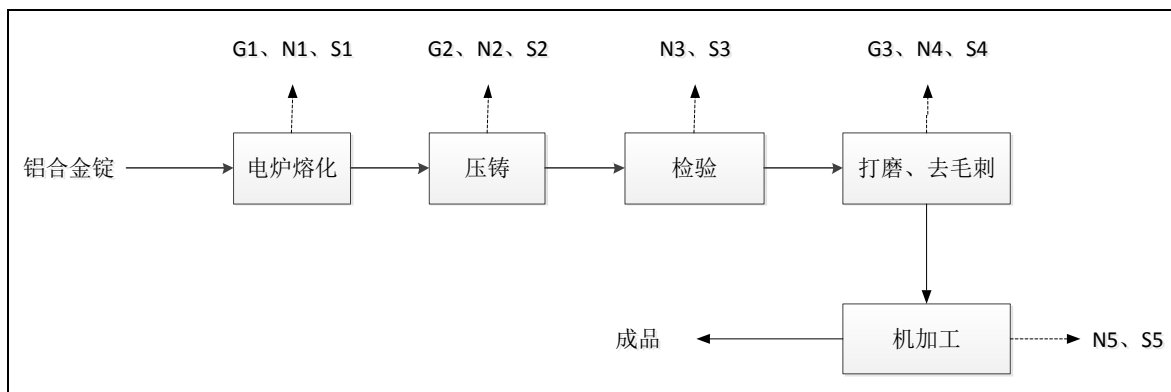


图 2-6 项目铝合金配件生产工艺流程及产污环节图

### 2.5.2 主要污染工序

(1) 废气：项目产生的废气主要是熔化、压铸工序烟尘，喷砂废气以及砂带机打磨废气等。

(2) 废水：本项目产生的废水主要为职工生活污水。

(3) 噪声：本项目产生的噪声主要是压铸机、喷砂机、砂带机、镗床、攻丝机、钻孔机、锯床、摇臂钻床、合模机、泵类及风机等设备运转过程中产生的噪声。

(4) 固体废物：本项目产生的固体废物主要包括铝合金锭等原料废包装、熔化杂质、机加工下脚料、不合格品、合金渣、铝屑、废砂带、除尘器收尘、废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废切削液、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、红丹合模油废包装、废油水混合物、危废库冲洗废水以及职工生活垃圾等。

### 2.6 项目环评及批复变更情况

参照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688号）文件要求，本项目无重大变动，符合验收监测条件。

### 三、环境保护设施

#### 3.1 污染物治理/处置设施

##### 3.1.1 废气处理设施

根据项目实际运行情况，核查项目配套废气处理设施，重点关注项目废气处理设施的实际运行情况，主要包括有组织废气处理设施、无组织废气处理设施。

##### (1) 有组织废气

项目共设置 3 台电炉、3 台压铸机、1 台喷砂机、4 台砂带机。电炉熔化、压铸工序产生的烟尘经设备上方集气罩收集；喷砂工序粉尘收集后经配套的滤芯除尘器预处理；砂带机打磨工序整体密闭，产生的打磨粉尘经砂带机一旁的集尘器收集后再由密闭区域内集尘管道收集。上述三股废气最终一并引入 1 台脉冲式布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。

##### (2) 无组织废气

本项目无组织废气主要为未收集的电炉熔化、压铸工序烟尘，未收集的喷砂、砂带机打磨工序粉尘等。通过采取生产车间阻挡抑尘、车间内设置排气扇以加强通风等措施后直接无组织排放。

##### 3.1.2 废水处理设施

根据项目实际运行情况，核查项目配套废水处理设施。项目无生产废水产生，实际产生的废水主要为职工生活污水。职工生活污水经厂区内化粪池处理后由环卫部门定期抽运，不外排。废水实际产生量为 226m<sup>3</sup>/a。

##### 3.1.3 固废处置设施

根据项目实际运行情况，核查项目固废实际建设处置设施。项目车间西南部实际建设了危废暂存库一座，用于废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废切削液、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、红丹合模油废包装、废油水混合物、危废库冲洗废水危险废物的暂存。危废暂存库按危险废物具体种类设置了分区围堰、隔断、导流沟、废液收集池，并采用环氧树脂地坪漆对危废暂存库围堰、导流沟及废液收集池等进行了防渗处理。项目验收监测期间，废油水混合物实际产生量为 0.21t/a，其他危险废物暂未产生。根据环评报告和企业提供的资料，液压油每 3 年更换 1 次，每次产生废液压油 0.15t、废液压油桶 0.042t；红丹合模油每 3 年更换 1 次，每次产生红丹合模油废包装 0.01kg；电火花机过滤器每 3 年更换 1 次，每次产生废过滤器 0.001t；切削液使

用过程中产生的损耗定期补充，当其中杂质过多无法继续使用时进行更换，约每年更换 1 次，每次产生废切削液 0.045t、废切削液桶 0.005t；废润滑油、废润滑油桶、废火花油桶、废火花油渣、危废库冲洗废水实际产生量分别为 0.032t/a、0.007t/a、0.014t/a、0.05t/a、0.01t/a。企业已与临沂创拓商贸有限公司签订上述危险废物委托处置协议。

项目产生的一般固体废物主要包括铝合金锭等原料废包装，熔化杂质，压铸和检验工序合金渣、不合格品、下脚料、铝屑，打磨去毛刺和机加工工序下脚料、铝屑，压铸模具粗加工和精加工工序下脚料和铁屑，废砂带，废布袋以及废滤芯，除尘器收集的烟（粉）尘以及职工生活垃圾等。项目铝合金锭等原料废包装，熔化杂质，打磨去毛刺和机加工工序下脚料、铝屑，压铸模具粗加工和精加工工序下脚料和铁屑，废砂带，废布袋以及废滤芯，除尘器收集的烟（粉）尘，废脱模剂桶实际产生量分别为 0.2t/a，1.69t/a，4.1t/a，5.4t/a，0.06t/a，0.095t/a，2.81t/a，0.06t/a，收集后外卖废品收购站；压铸和检验工序合金渣、不合格品、下脚料、铝屑实际产生量为 6.85t/a，收集后回用于电炉熔化工序；职工生活垃圾实际产生量为 3.61t/a，由环卫部门定期清运。项目固体废物实际产生情况见表 3-1。

表 3-1 项目固体废物实际产生情况一览表

类型	名称	形态	代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	危险 特性	处理措施
危险 废物	废液压油	液态	HW08(900-218-08)	0.15t/3a	0.15t/3a	T、I	委托临沂创拓商贸有限公司处置
	废液压油桶	固态	HW08(900-249-08)	0.054t/3a	0.054t/3a	T	
	废润滑油	液态	HW08(900-249-08)	--	0.032	T、I	
	废润滑油桶	固态	HW08(900-249-08)	--	0.007	T	
	废切削液	液态	HW09(900-006-09)	--	0.045	T	
	废切削液桶	固态	HW49(900-041-49)	0.006	0.005	T	
	废火花油桶	固态	HW08(900-249-08)	0.018	0.014	T	
	废火花油渣	固态	HW49(900-041-49)	0.05	0.05	T	
	废过滤器	固态	HW49(900-041-49)	0.001t/3a	0.001t/3a	T	
	红丹合模油 废包装	固态	HW49(900-041-49)	0.01kg/3a	0.01kg/3a	T	
	废油水混 合物	液态	HW09(900-007-09)	0.3	0.21	T	
	冲洗废水	液态	HW49(900-041-49)	--	0.01	T	
一般 固废	原料废包装	固态	339-002-99	0.27	0.2	--	外卖废品 收购站
	熔化杂质	固态	339-002-99	2.7	1.69	--	

下脚料和铝屑	固态	339-002-99	5.4	4.1	--	
下脚料和铁屑	固态	339-002-99	6.9	5.4	--	
废砂带	固态	339-002-99	0.095	0.06	--	
废布袋和废滤芯	固态	339-002-99	0.126	0.095	--	
除尘器收尘	固态	339-002-99	5.5975	2.81	--	
废脱模剂桶	固态	339-002-99	0.05	0.06	--	
合金渣、不合格品、下脚料、铝屑	固态	339-002-99	8.1	6.85	--	回用于电炉熔化
生活垃圾	固态	--	8.4	3.61	--	环卫清运
合计	--	--	38.08	25.4	--	--

### 3.1.4 噪声控制设施

根据现场核查，项目实际选用了低噪音设备，合理布置了主要噪声源的位置，生产运行过程中对压铸机、喷砂机、砂带机、镗床、攻丝机、钻孔机、锯床、摇臂钻床、合模机、泵类及风机等主要噪声源采取了消声、减振、隔声等措施。

## 3.2 其他环保设施

### 3.2.1 生态恢复工程

根据对项目现场实际检查，临沂市共立机械有限公司对项目车间周围进行了人工绿化或硬化，恢复了厂区及周围扰动区域的生态环境。

### 3.2.2 环境管理与环境监测设施

根据项目生产现状和实际运行情况，针对全厂开展环境保护工作的需要，临沂市共立机械有限公司由总经理负责环境保护管理工作，将环境管理和生产管理结合起来。企业已制定较切合实际的环境管理制度，严格执行操作规程，员工责任分工明确，确保安全生产。鉴于企业自身无监测能力，计划委托有相应监测能力的单位对外排污染源（废气、噪声等）进行定期监测。

### 3.2.3 环境风险防范设施

根据企业自身情况，加强宣传教育力度，提高职工的消防安全意识；职工严格按照操作规程生产，将原辅材料、成品分区放置，制定安全生产管理制度，严禁项目厂区使用明火。项目生产车间、危废暂存库实际配置了微型消防站、手提式干粉灭火器等消防

设施，为有效防范环境风险事故的发生，企业制定了相应的环境风险应急预案。

#### 3.2.4 污染物排放口规范化

按照《环境保护图形标志—排放口（源）》（GB 15562.1-1995）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）中有关规定执行，项目废气排放口、危废暂存库、一般固废暂存区及噪声排放源等设置了相应的警告标志或提示标识，排气筒按照规范要求已设置了永久采样孔、采样监测平台。

## 四、环境影响报告表主要结论及环评批复要求

### 4.1 环境影响报告表主要结论

项目符合国家及地方产业政策要求，符合罗庄区土地利用总体规划要求及城市发展规划，不在山东省生态保护红线规划范围内，不在禁止开发区域，罗庄区尚未制定负面清单，不属于罗庄区负面清单内要求管制的项目，符合“三线一单”管控要求；符合省、市相关环保管理要求；在采取污染防治、落实环境风险防范措施后，各类污染物均可稳定达标排放，固体废物得到妥善处置，满足污染物排放总量控制要求，风险能够有效控制，综合分析，在全面落实本报告表提出的各项环保措施前提下，从环保角度而言，项目建设是可行的。

### 4.2 环评批复要求

临沂市罗庄区行政审批服务局在 2021 年 7 月 22 日以罗审批环字 [2021] 30 号文对《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境影响报告表》进行了批复。该项目环评批复详见附件 2，批复要求具体见表 4-1。

表 4-1 项目环评批复具体要求一览表

序号	环评批复要求
1	该项目位于山东省临沂市罗庄区罗庄街道南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋，属于技术改造项目，公司法人代表秦玉欣，总投资 300 万元，其中环保投资 11.5 万元。
2	项目有组织废气主要为生产线打磨去毛刺、熔化、压铸等工序产生的粉尘。喷砂废气须经管道收集后进入自带滤芯除尘器处理，砂带机打磨废气须经集尘器处理后再经顶吸负压收集，收集后与处理后的喷砂废气一同连入现有的 1 台布袋除尘器处理，熔化及压铸工序烟尘经顶吸负压收集后经袋式除尘器处理，处理后共同经现有 1 根 15 米高的排气筒排放（DA001）。经上述处理措施后，烟（粉）尘排放浓度须满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1 中标准及《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）中表 1 中重点区域标准要求，排放速率须满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准要求。 加强无组织废气污染防治措施，严格落实报告表中无组织废气污染防治的相关要求。项目无组织废气主要包括集气罩未收集的粉尘。采取无组织废气治理措施后，项目厂界颗粒物排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）无组织监控浓度限值要求。
3	项目运营期产生的废水主要为职工生活污水，须经化粪池处理后由环卫部门定期抽运，不得外排。
4	项目运营期噪声主要为砂带机、镗床、攻丝机、钻孔机、锯床等设备运行时产生的噪声，

	<p>必须选用低噪音设备，合理布置噪声源位置，针对噪声源位置及特点分别采取基础减振、隔声等措施后，厂界昼、夜间噪声排放须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类标准要求。</p>
<p>5</p>	<p>按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。生产中若发现本环评未识别出的危险废物，仍按危废管理规定处理处置。项目产生的固废主要包括铝合金锭等废包装、合金渣、不合格品、下脚料、铝屑、废砂带、废脱模剂桶、除尘器收集的粉尘、废布袋、废滤芯、职工生活垃圾、废液压油桶、废液压油、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、废润滑油、废润滑油桶、隔油油污等。</p> <p>铝合金锭等废包装、合金渣、不合格品、下脚料、铝屑、废砂带、废脱模剂桶、除尘器收集的粉尘、废布袋、废滤芯收集后须暂存于一般固废暂存区，并外售综合利用；废液压油桶、废液压油、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、废润滑油、废润滑油桶、隔油油污收集后须暂存于危废暂存间，并委托有危废处理资质的单位处置；生活垃圾须由环卫部门统一收集、集中处理。通过以上处理措施，项目一般固体废物的处理须符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求，危险废物贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及修改单的要求。</p>
<p>6</p>	<p>该项目建设要落实环保投资和各项环保治理措施，建设期间必须严格执行“三同时”制度（环保治理设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行）。项目竣工后，须按规定程序申领排污许可证及进行竣工环境保护验收。</p>
<p>7</p>	<p>该项目的性质、规模、地点、采用的工艺或者污染防治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；该环境影响评价文件自批准之日起超过五年方决定该项目开工建设的，应当报我局重新审核。</p>

## 五、验收监测质量保证及质量控制

### 5.1 验收监测分析方法

#### 5.1.1 废气

(1) 有组织废气监测分析方法及依据见表 5-1。

表 5-1 有组织废气监测分析方法及依据表

序号	项目名称	标准方法	标准代号	检出限 (mg/m <sup>3</sup> )	监测设备
1	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ 836-2017	1.0	自动烟尘(气)测试仪 崂应3012H 分析天平BT125D
2	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	5	

(2) 无组织废气监测分析方法及依据见表 5-2。

表 5-2 无组织废气监测分析方法及依据表

序号	项目名称	标准方法	标准代号	检出限 (mg/m <sup>3</sup> )	监测设备
1	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	分析天平 BT125D

#### 5.1.2 噪声

噪声监测分析方法及依据见表 5-3。

表 5-3 噪声监测分析方法及依据表

序号	项目名称	标准方法	标准代号	监测设备
1	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	噪声统计分析仪 AWA5688 声校准器 AWA6221B

### 5.2 质量控制结果

#### 5.2.1 验收监测气象条件

(1) 无组织废气监测期间气象条件见表 5-4。



表 5-4 无组织废气监测期间气象条件一览表

日期	气象条件 时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)	总云量/ 低云量
2021-08-18	09:30	27.7	100.3	SW	2.0	4/2
	11:30	29.1	100.2	SW	2.0	3/2
	13:30	30.3	100.1	WSW	2.1	3/1
	15:30	29.9	100.1	SW	1.8	2/1
2021-08-19	08:10	27.2	100.3	SSW	1.8	6/4
	10:05	27.9	100.3	SW	1.7	5/4
	12:05	30.0	100.1	SW	1.7	5/4
	14:00	31.3	100.0	SW	1.9	5/3

(2) 噪声监测期间气象条件见表 5-5。

表 5-5 噪声监测期间气象条件一览表

日期	气象条件 时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)	天气情况
2021-08-18	15:30	29.9	100.1	SW	1.8	晴
	22:00	25.4	100.4	SSW	1.2	多云
2021-08-19	14:00	31.3	100.0	SW	1.9	多云
	22:05	25.8	100.1	WSW	2.1	阴

### 5.2.2 废气检测结果的质量控制

(1) 检测采样与测试分析人员均经考核合格并持证上岗，检测数据和技术报告执行三级审核制度。质量保证依据的标准规范见表 5-6。

表 5-6 质量保证的规范依据一览表

序号	规范名称
1	《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）
2	《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）
3	《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）

(2) 检测仪器均检定/校准合格，取得检定/校准证书，检测仪器均在检定/校准有效期内；对仪器进行流量校准，仪器示值偏差均不高于±5%；对微压计、皮托管和烟尘采样系统进行气密性检验，检验合格；采样位置在气流平稳的管段；严格检查皮托管和采样嘴，未发现变形或损坏。低浓度颗粒物的测定全程序空白记录见表 5-7。

表 5-7 低浓度颗粒物的测定全程序空白记录表

检测日期	系列测量对应的全程序空白样品编号	系列测量的平均采样体积 (L)	全程序空白值 (mg)	全程序空白 (mg/m <sup>3</sup> )
2021-08-18	00048398	1089.9	0.28	<1
2021-08-19	00015698	1097.3	0.21	<1

### 5.2.3 噪声检测结果的质量控制

(1) 检测采样与测试分析人员均经国家考核合格并持证上岗，检测数据和技术报告执行三级审核制度。质量保证依据的标准规范见表5-8。

表 5-8 质量保证的规范依据一览表

序号	规范名称
1	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)
2	《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》(HJ 706-2014)

### (2) 检测结果的质量控制

按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中有关规定，保证噪声监测质量，测量仪器和声校准器均在检定规定的有效期内使用，测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不得大于 0.5dB (A)，测量时传声器加防风罩，检测期间使用的型号为噪声统计分析仪 AWA5688，声校准器型号为 AWA6221B，测量前后校准示值偏差最大值为 0.3dB (A)，符合检测要求。噪声仪器校准结果见表 5-9。

表 5-9 检测期间噪声检测仪校准情况一览表 单位：dB (A)

仪器名称	校准时间		声校准器标准值	测量校正值		差值		允许差值	是否合格
				测量前	测量后	测量前	测量后		
噪声统计分析仪 AWA5688	08-18	昼间	93.9	93.7	93.6	-0.2	-0.3	≤0.5	合格
		夜间	93.9	93.7	93.6	-0.2	-0.3	≤0.5	合格
声校准器 AWA6221B	08-19	昼间	93.9	93.6	93.6	-0.3	-0.3	≤0.5	合格
		夜间	93.9	93.7	93.6	-0.2	-0.3	≤0.5	合格

## 六、验收监测内容

### 6.1 验收监测方案

#### 6.1.1 废气

(1) 有组织废气监测方案见表 6-1。

表6-1 有组织废气监测方案表

序号	类别	监测项目	监测频次	监测点位
1	有组织 废气	颗粒物	每天每点非连续采集3个，共采集2天	熔化、压铸工序烟尘，打磨去毛刺工序（喷砂机喷砂、砂带机打磨）废气处理前、后 （东进口：E 118.2525°，N 34.95126°）； （西进口：E 118.25253°，N 34.95133°）； （出口：E 118.25258°，N 34.95166°）

(2) 无组织废气监测方案见表 6-2。

表6-2 无组织废气监测方案表

序号	类别	监测项目	监测频次	监测点位
1	无组织 废气	颗粒物	每天每点非连续采集4个，共采集2天	周界外上风向10m范围内布设1个参照点； 下风向10m范围内浓度最高点布设3个 监控点

#### 6.1.2 噪声

厂界噪声监测方案见表 6-3。

表 6-3 厂界噪声监测方案表

监测项目	监测频次	监测点位
等效连续 A 声级 Leq (A)	每天在昼间和夜间各监测 1 次，共监测 2 天	1#东厂界外 1m 最大噪声处设一个点； 2#南厂界外 1m 最大噪声处设一个点； 3#西厂界外 1m 最大噪声处设一个点； 4#北厂界外 1m 最大噪声处设一个点。

### 6.2 验收监测点位

#### 6.2.1 废气

(1) 项目废气监测点位布设情况见图 6-1。

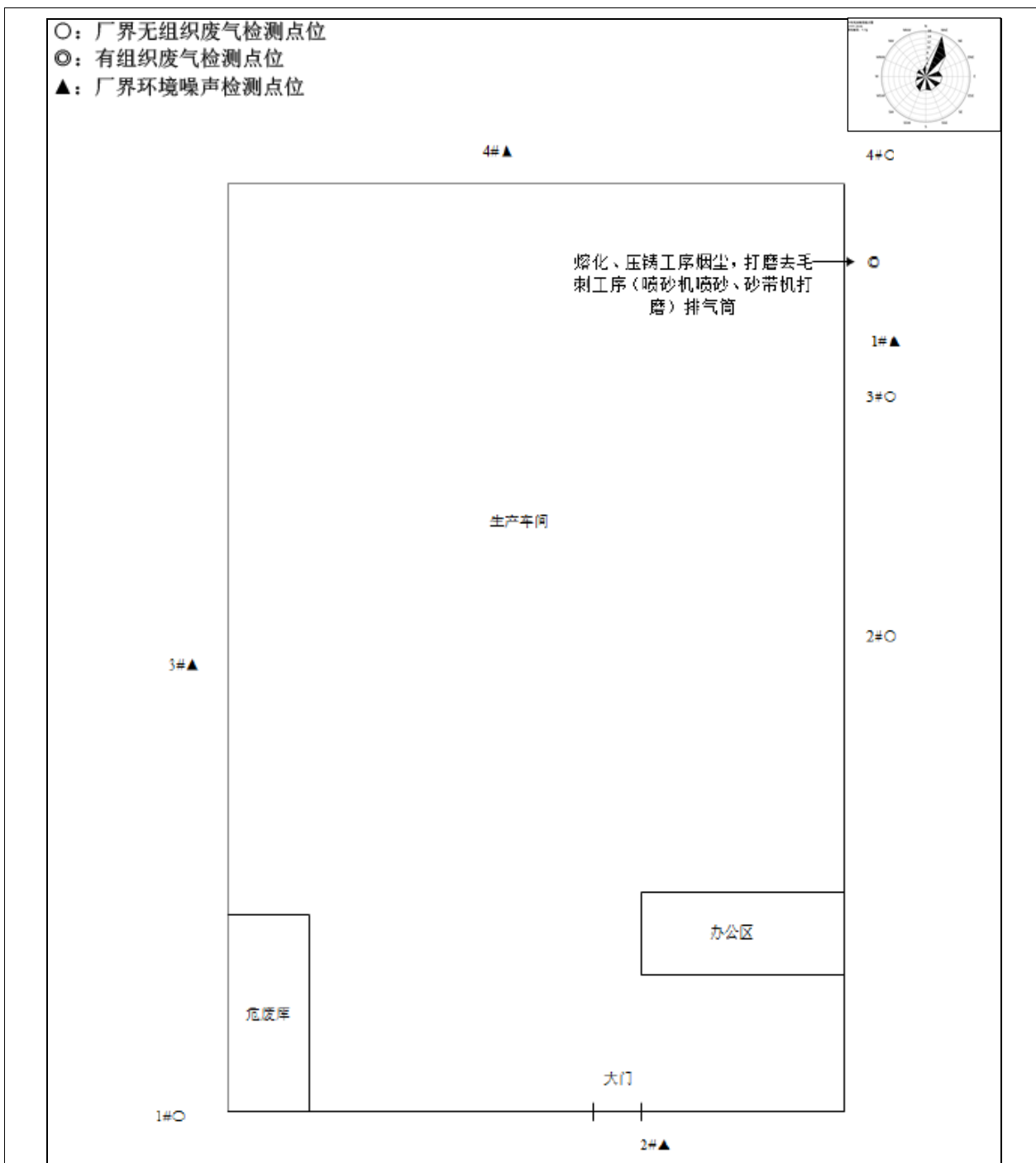


图 6-1 项目废气及噪声监测点位平面布设示意图

(2) 厂界无组织废气监测点位布设示意情况见图 6-2。

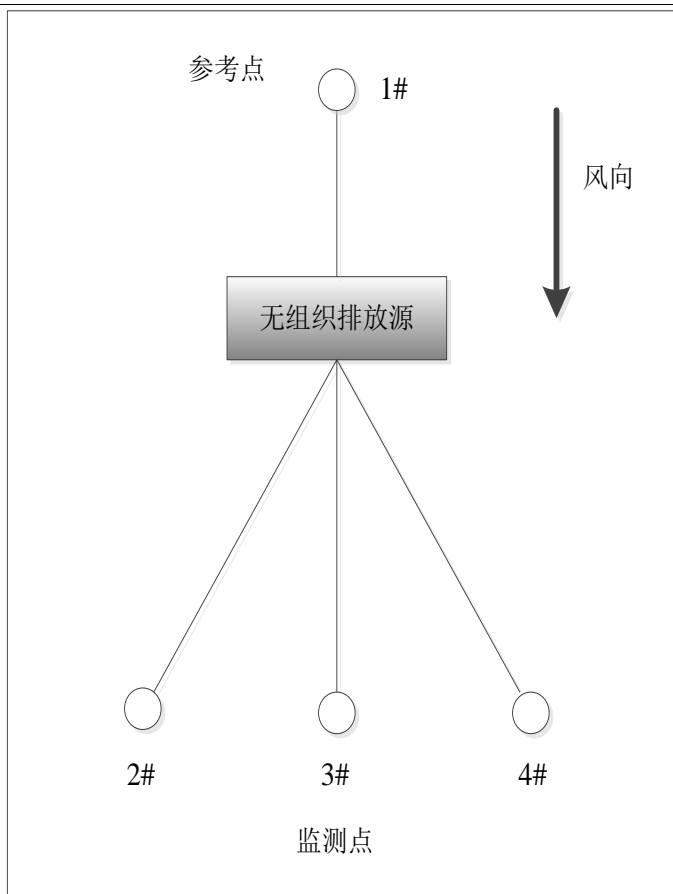


图 6-2 无组织废气监测点位布设示意图

### 6.2.2 噪声

项目噪声监测点位布设情况见图 6-1。

## 七、验收监测结果

### 7.1 验收监测生产工况

验收监测期间，项目生产线投入生产运行，生产设备均运转正常。该项目实际新增职工3人，全厂职工28人，年生产时间300d（7200h），实际年产铝合金配件31万件（1033件/d），达到设计负荷年产铝合金配件40万件（1333件/d）的77%；实际年产压铸模具53套，达到设计负荷年产压铸模具70套的76%。满足建设项目竣工环境保护验收规定生产负荷达到75%以上的要求，符合验收监测条件。验收监测期间生产负荷具体情况见表7-1。

表7-1 验收监测期间生产负荷情况一览表

日期	产品	设计生产能力	实际生产能力	生产负荷（%）
2021-08-18	铝合金配件	1333件/d	1033件/d	77
	压铸模具	70套/a	53套/a	76
2021-08-19	铝合金配件	1333件/d	1035件/d	78
	压铸模具	70套/a	53套/a	76

### 7.2 废气监测结果

#### 7.2.1 有组织废气监测结果

项目熔化和压铸工序烟尘，打磨去毛刺工序（喷砂机喷砂、砂带机打磨）粉尘排气筒有组织废气监测结果见表7-2。

表7-2 熔化、压铸、打磨去毛刺工序有组织废气监测结果表

监测时间	监测点位	监测项目	监测频次	实测浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	烟气标干流量（Nm <sup>3</sup> /h）	排放速率（kg/h）	烟温（℃）
08-18	熔化、压铸、打磨去毛刺工序废气排气筒（东进口）	颗粒物	1	134	1560	0.209	36
			2	132	1547	0.204	35
			3	170	1594	0.271	36
			均值	145	1567	0.228	36
	熔化、压铸、打磨去毛刺工序废气排气筒（西进口）		1	176	2280	0.401	38
			2	183	2235	0.409	39
			3	188	2276	0.428	38
			均值	182	2264	0.413	38
	熔化、压铸、打磨去毛刺工序废气排气筒（出口）		1	2.1	4154	0.009	35
			2	1.9	4214	0.008	36
			3	2.3	4306	0.010	36
			均值	2.1	4225	0.009	36
08-19	熔化、压铸、	颗粒物	1	138	1568	0.216	36

	打磨去毛刺工序废气排气筒 (东进口)	2	136	1651	0.225	35
		3	132	1525	0.201	36
		<b>均值</b>	<b>135</b>	<b>1581</b>	<b>0.214</b>	<b>36</b>
	熔化、压铸、打磨去毛刺工序废气排气筒 (西进口)	1	162	2291	0.371	40
		2	187	2215	0.414	39
		3	200	2272	0.454	40
		<b>均值</b>	<b>183</b>	<b>2259</b>	<b>0.413</b>	<b>40</b>
	熔化、压铸、打磨去毛刺工序废气排气筒 (出口)	1	1.6	4282	0.007	35
		2	2.0	4108	0.008	38
		3	1.8	4329	0.008	36
		<b>均值</b>	<b>1.8</b>	<b>4240</b>	<b>0.008</b>	<b>36</b>
	备注	<p>1、检测期间工况：设计负荷为铝合金配件 1333 件/天、压铸模具 70 套/年，实际生产负荷为铝合金配件 1033 件/天、压铸模具 53 套/年，负荷率为 77%、76%。</p> <p>2、处理设施：脉冲式布袋除尘器，颗粒物的处理效率为 98.7%。</p> <p>3、排气筒参数：处理前（东进口）<math>\Phi=0.40m</math>，处理前（西进口）<math>\Phi=0.40m</math>；处理后 <math>H=15m</math>，<math>\Phi=0.40m</math>。</p> <p>4、颗粒物排放浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准限值（颗粒物：<math>30mg/m^3</math>）以及《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准限值（颗粒物：<math>10mg/m^3</math>），排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准限值（颗粒物：<math>3.5kg/h</math>）。</p>				

如表 7-2 所示，项目电炉熔化、压铸工序产生的烟尘经设备上方集气罩收集；喷砂工序粉尘收集后经配套的滤芯除尘器预处理；砂带机打磨工序整体密闭，产生的打磨粉尘经集尘器收集后再由密闭区域内集尘管道收集；上述三股废气最终一并引入 1 台脉冲式布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；经现场实际监测，全年生产时间 300d（7200h），实际年产生废气量  $3.12 \times 10^3$  万  $m^3$ ，颗粒物处理后最大排放浓度为  $2.3mg/m^3$ 、最大排放速率为  $0.010kg/h$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准、《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准排放浓度限值以及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准排放速率限值（颗粒物： $10mg/m^3$ 、 $3.5kg/h$ ）。

#### 7.2.2 无组织废气监测结果

项目厂界无组织废气监测结果见表 7-3。

表 7-3 厂界无组织废气监测结果一览表

监测项目	点位 频次	监测结果							
		2021-08-18				2021-08-19			
		1# (参 照点)	2#	3#	4#	1# (参 照点)	2#	3#	4#
颗粒物 (mg/m <sup>3</sup> )	1	0.223	0.464	0.408	0.556	0.185	0.481	0.352	<b>0.574</b>
	2	0.187	0.541	0.485	0.541	0.241	0.520	0.464	0.483
	3	0.206	0.562	0.375	0.487	0.225	0.449	0.431	0.468
	4	0.225	0.524	0.449	0.524	0.207	0.546	0.414	0.527

项目无组织废气主要为未收集的电炉熔化、压铸工序烟尘，未收集的喷砂、砂带机打磨工序粉尘等；通过采取生产车间阻挡抑尘、车间内设置排气扇以加强通风等措施后直接无组织排放；如表 7-3 所示，无组织废气中颗粒物最大排放浓度为 0.574mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值（颗粒物：1.0mg/m<sup>3</sup>）。

### 7.3 噪声监测结果

项目厂界噪声监测结果见表 7-4。

表 7-4 厂界噪声监测结果一览表

单位：dB (A)

监测日期	监测 时间	监测 项目	监测点位			
			1#东厂界外 1m	2#南厂界外 1m	3#西厂界外 1m	4#北厂界外 1m
2021-08-18	昼间	Leq (A)	54.7	52.5	52.5	51.9
	夜间	Leq (A)	48.8	44.4	47.2	46.7
2021-08-19	昼间	Leq (A)	54.1	51.7	52.1	51.1
	夜间	Leq (A)	48.6	44.7	47.5	46.9

备注：检测期间企业每天工作时间为 24h。

由表 7-4 可以看出，验收监测期间，项目各厂界噪声监测点昼间噪声值在 51.1~54.7dB(A) 之间，夜间噪声值在 44.4~48.8dB (A) 之间，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类声环境功能区标准限值要求（昼间：60dB (A)，夜间：50dB (A)）。



## 八、环评批复落实情况

验收监测期间，根据现场实际核查以及监测情况，汇总项目环评批复的落实情况。项目环评批复的具体落实情况见表 8-1。

表 8-1 项目环评批复落实情况汇总表

序号	环评批复要求	实际落实情况	结论
1	该项目位于山东省临沂市罗庄区罗庄街道南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋，属于技术改造项目，公司法人代表秦玉欣，总投资 300 万元，其中环保投资 11.5 万元。	本项目为技改项目，厂址位于山东省临沂市罗庄区南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋。项目实际总投资 300 万元，其中环保投资 14 万元。项目技改内容主要包括：①铝合金配件生产工艺增加了后续精细加工处理，主要新增机加工工艺及喷砂机、砂带机、钻孔机、攻丝机、镗床等设备；②将原 1 台 60KW 电阻炉更换为 1 台 84KW 电阻炉，将原 1 台 280T 压铸机更换为 1 台 450T 的压铸机。公司法人代表秦玉欣。	已落实
2	项目有组织废气主要为生产线打磨去毛刺、熔化、压铸等工序产生的粉尘。喷砂废气须经管道收集后进入自带滤芯除尘器处理，砂带机打磨废气须经集尘器处理后再经顶吸负压收集，收集后与处理后的喷砂废气一同连入现有的 1 台布袋除尘器处理，熔化及压铸工序烟尘经顶吸负压收集后经袋式除尘器处理，处理后共同经现有 1 根 15 米高的排气筒排放（DA001）。经上述处理措施后，烟（粉）尘排放浓度须满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1 中标准及《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）中表 1 中重点区域标准要求，排放速率须满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准要求。	项目电炉熔化、压铸工序产生的烟尘经设备上方集气罩收集；喷砂工序粉尘收集后经配套的滤芯除尘器预处理；砂带机打磨工序整体密闭，产生的打磨粉尘经集尘器收集后再由密闭区域内集尘管道收集；上述三股废气最终一并引入 1 台脉冲式布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；外排废气中颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准、《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准排放浓度限值以及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准排放速率限值。 项目未收集的电炉熔化、压铸工序烟尘，未收集的喷砂、砂带机打磨工序粉尘等无组织废气通过采取生产车间阻挡抑尘、车间内设置	已落实

	加强无组织废气污染防治措施，严格落实报告中无组织废气污染防治的相关要求。项目无组织废气主要包括集气罩未收集的粉尘。采取无组织废气治理措施后，项目厂界颗粒物排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)无组织监控浓度限值要求。	排气扇以加强通风等措施后直接无组织排放；厂界无组织废气中颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2无组织排放监控浓度限值。	
3	项目运营期产生的废水主要为职工生活污水，须经化粪池处理后由环卫部门定期抽运，不得外排。	项目职工生活污水经厂区内化粪池处理后由环卫部门定期抽运，不外排。	已落实
4	项目运营期噪声主要为砂带机、镗床、攻丝机、钻孔机、锯床等设备运行时产生的噪声，必须选用低噪音设备，合理布置噪声源位置，针对噪声源位置及特点分别采取基础减振、隔声等措施后，厂界昼、夜间噪声排放须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2类标准要求。	项目实际选用了低噪音设备，合理布置了主要噪声源的位置，运行过程中对主要噪声源采取了减振、隔声措施；各厂界昼间、夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中2类声环境功能区标准限值要求。	已落实
5	按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。生产中若发现本环评未识别出的危险废物，仍按危废管理规定处理处置。项目产生的固废主要包括铝合金锭等废包装、合金渣、不合格品、下脚料、铝屑、废砂带、废脱模剂桶、除尘器收集的粉尘、废布袋、废滤芯、职工生活垃圾、废液压油桶、废液压油、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、废润滑油、废润滑油桶、隔油油污等。 铝合金锭等废包装、合金渣、不合格品、下脚料、铝屑、废砂带、废脱模剂桶、除尘器收集的粉尘、废布袋、废滤芯收集后须暂存于一般固废暂存区，并外售综合利用；废液压油桶、废液压油、	项目产生的废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废切削液、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、红丹合模油废包装、废油水混合物(隔油油污)、危废库冲洗废水等危险废物委托临沂创拓商贸有限公司处理处置；铝合金锭等原料废包装，熔化杂质，打磨去毛刺和机加工工序下脚料、铝屑，压铸模具粗加工和精加工工序下脚料和铁屑，废砂带，废布袋以及废滤芯，除尘器收集的烟(粉)尘，废脱模剂桶收集后外卖废品收购站；压铸和检验工序合金渣、不合格品、下脚料、铝屑收集后回用于电炉熔化工序；职工生活垃圾由环卫部门定期清运。各类固体废物处理处置措施满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)标准要求和《危险废物贮存污染控制标准》(GB	已落实

	<p>废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、废润滑油、废润滑油桶、隔油油污收集后须暂存于危废暂存间，并委托有危废处理资质的单位处置；生活垃圾须由环卫部门统一收集、集中处理。通过以上处理措施，项目一般固体废物的处理须符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求，危险废物贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及修改单的要求。</p>	<p>18597-2001）及其修改单标准要求。</p>	
6	<p>该项目建设要落实环保投资和各项环保治理措施，建设期间必须严格执行“三同时”制度（环保治理设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行）。项目竣工后，须按规定程序申领排污许可证及进行竣工环境保护验收。</p>	<p>项目严格执行实际配套建设的环境保护设施“三同时”制度。企业按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，验收过程中如实查验、监测、记录建设项目环境保护设施的建设和调试情况，并依法向社会公开验收报告。</p>	已落实
7	<p>该项目的性质、规模、地点、采用的工艺或者污染防治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；该环境影响评价文件自批准之日起超过五年方决定该项目开工建设的，应当报我局重新审核。</p>	<p>本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动，参照《关于印发&lt;污染影响类建设项目重大变动清单（试行）&gt;的通知》（环办环评函[2020]688号）文件要求，本项目无重大变动，无须重新报批项目环境影响评价文件。该项目环境影响评价文件自批准之日起未超过五年已开工建设，无须重新审核。</p>	已落实

## 九、验收监测结论及建议

### 9.1 验收监测结论

#### 9.1.1 工况调查

验收监测期间，项目生产运行正常，实际运行负荷达到设计生产负荷的 76%~78%，符合验收监测的条件，验收监测期间的监测结果具有代表性。

#### 9.1.2 验收监测结果

##### (1) 废气

##### ①有组织废气

项目电炉熔化、压铸工序产生的烟尘经设备上方集气罩收集；喷砂工序粉尘收集后经配套的滤芯除尘器预处理；砂带机打磨工序整体密闭，产生的打磨粉尘经集尘器收集后再由密闭区域内集尘管道收集；上述三股废气最终一并引入 1 台脉冲式布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；实际年产生废气量  $3.12 \times 10^3$  万  $m^3$ ，颗粒物处理后最大排放浓度为  $2.3mg/m^3$ 、最大排放速率为  $0.010kg/h$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准、《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准排放浓度限值以及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准排放速率限值。

##### ②无组织废气

本项目未收集的电炉熔化、压铸工序烟尘，未收集的喷砂、砂带机打磨工序粉尘等无组织废气通过采取生产车间阻挡抑尘、车间内设置排气扇以加强通风等措施后直接无组织排放；无组织废气中颗粒物最大排放浓度为  $0.574mg/m^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

##### (2) 废水

项目职工生活污水经厂区内化粪池处理后由环卫部门定期抽运，不外排。

##### (3) 噪声

项目实际选用了低噪音设备，合理布置了主要噪声源的位置，生产运行过程中对主要噪声源采取了减振、隔声措施；各厂界噪声监测点昼间噪声值在 51.1~54.7dB（A）之间，夜间噪声值在 44.4~48.8dB（A）之间，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类声环境功能区标准限值要求。

##### (4) 固体废物

项目废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废切削液、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、红丹合模油废包装、废油水混合物、危废库冲洗废水等危险废物委托临沂创拓商贸有限公司处理处置；铝合金锭等原料废包装，熔化杂质，打磨去毛刺和机加工工序下脚料、铝屑，压铸模具粗加工和精加工工序下脚料和铁屑，废砂带，废布袋以及废滤芯，除尘器收集的烟（粉）尘，废脱模剂桶收集后外卖废品收购站；压铸和检验工序合金渣、不合格品、下脚料、铝屑收集后回用于电炉熔化工序；职工生活垃圾由环卫部门定期清运。

## 9.2 验收结论

临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目建设地点、生产规模、总平面布置、生产工艺、配套污染防治措施、环境风险防范措施、环境管理等与环评及批复要求总体一致，无重大变动内容。项目卫生防护距离内无居住区、医院、学校等敏感目标，满足卫生防护距离的要求。

项目在建设过程中，严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度。验收监测期间，项目实际生产运行过程中产生的废气、废水、噪声、固体废弃物在采取相应环保措施后，能够实现达标排放或综合利用。项目总体符合建设项目竣工环境保护验收条件，同意通过验收。

## 9.3 建议

(1) 定期组织进行环境风险事故应急培训和应急演练，提高企业和员工的应急能力，提高职工的应急防范和自我保护意识。

(2) 落实完善厂区危险废物收集、暂存、转运及处置等全过程的控制制度，建立台账管理制度。

## 第二部分 验收意见

### 临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目 竣工环境保护验收工作组意见

2021年8月29日，临沂市共立机械有限公司根据临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求组织了本项目竣工环境保护验收现场检查会。验收会成立了项目竣工环境保护验收工作组（名单附后），听取了建设单位关于项目环保执行情况的介绍、临沂市环境保护科学研究所有限公司关于项目竣工环境保护验收监测等情况的汇报，现场检查了项目及环保设施的建设、运行情况，审阅并核实了有关资料。经认真讨论，形成验收意见如下：

#### 一、项目建设基本情况

##### 1、建设地点、规模、主要建设内容

临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目属于技改项目，厂址位于山东省临沂市罗庄区南外环与新206国道交汇东南山东国际科技模具产业园内D6栋。项目技改内容主要包括：①铝合金配件生产工艺增加了后续精细加工处理，主要新增机加工工艺及喷砂机、砂带机、钻孔机、攻丝机、镗床等设备；②将原1台60KW电阻炉更换为1台84KW电阻炉，将原1台280T压铸机更换为1台450T的压铸机。项目实际新增职工3人（全厂合计28人），全年生产时间300d，7200h，实际形成年产压铸模具70套、铝合金配件40万件的生产规模。

企业租赁山东国际科技模具产业园内东南方位D6栋车间1座，用于办公及生产。租赁车间总占地面积1066m<sup>2</sup>，呈矩形，南北最长63m，东西最宽16m。租赁车间为3层建筑，车间内按照功能分区划分为生产区和办公区，生产区位于车间1楼中部及北部；办公区位于车间东南角，为局部三层建筑，用于日常经营办公。

##### 2、建设过程及环保审批情况

2021年5月临沂市共立机械有限公司委托临沂市环境保护科学研究所有限公司承担该项目的环评评价工作，并编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金

配件技改项目环境影响报告表》。2021年7月22日临沂市罗庄区行政审批服务局对该项目环境影响报告表进行了批复（罗审批环字〔2021〕30号）。该项目于2021年7月开工建设，2021年8月建设完成。

### 3、投资情况

项目实际总投资300万元，其中环保投资14万元，占总投资4.67%。

### 4、验收范围

本次项目验收内容包括新增的1台喷砂机、4台砂带机、5台钻孔机、5台攻丝机、1台镗床以及替换更新的1台84KW电阻炉、1台450T的压铸机等生产设施以及辅助设施、公用工程和环保工程等。

## 二、项目变动情况

参照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688号）文件要求，本项目无重大变动。

## 三、环境保护设施建设情况

### 1、废水

项目无生产废水产生，实际产生的废水主要为职工生活污水。职工生活污水经厂区内化粪池处理后由环卫部门定期抽运，不外排。

### 2、废气

#### （1）有组织废气

项目电炉熔化、压铸工序产生的烟尘经设备上方集气罩收集；喷砂工序粉尘收集后经配套的滤芯除尘器预处理；砂带机打磨工序整体密闭，产生的打磨粉尘经集尘器收集后再由密闭区域内集尘管道收集；上述三股废气最终一并引入1台脉冲式布袋除尘器处理后通过1根15m高排气筒排放。

#### （2）无组织废气

本项目未收集的电炉熔化、压铸工序烟尘，未收集的喷砂、砂带机打磨工序粉尘等无组织废气通过采取生产车间阻挡抑尘、车间内设置排气扇以加强通风等措施后直接无组织排放。

### 3、噪声

本项目实际选用了低噪音设备，合理布置了主要噪声源的位置，生产运行过程中对压铸机、喷砂机、砂带机、镗床、攻丝机、钻孔机、锯床、摇臂钻床、合模机、泵类及风机

等主要噪声源采取了消声、减振、隔声等措施。

#### 4、固体废物

项目废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废切削液、废切削液桶、废火花油桶、废火花油渣、废过滤器、红丹合模油废包装、废油水混合物、危废库冲洗废水等危险废物委托临沂创拓商贸有限公司处理处置；铝合金锭等原料废包装，熔化杂质，打磨去毛刺和机加工工序下脚料、铝屑，压铸模具粗加工和精加工工序下脚料和铁屑，废砂带，废布袋以及废滤芯，除尘器收集的烟（粉）尘，废脱模剂桶收集后外卖废品收购站；压铸和检验工序合金渣、不合格品、下脚料、铝屑收集后回用于电炉熔化工序；职工生活垃圾由环卫部门定期清运。

#### 5、环境风险

项目生产车间、危废暂存库实际配置了微型消防站、手提式干粉灭火器等消防设施，为有效防范环境风险事故的发生，企业制定了相应的环境风险应急预案。

#### 6、卫生防护距离

项目生产车间以外 100m 卫生防护距离包络线范围内无居民区、学校、医院等环境敏感目标。

#### 7、生态恢复工程

企业对车间周围空地进行了人工绿化或硬化，恢复了厂区及周围扰动区域的生态环境。

### 四、验收监测结果

根据山东科泰环境监测有限公司出具的《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目检测报告》（No.KTEA2108071 号）显示，验收监测期间：

#### 1、废气

##### （1）有组织废气

项目电炉熔化、压铸工序产生的烟尘经设备上方集气罩收集；喷砂工序粉尘收集后经配套的滤芯除尘器预处理；砂带机打磨工序整体密闭，产生的打磨粉尘经集尘器收集后再由密闭区域内集尘管道收集；上述三股废气最终一并引入 1 台脉冲式布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；外排废气中颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准、《区域性大气污染物综合排放标准》（DB 37/2376-2019）表 1 重点控制区标准排放浓度限值以及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2



二级标准排放速率限值。

## (2) 无组织废气

本项目未收集的电炉熔化、压铸工序烟尘，未收集的喷砂、砂带机打磨工序粉尘等无组织废气通过采取生产车间阻挡抑尘、车间内设置排气扇以加强通风等措施后直接无组织排放；厂界无组织废气中颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值。

## 2、噪声

项目实际选用了低噪音设备，合理布置了主要噪声源的位置，生产运行过程中对主要噪声源采取了减振、隔声措施；各厂界噪声监测点昼间、夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表1中2类声环境功能区标准限值要求。

## 五、验收结论

项目基本落实了环境影响报告表及环评批复中的各项环保要求，主要污染物能够实现达标排放。项目基本符合建设项目竣工环境保护验收条件，同意通过验收。

验收工作组

2021年8月29日

### 第三部分 其他需要说明的事项

#### 临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目

#### 竣工环境保护验收工作其他需要说明的事项

##### 一、验收过程简况

临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目属于技改项目，厂址位于山东省临沂市罗庄区南外环与新 206 国道交汇东南山东国际科技模具产业园内 D6 栋。2021 年 5 月临沂市共立机械有限公司委托临沂市环境保护科学研究所有限公司承担该项目的环评工作，并编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目环境影响报告表》。2021 年 7 月 22 日临沂市罗庄区行政审批服务局对该项目环境影响报告表进行了批复（罗审批环字〔2021〕30 号）。该项目于 2021 年 7 月开工建设，2021 年 8 月建设完成。

2021 年 8 月 2 日临沂市共立机械有限公司委托临沂市环境保护科学研究所有限公司承担临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目的竣工环境保护验收监测工作。2021 年 8 月 18 日~8 月 19 日临沂市环境保护科学研究所有限公司委托山东科泰环境监测有限公司对该项目进行了现场验收监测，并出具了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目检测报告》（No.KTEA2108071 号），临沂市环境保护科学研究所有限公司根据项目验收监测结果和现场检查情况进行了整理和总结，编制完成了《临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目竣工环境保护验收监测报告表》。

2021 年 8 月 29 日，临沂市共立机械有限公司根据临沂市共立机械有限公司压铸模具及铝合金配件技改项目竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号），严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求组织了本项目竣工环境保护验收现场检查会。验收会成立了项目竣工环境保护验收工作组，听取了建设单位关于项目环保执行情况的介绍、临沂市环境保护科学研究所有限公司关于项目竣工环境保护验收监测等情况的汇报，现场检查了项目及环保设施

的建设、运行情况，审阅并核对了有关资料。经认真讨论，形成验收意见如下：

项目基本落实了环境影响报告表及环评批复中的各项环保要求，主要污染物能够实现达标排放。项目基本符合建设项目竣工环境保护验收条件，同意通过验收。

## 二、其他环境保护措施落实情况

### 1、制度措施落实情况

#### (1) 环保组织机构及规章制度

临沂市共立机械有限公司由总经理负责环境保护管理工作，将环境管理和生产管理结合起来。企业已制定较切合实际的环境管理制度，严格执行操作规程，员工责任分工明确，确保安全生产。

#### (2) 环境风险防范措施

项目生产车间、危废暂存库实际配置了微型消防站、手提式干粉灭火器等消防设施，为有效防范环境风险事故的发生，企业制定了相应的环境风险应急预案。

#### (3) 环境监测计划

鉴于企业自身无监测能力，计划委托有相应监测能力的单位对外排污染源（废气、噪声等）进行定期监测。

### 2、配套措施落实情况

#### (1) 防护距离控制

项目生产车间以外 100m 卫生防护距离包络线范围内无居民区、学校、医院等环境敏感目标。

#### (2) 污染物排放口规范化

项目废气排放口、噪声排放源、危废暂存库及一般固废暂存区等设置了相应的警告标志或提示标识，排气筒按照规范要求已设置了永久采样孔、采样监测平台。