

# 建设项目环境影响报告表

项目名称：年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目

建设单位（盖章）：定州市飞翔灶具厂

编制日期：2019 年 5 月

## 《建设项目环境影响报告表》编制说明

《建设项目环境影响报告表》由具有从事环境影响评价工作资质的单位编制。

1、项目名称——指项目立项批复时的名称，应不超过 30 个字(两个英文字段作一个汉字)。

2、建设地点——指项目所在地详细地址，公路、铁路应填写起止地点。

3、行业类别——按国标填写。

4、总投资——指项目投资总额。

5、主要环境保护目标——指项目区周围一定范围内集中居民住宅区、学校、医院、保护文物、风景名胜区、水源地和生态敏感点等，应尽可能给出保护目标、性质、规模和距厂界距离等。

6、结论与建议——给出本工程清洁生产、达标排放和总量控制的分析结论，确定污染防治措施的有效性，说明本工程对环境造成的影响，给出建设项目环境可行性的明确结论。同时提出减少环境影响的其他建议。

7、预审意见——由行业主管部门填写答复意见，无主管部门项目，可不填。

8、审批意见——由负责审批该项目的环境保护行政主管部门批复。

## 建设项目基本情况

项目名称	年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目					
建设单位	定州市飞翔灶具厂					
法人代表	于少磊		联 系 人		于少磊	
通讯地址	河北省定州市叮咛店镇定州市飞翔灶具厂					
联系电话	13832223700		传 真	—	邮 政 编 码	073000
建设地点	河北省定州市叮咛店镇南四合庄村东，定州市飞翔灶具厂厂区内					
立项审批部门	定州市工业和信息化局		批准文号		定州工信技改备字【2019】19 号	
建设性质	新建□改扩建□技改√		行业类别及代码		黑色金属铸造 C3130	
占地面积(平方米)	7000		绿化面积(平方米)		--	
总投资(万元)	700	其中：环保投资(万元)		31	环保投资占总投资比例(%)	4.4
评价经费		预期投产日期		2020 年 2 月		

### 工程内容及规模：

#### 一、项目由来

定州市飞翔灶具厂建成于 1986 年，位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，主要从事家用灶具配件生产。该项目于 2008 年 1 月由石家庄经济学院编制了《定州市飞翔灶具厂年产 2400t 液化气灶具配件项目环境影响评价报告表》，2008 年 3 月 14 日取得了定州市环境保护局的批复（定环表[2008]12 号），2009 年 9 月 21 日取得了排污许可证。为减少环境污染，2013 年 12 月，定州市飞翔灶具厂决定拆除原有冲天炉，建设中频感应电炉，委托河北星之光环境科技有限公司编制了《定州市飞翔灶具厂年产 10000 吨灶具配件改扩建项目环境影响评价报告表》，2013 年 12 月 30 日取得了定州市环境保护局的批复（定环表[2013]191 号），2016 年 9 月，定州市环境监测站对该公司进行了验收监测，2017 年 3 月 28 日，定州市环境保护局对该公司出具了验收意见（定环验[2017]21 号），2017 年 4 月 6 日获得排污许可证（证书编号：PWD-139001-0039-17）。

随着市场的发展和国家对大气污染治理要求的不断提高，飞翔灶具厂决定对现有厂房、车间及生产线进行技术升级改造，在产品种类和产能不变的前提下，进一步优化产

品质量，提高清洁生产能力：砂造型由手工造型改自动埋箱线造型，落砂由人工落砂取件改为振动落砂机落砂，落砂废气采用封闭式集气罩收集并处理，熔炼区密闭并增加无组织排放二次收集处理，浇注区、制芯区密闭并增加污染防治设施。飞翔灶具厂经本次技改升级后，各工段予以全封闭或隔间作业形式提升环保效果，能有效治理废气，优化各工部生产环境，大大提高铸造工艺生产线的清洁生产水平，厂容厂貌整体环境改善，也有利于区域环境质量的进一步改善。本次技改完成后，飞翔灶具厂生产能力仍保持年产 10000 吨灶具配件产能不变。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关法律法规的要求，该项目需进行环境影响评价，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（环境保护部令 44 号）以及修改单（生态环境部令第 1 号），本项目属于“二十、黑色金属冶炼和压延加工业 60 黑色金属铸造中的其他类”，需编制环境影响报告表。为此定州市飞翔灶具厂委托我单位承担该项目的环境影响报告表的编制工作，接受委托后，我单位立即开展了现场踏勘、资料收集等工作，并按照《环境影响评价技术导则》的规定编制完成了本项目环境影响报告表。

## 二、工程内容及规模

### 1、工程概况

(1)项目名称：年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目。

(2)建设单位：定州市飞翔灶具厂。

(3)建设性质：技改。

(4)建设地点：定州市飞翔灶具厂厂区内。

定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，厂区中心坐标为北纬 38.420041598、东经 115.011736357。厂区东侧、南侧、北侧为空地，西侧隔乡村道路为南四合庄村。飞翔灶具厂西北距四合庄村 240m，西北距梅家庄村 1030m，西南距牛王庄村 1740m，东南距叮咛店镇 2170m，东北距二郎庙村 690m；距项目最近的敏感点为项目西侧的南四合庄村，距项目厂界 20m，距项目生产车间边界 55m。

飞翔灶具厂占地面积 7000m<sup>2</sup>，本次技改在飞翔灶具厂原厂区内进行，飞翔灶具厂通过此次技改，以厂区中间道路为界，原厂区北部生产车间和厂区北部的一个库房全部进行清理改造，原有设施、设备全部清理干净，在厂区北部建设一个现代化铸造车间；厂

区南部仍为库房区。项目地理位置图见附图 1，项目周边环境敏感目标图见附图 2，项目周边关系图见附图 3，技改完成后平面布置图见附图 5。

(5) 工程投资：总投资 700 万元，其中环保投资 31 万元，占投资总额的 4.4%。

(6) 建设工期：2 个月。

(7) 劳动定员：本项目劳动定员 100 人，为现有职工，本项目不新增人员。

(8) 工作制度：本项目运行时间不变，年运行 300 天，2 班制，每班工作 8 小时。

## 2、主要建设内容及规模

本项目改造建设现代化铸造车间 1 座，内设熔炼区、制芯区、埋箱浇注区、落砂区、抛丸区和打磨区等；厂区南部全部为库房，共 8 座；铸造车间西侧设办公区和职工临时休息区。

**表 1 本技改项目主要建设内容一览表**

工程类别	项目名称	建设内容	备注
主体工程	铸造车间	将厂区北部生产车间和厂区北侧的库房进行清理改造，原有设施、设备全部清理干净，以厂区中间道路为界，厂区北部建设一个现代化铸造车间。车间内分区设置熔炼区、制芯区、浇注区、落砂区、抛丸区、打磨区和机加工区，总占地面积 4500 m <sup>2</sup>	改造
	原打磨车间	厂区南部原打磨车间进行清理，改造为库房	改造
	原搅拌棚、焦炭堆放场	拆除厂区南部原搅拌棚，清理焦炭堆放场，进一步提升厂容厂貌	拆除清理
辅助工程	库房	以厂区中间道路为界，厂区南部均为本项目库房，用于储存原料及成品。共 8 座，均为 1 层砖混结构，总占地面积 1000 m <sup>2</sup>	利旧
	办公区和职工临时休息区	铸造车间西侧，占地面积 150 m <sup>2</sup> ，用于职工临时休息和办公	利旧
公用工程	供水	项目新鲜水用量 1200m <sup>3</sup> /a，依托现有工程供水设施	依托
	排水	本项目无生产废水排放。职工盥洗废水泼洒厂区抑尘；职工粪便排入防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥。	依托
	供电	项目用电由现有的自备变压器提供	依托
环保工程	废气	电炉熔炼工序产生的烟尘：采用全封闭式集气罩收集+布袋除尘器+15m 高排气筒 P1；熔炼车间全封闭，不产生无组织废气。	新建
		制芯、浇注工序产生的粉尘和非甲烷总烃：采取“制芯和浇注区全封闭+封闭式集气罩+袋式除尘器+UV 光氧废气处理一体机”处理后通过 1 根 15m 高排气筒 P2 排放。	新建
		埋箱和落砂废气：封闭式集气罩收集+布袋除尘器+15m 高排气筒 P3。	新建
		抛丸工序产生的粉尘：密闭车间+自带配套的袋式除尘器+1 根 15m 高排气筒 P4。	新建
		人工打磨：砂轮机自带除尘设施处理后车间无组织排放。	新增

	噪声	选用低噪声设备、采取合理布局、隔声减震、厂房隔声等措施	新建
	固废	本项目产生的固废主要是：电炉熔炼过程产生的熔炼废渣统一收集后外售；落砂、砂处理工序产生的废砂统一收集后由厂家回收；去浇冒口工序产生的废料全部回用于生产；抛丸工序产生的废钢丸和抛丸、打磨工序产生的废铁皮统一收集后外售；机加工工序产生的废铁屑统一收集后外售；除尘器收集的除尘灰统一收集后外售做建材；职工生活产生的生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。	依托

### 3、主要设备及设施

本技改项目主要设备及设施见表 2。

**表 2 本技改工程主要生产设备一览表**

序号	设备名称	设备型号及规格尺寸	数量	单位	备注
1	中频电炉	1t/h	2	台	更新，由铝壳电炉更新为钢壳电炉
2	履带式抛丸清理机	——	1	台	利旧
3	壳芯机	双工位 HY6040	20	台	更新设备并增加 9 台
4	壳型埋箱浇注自动线	4 条			改造升级，由手工造型改造流水线造型，由地摊式浇注改造为流水线上浇注
5	震动落砂机	HY1230	1	台	更新，由人工落砂升级为落砂机落砂
6	除尘砂轮机	——	2	台	更新为自带除尘砂轮机
7	车床		6	台	新增
8	台钻		20	台	新增

### 5、原辅材料消耗及理化性质

根据建设方提供资料，本次技改主要原辅材料消耗见表 3

**表 3 本技改项目主要原辅材料及能源消耗一览表**

项目	序号	原材料	消耗量	单位	备注
原辅材料	1	生铁	11000	t/a	外购
	2	钢砂	150	t/a	外购
	3	覆膜砂	1500	t/a	外购
	4	抛丸砂	10	t/a	外购
能源	1	新鲜水	270	m <sup>3</sup> /a	依托现有工程供水设施
	2	电	182	万 kW/a	接自当地电网

### 7、产品方案和规模

本技改项目主要产品仍为灶具配件，年产量保持 10000 吨不变。

### 6、公用工程

#### (1) 给水

本技改项目用水依托厂区现有工程供水设施，由南四合庄村集中供给。

本技改项目用水主要为职工生活用水和冷却循环水。其中冷却循环水为 200m<sup>3</sup>/d，循环水补新水为 4m<sup>3</sup>/d；技改工程不新增员工，职工生活用水量为仍 5m<sup>3</sup>/d，不新增生活用水。本技改项目新鲜水总用水量为 9m<sup>3</sup>/d。

## （2）排水

本技改项目冷却用水循环使用，不外排；职工盥洗废水排水量按用水量的 80%计算，排水量仍为 4m<sup>3</sup>/d，无新增生活废水，处理方式按技改前原处理方式，全部用于泼洒厂区抑尘；职工粪便排入防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥。

技改后全厂给排水平衡图见图 1。

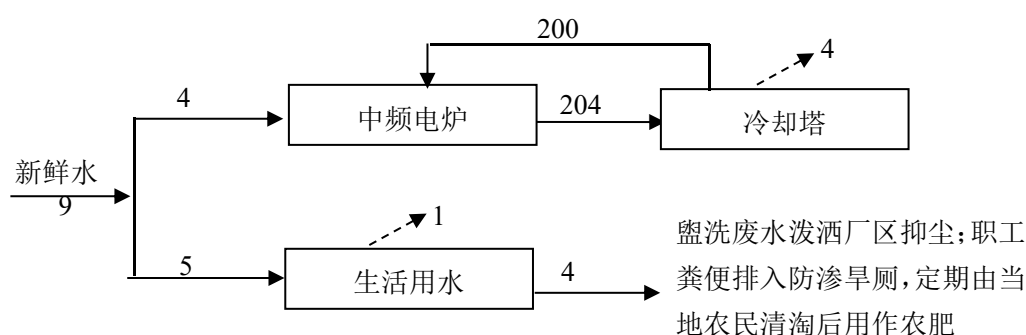


图 1 技改工程水平衡图 单位 m<sup>3</sup>/d

## （3）供电

本技改项目用电由厂区现有供电系统供应，项目年用电量 182 万 kW·h，可满足项目用电需求。

## （4）供热

本技改项目生产过程仍采用电加热，职工冬季采暖仍采用空调。

## 7、产业政策符合性

根据国家发展和改革委员会颁布的《产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正）》（国家发展和改革委员会 2013 年第 21 号令），本项目不属于限制类和淘汰类，为允许类项目。根据《关于印发河北省新增限制和淘汰类产业目录》（冀政办发〔2015〕7 号），黑色金属铸造业禁止新建和扩建（铸管、精密铸造及等量置换除外），本项目为原址技改，不新增产能，因此，符合《河北省新增限制和淘汰类产业目录》要求。

本项目符合《铸造行业准入条件》：从建设条件和布局、生产工艺、生产设备、企业规模、产品质量、能源消耗等方面均符合《铸造行业准入条件》，具体详见表 4。

**表 4 行业准入条件符合性**

条款政策	本项目情况	是否符合
不得采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺	本项目使用覆膜砂制芯工艺	符合
企业应配备与生产能力相匹配的熔炼设备和精炼设备，如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉（AOD/VOD/LF 炉等）、电阻炉、燃气炉等，炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量设备，并配有相应有效的通风除尘、除烟设备与系统	项目使用 1t/h 中频感应电炉熔融，炉前配置必要的化学成分分析、金属液温度测量装置。熔炼区全封闭并配有袋式除尘器和 15 米高排气筒	符合
企业应配备与生产能力相匹配的造型、制芯、砂处理、清理等设备。采用砂型铸造工艺的企业应配备旧砂处理设备。各种旧砂的回用率应达到：粘土砂≥95%，树脂自硬砂（再生）≥70%	项目配备造型、制芯、砂处理、清理等设备，本项目采用钢砂铸造，不采用型砂铸造工艺。	符合
落砂及清理工序应配备相匹配的隔音降噪和通风除尘设备	落砂及清理工序采取厂房隔音降噪，并采取封闭式集气罩收集废气，经袋式除尘器处理后通过 15 米高排气筒排放。	符合
河北二类区和三类区铸铁新（扩）建铸造企业规模最低年生产能力为 8000 吨	本项目为技改项目，不属于新建企业，项目年生产能力为 10000 吨，满足最低生产能力要求	符合
企业吨铸铁的综合能耗≤0.44 吨标准煤	企业吨铸铁的耗电量为 118kw*h，折算为 0.046 吨标准煤	符合
不得采用 0.25 吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉	项目采用 2 台 1t/h 的中频感应电炉，由铝壳升级改造为钢壳。	符合

根据以上分析，本项目建设符合国家及地方产业政策。

## 8、选址可行性分析

本项目在定州市飞翔灶具厂现有厂区内建设，不新增用地。定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，占地为工业用地，符合叮咛店镇总体规划；项目周围无文物保护、自然保护区、风景名胜区等环境敏感区以及珍稀野生动植物。因此，本项目选址可行。

## 与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题：

### 一、现有工程概况

定州市飞翔灶具厂建成于 1986 年，位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，主要从事家用灶具配件生产。该项目于 2008 年 1 月由石家庄经济学院编制了《定州市飞翔灶具厂年



产 2400t 液化气灶具配件项目环境影响评价报告表》，2008 年 3 月 14 日取得了定州市环境保护局的批复（定环表[2008]12 号），2009 年 9 月 21 日取得了排污许可证。为减少环境污染，2013 年 12 月，定州市飞翔灶具厂决定拆除原有冲天炉，建设中频感应电炉，委托河北星之光环境科技有限公司编制了《定州市飞翔灶具厂年产 10000 吨灶具配件改扩建项目环境影响评价报告表》，2013 年 12 月 30 日取得了定州市环境保护局的批复（定环表[2013]191 号），2016 年 9 月，定州市环境监测站对该公司进行了验收监测，2017 年 3 月 28 日，定州市环境保护局对该公司出具了验收意见（定环验[2017]21 号），2017 年 4 月 6 日获得排污许可证（证书编号：PWD-139001-0039-17）。

## 1、现有工程概况

### （1）工程内容

现有工程占地面积 7000m<sup>2</sup>，厂区分为生产区、仓储区和办公区。生产区造型车间和打磨车间，仓储区主要包括原料库和成品库；配套建设办公区和职工临时休息区。

### （2）劳动定员及工作制度

现有工程劳动定员为 100 人，全年工作 300 天，每天 2 班制，每班工作 8 小时。

### （3）产品方案

年产 10000t 灶具配件。

### （4）主要原辅材料及能源消耗

现有工程主要原辅材料及能源消耗见表 5。

**表 5 现有工程主要原辅材料及能源消耗一览表**

项目	序号	原材料	消耗量	单位	备注
原材料	1	生铁	11000	t/a	外购
	2	型砂	200	t/a	外购
能源	2	水	2702	m <sup>3</sup> /a	厂区自备井
	3	电	268	万 kW/a	接自当地电网

### （5）现有工程主要生产设备

现有工程主要生产设备及设施见表 6。

**表 6 现有工程主要生产设备一览表**

序号	设备名称	设备型号及规格尺寸	台数	单位
1	中频电炉	1t/h	4	台
2	履带式抛丸清理机	——	1	台
3	滚筒式抛丸清理机	——	2	台
4	抛丸机除尘设备	——	3	组
5	集气罩	——	2	个
6	袋式除尘器	——	2	个

**(6) 现有工程公用工程**

①给水：现有工程用水由南四合庄村集中供给。水质水量可满足生产及生活用水需求。总用水量为 11 m<sup>3</sup>/d，其中新水量为 9 m<sup>3</sup>/d，循环用水量为 2 m<sup>3</sup>/d。

新水主要用于闭式冷却塔冷却水补水和职工生活用水。本项目电炉冷却水使用蒸馏水，年补充新水 0.06 m<sup>3</sup>/a，企业不自制蒸馏水，全部外购；闭式冷却塔的冷却水为自来来水，每台冷却塔每天补充量为 2 m<sup>3</sup>/d，项目共两台闭式冷却塔，每天补充水量为 4m<sup>3</sup>/d；项目劳动定员 100 人，员工生活用水按每人 50L/d 计算，员工生活用水量为 5m<sup>3</sup>/d。

②排水：现有工程废水主要是职工生活污水，职工均为当地居民，厂区不设宿舍、食堂，仅为职工盥洗废水，产生量按用水量的 80%计算，生活污水产生量为 4m<sup>3</sup>/d，全部泼洒厂区抑尘；职工粪便排入防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥。

③供热：现有工程生产过程采用电加热，职工冬季采暖采用空调。

**(7) 现有工程厂区平面布置**

现有工程厂区分为生产区、仓储区和办公区。生产区位于厂区北部，主要包括造型车间和和打磨车间，造型车间位于厂区北部，打磨车间位于厂区西南；仓储区主要包括原料库和成品库，原料库和成品库位于厂区南部；办公区位于厂区西北角。现有工程厂区具体平面布置见附图 4。

**2、现有工程主要生产工艺流程及排污节点**

**(1) 原料准备**

项目所用原料由汽车运输进厂，在仓库中分类暂存。

**(2) 熔化**

生铁经称量后，运至中频电炉进行熔化，熔化完成后倒入铁水包内，准备浇注。

**(3) 造型（芯）**

项目造型（芯）采用型砂，从厂家购买混合好的型砂，生产时将型砂从仓库运至生产车间的造型区，制成模具。

（3）浇注

铁水包运至造型线的浇注工位后即可进行连续浇注。铁水通过浇口注入制作好的砂型内，浇注完成后，放置在厂房内自然冷却。

（5）脱模、清砂

冷却后的的砂箱回收再利用。

落砂后的铸件用抛丸机去除表面残留废砂，切下的的浇冒口和不合格铸件返回中频电炉熔化。

主要工艺流程及排污节点见图 2。

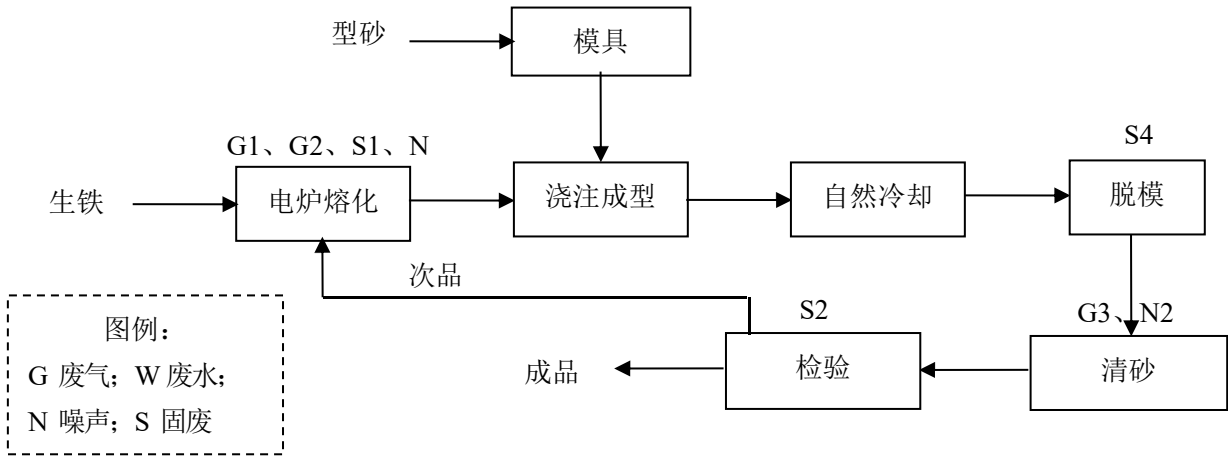


图 2 现有工程生产工艺流程及排污节点

表 7 现有工程主要排污节点及治理措施

类型	序号	排污节点	主要污染因子	排放特征	治理措施
废气	G1	熔化	粉尘	点源	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒
	G2	熔化车间	粉尘	无组织	——
	G3	清砂	粉尘	点源	除尘器
废水	W	生活污水	COD、SS、氮氮	——	直接用于厂区泼洒抑尘，不外排
噪声	N1	电炉	噪声	间断	基础减震、厂房隔声等措施
	N2	抛丸机	噪声	间断	
固废	S1	电炉	炉渣	间断	收集后外售作建材
	S2	检验	不合格铸件	间断	全部回用于生产
	S3	布袋除尘器	收集的除尘灰	间断	收集后外售作建材
	S4	脱模工序	型砂	间断	重复利用
	S5	职工生活	生活垃圾	间断	由环卫部门统一处置

### 3、排污状况

#### 3.1 废水

飞翔灶具厂废水主要职工生活污水，职工均为当地居民，厂区不设宿舍、食堂，仅有职工盥洗废水产生，废水产生量为  $4\text{m}^3/\text{d}$ ，全部泼洒厂区抑尘；职工粪便排入防渗旱厕，由当地农民定期清掏后用于农肥。飞翔灶具厂现有工程无生产、生活废水排放。

#### 3.2 废气

飞翔灶具厂废气主要包括中频电炉烟尘、抛丸机粉尘和熔化车间无组织排放的粉尘等。

##### ①中频电炉烟尘

现有工程中频电炉在熔化生铁时产生烟尘，共4台（2用2备）中频电炉，采用“集气罩+布袋除尘器”处理后通过1根15m高排气筒排放，风机风量 $5000\text{m}^3/\text{h}$ 。

##### ②抛丸机粉尘

抛丸机对产品表面的型砂进行去除，除砂过程中会产生粉尘，抛丸机自带袋式除尘器，除尘器风量 $3500\text{m}^3/\text{h}$ ，处理后的废气通过1根15m高排气筒排放。

##### ③无组织废气

主要为浇注工序和脱模工序产生少量的粉尘，均为无组织排放。

#### 3.3 固体废物

飞翔灶具厂产生的固体废物主要为生产过程中产生的熔化渣、不合格产品、废型砂、除尘灰和职工生活垃圾等。其中熔化铁渣产生量  $185.51\text{t/a}$ ，除尘器收集的除尘灰产生量为  $33.49\text{t/a}$ ，均外售建材厂；不合格产品  $805\text{t/a}$ ，全部回用于生产；废型砂产生量  $176\text{t/a}$ ，全部回收再利用；生活垃圾产生量为  $15\text{t/a}$ ，收集后由环卫部门统一处置。

飞翔灶具厂固废得到合理处置，外排量为  $0\text{t/a}$ 。

#### 3.4 噪声

飞翔灶具厂生产过程中的产噪设备主要为中频电炉、抛丸机、除尘风机等。主要采取了基础减震、厂房隔声等噪声控制措施。

### 4、验收监测情况

根据飞翔灶具厂 2016 年 9 月 1 日~9 月 2 日由定州市环境监测中心对现有工程的竣工验收监测报告（定环验〔2016〕第 53 号），验收监测期间，各项污染物排放情况如下：

(1) 废气:

根据监测数据,电炉废气处理设施外排口最大风量为 3822m<sup>3</sup>/h,主要污染物颗粒物最高浓度 28mg/m<sup>3</sup>,颗粒物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640—2012)表 1 新建炉窑大气污染物排放限值标准(50mg/m<sup>3</sup>)。抛丸机废气外排口最大风量为 4265m<sup>3</sup>/h,主要污染物颗粒物最高浓度 55mg/m<sup>3</sup>,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准限值要求(120mg/m<sup>3</sup>)。

根据对厂界无组织排放的监测数据,无组织颗粒物的下风向浓度在 0.510mg/m<sup>3</sup>~0.643mg/m<sup>3</sup>之间,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值要求(1.0mg/m<sup>3</sup>)

(2) 噪声:验收监测期间,飞翔灶具厂昼间厂界噪声值在 50.5dB(A)~57.6dB(A)之间,满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 2 类标准要求。

### 5、现有工程批复的总量控制

根据《定州市飞翔灶具厂年产 10000 吨灶具配件改扩建项目环境影响报告表》及其环评批复、飞翔灶具厂排污许可证(证书编号:PWD-139001-0039-17),现有工程污染物排放总量控制情况如下:

COD 0t/a, 氨氮 0t/a, 二氧化硫 0t/a, 氮氧化物 0t/a。

### 6、现有工程存在的主要环境问题及整改措施

根据企业提供环评报告及环评批复、竣工环保验收检测及批复资料、排污许可证及现场勘察,现有工程废气、废水、噪声及固体废物均采取了有效的防治、治理措施,能够达标排放,同时该公司日常环境监管有力,现有项目运营期间没有对周边环境造成环境问题。

目前,飞翔灶具厂为进一步提高清洁生产水平,提高生产自动化能力,将通过清理改造现有车间,重新在原址建设现代化厂房和自动化生产线,进一步提高清洁生产水平,提升环境管理能力。

本环评建议企业在清理拆除和新建车间过程中加强施工管理,避免拆除及施工扬尘对周边环境产生影响。

## 建设项目所在地自然环境社会环境简况

自然环境简况(地形、地貌、地质、气候、气象、水文、植被、生物多样性等):

### 1、地理位置

定州市位于东经 114°48′~115°15′、北纬 38°14′~38°40′之间，太行山东麓，华北平原西缘，河北省中部偏西。其地处京津之翼、保石之间，北与望都、唐县交界，西与曲阳接壤，南与新乐、无极、深泽毗连，东与安国为邻。京广铁路、107 国道、京深高速公路纵贯南北，朔黄铁路横穿东西，定州市区距北京 185km，距天津 220km，距石家庄河北国际机场 38km，距黄骅港 165km，为华北地区重要的交通枢纽。

定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，厂区中心坐标为北纬 38.420041598、东经 115.011736357。厂区东侧、南侧、北侧为空地，西侧隔乡村道路为南四合庄村。飞翔灶具厂西北距四合庄村 240m，西北距梅家庄村 1030m，西南距牛王庄村 1740m，东南距叮咛店镇 2170m，东北距二郎庙村 690m；距项目最近的敏感点为项目西侧的南四合庄村，距项目厂界 20m，距项目生产车间边界 55m。本次技改项目位于原厂区内，项目地理位置图见附图 1，项目周边环境敏感目标图见附图 2，项目周边关系图见附图 3，技改完成后平面布置图见附图 5。

### 2、地形地貌

定州市位于地处海河流域的冀中平原，由太行山东麓洪积、冲洪积堆积而成。定州市地势平坦，全市自西北向东南微微倾斜。境内有少数沙丘、土丘，还有河畔低洼地。西北地面海拔高度 61.4~71.4m，东南地面高程 33.2~36.7m，全市平均海拔高程 43.6m，地面坡降 1.4~0.7‰。

### 3、气候气象

定州市属暖温带半干旱季风气候区，春节干燥多风，夏季炎热多雨，秋季天高气爽，冬季寒冷少雪，四季分明，根据气候、气象部门记载，该区域多年气候要素见表 8。

表 8 区域多年气象要素一览表

项目	单位	数值
多年平均气温	°C	13.1
极端最高气温	°C	41
极端最低气温	°C	-18.2
多年平均气压	Hpa	1010.2
多年平均降雨量	mm	481.79
多年最大降雨量	mm	779.6
多年最小降雨量	mm	291.9
多年平均相对湿度	%	63.0
多年平均蒸发量	mm	1634.38
多年平均日照时数	h	2417.4
多年平均风速	m/s	2.1
多年最大风速	m/s	21.7
年最大风向	--	SW

#### 4、水文地质

定州市地下孔隙水含水岩组主要由第四系松散沉积物构成，根据含水层岩性及其赋存特征，自上而下，本区第四系地下水分为浅层地下水、深层地下水，分界大约以 180～200m 深度为界。

①浅层地下水。可分上下两段：

上段含水层以粗砂为主，属全新统潜水～微承压水，底界埋深 30～70m，称为第Ⅰ含水组，现代农业开采大部分为该含水组。

下段多为粘性土与砂砾石互层，底板埋深 70～200m，称为第Ⅱ含水组，属上更新统的承压含水层。

浅层地下水底板埋深 180～200m，自西北向东南埋深逐渐加大。底部隔水层为粉质粘土和粉土，厚度一般 15～25m，深浅层地下水之间因粘土层的阻隔，水力联系微弱。自西北向东南，含水层富水性由强渐弱，西部单位涌水量可达 45m<sup>3</sup>/h·m，东部则在 20m<sup>3</sup>/h·m 以上。区域浅层含水层地下水的补给来源主要为大气降水入渗，地下水的径流方向自西北向东南，水力坡度一般为 1.43～0.5%。含水层主要的排泄方式为人为开采。

②深层地下水。属承压水，也可分上下两段：

上段埋深 180～410m，属中更新统。含水层岩性以中砂为主，300m 以下砂层风化强烈。含水层厚度一般 110～120m，称为第Ⅲ含水层组。单位涌水量可达 40～50 m<sup>3</sup>/h·m。

下段底板埋深 380~550m, 属下更新统。含水层以中砂、粗砂为主, 风化强烈, 含水层厚度 90~110m, 称为第IV含水层组。

深层地下水的补给来源为侧向径流, 排泄方式为侧向径流排泄。深层地下水自西北向东南流动, 水力坡度一般为 1.67~0.75%, 西部水力坡度大于东部。

## 5、地质构造与地层

定州地处太行山隆起带与冀中平原复合型断陷盆地之间的过渡带。从燕山运动开始, 本区垂直运动趋于强烈, 在大面积隆起带上形成一些小型断陷, 构成冀中拗陷的雏形。新生代的喜马拉雅运动早期, 拗陷逐渐扩大, 隆起区缩小; 中新世后, 太行山前深大断裂在 NW-SE 向挤压应力的作用下由松弛转为垂直的差异运动, 从而使河北平原与太行山分离、陷落, 并形成 NNE 向冀中拗陷、沧州隆起等六个三级单元。在三级构造单元内又形成许多相间排列的凸起与断凹, 其中包括保定断凹、高阳低凸、深泽低凸等, 定州市处于保定断凹的边缘。

定州地下水主要赋存于新生界第四系松散沉积物中, 第四系沉积厚度 500~580m, 其第四系沉积物分层和岩性特征如下:

(1) 下更新统(Q<sub>1</sub>): 为冰水堆积、冲积-湖积和亚粘土夹砂及砾石的地层。土层以棕色为主, 多锈黄色及灰绿色, 局部有钙化层。砂层以中砂、粗砂为主, 多呈灰黄色、灰白色及灰绿色, 风化较严重。沉积厚度 210~220m, 底板埋深 500~580m

(2) 中更新统(Q<sub>2</sub>): 为冲洪积夹冰水堆积及冲积-湖积的亚粘土、亚砂土夹砂的地层。土层呈棕黄色、灰黄色, 钙质结核发育, 局部含锰结核, 具锰染和锈染。砂层以中砂、细砂为主, 多呈灰黄色, 轻微风化。沉积厚度 130~170m, 底板埋深 290~360m。

(3) 上更新统(Q<sub>3</sub>): 为冲洪积、湖积的亚砂土、亚粘土夹砂及砾的沉积物的地层。土层以灰黄色为主, 结构较松散, 虫孔、根孔发育, 具钙质结核, 锈染强烈。在西部地区, 砂层以含砾粗砂为主, 中部以中砂为主, 东部局部以细砂为主。沉积厚度: 130~145m, 底板埋深 150~185m。

(4) 全新统(Q<sub>4</sub>): 以冲洪积、湖积沉积物为主的地层。土层以亚砂土、亚粘土夹淤泥质亚粘土为主, 底板埋深 25~40m。

## 6、河流

定州市境内地表水属于大清河水系南支, 其作用以防洪排涝为主, 主要有唐河、沙



河、孟良河、小清河等，并有多条灌渠。唐河、沙河、孟良河均为季节性河流。

唐河发源于山西省浑源县东龙咀村，经灵邱县入河北省流经涞源县，至唐县钓鱼台村入定州境，经西潘、西坂、东坂、齐连屯、过京广铁路，经唐城、清水河、东市邑、北鹿庄、北李庄至泉邱村北出境入望都县，过清苑、达安新县韩村同口间入白洋淀。唐河在定州市境内段长 42.9km，流域面积 302.5km<sup>2</sup>。目前唐河处于常年断流状态，裸露的沙滩可能成为风沙源地，需要进行水源涵养。定州市在唐河两侧设置了宽度约 30m 的生态防护林带。

孟良河发源于曲阳县孔山曲道溪。由东沿里村入定州市境，经大寺头、大杨庄、西五庄、穿京广铁路至沟里村，东南流经韩家洼、纸方头、东朱谷、石板、刘良庄等村，至西柴里村出境入安国市，在军洗三叉口入沙河。在定州市境内河长 38km。

沙河发源于陕西省繁峙县东白坡头，经阜平、曲阳、新乐入定州市大吴村，在东西张谦村分为南北两支，北支为主流，于安国大李庄南两支合流，至军洗村以下称渚龙河，下经博野、蠡县、高阳入白洋淀。沙河在定州市段主河长 26.4km，境内流域面积 105.5km<sup>2</sup>。本项目南距沙河 5800m。

## 7、土壤

定州市土地肥沃，主要土壤类型以褐土、潮土和水稻土三大类为主，质地多为沙壤土和轻壤土。

## 社会环境简况(社会经济结构、教育、文化、文物保护等):

### 1 社会环境简况:

定州市地处华北平原腹地，辖 25 个乡镇（城区），518 个村（社区），总面积 1274 平方公里，总人口 1210000。定州市新兴工业基地，规划占地 43 平方公里唐河循环经济产业园区初具规模，占地 52 平方公里的沙河工业园区加紧建设。初步建成汽车、能源、煤化工、乳品四大生产基地。区域物流中心。市场总量和种类居河北省首位，汽车、焦炭、农产品等物流发达，初步形成区域性物流商贸中心。

定州市地区生产总值为 1451765 万元，同比增长 10.4%。其中，第一产业 450648 万元，同比增长 4.2%；第二产业 664765 万元，同比增长 14.2%，其中工业生产总值 528003 万元，同比增长 13.8%；第三产业 336352 万元，同比增长 9.3%。

定州市工业总产值为 2701660 万元，农林牧渔业总产值为 765216 万元。全社会固定资产投资 775494 万元，城镇居民人均可支配收入为 9604 元/人，农村居民人均纯收入为 5056 元/人。

定州是国际绿色产业示范区、全国无公害农产品生产基地、全国粮食、生猪、油料生产大县、河北蔬菜之乡，拥有国家级乡村旅游示范点、华北最大的花卉苗木基地。目前定州市耕地面积为 86564 公顷，粮食产量 697260 吨，棉花 877 吨，油料 63167 吨，肉类 90748 吨。

### 2、交通

定州位于京津之翼、保石之间，京广铁路、107 国道、京深高速公路纵贯南北，朔黄铁路横穿东西，市区距北京 185km，距天津 220km，距石家庄河北国际机场 38km，距黄骅港 165km，已成为华北地区重要的交通枢纽。

### 3、文物保护

定州历史文化悠久。定州古称中山国，历代都设州置府，是河北省历史文化名城。市内人文荟萃，名胜众多，孔庙、开元寺塔、考棚、慕容陵、东坡槐、白果树等八大景观被列为国家或省级文物保护单位，市博物馆藏文物 2 万余件，其中金缕玉衣、玉壁等 200 余件被列为国家特级、一级文物珍品。市以上文物保护单位有 380 余处，其中国家级 1 处，省级 16 处。馆藏文物 1.8 万件，已鉴定出国宝级 3 件，国家一、二级文物 240 余件。拟建项目周围无国家规定的文物保护单位、革命历史古迹、风景区等环境敏感区

域。

#### **4、环境功能区划**

定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，根据《环境空气质量标准》(GB3095-2012)，区域为其规定的环境空气功能区二类区；根据《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的规定，项目所在区域声环境属 2 类区。

## 环境质量状况

建设项目所在区域环境质量现状及主要环境问题(环境空气、地面水、地下水、声环境、生态环境等):

### 1、环境空气质量现状

#### (1) 项目所在区域环境质量达标情况

本评价引用河北省生态环境厅发布的 2017 年河北省生态环境状况公报中保定区域环境质量数据,说明项目所在区域环境空气质量达标情况,见表 9。

表 9 2017 年保定市环境空气质量数据

评价因子	平均时段	百分位	现状浓度/	标准限值/	占标率/%	达标情况
			( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )		
PM <sub>2.5</sub>	年平均浓度	-	84	35	240	不达标
PM <sub>10</sub>	年平均浓度	-	135	70	193	不达标
SO <sub>2</sub>	年平均浓度	-	29	60	48	达标
NO <sub>2</sub>	年平均浓度	-	50	40	125	不达标
CO	24 小时平均	95	3600	4000	90	达标
O <sub>3</sub>	8h 平均	90	218	160	136	不达标

注: CO 为 24 小时平均浓度第 95 百分位数, O<sub>3</sub> 为日最大 8 小时平均浓度第 90 百分位数。

由表 9 可知, 保定区域 2017 年常规大气污染物除 SO<sub>2</sub> 外, NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub> 质量浓度均超过《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 及修改单中年均值二级浓度限值; CO24 小时平均浓度第 95 百分位数达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 国家 24 小时平均二级浓度限值; O<sub>3</sub> 日最大 8 小时平均浓度第 90 百分位数超过《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 日最大 8 小时平均二级浓度限值; PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、CO、O<sub>3</sub> 等因子的占标率分别为 240%、193%、48%、125%、90%、136%, 项目所在区域为不达标区。

#### (2) 项目所在区域环境空气质量现状

根据河北省空气质量自动发布系统关于定州 AQI 实时监测数据(2019 年 3 月 25 日 9:00), 空气中主要污染物浓度为: SO<sub>2</sub>1 小时平均浓度: 0.032mg/m<sup>3</sup>; NO<sub>2</sub>1 小时平均浓度: 0.064mg/m<sup>3</sup>; CO1 小时平均浓度: 1.199mg/m<sup>3</sup>; O<sub>3</sub>1 小时平均浓度: 0.017mg/m<sup>3</sup>; PM<sub>2.5</sub>24 小时平均浓度: 0.033mg/m<sup>3</sup>; PM<sub>10</sub>24 小时平均浓度: 0.141mg/m<sup>3</sup>, 均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准。定州市人民政府已制定相关大气污染治理

相关工作计划，通过实施禁煤、煤改气、企业提升改造、扬尘治理、机动车污染治理和禁烧等治理措施，可进一步改善区域环境空气质量。

## 2、地下水环境质量状况

本项目所在区域地下水环境质量满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准

## 3、声环境质量状况

根据现场踏勘，定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，本次技改在飞翔灶具厂区内进行。飞翔灶具厂厂区东侧、南侧、北侧均为空地，西侧隔乡村道路为南四合庄村。项目所在区域以居住、工业混杂和交通为主要功能，区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准。

### 主要环境保护目标(列出名单及保护级别):

定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东。本次技改项目位于项目原厂区内。评价范围内无风景名胜区、国家重点保护珍稀动植物及历史文化保护遗迹。根据项目工程特点和评价区域环境特征，确定本次分析工作环境保护目标主要为厂区周围大气环境及声环境保护目标及保护级别如下：

表 10 环境保护目标一览表

环境要素	敏感点名称	相对方位	距离(m)	保护对象	执行标准
环境空气	四合庄村	NW	240	居住区	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准
	梅家庄村	NW	1030		
	牛王庄村	SW	1740		
	南四合庄村	W	距厂界 20m, 距生产车间 55m		
	二郎庙村	NE	690		
	叮咛店镇	SE	2170		
地下水	区域地下水			工农业用水	《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III类标准
声环境	厂界外 1m			声环境	厂界执行《声环境质量标准》(GB3096-2008) 2 类标准要求

## 评价适用标准

1、环境空气质量：TSP、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、O<sub>3</sub>、CO 执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准，非甲烷总烃执行河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准。

2、地下水执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准。

3、区域声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准。

表 11 环境质量标准一览表

环境类别	项目	标准值			标准名称
		单位	数值		
环境空气	TSP	μg/m <sup>3</sup>	24 小时平均	300	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准
	PM <sub>10</sub>	μg/m <sup>3</sup>	24 小时平均	150	
	SO <sub>2</sub>	μg/m <sup>3</sup>	24 小时平均	150	
			1 小时平均	500	
	NO <sub>2</sub>	μg/m <sup>3</sup>	24 小时平均	80	
			1 小时平均	200	
	PM <sub>2.5</sub>	μg/m <sup>3</sup>	24 小时平均	75	
	O <sub>3</sub>	μg/m <sup>3</sup>	日最大 8 小时平均	160	
			1 小时平均	200	
CO	mg/m <sup>3</sup>	24 小时平均	4		
		1 小时平均	10		
	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	1 小时平均	2.0	《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准
地下水环境	pH（无量纲）	--	6.5~8.5		《地下水质量标准》 (GB/T14848-2017) III类标准
	硫酸盐	mg/L	≤250		
	溶解性总固体		≤1000		
	总硬度		≤450		
	氨氮		≤0.5		
	硝酸盐		≤20		
	亚硝酸盐		≤1.00		
声环境	等效连续 A 声级	dB(A)	昼间	60	《声环境质量标准》 (GB3096-2008) 2 类标准
			夜间	50	

<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">污 染 物 排 放 标 准</p>	<p><b>1、废气排放标准</b></p> <p>本项目中频电炉烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640—2012)表1新建炉窑大气污染物排放限值标准；浇注、落砂、抛丸、打磨等废气中颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准及无组织排放监控浓度限值；浇注、制芯废气中非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 其他行业标准。</p> <p><b>2、噪声排放标准</b></p> <p>施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)中的限值标准：昼间70dB(A)，夜间55dB(A)。</p> <p>运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准值：昼间60dB(A)，夜间50dB(A)。</p> <p><b>3、固废排放标准</b></p> <p>一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单的规定。生活垃圾处置参照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016年11月07日修订版)“第三章生活垃圾污染环境的防治”的规定。</p> <p>本项目具体污染物排放标准限值见表 12。</p>
--	---

表 12 本项目废气、噪声污染物排放标准							
类别	项目	污染物名称	排放浓度限值 (mg/m³)	排放速率限值 (kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)	标准来源
废气	中频电炉烟尘	颗粒物	50	—	15	—	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640—2012) 表 1 新建熔化炉标准
	浇注、落砂、抛丸、打磨废气	颗粒物	120	3.5	15	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值
	浇注、制芯废气	非甲烷总烃	80	—	15	—	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 其他行业最高允许排放浓度
噪声	等效连续A声级	运营期		昼间≤60dB (A) 夜间≤50dB (A)		《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2类标准	

总量控制指标

**1、本技改项目总量情况：**

本项目无生产、生活污水排放，项目生产过程无二氧化硫、氮氧化物产生，因此本技改项目主要污染物排放量为：

二氧化硫 0t/a、氮氧化物 0t/a、COD0t/a、氨氮 0t/a。

**2.技改完成后全厂总量变化情况：**

原有工程环评批复总量指标为 COD 0t/a、氨氮 0t/a、二氧化硫 0t/a、NO<sub>x</sub> 0t/a。则技改前后重点污染物排放总量控制指标无变化。

综上，本评价建议本项目污染物总量控制目标值：SO<sub>2</sub> 为 0t/a、NO<sub>x</sub> 为 0t/a、COD 0t/a、氨氮 0t/a。



## 建设项目工程分析

### 一、施工期：

本项目施工期建设内容主要为场地整理、车间建设以及设备安装等。具体工艺流程及产污环节见图3。

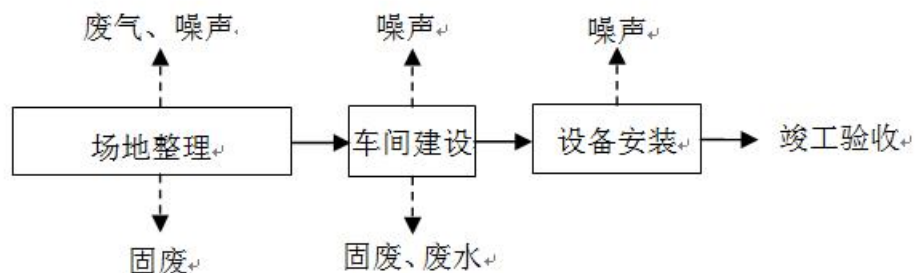


图3 施工期工艺流程及排污节点图

### 二、运营期：

本项目运营期产品为灶具配件，产品生产工艺流程主要为生铁熔炼、制壳芯、埋砂造型、浇注、冷却落砂、抛丸清理、打磨和机加工等环节，生产工艺流程如下：

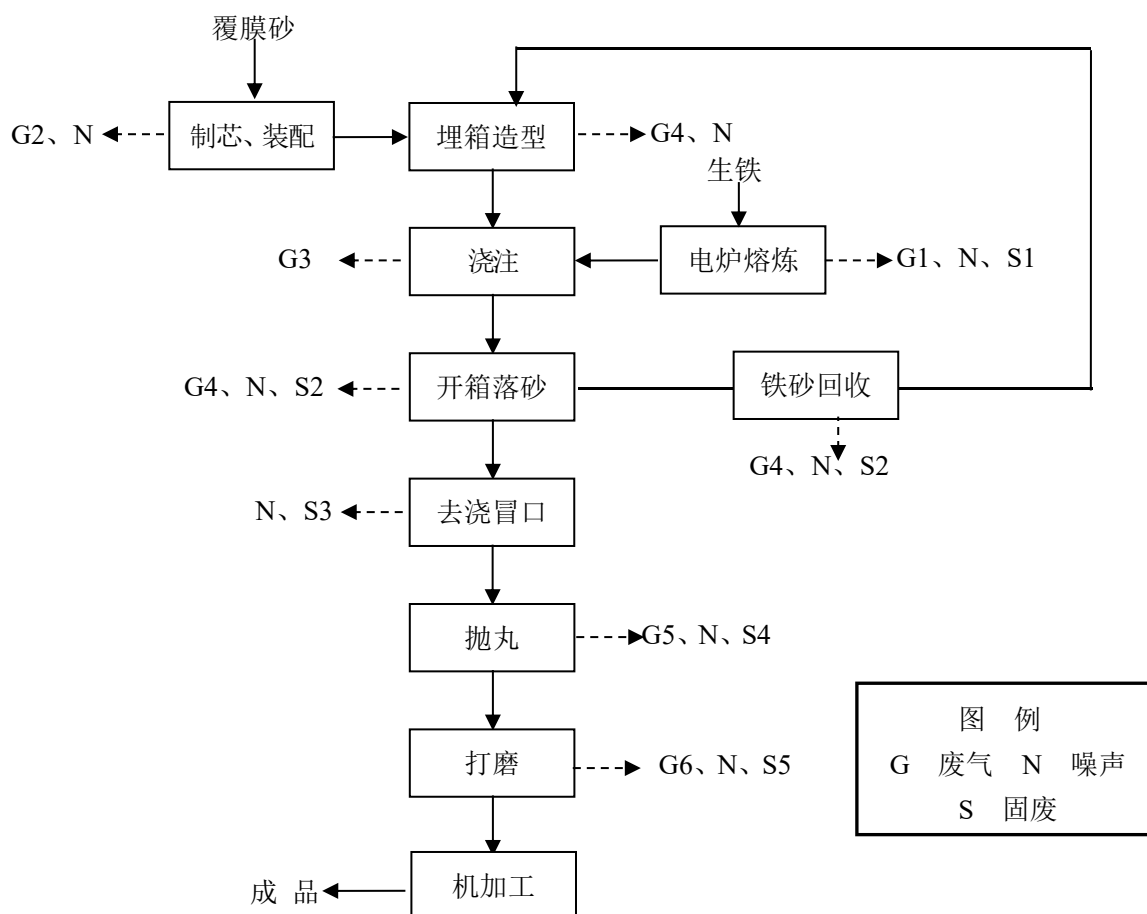


图4 本技改项目生产工艺流程及排污节点图

本次技改升级主要是将原有的 4 台 1t/h 铝壳电炉拆除,更换为 2 台 1t/h 无铅钢壳电炉;熔炼区密闭并增加无组织排放二次收集处理;浇注区、制芯区密闭并增加污染防治设施;落砂由人工落砂取件改为振动落砂机落砂,落砂废气采用封闭式集气罩收集并处理;原有的手工造型升级改造自动线埋箱造型。

工艺流程简述:

(1) 熔炼:将生铁以及浇冒口废料加入到电炉中,加热融化并达到 1400℃浇注温度时出炉,炉前设置真空直读光谱仪快速检测调整铁水成分,保证铁水质量,根据企业提供信息,熔融过程约 40min/炉。该过程主要产生烟尘。

(2) 制芯:本项目采用壳芯机制芯造型,造芯过程将覆膜砂吹射入制芯芯盒内,贴近芯盒表面的覆膜砂受热,在短时间内缩聚并硬化成型,组装后送入造型工段。该过程主要产生少量 VOCs 和噪声。

(3) 埋箱造型:砂壳组装后送流水线,根据不同产品型号在钢模内制成各种砂型。该过程主要产生少量粉尘和噪声。

(4) 浇注:装满铁水的铁水包由天车吊起运至浇注工位上方定点浇注,铁水通过浇口盆注入装配好的铸型内,浇注完成后自然冷却。该过程主要产生少量烟尘和 VOCs。

(5) 冷却落砂:砂箱通过一段时间冷却后,送至惯性振动落砂机,将砂箱倾斜吊出铸件。铁砂分离回收后,重新进埋箱线埋砂造型;产生的废砂集中收集后储存于废砂库,定期交由厂家回收。该过程产生废砂、粉尘和噪声。

(6) 去浇冒口:铸件取出后,人工去除浇冒口,该过程产生浇冒口废料和噪声。

(7) 抛丸打磨:成型铸件表面有毛边、飞刺及夹砂,需采用人工和抛丸机进行清理打磨。其中人工采用小型砂轮机主要去除铸件表面毛边、飞刺,抛丸机主要是对铸件进行整体打磨,保证铸件的整体质量,抛丸打磨后铸件表面光滑,光泽度好。该过程主要产生粉尘和噪声。

(8) 机加工:铸件抛丸后需进行打孔、车加工等简单的机加工。该过程主要产生废铁屑和噪声。

(9) 成品入库:抛丸打磨处理后的铸件即为成品,经检验后入库。

本次技改主要污染物的产生及治理情况见表 13。

**表 13 主要污染物产生及治理情况一览表**

污染物类型	序号	排污节点	主要污染物	治理措施
废气	G1	电炉熔炼	颗粒物（烟尘）	全封闭式集气罩收集+布袋除尘器+15m 高排气筒 P1；熔炼车间全封闭，不产生无组织废气。
	G2	制芯	颗粒物（粉尘）、非甲烷总烃	制芯和浇注区全封闭+集气罩+袋式除尘器+UV 光氧一体机+15m 高排气筒 P2
	G3	浇注		
	G4	埋箱和落砂	颗粒物（粉尘）	封闭式集气罩收集+布袋除尘器+15m 高排气筒 P3。
	G5	抛丸	颗粒物（粉尘）	密闭车间+自带配套的袋式除尘器+ 1 根 15m 高排气筒 P4
	G6	人工打磨	颗粒物（粉尘）	砂轮机自带除尘设施处理后车间无组织排放。
废水	W1	冷却用水	SS	循环使用
	W2	职工盥洗废水	COD、SS	依托技改前处理方式：职工盥洗废水泼洒厂区抑尘；职工粪便排入防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥。
噪声	N	电炉、壳芯机、震动落砂机、砂轮机、抛丸机、壳型埋箱浇注自动线、风机等	等效连续 A 声级	低噪声设备、基础减震、厂房隔声等
固体废物	S1	电炉熔炼	熔炼废渣	收集后外售作建材
	S2	落砂、砂处理工序	废砂	集中收集后储存于废砂库，定期交由厂家回收
	S3	去浇冒口	废料	回用于生产
	S4	抛丸	废钢丸、废铁皮	统一收集后外售
	S5	打磨	废铁皮	统一收集后外售
	S6	机加工	废铁屑	统一收集后外售
	S7	除尘器	除尘灰	统一收集后外售做建材
	S8	职工生活	生活垃圾	由当地环卫部门统一清运处理

**主要污染工序及源强核算：**

**一、施工期：**

本项目施工期会产生废气、废水、噪声及固废等污染物，本项目施工期主要污染源如下：

**（1）噪声：**主要来自机械噪声、施工作业噪声。

施工期主要噪声源为装载机、起重机等施工机具的运转及运输车辆产生的噪声，设备噪声值一般为 75~95dB(A) 左右；项目施工期均在白天施工，夜间不施工，且高噪声设备持续时间较短。

**(2) 废气：**主要为施工扬尘和机动车尾气。

施工扬尘主要为场地整理、建材运输、原料堆放、装卸等过程产生的。项目场地较为平整，整理部分较少，且项目挖方量较少，仅为打桩存在挖方量，项目建材主要为钢材，汽车运输钢材时，运输扬尘量很小。

施工期间燃油机械设备较少，一般采用柴油作为动力，作业时会产生一些废气，其主要污染物为 NO<sub>x</sub>、CO 和 THC。施工机械燃料以轻质柴油为主，燃油机械在使用轻质柴油时，燃烧废气中 NO<sub>x</sub>、CO 和 THC 排放量较少。

**(3) 废水：**包括施工废水及施工人员生活污水。

施工废水，其主要污染物为悬浮物，根据类比调查悬浮物为 500~1000mg/L；施工废水量为 2.0m<sup>3</sup>/d，共产生废水 60m<sup>3</sup>。施工废水经收集后用于场地洒水降尘，不外排。

施工人员均不在施工场地食宿，生活污水主要为施工人员的盥洗水，施工期间施工人员每天最多 20 人，废水量较少且水质成分简单，约 0.4m<sup>3</sup>/d，共产生施工人员生活污水为 12m<sup>3</sup>，生活污水经收集桶收集后用于厂区洒水降尘，不外排。

**(4) 固体废物：**主要为建筑垃圾、施工人员生活垃圾。

施工期产生的固体废物主要为建设过程中产生的废土、废砖、废混凝土、废钢条等建筑垃圾及施工人员的生活垃圾。

项目需要对场地进行平整的土方量较少，表层整理后即可开工，则项目弃方量较少。项目拟新建厂房为钢结构，建筑垃圾产生量较少，分类收集，能利用的尽量回收利用，不能利用的及时清运用于路基铺设。

施工期施工人员 20 人，所产生的生活垃圾按每人每天 0.5kg 计，经计算知，生活垃圾施工期间产生量为 0.35t，集中收集后，运至垃圾中转站统一处理。

## **二、运营期：**

### **1、废气**

本技改项目运营期产生的废气主要为电炉熔炼废气、制芯废气、浇注废气、埋箱和落砂废气、抛丸废气和打磨废气等。

**(1) 电炉熔炼废气**

中频电炉熔炼产生颗粒物废气，参考《工业污染源产排污系数手册（2010 年修订）》中“3591 钢铁铸件制造业产排污系数表”，感应电炉熔化 1 吨金属产生 0.6 kg 烟尘。本项目年熔化生铁总量为 11000t，烟尘产生量为 6.6t/a。根据企业提供信息，在 2 台中频电炉同时运行的条件下，中频炉一次性总投量为 2.0t，则需熔炼 5500 次/a，每次熔融时间为 40min，则中频电炉年工作时间为 3667 h，烟尘产生速率为 1.80 kg/h。

本技改项目在铸造车间熔炼区设置 1 个单独的封闭的熔炼车间，采用顶吸方式收集废气，收集的废气由风机经密闭管道引入耐高温袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒 P1 排放，除尘器引风机风量为 10000m<sup>3</sup>/h。由于熔炼间密闭，顶吸方式废气收集率为 100%，熔炼过程产生的烟尘全部进入袋式除尘器处理，高温袋式除尘器处理的处理效率按 99%计，经处理后，熔炼烟尘排放量为 0.066t/a，排放速率为 0.018kg/h，排放浓度为 1.8mg/m<sup>3</sup>。

**表 14 电炉熔炼废气产排情况一览表**

污染物指标	产生量（t/a）	产生速率（kg/h）	排放量（t/a）	排放速率（kg/h）	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）
颗粒物（烟尘）	6.6	1.80	0.066	0.018	1.8

## （2）浇注、制芯废气

生铁熔化成铁水后，将高温铁水注入型腔内浇注成型。浇注过程中会产生一定量的铸造粉尘和挥发性有机废气，浇注后冷却过程中挥发少量有机废气。根据美国俄亥俄州环境保护局和污染工程分公司编制的《逸散性工业粉尘控制技术》中铸铁厂生产的逸散尘“倾卸铁水入砂芯”排放系数为 0.5kg/t（产铁），可知浇注过程粉尘产生量约为 5.5t/a，浇注粉尘经集气罩收集后，由风机送入 1 套“布袋除尘器+UV 光氧废气处理一体机”进行处理后，经 1 根 15m 排气筒（P2）排放。本项目浇注区进行全封闭，集气罩效率按 100%计，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h，袋式除尘效率按 99%计，浇注作业时间 3600h 计，则浇注工序粉尘排放量约为 0.055t/a，排放速率为 0.0153kg/h，排放浓度为 0.51mg/m<sup>3</sup>。

浇注、制芯过程中产生有机废气（以非甲烷总烃计）。本项目覆膜砂年用量为 1500t，项目所用覆膜砂中树脂含量约为 1~3%，本次评价取 2%，则覆膜砂中树脂总含量为 30t，参照同类企业，耐火材料用树脂中非甲烷总烃含量≤16%，考虑树脂中非甲烷总烃全部释放，则非甲烷总烃的产生量为 4.8t/a，浇注、制芯有机废气经集气罩收集后，由风机送入 1 套“布袋除尘器+UV 光氧废气处理一体机”进行处理，然后经 1 根 15m 排气筒

(P2) 排放。制芯和浇注年工作时间为 3600h，本项目制芯区和浇注区采取封闭措施，集气罩效率按 100%计，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h，UV 光氧净化效率按 60%计，则非甲烷总烃排放量约为 1.92t/a，排放速率为 0.533kg/h，排放浓度为 17.8mg/m<sup>3</sup>。

**表 15 浇注、制芯废气（排气筒 P2）产排情况一览表**

污染物指标	产生量（t/a）	排放量（t/a）	排放速率（kg/h）	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）
粉尘	5.5	0.055	0.0153	0.51
非甲烷总烃	4.8	1.92	0.533	17.8

### （3）埋箱、落砂粉尘

本次技改项目埋箱线自带集气罩，振动落砂机采用全封闭集尘，粉尘收集后经密闭管道送入除尘效率不低于 99%的袋式除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P3 排放。

本次评价铸件与砂用量按照 1:1 考虑，则埋箱、落砂等砂运动过程中砂用量约 10000t/a。根据同行业类比，砂运动过程中，粉尘平均产生总量约为铁砂总量的 1.5‰，经计算，埋箱、落砂等砂运动过程粉尘产生量为 15t/a，粉尘平均收集效率按 95%计，粉尘收集后经密闭管道送入除尘效率不低于 99%的袋式除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P3 排放，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h。经处理后，粉尘排放量为 0.1425t/a，排放速率为 0.030kg/h，排放浓度为 1mg/m<sup>3</sup>。未经收集的粉尘大部分沉降于密闭的铸造车间，沉降率按照 80%计算，则无组织排放量为 0.15t/a，排放速率为 0.031kg/h。

本技改项目埋箱、落砂粉尘产排情况如下。

**表 16 埋箱、落砂粉尘产排情况一览表**

污染因子	产生量 (t/a)	有组织排放		无组织排放	
		排放量（t/a）	排放速率（kg/h）	排放量（t/a）	排放速率（kg/h）
粉尘	15	0.1425	0.030	0.15	0.031

### （4）抛丸粉尘

抛丸工序是对铸件表面残留的砂尘利用抛丸机进行抛丸处理。抛丸处理是利用抛丸机抛头上的叶轮在高速旋转时的离心力，把小钢珠以很高的线速度射向被处理的铸件表面，产生打击和磨削作用，并产生一定的粗糙度，改善工件表面机械性。抛丸在密闭抛丸间进行，抛丸粉尘由抛丸机自带配套的袋式除尘器（除尘效率不低于 99%）处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P4 排放。

根据企业实际生产经验估算，抛丸粉尘产生系数约为抛丸处理铸件的 0.05%，即产生的粉尘约为 5t/a。抛丸粉尘收集效率按 95%计，由于粉尘比重较大，未经收集的粉尘

全部沉降于密闭抛丸间，抛丸机自带布袋除尘器风机风量为 6000m<sup>3</sup>/h，工作时间 2400h。经处理后，粉尘排放量为 0.0475t/a，排放速率为 0.020kg/h，排放浓度为 3.3mg/m<sup>3</sup>。本技改项目抛丸粉尘产排情况见下表。

**表 17 抛丸粉尘产排情况一览表**

污染物	产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )
粉尘	5	2.08	0.0475	0.020	3.3

#### (5) 打磨粉尘

本技改项目人工打磨采用自带除尘设备的砂轮机。根据企业实际生产经验估算，打磨粉尘产生系数约为抛丸处理铸件的 0.01%，即产生的粉尘约为 1t/a。砂轮机自带除尘设备废气收集效率按 90%计，除尘效率约为 90%，工作时间 2400h。经净化后打磨粉尘排放速率为 0.0375kg/h，排放量为 0.09t/a；由于粉尘比重较大，未经收集的粉尘约 80%沉降于密闭车间，20%无组织排放量为 0.02t/a，排放速率为 0.0083kg/h。因此，本项目打磨粉尘无组织排放总量为 0.11t/a，排放速率为 0.0458kg/h。

本技改项目打磨粉尘产排情况见下表。

**表 18 打磨粉尘产排情况一览表**

污染物指标	产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)
打磨粉尘	1	0.417	0.11	0.0458

## 2、废水

本技改项目生产用水为循环冷却水，冷却水循环使用不外排，本项目无生产废水外排。

本项目生活污水为职工盥洗废水，项目技改后无新增劳动动员，生活污水产生量不增加，仍为 1200m<sup>3</sup>/a，主要污染物为 COD、SS、氨氮，主要污染物产生浓度分别为 COD300mg/L、SS150mg/L、氨氮 25mg/L，产生量为 COD0.36t/a、SS0.18t/a、氨氮 0.03t/a。生活污水的处理方式维持技改前处理方式不变，全部用于泼洒厂区抑尘；职工粪便排入现有防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥。

综上所述，本项目生活污水产生量较技改前不增加，生活废水维持技改前处理方式不变，全部用于泼洒厂区抑尘，不外排。

## 3、噪声

本项目噪声源主要为电炉、壳芯机、震动落砂机、砂轮机、抛丸机、壳型埋箱浇注自动线、风机等设备的运行噪声，声级值 70~90dB(A)之间。噪声污染源强核算结果

及相关参数情况见表 19。

**表 19 项目噪声产生及排放情况一览表**

序号	噪声源	噪声声级 dB (A)	台/ 套	降噪措施	降噪效果 dB (A)	噪声排放 量 dB (A)
1	中频电炉	70	2	基础减振、厂房隔声	20	50
2	抛丸机	85	1	基础减振、厂房隔声	20	65
3	壳芯机	80	20	基础减振、厂房隔声	20	60
4	振动落砂机	90	1	基础减振、厂房隔声	20	70
5	壳型埋箱浇注自动线	80	4	基础减振、厂房隔声	20	60
6	风机	90	4	基础减振	10	80
7	砂轮机	85	2	基础减振、厂房隔声	20	65
8	车床	80	6	基础减振、厂房隔声	20	60
9	台钻	85	20	基础减振、厂房隔声	20	65

#### 4、固废

本项目产生的固体废物主要包括电炉熔炼过程产生的熔炼废渣，落砂、砂处理工序产生的废砂，去浇冒口工序产生的废料，抛丸工序产生的废钢丸，抛丸、打磨工序产生的废铁皮，除尘器收集的除尘灰、机加工工序产生的废铁屑和职工生活产生的生活垃圾等，均为一般固废。

熔炼废渣产生量为 185t/a，统一收集后外售；

落砂、砂处理工序产生的废砂，产生量为 1500t/a，统一收集后由厂家回收；

浇冒口废料产生量为 45t/a，全部回用于生产；

废钢丸产生量为 3.6t/a，统一收集后外售；

废铁皮产生量为 2.8t/a，统一收集后外售；

除尘灰产生量为 27.51t/a，统一收集后外售做建材；

废铁屑产生量为 1.5t/a，统一收集后外售；

生活垃圾产生量为 15t/a，由当地环卫部门统一清运处理。

综上，本项目产生的固体废物全部得到综合利用或妥善处理，不外排。



## 项目主要污染物产生及预计排放情况

内容 类型	排放源 (编号)	污染物 名称	处理前产生浓度 及产生量(单位)	排放浓度及排放 量(单位)
大气 污 染 物	电炉熔炼	烟尘（有组织）	1.80kg/h, 6.6t/a	1.8mg/m <sup>3</sup> , 0.066t/a
	制芯、浇注	非甲烷总烃(有 组织)	44.4mg/m <sup>3</sup> , 1.8t/a	17.8mg/m <sup>3</sup> , 1.92t/a
	浇注	粉尘（有组织）	51mg/m <sup>3</sup> , 5.5t/a	0.51mg/m <sup>3</sup> , 0.055t/a
	埋箱、落砂及 砂处理	粉尘（有组织）	2.97kg/h, 14.25t/a	1mg/m <sup>3</sup> , 0.030t/a
		粉尘（无组织）	0.031kg/h, 0.15t/a	0.031kg/h, 0.15t/a
	抛丸	粉尘（有组织）	2.08kg/h, 5.0t/a	3.3mg/m <sup>3</sup> , 0.0475t/a
	打磨	粉尘（无组织）	0.417kg/h, 1.0t/a	0.0458kg/h, 0.11t/a
水污 染物	冷却用水	SS	循环使用不外排	
	生活污水 (120m <sup>3</sup> /a)	COD	300mg/L, 0.36t/a	依托现有处理方式:全部 用于泼洒厂区抑尘;职工 粪便排入现有防渗旱厕, 定期由当地农民清淘后 用作农肥,不外排。
		NH <sub>3</sub> -N	25mg/L, 0.03t/a	
		SS	150mg/L, 0.18t/a	
固体 废 物	电炉熔炼	熔炼废渣	185t/a	统一收集后外售
	落砂、砂处理	废砂	1500t/a	统一收集后由厂家回收
	去浇冒口	浇冒口废料	45t/a	全部回用于生产
	抛丸	废钢丸	3.6t/a	统一收集后外售
	抛丸、打磨	废铁皮	2.8t/a	统一收集后外售
	机加工	废铁屑	1.5t/a	统一收集后外售
	除尘器	除尘灰	27.51t/a	统一收集后外售做建材
	职工生活	生活垃圾	15t/a	由当地环卫部门统一 清运处理
噪 声	本项目产噪声设备主要为电炉、壳芯机、震动落砂机、砂轮机、抛丸机、壳型埋箱浇注自动线、风机、车床、台钻等设备运行产生的噪声，噪声值约为 70~90dB(A)。采取选用低噪声设备、固定设备设置基础减振等隔声降噪措施，降噪声值可达 10~20dB(A)以上。			
其它	无			
主要生态影响(不够时可附另页):				
本项目所在区域以厂房、农田为主，项目所在地没有珍稀物种，也没有自然保护区等环境敏感区，不会影响生物多样性。相对整个评价区域来说，项目建设产生的生态环境影响较小。				

## 环境影响分析

### 施工期环境影响简要分析

本技改项目需清理拆除部分车间、厂房，并新建铸造车间厂房，同时涉及设备的安装和调试等，因此工程施工期会产生废气、废水、噪声及固废等污染物，本项目施工期环境影响分析如下。

#### 1、环境空气影响分析

本项目在施工期间大气污染源主要为施工扬尘和机动车尾气。

##### (1) 施工扬尘

施工扬尘主要为拆除原有车间厂房、场地整理、建材运输、原料堆放、装卸等过程产生的。项目场地较为平整，整理部分较少，且项目挖方量较少，仅为打桩存在挖方量，项目建材主要为钢材，汽车运输钢材时，运输扬尘量很小，对周围环境影响较小，因此，项目施工扬尘对周围环境的影响较小。

为了降低项目施工期扬尘的影响，本次评价针对不同的污染源提出具体环保措施，具体措施包括：

①加强建筑施工工地监管，严格落实六个百分之百扬尘防止要求，即施工工地 100%围挡、物料堆放 100%覆盖、出入车辆 100%冲洗、施工现场地面 100%硬化、拆迁工地 100%湿法作业、渣土车辆 100%密闭运输。

②按相关规定使用散装水泥；禁止现场搅拌混凝土和配制砂浆，普通砂浆使用散装预拌砂浆。

③施工现场必须沿工地四周连续设置稳固、整齐、美观的围挡（墙），并设置洒水喷淋装置，保证施工期间持续洒水。

④施工现场应保持整洁，场区大门口及主要道路、加工区必须做成混凝土地面，并满足车辆行驶要求。其它部位可采用不同的硬化措施，但现场地面应平整坚实，不得产生泥土和扬尘。施工现场围挡（墙）外地面，也应采取相应的硬化或绿化措施，确保干净、整洁、卫生，无扬尘和垃圾污染。

⑤合理设置出入口，采取混凝土硬化。出入口应设置车辆冲洗设施，设置冲洗槽和沉淀池，确保出场运输车辆清洗率达到 100%。

⑥施工单位在场内转运土石方必须科学、合理施工，采用有效的洒水降尘措施。土石

方工程在开挖和转运沿途必须采用湿法作业。

⑦施工现场应砌筑垃圾堆放池，墙体应坚固。建筑垃圾、生活垃圾集中、分类堆放，严密遮盖，日产日清。

## （2）施工机械及运输车辆尾气

施工期间燃油机械设备较少，一般采用柴油作为动力。燃柴油的大型施工运输车辆如自卸车、载重汽车等尾气排放量及污染物含量均较燃汽油车辆高，作业时会产生一些废气，其主要污染物为  $\text{NO}_x$ 、CO 和 THC。施工机械燃料以轻质柴油为主，燃油机械在使用轻质柴油时，燃烧废气中  $\text{NO}_x$ 、CO 和 THC 排放量较少，且项目施工场地大、施工周期较短，施工期间施工机械布设较分散，产生的污染物经自然扩散浓度很小，对周围大气环境影响较小。

为了进一步改善环境空气质量，有效控制施工机械、车辆尾气污染，本评价建议运输车辆禁止超载，施工现场严禁使用排放不合格、未加装污染控制装置的非道路移动机械和柴油车；严格执行汽车排污监管办法相关规定，避免排放黑烟。经采取以上措施后，施工机械、车辆尾气对周边环境空气影响较小。

## 2、噪声环境影响分析

本项目施工期主要噪声源为装载机、起重机等施工机具的运转及运输车辆都将产生噪声，设备噪声值一般为 75~95dB（A）左右；项目施工期均在白天施工，夜间不施工，且高噪声设备持续时间较短，施工期的噪声对周围环境的影响只是暂时的，会随施工期的结束而结束。

为减轻项目施工过程中产生的噪声影响，本评价建议施工期采取以下噪声防治措施，最大限度地减少噪声对周围环境的影响：

（1）从声源上控制。建设单位在与施工单位签订合同时，应要求其使用的主要机械设备为低噪声机械设备，同时在施工过程中施工单位应设专人对设备进行定期保养和维护，并负责对现场工作人员进行培训，严格按操作规范使用各类机械。

（2）在施工的结构阶段和装修阶段，对建筑物的外部采取围挡，减轻施工噪声对外环境及居民的影响。

（3）合理安排各类施工机械的工作时间，对于夜间施工要认真执行申报审批手续，并报环保部门备案。如无特殊需要，严禁夜间及午休时间施工，防止噪声扰民。

(4) 施工场所的施工车辆出入现场时应低速、禁鸣。

(5) 建设管理部门应加强对施工工地的噪声管理，施工企业也应对施工噪声进行自律，文明施工，避免因施工噪声产生纠纷。

(6) 建设与施工单位还应与施工场地周围单位、居民建立良好关系，及时让他们了解施工进度及采取的降噪措施，并取得大家的共同理解。

### 3、固体废物影响分析

本项目施工期产生的固体废物主要为建设过程中产生的废土、废砖、废混凝土、废钢条等建筑垃圾及施工人员的生活垃圾。

项目需要对场地进行平整的土方量较少，表层整理后即可开工，则项目弃方量较少。项目拟新建厂房为钢结构，建筑垃圾产生量较少，分类收集，能利用的尽量回收利用，不能利用的及时清运用于路基铺设。

施工期施工人员 20 人，所产生的生活垃圾按每人每天 0.5kg 计，经计算知，生活垃圾施工期间产生量为 0.35t，集中收集后，运至垃圾中转站统一处理。

采取上述措施后，本项目施工期产生的固体废物全部合理处置，不外排，因此，不会对环境产生较大影响。

### 4、水环境影响分析

该项目施工期废水主要包括施工废水和施工人员生活污水。

施工废水主要是施工设备冲洗水和车辆轮胎冲洗水，其主要污染物为悬浮物，根据类比调查悬浮物为 500~1000mg/L；施工废水量为 2.0m<sup>3</sup>/d，共产生废水 60m<sup>3</sup>。经沉淀处理后全部回用于施工或用于施工场地抑尘，不外排。

施工人员均不在施工场地食宿，生活污水主要为施工人员的盥洗水，施工期间施工人员每天最多 20 人，废水量较少且水质成分简单，约 0.4m<sup>3</sup>/d，共产生施工人员生活污水为 12m<sup>3</sup>，评价建议施工人员生活污水经收集桶收集后用于厂区洒水降尘，不外排。

因此，采取措施后，项目施工废水不会对区域水环境产生明显影响。

综上所述，项目施工建设过程中施工场地的清理、土石方的挖掘、土建、物料堆存、运输、设备安装等环节会产生粉尘、噪声、固废、废水等污染因素，对周围环境产生一定影响，项目施工期产生的污染因素对环境的影响是暂时的，并且可以采取适当的措施加以控制和减轻污染。因此，本项目施工期间对周围环境影响在可接受范围。

## 营运期环境影响分析

### 1、大气环境影响分析

本项目废气污染源主要为电炉熔炼废气、制芯废气、浇注废气、埋箱和落砂废气、抛丸废气和打磨废气等。

#### (1) 大气环境影响评价等级

根据《环境影响评价技术导则 大气环境(HJ 2.2-2018)》中 5.3 节工作等级的确定方法，结合项目工程分析结果，选择正常排放的主要污染物及排放参数，采用附录 A 推荐模型中的 AERSCREEN 模式计算项目污染源的最大环境影响，然后按评价工作分级判据进行分级。

##### ① $P_{\max}$ 及 $D_{10\%}$ 的确定

根据项目污染源初步调查结果，分别计算项目排放主要污染物的最大地面空气质量浓度占标率  $P_i$ ，及第  $i$  个污染物的地面空气质量浓度达到标准值的 10% 时所对应的最远距离  $D_{10\%}$ 。依据《环境影响评价技术导则·大气环境》(HJ2.2-2018) 中最大地面空气质量浓度占标率  $P_i$  的计算公式：

$$P_i = \frac{C_i}{C_{0i}} \times 100\%$$

式中： $P_i$ ——第  $i$  个污染物的最大地面空气质量浓度占标率，%；

$C_i$ ——采用估算模式计算出的第  $i$  个污染物的最大 1h 地面空气质量浓度， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；

$C_{0i}$ ——第  $i$  个污染物的环境空气质量浓度标准， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

$C_{0i}$  一般选用 GB3095 中 1h 平均质量浓度的二级浓度限值，如项目位于一类环境空气功能区，应选择相应的一级浓度限值；如已有地方环境质量标准的，应选用地方标准浓度限值；对于 GB3095 及地方环境质量标准中未包含的污染物，可参照 HJ2.2-2018 附录 D 中浓度限值；对上述标准中都未包含的污染物，可参照选用其它国家、国际组织发布的环境质量浓度限值或基准值，但应作出说明，经生态环境主管部门同意后执行。对仅有 8h 平均质量浓度限值、日平均质量浓度限值或年平均质量浓度限值的，可分别按 2 倍、3 倍、6 倍折算为 1h 平均质量浓度限值。

##### ②评价等级的分级判定依据

评价等级按表 2-4 的分级判据进行划分。最大地面空气质量浓度占标率  $P_i$  按上述公式计

算，如污染物数*i*大于1，取*P*值中最大者（*P*<sub>max</sub>）。同一项目有多个污染源（两个及以上）时，则按各污染源分别确定评价等级，并取评价等级最高者作为项目的评价等级。

**表 20 大气环境影响评价等级判别表**

评价工作等级	评价工作分级判据
一级	$P_{\max} \geq 10\%$
二级	$1\% \leq P_{\max} < 10\%$
三级	$P_{\max} < 1\%$

### ③污染物评价标准

污染物评价标准和来源见表 21。

**表 21 污染物评价标准**

污染物名称	功能区	取值时间	标准值 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	标准来源
PM <sub>10</sub>	二类限区	日均	150.0	GB 3095-2012
TSP	二类限区	日均	300.0	
NMHC	二类限区	一小时	2000.0	《环境空气质量 非甲烷总烃限值》 (DB13/1577-2012) 二级标准

### ④污染源参数

主要废气污染源排放参数见下表：

**表 22 主要废气污染源参数一览表（点源）**

污染源名称	排气筒编号	排气筒底部中心坐标(°)		排气筒底部海拔高度(m)	排气筒参数				污染物名称	排放速率	单位
		经度	纬度		高度(m)	内径(m)	温度(°C)	流速(m/s)			
电炉熔炼废气	P1	115.011681372	38.420193143	46.736	15.0	0.4	40.0	5.53	PM <sub>10</sub>	0.018	kg/h
制芯、浇铸工序	P2	115.012126618	38.420045621	47.549	15.0	0.4	30.0	16.59	PM <sub>10</sub>	0.0153	kg/h
									NMHC	0.533	
埋箱、落砂粉尘	P3	115.011909359	38.419908828	47.233	15.0	0.4	20.0	16.59	PM <sub>10</sub>	0.030	kg/h
抛丸粉尘	P4	115.012590641	38.420209236	48.225	15.0	0.4	20.0	3.32	PM <sub>10</sub>	0.020	kg/h

表 23 主要废气污染源参数一览表(矩形面源)

污染源名称	坐标		海拔高度/m	矩形面源			污染物	排放速率	单位
	X	Y		长度	宽度	有效高度			
铸造车间面源	115.01 197239	38.420 04830	47.325	105.0	50.0	10.0	TSP	0.0768	kg/h

#### ④项目参数

估算模式所用参数见表 24。

表 24 估算模型参数表

参数		取值
城市农村/选项	城市/农村	农村
	人口数(城市人口数)	0
最高环境温度		41.0 °C
最低环境温度		-18.2 °C
土地利用类型		农田
区域湿度条件		中等湿度
是否考虑地形	考虑地形	否
	地形数据分辨率(m)	/
是否考虑海岸线熏烟	考虑海岸线熏烟	否
	海岸线距离/km	/
	海岸线方向/°	/

#### ⑤评级工作等级确定

本项目所有污染源的正常排放的污染物的  $P_{\max}$  和  $D_{10\%}$  预测结果见表 25。

表 25  $P_{\max}$  和  $D_{10\%}$  预测和计算结果一览表

污染源名称	评价因子	评价标准 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	$C_{\max}$ ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	$P_{\max}$ (%)	$D_{10\%}$ (m)
点源 P1	$\text{PM}_{10}$	450.0	24.9660	5.5480	/
点源 P2	$\text{PM}_{10}$	450.0	1.0625	0.2361	/
	NMHC	2000.0	49.0639	2.4532	/
点源 P3	$\text{PM}_{10}$	450.0	2.7615	0.6137	/
点源 P4	$\text{PM}_{10}$	450.0	12.7350	2.8300	/
铸造车间面源	TSP	900.0	42.4030	4.7114	/

由上表可知，本项目  $P_{\max}$  最大值出现为有组织点源 P1 排放的  $\text{PM}_{10}$ ， $P_{\max}$  值为 5.5480%， $D_{10\%}$  未出现， $C_{\max}$  为 24.9660 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)分级判据，确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级。

#### (2) 污染物排放量核算

由估算模型计算结果可知，本项目大气评价等级为二级，因此本次评价只对污染物排放量进行核算。

根据工程分析，本项目废气主要是电炉熔炼废气、制芯废气、浇注废气、埋箱和落砂废气、抛丸废气和打磨废气等。电炉熔炼工序产生的烟尘经集气罩收集后送袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒 P1 排放；熔炼车间封闭，对未被收集的无组织废气进行二次收集处理。制芯、浇注工序产生的粉尘和非甲烷总烃采取“制芯和浇注区全封闭+集气罩+袋式除尘器+UV 光氧一体机”处理后通过 1 根 15m 高排气筒 P2 排放。埋箱、落砂粉尘采取埋箱线自带集气罩、振动落砂机采用全封闭集尘将粉尘收集后送袋式除尘器处理，处理后通过 1 根 15m 高排气筒 P3 排放。抛丸工序产生的粉尘采取“密闭车间+自带配套的袋式除尘器”处理后通过 1 根 15m 高排气筒 P4 排放。人工打磨采用自带除尘设备的砂轮机。

本项目大气污染物排放量核算见表 26~28。

**表 26 大气污染物有组织排放量核算表**

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	核算排放速率 ( $\text{kg}/\text{h}$ )	核算年排放量 (( $\text{t}/\text{a}$ ))
一般排放口					
1	P1	PM <sub>10</sub>	1800	0.018	0.066
2	P2	PM <sub>10</sub>	510	0.0153	0.055
3		NMHC	17800	0.533	1.92
4	P3	PM <sub>10</sub>	1000	0.030	0.1425
5	P4	PM <sub>10</sub>	3300	0.020	0.0475
一般排放口合计		PM <sub>10</sub>			0.311
		NMHC			1.92
有组织排放总计					
有组织排放总计		PM <sub>10</sub>			0.311
		NMHC			1.92



**表 27 大气污染物无组织排放量核算表**

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量(t/a)
					标准名称	浓度限值(μg/m³)	
1	/	铸造车间无组织排放粉尘	TSP	车间密闭	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值	1000	0.26
无组织排放总计							
无组织排放总计		TSP				0.26 t/a	

**表 28 大气污染物年排放量核算表**

序号	污染物	年排放量(t/a)
1	颗粒物	0.571
2	非甲烷总烃	1.92

**(3) 大气环境影响评价自查表**

本项目大气环境影响评价自查表见表 29。

表 29 大气环境影响评价自查表

工作内容		自查项目					
评价等级与范围	评价等级	一级□		二级☑		三级□	
	评价范围	边长=50 km□		边长 5~50 km□		边长=5 km☑	
评价因子	SO <sub>2</sub> +NO <sub>x</sub> 排放量	≥ 2000t/a□		500~2000t/a□		<500 t/a□	
	评价因子	基本污染物(SO <sub>2</sub> 、NO <sub>2</sub> 、PM <sub>10</sub> 、PM <sub>2.5</sub> 、CO、O <sub>3</sub> ) 其他污染物: TSP、NMHC				包括二次 PM <sub>2.5</sub> □ 不包括二次 PM <sub>2.5</sub> ☑	
评价标准	评价标准	国家标准☑		地方标准☑		附录 D□	其他标准□
现状评价	环境功能区	一类区□		二类区☑		一类区和二类区□	
	评价基准年	(2017) 年					
	环境空气质量现状调查数据来源	长期例行监测数据□		主管部门发布的数据☑			现状补充监测
	现状评价	达标区□				不达标区☑	
污染源调查	调查内容	本项目正常排放源☑ 本项目非正常排放源□ 现有污染源□		拟替代的污染源		其他在建、拟建项目污染源□	区域污染源□
大气环境影响评价	预测模型	AERMOD□	ADMS□	AUSTAL2000□	EDMS/AE DT□	CALPUFF□	网格模型□ 其他□
	预测范围	边长≥ 50 km□		边长 5~50 km□		边长 = 5 km□	
	预测因子	预测因子 ( / )				包括二次 PM <sub>2.5</sub> □ 不包括二次 PM <sub>2.5</sub> □	
	正常排放短期浓度贡献值	C <sub>本项目</sub> 最大占标率≤100%□				C <sub>本项目</sub> 最大占标率>100%□	
	正常排放年均浓度贡献值	一类区	C <sub>本项目</sub> 最大占标率≤10%□				C <sub>本项目</sub> 最大占标率>10%□
		二类区	C <sub>本项目</sub> 最大占标率≤30%□				C <sub>本项目</sub> 最大占标率>30%□
	非正常排放1h浓度贡献值	非正常持续时长 ( ) h	C <sub>非正常</sub> 占标率≤100%□				C <sub>非正常</sub> 占标率>100%□
	保证率日平均浓度和年平均浓度叠加值	C <sub>叠加</sub> 达标□			C <sub>叠加</sub> 不达标□		
区域环境质量的整体变化情况	k ≤-20%□			k>-20%□			
环境监测计划	污染源监测	监测因子: (PM <sub>10</sub> 、NMHC、TSP)		有组织废气监测☑ 无组织废气监测☑		无监测□	
	环境质量监测	监测因子: ( / )		监测点位数 ( / )		无监测☑	
评价结论	环境影响	可以接受☑ 不可以接受□					
	大气环境防护距离	距 ( / ) 厂界最远 ( / ) m					
	污染源年排放量	颗粒物: (0.571) t/a;			VOCs: (1.92) t/a		
注: “□”为勾选项, 填“√”; “( )”为内容填写项							

#### (4) 达标排放分析

本项目在铸造车间熔炼区设置 1 个单独的封闭的熔炼车间，采用顶吸方式收集废气，收集的废气由风机经密闭管道引入耐高温袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒 P1 排放，除尘器引风机风量为 10000m<sup>3</sup>/h。经计算该排气筒排放的颗粒物排放浓度、排放速率分别为 1.8mg/m<sup>3</sup>、0.018kg/h，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）中表 1 金属熔炼炉颗粒物排放标准限值（颗粒物≤50mg/m<sup>3</sup>）要求。

本项目制芯区和浇注区采取封闭措施，浇注、制芯废气经集气罩收集后，由风机送入 1 套“布袋除尘器+UV 光氧废气处理一体机”进行处理，然后经 1 根 15m 排气筒（P2）排放。风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h，经处理后，浇注工序粉尘排放浓度为 0.51mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放标准要求（颗粒物≤120mg/m<sup>3</sup>）；浇注、制芯工序非甲烷总烃排放浓度为 17.8mg/m<sup>3</sup>，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业标准（非甲烷总烃≤80mg/m<sup>3</sup>）。

本项目埋箱线自带集气罩，振动落砂机采用全封闭集尘，埋箱、落砂粉尘粉尘收集后经密闭管道送入除尘效率不低于 99%的袋式除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P3 排放。风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h。经处理后，粉尘排放量为 0.1425t/a，排放速率为 0.030kg/h，排放浓度为 1mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放标准要求（颗粒物≤120mg/m<sup>3</sup>）。

本项目抛丸粉尘由抛丸机自带配套的袋式除尘器（除尘效率不低于 99%）处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P4 排放。风机风量为 6000m<sup>3</sup>/h，经处理后，粉尘排放量为 0.0475t/a，排放速率为 0.020kg/h，排放浓度为 3.3mg/m<sup>3</sup>，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放标准要求（颗粒物≤120mg/m<sup>3</sup>）。

#### (5) 大气环境保护距离

本项目大气评价等级为二级，不进行进一步预测与评价，无需设大气环境保护距离。

#### (6) 卫生防护距离

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840-91）中有害气体无组织排放控制与工业企业卫生防护距离计算公式，依据无组织排放源相关参数计算本项目卫生防护距离，计算公式：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中：Qc——工业企业有害气体无组织排放量可以达到的控制水平，kg/h；

Cm——标准浓度限值，mg/m<sup>3</sup>；

L——工业企业所需卫生防护距离，m；

r——有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，m；

A、B、C、D——卫生防护距离计算参数，见表 30。

根据本项目铸造车间无组织排放参数，计算本项目卫生防护距离，计算结果见表 30。

**表 30 卫生防护距离计算结果**

污染源	污染物	Q (kg/h)	Cm (mg/m <sup>3</sup> )	S (m <sup>2</sup> )	A	B	C	D	5 年平均 风速 m/s	卫生防护距离 计算值 (m)
铸造车间	颗粒物	0.0768	0.45	5250	700	0.021	1.85	0.84	2.1	8.169

技改后，飞翔灶具厂通过采取多种污染治理措施，清洁生产水平大幅提高，污染物排放量特别是无组织排放大大减少，对大气环境的影响减轻，通过卫生防护距离计算公式计算得出计算值为 8.169m，因此，本次技改后，需设置卫生防护距离为 50m。根据项目周边关系调查，距本项目最近的敏感点为项目西侧的南四合庄村，距项目厂界 20m，距项目生产车间边界 55m，满足卫生防护距离要求。

建议有关部门对项目厂址周围发展作出规划，禁止在项目卫生防护距离 50m 范围内新建居民点、医院、学校等环境敏感点。

## 2、水环境影响分析

本技改项目废水为职工盥洗废水，无新增劳动定员，废水量不增加，产生量仍为 4m<sup>3</sup>/d，主要污染物为 COD、氨氮、SS，产生浓度分别为 COD300mg/L、SS150mg/L、氨氮 25mg/L，水质简单，水量较小。生活污水处理方式维持现有处理方式不变：全部用于泼洒厂区抑尘；职工粪便排入现有防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥。

根据《环境影响评价技术导则·地下水环境》（HJ610-2016）“附录 A 地下水环境影响评价行业分类表”，经分析判定，本项目属于“C339、铸造及其他金属制品制造”编制报告表，属于 IV 类建设项目，不需开展地下水环境影响评价。本评价仅对废水排放进行达标分析。

本项目生活废水量不增加，废水不外排，不会对区域水环境产生明显影响。

### 3、声环境影响分析

本技改工程实施后噪声源主要为电炉、壳芯机、震动落砂机、砂轮机、抛丸机、壳型埋箱浇注自动线、风机等设备运行噪声，噪声源强为 70~90dB(A)。工程采用低噪声设备、基础减振及厂房隔声等措施控制噪声源对周边声环境的影响，降噪效果可达 10-20dB(A)。

本项目主要噪声源及治理措施见表 31。

**表 31 项目主要噪声源参数一览表**

序号	噪声源	噪声声级 dB (A)	台/ 套	降噪措施	降噪效果 dB (A)	噪声排放 量 dB (A)
1	中频电炉	70	2	基础减振、厂房隔声	20	50
2	抛丸机	85	1	基础减振、厂房隔声	20	65
3	壳芯机	80	20	基础减振、厂房隔声	20	60
4	震动落砂机	90	1	基础减振、厂房隔声	20	70
5	壳型埋箱浇注自动线	80	4	基础减振、厂房隔声	20	60
6	风机	90	4	基础减振	10	80
7	砂轮机	85	2	基础减振、厂房隔声	20	65
8	车床	80	6	基础减振、厂房隔声	20	60
9	台钻	85	20	基础减振、厂房隔声	20	65

#### (1) 预测内容

依据声源的分布规律及预测点与声源之间的距离，把噪声源简化成点声源，依据已获得的声学数据，利用《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2009)中推荐的预测模式分别计算各声源对厂界的贡献值。

#### (2) 预测模式

##### ①几何发散衰减

对于室外点声源，不考虑其指向性，几何发散衰减计算公式为：

$$LA(r)=LA(r_0)-20Lg(r/r_0)$$

对于室外面源。当预测点和面声源中心距离  $r$  处于以下条件时，可按下述方法近似计算： $r < a/\pi$  时，几乎不衰减( $A_{div} \approx 0$ )；当  $a/\pi < r < b/\pi$ ，距离加倍衰减 3dB 左右，类似线声源衰减特性( $A_{div} \approx 10lg(r/r_0)$ )；当  $r > b/\pi$  时，距离加倍衰减趋近于 6dB，类似点声源衰减特性( $A_{div} \approx 20lg(r/r_0)$ )。其中面声源的  $b > a$ 。

对于室内声源，先计算室内  $k$  个声源在靠近围护结构处的声级  $L_{oct,1}$ ：

$$L_{oct,1} = L_{w\ oct} + 10 \lg \left( \frac{Q}{4\pi r_1^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中：\$L\_{oct,1}\$ 为某个室内声源在靠近围护结构处产生的倍频带声压级；

\$L\_{w\ oct}\$ 为某个声源的倍频带声功率级；

\$r\_1\$ 为室内某个声源与靠近围护结构处的距离；

\$R\$ 为房间常数；

\$Q\$ 为方向因子。

然后计算室外靠近围护结构处的声级 \$L\_{oct,2}\$：

$$L_{oct,2} = L_{oct,1} - (TL + 6)$$

式中：\$TL\$—围护结构的传声损失。

再将室外声级 \$L\_{oct,2}(T)\$ 和透声面积换算成等效的室外声源，计算出等效声源第 \$i\$ 个倍频带的声功率级 \$L\_{w\ oct}\$：

$$L_{w\ oct} = L_{oct,2}(T) + 10 \lg S$$

式中：\$S\$ 为透声面积，\$m^2\$。

等效室外声源的位置为围护结构的位置，其倍频带声功率级为 \$L\_{w\ oct}\$，由此按室外声源方法计算等效室外声源在预测点产生的声级。

②预测点总影响值计算模式：

$$L_{eq\ 总} = 10 \lg \left[ \sum_{i=1}^n 10^{0.1 Leq_i} \right]$$

式中：\$Leq\_i\$—第 \$i\$ 个声源对某预测点的影响值，\$dB(A)\$。

### (3) 预测结果及分析

根据预测模式及噪声源强参数，具体结果见表 32。

**表 32 厂界噪声贡献值一览表**

预测点位置	贡献值	评价标准（昼/夜）	评价结果
东厂界	46.3	60/50	达标
南厂界	42.8	70/55	达标
西厂界	43.2	60/50	达标
北厂界	47.1	60/50	达标

由预测结果可知，通过采取一系列防治措施及距离衰减后，本项目厂界各预测点的贡献值范围为 42.8~47.1dB（A），项目厂界噪声贡献值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。最近的敏感目标南四合庄村距本项目生产车间有 55m 的距离，经距离衰减后，本项目噪声源不会对敏感目标声环境产生明显不利影响，区域声环境质量可维持现状水平。

因此，项目运营期产生的噪声通过治理后对周围声环境影响较小。

#### 4、固体废物

本项目产生的固体废物主要包括电炉熔炼过程产生的熔炼废渣，落砂、砂处理工序产生的废砂，去浇冒口工序产生的废料，抛丸工序产生的废钢丸，抛丸、打磨工序产生的废铁皮，除尘器收集的除尘灰、机加工工序产生的废铁屑和职工生活产生的生活垃圾等，均为一般固废。

熔炼废渣产生量为 185t/a，统一收集后外售；落砂、砂处理工序产生的废砂，产生量为 1500t/a，统一收集后由厂家回收；浇冒口废料产生量为 45t/a，全部回用于生产；废钢丸产生量为 3.6t/a，统一收集后外售；废铁皮产生量为 2.8t/a，统一收集后外售；除尘灰产生量为 27.51t/a，统一收集后外售做建材；废铁屑产生量为 1.5t/a，统一收集后外售；生活垃圾产生量为 15t/a，由当地环卫部门统一清运处理。

采取上述措施后，本项目固体废物全部综合利用或妥善处置，不外排，不会对周边环境产生影响。

#### 5、监测计划

公司可委托当地环境监测站或有资质的环境监测机构定期对项目污染源及厂界环境状况进行例行监测，保证环境保护工作的顺利进行。环境监测计划见表 33。

**表 33 环境监测工作计划**

类别	监测位置	监测因子	监测频率
噪声	四周厂界	等效连续 A 声级	1 次/季度
废气	P1 排气筒进出口	颗粒物	1 次/半年
	P2 排气筒进出口	颗粒物、非甲烷总烃	1 次/半年
	P3 排气筒进出口	颗粒物	1 次/半年
	P4 排气筒进出口	颗粒物	1 次/半年
	厂界风向、下风向	颗粒物	1 次/半年

#### 7、排污口规范化

根据排污口规范化管理要求，排污单位必须在建设污染治理设施的同时建设规范化排放口，并作为落实环境保护“三同时”制度的必要组成部分和项目验收内容之一，因此，本项目需进行排污口规范化建设工作，在排污口附近醒目处设置环境保护图形标志牌，具体工作如下：

#### （1）废气

本项目实施后，设4个废气排气筒，废气排气筒应设置便于采样、监测的采样口和采样平台。废气排放口的设置应符合《污染源监测技术规范》要求并便于采样监测。采样口无法满足规范要求时，其位置由当地环保监测部门确认。当采样平台设置在离地面高度大于5m的位置时，应有通往平台的Z字梯/旋梯/升降梯。

#### （2）废水：

本项目无新增废水产生，无废水外排，故不需设置规范化废水排放口。

#### （3）噪声：

须按《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的规定，设置噪声监测点，并在该处附近醒目处设置环境保护图形标志牌。

#### （4）固体废物：

本项目固体废物贮存处置场须进行规范化建设，设置专用堆放场所集中贮存，专用堆放场地必须有防风、防雨、防火及防扬散，防流失，防渗漏等防治措施。标志牌达到GB15562.2-1995《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》的规定。

#### （5）标志牌设置及管理要求

排污口附近1m范围内有建筑物的，设平面式标志牌，无建筑物的设立式标志牌。标志牌由国家环境保护部统一定点监制，达到《环境保护图形标志》（GB15562.1~2-1995）的规定。规范化排污口的有关设置（如图形标志牌、计量装置、监控装置等）属环保设施，排污单位必须负责日常的维护保养，任何单位和个人不得擅自拆除，如需变更的需报生态环境环境管理部门同意并办理变更手续。





图5 排放口(源)环境保护图形标志

## 建设项目拟采取的防治措施及预期治理效果

内容 类型	排放源 (编号)	污染物 名称	防治措施	预期治理效果
大气 污染 物	电炉熔炼	烟尘	顶吸式集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒 P1；熔炼车间封闭，对未被收集的无组织废气进行二次收集处理。	满足《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB13/1640—2012)表 1 新建炉窑大气污染物排放限值标准要求
	埋箱造型、落砂、砂处理	粉尘	集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒 P3	满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值要求
	抛丸机	粉尘	密闭车间+自带配套的袋式除尘器+15m 高排气筒 P4	
	人工打磨	粉尘	自带除尘砂轮机	
	浇注	粉尘	制芯和浇注区全封闭+集气罩+袋式除尘器+UV 光氧一体机+15m 高排气筒 P2	满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求
	制芯、浇注	非甲烷总烃		满足《工业企业挥发性有机物排放标准》 (DB13/2322-2016)表 1 其他行业标准
水污 染物	冷却用水	SS	循环使用	不外排
	生活污水	COD	维持现有处理方式不变：全部泼洒厂区抑尘；职工粪便排入现有防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥	不外排
		NH <sub>3</sub> -N		
		SS		
固 体 废 物	电炉熔炼	熔炼废渣	统一收集后外售	全部综合利用或妥善处置，不外排。
	落砂、砂处理	废砂	统一收集后由厂家回收	
	去浇冒口	浇冒口废料	全部回用于生产	
	抛丸	废钢丸	统一收集后外售	
	抛丸、打磨	废铁皮	统一收集后外售	
	除尘器	除尘灰	统一收集后外售做建材	
	机加工	废铁屑	统一收集后外售	

	职工生活	生活垃圾	由当地环卫部门统一清运处理	
噪声	本项目产噪声设备主要为电炉、壳芯机、震动落砂机、砂轮机、抛丸机、壳型埋箱浇注自动线、车床、台钻、风机等设备的运行噪声，产噪声级值为 70～90dB(A)。项目采用低噪声设备，固定设备设置基础减振，各噪声源经厂房隔声、距离衰减后，各厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准的要求。			
其它	无			
生态保护措施及预期效果： 本次技改拟采取在车间周围植树种草的生态保护措施，进一步美化环境，净化空气，可进一步减小对区域生态环境的影响。				

## 结论与建议

### 一、结论

#### 1、项目概况

- 1)项目名称：年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目。
- 2)建设单位：定州市飞翔灶具厂。
- 3)建设性质：技改。
- 4)建设地点：定州市飞翔灶具厂厂区内。

定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，厂区中心坐标为北纬 38.420041598、东经 115.011736357。厂区东侧、南侧、北侧为空地，西侧隔乡村道路为南四合庄村。飞翔灶具厂西北距四合庄村 240m，西北距梅家庄村 1030m，西南距牛王庄村 1740m，东南距叮咛店镇 2170m，东北距二郎庙村 690m；距项目最近的敏感点为项目西侧的南四合庄村，距项目厂界 20m，距项目生产车间边界 55m。本次技改项目在飞翔灶具厂原厂区内进行。项目地理位置见附图 1，项目周边环境敏感目标见附图 2，项目周边关系见附图 3，技改完成后厂区平面布置见附图 5。

- 5)工程投资：总投资 700 万元，其中环保投资 31 万元，占投资总额的 4.4%；
- 6)建设工期：2 个月；
- 7)劳动定员：本项目劳动定员 100 人，为现有职工，本项目不新增人员；
- 8)工作制度：本项目年运行时间 300 天，每天工作 16 小时。

#### 2、建设内容

本次技改建设现代化铸造车间 1 座，内设熔炼区、制芯区、浇注区、落砂区、抛丸区、打磨区和机加工区；厂区南部全部为库房，共 8 座；铸造车间西侧设办公区和职工临时休息区。

#### 3、产业政策

根据国家发展和改革委员会颁布的《产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正）》（国家发展和改革委员会 2013 年第 21 号令），本项目不属于限制类和淘汰类，为允许类项目。本项目未列入《关于印发河北省新增限制和淘汰类产业目录》（冀政办发〔2015〕7 号）。本项目生产工艺、设备及产能均符合铸造行业准入条件，根据以上分析，本项目建设符合国家及地方产业政策。

#### 4、选址可行性

本项目在定州市飞翔灶具厂现有厂区内建设，不新增用地。定州市飞翔灶具厂位于定州市叮咛店镇南四合庄村东，占地为工业用地，符合叮咛店镇总体规划；项目周围无文物保护、自然保护区、风景名胜区等环境敏感区以及珍稀野生动植物。因此，本项目选址可行。

#### 5、污染物排放情况结论

##### (1) 废气

项目运营期废气主要是电炉熔炼废气、制芯废气、浇注废气、埋箱和落砂废气、抛丸废气和打磨废气等。

##### ①电炉熔炼废气

本技改项目在铸造车间设置 1 个单独的封闭的熔炼车间，内置 2 台 1t 中频电炉。电炉熔炼废气产生烟尘，根据核算，电炉熔炼过程烟尘产生量为 6.6t/a（1.8kg/h）。本项目采用顶吸方式收集废气，收集的废气由风机经密闭管道引入耐高温袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒 P1 排放，除尘器引风机风量为 10000m<sup>3</sup>/h。由于熔炼间密闭，顶吸方式废气收集率为 100%，熔炼过程产生的烟尘全部进入袋式除尘器处理，高温袋式除尘器处理的处理效率按 99%计，经处理后，熔炼烟尘排放量为 0.066t/a，排放速率为 0.018kg/h，排放浓度为 1.8mg/m<sup>3</sup>。

##### ②浇注、制芯废气

本项目浇注过程粉尘产生量约为 5.5t/a，浇注粉尘经集气罩收集后，由风机送入 1 套“布袋除尘器+UV 光氧废气处理一体机”进行处理，然后经 1 根 15m 排气筒（P2）排放。本项目浇注区进行全封闭，集气罩效率按 100%计，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h，袋式除尘效率按 99%计，浇注作业时间 3600h 计，则浇注工序粉尘排放量约为 0.055t/a，排放速率为 0.0153kg/h，排放浓度为 0.51mg/m<sup>3</sup>。

浇注、制芯过程中产生有机废气（以非甲烷总烃计），产生量为 4.8t/a，浇注、制芯有机废气经集气罩收集后，由风机送入 1 套“布袋除尘器+UV 光氧废气处理一体机”进行处理，然后经 1 根 15m 排气筒（P2）排放。本项目制芯区和浇注冷却区采取封闭措施，集气罩效率按 100%计，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h，UV 光氧净化效率按 60%计，则非甲烷总烃排放量约为 1.92t/a，排放速率为 0.533kg/h，排放浓度为 17.8mg/m<sup>3</sup>。

### ③埋箱、落砂粉尘

本次技改项目埋箱线自带集气罩，振动落砂机采用全封闭集尘，粉尘收集后经密闭管道送入除尘效率不低于 99%的袋式除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P3 排放。经计算，埋箱、落砂等砂运动过程粉尘产生量为 15t/a，粉尘平均收集效率按 95%计，粉尘收集后经密闭管道送入除尘效率不低于 99%的袋式除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P3 排放，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h。经处理后，粉尘排放量为 0.1425t/a，排放速率为 0.030kg/h，排放浓度为 1mg/m<sup>3</sup>。未经收集的粉尘大部分沉降于密闭的铸造车间，沉降率按照 80%计算，则无组织排放量为 0.15t/a，排放速率为 0.031kg/h。

### ④抛丸粉尘

根据企业实际生产经验估算，抛丸处理铸件产生的粉尘约为 5t/a。企业设置台抛丸机，抛丸在密闭车间进行，抛丸粉尘由抛丸机配套的密闭管道引至抛丸机自带配套的袋式除尘器（除尘效率不低于 99%）处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 P4 排放。经处理后，抛丸粉尘粉尘排放量为 0.0475t/a，排放速率为 0.020kg/h，排放浓度为 3.3mg/m<sup>3</sup>。

### ⑤打磨粉尘

本技改项目人工打磨采用自带除尘设备的的砂轮机。根据企业实际生产经验估算，打磨粉尘产生量约为 1t/a。砂轮机自带除尘设备废气收集效率按 90%计，除尘效率约为 90%，工作时间 2400h。经净化后打磨粉尘排放速率为 0.0375kg/h，排放量为 0.09t/a；由于粉尘比重较大，未经收集的粉尘约 80%沉降于密闭车间，20%无组织排放量为 0.02t/a，排放速率为 0.0083kg/h。因此，本项目打磨粉尘无组织排放总量为 0.11t/a，排放速率为 0.0458kg/h。

## （2）废水

本项目废水为生活污水，主要是职工盥洗废水，项目无新增劳动定员，生活污染产生量不增加，产生量仍为 1200m<sup>3</sup>/a，主要污染物为 COD、SS、氨氮，主要污染物产生浓度分别为 COD300mg/L、SS200mg/L、氨氮 25mg/L，产生量为 COD0.108t/a、SS0.072t/a、氨氮 0.009t/a。生活污水处理方式维持技改前不变：全部用于泼洒厂区抑尘；职工粪便排入现有防渗旱厕，定期由当地农民清淘后用作农肥。本项目生活污水不外排。

## （3）噪声

本项目噪声源主要为电炉、壳芯机、震动落砂机、砂轮机、抛丸机、壳型埋箱浇注

自动线、车床、台钻、风机等设备的运行噪声，声级值 70~90dB(A)之间。工程采用低噪声设备、基础减振及隔声装置等措施控制噪声源对周边声环境的影响，降噪效果可达 10~20dB(A)。

#### (4) 固废

本项目产生的固体废物主要包括电炉熔炼过程产生的熔炼废渣，落砂、砂处理工序产生的废砂，去浇冒口工序产生的废料，抛丸工序产生的废钢丸，抛丸、打磨工序产生的废铁皮，除尘器收集的除尘灰、机加工工序产生的废铁屑和职工生活产生的生活垃圾等，均为一般固废。

熔炼废渣产生量为 185t/a，统一收集后外售；落砂、砂处理工序产生的废砂，产生量为 1500t/a，统一收集后由厂家回收；浇冒口废料产生量为 45t/a，全部回用于生产；废钢丸产生量为 3.6t/a，统一收集后外售；废铁皮产生量为 2.8t/a，统一收集后外售；除尘灰产生量为 27.51t/a，统一收集后外售做建材；废铁屑产生量为 1.5t/a，统一收集后外售；生活垃圾产生量为 15t/a，由当地环卫部门统一清运处理。

本项目产生的固体废物全部得到综合利用或妥善处理，不外排。

### 6、运营期环境影响分析结论

#### (1) 废气

根据《环境影响评价技术导则 大气环境(HJ 2.2-2018)》分级判据，确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级。评价只对污染物排放量进行核算。根据核算结果，本项目颗粒物有组织年排放量为 0.311t/a，颗粒物无组织年排放量为 0.26t/a，颗粒物年排放总量为 0.571t/a；非甲烷总烃年排放总量为 1.92t/a。根据本项目大气环境影响评价自查表，本项目大气环境影响可以接受。

本项目大气污染物达标排放分析：

本项目在铸造车间熔炼区设置 1 个单独的封闭的熔炼车间，采用顶吸方式收集废气，收集的废气由风机经密闭管道引入耐高温袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒 P1 排放，除尘器引风机风量为 10000m<sup>3</sup>/h。经计算该排气筒排放的颗粒物排放浓度、排放速率分别为 1.8mg/m<sup>3</sup>、0.018kg/h，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012)中表 1 金属熔炼炉颗粒物排放标准限值（颗粒物≤50mg/m<sup>3</sup>）要求。

本项目制芯区和浇注冷却区采取封闭措施，浇注、冷却、制芯废气经集气罩收集后，

由风机送入1套“布袋除尘器+UV光氧废气处理一体机”进行处理,然后经1根15m排气筒(P2)排放。风机风量为30000m<sup>3</sup>/h,经处理后,浇注工序粉尘排放浓度为0.51mg/m<sup>3</sup>,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放标准要求(颗粒物≤120mg/m<sup>3</sup>);浇注、制芯工序非甲烷总烃排放浓度为17.8mg/m<sup>3</sup>,满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1其他行业标准(非甲烷总烃≤80mg/m<sup>3</sup>)。

本项目埋箱线自带集气罩,振动落砂机采用全封闭集尘,埋箱、落砂粉尘粉尘收集后经密闭管道送入除尘效率不低于99%的袋式除尘器处理后,通过1根15m高排气筒P3排放。风机风量为30000m<sup>3</sup>/h。经处理后,粉尘排放量为0.1425t/a,排放速率为0.030kg/h,排放浓度为1mg/m<sup>3</sup>,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放标准要求(颗粒物≤120mg/m<sup>3</sup>)。

本项目抛丸粉尘由抛丸机自带配套的袋式除尘器(除尘效率不低于99%)处理后,通过1根15m高排气筒P4排放。风机风量为6000m<sup>3</sup>/h,经处理后,粉尘排放量为0.0475t/a,排放速率为0.020kg/h,排放浓度为3.3mg/m<sup>3</sup>,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级排放标准要求(颗粒物≤120mg/m<sup>3</sup>)。

## (2) 废水

本技改项目废水主要为冷却水和职工盥洗废水,冷却水循环使用不外排;职工盥洗废水产生量维持技改前不变,仍为4m<sup>3</sup>/d,主要污染物为COD、氨氮、SS。生活污水处理方式维持技改前不变:全部用于厂区泼洒抑尘;职工粪便排入现有防渗旱厕,定期清掏用作农肥,不外排,不会对区域水环境产生明显影响。

## (3) 噪声

由预测结果可知,通过采取一系列防治措施及距离衰减后,本项目厂界各预测点的贡献值范围为42.8~47.1dB(A),项目各厂界噪声贡献值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。最近的敏感目标南四合庄村距本项目生产车间有55m的距离,经距离衰减后,本项目噪声源不会对敏感目标声环境产生明显不利影响,区域声环境质量可维持现状水平。项目运营期产生的噪声通过治理后对周围声环境影响较小。

## (4) 固废

项目产生的固体废物全部得到了妥善处置或合理安置,固体废物排放量为0t/a。在



建设单位认真落实评价建议，采取相应的防渗措施，日常生产过程中加强对固废临时堆放场所管理的基础上，固体废物对周围环境产生影响较小。

综上所述，采取措施后，本项目在营运期间，产生的废气、噪声以及固体废物对周围环境影响较小。

## **7、总量控制分析结论**

本技改项目建成后，污染物总量控制目标值：SO<sub>2</sub> 为 0t/a、NO<sub>x</sub> 为 0t/a、COD 0t/a、氨氮 0t/a。

因此，本评价建议本项目污染物总量控制目标值：SO<sub>2</sub> 为 0t/a、NO<sub>x</sub> 为 0t/a、COD 0t/a、氨氮 0t/a。

## **8、项目可行性结论**

综上所述，定州市飞翔灶具厂年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目的建设符合国家产业政策；工程选址符合规划要求；在按要求采取防治措施后，可实现污染物的达标排放；具有较好的环境、经济和社会效益，在严格落实本报告表提出的各项污染防治措施的基础上，从环保角度分析，该工程可行。

## **二、建议**

为保护环境，最大限度减少污染物排放量，针对项目特点，本环评提出以下要求和建议：

1)严格落实各项污染防治措施，按照《建设项目环境保护管理条件》要求进行审批和管理，做好建设项目“三同时”管理。

2) 设立环保岗位，监督和管理污水、固废、声等处理设施的运行情况，确保污染物达标排放。

3)确实落实各项噪声防治措施，减少噪声扰民。

## **三、建设项目环境保护“三同时”验收内容**

**表 34 拟建项目污染物排放清单一览表**

类别	序号	治理对象		环保措施	投资 (万元)	验收指标	验收标准
废气	1	电炉熔炼	烟尘	顶吸式集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒 P1；熔炼车间封闭,对未被收集的无组织废气进行二次收集处理。	8	颗粒物排放浓度 ≤50mg/m <sup>3</sup>	满足《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB13/1640-2012)表 1 新建炉窑标准
	2	埋箱造型、落砂、砂处理	粉尘	集气罩+袋式除尘器+15m 高排气筒 P3	9	颗粒物排放浓度 ≤120mg/m <sup>3</sup> ；颗粒物排放速率 ≤3.5kg/h；厂界颗粒物 ≤1.0mg/m <sup>3</sup>	满足《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值要求
	3	人工打磨	粉尘	自带除尘砂轮机	0.5	颗粒物厂界颗粒物 ≤1.0mg/m <sup>3</sup>	满足《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值要求
	4	抛丸	粉尘	密闭车间+自带配套的袋式除尘器+15m 高排气筒 P4	依托现有	颗粒物排放浓度 ≤120mg/m <sup>3</sup> ；颗粒物排放速率 ≤3.5kg/h	满足《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 二级标准浓度限值要求
	5	浇注	粉尘	制芯和浇注区全封闭+集气罩+袋式除尘器+UV 光氧一体机+15m 高排气筒 P2	12	颗粒物排放浓度 ≤120mg/m <sup>3</sup> ；颗粒物排放速率 ≤3.5kg/h	满足《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 二级标准浓度限值要求
	6	制芯、浇注	非甲烷总烃			非甲烷总烃 ≤80mg/m <sup>3</sup>	满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》 (DB13/2322-2016)表 1 其他行业标准
废水	1	冷却用水		循环使用	依托现有	不外排	
	2	生活污水		全部泼洒厂区抑尘；职工粪便排入防渗旱厕,定期由当地农民清淘后用作农肥,不外排			
噪声	电炉、壳芯机、震动落砂机、砂轮机、抛丸机、壳型埋箱浇注自动线、车床、钻床、风机等设备噪声			选用低噪声设备,并安装减震基础,加强维护,厂房隔声,距离衰减	1	昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	各厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)2 类标准
固废	1	熔炼废渣		统一收集后外售	0.5	全部综合利用或妥善处置,不外排	
	2	废砂		统一收集后由厂家回收			
	3	浇冒口废料		全部回用于生产			
	4	废钢丸		统一收集后外售			
	5	废铁皮		统一收集后外售			
	6	废铁屑		统一收集后外售			
	7	除尘灰		统一收集后外售做建材			
	8	生活垃圾		由当地环卫部门统一清运处理			
合计	环保投资 31 万元						

预审意见：

公 章

经办人：

年 月 日

下一级环境保护行政主管部门审查意见：

公 章

经办人：

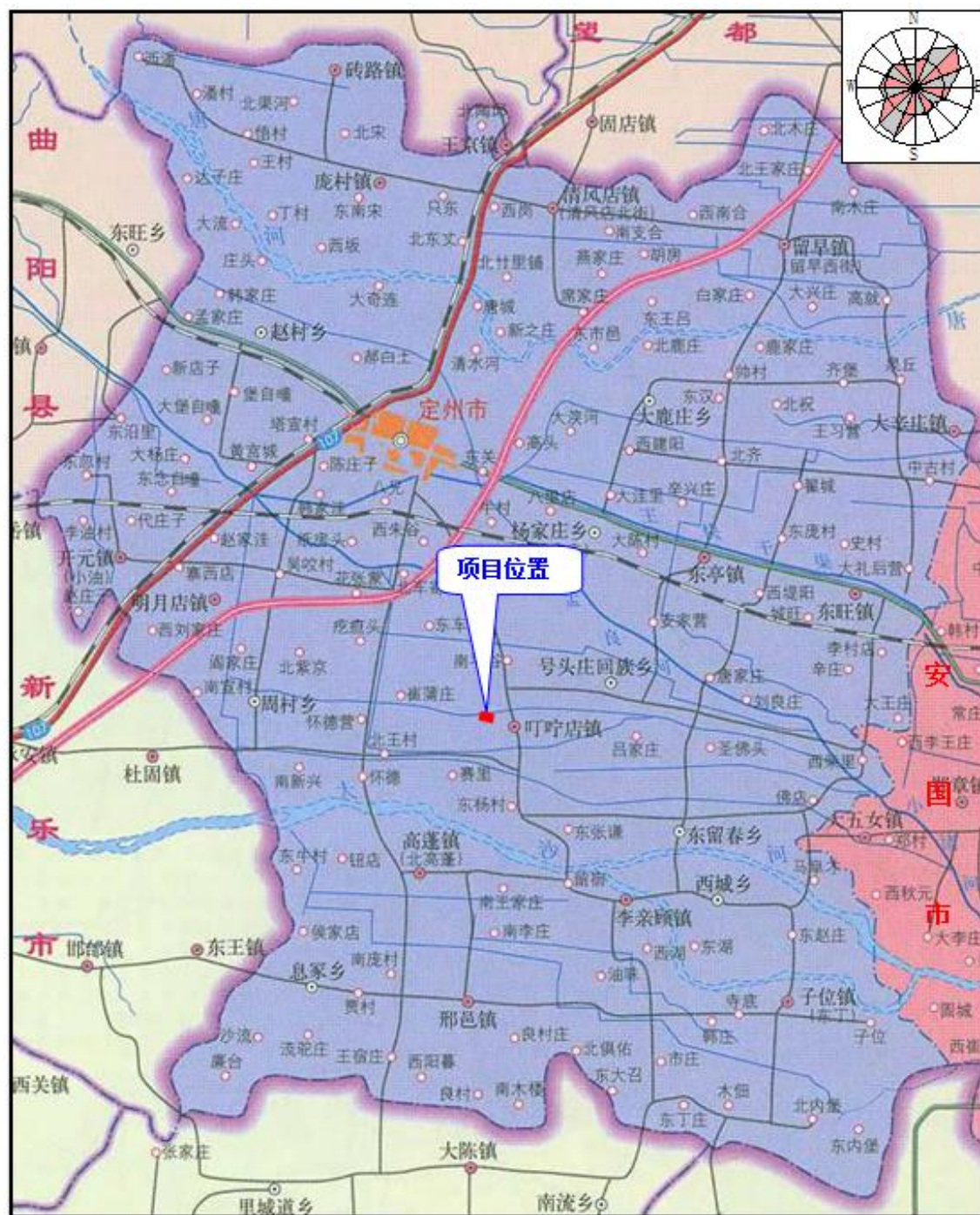
年 月 日

审批意见：

公章

经办人：

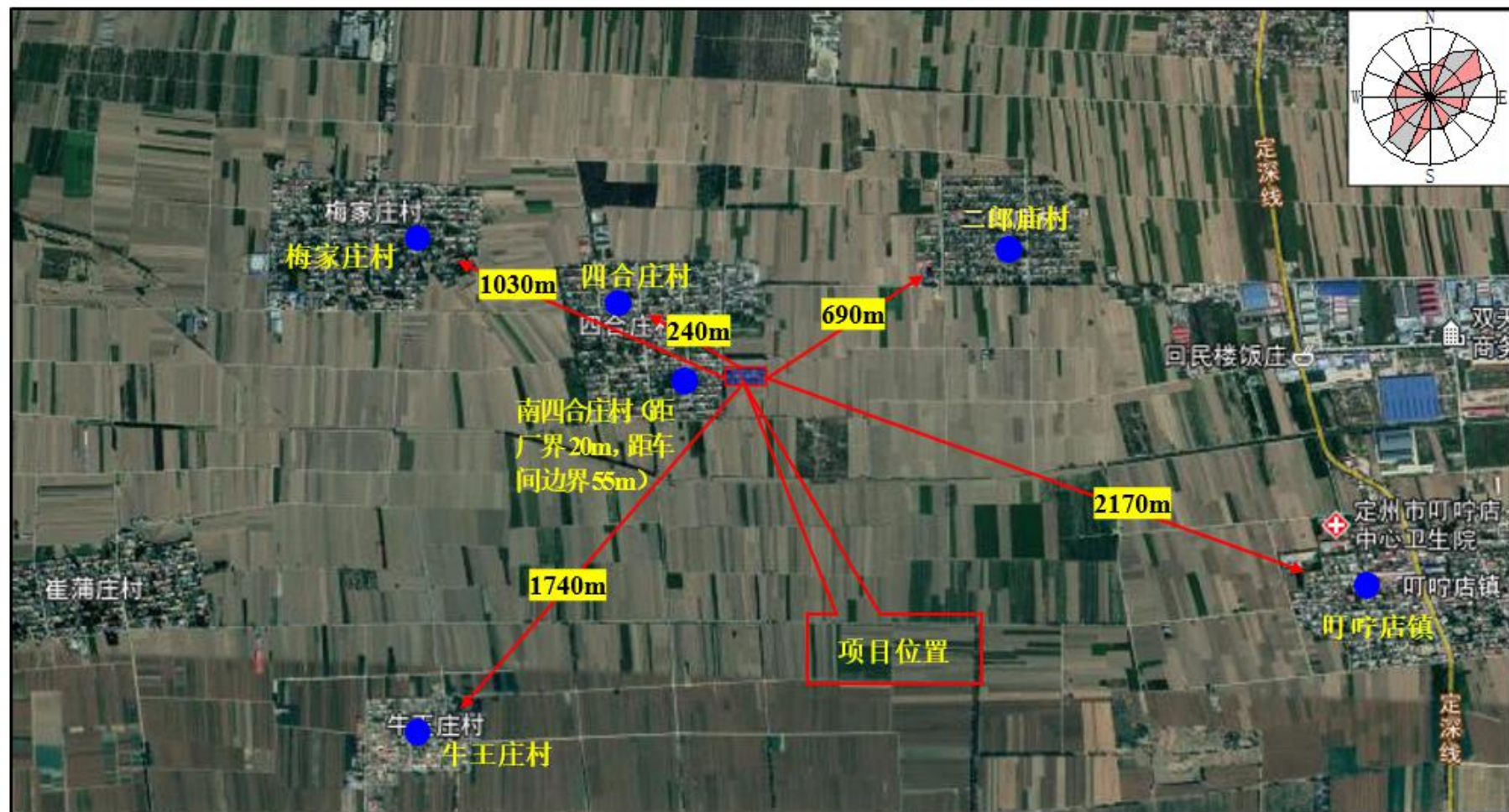
年 月 日



附图 1 项目地理位置图

比例尺 1 : 450000





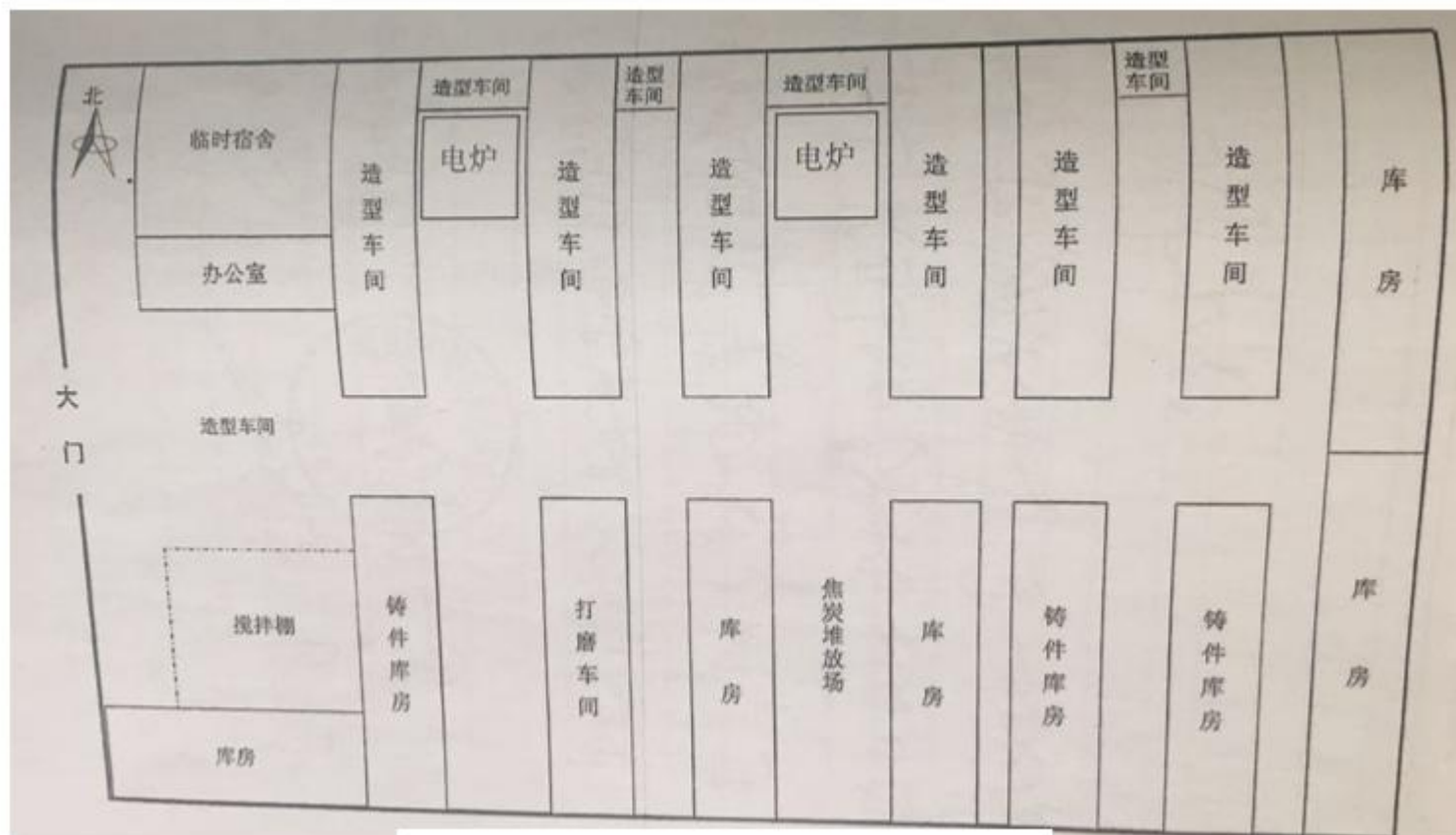
附图2 项目周边环境敏感目标图

比例尺 1: 20000



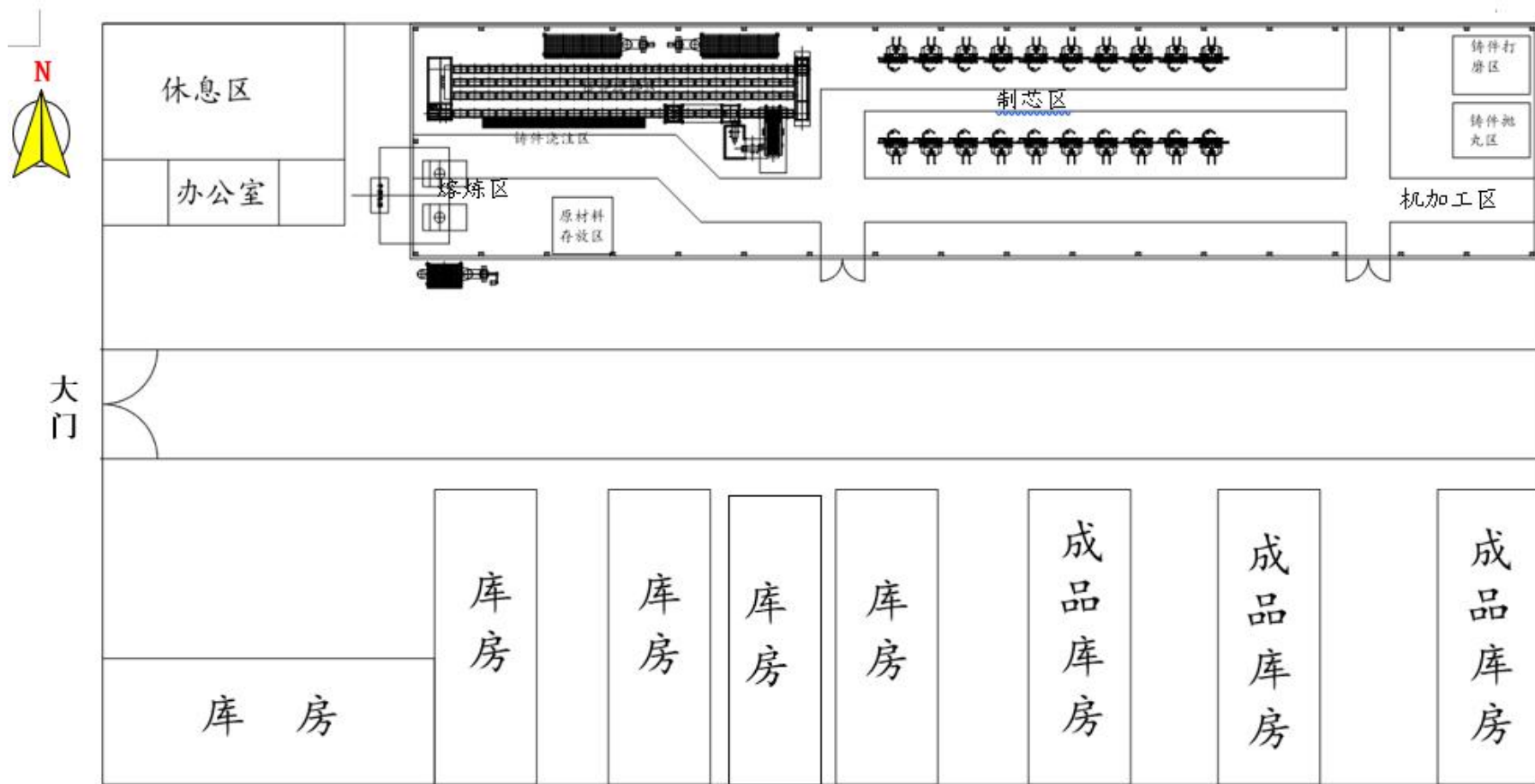
附图3 项目周边关系图

比例尺 1: 1200



附图 4 技改前原厂区平面布置图





附图 5

技改后厂区平面布置图

审批意见:

定环表[2013]第 181 号

根据河北星之光环境科技有限公司所出具的环评结论,经研究,批复如下:

一、该报告表编制规范,内容全面,连同本批复可以作为该项目的工程设计和环境管理依据,定州市飞翔灶具厂年产 10000 吨灶具改扩建项目,该项目已于 2008 年 3 月 14 日取得环评批复(定环表【2008】12 号),2009 年 9 月 21 日取得排污许可证,现拆除原有冲天炉,建中频感应 1T 电炉 2 台,一备一用,符合国家产业政策。总投资 30 万元,环保投资 10 万元。

二、项目选址位于定州市南四合庄村东南,总占地面积 7000 平方米,定州市叮咛店镇城镇建设办公室出具相关意见。

三、建设单位要依据环评要求认真落实环评文件及本批复中规定的各项污染防治措施,我局将据此进行验收。

1、中频电炉上方设集气罩+冷却+回转反吹布袋除尘器+15 米高排气筒,执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640—2012)中标准要求;混砂工序粉尘执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)表 2 二级标准。

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

3、生活污水全部用于厂内地面喷洒抑尘,生产用水综合利用不外排。

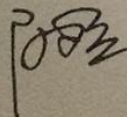
4、固废收集外售,不外排。

5、生产设备全部入车间进行生产,实行生产过程全封闭。所有生产原料全部入库,禁止露天堆放。生产厂区全部硬化,并做好厂区绿化工作。

四、项目建成后,须到我局办理试生产相关手续,与主体工程配套的污染防治设施必须与主体工程同时投入使用,试生产三个月内须书面向我局提出验收申请,验收合格后方可正式投入生产。

五、该项目的日常监管由我局监察大队负责。

经办人:





表七

负责验收的环境行政主管部门验收意见:

定环验[2017] 21 号

定州市飞翔灶具厂年产1万吨灶具配件改扩建项目,在建设过程中基本落实了建设项目环境影响评价制度和“三同时”制度,通过监察部门现场检查意见,该项目基本落实了环境影响报告及批复中的有关环保要求,根据监测报告和验收组意见,污染物实现达标排放,符合验收条件,同意通过竣工环境保护验收。

建设单位应遵照验收组意见,落实整改意见和建议,加强环境管理,确保污染物稳定达标排放。







# 营业执照

(副本) 统一社会信用代码 91130682MA07U18196

名称 定州市飞翔灶具厂

类型 个人独资企业

住所 定州市叮咛店镇四合庄村

投资人 于少磊

成立日期 2014年06月06日

经营范围 家用燃气灶具及零件制造（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）



PORSCHE DESIGN | HUAWEI Mate 9  
LEICA DUAL CAMERA

登记机关



# 河北省排放污染物 许可证

单位名称：定州市飞翔灶具厂

法人代表：于少磊

单位地址：定州市叮咛店镇四合庄村

许可内容： $\text{SO}_2$ ：0吨/年  $\text{NO}_x$ ：0吨/年 COD：0吨/年  $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0吨/年

证书编号：PWD-139001-0039-17

发证机关：（章）

有效期限：2017年4月6日至2020年4月5日

2017年 4 月 6 日

本证实行年度核查，发证满一年后，有年度核查记录有效，否则为无效。

河北省环境保护厅印制

备案编号：定州工信技改备字〔2019〕19号

## 企业投资项目备案信息

定州市飞翔灶具厂关于定州市飞翔灶具厂年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目的备案信息如下：

项目名称：定州市飞翔灶具厂年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目。

项目建设单位：定州市飞翔灶具厂。

项目建设地点：河北省定州市叮咛店镇南四合庄村东。

主要建设内容及规模：主要改造内容：本项目属于环保设施的提升改造，不新增产能，本次技改在飞翔灶具厂原厂区内进行，飞翔灶具厂通过此次技改，以厂区中间道路为界，原厂区北部生产车间和厂区北部的一个库房全部进行清理改造，原有设施、设备全部清理干净，在厂区北部建设一个现代化铸造车间，占地 4500 平方米，内设熔炼区、制芯区、埋箱浇注区、落砂区、抛丸区和打磨区等；厂区南部原打磨车间进行清理，改造为库房，共 8 座；铸造车间西侧设办公区和职工临时休息区；拆除厂区南部原搅拌棚，清理焦炭堆放场，进一步提升厂容厂貌。设备更新及改造：更新中频电炉（1t/h）2 台，由铝壳电炉更新为钢壳电炉；更新壳芯机 20 台，并增加 9 台；改造升级壳型埋箱浇注

自动线 4 条，由手工造型改造流水线造型，由地摊式浇注改造为流水线上浇注；更新震动落砂机 1 台，由人工落实升级为落砂机落砂；更新除尘砂轮机 2 台，更新为自带除尘砂轮机。年产 10000 吨灶具配件技术升级改造项目。

项目总投资：700 万元，其中项目资本金为 700 万元，项目资本金占项目总投资的比例为 100%。

项目信息发生较大变更的，企业应当及时告知备案机关。

定州市工业和信息化局

2019 年 05 月 29 日

项目代码: 2019-130682-33-03-000108



