

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

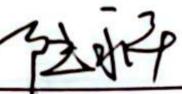
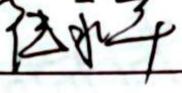
项目名称：定州市强峰金属制品有限公司铸造生
产线技术改造项目

建设单位(盖章)：定州市强峰金属制品有限公司

编制日期：2026年3月

中华人民共和国生态环境部制

编制单位和编制人员情况表

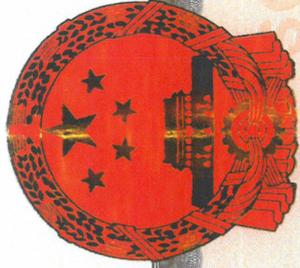
项目编号	187652		
建设项目名称	定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目		
建设项目类别	30--068铸造及其他金属制品制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称 (盖章)	定州市强峰金属制品有限公司		
统一社会信用代码	91130682MA0951XF8K		
法定代表人 (签章)	陆永平		
主要负责人 (签字)	陆永平		
直接负责的主管人员 (签字)	陆永平		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	河北众合环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91130104MA0GB1YK4Q		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
彭凌云	20201103513000000013	BH004032	
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
郑丁杰	建设项目工程分析、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单、结论	BH045486	
彭凌云	建设项目基本情况、环境保护措施监督检查清单、结论	BH004032	

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位河北众合生环保科技有限公司（统一社会信用代码91130104MA0GB1YK4Q）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目项目环境影响报告书（表）基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告书（表）的编制主持人为彭凌云（环境影响评价工程师职业资格证书管理号20201103513000000013，信用编号BH004032），主要编制人员包括彭凌云（信用编号BH004032）、郑丁杰（信用编号BH045486）（依次全部列出）等2人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位(公章)：河北众合生环保科技有限公司





桥西区振头街道

统一社会信用代码

91130104MA0GB1YK4Q

营业执照



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

名称 河北众食生环保科技有限公司

类型 有限责任公司(自然人独资)

法定代表人 王颖华

经营范围

一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；环保咨询服务；环境保护专用设备销售；市政设施管理；工程管理服务；信息技术咨询服务；资产评估；碳减排、碳转化、碳捕捉、碳封存技术研发；水土流失防治服务；土壤污染治理与修复服务；土地调查评估服务；环境应急治理服务；社会稳定风险评估；企业管理咨询；市场调查（不含涉外调查）；环境保护监测；规划设计管理。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）
许可项目：建设工程施工（除核电站建设经营、民用机场建设）；安全评价业务；认证服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

注册资本 叁佰万元整

成立日期 2021年05月10日

住所 河北省石家庄市桥西区新石中路375

号金石大厦B座1-1-831

登记机关

2023年6月29日





环境影响评价工程师

Environmental Impact Assessment Engineer

本证书由中华人民共和国人力资源和社会保障部、生态环境部批准颁发，表明持证人通过国家统一组织的考试，具有环境影响评价工程师的职业水平和能力。



中华人民共和国
人力资源和社会保障部



中华人民共和国
生态环境部



姓名：彭凌凌
证件号码：130682198802232288
性别：女
出生年月：1988年02月
批准日期：2020年11月15日
管理号：20201103513000000013



编制单位承诺书

本单位 河北众合生环保科技有限公司（统一社会信用代码 91130104MA0GB1YK4Q）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的下列第 1 项相关情况信息真实准确、完整有效。

- 1.首次提交基本情况信息
- 2.单位名称、住所或者法定代表人（负责人）变更的
- 3.出资人、举办单位、业务主管单位或者挂靠单位等变更的
- 4.未发生第3项所列情形、与《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条规定的符合性变更的
- 5.编制人员从业单位已变更或者已调离从业单位的
- 6.编制人员未发生第5项所列情形，全职情况变更、不再属于本单位全职人员的
- 7.补正基本情况信息

承诺单位（公章）：河北众合生环保科技有限公司

2026年3月3日



编制人员承诺书

本人彭凌云（身份证件号码130682198802232288）郑重承诺：

本人在河北众合生环保科技有限公司单位（统一社会信用代码91130104MA0GB1YK4Q）全职工作，本次在环境影响评价信用平台提交的下列第6项相关情况信息真实准确、完整有效。

- 1.首次提交基本情况信息
- 2.从业单位变更的
- 3.调离从业单位的
- 4.建立诚信档案后取得环境影响评价工程师职业资格证书的
- 5.编制单位终止的
- 6.被注销后从业单位变更的
- 7.被注销后调回原从业单位的
- 8.补正基本情况信息

承诺人（签字）：

2026年3月3日

编制人员承诺书

本人郑丁杰（身份证件号码132223198206150622）郑重承诺：

本人在河北众合生环保科技有限公司单位（统一社会信用代码91130104MA0GB1YK4Q）全职工作，本次在环境影响评价信用平台提交的下列第6项相关情况信息真实准确、完整有效。

- 1.首次提交基本情况信息
- 2.从业单位变更的
- 3.调离从业单位的
- 4.建立诚信档案后取得环境影响评价工程师职业资格证书的
- 5.编制单位终止的
- 6.被注销后从业单位变更的
- 7.被注销后调回原从业单位的
- 8.补正基本情况信息

承诺人（签字）：郑丁杰

2026年3月3日



河北省人力资源和社会保障厅统一制式



13010420260302021303

社会保险单位参保证明

险种：企业职工基本养老保险

经办机构代码：130104

兹证明

参保单位名称：河北众合环保科技有限公司

社会信用代码：91130104MA0GB1YK4Q

单位社保编号：13201004003

经办机构名称：桥西区

单位参保日期：2021年05月10日

单位参保状态：参保缴费

参保缴费人数：3

单位参保险种：企业职工基本养老保险

单位有无欠费：无

单位参保类型：企业

该单位参保人员明细（部分/全部）

序号	姓名	社会保障号码	本单位参保日期	缴费状态	个人缴费基数	本单位缴费起止年月
1	彭凌云	130682198802232288	2023-12-01	缴费	4007.00	202312至202602

证明机构签章：



证明日期：2026年03月02日

1. 证明开具后6个月内有效。本证明加盖印章为电子签章，黑色签章与红色签章效力相同。
2. 对上述信息有疑义的，可向查询地经办机构咨询，服务电话：12333。



验证码：0-19808153555568641



河北省人力资源和社会保障厅统一制式



13010420260302021903

社会保险单位参保证明

险种：企业职工基本养老保险

经办机构代码：130104

兹证明

参保单位名称：河北众合环保科技有限公司

社会信用代码：91130104MA0GB1YK4Q

单位社保编号：13201004003

经办机构名称：桥西区

单位参保日期：2021年05月10日

单位参保状态：参保缴费

参保缴费人数：3

单位参保险种：企业职工基本养老保险

单位有无欠费：无

单位参保类型：企业



该单位参保人员明细（部分/全部）

序号	姓名	社会保障号码	本单位参保日期	缴费状态	个人缴费基数	本单位缴费起止年月
1	郑丁杰	132223198206150622	2023-12-01	缴费	4007.00	202312至202602

证明机构签章：



证明日期：2026年03月02日

1. 证明开具后6个月内有效。本证明加盖印章为电子签章，黑色签章与红色签章效力相同。
2. 对上述信息有疑义的，可向查询地经办机构咨询，服务电话：12333。



验证码：0-19808151349995521

工程师全职承诺书

本人彭凌云（身份证号：130682198802232288）郑重承诺：本人在河北众合生环保科技有限公司全职工作，如有虚假，愿意承担相应责任。

从业单位（公章）：河北众合生环保科技有限公司

2026年3月3日



工程师全职承诺书

本人郑丁杰（身份证号：132223198206150622）郑重承诺：本人在河北众合生环保科技有限公司全职工作，如有虚假，愿意承担相应责任。

从业单位（公章）：河北众合生环保科技有限公司

2026年3月3日



建设单位承诺书

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《河北省生态环境保护条例》等法律法规，我单位对报批的“定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目”环境影响评价文件作出如下声明和承诺：

1、我单位对提交的环境影响评价文件及相关材料（包括但不限于项目建设内容、建设规模、环境质量现状监测数据）的真实性、有效性负责。

2、我单位已仔细阅读并准确理解环境影响评价文件的内容，对报告中涉及的项目基本情况、工艺流程、污染防治措施、环境风险防范措施及附图、附件等表示认同，报告中的评价内容符合我单位实际情况，我单位对报告中的评价内容和评价结论等表示认同。

如违反上述事项造成环境影响评价文件失实的，我单位将承担由此引起的相应责任。

3、我单位承诺在项目建设期和营运期严格按照环境影响评价文件及其批复要求，落实各项环保措施，保证环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。

定州市强峰金属制品有限公司

2026年3月3日



一、建设项目基本情况

建设项目名称	定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目		
项目代码	2509-130682-89-02-213432		
建设单位联系人	陆永平	联系方式	15127260300
建设地点	定州市息冢镇东王郝村村南 (定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内)		
地理坐标	(东经 114 度 57 分 56.274 秒, 北纬 38 度 19 分 5.896 秒)		
国民经济行业类别	C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33-铸造及其他金属制品制造 339-其他 (仅分割、焊接、组装的除外)
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 (迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批 (核准/备案) 部门 (选填)	定州市科学技术和工业信息化局	项目审批 (核准/备案) 文号 (选填)	定科工技改备字 (2025) 15 号
总投资 (万元)	1000	环保投资 (万元)	40
环保投资占比 (%)	4	施工工期	2 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是: _____	用地 (用海) 面积 (m ²)	不新增
专项评价设置情况	无		
规划情况			
规划环境影响评价情况			
规划及规划环境影响评价符合性分析			

其他符合性分析	1、生态环境保护规划符合性分析			
	表1 生态环境保护规划符合性分析一览表			
	规划名称	相关内容	符合性	结论
	《河北省生态环境保护“十四五”规划》	推动重点行业深度治理和超低排放。巩固钢铁、焦化、煤电、水泥、平板玻璃、陶瓷等行业超低排放成效，实施工艺全流程深度治理，全面加强无组织排放管控。推进砖瓦、石灰、铸造、铁合金、耐火材料等重点行业污染深度治理。	技改项目属于有色金属铸造行业，运营期产生的非甲烷总烃、颗粒物经处理后可达标排放，不会对环境空气质量改善产生不利影响。	符合
	《定州市生态环境保护“十四五”规划》	永久基本农田集中区域禁止新建可能造成土壤污染的建设项目。	技改项目在现有厂区内建设，不新增占地，不涉及永久基本农田。	符合
		工业园区全部采用直供水，零星分布的产业连接到农村用水管网。	技改项目用水依托现有供水设施（东王郝村自来水）。	符合
		取水井关停行动。开展取水井关停行动，严格取水许可审批监管，依法有序关停自备井，健全地下水监测计量体系，严控开采地下水。	不涉及。	符合
		推进工业企业固体废物分类收集、分类贮存、分类处置，加强企业一般工业固体废物申报登记，完善一般工业固体废物资源化利用监管台账。	技改项目运营期产生的固体废物将分类收集、处置，按要求进行申报、登记，建立固体废物资源化利用管理台账。	符合
	2、定州市《关于实施“三线一单”生态环境分区管控的意见》符合性分析			
	<p>2024年4月25日，定州市区域空间生态环境评价暨“三线一单”编制工作协调小组办公室发布《关于正式启用2023年生态环境分区管控动态更新成果的通知》。</p> <p>项目符合性分析如下：</p> <p>（1）定州市生态环境总体验控要求符合性</p> <p>①生态保护红线总体要求符合性</p>			

项目位于定州市息冢镇东王郝村村南（定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内），根据《定州市国土空间总体规划（2021-2035）年》，距技改项目最近的生态保护红线为北侧26.1km的唐河，选址不涉及生态保护红线，不会对生态保护红线造成不利环境影响。

②一般生态空间总体要求符合性

项目位于定州市息冢镇东王郝村村南（定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内），不涉及一般生态空间。

③各环境要素总体管控要求符合性

表 2 大气环境总体管控要求符合性分析一览表

管控维度	管控要求	符合性	结论
污染物防控目标	2025年SO ₂ 平均浓度降至20微克/立方米，NO ₂ 平均浓度降至40微克/立方米，PM _{2.5} 平均浓度降至40微克/立方米，遏制O ₃ 恶化态势，空气质量优良天数比率达到70.4%及以上。	技改项目无SO ₂ 、NO _x 排放，运营期产生的废气经处理后可达标排放，不会对环境空气质量改善产生不利影响。	符合
空间布局约束	1、加快重点污染工业企业退城搬迁。以焦化、化工、制药等行业为重点，加快城市建成区重点污染工业企业搬迁改造或关闭退出；其他不适宜在主城区发展的工业企业，根据实际纳入退城搬迁范围。2、新建产生大气污染物的工业项目，应当严格环境准入。3、严格执行规划环评及其批复文件规定的环境准入条件。4、严格执行相关行业企业布局选址要求，禁止在商住、学校、医疗、养老机构、人口密集区和公共服务设施等周边新建有色金属冶炼、化工等行业企业。5、引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高VOCs排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用VOCs	1、不涉及； 2、根据《产业结构调整指导目录(2024年本)》，技改项目属于允许类，已在定州市科学技术和工业信息化局备案，备案编号：定科工技改备字(2025)15号；技改项目符合生态环境分区管控单元相关要求； 3、不涉及； 4、技改项目不属于有色金属冶炼、化工等行业企业，周边不涉及商住、学校等； 5、不涉及。	符合

		含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。		
	污染物排放管控	<p>1、强化无组织排放控制管理。开展建材、火电、焦化、铸造等重点行业无组织排放排查工作。2、PM_{2.5}年均浓度不达标地区开展大气污染物特别排放限值改造，化工、有色（不含氧化铝）等行业现有企业和新建项目严格执行二氧化硫、氮氧化物、颗粒物和挥发性有机物特别排放限值；未按规定大气污染物特别排放限值的行业，待相应排放标准修订或修改后，现有企业和新建项目按时限要求执行二氧化硫、氮氧化物、颗粒物和挥发性有机物特别排放限值。3、开展挥发性有机物污染综合治理。全面排查含VOCs物料储存、转移和输送、敞开液面逸散、工艺过程及设备与管线组件泄漏等无组织收集、排放情况，对达不到标准要求地开展整治。4、开展工业炉窑专项治理。制定工业炉窑综合整治实施方案，开展工业炉窑拉网式排查，分类建立管理清单。严格排放标准要求，加大对不达标工业炉窑的淘汰力度，加快淘汰中小型煤气发生炉。取缔燃煤热风炉，基本淘汰热电联产供热管网覆盖范围内的燃煤加热、烘干炉（窑）。加快重点行业超低排放改造。加强工业企业排放监督管理。5、深入实施工业企业排放达标计划。6、国华电厂、旭阳能源等年货运量150万吨以上的企业，大宗货物铁路运输比例达到80%以上。7、加快体育用品、钢网制造等传统行业升级改造进度。8、加强对燃煤、工业、扬尘、农业等大气污染的综合防治，加强与周边地区重点污染物协同控制。</p>	<p>1、技改项目属于有色金属铸造行业，原辅材料均密闭包装存储于各车间、库房内，各车间、库房除车辆进出外，均保持密闭。</p> <p>2、技改项目不涉及二氧化硫、氮氧化物，颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值，非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2025）表1挥发性有机物有组织排放限值（其他工业行业）。</p> <p>3、技改项目建成后将加强含VOCs物料储存、转移和输送、工艺过程等无组织收集和排放措施，做到达标排放；</p> <p>4、不涉及；</p> <p>5、技改项目运营期产生的废气经处理后可达标排放，不会对环境空气质量改善产生不利影响；</p> <p>6、不涉及；</p> <p>7、不涉及；</p> <p>8、技改项目运营期产生的废气经处理后可达标</p>	符合

			排放，不会对环境空气质量改善产生不利影响。	
环境 风险 防控	1、禁止新建烟花爆竹等存在重大环境安全隐患的民爆类工业项目。2、禁止建设存在重大环境安全隐患的工业项目。3、园区应制定环境风险应急预案，成立应急组织机构，定期开展应急演练，提高区域环境风险防范能力。		1、不涉及； 2、不涉及； 3、技改项目将按要求制定环境风险应急预案，定期培训并开展应急演练，提高风险防范能力。	符合
资源 开发 利用	1、新建项目清洁生产力争达到国际先进水平，新建产业园区应按生态工业园区标准进行规划建设。2、新上用煤项目煤炭消费执行减（等）量替代政策。3、新建燃煤发电项目原则上应采用60万千瓦以上超临界机组，平均供电煤耗低于300克标准煤/千瓦时。4、对火电、建材等耗煤行业实施更加严格的能效和排放标准，新增工业产能主要耗能设备能效达到国际先进水平。		1、技改项目建成后将按要求进行清洁生产审核，不断提高清洁生产水平，力争达到国际先进水平； 2、不涉及； 3、技改项目能源采用电，不涉及煤炭； 4、不涉及。	符合

表3 全市水环境总体管控要求符合性分析一览表

管控 维度	管控要求	符合性	结论
污染 物防 控目 标	2025年，地表水V类、劣V类水体全部消除，地表水优良水体比例为82%。	技改项目无废水外排，不会对地表水造成影响。	符合
空间 布局 约束	1、河流沿岸、燕家佐饮用水水源地补给区，严格控制化学原料和化学制品制造、医药制造、制革、造纸、焦化、化学纤维制造、石油加工、纺织印染等项目建设，合理布局生产装置及危险化学品仓储等设施。2、推进涉水工业企业全面入园进区，涉水行业全部达到清洁化生产水平，限制以化工等高耗水、高污染行业为主导的产业园区发展，工业废水必须达标后方可排入污水集中处理设施。3、在沙河、唐	1、不涉及； 2、不涉及； 3、不涉及； 4、技改项目将按要求执行污染物排放标准，严格遵守总量控制指标，实现	符合

	<p>河重要河道设立警示标志，严禁河道非法采砂行为。</p> <p>4、对所有新、改、扩建项目，实行“总量指标”和“达标排放”双重控制。5、新建企业原则上均应建在工业园区，对建成区内重污染企业或危化企业实施有序搬迁改造或依法关闭。现有企业确实不具备入园条件需原地保留的，要明确保留条件，对于废水直排外环境的企业，在达到所排入水体功能区标准的基础上实行最严格排放标准。6、应当加强对入河污染源和排污口的监管，限制审批新增入河排污口，严禁污水直接入河。</p>	<p>“双达标”；</p> <p>5、技改项目在现有厂区内建设，不新增占地，蜡模冷却水经冷却塔冷却降温后循环使用，定期补充，不外排；</p> <p>6、不涉及。</p>	
	<p>1、完成所有向环境水体直接排放的污水处理厂提标改造，达到《大清河流域水污染物排放标准》，污水资源化再生利用率达到35%以上。新设置的入河排污口执行《大清河流域水污染物排放标准》。2、逐步提高城市生活垃圾处理率，到2025年，农村生活垃圾处理率达100%。3、全面推进实施城镇雨污分流，新建排水管网全部实现雨污分流，现有合流制排水管网加快推进完成雨污分流改造。4、推进城镇污水管网全覆盖，全面消除城中村、老旧城区和城乡结合部管网空白区、推进城镇管网雨污分流。5、全面取缔“散乱污”企业，积极采用先进适用技术，加快酿造、制药等行业的清洁化改造和绿色化发展。6、梯次推进农村生活污水治理，坚决杜绝农村生活污水直排入河。到2025年，实现农村生活污水无害化处理能力基本全覆盖，农村生活污水治理率达到58%。7、唐河河道管理范围外延15m内严禁施用化肥、农药；全市提高秸秆、农残膜等农业废弃物资源化利用水平。到2025年，规模化畜禽养殖场粪污处理设施装备配套率继续维持100%，综合利用率达到95%以上；强化对畜禽散养户的管控，对入淀河流沿河1000米范围内的散养户畜禽粪便污水进行分户收集、集中处理利用，禁止未综合利用的畜禽养殖粪便、废水入河。唐河、沙河、孟良河河流沿河1</p>	<p>1、不涉及；</p> <p>2、技改项目不新增劳动定员，不新增生活垃圾；</p> <p>3、不涉及；</p> <p>4、不涉及；</p> <p>5、不涉及；</p> <p>6、技改项目不新增劳动定员，不新增生活污水；</p> <p>7、不涉及；</p> <p>8、不涉及。</p>	符合

		公里范围内绿色防控覆盖率达到60%以上，规模畜禽养殖场粪污处理设施装备配套率保持100%。8、加快完善工业园区配套管网，实现园区污水全收集、全处理，达标排放，有效利用再生水。		
	环境 风险 防控	1、加强水污染防治，提高污水处理厂出水水质标准，加大污水管网建设和更新改造力度，城镇污水处理率提高到95%以上。2、大力推广干湿分离、沼气化处理，有机复合肥加工、养殖-沼气-种植等畜禽养殖污染防治实用技术和生态养殖模式，进一步加大畜禽粪尿综合利用力度，促进畜牧业的健康持续发展。3、完善排污口长效监管机制，加强河道巡查，对非法排污口实现动态清零。	1、不涉及； 2、不涉及； 3、不涉及。	符合
	资源 利用 效率	1、极推进工业节水改造，定期开展水平衡测试，对超过用水定额标准的企业，限期完成节水改造。2、加快高耗水行业节水改造，加强废水深度处理和达标再利用。3、推进现有工业园区节水改造，新建企业和园区推广应用集成优化用水系统。4、深入开展节水型企业建设，鼓励企业实行水资源分质利用、梯级优化利用和废水处理回用。	1、技改项目蜡模冷却水经冷却塔冷却降温后循环使用，定期补充，不外排，用量较小，不会超过用水定额； 2、不涉及； 3、不涉及； 4、技改项目蜡模冷却水循环使用，符合要求。	符合
表 4 土壤环境总体的管控要求符合性分析一览表				
管控 维度		管控要求	符合性	结论
土壤 污染 防控 目标		受污染耕地管控措施覆盖率 100%，开发利用污染地块治理修复或风险管控目标达标率 100%，污染地块安全利用率 100%。	不涉及。	符合

	空间布局约束	<p>1、严格执行相关行业企业布局选址要求，禁止在居民区、学校、医疗和养老机构等周边新建有色金属冶炼、焦化等行业企业。2、在永久基本农田集中区域，不得规划新建可能造成土壤污染的建设项目。对土壤环境质量下降的区域进行预警，并依法采取环评限批等措施。3、结合区域功能定位和土壤污染防治需要，科学布局城乡生活垃圾处理、危险废物处置、废旧资源再生利用等设施 and 场所，合理确定畜禽养殖布局和规模。</p>	<p>1、不涉及； 2、不涉及； 3、不涉及。</p>	符合
	污染物排放管控	<p>1、全市重金属排放量不增加。2、严禁将污泥直接用作肥料，禁止不达标污泥就地堆放，结合污泥处理设施升级改造，逐步取消原生污泥简易填埋等不符合环保要求的处置方式。鼓励开展城市生活污水的资源化综合利用。3、主城区建设完成符合要求的城市生活垃圾、餐厨垃圾、建筑垃圾、城市粪便处理设施，城市生活垃圾无害化处理率达到100%以上。4、有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革、制药、铅酸蓄电池等行业企业在拆除前，要制定原生产设施设备、构筑物和污染治理设施中残留污染物清理和安全处置方案，出具符合国家标准要求的监测报告，报所在地县级环保、工业和信息化部门备案，并储备必要的应急装备和物资，待生产设施拆除完毕方可拆除污染防治设施。5、严格落实农膜管理制度，健全农膜生产、销售、使用、回收、再利用全链条管理体系。加强源头防控，推广应用标准地膜，到2025年，全市农膜回收率达到90%以上。到2025年，规模化畜禽养殖场粪污处理设施装备配套率继续维持100%，综合利用率达到95%以上；6、严格落实总量控制制度，动态更新涉重金属重点行业企业全口径清单。7、严格危险废物经营许可审批，加强危险废物处置单位规范化管理核查。统筹</p>	<p>1、不涉及； 2、不涉及； 3、不涉及； 4、不涉及； 5、不涉及； 6、技改项目不涉及重金属，将严格落实总量控制制度； 7、不涉及； 8、技改项目采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他符合污染防治要求的措施，落实土壤污染防治要求； 9、不涉及。</p>	符合

	<p>区域危险废物利用处置能力建设,加快补齐利用处置设施短板。积极推进重点监管源智能监控体系建设,加大危险废物产生、贮存、转运、利用、处置全流程监管力度。对新建危险废物集中处置设施,合理要求配备医疗废物协同处置能力。到2025年,医疗废物无害化处置率100%。8、对城镇人口密集区危险化学品生产企业搬迁改造,督促指导搬迁改造企业在拆除设计有毒有害物质的生产设施设备、构筑物和污染治理设施时,按照有关规定,事先制定拆除活动污染防治方案,并严格按照规定实施残留物料和污染物、污染设备和设施的安全处理处置,防范拆除火电污染土壤,增加后续治理修复成本和难度。9、到2025年,全市一般工业固废产生强度逐年下降;重点行业清洁生产审核实现100%覆盖。</p>	
<p>环境 风险 防控</p>	<p>1、完善全市固体废物动态信息管理平台数据,充分发挥平台的智能化监控水平。推进重点涉危企业环保智能监控体系建设,在涉危重点企业安装视频监控、智能地磅、电子液位计等设备,集成视频、称重、贮存、工况和排放等数据,实时监控危险废物产生、处置、流向,数据上传全省固体废物动态信息管理平台。全市年产3吨以上危险废物、医疗废物重点产废单位,全部完成安装、联网。2、强化关闭搬迁企业腾退土地土壤污染风险管控,以有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业为重点,严格企业拆除活动的环境监管。3、列入建设用地土壤污染风险管控和修复名录的地块,严格土地征收、收回、收购、土地供应以及转让、改变土地用途等环节监管,原则上不得办理相关手续。</p>	<p>1、技改项目按规定建立危险废物管理台账和计划,定期委托有相应危险废物处置资质的单位处置危险废物,按要求申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等资料,向主管部门备案; 2、不涉及; 3、不涉及。</p>
<p>④ “资源利用总体管控要求” 符合性</p>		
<p>表5 “资源利用总体管控要求” 符合性一览表</p>		
<p>资源 类型</p>	<p>管控要求</p>	<p>符合性 结论</p>

			<p>1、2025年，全市用水总量控制在2.9亿立方米，其中地下水1.7亿立方米，万元国内生产总值用水量、万元工业增加值水量较2020年下降分别为11.5%、17.6%。2、到2035年全市用水总量控制在2.96亿立方米。其中，地下水用水量为1.94亿立方米，万元GDP用水量较2015年下降91%。</p>	<p>技改项目不开采地下水，蜡模冷却水经冷却塔冷却降温后循环使用，定期补充，不外排，用量较小，不会突破水资源利用上线。</p>	符合
	水资源	管控要求	<p>1、严格用水定额管理，对超计划用水的自备井取水户加倍征收水资源税，对公共供水的工业企业和城镇用水户实行累进加价和阶梯水价制度，对超限额的农业灌溉用水征收水资源税。2、严格一般超采区、禁采区管理。在地下水一般超采区，应当控制地下水取水许可，按照采补平衡原则严格控制开采地下水，限制取水总量，并规划建设替代水源，采取措施增加地下水的有效补给；在地下水禁止开采区，除为保障地下工程施工安全和生产安全必须进行临时应急取（排）水、为消除对公共安全或者公共利益的危害临时应急取水，以及为开展地下水监测、勘探、试验少量取水外，禁止取用地下水。3、合理利用外调水。用好引江、引黄等外调水，增强水源调蓄能力，扩大供水管网覆盖范围，置换城镇、工业和农村集中供水区地下水开采，推进农业水源置换，有效减少地下水开采量。4、挖潜非常规水源。加大再生水利用力度，城市绿化、市政环卫、生态景观等优先使用再生水。加强人工增雨（雪）工作，开发利用空中水资源，逐步推进城市雨水收集利用。5、推动各部门节水。农业节水：调</p>	<p>1、技改项目蜡模冷却水经冷却塔冷却降温后循环使用，定期补充，不外排，用量较小； 2、不涉及； 3、不涉及； 4、不涉及； 5、技改项目蜡模冷却水经冷却塔冷却降温后循环使用，定期补充，不外排，用量较小； 6、不涉及。</p>	符合

		<p>整农业种植结构，在加强现有高效节水工程管理、推广农艺节水技术、巩固压采成效的基础上，大力推广节水先进经验，积极推行水肥一体化，实施喷微灌和高标准管灌工程。工业节水：积极推进工业节水改造，定期开展水平衡测试，对超过用水定额标准的企业，限期完成节水改造。城镇节水：加快实施供水管网改造建设，降低供水管网漏损率。推进公共领域节水，公共建筑采用节水器具，建设节水型城市。6、根据全省河湖补水计划，在保障正常供水的目标前提下，配合做好主要河流生态补水，改善和修复河流生态状况。</p>		
	能源	<p>总量和强度要求</p> <p>1、能源消费增量控制目标为32万吨标准煤（不包括国能河北定州电厂三期2×660MW机组扩建工程能源消费增量），单位GDP能耗下降率15%。 2、2035年能源消费量合理增长，单位GDP能耗达到省定目标值要求。</p>	<p>技改项目能源采用电， 年用电量60万kW·h，折标煤73.74吨。</p>	符合
		<p>管控要求</p> <p>1、严控煤炭消费，推动煤炭清洁高效利用。依法依规严格涉煤项目审批，新上用煤项目煤炭消费实行减（等）量替代。2、以工业、建筑和交通运输领域为重点，深入推进技术节能和管理节能，加强工业领域先进节能工艺和技术推广，开展既有建筑节能改造，新建建筑严格执行75%节能标准，推进大宗货物运输“公转铁”，建设绿色交通运输体系。3、鼓励工业炉窑使用电、天然气等清洁能源。4、加快发展太阳能、光伏发电、生物质天然气等清洁能源利用，提高非化石能源消费占比。积极推进氢能产业，加快建设加氢站，以氢燃料电池公交车为突破口，逐步扩展氢能应用领域。5、积极推进光伏太阳能、光热、地热等取暖方式，加大城市集中供热管网建设，做到能供尽供。全市域逐步完成生活和冬季</p>	<p>1、技改项目能源采用电能； 2、不涉及； 3、技改项目能源采用电能； 4、不涉及； 5、技改项目采用空调供暖； 6、不涉及； 7、不涉及。</p>	符合

		取暖散煤替代。6、优化新能源汽车推广结构，新增及更换的公交车全部使用新能源车，适当增加邮政车、清扫车、配送车等新能源车比重，配套建设标准化充（换）电站和充电桩。7、严控工业和民用燃煤质量，从严执行国家《商品煤质量民用散煤》（GB34169-2017）标准，生产加工企业供应用户的煤炭质量须同时满足河北省《工业和民用燃料煤》（DB13/2081-2014）地方标准要求。	
--	--	--	--

⑤ “产业布局总体管控要求” 符合性

表 6 全市产业布局总体管控要求符合性分析一览表

产业	管控要求	符合性	结论
产业 总体 布局 要求	1、禁止建设国家《产业结构调整指导目录（2024年本）》中限制类、淘汰类产业项目，《市场准入负面清单》中禁止准入类及《河北省禁止投资的产业目录》中的产业项目。2、禁止建设《环境保护综合名录2021年版》中“高污染、高风险”产品加工项目。严格控制生态脆弱或环境敏感地区建设“两高”行业项目。3、严禁新增钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、煤化工产能，合理控制煤制油气产能规模，鼓励建设大型超超临界和超临界机组，重点行业新（改、扩）建项目严格执行产能置换、煤炭、污染物倍量削减替代办法。4、严格落实《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》要求，上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的区域，相关污染物应按照国家建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的2倍进行削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机排放限值的除外）；细颗粒物（PM _{2.5} ）年平均浓度不达标的区域，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行2倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机排放限值的除外）。5、实施重点企业退城搬迁，对不符合城市功能定位的污染企业，依法搬迁退	1、技改项目属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的允许，不属于《市场准入负面清单》禁止准入类，不属于《河北省禁止投资的产业目录》禁止投资项目； 2、不涉及； 3、不涉及； 4、技改项目不涉及二氧化硫、氮氧化物排放，运营期产生的非甲烷总烃、颗粒物	符合

		出城市建成区。6、对不符合国家产业政策、不符合当地产业布局规划的分散燃煤（燃重油等）炉窑，鼓励搬迁入园并进行集中治理，推进治理装备升级改造，建设规模化和集约化工业企业。7、禁止在居民区、学校、医疗和养老机构等周边新建有色金属冶炼、焦化等行业企业。严格控制在优先保护类耕地集中区域新建有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革、制药、铅酸蓄电池行业企业。	将按要求进行排放总量指标削减、替代； 5、不涉及； 6、不涉及； 7、不涉及。	
	项目入园准入要求	1、坚持布局集中、用地集约、工业集聚原则，推动工业项目向园区集中、集聚发展。新建工业项目，原则上必须全部进园入区。确因资源、环境等特殊原因不能进园入区的工业项目，实行一事一议。2、加强园区规划及环评时效性。现有县市级工业区在遵从规划、规划环评及跟踪评价的要求前提下，严格遵循河北省、定州市及对应单元生态环境准入要求。3、推进现有企业向依法合规设立、环保设施齐全、符合规划环评要求的工业集聚区集中，明确工业企业入园时间表；确因不具备入园条件需原地保留的工业企业，明确保留条件，其中直排环境企业应达到排入水体功能区标准。对新建工业项目，严格按照国土空间规划选址，除对资源、环境、地质等条件有特殊要求及农副产品加工项目外全部进园入区。	1、技改项目在现有厂区内建设，不新增占地； 2、不涉及； 3、技改项目在现有厂区内建设，不新增占地，无废水外排。	符合
	其他要求	1、新建“两高”项目，项目建设单位在申请进行节能审查前，应完成相关论证，且取得核准、备案手续；新增的能源、煤炭消费量，按照相关规定，严格实行减量替代；能效水平需达到国家发展改革委等部门印发的《高耗能行业重点领域能效标杆水平和基准水平（2021年版）》中的标杆水平，未在上述标准范围内的“两高”项目，能效水平需达到行业先进水平；主要耗能设备应达到一级能效标准。相关论证内容涵盖（1）项目是否符合国家法律法规要求；（2）项目是否符合省级及以上相关产业政策、产业布局规划；（3）项目产品结构合理性、市场需求及竞争优势；（4）	1、不涉及； 2、不涉及； 3、不涉及； 4、不涉及； 5、不涉及； 6、不涉及。	符合

	<p>项目工艺技术水平是否属于行业先进水平、是否符合绿色低碳发展方向；（5）项目对当地经济社会发展的贡献，项目建设地的区位优势、市场资源情况等。</p> <p>2、严格控制过剩产能项目和“两高”项目，严格限制造纸、印染、煤电、传统化工、传统燃油汽车、涉及重金属以及有毒有害和持久性污染物排放的项目。</p> <p>3、依法全面取缔不符合国家产业政策严重污染水环境的生产项目。电镀企业实施清洁化改造，严格污染物达标排放。4、唐河河流沿岸、燕家佐饮用水源地补给区严格控制化学原料和化学制品制造、医药制造、制革、造纸、焦化、化学纤维制造、石油加工、纺织印染等项目环境风险，合理布局生产装置及危险化学品仓储等设施。5、禁止生产厚度小于0.025毫米的超薄塑料购物袋、厚度小于0.01毫米的聚乙烯农用地膜、含塑料微珠日化产品等部分危害环境和人体健康的产品。严禁生产销售纳入淘汰类产品目录的一次性发泡塑料餐具、塑料棉签、含塑料微珠日化产品等。定期开展河流域、岸线、滩地等区域塑料垃圾清理，持续开展塑料污染治理部门联合专项行动。6、地下水超采区限制高耗水行业准入。</p>	
--	---	--

(2) 生态环境准入单元清单符合性分析

根据《关于正式启用 2023 年生态环境分区管控动态更新成果的通知》，技改项目管控单元为定州市南部重点管控单元，编码 ZH13068220011，属于重点管控单元，符合性分析详见下表。

表 7 管控措施符合性分析一览表

维度	管控措施	符合性	结论
空间布局约束	1、加强河道内耕地管控，禁止在河道范围内种植高秆农作物。2、严格城镇开发活动管控，禁止非法占用河道。3、优化李辛庄金属丝及其制品业等企业的布局，逐步搬迁入园。	1、不涉及； 2、不涉及； 3、不涉及。	符合

	污染物排放管控	1、加强乡镇污水管网建设，污水收集处理率2025年达95%。向环境水体直接排放污水的出水水质执行《大清河流域水污染物排放标准》重点控制区限值，加强水资源化再生利用。2、强化农村生活污水治理。加强农村生活污水无害化处理和农村厕所改造衔接，推进污水资源化利用，鼓励农村生活污水采取厕所黑水、盥洗灰水分离治理模式，提倡厕所黑水通过化粪池、净化沼气池等处理后进行综合利用，灰水鼓励原位消纳或经处理达标后用于农田、林草灌溉及景观用水等。到2025年全面建立完善农村生活污水治理长效运维管理机制。3、全面推广测土配方施肥技术。加快调整种植结构，推进生态绿色种植，减少农药化肥使用量。4、严禁露天焚烧秸秆和垃圾，完善秸秆焚烧视频监控系统点位建设，基本实现涉农区域全覆盖。强化农业氨排放管控，推进种植业、养殖业大气氨减排。加强源头防控，调整氮肥结构，逐步降低碳酸氢铵施用比例。	1、不涉及； 2、技改项目不新增劳动定员，不新增生活污水； 3、不涉及； 4、不涉及。	符合
	环境风险防控	加强农村土壤和饮用水源环境风险防控管理。	不涉及。	符合
	资源利用效率	1、加强农田灌溉节水提效，农田灌溉水有效利用系数达到0.647。2、全面推广测土配方施肥技术。 3、推进农业节水建设，调整农业种植结构，加强现有高效节水工程管理、推广农艺节水技术、巩固压采成效的基础上，大力推广节水先进经验，积极推行水肥一体化，依托高标准农田建设项目，实施喷微灌和高标准管灌工程。	1、不涉及； 2、不涉及； 3、不涉及。	符合
3、《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）符合性				
表 8 符合性分析一览表				
类别	与项目有关的文件要求	项目符合性	结论	
建设条件	4.1企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各	技改项目在现有厂区内建设，不新增占	符合	

	与布局	地方装备制造业和铸造行业的总体规划要求。4.2企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。	地。技改项目已在定州市科学技术和工业信息化局备案, 备案编号: 定科工技改备字(2025)15号, 符合产业政策。	
	生产工艺	6.1企业应根据生产铸件的材质、品种、批量, 合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。6.2企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺; 粘土砂工艺批量生产铸件不应采用手工造型; 水玻璃熔模精密铸造模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺; 铝合金精炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。6.3(改、扩)建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型; 新(改、扩)建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	1.技改项目铸造工艺属于熔模铸造, 不涉及淘汰的铸造工艺; 2.技改项目铸造工艺属于熔模铸造, 不涉及粘土砂干型/芯、油砂制芯等落后铸造工艺; 3.不涉及。	符合
	生产装备	7.1.1企业不应使用国家明令淘汰的生产装备, 如: 无芯工频感应电炉、0.25吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。7.1.2铸件生产企业采用冲天炉熔炼, 其设备熔化率宜大于10吨/小时。7.2熔炼(化)及炉前检测设备: 7.2.1企业应配备与生产能力相匹配的熔炼(化)设备, 如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉(AOD、VOD、LF等)、电阻炉、燃气炉、保温炉等。7.2.2企业熔炼(化)设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器。	1.技改项目不涉及淘汰的生产装备, 电炉为中频电炉, 符合要求; 2.技改项目所用设备与产能相匹配, 配套有分析、检测仪器; 3.技改项目具备熔模铸造设备(线)、制芯设备等, 与生产能力相匹配; 4.不涉及。	符合

		<p>7.3成型设备：企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其它成型设备（线），如粘土砂造型机（线）、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V 法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、快速成型设备等。</p> <p>7.4砂处理及砂再生设备：7.4.1采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到表2的要求。7.4.2采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。</p>		
	能源消耗	<p>9.1企业应建立能源管理制度，可按照GB/T23331要求建立能源管理体系，通过认证并持续有效运行。9.2新（改、扩）建铸造项目应开展节能评估和节能审查。9.3企业主要熔炼（化）设备的能耗指标应满足表3~表9的规定，能耗计算参照JB/T14696 的规定执行。</p>	<p>1.技改项目建成后将建立能源管理制度，按要求通过能源管理体系认证，并持续有效运行；</p> <p>2.技改项目建成后将开展节能评估和审查；</p> <p>3.技改项目中频电炉将按要求运行，满足能耗指标要求。</p>	符合
	环境保护	<p>10.1企业应按HJ1115、HJ1200的要求，取得排污许可证；宜按照HJ1251的要求制定自行监测方案。10.2企业大气污染物排放应符合GB39726的要求。应配置完善的环保处理装置，废气、</p>	<p>1.根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，技改项目属于简化管理，在启动生产设</p>	符合

	<p>废水、噪声、工业固体废物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。</p>	<p>施或者发生实际排污之前,根据相关要求办理排污许可证; 2.技改项目运营期产生的废水、废气、噪声、工业固体废物将采取较为完善的污染防治措施,确保污染物达标排放。</p>	
--	--	--	--

4、《工业和信息化部、国家发展和改革委员会、生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装〔2023〕40号）符合性

表9 符合性分析一览表

与项目有关的文件要求	符合性	结论
<p>（一）提高行业创新能力：发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型3D打印等先进铸造工艺与装备。</p>	<p>技改项目铸造工艺为熔模铸造（蜡模），符合要求。</p>	<p>符合</p>
<p>（二）推进行业规范发展：推进产业结构优化。严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效</p>	<p>技改项目属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的允许类；生产工艺、设备不属于《限期淘汰产生严重污染环境的工业固体废物的落后生产工艺设备名录》中的淘汰类；不符合低污染、低能耗、经济高效的</p>	<p>符合</p>

	<p>的先进工艺技术，提升行业竞争能力。</p>	<p>先进工艺技术要求。</p>	
	<p>(三) 加快行业绿色发展：提升环保治理水平。依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级A级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。</p>	<p>根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，技改项目属于简化管理，在启动生产设施或者发生实际排污之前，根据相关要求办理排污许可证；外排废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值及地方排放标准。</p>	<p>符合</p>

5、重污染天气应急减排措施符合性

2020年6月29日，生态环境部办公厅发布《关于印发<重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020年修订版）>的函》（环办大气函〔2020〕340号），2021年7月31日，发布《关于印发<重污染天气重点行业绩效分级及减排措施>补充说明的通知》（环办便函〔2021〕341号），为开展重点行业绩效分级，制定差异化应急减排措施提供参考。

技改项目按照“铸造行业-铸件企业”B级及以上标准执行，符合性分析详见下表。

表 10 铸件企业绩效分级指标符合性分析一览表

差异 化指 标	B 级企业	符合性	结论
装备	1.粘土砂工艺（连续生产一个班次 8 小	1.不涉及；	符合

	水平及生产工艺	时或者至少 300 件批次连续生产)、消失模工艺采用机械化造型及以上; 2. 熔模铸造工艺采用机械化制壳及以上; 3. 压铸等其他铸造工艺暂不考虑装备水平差异, 依据其污染治理水平确定绩效。	2. 技改项目采用熔模铸造, 采用机械化制壳; 3. 不涉及。	
	污染治理技术	1、所使用的生产设备具有高密闭性或具有配套的良好除尘设施的工序可不设二次捕集措施; PM 有逸散工序采取二次捕集措施, 捕集排风罩应符合《排风罩的分类及技术条件》(GB/T16758) 的要求; 2、采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘工艺。	1. 技改项目各生产车间均采取密闭措施, 各涉气工序安装集气罩, 对废气进行负压收集; 2. 颗粒物采用袋式除尘工艺。	符合
		1. 制芯(热芯盒)、覆膜砂(壳型)工序 VOCs 采用活性炭吸附或更高效的处理措施; 制芯(冷芯盒)工序 VOCs 采用吸收法或更高效处理措施; 2. 消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施。3. 涂装工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施; 如使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料或采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术的涂装工序可不设置处理措施。	1. 技改项目运营期产生的 VOCs 采用“干式过滤+两级活性炭吸附”工艺处理; 2. 不涉及; 3. 不涉及。	符合
	排放限值	PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度分别不高于 20、100、300mg/m ³ 。	技改项目不涉及 SO ₂ 、NO _x 排放, 经预测, 颗粒物排放低于 20mg/m ³ 。	符合
	无组织排放	1. 物料储存: (1) 煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装, 并储存于半封闭储库、堆棚及以上措施; (2) 生铁、	1. 技改项目粉状物料均袋装存储, 块状物料暂存于密	符合

	<p>废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于半封闭储库及以上措施，半封闭储库应至少两面有围墙（围挡）及屋顶，并对物料采取覆盖或喷淋（雾）等抑尘措施；熔模铸造淋砂工序在半封闭空间内操作，配备除尘设施。2.物料转移和输送同 A 级企业：（1）粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送时，应采取密闭或覆盖等抑尘措施；转移、输送、装卸过程中应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施；（2）除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰不得直接卸落到地面。除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输；（3）厂区道路硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。3.铸造：（1）孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序 PM 排放环节应安装半封闭空间，并配备除尘设施；（2）浇注工序设置浇注区或浇注段，用外部罩的罩口应尽可能接近污染源；落砂、抛丸清理、砂处理工序应在密闭设备内操作，废气收集至除尘设施；（3）对于树脂砂工艺生产特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序采取固定式或移动式集气设备，并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行；对于水玻璃砂工艺生产特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注工序采取固定式或移动式集气设备，并配备除尘设施设置集气罩；落砂工序应采取有效集气除尘或抑尘措施；（4）清理（去除浇冒口、铲飞边毛</p>	<p>闭库房中；各产生工序均配备除尘设施； 2.技改项目粉状物料厂内转移采取密闭抑尘措施；除尘器卸灰口采取密闭措施，卸灰时采取袋装措施密闭收集、存放和运输；厂区道路硬化，并定期清扫、洒水，保持清洁； 3.技改项目不涉及孕育、变质等金属液预处理工序，各产生工序均配备除尘设施；设置浇注区，清理工序在密闭设备内进行，废气经收集后引入布袋除尘器处理；浇注工序设置固定机器设备，废气经集气罩负压收集后引入废气处理设施；本次评价要求清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）、维修等工序在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；要求企</p>
--	---	---

		刺等)和浇包、渣包的维修等工序在封闭设备或排风柜内操作,废气收集至除尘设施;(5)车间不得有可见烟粉尘外逸。	业采取车间密闭、部分设备全密闭,设置集气罩、排风柜等集气措施,不得有可见烟粉尘外逸。	
	监测 监控 水平	1.料场出入口等易产生PM排放环节,安装高清视频监控设施。视频监控数据保存三个月以上;2.主要生产设施与污染防治设施分表计电。	1.技改项目易产生PM排放环节应安装视频监控,数据保存三个月以上;2.技改项目主要生产设施与污染防治设施分表计电。	符合
	环境 管理 水平	环保档案齐全:1.环评批复文件;2.排污许可证及季度、年度执行报告;3.竣工验收文件;4.废气治理设施运行管理规程;5.年内第三方废气监测报告。	技改项目建成后将按要求制定环保档案。	符合
		台账记录(至少符合以下要求中的5条,其中必须包含3、5、7):1.完整生产管理台账:生产设备运行台账,原辅材料、燃料使用量,产品产量;2.设备维护记录;3.废气治理设备清单:主要污染治理设备、设计说明书、运行记录、CEMS小时数据等(如需);4.耗材记录:包括草酸、磷酸、活性炭等耗材使用量,除尘器滤料更换记录等;5.运输管理电子台账(包括出入厂记录、车牌号、VIN号、发动机编号和排放阶段等);6.固废、危废处理记录;7.废气治理设施运行管理规程。	技改项目建成后将按要求进行台账记录。	符合
		人员配置:设置环保部门,配备专职环保人员,并具备相应的环境管理能力。	企业已设置环保部门,已配备专职、具有环境管理	符合

		能力的人员。	
运输方式	1.物料公路运输使用达到国五及以上排放标准的重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆比例不低于 80%，其他车辆达到国四排放标准；2.厂内运输车辆达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆的比例不低于 80%，其他车辆达到国四排放标准；3.危废运输全部使用国五及以上或新能源车辆；4.厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械。	技改项目建成后将按照要求进行物料运输。	符合
运输监管	参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账。	技改项目将按照要求完善门禁系统、电子台账。	符合

6、与《河北省生态环境厅办公室关于进一步做好沙区建设项目环境影响评价工作的通知》（冀环办字函〔2023〕326号）符合性

根据《河北省生态环境厅办公室关于进一步做好沙区建设项目环境影响评价工作的通知》（冀环办字函〔2023〕326号），定州市沙化土地属平原沙地类型区，沙化土地面积 15245.59 公顷。

技改项目防沙治沙相关要求符合性分析详见下表。

表 11 符合性分析一览表

文件要求	符合性	结论
为贯彻落实《中华人民共和国防沙治沙法》，在沙化土地范围内行使开发建设活动的，必须事先就该项目可能对当地及相关地区生态产生的影响进行环境影响评价，依法提交影响报告；环境影响报告应当包括有关防沙治沙的内容。	技改项目在现有厂区内建设，不新增占地。根据《定州市人民政府关于印发<定州市防沙治沙规划（2021-2030年）>的通知》（定政发〔2023〕21号），经核实，技改项目所在厂区不在防沙治沙规划范围内，不涉及沙化土地。	符合

7、产业政策符合性

技改项目不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的淘汰类、限制类，属于允许类。

技改项目生产工艺、设备不属于中华人民共和国工业和信息化部2021年第25号公告《限期淘汰产生严重污染环境的工业固体废物的落后生产工艺设备名录》中的淘汰类。

技改项目不属于《市场准入负面清单（2025年版）》中的禁止准入类、许可准入类。

技改项目已在定州市科学技术和工业信息化局备案，备案编号：定科工技改备字（2025）15号，备案信息详见附件。

因此，技改项目符合国家、地方产业政策。

8、选址可行性

技改项目位于定州市息冢镇东王郝村村南（定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内），在现有厂区内建设，不新增占地，中心地理坐标为东经114°57'56.274"，北纬38°19'5.896"。

技改项目所在厂区东侧为农田，西侧为空地，南侧、北侧为闲置厂房，距厂区最近的环境保护目标为南侧480m处的贾村，选址不涉及生态保护红线、沙化土地，不涉及受影响的重要物种、生态敏感区以及其他需要保护的物种、种群、生物群落及生态空间等生态保护目标。厂区占地范围及周边区域无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，无其他自然保护区、风景名胜区、文化区等环境保护目标。

因此，选址可行。

二、建设项目工程分析

1、项目建设内容

技改项目位于定州市息冢镇东王郝村村南（定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内），利用现有已建成生产车间，购置安装铜铝铸造生产线2条，技改项目不新增产能，建成后保持年产12000吨金属铸件产能不变。

主要建设内容详见下表。

表 12 建设内容一览表

类别	工程名称	现有工程组成	技改项目组成	技改完成后全厂工程组成
主体工程	铸造车间	钢结构，建筑面积1800m ² ，高度9m，铸铁生产线位于此车间，年产12000吨金属铸件	依托现有铸造车间，购置安装铜铝铸造生产线2条，不新增产能	钢结构，建筑面积1800m ² ，高度9m，铸铁生产线、铸铜生产线、铸铝生产线均位于此车间，年产12000吨金属铸件
	打磨车间	钢结构，建筑面积280m ² ，高度5m	不涉及	钢结构，建筑面积280m ² ，高度5m
	抛丸车间	钢结构，高度8m，建筑面积240m ²	不涉及	钢结构，高度8m，建筑面积240m ²
辅助工程	办公室	砖混结构，建筑面积90m ²	依托现有工程	砖混结构，建筑面积90m ²
公用工程	给水	东王郝村自来水，年用水量22230m ³	依托现有工程，年用水量新增900m ³	东王郝村自来水，年用水量23130m ³
	供电	息冢镇变电站提供，年用电量110万kW·h	依托现有工程，年用电量新增60万kW·h	息冢镇变电站提供，年用电量170万kW·h
	供气	不涉及	不涉及	不涉及
	供热	生产用热采用电，冬季办公取暖用空调	依托现有工程	生产用热采用电，冬季办公取暖用空调
环保工程	废水	主要为生活污水，其中盥洗废水泼洒抑尘，其余排入防渗旱厕，定期清掏，不外排	不新增劳动定员，不新增生活污水	主要为生活污水，其中盥洗废水泼洒抑尘，其余排入防渗旱厕，定期清掏，不外排
	废气	铸铁生产线熔化、浇	蜡处理、注蜡、组树挂树、	铸铁生产线熔化、浇注、

		注、落砂、造型和砂处理、抛丸、打磨工序产生的颗粒物，分别经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，分别经 15m 高排气筒排放	脱蜡工序产生的非甲烷总烃经集气罩收集，采用“干式过滤+活性炭吸附”工艺处理，经 15m 高排气筒排放。制壳、型壳焙烧工序产生的颗粒物，经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，经 15m 高排气筒排放。铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序产生的颗粒物，经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，经 15m 高排气筒排放。铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序产生的颗粒物，经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，经 15m 高排气筒排放	落砂、造型和砂处理、抛丸、打磨工序产生的颗粒物，分别经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，分别经 15m 高排气筒排放。蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序产生的非甲烷总烃经集气罩收集，采用“干式过滤+活性炭吸附”工艺处理，经 15m 高排气筒排放。制壳、型壳焙烧工序产生的颗粒物，经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，经 15m 高排气筒排放。铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序产生的颗粒物，经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，经 15m 高排气筒排放。铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序产生的颗粒物，经集气罩收集，采用袋式除尘工艺处理，经 15m 高排气筒排放
	噪声	选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声等措施	选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声等措施	选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声等措施
	一般工业固体废物	废钢丸、废砂、除尘灰分类收集后外售	蜡料边角料、废蜡件收集后回用于蜡处理工序；废浇冒口、不合格品收集后回用于熔化工序；蜡料杂质、铜熔	蜡料边角料、废蜡件收集后回用于蜡处理工序；废浇冒口、不合格品收集后回用于熔化工序；废钢

			化炉渣、废金刚砂、除尘灰、废布袋、废包装材料、废型壳收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售	丸、废砂、蜡料杂质、铜熔化炉渣、废金刚砂、除尘灰、废布袋、废包装材料、废型壳收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售
	生活垃圾	收集后交由环卫部门统一处理	不新增劳动定员，不新增生活垃圾	收集后交由环卫部门统一处理
	危险废物	/	铝熔化炉渣、废过滤棉、废活性炭、除尘灰（铸铝生产线）、废布袋（铸铝生产线）、废润滑油、废润滑油桶分类收集后暂存于危险废物贮存间，定期委托有相应危险废物处置资质的单位处置	铝熔化炉渣、废过滤棉、废活性炭、除尘灰（铸铝生产线）、废布袋（铸铝生产线）、废润滑油、废润滑油桶分类收集后暂存于危险废物贮存间，定期委托有相应危险废物处置资质的单位处置
	防渗	<p>重点防渗区：危险废物贮存间为重点防渗区，地面进行重点防渗处理，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）防渗技术要求采取防渗措施，渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s。</p> <p>一般防渗区：各车间、库房、一般工业固体废物贮存区为一般防渗区，压实后的黏土防渗衬层饱和渗透系数应小于1.0×10^{-7}cm/s，且等效黏土防渗层厚度不小于1.5m。</p> <p>简单防渗区：厂区其他区域为简单防渗区，除绿化用地外，全部进行水泥硬化</p>		
储运工程	库房 1	钢结构，建筑面积40m ² ，用于成品储存	依托现有工程	钢结构，建筑面积40m ² ，用于成品储存
	库房 2	钢结构，建筑面积80m ² ，用于成品储存	依托现有工程	钢结构，建筑面积80m ² ，用于成品储存
	一般工业固体废物贮存区	建筑面积30m ²	依托现有工程	建筑面积30m ²
	危险废物贮存间	/	建筑面积10m ²	建筑面积10m ²

2、产品方案

技改项目不新增产能，建成后保持年产12000吨金属铸件产能不变（球墨铸铁井盖10000吨，铜铸件1000吨，铝铸件1000吨）。

技改项目完成后，产品及产能情况详见下表。

表 13 产品及产能情况表

产品名称	产量（单位：t/a）				备注
	现有工程	技改项目	全厂产量	变化情况	
球墨铸铁井盖	12000	10000	10000	-2000	直径 450~1000mm，球磨铸铁井盖
铜铸件	/	1000	1000	+1000	铜雕工艺品
铝铸件	/	1000	1000	+1000	铝雕工艺品

3、建设项目主要生产单元、工艺、设备及参数表

表 14 主要生产单元、工艺、设备表

生产工艺/工序	设施名称	设施型号/参数	数量	备注
金属熔化	感应电炉（钢壳炉）	1t	2 台	现有
粘土砂造型	粘土砂造型设备	3t/h	1 套	现有
	空压机	22kW	1 台	现有
	空压机	37kW	1 台	现有
浇注、冷却	茶壶包	1.5t	2 台	现有
砂处理及旧砂再生	落砂机	7.4kW	1 台	现有
	振动床	3t/h	1 台	现有
清理	打磨机	1.5kW	1 台	现有
	打磨机	2kW	2 台	现有
	抛丸机	500kg/min	3 台	现有
蜡处理工序	中温蜡处理设备	15kW	1 套	新增
注蜡工序	双工位射蜡机	500 型/h	1 台	新增
	单工位射蜡机	300 型/h	1 台	新增
制壳工序	浆桶	1.5kW	2 个	新增
	淋砂机	1.5kW	1 台	新增
脱蜡工序	脱蜡釜	10kW	1 台	新增
熔化工序	中频电炉	0.75t	2 台	新增
型壳焙烧工序	电焙烧炉	30kW	1 台	新增

震壳工序	震壳机	9.5kW	2台	新增
切割工序	切割机	1.5kW	4台	新增
焊补工序	氩弧焊机	2kW	2台	新增
喷砂工序	喷砂机	2kW	2台	新增
辅助设备/设施	冷却塔	/	2座	现有1座, 新增1座
废气治理	干式过滤箱+两级活性炭吸附箱及配套风机 TA007	5000m ³ /h	1套	新增
	布袋除尘器及配套风机 TA008	2000m ³ /h	1套	新增
	布袋除尘器及配套风机 TA009、TA010	15000m ³ /h	2套	新增

4、主要原辅材料及资源能源消耗

表 15 主要原辅材料及资源能源消耗情况表

一、主要原辅材料用量 (单位: t/a)						
类别	名称	现有工程	技改项目	全厂用量	变化量	备注
球墨铸铁 生产线	造型砂	200	/	200	0	外购, 袋装
	膨润土	20	/	20	0	外购, 袋装
	铸造用生铁	12280	/	12280	0	外购, 块状
铜铝铸造 生产线	(黄)铜锭	/	1010	1010	+1010	外购, 块状
	铜丝	/	1	1	+1	外购
	铝锭	/	1012	1012	+1012	外购, 块状
	铝丝	/	1	1	+1	外购
	中温蜡	/	10	10	+10	外购, 颗粒状, 袋装
	硅溶胶	/	100	100	+100	液态、桶装
	莫来粉	/	120	120	+120	粉状、袋装
	莫来砂	/	200	200	+200	颗粒状、袋装
	模具	/	200	200	+200	外购成品模具
设备维护	润滑油	/	0.01	0.01	+0.01	液态, 桶装密封存储
二、资源能源消耗						
名称		现有工程	技改项目	全厂用量	变化量	备注
电 (单位: 万 kW·h/a)		110	60	170	+60	息冢镇变电站提供
水 (单位: m ³ /a)		22230	900	23130	+900	东王郝村自来水

表 16 主要原辅材料理化性质一览表

序号	名称	理化性质
1	中温蜡	又称晶形蜡，常温下为固态，主要成分分子式为 C_nH_{2n+2} ，主要组分为直链烷烃，白色、无色无味的蜡状固体，在 47~64℃ 熔化，沸点 300-500℃，燃烧温度 188℃，密度约 $0.9g/cm^3$ ，不溶于水，具有可塑性，易熔化，是一种高品质的非填充蜡，广泛应用于精密铸造业，适用于医疗器械、汽车配件等精度要求较高的蜡模制作，含少量低碳有机物杂质，熔化过程会产生少量非甲烷总烃。
2	硅溶胶	分子式 $SiO_2 \cdot nH_2O$ ，用作各种耐火材料粘结剂，具有粘结力强、耐高温（1500℃-1600℃）等特点，作为粘结剂广泛应用于精密铸造行业。
3	莫来粉、莫来砂	由莫来石生料经高温焙烧、破碎、筛分、雷蒙、除铁等工艺制成的砂粉，具有含铝高、含铁低、硬度高、热膨胀系数小、耐火度高、热化学性能稳定等优良特性，主要用于熔膜铸造的造型材料，以及铸钢、铸铜件的耐火材料。
4	润滑油	在基础油中使用添加剂增强的物质，主要由每个分子含 18 至 34 个碳原子的碳氢化合物组成，含有抗磨添加剂及清洁剂、分散剂以及多级油粘度指数改进剂。

5、给排水

(1) 给水

技改完成后，全厂新鲜水用量 $23130m^3/a$ ($77.1m^3/d$)。

其中：

现有工程新鲜水用量 $22230m^3/a$ ($74.1m^3/d$)，主要为设备冷却水、混砂用水、职工生活用水。设备冷却水新鲜水用量 $2220m^3/a$ ($7.4m^3/d$)，循环水量 $160m^3/d$ 。混砂用水新鲜水用量 $19470m^3/a$ ($64.9m^3/d$)。职工生活用水新鲜水用量 $540m^3/a$ ($1.8m^3/d$)。

技改项目用水主要为蜡模冷却水，新鲜水用量 $900m^3/a$ ($3m^3/d$)，循环水量 $80m^3/d$ 。

(2) 排水

现有工程混砂用水全部蒸发损耗，设备冷却水循环使用，定期补充不外排，废水主要为职工生活污水，产生量 $432m^3/a$ ($1.44m^3/d$)，其中盥洗废水泼洒抑尘，其余排入防渗旱厕，定期清掏，不外排。

技改项目蜡模冷却水经冷却塔冷却降温后循环使用，定期补充不外排。技改项目不新增劳动定员，不新增生活污水。

水平衡情况详见下表。

表 17 水平衡情况一览表 (单位: m^3/d)

序号	项目	新鲜水量	循环水量	损失量	排水量	去向
1	混砂用水	64.9	/	64.9	0	蒸发损耗，不外排
2	设备冷却水	7.4	160	7.4	0	定期补充，循环使用不外排
3	蜡模冷却水	3	80	3	0	经冷却塔冷却降温后循环使用，定期补充不外排
4	生活用水	1.8	/	0.36	1.44	盥洗废水泼洒抑尘，其余排入防渗旱厕，定期清掏，不外排
合计		77.1	240	75.66	1.44	/

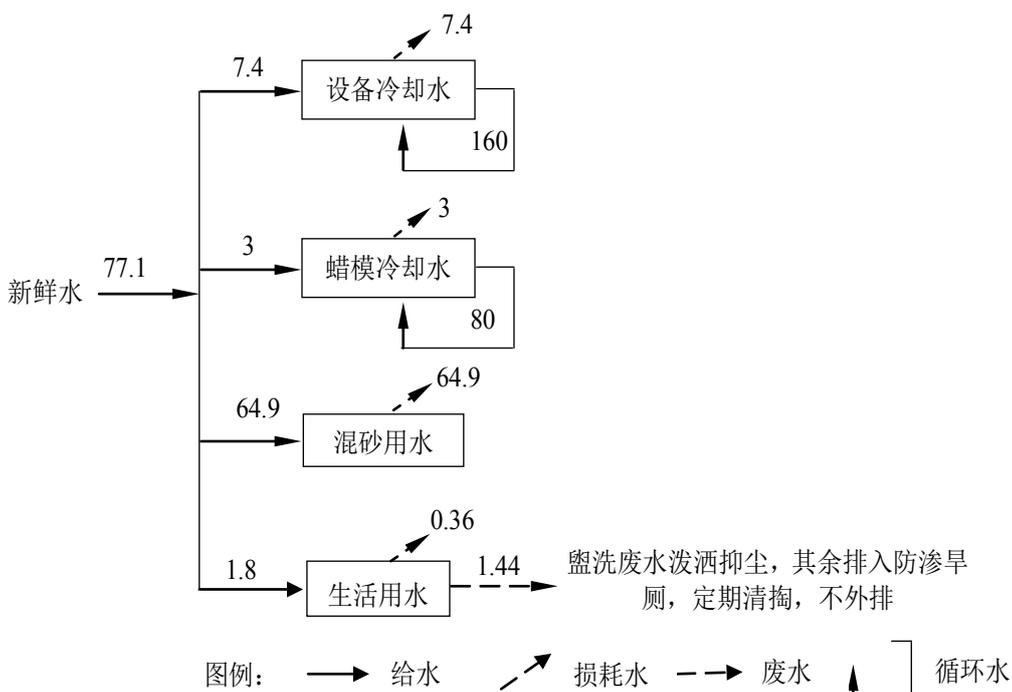


图 1 给排水平衡图 (单位: m^3/d)

6、供电

技改项目年用电量 60 万 $\text{kW}\cdot\text{h}$ ，依托现有工程供电设施，可满足用电需求。

7、供热

技改项目生产用热采用电，冬季办公取暖采用空调。

8、劳动定员与工作制度

技改项目不新增劳动定员。

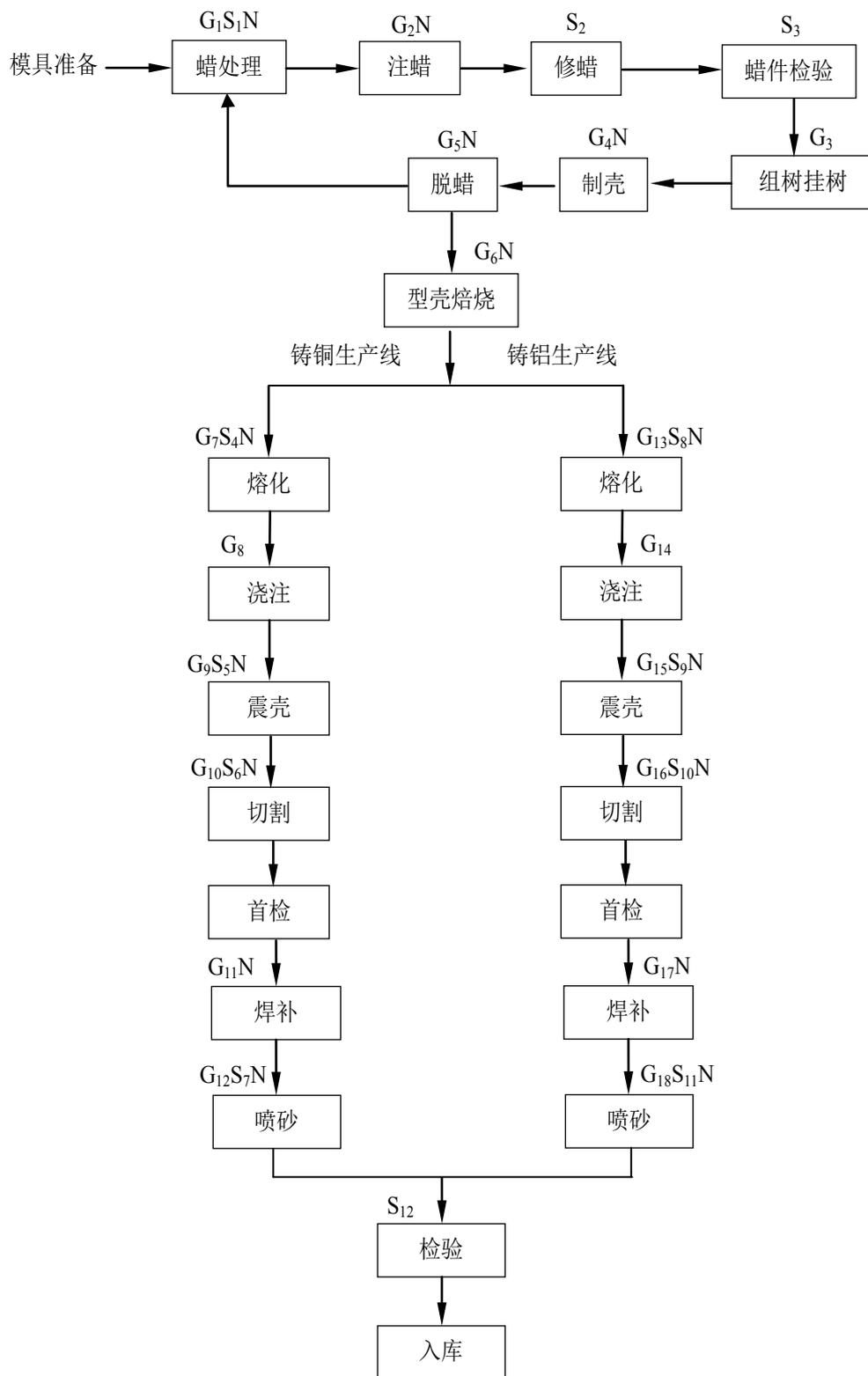
现有工程劳动定员30人，年工作300天，采用两班工作制，每班8小时。

9、平面布置

定州市强峰金属制品有限公司位于定州市息冢镇东王郝村，主出入口位于厂区北部。铸造车间位于厂区南部，打磨车间位于厂区西北部，抛丸车间位于厂区东北部。一般工业固体废物贮存区、危险废物贮存间、库房1、库房2位于厂区西部。

项目考虑了生产、安全、便于物料输送等要求，厂区平面布局紧凑合理，平面布置情况详见附图。

生产工艺流程:



图例: W 废水 G 废气 N 噪声 S 固废

图 2 生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述:

模具准备: 将外购的成品模具摆放至生产区备用。

蜡处理: 将中温蜡(含脱蜡工序回收的中温蜡)投入蜡处理设备, 该设备采用电加热, 加热温度约 120℃, 中温蜡由固态颗粒变成液态, 成为液蜡, 经去除杂质后搅拌均匀, 静置沉淀, 静置过程中需进行保温, 温度约 90℃。

本工序废气主要为中温蜡受热产生的非甲烷总烃(G₁), 技改项目拟在本工序上方设置集气罩, 废气经收集后由 1 套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007 处理, 经 1 根 15m 高排气筒 DA007 排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声(N), 技改项目拟选用低噪设备, 采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为蜡料杂质(S₁), 收集后暂存于一般工业固体废物贮存区, 定期外售。

注蜡: 液蜡经射蜡机注入至模具, 液蜡通过射蜡机喷嘴注射至模具, 冷却后形成蜡模。

本工序废气主要为中温蜡受热产生的非甲烷总烃(G₂), 技改项目拟在本工序上方设置集气罩, 废气经收集后由 1 套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007 处理, 经 1 根 15m 高排气筒 DA007 排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声(N), 技改项目拟选用低噪设备, 采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。

修蜡: 人工对蜡模进行修整, 去除蜡模边缘的毛刺、飞边等。

本工序固体废物主要为蜡料边角料(S₂), 收集后回用于蜡处理工序。

蜡件检验: 修蜡后的蜡件, 经人工检验是否合格。

本工序固体废物主要为废蜡件(S₃), 收集后回用于蜡处理工序。

组树挂树: 根据产品设计, 使用电烙铁、电热笔等工具将各蜡件烫熔、组合在一起。

本工序废气主要为蜡件受热产生的非甲烷总烃(G₃), 技改项目拟在本工序上方设置集气罩, 废气经收集后由 1 套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007 处理, 经 1 根 15m 高排气筒 DA007 排放。

制壳: 将硅溶胶搅拌均匀后静置, 将模组缓慢浸入硅溶胶, 使模组表面均匀

涂覆上一层硅溶胶。涂覆完成后，将莫来粉、莫来砂均匀撒在模组表面，进行自然干燥和硬化（干燥硬化的时间根据生产条件和产品条件而定，具体时间由几十分钟到几小时不等）。待型壳模组完全干透后，再次将其浸入硅溶胶内，再次均匀撒上莫来粉、莫来砂，自然干燥和硬化，反复多次，直至型壳层达到产品要求的厚度。

本工序废气主要为投料淋砂时产生的颗粒物（G₄），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA008处理，经1根15m高排气筒DA008排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。

脱蜡：将型壳模组放进脱蜡釜内脱蜡，脱蜡釜采用电加热，蜡型熔化后流入脱蜡釜内，得到型壳模具。脱蜡釜内的蜡经蜡处理后回用于注蜡工序。

本工序废气主要为蜡型受热产生的非甲烷总烃（G₅），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007处理，经1根15m高排气筒DA007排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。

型壳焙烧：浇注前，将脱蜡后的型壳放入电焙烧炉内加热焙烧，以去除型壳中的水分，提高其透气性、耐高温性。

本工序废气主要为型壳焙烧时产生的颗粒物（G₆），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA008处理，经1根15m高排气筒DA008排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。

熔化（铸铜生产线）：将铜锭投入中频电炉进行熔化。

本工序废气主要为铜锭熔化时产生的颗粒物（G₇），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为铜熔化炉渣（S₄），收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售。

浇注（铸铜生产线）：使用专用舀瓢，人工将铜液浇注至高温型壳中进行浇注，形成半成品铸件。

本工序废气主要为铜液浇注时产生的颗粒物（G₈），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。

震壳（铸铜生产线）：铸件冷却后送入震壳机将型壳击碎，铸件自行脱落。

本工序废气主要为震壳时产生的颗粒物（G₉），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为废型壳（S₅），收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，由生产厂家定期回收。

切割：使用切割机将半成品铸件上的浇冒口切除。

本工序废气主要为切割时产生的颗粒物（G₁₀），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为废浇冒口（S₆），收集后回用于熔化工序。

首检：人工对半成品铸件的外型、浇注情况进行检查。

焊补：使用氩弧焊、铜丝对检验不合格的铸件进行焊补。

本工序废气主要为焊接时产生的颗粒物（G₁₁），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。

喷砂：焊补修理完成后，将铸件送入喷砂机进行喷砂，使其表面光滑。技改项目使用的喷砂机为密闭设备，设备运行时操作箱全程密闭，箱体预设有集气管路，可连接至废气治理设施。

本工序废气主要为喷砂时产生的颗粒物（G₁₂），技改项目所用喷砂机为密

闭设备，废气经集气管收集后由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为废金刚砂（S₇），收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售。

熔化（铸铝生产线）：将铝锭投入中频电炉进行熔化。

本工序废气主要为铝锭熔化时产生的颗粒物（G₁₃），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为铝熔化炉渣（S₈），暂存于危险废物贮存间，定期委托有相应危险废物处置资质的单位处置。

浇注（铸铝生产线）：使用专用舀瓢，人工将铝液浇注至高温型壳中进行浇注，形成半成品铸件。

本工序废气主要为铝液浇注时产生的颗粒物（G₁₄），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。

震壳（铸铝生产线）：铸件冷却后送入震壳机将型壳击碎，铸件自行脱落。

本工序废气主要为震壳时产生的颗粒物（G₁₅），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为废型壳（S₉），收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，由生产厂家定期回收。

切割：使用切割机将半成品铸件上的浇冒口切除。

本工序废气主要为切割时产生的颗粒物（G₁₆），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为废浇冒口（S₁₀），

收集后回用于熔化工序。

首检：人工对半成品铸件的外型、浇注情况进行检查。

焊补：使用氩弧焊、铜丝对检验不合格的铸件进行焊补。

本工序废气主要为焊补时产生的颗粒物（G₁₇），技改项目拟在本工序上方设置集气罩，废气经收集后由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。

喷砂：焊补修理完成后，将铸件送入喷砂机进行喷砂，使其表面光滑。技改项目使用的喷砂机为密闭设备，设备运行时操作箱全程密闭，箱体预设有集气管路，可连接至废气治理设施。

本工序废气主要为喷砂时产生的颗粒物（G₁₈），技改项目所用喷砂机为密闭设备，废气经集气管收集后由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声（N），技改项目拟选用低噪设备，采取基础减振、厂房隔声的降噪措施。固体废物主要为废金刚砂（S₁₁），收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售。

检验：根据产品方案对铜铸件、铝铸件进行检验。

本工序固体废物主要为不合格品（S₁₂），收集后回用于熔化工序。

入库：检验合格后的铜铸件、铝铸件入库待售。

“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007会产生废过滤棉（S₁₃）、废活性炭（S₁₄），分类收集后暂存于危险废物贮存间，定期委托给有相应危险废物处置资质的单位处置。制壳和型壳焙烧工序布袋除尘器TA008、铸铜生产线布袋除尘器TA009会产生除尘灰（S₁₅）、废布袋（S₁₆），分类收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售。铸铝生产线布袋除尘器TA010会产生除尘灰（S₁₇）、废布袋（S₁₈），分类收集后暂存于危险废物贮存间，定期委托给有相应危险废物处置资质的单位处置。

设备保养维修时会产生废润滑油（S₁₉）、废润滑油桶（S₂₀），分类收集后暂存于危险废物贮存间，定期委托给有相应危险废物处置资质的单位处置。

生产过程中会产生废包装材料(S₂₁)，收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售。

表 18 主要产排污节点一览表

类型	序号	排污节点	主要污染物	收集、治理措施	排气筒编号
废水	/	/	/	/	/
废气	G ₁	蜡处理工序	非甲烷总烃	集气罩+1套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”+15m高排气筒	DA007
	G ₂	注蜡工序	非甲烷总烃		
	G ₃	组树挂树工序	非甲烷总烃		
	G ₅	脱蜡工序	非甲烷总烃		
	G ₄	制壳工序	颗粒物	集气罩+1台布袋除尘器 TA008+15m高排气筒	DA008
	G ₆	型壳焙烧	颗粒物		
	G ₇	熔化工序(铜)	颗粒物	集气罩+1台布袋除尘器 TA009+15m高排气筒	DA009
	G ₈	浇注工序(铜)	颗粒物		
	G ₉	震壳工序(铜)	颗粒物		
	G ₁₀	切割工序(铜)	颗粒物		
	G ₁₁	焊补工序(铜)	颗粒物		
	G ₁₂	喷砂工序(铜)	颗粒物		
	G ₁₃	熔化工序(铝)	颗粒物	集气罩+1台布袋除尘器 TA010+15m高排气筒	DA010
	G ₁₄	浇注工序(铝)	颗粒物		
	G ₁₅	震壳工序(铝)	颗粒物		
	G ₁₆	切割工序(铝)	颗粒物		
	G ₁₇	焊补工序(铝)	颗粒物		
	G ₁₈	喷砂工序(铝)	颗粒物		
噪声	N	设备噪声	噪声	低噪设备，基础减振、厂房隔声	
一般工业固体废物	S ₂	修蜡工序	蜡料边角料	收集后回用于蜡处理工序	
	S ₃	蜡件检验工序	废蜡件		
	S ₁	蜡处理工序	蜡料杂质	收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售	
	S ₄	熔化工序(铜)	铜熔化炉渣		
	S ₇ 、S ₁₁	喷砂工序	废金刚砂		
	S ₁₅	布袋除尘器(制壳和型壳焙烧工序、铸铜生产线)	除尘灰		
S ₁₆		废布袋			

危险 废物	S ₂₁	生产过程	废包装材料	收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，由 厂家定期回收	
	S ₅ 、S ₉	震壳工序	废型壳		
	S ₆ 、S ₁₀	切割工序	废浇冒口		收集后回用于熔化工序
	S ₁₂	检验工序	不合格品		
	S ₈	熔化工序（铝）	铝熔化炉渣	分类收集后暂存于危险废物贮存间，定期委 托有相应危险废物处置资质的单位处置	
	S ₁₃	干式过滤箱+两	废过滤棉		
	S ₁₄	级活性炭吸附箱	废活性炭		
	S ₁₇	布袋除尘器（铸	除尘灰		
	S ₁₈	铝生产线）	废布袋		
	S ₁₉	设备维护	废润滑油		
	S ₂₀		废润滑油桶		

与项目有关的原有环境污染问题

1、现有工程概况及环保手续履行情况

2015年11月，定州市强锋金属制品厂委托河北博鳌项目管理有限公司编制《定州市强锋金属制品厂年产12000吨球磨铸铁井盖建设项目环境影响报告表》，于2015年12月8日取得定州市环境保护局审批意见，文号：定环表〔2015〕122号。项目于2016年11月21日通过定州市环境保护局验收并取得验收意见，文号：定环验〔2016〕164号。

2019年5月，定州市强峰金属制品有限公司委托重庆大润环境科学研究院有限公司编制《定州市强峰金属制品有限公司自动化生产线技术改造项目环境影响报告表》，于2019年7月1日取得定州市生态环境局审批意见，文号：定环表〔2019〕10号。项目于2019年8月28日完成竣工环境保护验收。

定州市强峰金属制品有限公司已经取得排污许可证，证书编号为：91130682MA0951XF8K001U。

2、现有工程运营期污染防治措施

根据原环保手续可知，现有工程运营期环境影响和保护措施情况如下：

（1）废水

现有工程用水主要为生活用水、混砂用水和设备冷却水，混砂用水全部蒸发损耗；设备冷却水定期补充，循环使用，不外排；生活污水产生量为432m³/a

(1.44m³/d)，其中盥洗废水泼洒抑尘，其余排入防渗旱厕，定期清掏，不外排。

(2) 废气

现有工程废气主要为铸铁生产线熔化、浇注、落砂、造型、砂处理、抛丸、打磨工序产生的颗粒物。

熔化工序产生的废气经集气罩收集后，由1台布袋除尘器TA001处理，经1根15m高排气筒DA001排放。浇注工序产生的废气经集气罩收集后，由1台布袋除尘器TA002处理，经1根15m高排气筒DA002排放。落砂工序产生的废气经集气罩收集后，由1台布袋除尘器TA003处理，经1根15m高排气筒DA003排放。造型、砂处理工序产生的废气经集气罩收集后，由1台布袋除尘器TA004处理，经1根15m高排气筒DA004排放。抛丸工序产生的废气经集气罩收集后，由1台布袋除尘器TA005处理，经1根15m高排气筒DA005排放。打磨工序产生的废气经集气罩收集后，由1台布袋除尘器TA006处理，经1根15m高排气筒DA006排放。

根据《定州市强峰金属制品有限公司检测报告》（2025年2月10日，HBRE-2025-01015），熔化工序废气排放口有组织颗粒物排放浓度最大值为2.1mg/m³，浇注工序废气排放口有组织颗粒物排放浓度最大值为2.9mg/m³，落砂工序产废气排放口有组织颗粒物排放浓度最大值为2.9mg/m³，造型、砂处理工序废气排放口有组织颗粒物排放浓度最大值为2.3mg/m³，抛丸工序废气排放口有组织颗粒物排放浓度最大值为2.0mg/m³，打磨工序废气排放口有组织颗粒物排放浓度最大值为2.0mg/m³，均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1规定的大气污染物排放限值要求，即：颗粒物≤30mg/Nm³。

根据《定州市强峰金属制品有限公司检测报告》（2025年2月10日，HBRE-2025-01015），厂界无组织颗粒物排放浓度最大值为0.409mg/m³，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，即：周界外浓度最高点≤1.0mg/Nm³；车间口颗粒物排放浓度为0.536mg/m³，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录A表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值，即：监控点处1h平均浓度值≤5mg/Nm³。

(3) 噪声

现有工程主要噪声源有：电炉、砂处理生产线、造型机、风机、抛丸机、落砂机、打磨机、除尘器及风机等机械设备产生的噪声，选用低噪设备，并采用隔声材料制作门窗、砌体等降噪措施。

根据《定州市强峰金属制品有限公司检测报告》（2025年7月29日，HBRE-2025-07005），厂界昼间噪声为53~56dB(A)，夜间噪声为44~47dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求，即：昼间≤60dB(A)，夜间≤50dB(A)。

（4）固体废物

现有工程固体废物主要为除尘灰、废钢丸、废砂和生活垃圾。除尘灰产生量8.64t/a、废钢丸产生量3t/a、废砂产生量9t/a，分类收集后外售。生活垃圾产生量4.5t/a，由环卫部门统一收集处理。

3、现有工程污染物总量控制指标、实际排放量

根据原环保手续、排污许可证申请表，现有工程污染物总量控制指标为：COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a，颗粒物：2.220t/a。

根据《定州市强峰金属制品有限公司检测报告》（2025年2月10日，HBRE-2025-01015），现有工程监测期间工况参数为60%，各工序年工作时长4800小时，废气排放口DA001有组织颗粒物平均排放速率为0.0123kg/h；废气排放口DA002有组织颗粒物平均排放速率为0.0465kg/h；废气排放口DA003有组织颗粒物平均排放速率为0.0313kg/h；废气排放口DA004有组织颗粒物平均排放速率为0.05843kg/h；废气排放口DA005有组织颗粒物平均排放速率为0.00899kg/h；废气排放口DA006有组织颗粒物平均排放速率为0.00419kg/h。

经计算，现有工程污染物实际排放量为：COD：0t/a，NH₃-N：0t/a，SO₂：0t/a，NO_x：0t/a，颗粒物：1.294t/a。

4、与现有工程有关的原有环境污染问题

问题：布袋除尘器中的除尘布袋需要定期更换，更换后会产生废布袋。现有工程未识别，本次评价予以纠正。

整改措施：废布袋产生量为0.1t/a，收集后暂存于一般工业固体废物贮存

区，委托有处理能力的单位处理。

补充：建议企业规范管理，应依照相关法律法规，履行相关手续，建立健全环保规章制度，严格按照自行监测相关要求定期检测，补充完善相关台账等。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

1、大气环境

根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）相关规定，本次评价采用定州市生态环境局于2025年5月发布的《河北省定州市生态环境质量报告书》中环境空气质量监测数据作为基本污染物环境空气质量现状数据，对各污染物的年评价指标进行环境质量现状评价。

（1）基本污染物环境质量现状

根据监测结果，项目区域环境空气质量年平均PM₁₀、PM_{2.5}及O₃日最大8小时平均第90百分位数浓度均超过《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表1环境空气污染物基本项目二级标准（过渡阶段浓度限值），SO₂年均浓度、NO₂年均浓度、CO 24小时平均第95百分位数浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表1环境空气污染物基本项目过渡阶段浓度限值，项目评价区域为不达标区。

具体情况见下表。

表 19 基本污染物环境空气质量现状评价表-定州市

污染物	年评价指标	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度 占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均	60	7	11.7	达标
NO ₂	年平均	40	32	80	达标
PM ₁₀	年平均	60	80	133.3	不达标
PM _{2.5}	年平均	30	47	156.7	不达标
O ₃ (8h)	日最大8小时平均 第90百分位数	160	170	106.3	不达标
CO	24小时平均第95百分位数	4000	1100	27.5	达标

依据河北省、定州市大气污染治理攻坚行动方案，定州市大气污染防治工作正在不断推进，将聚焦散煤治理、“散乱污”企业整治、工业企业污染整治、VOCs综合治理等方面开展大气污染综合治理工作。随着大气污染治理攻坚方案的实施，区域大气环境质量将得到改善。

(2) 其他污染物环境质量现状监测

技改项目委托河北冀赛环保科技有限公司对非甲烷总烃（1小时平均浓度）、TSP（24小时平均浓度）进行环境质量现状监测，根据《定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目现状监测》（冀赛环检字2025第J0508号），监测情况如下：

监测点位：设置1个监测点位，位于厂区西南方向1km处。

监测因子：非甲烷总烃（1小时平均浓度）、TSP（24小时平均浓度）。

监测时段：2025年8月11日至2025年8月13日，连续检测3天。

监测频次：非甲烷总烃1小时浓度值每天检测4次（每天2、8、14、20时），每次采样至少45分钟。TSP监测24小时平均浓度值，每天至少有20小时采样时间。

补充监测情况详见下表。

表 20 其它污染物补充监测点位信息表

监测因子	标准值 mg/m ³	浓度范围 mg/m ³	超标率%	最大浓度占 标率%	相对厂 址方位	相对厂界 距离/（km）	达标 情况
非甲烷总烃	2.0	0.61-0.66	0	33	SW	1	达标
TSP	0.3	0.098-0.112	0	37.3			达标

根据检测结果，非甲烷总烃1小时平均浓度满足《环境空气质量非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准浓度限值，TSP 24小时平均浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表2环境空气污染物其他项目二级标准浓度限值。

2、地表水环境

技改项目所在区域主要地表水为厂区北侧6.3km处的沙河。根据《河北省定州市生态环境质量报告书》可知，2024年1至12月份，沙河灌渠五女集省考断面有水月份水质均达到或优于III类水体。

3、声环境

技改项目所在区域声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类声环境功能区环境噪声限值。

	<p>4、生态环境</p> <p>技改项目在现有厂区内建设，不新增占地，选址不涉及受影响的重要物种、生态敏感区以及其他需要保护的物种、种群、生物群落及生态空间等生态保护目标，不开展生态环境质量现状调查。</p> <p>5、电磁辐射</p> <p>技改项目不属于新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，不开展电磁辐射现状调查。</p> <p>6、地下水、土壤环境</p> <p>技改项目采取分区防渗措施，车间地面全部硬化，不存在土壤、地下水环境污染途径，不开展地下水、土壤环境质量现状调查。</p>														
环境 保 护 目 标	<p>技改项目位于定州市息冢镇东王郝村村南（定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内），厂区东侧为农田，西侧为空地，南侧、北侧为闲置厂房，距厂区最近的环境保护目标为南侧480m处的贾村。</p> <p>1、大气环境</p> <p>技改项目厂界外 500 米范围内无其他自然保护区、风景名胜区、文化区等环境保护目标。</p> <p>大气环境保护目标详见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 21 大气环境保护目标</p> <table border="1" data-bbox="264 1368 1390 1585"> <thead> <tr> <th>环境类别</th> <th>保护对象名称</th> <th>坐标</th> <th>保护内容</th> <th>相对方位</th> <th>相对距离</th> <th>环境功能区划</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>环境空气</td> <td>贾村</td> <td>东经 114°57'54.044"， 北纬 38°18'49.550"</td> <td>居民</td> <td>S</td> <td>480m</td> <td>《环境空气质量标准》 (GB3095-2026) 二级标准</td> </tr> </tbody> </table> <p>2、声环境</p> <p>技改项目厂界外 50 米范围内无住宅、学校等声环境保护目标。</p> <p>3、地下水环境</p> <p>技改项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。</p>	环境类别	保护对象名称	坐标	保护内容	相对方位	相对距离	环境功能区划	环境空气	贾村	东经 114°57'54.044"， 北纬 38°18'49.550"	居民	S	480m	《环境空气质量标准》 (GB3095-2026) 二级标准
环境类别	保护对象名称	坐标	保护内容	相对方位	相对距离	环境功能区划									
环境空气	贾村	东经 114°57'54.044"， 北纬 38°18'49.550"	居民	S	480m	《环境空气质量标准》 (GB3095-2026) 二级标准									

4、生态环境

技改项目在现有厂区内建设，不新增占地，选址不涉及受影响的重要物种、生态敏感区以及其他需要保护的物种、种群、生物群落及生态空间等生态保护目标。

1、大气污染物排放标准

表 22 大气污染物排放标准值

污染源	排气筒	污染物	项目	标准值	标准名称
蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序	DA007	非甲烷总烃	排放限值	60mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2025)表1挥发性有机物有组织排放限值(其他工业行业)
制壳、型壳焙烧工序	DA008	颗粒物	排放限值	30mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1大气污染物排放限值
铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序	DA009	颗粒物	排放限值	30mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1大气污染物排放限值
铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序	DA010	颗粒物	排放限值	30mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1大气污染物排放限值
无组织	厂界	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0mg/m ³	《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
		非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0mg/m ³	
	厂区内	颗粒物	排放限值	5mg/m ³	铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值
		非甲烷总烃	1h 平均浓度值	2.0mg/m ³	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》

污
染
物
排
放
控
制
标
准

			任意一次 浓度值	10.0mg/m ³	(DB13/2322-2025)表2厂 区内挥发性有机物无组织 排放限值(厂外)	
2、噪声排放标准						
表 23 噪声排放标准						
项目	污染物名称	标准值		备注		
施工期	等效连续 A 声级	昼间≤70dB (A) 夜间≤55dB (A)	《建筑施工噪声排放标准》(GB12523-2025) 中表 1 排放限值			
运营期	等效连续 A 声级	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			
3、固体废物执行标准						
表 24 固体废物执行标准						
固废类别	标准名称					
生活垃圾	参照执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 修正)第四章-生活垃圾 污染环境的防治规定要求					
一般工业 固体废物	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《固体废物分类 与代码目录》(公告 2024 年第 4 号)					
危险废物	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《国家危险废物名录(2025 年版)》					
总量 控制 指标	1、污染物实际排放量					
	现有工程污染物排放量: COD: 0t/a, NH ₃ -N: 0t/a, SO ₂ : 0t/a, NO _x : 0t/a, 颗粒物: 1.294t/a。					
	技改项目预测排放量: COD: 0t/a, NH ₃ -N: 0t/a, SO ₂ : 0t/a, NO _x : 0t/a, 非甲烷总烃: 0.120t/a, 颗粒物: 1.130t/a。					
	表 25 技改前后污染物排放“三本账”汇总表(单位: t/a)					
	项目	污染物	现有工程排 放量	技改项目排 放量	以新带老削减 量t/a	技改完成后全 厂排放量
废水	COD	0	0	0	0	0
	NH ₃ -N	0	0	0	0	0
废气	SO ₂	0	0	0	0	0
	NO _x	0	0	0	0	0

非甲烷总烃	0	0.120	0	0.120	+0.120
颗粒物	1.294	1.130	0	2.424	+1.130

2、污染物总量控制指标

根据《关于进一步改革和优化建设项目主要污染物排放总量核定工作的通知》（冀环总〔2014〕283号）、《关于进一步规范建设项目总量指标管理的通知》（河北省生态环境厅办公室，冀环办字函〔2024〕256号）中的相关要求来核定总量控制指标。

结合行业特点、生产工艺排污特征，项目污染物总量控制因子为：COD、NH₃-N、SO₂、NO_x、非甲烷总烃、颗粒物。

（1）水污染物总量控制指标

技改项目不涉及COD、NH₃-N排放，水污染物总量控制指标为：COD：0t/a，NH₃-N：0t/a。

（2）大气污染物总量控制指标

根据国家及地方污染物排放标准、源强核算结果，技改项目大气污染物总量控制指标核算过程、核算结果详见下表。

表 26 大气污染物总量控制指标核算结果一览表（标准值）

排放源	污染因子	标准限值 mg/m ³	废气量 Nm ³ /h	运行 时间h	总量控制 指标 t/a
蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序废气排气筒 DA007	非甲烷总烃	60	5000	2400	0.720
制壳、型壳焙烧工序废气排气筒 DA008	颗粒物	30	2000	4800	0.288
铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序废气排气筒 DA009	颗粒物	30	15000	4800	2.160
铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序废气排气筒 DA010	颗粒物	30	15000	4800	2.160
核算公式	总量控制指标 (t/a) = 污染物排放标准限值 (mg/m ³) × 废气排放量 (m ³ /h) × 生产时间 (h) / 10 ⁹				
核算结果	非甲烷总烃：0.720t/a，颗粒物：4.608t/a				

表 27 大气污染物总量控制指标核算结果一览表（预测值）

排放源	污染因子	预测值 mg/m ³	废气量 Nm ³ /h	运行时 间 h	总量控制 指标 t/a
蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序废气排气筒 DA007	非甲烷总烃	10	5000	2400	0.120
制壳、型壳焙烧工序废气排气筒 DA008	颗粒物	5.21	2000	4800	0.050
铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、 喷砂工序废气排气筒 DA009	颗粒物	7.50	15000	4800	0.540
铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、 喷砂工序废气排气筒 DA010	颗粒物	7.50	15000	4800	0.540
核算公式	总量控制指标 (t/a) = 污染物排放预测值 (mg/m ³) × 废气排放量 (m ³ /h) × 生产时间 (h) / 10 ⁹				
核算结果	非甲烷总烃: 0.120t/a, 颗粒物: 1.130t/a				

本次评价建议大气污染物总量控制指标采用预测值，大气污染物总量控制指标为：SO₂: 0t/a, NO_x: 0t/a, 非甲烷总烃: 0.120t/a, 颗粒物: 1.130t/a。

(3) 总量控制指标

技改项目污染物总量控制指标为：COD: 0t/a, NH₃-N: 0t/a, SO₂: 0t/a, NO_x: 0t/a, 非甲烷总烃: 0.120t/a, 颗粒物: 1.130t/a。

现有工程污染物总量控制指标为：COD: 0t/a, NH₃-N: 0t/a, SO₂: 0t/a, NO_x: 0t/a, 非甲烷总烃: 0t/a, 颗粒物: 2.220t/a。

技改项目建成后，全厂污染物总量控制指标变动情况详见下表。

表28 全厂污染物总量控制指标变动情况一览表（单位：t/a）

类别	污染物	现有工程	技改项目	以新带老削减量	技改完成后全厂	增减量
废水	COD	0	0	0	0	0
	氨氮	0	0	0	0	0
废气	SO ₂	0	0	0	0	0
	NO _x	0	0	0	0	0
	非甲烷总烃	0	0.120	0	0.120	+0.120
	颗粒物	2.220	1.130	0	3.350	+1.130

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>技改项目在现有厂区内建设，不新增占地，依托现有工程生产车间、办公区等，厂区地面已进行硬化，仅进行设备的安装与调试，不涉及大型土建工程，无废气污染源，不产生建筑垃圾。</p> <p>技改项目施工期时间很短，主要环境影响为施工期废水、施工期噪声和施工期固体废物对环境产生的影响。</p> <p>1、施工期水环境影响分析</p> <p>技改项目施工期废水主要为施工人员生活污水，水量较少，盥洗废水泼洒抑尘，其余排入防渗旱厕，定期清掏，不外排。</p> <p>2、施工期声环境影响分析</p> <p>技改项目施工期噪声源主要为设备安装时产生的噪声，其特点是间歇或阵发性，且噪声值较低。参照《环境噪声与振动控制工程技术导则》（HJ2034-2013）中表 A.2，结合调查情况，施工期主要施工设备噪声源强为 85~95dB（A）。</p> <p style="text-align: center;">表 29 施工机械噪声源强一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">序号</th> <th style="width: 50%;">施工机械</th> <th style="width: 40%;">噪声值 单位：dB（A）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">电焊机</td> <td style="text-align: center;">85</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">电锯</td> <td style="text-align: center;">95</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">运输车辆</td> <td style="text-align: center;">95</td> </tr> </tbody> </table> <p>本评价采用点源衰减模式，预测计算施工机械噪声源至受声点的几何发散衰减，计算中不考虑声屏障、空气吸收等衰减，预测公式如下：$L_r=L_{r0}-20\lg(r/r_0)$</p> <p>式中：L_r--距声源 r 处的 A 声压级，dB（A）；</p> <p style="padding-left: 2em;">L_{r0}--距声源 r 处的 A 声压级，dB（A）；</p> <p style="padding-left: 2em;">r--预测点与声源的距离，m；</p> <p style="padding-left: 2em;">r_0--监测设备噪声时的距离，m。</p> <p>利用上述公式，预测计算主要施工机械在不同距离处的贡献值，预测计算结果见下表。</p>	序号	施工机械	噪声值 单位：dB（A）	1	电焊机	85	2	电锯	95	3	运输车辆	95
序号	施工机械	噪声值 单位：dB（A）											
1	电焊机	85											
2	电锯	95											
3	运输车辆	95											

表 30 施工机械不同距离处的噪声贡献值一览表

序号	施工机械	不同距离处的噪声贡献值 单位: dB (A)						
		40m	60m	100m	200m	300m	400m	500m
1	电焊机	66	62	58	52	48	46	44
2	电锯	68	64	60	54	50	48	45
3	运输车辆	68	64	60	54	50	48	45

根据上表预测计算结果可知,施工阶段在不采取任何防治措施的前提下,各施工设备的噪声达标距离,昼间约需 40m,夜间约需 200m,即可满足《建筑施工噪声排放标准》(GB12523-2025)表 1 排放限值限值要求,即昼间 ≤ 70 dB (A),夜间 ≤ 55 dB (A)。

距技改项目厂区最近的环境保护目标为南侧 480m 处的贾村,项目应采取如下措施以减少对声环境的影响:

合理安排施工时间和进度,设备安装单位应合理安排安装时间,施工单位应严格遵守《建筑施工噪声排放标准》(GB12523-2025)规定,需在 22:00 至次日 6:00 期间施工时,应尽可能降低施工噪声对周围环境的影响。

在采取以上措施后,项目施工期噪声对周围环境的影响较小,设备安装期影响是暂时的,随着设备安装完成而消失。

3、施工期固体废物影响分析

技改项目施工期产生的固体废物主要来源于施工过程中产生的废包装材料、施工人员进驻产生的生活垃圾等。这些垃圾如不妥善处置,不仅会影响周围景观、占用土地资源,还易引起扬尘等环境污染。为避免出现这些问题,施工期产生的废包装材料收集后定期外售;生活垃圾由环卫部门统一处理。

采取以上措施后,施工期固体废物可妥善处置,不会对环境产生明显影响。

运营期环境

1、废水

技改项目蜡模冷却水经冷却塔冷却降温后循环使用,定期补充,不外排。技改项目不新增劳动定员,不新增生活污水。

综上所述,技改项目无废水外排,不会对周围水环境造成影响。

2、废气

(1) 污染源分析及治理措施

技改项目运营期废气污染源及相关治理措施情况如下：

蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序会产生非甲烷总烃，技改项目拟在涉气工序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007处理，经1根15m高排气筒DA007排放。

制壳、型壳焙烧工序会产生颗粒物，技改项目拟在涉气工序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA008处理，经1根15m高排气筒DA008排放。

铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序会产生颗粒物，技改项目拟在涉气工序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。

铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序会产生颗粒物，技改项目拟在涉气工序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。

(2) 有组织废气产排情况与源强核算

①蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序产生的非甲烷总烃

根据建设单位提供的资料，蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序年加工铜铸件1000吨、铝铸件1000吨，年工作时长2400小时，非甲烷总烃产污系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册（2021年6月9日，生态环境部公告，2021年第24号）-机械行业系数手册》中“铸造核算环节”的相关系数，具体情况详见下表。

表 31 有组织废气产排污系数一览表

参考工艺名称	污染物指标	产污系数	产品产量	废气/污染物产生量
造型/浇注（熔模）	工业废气量	4331m ³ /t-产品	铜铸件 1000t	8662000m ³
	非甲烷总烃	0.333kg/t-产品	铝铸件 1000t	0.666t
工业废气量合计				8662000m ³
非甲烷总烃合计				0.666t

经计算，蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序工业废气量 3609.2m³/h，非甲烷总烃产生量 0.666t/a。技改项目拟在各涉气工序上方安装集气罩（收集效率 90%，考虑到需预留一定的余量，风机风量为 5000m³/h），废气经负压收集后，由 1 套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007 处理（处理效率 80%），经 1 根 15m 高排气筒 DA007 排放，有组织非甲烷总烃产生量 0.599t/a，产生速率 0.25kg/h，产生浓度 49.917mg/m³；排放量 0.12t/a，排放速率为 0.05kg/h，排放浓度 10mg/m³。

②制壳、型壳焙烧工序产生的颗粒物

根据建设单位提供的资料，制壳、型壳焙烧工序年加工铜铸件1000吨、铝铸件1000吨，年工作时长4800小时。颗粒物产污系数参考根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册（2021年6月9日，生态环境部公告，2021年第24号）-机械行业系数手册》中“铸造核算环节”的相关系数，具体情况详见下表。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册（2021年6月9日，生态环境部公告，2021年第24号）-机械行业系数手册》，袋式除尘工艺对颗粒物的处理效率为95%。

表 32 有组织废气产排污系数一览表

参考工艺名称	污染物指标	产污系数	产品产量	废气/污染物产生量
造型/浇注（熔模）	工业废气量	4331m ³ /t-产品	铜铸件 1000t	8662000m ³
	颗粒物	0.560kg/t-产品	铝铸件 1000t	1.120t
工业废气量合计				8662000m ³
颗粒物合计				1.120t

经计算，制壳、型壳焙烧工序工业废气量 1804.6m³/h，颗粒物产生量 1.12t/a。技改项目拟在各涉气工序上方安装集气罩（收集效率 90%，考虑到需预留一定的余量，风机风量为 2000m³/h），废气经负压收集后，由 1 台布袋除尘器 TA008 处理（处理效率 95%），经 1 根 15m 高排气筒 DA008 排放，有组织颗粒物产生量 1.01t/a，产生速率 0.21kg/h，产生浓度 105.21mg/m³；排放量 0.05t/a，排放速率为 0.01kg/h，排放浓度 5.21mg/m³。

③铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序产生的颗粒物

根据建设单位提供的资料，铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷

砂工序年工作时长4800小时，年加工铜铸件1000吨，颗粒物产污系数根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册（2021年6月9日，生态环境部公告，2021年第24号）-机械行业系数手册》中“铸造核算环节”的相关系数，具体情况详见下表。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册（2021年6月9日，生态环境部公告，2021年第24号）-机械行业系数手册》，袋式除尘工艺对颗粒物的处理效率为95%。

表 33 有组织废气产排污系数一览表

产污环节	原料名称	参考工艺名称	污染物指标	产污系数	产品产量/原料用量	废气/污染物产生量
熔化工序	铜锭	熔炼（感应电炉/电阻炉及其他）	工业废气量	21951m ³ /t-产品	铜铸件	21951000m ³
			颗粒物	0.525kg/t-产品	1000t	0.525t
浇注	模料、硅溶胶	造型/浇注（熔模）	工业废气量	4331m ³ /t-产品	铜铸件	4331000m ³
			颗粒物	0.560kg/t-产品	1000t	0.56t
震壳	硅溶胶	砂处理（熔模）	工业废气量	15347m ³ /t-产品	铜铸件	15347000m ³
			颗粒物	3.48kg/t-产品	1000t	3.48t
切割	其它金属材料	锯床、砂轮切割机切割	工业废气量	4635m ³ /t-原料	铜铸件	4635000m ³
			颗粒物	5.30kg/t-原料	1000t	5.3t
焊补	实芯焊丝	二氧化碳保护焊、埋弧焊、氩弧焊	工业废气量	2130193m ³ /t-原料	铜丝 1t	2130193m ³
			颗粒物	9.19kg/t-原料		0.01t
喷砂	其它金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	工业废气量	8500m ³ /t-原料	铜铸件	8500000m ³
			颗粒物	2.19kg/t-原料	1000t	2.19t
工业废气量合计						56894193m ³
颗粒物合计						12.065t

经计算，铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序工业废气量11853m³/h，颗粒物产生量12.07t/a。技改项目拟在各涉气工序上方安装集气罩（收集效率90%，考虑到需预留一定的余量，风机风量为15000m³/h），废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA009处理（处理效率95%），经1根15m高排气筒DA009排放，有组织颗粒物产生量10.86t/a，产生速率2.26kg/h，产生浓度150.83mg/m³；排放量0.54t/a，排放速率为0.11kg/h，排放浓度7.50mg/m³。

④铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序产生的颗粒物

根据建设单位提供的资料，铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序年工作时长4800小时，年加工铝铸件1000吨，颗粒物产污系数参考生态环境部2021年6月9日发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告2021年第24号）431-434机械行业系数手册中的相关系数。具体情况详见下表。

表 34 有组织废气产排污系数一览表

产污环节	原料名称	参考工艺名称	污染物指标	产污系数	产品产量/原料用量	废气/污染物产生量
熔化工序	铝锭	熔炼（感应电炉/电阻炉及其他）	工业废气量	21951m ³ /t-产品	铝铸件 1000t	21951000m ³
			颗粒物	0.525kg/t-产品		0.525t
浇注	模料、硅溶胶	造型/浇注（熔模）	工业废气量	4331m ³ /t-产品	铝铸件 1000t	4331000m ³
			颗粒物	0.560kg/t-产品		0.56t
震壳	硅溶胶	砂处理（熔模）	工业废气量	15347m ³ /t-产品	铝铸件 1000t	15347000m ³
			颗粒物	3.48kg/t-产品		3.48t
切割	其它金属材料	锯床、砂轮切割机切割	工业废气量	4635m ³ /t-原料	铝铸件 1000t	4635000m ³
			颗粒物	5.30kg/t-原料		5.3t
焊补	实芯焊丝	二氧化碳保护焊、埋弧焊、氩弧焊	工业废气量	2130193m ³ /t-原料	铝丝 1t	2130193m ³
			颗粒物	9.19kg/t-原料		0.018t
喷砂	其它金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	工业废气量	8500m ³ /t-原料	铝铸件 1000t	8500000m ³
			颗粒物	2.19kg/t-原料		2.19t
工业废气量合计						56894193m ³
颗粒物合计						12.065t

经计算，铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序工业废气量11853m³/h，颗粒物产生量12.07t/a。技改项目拟在各涉气工序上方安装集气罩（收集效率90%，考虑到需预留一定的余量，风机风量为15000m³/h），废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA009处理（处理效率95%），经1根15m高排气筒DA009排放，有组织颗粒物产生量10.86t/a，产生速率2.26kg/h，产生浓度150.83mg/m³；排放量0.54t/a，排放速率为0.11kg/h，排放浓度7.50mg/m³。

表 35 废气污染物产排核算一览表-有组织

产污环节		蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序	制壳、型壳焙烧工序	铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序	铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序
污染物种类		非甲烷总烃	颗粒物	颗粒物	颗粒物
总产生量 t/a		0.666	1.12	12.07	12.07
产生情况	产生量 t/a	0.599	1.01	10.86	10.86
	产生速率 kg/h	0.25	0.21	2.26	2.26
	产生浓度 mg/m ³	49.917	105.21	150.83	150.83
治理设施	治理工艺	干式过滤+二级活性炭吸附	袋式除尘	袋式除尘	袋式除尘
	处理能力 m ³ /h	5000	2000	15000	15000
	收集效率	90%	90%	90%	90%
	去除率	80%	95%	95%	95%
	是否可行性技术	是	是	是	是
排放情况	排放量 t/a	0.12	0.05	0.54	0.54
	排放速率 kg/h	0.05	0.01	0.11	0.11
	排放浓度 mg/m ³	10	5.21	7.50	7.50
排放口基本情况	排气筒高度 m	15	15	15	15
	排气筒内径 m	0.3	0.2	0.5	0.5
	温度℃	25	40	25	25
	编号	DA007	DA008	DA009	DA010
	类型	一般排放口	一般排放口	一般排放口	一般排放口
	地理坐标	114°57'57.374", 38°19'06.196"	114°57'57.274", 38°19'06.196"	114°57'56.274", 38°19'06.236"	114°57'55.274", 38°19'06.276"
排放标准与标准值	标准名称	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2025)表1挥发性有机物有组织排放限值(其他工业行业)	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1大气污染物排放限值	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1大气污染物排放限值	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1大气污染物排放限值
	标准值	排放限值≤60mg/m ³	排放限值≤30mg/m ³	排放限值≤30mg/m ³	排放限值≤30mg/m ³

(3) 无组织废气产排情况

受收集效率影响，技改项目约有 10%的废气未被集气装置收集，主要污染因子为非甲烷总烃、颗粒物。

经计算：项目无组织非甲烷总烃排放量为 0.067t/a，排放速率为 0.028kg/h。无组织颗粒物产生量 2.53t/a，经车间密闭后大部分于车间内沉降，约 20%排放至大气环境，无组织颗粒物排放量 0.51t/a，排放速率 0.11kg/h。

本次评价采用导则推荐的估算模型 AERSCREEN，计算项目无组织排放污染源对周边大气环境的影响。

估算模型参数设置详见下表。

表 36 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）	/
最高环境温度		43°C
最低环境温度		-18°C
土地利用类型		建设用地
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/o	/

表 37 污染物产排核算一览表-无组织

产污环节	无组织	
治理措施	车间密闭	
污染物	非甲烷总烃	颗粒物
排放量 t/a	0.067	0.51
排放速率 kg/h	0.028	0.11
最大落地浓度 mg/m ³	0.003735	0.014006
排放标准	标准名称	
	《大气污染物综合排放标准》	《大气污染物综合排放标准》

与标准值		(GB16297-1996)表2无组织排放监控浓度限值、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2025)表2厂区内挥发性有机物无组织排放限值(厂房外设置监控点)	(GB16297-1996)表2无组织排放监控浓度限值、铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值
	标准值	周界外浓度最高点4.0mg/m ³ ; 1h平均浓度值2.0mg/m ³ , 任意一次浓度值10.0mg/m ³	周界外浓度最高点1.0mg/m ³ , 厂区内排放限值5mg/m ³

(4) 废气治理设施可行性分析

根据《废气处理工程技术手册》(化学工业出版社, 王纯)风量计算公式为:

$$L=V \times F \times \beta \times 3600$$

L: 集气罩或通风柜的计算风量, m³/h;

V: 操作口风速, m/s; 参考《局部排风设施风速检测与评估技术规范》

(AQ/T4274-2016)本项目罩口风速取1.2m/s;

F: 操作口面积, m²;

β: 安全系数, 一般取1.05~1.1。本项目取1.1。

经计算, 技改项目废气治理设施配套风机风量满足要求, 处理能力可行。各工序集气罩数量、规格、罩口风速等情况详见下表。

表38 集气罩数量、规格情况一览表

工序名称	数量	面积	废气量	废气量合计	配套风机风量
蜡处理工序	1个	0.16m ²	760m ³ /h	4847m ³ /h	5000m ³ /h
注蜡工序	2个	0.2m ²	1901m ³ /h		
组树挂树工序	1个	0.3m ²	1426m ³ /h		
脱蜡工序	1个	0.16m ²	760m ³ /h		
制壳工序	1个	0.2m ²	950m ³ /h	1900m ³ /h	2000m ³ /h
型壳焙烧工序	1个	0.2m ²	950m ³ /h		
铸铜 生产 线	熔化工序	1个	0.36m ²	13354m ³ /h	15000m ³ /h
	浇注工序	1个	0.5m ²		
	震壳工序	1个	0.3m ²		
	切割工序	1个	0.75m ²		
	焊补工序	1个	0.5m ²		
	喷砂工序	1个	0.4m ²		

铸铝 生产 线	熔化工序	1 个	0.36m ²	1711m ³ /h	13354m ³ /h	15000m ³ /h
	浇注工序	1 个	0.5m ²	2376m ³ /h		
	震壳工序	1 个	0.3m ²	1426m ³ /h		
	切割工序	1 个	0.75m ²	3564m ³ /h		
	焊补工序	1 个	0.5m ²	2376m ³ /h		
	喷砂工序	1 个	0.4m ²	1901m ³ /h		

技改项目采用 1 套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”处理生产过程中产生的 VOCs 废气。干式过滤箱采用干燥材料（过滤棉等过滤介质等）来捕捉粘附油雾、漆雾和颗粒物等废气，其特征不在于箱体设置过滤结构，废气经过滤棉过滤后，大颗粒被滤除，较小的颗粒被吸附在滤袋上，经过过滤的干净的空气通过出气口排出。干式过滤箱具有制造成本低，设备运行阻力低，运行能耗低的特点，被广泛应用于涂装、石油、医药、化工、电子等其他行业的废气过滤及拦截。活性炭吸附法是指废气与活性炭物理结合的方式对废气进行吸附，进而达到净化废气的目的。活性炭吸附工艺的优点适用于处理各种低浓度的污染物。活性炭耐酸碱、耐热以及具有很高的化学稳定性，而且活性炭在使用过程中操作十分简便，只需要与空气相接就可以发挥作用，由于活性炭的比表面积特性，决定了其吸附率较高。

技改项目采用“袋式除尘”工艺处理生产过程中产生的颗粒物。布袋除尘器是一种干式除尘装置，它适用于捕集细小、干燥非纤维性粉尘。滤袋采用纺织的滤布或非纺织的毡制成，利用纤维织物的过滤作用对含尘气体进行过滤，当含尘气体进入布袋除尘器，颗粒大、比重大的粉尘，因重力作用沉降，落入灰斗，含有较细小粉尘的气体在通过滤料时，粉尘被阻留，使气体得到净化。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）废气防治可行技术参考表，技改项目废气治理设施可行。

（5）废气监测计划

①制定监测方案

建设单位应查清所有污染源，确定主要污染源及主要监测指标，制定监测方案。监测方案内容包括：单位基本情况、监测点位及示意图、监测指标、执行标准及其

限值、监测频次、采样和样品保存方法、监测分析方法和仪器、质量保证与质量控制等。建设单位应当在投入生产或使用并产生实际排污行为之前完成自行监测方案的编制及相关准备工作。

②设置和维护监测设施

建设单位应按照规定设置满足开展监测所需要的监测设施。废气（采样）监测平台和监测（采样）孔的设置应符合监测规范要求。监测平台应便于开展监测活动，应能保证监测人员的安全。

③开展自行监测

建设单位应按照最新的监测方案开展监测活动，可根据自身条件和能力，利用自有人员、场所和设备自行监测；也可委托其他有资质的检（监）测机构代其开展自行监测。

④做好监测质量保证与质量控制

建立自行监测质量管理制度，按照技术规范进行监测质量保证与质量控制。

⑤记录和保存监测数据

建设单位应做好与监测相关的数据记录，按照规定进行保存，并依据相关法规向社会公开监测结果。

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022），技改项目废气自行监测计划为：

表 39 废气自行监测计划一览表

类别	监测点位	监测因子	最低监测频次	
废气	蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序排气筒 DA007	非甲烷总烃	半年一次	
	制壳、型壳焙烧工序排气筒 DA008	颗粒物	半年一次	
	铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序排气筒 DA009	颗粒物	半年一次	
	铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序排气筒 DA010	颗粒物	半年一次	
	厂界无组织		非甲烷总烃	一年一次
			颗粒物	一年一次
	厂区内		非甲烷总烃	一年一次
			颗粒物	一年一次

(6) 非正常工况

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

在日常生产过程中，建设单位应加强废气治理设施的日常管理，发现异常应立即通知相关部门启动车间紧急停车程序，查明事故工段并派专业人员进行维修。

开停机：每班次出现一次。要求企业制订操作规程时规定开启生产设备前先开启环保设备；关停生产设备后再关停环保设备，保证废气得到有效收集处理。

生产设备异常：每月出现一次。考虑非正常工况时，负荷有所增加，购置环保设施时适当预留部分处理能力，以满足达标排放处理要求。

环保设备出现故障：每年出现 2 次，应及时关停相关生产设备，当环保设备修复后，才可以恢复生产。

非正常工况下，项目污染物的产生和排放情况如下表，本评价要求企业在日常生产中，必须加强废气处理系统的日常维护和管理，保证其正常运行，杜绝此类非正常事故的发生。项目非正常工况废气排放情况详见下表。

表 40 非正常工况废气排放情况表

产污环节	污染物	非正常 工况	频次	持续时 间	排放速 率 kg/h	排放量 kg/a	措施
蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序排气筒 DA007	非甲烷 总烃	废气处 理装置 故障， 废气未 经处理 直接排 放	2 次/年	0.25h/次	0.25	0.13	制订环保设备 例行检查制 度，设备定期 维护保养，检 修时停止生 产，杜绝废气 未经处理直接 排放
制壳、型壳焙烧工序排气筒 DA008	颗粒物		2 次/年	0.25h/次	0.21	0.11	
铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序排气筒 DA009	颗粒物		2 次/年	0.25h/次	2.26	1.13	
铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序排气筒 DA010	颗粒物		2 次/年	0.25h/次	2.26	1.13	

(7) 废气排放的环境影响分析

蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序会产生非甲烷总烃，技改项目拟在涉气工

序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”TA007处理，经1根15m高排气筒DA007排放。

制壳、型壳焙烧工序会产生颗粒物，技改项目拟在涉气工序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA008处理，经1根15m高排气筒DA008排放。

铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序会产生颗粒物，技改项目拟在涉气工序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA009处理，经1根15m高排气筒DA009排放。

铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序会产生颗粒物，技改项目拟在涉气工序上方安装集气罩，废气经负压收集后，由1台布袋除尘器TA010处理，经1根15m高排气筒DA010排放。

根据源强核算，技改项目有组织非甲烷总烃排放满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13 2322-2025）表1挥发性有机物有组织排放限值（其他工业行业），即：非甲烷总烃排放限值 $60\text{mg}/\text{m}^3$ 。有组织颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值，即：颗粒物排放限值 $30\text{mg}/\text{m}^3$ 。根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）废气防治可行技术参考表，技改项目废气治理设施可行。

因此，技改项目的实施对周边大气环境影响较小，大气环境影响可接受。

3、噪声

技改项目噪声污染主要来源于生产设备运行时产生的机械噪声，项目拟选用低噪声设备，采取基础减振、厂房隔声等措施，减轻噪声对周边环境的影响。

（1）预测模式

采用《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）中推荐的模式预测。

（2）噪声源参数的确定

技改项目主要噪声源为生产设备，项目拟选用低噪声设备，采取基础减振、厂房隔声等措施后，降噪效果可达到 $10\text{dB}(\text{A})$ 以上，再经距离衰减降低噪声对周围声环境产生的影响。

表 41 噪声预测相关参数表 单位: dB (A)															
声源位置	声源名称	声功率级	声源控制措施	空间相对位置 m			距室内边界距离 m		室内边界声级		运行时段	建筑物插入损失	建筑物外噪声		
				X	Y	Z							声压级	建筑物外距厂界距离	
运营期环境影响和保护措施	铸造车间	中温蜡处理设备	65	选用低噪声设备,采取基础减振,厂房隔声等措施	31	17	1	东	68	东	28.3	昼间、夜间	10	东: 47.6 南: 49.3 西: 47.2 北: 49.2	1
								南	11	南	44.2				1
								西	22	西	38.2				1
								北	9	北	45.9				35
	双工位射蜡机	65	34		17	1	东	65	东	28.7	昼间、夜间	10	1		
							南	11	南	44.2			1		
							西	25	西	37.0			1		
							北	9	北	45.9			35		
	单工位射蜡机	65	37		16	1	东	62	东	29.2	昼间、夜间	10	1		
							南	10	南	45.0			1		
							西	28	西	36.1			1		
							北	10	北	45.0			35		
	浆桶 1	65	10		22	1	东	85	东	26.4	昼间、夜间	10	1		
							南	15	南	41.5			1		
							西	5	西	51.0			1		
							北	5	北	51.0			35		
浆桶 2	65	13	22	1	东	84	东	26.5	昼间、夜	10	1				

						南	15	南	41.5	间			1	
						西	6	西	49.4				1	
						北	5	北	51.0				35	
		淋砂机	75		11	18	1	东	86	东	36.3	昼间、夜 间	10	1
							南	11	南	54.2	1			
							西	4	西	63.0	1			
							北	9	北	55.9	35			
		脱蜡釜	65		15	18	1	东	83	东	26.6	昼间、夜 间	10	1
							南	11	南	44.2	1			
							西	7	西	48.1	1			
							北	9	北	45.9	35			
		中频炉 1	65		89	17	2	东	10	东	45.0	昼间、夜 间	10	1
							南	15	南	41.5	1			
							西	80	西	26.9	1			
							北	5	北	51.0	35			
		中频炉 2	65		93	17	2	东	5	东	51.0	昼间、夜 间	10	1
							南	15	南	41.5	1			
							西	85	西	26.4	1			
							北	5	北	51.0	35			
		电焙烧 炉	65		93	12	2	东	5	东	51.0	昼间、夜 间	10	1
							南	9	南	45.9	1			

						西	85	西	26.4				1	
						北	11	北	44.2				35	
		震壳机 1	85		54	20	1	东	45	东	51.9	昼间、夜 间	10	1
						南	16	南	60.9					1
						西	45	西	51.9					1
						北	4	北	73.0					35
						东	41	东	52.7					1
		震壳机 2	85		58	20	1	南	16	南	60.9	昼间、夜 间	10	1
						西	49	西	51.2					1
						北	4	北	73.0					35
						东	41	东	52.7					1
		切割机 1	75		54	16	1	南	12	南	53.4	昼间、夜 间	10	1
						西	46	西	41.7					1
						北	8	北	56.9					35
						东	41	东	42.7					1
		切割机 2	75		58	16	1	南	12	南	53.4	昼间、夜 间	10	1
						西	49	西	41.2					1
						北	8	北	56.9					35
						东	41	东	42.7					1
		切割机 3	75		62	16	1	南	12	南	53.4	昼间、夜 间	10	1
						西	54	西	40.4					1
														1

						北	8	北	56.9				35	
						东	32	东	44.9	昼间、夜 间	10		1	
					南	11	南	54.2	1					
					西	58	西	39.7	1					
					北	9	北	55.9	35					
		切割机 4	75	66	15	1							1	
										昼间、夜 间	10		1	
												1		
												1		
												35		
		氩弧焊 机 1	65	54	11	1	东	44	东	32.1	昼间、夜 间	10		1
							南	7	南	48.1			1	
							西	46	西	31.7			1	
							北	13	北	42.7			35	
		氩弧焊 机 2	65	58	11	1	东	40	东	33.0	昼间、夜 间	10		1
							南	7	南	48.1			1	
							西	50	西	31.0			1	
							北	13	北	42.7			35	
		喷砂机 1	85	63	11	1	东	35	东	54.1	昼间、夜 间	10		1
							南	7	南	68.1			1	
							西	55	西	50.2			1	
							北	13	北	62.7			35	
		喷砂机 2	85	67	11	1	东	31	东	55.2	昼间、夜 间	10		1
							南	7	南	68.1			1	
							西	59	西	49.6			1	
							北	13	北	62.7			35	

冷却塔	85	93	7	2	东	4	东	73.0	昼间、夜 间	10		1
					南	5	南	71.0				1
					西	86	西	46.3				1
					北	15	北	61.5				35

表 42 工业企业噪声源强调查清单-室外声源 单位: dB (A)

声源名称	空间相对位置 m			声源源强	声源控制措施	运行时段
	X	Y	Z	声功率级		
干式过滤箱+二级活性炭吸附装置 TA007 及配套风机	43	28	1	75	低噪设备, 基础减振	昼间、夜间
布袋除尘器 TA008 及风机	28	29	1	75	低噪设备, 基础减振	昼间、夜间
布袋除尘器 TA009 及风机	71	27	1	75	低噪设备, 基础减振	昼间、夜间
布袋除尘器 TA010 及风机	84	26	1	75	低噪设备, 基础减振	昼间、夜间

(3) 声环境预测结果分析

表 43 厂界噪声预测情况一览表 单位: dB (A)

预测点	预测结果						标准值	达标分析
	噪声贡献值		噪声背景值		噪声预测值			
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间		
东厂界	45.7	45.7	53	44	53.7	47.6	昼间≤60 夜间≤50	达标
南厂界	43.3	43.3	/	/	54.9	47.1		达标
西厂界	44.8	44.8	55	45	55.4	47.6		达标
北厂界	40.4	40.4	56	47	56.1	47.8		达标

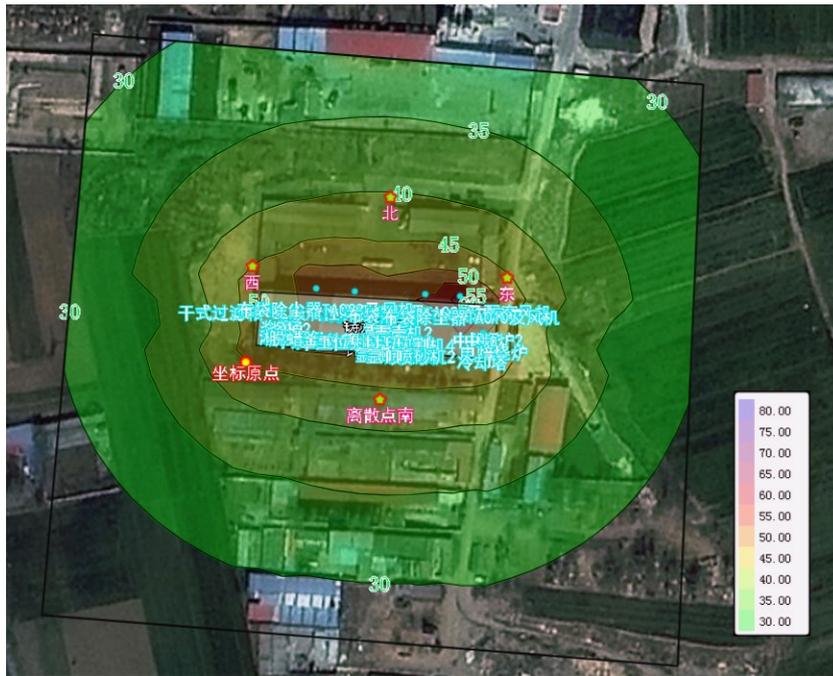


图3 等值线分布图（昼间）

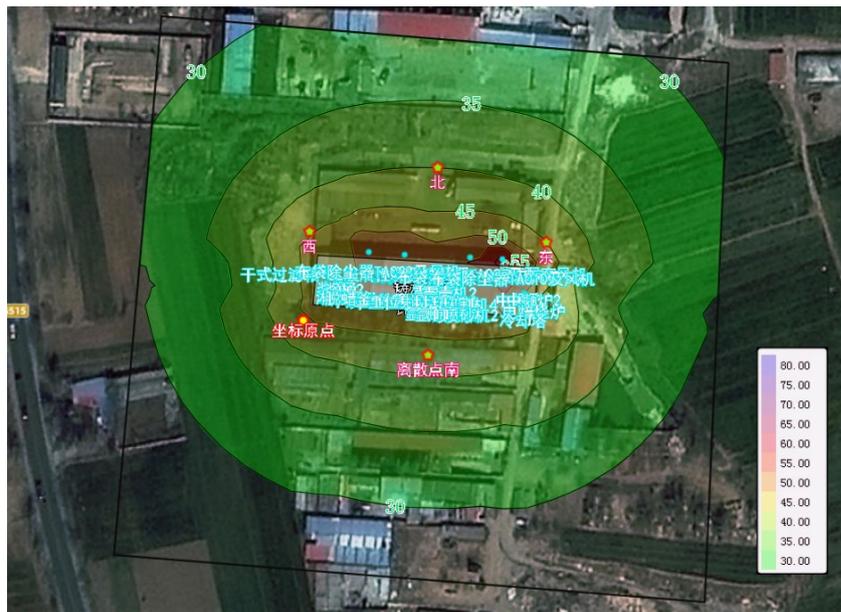


图4 等值线分布图（夜间）

根据噪声预测结果，技改项目厂界昼间噪声为 53.7dB (A) ~56.1dB (A)，夜间噪声为 47.1dB (A) ~47.8dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2类标准要求，即：昼间 ≤ 60 dB (A)，夜间 ≤ 50 dB (A)。因此，技改项目实施后对周围声环境影响不明显。

(4) 噪声监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ1251-2022)的相关规定以及噪声排放情况,技改项目噪声监测计划详见下表。

表 44 噪声自行监测计划一览表

类别	监测点位置	监测因子	最低监测频次	备注
噪声	厂界四周	Leq (A)	一季一次	排污单位应按照最新的监测方案开展监测活动,可根据自身条件和能力,利用自有人员、场所和设备自行监测;也可委托其它有资质的检(监)测机构代其开展自行监测。

4、固体废物

(1) 固体废物产生情况

技改项目固体废物主要为一般工业固体废物、危险废物。

一般工业固体废物主要为蜡料边角料、废蜡件、蜡料杂质、铜熔化炉渣、废金刚砂、除尘灰(制壳和型壳焙烧工序、铸铜生产线)、废布袋(制壳和型壳焙烧工序、铸铜生产线)、废包装材料。产生量、收集贮存、处置利用方式等情况详见下表。

表 45 一般工业固体废物产生处置情况一览表

产生环节	名称	类别	代码	产生量(t/a)	物理性状	收集贮存、处置利用方式
修蜡工序	蜡料边角料	SW17	900-002-S17	1	固态	收集后回用于蜡处理工序
蜡件检验工序	废蜡件	SW17	900-002-S17	0.3	固态	
蜡处理工序	蜡料杂质	SW59	900-099-S59	0.03	固态	分类收集后暂存于一般工业固体废物贮存区,定期外售
熔化工序(铜)	铜熔化炉渣	SW59	900-099-S59	0.2	固态	
喷砂工序	废金刚砂	SW59	900-099-S59	5	固态	
布袋除尘器(制壳和型壳焙烧工序、铸铜生产线)	除尘灰	SW59	900-099-S59	11.28	固态	
	废布袋	SW59	900-099-S59	0.07	固态	
生产过程	废包装材料	SW59	900-099-S59	0.2	固态	
震壳工序	废型壳	SW59	900-099-S59	420	固态	生产厂家定期回收

切割工序	废浇冒口	SW17	900-002-S17	3	固态	收集后回用于熔化工序
检验工序	不合格品	SW17	900-002-S17	7	固态	

根据《国家危险废物名录（2025年版）》，危险废物为铝熔化炉渣、除尘灰（铸铝生产线）、废布袋（铸铝生产线）、废过滤棉、废活性炭、废润滑油、废润滑油桶。

技改项目拟购置1套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱”处理非甲烷总烃，该设备风机风量为5000m³/h。根据《关于印<河北省涉VOCs工业企业常用治理技术指南>的通知》（冀环应急〔2022〕140号，河北省生态环境厅），颗粒活性炭宜选择柱状活性炭，φ≤5mm，碘值≥800mg/g，活性炭填充量与每小时废气量体积之比不宜低于1:7000，该设备活性炭装填量为2m³，重量为1t。

技改项目有组织非甲烷总烃产生量0.599t/a，根据《现代涂装手册》（化学工业出版社，陈治良主编），活性炭对挥发性有机物的吸附效率取25%，技改项目运营期废活性炭产生量、更换频次等情况详见下表。

表 46 废活性炭产生情况一览表

位置	风机风量 m ³ /h	装填体积 m ³	装填重量 t	更换频次	废气吸附量 t/a	产生量 t/a
生产车间	5000	2	1	6个月/次	0.48	2.48

表 47 危险废物产生处置情况一览表

产生环节	名称	类别	代码	产生量(t/a)	物理性状	有毒有害物质	环境危险特性	贮存方式	利用处置方式
熔化工序（铝）	铝熔化炉渣	HW48	321-026-48	1.5	固态	铝灰	R	危险废物贮存间暂	定期委托有相应危险废物处置资质的
干式过滤箱+两级活性炭吸附箱	废过滤棉	HW49	900-041-49	0.05	固态	沾染有机废气	T/In		
	废活性炭	HW49	900-039-49	2.48	固态	沾染有机废气	T		
布袋除尘器（铸铝）	除尘灰	HW48	321-034-48	10.32	固态	铝灰	T, R		
	废布袋	HW49	900-041-49	0.03	固态	铝灰	T/In		

生产线)								存	单位
设备维护	废润滑油	HW08	900-217-08	0.01	液态	废矿物油	T, I		处置
	废润滑油桶	HW08	900-249-08	0.005	固态	沾染矿物油	T, I		

(2) 一般工业固体废物环境管理要求

技改项目依托现有工程一般工业固体废物贮存区，建筑面积 30m²，一般工业固体废物贮存区应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)，具体要求如下：

①采用饱和渗透系数不大于 1.0×10^{-5} cm/s，且厚度不小于0.75m天然基础层作为防渗衬层；

②不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存；

③生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存区；

④贮存区的环境保护图形标志应符合《环境保护图形标志-排放口(源)》(GB15562.1-1995)的规定，并应定期检查和维护。

根据《河北省固体废物污染环境防治条例》第二十六条，产生工业固体废物的单位委托他人运输、利用、处置工业固体废物的，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

表 48 一般工业固体废物环境保护图形标志

提示图形符号	警告图形符号	名称	功能
		一般工业固体废物	表示一般工业固体废物贮存、处置场

(3) 危险废物环境管理要求

技改项目建设危险废物贮存间 1 座，建筑面积 10m²。

为防止危险废物在厂内临时存储过程中对环境产生污染影响，根据《危险

废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的相关内容，项目拟采取以下措施：

①贮存设施根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。

②贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。

③贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

④贮存设施地面与裙脚采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7} cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10} cm/s），或其他防渗性能等效的材料；

⑤贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。

⑥在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存；液态危险废物应装入容器内贮存。

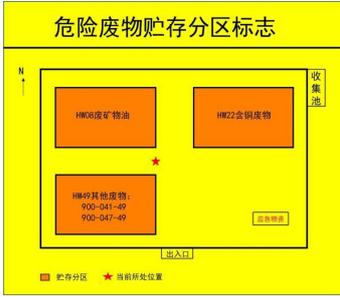
⑦针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求；硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏；柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏；容器和包装物外表面应保持清洁。

⑧贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存；应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度和档案等。

⑨在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物必须进行预处理，使之稳定后贮存，否则，按易爆、易燃危险品贮存。

⑩贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。

表 49 危险废物标志及标签

名称	作用	设置位置	样式
危险废物贮存设施标志	用于显示危险废物贮存设施的位置	危险废物贮存设施入口处的墙壁或栏杆等显著位置设置	
危险废物贮存分区标志	用于显示危险废物贮存设施内贮存分区规划和危险废物贮存情况，以避免潜在环境危害	危险废物贮存设施内的每一个贮存分区处设置	
危险废物标签	设置在危险废物容器或包装物上，用于向相关人群传递危险废物特定信息，以警示危险废物潜在环境危害	箱类包装粘贴于包装端面或侧面；袋类包装粘贴于包装明显处；桶类包装粘贴于桶身或桶盖；其他包装粘贴于明显处	

*尺寸、字体、颜色等制作规格应满足《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）要求。

表 50 危险废物贮存场所基本情况表

贮存场所名称	面积	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危险废物贮存间	10m ²	铝熔化炉渣	HW48	321-026-48	密封装袋	2t	1年
		废过滤棉	HW49	900-041-49	密封装袋	0.1t	1年
		废活性炭	HW49	900-039-49	密封装袋	3t	1年
		除尘灰（铸铝生产线）	HW48	321-034-48	密封装袋	12t	1年
		废布袋（铸铝生产线）	HW49	900-041-49	密封装袋	0.1t	1年
		废润滑油	HW08	900-217-08	密闭桶装	0.05t	1年
		废润滑油桶	HW08	900-249-08	加盖密闭	0.01t	1年

以上分析表明，技改项目产生的固体废物全部综合利用或妥善处理，不会对周围环境产生污染影响。

5、地下水、土壤

技改项目采取分区防渗措施，生产车间、厂区已全部进行硬化和分区防渗，不涉及地下水、土壤污染途径，但是为了避免污染，提出防范措施。

(1) 地下水环境影响防控措施

依据《环境影响评价技术导则 地下水环境（HJ 610-2016）》相关要求，项目地下水分区防渗措施以水平防渗为主，防控措施应满足以下要求：

①重点防渗：将危险废物贮存间设为重点防渗区，地面进行重点防渗处理，符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，地面底层采用三合土压实，中间层铺耐酸水泥，上层采用环氧地坪胶刷涂层，做到表面无裂隙，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s。

②一般防渗：将各车间、库房、一般工业固体废物贮存区设为一般防渗区，压实后黏土防渗衬层饱和渗透系数小于 1.0×10^{-7} cm/s，等效黏土防渗层厚度大于1.5m。

③简单防渗：其他区域为简单防渗区，全部进行水泥硬化。

(2) 土壤环境影响防控措施

技改项目废气污染物不涉及重金属、二噁英等物质，不会造成大气沉降影响；无生产废水外排，不存在废水垂直入渗污染途径。为加强对土壤环境的保护，拟采取的土壤环境影响防渗措施应满足以下要求：

①加强生产过程管理，避免对土壤环境的影响。

②认真执行建设项目相关的防治土壤污染和破坏的措施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的三同时管理制度。

③加强危险废物贮存间防渗措施维护，有效防止对土壤环境产生影响。

④建设项目根据行业特点与占地范围内的土壤特性，按照相关技术要求采取过程阻断、分区防控措施。

6、生态

技改项目在现有厂区内建设，不新增占地，选址不涉及受影响的重要物种、生态敏感区以及其他需要保护的物种、种群、生物群落及生态空间等生态保护目标，不再进行生态环境影响分析。

7、环境风险

(1) 环境风险物质识别

技改项目涉及的环境风险物质主要有铝熔化炉渣、废过滤棉、废活性炭、除尘灰（铸铝生产线）、废布袋（铸铝生产线）、润滑油、废润滑油、废润滑油桶。

铝熔化炉渣、废过滤棉、废活性炭、除尘灰（铸铝生产线）、废布袋（铸铝生产线）、废润滑油、废润滑油桶临界量参考《建设项目环境风险评价技术导则》表B.2其他危险物质临界量推荐值中健康危险急性毒性物质（类别2，类别3）推荐临界量50t。润滑油属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表B.1突发环境事件风险物质及临界量中“381油类物质”，临界量为2500t。

经计算，临界量比值（Q）<1。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），当Q<1时，项目环境风险潜势为I，仅开展简单分析，在描述风险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性说明。

表 51 危险物质数量与临界量比值（Q）计算结果一览表

序号	名称	最大储量（t）	临界量（t）	Q 值
1	铝熔化炉渣	1.5	50	0.03
2	废过滤棉	0.05	50	0.001
3	废活性炭	2.48	50	0.0496
4	除尘灰（铸铝生产线）	10.32	50	0.2064
5	废布袋（铸铝生产线）	0.03	50	0.0006
6	废润滑油	0.01	50	0.0002
7	废润滑油桶	0.005	50	0.0001
8	润滑油	0.01	2500	0.000004
合计				0.287904

(2) 环境风险分布情况及影响途径

表 52 危险物质和风险源分布情况一览表

危险物质	风险源分布位置	影响类型	影响途径
废气	废气处理装置（非正常工况）	废气超标排放	大气
铝熔化炉渣	危险废物贮存间	泄漏	土壤、地下水
废过滤棉	危险废物贮存间	泄漏	土壤、地下水
废活性炭	危险废物贮存间	泄漏	土壤、地下水
除尘灰（铸铝生产线）	危险废物贮存间	泄漏	土壤、地下水
废布袋（铸铝生产线）	危险废物贮存间	泄漏	土壤、地下水
废润滑油	危险废物贮存间	泄漏	土壤、地下水
废润滑油桶	危险废物贮存间	泄漏	土壤、地下水
润滑油	生产设备、生产车间内	泄漏	土壤、地下水

(3) 风险防范措施

①大气环境风险防范措施

建设单位应减少风险物质在现场的存放量，严格管理制度，规范操作流程，加强员工培训。不相容物料应分区储存，各风险物质存放地点按照相关规范采取防腐、防渗、防火、防静电、防泄漏、警示标示、通风防爆、接触防护等措施；现场应分区存放一定量的消防沙、灭火器、吸附棉、防毒面具、手套等必需的应急物资，以便出现事故时可以快速取用、处理。加强日常管理和日常安全检查，杜绝出现跑、冒、滴、漏等异常现象的发生；建设单位应在车间张贴疏散图，若发生火灾、泄漏等突发环境事故，应立即对事故范围内人员进行疏散。

②事故废水环境风险防范措施

建设单位应建立“单元-厂区-园区”的防控体系，在泄漏事故和火灾爆炸事故发生后，可迅速启动应急预案，按照预案的要求合理、有序的进行应急救援工作。项目可能出现的物料泄漏或局部起火事故在及时发现处理的情况下，一般均可控制在风险单元范围内，消防废水或泄漏的物料可采取局部收集，视情况委托专业污水处理厂或作为危险废物委外处置。

③土壤、地下水环境风险防范措施

根据《环境影响技术评价导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）、《环境影响技术评价导则地下水环境》（HJ610-2016）的要求，土壤和地下水保护措施与对策应符合《中华人民共和国土壤污染防治法》、《中华人民共和国水污染防治法》的相关规定，按照“源头控制，分区防控，污染防控，应急响应”相结合的原则，从污染物的处理、入渗、扩散、应急响应全阶段进行控制，加强日常检查，杜绝跑、冒、滴、漏现象的发生，按要求对危废间地面及裙角进行防腐防渗处理。

④建设单位应在工程竣工后、正式生产前，按照国家及地区生态环境保护的要求编制突发环境事件应急预案，并进行培训、定期演练，应急预案应与园区、地方政府环境风险应急体系相互衔接、相互补充。

综上所述，在采取以上防范措施的情况下，可使项目环境风险可控。

8、电磁辐射

技改项目不属于新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，不开展电磁辐射环境影响分析。

9、排污许可制度衔接

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，技改项目属于“二十八、金属制品业 33-82 铸造及其他金属制品制造 339-除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392”，为简化管理。

技改项目应当在启动生产设施或者发生实际排污之前，根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业（HJ1115-2020）》相关要求办理排污许可证。

10、总量控制

表 53 技改前后污染物排放“三本账”汇总表（单位：t/a）

项目	污染物	现有工程排放量	技改项目排放量	以新带老削减量t/a	技改完成后全厂排放量	排放增减量
废水	COD	0	0	0	0	0
	NH ₃ -N	0	0	0	0	0

废气	SO ₂	0	0	0	0	0
	NO _x	0	0	0	0	0
	非甲烷总烃	0	0.120	0	0.120	+0.120
	颗粒物	1.294	1.130	0	2.424	+1.130

表54 全厂污染物总量控制指标变动情况一览表 (单位: t/a)

类别	污染物	现有工程	技改项目	以新带老削减量	技改完成后全厂	增减量
废水	COD	0	0	0	0	0
	氨氮	0	0	0	0	0
废气	SO ₂	0	0	0	0	0
	NO _x	0	0	0	0	0
	非甲烷总烃	0	0.120	0	0.120	+0.120
	颗粒物	2.220	1.130	0	3.350	+1.130

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称） /污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	蜡处理、注蜡、组树挂树、脱蜡工序排气筒 DA007	非甲烷总烃	集气罩负压收集+1套“干式过滤箱+两级活性炭吸附箱 TA007”+15m 高排气筒	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2025）表 1 挥发性有机物有组织排放限值（其他工业行业）
	制壳、型壳焙烧工序排气筒 DA008	颗粒物	集气罩负压收集+1台布袋除尘器 TA008+15m 高排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
	铸铜生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序排气筒 DA009	颗粒物	集气罩负压收集+1台布袋除尘器 TA009+15m 高排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
	铸铝生产线熔化、浇注、震壳、切割、焊补、喷砂工序排气筒 DA010	颗粒物	集气罩负压收集+1台布袋除尘器 TA010+15m 高排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
	无组织（厂界）	非甲烷总烃、颗粒物	车间密闭，加强集气效率	《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
	无组织（厂区内）	颗粒物	车间密闭，加强集气效率	铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值
	非甲烷总烃	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2025）表 2 厂区内挥发性有机物无组织排放限值（厂外设置监控点）		
水环境	/	/	/	/
声环境	生产设备	噪声	低噪设备，基础减振，厂房隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类

				标准	
电磁辐射	/				
固体废物	修蜡工序	蜡料边角料	收集后回用于蜡处理工序	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》 (GB18599-2020)	
	蜡件检验工序	废蜡件			
	蜡处理工序	蜡料杂质	收集后暂存于一般工业固体废物贮存区，定期外售		
	熔化工序（铜）	铜熔化炉渣			
	喷砂工序	废金刚砂			
	布袋除尘器（铸铜生产线）	除尘灰			
		废布袋			
	生产过程	废包装材料			
	震壳工序	废型壳			
	切割工序	废浇冒口	收集后回用于熔化工序		
		不合格品			
	熔化工序（铝）	铝熔化炉渣	分类收集后暂存于危险废物贮存间，定期委托有相应危险废物处置资质的单位处置		《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
	干式过滤箱+两级活性炭吸附箱	废过滤棉			
		废活性炭			
布袋除尘器（铸铝生产线）	除尘灰				
	废布袋				
设备维护	废润滑油				
	废润滑油桶				
土壤及地下水污染防治措施	<p>1、地下水环境影响防控措施：依据《环境影响评价技术导则 地下水环境（HJ 610-2016）》相关要求，项目地下水分区防渗措施以水平防渗为主，防控措施应满足以下要求：（1）危险废物贮存间为重点防渗区，地面进行重点防渗处理，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）防渗技术要求采取防渗措施，渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s。（2）将各车间、库房、一般工业固体废物贮存区设为一般防渗区，压实后的黏土防渗衬层饱和渗透系数应小于1.0×10^{-7}cm/s，且等效黏土防渗层厚度不小于1.5m。（3）其他区域为简单防渗区，全部进行水泥硬化。</p> <p>2、土壤环境影响防控措施：项目废气污染物不涉及重金属、二噁英等物质，不会造成大气沉降影响；无生产废水外排，且厂区进行分区防渗措施，不存在废水垂直入渗污染途径。为了加强对土壤环境的保护，项目土壤环境影响防渗措施应满足以下要求：（1）加强生产过程管理，避免对土壤环境的影响。（2）认真执行建设项目相关的防治土壤污染和破坏的措施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的三同时管理制度。（3）加强危险废物贮存间防渗措施维护，有效防止对土壤</p>				

	<p>环境产生影响。(4) 建设项目根据行业特点与占地范围内的土壤特性，按照相关技术要求采取过程阻断、分区防控措施。</p>
<p>生态保护措施</p>	<p>/</p>
<p>环境风险防范措施</p>	<p>1、项目针对大气、事故废水、土壤、地下水采取针对性环境风险防范措施。 2、加强风险物质管控，配备应急装备和设施，厂区内要设有救援通道、应急疏散及避难所。 3、危废间按重点防渗区采取防渗措施。</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>1、生产设备、环保设施应安装分表计电装置。 2、排污口规范化管理：(1) 废气、噪声排放源应设置图形标志牌；固体废物堆放、贮存场所应设置环境保护图形标志牌，将生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物等分开存放，做到防火、防扬散、防渗漏，确保不对周围环境形成二次污染。(2) 标志牌设置要求：①图形颜色：底为绿色，图案、边框和文字为白色；②辅助标志内容：排放口标志名称、单位名称、编号、污染物种类、生态环境部监制；③标志牌尺寸：480×300mm；④标志牌材料：标志牌采用 1.5-2mm 冷轧钢板；表面采用搪瓷或反光贴膜。(3) 污染物排放口的环保图形标志牌，应当设置在靠近采样点的醒目处，标志牌设置高度为其上缘距地面 2m。 环境保护图形标志牌如下：</p> <div data-bbox="316 1205 1353 1727" data-label="Image"> </div>

六、结论

技改项目建设符合国家当前产业政策和“三线一单”准入要求，采取了较为完善的污染防治措施，可确保污染物达标排放，在严格落实各项污染防治措施的情况下，实施后对周围环境产生的影响可接受。

从环保角度分析，技改项目建设可行。

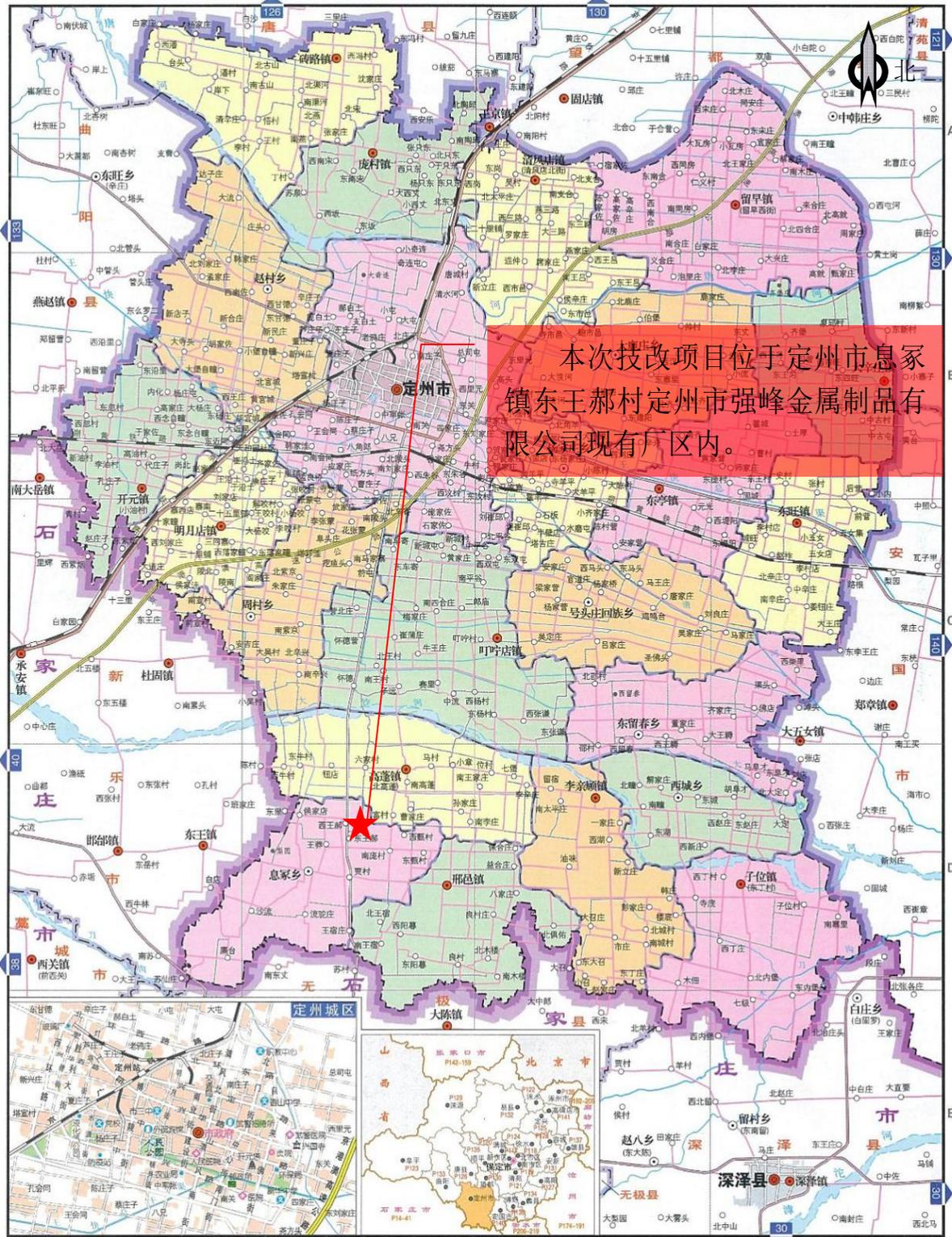
附表 1

建设项目污染物排放量汇总表 单位：t/a

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量(固 体废物产生量)①	现有工程许 可排放量②	在建工程排放量(固 体废物产生量)③	项目排放量(固体 废物产生量)④	以新带老削减量(新 建项目不填)⑤	项目建成后全厂排放量 (固体废物产生量)⑥	变化量⑦
废水	/	/	/	/	/	/	/	/
废气	非甲烷总烃	0	/	/	0.187		0.187	+0.187
	颗粒物	1.294	/	/	1.590		2.884	+1.590
生活 垃圾	生活垃圾	4.5	/	/	/	/	4.5	0
一般 工业 固体 废物	废钢丸	3	/	/	/	/	3	0
	废砂	9	/	/	/	/	9	0
	蜡料边角料	/	/	/	1	/	1	+1
	废蜡件	/	/	/	0.3	/	0.3	+0.3
	蜡料杂质	/	/	/	0.03	/	0.03	+0.03
	铜熔化炉渣	/	/	/	0.2	/	0.2	+0.2
	废金刚砂	/	/	/	5	/	5	+5
	除尘灰	8.64	/	/	11.28	/	19.92	+11.28

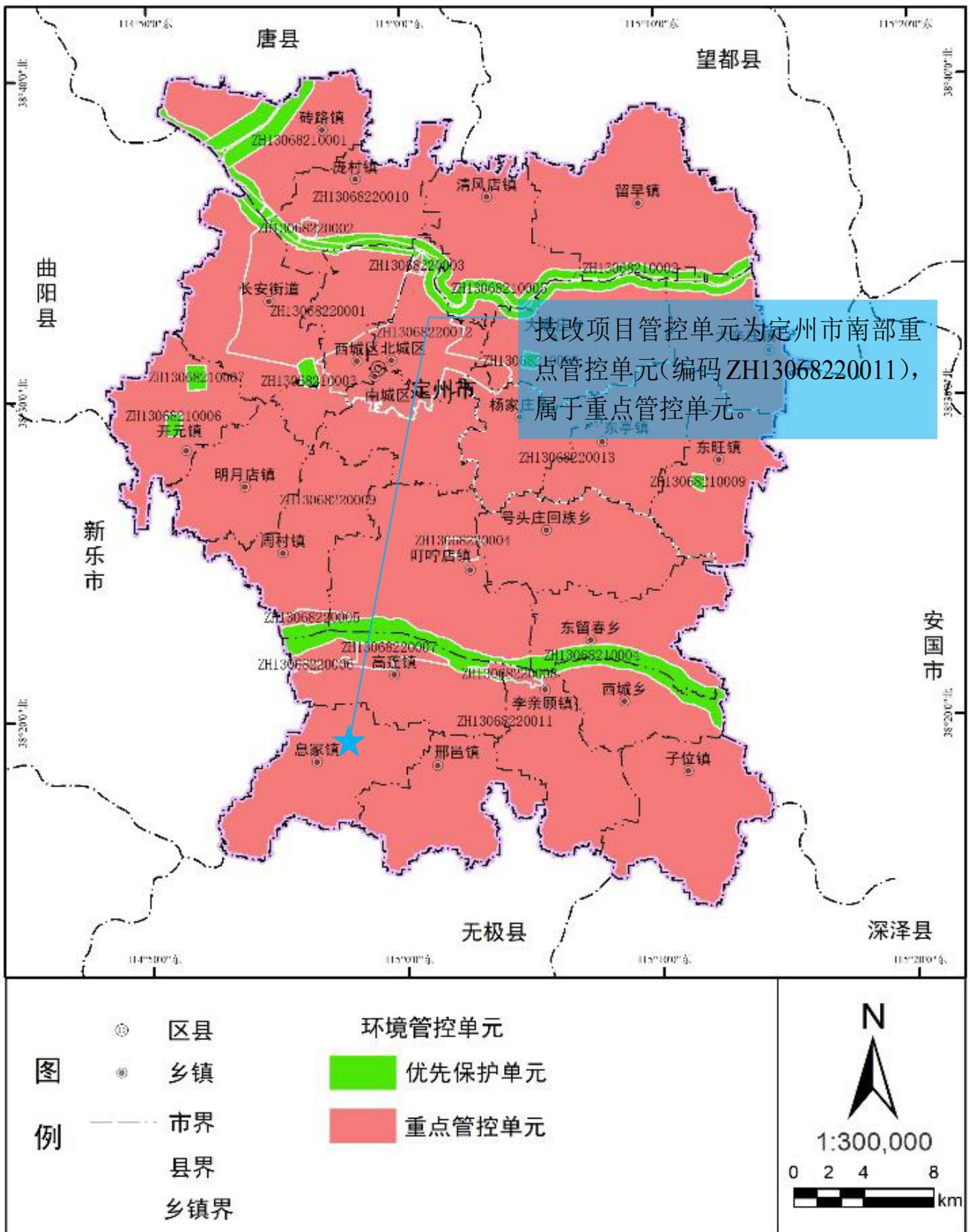
	废布袋	0.1	/	/	0.07	/	0.17	+0.07
	废包装材料	/	/	/	0.2	/	0.2	+0.2
	废型壳	/	/	/	420	/	420	+420
	废浇冒口	/	/	/	3	/	3	+3
	不合格品	/	/	/	7	/	7	+7
危险 废物	铝熔化炉渣	/	/	/	1.5	/	1.5	+1.5
	废过滤棉	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	废活性炭	/	/	/	2.48	/	2.48	+2.48
	除尘灰（铸铝生 产线）	/	/	/	10.32	/	10.32	+10.32
	废布袋（铸铝生 产线）	/	/	/	0.03	/	0.03	+0.03
	废润滑油	/	/	/	0.01	/	0.01	+0.01
	废润滑油桶	/	/	/	0.005	/	0.005	+0.005

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



本次技改项目位于定州市息冢镇东王郝村定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内。

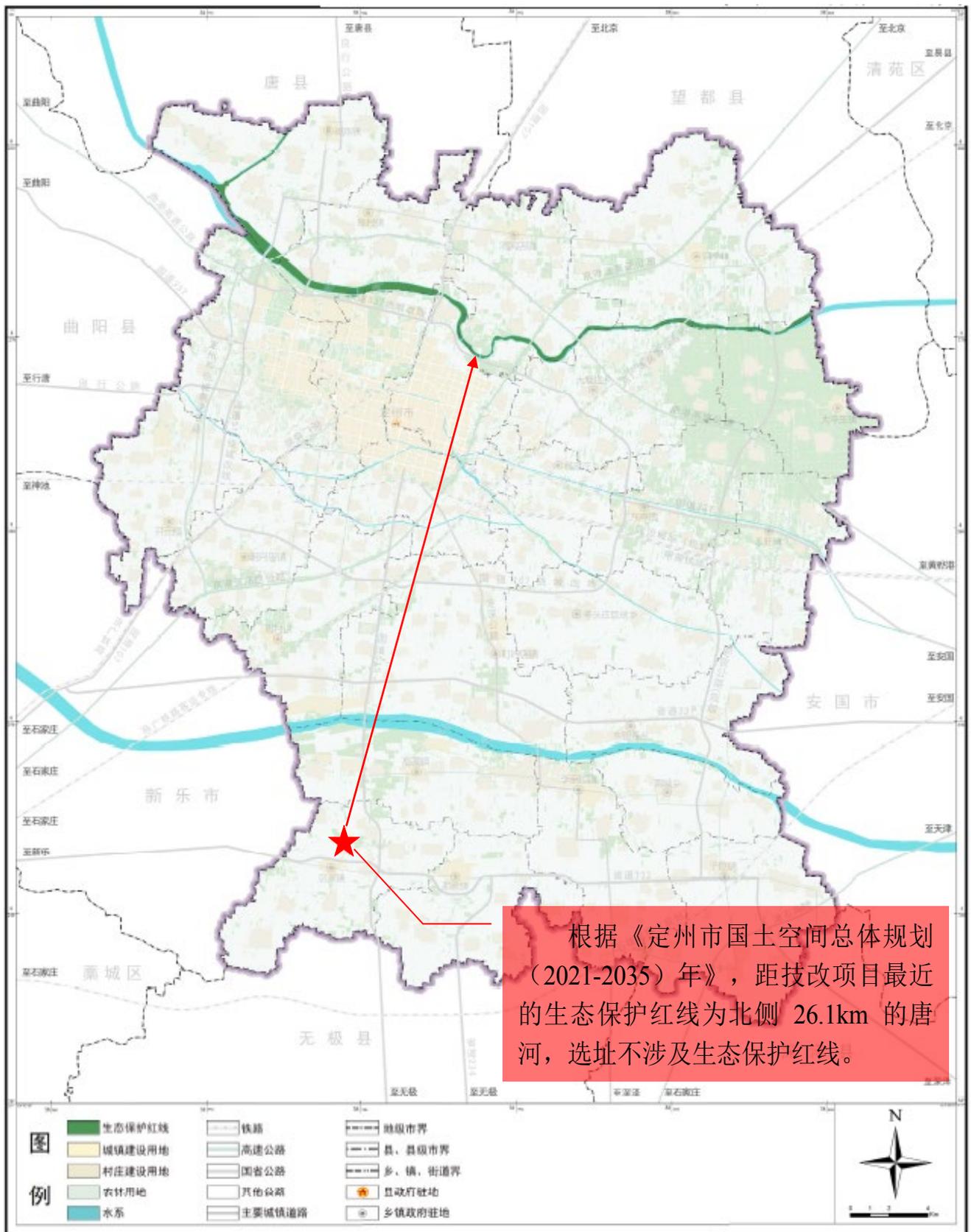
附图 1 项目地理位置图



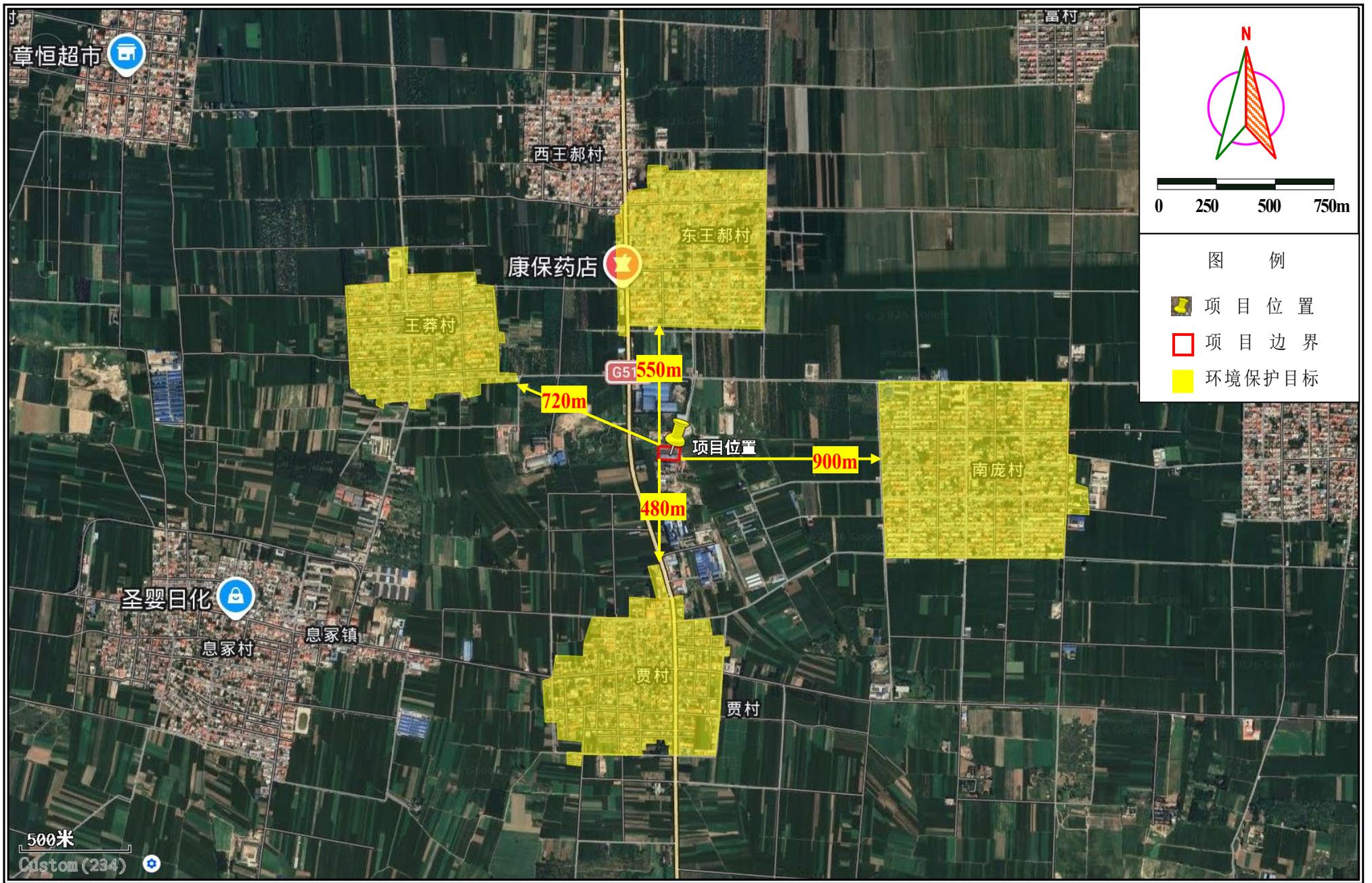
附图 2 定州市环境管控单元分布图



附图 3 定州市沙化土地分布图



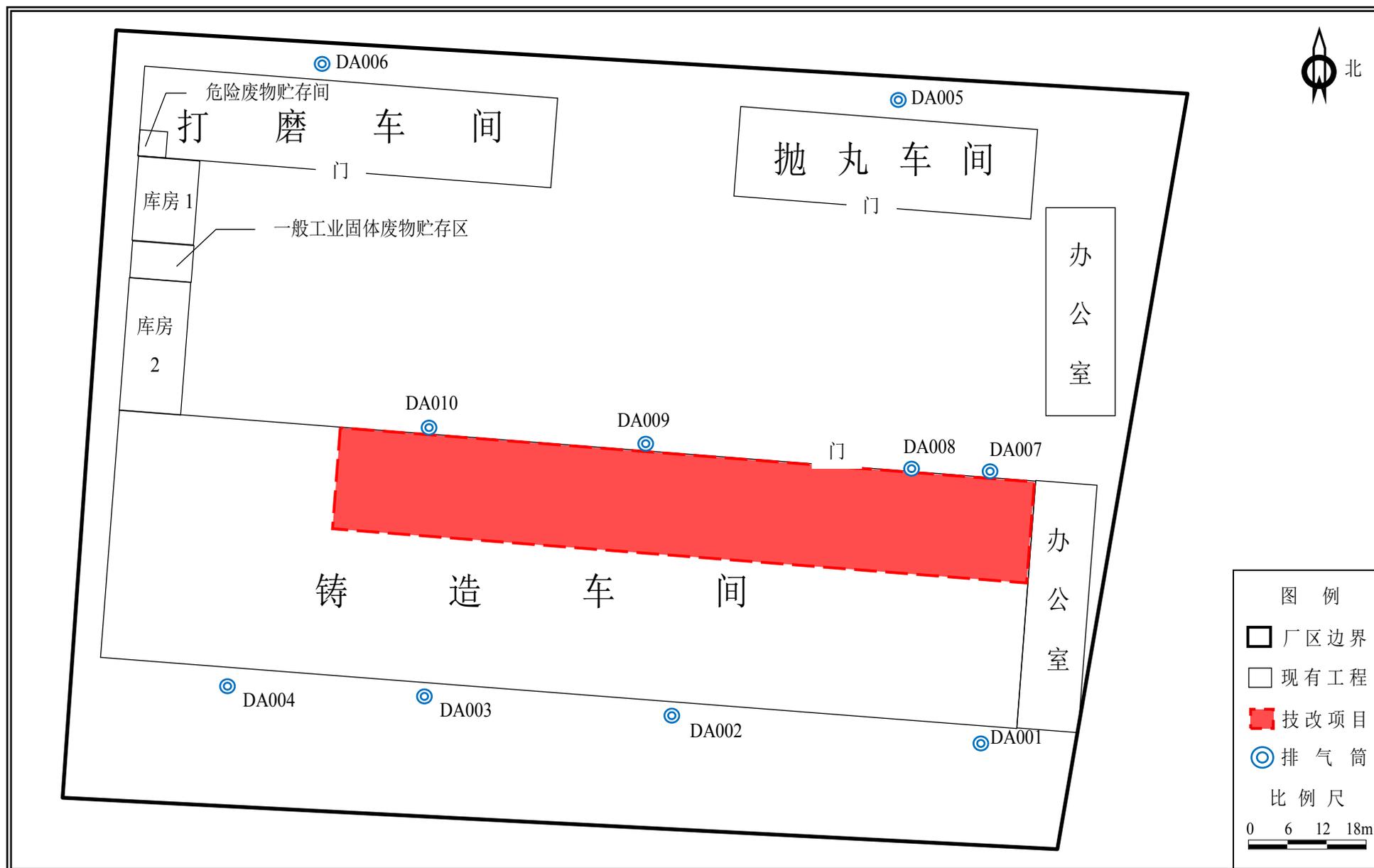
附图 4 生态保护红线图



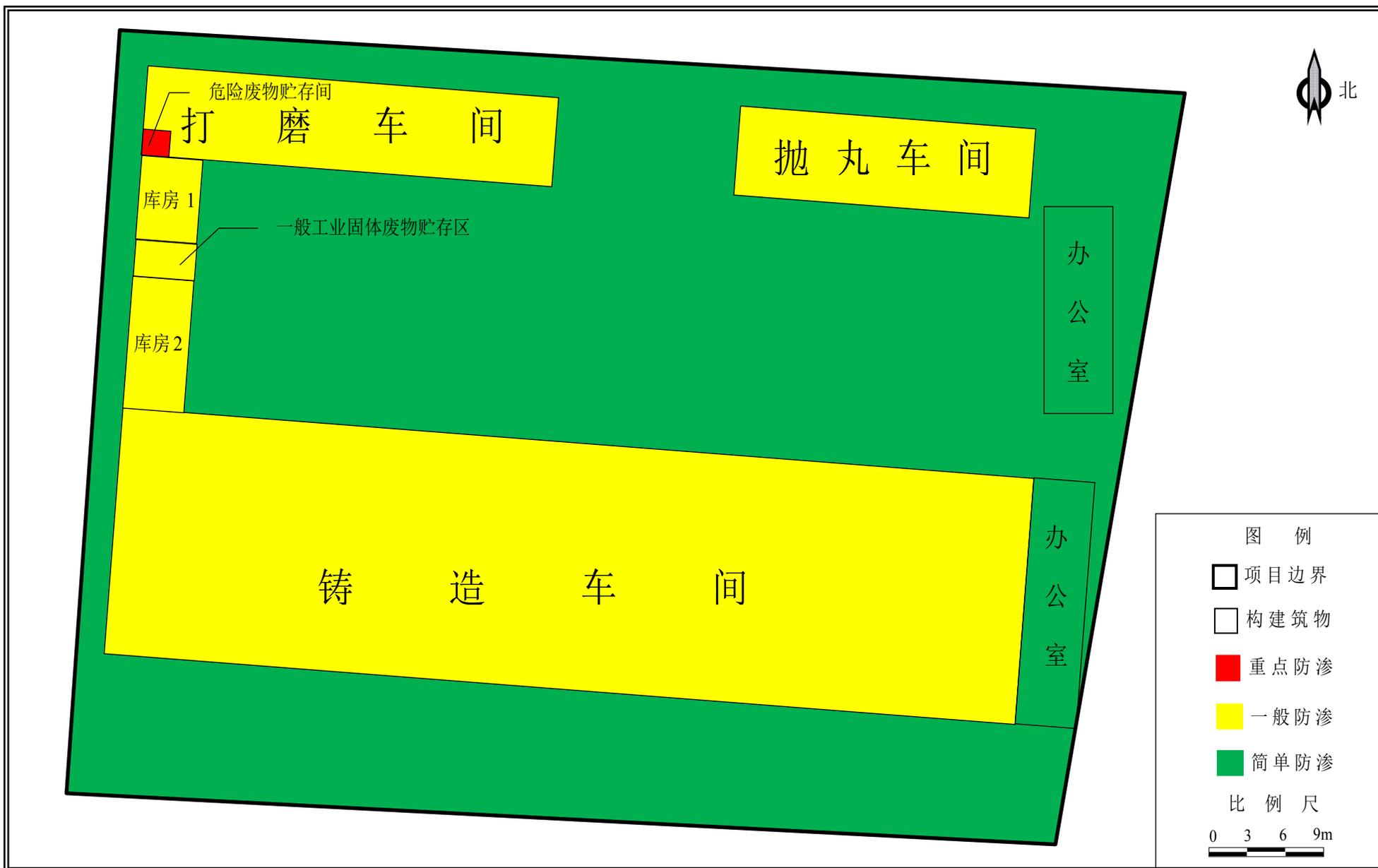
附图 5 环境保护目标分布图



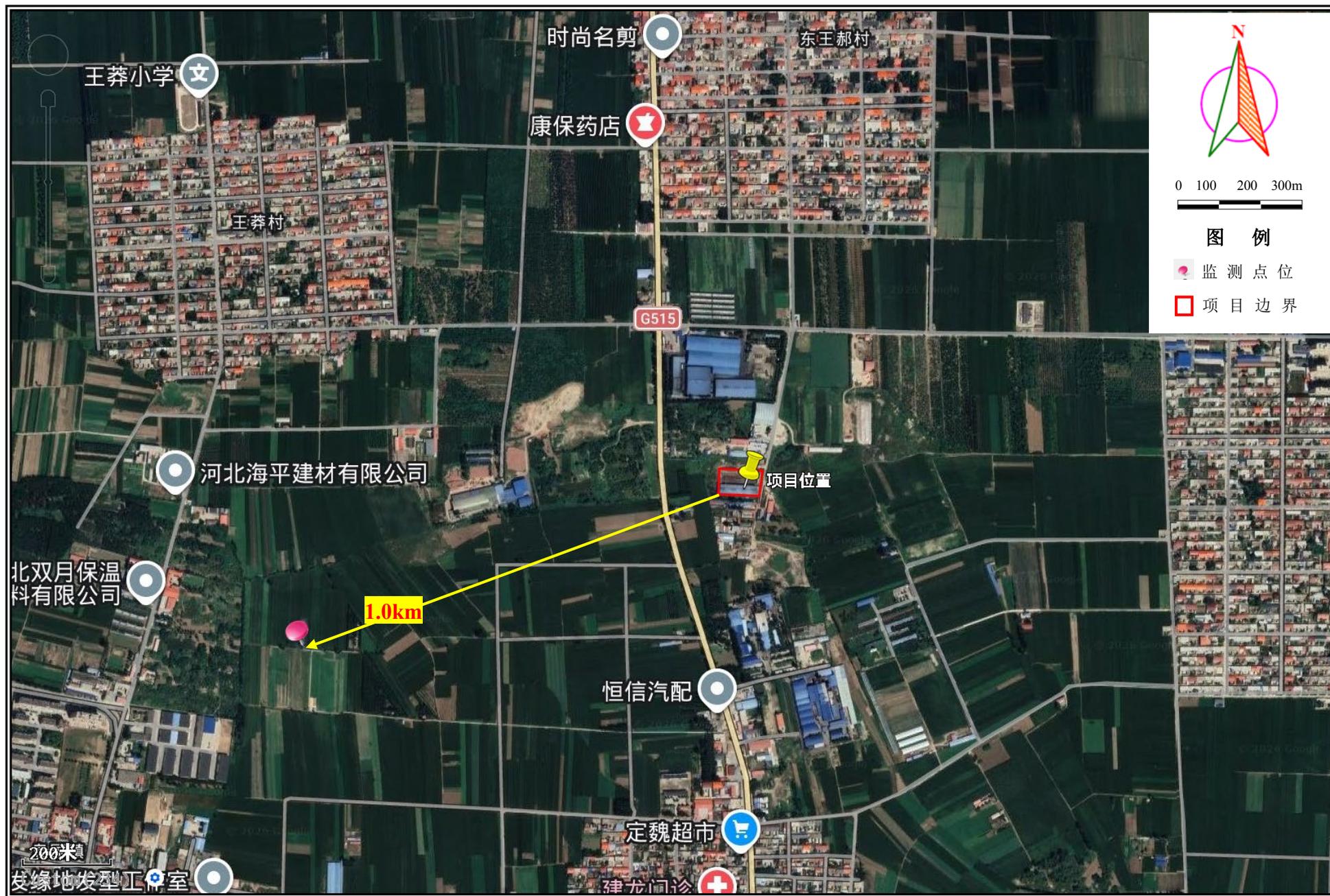
附图 6 项目周边关系图



附图 7 厂区平面布置图



附图8 项目分区防渗图



附图9 环境质量现状监测点位图-大气环境



营业执照

(副本)

副本编号: 1-1



扫描二维码登录
“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。

统一社会信用代码

91130682MA0951XF8K

名称 定州市强峰金属制品有限公司

注册资本 壹仟万元整

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

成立日期 2017年10月05日

法定代表人 陆永平

住所 定州市息冢镇东王郝村村南500米

经营范围 金属丝网、金属钉、金属结构制造(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)

登记机关



2023 年 3 月 17 日

备案编号：定科工技改备字〔2025〕15号

企业投资项目备案信息

定州市强峰金属制品有限公司关于定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目的备案信息如下：

项目名称：定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目。

项目建设单位：定州市强峰金属制品有限公司。

项目建设地点：定州市息冢镇东王郝村。

主要建设规模及内容：建设规模：年产12000吨金属铸件（不增加产能）。建设内容：新增铜铝铸造生产线2条。

项目总投资：1000万元，其中项目资本金为1000万元，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。

注：项目自备案后2年内未开工建设或者未办理任何其他手续的，项目单位如果决定继续实施该项目，应当通过河北省投资项目在线审批监管平台作出说明；如果不再继续实施，应当撤回已备案信息。

定州市科学技术和工业信息化局

2025年09月12日



固定资产投资项目

2509-130682-89-02-213432

审批意见:

定环表【2015】122号

根据河北博鳌项目管理有限公司出具的环境影响评价报告表,经研究,对定州市强锋金属制品厂年产 12000 吨球磨铸铁井盖建设批复如下:

- 一、 该报告表编制比较规范,内容全面,同意连同本批复作为该项目建设及环境管理的依据。
- 二、 该项目位于定州市息冢镇东王郝村村南 600 米处。定州市工信局、定州市息冢镇人民政府出具相关意见。根据环评报告,项目选址可行。
- 三、 项目建设过程中要严格落实环评文件中的各项建设内容和污染防治设施,确保污染物稳定达标排放。项目建设内容应于环评文件相符,我局将依据环评文件和本批复进行验收。
 - 1、 同意项目在落实各项审批手续健全、落实环评及三同时要求的前提下实施建设。
 - 2、 建设项目必须落实环评报告提出的各项污染防治和环境管理措施,确保污染物达标排放。特别是按照定州市铸造行业整改方案的要求,生产设备全部入车间生产,原料和成品全部入库,库房和车间做好全封闭。
 - 3、 项目生产以电炉为融化设备,不得建设燃煤(焦炭)设施。
 - 4、 项目建设工作中发生重大变更,需重新办理环评手续报环保部门审批。
- 四、 项目建成试运营前需报环保部门批准,试运营三个月内书面申请环保部门验收,验收合格后方可正式投入运营,项目日常监管由当地监察所负责。

2015年12月 8日

表七

负责验收的环境行政主管部门验收意见:

定环验 [2016] 164 号

定州市强锋金属制品厂年产12000吨球磨铸铁井盖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，通过现场检查，基本落实了环境影响报告表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。

(公章)
2016 年 11 月 21 日



审批意见:

定环表【2019】/0号

根据重庆大润环境科学研究院有限公司出具的环境影响报告表,经研究,对定州市强峰金属制品有限公司自动化生产线技术改造项目批复如下:

一、该报告表编制比较规范,内容全面,同意连同本批复作为该项目建设及环境管理的依据。

二、该项目为技改项目,项目建设地点位于定州市息冢镇东王郝村,定州市强峰金属制品有限公司院内,定州市工业和信息化局已具备案意见(定州工信技改备字【2019】3号),根据环评报告的分析,项目选址可行。

三、主要建设内容:在产品种类、产量不变情况下技术改造,淘汰人工造型机1台,碾砂机1台,新增砂处理、造型机、空压机等相关设备,改进砂处理工艺。

四、项目建设过程中要严格落实环评文件中的各项建设内容和污染防治设施,根据要求落实分表计电和视频监控并与生态环境局监控平台联网。

1、同意环评报告提出的污染防治措施和污染物排放标准,建设项目必须落实环评报告提出的各项污染防治和环境管理措施,确保污染物达标排放。

2、抛丸机、砂处理工序、落砂工序、筛分工序、浇注工序均采用车间密闭+布袋除尘器+15米高排气筒,颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。射芯、打磨工序颗粒物、非甲烷总烃经集气罩+布袋除尘器+光氧等离子一体机+15米高排气筒外排,颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。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其它行业标准。无组织排放颗粒物车间密闭,自然沉降,执行《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。

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

4、本项目为技改工程,不新增劳动定员,生活污水不增加。

5、固体废物经收集后外售。

五、项目建成后运营前需依法申领排污许可,并在规定时限内完成自主验收。



定州市强峰金属制品有限公司自动化生产线技术改造项目

竣工环境保护验收意见

2019年8月28日,定州市强峰金属制品有限公司根据《建设项目环境保护管理条例》,依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、项目环境影响报告和审批部门审批决定等要求,组织了定州市强峰金属制品有限公司项目竣工验收,会议由建设单位、监测单位、环评单位和3名专业技术专家等组成验收组。与会专家和代表踏勘了现场,听取了建设单位对项目进展情况、检测情况的详细介绍,经认真讨论,提出验收意见如下:

一、工程建设基本情况

1、建设地点

企业位于定州市息冢镇东王郝村,定州市强峰金属制品厂院内,地理坐标为北纬 $38^{\circ}19'06.22''$,东经 $114^{\circ}57'57.70''$ 。厂区南侧为空厂房,东侧为道路,北侧和西侧为农田。距离项目最近的敏感点为项目南490米处的贾村。

2、建设内容及规模

定州市强峰金属制品有限公司投资1000万元在定州市息冢镇东王郝村定州市强峰金属制品有限公司现有厂区内,建设定州市强峰金属制品有限公司自动化生产线技术改造项目,本项目占地面积 $3333.5m^2$,新建厂房建筑面积520平方米,单层钢结构;改造原有厂房建筑面积1680平方米;淘汰人工造型机1台,碾砂机1台;新增砂处理、造型机、空压机等相关生产设备设施。

3、环评审批及建设情况

2019年5月委托重庆大润环境科学研究院有限公司编制完成了《定州市强峰金属制品有限公司自动化生产线技术改造项目环境影响报告表》。2019年7月1日,定州市环境保护局对该项目进行了批复定环表【2019】10号。项目于2019年7月投入试运行。

4、项目投资

项目实际总投资1000万元,其中环境保护投资50万元,占实际总投资0.5%。

5、验收范围

陈尚和 陈永平 董折. 阿哈林 刘

本次针对项目环境保护设施内容进行验收。

二、工程变动情况

(1) 原环评射芯、打磨工序颗粒物、非甲烷总烃采用“集气罩+布袋除尘器+光氧等离子一体机+15m 排气筒”处理，实际建设情况为射芯、打磨工序颗粒物、非甲烷总烃采用“集气罩+布袋除尘器+光氧催化设备+活性炭吸附装置+15m 排气筒”处理，进一步提高了有机废气的去除效率，减少对周围环境空气的影响。

(2) 新增废活性炭，危废间暂存，定期交石家庄翔宇环保技术服务中心集中处置。

三、环境保护设施建设情况

1、废气

抛丸过程中产生的含尘废气经过1套布袋除尘器处理后经15m高排气筒外排，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准。

落砂工序产生的颗粒物，由集气罩收集后，引至布袋除尘器处理后，经15m排气筒排放，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准。

砂处理过程中产生的含尘废气，经收集后送入1套布袋除尘器处理后经1根15m高排气筒外排，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准。

本项目射芯、打磨在同一车间内进行，通过在设备上方设置集气罩收集废气，收集好的废气经过布袋除尘器+光催化设备+活性炭吸附装置处理后经过15m排气筒排放，颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准，非甲烷总烃排放可满足《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。

浇注废气工程在产尘点设置集气罩，经1套布袋除尘器处理后经1根15m高排气筒外排，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准。

2、废水

陈高和

陆永平

董新

阿哈林

刘强

本项目无生产废水。本项目所有员工无新增员工，无新增生活污水排放。

3、噪声

项目噪声主要为设备运行过程产生的机械噪声以及安装过程产生的撞击等偶发性噪声，其噪声值约在 70-85dB (A) 左右。通过采取厂房隔声、基础减振等措施减少设备噪声的产生。通过以上措施厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准要求，附近敏感点噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准要求。

4、固体废物

生产过程中产生的边角料、金属碎屑、除尘灰废包装收集后外售或交由厂家回收。废活性炭危废间暂存，定期交石家庄翔宇环保技术服务中心集中处置。

四、环保设施监测结果

1、监测期间的运行工况

监测期间，该企业运行正常，负荷达 75%以上，满足验收监测技术规范要求。

2、废气

(1) 有组织废气检测结果

经检测，浇铸工序废气处理设施出口产生的颗粒物最高排放浓度为 $3.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.127\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准。

经检测，落砂工序废气处理设施出口产生的颗粒物最高排放浓度为 $4.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.0168\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准。

经检测，砂处理工序废气处理设施出口产生的颗粒物最高排放浓度为 $3.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.0140\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准。

经检测，射芯、打磨工序废气处理设施出口产生的颗粒物最高排放浓度为 $3.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.00834\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准。非甲烷总烃最高排放浓度为 $2.75\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足

陈高和

陆辉

董折

闫哈林

刘

《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。

经检测,抛丸工序废气处理设施出口产生的颗粒物最高排放浓度为 $3.7\text{mg}/\text{m}^3$,最大排放速率为 $0.0154\text{kg}/\text{h}$,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。

(2) 无组织废气检测结果

经检测,颗粒物最高监控浓度为 $0.260\text{mg}/\text{m}^3$,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放监控浓度限值要求。无组织非甲烷总烃最高监控浓度为 $0.85\text{mg}/\text{m}^3$,检测结果满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表2企业边界大气污染物浓度限值要求。

3、噪声

经检测,该企业四周厂界昼间噪声最大值为 $56.3\text{dB}(\text{A})$,检测结果满足《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。

4、总量控制结论

根据环评报告及审批意见,本项目总量控制指标为:COD $0\text{t}/\text{a}$ 、氨氮 $0\text{t}/\text{a}$ 、 SO_2 $0\text{t}/\text{a}$ 、 NO_x $0\text{t}/\text{a}$ 。

经调查,定州市强峰金属制品有限公司污染物实际排放量为:COD $0\text{t}/\text{a}$ 、氨氮 $0\text{t}/\text{a}$ 、 SO_2 $0\text{t}/\text{a}$ 、 NO_x $0\text{t}/\text{a}$ 。

因此,本项目主要污染物排放总量符合总量控制指标要求。

五、工程建设对环境的影响

浇铸工序颗粒物采用“集气罩+布袋除尘器+1根15m排气筒”处理,颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。

落砂工序颗粒物采用“集气罩+布袋除尘器+1根15m排气筒”处理,颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。

砂处理工序颗粒物采用“集气罩+布袋除尘器+1根15m排气筒”处理,颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。

射芯、打磨工序颗粒物、非甲烷总烃采用“集气罩+布袋除尘器+光氧催化设备+活性炭吸附装置+15m排气筒”处理,颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》

陈蔚和 陆峰 董新 同哈林 刘子强

(GB16297-1996)表2二级标准。非甲烷总烃满足《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。

抛丸工序颗粒物采用“集气罩+布袋除尘器+1根15m排气筒”处理,颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。

浇铸、落砂、砂处理、打磨、抛丸工序未收集的粉尘以无组织形式在车间排放。射芯工序未收集到的非甲烷总烃以无组织形式在车间排放。颗粒物满足《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。无组织非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表2企业边界大气污染物浓度限值要求。

本项目无生产废水。本项目所有员工无新增员工,无新增生活污水排放。

项目噪声主要为设备运行过程产生的机械噪声以及安装过程产生的撞击等偶发性噪声,其噪声值约在70-85dB(A)左右。通过采取厂房隔声、基础减振等措施减少设备噪声的产生。通过以上措施厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求,附近敏感点噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。

生产过程中产生的边角料、金属碎屑、除尘灰废包装收集后外售或交由厂家回收。废活性炭危废间暂存,定期交石家庄翔宇环保技术服务中心集中处置。

六、验收结论

项目执行了环保“三同时”制度,落实了污染防治措施;根据现场检查、验收监测及项目竣工环境保护验收报告结果,项目满足环评及批复要求,该项目可以通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

加强排污口规范化设置、加强治理设施管理,制定完善的管理制度,做到污染物长期、稳定、达标排放。

定州市强峰金属制品有限公司

2019年8月28日

陈高和 陆咏平 董新 同哈林 张 刘志强

定州市强峰金属制品有限公司项目 竣工环境保护验收组成员

姓名	单位	职称/职务	签名	联系方式
建设单位				
	定州市强峰金属制品有限公司	经理	陈永平	15127260320
特邀专家	承德环境科技有限公司	高工	张	13903216689
	河北崇基环保科技有限公司	高工	阿哈林	13081118599
环评单位	河北强峰环保科技有限公司	高工	刘志强	18032000768
	重庆大润环境科学研究院有限公司	工程师	陈高和	18513712106
检测单位	河北泉皓环境科技有限公司	经理	董折	13785157515



排污许可证

证书编号：91130682MA0951XF8K001U

单位名称：定州市强峰金属制品有限公司

注册地址：定州市息冢镇东王郝村

法定代表人：陆永平

生产经营场所地址：定州市息冢镇东王郝村

行业类别：黑色金属铸造

统一社会信用代码：91130682MA0951XF8K

有效期限：自2025年09月01日至2030年08月31日止



发证机关：（盖章）定州市生态环境局

发证日期：2025年09月01日



中华人民共和国生态环境部监制

定州市生态环境局印制



240312343845
有效期至2030年05月07日止

检测报告

HBRE-2025-01015

受检单位： 定州市强峰金属制品有限公司

委托单位： 定州市强峰金属制品有限公司

河北热尔环保科技有限公司

2025年02月10日



声 明

- 1、本报告无本公司“检验检测专用章、资质认证标志 、骑缝章”无效。
- 2、本报告无编制人、审核人、签发人签字无效。
- 3、本报告涂改、漏页、换页无效。
- 4、本报告仅对本次检测结果负责。由委托单位自行采样送样的样品，仅对送检样品负责。
- 5、如对本报告检验检测结果有异议，在收到本报告十五日内提出，逾期不予受理。
- 6、未经本公司书面批准，不得自行复制检测报告，不得用于广告宣传等其它用途。

河北热尔环保科技有限公司

地址：河北省石家庄市高新区裕华东路 455 号润江总部国际 9 号楼 1

单元 5 层 501 室

电话：13930188982

邮编：050000

邮箱：1725843802@qq.com

检测单位：河北热尔环保科技有限公司

采样人员：任群杰、李城云、赫建乐、崔兴兴、李颖、张亮、姜兆龙、
吴遥、夏明强、盛超

检测人员：陶阿嫚、邢世卉

报告编制：韩敬歌 韩敬歌

报告审核：曹雪娟 曹雪娟

报告签发：胡亚婕 胡亚婕

签发日期：2025 年 2 月 10 日

一、概况

委托单位	定州市强峰金属制品有限公司		
受检单位	定州市强峰金属制品有限公司		
受检单位地址	定州市息冢镇东王郝村村南		
联系人	陆永平	电话	15127260300
检测类别	委托检测	检测期间生产工况	正常生产
采样日期	2025 年 01 月 14-15 日	检测日期	2025 年 01 月 14-17 日

二、检测内容及频次

2.1 有组织排放废气检测

表 2-1 有组织排放废气检测点位及检测项目一览表

检测点位	检测项目	检测频次	样品状态
感应电炉工序处理设施出口 01#	低浓度颗粒物	检测 1 天, 每天检测 3 次	采样头于采样袋中密封完好
浇铸工序处理设施出口 02#	低浓度颗粒物	检测 1 天, 每天检测 3 次	采样头于采样袋中密封完好
落砂工序处理设施出口 03#	低浓度颗粒物	检测 1 天, 每天检测 3 次	采样头于采样袋中密封完好
抛丸工序处理设施出口 04#	低浓度颗粒物	检测 1 天, 每天检测 3 次	采样头于采样袋中密封完好
砂处理工序处理设施出口 05#	低浓度颗粒物	检测 1 天, 每天检测 3 次	采样头于采样袋中密封完好
打磨工序处理设施出口 06#	低浓度颗粒物	检测 1 天, 每天检测 3 次	采样头于采样袋中密封完好

2.2 无组织排放废气检测

表 2-2 无组织排放废气检测点位及检测项目一览表

检测点位	检测项目	检测频次	样品状态
厂界下风向 01#、02#、03# 车间口 04#	总悬浮颗粒物	检测 1 天, 每天检测 4 次	滤膜于滤膜盒中密封完好

2.3 噪声检测

表 2-3 噪声检测点位及检测项目一览表

检测点位	检测项目	检测频次
北厂界 N ₁ 、西厂界 N ₂ 、东厂界 N ₃	工业企业厂界环境噪声	检测 1 天, 每天昼间、夜间各检测 1 次

三、检测分析方法及所用仪器

3.1 有组织排放废气分析及所用仪器

表 3-1 有组织排放废气检测分析方法及所用仪器一览表

检测项目	分析方法	仪器名称及编号	检出限
低浓度颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 HJ 836-2017	TW-3200D低浓度烟尘（气）测试仪（CY-005、CY-006、CY-051） ES1055A电子分析天平（FX-003） HF-5KW恒温恒湿室（FX-007） 101-1ES电热鼓风干燥箱（FX-004）	1.0mg/m ³

3.2 无组织排放废气分析及所用仪器

表 3-2 无组织排放废气检测分析方法及所用仪器一览表

检测项目	分析方法	仪器名称及编号	检出限
总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 HJ 1263-2022	TW-2200A 智能 TSP 采样器（CY-024、CY-025、CY-026、CY-027） ES1055A 电子分析天平（FX-003） HF-5KW 恒温恒湿室（FX-007）	168μg/m ³

3.3 噪声分析方法及所用仪器

表 3-3 噪声分析方法及所用仪器一览表

检测项目	分析方法	仪器名称及编号
工业企业厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计（CY-036） AWA6022A 声校准器（CY-035）

四、检测结果

4.1 有组织排放废气检测结果

表 4-1 有组织废气检测结果一览表

采样日期	检测点位	检测项目	单位	检测结果				执行标准号及标准值 GB 39726-2020
				1	2	3	平均值	
2025.01.14-15	感应电炉工序处理设施出口 01# (15m)	标干流量	Nm ³ /h	5676	5954	5869	5833	/
		低浓度颗粒物	mg/m ³	1.7	1.9	2.1	1.9	√ ≤30
2025.01.15	浇铸工序处理设施出口 02# (15m)	标干流量	Nm ³ /h	15838	16271	16020	16043	/
		低浓度颗粒物	mg/m ³	2.2	2.6	2.9	2.6	√ ≤30
	落砂工序处理设施出口 03# (15m)	标干流量	Nm ³ /h	11231	10793	11627	11217	/
		低浓度颗粒物	mg/m ³	2.2	2.9	2.4	2.5	√ ≤30

表 4-1 有组织废气检测结果一览表

采样日期	检测点位	检测项目	单位	检测结果				执行标准号及标准值 GB 39726-2020
				1	2	3	平均值	
2025.01.15	抛丸工序处理设施出口 04# (15m)	标干流量	Nm ³ /h	4493	4735	4472	4567	/
		低浓度颗粒物	mg/m ³	2.0	1.8	2.0	1.9	≤30
	砂处理工序处理设施出口 05# (15m)	标干流量	Nm ³ /h	25404	26416	24780	25533	/
		低浓度颗粒物	mg/m ³	2.3	1.8	2.0	2.0	≤30
	打磨工序处理设施出口 06# (15m)	标干流量	Nm ³ /h	1934	2094	1883	1970	/
		低浓度颗粒物	mg/m ³	1.8	2.0	1.7	1.8	≤30

4.2 无组织排放废气检测结果

表 4-2 无组织废气检测结果一览表

采样日期	检测项目	单位	检测点位	检测结果					执行标准号及标准值
				1	2	3	4	最大值	
2025.01.15	总悬浮颗粒物	μg/m ³	厂界下风向 01#	390	380	368	358	409	GB 16297-1996 ≤1.0mg/m ³
			厂界下风向 02#	407	396	371	362		
			厂界下风向 03#	409	383	377	391		
			车间口 04#	515	500	522	536	536	GB 39726-2020 ≤5mg/m ³

4.3 噪声检测结果

表 4-3 噪声检测结果一览表

单位: dB (A)

检测日期	检测项目	检测点位	检测结果		执行标准号及标准值 GB 12348-2008
			昼间	夜间	
2025.01.15	工业企业厂界环境噪声	北厂界 N ₁	56	47	昼间: ≤60 夜间: ≤50
		西厂界 N ₂	55	45	
		东厂界 N ₃	53	44	

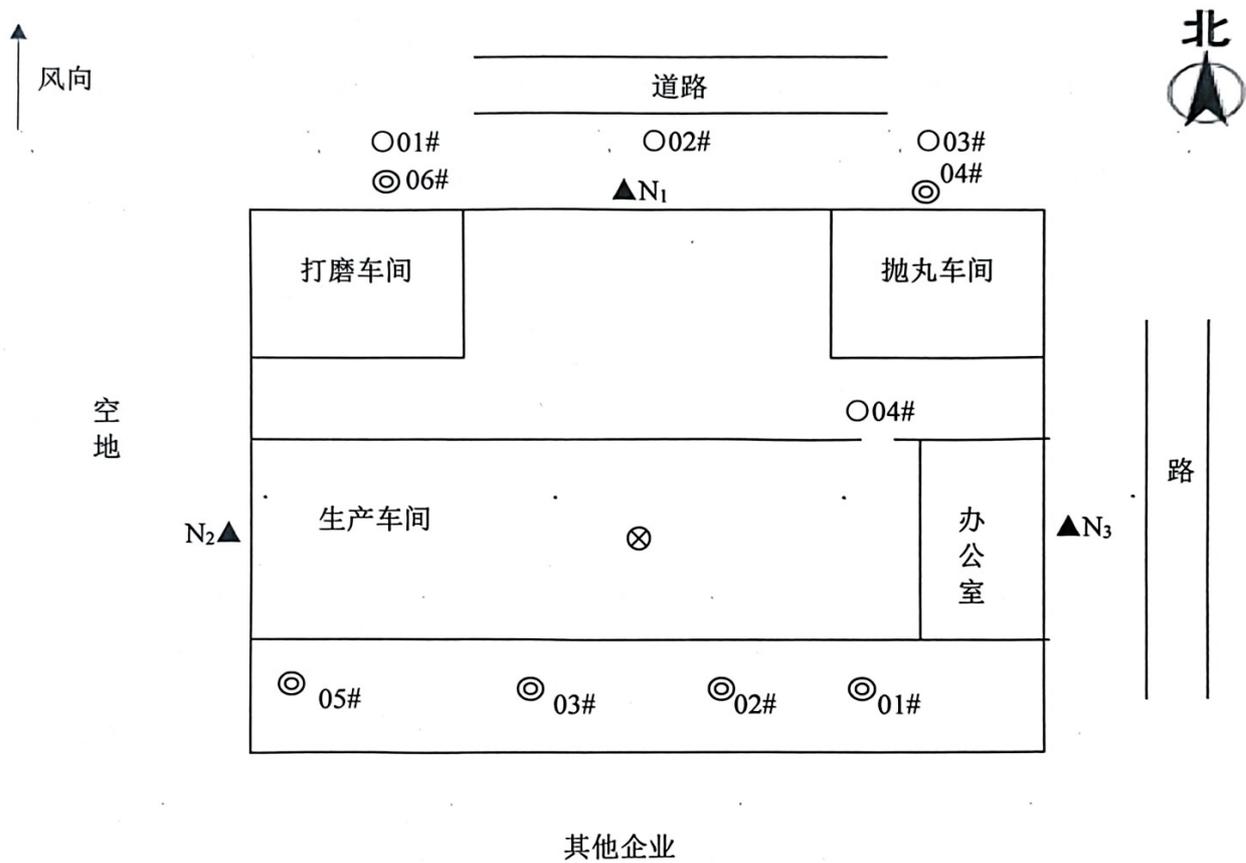
注: 南厂界紧邻其他企业, 不具备检测条件, 未进行噪声检测。

五、检测质量控制情况

按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T 397-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T 55-2000)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)、《环境监测质量管理技术导则》(HJ 630-2011)等规定, 对检测的全过程进行质量保证和控制。

- 1、现场检测及样品的采集、保存、运输、分析、质控等过程均按国家规定的标准、技术规范进行；
- 2、现场采样和检测均在生产设备和环保设施正常运行情况下进行；
- 3、现场采样及检测仪器在使用前进行校准，多功能声级计使用前后进行校准，校准结果符合要求；
- 4、参加检测的人员均经过培训，持证上岗；
- 5、所用仪器设备均经过计量检定或校准，并在有效期内；
- 6、检测数据和检测报告实行三级审核。

附图：2025 年 01 月 14-15 日检测点位平面示意图



图例：○无组织废气检测点位，◎有组织废气检测点位，▲噪声检测点位，⊗噪声声源

附表：检测期间气象条件观测数据

仪器名称		型号		编号		
轻便三杯风向风速表		DEM6		CY-034		
空盒气压表		DYM3		CY-033		
观测日期	观测时间	天气状况	气温℃	气压 kPa	风向	风速 m/s
2025.01.14	23:46	晴	-4.2	103.36	南风	0.7
2025.01.15	00:06	晴	/	/	南风	0.6
	01:08	晴	-5.4	103.40	南风	0.5
	02:29	晴	-5.7	103.42	南风	0.4
	03:50	晴	-6.3	103.45	南风	0.5
	06:57	晴	/	/	南风	0.5

报告结束





250312343943
有效期至2031年01月06日止

检测报告

(Testing Report)

冀赛环检字(2025)第J0508号



项目名称:
(Entry Name)

定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线
技术改造项目现状监测

委托单位:
(Applicant)

定州市强峰金属制品有限公司

报告日期:
(Report Date)

2025年8月27日

河北冀赛环保科技有限公司

Hebei Jisai Environmental Protection Technology Co., Ltd.



-说 明

- 1、本检测报告封面和骑缝无检验检测专用章、封面无 **MA** 章无效；委托方特殊要求的不在公司资质认定范围内的其他方法出具的检验检测报告不加盖 **MA** 章，报告仅供内部参考，不具有对社会的证明作用。
- 2、本检测报告无报告编写人、审核人和签发人签字（或等效标识）无效。
- 3、本报告仅对本次检测结果负责，对于报告及所载内容的使用、使用所产生的直接或间接损失及一切法律后果，本单位不承担任何经济及法律责任。
- 4、委托单位自行采样送检的样品，仅对送检样品的分析数据负责，不对样品来源负责。
- 5、本检测报告复印、涂改、增删无效；复制的检测报告，须加盖检验检测专用章，否则无效。
- 6、未经本公司书面同意，不得将本检测报告及其数据应用于商业广告等其他用途，违者必究。
- 7、如若对本检测报告有异议，请在收到检测报告 15 日内向本公司提出，逾期不提出的，视为认可本检测报告。

河北冀赛环保科技有限公司

电 话：199 4816 8046

邮 编：050200

电子信箱：hbjshbjc@163.com

地 址：河北省石家庄市鹿泉经济开发区御园路 99 号光谷科技园 B-3
戊类车间 1-401

一、项目概况

受检单位	定州市强峰金属制品有限公司	检测目的	现状监测
受检单位地址	定州市息家镇东王郝村村南		
联系人	陆总	联系电话	15127260300
采样日期	2025年8月11日-8月13日	检测日期	2025年8月12日-8月18日

二、样品信息

表 2 样品信息一览表

序号	样品类别	样品编号	检测项目	样品描述	采样人员
1	环境空气	J0508-NMHC-01-(01~12)	非甲烷总烃	聚四氟乙烯气袋，避光，保存完好	赵特 陈浩
		J0508-TSP-01-(01~03)	总悬浮颗粒物	滤膜尘面朝上，保存于滤膜盒中，保存完好	

三、检测依据

表 3 环境空气检测依据

序号	检测项目	检测方法（标准编号）	仪器名称（型号/编号）	检出限/最低检出浓度	检测人员
1	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》 HJ 604-2017	JQ-1210A 真空箱采样器(S131) GC9790II气相色谱仪(S054)	0.07mg/m ³ (以碳计)	李文静 张占萌
2	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 HJ 1263-2022	TW-2200A 智能 TSP 采样器 (S138) AUW120D 电子天平(S022) GHF5 恒温恒湿室(S088)	7 μg/m ³	王少然 赵静雅

四、检测结果

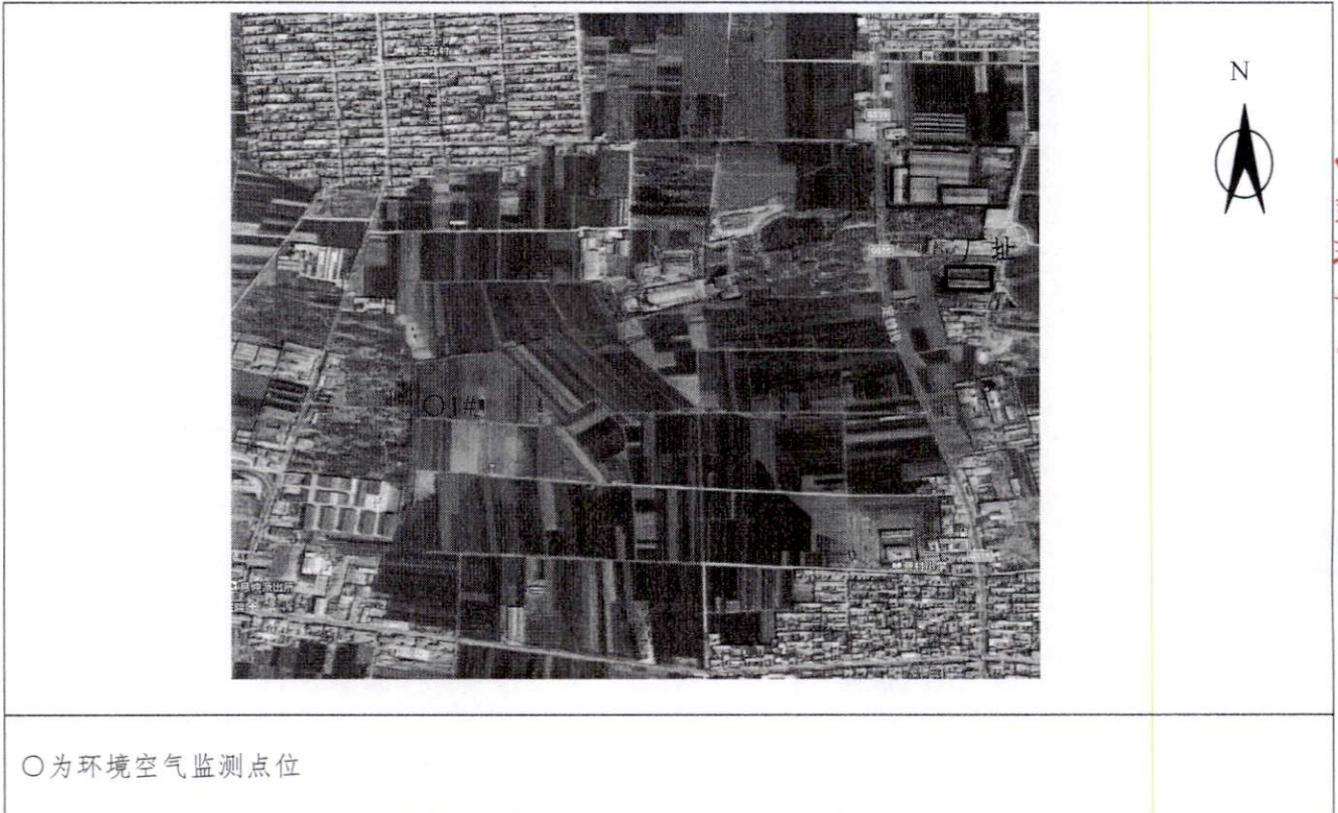
表 4-1 环境空气 1 小时均值检测结果

检测点位	检测项目	采样时间	单位	2 时	8 时	14 时	20 时
厂址西南侧1000米处	非甲烷总烃	2025.8.11	mg/m ³	0.64	0.64	0.63	0.64
		2025.8.12	mg/m ³	0.64	0.66	0.65	0.64
		2025.8.13	mg/m ³	0.63	0.64	0.61	0.64

表 4-2 环境空气 24h 均值检测结果

检测点位	检测项目	采样时间	单位	检测结果
厂址西南侧 1000米处	总悬浮颗粒物	2025.8.11	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	105
		2025.8.12	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	98
		2025.8.13	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	112

图 1 监测点位示意图



-----以下空白-----

报告编写：白丽月

审核：李静

签发：樊静

签发日期：2025.8.27

定州市强峰金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目现状监测

附表 1 检测期间气象条件观测数据

检测日期	时间	风向	平均风速(m/s)	气温(℃)	气压(kPa)
2025.8.11	1:00	南	0.6	25.4	100.5
	7:00	南	0.8	26.8	100.4
	13:00	南	0.7	31.0	100.1
	19:00	南	0.8	29.3	100.2
2025.8.12	1:00	南	1.0	25.8	100.4
	7:00	南	0.9	27.2	100.3
	13:00	南	1.1	33.1	100.0
	19:00	南	1.0	29.8	100.1
2025.8.13	1:00	南	1.2	24.3	100.5
	7:00	南	1.0	26.2	100.4
	13:00	南	1.0	31.8	100.1
	19:00	南	0.9	28.8	100.2

委 托 书

河北众合生环保科技有限公司：

兹委托贵单位开展“定州市强锋金属制品有限公司铸造生产线技术改造项目”环境影响评价工作，望贵单位接受委托后抓紧时间编写该项目的环境影响评价报告书（表）。

特此委托！

委托单位：定州市强锋金属制品有限公司

2025年7月31日

