

# 安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目竣工环境保护验收意见

2024年5月11日，安徽安发机械有限公司组织召开了安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目竣工环境保护验收会议，参加会议的有邀请的5名专家及安徽川达检测科技有限公司，与会人员踏勘了项目现场，审阅了相关资料，听取了建设单位关于项目建设环境保护执行情况的汇报和验收报告编制单位关于验收监测情况的汇报，经认真讨论，提出验收意见如下：

## 一、项目建设基本情况

### 1、建设地点、规模、主要建设内容

安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目选址位于舒城县经济技术开发区龙潭北路东段，项目于2016年6月委托南京科泓环保技术有限责任公司编制该项目的环境影响报告书，2016年12月23日取得舒城县环境保护局关于《安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目环境影响报告书的批复》（舒环管[2016]149号）。项目环评申报总投资为10000万元，其中环保投资334万元，规划占地面积33243.4m<sup>2</sup>，建筑面积44640.0m<sup>2</sup>，主要建设内容为：全自动造型机线1条，自硬砂造型生产线1条，中频电炉4台、洗砂机3台、研磨机6台、退火炉1台、CNC加工设备5套、漆料槽1座、油料槽1座及配套工程。设计生产规模为：年

生产汽车配件 10000 吨、高端机床配件 7000 件、机器人配件 3000 吨。

2018 年 5 月，项目自硬砂造型生产线已完成验收，该阶段建设有自硬砂造型生产线 1 条（主要有填料、造型、开箱落砂、破碎、磁选分离等设备）、中频电炉 2 台、抛丸机 1 台、研磨机 6 台、切割机 1 台，此次项目的建成实现年生产汽车配件 5000 吨、高端机床配件 3500 件、机器人配件 1500 吨的能力。

2019 年 4 月，项目浸漆生产线已完成验收，该阶段在 1#车间中部建设有浸漆生产线 1 条，对铸造完成的零配件进行浸漆防锈。浸漆生产线的建成可实现年浸漆高端机床配件 3500 件、机器人配件 1500 吨的能力。

2023 年 12 月，全自动造型机线整体建设完成，配套磁选机 1 台、给料机 1 台、离心再生机 1 台、碎块破碎机 1 台、造型设备 1 台、混砂机 1 台、落砂机 1 台、电炉 4 台、浇注设备 1 台、旧砂冷却分离机 1 台、抛丸机 4 台、研磨机 4 台，射芯机 6 台，其中漆料槽、油料槽共用自硬砂造型机线的漆料槽、油料槽，根据客户需求分别对产品浸漆、浸油。。

现阶段实际投资 10000 万元，现阶段实际投资 10000 万元，其中自硬砂造型生产线建设投资 3000 万元，浸漆生产线投资 1000 万，全自动造型机线（即本次验收内容）投资 6000 万元

## 2、建设过程及环保审批情况

(1) 2016年6月，安徽安发机械有限公司委托南京科泓环保技术有限责任公司进行高品质铸件生产及深加工项目环境影响评价工作；

(2) 2016年12月23日，取得舒城县环境保护局关于安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目环境影响报告书的批复（舒环管〔2016〕149号）；

(3) 2018年4月，自硬砂造型生产线建设完成，委托安徽壹博检测科技有限公司开展高品质铸件生产及深加工项目阶段性竣工环境保护验收工作，于2018年8月，取得原舒城县环境保护局关于“高品质铸件生产及深加工项目阶段性竣工环境保护验收意见”（舒环管〔2018〕13号 2018年8月10日）；

(4) 2019年1月，项目浸漆生产线建设完成，企业自主开展高品质铸件生产及深加工项目（浸漆生产线）阶段性竣工环境保护验收工作，并于4月完成完成阶段性竣工环境保护验收工作；

(5) 2024年2月15日，委托安徽川达检测科技有限公司开展高品质铸件生产及深加工项目竣工环境保护验收工作。

(6) 2024年3月，委托安徽皋翔检测科技有限公司对项目全自动造型机线开展现场监测工作并出具检测报告。

### 3、投资情况

现阶段实际投资 10000 万元，该现阶段实际投资 10000 万元，其中自硬砂造型生产线建设投资 3000 万元，浸漆生产线投资 1000 万，全自动造型机线（即本次验收内容）投资 6000 万元

### 4、验收范围

3#厂房建设有全自动造型机线 1 条（主要有填料、混砂、造型、落砂、分选等设备），此次项目的建设可实现年产汽车配件 5000t，高端机床配件 3500 件，机器人配件 1500t。本次验收主体为全自动造型机线相关主体工程建设内容及配套污染防治设施。

## 二、工程变动情况

项目各功能建筑及生产线均已按环评规划内容建成并投入生产运行，经实际勘察，项目厂区变动主要为：

1、全自动造型机线废气由环评中布袋除尘器+15m 高排气筒变更为分别在混砂及旧砂回收工段、浇注及高周波中频电炉工段、落砂及旧砂再生工段分别建有：密闭集气系统+洗涤塔+布袋除尘器+15m 高排气筒设施，共计 3 套；射芯工段、抛丸工段分别建有：密闭集气系统+布袋除尘器+15m 高排气筒设施，共计 2 套；

2、全自动造型机线由原环评 1#厂房搬迁至 3#厂房；

3、4#厂房南侧作为原料仓库，2#厂房的西侧为铸件后

处理设施已移至 4#厂区北侧设置洗砂区和产品研磨区。

4、4#厂房研磨机产生的研磨粉尘通过脉冲式布袋除尘器收集后，不外排，定期由专人收集清理；

根据环保部相关文件规定，本项目不存在重大变更的情形，项目纳入竣工环境保护验收管理。

### 三、环境保护措施建设情况

#### 1、废水

本次全自动造型机线项目不涉及生产用水，仅产生生活污水，生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排放舒城县经济开发区污水处理厂处理。

#### 2、废气

①本项目全自动造型机线中的混砂及旧砂回收工段，在作业过程中会产生粉尘，因此在混砂及旧砂回收工段设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘经分别进入洗涤塔+布袋除尘器处理（2套布袋除尘器），处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA009）有组织排放。

②本项目全自动造型线中的落砂及再生相关设备和砂柜，在作业过程中会产生粉尘。项目在落砂机、再生机、筛选设备、砂温调节机等设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘进入洗涤塔+布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA010）有组织排放。

③本项目全自动造型线中的浇注及高周波中频电炉工

段，在作业过程中会产生浇注废气和熔化烟尘。项目在生产工位上建有集气系统进行废气收集，收集后的废气经洗涤塔+布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒（DA011）有组织排放。

④本项目抛丸机处理产品上附着的石英砂及毛刺过程中会产生粉尘，抛丸机作业为密闭体系，其带有密闭的集气系统。颗粒物（粉尘）废气经集气系统收集后，通过布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒有组织（DA012）排放。

⑤本项目全自动造型机线射芯工段，在作业过程中会产生射芯废气。项目在射芯机上建有集气系统进行废气收集，收集后的废气经脉冲式布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒（DA013）有组织排放。

⑥本项目全自动造型机线研磨工段，在作业过程中会产生研磨废气。项目在研磨工段设有脉冲式布袋除尘器，产生的研磨废气由脉冲式布袋除尘器收集，不外排，定期由专人负责收集清理。

### **3、噪声**

项目运营期产生噪声的设备主要为生产车间设备运行时噪声。项目目前已采取基础减震、厂房隔声等降噪措施。

### **4、固体废物**

项目产生的固体废物本项目产生固体废物分为一般工

业固体废物、危险废物和生活垃圾，主要为浇注工段耐热式布袋除尘器除尘灰，废砂和抛丸、射芯、研磨布袋除尘器除尘灰，全自动造型机线造型布袋除尘器除尘灰，废化学品盛装桶，废切削液、废吸附棉，员工的生活垃圾，企业依照类别分类收集存放。

(1) 一般工业固体废物：

①浇注工段耐热式布袋除尘器除尘灰收集后存放在一般工业固废暂存场所，定期外售处置；

②废砂和抛丸、射芯、研磨布袋除尘器除尘灰收集后存放在一般工业固废暂存场所，定期运至当地工业固废处置场处置；

③全自动造型机线造型布袋除尘器除尘灰收集后回用于造型工序。

(2) 危险废物：

项目产生的危险废物废切削液、废吸附棉暂存于危险废物贮存库，已与安徽省慈航环保科技有限公司签订危废处置协议（相关协议见附件），定期委托安徽省慈航环保科技有限公司处置。

(3) 生活垃圾：

员工生活垃圾收集后送到指定地点带盖垃圾桶内存放，每日由环卫部门清理运走，做到日产日清。

#### 四、环保保护设施调试效果

## 1、环保设施处理效率

根据监测结果统计：

(1) 本项目混砂及旧砂回收工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为  $37.17\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防治措施后排放的平均浓度  $3.47\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 90.66%；

(2) 落砂及再生相关设备和砂柜工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为  $42.93\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防治措施后排放的平均浓度  $6.23\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 85.47%；

(3) 浇注设备及高周波中频电炉工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为  $46.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防治措施后排放的平均浓度  $4.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 89.37%；

(4) 抛丸机工段产生的颗粒物通过污染防治措施后排放的平均浓度  $5\text{mg}/\text{m}^3$ 。

(5) 射芯工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为  $58.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防治措施后排放的平均浓度  $6.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 88.34%；

项目各项环保设施主要污染物处理效率符合环境影响报告书及其批复文件要求。

## 2、污染物排放情况

## (1) 废气

①本项目全自动造型机线中的混砂及旧砂回收工段，在作业过程中会产生粉尘，因此在混砂及旧砂回收工段设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘分别进入洗涤塔+布袋除尘器处理（2套布袋除尘器），处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA009）有组织排放。

②本项目全自动造型线中的落砂及再生相关设备和砂柜，在作业过程中会产生粉尘。项目在落砂机、再生机、筛选设备、砂温调节机等设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘进入洗涤塔+布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA010）有组织排放。

③本项目全自动造型线中的浇注及高周波中频电炉工段，在作业过程中会产生浇注废气和熔化烟尘。项目在生产工位上建有集气系统进行废气收集，收集后的废气经洗涤塔+布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA011）有组织排放。

④本项目抛丸机处理产品上附着的石英砂及毛刺过程中会产生粉尘，抛丸机作业为密闭体系，其带有密闭的集气系统。颗粒物（粉尘）废气经集气系统收集后，通过布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根15m高排气筒有组织（DA012）排放。

⑤本项目全自动造型机线射芯工段，在作业过程中会产

生射芯废气。项目在射芯机上建有集气系统进行废气收集，收集后的废气经脉冲式布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒（DA013）有组织排放。

根据监测公司出具的监测报告可知：中频电炉产生的烟尘排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 4 中熔化炉的排放标准；其余生产废气颗粒物满足《钢铁行业超低排放标准》。

## （2）厂界噪声

验收监测期间，项目区昼间：东侧噪声值范围在 58.5-59.6dB（A）之间；南侧噪声值范围在 58.7-57.7dB（A）之间；西侧噪声值范围在 57.9-59.5 dB（A）之间；北侧噪声值范围在 59.8-58.8dB（A）之间。项目区夜间噪声总体在 46.3-49.4dB（A）之间，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

## 五、验收结论

验收组通过现场检查 and 审阅有关资料，经认真讨论后认为：该项目环保审批手续完备，各项污染治理措施落实，项目阶段性竣工环境保护设施通过验收。

## 六、后续要求

1、加强对各环保处理设施的日常管理，确保环保设施的正常运行，做到外排污染物能长期、稳定达标排放。

2、进一步加强企业内部环境管理，有效推进企业清洁生产审核和技术改造，提高生产技术和污染防治水平。

3、加强企业固废管理，妥善处理一般固废和危险废物。

4、完善验收监测报告，健全环境管理台账、运行记录和环保档案。。

5、依据环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号）完善网上填报等工作。

#### 七、验收人员信息

验收参加人员的单位及人员名单、验收负责人（建设单位）、验收人员见附件。

验收组：

2024年5月13日

## “其他需要说明的事项” 相关说明

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

### 1 环境保护设施设计、施工和验收过程简介

#### 1.1 设计简况

项目初步设计时已将项目环境保护设施纳入初步设计的相关文件中。

污水：主要为生活污水，建设项目于设计平面图中已明确化粪池的具体位置和数量。产生的生活污水经化粪池预处理后排入园区污水处理厂处理达标排放；

废气：

①本项目全自动造型机线中的混砂及旧砂回收工段，在作业过程中会产生粉尘，因此在混砂及旧砂回收工段设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘分别进入洗涤塔+布袋除尘器处理（2套布袋除尘器），处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA009）有组织排放。

②本项目全自动造型线中的落砂及再生相关设备和砂柜，在作业过程中会产生粉尘。项目在落砂机、再生机、筛选设备、砂温调节机等设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘进入洗涤塔+布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA010）有组织排放。

③本项目全自动造型线中的浇注及高周波中频电炉工段，在作业过程中会产生浇注废气和熔化烟尘。项目在生产工位上建有集气系统进行废气收集，收集后的废气经洗涤塔+布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根15m高排气筒（DA011）有组织排放。

④本项目抛丸机处理产品上附着的石英砂及毛刺过程中会产生粉尘，抛丸机作业为密闭体系，其带有密闭的集气系统。颗粒物（粉尘）废气经集气系统收集后，通过布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根15m高排气筒有组织（DA012）排放。

⑤本项目全自动造型机线射芯工段，在作业过程中会产生射芯废气。项目在

射芯机上建有集气系统进行废气收集，收集后的废气经脉冲式布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒（DA013）有组织排放。

⑥本项目全自动造型机线研磨工段，在作业过程中会产生研磨废气。项目在研磨工段设有脉冲式布袋除尘器，产生的研磨废气由脉冲式布袋除尘器收集，不外排，定期由专人负责收集清理。

噪声：项目目前已采取基础减震、厂房隔声等降噪措施，其场界噪声排放满足相应标准；

固废：

项目产生的固体废物本项目产生固体废物分为一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾，主要为浇注工段耐热式布袋除尘器除尘灰，废砂和抛丸、射芯、研磨布袋除尘器除尘灰，全自动造型机线造型布袋除尘器除尘灰，废化学品盛装桶，废切削液、废吸附棉，员工的生活垃圾，企业依照类别分类收集存放。

（1）一般工业固体废物：

①浇注工段耐热式布袋除尘器除尘灰收集后存放在一般工业固废暂存场所，定期外售处置；

②废砂和抛丸、射芯、研磨布袋除尘器除尘灰收集后存放在一般工业固废暂存场所，定期运至当地工业固废处置场处置；

③全自动造型机线造型布袋除尘器除尘灰收集后回用于造型工序。

（2）危险废物：

项目产生的危险废物废切削液、废吸附棉暂存于危险废物贮存库，已与安徽省慈航环保科技有限公司签订危废处置协议（相关协议见附件），定期委托安徽省慈航环保科技有限公司处置。。

（3）生活垃圾：

员工生活垃圾收集后送到指定地点带盖垃圾桶内存放，每日由环卫部门清理运走，做到日产日清。

目前，项目已落实防止污染和生态破坏的措施。

## 1.2 施工简况

项目已将环境保护设施纳入施工合同，环境保护设施的建设进度和资金能够得到保证。项目于 2016 年 6 月委托南京科泓环保技术有限责任公司编制该项目的环

境影响报告书，2016年12月23日取得舒城县环境保护局关于《安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目环境影响报告书的批复》（舒环管[2016]149号）。项目环评申报总投资为10000万元，其中环保投资334万元，规划占地面积33243.4m<sup>2</sup>，建筑面积44640.0m<sup>2</sup>，主要建设内容为：全自动造型机线1条，自硬砂造型生产线1条，中频电炉4台、洗砂机3台、研磨机6台、退火炉1台、CNC加工设备5套、漆料槽1座、油料槽1座及配套工程。设计生产规模为：年生产汽车配件10000吨、高端机床配件7000件、机器人配件3000吨。

2018年4月，项目自硬砂造型生产线建设完成，并委托安徽壹博检测科技有限公司开展阶段性竣工环境保护验收工作，该阶段建设有自硬砂造型生产线1条（主要有填料、造型、开箱落砂、破碎、磁选分离等设备）、中频电炉2台、抛丸机1台、研磨机6台、切割机1台，此次项目的建成实现年生产汽车配件5000吨、高端机床配件3500件、机器人配件1500吨的能力。项目实际投资3000万，其中环保投资361万元，并于2018年5月10日，取得舒城县环境保护局出具的高品质铸件生产及深加工项目阶段性竣工环境保护验收意见函（舒环管（2018）13号 2018年8月10日）；

2019年1月，项目浸漆生产线建设完成，并委托安徽泓维环境科技有限公司开展阶段性竣工环境保护验收工作，该阶段在1#车间中部建设有浸漆生产线1条，对铸造完成的零配件进行浸漆防锈。浸漆生产线的建成可实现年浸漆高端机床配件3500件、机器人配件1500吨的能力。浸漆生产线投资1000万元，浸漆生产线环保投资33万元，且于2019年4月完成浸漆生产线阶段性竣工环境保护验收工作。

到本次验收时间节点，企业已建设自硬砂造型生产线1条（主要有填料、造型、开箱落砂、破碎、磁选分离等设备）、中频电炉2台、抛丸机1台、研磨机4台、射芯机6台，切割机1台，浸漆生产线1条。本次验收建设有全自动造型机线1条，根据现场踏勘，建设过程中已组织实施了环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

### 1.3 验收过程简况

（1）2016年6月，安徽安发机械有限公司委托南京科泓环保技术有限责任公司进行高品质铸件生产及深加工项目环境影响评价工作；

(2) 2016年12月23日，取得舒城县环境保护局关于安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目环境影响报告书的批复(舒环管〔2016〕149号)；

(3) 2018年4月，自硬砂造型生产线建设完成，委托安徽壹博检测科技有限公司开展高品质铸件生产及深加工项目阶段性竣工环境保护验收工作，于2018年8月，取得原舒城县环境保护局关于“高品质铸件生产及深加工项目阶段性竣工环境保护验收意见”(舒环管〔2018〕13号 2018年8月10日)；

(4) 2019年1月，项目浸漆生产线建设完成，企业自主开展高品质铸件生产及深加工项目(浸漆生产线)阶段性竣工环境保护验收工作，并于4月完成完成阶段性竣工环境保护验收工作；

(5) 2024年2月15日，委托安徽川达检测科技有限公司开展高品质铸件生产及深加工项目竣工环境保护验收工作。

(6) 2024年3月，委托安徽皋翔检测科技有限公司对项目全自动造型机线开展现场监测工作并出具检测报告。

根据安徽川达检测科技有限公司编制的竣工环境保护验收报告及安徽皋翔检测科技有限公司出具的验收监测报告可知：

废水：项目运营过程中生活废水经化粪池处理后通过市政污水管网排入舒城县经济开发区污水处理厂；

废气：

①本项目混砂及旧砂回收工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为 $37.17\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防治措施后排放的平均浓度 $3.47\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为90.66%；

②落砂及再生相关设备和砂柜工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为 $42.93\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防治措施后排放的平均浓度 $6.23\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为85.47%；

③浇注设备及高周波中频电炉工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为 $46.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防治措施后排放的平均浓度 $4.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为89.37%；

④抛丸机工段产生的颗粒物通过污染防治措施后排放的平均浓度 $5\text{mg}/\text{m}^3$ 。

⑤射芯工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为 $58.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，通过污染防

治措施后排放的平均浓度  $6.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 88.34%；

因此，中频电炉产生的烟尘排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 4 中熔化炉的排放标准；其余生产废气颗粒物满足《钢铁行业超低排放标准》。

噪声：项目区昼间：东侧噪声值范围在 58.5-59.6dB（A）之间；南侧噪声值范围在 58.7-57.7dB（A）之间；西侧噪声值范围在 57.9-59.5dB（A）之间；北侧噪声值范围在 59.8-58.8dB（A）之间。项目区夜间噪声总体在 46.3-49.4dB（A）之间，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

固体废物：

本项目产生的固体废物本项目产生固体废物分为一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾，主要为浇注工段耐热式布袋除尘器除尘灰，废砂和抛丸、射芯、研磨布袋除尘器除尘灰，全自动造型机线造型布袋除尘器除尘灰，废化学品盛装桶，废切削液、废吸附棉，员工的生活垃圾，企业依照类别分类收集存放。

（1）一般工业固体废物：

①浇注工段耐热式布袋除尘器除尘灰收集后存放在一般工业固废暂存场所，定期外售处置；

②废砂和抛丸、射芯、研磨布袋除尘器除尘灰收集后存放在一般工业固废暂存场所，定期运至当地工业固废处置场处置；

③全自动造型机线造型布袋除尘器除尘灰收集后回用于造型工序。

（2）危险废物：

项目产生的危险废物废切削液、废吸附棉暂存于危险废物贮存库，已与安徽省慈航环保科技有限公司签订危废处置协议（相关协议见附件），定期委托安徽省慈航环保科技有限公司处置。

（3）生活垃圾：

员工生活垃圾收集后送到指定地点带盖垃圾桶内存放，每日由环卫部门清理运走，做到日产日清。

各项污染物均妥善处理，对周边环境影响较小。

## 2 其它环境保护措施的实施情况

## 2.1 制度措施落实情况

### (1) 环保组织机构及规章制度

项目已建立环保组织机构，组织机构人员组成及职责分工见下表：

项目环保组织机构人员的职责、姓名一览表

姓名	担任职务	职责
章建松	组长	企业环保工作第一负责人，负责企业环保和治理工作
俞云权	副组长	负责企业环保工作的日常监督管理，负责环保相关信息搜索、培训、宣传及执行；保卫科负责企业环境安全卫生的日常维护。
	成员	负责小区内环境卫生的控制

### (2) 环境风险防范措施

生产车间、危险废物暂存房、原料仓库已设防渗防漏、地面硬化、围堰、事故废水收集管网，厂区雨污水管网设置可切换的阀门；已建立一座事故池，防腐防渗措施；该项目已开展突发环境事件应急预案措施，2019年1月已编制完成突发环境事件应急预案，应急预案编号为：341523-2019-043-L。

### (3) 环境监测计划

企业已按照环境影响报告书及其审批部门审批决定要求制定了环境监测计划，并在验收监测期间委托了安徽皋翔检测科技有限公司进行监测。根据监测结果表明：项目区昼间：东侧噪声值范围在 58.5-59.6dB（A）之间；南侧噪声值范围在 58.7-57.7dB（A）之间；西侧噪声值范围在 57.9-59.5 dB（A）之间；北侧噪声值范围在 59.8-58.8dB（A）之间。项目区夜间噪声总体在 46.3-49.4dB（A）之间，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

①本项目全自动造型机线中的混砂及旧砂回收工段，在作业过程中会产生粉尘，因此在混砂及旧砂回收工段设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘分别进入洗涤塔+脉冲式布袋除尘器处理（2套脉冲式布袋除尘器），处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒（DA009）有组织排放。其中颗粒物有组织排放平均浓度为 37.17mg/m<sup>3</sup>，通过污染防治措施后排放的平均浓度 3.47mg/m<sup>3</sup>，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 90.66%；

②本项目全自动造型线中的落砂及再生相关设备和砂柜，在作业过程中会产生粉尘。项目在落砂机、再生机、筛选设备、砂温调节机等设置密闭集气系统进行收集，收集后的粉尘进入洗涤塔+脉冲式布袋除尘器处理，处理后的尾气通过

一根 15m 高排气筒（DA010）有组织排放。其中颗粒物有组织排放平均浓度值为 42.93mg/m<sup>3</sup>，通过污染防治措施后排放的平均浓度 6.23mg/m<sup>3</sup>，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 85.47%；

③本项目全自动造型线中的浇注及高周波中频电炉工段，在作业过程中会产生浇注废气和熔化烟尘。项目在生产工位上建有集气系统进行废气收集，收集后的废气经洗涤塔+脉冲式布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒（DA011）有组织排放。其中颗粒物有组织排放平均浓度值为 46.1mg/m<sup>3</sup>，通过污染防治措施后排放的平均浓度 4.9mg/m<sup>3</sup>，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 89.37%；

④本项目抛丸机处理产品上附着的石英砂及毛刺过程中会产生粉尘，抛丸机作业为密闭体系，其带有密闭的集气系统。颗粒物（粉尘）废气经集气系统收集后，通过脉冲式布袋除尘器处理，处理后的尾气通过一根 15m 高排气筒有组织（DA012）排放。其中颗粒物通过污染防治措施后排放的平均浓度 5mg/m<sup>3</sup>。

⑤射芯工段产生的颗粒物有组织排放平均浓度值为 58.3mg/m<sup>3</sup>，通过污染防治措施后排放的平均浓度 6.8mg/m<sup>3</sup>，其对颗粒物的污染防治措施处理效率为 88.34%；

因此，中频电炉产生的烟尘排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 4 中熔化炉的排放标准；其余生产废气颗粒物满足《钢铁行业超低排放标准》。

## 2.2 配套措施落实情况

本项目主要为金属制造及加工类项目。根据环境影响报告书及审批文件中表明项目在运营过程中卫生防护距离设定为 100m。通过现场踏勘，项目区卫生防护距离 100m 以内未有居民住户、学校、医院等环境敏感点。距离最近敏感点为舒城县残疾人综合服务中心，距离为 114.3m。

## 2.3 整改落实情况

项目竣工后，各项环境保护设施根据环境影响报告书及审批文件均已落实，不涉及整改活动。

## 竣工环保验收会议签到表

会议名称	安徽安发机械有限公司高品质铸件生产及深加工项目竣工环境保护验收报告评审会			
会议日期	2024.5.11			
会议地点	会议室			
姓名	单位	职务/职称	联系方式	
验收负责人	章劲其	安徽安发机械	企业负责人	13776257188
	俞云权	安徽安发机械	环评科	13625597188
其他工作组成员	吴承顺	安徽安发机械	总经理	13993188688
	朱家才	县生态环境局	高工	13470881066
	朱四强	县生态环境监测站	高工	13565430909
	程瑞娟	县生态环境监测站	高工	13085028056
	方浩	县开发区	副科长	13865454718
	刘泽艾	县生态环境监测站	高工	13516467991