

**浙江春晖复合材料有限公司年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目  
竣工环境保护验收意见**

2020 年 08 月 07 日，浙江春晖复合材料有限公司根据年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

**一、工程建设基本情况**

**（一）建设地点、规模、主要建设内容**

浙江春晖复合材料有限公司位于浙江上虞经济开发区春晖工业大道 286 号，企业租用浙江春晖集团有限公司现有厂房，建筑面积 5000 平方米，用于铸铁件的生产。项目总投资 1392 万元，采用熔炼、造型、浇铸的生产技术或工艺，购置中频感应电炉、热芯盒制芯机、抛丸清理机、除尘器等生产及配套设备，项目建成后形成年产 6000 吨铸铁件的生产能力。

**（二）建设过程及环保审批情况**

2019 年 6 月企业委托杭州市环境保护有限公司补充编制完成《浙江春晖复合材料有限公司年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目环境影响报告书》，绍兴市生态环境局以虞环审（2019）280 号文进行了批复。本项目整改开工时间为 2018 年 6 月，整改竣工时间为 2019 年 12 月。

企业未经环保部门审批同意、配套环保设施未建成未经验收，主体工程正式投入使用，于 2018 年 6 月被绍兴市生态环境局上虞分局（原绍兴市上虞区环境保护局）出具了《责令改正（限期）违法行为决定书》作出处罚。

**（三）投资情况**

项目实际总投资 1392 万元，其中环保投资 190.3 万元，占项目实际总投资的 13.7%。

**（四）验收范围**

浙江春晖复合材料有限公司年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目整体验收。

**二、工程变动情况**

对照环评，本项目基本无变化。

**三、环境保护设施建设情况**

**（一）废水**

本项目用水主要为员工生活用水、冷却用水及混砂用水，其中外排废水主要为员工生活污水。

项目员工生活污水经化粪池处理后纳入市政污水管网。

## （二）废气

本项目废气主要为熔化烟尘，制芯废气，浇铸废气、落砂粉尘、打磨粉尘、混砂、砂处理粉尘、抛丸粉尘及天然气燃烧废气。

1) 熔化烟尘为两台中频炉熔化生铁产生，烟尘经侧吸装置收集，经布袋除尘器处理后15米高排气筒排放。见图4-1。

2) 3号车间共7台制芯机，在每台制芯设备上方设置集气装置，收集的废气经活性炭吸附装置处理后15米高排气筒排放。见图4-2。

3) 采用顶吸风方式收集浇铸废气，废气经布袋除尘器+活性炭吸附处理后15米高排气筒排放。见图4-3、图4-4。

4) 在整个落砂工艺上方设置集气装置，收集的废气经布袋除尘器处理后15米高排气筒排放。

5) 2号车间共6个打磨工位，在打磨工位设置吸风装置，收集的废气经布袋除尘器处理后10米高排气筒排放。见图4-7。

6) 混砂、砂处理工艺均为全密闭空间内运行，产生的粉尘经布袋除尘器处理后15米高排气筒排放。见图4-5。

7) 3号车间1台抛丸机产生的粉尘经布袋除尘器处理后15米高排气筒排放，见图4-6；2号车间2台抛丸机产生的粉尘经布袋除尘器处理后10米高排气筒排放。

8) 燃料燃烧废气炉胆和铁水包烘烤时产生，产生的废气于厂区无组织排放。

## （三）噪声

本项目噪声主要为风机运行、零件碰撞等噪声。

项目车间布局合理，高噪声源均置于厂区中央，车间外的风机密闭设置并有减震减噪装置，夜间有生产。项目周边无敏感噪声点。

## （四）固体废物

项目废炉胆、废铁水包、炉渣、集尘灰存放在一般固废堆放区，环卫填埋处置；废砂厂家回收；废包装袋外售综合利用；废活性炭、废液压油、废包装桶收集存放在危废暂存间（企业已按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《危险废物贮存污染控制标准》

（GB18597-2001）中有关贮存场的要求建设防渗、防漏、防雨、防晒规范化的固废堆场，分类收集，设置明显的标识牌），委托绍兴市上虞众联环保有限公司运输处置；生活垃圾收集环卫处理。



#### 四、环境保护设施调试效果

##### 污染物排放情况

##### 1. 废水治理设施

项目生活废水排放口的 pH 值和化学需氧量、悬浮物排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值要求，其中氨氮、总磷排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB 33/887-2013）表 1 中标准限值要求。

##### 2. 废气治理设施

本项目熔炼炉废气排放口的颗粒物排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 中二级标准限值要求；制芯废气排放口的甲醛排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准限值要求；浇铸废气排放口的苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度和排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准限值要求；落砂废气排放口、打磨废气排放口、混砂、砂处理废气排放口、3 号生产车间抛丸废气排放口、2 号生产车间抛丸废气排放口的颗粒物排放浓度和排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准限值要求。

项目总悬浮颗粒物、非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯的无组织排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值要求。

##### 3. 厂界噪声治理设施

项目厂界各侧环境噪声昼间等效声压级和夜间等效声压级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类区标准限值要求。

##### 4. 固体废物治理设施

项目废炉胆、废铁水包、炉渣、集尘灰存放在一般固废堆放区，环卫填埋处置；废砂厂家回收；废包装袋外售综合利用；废活性炭、废液压油、废包装桶收集存放在危废暂存间（企业已按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中有关贮存场的要求建设防渗、防漏、防雨、防晒规范化的固废堆场，分类收集，设置明显的标识牌），委托绍兴市上虞众联环保有限公司运输处置；生活垃圾收集环卫处理。

##### 5. 污染物排放总量

浙江春晖复合材料有限公司化学需氧量排放总量为 0.0875t/a，氨氮排放总量为 0.0164t/a，VOC<sub>s</sub>排放总量为 0.0969t/a（以非甲烷总烃计），符合浙江春晖复合材料有限



公司年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目中废水中化学需氧量为 0.600 吨/年、氨氮为 0.042 吨/年、挥发性有机物(VOCs)为 0.83 吨/年。

#### 六、验收结论

浙江春晖复合材料有限公司年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目环保设施建设、试运行的档案资料基本齐全，提供会议的资料基本符合验收要求；项目基本落实了“环评文件”和“环评批复意见”有关污染防治措施的建设要求；环保设施运行效果基本达到相关排放标准 and 有关规定要求；各项环保管理制度基本执行到位。会议同意浙江春晖复合材料有限公司根据年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目完善相关工作后通过环保验收。

#### 七、后续要求

- 1、根据现场情况完善验收检测报告。
- 2、提高打磨工艺废气收集效率，建议设置半包围打磨区域。
- 3、建议企业增加有机废气吸附箱中活性炭更换频次。
- 4、严格执行环评报告书及批复意见提出的污染防治措施。

#### 八、验收人员信息

浙江春晖复合材料有限公司	丁忠	13757521128
浙江理工大学	冷军	13486112895
浙江大学	文冲	1535502858
杭州环研技术有限公司	施峰	13396531028
上海大象除尘设备有限公司	金钊	13906850885
浙江杭摩检测技术有限公司	吴鸣	13616715719

浙江春晖复合材料有限公司  
2020年08月07日



浙江春晖复合材料有限公司年产 6000 吨铸铁件自动化生产线项目  
环境保护设施竣工验收会议签到单

会议时间：2020 年 08 月 07 日

单位类型	单位名称	参会者签名	联系电话
建设单位	浙江春晖复合材料有限公司	丁志军	13757521128
验收监测单位 (验收报告编制单位)	浙江杭康检测技术有限公司	吴峰鑫	13616715719
设计单位			
施工单位	绍兴上虞大舜铸业设备有限公司	余伟	13906830885
环评单位	杭州环环环保科技有限公司	杨文峰	15958537112
补充说明编制单位			
监理单位			
专家 1	浙江大学	王立华	13486112895
专家 2	浙江大学	文岳中	15355025858
专家 3	杭州环环科技有限公司	杨文峰	13396531028
专家 4			
专家 5			