

邳州市金马泵业有限公司机械加工项目

验收后变动环境影响分析

编制单位：邳州市金马泵业有限公司

编制协助单位：徐州正扬环境科技有限公司

二〇二三年六月

邳州市金马泵业有限公司机械加工项目

验收后变动环境影响分析

编制单位：邳州市金马泵业有限公司

编制协助单位：徐州正扬环境科技有限公司

二〇二三年六月

目 录

1 变动情况.....	1
1.1 变动前已验收项目情况.....	1
1.2 变动内容.....	3
2 环境影响分析说明.....	5
2.1 项目概况.....	5
2.1.1 原辅用料（变化）.....	5
2.1.2 生产设备（变化）.....	5
2.1.3 产品方案（未变化）.....	5
2.1.4 生产工艺及产污环节（变化）.....	6
2.2 污染源变更分析.....	7
2.2.1 废气污染源变更分析.....	9
2.2.2 废水污染源变更分析.....	14
2.2.3 固废污染源变更分析.....	14
2.2.4 噪声污染源变更分析.....	14
2.3 变更后环境影响分析.....	22
2.3.1 大气环境影响分析.....	22
2.3.2 地表水环境影响分析.....	23
2.3.3 固废影响分析.....	23
2.3.4 噪声影响分析.....	23
2.3.5 环境风险影响分析.....	23
6 结论与建议.....	24

1 变动情况

1.1 变动前已验收项目情况

邳州市金马泵业有限公司成立于 2015 年 05 月 07 日，注册地位于邳州市官湖镇新华村 A 幢 106 号(交管所北侧)，法定代表人为马恒军。经营范围包括泵及真空设备制造、销售。邳州市金马泵业有限公司于 2020 年 6 月 29 日首次取得徐州市生态环境局下发的《排污许可证》（证书编号：913203823389846760001U）。

邳州市金马泵业有限公司 2015 年编制了《邳州市金马泵业有限公司机械加工项目环境影响报告书》，邳州市金马泵业有限公司机械加工项目环境影响报告书于 2015 年 12 月 28 日取得了邳州市环境保护局批复（邳环项书[2015]15 号），项目占地面积约为 12000m²。项目目前已建成投入生产。对照环评报告批复，邳州市金马泵业有限公司机械加工项目环评报告批复要求及落实情况见表 1-1。

表 1-1 项目环评批复落实情况

序号	批复要求	落实情况
1	<p>一、该项目选址于邳州市官湖镇，总投资 2000 万元，总用地面积 12000 m²，设计年产 5000 台吸沙泵。根据邳州市发展改革与经济委员会企业投资备案通知书（邳发改经济审备[2015]97 号）、《报告书》评价结论、报告书技术评审会会议纪要及现场勘察意见，从环保角度，该项目具有环境可行性。</p> <p>二、《报告书》中的要求和建议可作为该项目设计、建设和环境管理的依据,与本批复不一致处，以本批复为准。</p> <p>三、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司必须逐项落实《报版书》提出的各项环境保护措施，确保各项污染物达标排放。排放总量控制在核批就围之内。各项防治污染设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。并须着重做好以下工作：</p> <p>1、公司内排水管网须实行雨污分流。生活污水经化粪池处理，地面冲洗水、初期雨水经隔油池处理后满足接管标准后排入官湖镇污水处理厂进一步处理；冷却循环水作为清下水直接排入雨水管网。</p> <p>2、熔炼废气采用“集气罩+旋风除尘器+布袋除尘器”处理；造型、砂处理、抛丸、清理打磨工序废气配套除尘设备处理；浇铸废气采用催化氧化燃烷装置处理；烘干废气、涂装废气采用活性炭吸附工艺处理；上述废气排气筒高度不得低于 15 米。</p>	<p>符合要求。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 项目生活污水无法接管至，实际为委托环卫部门清运处理。公司实际运营无地面冲洗水。 2. 根据企业 2020 年 6 月 17 日工艺变更说明，项目涂装及打磨清理工序已长时间停用。 3. 由于工艺变更，企业无废漆渣、废活性炭、废漆桶、废乳化液产生。 4. 刷漆车间停用不再设置 100 米卫生防护距离。 5. 项目涂装及清理工序已长时间停用，项目污染物总量降低。

<p>3、合理布置各生产区域，选用低噪声设备，对高噪声设施采取有效隔音、消音、减振等降噪措施，确保厂界噪声达标。</p> <p>4、废油抹布、废乳化液、废漆桶、废活性炭、废漆渣等均属于危废，集中收集后委托有处置资质单位集中处理，暂存场所须采取防渗、防雨淋和防流失措施。普通固废按报告书要求处理。生活垃圾委托环卫部门集中清运,不得排放。</p> <p>5、加强生产和环境管理，制定和落实环境风险应急预案及事故防范措施，防止发生各类事故,杜绝事故排放的环境影响。</p> <p>6、本项目设置卫生防护距离设置为浇铸车间、刷漆车间边界 100 米，机加工车间边界 50 米。现防护距离内无居民、学校、医院等环境敏感点，以后以后也不得新建上述敏感点。</p> <p>四、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997] 122 号)有关规定和报告书有关排污口的具体要求，规范化设置各排污口和排污标识牌，预留监测采样孔。</p> <p>五、排污总量初步核定为（接管考核量): 废水量:2160 吨/年，COD0.54 吨/年，氨氮 0.0432 吨/年，SS0.432 吨/年，TPO.0054 吨/年，石油类 0.0432 吨/年。 废气:颗粒物 1.2947 吨/年，苯乙烯 0.00036 吨/年，TVOC0. 2561 吨/年，二甲苯 0.1816 吨/年。</p> <p>六、邳州市环境监察大队负责该项目日常环境监察管理，施工期应加强对项目建设及环保“三同时”落实情况现场监督检查。 华</p> <p>七、项目建成后,需按《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的要求,向我局申请环保竣工验收，经验收合格后，方可投入正常生产。</p> <p>八、本批复自下达之日起在 5 年内实施有效。经批准后，如项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺等发生重大变化， 本批复自行失效。</p>	
---	--

1.2 变动内容

邳州市金马泵业有限公司机械加工项目变动情况见表 1-2。

表 1-2 项目变动情况一览表

序号	类别		变动前	变动后	变动原因	不利环境影响变化	是否属于重大变化	
1	性质		新建	新建	/	/	否	
2	建设地点		邳州市官湖镇	邳州市官湖镇	/	/	否	
3	规模		年产吸沙泵 3000 台/年；年产抽砂泵 1000 台/年；年产高压水泵 1000 台/年；	年产吸沙泵 3000 台/年；年产抽砂泵 1000 台/年；年产高压水泵 1000 台/年；	/	/	否	
4	性质		新建	新建	/	/	否	
5	生产工艺		原工艺	根据企业 2020 年 6 月 17 日工艺变更说明，项目涂装及清理工序已长时间停用。	依据客户需求停用	/	否	
6	废水	生活废水	生活污水经化粪池预处理后，排入官湖镇污水处理厂。	生活污水经化粪池预处理后，委托环卫部门定期清运。	/	/	对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）文件，项目变动内容属一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。	
7	环保工程	废气	熔炼废气	集气罩+旋风除尘器+布袋除尘器+15m 高排气筒排放	集气罩+旋风除尘器+布袋除尘器+15m 高排气筒排放	/		/
			造型、砂处理、抛丸、清理打磨工序废气	配套除尘设备+15m 高排气筒排放	配套除尘设备+15m 高排气筒排放	打磨清理工序停用		
			浇铸废气	催化氧化燃烧装置+15m 高排气筒排放	催化氧化燃烧装置+15m 高排气筒排放	/		
			烘干废气、涂装废气	活性炭吸附+15m 高排气筒排放	-	喷涂工序停用		
8	固废	一般固废	设置一般固废堆场	设置一般固废堆场	/	/		

序号	类别		变动前	变动后	变动原因	不利环境影响变化	是否属于重大变化
9	废	危险固废	废油抹布、废乳化液、废漆桶、废活性炭、废漆渣	废油抹布	喷涂工序停用，企业无废漆渣、废活性炭、废漆桶、废乳化液产生	/	
10	噪声		设备减振底座、厂房隔声等	设备减振底座、厂房隔声等	/	/	

2 环境影响分析说明

2.1 项目概况

2.1.1 原辅用料（变化）

项目原辅用量见表 2-1。

表 2-1 项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	原料名称	年耗量(t)			来源及运输	备注
		环评	实际	变化		
1	聚苯乙烯模具	1200	1200		汽运	
2	生铁、废钢	9500	9500		汽运	
3	硅铁	100	100		汽运	
4	稀土镁合金	100	100		汽运	
5	聚渣剂	100	4.5	-95.5	汽运	
6	石英砂	4.5	100	+95.5	汽运	
7	乳化液	6.5	0	-6.5	汽运	
8	钢丸	6	6		汽运	
9	电机、压板、挡水圈、轴承等组件	5000 套	5000 套		汽运	
10	环氧底漆	5	0	-5	汽运	喷涂工序停用
11	稀释剂	2	0	-2	汽运	喷涂工序停用
12	固化剂	1	0	-1	汽运	喷涂工序停用
13	活性炭	9	0	-9	汽运	喷涂工序停用

根据项目实际运营情况，本项目聚渣剂使用量减少，石英砂使用量增加。该原辅料变动无新增污染物产生，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环 评函〔2020〕688 号）文件，项目变动内容属一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。项目喷涂工序已停用，无环氧底漆、固化剂、稀释剂、活性炭等原料使用。

2.1.2 生产设备

项目生产过程中部分生产设备发生变动，具体见表 2-2。

表 2-2 项目设备变化一览表

序号	环评报告中设备名称及数量		实际设备名称及数量		变化量	备注
	名称	数量(台/套)	名称	数量(台/套)		
1	中频炉	2	中频炉	2	-	一备一用
2	水环式真空系统	1	水环式真空系统	1	-	
3	造型及砂处理线	1	造型及砂处理线	1	-	落砂机
4	专用砂箱	1 套	专用砂箱	27 台	-	
5	抛丸清理线	1	抛丸清理线	1	-	

序号	环评报告中设备名称及数量		实际设备名称及数量		变化量	备注
6	除尘系统	1	除尘系统	1	-	
7	数控多孔钻床	1	数控多孔钻床	1	+1	
8	普通多孔钻床	1	普通多孔钻床	1	-	
9	普通机床	2	普通机床	2	-	
10	普通车床	2	普通车床	4	+2	
11	单立柱铣床	1	单立柱铣床	1	-	
12	高精度外圆磨床	2	高精度外圆磨床	2	-	
13	装配线	1	装配线	1	-	
14	废气收集及处理装置	1	废气收集及处理装置	1	-	
15	检验用平台	3	检验用平台	3	-	
16	空压机	2	空压机	2	-	
17	叉车	2	叉车	2	-	
18	行车	2	行车	2	-	
19			浇筑设备	3	-	铁包； 无消失模

2.1.3 产品方案（未变化）

项目的产品方案详见表 2-3。

表 2-3 产品方案一览表

序号	产品名称	设计能力	年运行时数
1	吸沙泵	3000 台/年	2400h
2	抽砂泵	1000 台/年	2400h
3	高压水泵	1000 台/年	2400h

2.1.4 生产工艺及产污环节（变化）

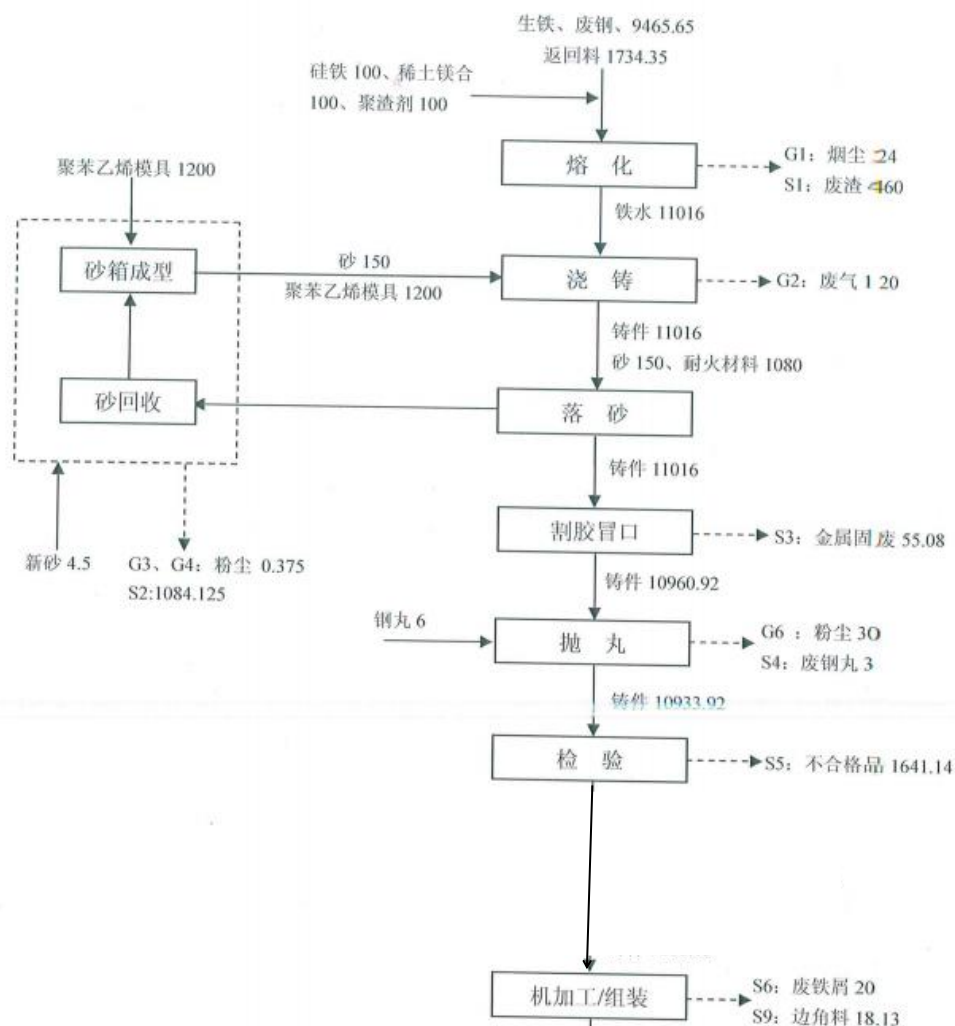


图 2-1 生产工艺及产污环节图

工艺流程简述：

1、造型、熔炼、浇铸车间

(1) 造型

①砂箱造型

将外购的成品聚苯乙烯模具放入砂箱内，为保护铸件，在砂箱底部及四周均设置 10cm 厚度的保护砂层，因此，放模具前在砂箱底部需预填砂，预填砂厚度为 10cm，而后再将烘干后的模具放入已经预填了型砂的砂箱。型砂的掘实采用三维振实设备，根据模具的形状及在砂箱中的位置，调整三维振实台的频率和振幅，保证砂子均匀分布，使模具各个位置完全充填和紧实；砂箱振实后，在砂箱顶部盖上薄膜，放置浇口杯。砂箱真空建立后，等待浇铸。本套系统中各设备设有除

尘收集装置，此过程产生粉尘 G4。

②冷却、落砂

浇铸后铸件在砂箱内自然冷却 2 小时后进行落砂。铸件和砂子通过落砂机落砂，落砂后的铸件进入后续加工工艺，型砂通过砂回收系统回收以备下次浇铸继续使用。由于本项目造型采用真空造型，型砂本身为松散型硅砂，失压后型砂自动松散；浇铸时铁液温度较高，接触涂料层一侧的少量砂子被粉化，且型砂在浇铸后温度特别高，因此，型砂需经过冷却以后方可直接使用；经过筛分并冷却后的旧砂，经过斗式提升机送入砂斗重复使用。

本套系统中各设备设有除尘收集装置，此过程产生粉尘 G3 和固废 S2，固废 S2 的主要成分是固结砂块和耐火材料等细颗粒尘，作为建筑材料外卖。

(2) 熔炼

项目使用两台中频感应电炉(每台电炉熔铁能力为 1.5t/h，年运行时间为 4800h，最大加工量约 14400t/a) 进行金属熔炼。用感应电炉熔炼铸铁，可以准确的控制和调节铁液的成分和温度，易于获得高纯度的低硫铁液，元素烧损少。将生铁、回收边料投入中频感应炉中，熔炼温度达 1520℃，金属炉料在炉中熔炼约需 1 个小时。浇铸前，在铁水包内加入孕育剂和球化剂对铁液进行孕育利球化处理，处理后铁液可进行浇铸。

在工业生产领域，主要的球化剂是镁、稀土合金和钙。本项目中加入的球化剂为镁系球化剂，同时球化剂中附带一定的稀土元素。由于镁的沸点低，加入铁液后迅速蒸发，引起铁液剧烈翻腾，铁液中的气体、夹杂物向着镁蒸汽的方向扩散与吸附并排出，使铁液净化。孕育剂为加入熔融金属促使形成结晶核心以改善金属组织和物理、力学性能的材料。目前使用的孕育剂一般为硅铁合金，加入量一般为 0.8~1.5%(质量百分比)。

本项目采用生铁为原料进行熔炼，熔炼过程产生熔炼含尘废气 G1 及熔炼炉渣 S1，本项目所用采用生铁为原料，铁水的转化率约为 95~97%。

(3) 浇铸

将熔炼好的铁液通过浇口杯浇注进入砂箱内模件中，浇铸原则是高温快浇，先慢后快，浇铸过程不允许断流，同时要保持浇口杯充满金属液，防止空气裹入，

浇铸过程中，力求在整个浇铸过程中能保持快速、稳定、均匀。浇铸过程必须同时进行抽真空，让砂箱保持真空。浇铸过程中泡沫塑料模件气化产生废气 G2，由于浇铸温度达到 1500℃左右，模具将完全气化，气化后空间被铁液填充。

(4) 割浇冒口

经落砂后的铸件上带有浇注系统，通过液压分离工具机械分离下来，此过程产生固废 S3，为金属固废。将其收集起来待下一批次金属熔炼时一并送入电磁感应炉回炉熔炼。

2、机加工车间

(1) 抛丸

本项目铸件需要进行抛丸清理，以进一步清除铸件表面型砂和光亮铸件表面，抛丸工序在密闭的抛丸清理机内完成，抛丸工序产生的含尘废气 G5 通过配套除尘器收集处理后排放，抛丸过程产生废钢丸 S4；抛丸处理后的产品送入检验室检验，本项目产品合格率约为 85%，次品率为 15%。次品 S5 回用至熔炼炉继续熔炼；

(2) 热处理

部分铸件如叶轮需要进行热处理，处理的目的是消除铸造过程中产生内应力，采用人工时效（低温退火），将铸件以缓慢的升温速度（60~100℃/h）加热到 520-550℃，保温一段时间后随炉以缓慢的速度（20~30℃/h）冷却至 150-200℃，出炉空冷。退火采用电加热台车式热处理炉进行退火，退火过程无大气污染物产生。

(3) 机加工

热处理后的铸件及泵体铸件等进入机加工车间进行机械加工从而提高铸件的精度和质量，机加工过程主要为车、铣、钻、磨，在此过程中会产生废铁屑 S6 及废含油抹布 S7。

2.2 污染源变更分析

2.2.1 废气污染源变更分析

1、熔炼废气 G1

如果感应电熔炉中熔化的是纯净的铁水，那么电炉排放的只有干热空气，没

有其他杂质;但在实际生产中,除了向电炉中加入生铁,同时还要添加废铁和一定的化学药剂(孕育剂),通常孕育剂多采用硅铁,其中还含有钙、钡、锰等金属元素;而废铁上有时难免会有少量的油类或漆类。因此,熔化过程中会排放一定的热烟废气,该废气的主要成分包括:烟尘和少量的一氧化碳、二氧化碳等。根据类比调查,电炉熔炼产生的烟尘及各类废气的量与冲天炉相比,有大幅度的降低。本项目采用国际进口的感应电炉,炉盖上安装了吸气集尘罩,引风机采用变频风机,使熔化炉盖无论打开到何种程度,炉内始终保持负压状态,烟尘收集效率可达 99%。

根据建设单位提供资料,项目共设置两台中频电炉,每台电炉配备的风机风量为 5000m³/h,每台电炉每天工作时间为 16h,吸气集尘罩能够将熔化过程产生的热烟废气及时收集,由排气管道送入旋风除尘器先降温、除尘,然后进入布袋除尘器除尘净化,两台中频炉设一个排气筒。废气处理效率达 99%以上,最终由 15m 高排气筒排放。

2、浇铸废气 G2

项目消失模采用 EPS(聚苯乙烯)材质,在浇铸过程中,砂箱要保持真空状态,浇铸中需保持对砂箱进行抽真空,由于浇铸时,浇铸温度达到 1500℃左右,模具中的聚苯乙烯在铁液高温下被完全气化成气体,废气总量约 120t/a。

参考“《EPS 铸造行业浇注过程有机废气产生量估算及处置措施的初步探讨(中国辐射防护研究院、山西省环境保护技术评估中心)》”,给出了 EPS 在不同温度下热解产生物质的组成表。

表 2-4 各种温度下 EPS 热解产生物组成 WB% (%)

物质	温 度 /℃														
	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500
氢 H ₂	-	-	T	0.01	0.5	1.5	3.0	4.5	6.0	8.0	9.0	10.0	10.5	11.0	11.5
一氧化碳 CO	-	0.2	0.5	2.0	6.0	7.5	8.5	10.5	11.5	11.5	12.5	10.5	9.0	7.5	5.0
甲烷 CH ₄	-	T	0.15	1.0	4.0	8.5	9.0	11.5	16.0	19.5	15.0	13.0	10.5	9.0	8.0
二氧化碳 CO ₂	-	0.1	2.0	4.0	12.5	17.5	20.0	16.5	8.5	6.0	4.0	2.5	1.0	0.5	T
乙炔 C ₂ H ₂	-	-	0.1	0.5	1.0	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	10.0	12.5	11.0	9.5	8.0
乙烯 C ₂ H ₄	-	T	0.5	1.0	4.0	5.5	6.0	7.5	6.0	4.0	3.5	2.5	2.0	1.5	1.2
丙烯 C ₃ H ₆	-	T	0.1	0.5	1.0	3.0	5.0	7.0	4.0	2.5	1.5	1.0	0.5	0.2	0.05
丙烷 C ₃ H ₈	-	T	0.15	0.5	1.5	3.0	4.5	2.5	1.0	0.5	0.1	T	-	-	-
戊烷 C ₅ H ₁₂	0.01	0.15	0.25	0.5	1.5	0.5	0.08	0.01	T	-	-	-	-	-	-
苯 C ₆ H ₆	-	0.05	0.5	3.0	6.0	14.0	16.0	10.5	7.0	4.0	3.0	2.0	1.0	0.5	0.02
甲苯 C ₇ H ₈	-	0.05	0.5	3.5	6.5	8.0	4.0	2.0	1.5	1.0	0.5	0.3	0.1	0.01	T
苯乙烯 C ₈ H ₈	T	0.05	23.5	62.0	45.0	20.0	10.0	5.0	3.5	2.0	1.5	1.0	0.6	0.3	0.06
苯乙烷 C ₈ H ₁₀	-	-	T	0.1	0.5	1.0	1.5	0.8	0.5	0.1	0.05	1	-	-	-
碳黑	-	-	-	-	-	6.0	10.0	17.0	21.0	25.0	30.0	35.0	43.0	50.0	57.0
残余物	99.5	96.5	70.0	20.0	8.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
混合气体量 (cm ³ /g)	10.0	25.0	50.0	100.0	150.0	200.0	350.0	500.0	650.0	800.0	900.0	950.0	1000.0	1050.0	1100.0
总计	99.5	98.0	98.2	98.6	98.0	98.0	100.0	98.3	90.5	91.1	90.6	90.3	89.2	90.0	90.8

注:T=微量。

对照上表，建设项目浇铸温度达到 1500℃左右，聚苯乙烯在高温、缺氧的条件下全部气化，气化废气中苯乙烯的含量为 0.06%、颗粒物的含量为 57%、其他污染物（甲烷、乙炔、乙烯等，以 TVOC 计算）的含量为 17.27%。其余为水、二氧化碳等。

根据计算，浇铸废气中苯乙烯的量为 0.072t/a、颗粒物的量为 68.4t/a、TVOC 的量为 20.724t/a。

①浇冒口挥发废气

浇铸过程中在浇口部位产生会挥发出少量的 TVOC、苯乙烯、颗粒物。类比同类厂家生产资料可知，该过程挥发量约占浇铸过程废气量的千分之五，则浇冒口挥发的苯乙烯量为 0.36kg/a、颗粒物 0.342t/a、TVOC 量为 0.1035t/a。此废气在车间内无组织排放。

②浇注过程中负压真空吸收的废气

浇注过程中砂箱保持真空,浇铸过程挥发的废气由抽气机抽出后通入尾气净

化器中处理后排放。尾气净化器采用催化燃烧法工艺，废气在充分催化燃烧的情况生成 CO_2 、 H_2O 。根据相关研究资料表明，催化燃烧法的处理效率可达 99.9%(本次环评以处理效率 99.5%计算)，处理后的尾气通过 15m 排气筒排放。

项目每炉铁液的浇铸时间为 20 分钟,间隔 40 分钟后再进行下一批次的浇铸，每天中频炉熔化批次为 32 批，则项目浇铸时间约 3200h/a，项目抽气机风量为 $10000\text{m}^3/\text{h}$ ，处理后的废气通过 15m 高排气筒排放。

3、造型工序粉尘 G4，砂回收处理系统废气 G5

由工程分析可知，G4、G5 均为含尘废气。想据企业提供资料，项目造型、砂处理线配套除尘装置，除尘器设计风量为 $2500\text{m}^3/\text{h}$ (每天工作时间按 10 小时计，年工作时间 3000 小时，全年废气量为 $7.5 \times 10^6\text{m}^3/\text{a}$)，废气中粉尘浓度约 $5000\text{mg}/\text{m}^3$ ，年粉尘产生量为 37.5t;配套除尘器除尘效率可达 99%以上，净化后废气排放量为 0.375t/a，粉尘排放浓度为 $50\text{mg}/\text{m}^3$ ，粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。

4、抛丸废气 G6

项目所有铸件均需要进行抛丸处理，抛丸系统产生含粉尘废气，项目抛丸清理线设备除尘系统一套，除尘器设计风量为 $10000\text{m}^3/\text{h}$ (日使用时间约 4 小时，年工作时间以 1200 小时计，全年废气量为 $2.4 \times 10^7\text{m}^3/\text{a}$)，废气中粉尘浓度为 $2500\text{mg}/\text{m}^3$ ，粉尘产生量为 30t/a，其主要成分为废砂和铁屑;除尘器设计处理效率以 99%计，净化后废气排放量为 0.3t/a，粉尘排放浓度为 $25\text{mg}/\text{m}^3$ ，粉尘经除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。

表 2-5 有组织废气产生及排放情况汇总

编号	污染源	污染物名称	风机风量 (m ³ /h)	产生 浓度 mg/m ³	产生 速率 kg/h	产生量 t/a	治理措施	处理 效率%	排放 浓度 mg/m ³	排放 速率 kg/h	排放 量 t/a	执行标准 mg/m ³
FQ1	熔炼废气 G1	颗粒物	5000	990	4.95	23.76	布袋除尘器	99	9.9	0.05	0.238	30
FQ2	造型粉尘 G3, 砂回收 粉尘 G4 抛 丸废气 G5	粉尘	12500	2500	25	30	布袋除尘器	99	25	0.25	0.3	30
FQ3	浇铸废气 G2	苯乙烯	10000	2.239	0.022	0.072	催化燃烧	99.5	0.011	0.0001	0.0003 6	-
		颗粒物		2126.81	21.27	68.058		99.5	10.634	0.106	0.3404	30
		TVOC		644.375	6.444	20.62		99.5	3.22	0.0322	0.103	-

(2) 无组织废气

表 2-6 无组织废气排放情况

产污车间	废气种类	排放量 (t/a)	面源面积 (m ²)
生产车间	苯乙烯	0.00036	64*49
	颗粒物	0.6	
	TVOC	0.1035	
	粉尘	0.465	64*40

项目变更前后污染物排放减少。

2.2.2 废水污染源变更分析

建设项目无生产工艺废水产生，废水主要为职工生活污水、初期雨水和冷却循环定期排水，和环评报告一致。

本项目循环冷却水定期排水量为 3840m³/a，作为清下水直接排放。项目生活污水产生量为 1080m³/a，废水中主要污染物为 COD、SS、氨氮、TP；初期雨水产生量 600m³/a，废水中主要污染物为 COD、SS、石油类。

生活污水经厂区化粪池处理后，初期雨水经隔油池处理后由环卫部门定期清运。

2.2.3 固废污染源变更分析

固体废物分析结果汇总见表 2-7。

表 2-7 项目固体废物分析结果汇总表

编号	类别	名称	产生源	废物类别	废物代码	性状	产生量 (t/a)	利用处置方式
1	一般固废	废钢丸	生产加工	SW99	900-001-99	固体	3	回用
2		边料	生产加工	SW11	310-01-11	固体	55.08	回用
3		废铁屑	生产加工	SW11	310-01-11	固体	20	回用
4		割胶冒口产生的边料	生产加工	SW99	900-001-99	固体	18.13	外售
5		熔炼炉渣	生产加工	SW99	900-001-99	固体	460	外售
6		收集粉尘	废气处理	SW32	900-006-32	固体	94	外售
7		固结砂块	生产加工	SW99	900-001-99	固体	1	外售
8		不合格品	生产加工	SW99	900-001-99	固体	1641.14	回用
9		生活垃圾	职工生活	SW99	900-001-99	固体	13.5	环卫部门清运

2.2.4 噪声污染源变更分析

企业噪声主要来自生产设备，经墙壁、门窗等围护结构隔音和距离衰减。新增噪声源噪声产生及治理情况详见表 2-8。

表 2-8 噪声产生及治理情况

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声功率级/dB(A)	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/dB(A)	运行时段(h)	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	厂房	中频炉	-	85	厂房隔声/基础减振	10	20	2	10	80	2400	20	60	10
2		水环式真空系统	-	80		15	12	1.5	15	75		20	55	
3		造型及砂处理线	-	70		20	20	1	20	65		20	45	
4		专用砂箱	-	70		20	60	1	20	65		20	45	
5		抛丸清理线	-	80		20	15	1	20	75		20	55	
6		除尘系统	-	40		20	85	1	20	35		20	15	
7		数控多孔钻床	-	70		30	5	1.5	20	65		20	45	
8		普通多孔钻床	-	25		45	8	1	5	25		20	5	
9		普通机床	-	40		20	15	1	20	35		20	15	
10		普通车床	-	35		45	18	1.5	5	30		20	10	
11		单立柱铣床	-	35		15	20	2	10	30		20	10	
12		高精度外圆磨床	-	80		15	12	1.5	15	75		20	55	
13		装配线	-	30		60	20	1	20	25		20	5	
14		废气收集及处理装置	-	70		66	12	2	20	65		20	45	
15		检验用平台	-	25		40	10	1.5	5	25		20	5	
16		空压机	-	40		35	8	1	20	35		20	15	
17		叉车	-	35		13	30	1	10	30		20	10	
18		行车	-	80		20	6	1	15	75		20	55	

(2) 达标情况分析

根据本项目噪声排放特点，结合《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)的要求，预测模式采用“8.4.1 工业噪声预测”计算模式。根据本项目噪声源的特征，主要噪声源到接受点的距离超过噪声源最大几何尺寸的2倍，各噪声源可近似作为点声源处理。

① 室外声源

已知靠近声源某一参考位置处的声级时，单个室外点声源在预测点产生的声级贡献值计算基本公式为：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - A$$

$$A = A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc}$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点（r）处的倍频带声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——靠近声源处（ r_0 ）点的倍频带声压级，dB；

A ——倍频带衰减，dB；

A_{div} ——几何发散引起的倍频带衰减，dB；

A_{atm} ——大气吸收引起的倍频带衰减，dB；

A_{gr} ——地面效应引起的倍频带衰减，dB；

A_{bar} ——声屏障引起的倍频带衰减，dB；

A_{misc} ——其他多方面效应引起的倍频带衰减，dB。

为保守起见，本次预测仅考虑声波几何发散衰减，公式简化如下：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg \left(\frac{r}{r_0} \right)$$

② 室内声源

对室内噪声源采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按下式近似求出：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中： TL ——隔墙（或窗户）倍频带的隔声量，dB。

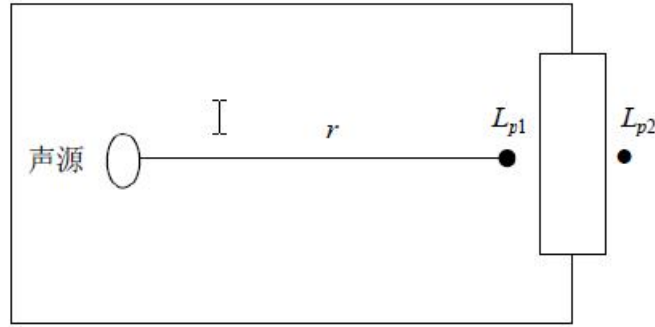


图 4-4 室内声源等效为室外声源图例

也可按照下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中： Q ——指向性因数，通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当声源放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当声源放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当声源放在三面墙夹角处时， $Q=8$ 。

R ——房间常数， $R = Sa / (1 - \alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ； α 为平均吸声系数；

r ——声源到靠近围护结构某点处的距离， m 。

所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级的计算公式为：

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1ij}} \right)$$

式中： $L_{p1i}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级， dB ；

L_{p1ij} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级， dB ；

N ——室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i - 6)$$

式中： $L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级， dB ；

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量， dB 。

将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位

于透过面积（S）处的等效声源的倍频带声功率级，见下式：

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg s$$

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

③计算总声压级

1) 多声源声压级的叠加

对多个声源（两个以上）同时存在时，多点源叠加计算总源强，采用如下公式：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1L_{Aj}} \right) \right]$$

式中： L_{eqg} ——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB；

L_{Ai} ——第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级，dB；

L_{Aj} ——第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级，dB；

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

T——用于计算等效声级的时间，s；

N——室外声源个数；

M——等效室外声源个数。

2) 预测点的噪声预测值

为预测本项目噪声源对周围声环境的影响情况，首先预测噪声源随距离的衰减，然后将噪声源产生的噪声值与区域噪声背景值叠加，即可以预测不同距离的噪声值。叠加公式为：

$$L_{eq} = 10 \lg \left(10^{0.1L_{eqg}} + 10^{0.1L_{eqb}} \right)$$

式中： L_{eq} ——预测等效声级，dB；

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB；

L_{eqb} ——预测点的背景值，dB。

④模式中参数的确定

预测中重点考虑几何衰减、建筑（构）物阻挡隔声，忽略大气衰减、地面效应等。

本项目厂界设有围墙等，经过距离衰减和绿化带隔离后，本项目噪声对周围环境噪声的预测情况见下表。

表 2-9 建设项目噪声影响预测结果

评价点	昼间贡献值	夜间贡献值	标准值
东厂界外 1m 处	48.00	47.00	昼间：65 夜间：55
南厂界外 1m 处	45.14	44.32	
北厂界外 1m 处	49.62	50.02	
西厂界外 1m 处	48.15	46.68	

噪声预测表明，建设项目厂界噪声监测点的昼噪声值可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2020）3 类标准限值要求，本项目噪声对周围声环境影响较小。

（3）噪声污染防治措施

为进一步减小项目噪声影响，针对项目特点，建设单位采取了不同的噪声防治措施，首先是先从声源上进行有效控制，其次采取有效的隔声、消声、吸声等控制措施，厂区已采取噪声防治措施如下：

a.从声源上控制，加工设备选择低噪声和符合国家噪声标准的设备。生产设备均采用性能好、噪声发生源强小和生产效率高的设备。动力设备采用钢砵隔振基础，管道、阀门接口采取缓动及减振地挠性接头（口）。

b.合理布局：将高噪声设备尽量布置在厂区中间，远离厂界，通过距离衰减减轻噪声对周围环境的影响。

c.加强管理：平时加强对各噪声设备的保养、检修，保证设备良好运转，减轻运行噪声强度。

d.在设计及安装中根据不同的设备采取消声、减振、隔声。经过基础减振、消声等措施噪声可降低 5~10dB（A）；车间墙体隔声可达到 10~15dB（A）的隔声量。

e.消声、减振措施：主要噪声设备还应采取隔声、消音、减振等降噪措施。对车间排气筒的室外风机采取消声器降噪，一般可以降低 20dB 左右。对水泵电动机安装消声器，水泵采取隔振和消声措施，可以降低噪声贡献 10-19dB(A)。

本项目距敏感点较远，通过相应的降噪措施和距离衰减后，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，即：昼间噪声值小于 65dB（A）、夜间噪声值小于 55dB（A），因此，本项目噪声源

对周围环境影响较小。

(4) 噪声监测要求

按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）中监测要求，项目运营后应定期进行噪声监测，监测计划内容见下表。

表 2-10 噪声污染源监测计划表

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
厂界噪声	等效 A 声级 Leq (dB)	每季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

2.3 变更后环境影响分析

2.3.1 大气环境影响分析

2.3.1.1 大气环境影响预测

根据现有报告书，本项目颗粒物、苯乙烯、TVOC 最大落地浓度均能达到标准要求，对周围环境影响较小。建设项目不需设置大气环境防护区域。因此，本次评价以估算模式的计算结果来预测和分析本项目大气污染对周围大气环境的影响，本项目变动后大气污染物排放对周围大气环境影响较小。

2.3.1.2 卫生防护距离

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB13201—91）中的公式，即：

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

式中： C_m —环境一次浓度标准限值（ mg/m^3 ）；

L —工业企业所需的防护距离（ m ）；

Q_c —有害气体无组织排放量可以达到的控制水平（ kg/h ）；

r —有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径（ m ）；根据生产单元的占地面积 $S(\text{m}^2)$ 计算， $r=(S/\pi)^{0.5}$ 。

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数，根据所在地区近 5 年来平均风速及工业企业大气污染源构成类别，由《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB13201—91）中查取。

Q_c —有害气体无组织排放量可以达到的控制水平（ kg/h ）。

表 2-10 无组织废气排放防护距离

污染源位置	污染物名称	平均风速 (m/s)	污染物排放量 (kg/h)	C_m (mg/m^3)	卫生防护距离 (m)
造型、熔炼、 浇铸车间	颗粒物	2.1	0.008	0.9	3.102
	TOCV	2.1	0.0003	1.2	0.569
	苯乙烯	2.1	0.002	1.2	1.237
机加工车间	粉尘	2.1	0.08	0.9	6.43

本项目以生产车间边界为起始点向外设置 50m 卫生防护距离，目前在该卫生防护距离内无各类敏感目标，防护距离内将来也不得建设各类环境敏感目标。

本项目实施后，大气污染物排放对周围大气环境影响较小。

2.3.2 地表水环境影响分析

本项目采取雨污分流，雨水经雨水收集系统收集后排入附近河流，项目废水主要为职工生活污水，主要污染物为 COD、SS、NH₃-N、TP、TN，经化粪池预处理后交由环卫部门清运，项目对周围水环境影响较小。

2.3.3 固废影响分析

本项目产生的固体废物均可得到妥善处置，实现了固体废物零排放，对周围环境无影响。固废环境保护措施可行，可有效地避免固体废弃物对环境造成的影响。

2.3.4 噪声影响分析

本项目厂界四周的昼间贡献值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类要求，不会改变项目附近敏感点的声环境区划，建设项目对附近敏感点影响较小。

2.3.5 环境风险影响分析

建设项目变动后环境风险源无变化。

建设项目混料废气未经处理事故排放，事故排放时间为 0.5h。随着废气处理设施故障的排除，其影响也随之消失。此类事故一旦发生，应尽快找出原因，启动应急预案，尽量减少对周围环境的影响，将非正常排放的影响降至最低。

建设项目废料可能出现火灾、粉尘爆炸。在工业生产过程中，粉尘爆炸会产生较高的压强和压力上升迅速，导致很多装置或设备不能承受爆炸载荷从而造成人员伤亡和财产损失，由于发生粉尘爆炸的影响因素众多，完全防止粉尘爆炸的发生几乎是不可能的。根据统计，世界每年发生粉尘爆炸的次数为 400-500 起，在任何处理易燃粉尘的行业都会发生粉尘爆炸事故，包括金属加工、塑料、家具和木制品、化工、粮食、食品和纺织等行业。

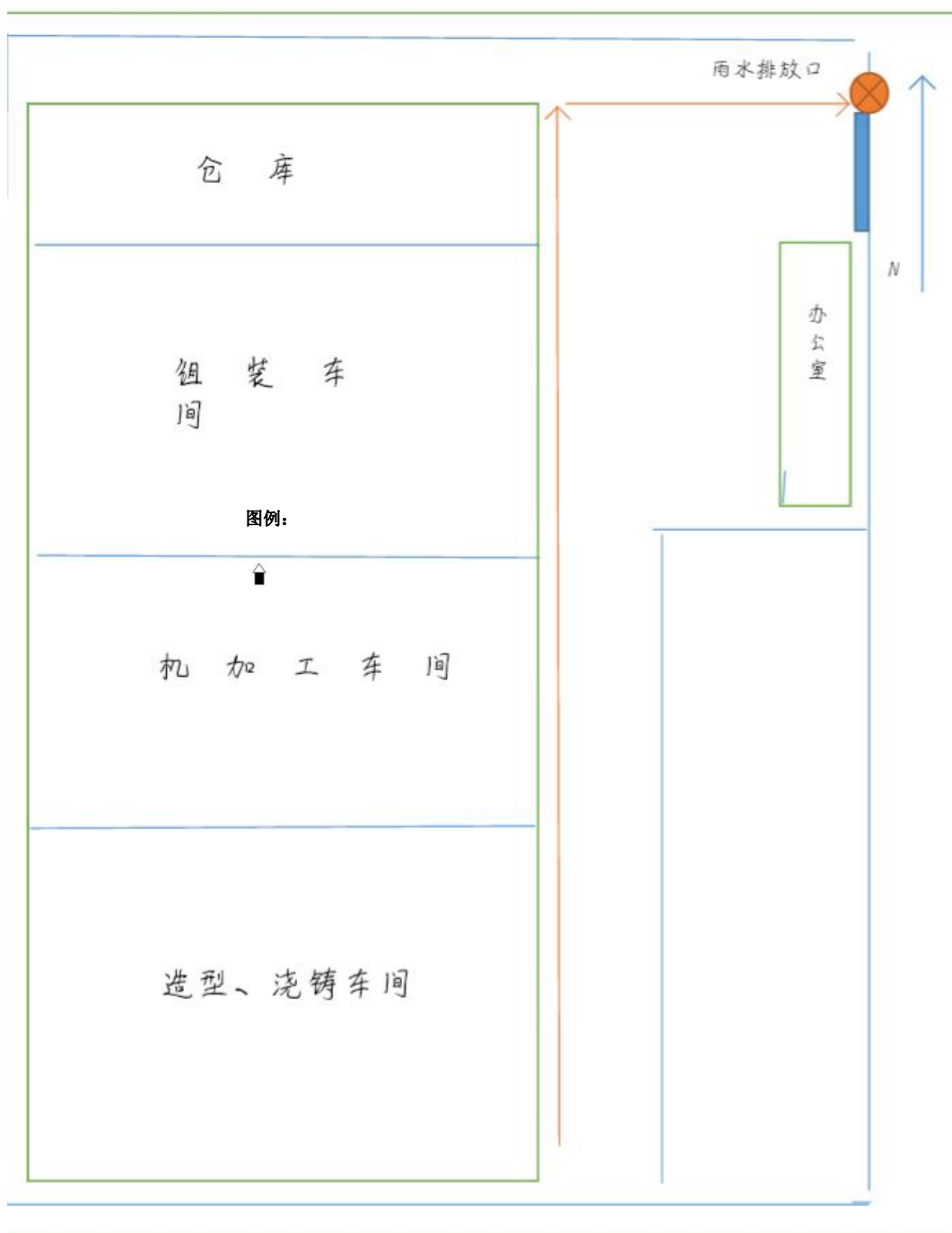
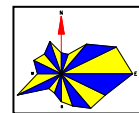
在采取相应的风险防范措施和应急处置措施后，可以将环境风险降到可接受的范围内。

6 结论与建议

邳州市金马泵业有限公司 2015 年编制了《邳州市金马泵业有限公司机械加工项目环境影响报告书》，邳州市金马泵业有限公司机械加工项目环境影响报告书于 2015 年 12 月 28 日取得了邳州市环境保护局批复（邳环项书[2015]15 号），项目占地面积约为 12000m²。项目目前已建成投入生产。项目在建设过程中，由于市场及生产原因，企业在实际建设过程中，发生了部分变动。

根据项目实际运营情况，本项目聚渣剂使用量减少，石英砂使用量增加。该原辅料变动无新增污染物产生，项目喷涂工序已停用，无环氧底漆、固化剂、稀释剂、活性炭等原料使用。项目目前未接管至官湖镇污水处理厂，生活污水经化粪池处理后委托环卫部门清运，项目实际运营中无地面冲洗废水；为满足客户产量要求，项目增加钻床、普通车床设备，提供生产效率，无新增污染物产生；根据企业 2020 年 6 月 17 日工艺变更说明，项目涂装及打磨清理工序已长时间停用。废气排放总量减少，对周围大气环境影响较小。刷漆车间停用不再设置 100 米卫生防护距离。以上内容变动对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环 评函〔2020〕688 号）文件，项目变动内容属一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。项目产生的固体废物均能到妥善处置。本次变动后，建设项目环境影响评价结论未发生变化，不会降低区域功能类别。

本次变动，综合判定后不属于《排污许可管理条例》第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一，纳入排污许可证变更管理。



0m 10m 20m

图 1 建设项目平面布置图

声明

该一般变动分析报告所述的建设规模、建设内容及变动内容等资料为我单位实际情况，无虚假、瞒报和不实之处。我单位承诺该项目的环保设施将严格按变动分析报告进行运行并及时维护，保证环保设施的正常运行。

如报告中建设规模、建设内容及污染防治措施等与我公司实际情况不符之处，则其产生后果由我公司负责，并承诺承担相关的法定责任。

特此声明。

邳州市金马泵业有限公司

2023年6月6日

声明

该一般变动分析报告所述的建设规模、建设内容及变动内容等资料为我单位实际情况，无虚假、瞒报和不实之处。我单位承诺该项目的环保设施将严格按变动分析报告进行运行并及时维护，保证环保设施的正常运行。

如报告中建设规模、建设内容及污染防治措施等与我公司实际情况不符之处，则其产生后果由我公司负责，并承诺承担相关的法定责任。

特此声明。



邳州市金马泵业有限公司

2023年6月6日



说 明

徐州市生态环境局：

我公司《邳州市金马泵业有限公司机械加工项目》环境影响报告书工艺流程里有刷漆工艺及产生的危废（废漆渣，废活性炭，废漆桶，废乳化液）。现由于此刷漆工艺长期停用，相应的污染治理设施和危废都不再产生。由于刷漆停用现打磨工艺也将停用。

特此说明

邳州市金马泵业有限公司

2020年6月17日





邳环项书[2015]15号



关于对邳州市金马泵业有限公司 机械加工项目环境影响报告书的 批复

邳州市金马泵业有限公司：

你公司委托南京赛特环境工程有限公司编制的《邳州市金马泵业有限公司机械加工项目环境影响报告书》(以下简称《报告书》)和《报告书》技术评估评审会议纪要均悉。经研究，批复如下：

一、该项目选址于邳州市官湖镇，总投资 2000 万元，总用地面积 12000 m²，设计年产 5000 台吸沙泵。根据邳州市发展改革与经济委员会企业投资备案通知书(邳发改经济审备[2015]97号)、《报告书》评价结论、报告书技术评审会会议纪要及现场勘察意见，从环保角度，该项目具有环境可行性。

二、《报告书》中的要求和建议可作为该项目设计、建设和环境管理的依据，与本批复不一致处，以本批复为准。

三、在项目工程设计、建设和环境管理中，你必须逐项落实《报告书》提出的各项环境保护措施，确保各项污染物达标排放，排放总量控制在核批范围之内。各项防治污染设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。并须着重做好以下工作：

1、公司内排水管网须实行雨污分流。生活污水经化粪池处理，地面冲洗水、初期雨水经隔油池处理后满足接管标准后排入官湖镇污水处理厂进一步处理；冷却循环水作为清下水直接排入雨水管网。

2、熔炼废气采用“集气罩+旋风除尘器+布袋除尘器”处理；造型、砂处理、抛丸、清理打磨工序废气配套除尘设备处理；浇铸废气采用催化氧化燃烧装置处理；烘干废气、涂装废气采用活性炭吸附工艺处理；上述废气排气筒高度不得低于15米。

3、合理布置各生产区域，选用低噪声设备，对高噪声设施采取有效隔音、消音、减振等降噪措施，确保厂界噪声达标。

4、废油抹布、废乳化液、废漆桶、废活性炭、废漆渣等均属于危废，集中收集后委托有处置资质单位集中处理，暂存场所须采取防渗、防雨淋和防流失措施。普通固废按报告书要求处理。生活垃圾委托环卫部门集中清运，不得排放。

5、加强生产和环境管理，制定和落实环境风险应急预案及事故防范措施，防止发生各类事故，杜绝事故排放的环境影响。

6、本项目设置卫生防护距离设置为浇铸车间、刷漆车间边界100米，机加工车间边界50米。现防护距离内无居民、学校、医院等环境敏感点，以后以后也不得新建上述敏感点。

四、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）有关规定和报告书有关排污口的具体要求，规范化设置各排污口和排污标识牌，预留监测采样孔。

五、排污总量初步核定为（接管考核量）：废水量：2160吨/年，COD0.54吨/年，氨氮0.0432吨/年，SS0.432吨/年，TP0.0054吨/年，石油类0.0432吨/年。

废气：颗粒物1.2947吨/年，苯乙烯0.00036吨/年，TVOC0.2561吨/年，二甲苯0.1816吨/年。

六、邳州市环境监察大队负责该项目日常环境监察管理，施工期应加强对项目建设及环保“三同时”落实情况现场监督检查。

七、项目建成后，需按《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的要求，向我局申请环保竣工验收，经验收合格后，方可投入正常生产。

八、本批复自下达之日起在 5 年内实施有效。经批准后，如项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺等发生重大变化，本批复自行失效。

二〇一五年十二月二十八日



抄送：邳州市发改经济委、国土局、规划局、住建局、水利局、工商局、城管局、官湖镇政府

邳州市环境保护局

邳环验[2016]34号

关于邳州市金马泵业有限公司 机械加工项目竣工环境保护验收的函

邳州市金马泵业有限公司：

你公司提交的“机械加工项目竣工环境保护验收申请”收悉。经研究，函复如下：

该项目位于邳州市官湖镇新华村，项目占地面积 12000 平方米，总投资 2000 万元。项目的环境影响报告表于 2013 年 9 月 6 日通过邳州市环保局的审批。2016 年 11 月 2 日江苏新思维环境检测有限公司出具了验收监测报告，2016 年 11 月 10 日邳州市环境监察大队出具了验收监察报告，2016 年 12 月 14 日邳州市环保局组织召开了该项目的环保验收现场核查会议，形成了验收组意见，我局同意通过竣工环保验收。并做好以下工作：

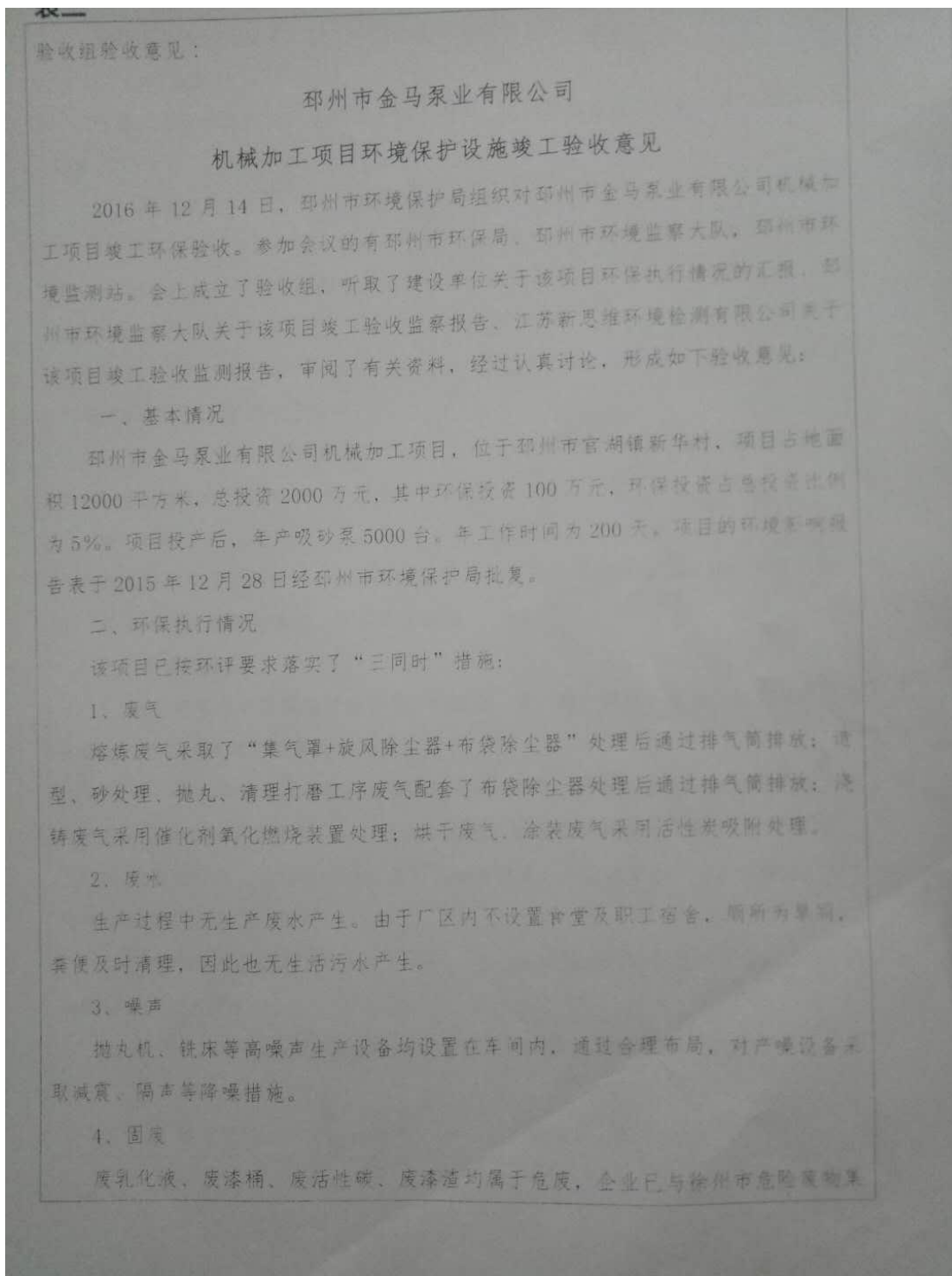
1、进一步完善企业环境管理制度，定期对污染物排放

进行监测，明确环保工作专人管理，完善环保设施管理、运行、维护台账，记录要详实规范。

2、进一步规范危险废物贮存场所，严防跑、冒、滴、漏，严格执行危险废物转移联单制度，确保环境安全。

3、加强企业环境管理体系建设，强化环境风险事故预防与控制，定期组织应急演练，避免事故性排放对环境造成的影响。





中处置中心签订了处置协议，定期交由其处置，同时公司设置了危废仓库，采取了防渗、防雨淋和防流失措施。职工生活垃圾交由环卫部门处置。

5、防护距离

设置的卫生防护距离内目前无居民、学校、医院等环境敏感目标，符合防护距离要求。

三、监测结果

1、废气：验收监测期间，粉尘、二甲苯的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源大气污染区排放标准限值中二级标准；喷漆过程产生的TVOC排放浓度符合《大气污染物排放标准》(DB11/501-2007)表2中II时段相关标准；有机废气苯乙烯有恶臭，经监测符合《恶臭污染物排放标准》(GB14551-1993)中的二级标准。

2、噪声：监测结果表明该项目东、南、西、北厂界噪声昼间、夜间值均符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)中2类标准。

四、验收结论

验收组通过核查讨论，认为邳州市金马泵业有限公司机械加工项目，审批手续齐全，各项环保措施基本落实，同意通过验收。

五、要求和建议

1、进一步规范危险废物贮存场所，杜绝跑、冒、滴、漏现象发生，切实维护环境安全，严防各类环境污染事故的发生。

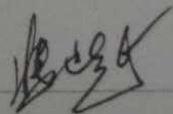
2、进一步完善企业环境管理制度，定期对污染物排放进行监测，明确环保工作专人负责，完善环保设施管理、运行、维护台账，记录要详实规范。

3、项目验收后，由辖区环境监察负责日常监管，并督促完善各项环保措施，发现问题及时查处。

4、项目生产经营过程中，其生产工艺、生产规模及治污设施发生变更，必须经环保部门核批后方可进行。

5、自项目验收后1个月内到环保局申请办理排污申报和排污许可证手续。

验收组组长：



2016年12月14日

公示截图: