

建设项目竣工
环境保护验收监测报告表
(固体废物)

项目名称：陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目
建设单位：广西陆川润泽铸造科技有限公司

编制单位：广西陆川润泽铸造科技有限公司
编制时间：2020年09月



项目大门



抛丸工序布袋除尘



厂区绿化



循环冷却水池



熔炼炉工序布袋除尘器



原料堆棚

目 录

目 录.....	3
前 言.....	4
表一 基本信息、监测依据、标准.....	4
表二 建设项目工程概况.....	6
表三 主要生产工艺及污染物产出流程.....	12
表四 主要污染源、污染物处理和排放流程.....	14
表五 监测工况及质控措施.....	15
表六 环境管理检查结果.....	16
表七 验收调查结论.....	17

附件:

附件一 环境影响评价报告表批复

附件二 炉渣购销合同

附件三 项目备案登记证明

附图:

附图一 污染物监测点位图

附表:

附表一 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

前 言

广西陆川润泽铸造科技有限公司是从事铸件、铁锅、五金配件制造销售，铸造技术研发的厂家，现在广西玉林市陆川县大桥镇大塘坡（原广西陆川县宏达铸造物料有限公司内）新建生铁锅胆铸造智能工厂建设项目，项目总投资 5500 万元，采用环保节能熔炼炉+中频炉熔炼先进工艺生产高效节能厨具，生产规模为年产 550 万个厨具。

本项目位于广西玉林市陆川县大桥镇大塘坡，该项目用地为原广西陆川县宏达铸造物料有限公司用地。项目厂界北面距离约 5m 处为大塘村居民点，北面距离约 380m 处为古城垌居民点，东北侧及东侧为广西高峰九洲人造板有限公司，南侧为养猪场，南面隔约 300m 处为犁头坡居民点，西南面约 180m 处为大塘村居民点，西侧为废弃空厂房。

按照《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》以及《中华人民共和国环境影响评价法》，应对该建设项目进行环境影响评价和环境保护竣工验收。受我公司委托，山西智威环保科技咨询有限公司承担对本项目进行环境影响评价。接受委托后，山西智威环保科技咨询有限公司及时组织环评工作人员勘察项目建设地址，考察项目周围地区的环境状况，并收集相关资料，并在基础资料的收集下，按照《环境影响评价技术导则》及其它有关文件要求，2017 年 06 月编制完成《陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目环境影响报告表》。2017 年 07 月 26 日，获得了陆川县环境保护局《关于陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目环境影响报告表的批复》陆环项管[2017]21 号。2017 年 12 月进行了开工建设，2019 年 08 月建成并投入试运营。

根据国务院令第 682 号《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（2017 年 7 月）和国家环境保护部国环规环评[2017]4 号文《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的要求，我公司组织对本项目进行竣工环保验收监测工作。2019 年 11 月 29 日~11 月 30 日，我公司委托广西玉翔检测技术有限公司对项目污染物排放现状、防治设施的处理能力及处理效果进行了监测，并在此基础上编制了本竣工环境保护验收监测报告表。

表一 基本信息、监测依据、标准

建设项目名称	陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目				
建设单位名称	广西陆川润泽铸造科技有限公司				
法人代表	吴继风	联系人	叶俊银		
联系电话	13457520001	邮政编码	537715		
建设地址	广西玉林市陆川县大桥镇大塘坡				
建设项目性质	新建项目	行业类别及代码	C3130 黑色金属铸造		
建设规模	年产 550 万个厨具				
环评时间	2017 年 06 月	开工日期	2017 年 12 月		
投入使用时间	2019 年 08 月	现场监测时间	2019.11.29-11.30		
环评报告表审批部门	陆川县环境保护局	环评报告表编制单位	山西智威环保科技咨询有限公司		
项目总投资概算	9790 万元	环保投资总概算	910 万元	比例	9.3%
工程实际总投资	5500 万元	环保投资	869.1 万元	比例	15.8%

验收 监测 依据	<p>1.1 法规性依据:</p> <p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2014年04月24日修订,2015年01月01日施行);</p> <p>(2) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020年04月29日修订,2020年09月01日施行);</p> <p>(3) 国务院令 第682号 《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》(2017年10月);</p> <p>(4) 广西壮族自治区环境保护厅桂环发[2015]4号 《关于进一步规范和加强广西壮族自治区环境保护厅建设项目竣工环境保护验收管理工作的通知》(2015年2月);</p> <p>(5) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4号)(2017年11月20日)。</p> <p>1.2 技术性依据:</p> <p>(1) 《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告》(公告 2018年第9号,生态环境部)</p> <p>(2) 陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目环境影响报告表(2017.06);</p> <p>(3) 陆川县环境保护局《关于陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目环境影响报告表的批复》陆环项管[2017]21号(2017.07.26)。</p> <p>1.3 验收执行标准</p> <p>一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013修改单相关要求。</p>
----------------	--

表二 建设项目工程概况

2.1 项目地理位置、周边环境及总平面布置

广西陆川润泽铸造科技有限公司陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目位于广西玉林市陆川县大桥镇大塘坡，该项目用地为原广西陆川县宏达铸造物料有限公司用地。项目厂界北面距离约 5m 处为大塘村居民点，北面距离约 380m 处为古城垌居民点，东北侧及东侧为广西高峰九洲人造板有限公司，南侧为养猪场，南面隔约 300m 处为犁头坡居民点，西南面约 180m 处为大塘村居民点，西侧为废弃空厂房。项目地理位置及周边环境示意图详见下图 2-1。

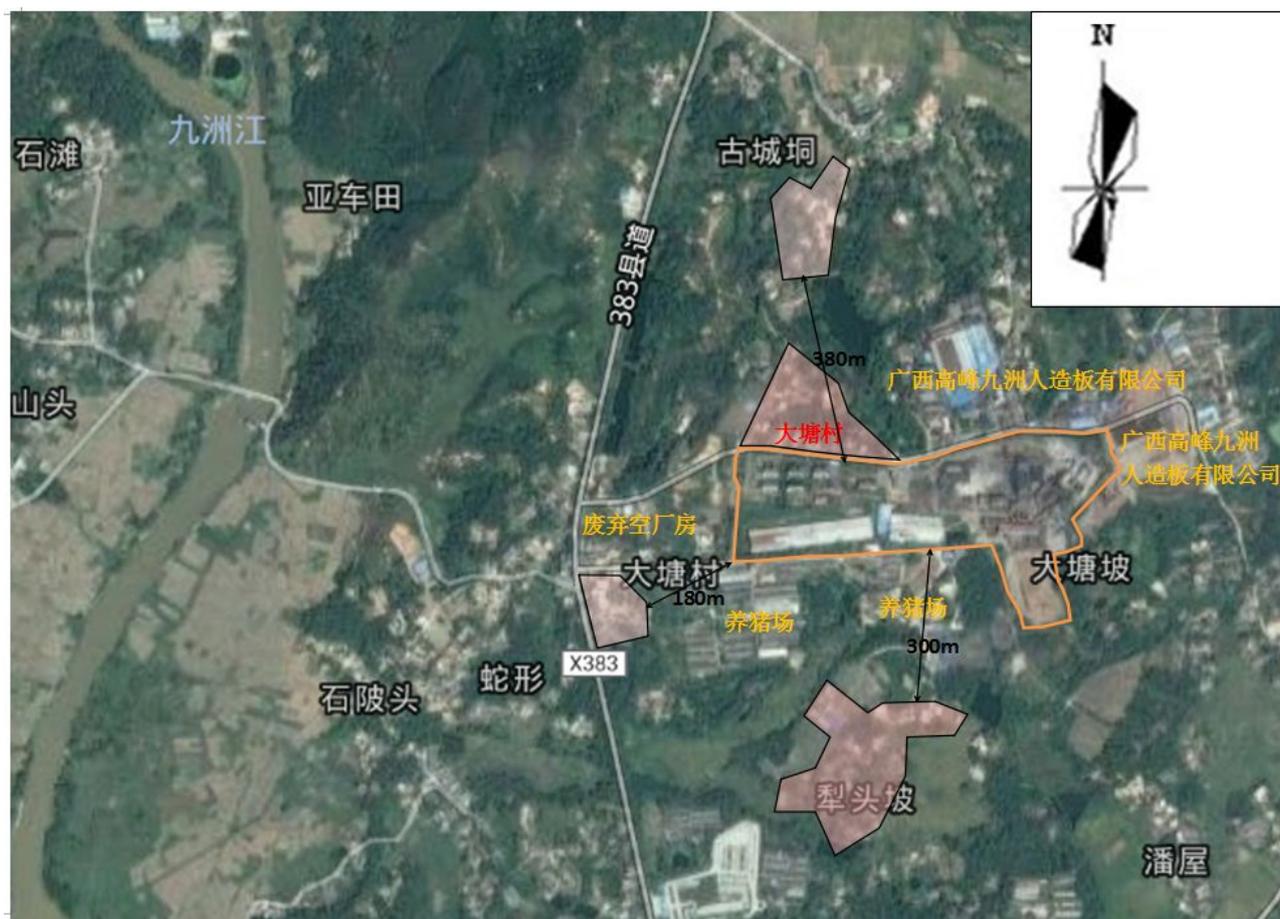


图 2-1 项目地理位置图及周边环境示意图

项目生产区位于厂区东部，生产过程能形成物料和能源流动便捷的有利格局，且远离厂区北面的居民点，避免对居民点造成污染影响；办公宿舍楼设置于厂区西北侧，陆川主导风向为偏北风，其次是西南风，项目办公宿舍楼不位于生产车间下风向位置，因此项目正常生产期间大气污染物对周围环境和办公宿舍楼影响较小，项目厂区功能分区明确，各区能实现相互独立互不干扰。总平面布置图详见下图 2-2。



图 2-2 项目总平面布置图

2.2 建设内容、投资及规模

陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目租用广西陆川县宏达铸造物料有限公司场地进行生产建设，项目对原有的办公楼、宿舍楼、职工食堂及生产车间等建筑物和场地进行局部修缮和相应设备安装后即可投入生产，不涉及新建建筑物。本项目总投资 5500 万元，其中环保投资为 869.1 万元，环保投资占总投资的 15.8%，环保投资一览表详见表 2-1。本项目生产规模为年产 550 个厨具。项目生产工艺较为简单，主要为造型、熔化、浇铸、落砂、机加工、检验。项目在厂区范围内不涉及喷漆、表面处理、电镀、打磨等工序，不涉及旧砂再生处理工序。

表 2-1 环保投资一览表

投资项目		环评环保投资		实际环保投资	
		环保投资内容	投资 (万元)	环保投资内容	投资 (万元)
施 工 期	施工扬尘	建筑垃圾堆放区应覆盖防尘布、防尘网, 定期洒水除尘; 运输时采用封闭车辆并限速行驶等	1	建筑垃圾堆放区应覆盖防尘布、防尘网, 定期洒水除尘; 运输时采用封闭车辆并限速行驶等	4.5
	施工废水	设置沉砂池	1	设置沉砂池	0.5
	施工建筑垃圾	运至城市建筑垃圾处置场所	2	运至城市建筑垃圾处置场所	2
	施工噪声	选用低噪声设备, 安装减震基座	1	选用低噪声设备, 安装减震基座	1
营 运 期	中频炉熔炼废气	集气罩、布袋除尘器+23m 排气筒 (1#)	50	集气罩、布袋除尘器+10m 排气筒	345
	熔炼炉熔炼废气	集气罩、碱液湿式除尘器+21m 烟囱 (2#)	50	/	/
	造型制壳制芯废气、浇铸废气	集气罩、碱液喷淋装置+23m 排气筒 (3#)	60	/	/
	落砂清理废气	集气罩、布袋除尘器	50	集气罩、布袋除尘器	150
	抛丸废气	集气罩、布袋除尘器+23m 排气筒 (4#)	60	/	/
	铸造车间无组织排放废气	车间通风排气系统、整体加高设置风楼	100	车间通风排气系统、整体加高设置风楼	250
	厨房油烟处理	油烟净化器	5	抽风机	0.5
	废水治理	三级化粪池、隔油池	35	三级化粪池	0.5
	固废处理	一般固废暂存场所设置	89	垃圾处理	1
	设备噪声防治	选用低噪声设备、安装减震垫、设置隔声间等降噪措施	50	选用低噪声设备、安装减震垫、设置隔声间等降噪措施	6
	生产用水治理	多个生产用水、冷却水循环沉淀池	200	多个生产用水、冷却水循环沉淀池	6
绿化	土地平整、植树种草等	156	土地平整、植树种草等	102.1	
合计			910	/	869.1

2.3 项目工程组成

表 2-2 项目工程组成一览表

序号	分类	内容	环评建设内容	实际建设内容	是否与环评一致
1	主体工程	铸造车间	用于生铁锅胆铸造生产, 1 层, 18 米高, 钢混结构, 面积为 6600 平方米	用于生铁锅胆铸造生产, 1 层, 18 米高, 钢混结构, 面积为 6600 平方米	是
2		熔炼炉车间	用于铁料熔炼, 1 层, 15 米高, 钢混结构, 面积为 1300 平方米	用于铁料熔炼, 1 层, 15 米高, 钢混结构, 面积为 1300 平方米	是
2	辅助工程	铁料堆场	用于存放生铁和废钢, 面积为 1700 平方米	用于存放生铁和废钢, 面积为 1700 平方米	是
		原料堆场	用于存放焦炭等原材料, 面积为 8000 平方米	用于存放焦炭等原材料, 面积为 8000 平方米	是
		原材料仓库	用于存放原辅材料和临时储存固废, 面积为 2400 平方米	用于存放原辅材料和临时储存固废, 面积为 2400 平方米	是
		成品仓库	用于存放成品, 面积为 400 平方米	用于存放成品, 面积为 400 平方米	是
		机修车间	对厂区内损坏设备进行简单维修, 面积为 350 平方米	对厂区内损坏设备进行简单维修, 面积为 350 平方米	是
		办公楼	主要用于员工办公, 砖混结构, 1 栋 5 层, 面积为 1500 平方米	主要用于员工办公, 砖混结构, 1 栋 5 层, 面积为 1500 平方米	是
		宿舍楼	主要用于员工住宿, 砖混结构, 6 栋, 每栋 5 层, 每栋面积为 1650 平方米	主要用于员工住宿, 砖混结构, 6 栋, 每栋 5 层, 每栋面积为 1650 平方米	是
3	公用工程	给水系统	由陆川县供水部门接入给水管	由陆川县供水部门接入给水管	是
		排水系统	雨水、污水分流制	雨水、污水分流制	是
		供电系统	由陆川县 110kV 变电站供给	由陆川县 110kV 变电站供给	是
4	环保工程	水污染防治	化粪池、隔油池	化粪池	否
		大气污染防治	油烟净化器、排风系统、碱液喷淋脱硫除尘、布袋除尘器	抽风机、排风系统、布袋除尘器	否

2.4 主要原材料及辅料一览表

表 2-3 项目主要原材料及辅料一览表

序号	材料名称	单位	环评年消耗量	实际年消耗量	包装规格	储存方式	备注
1	废生铁	吨	12000	12100	/	堆场堆存	主要为其它机械加工企业产生的生铁边角料
2	废钢	吨	2380	2350	/	堆场堆存	/
3	覆膜砂	吨	18150	15300	50kg/袋	袋装, 仓库堆存	/
4	扒渣剂	吨	40	40	25kg/袋	袋装, 仓库堆存	中频炉除渣用
5	焦炭	吨	1210	12000	/	堆场堆场	用于熔炼炉燃料
6	钢丸	吨	40	50	50kg/袋	袋装, 仓库堆存	抛丸用
7	电	万度	498	498	/	/	变电所
8	水	吨	10000	10000	/	/	自来水管网、井水

2.5 主要生产设备

项目使用主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 主要生产设备一览表

序号	环评生产设备			实际生产设备			备注
	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	
1	全自动铁模覆砂生产线	RZ001	6 条	消失模覆砂生产线	RZ001	6 条	均在铸造车间中使用
2	数字化制芯/物流线	RZ002	3 条	数字化制芯/物流线	RZ002	3 条	
3	全自动机加工生产线	RZ003	3 条	半自动机加工生产线	RZ003	3 条	
4	全自动铸件清理生产线	RZ004	3 条	半自动铸件清理生产线	RZ004	1 条	
5	CNC 加工中心	VMC1370	3 套	CNC 加工中心	VMC1370	3 套	
6	射芯机	RZ005	33 台	射芯机	RZ005	10 台	
7	数字化控制系统	RZK01-07	20 套	/	/	/	
8	智能工厂系统集成	RZK008	1 套	/	/	/	
9	2t/h 中频炉	RZ006	2 台(一用一备)	2t/h 中频炉	RZ006	2 台(一用一备)	
10	空压机	22KW	1 套	空压机	22KW	2 套	
11	6t/h 节能熔炼炉	JN06T	1 台	6t/h 节能熔炼炉	JN06T	1 台	在熔炼炉车间中使用
12	鼓风机	/	1 套	鼓风机	/	1 套	

2.6 公用工程

(1) 给水系统

项目用水主要为生活用水和工艺用水。项目生活用水水源由所在区域市政自来水管网供应；生产和消防用水水源为抽取井水。

生活用水：项目职工 31 人，全厂职工生活用水为 3.75m³/d，1125m³/a。

生产用水：生产用水主要用于中频炉和熔炼炉循环冷却水补充工序的新水加入，中频炉和熔炼炉循环冷却水循环使用不外排，每台中频炉循环冷却水新鲜水补充量为 0.25m³/h，每台熔炼炉循环冷却水新鲜水补充量为 0.5m³/h，则循环冷却水总用量为 18m³/d，5400m³/a。

(2) 排水系统

项目污水主要为生活污水，总排水量为 3 m³/d，900m³/a，项目生活污水经三级化粪池处理后回用于生产线，不外排。

项目采取雨污分流，雨水排入附近沟渠。

(3) 消防系统

根据消防设计规范敷设环形消防管网和设置室外地上消火栓，室外消火栓按间距不大于120m进行布置。消防栓配置按照《建筑灭火器配置设计规范》的规定，室内消火栓及灭火器采用组合式暗装，且有明显的标志。

(4) 供电

本工程采用一回路10kV电源供电。由从项目外高压电引来一路非专用10kV电力电缆，引到本工程电缆分界小室，作为正常工作电源。

2.7 工作制度和劳动定员

工作制度：年工作日约300天，三班24小时工作制。

劳动定员：聘职工31人。

2.8 工程变动情况

本项目工程变动情况详见表2-5。

表2-5 工程变动情况

环评建设内容	实际建设内容	备注
生产规模为年产550万口生铁锅胆	生产规模为年产550万个厨具	产品的规格发生了变化，原材料用量、生产规模及生产工艺均未发生改变

根据《建设项目重大改变清单》，以上变动不属于重大变更。

表三 主要生产工艺及污染物产出流程

3.1 主要生产工艺及污染物产出流程:

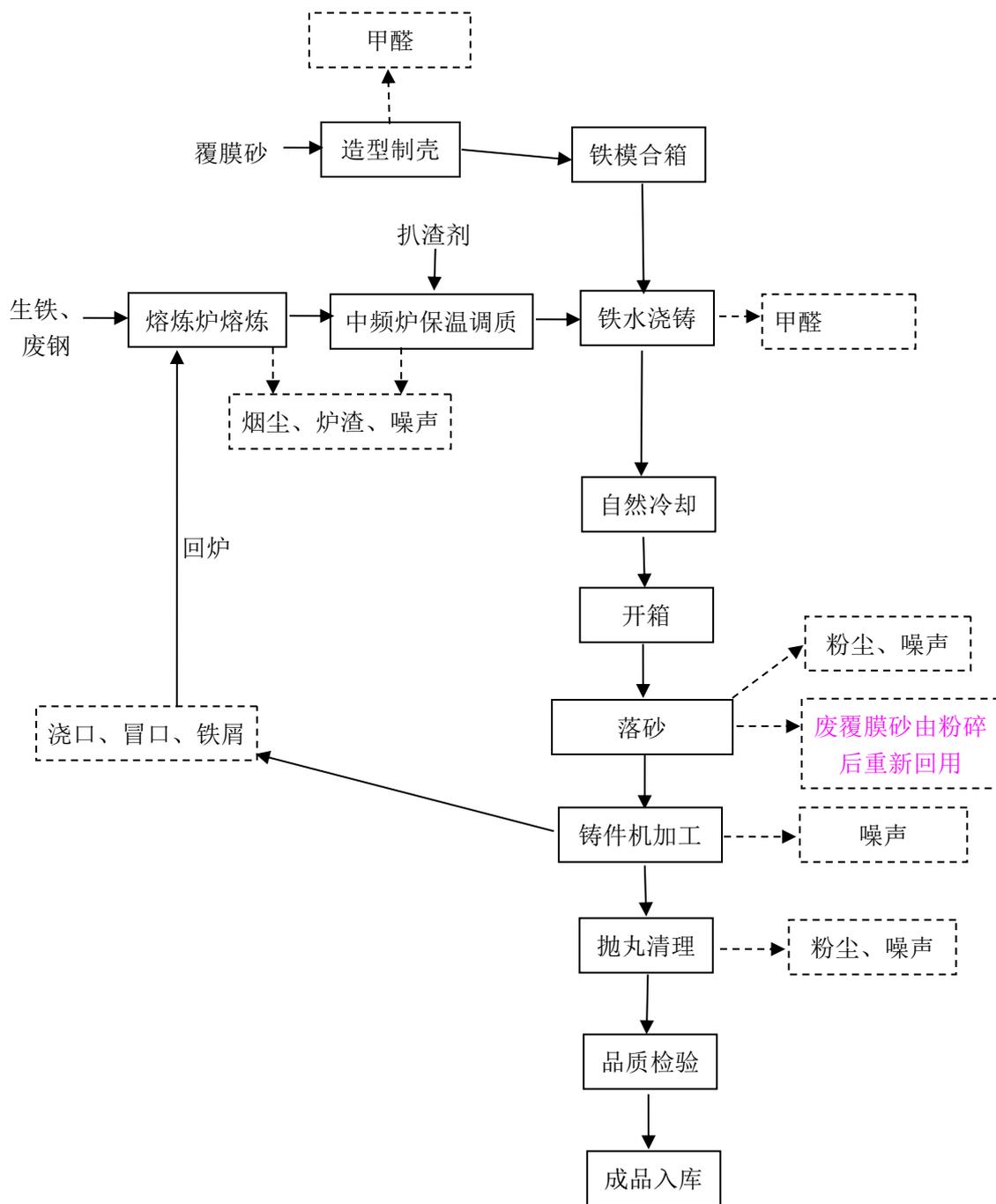


图 3-1 工艺流程及排污节点图

工艺流程简介：

项目生产以废生铁、废钢等为原料，主要工序包括制壳造型、熔炼、浇铸、落砂、机加工、抛丸清理等。项目生产采用酚醛树脂覆膜砂型铸造工艺，熔炼工序采用熔炼炉+中频炉双联熔炼先进工艺。

1、造型制壳：本项目制壳工序采用热芯盒射芯机。所谓热芯盒，是用热固性树脂粘结剂和催化剂配制成的芯砂，吹射入加热到180~250℃的芯盒内，贴近芯盒表面的砂芯受热，其粘结剂在很短时间内即可缩聚而硬化。本项目采购成品覆膜砂，覆膜砂中采用酚醛树脂作为粘结剂，因此制芯过程会产生少量甲醛。

2、熔炼浇铸：将一定配比的废生铁、废钢、焦炭投入到熔炼炉中加热到1500℃进行熔炼。熔炼过程中会因为金属及其化合物挥发、蒸发而产生一定量的烟尘以及炉渣。然后将铁水用钢包转运到中频炉中进行保温和调质，过程中添加少量的微量元素（硅、锰等）和扒渣剂进行调质和除杂，扒渣过程会产生炉渣。炉前配备化学成分分析、金属液温度测量等设备，并根据检测结果添加锰、硅元素及时进行调整，确保产品质量。调质完成后，等待浇铸。过程中产生的炉渣和熔炼炉炉渣一起集中堆存，收集后外卖陆川县顺风再生资源利用有限公司。

中频炉内的铁水通过钢包转运至浇铸区，直接倒入砂模内，自然冷却凝固，形成铸件。本项目砂型采用酚醛树脂覆膜砂，在浇铸过程中树脂受热分解产生的少量甲醛。

3、落砂：经自然冷却后的铸件从砂型中分离出来的过程称为落砂。项目采用多层震动落砂机将废砂及铸件毛坯分离。铸件毛坯经过震动和锤击分离出浇口和冒口，铸件进入机加工环节，浇口、冒口和铁屑将作为回炉料进入熔炼炉熔化利用。覆膜砂在铸造过程中可粉碎后回用。

4、铸件机加工：机加工清理是使用机械加工手段，如车床磨床等对铸件表面多余或者凸出的部位进行处理，使产品保持外观的一致性。这过程产生少量铁屑作为回炉料进入熔炼炉熔化。

5、抛丸是利用抛丸器抛出的高速弹丸清理或强化铸件表面的一种表面处理工艺。在本项目中主要用于铸铁件的表面粘砂及氧化皮的清除，同时增加金属内部的错位密度，提高金属强度以及表面硬度。抛丸过程会产生粉尘和噪声。

主要污染源：

项目生产过程中主要的污染源为熔炼废气、浇铸废气、落砂粉尘、抛丸粉尘、各类机械设备的运行噪声、循环冷却水等。

表四 主要污染源、污染物处理和排放流程

本项目固体废物主要来自于去除浇冒口产生的边角料、机加工产生的铁屑、收集的粉尘（烟尘）、炉渣、废覆膜砂和生活垃圾等。

（1）边角料、铁屑

边角料、铁屑主要为去除浇冒口产生的边角料和机加工产生的铁屑，产生量约为产量的8%，则本项目边角料、铁屑的产生量约968t/a。边角料和铁屑经收集后回炉重新利用。

（2）收集的粉尘（烟尘）

本项目中频炉熔炼烟尘、抛丸粉尘采用布袋除尘器处理，除尘器收集的粉尘（烟尘）约102.83t/a，该部分粉尘（烟尘）主要成分为铁屑和砂，收集后送往水泥厂作为原料综合利用。

（4）炉渣

项目熔化原材料消耗约14380t/a，炉渣产生量约占原材料的14.4%，则炉渣产生量约2068.48t/a，收集后外卖给陆川县顺风再生资源利用有限公司。

（5）废覆膜砂

覆膜砂在铸造过程中废覆膜砂产生量约为18150t/a。该部分废覆膜重新粉碎回用于生产。

（6）生活垃圾

项目共聘职工31人，年工作时间300天，取 $K=0.5\text{kg}/\text{人}\cdot\text{天}$ ，则该项目年产生生活垃圾为4.65t/a。生活垃圾集中收集于厂区垃圾桶后交由环卫部门统一清运处置。

表五 监测工况及质控措施

验收监测期间生产负荷如下：

广西陆川润泽铸造科技有限公司陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目验收监测时间为2019年11月29日-11月30日。验收监测期间，广西陆川润泽铸造科技有限公司主体工程工况稳定、环保设施运行正常。验收监测期间生产工况详见下表。

生产周期	每年工作 300 天，24 小时三班作业			
生产期间 工况	监测日期	实际生产量 (t)	设计生产量	生产负荷 (%)
	2019.11.29	14000	年产 550 万个厨具 (即每天生产约 18333 个厨具)	76
	2019.11.30	14100		77

表六 环境管理检查结果

5.1 绿化、生态恢复措施及恢复情况：

本项目厂区内绿化较好。

5.2 环保管理制度及人员责任分工：

目前尚未制定环保管理制度。

5.3 监测人员及人员配置：

我公司目前尚未配有监测人员，环境监测工作委托有资质单位进行。

5.4 环评报告表中所要求的环保措施的落实情况：

内容 类型	排放源 (编号)	环评报告表中要求的环保措施	实际环保措施落实情况
固体废物	熔化炉渣	外卖物资公司综合利用	已落实。 外卖陆川县顺风再生资源利用有限公司。
	集尘灰	收集后统一运往砖厂作为制砖原料回收利用	已落实。 收集后统一运往水泥厂作为原料回收利用。
	落砂、机加工边角料、铁屑	回炉作为原材料利用	已落实。 回炉作为原材料利用。
	废覆膜砂	由覆膜砂供应商回收利用	已落实。 覆膜砂重新粉碎回用于生产。
	办公生活垃圾	定期由当地环卫站统一清运处理。	已落实。 集中收集于厂区垃圾桶后定期由当地环卫站统一清运处理。

5.5 环评批复中所要求的环保措施的落实情况：

序号	陆川县环境保护局环评批复中要求的环保措施	环保措施落实情况
1	项目建设必须严格执行环保“三同时”制度，配套建设的环境污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。	已落实。 本项目建设严格执行环保“三同时”制度，配套建设的环境污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。
2	项目施工期间要采取有效措施，落实水土流失、施工噪声、施工扬尘、污水及固体废物污染防治措施。	已落实。 施工期已采取有效措施，落实水土流失、施工噪声、施工扬尘、污水及固体废物污染防治措施。
3	生产过程中产生的金属废料要回收综合利用或外售，覆膜砂在铸造过程中不能重复利用部分由覆膜砂供应商回收利用。生活垃圾要求集中收集并由当地环卫部门定期清运。	已落实。 本项目固废主要来自于去除浇冒口产生的边角料、机加工产生的铁屑、收集的粉尘（烟尘）、炉渣、废覆膜砂和生活垃圾等。去除浇冒口产生的边角料、机加工产生的铁屑经收集后回炉重新利用。中频炉熔炼、抛丸工序布袋除尘器收集的粉尘主要成分为铁屑和砂，收集后送往水泥厂作为原料综合利用。项目熔化原材料产生的炉渣，收集后外卖陆川县顺风再生资源利用有限公司。废覆膜收集后重新粉碎回用于生产。生活垃圾集中收集于厂区垃圾桶后交由环卫部门统一清运处置。
4	要落实有专（兼）职人员负责企业环境保护工作，制订相关环保管理制度。	基本落实。 目前尚未制订相关环保管理制度，有专人负责负责企业环境保护工作。

5.6 环保投诉

本项目建设执行了国家环境保护“三同时”制度，项目在设计、施工、试运行期均采取了有效的污染防治措施，没有发生污染事件，未接到任何投诉。

表七 验收调查结论

本项目固废主要来自于去除浇冒口产生的边角料、机加工产生的铁屑、收集的粉尘（烟尘）、炉渣、废覆膜砂和生活垃圾等。去除浇冒口产生的边角料、机加工产生的铁屑经收集后回炉重新利用。中频炉熔炼、抛丸工序布袋除尘器收集的粉尘主要成分为铁屑和砂，收集后送往水泥厂作为原料综合利用。项目熔化原材料产生的炉渣，收集后外卖陆川县顺风再生资源利用有限公司。废覆膜收集后重新粉碎回用于生产。生活垃圾集中收集于厂区垃圾桶后交由环卫部门统一清运处置。

综上所述，广西陆川润泽铸造科技有限公司陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目建设执行了国家环境保护“三同时”制度，项目在设计、施工、试运行期均采取了有效的污染防治措施，没有发生污染事件。固体废物全部进行相应处理，污染物排放量得到相应的控制。项目基本落实环境影响报告表及其批复提出的环保措施要求，符合建设项目竣工环境保护验收条件。

附表一 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：广西陆川润泽铸造科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	陆川县生铁锅胆铸造智能工厂建设项目					建设地点	广西玉林市陆川县大桥镇大塘坡						
	行业类别	C3130 黑色金属铸造					建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造						
	设计生产能力	年产 550 万个厨具	建设项目开工日期	2017 年 12 月			实际生产能力	年产 550 万个厨具	投入试运行日期	2019 年 8 月				
	投资总概算(万元)	9790					环保投资总概算(万元)	910	所占比例	9.3%				
	环评审批部门	陆川县环境保护局					批准文号	陆环项管[2017]21 号		批准时间	2017 年 7 月 26 日			
	初步设计审批部门						批准文号			批准时间				
	环保验收审批部门						批准文号			批准时间				
	环保设施设计单位	巩义市芝田龙淮机械加工厂		环保设施施工单位	广西陆川润泽铸造科技有限公司			环保设施监测单位	广西玉翔检测技术有限公司					
	实际总投资(万元)	5500					实际环保投资(万元)	869.1		所占比例	15.8%			
	废水治理(万元)	7	废气治理(万元)	750	噪声治理(万元)	7	固废治理(万元)	3	绿化生态(万元)	100	其它(万元)	2.1		
	新增废水处理能力						新增废气处理能力			年平均工作时间	300d			
建设单位	广西陆川润泽铸造科技有限公司		邮政编码	537715			联系电话	13457520001		环评单位	山西智威环保科技咨询有限公司			
污染物排放达标与总量控制(工业建设项目详填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增/减量(12)	
	与项目有关的其它特征污染物													

注：1、排放增减量：(+)表示增加，(-)表示减少

2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)

3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年