

行唐县正佳机械有限责任公司  
年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目  
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：行唐县正佳机械有限责任公司

编制单位：行唐县正佳机械有限责任公司

编制日期：2024 年 4 月

# 关于行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目竣工环境保护验收工作的承诺书

我公司郑重承诺《行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告》中所提供的资料、影象均符合本项目现状情况，报告不涉及国家机密、商业机密，同意公开。如果本项目后期建设内容和环保措施发生变化及时到环保局备案，若私自改动，本公司自愿承担相应责任，与本次验收单位无关。

特此承诺。

联 系 人： 祁聪敏

联系方式：13673132646

建设单位（盖章）：行唐县正佳机械有限责任公司

2024 年 4 月 10 日

建设单位：行唐县正佳机械有限责任公司

法人代表： 祁聪敏

编制单位：行唐县正佳机械有限责任公司

法人代表： 祁聪敏

项目负责人：祁聪敏

建设单位：行唐县正佳机械有限责任公司

电话:13673132646

传真:

邮编: 050600

地址: 河北行唐经济开发区南区

编制单位：行唐县正佳机械有限责任公司

电话:13673132646

传真:

邮编: 050600

地址:河北行唐经济开发区南区

# 目 录

1 项目概况 .....	1
2 验收依据 .....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 .....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范 .....	2
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定 .....	2
2.4 其他相关文件 .....	3
3 项目建设情况 .....	4
3.1 地理位置及平面布置 .....	4
3.2 建设内容 .....	4
3.3 主要原辅材料及能源 .....	8
3.4 水源及水平衡 .....	9
3.5 生产工艺 .....	11
3.6 项目变动情况 .....	14
4 环境保护设施 .....	15
4.1 污染物治理/处置设施 .....	15
4.2 其他环境保护设施 .....	18
4.3 环保设施投资及环境保护措施监督检查清单落实情况 .....	19
5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定 .....	22
5.1 环境影响报告表主要结论与建议 .....	22
5.2 审批部门审批决定 .....	24
6 验收执行标准 .....	28
7 验收监测内容 .....	29
7.1 环境保护设施调试运行效果 .....	29
8 质量保证和质量控制 .....	31
8.1 监测分析方法 .....	31

8.2 监测仪器 .....	31
8.3 质量控制措施 .....	31
9 验收监测结果 .....	32
9.1 生产工况 .....	32
9.2 环保设施调试运行效果 .....	32
9.3 工程建设对环境的影响 .....	33
10 验收监测结论 .....	34
10.1 环保设施调试运行效果 .....	34
10.2 工程建设对环境的影响 .....	34
11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表 .....	35

## 附图

- 1、地理位置图；
- 2、周边关系图；
- 3、平面布置图；
- 4、检测点位示意图。

## 附件

- 1、环评审批意见；
- 2、营业执照；
- 3、检测报告；
- 4、排污许可证；
- 5、危废协议；
- 6、行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目竣工环境保护验收意见。

# 1 项目概况

行唐县正佳机械有限责任公司成立于 2003 年 9 月 12 日,主要从事汽拖配件、农机件、制动鼓、刹车盘生产、销售、进出口业务。企业现有工程中由于机械加工过程中工件沾染了微量的铁屑、润滑油等物质,对喷漆效果产生了影响,为提高产品质量,企业投资 80 万元在现有车间内建设年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目,该项目主要对喷漆线进行技改,即喷漆前增加清洗烘干线,技改项目不新增占地面积,不新增产品及生产规模。企业实际运行时,为了充分利用资源,纯水制备的尾水(反渗透膜法)用于厂区泼洒抑尘,不外排;预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机,预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟,安装二级过滤装置,生产间歇添加絮凝剂,将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序,不外排,预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油,水槽集污沟收集的絮凝沉淀物收集后暂存于危险废物暂存间,定期交有资质的危险废物处置单位处置。

2023 年 9 月,企业委托石家庄椒实环保科技有限公司编制完成了《行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目环境影响报告表》,并于 2023 年 09 月 20 日取得行唐县行政审批局的批复,文号为行审环表(2023)15 号;该项目于 2023 年 10 月开工建设,2023 年 12 月建设完成,2024 年 02 月 07 日重新申请了排污许可证,证书编号:91130125754023620Y001U(有效期:2024 年 02 月 07 日至 2029 年 02 月 06 日)。

行唐县正佳机械有限责任公司根据《国务院关于修改建设项目环境保护管理条例的决定》(国务院令第 682 号)、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4 号)和河北省环境保护厅《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引(试行)》有关规定和要求,开展相关验收调查工作,同时委托乐新检测技术有限公司于 2024 年 3 月 7 日—2024 年 3 月 8 日,对项目进行了竣工验收监测,并出具了建设项目竣工环境保护验收监测报告。行唐县正佳机械有限责任公司在此基础上按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》编制完成了该项目竣工环境保护验收报告。

## 2 验收依据

### 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日）；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2019 年 4 月 1 日）；
- (5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日）；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日）；
- (7) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019 年 1 月 1 日）；
- (8) 《河北省生态环境保护条例》（2020 年 7 月 1 日）；
- (9) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》，（2021 年 1 月 1 日）。

### 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018 年 5 月 15 日，生态环境部）；
- (3) 《建设项目环境影响评价文件审批及建设单位自主开展环境保护设施验收工作指引（试行）》（冀环办字函〔2017〕727 号，原河北省环境保护厅）；
- (4) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（2020 年 12 月 13 日，生态环境部）。

### 2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

- (1) 《行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目环境影响报告表》（石家庄椒实环保科技有限公司，2023 年 9 月）；
- (2) 行唐县行政审批局关于《行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目境影响报告表》的批复（2023 年 09 月 20 日，行审环表〔2023〕15 号）。

## 2.4 其他相关文件

（1）《行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目验收检测报告》（乐新检测技术有限公司，报告编号：乐新检测 YS20240205）；

（2）行唐县正佳机械有限责任公司提供的其它相关资料。



### 3 项目建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

技改项目位于河北行唐经济开发区南区行唐县正佳机械有限责任公司厂区内，厂址中心坐标东经 114°30'23.530"，北纬 38°22'50.160"。厂区西侧为富达铸造公司，北侧为新合街，东侧为空地，南侧为耕地，距离厂界最近的敏感点为东侧 151m 的东正庄村，企业周边无特殊保护文物古迹、自然保护区和特殊环境制约因素。技改项目不新增占地面积和建筑面积，主要在现有车间内喷漆烘干设备的南侧，铸造设备北侧建设 1 条喷漆前清洗烘干线。技改后周边关系不发生变化。

项目地理位置图见附图 1、周边关系图见附图 2、厂区平面布局图见附图 3。

#### 3.2 建设内容

##### 1、工程基本概况

技改项目建设情况一览表见表 3-1。

表 3-1 项目建设情况一览表

项目组成		工程内容		备注
		环评批复建设内容	实际建设建设内容	
产品		不涉及产品变动	不涉及产品变动	与环评一致
建设规模		不涉及产能变动	不涉及产能变动	与环评一致
投资情况		总投资为 80 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 25%	总投资为 80 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 25%	与环评一致
劳动定员及工作制度		劳动定员及班次不变	劳动定员及班次不变	与环评一致
主体工程	清洗烘干线	喷漆烘干间内增加 1 条清洗烘干设备，提高喷漆质量	喷漆烘干间内增加 1 条清洗烘干设备，提高喷漆质量	与环评一致
辅助工程	纯水制备系统	新增纯水机一台，规模：2t/h；反渗透技术	新增纯水机一台，规模：2t/h；反渗透技术	与环评一致
储运工程	储存	清洗使用重油垢清洗剂、多功能防锈剂均为液态，桶装，在油漆库内与油漆分区存放。纯净水制备系统的石英砂、活性炭、精密过滤器滤芯等均不储存，更换时由设备生产厂家汽车运送到厂内。	清洗使用重油垢清洗剂、多功能防锈剂均为液态，桶装，在油漆库内与油漆分区存放。纯净水制备系统的石英砂、活性炭、精密过滤器滤芯等均不储存，更换时由设备生产厂家汽车运送到厂内。	与环评一致
	运输	重油垢清洗剂、多功能防锈剂采用汽车运输；纯水机用水由供水管网通过管道泵送至纯水机，石英砂、活性炭、RO 膜等约 5 年更换一次，更换时用汽车运输。	重油垢清洗剂、多功能防锈剂采用汽车运输；纯水机用水由供水管网通过管道泵送至纯水机，石英砂、活性炭、RO 膜等约 5 年更换一次，更换时用汽车运输。	与环评一致
公用工程	给水	开发区供水管网，0.135m <sup>3</sup> /d、36.45t/a，供水方式不变	开发区供水管网，0.135m <sup>3</sup> /d、36.45t/a，供水方式不变	与环评一致
	排水	清洗废水产生量为 0.093t/d、25.11t/a，絮凝沉淀后排入园区污水管网，最终进入行唐县第二污水处理厂，排放方式不变	清洗废水产生量为 0.093t/d、25.11t/a，絮凝沉淀后回用	清洗废水不外排
	供电	年用电量约增加 47.52 万 kW·h，供电形式不变	年用电量约增加 47.52 万 kW·h，供电形式不变	与环评一致
	蒸汽	中电行唐生物质能热电工程生物质发电供热锅炉余热蒸汽提供，1m <sup>3</sup> /d、270m <sup>3</sup> /a。	中电行唐生物质能热电工程生物质发电供热锅炉余热蒸汽提供，1m <sup>3</sup> /d、270m <sup>3</sup> /a。	与环评一致
环保	废气治	技改项目对喷漆前工件进行进行清洗烘干，去除机械加工过	技改项目对喷漆前工件进行进行清洗烘干，去除机械加工过	与环评一致

项目组成		工程内容		备注
		环评批复建设内容	实际建设建设内容	
工程	理	程中携带微量润滑油、铁屑，使用物料重油垢清洗剂、多功能防锈剂均无挥发性有机物检出，工件携带润滑油量极低，故技改项目不产生废气。	程中携带微量润滑油、铁屑，使用物料重油垢清洗剂、多功能防锈剂均无挥发性有机物检出，工件携带润滑油量极低，故技改项目不产生废气。	
	废水治理	1. 预脱脂、主脱脂均自带带式除油机一台； 2. 生产间歇各水池添加絮凝沉淀剂。 3. 水槽槽底采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置； 4. 排入园区污水管网，最终进入行唐县第二污水处理厂。	纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排	实际建设时，工件清洗废水、纯水制备废水不外排
	噪声治理	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声、距离衰减	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声、距离衰减	与环评一致
	固体废物治理	一般工业废物：纯水制备增加废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯等，作为一般工业固体废物在一般工业固废填埋场卫生填埋；铁屑等返回中频电炉回用。	一般工业废物：纯水制备增加废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯等，作为一般工业固体废物在一般工业固废填埋场卫生填埋；铁屑等返回中频电炉回用。	与环评一致
		危险废物：清洗产生的废矿物油、废重油垢清洗剂桶、防锈剂桶交有资质单位处理	危险废物：清洗产生的废矿物油、废重油垢清洗剂桶、防锈剂桶交有资质单位处理	与环评一致
	清洗烘干场地	依托现有项目喷漆烘干间	依托现有项目喷漆烘干间	与环评一致
依托工程	危险废物贮存点	依托现有工程	依托现有工程	与环评一致
	一般废物暂存间	依托现有工程	依托现有工程	与环评一致

## 2、生产设备

技改项目主要生产设备为具体情况见表 3-2。

**表 3-2 主要设备一览表**

序号	设备名称	规格型号	环评设计数量	实际建设数量	备注
1	上下件缓存动力滚筒	滚筒外径 50mm；滚线内宽 450mm，长 3600mm；驱动 0.2KW	2 套	2 套	与环评一致
2	自动清洗输送系统	输送链条采用 SUS304-2"双节距链条+SUS304 钢枝输送，钢枝带支撑块	1 套	1 套	与环评一致
3	自动清洗驱动系统	2.2KW 减速电机驱动，变频调速	1 套	1 套	与环评一致
4	脱脂清洗喷淋部分及水槽	水槽格规：L1500*W1250*H630mm，采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，保温 40mm，外部封板采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，喷淋泵采用 4.0KW 双级泵进行喷淋清洗，配套有过滤网、不锈钢袋式过滤器；后段配 4.0KW 高压风机+2 把吹水风刀，带式除油机一台，蒸汽加热、电加热系统各一套	1 套	1 套	与环评一致
5	主脱脂清洗喷淋部分及水槽	水槽格规：L1500*W1250*H630mm，采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，保温 40mm,外部封板采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，喷淋泵采用 4.0KW 双级泵进行喷淋清洗，配套有过滤网、不锈钢袋式过滤器；后段配 4.0KW 高压风机+2 把吹水风刀,带式除油机一台，蒸汽加热、电加热系统一套	1 套	1 套	与环评一致
6	水洗一、二喷淋部分及水槽	水槽格规：L1500*W1250*H630mm，采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，保温 40mm,外部封板采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，喷淋泵采用 4.0KW 双级泵进行喷淋清洗，配套有过滤网、不锈钢袋式过滤器；后段配 4.0KW 高压风机+2 把吹水风刀，蒸汽加热、电加热系统一套	2 套	2 套	与环评一致
7	水洗防锈喷淋系统及水槽	水槽格规：L1500*W1250*H630mm，采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，保温 40mm,外部封板采用 SUS304-2.0mm 不锈钢板制作，喷淋泵采用 4.0KW 双级泵进行喷淋清洗，	1 套	1 套	与环评一致

		配套有过滤网、不锈钢袋式过滤器； 后段配 4.0KW 高压风机+2 把吹水风刀，蒸汽加热、电加热系统一套			
8	自动切水系统	采用专用风刀配合高压 4.0KW 高压风机对盘表面进行吹水；压缩空气喷嘴对内壁和沟槽吹	1 套	1 套	与环评一致
9	自动烘干系统	采用 1.5KW*42 支红外线加热管+2KW*12 支翅片加热管对盘进行加热，炉内配套 1.5KW 热风循环*2 台，温度：常温-120 度任意可调	1 套	1 套	与环评一致
10	喷淋加热段排雾系统	2.2KW，PVC 风机配 PVC 风管排雾	1 套	1 套	与环评一致
11	纯水机	全自动型、产水量：2.0T/H，含水箱	1 套	1 套	与环评一致
12	集中电器控制系统	低压电器为正泰，变频器温控器模块，触控屏均为汇川设计，专用线槽走线设计	1 套	1 套	与环评一致
13	手持式折光仪	测定浓度	1 个	1 个	与环评一致

### 3.3 主要原辅材料及能源

本技改项目主要原辅材料、能源消耗情况详见表 3-3。

表 3-3 主要原辅材料、能源消耗情况一览表

序号	名称	环评设计年用量	实际年用量	规格、型号	备注
纯水制备原辅材料					
1	石英砂	0.1t/a	0.1t/a	0.5t/次、5 年更换一次	与环评一致
2	活性炭	0.02t/a	0.02t/a	0.1t/次，5 年更换一次	与环评一致
3	精密过滤机滤芯	0.01t/a	0.01t/a	约 4 个月更换一次，一次约 0.0025t	与环评一致
4	RO 膜	0.003t/a	0.003t/a	4 年更换一次，0.012t/次	与环评一致
清洗使用原辅材料					
5	重油垢清洗剂	1.9t/a	1.9t/a	液态、桶装、25kg/桶，桶内衬密封塑料袋，可承重 25kg	与环评一致
6	多功能防锈剂	1.6t/a	1.6t/a	液态、桶装、25kg/桶，桶内衬密封塑料袋，可承重 25kg	与环评一致
7	废矿物油絮凝剂	0.05t/a	0.05t/a	固液两种状态，选用对石油类具有较好的处理能力，能够达到 50%	与环评一致
能源					

8	水	36.45m <sup>3</sup> /a	36.45m <sup>3</sup> /a	园区集中供水	与环评一致
9	电	47.52 万 kw·h/a	47.52 万 kw·h/a	行唐县供电总公司提供	与环评一致
10	蒸汽	270m <sup>3</sup> /a	270m <sup>3</sup> /a	180℃蒸汽，由中电行唐生物质能热电工程生物质发电供热锅炉余热蒸汽提供	与环评一致

(1) 重油垢清洗剂：重油垢清洗剂为混合物，是无色无刺激性气味液体，无闪点，pH11~13，不属于易燃、易爆品，用于油污的手工、机械清洗。根据厂家的提供检测报告，挥发性有机物均未检出。其组分见下表。

**表 3-4 重油垢清洗剂组成成分表**

组分	质量分数%	CAS NO.	备注
防锈添加剂	20~25	--	三乙醇胺
活性剂	10~15	--	壬基酚、聚氧乙烯醚
消泡剂	0.3~1	10-84-4	硅油
碳酸钠	3~6	497-19-18	--
渗透剂	5~10	--	脂肪醇聚氧乙烯醚
水	余量	7732-18-5	--

(2) 多功能防锈剂：多功能防锈剂为混合物，是无色至淡黄色无刺激性气味液体，无闪点，pH9±1，不属于易燃、易爆品，广泛用于钢、铸铁、粉末冶金多种黑色金属及各种机械制造的防锈处理。根据厂家的提供检测报告，挥发性有机物均未检出。其组分见下表。

**表 3-5 多功能防锈剂组成成分表**

组分	质量分数%	CAS NO.	备注
三乙醇胺	20~25	102-71-6	--
pH 调节剂	10~15	--	异丙醇胺
水	余量	7732-18-5	--

### 3.4 水源及水平衡

**给水：**技改项目不新增人员，不新增生活用水，用水主要为喷漆前的清洗烘干用水及补水，由河北行唐经济开发区自来水管网提供。项目总用水量为 1.644m<sup>3</sup>/d，443.88m<sup>3</sup>/a，其中，新鲜用水量为 0.135m<sup>3</sup>/d，36.45m<sup>3</sup>/a，循环水量为 1.5m<sup>3</sup>，蒸气冷凝水量为 0.001m<sup>3</sup>/d，0.27m<sup>3</sup>/a，重油垢清洗剂携带水量为

0.004m<sup>3</sup>/d, 1.08m<sup>3</sup>/a, 多功能防锈剂携带水量为 0.004m<sup>3</sup>/d, 1.08m<sup>3</sup>/a。

①清洗烘干用水：清洗线由脱脂清洗喷淋系统水槽、主脱脂清洗喷淋系统水槽、水洗一喷淋系统水槽、水洗二喷淋系统水槽、水洗防锈喷淋系统水槽共 5 个水槽作为清洗用水，各个水箱一次性加满共需 1.35m<sup>3</sup>，一般情况下可循环使用 30 天左右，即 0.045m<sup>3</sup>/d，然后加入药品，进行工件清洗。清洗水使用纯净水，由纯水机制备，纯水机采用反渗透原理，一般情况下产生 30%的浓盐水，需新鲜水 0.064m<sup>3</sup>/d。

②补水：清洗工序水温为 50~55℃，水分会在清洗线两端蒸发一部分，同时清洗完毕的工件会携带一部水分，造成水分损失，约 0.05m<sup>3</sup>/d，需要及时补充，同时加入药品（重油垢清洗剂、多功能防锈剂），以维持浓度，补充水为纯净水（0.05m<sup>3</sup>/d），则需新鲜水为 0.071m<sup>3</sup>/d。

**排水：**当清洗下来的污染物多至不能满足清洗需要时，进行更换。一般情况下可循环使用 30 天左右，清洗污水产生量为 1.590m<sup>3</sup>/30d、0.053m<sup>3</sup>/d。清洗水使用纯净水，由纯水机制备，纯水机采用反渗透原理，一般情况下产生 30%的浓盐水，一次性加入 1.35m<sup>3</sup>纯净水产生 0.578m<sup>3</sup>/30d、0.019m<sup>3</sup>/d 浓盐水；每天补充损失水 0.050m<sup>3</sup>/d，补充水亦为纯净水，其浓盐水产生量为 0.021m<sup>3</sup>/d，纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排。

**备注：**技改项目各清洗水箱安装了蒸汽加热设施，但由于蒸汽加热较慢，企业未采用，只作为备用热源保留，使用电加热棒做热源。蒸汽用量仅为烘干阶段热源，烘干阶段蒸汽冷凝水收集后回用生活用水，故项目无蒸汽凝结水进入排水系统。

技改项目水平衡图见图 3-1。

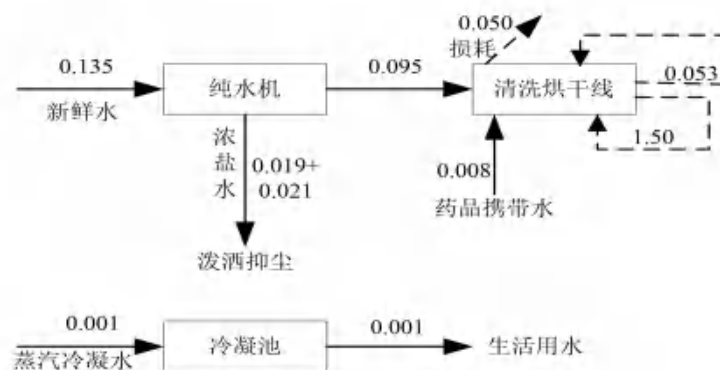


图 3-1 技改项目水平衡图（单位：m³/d）

### 3.5 生产工艺

行唐县正佳机械有限责任公司喷漆前工件清洗烘干线主要工艺流程如下。

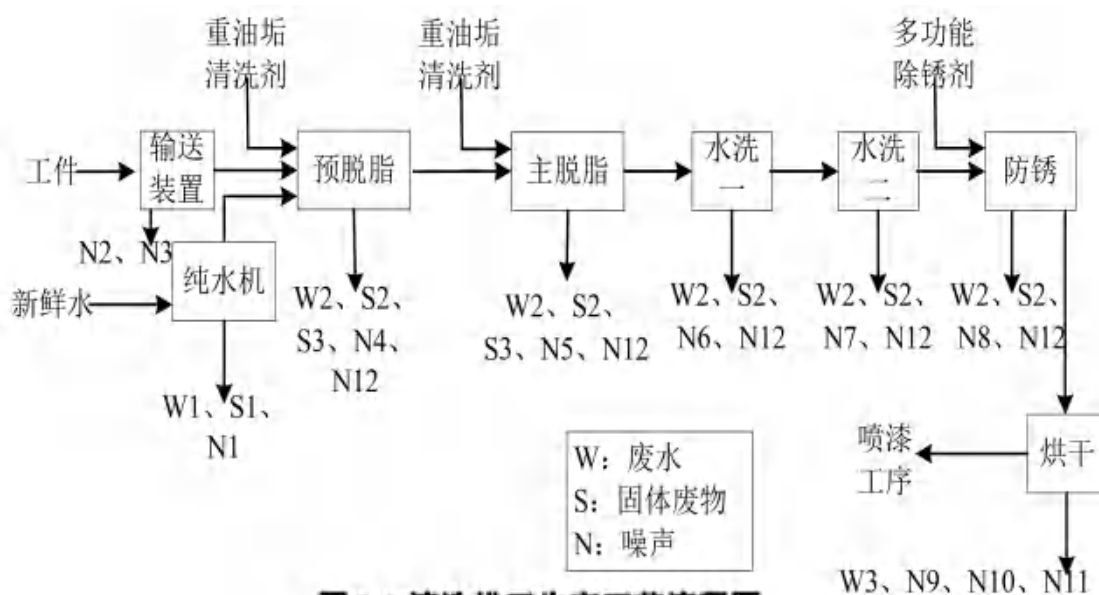


图 3-2 清洗烘干生产工艺流程图

1、纯净水制备：由于清洗烘干线各阶段均使用纯净水，故需要制备纯净水。通过纯水机进行纯净水制备，该纯水机为反渗透原理。该工序产生废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯等固体废物 S1 和浓盐水 W1、噪声 N1。

2、待清洗工件准备：经现有项目“铸造-抛丸喷砂-机械加工”完成的工件通过上下件缓存动力滚筒进入清洗烘干工序。工件在清洗烘干系统中始终位于传送带上，每个清洗阶段均有水槽和喷淋系统组成，当有工件通过时喷淋开启，喷淋到工件上清洗后污水落入水槽，经隔油、过滤后打入喷淋系统，循环使用。该工序产生输送电机运转噪声 N2、清洗驱动噪声 N3。



3、预脱脂：工件通过自动清洗输送系统进入脱脂清洗喷淋部分及水槽，脱脂清洗喷淋部分及水槽系统添加重油垢清洗剂，使用手持折光仪测定浓度，浓度为  $6\pm 0.5\%$ 。水槽槽底采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，工件携带的铁屑等固体不溶物质经过滤装置进入水槽集污沟。系统装有带式除油机，将工件携带润滑油等石油类物质收集起来。该工序产生清洗废水 W2、水槽集污沟产生铁屑等固体悬浮物 S2、带式除油机产生废矿物油 S3、未沾染清洗剂、防锈剂的废包装桶 S4、沾染清洗剂、防锈剂的废包装 S5 及设备运转噪声 N4、喷淋水声 N12。

4、主脱脂：主脱脂清洗喷淋部分及水槽与脱脂清洗喷淋部分及水槽结构、形式一样，使用手持折光仪测定浓度，添加的浓度为  $3\pm 0.5\%$ 。该工序产生清洗废水 W2、水槽集污沟产生铁屑等固体悬浮物 S2、带式除油机产生废矿物油 S3、未沾染清洗剂、防锈剂的废包装桶 S4、沾染清洗剂、防锈剂的废包装 S5 及设备运转噪声 N5、喷淋水声 N12。固体污染物产生量远远少于预脱脂。

5、水洗：经过脱脂的工件由自动清洗输送系统进入水洗系统，经过两次水洗。水洗槽槽底采用斜底结构并设有集污沟。该工序产生清洗废水 W2、微量铁屑等固体废物 S2 及设备运转噪声 N6、N7、喷淋水声 N12。

6、防锈：水洗后的工件进入水洗防锈喷淋系统及水槽，该添加多功能防锈剂，工件经该系统后，增加防锈功能。水槽槽底采用斜底结构并设有集污沟。该工序产生清洗废水 W2、微量铁屑等固体废物 S2 及设备运转噪声 N8、喷淋水声 N12。

7、烘干：经过清洗、防锈处理的工件进入烘干系统，烘干系统使用蒸汽，蒸汽在盘管内运行，不与工件接触，末端安装冷凝装置，冷凝水 W3 回收利用到生活用水。工件烘干产生水蒸气经管道连接到室外无组织排放。该工序产生热风循环风机运转噪声 N9、抽雾风机运转噪声 N10、吹水风机运转噪声 N11。

8、清洗、除锈过程中水温维持  $50\sim 55^{\circ}\text{C}$ ，通过电加热棒加热，蒸汽加热作为备用。清洗、除锈过程采用喷淋的形式，该工序产生喷淋水声 N12。

9、絮凝沉淀：清洗时间与喷漆线一致，为年运行 270d、8h/d。工作间隙，添加絮凝剂，使悬浮物、石油类等杂质沉淀下来，沉淀到水槽底的集污沟内，一

般情况下，集污沟 30d 左右集满，进行清除，需排掉清洗水、重新添加纯净水，每次约 1.59t。该工序产生水槽集污沟收集的絮凝沉淀物 S6。

备注：由于使用重油垢清洗剂、多功能防锈剂挥发性有机物含量低，处于检出限以下，且工件机械加工过程中携带的润滑油微量，故技改项目无挥发性有机物等废气产生。设备运转噪声包括输送装置等电机运转噪声、喷淋等各个泵的噪声、喷淋水声等。

技改项目运营过程中产污情况及治理措施见下表。

表 3-6 技改项目运营中产污环节和治理措施一览表

类别	序号	工序	主要 污染物	治理措施		备注
废水	W1	纯水制备	SS	--	不外排	--
	W2	脱脂、水洗、防锈	pH、SS、COD、BOD <sub>5</sub> 、石油类等	纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排。		
	W3	烘干	蒸汽冷凝水	回收利用到生活用水		--
噪声	N1	纯水机运转	等效 A 声级	厂房隔声、距离衰减		--
	N2	输送装置等电机运转噪声				
	N3	清洗驱动				
	N4	喷淋清洗泵 1				
	N5	喷淋清洗泵 2				
	N6	喷淋清洗泵 3				
	N7	喷淋清洗泵 4				
	N8	喷淋清洗泵 5				
	N9	热风循环风机				
	N10	抽雾风机				
	N11	吹水风机				
	N12	喷淋水流声				
固废	S1	纯水机制备	废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤	在一般工业固废填埋场卫生填埋		--

			芯		
S2	预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽过滤		铁屑	回用至中频电炉	
S4	预脱脂、主脱脂、防锈	未沾染清洗剂、防锈剂的废包装桶		由供应商回收利用	
S3	预脱脂、主脱脂隔油装置	废矿物油		暂存危险废物贮存点，交资质单位处置	--
S6	预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽集污沟	絮凝沉淀物			
S5	预脱脂、主脱脂、防锈	沾染清洗剂、防锈剂的废包装			

### 3.6 项目变动情况

经调查核实，项目变动情况如下：

环评设计工件清洗废水经隔油、絮凝沉淀处理后与纯水制备废水经厂区化粪池进入园区管网排入行唐县第二污水处理厂。实际建设时纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排，预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物收集后暂存于危险废物暂存间，定期交有资质的危险废物处置单位处置。

以上变动内容已在重新申请的排污许可证中明确，根据“关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号）”及排污许可证许可内容，以上变动不属于重大变动。

## 4 环境保护设施

### 4.1 污染治理/处置设施

#### 4.1.1 废水

技改项目不新增人员，不新增生活废水；生产废水主要为纯水制备废水及工件清洗废水，纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排。



#### 4.1.2 废气

技改项目为喷漆烘干线技术改造——在喷漆前加清洗烘干工序，保证喷漆工件的清洁度，提高喷漆质量，故技改不涉及主体工程废气排放及治理工程。清洗烘干使用的药剂重油垢清洗剂、多功能防锈剂均未检出挥发性有机物。工件携带润滑油等量极少，故技改项目无废气产生。

#### 4.1.3 噪声

技改项目噪声主要为设备运行噪声，通过采取选用低噪声设备、设备底座减

振、厂房隔声、加强设备维护保养等措施降噪。

#### **4.1.4 固（液）体废物**

技改项目不新增人员，不新增生活垃圾；纯水机产生的废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋；水槽过滤装置收集的铁屑回用于中频电炉；未沾染清洗剂、防锈剂的废包装桶由供应商回收利用；预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物，沾染清洗剂、防锈剂的废包装经收集后暂存于危险废物暂存间，定期交有资质的危险废物处置单位处置。

技改项目产生的一般固体废物暂存于一般固废间，危险废物暂存于危废间，项目固体废物贮存场所（设施）基本情况见表 4-2。

表 4-1 固体废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	名称	来源	固废类型	废物代码	产生量	贮存场所	处理处置方式
1	废石英砂	纯水制备	一般固废	--	0.2t/a	--	收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋
2	废活性炭		一般固废	--	0.02t/a	--	
3	废精密过滤器滤芯		一般固废	--	0.01t/a	--	
4	废 RO 膜		一般固废	--	0.03t/a	--	
5	铁屑	水槽过滤装置	一般固废	--	0.225t/a	一般固废储存间	回用于中频电炉
6	未沾染清洗剂、防锈剂废包装桶	清洗剂、防锈剂废包装	一般固废	--	0.280t/a	一般固废储存间	供应商回收利用
7	废矿物油	预脱脂、主脱脂隔油装置	危险废物	HW08 900-201-08	0.01388t/a	危废间	收集后存放于厂区危废间，定期交由有资质单位处理
8	絮凝沉淀物	水槽集污沟	危险废物	HW49 900-041-49	0.02t/a	危废间	
9	沾染重油垢清洗剂、多功能防锈剂的塑料包装	重油垢清洗剂、多功能防锈剂的塑料包装	危险废物	HW49 900-041-49	0.014t/a	危废间	

危废间实际建设情况如下：

①危险废物贮存间为封闭结构，防风、防雨、防晒、防渗。危废暂存间场地标高高于地面标高且门口设有“双锁”，制度上墙；危废在贮存间内设置围堰，分类、分区堆放；贮存容器完好无损并有明显标志，使用符合标准的容器盛装危险废物。

②危废暂存间场地已经进行防渗，渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 。

③危废暂存间已经设置警示标志；环保标识符合《环境保护图形标志--固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）的要求。

④已建立档案制度，将存放的固体废物的种类和数量，以及存放设施的检查维护等资料详细记录在案，记录危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、出库日期等。

综上所述，项目废物处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及修改单标准要求、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单中有关规定和要求，对周围环境影响较小。

危废间照片：



## 4.2 其他环境保护设施

### 4.2.1 环境风险防范设施

本项目涉及的环境风险物质为重油垢清洗剂、多功能防锈剂、废矿物油、絮凝剂沉淀物、重油垢清洗剂、多功能防锈剂塑料包装物，储存设施损坏或操作失误造成危险物质泄漏。本项目采取以下防范措施：

①认真贯彻落实有关法规，不断完善企业危险废弃物管理制度。

②切实加强危险品安全管理宣传、教育和培训工作。

③完善处置事故队伍。

④严格按安全操作规程进行操作，尽量杜绝事故产生。

⑤建设必要的环境风险应急体系，制定环境风险应急预案。

综上，项目在严格执行环境风险防范措施的前提下，项目环境风险可以防控。

#### **4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置**

技改项目不涉及。

#### **4.2.3 其他设施**

现有项目铸造过程中产生废浇冒口外卖废品收购站，外卖过程中产生运输废气，不利于环境保，技改项目时废浇冒口直接回用到电炉，同时减少生铁的使用量，提高清洁生产水平。

### **4.3 环保设施投资及环境保护措施监督检查清单落实情况**

技改项目设计总投资为 80 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 25%；实际总投资为 80 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 25%。

技改项目环评及批复要求环境保护监督检查清单落实情况见表 4-3。



表 4-2 环境保护措施监督检查清单落实情况

类型	污染源	治理对象	环保措施	验收指标	验收标准	落实情况
大气环境	/	/	/	/	/	/
地表水环境	喷漆前清洗、烘干线	pH	1、预脱脂、主脱脂均自带带式除油机一台； 2、生产间歇添加絮凝剂； 3、水槽槽底采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置；进入园区管网，最终进入第二污水处理厂。	6-9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准，同时满足第二污水处理厂现行进水水质要求及协议标准	已落实，纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排。
		COD		450mg/L		
		BOD <sub>5</sub>		200mg/L		
		SS		200mg/L		
		氨氮		40mg/L		
		总磷		5.0mg/L		
		动植物油		100mg/L		
		石油类		20mg/L		
		总氮		--		
声环境	清洗、烘干生产线	等效连续 A 声级	选用低噪声设备、合理布局、厂房隔声、距离衰减	昼间：65dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	已落实，经检测，噪声达标排放
				夜间：55dB(A)		
固体废物	纯净水机	废石英砂	在一般工业固废填埋场卫生填埋		《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关标准要求，不外排	已落实，固体废物均妥善处置
		废活性炭				
		废精密过滤机滤芯				
		废 RO 膜				
	预脱脂、主脱脂水槽	未沾染清洗剂、防锈剂废包装桶	供应商回收利用			
	预脱脂、主脱脂隔油装置	废矿物油	交资质单位处置		《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	

类型	污染源	治理对象	环保措施	验收指标	验收标准	落实情况
	水槽集污沟	絮凝沉淀物				
	清洗防锈预脱脂、主脱脂	塑料包装				
土壤及地下水污染防治措施	采用分区防渗的措施：清洗共干线所在区域防渗层为至少 1 m 厚黏土层（渗透系数不大于 10 <sup>-7</sup> cm/s），或至少 2 mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10 <sup>-10</sup> cm/s），或其他防渗性能等效的材料。					已落实，车间已进行防渗
生态保护措施	无					
环境风险防范措施	厂区内配备吸附材料、消防器材、等应急设施，成立应急救援指挥领导小组，建立应急预案体系。					已落实
其他环境管理要求	无					已落实

## 5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

### 5.1 环境影响报告表主要结论与建议

表 5-1 环评报告表主要结论及建议一览表

序号	项目	内容	落实情况
1	工程概况	项目位于河北行唐经济开发区南区行唐县正佳机械有限责任公司厂区内，厂址中心坐标东经 114°30'23.530"，北纬 38°22'50.160"。总投资 80 万元，环保投资 20 万元，占总投资的 25%。不新增占地，位于喷漆烘干间内、喷漆烘干设备的南侧，铸造设备北侧，项目喷漆前增加一条清洗烘干线，提高喷漆质量，不改变现有项目的产能及生产规模。	已落实，项目位于河北行唐经济开发区南区行唐县正佳机械有限责任公司厂区内，厂址中心坐标东经 114°30'23.530"，北纬 38°22'50.160"。总投资 80 万元，环保投资 20 万元，占总投资的 25%。不新增占地，位于喷漆烘干间内、喷漆烘干设备的南侧，铸造设备北侧，项目喷漆前增加一条清洗烘干线，提高喷漆质量，不改变现有项目的产能及生产规模。
2	废气污染防治措施可行性及环境影响分析结论	本项目为喷漆烘干线技术改造--在喷漆前加清洗烘干工序，保证喷漆工件的清洁度，提高喷漆质量，故本项目不涉及主体工程废气排放及治理工程。清洗烘干使用的药剂重油垢清洗剂、多功能防锈剂均未检出挥发性有机物。工件携带润滑油等量极少，故本项目无废气产生。	已落实，无废气产生
3	废水污染防治措施可行性及环境影响分析结论	本项目产生的废水主要为工件清洗废水，主要污染物为 COD 和石油类，预脱脂、主脱脂水槽均自带带式除油机一台；生产间歇添加絮凝剂；水槽槽底采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，经隔油、絮凝沉淀处理后的清洗废水排入厂区化粪池，然后经园区管网排入行唐县第二污水处理厂，废水排放满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准及行唐县第二污水处理厂进水水质要求。	已落实，纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排。
4	声环境影响分	本项目主要噪声源为输送装置等电机运转噪声、喷淋等各个泵的噪声、喷淋水声等，在采取选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声等措施后，	已落实，企业采取选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声等措施后，经检测，厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声

	析结论	经预测，厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。	排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。
5	固体废物环境影响分析结论	本项目一般固废纯水机产生的废反渗透膜、废活性炭废石英砂、废滤芯收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋；水槽过滤装置收集的铁屑返回中频电炉回收利用；未沾染清洗剂、防锈剂废包装桶由供应商回收利用。本项目产生的危险废物包括预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物，清洗剂和防锈剂的废塑料包装，经收集后暂存于危险废物暂存库，定期交有资质的危险废物处置单位处置。	已落实，项目不新增人员，不新增生活垃圾；纯水机产生的废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋；水槽过滤装置收集的铁屑回用于中频电炉；未沾染清洗剂、防锈剂的废包装桶由供应商回收利用；预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物，沾染清洗剂、防锈剂的废包装经收集后暂存于危险废物暂存间，定期交有资质的危险废物处置单位处置。
6	总量控制结论	本项目总量控制指标为：COD：0.011t/a；NH <sub>3</sub> -N：0.001t/a；SO <sub>2</sub> ：0t/a；NO <sub>x</sub> ：0t/a。	技改项目实际污染物排放总量为COD：0t/a；NH <sub>3</sub> -N：0t/a；SO <sub>2</sub> ：0t/a、NO <sub>x</sub> ：0t/a，满足环评中总量控制要求。
7	项目可行性结论	项目的建设符合国家和地方产业政策，项目投入使用后，对产生的废水、噪声和固体废物等均采取了相应的处理及防治措施，可以做到“达标排放”。从环境保护的角度分析，在全面落实本评价提出的各项环保措施的前提下，项目的建设是可行的。	项目可行

# 行唐县行政审批局文件

行审环表（2023）15 号

---

## 行唐县行政审批局 关于年产 10620 吨精密铸件喷漆线 技术改造项目环境影响报告表的批复

行唐县正佳机械有限责任公司：

你单位所报《年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目的  
环境影响报告表》及有关材料已收悉。依据相关规定，依法公  
示，部门审查，结合环境影响报告表结论、技术评估报告、环境  
影响报告表专家评审意见，经研究讨论，原则同意该项目按照评  
估评审后的环境影响报告表中所列内容进行建设。现批复如下：

一、根据该项目环境影响报告表结论意见，从环保角度分析，  
拟同意此报告连同本批复作为该项目环境监管的依据。

二、该项目位于河北行唐经济开发区南区行唐县正佳机械有限责任公司厂区内。中心地理坐标为：东经  $114^{\circ} 30' 23.530''$ ，北纬  $38^{\circ} 22' 50.160''$ 。项目代码：2305-130125-89-02-479533。项目总投资 80 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 25%。本项目不新增占地，位于喷漆烘干间内、喷漆烘干设备的南侧，铸造设备北侧，项目为喷漆前增加一条清洗烘干线，提高喷漆质量，不改变现有项目的产能及生产规模。

三、建设单位在建设过程中要严格执行“三同时”制度。并认真落实报告表中提出的各项环保治理措施，运行中必须按照环评要求做好各项污染物的防治措施，确保污染物长期、稳定达标排放。

废水：本项目产生的废水主要为工件清洗废水，主要污染物为 COD 和石油类，预脱脂、主脱脂水槽均自带带式除油机一台；生产间歇添加絮凝剂；水槽槽底采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，经隔油、絮凝沉淀处理后的清洗废水排入厂区化粪池，然后经园区管网排入行唐县第二污水处理厂，废水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及行唐县第二污水处理厂进水水质要求。

废气：本项目为喷漆烘干线技术改造——在喷漆前加清洗烘干工序，保证喷漆工件的清洁度，提高喷漆质量，故本项目不涉



及主体工程废气排放及治理工程。清洗烘干使用的药剂重油垢清洗剂、多功能防锈剂均未检出挥发性有机物。工件携带润滑油等量极少，故本项目无废气产生。

**噪声：**本项目主要噪声源为输送装置等电机运转噪声、喷淋等各个泵的噪声、喷淋水声等，在采取选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声等措施后，经预测，厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

**固废：**本项目一般固废纯水机产生的废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋；水槽过滤装置收集的铁屑返回中频电炉回收利用；未沾染清洗剂、防锈剂废包装桶由供应商回收利用。

本项目产生的危险废物包括预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物，清洗剂和防锈剂的废塑料包装，经收集后暂存于危险废物暂存库，定期交有资质的危险废物处置单位处置。

**总量控制指标：**该项目污染物排放总量控制建议指标为：  
COD: 0.011 t/a; NH<sub>3</sub>-N: 0.001t/a; SO<sub>2</sub>: 0t/a、NO<sub>x</sub>: 0t/a。

四、若项目的性质、规模、地点、防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动时，应当重新报批此项目的环境影响评价文件。

五、项目完成后，若管理不善或环保设施运行不正常等原因，

造成污染物超标排放，必须立刻停产整顿。或与其他法律法规及相关规划相冲突、违反相关政策、遇有群众来信、来访并造成环境污染事实时，随时无条件停业或搬迁。

六、严格执行“三同时”管理制度，定期向生态环境部门报告“三同时”完成情况，建设单位应当在项目竣工后，按照排污许可要求办理相关许可后，方可实际排污；按照规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，验收合格后，方可正式投入运营，并依法依规向社会公开，接受群众监督。

七、本批复只针对项目环境影响评价做出，对批复的各项环境保护事项必须认真执行，并接受生态环境主管部门监督，如有违反，将依法进行处罚。该项目的日常生态环境监管工作由属地生态环境主管部门负责。

八、环境影响报告表自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响报告表应当报我局重新审核，如今后国家或我省颁布严于本批复指标的新标准，届时请你单位按新标准执行。



---

抄送：石家庄市生态环境局行唐县分局

---



## 6 验收执行标准

### 1、废气

技改项目不涉及废气。

### 2、废水

技改项目不新增人员，不新增生活废水，无新增废水外排

### 3、噪声

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。噪声污染物排放标准值见表 6-1。

表 6-1 噪声污染物排放标准值

项目	污染源		标准限值	标准名称
厂界噪声	L <sub>eq</sub>	昼间	65dB（A）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）3 类标准
		夜间	55dB（A）	

### 4、固体废物

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中有关规定，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关规定要求。

### 5、总量控制指标

技改项目环评批复总量控制指标为：COD：0.011t/a；NH<sub>3</sub>-N：0.001t/a；SO<sub>2</sub>：0t/a；NO<sub>x</sub>：0t/a。

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

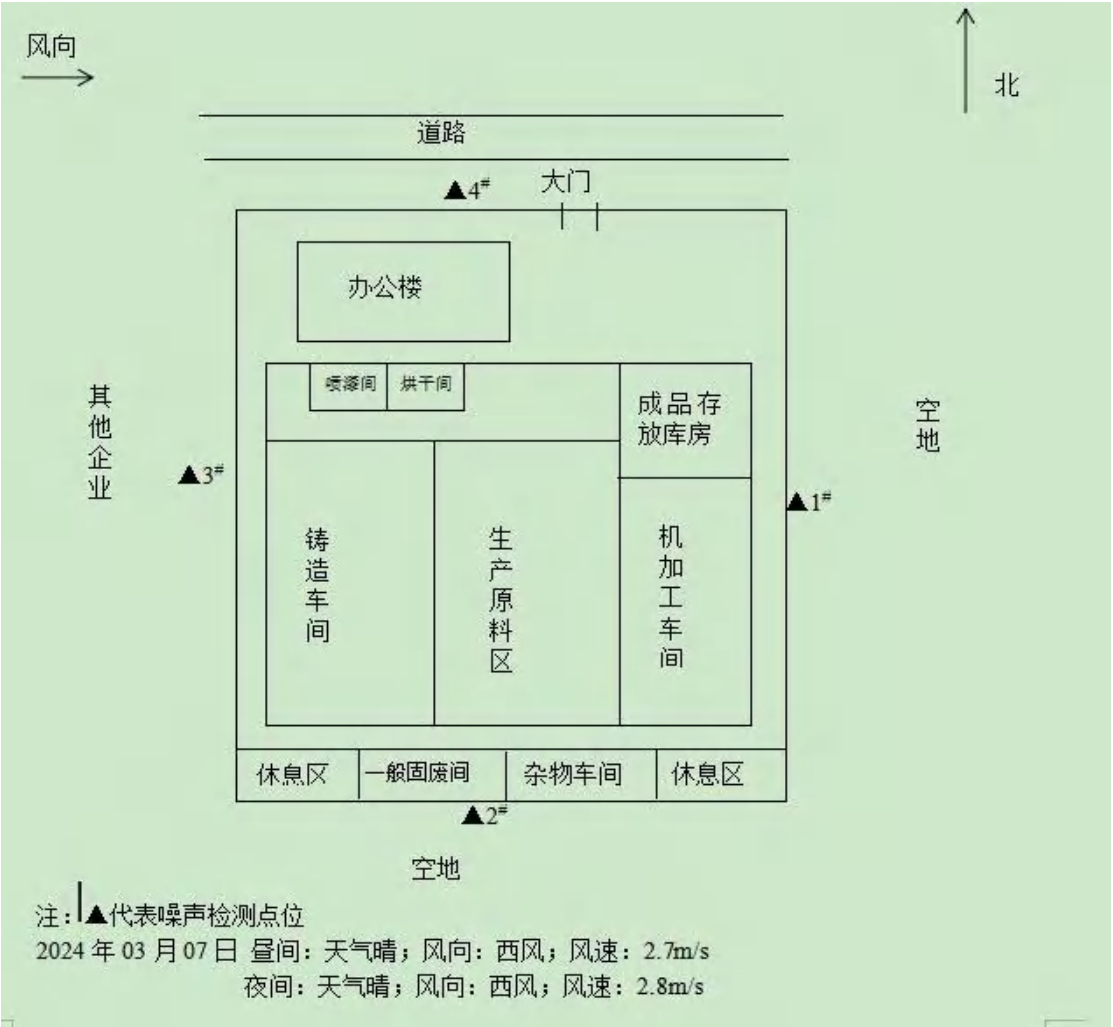
7.1.1 厂界噪声监测

噪声监测点位、因子、频次一览表见下表。

表 7-1 厂界噪声监测点位、项目、频次

监测地点	监测点位	监测因子	监测频次
厂界	1#东厂界外一米	昼间、夜间等效声级（Leq）	连续监测2天，每天昼间、夜间各监测一次
	2#南厂界外一米		
	3#北厂界外一米		
	3#北厂界外一米		

技改项目监测点位示意图见图7-1。



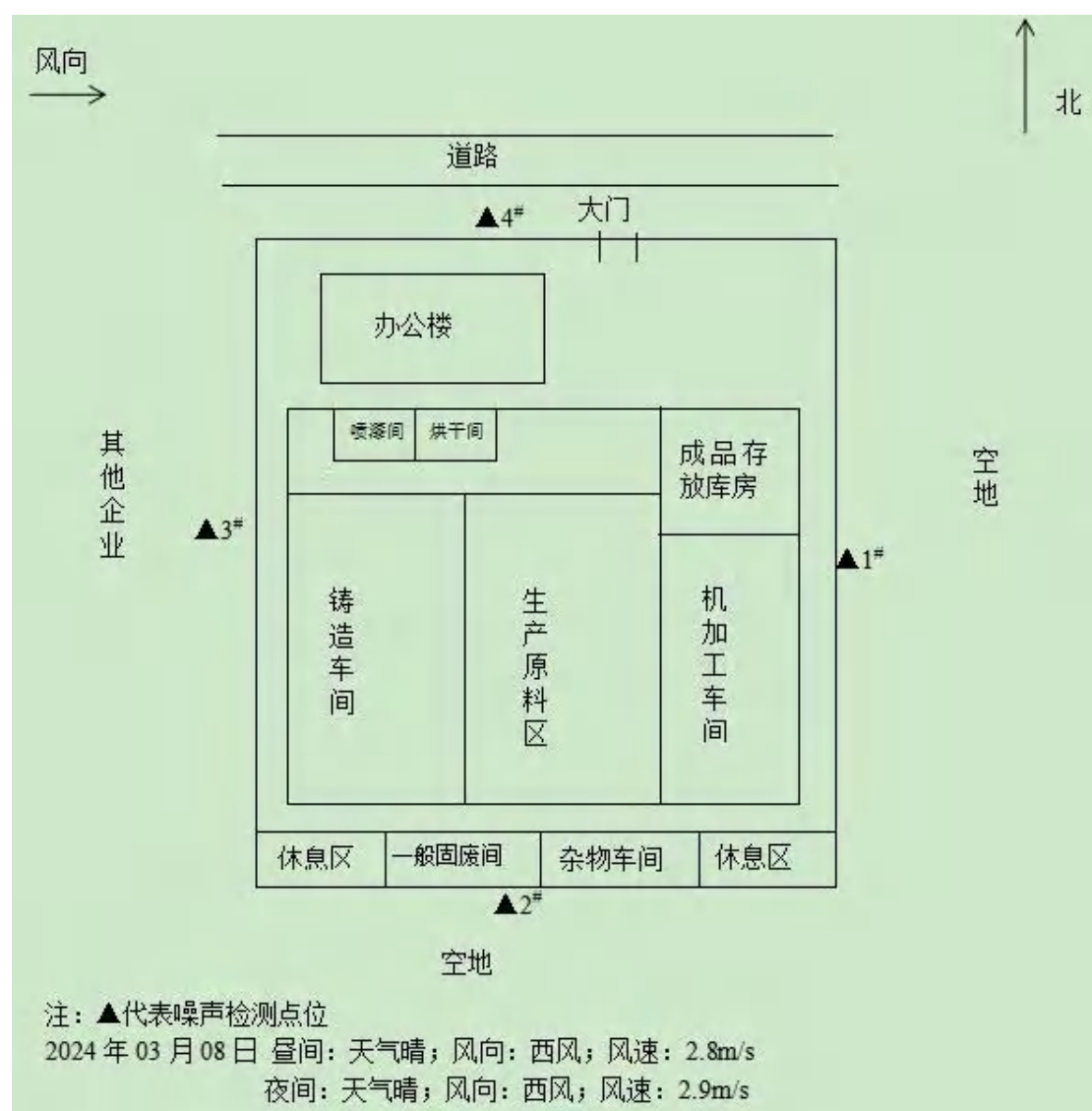


图7-1 技改项目监测点位示意图

## 8 质量保证和质量控制

### 8.1 监测分析方法

按环境要素说明各项监测因子监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法的最低检出限。

表 8-1 监测项目及监测分析方法一览表

类别	检测项目	检测方法	检出限
噪声	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	/

### 8.2 监测仪器

按照监测因子给出所使用的仪器名称、型号、编号及量值溯源记录。

表 8-2 监测项目所用仪器一览表

类别	检测项目	仪器型号名称（编号）
噪声	噪声	声校准器 AWA6022A LX/YQ-C-71 多功能声级计 AWA5688 LX/YQ-C-72 三杯风向风速表 DEM6 LX/YQ-C-58

### 8.3 质量控制措施

#### 1、人员能力

参加采样和测试的人员，按照国家有关规定，持证上岗。

#### 2、噪声检测分析过程中的质量保证和质量控制

厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应要求进行。质量控制执行国家环保局《环境监测技术规范》有关噪声部分，监测过程使用经计量部门检定并在有效期内的声级计，在测量前后用进行声学校准，测量前后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)。

#### 3、所有检测数据严格实行三级审核制度

## 9 验收监测结果

### 9.1 生产工况

验收监测期间，生产工况满足国家对建设项目竣工环境保护验收监测期间生产负荷的要求。

### 9.2 环保设施调试运行效果

#### 9.2.1 环保设施处理效率监测结果

##### 9.2.1.1 废气治理设施

技改项目不涉及废气。

##### 9.2.1.2 废水治理设施

技改项目不新增人员，不新增生活废水；生产废水主要为纯水制备废水及工件清洗废水，纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排。

##### 9.2.1.3 噪声治理设施

经检测，厂界昼、夜间噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

##### 9.2.1.4 固体废物治理设施

技改项目不新增人员，不新增生活垃圾；纯水机产生的废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋；水槽过滤装置收集的铁屑回用于中频电炉；未沾染清洗剂、防锈剂的废包装桶由供应商回收利用；预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物，沾染清洗剂、防锈剂的废包装经收集后暂存于危险废物暂存间，定期交有资质的危险废物处置单位处置。

综上所述，废气、废水、固废、噪声等环保设施基本能够与主体工程同步运行，各设备运行状况良好，设备运行管理基本规范。

#### 9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.2 厂界噪声

噪声监测结果见表 9-1。

表 9-1 厂界噪声监测结果一览表（dB）

检测时间	检测点位	检测结果		执行标准及限值 GB12348-2008 表 1 中 3 类标准	达标 情况
		昼间 dB(A)	夜间 dB(A)		
2024.03.07	1#东厂界	56	50	昼间≤65dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#南厂界	59	48		达标
	3#西厂界	58	51		达标
	4#北厂界	63	52		达标
2024.03.08	1#东厂界	57	48	昼间≤65dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#南厂界	56	47		达标
	3#西厂界	61	48		达标
	4#北厂界	61	51		达标

9.2.2.4 污染物排放总量核算

技改项目不涉及废气、废水排放，不涉及总量控制指标。

9.3 工程建设对环境的影响

根据监测结果可知项目污染物经处理后均能实现达标排放，无超标现象，对周围环境影响较小。

## 10 验收监测结论

验收监测期间，生产工况满足国家对建设项目竣工环境保护验收监测期间生产负荷的要求。

### 10.1 环保设施调试运行效果

#### 10.1.1 环保设施处理效率监测结果

本项目建设过程中执行了环境影响评价制度。目前项目建设已完成，实际建设情况与环评要求基本一致，建设情况及环境保护措施落实情况见环评批复主要内容落实情况表和项目竣工环境保护措施“三同时”验收一览表落实情况。

#### 10.1.2 污染物排放监测结果

##### 1、厂界噪声

经检测，厂界昼、夜间噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

##### 2、污染物排放总量

技改项目不涉及废气、废水外排，故污染物排放总量为COD：0t/a；NH<sub>3</sub>-N：0t/a；SO<sub>2</sub>：0t/a、NO<sub>x</sub>：0t/a、颗粒物：0t/a、非甲烷总烃：0t/a，满足环评及批复中总量控制要求。

### 10.2 工程建设对环境的影响

技改项目不涉及废气，厂界噪声达标排放，废水及固废均妥善处置，对周边环境的影响较小。

## 11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表



建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

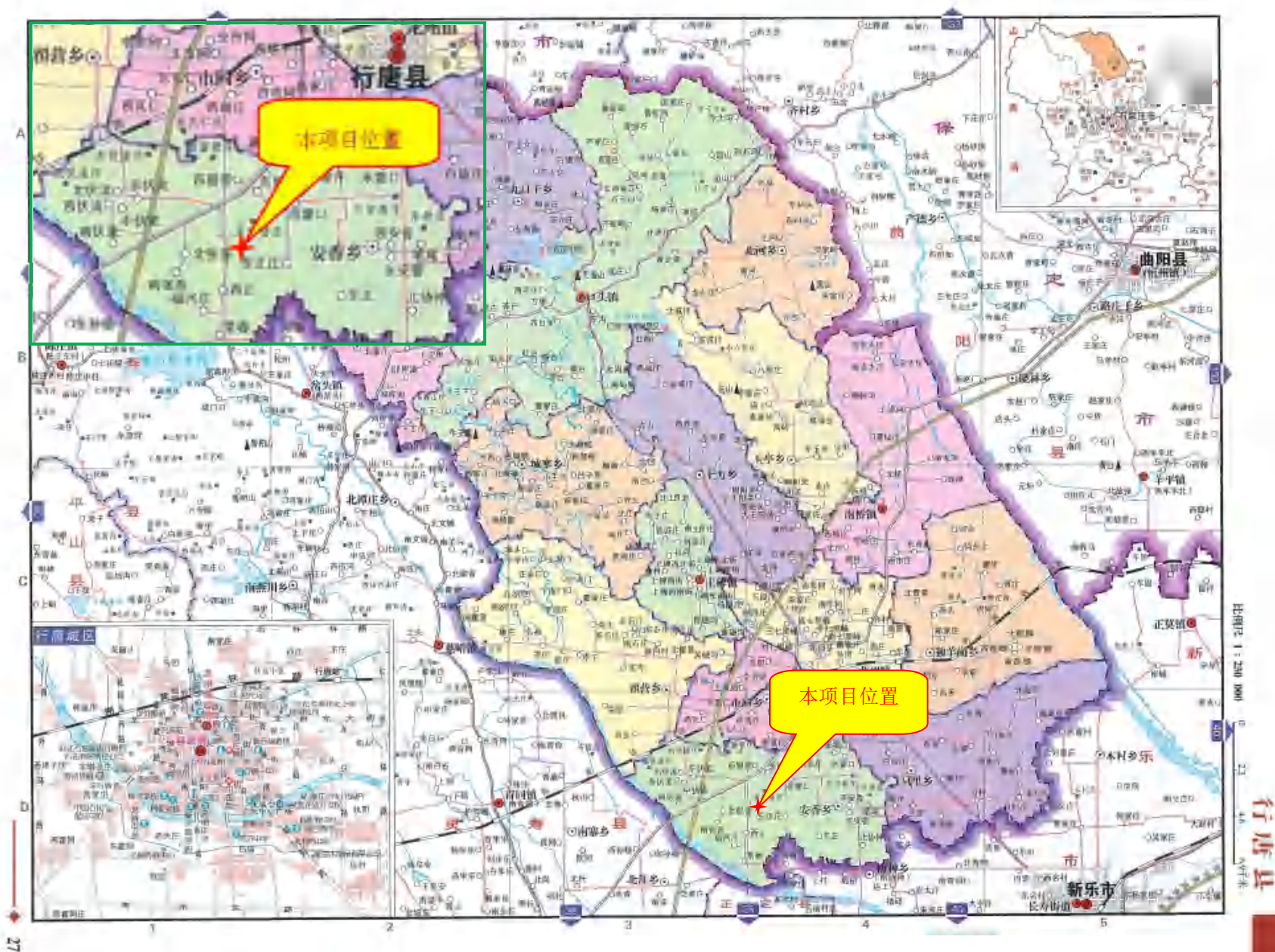
填表单位（盖章）：行唐县正佳机械有限责任公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

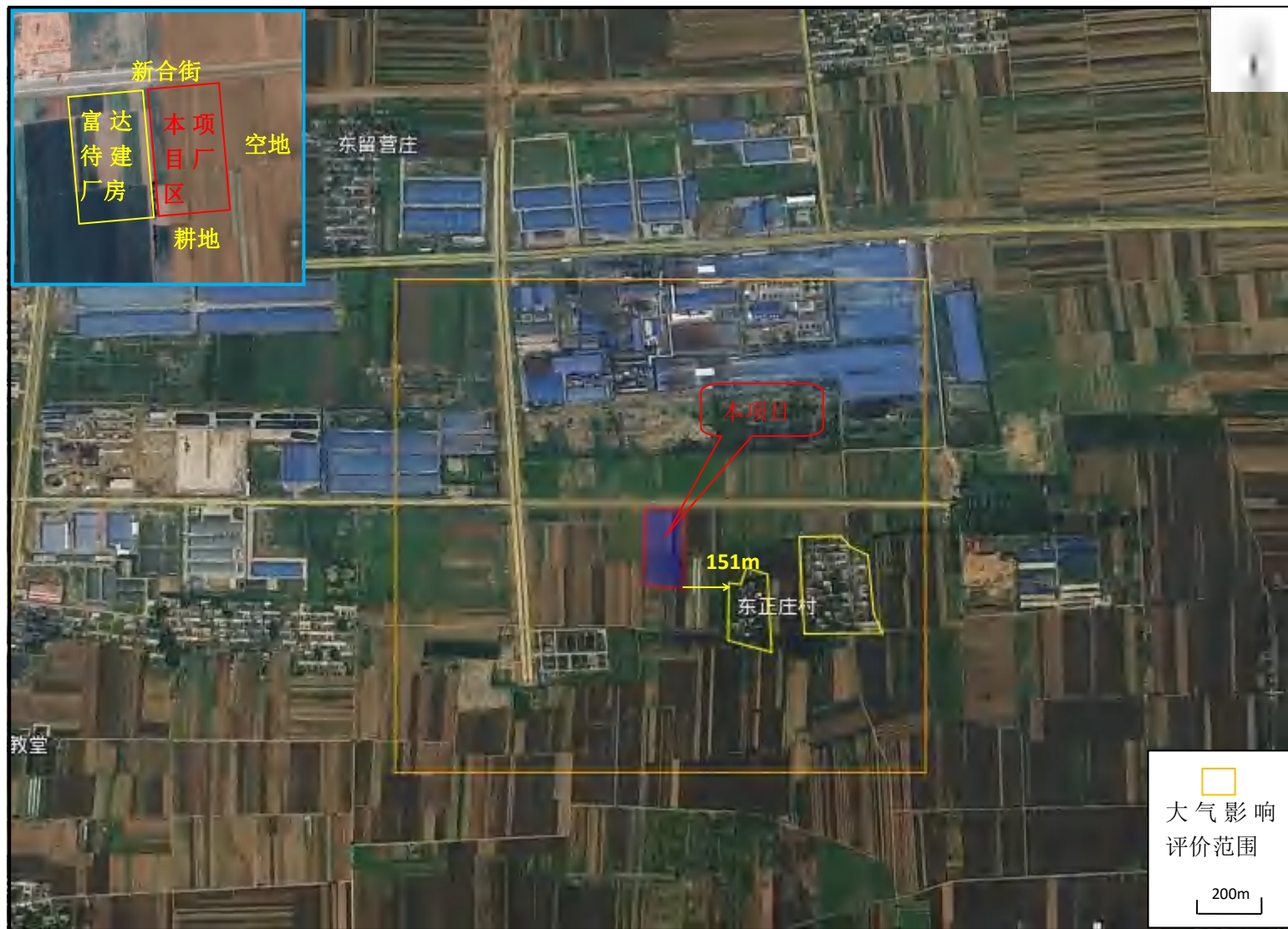
建设项目	项目名称	年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目			项目代码	2305-130125-89-02-479533			建设地点	河北省石家庄市行唐县河北行唐经济开发区南区行唐县正佳机械有限责任公司厂区内			
	行业类别（分类管理名录）	C3391 黑色金属铸造、C3670 汽车零部件及配件制造			建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造							
	设计生产能力	年产 10620 吨汽车制动盘、制动鼓、轮毂			实际生产能力	年产 10620 吨汽车制动盘、制动鼓、轮毂		环评单位	石家庄椒实环保科技有限公司				
	环评文件审批机关	行唐县行政审批局			审批文号	行审环表〔2023〕15 号		环评文件类型	环境影响报告表				
	开工日期				竣工日期			排污许可证申领时间	2024 年 02 月 07 日				
	环保设施设计单位	/			环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91130125754023620Y001U				
	验收单位	行唐县正佳机械有限责任公司			环保设施检测单位	乐新检测技术有限公司		验收检测时工况	/				
	投资总概算（万元）	80			环保投资总概算（万元）	20		所占比例（%）	25				
	实际总投资	80			实际环保投资（万元）	20		所占比例（%）	25				
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）		噪声治理（万元）		固体废物治理（万元）	/	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/	
新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力	/		年平均工作时	6480					
运营单位		行唐县正佳机械有限责任公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91130125754023620Y		验收时间		2024.4		
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）
	废水												
	化学需氧量	0.048		450	0			0.011		0.048	0.256		
	氨氮	0.003		40	0			0.001		0.003	0.023		
	石油类												
	废气												
	二氧化硫												
	氮氧化物												
	烟尘												
	颗粒物	1.260			0					1.260	4.211		
	工业粉尘												
	工业固体废物												
	非甲烷总烃	0.084			0					0.084	0.091		

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——立方米/年；废气排放量——标立方米/年；固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。

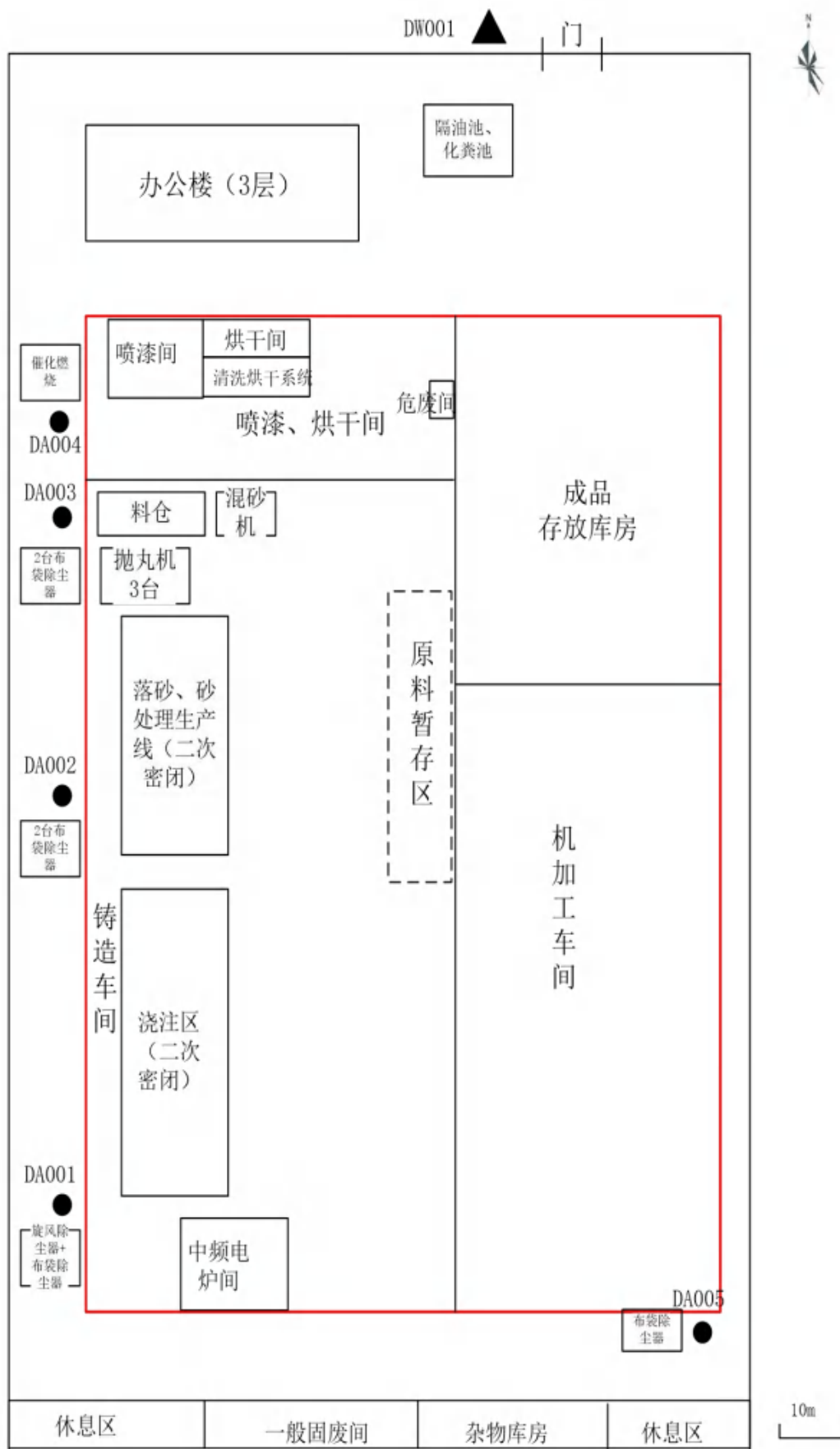


附图 1 地理位置图 比例尺: 1:230000



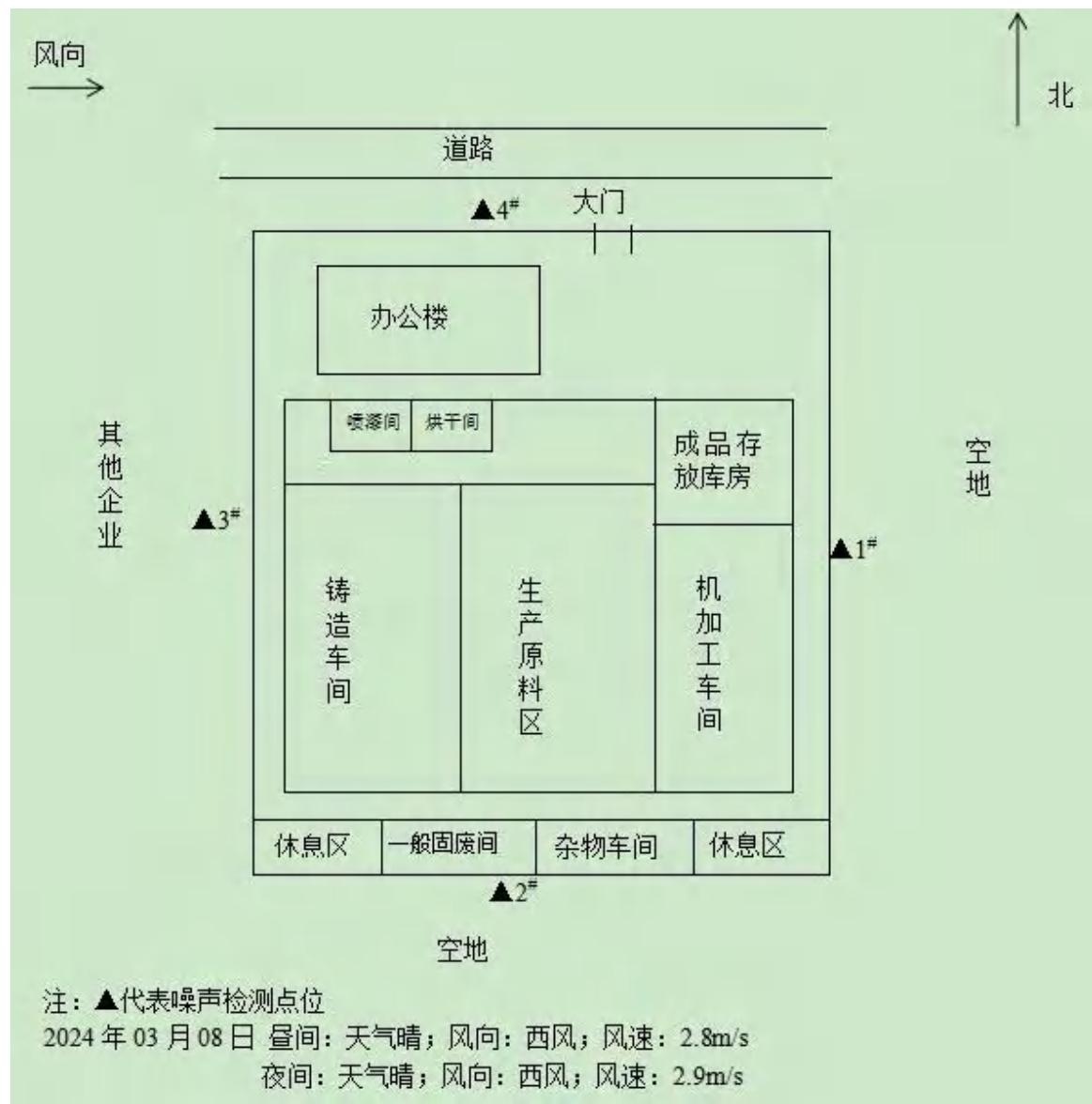
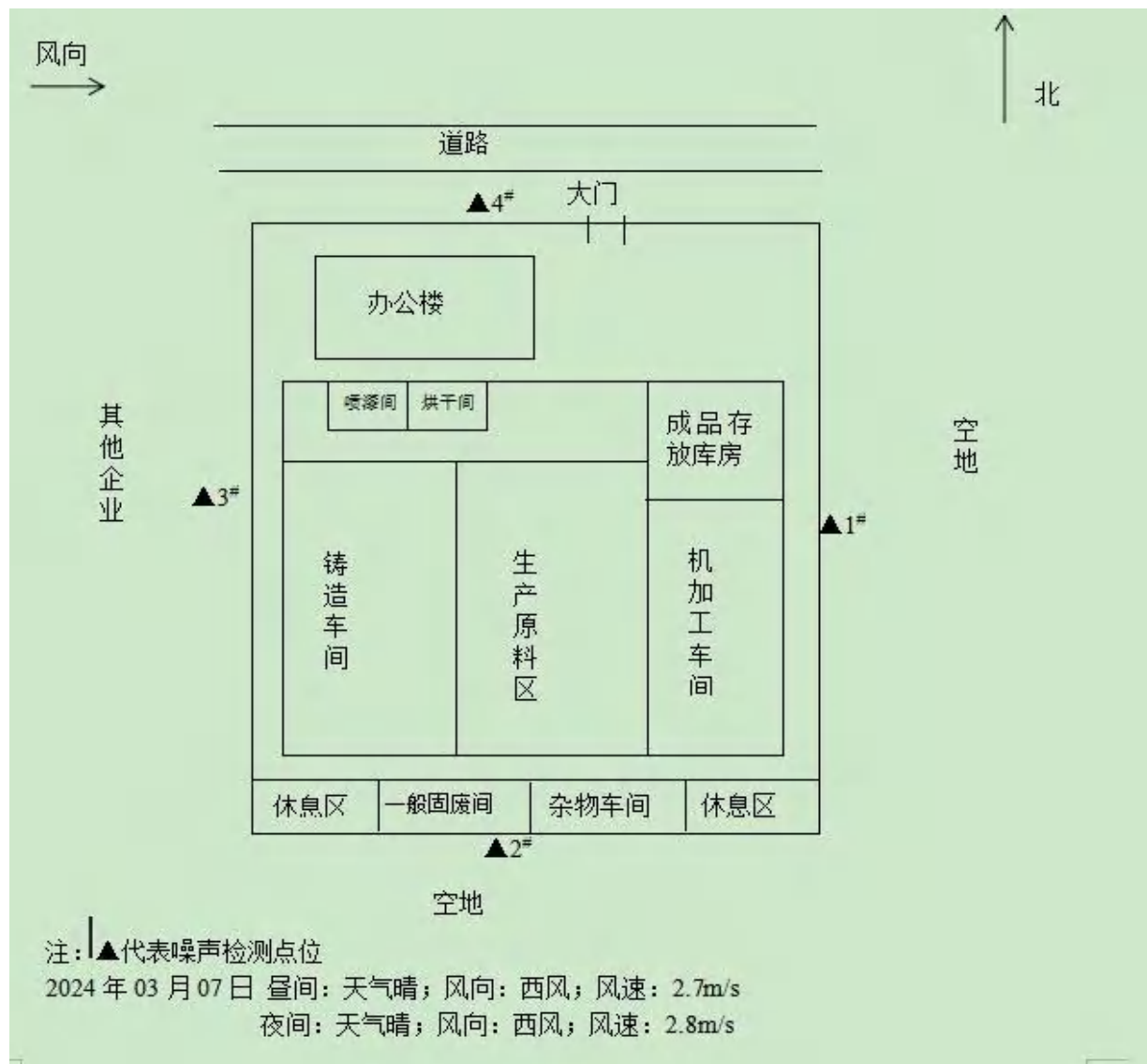


附图 2 周边关系图



图例：● 有组织废气排放口 ▲ 废水排放口

附图 3 平面布置图



附图4 检测点位示意图

# 行唐县行政审批局文件

行审环表（2023）15 号

---

## 行唐县行政审批局 关于年产 10620 吨精密铸件喷漆线 技术改造项目环境影响报告表的批复

行唐县正佳机械有限责任公司：

你单位所报《年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目的  
环境影响报告表》及有关材料已收悉。依据相关规定，依法公  
示，部门审查，结合环境影响报告表结论、技术评估报告、环境  
影响报告表专家评审意见，经研究讨论，原则同意该项目按照评  
估评审后的环境影响报告表中所列内容进行建设。现批复如下：

一、根据该项目环境影响报告表结论意见，从环保角度分析，  
拟同意此报告连同本批复作为该项目环境监管的依据。



二、该项目位于河北行唐经济开发区南区行唐县正佳机械有限责任公司厂区内。中心地理坐标为：东经  $114^{\circ} 30' 23.530''$ ，北纬  $38^{\circ} 22' 50.160''$ 。项目代码：2305-130125-89-02-479533。项目总投资 80 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 25%。本项目不新增占地，位于喷漆烘干间内、喷漆烘干设备的南侧，铸造设备北侧，项目为喷漆前增加一条清洗烘干线，提高喷漆质量，不改变现有项目的产能及生产规模。

三、建设单位在建设过程中要严格执行“三同时”制度。并认真落实报告表中提出的各项环保治理措施，运行中必须按照环评要求做好各项污染物的防治措施，确保污染物长期、稳定达标排放。

废水：本项目产生的废水主要为工件清洗废水，主要污染物为 COD 和石油类，预脱脂、主脱脂水槽均自带带式除油机一台；生产间歇添加絮凝剂；水槽槽底采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，经隔油、絮凝沉淀处理后的清洗废水排入厂区化粪池，然后经园区管网排入行唐县第二污水处理厂，废水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及行唐县第二污水处理厂进水水质要求。

废气：本项目为喷漆烘干线技术改造——在喷漆前加清洗烘干工序，保证喷漆工件的清洁度，提高喷漆质量，故本项目不涉

及主体工程废气排放及治理工程。清洗烘干使用的药剂重油垢清洗剂、多功能防锈剂均未检出挥发性有机物。工件携带润滑油等量极少，故本项目无废气产生。

**噪声：**本项目主要噪声源为输送装置等电机运转噪声、喷淋等各个泵的噪声、喷淋水声等，在采取选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声等措施后，经预测，厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

**固废：**本项目一般固废纯水机产生的废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋；水槽过滤装置收集的铁屑返回中频电炉回收利用；未沾染清洗剂、防锈剂废包装桶由供应商回收利用。

本项目产生的危险废物包括预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物，清洗剂和防锈剂的废塑料包装，经收集后暂存于危险废物暂存库，定期交有资质的危险废物处置单位处置。

**总量控制指标：**该项目污染物排放总量控制建议指标为：  
COD: 0.011 t/a; NH<sub>3</sub>-N: 0.001t/a; SO<sub>2</sub>: 0t/a、NO<sub>x</sub>: 0t/a。

四、若项目的性质、规模、地点、防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动时，应当重新报批此项目的环境影响评价文件。

五、项目完成后，若管理不善或环保设施运行不正常等原因，



造成污染物超标排放，必须立刻停产整顿。或与其他法律法规及相关规划相冲突、违反相关政策、遇有群众来信、来访并造成环境污染事实时，随时无条件停业或搬迁。

六、严格执行“三同时”管理制度，定期向生态环境部门报告“三同时”完成情况，建设单位应当在项目竣工后，按照排污许可要求办理相关许可后，方可实际排污；按照规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，验收合格后，方可正式投入运营，并依法依规向社会公开，接受群众监督。

七、本批复只针对项目环境影响评价做出，对批复的各项环境保护事项必须认真执行，并接受生态环境主管部门监督，如有违反，将依法进行处罚。该项目的日常生态环境监管工作由属地生态环境主管部门负责。

八、环境影响报告表自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响报告表应当报我局重新审核，如今后国家或我省颁布严于本批复指标的新标准，届时请你单位按新标准执行。



---

抄送：石家庄市生态环境局行唐县分局

---



SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

统一社会信用代码  
91130125754023620Y

# 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

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

名称 行唐县正佳机械有限责任公司

注册资本 柒佰万元整

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

成立日期 2003年09月12日

法定代表人 祁聪敏

住所 河北省石家庄行唐县开发区(南区)创富大街东段。

经营范围 汽拖配件、农机件、制动古、刹车盘 生产、加工、销售;进出口业务(国家限制项目除外)。

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

登记机关



2023年9月28日



SCJDGL

SCJDGL

SCJDGL

统一社会信用代码

91130125754023620Y

## 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。

JDGL

SCJDGL

(副本)

SCJDGL

SCJD

名称 行唐县正佳机械有限责任公司

注册资本 柒佰万元整

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

成立日期 2003年09月12日

法定代表人 祁聪敏

市场监督管理

住所 河北省石家庄行唐县开发区(南区)创富大街东段。

经营范围 汽拖配件、农机件、制动古、刹车盘 生产、加工、销售;进出口业务(国家限制项目除外)。

JDGL

SCJDGL

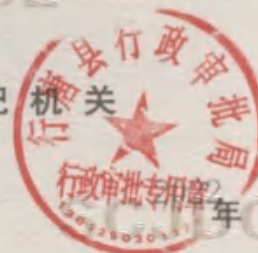
SCJDGL

SCJD

SCJDGL

SCJDGL

登记机关



2007年9月28日

国家企业信用信息公示系统网址:

<http://www.gsxt.gov.cn>

国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制



200312342904  
有效期至2026年01月09日

# 检 测 报 告

乐新检测 YS20240206

项目名称：行唐县正佳机械有限责任公司噪声检测

委托单位：行唐县正佳机械有限责任公司


乐新检测技术有限公司


2024年03月12日







## 声 明

- 1、本报告仅对本次检测结果负责，由委托单位自行采样送检的样品，只对收到样品负责。
- 2、如对本报告有异议，请于收到本报告起十五天内向本公司提出，逾期不予受理。
- 3、本报告未经同意请勿部分复印，涂改无效。
- 4、本报告未经同意不得用于广告宣传。
- 5、本报告无单位检验检测专用章、骑缝章和  章无效。
- 6、本报告无编写、审核和签发人签字无效。

编 写: 

审 核: 

签 发: 

日 期: 2024.03.12

乐新检测技术有限公司

联 系 电 话: 4000311981

传 真: 0311-88986088

邮 政 编 码: 050000

单 位 地 址: 河北省石家庄市新华区昌西街6号实验楼201室

## 检测报告

## 一、概况

委托单位	行唐县正佳机械有限责任公司		
受检单位	行唐县正佳机械有限责任公司		
项目名称	行唐县正佳机械有限责任公司验收检测		
联系人及电话	李总 17350735403		
检测类别	验收检测		
项目地址	河北省石家庄市河北行唐经济开发区南区		
采样人员	王亮亮、赵华英	采样日期	2024 年 03 月 07 日 -2024 年 03 月 08 日
实验人员	/	实验日期	/

## 二、检测列表

项目类别	检测点位名称	检测频次	检测项目	样品描述
噪声	厂界四周	昼、夜间各 1 次, 检测 2 天	噪声	/

## 三、检测项目及分析方法

项目类别	检测项目	分析方法及标准代号	仪器名称型号及编号	检出限
噪声	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	声校准器 AWA6022A LX/YQ-C-71 多功能声级计 AWA5688 LX/YQ-C-72 三杯风向风速表 DEM6 LX/YQ-C-58	/

## 四、质量控制措施

## 1、人员能力

参加采样和测试的人员，按照国家有关规定，持证上岗。

## 2、噪声检测分析过程中的质量保证和质量控制

厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应要求进行。质量控制执行国家环保局《环境监测技术规范》有关噪声部分，监测过程使用经计量部门检定并在有效期内的声级计，在测量前后用进行声学校准，测量前后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)。

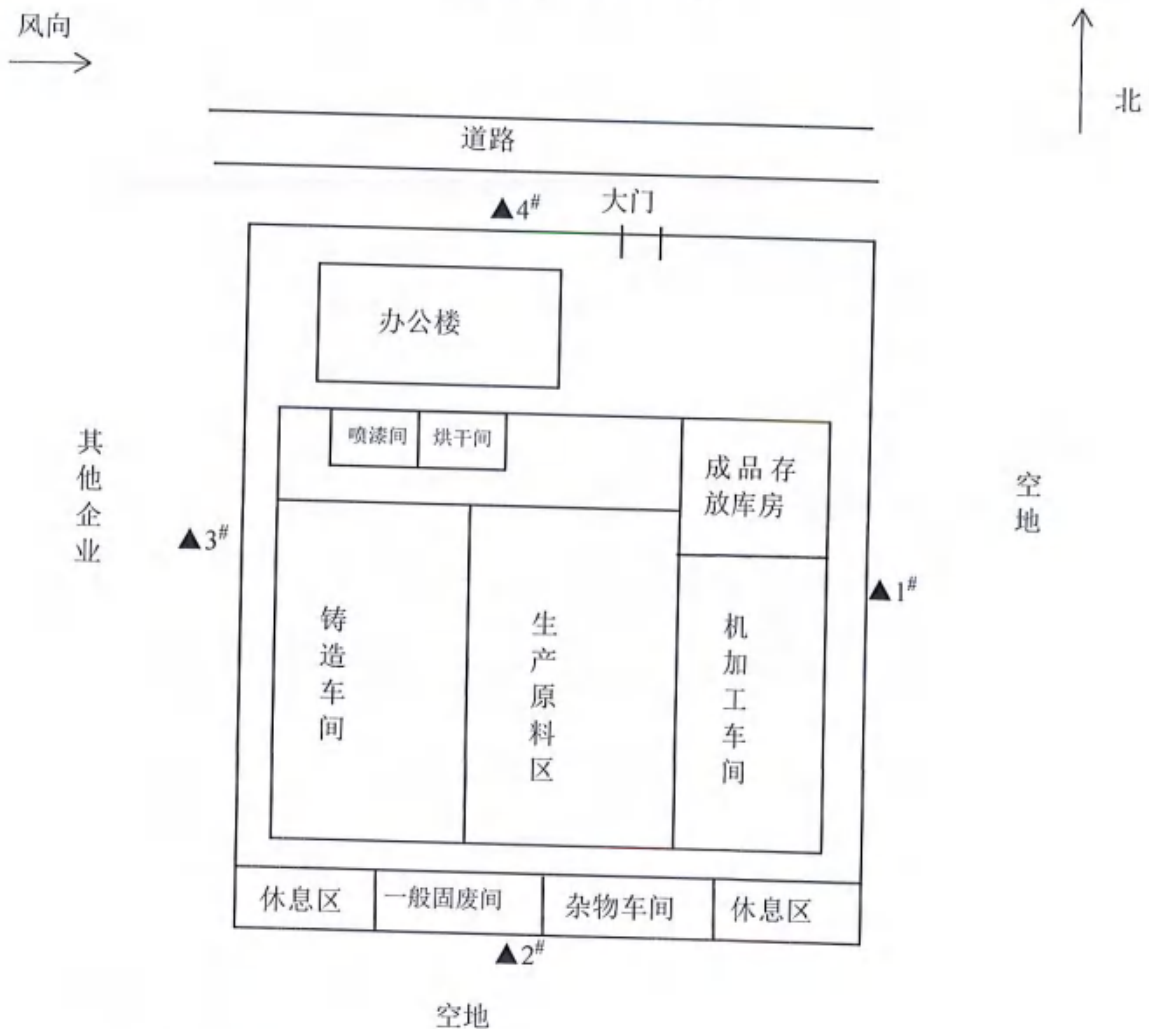
## 3、所有检测数据严格实行三级审核制度

## 五、检测结果

### (1) 噪声检测结果

检测时间	检测点位	检测结果		执行标准及限值	达标情况
		昼间 dB(A)	夜间 dB(A)		
2024.03.07	1#东厂界	56	50	GB12348-2008 表 1 中 3 类标准  昼间≤65dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#南厂界	59	48		达标
	3#西厂界	58	51		达标
	4#北厂界	63	52		达标
2024.03.08	1#东厂界	57	48	昼间≤65dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
	2#南厂界	56	47		达标
	3#西厂界	61	48		达标
	4#北厂界	61	51		达标

检测点位示意图



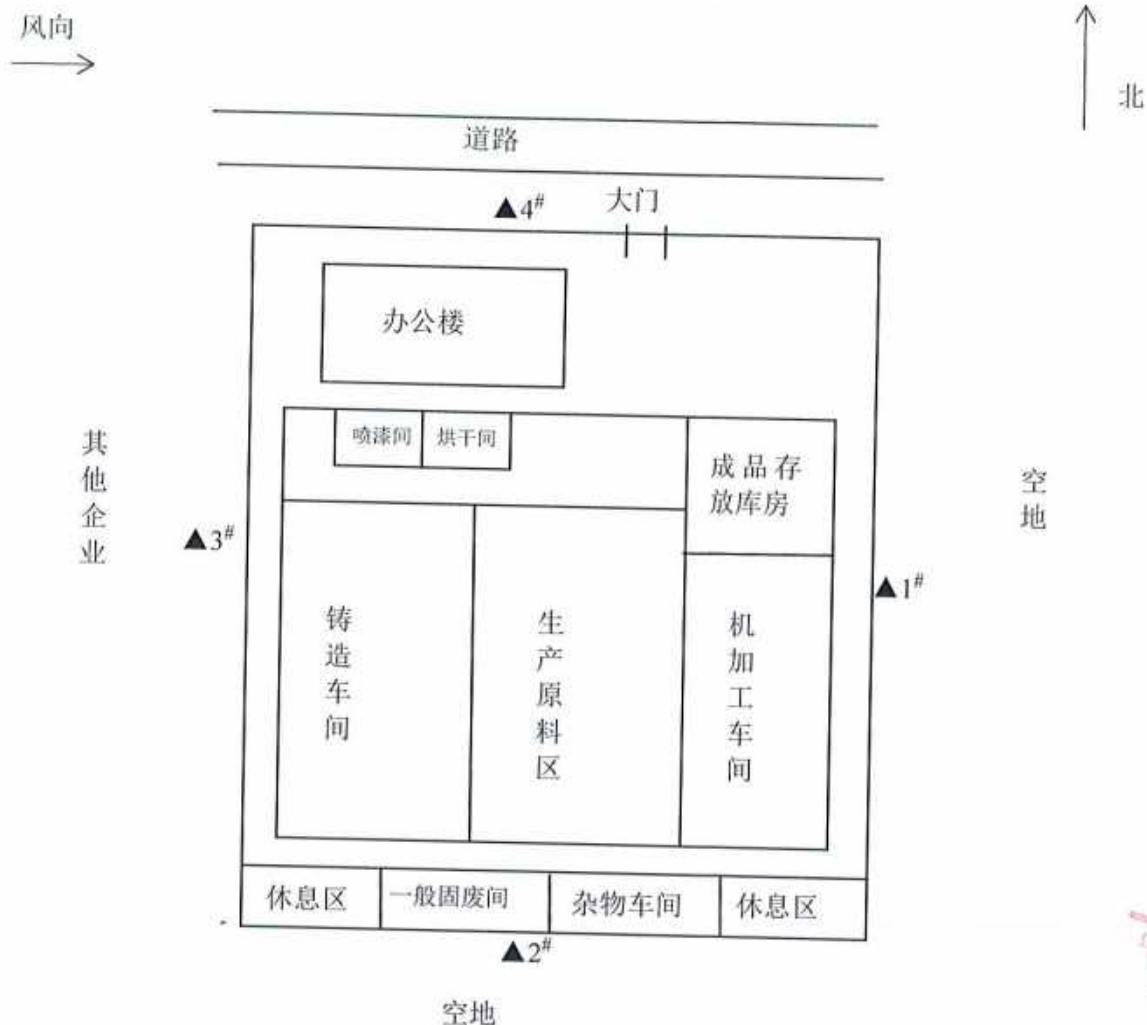
注：▲代表噪声检测点位

2024 年 03 月 07 日 昼间：天气晴；风向：西风；风速：2.7m/s

夜间：天气晴；风向：西风；风速：2.8m/s



## 检测点位示意图



注：▲代表噪声检测点位

2024 年 03 月 08 日 昼间：天气晴；风向：西风；风速：2.8m/s

夜间：天气晴；风向：西风；风速：2.9m/s

## 检测结论

检测期间，该企业运行正常，运行负荷为 41%。

经检测，该企业厂界四周昼、夜间噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准（昼间 $\leq 65\text{dB(A)}$ 、夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ ）。

——报告结束——



# 排污许可证

证书编号: 91130125754023620Y001U

单位名称: 行唐县正佳机械有限责任公司

注册地址: 河北省石家庄行唐县开发区(南区)创富大街东段

法定代表人: 祁聪敏

生产经营场所地址: 河北省石家庄行唐县开发区(南区)创富大街东段

行业类别: 黑色金属铸造, 汽车零部件及配件制造

统一社会信用代码: 91130125754023620Y

有效期限: 自 2024 年 02 月 07 日至 2029 年 02 月 06 日止



发证机关: (盖章) 石家庄市行政审批局

发证日期: 2024 年 02 月 07 日



合同编号: XLQHT-2401013

## 危险废弃物委托合同



先立群环保  
XIANLIQUN ENVIRONMENTAL



先立群环保  
XIANLIQUN ENVIRONMENTAL

甲方: 唐县正佳机械有限责任公司

乙方: 石家庄先立群环保科技有限公司

签定日期: 2024 年 1 月 3 日

签定地点: 深泽



先立群环保  
XIANLIQUN ENVIRONMENTAL



先立群环保  
XIANLIQUN ENVIRONMENTAL





## 危险废物委托合同

甲方：行唐县正佳机械有限责任公司

乙方：石家庄先立群环保科技有限公司

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《河北省固体废物污染环境防治条例》、《中华人民共和国民法典》以及相关法律法规，经双方协商一致，现就甲方委托乙方处置危险废物的事宜达成如下条款：

### 第一条：主体资格

乙方具备危险废弃物安全处置的能力及相关设施，并具有环境保护行政主管部门许可的危险废物处理的相关资质（许可证编号：1301280064）。

### 第二条：委托处置的危险废物种类、数量和价格

2.1 本合同所称危险废物是指甲方在经营活动中产生的已列入《国家危险废物名录》或者根据《国家危险废物鉴别标准和鉴别方法》判定的具有危险特性的废物。

2.2 甲乙双方根据相关鉴定机构、环保和物价主管部门相关文件协商后，甲方决定委托乙方处置危险废物类别、数量、价格如下表：

序号	危废类别	废物名称	包装形式	数量（吨）	处置方式	处置价格（元/吨）	运费
1	900-041-49	废过滤棉	袋	0.3	焚烧	/	运费另付 付给运输 公司
2	900-039-49	废活性炭	袋	2.43	焚烧	/	
3	900-041-49	废催化剂	袋	0.02	焚烧	/	
4	900-252-12	漆渣	桶	0.081	焚烧	/	
5	900-041-49	废漆桶	袋	0.05	焚烧	/	
6	900-249-08	废润滑油	桶	0.03	焚烧	/	
7	900-201-08	废矿物油	桶	0.01388	焚烧	/	
8	900-041-49	絮凝沉淀物	桶	0.02	焚烧	/	
9	900-041-49	重油垢清洗剂、 多功能防锈剂塑 料包装	桶	0.014	焚烧	/	
10	900-249-08	废油桶	袋	0.02	焚烧	/	
处置时定价收费							

### 第三条：双方权利义务



3.1 甲方应在合同期限内所产生的合同处理的危险废物交给乙方处理。甲方不得将部分或全部危废自行处理或者交由第三方处理。

3.2 甲方应按照危险废物管理规定要求，将其所产生的危险废物规范贮存、分类、密封包装。应满足安全转移条件：直接包装物明显位置标注危险废物名称标签，包装破损、泄露、标签不全的危废不得装车。

3.3 甲方根据其危险废物暂存情况，及时通知乙方收集运输。甲方根据双方协商的危险废物转移时间，及时做好危险废物进厂的各项准备工作。

3.4 在乙方收集运输危险废物过程中，由甲方提出有关注意事项，并派工作人员现场进行协助。运输费用由甲方承担。

3.5 乙方要按照环境保护法规要求对危险废物进行无害化处理。

3.6 乙方按照固体废物污染环境防治法规的要求做好危险废物的收集、贮存、处置工作。

3.7 甲方应根据合同约定的付款条件，支付给乙方危险废物处置费用。

3.8 转运过程中若发生意外或者事故，废物由甲方交乙方签收之前责任由甲方自行承担；废物交乙方签收之后，责任由乙方自行承担。若由于甲方违反 3.2 条款规定而造成事故，由甲方负责。

#### 第四条：付款方式

4.1 合同签订时甲方付 2000 元技术服务费，处置时另行收费甲方如果在合同有效期内转移危险废物，需要补交危险废物处置费用，危废转移时 100 公斤以下加收 500 元，200 公斤以下加收 1000 元，200 公斤至 500 公斤以下加收 1500 元，超出 500 公斤甲乙双方根据危险废物转移联单实际交接的危险废物重量和合同单价计算处置费用。技术服务费不能抵用处置费用，转移时需补齐运输费用。（900-047-49 废液除外，废液转移时小于等于 0.1 吨补交 1000 元，超出 0.1 按单价 25000 元/吨计算）。

4.2 乙方开户银行名称及账号为：

开户名称：石家庄先立群环保科技有限公司

开户行：中国工商银行股份有限公司石家庄石化支行

账 号：0402022509249009744

4.3 若发生以下情况预付款乙方不予退还：

- 1) 甲方全年转移危废数量达不到环境保护局转移计划申报数量的 90%。
- 2) 合同有效期内未向环境保护局提交危险废物转移申报。
- 3) 甲方不履行合同或者履行合同不符合约定。

#### 第五条：合同期限

本合同期限为自 2024 年 1 月 3 日起 2025 年 1 月 2 日止。

#### 第六条：保密





甲乙双方对于因履行本合同而知悉的对方包括（但不限于）技术、商业等秘密，均负有保密义务。

## 第七条：违约责任

7.1 甲方不得虚报所产生危险废物；不得夹带合同未列明其他实际所产生危险废弃物；不得将爆炸性、放射性的废物放置于待处理容器中，若新增危险废物，由双方协商更改合同，否则产生的事故，由甲方承担责任。

7.2 在本合同存续期内，甲乙任何一方因不可抗力或政府的原因，不能履行本合同时，应在不可抗力事件发生之后三日内向对方书面告知不能履行或者需要延期履行、部分履行，并免于承担违约责任。

7.3 甲方未按照合同约定支付费用的，每逾期一日按欠款的千分之 3 向乙方支付违约金。若甲方延迟支付处置费用超过一个月以上，乙方有权单方解除合同，并要求甲方支付违约金并赔偿乙方因此而遭受的损失。

## 第八条：合同的变更、转让和解除

8.1 订立本合同所依据的法律、行政法规、规章发生变化，本合同应变更相关内容；订立本合同所依据的客观情况发生重大变化，致使本合同无法履行的，经甲乙双方协商同意，可以变更或者终止合同的履行。

8.2 合同期限内，乙方丧失相关危险废物处理资格，经过甲方同意后，可以将相关权利义务转让给第三方，否则未经对方书面同意，任何一方不得将本合同规定的权利和义务转让给第三方。

8.3 有下列情形之一的，本合同自行终止

(1) 任何一方以解散、破产、关闭、清算等致使本合同不能履行。

(2) 双方协商一致解除合同。(3) 法律法规规定的其他情形。

## 第九条：争议解决

与合同有关的争议应由双方友好协商解决，如无法达成共识，则由诉讼方向属地人民法院提起诉讼。

## 第十条：其他

10.1 本合同未尽事宜，由双方协商订立补充合同。

10.2 本合同经甲乙双方签字盖章后生效。

10.3 本合同一式四份，甲乙双方各执两份，每份具有同等的法律效力。

甲方：（盖章）

乙方：（盖章）

代表人：（签字）

代表人：（签字）梁硕

电话：

电话：0311-69136521

日期：2024年1月3日

日期：2024年1月3日



# 营业执照

统一社会信用代码

911301937524439551F

(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。

名

称 石家庄先立群环保科技有限公司

正位和机

注册资本 贰仟万元整

类

型 有限责任公司(自然人投资或控股)

日期: 2013

复印无效

成立日期 2003年08月01日

法定代表人

李建刚

营业期限 2003年08月01日至 2033年07月31日

经营范围

危险废物治理，环保技术咨询。（法律、行政法规规定，需办  
理前置许可的项目，未经批准不得经营）

住 所 河北深泽经济开发区南区兴泽路路南

登记机关

2020







# 河北省危险废物 经营许可证

(正本)

编号: 1301280064

流水号: 冀环危证 20090526

发证机关(章): 河北省生态环境厅

发证日期: 2023年05月10日

初次发证日期: 2007年02月28日

法人名称(章): 石家庄先立群环保科技有限公司

法定代表人: 李建国

住所: 石家庄市深泽县经济开发区

经营设施地址: 石家庄市深泽县经济开发区

经纬度: 经度: 东经 115 度 12 分 1.96 秒 纬度: 38 度 8 分 2.55 秒

核准经营方式: 收集、贮存、处置

核准经营类别及废物代码:

焚烧处置: HW02 (除 275-001-02、275-002-02、275-003-02 外)、HW03、  
HW04、HW05 (201-001-05、201-002-05)、HW06、HW08、HW09、HW11 (除 252-013-11、  
261-027-11、261-104-11、261-107-11、309-001-11、772-001-11 外)、HW12 (除  
264-002-12、264-003-12、264-004-12、264-010-12 外)、HW13 (除 900-451-13 外)、  
HW16、HW35 (251-015-35)、HW37、HW38、HW39、HW40、HW45、HW49 (除 772-006-49、  
309-001-49、900-044-49、900-045-49 外、900-053-49 中水促公约受控化学物  
质除外)。以上类别中具有易爆性的废物除外。

发证当年核准经营规模: 12995 吨

年度核准经营规模: 12995 吨/年 (其中 HW06、HW08、

HW09 液态危险废物处置总量不得超过 5760 吨/年)

许可证有效期自 2023 年 05 月 10 日

至 2028 年 05 月 09 日





# 排污许可证

证书编号：91130193752443955F001R

单位名称：石家庄先立群环保科技有限公司

正佳机标

注册地址：深泽县经济开发区

法定代表人：李建刚

生产经营场所地址：河北深泽经济开发区南区兴泽路路南

行业类别：危险废物治理-焚烧

统一社会信用代码：91130193752443955F

有效期限：自 2023 年 12 月 18 日至 2028 年 12 月 17 日止



发证机关：（盖章）石家庄市行政审批局

发证日期：2023 年 12 月 18 日



行唐县正佳机械有限责任公司  
年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目  
竣工环境保护验收意见

2024 年 4 月 13 日，行唐县正佳机械有限责任公司根据年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造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指南、本项目环境影响报告表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

项目位于河北行唐经济开发区南区行唐县正佳机械有限责任公司厂区内，厂址中心地理坐标为东经 114°30' 23.530'，北纬 38°22'50.160"。项目不新增占地，技改内容主要为喷漆前增加一条清洗烘干线，提高喷漆质量，不新增产能。

（二）建设过程及环保审批情况

行唐县正佳机械有限责任公司委托石家庄椒实环保科技有限公司编制完成了《行唐县正佳机械有限责任公司年产 10620 吨精密铸件喷漆线技术改造项目环境影响报告表》，并于 2023 年 9 月 20 日取得行唐县行政审批局审批意见（行审环表〔2023〕15 号）。该企业已重新申请了排污许可证，证书编号：91130125754023620Y001U。

（三）投资情况

项目总投资 80 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资的 25%。

（四）验收范围

根据项目环评及批复的建设内容和环保措施进行验收。

二、工程变动情况

经调查核实，项目变动情况如下：

环评设计工件清洗废水经隔油、絮凝沉淀处理后与纯水制备废水经厂区化粪池进入园区管网排入行唐县第二污水处理厂。实际建设时纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排，预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物收集后暂存于危险废物暂存间，定期交有资质的危险废物处置单位处置。

李青峰 王文超 周书松 张亚 郝聪敏

以上变动内容已在重新申请的排污许可证中明确，根据“关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函（2020）688号）”及排污许可证许可内容，以上变动不属于重大变动。

### 三、环境保护设施建设情况

#### （一）废气

技改项目为喷漆前加清洗烘干工序，以保证喷漆工件的清洁度，提高喷漆质量，清洗烘干使用的药剂重油垢清洗剂、多功能防锈剂均未检出挥发性有机物，且工件携带润滑油等量极少，根据环评及批复内容，本项目无废气产生。

#### （二）废水

技改项目不新增人员，不新增生活废水；生产废水主要为纯水制备废水及工件清洗废水，纯水制备的尾水（反渗透膜法）用于厂区泼洒抑尘，不外排；预脱脂、主脱脂水槽均自带一台除油机，预脱脂、主脱脂水槽、水洗槽及水洗防锈水槽槽底均采用斜底结构并设有集污沟，安装二级过滤装置，生产间歇添加絮凝剂，将絮凝沉淀后的上清液排至蓄水池回用于工件清洗工序，不外排。

#### （三）噪声

项目噪声主要为设备运行噪声，采取选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声等降噪措施。

#### （四）固体废物

项目不新增人员，不新增生活垃圾；纯水机产生的废反渗透膜、废活性炭、废石英砂、废滤芯收集后在一般工业固废填埋场卫生填埋；水槽过滤装置收集的铁屑回用于中频电炉；未沾染清洗剂、防锈剂的废包装桶由供应商回收利用；预脱脂、主脱脂隔油装置收集的废矿物油，水槽集污沟收集的絮凝沉淀物，沾染清洗剂、防锈剂的废包装经收集后暂存于危险废物暂存间，定期交有资质的危险废物处置单位处置。

### 四、环境保护设施调试效果

#### （一）厂界噪声

经检测，厂界昼、夜间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

#### （二）污染物排放总量

经核算，项目实际污染物排放量满足环评及批复中总量控制指标要求。

### 五、工程建设对环境的影响

项目厂界噪声达标排放，废水及固废均妥善处置，对周边环境影响较小。

李青峰<sup>2</sup> 王毅 周松 张亚 郝聪敏



## 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；根据现场核查及项目竣工环境保护验收监测报告结果，本项目满足环评及批复要求，可以通过竣工环境保护验收。

## 七、后续要求

规范危废管理制度及相关标识、标志牌，加强环境保护设施和生产设备管理与维护，确保各项污染物长期、稳定、达标排放。

## 八、验收人员信息

验收人员信息表

验收组	姓 名	工作单位	职称/职务	签字
组 长	祁聪敏	行唐县正佳机械有限责任公司	法人代表	祁聪敏
专 家	周素颖	石家庄市岗黄水库监督监测站	正高工	周素颖
	李青峰	石家庄市环境科学研究院	高 工	李青峰
	王 毅	石家庄市环境信息中心	高 工	王毅
检测单位	张 亚	乐新检测技术有限公司	技术员	张亚

