

东营嘉扬精密金属有限公司
精密机械零部件生产线智能化升级改造项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 东营嘉扬精密金属有限公司

编制单位： 东营嘉扬精密金属有限公司

二零二六年七月

建设单位：东营嘉扬精密金属有限公司

法 人 代 表：魏智育

编制单位：东营嘉扬精密金属有限公司

法 人 代 表：魏智育

项目负责人：陈海阳

报告编写人：陈海阳

建设单位	东营嘉扬精密金属有限公司	编制单位	东营嘉扬精密金属有限公司
------	--------------	------	--------------

电话：13561000349

电话：13561000349

传真：--

传真：--

邮编：257000

邮编：257000

地址：山东省东营市东营区西五路 1049
号

地址：山东省东营市东营区西五路 1049
号

目录

1、项目概况	1
2、验收依据	5
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	5
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	5
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及审批部门审批决定	6
3、工程建设情况	7
3.1 工程变动情况	7
3.2 地理位置及平面布置	8
3.3 建设内容	12
3.4 本项目水源及水平衡	45
3.5 本项目主要工艺流程及产污环节	46
4、环境保护设施	51
4.1 污染物治理、处置设施	51
4.2 本项目环保投资及“三同时”落实情况	55
4.3 其他环保措施	59
5、环评结论与审批决定	68
5.1 结论	68
5.2 环评批复	68
6、验收执行标准	71
6.1 废气控制标准	71
6.2 废水控制标准	72
6.3 噪声控制标准	72
6.4 固体废物控制标准	72
7、验收监测内容	73
7.1 废气监测项目	73
7.2 噪声监测项目	73
8、质量保证和质量控制	74
8.1 监测分析方法	74

8.2 监测仪器	74
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	74
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	75
8.5 人员能力	75
9、验收监测结果	77
9.1 生产工况	77
9.2 环境保护设施调试效果	77
10、环评批复落实情况	85
11、验收监测结论	87
11.1 本项目监测结论	87
11.2 总量控制结论	89
11.3 环境风险分析结论	89
11.4 工程建设对环境的影响结论	89
11.5 建议	89
12、其他需要说明的事项	91
12.1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况	91
12.2 其他环境保护措施的落实情况	92

附件：

附件 1 项目竣工环境保护验收委托书	94
附件 2 环评结论与建议	95
附件 3 环境影响报告表批复	96
附件 4 验收工况证明	98
附件 5 环保设施竣工及调试情况公示	99
附件 6 设备确认清单	102
附件 7 应急预案备案表	119
附件 8 排污许可证	121
附件 9 危废协议	122
附件 10 现场勘探照片	126
附件 11 专家验收照片	127

附件 12 检测报告.....128

1、项目概况

东营嘉扬精密金属有限公司位于山东省东营市东营区西五路1049号建设“精密机械零部件生产线智能化升级改造项目”。本项目总投资3100万元，厂区占地面积75392.1平方米，本项目在原有项目的基础上，利用原有土地、生产车间，对设备设施进行升级改造，淘汰旧设备，新购置加工中心、加工自动线、数控车床、车铣复合机床、自动制壳线系统、自动钝化生产线、半自动化浇注系统等设备(设施)，以及MES生产制造执行系统等信息化系统，实现生产线智能化升级改造。

2024年8月东营嘉扬精密金属有限公司委托山东鼎瀚生态环保有限公司编制了《东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》，并于2024年10月9日得到东营市生态环境局东营区分局的批复（审批文号：东环东分建审[2024]28号）。

东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目实际总投资3100万元，其中实际环保投资170万元，环保投资占总投资比例的5.48%。厂区占地面积75392.1平方米，本项目在原有项目的基础上，利用原有土地、生产车间，对设备设施进行升级改造，淘汰旧设备，新购置加工中心、加工自动线、数控车床、车铣复合机床、自动制壳线系统、自动钝化生产线、半自动化浇注系统等设备(设施)，以及MES生产制造执行系统等信息化系统，实现生产线智能化升级改造。

本项目于2024年10月25日开工建设，环境保护设施竣工时间为2025年12月25日，环保设施包括喷淋塔、布袋除尘器、降噪设施、危废暂存间等，在东营环境信息公开网进行了项目竣工公示（http://www.dongyinghuanjing.com/doc_31055872.html），调试时间为2026年3月15日至2026年6月14日并在东营环境信息公开网进行了项目调试公示（http://www.dongyinghuanjing.com/doc_31055907.html），调试期间未完成验收工作，于2026年6月15日至2026年9月14日进行第二次环境保护设施调试，并在东营环境信息公开网进行了项目调试公示（http://www.dongyinghuanjing.com/doc_31055901.html）。

目前东营嘉扬精密金属有限公司已于2025年2月26日取得排污许可证，2026年1月7日进行了变更，排污许可证编号为91370500724972374B001U。企业按照排污许可证的要求进行生产设施、治理设施、监测等管理。

2026年3月东营嘉扬精密金属有限公司委托山东鲁蒙检测有限公司对厂内进行了现场检查及验收监测。接受委托后，根据项目竣工环境保护验收监测规范要求，山东鲁

蒙检测有限公司派出专业的技术人员对该项目进行现场勘察，结合现场勘察情况，根据《东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》、国家有关的环保标准、技术规范，确定该项目验收范围为精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，目前该项目已具备建设项目竣工环境保护验收的条件。

山东鲁蒙检测有限公司于 2026 年 03 月 21 日~22 日、04 月 09 日~12 日对该项目无组织废气、有组织废气、工业企业厂界环境噪声，实施了建设项目竣工环境保护现场验收监测。东营嘉扬精密金属有限公司在收集有关资料和现场验收监测报告的基础上，编写了本项目竣工环境保护验收监测报告。

表 1 验收项目概括一览表

序号	项目	信息
1	项目名称	精密机械零部件生产线智能化升级改造项目
2	项目性质	技术改造
3	建设单位	东营嘉扬精密金属有限公司
4	建设地点	山东省东营市东营区西五路 1049 号
5	环境影响报告表编制单位	山东鼎瀚生态环保有限公司
6	环境影响报告表完成时间	2024 年 8 月
7	环境影响报告表审批部门	山东鼎瀚生态环保有限公司
8	环境影响报告表审批时间	2024 年 10 月 9 日
9	环境影响报告表审批文号	东环东分建审[2024]28 号
10	本项目开工、竣工时间	开工建设时间 2024 年 10 月 25 日 竣工时间 2025 年 12 月 25 日
11	本项目调试时间	2026 年 3 月 15 日至 2026 年 6 月 14 日
12	本项目验收工作由来	项目竣工并取得东营市生态环境局东营区分局环评批复之后申请验收工作
13	本项目验收工作的组织与启动时间	2026 年 3 月
14	本项目验收范围与内容	精密机械零部件生产线智能化升级改造项目
15	本项目是否编制验收监测方案	是
16	验收监测方案编制时间	2026 年 3 月
17	现场验收监测时间	2026 年 3 月
18	验收监测报告形成过程	委托山东鲁蒙检测有限公司于 2026 年 03 月 21 日~22 日、04 月 09 日~12 日对该项目无组织废气、有组织废气、工业企业厂界环境噪声进行采样并检测

现场踏勘时，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）、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单

的通知》（环办[2015]52号），本项目与环评及环评批复相比，主要情况有：

- （1）本项目生产规模未发生变化；
- （2）本项目建设地点未发生变化，且防护距离内无新增敏感点；
- （3）本项目设备数量及型号发生变化，未新增污染物，因此不属于重大变动。

原环评中为 IP16J 单立式射蜡机、自动制壳线系统 2 套、Hew-L800 型免清洗温控型沾浆机等，实际生产中为 S-SL-16T-PCS16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机、自动制壳线系统未购置、Hew-L1000 型免清洗控温型沾浆机、新增一台光固化 3D 打印机、WSME-315 氩焊机减少 1 台、BC-9090BT-1 提升手动喷砂机减少 1 台、水压试验机增加 1 台、自立式起重机增加 1 台等。

（4）本项目新增废气产生源发生变化，未新增污染物排放种类，因此不属于重大变动。

原环评中新增废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 3 台、模具激光焊机 1 台、氩焊机 2 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套，实际运行中新增废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 1 台、模具激光焊机 1 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套；

综上，对照《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）、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52号），本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺与环评一致，防治污染的措施的变化无重大变动，因此可纳入本次验收。

根据有关法律法规的要求，山东鲁蒙检测有限公司 2026 年 3 月进行了现场勘察和资料核查，查阅了有关文件和技术资料，检查了污染物治理及排放、环保措施的落实情况，并于 2026 年 3 月 15 日至 2026 年 6 月 14 日对该项目无组织废气、有组织废气、工业企业厂界环境噪声进行了检测并出具检测报告（报告编号：LM202603183）。

验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，无组织排放颗粒物、氟化物最大浓度为 $0.428\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $4.6\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，无组织颗粒物、氟化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中无组织排放监控浓度限值（颗粒物 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、氟化物 $20\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）。

验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，A 酸雾排气筒 DA001 有组织氟化物最大排放浓度为 $2.07\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大速率为 $4.00\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，有组织氟化物排放浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中排放浓度及速率要求（氟化物：9.0mg/m³、0.10kg/h）；BJZBSLY3 排气筒 DA007 有组织颗粒物、SO₂、NO_x 最大排放浓度为 9.0mg/m³、未检出、75mg/m³，有组织颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度均能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒物：10mg/m³、SO₂：50mg/m³、NO_x：100mg/m³）；B2 抛丸排气筒 DA012 有组织颗粒物最大排放浓度为 2.4mg/m³，有组织颗粒物排放浓度能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒物：10mg/m³）。

验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目昼间噪声最高值 56.1dB（A），夜间噪声最高值为 48.5dB（A）。厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类功能区标准（昼间：65dB（A），夜间：55dB（A））。

在此基础上编制了验收监测报告。

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》（主席令 2014 年第 9 号修订）；
- (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日实施）；
- (3) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2021.12.24）；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》（主席令 2017 年第 70 号修订）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）；
- (6) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日实施）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号修订）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环境保护总局令第 13 号）；
- (3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；
- (4) 《国家危险废物名录》（生态环境部部令第 36 号）；
- (5) 《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》（环发[2012]98 号）；
- (6) 《山东省环境保护条例》（山东省人大第 99 号令），2001 年 12 月；
- (7) 《山东省人民政府办公厅关于加强环境影响评价和建设项目环境保护设施“三同时”管理工作的通知》（鲁政办发[2006]60 号）；
- (8) 《山东省环境保护厅关于进一步加强环境安全应急管理工作的通知》（鲁环发[2013]4 号）；
- (9) 《山东省环境保护厅突发环境事件应急预案》（鲁环发[2017]5 号）；
- (10) 《山东省环境保护厅关于加强建设项目特征污染物监管和绿色生态屏障建设的通知》（鲁环评函[2013]138 号）；
- (11) 东营市环境保护局关于贯彻落实国环规环评[2017]4 号文件的通知（东环发[2018]6 号）；
- (12) 山东省环境保护厅关于下放建设项目环评文件审批权限后竣工环境保护验收有关工作的通知（鲁环评函[2018]261 号）；
- (13) 《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号）；
- (14) 《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)；

(15) 《山东省生态环境厅关于印发山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代指标核算及管理的通知》(鲁环发〔2019〕132号)；

(16) 《东营市生态环境局关于落实<山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代指标核算及管理的通知>的指导意见》(东环发〔2019〕54号)；

(17) 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)；

(18) 《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》(鲁环办函〔2016〕141号)。

2.3 建设项目环境影响报告书(表)及审批部门审批决定

(1) 《东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》(2024年8月)；

(2) 东营市生态环境局东营区分局“关于东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环境影响报告表的批复”(东环东分建审[2024]28号，2024年10月9日)。

3、工程建设情况

3.1 工程变动情况

与环评及环评批复相比，项目主要变动情况见下表。

表 3.1-1 本项目主要变动情况表

序号	环评要求	实际建设情况	变更原因	是否属于重大变动
1	IP16J 单立式射蜡机、自动制壳线系统 2 套、Hew-L800 型免清洗温控型沾浆机等	S-SL-16T-PCS16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机、自动制壳线系统未购置、Hew-L1000 型免清洗温控型沾浆机、新增一台光固化 3D 打印机、WSME-315 氩焊机减少 1 台、BC-9090BT-1 提升手动喷砂机 减少 1 台、水压试验机增加 1 台、自立式起重机增加 1 台等	根据实际生产情况变动，不新增污染物	否
2	新增废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 3 台、模具激光焊机 1 台、氩焊机 2 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套	新增废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 1 台、模具激光焊机 1 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套	根据实际生产情况变动，不新增污染物	否

现场踏勘时，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）、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号），本项目与环评及环评批复相比，主要情况有：

- （1）本项目生产规模未发生变化；
- （2）本项目建设地点未发生变化，且防护距离内无新增敏感点；
- （3）本项目设备数量及型号发生变化，未新增污染物，因此不属于重大变动。

原环评中为 IP16J 单立式射蜡机、自动制壳线系统 2 套、Hew-L800 型免清洗温控型沾浆机等，实际生产中为 S-SL-16T-PCS16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机、自动制壳线系统未购置、Hew-L1000 型免清洗温控型沾浆机、新增一台光固化 3D 打印机、WSME-315 氩焊机减少 1 台、BC-9090BT-1 提升手动喷砂机 减少 1 台、水压试验机增加 1 台、自立式起重机增加 1 台等。

（4）本项目新增废气产生源发生变化，未新增污染物排放种类，因此不属于重大变动。

原环评中新增废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 3 台、模具激光焊机 1 台、氩焊机 2 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套，实际运行中新增废气产

生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 1 台、模具激光焊机 1 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套。

综上，对照《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）、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52 号），本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺与环评一致，防治污染的措施的变化无重大变动，因此可纳入本次验收。

3.2 地理位置及平面布置

东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目位于山东省东营市东营区西五路 1049 号，项目位置未发生变化，未新增敏感目标，地理位置见图 3.2-1。

本项目主要设施包括：数控喷砂机、组合式工位起重机、车铣复合机床、加工自动线、加工中心四轴转台、六轴机械臂、数控车床等。项目周边关系图见图 3.2-2，平面布置图见图 3.2-3。





图 3.2-2 项目周边关系图

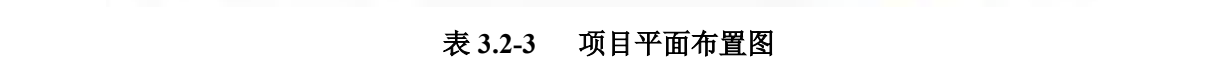


表 3.2-3 项目平面布置图

3.3 建设内容

项目名称：精密机械零部件生产线智能化升级改造项目

建设单位：东营嘉扬精密金属有限公司

建设性质：技术改造

行业类别：C3399 其他未列明金属制品制造

建设规模：年产精密铸件 1500t/a、精密铸件及涡轮增压器 2000t/a、商用精密铸件 1000 万件/a、机械零部件 240 万件/a、阀门及阀门配件 160 万件/a、产品抽检 70000 件/a，本次技改无新增产能

占地面积：厂区占地面积 75392.1 平方米

投 资：实际总投资 3100 万元，其中实际环保投资 170 万元，环保投资占总投资比例的 5.48%

工作班制：本次技改项目不新增劳动定员，采用两班制，每班 8h，年工作 300 天（4800h）。

3.3.1 项目组成

本项目主要建设内容见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目组成一览表

工程类别	项目名称	环评工程内容	实际工程内容	变更情况
主体工程	精铸 A 线	精铸 A 线型壳、浇铸车间 位于厂区南部，办公楼北侧，共 1 层，占地面积 3775m ² ，主要设备有电加热脱蜡机、传热油箱、软水机、模头射蜡机、C 型射蜡机、单/双立式射蜡机、蜡处理集中控制系统、制壳机械臂、免清洗控温型沾浆机、淋砂机、浮砂机、冷水机、闭式冷却塔、熔芯模具冷却装置、詹式粘度杯、液压压装机、双体焙烧炉、熔炼炉、双盘磨样机、封闭式振壳机、固定式破碎机、切割机、全自动抛丸机、电焊机、打码机、打标机、泛用性集尘机、烟尘处理系统、蓄热式可控温自动烧结系统、全自动浇铸机器人系统等	位于厂区南部，办公楼北侧，共 1 层，占地面积 3775m ² ，主要设备有电加热脱蜡机、传热油箱、软水机、模头射蜡机、C 型射蜡机、单/双立式射蜡机、蜡处理集中控制系统、制壳机械臂、免清洗控温型沾浆机、淋砂机、浮砂机、冷水机、闭式冷却塔、熔芯模具冷却装置、詹式粘度杯、液压压装机、双体焙烧炉、熔炼炉、双盘磨样机、封闭式振壳机、固定式破碎机、切割机、全自动抛丸机、电焊机、打码机、打标机、泛用性集尘机、烟尘处理系统、蓄热式可控温自动烧结系统、全自动浇铸机器人系统等	与环评及批复一致
		精铸 A 线后处理车间 位于精铸 A 线型壳、浇铸车间北侧，共 1 层，占地面积 2067m ² ，内设履带式抛丸机、4G 开放式抛丸机、悬	位于精铸 A 线型壳、浇铸车间北侧，共 1 层，占地面积 2067m ² ，内设履带式抛丸机、4G 开放式抛丸机、悬	与环评及批复一致

		4G 开放式抛丸机、悬挂式抛丸机、环带式抛丸机、喷砂机、粗喷机、滚筒喷砂机、单头砂带磨光机、电加热器、流动光饰机、振动光饰机、液压压装机、立式钻床、氩焊机、钝化手工系统、自动钝化生产线、初抛除砂系统、终抛除砂系统、双头抛光机、除尘降噪工作台、机器人自动磨浇口集成系统等设备	挂式抛丸机、环带式抛丸机、喷砂机、粗喷机、滚筒喷砂机、单头砂带磨光机、电加热器、流动光饰机、振动光饰机、液压压装机、立式钻床、氩焊机、钝化手工系统、自动钝化生产线、初抛除砂系统、终抛除砂系统、双头抛光机、除尘降噪工作台、机器人自动磨浇口集成系统等设备	
精铸 B 线	精铸 B 线型壳、浇铸车间	位于厂区中部，局部 2 层，占地面积 4592.19m ² ，内设电热蒸汽脱蜡釜、传热油箱、全自动射蜡系统、软水机、C 型射蜡机、立式射蜡机、模头射蜡机、双立式射蜡机、蜡处理过滤系统、除水桶、水溶性射蜡系统、圆盘射蜡机、浮砂机、三臂机械手、模壳悬挂输送链、封闭式冷却塔、蓄热式焙烧炉、双炉膛蓄热体燃气焙烧炉、高周波感应熔炼炉、箱式电阻炉、封闭式振壳机、切割机、等离子切割机、平面立式抛光机、电焊机、大件振壳机械臂、双盘磨样机、小型集尘机、双吊钩抛丸机、全自动抛蜡釜、车床、打标机、免清洗控温型沾浆机、自动制壳生产线、全自动切割机设备等	位于厂区中部，局部 2 层，占地面积 4592.19m ² ，内设电热蒸汽脱蜡釜、传热油箱、全自动射蜡系统、软水机、C 型射蜡机、立式射蜡机、模头射蜡机、双立式射蜡机、蜡处理过滤系统、除水桶、水溶性射蜡系统、圆盘射蜡机、浮砂机、三臂机械手、模壳悬挂输送链、封闭式冷却塔、蓄热式焙烧炉、双炉膛蓄热体燃气焙烧炉、高周波感应熔炼炉、箱式电阻炉、封闭式振壳机、切割机、等离子切割机、平面立式抛光机、电焊机、大件振壳机械臂、双盘磨样机、小型集尘机、双吊钩抛丸机、全自动抛蜡釜、车床、打标机、免清洗控温型沾浆机、自动制壳生产线、全自动切割机设备等	与环评及批复一致
	精铸 B 线后处理车间	位于厂区西部，共 1 层，占地面积 2161m ² ，内设履带抛丸机、4G 开放式抛丸机、双头抛光机、人字轨抛丸机、粗喷机、研磨机、滚筒喷砂机、喷砂机、加压箱式喷砂机、平面抛光机、双头抛光机、液压压装机、氩焊机、电加热全自动蒸汽发生器、初抛除砂设备、终抛除砂设备、钝化手动设备、打码机、普通车床、自动磨浇口机、精喷多工位一体喷砂设备、带式自动喷砂机、组合式工位起重机等设备	位于厂区西部，共 1 层，占地面积 2161m ² ，内设履带抛丸机、4G 开放式抛丸机、双头抛光机、人字轨抛丸机、粗喷机、研磨机、滚筒喷砂机、喷砂机、加压箱式喷砂机、平面抛光机、双头抛光机、液压压装机、氩焊机、电加热全自动蒸汽发生器、初抛除砂设备、终抛除砂设备、钝化手动设备、打码机、普通车床、自动磨浇口机、精喷多工位一体喷砂设备、带式自动喷砂机、组合式工位起重机等设备	与环评及批复一致
机加工车间		位于精铸 B 线型壳、浇铸车间北侧，共 1 层，占地面积 4385m ² ，内设数控车床、加工中心、车削加工中心、永进加工中心、立式加工中心、卧	位于精铸 B 线型壳、浇铸车间北侧，共 1 层，占地面积 4385m ² ，内设数控车床、加工中心、车削加工中心、永进加工中心、立式加工中心、卧	与环评及批复一致

		式加工中心、对刀仪、立式综合加工机、普通车床、万能摇臂铣床、立式钻床、快走丝电火花线切割机床、往复走丝型电火花线切割机、数控伺服系统中走丝线切割机、电火花高速穿孔机、储气罐、氩焊机、精密补焊机、焊接机器人系统、移动式悬臂起重机、定柱式悬臂起重机、组合自立式起重机、软索式助力机械手、碟板抛光机、全自动洗地机、数显 3D 寻边机、钻头研磨机、万能工具磨床、铣刀研磨机、打标机、油压自动提刀拉床、冷干机、立式径向旋铆机、便携式电火花机、清洗机、五轴旋转分度盘、测试台、试验机、平衡机、磁力抛光机、砂轮机、胶帽机、全自动智能领取刀具柜、废屑压块综合机、数控车床、模具激光焊机等设备	式加工中心、对刀仪、立式综合加工机、普通车床、万能摇臂铣床、立式钻床、快走丝电火花线切割机床、往复走丝型电火花线切割机、数控伺服系统中走丝线切割机、电火花高速穿孔机、储气罐、氩焊机、精密补焊机、焊接机器人系统、移动式悬臂起重机、定柱式悬臂起重机、组合自立式起重机、软索式助力机械手、碟板抛光机、全自动洗地机、数显 3D 寻边机、钻头研磨机、万能工具磨床、铣刀研磨机、打标机、油压自动提刀拉床、冷干机、立式径向旋铆机、便携式电火花机、清洗机、五轴旋转分度盘、测试台、试验机、平衡机、磁力抛光机、砂轮机、胶帽机、全自动智能领取刀具柜、废屑压块综合机、数控车床、模具激光焊机等设备	
	热处理车间	位于精铸 A 线后处理车间北部，共 1 层，占地面积 1035m ² ，内设密封箱式多用途热处理生产线、箱式电阻炉、滴注式碳氮共渗箱多用炉、铝合金箱式固熔炉、密封箱式高温淬火炉、箱式高温固熔炉、闭式冷却塔、不锈钢中和箱、风冷式冷水机组、金相试样切割机、热处理搅拌器、双头抛光机、净烟系统等设备	位于精铸 A 线后处理车间北部，共 1 层，占地面积 1035m ² ，内设密封箱式多用途热处理生产线、箱式电阻炉、滴注式碳氮共渗箱多用炉、铝合金箱式固熔炉、密封箱式高温淬火炉、箱式高温固熔炉、闭式冷却塔、不锈钢中和箱、风冷式冷水机组、金相试样切割机、热处理搅拌器、双头抛光机、净烟系统等设备	与环评及批复一致
	热清砂车间	位于厂区西北部，占地面积 164.34m ² ，设置井式热清砂炉、行车、中和箱、引风设备、冷却水池、发黑池、清洗池等设备	位于厂区西北部，占地面积 164.34m ² ，设置井式热清砂炉、行车、中和箱、引风设备、冷却水池、发黑池、清洗池等设备	与环评及批复一致
	铸造 B 线 PT 检测室	占地面积 22.8m ² ，主要用于铸件的 PT 无损检测	占地面积 22.8m ² ，主要用于铸件的 PT 无损检测	与环评及批复一致
	机加工车间 PT 检测室	占地面积 28.05m ² ，主要用于铸件的 PT 无损检测	占地面积 28.05m ² ，主要用于铸件的 PT 无损检测	与环评及批复一致
辅助工程	办公楼	位于厂区南部，共 3 层，钢混结构，占地面积 841.35m ² ，主要用于日常办公	位于厂区南部，共 3 层，钢混结构，占地面积 841.35m ² ，主要用于日常办公	与环评及批复一致
	职工食堂	位于厂区东南角，共 2 层，占地面积 493.77m ²	位于厂区东南角，共 2 层，占地面积 493.77m ²	与环评及批复一致
	职工公寓	位于厂区东南角，共 2 座，钢混结构，1#职工公寓 5 层，2#职工公寓 4 层，总占地面积 989.2m ²	位于厂区东南角，共 2 座，钢混结构，1#职工公寓 5 层，2#职工公寓 4 层，总占地面积 989.2m ²	与环评及批复一致
公用工程	给水	由东营区供水公司自来水管网统一供给	由东营区供水公司自来水管网统一供给	与环评及批复一致
	排水	生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲	生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲	与环评及批复一致

		河；清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河	河；清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河	
	供电	由东营区供电公司电网引入	由东营区供电公司电网引入	与环评及批复一致
	供热	供热自给	供热自给	与环评及批复一致
储运工程	综合库房	位于厂区东部、职工公寓北侧，占地面积 2944m ²	位于厂区东部、职工公寓北侧，占地面积 2944m ²	与环评及批复一致
	材料库	位于厂区中部、综合库房西侧，占地面积 1008m ²	位于厂区中部、综合库房西侧，占地面积 1008m ²	与环评及批复一致
环保工程	废气	A 线钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA001 排放	A 线钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA001 排放	与环评及批复一致
		B 线中频炉废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA002 排放	B 线中频炉废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA002 排放	与环评及批复一致
		沙坑废气、A 线中频炉废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA003 排放	沙坑废气、A 线中频炉废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA003 排放	与环评及批复一致
		B 线钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA004 排放	B 线钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA004 排放	与环评及批复一致
		B 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 0.6m）排气筒 DA005 排放	B 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 0.6m）排气筒 DA005 排放	与环评及批复一致
		A 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1.2m）排气筒 DA006 排放	A 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1.2m）排气筒 DA006 排放	与环评及批复一致
		B2 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA007 排放	蓄热式可控温自动烧结系统废气依托现有 B2 线浇铸焙烧炉废气通过专利除尘系统处理后经 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA007 排放	本次技改不新增产品产能，因此不新增浇铸焙烧炉废气
		B1 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA008 排放	B1 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA008 排放	与环评及批复一致
		A 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高（内径 0.6m）排气筒 DA009 排放	A 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高（内径 0.6m）排气筒 DA009 排放	与环评及批复一致
		B 线后处理喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1.2m）排气筒 DA010 排放	B 线后处理喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1.2m）排气筒 DA010 排放	与环评及批复一致
		A 线后处理喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA011 排放	A 线后处理喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA011 排放	与环评及批复一致
		B2 线后处理抛丸废气经集气罩收集	B2 线后处理抛丸废气经集气罩收集	与环评及批

		后经布袋 除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA012 排放	后经布袋 除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA012 排放	复一致
		B2 线后处理焊修废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA013 排放	B2 线后处理焊修废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA013 排放	与环评及批复一致
		B1 线后处理焊修废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA014 排放	B1 线后处理焊修废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA014 排放	与环评及批复一致
		B1 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA015 排放	B1 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA015 排放	与环评及批复一致
		A 线后处理抛丸废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA016 排放	A 线后处理抛丸废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA016 排放	与环评及批复一致
		机加工车间 PT 检测废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.4m) 排气筒 DA017 排放	机加工车间 PT 检测废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.4m) 排气筒 DA017 排放	与环评及批复一致
		B2 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA018 排放	B2 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA018 排放	与环评及批复一致
		A 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA019 排放	A 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA019 排放	与环评及批复一致
		A 线型壳制壳工序废气经集气罩收集后经袋式除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA019 排放	A 线型壳制壳工序废气经集气罩收集后经袋式除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA019 排放	与环评及批复一致
		B1 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA020 排放	B1 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA020 排放	与环评及批复一致
		热处理废气经集气罩收集后经湿式除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.5m) 排气筒 DA022 排放	热处理废气经集气罩收集后经湿式除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.5m) 排气筒 DA022 排放	与环评及批复一致
	废水	现有项目生活污水排入园区污水管网, 经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理, 达标后排入新广蒲河; 清洗废水经厂区污水处理站 (中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶) 处理后回用于清洗, 不外排; 食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网, 经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理, 达标后排入新广蒲河	现有项目生活污水排入园区污水管网, 经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理, 达标后排入新广蒲河; 清洗废水经厂区污水处理站 (中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶) 处理后回用于清洗, 不外排; 食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网, 经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理, 达标后排入新广蒲河	与环评及批复一致
	固体废物	生活垃圾委托环卫部门清运; 废抛丸、除尘器收集粉尘、废壳皮、金属屑、废渣及其他废料外售综合利用; 废盐 (HW49, 900-041-49)、废矿物油 (HW08, 900-249-08), 废油桶 (HW08, 900-249-08), 废切削液 (HW09, 900-006-09), 废活性炭	生活垃圾委托环卫部门清运; 废抛丸、除尘器收集粉尘、废壳皮、金属屑、废渣及其他废料外售综合利用; 废盐 (HW49, 900-041-49)、废矿物油 (HW08, 900-249-08), 废油桶 (HW08, 900-249-08), 废切削液 (HW09, 900-006-09), 废活性炭	与环评及批复一致

		(HW49, 900-039-49), 废显影液、胶片 (HW16, 900-019-16), 钝化池、电抛光池、清洗池产生的废渣 (HW17, 336-064-17), 污水处理站污泥 (HW17, 336-064-17), 清砂、发黑废渣 (HW17, 336-064-17)、废槽液 (HW17, 336-064-17) 暂存于厂区危废暂存间, 委托有资质单位处置	(HW49, 900-039-49), 废显影液、胶片 (HW16, 900-019-16), 钝化池、电抛光池、清洗池产生的废渣 (HW17, 336-064-17), 污水处理站污泥 (HW17, 336-064-17), 清砂、发黑废渣 (HW17, 336-064-17)、废槽液 (HW17, 336-064-17) 暂存于厂区危废暂存间, 委托有资质单位处置	
	噪声	隔声、减振、消声等治理措施	隔声、减振、消声等治理措施	与环评及批复一致

3.3.2 主要设备

项目所用主要设备见表 3.3-2。

表 3.3-2 本项目主要生产设备一览表

序号	环评技改后设备情况			实际技改后设备情况			变动情况
	仪器设备	仪器型号	数量 (台)	仪器设备	仪器型号	数量 (台)	
精铸 A 线型壳							
1	智能电热蒸汽型脱蜡釜	YN-DTF-1200Z	1	智能电热蒸汽型脱蜡釜	YN-DTF-1200Z	1	与环评及批复一致
2	软水机	255 型	1	软水机	255 型	1	与环评及批复一致
3	传热油箱	tH90A	1	传热油箱	tH90A	1	与环评及批复一致
4	模头射蜡机	IW62HA	1	模头射蜡机	IW62HA	1	与环评及批复一致
5	单立式射蜡机	IP16J	1	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
6	双工位半自动射蜡机	IP16G	1	双工位半自动射蜡机	IP16G	1	与环评及批复一致
7	双工位半自动射蜡机	IP16G	1	双工位半自动射蜡机	IP16G	1	与环评及批复一致
8	射蜡机	/	1	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
9	射蜡机	/	1	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
10	射蜡机	/	1	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
11	双立式射蜡机	IP62A	1	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
12	双立式射蜡机	IP42B	1	双立式射蜡机	IP42B	1	与环评及批复一致
13	双立式射蜡机	IP16GA	1	双立式射蜡机	IP16GA	1	与环评及批复一致
14	双立式射蜡机	YP16A16t	2	双立式射蜡机	YP16A16t	2	与环评及批复一致
15	蜡处理集中控制系统	/	1	蜡处理集中控制系统	/	1	与环评及批复一致

16	制壳机械臂	/	1	制壳机械臂	/	1	与环评及批复一致
17	自动制壳线系统	/	1	自动制壳线系统	/	0	减少一台
18	淋砂机	DLS1200	1	淋砂机	DLS1200	1	与环评及批复一致
19	淋砂机（转盘式）	DLS1200	1	淋砂机（转盘式）	DLS1200	1	与环评及批复一致
20	淋砂机	/	1	淋砂机	/	1	与环评及批复一致
21	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-800	1	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-800	1	与环评及批复一致
22	风冷式冰水机组	LSQWRF100MGA	1	风冷式冰水机组	LSQWRF100MGA	1	与环评及批复一致
23	封闭式冷却塔	XC-30T	1	封闭式冷却塔	XC-30T	1	与环评及批复一致
24	泛用型集尘机	PPC-75BS	1	泛用型集尘机	PPC-75BS	1	与环评及批复一致
25	熔芯模具冷却装置	/	1	熔芯模具冷却装置	/	1	与环评及批复一致
26	詹式粘度杯	/	1	詹式粘度杯	/	1	与环评及批复一致
27	液压压装机	YJJ01-10t	1	液压压装机	YJJ01-10t	1	与环评及批复一致
28	电动滚筒平台车	SJY500DC12V	1	电动滚筒平台车	SJY500DC12V	1	与环评及批复一致
29	托盘车	M20-530	1	托盘车	M20-530	1	与环评及批复一致
30	浮砂机	FS-800	1	浮砂机	FS-800	1	与环评及批复一致
31	免清洗温控型沾浆机	HY-JBJ-1000-700	1	免清洗温控型沾浆机	HY-JBJ-1000-700	1	与环评及批复一致
32	免清洗温控型沾浆机	Hew-L800 型	2	免清洗控温型沾浆机	Hew-L1000 型	2	型号发生变化
33	电动托盘堆垛车	CDD	1	电动托盘堆垛车	CDD	1	与环评及批复一致
34	除湿机	DR-1382L	4	除湿机	DR-1382L	4	与环评及批复一致
35	智能射蜡机器人工作站	/	1	智能射蜡机器人工作站	/	1	与环评及批复一致
36	/	/	/	光固化 3D 打印机	XM-SLA800Uin	1	新增一台
精铸 A 线浇铸							
1	双体焙烧炉	1.75m2	1	双体焙烧炉	1.75m2	1	与环评及批复一致
2	双体焙烧炉	1.75m2	1	双体焙烧炉	1.75m2	1	与环评及批复一致
3	蓄热式可控温自动烧结系统	/	1	蓄热式可控温自动烧结系统	/	1	与环评及批复一致
4	高周波感应熔炼炉	KGYSC-225/3	4	高周波感应熔炼	KGYSC-225/3	4	与环评及

				炉			批复一致
5	高周波感应熔炼炉	XY-350	1	高周波感应熔炼炉	XY-350	1	与环评及批复一致
6	立式真空感应熔炼炉	ZG-0.05G	1	立式真空感应熔炼炉	ZG-0.05G	1	与环评及批复一致
7	双盘磨样机	GMMY-400B	1	双盘磨样机	GMMY-400B	1	与环评及批复一致
8	冷风机	功率 3KW, 电压 380V, 风量 36000m³/h	1	冷风机	功率 3KW, 电压 380V, 风量 36000m³/h	1	与环评及批复一致
9	闭式冷却塔水循环系统	SC-70t	1	闭式冷却塔水循环系统	SC-70t	1	与环评及批复一致
10	封闭式冷却塔	XC-80T	1	封闭式冷却塔	XC-80T	1	与环评及批复一致
11	封闭式振壳机	DZFS-887	2	封闭式振壳机	DZFS-887	2	与环评及批复一致
12	固定式振壳机	VTW-25D	1	固定式振壳机	VTW-25D	1	与环评及批复一致
13	机器人等离子切割机	/	1	机器人等离子切割机	/	1	与环评及批复一致
14	半自动切割机	/	1	等离子切割机	LGK-400HD	1	型号发生变化
15	脚踏式半自动切割机	/	1	脚踏式半自动切割机	/	1	与环评及批复一致
16	烟尘处理系统	/	1	烟尘处理系统	/	1	与环评及批复一致
17	离心通风机	GB-41 NO8.5C90。	2	离心通风机	GB-41 NO8.5C90。	2	与环评及批复一致
18	水除尘器	/	1	水除尘器	/	1	与环评及批复一致
19	水除尘器	GY-A1	1	水除尘器	GY-A1	1	与环评及批复一致
20	电动葫芦	1t	1	电动葫芦	1t	1	与环评及批复一致
21	电焊机	BX1-630-2	1	电焊机	BX1-630-2	1	与环评及批复一致
22	等离子切割机	LGK-200	1	等离子切割机	LGK-200	1	与环评及批复一致
23	等离子切割机	LGK-300IGBT	1	等离子切割机	LGK-300IGBT	1	与环评及批复一致
24	打码机	JMQ-150L	1	打码机	JMQ-150L	1	与环评及批复一致
25	打标机	JMQ-170	1	打标机	JMQ-170	1	与环评及批复一致
26	全自动浇注机器人系统	/	1	全自动浇注机器人系统	/	1	与环评及批复一致
27	全自动切割机	/	1	全自动切割机	/	1	与环评及批复一致
28	电动转包浇铸桥式	定制	1	电动转包浇铸桥式	定制	1	与环评及

	轨道机械臂			式轨道机械臂			批复一致
29	半自动切割机	定制	2	半自动切割机	定制	2	与环评及 批复一致
30	通过式抛丸机	FLBL5001 型	1	通过式抛丸机	FLBL5001 型	1	与环评及 批复一致
精铸 A 线后处理							
1	履带式自动抛丸清 理机	FL800	1	履带式自动抛丸 清理机	FL800	1	与环评及 批复一致
2	履带式自动抛丸清 理机	FL800C1	1	履带式自动抛丸 清理机	FL800C1	1	与环评及 批复一致
3	履带式自动抛丸清 理机	FL800C	1	履带式自动抛丸 清理机	FL800C	1	与环评及 批复一致
4	履带抛丸机	300KG	1	履带抛丸机	300KG	1	与环评及 批复一致
5	履带抛丸机	QS326JSA-ICS	1	履带抛丸机	QS326JSA-ICS	1	与环评及 批复一致
6	履带式自动抛丸清 理机	QS326JSA-ICS	1	履带式自动抛丸 清理机	QS326JSA-ICS	1	与环评及 批复一致
7	4G 开放式抛丸机	MC4G-25	1	4G 开放式抛丸 机	MC4G-25	1	与环评及 批复一致
8	悬挂式抛丸机	ORB-12/16H (09CJ) -2/15	1	悬挂式抛丸机	ORB-12/16H (09CJ) -2/15	1	与环评及 批复一致
9	悬挂式抛丸机	ORB10/12H/08C G-2/11	1	悬挂式抛丸机	ORB10/12H/08CG- 2/11	1	与环评及 批复一致
10	喷砂机	LPS-A	1	喷砂机	LPS-A	1	与环评及 批复一致
11	粗喷机（含罐）	DPS0.6	3	粗喷机（含罐）	DPS0.6	3	与环评及 批复一致
12	滚筒喷砂机	/	1	滚筒喷砂机	/	1	与环评及 批复一致
13	单头砂带磨光机	/	4	单头砂带磨光机	/	4	与环评及 批复一致
14	电抛光整流器	KDF-1000A/12	1	电抛光整流器	KDF-1000A/12	1	与环评及 批复一致
15	整流电源	KDF (S) -2000A/12V	1	整流电源	KDF (S) -2000A/12V	1	与环评及 批复一致
16	电抛光整流电源	KDF-1000A/12V	1	电抛光整流电源	KDF-1000A/12V	1	与环评及 批复一致
17	电加热器	DDZ0.8-72	1	电加热器	DDZ0.8-72	1	与环评及 批复一致
18	流动光饰机	LLF-120	3	流动光饰机	LLF-120	3	与环评及 批复一致
19	振动光饰机	ZLP300	1	振动光饰机	ZLP300	1	与环评及 批复一致
20	振动光饰机	ZLP300A	1	振动光饰机	ZLP300A	1	与环评及 批复一致
21	离心光饰机	XXXP-型	1	离心光饰机	XXXP-型	1	与环评及 批复一致
22	液压压装机	Y41-40tA	1	液压压装机	Y41-40tA	1	与环评及

							批复一致
23	液压压装机	YH41-40C	1	液压压装机	YH41-40C	1	与环评及批复一致
24	单柱校正液压压装机	Y41-40tB	1	单柱校正液压压装机	Y41-40tB	1	与环评及批复一致
25	单柱校正液压压装机	YH41-100	1	单柱校正液压压装机	YH41-100	1	与环评及批复一致
26	立式钻床	LGt-550A	2	立式钻床	LGt-550A	2	与环评及批复一致
27	经济型焊烟净化器	P-0018	1	经济型焊烟净化器	P-0018	1	与环评及批复一致
28	氩焊机	WS-100	1	氩焊机	WS-100	1	与环评及批复一致
29	氩焊机	WSME-315	1	氩焊机	WSME-315	0	减少一台
30	钝化手工系统	/	1	钝化手工系统	/	1	与环评及批复一致
31	初抛除砂系统	/	1	初抛除砂系统	/	1	与环评及批复一致
32	终抛除砂系统	/	1	终抛除砂系统	/	1	与环评及批复一致
33	废气处理系统	/	1	废气处理系统	/	1	与环评及批复一致
34	电抛光喷淋系统	/	1	电抛光喷淋系统	/	1	与环评及批复一致
35	双头抛光机	/	1	双头抛光机	/	1	与环评及批复一致
36	单头砂带磨光机	/	1	单头砂带磨光机	/	1	与环评及批复一致
37	提升手动喷砂机	BC-9090BT-1	1	提升手动喷砂机	BC-9090BT-1	0	减少一台
38	喷砂机	/	1	喷砂机	/	1	与环评及批复一致
39	防尘噪音修正工作台	/	1	防尘噪音修正工作台	/	1	与环评及批复一致
40	除尘降噪式工作台	/	10	除尘降噪式工作台	/	10	与环评及批复一致
41	履带式自动抛丸清理机	FL800C 带磁选	1	履带式自动抛丸清理机	FL800C 带磁选	1	与环评及批复一致
42	液压压装机	YH41-200	1	液压压装机	YH41-200	1	与环评及批复一致
43	液压压装机	YP41-40TA	1	液压压装机	YP41-40TA	1	与环评及批复一致
44	组合式工位起重机	FSD-1000/500-2.52(4)-9.6-3.6	1	组合式工位起重机	FSD-1000/500-2.52(4)-9.6-3.6	1	与环评及批复一致
45	自动钝化生产线	/	1	自动钝化生产线	/	1	与环评及批复一致
46	电动运输车	120*80*42CM	1	电动运输车	120*80*42CM	1	与环评及批复一致
47	叉车	200 公斤	1	叉车	200 公斤	1	与环评及批复一致

48	宝工冷气机	BGK1901-40R	1	宝工冷气机	BGK1901-40R	1	与环评及批复一致
49	/	/	/	水压试验机	/	1	新增一台
50	/	/	/	自立式起重机	FSXLT-1000-3.7(2)-9.65-3.2	1	新增一台
精铸 B1 线型壳							
1	电热蒸汽脱蜡釜	S-TL-1000	1	电热蒸汽脱蜡釜	S-TL-1000	1	与环评及批复一致
2	传热油箱	tH90A	1	传热油箱	tH90A	1	与环评及批复一致
3	软水机	255 型	1	软水机	255 型	1	与环评及批复一致
4	蜡处理过滤系统	/	1	蜡处理过滤系统	/	1	与环评及批复一致
5	除水桶	DCS70-300	1	除水桶	DCS70-300	1	与环评及批复一致
6	模头射蜡机	IW62HB	1	模头射蜡机	IW62HB	1	与环评及批复一致
7	双立式射蜡机	IP16G	3	双立式射蜡机	IP16G	3	与环评及批复一致
8	射蜡机	/	1	柱式双工位 16t 水溶蜡射蜡机	MY16-2ZSL-KQ 型	1	型号发生变化
9	双立式半自动射蜡机	16T	1	双立式半自动射蜡机	16T	1	与环评及批复一致
10	射蜡机	/	1	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
11	射蜡机	/	1	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
12	水溶性射蜡系统	/	1	水溶性射蜡系统	/	1	与环评及批复一致
13	圆盘射蜡机	IR06B	1	圆盘射蜡机	IR06B	1	与环评及批复一致
14	圆盘射蜡机	IR06C	1	圆盘射蜡机	IR06C	1	与环评及批复一致
15	圆盘射蜡机	IR06G	2	圆盘射蜡机	IR06G	2	与环评及批复一致
16	自动制壳线系统	/	1	自动制壳线系统	/	0	减少一台
17	浮砂机	DFS80	1	浮砂机	DFS80	1	与环评及批复一致
18	浮砂机	YL-1015-9	2	浮砂机	YL-1015-9	2	与环评及批复一致
19	泡沫除尘器	GY-B1	1	泡沫除尘器	GY-B1	1	与环评及批复一致
20	离心通风机	6-30NO.7C/5.5kW 左旋	1	离心通风机	6-30NO.7C/5.5kW 左旋	1	与环评及批复一致
21	电动葫芦（吊笼）	0.5t	1	电动葫芦（吊笼）	0.5t	1	与环评及批复一致
22	屋顶风机	SW85-6 玻璃钢	2	屋顶风机	SW85-6 玻璃钢	2	与环评及批复一致

23	小型空压机	W-2.0/7	1	小型空压机	W-2.0/7	1	与环评及批复一致
24	封闭式冷却塔	XC-30T	1	封闭式冷却塔	XC-30T	1	与环评及批复一致
精铸 B1 线浇铸							
1	蓄热式焙烧炉	ZQTL-5038	1	蓄热式焙烧炉	ZQTL-5038	1	与环评及批复一致
2	双炉膛蓄热体燃气焙烧炉	DSXT-1.9	1	双炉膛蓄热体燃气焙烧炉	DSXT-1.9	1	与环评及批复一致
3	高周波感应熔炼炉	KGYS-225/3	3	高周波感应熔炼炉	KGYS-225/3	3	与环评及批复一致
4	箱式电阻炉	RHW120kW	1	箱式电阻炉	RHW120kW	1	与环评及批复一致
5	封闭式振壳机	DZFS-B87	2	封闭式振壳机	DZFS-B87	2	与环评及批复一致
6	脚踏式切割机	DJT5.5-400	1	脚踏式切割机	DJT5.5-400	1	与环评及批复一致
7	半自动切割机	/	1	半自动切割机	/	1	与环评及批复一致
8	半自动切割机	/	1	半自动切割机	/	1	与环评及批复一致
9	全自动切割机	QG16C03	1	全自动切割机	QG16C03	1	与环评及批复一致
10	小型集尘器	PPC60	1	小型集尘器	PPC60	1	与环评及批复一致
11	双吊钩自动抛丸机	Q378	1	双吊钩自动抛丸机	Q378	1	与环评及批复一致
12	全自动抛丸机	MCA-15	1	全自动抛丸机	MCA-15	1	与环评及批复一致
13	中频炉除尘系统	/	1	中频炉除尘系统	/	1	与环评及批复一致
14	蒸汽脱蜡釜(老式)	/	1	蒸汽脱蜡釜(老式)	/	1	与环评及批复一致
15	气体涡轮流量计	FM120-40	1	气体涡轮流量计	FM120-40	1	与环评及批复一致
16	冷风机	GY-20	1	冷风机	GY-20	1	与环评及批复一致
17	封闭式冷却塔	XC-120T	1	封闭式冷却塔	XC-80T	1	型号发生变化
18	车床	CQ6128A	1	车床	CQ6128A	1	与环评及批复一致
19	可移动炉体浇注系统	/	1	可移动炉体浇注系统	/	1	与环评及批复一致
20	半自动化浇注系统		1	半自动化浇注系统		1	减少一台
21	曲臂叉车	QB700	1	曲臂叉车	QB700	1	减少一台
精铸 B1 线后处理							
1	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致

2	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致
3	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致
4	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致
5	履带式自动抛丸机	FL800C	1	履带式自动抛丸机	FL800C	1	与环评及批复一致
6	履带式自动抛丸机	300kg	1	履带式自动抛丸机	300kg	1	与环评及批复一致
7	双头抛光机	DPG-2-2.2	1	双头抛光机	DPG-2-2.2	1	与环评及批复一致
8	滚筒喷砂机	/	1	滚筒喷砂机	/	1	与环评及批复一致
9	滚筒喷砂机	LPS-B	1	滚筒喷砂机	LPS-B	1	与环评及批复一致
10	喷砂机	/	1	喷砂机	/	1	与环评及批复一致
11	喷砂机	DPS0.6	9	喷砂机	DPS0.6	9	与环评及批复一致
12	喷砂机	STR-630Y	1	喷砂机	STR-630Y	1	与环评及批复一致
13	加压箱式喷砂机	STR1010	1	加压箱式喷砂机	STR1010	1	与环评及批复一致
14	粗喷除尘系统	LQMC17-4	2	粗喷除尘系统	LQMC17-4	2	与环评及批复一致
15	除尘系统	/	1	除尘系统	/	1	与环评及批复一致
16	平面抛光机	/	1	平面抛光机	/	1	与环评及批复一致
17	双头抛光机	STM100-A	1	双头抛光机	STM100-A	1	与环评及批复一致
18	液压压装机	Y41-40tA	1	液压压装机	Y41-40tA	1	与环评及批复一致
19	液压压装机	Y41-40tB	1	液压压装机	Y41-40tB	1	与环评及批复一致
20	液压压装机	YH41-25C	1	液压压装机	YH41-25C	1	与环评及批复一致
21	液压系统	SE15012.C287.01	1	液压系统	SE15012.C287.01	1	与环评及批复一致
22	交直流氩焊机	WSE-315	1	交直流氩焊机	WSE-315	1	与环评及批复一致
23	交直流氩焊机	WSME-400	1	交直流氩焊机	WSME-400	1	与环评及批复一致
24	屋顶风机	YdtW-1-5#玻璃钢	3	屋顶风机	YdtW-1-5#玻璃钢	3	与环评及批复一致
25	电动葫芦	CD1 0.5t	1	电动葫芦	CD1 0.5t	1	与环评及批复一致
26	冷风机	GY-30	2	冷风机	GY-30	2	与环评及

							批复一致
27	工业冷风机	KD20C	1	工业冷风机	KD20C	1	与环评及批复一致
28	电加热蒸汽发生器	DDZ0.8-72	1	电加热蒸汽发生器	DDZ0.8-72	1	与环评及批复一致
29	废气处理设备	NX-7AFW77	1	废气处理设备	NX-7AFW77	1	与环评及批复一致
30	电加热蒸汽发生器	DDZ0.8-72	1	电加热蒸汽发生器	DDZ0.8-72	1	与环评及批复一致
31	废气处理设备	NX-7AFW77	1	废气处理设备	NX-7AFW77	1	与环评及批复一致
32	药水放置台	/	1	药水放置台	/	1	与环评及批复一致
33	初抛除砂设备	/	1	初抛除砂设备	/	1	与环评及批复一致
34	终抛除砂设备	/	1	终抛除砂设备	/	1	与环评及批复一致
35	钝化手动设备	/	1	钝化手动设备	/	1	与环评及批复一致
36	精喷多工位一体喷砂设备	/	1	精喷多工位一体喷砂设备	/	1	与环评及批复一致
精铸 B2 线型壳							
1	电加热脱蜡釜	DDN	1	电加热脱蜡釜	DDN	1	与环评及批复一致
2	传热油箱	tH90A	1	传热油箱	tH90A	1	与环评及批复一致
3	全自动蜡处理系统	MLCL300-1000	1	全自动蜡处理系统	MLCL300-1000	1	与环评及批复一致
4	软水机	FLECK5600	1	软水机	FLECK5600	1	与环评及批复一致
5	C 型射蜡机	DYY50MG-3	1	C 型射蜡机	DYY50MG-3	1	与环评及批复一致
6	立式射蜡机	IP16N	1	立式射蜡机	IP16N	1	与环评及批复一致
7	立式射蜡机	IP35S	1	立式射蜡机	IP35S	1	与环评及批复一致
8	模头射蜡机	IW62HB	1	模头射蜡机	IW62HB	1	与环评及批复一致
9	双立式半自动射蜡机	16T	1	双立式半自动射蜡机	16T	1	与环评及批复一致
10	双立式射蜡机	/	2	双立式射蜡机	/	2	与环评及批复一致
11	射蜡机	/	2	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	型号发生变化
				40 吨 C 型单工位智能气动射蜡机	S-SL-40T-PCD	1	型号发生变化
12	沾浆机	DZJ100	3	沾浆机	DZJ100	3	与环评及批复一致
13	沾浆机	YL-1012-11 (半罩)	2	沾浆机	YL-1012-11 (半罩)	2	与环评及

		單)					批复一致
14	辅助机械手	/	1	辅助机械手	/	1	与环评及批复一致
15	转盘式淋砂机	YN-ZLS-1400	1	转盘式淋砂机	YN-ZLS-1400	1	与环评及批复一致
16	浮砂机	/	4	浮砂机	/	0	减少四台
17	浮砂机	FS-800	1	浮砂机	FS-800	1	与环评及批复一致
18	滤筒式集尘器	DFL14-1	1	滤筒式集尘器	DFL14-1	1	与环评及批复一致
19	模壳悬挂输送链	Xt100	5	模壳悬挂输送链	Xt100	5	与环评及批复一致
20	冷水机	HLH25WCS	1	冷水机	HLH25WCS	1	与环评及批复一致
21	除尘系统	/	1	除尘系统	/	1	与环评及批复一致
22	电动葫芦（吊笼）	0.5t	1	电动葫芦（吊笼）	0.5t	1	与环评及批复一致
23	液压平台	SPF680	1	液压平台	SPF680	1	与环评及批复一致
24	托盘车	M20-530	1	托盘车	M20-530	1	与环评及批复一致
25	电动平台车	/	1	电动平台车	/	1	与环评及批复一致
26	电动滚筒平台车	SJY500DC12V	1	电动滚筒平台车	SJY500DC12V	1	与环评及批复一致
27	封闭式冷却塔	XC-30T	1	封闭式冷却塔	XC-30T	1	与环评及批复一致
28	风冷式冷水机	TSL-0330	1	风冷式冷水机	TSL-0330	1	与环评及批复一致
29	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-1150	2	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-1150	2	与环评及批复一致
30	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-800	1	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-800	1	与环评及批复一致
31	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-1150	1	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-1150	1	与环评及批复一致
精铸 B2 线浇铸							
1	双体焙烧炉	DYJX12-1.5*2	1	双体焙烧炉	DYJX12-1.5*2	1	与环评及批复一致
2	蓄热体焙烧炉	1.25×1.7	1	蓄热体焙烧炉	1.25×1.7	1	与环评及批复一致
3	蓄热式可控温自动烧结系统	UN288-1SR30-0AA0	1	蓄热式可控温自动烧结系统	/	1	型号发生变化
4	高周波感应熔炼炉	KGYS-1/250	1	高周波感应熔炼炉	KGYS-1/250	1	与环评及批复一致
5	高周波感应熔炼炉	KGYS-225/3	2	高周波感应熔炼炉	KGYS-225/3	2	与环评及批复一致
6	高周波控制电源	/	1	高周波控制电源	/	1	与环评及批复一致

7	封闭式振壳机	DZFS-B87	1	封闭式振壳机	DZFS-B87	1	与环评及批复一致
8	切割机	DQG-5.5	1	切割机	DQG-5.5	1	与环评及批复一致
9	切割机	DQG-5.5	1	切割机	DQG-5.5	1	与环评及批复一致
10	全自动切割机	GYQGJ2109017	1	全自动切割机	GYQGJ2109017	1	与环评及批复一致
11	等离子切割机	LGK-200	1	等离子切割机	LGK-200	1	与环评及批复一致
12	等离子切割机	LGK-250	1	等离子切割机	LGK-250	1	与环评及批复一致
13	等离子切割机	LGK-300	1	等离子切割机	LGK-300	1	与环评及批复一致
14	平面立式抛光机	DPG-1	2	平面立式抛光机	DPG-1	2	与环评及批复一致
15	电焊机	BX1-630-2	1	电焊机	BX1-630-2	1	与环评及批复一致
16	电动单梁行车	LD 型 1t	1	电动单梁行车	LD 型 1t	1	与环评及批复一致
17	转包机械臂	/	1	转包机械臂	/	1	与环评及批复一致
18	大件振壳机械臂	自制	1	大件振壳机械臂	自制	1	与环评及批复一致
19	冷风机	/	1	冷风机	/	1	与环评及批复一致
20	双盘磨样机	GMMY-400B	1	双盘磨样机	GMMY-400B	1	与环评及批复一致
21	闭式冷却塔	BFL-350t	1	封闭式冷却塔	XC-120T	1	型号发生变化
22	打标机	JMQ-170	2	打标机	JMQ-170	2	与环评及批复一致
23	饮水机	JO-2H	1	饮水机	JO-2H	1	与环评及批复一致
24	二次浇口切割机	X1527	1	二次浇口切割机	X1527	1	与环评及批复一致
25	组合式模头切割机	自制	1	组合式模头切割机	自制	1	与环评及批复一致
26	除尘器	11KW	1	除尘器	11KW	1	与环评及批复一致
27	定柱式悬臂起重机	0.5 吨	1	定柱式悬臂起重机	0.5 吨	1	与环评及批复一致
28	1 吨吊机	DJ-1#	1	吊机	/	1	型号发生变化
29	电动搬运车	QBA15	2	电动搬运车	QBA15	2	与环评及批复一致
精铸 B2 线后处理							
1	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致

2	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致
3	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致
4	履带抛丸机	QS3	1	履带抛丸机	QS3	1	与环评及批复一致
5	履带式自动抛丸机	300kg	1	履带式自动抛丸机	300kg	1	与环评及批复一致
6	履带式自动抛丸机	FL800C1	1	履带式自动抛丸机	FL800C1	1	与环评及批复一致
7	4G 开放式抛丸机	MC4G-25	1	4G 开放式抛丸机	MC4G-25	1	与环评及批复一致
8	人字轨抛丸机	10HB	1	人字轨抛丸机	10HB	1	与环评及批复一致
9	初抛除砂设备	/	1	初抛除砂设备	/	1	与环评及批复一致
10	终抛除砂设备	/	1	终抛除砂设备	/	1	与环评及批复一致
11	钝化手动设备	/	1	钝化手动设备	/	1	与环评及批复一致
12	粗喷机（含罐）	DPS0.6	4	粗喷机（含罐）	DPS0.6	4	与环评及批复一致
13	研磨机	/	3	研磨机	/	3	与环评及批复一致
14	双头抛光机	3kW	1	双头抛光机	3kW	1	与环评及批复一致
15	液压压装机	YH41-40	1	液压压装机	YH41-40	1	与环评及批复一致
16	单注校正液压压装机	YH41-160C	1	单注校正液压压装机	YH41-160C	1	与环评及批复一致
17	屋顶风机	YdtW-1-5#玻璃钢	3	屋顶风机	YdtW-1-5#玻璃钢	3	与环评及批复一致
18	氩焊机	WS-400	4	氩焊机	WS-400	4	与环评及批复一致
19	氩焊机	WS-400IGBT	1	氩焊机	WS-400IGBT	0	减少一台
20	冷风机	GY-30	2	冷风机	GY-30	2	与环评及批复一致
21	打码机	JMQ-150L	1	打码机	JMQ-150L	1	与环评及批复一致
22	水力清砂机	WL10025	1	水力清砂机	WL10025	1	与环评及批复一致
23	液压压装机	YH41-160	1	液压压装机	YH41-160	1	与环评及批复一致
24	组合自立式起重机	2t	1	组合自立式起重机	2t	1	与环评及批复一致
25	除尘器	7.5kw	1	除尘器	7.5kw	1	与环评及批复一致
26	焊烟净化单机	A-002	1	焊烟净化单机	A-002	1	与环评及批复一致

27	电动葫芦	CD1 0.5t	1	电动葫芦	CD1 0.5t	1	与环评及批复一致
28	普通车床	CW6163C	1	普通车床	CW6163C	1	与环评及批复一致
29	普通车床	CA6150C	1	普通车床	CA6150C	1	与环评及批复一致
30	饮水机	JO-2	1	饮水机	JO-2	1	与环评及批复一致
31	履带式自动喷砂机	BC-100-6C	1	履带式自动喷砂机	BC-100-6C	1	与环评及批复一致
32	行架式机械臂	/	1	行架式机械臂	/	0	减少一台
33	干式变压器		1	三相干式电力变压器	SCB18-630KVA/10KV/0.4KV	1	型号发生变化
				三相干式电力变压器	SCB13-1250KVA/10KV/0.4KV	1	新增一台
34	数控喷砂机	BC-1616TZXS-2+1D	1	数控喷砂机	BC-1616TZXS-2+1D	1	与环评及批复一致
35	低压配电柜	GGD 型	1	低压配电柜	GGD 型	1	与环评及批复一致
36	六轴机械臂	/	1	六轴机械臂	/	0	减少一台
37	组合式工位起重机	SSRX-DD/2000--7.9(2)-28.52-4.7	1	组合式工位起重机	SSRX-DD/2000--7.9(2)-28.52-4.7	1	与环评及批复一致
38	组合式工位起重机	SSRX-DD/2000--7.95-12.95-3.4	1	组合式工位起重机	SSRX-DD/2000--7.95-12.95-3.4	1	与环评及批复一致
精铸 B 线 PT 检测室							
1	PT 检测机	/	1	PT 检测机	/	1	与环评及批复一致
2	清洗池	1100×1100×600mm	1	清洗池	1100×1100×600mm	1	与环评及批复一致
热处理车间							
1	井式电阻炉	RQ3-90-9	1	井式电阻炉	RQ3-90-9	1	与环评及批复一致
2	井式电阻炉	RQ3-90-11	1	井式电阻炉	RQ3-90-11	1	与环评及批复一致
3	密封箱式多用途热处理生产线	/	1	密封箱式多用途热处理生产线	/	1	与环评及批复一致
4	井式电阻炉	RJ2-50-8	1	井式电阻炉	RJ2-50-8	1	与环评及批复一致
5	箱式电阻炉	RHW18kW	1	箱式电阻炉	RHW18kW	1	与环评及批复一致
6	箱式电阻炉	RHW20kW	1	箱式电阻炉	RHW20kW	1	与环评及批复一致
7	箱式电阻炉	RHW40kW	1	箱式电阻炉	RHW40kW	1	与环评及批复一致
8	滴注式碳氮共渗箱多用炉全自动生产线	FR-600	1	滴注式碳氮共渗箱多用炉全自动生产线	/	1	型号发生变化
9	铝合金箱式固熔炉	RX3-60-6/L1200*W800*H9000M	1	铝合金箱式固熔炉	RX3-60-6/L1200*W800*H9000M	1	与环评及批复一致

10	密封箱式高温淬火炉	BHGF-8080120型	1	密封箱式高温淬火炉	BHGF-8080120 型	1	与环评及批复一致
11	箱式高温固熔炉	FDGR250-12	1	箱式高温固熔炉	FDGR250-12	1	与环评及批复一致
12	遥控悬挂单梁行车	LX2 2t	3	遥控悬挂单梁行车	LX2 2t	3	与环评及批复一致
13	单梁桥式起重机	2t	1	单梁桥式起重机	2t	1	与环评及批复一致
14	封闭式冷却塔	XC-80T	1	封闭式冷却塔	XC-80T	1	与环评及批复一致
15	不锈钢中和箱	3×2×1.7m	1	不锈钢中和箱	3×2×1.7m	1	与环评及批复一致
16	风冷式冷水机组	MG-40C (D)	1	风冷式冷水机组	MG-40C (D)	1	与环评及批复一致
17	金相试样切割机	QG-1	1	金相试样切割机	QG-1	1	与环评及批复一致
18	热处理搅拌器	/	1	热处理搅拌器	/	1	与环评及批复一致
19	双头抛光机	DPG-2-2.2	1	双头抛光机	DPG-2-2.2	1	与环评及批复一致
20	小型空压机	W-1.0/7	1	小型空压机	W-1.0/7	1	与环评及批复一致
21	液压压装机	YH41-160C	1	液压压装机	YH41-160C	1	与环评及批复一致
22	净烟系统	/	1	净烟系统	/	1	与环评及批复一致
23	压滤机	XMJ10/450-30u	1	压滤机	XMJ10/450-30u	1	与环评及批复一致
24	/	/	/	风冷式涡轮式冷水机组	MG-40CF	1	新增一台
25	/	/	/	悬挂式起重机	CMT-2000-10.4(2)-42	2	新增两台
机加工车间							
1	数控车床	L270-E	1	数控车床	L270-E	1	与环评及批复一致
2	数控车床	L270E-II	4	数控车床	L270E-II	4	与环评及批复一致
3	全机能数控车床	QTN150/300C	1	全机能数控车床	QTN150/300C	1	与环评及批复一致
4	全机能数控车床	QTN150/300C	1	全机能数控车床	QTN150/300C	1	与环评及批复一致
5	数控车床	L390-II	1	数控车床	L390-II	1	与环评及批复一致
6	数控车床	QtN150/300C	4	数控车床	QtN150/300C	4	与环评及批复一致
7	数控车床	CAK6360d	2	数控车床	CAK6360d	2	与环评及批复一致
8	数控车床	CAK80135d	2	数控车床	CAK80135d	2	与环评及批复一致

9	立式数控车床	V60R	1	立式数控车床	V60R	1	与环评及批复一致
10	数控车床	GENOS L400 (含尾座)	1	数控车床	GENOS L400 (含尾座)	1	与环评及批复一致
11	数控车床	QtN150	2	数控车床	QtN150	2	与环评及批复一致
12	立式数控车床	V60R	1	立式数控车床	V60R	1	与环评及批复一致
13	数控车床	GENOS L400 (含尾座)	1	数控车床	GENOS L400 (含尾座)	1	与环评及批复一致
14	数控车床	QtN150	2	数控车床	QtN150	2	与环评及批复一致
15	数控车床	L250-E	3	数控车床	L250-E	3	与环评及批复一致
16	数控车床	L400-E	1	数控车床	L400-E	1	与环评及批复一致
17	数控车床	L400	1	数控车床	L400	1	与环评及批复一致
18	数控车床	L300-M	1	数控车床	L300-M	1	与环评及批复一致
19	数控车床	CAK6360	1	数控车床	CAK6360	1	与环评及批复一致
20	数控车床	QTP100L	1	数控车床	QTP100L	1	与环评及批复一致
21	立式数控车床	YV-800E	1	立式数控车床	YV-800E	1	与环评及批复一致
22	立式数控车床	PUMA V835	1	立式数控车床	PUMA V835	1	与环评及批复一致
23	加工中心	MV86A	1	加工中心	MV86A	1	与环评及批复一致
24	车削加工中心	QIN200M/500	1	车削加工中心	QIN200M/500	1	与环评及批复一致
25	车削加工中心	CtX310ecoV3	1	车削加工中心	CtX310ecoV3	1	与环评及批复一致
26	永进加工中心	MV66A	4	永进加工中心	MV66A	4	与环评及批复一致
27	立式加工中心	VtC-160AN	1	立式加工中心	VtC-160AN	1	与环评及批复一致
	立式加工中心	/	1	立式加工中心	/	0	减少一台
28	全机能数控车床	DNM5705	2	全机能数控车床	DNM5705	2	与环评及批复一致
29	卧式加工中心	NH6300DCG-II	1	卧式加工中心	NH6300DCG-II	1	与环评及批复一致
30	对刀仪	SM24/4-01144	1	对刀仪	SM24/4-01144	1	与环评及批复一致
31	立式综合加工机	MV66A	2	立式综合加工机	MV66A	2	与环评及批复一致
32	立式综合加工机	MV86A	1	立式综合加工机	MV86A	1	与环评及批复一致

33	全机能数控车床	VCS530CL	1	全机能数控车床	VCS530CL	1	与环评及批复一致
34	立式加工中心	VCS530CL	1	立式加工中心	VCS530CL	1	与环评及批复一致
35	全机能数控车床	CAK80135D	1	全机能数控车床	CAK80135D	1	与环评及批复一致
36	万能摇臂铣床	M-4S	1	万能摇臂铣床	M-4S	1	与环评及批复一致
37	立式钻床	Z5050A	1	立式钻床	Z5050A	1	与环评及批复一致
38	立式钻床	Z5030A	8	立式钻床	Z5030A	8	与环评及批复一致
39	立式数控钻攻机	Z5030	2	立式数控钻攻机	Z5030	2	与环评及批复一致
40	数控中走丝线切割机	HA400UP	1	数控中走丝线切割机	HA400UP	1	与环评及批复一致
41	往复走丝电火花线切割机	HA400U	1	往复走丝电火花线切割机	HA400U	1	与环评及批复一致
42	数控伺服系统中走丝线切割机	HA500 SKD3	1	数控伺服系统中走丝线切割机	HA500 SKD3	1	与环评及批复一致
43	电火花高速穿孔机	DS703P-A	1	电火花高速穿孔机	DS703P-A	1	与环评及批复一致
44	储气罐	1.5m3	1	储气罐	1.5m3	1	与环评及批复一致
45	气罐	2.0/1.0 型	1	气罐	2.0/1.0 型	0	减少一台
46	氩焊机	tIG300	1	氩焊机	tIG300	1	与环评及批复一致
47	精密补焊机	JH-1000	1	精密补焊机	JH-1000	1	与环评及批复一致
48	焊机电源	TPS3200	1	焊机电源	TPS3200	1	与环评及批复一致
49	焊接机器人系统	KR5R1400	1	焊接机器人系统	KR5R1400	1	与环评及批复一致
50	移动式旋臂起重机	BzY0.5t-3m-3m	1	移动式旋臂起重机	BzY0.5t-3m-3m	1	与环评及批复一致
51	定柱式悬臂起重机	0.5t	1	定柱式悬臂起重机	0.5t	1	与环评及批复一致
52	组合式自立式起重机	0.5t	1	组合式自立式起重机	0.5t	1	与环评及批复一致
53	软索式助力机械手	SDS-RS-70	1	软索式助力机械手	SDS-RS-70	1	与环评及批复一致
54	碟板抛光机	Supfina110	1	碟板抛光机	Supfina110	1	与环评及批复一致
55	全自动洗地机	BA531St	1	全自动洗地机	BA531St	1	与环评及批复一致
56	数显 3D 巡边器	/	1	数显 3D 巡边器	/	1	与环评及批复一致
57	钻头研磨机	EDG-213N (直径 2-13mm)	1	钻头研磨机	EDG-213N (直径 2-13mm)	1	与环评及批复一致

58	万能工具磨床	MQ-6025A	1	万能工具磨床	MQ-6025A	1	与环评及批复一致
59	铣刀研磨机	ERM-20	1	铣刀研磨机	ERM-20	1	与环评及批复一致
60	打标机	JC-200tWXz	1	打标机	JC-200tWXz	1	与环评及批复一致
61	激光打标机	K20-CS	1	激光打标机	K20-CS	1	与环评及批复一致
62	油压自动提刀拉床	SPVB-5	1	油压自动提刀拉床	SPVB-5	1	与环评及批复一致
63	冷干机	CN66-740-261	1	冷干机	CN66-740-261	1	与环评及批复一致
64	立式径向旋铆机	VPRR-10	1	立式径向旋铆机	VPRR-10	1	与环评及批复一致
65	冷干机（干燥机）	/	1	冷干机（干燥机）	/	1	与环评及批复一致
66	冷干机	/	1	冷干机	/	1	与环评及批复一致
67	便携式电火花机	HHJ-800C	1	便携式电火花机	HHJ-800C	1	与环评及批复一致
68	电动托盘搬运车	LPT22AC	1	电动托盘搬运车	LPT22AC	1	与环评及批复一致
69	手动液压平台车	FtD50	1	手动液压平台车	FtD50	1	与环评及批复一致
70	硬度计	HLZC160	1	硬度计	HLZC160	1	与环评及批复一致
71	瑞士角度头	CDP-04-L3-special	1	瑞士角度头	CDP-04-L3-special	1	与环评及批复一致
72	四轴	/	1	四轴	/	1	与环评及批复一致
73	超声波清洗机	FX-300S	1	超声波清洗机	FX-300S	1	与环评及批复一致
74	五轴旋转分度盘	潭佳 FHR-255C	1	五轴旋转分度盘	潭佳 FHR-255C	1	与环评及批复一致
75	焊烟净化单机	A-002	2	焊烟净化单机	A-002	2	与环评及批复一致
76	小阀门测试台	5300001T	1	小阀门测试台	5300001T	1	与环评及批复一致
77	大阀门测试台	8044000A1T	1	大阀门测试台	8044000A1T	1	与环评及批复一致
78	小阀门测试台	ZGR-M0026-1 25bar	1	小阀门测试台	ZGR-M0026-1 25bar	1	与环评及批复一致
79	大阀门测试台	ZGR-M0026-2 7bar	1	大阀门测试台	ZGR-M0026-2 7bar	1	与环评及批复一致
80	安全阀测试台	400/8000	1	安全阀测试台	400/8000	1	与环评及批复一致
81	罐阀变形试验机	/	1	罐阀变形试验机	/	1	与环评及批复一致
82	卧式平衡机	HM20BK	1	卧式平衡机	HM20BK	1	与环评及

							批复一致
83	磁力抛光机	XR-1600	1	磁力抛光机	XR-1600	1	与环评及 批复一致
84	超声波清洗机系统	/	1	超声波清洗机系 统	/	1	与环评及 批复一致
85	回转式清洗机	HZ750	1	回转式清洗机	HZ750	1	与环评及 批复一致
86	静电式油雾净化器	DAVID EF-R	4	静电式油雾净化 器	DAVID EF-R	4	与环评及 批复一致
87	砂轮机	/	1	砂轮机	/	1	与环评及 批复一致
88	胶帽机	/	1	胶帽机	/	1	与环评及 批复一致
89	非标工具柜	1100*500	1	非标工具柜	1100*500	1	与环评及 批复一致
90	非标工作台	2000*600	1	非标工作台	2000*600	1	与环评及 批复一致
91	工作台	2100*750	1	工作台	2100*750	1	与环评及 批复一致
92	跌落试验机	/	2	跌落试验机	/	2	与环评及 批复一致
93	条码打印机	斑马 ZT410 200dpl	1	条码打印机	斑马 ZT410 200dpl	1	与环评及 批复一致
94	立式数控车床	/	1	立式数控车床	/	1	与环评及 批复一致
95	立式数控车床	PUMA V835	1	立式数控车床	PUMA V835	1	与环评及 批复一致
96	立式数控车床	V4S	1	立式数控车床	V4S	1	与环评及 批复一致
97	软索式助力机械手	SDS-RS-70	1	软索式助力机械 手	SDS-RS-70	1	与环评及 批复一致
98	燃气热水器	JSQ30- 16ET81	1	燃气热水器	JSQ30- 16ET81	1	与环评及 批复一致
99	全自动智能领取刀 具柜	/	1	全自动智能领取 刀具柜	/	1	与环评及 批复一致
100	全机能旋转式加工 中心	NHC6300	1	全机能旋转式加 工中心	NHC6300	1	与环评及 批复一致
101	全机能数控车床	QT250L	1	全机能数控车床	QT250L	1	与环评及 批复一致
102	电火花高速穿孔机	/	1	电火花高速穿孔 机	/	1	与环评及 批复一致
103	群基数控火花机	341S	1	群基数控火花机	341S	1	与环评及 批复一致
104	废屑压块综合机	DHB101	1	废屑压块综合机	DHB101	1	与环评及 批复一致
105	电动托盘堆垛车	QDA20	1	电动托盘堆垛车	QDA20	1	与环评及 批复一致
106	电动托盘堆垛车	CDD	2	电动托盘堆垛车	CDD	2	与环评及 批复一致

107	卧式车床	CW6163N	1	卧式车床	CW6163N	1	与环评及批复一致
108	雷尼绍在线测量系统	OMP60	2	雷尼绍在线测量系统	OMP60	2	与环评及批复一致
109	万用测量仪	/	1	万用测量仪	4503002	1	型号发生变化
110	粗糙度仪	SJ-210	2	粗糙度仪	SJ-210	0	减少两台
111	组合式工位起重机	FSXL-500-3.28(3)-20.1-3.01	1	自立式起重机	FSXL-500-3.28(3)-20.1-3.01	1	与环评及批复一致
112	组合式工位起重机	FSXL-500-4.93(2)-16.8-3.5	1	自立式起重机	FSXL-500-4.93(2)-16.8-3.5	1	与环评及批复一致
113	车铣复合机床	M08SY-II	1	车铣复合机床	M08SY-II	0	减少一台
114	加工自动线	/	2	加工自动线	/	0	减少两台
115	零点定位系统	/	4	零点定位系统	/	4	与环评及批复一致
116	加工中心四轴转台	/	2	加工中心四轴转台	/	0	减少两台
117	加工编程软件	/	1	加工编程软件	/	1	与环评及批复一致
118	模具激光焊机	TFL-400III	1	模具激光焊机	TFL-400III	1	与环评及批复一致
119	数控车床	CKA6180D/1500	1	数控车床	CKA6180D/1500	1	与环评及批复一致
120	/	/	/	数控车床	GE NOS L250II-e	1	新增一台
121	/	/	/	数控车床	GE NOS L400II-e	1	新增一台
122	/	/	/	数控车床	GE NOS L3000-e	2	新增两台
123	/	/	/	自立式起重机	FS-250-2.5-4-2.66	1	新增一台
124	/	/	/	自立式起重机	FSL250-4.8(2)-19-3.5	1	新增一台
125	/	/	/	自立式起重机	FSXLC-1000/500-4.25(2)-10.92-3.1	1	新增一台
126	/	/	/	双工位气密检测仪	希立	1	新增一台
127	/	/	/	激光打标机	EM20	1	新增一台
128	/	/	/	智能垂直升降柜	/	1	新增一台
129	/	/	/	智能称重刀具柜	/	1	新增一台
130	/	/	/	悬臂吊	WAJ360-500-2.5-3.2	1	新增一台
131	/	/	/	电火花高速穿孔机	ZGD703A	1	新增一台
机加工 PT 检测室							
1	PT 检测机	/	1	PT 检测机	/	1	与环评及批复一致
2	清洗池	1100×1100×600mm	1	清洗池	1100×1100×600mm	1	与环评及批复一致
热清砂车间							
1	井式电阻炉	/	1	井式电阻炉	/	1	与环评及批复一致
	井式热清砂炉	/	1	井式热清砂炉	/	0	减少一台

2	行车	/	1	行车	/	1	与环评及批复一致
3	中和箱	/	1	中和箱	/	1	与环评及批复一致
4	地源热泵系统	/	1	地源热泵系统	/	1	与环评及批复一致
5	变压器	1250kVA	1	变压器	1250kVA	1	与环评及批复一致
6	变压器	630kVA	1	变压器	630kVA	1	与环评及批复一致
7	引风设备	/	3	引风设备	/	3	与环评及批复一致
8	冷却水池	/	1	冷却水池	/	1	与环评及批复一致
9	清洗池	800×600×700	5	清洗池	800×600×700	5	与环评及批复一致
10	发黑池	800×600×700	1	发黑池	800×600×700	1	与环评及批复一致
其他							
1	全自动捆扎机	DBA-20V	1	全自动捆扎机	DBA-20V	1	与环评及批复一致
2	气动打包机	NKJ-Q19	1	气动打包机	NKJ-Q19	1	与环评及批复一致
3	气动摩擦熔接打包机	ST-19	1	气动摩擦熔接打包机	ST-19	1	与环评及批复一致
4	气动摩擦熔接打包机	QD-19	1	气动摩擦熔接打包机	QD-19	1	与环评及批复一致
5	牛皮纸缓冲纸垫机	JP760	1	牛皮纸缓冲纸垫机	JP760	1	与环评及批复一致
6	PE 塑钢带打包机	St-19	1	PE 塑钢带打包机	St-19	1	与环评及批复一致
7	空调	KFR-35W/NhD01-3	1	空调	KFR-35W/NhD01-3	1	与环评及批复一致
8	横梁式货架	L5890*W1000*R2550	1	横梁式货架	L5890*W1000*R2550	1	与环评及批复一致
9	横梁式货架	L2890*W1000*H4125	1	横梁式货架	L2890*W1000*H4125	1	与环评及批复一致
10	条码打印机	斑马 ZT410 203dpi	1	条码打印机	斑马 ZT410 203dpi	1	与环评及批复一致
11	地上衡	SGt-3t (1.5*1.5)	1	地上衡	SGt-3t (1.5*1.5)	1	与环评及批复一致
12	移动式蹬车桥	10t	1	移动式蹬车桥	10t	1	与环评及批复一致
13	油桶夹具	VH-4	1	油桶夹具	VH-4	1	与环评及批复一致
14	交直流两用电子地上衡	SCS-S 型	1	交直流两用电子地上衡	SCS-S 型	1	与环评及批复一致
15	三向转向叉车	AM20SE, 提升高度 6650mm	1	三向转向叉车	AM20SE, 提升高度 6650mm	1	与环评及批复一致

16	内燃平衡重式叉车	CPCD3.5t	1	内燃平衡重式叉车	CPCD3.5t	1	与环评及批复一致
17	横梁式货架	L2400*W700*H4500	1	横梁式货架	L2400*W700*H4500	1	与环评及批复一致
18	横梁式货架	/	1	横梁式货架	/	1	与环评及批复一致
19	横梁式货架	L2000*W1000*H4125	1	横梁式货架	L2000*W1000*H4125	1	与环评及批复一致
20	砂轮机	/	1	砂轮机	/	1	与环评及批复一致
21	电瓶叉车	FE4P20AC	1	电瓶叉车	FE4P20AC	1	与环评及批复一致
22	电动堆高车	CS1550M	1	电动堆高车	CS1550M	1	与环评及批复一致
23	托盘车	M20-530	1	托盘车	M20-530	1	与环评及批复一致
24	托盘车	M20-53	1	托盘车	M20-53	1	与环评及批复一致
25	电子秤托盘车	BFC6-7	1	电子秤托盘车	BFC6-7	1	与环评及批复一致
26	加油机	ZH3111	1	加油机	ZH3111	1	与环评及批复一致
27	叉车	CPCD35	1	叉车	CPCD35	1	与环评及批复一致
28	箱式电阻炉	/	1	箱式电阻炉	/	1	与环评及批复一致
29	氧量分析仪	FN111B	1	氧量分析仪	FN111B	1	与环评及批复一致
30	3D 打印机	HRPS-IV	1	3D 打印机	HRPS-IV	1	与环评及批复一致
31	温湿度记录仪	S380-tH	1	温湿度记录仪	S380-tH	1	与环评及批复一致
32	沾浆机	60	2	沾浆机	60	2	与环评及批复一致
33	3D 打印除尘系统	/	1	3D 打印除尘系统	/	1	与环评及批复一致
34	电子秤	ASC-H1, 0~3kg, 分度值: 0.6g	1	电子秤	ASC-H1, 0~3kg, 分度值: 0.6g	1	与环评及批复一致
35	箱式高温炉	SX-2.5-12	1	箱式高温炉	SX-2.5-12	1	与环评及批复一致
36	布袋除尘器	MCC-10	1	布袋除尘器	MCC-10	1	与环评及批复一致
37	沾浆机	DzJ60	1	沾浆机	DzJ60	1	与环评及批复一致
38	浮砂机	tG76C	1	浮砂机	tG76C	1	与环评及批复一致
39	浮砂机	MFS800	1	浮砂机	MFS800	1	与环评及批复一致
40	磁性物分析仪	JSH-C1	1	磁性物分析仪	JSH-C1	1	与环评及

							批复一致
41	石油蜡针入度试验器	SYP4302-I	1	石油蜡针入度试验器	SYP4302-I	1	与环评及批复一致
42	沥青软化点试验器	SYD-2806E	1	沥青软化点试验器	SYD-2806E	1	与环评及批复一致
43	拍击式振动筛	BJS-200	1	拍击式振动筛	BJS-200	1	与环评及批复一致
44	旋转粘度计	NDJ-1	1	旋转粘度计	NDJ-1	1	与环评及批复一致
45	水分检测仪	BLD-5604	1	水分检测仪	BLD-5604	1	与环评及批复一致
46	微机控制电子万能试验机	WDW-10J	1	微机控制电子万能试验机	WDW-10J	1	与环评及批复一致
47	全自动张力仪	SL202	1	全自动张力仪	SL202	1	与环评及批复一致
48	直读式液体密度计	JS-300Yt	1	直读式液体密度计	JS-300Yt	1	与环评及批复一致
49	数显式高温抗折仪	CKz-1650	1	数显式高温抗折仪	CKz-1650	1	与环评及批复一致
50	高温热膨胀仪	PCY-1400	1	高温热膨胀仪	PCY-1400	1	与环评及批复一致
51	型壳透气性检测仪 配套小空压机	DTQ-II 750W-30L	1	型壳透气性检测仪 配套小空压机	DTQ-II 750W-30L	1	与环评及批复一致
52	NP 快干剂搅拌设备	/	1	NP 快干剂搅拌设备	/	1	与环评及批复一致
53	数字核辐射仪	GAMMA-SCOUt	1	数字核辐射仪	GAMMA-SCOUt	1	与环评及批复一致
54	淋砂机	DLS1200	1	淋砂机	DLS1200	1	与环评及批复一致
55	回转工作台	tS630A/K11500D	1	回转工作台	tS630A/K11500D	1	与环评及批复一致
56	涂层测厚仪	A456CFNFBS+T 456CFNF1S	1	涂层测厚仪	A456CFNFBS+T45 6CFNF1S	1	与环评及批复一致
57	表面粗糙度检测仪	SJ-201P	1	表面粗糙度检测仪	SJ-201P	1	与环评及批复一致
58	劲仪过程校验仪	tWX-V	1	劲仪过程校验仪	tWX-V	1	与环评及批复一致
59	超声波测厚仪	tI-55K	1	超声波测厚仪	tI-55K	1	与环评及批复一致
60	特稳携式校验仪	JY840	1	特稳携式校验仪	JY840	1	与环评及批复一致
61	光栅式指示表检定仪	SJ1008D-50	1	光栅式指示表检定仪	SJ1008D-50	1	与环评及批复一致
62	粗糙度仪	178-955-4DC	1	粗糙度仪	178-955-4DC	1	与环评及批复一致
63	工业电子视频内窥镜	MG	1	工业电子视频内窥镜	MG	1	与环评及批复一致
64	工业内窥镜	MV 型	1	工业内窥镜	MV 型	1	与环评及

							批复一致
65	超高压液体压力源	SPMK993	1	超高压液体压力源	SPMK993	1	与环评及批复一致
66	偏摆检查仪	5017	1	偏摆检查仪	5017	1	与环评及批复一致
67	冷干机	FX1 AtLAS	1	冷干机	FX1 AtLAS	1	与环评及批复一致
68	风冷恒温恒湿机组	tz045-7.5HF	2	风冷恒温恒湿机组	tz045-7.5HF	2	与环评及批复一致
69	三坐标测量仪	GiobaiClassicSR7107	1	三坐标测量仪	GiobaiClassicSR7107	1	与环评及批复一致
70	三坐标测量仪	EXPLORER06.08.06	1	三坐标测量仪	EXPLORER06.08.06	1	与环评及批复一致
71	粗糙度仪	SJ-410	1	粗糙度仪	SJ-410	1	与环评及批复一致
72	全自动扫描三坐标测量机	/	1	全自动扫描三坐标测量机	/	1	与环评及批复一致
73	高性能测高仪	/	1	高性能测高仪	/	1	与环评及批复一致
74	数显式全自动布氏硬度计	TH606	1	数显式全自动布氏硬度计	TH606	1	与环评及批复一致
75	洛氏硬度计	500MRA	1	洛氏硬度计	500MRA	1	与环评及批复一致
76	维氏硬度计	HCS-10D	1	维氏硬度计	HCS-10D	1	与环评及批复一致
77	里氏硬度计	DHt-100	1	里氏硬度计	DHt-100	1	与环评及批复一致
78	倒置式全自动金相显微镜	Axio Vert.A1	1	倒置式全自动金相显微镜	Axio Vert.A1	1	与环评及批复一致
79	微机控制超低温自动冲击试验机	JBD-300W	1	微机控制超低温自动冲击试验机	JBD-300W	1	与环评及批复一致
80	冲击试样缺口投影仪	CtS-50	1	冲击试样缺口投影仪	CtS-50	1	与环评及批复一致
81	超声波清洗机	SK2200HP	1	超声波清洗机	SK2200HP	1	与环评及批复一致
82	自动金相试样镶嵌机	ZXQ-1	1	自动金相试样镶嵌机	ZXQ-1	1	与环评及批复一致
83	预磨机	YM-2A	1	预磨机	YM-2A	1	与环评及批复一致
84	金相试样抛光机	PG-2B	1	金相试样抛光机	PG-2B	1	与环评及批复一致
85	便携式磁粉探伤仪	LKCD-III	1	便携式磁粉探伤仪	LKCD-III	1	与环评及批复一致
86	微机控制电液伺服万能试验机	SHt4605	1	微机控制电液伺服万能试验机	SHt4605	1	与环评及批复一致
87	锤击式布氏硬度计	PHB-1	1	锤击式布氏硬度计	PHB-1	1	与环评及批复一致
88	连续式标点机	/	1	连续式标点机	/	1	与环评及批复一致

89	砂轮机	M3325	1	砂轮机	M3325	1	与环评及批复一致
90	拉伸试验机	WES-300B	1	拉伸试验机	WES-300B	1	与环评及批复一致
91	光谱仪	DF100	1	光谱仪	DF100	1	与环评及批复一致
92	光谱仪(附磨样机)	QSN750-II型	1	光谱仪(附磨样机)	QSN750-II型	1	与环评及批复一致
93	光谱仪	GS- 1000	1	光谱仪	GS- 1000	1	与环评及批复一致
94	氩气净化器	DMAr-3	1	氩气净化器	DMAr-3	1	与环评及批复一致
95	可程式盐雾试验机	BQ-60B	1	可程式盐雾试验机	BQ-60B	1	与环评及批复一致
96	阀门低温测试深冷箱	DJL-SLX444	1	阀门低温测试深冷箱	DJL-SLX444	1	与环评及批复一致
97	磁粉探伤机	MDG-4000	1	磁粉探伤机	MDG-4000	1	与环评及批复一致
98	水帘柜	DX-320	1	水帘柜	DX-320	1	与环评及批复一致
99	磁粉探伤机	/	1	磁粉探伤机	/	1	与环评及批复一致
100	X 射线机实时成像系统	450HP	1	X 射线机实时成像系统	450HP	1	与环评及批复一致
101	全自动工业洗片机	P17-A	1	全自动工业洗片机	P17-A	1	与环评及批复一致
102	立式水试压机	双工位(大)	1	立式水试压机	双工位(大)	1	与环评及批复一致
103	烘干箱	/	1	烘干箱	/	1	与环评及批复一致
104	气密性测试系统	0.1~2Mpa	1	气密性测试系统	0.1~2Mpa	1	与环评及批复一致
105	便携式手提式磁轭	交直两用 MY-100	1	便携式手提式磁轭	交直两用 MY- 100	1	与环评及批复一致
106	喷码机	9028	1	喷码机	9028	1	与环评及批复一致
107	气压阀门试验台	/	1	气压阀门试验台	/	1	与环评及批复一致
108	电焊机	BX1-500-1	2	电焊机	BX1-500-1	2	与环评及批复一致
109	电焊机	BX1-250-1	1	电焊机	BX1-250-1	1	与环评及批复一致
110	电焊机	BX1-200-1	3	电焊机	BX1-200-1	3	与环评及批复一致
111	移动式半自动自动清灰烟尘净化单机	A-012	2	移动式半自动自动清灰烟尘净化单机	A-012	2	与环评及批复一致
112	三相干式电力变压器	SCB11- 1250/10	1	三相干式电力变压器	SCB11- 1250/10	1	与环评及批复一致

113	电力变压器	S9/1250kVA	1	电力变压器	S9/1250kVA	1	与环评及批复一致
114	低压配电柜系统	630kVA 变压器配套	1	低压配电柜系统	630kVA 变压器配套	1	与环评及批复一致
115	低压配电柜系统	A 线老变压器配套	1	低压配电柜系统	A 线老变压器配套	1	与环评及批复一致
116	砂轮机	/	1	砂轮机	/	1	与环评及批复一致
117	空压机	LS16-75H	2	空压机	LS16-75H	2	与环评及批复一致
118	冷干机	JS-75AC	1	冷干机	JS-75AC	1	与环评及批复一致
119	储气罐	5m ³	1	储气罐	5m ³	1	与环评及批复一致
120	空压机	LS20-150LACKt	2	空压机	LS20-150LACKt	2	与环评及批复一致
121	冷干机	JS-150AC	1	冷干机	JS-150AC	1	与环评及批复一致
122	电力变压器	SRN-M-1250/10	1	电力变压器	SRN-M-1250/10	1	与环评及批复一致
123	低压配电柜系统	A 线新变压器配套	1	低压配电柜系统	A 线新变压器配套	1	与环评及批复一致
124	双机头制冷机组	LSBLG660	1	双机头制冷机组	LSBLG660	1	与环评及批复一致
125	电力变压器	SGB10-1250/10	1	电力变压器	SGB10-1250/10	1	与环评及批复一致
126	低压配电柜系统	B 线西变压器配套	3	低压配电柜系统	B 线西变压器配套	3	与环评及批复一致
127	低压配电柜系统	B 线东变压器配套	1	低压配电柜系统	B 线东变压器配套	1	与环评及批复一致
128	储气罐	6m ³	1	储气罐	6m ³	1	与环评及批复一致
129	空压机	St150-125A	1	空压机	St150-125A	1	与环评及批复一致
130	冷干机	JE-150FH	2	冷干机	JE-150FH	2	与环评及批复一致
131	冷干机	/	1	冷干机	/	1	与环评及批复一致
132	中央空调螺杆制冷机组	制冷功率 2×285kW	1	中央空调螺杆制冷机组	制冷功率 2×285kW	1	与环评及批复一致
133	玻璃钢冷却塔	250t	1	方形横流式冷却塔	FH-200 型	1	型号发生变化
134	双极永磁变频螺杆空压机	SPMD110-7	1	双极永磁变频螺杆空压机	SPMD110-7	1	与环评及批复一致
135	玻璃钢冷却塔	60t	1	封闭式冷却塔	XC-200T	1	型号发生变化
136	玻璃钢冷却塔	ZLT-CT-200T	1	玻璃钢冷却塔	ZLT-CT-200T	1	与环评及批复一致
137	二踪示波器	YB4320G	1	二踪示波器	YB4320G	1	与环评及

							批复一致
138	直流稳压电源	LW3J5D2	1	直流稳压电源	LW3J5D2	1	与环评及 批复一致
139	电动套丝机	SQ50	1	电动套丝机	SQ50	1	与环评及 批复一致
140	中央空调螺杆制冷 机组	SLLG213-2	1	中央空调螺杆制 冷机组	SLLG213-2	1	与环评及 批复一致
141	压缩天然气减压站	YD-200CNG	1	压缩天然气减压 站	YD-200CNG	1	与环评及 批复一致
142	立式冷凝器	LNA-70	1	立式冷凝器	LNA-70	1	与环评及 批复一致
143	液压升降平台	SJPt10-8	2	液压升降平台	SJPt10-8	2	与环评及 批复一致
144	热水锅炉	WNS0.7-0.7/95/7 0-Y	1	热水锅炉	WNS0.7-0.7/95/70- Y	1	与环评及 批复一致
145	机加工燃气工程	/	1	机加工燃气工程	/	1	与环评及 批复一致
146	等离子切割机	LGK-60G	1	等离子切割机	LGK-60G	1	与环评及 批复一致
147	等离子切割机	LGK-63IGBT	1	等离子切割机	LGK-63IGBT	1	与环评及 批复一致
148	自行走剪叉式高空 作业平台	Lt-3347	1	自行走剪叉式高 空作业平台	Lt-3347	1	与环评及 批复一致
149	地源热泵中央空调 系统	61HXC130A2	1	地源热泵中央空 调系统	61HXC130A2	1	与环评及 批复一致
150	污水处理系统	V-HP-SF-20000	1	污水处理系统	V-HP-SF-20000	1	与环评及 批复一致
151	低温真空结晶系统	/	1	低温真空结晶系 统	/	1	与环评及 批复一致
152	导轨式升降作业平 台	H-SJD2.5-7.5	1	导轨式升降作业 平台	H-SJD2.5-7.5	1	与环评及 批复一致
153	电缆检测仪	QTQ-02	1	电缆检测仪	QTQ-02	1	与环评及 批复一致
154	电力品质分析仪	PROVA-6830A+3 007 (3000A)	1	电力品质分析仪	PROVA-6830A+300 7 (3000A)	1	与环评及 批复一致
155	红外热像仪	TiS10	1	红外热像仪	TiS10	1	与环评及 批复一致
156	发电机	/	1	发电机	/	1	与环评及 批复一致
157	等离子切割机	LGK-63IGBT	1	等离子切割机	LGK-63IGBT	1	与环评及 批复一致
158	荧光磁粉探伤机	MDW-6000A	1	荧光磁粉探伤机	MDW-6000A	1	与环评及 批复一致
159	交变盐雾试验箱	JYWX-016B-HK 型	1	交变盐雾试验箱	JYWX-016B-HK 型	1	与环评及 批复一致
160	晶间腐蚀仪	/	1	晶间腐蚀仪	/	1	与环评及 批复一致
161	低温蒸发结晶水处 理设备	/	1	低温蒸发结晶水 处理设备	/	1	与环评及 批复一致

162	智能升降量具柜	/	1	智能升降量具柜	/	1	与环评及批复一致
163	铁测定仪	LH-FE3H	1	铁素体检测仪	DMP30	1	型号发生变化
164	圆跳动测试仪	CRT-01	1	圆跳动测试仪	CRT-01	1	与环评及批复一致
165	MV 型工业内窥镜	/	1	工业内窥镜	MN	1	型号发生变化
166	MN 型工业内窥镜	直径 2mm	1	工业视频内窥镜	ZB-P2810RZT	1	型号发生变化
167	水压试验机	/	1	水压试验机	/	1	与环评及批复一致

	
制壳机械臂	智能射蜡机器人
	
自动钝化线	抛丸机

3.3.3 主要原辅材料用量及动力消耗

本项目为现有升级改造项目，产能不发生变化。原辅材料消耗与现有项目相同，原

辅材料及能源消耗，详见下表。

表 3.3-3 本项目主要原辅材料用量一览表

序号	名称	性状	来源	年用量 (t/a)	备注
1500 吨/年精密铸件生产项目					
1	不锈钢废渣料	固态	外购	1700	无变化情况
2	辅料钼铁	固态	外购	16	无变化情况
3	硅溶胶	固态	外购	800	无变化情况
4	蜡料	固态	外购	45	无变化情况
5	锆砂粉	固态	外购	50	无变化情况
6	莫来砂粉	固态	外购	1000	无变化情况
7	普通钢材和不锈钢钢材	固态	外购	700	无变化情况
通用产品精密铸造和增压器涡轮精密铸造项目					
1	不锈钢料	固态	外购	4500	无变化情况
2	辅料钼铁	固态	外购	40	无变化情况
3	硅溶胶	固态	外购	2250	无变化情况
4	蜡料	固态	外购	115	无变化情况
5	锆砂粉	固态	外购	120	无变化情况
6	莫来砂粉	固态	外购	2100	无变化情况
7	高温合金	固态	外购	500	无变化情况
年产 1000 万件商用精密铸件技改项目					
1	除砂剂	液态	外购	41.2	无变化情况
2	清洗剂	液态	外购	89.85	无变化情况
3	钝化液	液态	外购	28.35	无变化情况
4	电解液	液态	外购	6.6	无变化情况
年产 400 万件商用精密铸件技改项目（一期）					
1	氢氧化钠	液态	外购	165	无变化情况
2	发黑液	液态	外购	1.23	无变化情况

年产 400 万件商用精密铸件技改项目（二期）					
1	渗透剂	液态	外购	1080	无变化情况
2	清洗剂	液态	外购	800	无变化情况
3	显像剂	液态	外购	90	无变化情况
能耗					
1	电	200 万 kwh/a	新增用电量，由东营区供电管网提供		

3.3.4 主要产品

本项目为现有升级改造项目，产能不发生变化。项目产品方案见下表。

表 3.3-4-1 本项目主要产品方案一览表

序号	产品名称	产能	备注
1500 吨/年精密铸件生产项目			
1	精密铸件	1500t/a	--
通用产品精密铸造和增压器涡轮精密铸造项目			
1	精密铸件及涡轮增压器	2000t/a	--
年产 1000 万件商用精密铸件技改项目			
1	商用精密铸件	1000 万件/a	--
年产 400 万件商用精密铸件技改项目（一期）			
1	机械零部件	240 万件/a	--
2	阀门及阀门配件	160 万件/a	--
年产 400 万件商用精密铸件技改项目（二期）			
1	产品抽检	70000 件/a	--

3.4 本项目水源及水平衡

3.4.1 给水系统

现有项目用水由东营区供水公司自来水管网统一供给。本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活用水，本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备为提高回用水水质标准，以提升产品品质，不新增生产用水。

3.4.2 排水系统

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；

食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排。

3.5 本项目主要工艺流程及产污环节

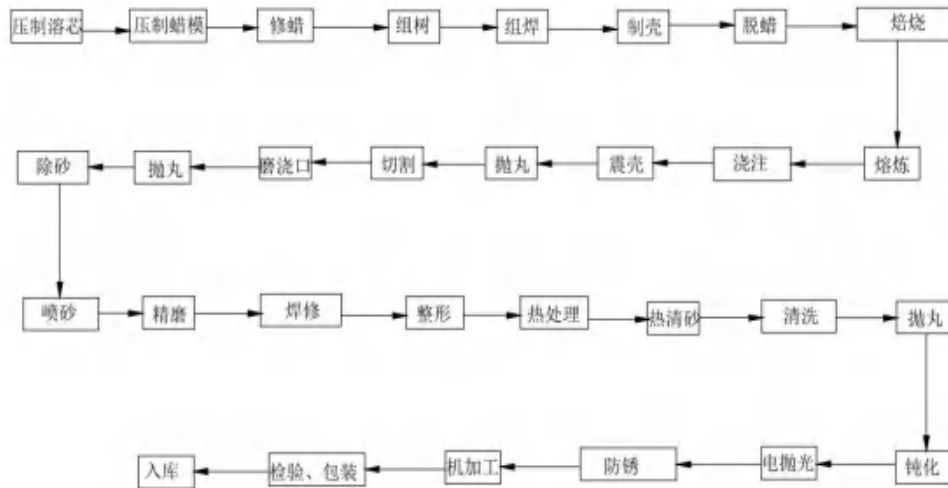


图2-2-1 生产工艺流程及产污环节图

本项目 A 线、B1 线、B2 线三条生产线工艺基本相似。

1、压制溶芯

尿素溶芯：将尿素装入专用坩埚，放到电阻炉上进行加热熔化。将模具放在工作台上，打开模具，将足量的温度适宜的溶芯溶液通过注嘴匀速平稳的灌入模具内，待溶芯完全凝固后，打开模具，取出溶芯。

聚乙二醇溶芯：按照配比称取定量的聚乙二醇放入油浴坩埚(可以在除水桶)中加热溶化。加入碳酸氢钠及滑石粉搅拌均匀，达到静止时间后，即可压芯、修芯、交检，并压制蜡模。

2、压制蜡模

将经检验合格的模具放在压蜡机工作台上，调整射嘴高度使其与模具射蜡口一致；将模具射蜡口对准射蜡嘴，按动工作按钮，压制蜡模。

3、修蜡

用刀片刮除飞蜡件的飞边或合模线，对小的飞边可用菜刮布擦除。

4、组树

将电焊刀预热到工作温度，放好模头，按《标准工艺卡》要求将蜡件整齐牢固地焊在模头上。

5、组焊

将电热板打开并预热，将对接模头置于电热板中间，均匀水平移动，表面开始熔化后迅速进行对接，避免蜡流滴到件上。

6、制壳

将清洗过的蜡树从挂架上取下，浸入面层铅浆内；慢慢提出，将蜡树送入淋砂机内淋砂；整架涂挂完成后，摆放到指定地点或者上悬链进行干燥；模壳面层干燥后，涂挂二层铅浆或煤矸浆；同样方法，进行第三层(背层)涂挂及最后一层涂挂，并进行封浆处理。

7、脱蜡和蜡处理

将型壳从挂架上取下，拆下挂钩、盖板，浇杯向下放于加过滤网的脱蜡小车上；听到脱蜡信号后，立即将模壳送入脱蜡釜内；关好脱蜡釜炉门，打开蒸汽阀；完成脱蜡；关闭进汽阀，打开排汽阀，泄放蒸汽压。

当压力降到零时，打开脱蜡釜炉门，把型壳拉出，即可进行下一炉操作。

8、焙烧

将模壳浇口杯向下装入焙烧炉中，按照工艺要求设定好焙烧温度，直至达到工艺规定的焙烧。浇铸时，打开焙烧炉门，叉出模壳，翻转至浇口杯向上的位置。

9、熔炼

(1) 装料熔炼

开动熔炼炉，加入足够量新料，并向熔炼炉内加入相同材质的模头。

(2) 预脱氧和调整成分

当钢液熔炼至 90%时，停止向炉内加料，取样化验，在化验过程中继续加入有标识的相应材质、成分合格的模头。成分合格时等钢水化清后即进行预脱氧。

脱完氧后应及时用除渣剂覆盖。

(3) 打渣

将电力旋钮拨至“零”位，在浮渣同时，使用除渣剂进行打渣。打渣完成后，将除渣剂挑出。

(4) 终脱氧

将功率升到满功率进行终脱氧。

(5) 测温

当估测温度与工艺要求相差不大时进行测温，将除渣剂拨开，用测温仪进行测温，达到工艺要求温度时，即可吹气打渣。

10、浇铸

用叉子将型壳快速挑出，将浇口杯对准熔炼炉出钢口。转动熔炼炉炉体，快速浇铸。冷却后，用叉子轻轻挑到运输小车上，送到指定的地点，用叉子轻轻挑下。

11、振壳

将整棵铸树垂直放置于振壳机锤头下，使浇口杯对准锤头，按动按钮，进行震动脱壳。

12、抛丸

将铸树挂于挂钩上，设定抛丸时间，开动抛丸清理机，抛丸时间达到要求时，停机。

13、切割

将整棵铸件固定在切割机的适当位置上，把切割下来的铸件按材质、规格、型号分别放入不同容器中。

14、磨浇口

用手持铸件（或专用夹具）靠在砂带上将浇口研磨到工艺要求高度，将磨好的铸件放入箱中。

15、抛丸

同工序 12

16、除砂

将铸件放入除砂槽，慢慢浸入除砂液内，除砂液没过产品顶部，到达工艺要求的时间后，及时提出铸件，用清水冲洗干净。

17、喷砂

将需喷砂铸件装入喷砂机内，装配调整好喷枪，打开压缩空气阀门进行喷砂。

18、精磨

用手持铸件(或用专用夹具)靠在砂布带上研磨浇口，浇口余量按标准工艺卡要求进行。

19、焊修

(1) 把需焊补的铸件放在工作台上，缺陷部分进行焊补。焊补好的铸件，在空气中冷却后，摆放在周转箱内。

(2) 按铸件形状及表面质量要求程度选用不同的修整工器具，将铸件内外表面缺陷修补平整、圆顺。

20、整形

按照标准工艺卡的要求，选择适当的整形方法，进行批量整形。

21、热处理

将待热处理的铸件装炉，打开炉门，将已装好的热处理箱推到炉中位置。按照工艺要求升温、保温处理，按照工艺要求采取相应的冷却方式，水冷或空冷。

22、热清砂

将铸件放入苛性钠溶液中，当铸件上的残砂与苛性钠形成熔融玻璃状物时，将铸件迅速置入水中，产生高压蒸汽而爆炸，从而使铸件上残留的型壳脱除。

23、清洗

将铸件装入框中，放入酸槽，慢慢浸入酸液内，酸液没过产品顶部，到达工艺要求的时间后，及时提出铸件，用清水冲洗干净。

24、抛丸

同工序 12。

25、钝化

将铸件放入钝化剂中浸泡后取出，放入清水中上下窜动 3~5 次。用专用水枪将铸件表面冲洗干净。随后将铸件放入热水中浸泡，再用干净的压缩空气尽快将铸件吹干。

26、电抛光

将铸件在工装上挂好，将工装挂于电解池正极。通常铸件放入配制好的电解液内 5~6 分钟后取出，然后在热水清水池内上下涮洗，取出后迅速用干净的压缩空气吹干或用干毛巾拭干。

27、防锈

将铸件浸入防锈液中 5 秒以上，取出，待铸件上的残留防锈液滴净后，放入周转箱内摆放整齐。

28、机加工

将成品零件通过铣床、数控车床、加工中心、钻床等设备进行机械加工处理，加工

后的产品进行清洗、防锈、检验、包装。

29、检验及包装

产品经检验合格后，包装后入仓库存储。

4、环境保护设施

4.1 污染物治理、处置设施

4.1.1 废气

本次技改项目废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 1 台、模具激光焊机 1 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套。

本次技改新增自动钝化生产线 1 套，现有钝化手工系统作为备用，但钝化总工作量未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增钝化废气，自动钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA001 排放；本次技改新增数控喷砂机 1 台，但因其喷砂总工作量未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增喷砂废气，喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA012 排放；本次技改新增模具激光焊机 1 台，但因焊接工作量未增加，且焊接烟尘净化器依托现有，因此不新增焊接废气；本次技改精铸 B2 线浇铸新增蓄热式可控温自动烧结系统 1 套，提高生产线自动化能力，蓄热式可控温自动烧结系统废气依托现有 B2 线浇铸焙烧炉废气通过专利除尘系统处理后经 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA007 排放，本次技改不新增产品产能，因此不新增浇铸焙烧炉废气。

表 4.1-2 本项目废气排放情况一览表

序号	废气类型	产污单元	污染物名称	处理措施	排气筒名称	去向
1	无组织	焊接烟尘、未被收集的废气	颗粒物、氟化物	经车间密闭后无组织排放	——	无组织排放
2	有组织	自动钝化废气	氟化物	喷淋塔	15m 高排气筒 DA001	有组织排放
3		蓄热式可控温自动烧结系统废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	专利除尘系统（布袋除尘）	15m 高排气筒 DA007	有组织排放
4		喷砂废气	颗粒物	布袋除尘器	15m 高排气筒 DA012	有组织排放

	
DA001	喷淋塔
	
DA007	专利除尘系统
	
DA012	布袋除尘器

4.1.2 废水

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排。



低温蒸发结晶设备

4.1.3 噪声

项目技改后新增噪声源设备包括：数控喷砂机、组合式工位起重机、车铣复合机床、加工自动线、加工中心四轴转台、六轴机械臂、数控车床，其他设备变动主要为设备以旧换新。项目噪声主要为新增设备运行噪声，噪声值为65~90dB（A）。通过在各机械安装时采用加大减震基础，安装减震装置，在设备安装及设备与管路连接处可采用减震垫或柔性接头措施减震、降噪，车间隔音，加强管理，经常保养和维护机械设备避免设备在不良状态下运行，可以有效地降低设备噪声对周围环境的影响。

表 4.1-3-2 本项目噪声产生情况一览表

序号	设备名称	源强 dB（A）	治理措施
1	半自动化浇注系统	70	通过在各机械安装时采用加大减震基础，安装减震装置，在设备安装及设备
2	数控喷砂机	65	

3	数控喷砂机	65	与管路连接处可采用减震垫或柔性接头措施减震、降噪，车间隔音，加强管理，经常保养和维护机械设备避免设备在不良状态下运行，可以有效地降低设备噪声对周围环境的影响。
4	数控喷砂机	65	
5	组合式工位起重机	65	
6	组合式工位起重机	65	
7	车铣复合机床	90	
8	加工自动线	65	
9	加工自动线	65	
10	加工中心四轴转台	65	
11	加工中心四轴转台	65	
12	六轴机械臂	75	
13	数控车床	65	

4.1.4 固体废物

本项目技改项目不新增劳动定员，故不新增生活垃圾。本次技改项目营运期新增固废主要为废盐、废矿物油、废油桶等。废盐、废矿物油、废油桶属于危险废物。

(1) 废盐（HW49，900-041-49）

本项目技改后废水处理系统新增低温真空结晶工艺，清洗废水经中和+絮凝沉淀+低温真空结晶工艺处理后回用，该过程中会产生废盐，主要成分为 NaCl 、 $\text{Al}(\text{OH})_3$ 、 CaCO_3 等。废盐产生量约为 30t/a，属于危险废物，由危废暂存间暂存，委托有资质单位处理。

(2) 废矿物油（HW08，900-249-08）

本次技改项目新增机械设备润滑更换掉的废矿物油，产生量约 0.1t/a，属于危险废物，由危废暂存间暂存，委托有资质单位处理。

(3) 废油桶（HW08，900-249-08）

本次技改项目新增盛放废矿物油的油桶，产生量约 0.005t/a，属于危险废物，由危废暂存间暂存，委托有资质单位处理。



本项目固体废物产生及排放情况见下表。

表 4.1-4 本项目固体废物产生及排放情况一览表

序号	产生工段	固废名称	固废类别	目前产生量 (t)	预计产生 量 (t/a)	去向
1	生产过程	废盐	危险废物	0	30	委托有资质单位 进行处置
2	生产过程	废矿物油	危险废物	0	0.1	委托有资质单位 进行处置
3	生产过程	废油桶	危险废物	0	0.005	委托有资质单位 进行处置

4.2 本项目环保投资及“三同时”落实情况

4.2.1 环保投资情况

本项目实际环保投资为 170 万元，占工程总投资（3100 万元）的 5.48%。各项环保投资估算情况见下表。

表 4.2-1 本项目环保投资设施一览表

项目	污染源	拟采取的环保措施	设备设施	投资额 (万元)
噪声	设备运行噪声	优化布置，噪声设备基座设置减震垫，	减震垫、隔声罩	18

		选用低噪音设备，以及车间隔音		
废水	清洗废水	清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排	新增低温蒸发结晶	150
固废	废盐、废矿物油、废油桶	废盐、废矿物油、废油桶由危废暂存间暂存，委托有资质单位处理	危废暂存间	2
合计	--			170

4.2.2 “三同时”落实情况

本项目“三同时”落实情况见下表。

表 4.2-2 本项目“三同时”落实情况一览表

类别	项目		防护措施	处理效果	验收标准	落实情况
废气	无组织	未被收集的废气	焊接烟尘采用焊接烟尘净化器处理后以无组织形式排放；未被收集的废气在车间内以无组织形式排放	厂界达标	无组织颗粒物、氟化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中无组织排放监控浓度限值（颗粒物 1.0mg/m ³ 、氟化物 20μg/m ³ ）	已落实
	有组织	自动钝化废气	自动钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA001 排放	排放浓度及速率达标	有组织氟化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中排放浓度及速率要求（氟化物：9.0mg/m ³ 、0.10kg/h）	已落实
		蓄热式可控温自动烧结系统废气	蓄热式可控温自动烧结系统废气依托现有 B2 线浇铸焙烧炉废气通过专利除尘系统处理后经 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA007 排放	排放浓度达标	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 中重点控制区排放限值要求（SO ₂ ：50mg/m ³ 、NO _x ：100mg/m ³ 、颗粒物：10mg/m ³ ）	已落实
		喷砂废气	喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA012 排放	排放浓度达标	颗粒物排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 中重点控制区排放限值要求（SO ₂ ：50mg/m ³ 、NO _x ：100mg/m ³ 、颗粒物：10mg/m ³ ）	已落实
废水	生活污水、食堂废水、清洗废水		本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂	/	/	已落实

		处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排			
噪声	数控喷砂机、组合式工位起重机、车铣复合机床、加工自动线、加工中心四轴转台、六轴机械臂、数控车床等	安装减振装置，加强管理，经常保养和维护机械设备避免设备在不良状态下运行等措施后，厂区距离的衰减	厂界达标	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（昼间：65dB（A），夜间：55dB（A））	已落实
固废	废盐、废矿物油、废油桶	废盐、废矿物油、废油桶由危废暂存间暂存，委托有资质单位处理。	妥善处置，不外排	危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	已落实

由上表可知，本项目环境保护设施与环评主要设施基本一致。

4.3 其他环保措施

4.3.1 环境风险防范措施

本项目按照环评及批复要求设置配备必要的应急设备、消防设施等，已编制《东营嘉扬精密金属有限公司突发事件应急预案》，备案编号：370502-2024-104-L。

企业现有应急资源见下表。

表 4.3-1 企业现有应急物资一览表

序号	仪器	数量（个）	管理责任人及联系电话	备注
1	灭火器	293	刘传江 15154666627	现有
2	消防栓	111	刘传江 15154666627	现有
3	急救箱	5	王晓玲 15965271655	现有

4.3.2 环境管理检查

1) 环保机构设置检查

为加强环境保护工作，建设单位成立厂区内环保管理部门 EHS 课。

2) 环保管理制度检查

公司厂内成立的环保管理小组，能做到定期组织相关部门人员对各车间环保设施、设备安全等综合检查，发现问题落实到车间及个人，及时解决，形成了有效的管理机制。

4.3.3 防渗措施核查

根据建设单位提供的资料，厂区生产地面、危废间、化粪池、污水处理站等已进行严格防渗、防腐处理。

综上所述，公司采取的风险防范措施基本可行，在发生污染事故能及时、准确予以处置，可有效降低污染事故对周围环境的影响。

4.3.4 污染物排污口规范化、监测设施及在线监测装置

目前东营嘉扬精密金属有限公司已于 2025 年 2 月 26 日取得排污许可证，2026 年 1 月 7 日进行了变更，排污许可证编号为 91370500724972374B001U。企业按照排污许可证的要求进行生产设施、治理设施、监测等管理。

(1) 污染物排污口规范化

①废气排污口高度规范化

根据《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019），排气筒高度应不低于 15m，本项目建设 15m 高的 A 酸雾排气筒 DA001、BJZBSLY3 排气筒 DA007、B2 抛丸排气筒 DA012，满足标准要求。

②废气排气筒采样位置、采样平台及爬梯规范化

根据《固定污染源检测技术规范》（HJ397-2007）和《固定污染源废气低浓度排放监测技术规范》（DB/37T-2706-2015），采样位置应设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于6倍直径，和距上述部件上游方向不小于3倍直径处，采样孔内径应不小于100mm。当采样平台距地面高度超过2m时，因携带监测设备需要，应设计并建设安全、方便的抵达采样平台的方式，基准面及采样平台之间必须建设固定式钢制斜梯、Z字梯或旋转梯。爬梯于水平面的倾斜角不大于45°，爬梯防护护栏高度不低于1.2m，爬梯无障碍宽度不小于750mm，因此本项目建设的爬梯和采样口满足规范要求。

（2）在线监测装置

根据《排污许可证申请与核发技术规范-总则》（HJ 819-2017）一般排放口无需进行自动监测。

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排，且本项目废水排放口属于一般排放口，因此本项目废水排放口无需设置在线监测设施。

本项目A酸雾排气筒DA001、BJZBSLY3排气筒DA007、B2抛丸排气筒DA012属于一般排放口，因此本项目废气排放口无需设置在线监测设施。

	
DA001 排气筒标识牌	DA001 采样平台
	
DA007 排气筒标识牌	DA007 采样平台

	
DA012 排气筒标识牌	DA012 采样平台

4.3.5 现有项目污染物产生及排放情况

现有项目环评及三同时制度执行情况见下表。

东营嘉扬精密金属有限公司现有项目有 1500 吨/年精密铸件生产项目、通用产品精密铸造和增压器涡轮精密铸造项目、年产 1000 万件商用精密铸件技改项目、年产 400 万件商用精密铸件技改项目（一期）及年产 400 万件商用精密铸件技改项目（二期）、东营嘉扬精密金属有限公司高端精密金属制品生产线自动化升级改造项目，2019 年 2 月，企业开展环境影响后评价工作，后评价范围为 1500 吨/年精密铸件生产项目、通用产品精密铸造和增压器涡轮精密铸造项目、年产 1000 万件商用精密铸件技改项目 3 个现有项目。

表 4.3-2 现有项目环评及三同时制度执行情况一览表

项目名称	环评批复部门、时间及文号	验收批复部门、时间及文号	后评价备案部门、时间及文号	目前情况
1500 吨/年精密铸件生产项目	东营市环保局东营分局，2004.10.27，东环建审[2004]033 号	东营市环保局东营分局，2005.8.17，东环验[2005]084 号	东营市环境保护局东营区分局，2019.4.12，东环东分环评函[2019]10 号	正常生产
通用产品精密铸造和增压器涡轮精密铸造项目	东营市环保局东营分局，2006.5.18，东环建审[2006]030 号	东营市环保局东营分局，2009.1.4，东环验[2009]0003 号		
年产 1000 万件商用精密铸件技改项目	东营市环保局东营分局，2017.4.14.，东环东分建审[2017]060 号	东营市环保局东营分局，2017.9.29，东环东分验[2017]81 号		
年产 400 万件商用精密铸件技改项目	东营市环保局东营分局，2019.1.29，东环东分建审[2019]20 号	一期于 2019 年 9 月 11 日完成自主验收	/	正常生产
		二期于 2021 年 10 月 13	/	正常生产

		日完成自主验收		产
东营嘉扬精密金属有限公司高端精密金属制品生产线自动化升级改造项目	东营市生态环境局东营区分局, 2022.6.10, 东环东分建审[2022]34 号	2024 年 4 月 24 日完成自主验收	/	正常生产
B1 焙烧烟气及电抛光废气治理提升改造项目	2024 年 7 月 29 日通过了建设项目环境影响登记表	/	/	正常生产

①废气

现有项目营运期废气主要为 A 线钝化废气、B 线中频炉废气、沙坑废气、A 线中频炉废气、B 线钝化废气、B 线后处理切割废气、A 线后处理切割废气、A 线浇铸焙烧炉废气、B1 线浇铸焙烧炉废气、B2 线浇铸焙烧炉废气、B 线后处理喷砂废气、A 线后处理喷砂废气、B2 线后处理抛丸废气、B2 线后处理焊修废气、B1 线后处理焊修废气、B1 线后处理切割废气、A 线后处理抛丸废气、机加工车间 PT 检测废气、B2 线型壳组树工序废气、A 线型壳组树工序废气、A 线型壳制壳工序废气、B1 线型壳组树工序废气、热处理废气及未被收集的废气, A 线钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA001 排放; B 线中频炉废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA002 排放; 沙坑废气、A 线中频炉废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA003 排放; B 线钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气筒 DA004 排放; B 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.6m) 排气筒 DA005 排放; A 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1.2m) 排气筒 DA006 排放; B2 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高 (内径 0.4m) 排气筒 DA007 排放; B1 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高 (内径 0.4m) 排气筒 DA008 排放; A 线浇铸焙烧炉废气通过 15m 高 (内径 0.6m) 排气筒 DA009 排放; B 线后处理喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1.2m) 排气筒 DA010 排放; A 线后处理喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA011 排放; B2 线后处理抛丸废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 1m) 排气筒 DA012 排放; B2 线后处理焊修废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA013 排放; B1 线后处理焊修废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.7m) 排气筒 DA014 排放; B1 线后处理切割废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高 (内径 0.8m) 排气

筒 DA015 排放；A 线后处理抛丸废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA016 排放；机加工车间 PT 检测废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理，通过 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA017 排放；B2 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理，通过 15m 高（内径 0.7m）排气筒 DA018 排放；A 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA019 排放；A 线型壳制壳工序废气经集气罩收集后经袋式除尘器处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA019 排放；B1 线型壳组树工序废气经集气罩收集后经活性炭吸附处理，通过 15m 高（内径 0.7m）排气筒 DA020 排放；热处理废气经集气罩收集后经湿式除尘器处理，通过 15m 高（内径 0.5m）排气筒 DA022 排放；电抛光废气经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.74m）排气筒 DA023 排放。

1) 有组织废气

东营嘉扬精密金属有限公司于 2025 年 3 月 10 日-3 月 19 日进行了例行检测（编号：MTT2025C8801），本项目正常生产时，DA001 排气筒出口氟化物排放浓度最大值为 $2.13\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA002 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $3.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA003 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $2.9\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA004 排气筒出口氟化物排放浓度最大值为 $2.02\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA005 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $2.9\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA006 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $2.8\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA007 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $7.6\text{mg}/\text{m}^3$ ， SO_2 排放浓度最大值为 $18\text{mg}/\text{m}^3$ ， NO_x 排放浓度最大值为 $90\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA008 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $5.8\text{mg}/\text{m}^3$ ， SO_2 排放浓度最大值为未检出， NO_x 排放浓度最大值为未检出；DA009 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $6.1\text{mg}/\text{m}^3$ ， SO_2 排放浓度最大值为未检出， NO_x 排放浓度最大值为 $85\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA010 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $3.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA011 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $3.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA012 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $3.1\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA013 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $2.8\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA014 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $2.9\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA015 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $3.2\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA016 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 $3.1\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA017 排气筒出口 VOCs 排放浓度最大值为 $38.6\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA018 排气筒出口 VOCs 排放浓度最大值为 $19.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，颗粒物排放浓度最大值为 $3.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA019 排气筒出口 VOCs 排放浓度最大值为 $37.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，颗粒物排放浓度最大值为 $2.7\text{mg}/\text{m}^3$ ；DA020 排气筒出口 VOCs 排放浓度最大值为 $23.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，颗粒物排放浓度最大值为

2.8mg/m³；DA022 排气筒出口颗粒物排放浓度最大值为 6.7mg/m³，SO₂排放浓度最大值为未检出，NO_x排放浓度最大值为 4mg/m³；DA023 排气筒出口硫酸雾排放浓度最大值为 1.14mg/m³；SO₂、NO_x、颗粒物排放浓度均满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 中重点控制区排放限值要求（SO₂：50mg/m³、NO_x：100mg/m³、颗粒物：10mg/m³）。硫酸雾有组织排放浓度及速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关标准限值要求（浓度 45mg/m³，速率 1.5kg/h）。颗粒物有组织排放浓度均满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 中重点控制区排放限值要求（10mg/m³）。氟化物有组织排放浓度及速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关标准限值要求（浓度 9mg/m³，速率 0.1kg/h）。VOCs 有组织排放浓度及速率均满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中非重点行业II时段排放限值要求（浓度 60mg/m³，速率 3.0kg/h）。

2) 无组织废气

东营嘉扬精密金属有限公司于 2025 年 3 月 16 日进行了例行检测（编号：MTT2025C8801），厂界无组织颗粒物最大排放浓度为 0.218mg/m³；厂界无组织 VOCs 最大排放浓度为 1.68mg/m³，东营嘉扬精密金属有限公司于 2025 年 9 月 3 日进行了例行检测（编号：MTT2025I05101），硫酸雾最大排放浓度为 0.021mg/m³；氯化氢未检出。硫酸雾厂界无组织满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中厂界监控点浓度限值要求（1.2mg/m³）。颗粒物厂界无组织满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中厂界监控点浓度限值要求（1.0mg/m³）。氯化氢厂界无组织满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中厂界监控点浓度限值要求（0.2mg/m³）。VOCs 厂界无组织满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 中厂界监控点浓度限值要求（2.0mg/m³）。

②废水

现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀）处理后回用于清洗，不外排；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河。

③噪声

现有项目噪声主要是生产设备运行时产生的噪声，其噪声级在 65~90dB(A)。采取的控制措施为设备基础减振、隔声、加强日常维护、合理布局、距离衰减措施等措施降低噪声排放。

东营嘉扬精密金属有限公司于 2025 年 12 月 9 日进行了例行检测（编号：MTT2025L10201），本项目厂界昼间噪声最大值为 41dB(A)，夜间噪声最大值为 44dB(A)，满足《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 65dB(A)，夜间 55dB(A))。

④固废

现有项目固体废物主要有生活垃圾，除尘器收集的粉尘，废抛丸，废壳皮，金属屑，除尘器收集的粉尘，污水沉降固废，废渣及其他废料，废矿物油（HW08，900-249-08），废油桶（HW08，900-249-08），废切削液（HW09，900-006-09），废活性炭（HW49，900-039-49），废显影液、胶片（HW16，900-019-16），钝化池、电抛光池、清洗池废渣（HW17，336-064-17），污水处理站污泥（HW17，336-064-17），废槽液（HW17，336-064-17），清砂、发黑废渣（HW17，336-064-17）等。

生活垃圾由环卫部门收集后送至城市垃圾场填埋处理；废抛丸、除尘器收集的粉尘、废壳皮、金属屑、废渣及其他废料外售综合利用；污水沉降固废回用于生产；废矿物油（HW08，900-249-08），废油桶（HW08，900-249-08），废切削液（HW09，900-006-09），废活性炭（HW49，900-039-49），废显影液、胶片（HW16，900-019-16），钝化池、电抛光池、清洗池废渣（HW17，336-064-17），污水处理站污泥（HW17，336-064-17），废槽液（HW17，336-064-17），清砂、发黑废渣（HW17，336-064-17）暂存于厂区危废暂存间，委托有资质单位处置。

表 4.3-3 现有项目污染物排放量汇总表

类别内容	排放源	污染物名称	排放量（固体废物产生量）（t/a）	排放去向
大气污染物	有组织	氟化物	0.1752	大气
		硫酸雾	0.0204	大气
		颗粒物	1.6786	大气
		SO ₂	0.0101	大气
		NO _x	0.242	大气
		VOCs	2.1036	大气
	无组织	氟化物	/	大气
		硫酸雾	/	大气
		颗粒物	/	大气
		VOCs	/	大气

水污 染物	食堂废水、生活 污水 (7918.8m³/a)	COD	/	食堂废水经隔油池沉淀处理后与 生活污水排入园区污水管网，进入 园区内污水处理厂预处理后排入 西城南污水处理厂处理，达标后排 入新广蒲河
		氨氮	/	
固体 废物	日常生活	生活垃圾	220t/a	由环卫部门收集处理
	生产过程	除尘器收集粉尘	2602.24t/a	外售综合利用
		废抛丸	29.2t/a	
		金属屑	601.37t/a	
		废壳皮	5700t/a	
		废渣及其他废料	744t/a	
		污水沉降固废	/	集中收集后，回用于生产
		废矿物油（HW08， 900-249-08）	5.2t/a	暂存于危废暂存间，委托有资质单 位合理处置
		废油桶（HW08， 900-249-08）	0.023t/a	
		废切削液（HW09， 900-006-09）	8.8t/a	
		废活性炭（HW49， 900-039-49）	3t/a	
		废显影液、胶片 （HW16， 900-019-16）	0.3t/a	
		钝化池、电抛光池、 清洗池废渣 （HW17， 336-064-17）	155t/a	
		清砂、发黑废渣 （HW17， 336-064-17）		
		污水处理站污泥 （HW17， 336-064-17）		
		废槽液（HW17， 336-064-17）		

5、环评结论与审批决定

5.1 结论

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类，属于允许类项目，项目建设符合国家产业政策要求。本项目已取得山东省建设项目备案证明，项目代码为 2405-370502-07-02-222635。项目位于山东省东营市东营区西五路 1049 号，本项目用地为工业用地，符合东营区总体规划。

本项目在生产过程中会产生废气、废水、噪声、固体废物等，在全面落实本报告表提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”，并在营运期内持之以恒加强环境管理的前提下，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

5.2 环评批复

审批意见：

东环东分建审【2024】28 号

根据环评结论，经东营生态环境分局建设项目环境保护联合审查小组审查，对《东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》批复意见如下：

一、项目内容：项目位于东营市东营区西五路 1049 号(东营高新技术产业开发区内)。项目总投资 3100 万元，其中环保投资 170 万元，建设内容主要是在原有项目的基础上，利用原有土地、生产车间，对设备设施进行升级改造，淘汰旧设备，新购置加工中心、加工自动线、数控车床、车铣复合机床、自动制壳线系统、自动钝化生产线、半自动化浇注系统等设备(设施)，以及 MES 生产制造执行系统等信息化系统，实现生产线智能化升级改造，本次技改仅涉及现有部分设备的升级改造，产能不发生变化。项目符合国家产业政策(备案号:2405-370502-07-02-222635)，根据环境影响报告表的结论，在落实报告表提出的各项污染防治措施，切实做好环保“三同时”的前提下，我局同意该项目建设。

二、各项污染物排放执行本报告表所列相应“污染物排放标准”。

三、项目在设计、建设和营运过程中必须认真落实环境影响报告表提出的各项污染防治和风险防范措施与监测计划，并着重做好以下几方面的工作：

1、严格按照环评及环评审批意见组织生产，不得擅自改变生产工艺和原辅材料种类与规格，不得擅自扩能。

2、项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂

处理；污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站(中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶)处理后回用于清洗工序，不外排。

3、严格落实报告中各项废气污染防治措施。本次技改新增自动钝化生产线1套，现有钝化手工系统作为备用，环保设施及排气筒依托现有；新增数控喷砂机3台，环保设施及排气筒依托现有；新增模具激光焊机1台、氩焊机2台，焊接烟尘净化器依托现有；B2线浇铸新增蓄热式可控温自动烧结系统1套，废气依托现有B2线浇铸焙烧炉废气通过15m高排气筒DA007排放；本次技改不新增浇铸焙烧炉废气。生产过程中要加强管理，保证废气污染治理措施正常运转。并按照“以新带老”的原则，加强对原有项目污染治理的提标改造，确保该工程完成后，厂区所有项目污染物均能稳定、达标排放。

4、对车间内各类机械设备合理布局，生产车间四周使用具有隔声效果的屏障，尽量避免高噪声设备同时作业；特别是对高噪音设备要采用隔音、吸音、减振等办法，降低噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达标排放。

5、按“减量化、资源化、无害化”原则和环保管理要求落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，建立固体废物产生、储存管理台账，实现固体废物分类收集、全部综合利用或安全处置，确保不产生二次污染。新增固废主要为废盐、废矿物油、废油桶属于危险废物，要安排专人收集，实行危险废物备案制度，严格按照危险废物规范化管理的相关要求做好分类收集与临时储存，并依法办理危险废物转移处理审批手续，确保转运过程中的环境安全；不新增劳动定员，不新增生活垃圾。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)及《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ12025-2012)的规定要求，防止产生二次污染。

6、建设单位应对环保设施和项目开展安全风险辨识管理，健全内部管理责任制度，严格依据标准规范建设环保设施和项目。

7、进一步加强项目环境事故防范和应急管理工作，结合项目环境风险因素，制定突发环境事件应急预案，并定期组织演练，强化环境风险防范和应急管理，配备防火和防污染应急设备，杜绝突发性污染事件的发生。

四、加强对项目附近环境敏感点的环境保护，处理好本项目与周边的关系，项目建设、运营须采取有效环保措施，防止因环保诉求而引发矛盾，若因管理不善造成污染或

环境信访案件，立即停产治理，自觉维护社会稳定。

五、本项目从环保角度分析可行，凡涉及消防、安全生产、劳动、土地、规划等事项的，必须到相关部门办理审批手续。

六、建设项目必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度和排污许可证制度，并进行竣工环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入运行。

七、本项目环保“三同时”制度、排污许可证制度和日常环保监管工作由东营生态环境分局综合执法大队具体负责，依法监管，杜绝违反环保法律法规现象发生。

东营市生态环境局东营区分局

2024年10月9日

6、验收执行标准

6.1 废气控制标准

本次技改项目废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 1 台、模具激光焊机 1 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套。

本次技改新增自动钝化生产线 1 套，现有钝化手工系统作为备用，但钝化总工作量未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增钝化废气，自动钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA001 排放；本次技改新增数控喷砂机 1 台，但因其喷砂总工作量未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增喷砂废气，喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA012 排放；本次技改新增模具激光焊机 1 台，但因焊接工作量未增加，且焊接烟尘净化器依托现有，因此不新增焊接废气；本次技改精铸 B2 线浇铸新增蓄热式可控温自动烧结系统 1 套，提高生产线自动化能力，蓄热式可控温自动烧结系统废气依托现有 B2 线浇铸焙烧炉废气通过专利除尘系统处理后经 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA007 排放，本次技改不新增产品产能，因此不新增浇铸焙烧炉废气。

有组织氟化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中排放浓度及速率要求（氟化物：9.0mg/m³、0.10kg/h）；SO₂、NO_x、颗粒物排放浓度执行《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表 1 中重点控制区排放限值要求（SO₂：50mg/m³、NO_x：100mg/m³、颗粒物：10mg/m³）。

无组织颗粒物、氟化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中无组织排放监控浓度限值（颗粒物 1.0mg/m³、氟化物 20μg/m³）。

有组织排放废气执行标准及限值见下表。

表 6.1-1 有组织排放废气标准限值

排气筒	污染源	污染物	浓度限值 (mg/m ³)	速率限值 (kg/h)	标准来源
排气筒 DA001 (15m)	自动钝化废 气	氟化物	9.0	0.10	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2 新污染源大气 污染物排放限值中排放浓度及速率要 求
排气筒 DA007 (15m)	蓄热式可控 温自动烧结 系统废气	颗粒物	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》 (DB37/2376-2019) 表 1 “重点控制区” 大气污染物排放浓度限值
		SO ₂	50	/	

		NO _x	100	/	
排气筒 DA012 (15m)	喷砂废气	颗粒物	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》 (DB37/2376-2019)表1“重点控制区” 大气污染物排放浓度限值

无组织排放废气执行标准及限值见下表。

表 6.1-2 无组织排放废气标准限值

污染物	厂界监控点浓度	标准来源
颗粒物	1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2 新污染源大气污染物排放限值中无组织排放监控浓度限值
氟化物	20μg/m ³	

6.2 废水控制标准

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排。

6.3 噪声控制标准

表 6.3-1 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB（A）

标准	昼间	夜间
3 类	65	55

6.4 固体废物控制标准

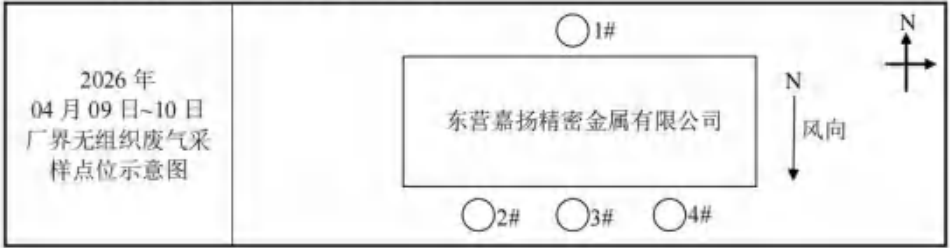
危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

7、验收监测内容

7.1 废气监测项目

7.1.1 无组织排放监测项目、点位、频次

表 7.1-2 验收监测因子、频次

监测类别	监测点位	监测项目	监测频率
无组织废气	上风向厂界外 1 个点，下风向厂界外 3 个点（具体点位监测时根据风向确定）	颗粒物、氟化物	3 次/天，监测 2 天
无组织废气监测点位示意图			

7.1.2 有组织排放监测项目、点位、频次

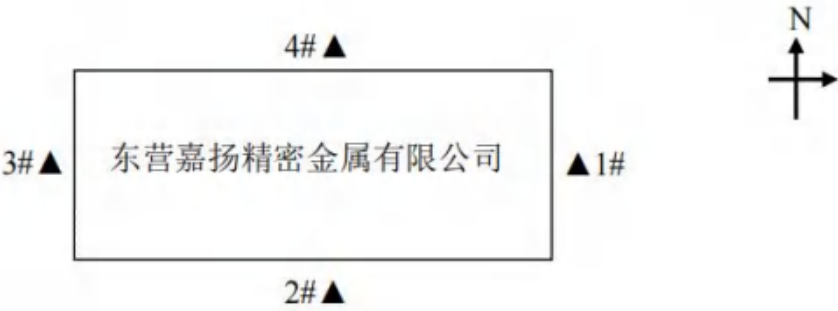
表 7.1-2 有组织废气验收监测因子、点位、频次

监测类别	监测点位	监测项目	监测频率
有组织废气	A 酸雾排气筒 DA001 出口采样口	氟化物	3 次/天，监测 2 天
	BJZBSLY3 排气筒 DA007 出口采样口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	3 次/天，监测 2 天
	B2 抛丸排气筒 DA012 出口采样口	颗粒物	3 次/天，监测 2 天

7.2 噪声监测项目

7.2.1 噪声监测项目、点位、频次

表 7.2-1 项目噪声验收监测因子、点位、频次

监测类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界噪声	厂界四周（东、西、南、北厂界各设一个点），具体点位示意图见下图	噪声	昼夜间各监测 1 次，监测 2 天
噪声监测点位布置图			

8、质量保证和质量控制

8.1 监测分析方法

表 8.1-1 监测分析方法及依据

分析项目		分析方法及依据	检出限
有组织	颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	1.0mg/m ³
	二氧化硫	HJ 57-2017 固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	3mg/m ³
	氮氧化物	HJ 693-2014 固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	3mg/m ³
	氟化物	HJ/T 67-2001 大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法	6×10 ⁻² mg/m ³
无组织	颗粒物	HJ 1263-2022 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	7μg/m ³
	氟化物	HJ 955-2018 环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法	0.5μg/m ³
噪声	工业企业厂界环境噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	——

8.2 监测仪器

表 8.2-1 监测仪器设备一览表

序号	仪器名称	分析项目
1	智能大气/颗粒物综合采样器、电子天平、恒温恒湿称重系统箱、离子计	无组织废气
2	大流量低浓度烟尘烟气测试仪、智能大气/颗粒物综合采样器、电子天平、恒温恒湿称重系统箱、离子计	有组织废气
3	多功能声级计、声级校准器	厂界噪声

8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.3.1 废气质量保证和质量控制

废气监测质量保证按照国家环保部发布的《环境监测技术规范》和《环境空气监测质量保证手册》的要求与规定进行全过程质量控制。

验收监测中及时了解工况情况，确保监测过程中工况负荷满足有关要求；合理布设监测点位，确保各监测点位布设的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据严格实行复核审核制度。

尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度

在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间。

采样仪器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时确保其采样流量。

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.4.1 噪声质量保证和质量控制

为保证监测结果准确可靠，在噪声监测过程中，严格按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的要求和建设项目竣工环境保护验收的相关技术规定执行，监测人员均持证上岗，监测过程中测量仪器均用经检定并在有效期内的声校准器校准合格后使用。

8.4.2 噪声监测质控措施

（1）监测仪器和声校准器在有效检定期内，监测测试人员均经考核合格并持证上岗。

（2）声级计在测量前后使用噪声值为 93.8 dB（A）的标准声源进行校准，其前、后校准示值偏差不大于 0.5dB（A）。

（3）测量在无雨、无雪天气条件下进行，风速 5.0m/s 以上停止测量。

（4）测量时传声器加风罩。

8.5 人员能力

（1）现场采样人员资质及能力情况

1）人员资质

山东鲁蒙检测有限公司项目负责人均为环境工程、化学工程等专业或相关专业毕业的大中专或更高学历的学生，经公司培训后上岗。

未取得上岗证前，经各岗位前培训考试考核合格。由公司质管部评定，由公司下达准入通知，从事相应项目的现场采样工作。

环境工程及相关专业毕业生，没有取得相应的培训合格证后，在已取得相应资质的带领下从事检测工作，不得单独操作。

2）培训考核

由公司质管部负责检测部人员的技术考核工作，每季一次。考核不合格者不得从事相应岗位工作。

检测部每季度进行一次人员技能培训教育，并进行考核。对新进人员进行岗前技能培训，并考试合格。

公司检测部人员不定期参加社会培训，并通过培训考试。

（2）实验室检测人员资质及能力情况

1）人员资质

山东鲁蒙检测有限公司工作人员均为环境工程、化学工程等专业或相关专业毕业的大专或更高学历的学生，经公司培训后上岗。

未取得上岗证前，经各岗位前培训考试考核合格。由公司质管部评定，由公司下达准入通知，从事相应项目的检测工作。

环境工程及相关专业毕业生，没有取得相应的培训合格证后，在已取得相应资质的带领下从事检测工作，不得单独操作。

2）培训考核

由公司质管部负责检测部人员的技术考核工作，每季一次。考核不合格者不得从事相应岗位工作。

实验室每季度进行一次人员技能培训教育，并进行考核。对新进人员进行岗前技能培训，并考试合格。

公司实验室人员不定期参加社会培训，并通过培训考试，取得相应资格。

9、验收监测结果

9.1 生产工况

本次验收监测于 2026 年 03 月 21 日~22 日、04 月 09 日~12 日进行，本项目环评设计年工作时间 300 天，监测期间企业正常生产，各项环保设施运转正常，对各生产装置生产负荷记录进行查验，汇总情况见下表。

表 9.1-1 生产工况测算表

项目名称	监测日期	产品名称	设计生产量 (t/d)	实际生产量 (t/d)	负荷率 (%)
精密机械零部件生产线智能化升级改造项目	3.21	精密铸件、机械零部件	9	5.354	59.5
	3.22	精密铸件、机械零部件	9	4.295	47.7
	4.9	精密铸件、机械零部件	9	8.262	91.8
	4.10	精密铸件、机械零部件	9	8.061	89.6
	4.11	精密铸件、机械零部件	9	8.38	93.1
	4.12	精密铸件、机械零部件	9	7.193	79.9

由上表可知，监测期间生产负荷满足竣工环保验收监测工况要求。

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 无组织废气

表 9.2-1 无组织监测气象参数记录表

时间		风向	风速 (m/s)	气温(℃)	湿度 (%RH)	气压(hPa)	总云量	低云量	天气 状况
2026 年 03 月 21 日	18:40	—	1.7	—	—	—	—	—	晴
	22:00	—	1.6	—	—	—	—	—	晴
2026 年 03 月 00 日	09:46	—	1.7	—	—	—	—	—	晴
	22:00	—	1.6	—	—	—	—	—	晴
2026 年 04 月 09 日	09:27	N	2.3	11.2	87	1001.4	1	0	晴
	11:32	N	2.3	12.8	90	1000.9	1	0	晴
	14:12	N	2.4	13.4	92	999.8	1	0	晴
2026 年 04 月	10:25	N	2.4	20.1	44	1006.4	1	0	晴

10 日	11:27	N	2.4	20.9	42	1006.6	1	0	晴
	12:38	N	2.4	21.4	42	1006.8	1	0	晴

表 9.2-2 厂界无组织监测结果表

无组织颗粒物检测结果							单位：mg/m³	最大值	限值
检测日期	2026 年 4 月 09 日			2026 年 4 月 10 日					
检测次数	1	2	3	1	2	3	/	/	
1#上风向	0.314	0.320	0.323	0.319	0.330	0.307	0.428mg/m³	1.0mg/m³	
2#下风向	0.385	0.404	0.409	0.404	0.384	0.386			
3#下风向	0.415	0.393	0.428	0.389	0.410	0.424			
4#下风向	0.405	0.421	0.417	0.418	0.402	0.397			
无组织氟化物检测结果							单位：μg/m³	最大值	限值
检测日期	2026 年 4 月 09 日			2026 年 4 月 10 日					
检测次数	1	2	3	1	2	3	/	/	
1#上风向	1.8	1.7	1.6	1.6	1.8	1.7	4.6μg/m³	20μg/m³	
2#下风向	4.3	4.6	4.1	4.2	4.0	3.8			
3#下风向	3.8	3.9	3.7	3.7	3.6	4.5			
4#下风向	4.0	4.2	4.4	3.9	4.1	4.2			

以上结果表明，验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，无组织排放颗粒物、氟化物最大浓度为 0.428mg/m³、4.6μg/m³，无组织颗粒物、氟化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中无组织排放监控浓度限值（颗粒物 1.0mg/m³、氟化物 20μg/m³）。

9.2.1.2 有组织废气

表 9.2-3 A 酸雾排气筒 DA001 出口采样口有组织监测结果表

有组织废气检测结果表		执行标准	达标情况
检测点位	A 酸雾排气筒 DA001 出口采样口	/	/

检测日期	2026 年 4 月 11 日			2026 年 4 月 12 日			/	/
检测次数	1	2	3	1	2	3	/	/
高度 (m)	15.0						/	/
直径 (m)	0.8						/	/
烟气流速 (m/s)	11.8	11.6	11.7	11.9	11.8	11.7	/	/
烟气温度 (°C)	15.6	16.0	16.2	20.6	21.3	21.0	/	/
标干流量 (Nm ³ /h)	19800	19330	19463	19475	19314	19225	/	/
氟化物	排放浓度 (mg/m ³)	2.02	1.87	1.95	1.92	2.07	1.79	9.0mg/m ³ 达标
	排放速率 (kg/h)	4.00×10 ⁻²	3.61×10 ⁻²	3.80×10 ⁻²	3.74×10 ⁻²	4.00×10 ⁻²	3.44×10 ⁻²	0.10 kg/h 达标

以上结果表明,验收监测期间,东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目,A酸雾排气筒DA001有组织氟化物最大排放浓度为2.07mg/m³,最大速率为4.00×10⁻²kg/h,有组织氟化物排放浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源大气污染物排放限值中排放浓度及速率要求(氟化物:9.0mg/m³、0.10kg/h)。

表 9.2-4 BJZBSLY3 排气筒 DA007 出口采样口有组织监测结果表

有组织废气检测结果表							执行标准	达标情况
检测点位	BJZBSLY3 排气筒 DA007 出口采样口						/	/
检测日期	2026 年 4 月 09 日			2026 年 4 月 10 日			/	/
检测次数	1	2	3	1	2	3	/	/
高度 (m)	15.0						/	/
直径 (m)	0.4						/	/
烟气流速 (m/s)	4.40	4.30	4.20	4.20	4.20	4.30	/	/
烟气温度 (°C)	45.0	46.5	47.7	46.3	46.6	47.0	/	/
氧含量 (%)	18.3	18.0	18.0	18.2	18.4	18.2		
标干流量(Nm ³ /h)	1640	1663	1530	1535	1534	1583	/	/
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.7	1.6	1.9	1.5	1.8	1.4	/
	折算浓度 (mg/m ³)	8.2	6.9	8.2	7.0	9.0	6.5	10mg/m ³ 达标
	排放速率	2.79×10 ⁻³	2.66×10 ⁻³	2.91×10 ⁻³	2.30×10 ⁻³	2.76×10 ⁻³	2.22×10 ⁻³	/

	(kg/h)								
SO ₂	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND	50mg/m ³	达标
	折算浓度 (mg/m ³)	--	--	--	--	--	--	/	/
	排放速率 (kg/h)	--	--	--	--	--	--	/	/
NO _x	排放浓度 (mg/m ³)	15	14	15	12	14	14	/	/
	折算浓度 (mg/m ³)	75	61	65	56	70	65	100mg/m ³	达标
	排放速率 (kg/h)	2.46×10 ⁻²	2.33×10 ⁻²	2.30×10 ⁻²	1.84×10 ⁻²	2.15×10 ⁻²	2.22×10 ⁻²	/	/
备注：基准氧含量：8.0%									

以上结果表明，验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，BJZBSLY3 排气筒 DA007 有组织颗粒物、SO₂、NO_x 最大排放浓度为 9.0mg/m³、未检出、75mg/m³，有组织颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度均能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒物：10mg/m³、SO₂：50mg/m³、NO_x：100mg/m³）。

表 9.2-5 B2 抛丸排气筒 DA012 出口采样口有组织监测结果表

有组织废气检测结果表							执行标准	达标情况	
检测点位		B2 抛丸排气筒 DA012 出口采样口					/	/	
检测日期		2026 年 4 月 11 日			2026 年 4 月 12 日		/	/	
检测次数		1	2	3	1	2	3	/	/
高度（m）		15.0					/	/	
直径（m）		1.0					/	/	
烟气流速（m/s）		7.80	7.90	8.00	7.90	7.90	7.90	/	/
烟气温度（℃）		23.5	22.6	23.8	24.3	25.0	24.8	/	/
标干流量（Nm³/h）		19796	20175	20317	19955	19951	20121	/	/
颗粒物	排放浓度（mg/m³）	2.4	2.2	2.0	1.8	2.3	2.1	10mg/m³	达标
	排放速率（kg/h）	4.75×10 ⁻²	4.44×10 ⁻²	4.06×10 ⁻²	3.59×10 ⁻²	4.59×10 ⁻²	4.23×10 ⁻²	/	/

以上结果表明，验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线

智能化升级改造项目，B2 抛丸排气筒 DA012 有组织颗粒物最大排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，有组织颗粒物排放浓度能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒物： $10\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

9.2.1.3 废水

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排。

9.2.1.4 噪声

表 9.2-7 噪声监测结果 单位：dB（A）

厂界环境噪声检测结果			单位：dB（A）	
检测点位置	2026 年 3 月 21 日		2026 年 3 月 22 日	
	昼间	夜间	昼间	夜间
	Leq	Leq	Leq	Leq
厂界东	53.2	48.2	56.1	47.2
厂界南	52.6	48.5	55.2	47.7
厂界西	51.4	47.1	54.2	46.3
厂界北	50.5	46.6	53.2	45.4
执行标准	65	55	65	55
达标情况	达标	达标	达标	达标

以上结果表明，验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目昼间噪声最高值 56.1dB（A） ，夜间噪声最高值为 48.5dB（A） 。厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类功能区标准（昼间： 65dB（A） ，夜间： 55dB（A） ）。

9.2.2 环保设施去除效果监测结果

9.2.2.1 废气去除效率及治理措施

本次技改项目废气产生源设备包括：自动钝化生产线 1 套、数控喷砂机 1 台、模具激光焊机 1 台、蓄热式可控温自动烧结系统 1 套。

本次技改新增自动钝化生产线 1 套，现有钝化手工系统作为备用，但钝化总工作量

未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增钝化废气，自动钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA001 排放；本次技改新增数控喷砂机 1 台，但因其喷砂总工作量未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增喷砂废气，喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA012 排放；本次技改新增模具激光焊机 1 台，但因焊接工作量未增加，且焊接烟尘净化器依托现有，因此不新增焊接废气；本次技改精铸 B2 线浇铸新增蓄热式可控温自动烧结系统 1 套，提高生产线自动化能力，蓄热式可控温自动烧结系统废气依托现有 B2 线浇铸焙烧炉废气通过专利除尘系统处理后经 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA007 排放，本次技改不新增产品产能，因此不新增浇铸焙烧炉废气，项目排气筒 DA001、DA007、DA012 现场处理设施前不具备采样条件，因此未进行采样，废气经环保设施处理后污染物排放均能满足相应标准限值。

9.2.2.2 废水治理设施

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排。

9.2.2.3 厂界噪声治理设施

根据厂界噪声监测结果，本项目夜间、昼间噪声值均能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准（昼间 65dB（A）、夜间 55dB（A））要求，说明本项目噪声治理设施大大降低了噪声的影响，达到了较好的降噪效果。

9.2.2.4 固体废物治理设施

本项目技改项目不新增劳动定员，故不新增生活垃圾。本次技改项目营运期新增固废主要为废盐、废矿物油、废油桶等。废盐、废矿物油、废油桶属于危险废物。

废盐、废矿物油、废油桶集中收集暂存后委托有资质的单位处理。

综上，本项目所有固废均得到妥善处理。

9.3.3 总量控制指标

根据《东营市生态环境局关于落实<山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代

指标核算及管理办法》的指导意见》（东环发〔2019〕54号），总量控制指标包括化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、工业烟（粉）尘和挥发性有机污染物。

1、废水污染物排放总量指标核算

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排，因此本项目废水无需单独申请总量控制指标。

2、废气污染物排放总量指标核算

根据项目验收监测期间数据核算，项目 BJZBSLY3 排气筒 DA007、B2 抛丸排气筒 DA012 年运行时间均为 2400h，经核算，BJZBSLY3 排气筒 DA007 颗粒物平均排放速率为 $2.61 \times 10^{-3} \text{kg/h}$ ， SO_2 未检出， NO_x 平均排放速率为 $2.22 \times 10^{-2} \text{kg/h}$ ，B2 抛丸排气筒 DA012 颗粒物平均排放速率为 $4.28 \times 10^{-2} \text{kg/h}$ ，经核算，颗粒物排放量为 0.109t/a， NO_x 排放量为 0.0533t/a，能够满足原环评批复总量要求。

表 9.3-1 废气污染物排放总量指标核算

排气筒	BJZBSLY3 排气筒 DA007	B2 抛丸排气筒 DA012	BJZBSLY3 排气筒 DA007	BJZBSLY3 排气筒 DA007
污染物种类	颗粒物	颗粒物	SO_2	NO_x
平均排放速率（kg/h）	2.61×10^{-3}	4.28×10^{-2}	未检出	2.22×10^{-2}
年工作时间（h）	2400	2400	2400	2400
有组织排放量（t/a）	0.0063	0.1027	/	0.0533
合计排放量（t/a）	0.109		0	0.0533
原环评批复总量（t/a）	0.347		0.023	0.07

9.3.4 检测人员采样现场照片

2026-04-09 09:37:44 经度: 118.45874729004397 纬度: 37.41592819 	2026-04-11 09:12:16 经度: 118.45935462553534 纬度: 37.41705127 
无组织废气检测	有组织废气检测
2026-04-11 12:47:10 经度: 118.459245 纬度: 37.418651 	2026-03-21 18:38:34 经度: 118.459992 纬度: 37.417875 
有组织废气检测	噪声检测

10、环评批复落实情况

序号	环评批复要求	落实情况	结论
1	严格按照环评及环评审批意见组织生产，不得擅自改变生产工艺和原辅材料种类与规格，不得擅自扩能。	本项目严格按照环评及环评审批意见组织生产，不得擅自改变生产工艺和原辅材料种类与规格，不得擅自扩能	已落实
2	项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理；污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗工序，不外排。	本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排	已落实
3	严格落实报告中各项废气污染防治措施。本次技改新增自动钝化生产线1套，现有钝化手工系统作为备用，环保设施及排气筒依托现有；新增数控喷砂机3台，环保设施及排气筒依托现有；新增模具激光焊机1台、氩焊机2台，焊接烟尘净化器依托现有；B2线浇铸新增蓄热式可控温自动烧结系统1套，废气依托现有B2线浇铸焙烧炉废气通过15m高排气筒DA007排放；本次技改不新增浇铸焙烧炉废气。生产过程中要加强管理，保证废气污染治理措施正常运转。并按照“以新带老”的原则，加强对原有项目污染治理的提标改造，确保该工程完成后，厂区所有项目污染物均能稳定、达标排放。	验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，无组织排放颗粒物、氟化物最大浓度为0.428mg/m ³ 、4.6μg/m ³ ，无组织颗粒物、氟化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源大气污染物排放限值中无组织排放监控浓度限值（颗粒物1.0mg/m ³ 、氟化物20μg/m ³ ）；验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，A酸雾排气筒DA001有组织氟化物最大排放浓度为2.07mg/m ³ ，最大速率为4.00×10 ⁻² kg/h，有组织氟化物排放浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源大气污染物排放限值中排放浓度及速率要求（氟化物：9.0mg/m ³ 、0.10kg/h）；BJZBSLY3排气筒DA007有组织颗粒物、SO ₂ 、NO _x 最大排放浓度为9.0mg/m ³ 、未检出、75mg/m ³ ，有组织颗粒物、SO ₂ 、NO _x 排放浓度均能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒物：10mg/m ³ 、SO ₂ ：50mg/m ³ 、NO _x ：100mg/m ³ ）；B2抛丸排气筒DA012有组织颗粒物最大排放浓度为2.4mg/m ³ ，有组织颗粒物排放浓度能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）表1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒	已落实

		物：10mg/m ³ ）。	
4	对车间内各类机械设备合理布局，生产车间四周使用具有隔声效果的屏障，尽量避免高噪声设备同时作业；特别是对高噪声设备要采用隔音、吸音、减振等办法，降低噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达标排放。	验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目昼间噪声最高值 56.1dB（A），夜间噪声最高值为 48.5dB（A）。厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类功能区标准（昼间：65dB（A），夜间：55dB（A））。	已落实
5	按“减量化、资源化、无害化”原则和环保管理要求落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，建立固体废物产生、储存管理台账，实现固体废物分类收集、全部综合利用或安全处置，确保不产生二次污染。新增固废主要为废盐、废矿物油、废油桶属于危险废物，要安排专人收集，实行危险废物备案制度，严格按照危险废物规范化管理的相关要求做好分类收集与临时储存，并依法办理危险废物转移处理审批手续，确保转运过程中的环境安全；不新增劳动定员，不新增生活垃圾。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ12025-2012）的规定要求，防止产生二次污染。	本项目技改项目不新增劳动定员，故不新增生活垃圾。本次技改项目运营期新增固废主要为废盐、废矿物油、废油桶等。废盐、废矿物油、废油桶属于危险废物。废盐、废矿物油、废油桶集中收集暂存后委托有资质的单位处理。	已落实
6	建设单位应对环保设施和项目开展安全风险辨识管理，健全内部管理责任制度，严格依据标准规范建设环保设施和项目。	本项目应对环保设施和项目开展安全风险辨识管理，健全内部管理责任制度，严格依据标准规范建设环保设施和项目。	已落实
7	进一步加强项目环境事故防范和应急管理工作，结合项目环境风险因素，制定突发环境事件应急预案，并定期组织演练，强化环境风险防范和应急管理，配备防火和防污染应急设备，杜绝突发性污染事件的发生。	本项目按照环评及批复要求设置配备必要的应急设备、消防设施等，已编制《东营嘉扬精密金属有限公司突发事件应急预案》，备案编号：370502-2024-104-L。	已落实

11、验收监测结论

11.1 本项目监测结论

东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目进行竣工环境保护验收监测期间，主体工程正常运转、环保设施正常运行，符合验收监测条件的要求，其验收结论如下：

11.1.1 废气监测结论

11.1.1.1 无组织废气

本项目焊接烟尘采用焊接烟尘净化器处理后以无组织形式排放；未被收集的废气在车间内以无组织形式排放。

验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，无组织排放颗粒物、氟化物最大浓度为 $0.428\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $4.6\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，无组织颗粒物、氟化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中无组织排放监控浓度限值（颗粒物 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、氟化物 $20\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）。

11.1.1.2 有组织废气

本次技改新增自动钝化生产线 1 套，现有钝化手工系统作为备用，但钝化总工作量未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增钝化废气，自动钝化废气经集气罩收集后经喷淋塔处理，通过 15m 高（内径 0.8m）排气筒 DA001 排放；本次技改新增数控喷砂机 1 台，但因其喷砂总工作量未增加，且环保设施及排气筒依托现有，因此不新增喷砂废气，喷砂废气经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高（内径 1m）排气筒 DA012 排放；本次技改新增模具激光焊机 1 台，但因焊接工作量未增加，且焊接烟尘净化器依托现有，因此不新增焊接废气；本次技改精铸 B2 线浇铸新增蓄热式可控温自动烧结系统 1 套，提高生产线自动化能力，蓄热式可控温自动烧结系统废气依托现有 B2 线浇铸焙烧炉废气通过专利除尘系统处理后经 15m 高（内径 0.4m）排气筒 DA007 排放，本次技改不新增产品产能，因此不新增浇铸焙烧炉废气。

验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，A 酸雾排气筒 DA001 有组织氟化物最大排放浓度为 $2.07\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大速率为 $4.00\times 10^{-2}\text{kg}/\text{h}$ ，有组织氟化物排放浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中排放浓度及速率要求（氟化物： $9.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.10\text{kg}/\text{h}$ ）；BJZBSLY3 排气筒 DA007 有组织颗粒物、 SO_2 、 NO_x 最大排放

浓度为 $9.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、未检出、 $75\text{mg}/\text{m}^3$ ，有组织颗粒物、 SO_2 、 NO_x 排放浓度均能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒物： $10\text{mg}/\text{m}^3$ 、 SO_2 ： $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、 NO_x ： $100\text{mg}/\text{m}^3$ ）；B2 抛丸排气筒 DA012 有组织颗粒物最大排放浓度为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，有组织颗粒物排放浓度能够满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/ 2376-2019）表 1“重点控制区”大气污染物排放浓度限值（颗粒物： $10\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

11.1.2 废水监测结论

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排。

11.2.3 噪声监测结论

项目技改后新增噪声源设备包括：数控喷砂机、组合式工位起重机、车铣复合机床、加工自动线、加工中心四轴转台、六轴机械臂、数控车床，其他设备变动主要为设备以旧换新。项目噪声主要为新增设备运行噪声，噪声值为 $65\sim 90\text{dB}(\text{A})$ 。通过在各机械安装时采用加大减震基础，安装减震装置，在设备安装及设备与管路连接处可采用减震垫或柔性接头措施减震、降噪，车间隔音，加强管理，经常保养和维护机械设备避免设备在不良状态下运行，可以有效地降低设备噪声对周围环境的影响。

验收监测期间，东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目昼间噪声最高值 $56.1\text{dB}(\text{A})$ ，夜间噪声最高值为 $48.5\text{dB}(\text{A})$ 。厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类功能区标准（昼间： $65\text{dB}(\text{A})$ ，夜间： $55\text{dB}(\text{A})$ ）。

11.2.4 固体废物的处置措施结论

本项目技改项目不新增劳动定员，故不新增生活垃圾。本次技改项目营运期新增固废主要为废盐、废矿物油、废油桶等。废盐、废矿物油、废油桶属于危险废物。

废盐、废矿物油、废油桶集中收集暂存后委托有资质的单位处理。

综上，本项目所有固废均得到妥善处理。

11.2 总量控制结论

根据《东营市生态环境局关于落实<山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代指标核算及管理办法>的指导意见》（东环发〔2019〕54号），总量控制指标包括化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、工业烟（粉）尘和挥发性有机污染物。

1、废水污染物排放总量指标核算

本次技改项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理，达标后排入新广蒲河；本次技改项目污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗，不外排，因此本项目废水无需单独申请总量控制指标。

2、废气污染物排放总量指标核算

根据项目验收监测期间数据核算，项目 BJZBSLY3 排气筒 DA007、B2 抛丸排气筒 DA012 年运行时间均为 2400h，经核算，BJZBSLY3 排气筒 DA007 颗粒物平均排放速率为 $2.61 \times 10^{-3} \text{kg/h}$ ， SO_2 未检出， NO_x 平均排放速率为 $2.22 \times 10^{-2} \text{kg/h}$ ，B2 抛丸排气筒 DA012 颗粒物平均排放速率为 $4.28 \times 10^{-2} \text{kg/h}$ ，经核算，颗粒物排放量为 0.109t/a， NO_x 排放量为 0.0533t/a，能够满足原环评批复总量要求。

11.3 环境风险分析结论

本项目按照环评及批复要求设置配备必要的应急设备、消防设施等，已编制《东营嘉扬精密金属有限公司突发事件应急预案》，备案编号：370502-2024-104-L。

11.4 工程建设对环境的影响结论

根据该项目竣工环境保护验收监测报告和现场检查情况，东营嘉扬精密金属有限公司遵守了环境影响评价制度，环境影响评价文件及批复等资料齐全，项目基本落实了环评批复中的各项环保要求，废气、噪声能够达标排放，固体废物处置合理，项目在环境保护方面符合竣工验收条件。本项目所在地理区域无敏感保护目标，对周围环境影响较小。

11.5 建议

- （1）加强厂区综合管理，定期打扫车间地面，保持地面清洁。
- （2）加强各类环保设施的日常维护和管理，建立台账和管理制度，确保环保设施

正常运转，各项污染物长期稳定达标排放；如遇环保设施检修、停运等情况，要及时向当地环保部门报告，并如实记录备查。

（3）现场信息技术公开、公示，完善例行检测计划。

12、其他需要说明的事项

12.1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

12.1.1 设计简况

东营嘉扬精密金属有限公司位于山东省东营市东营区西五路 1049 号建设“精密机械零部件生产线智能化升级改造项目”。本项目总投资 3100 万元，厂区占地面积 75392.1 平方米，本项目在原有项目的基础上，利用原有土地、生产车间，对设备设施进行升级改造，淘汰旧设备，新购置加工中心、加工自动线、数控车床、车铣复合机床、自动制壳线系统、自动钝化生产线、半自动化浇注系统等设备(设施)，以及 MES 生产制造执行系统等信息化系统，实现生产线智能化升级改造。

2024 年 8 月东营嘉扬精密金属有限公司委托山东鼎瀚生态环保有限公司编制了《东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》，并于 2024 年 10 月 9 日得到东营市生态环境局东营区分局的批复（审批文号：东环东分建审[2024]28 号）。

东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目实际总投资 3100 万元，其中实际环保投资 170 万元，环保投资占总投资比例的 5.48%。厂区占地面积 75392.1 平方米，本项目在原有项目的基础上，利用原有土地、生产车间，对设备设施进行升级改造，淘汰旧设备，新购置加工中心、加工自动线、数控车床、车铣复合机床、自动制壳线系统、自动钝化生产线、半自动化浇注系统等设备(设施)，以及 MES 生产制造执行系统等信息化系统，实现生产线智能化升级改造。

本项目于 2024 年 10 月 25 日开工建设，环境保护设施竣工时间为 2025 年 12 月 25 日，环保设施包括喷淋塔、布袋除尘器、降噪设施、危废暂存间等，在东营环境信息公开网进行了项目竣工公示（http://www.dongyinghuanjing.com/doc_31055872.html），调试时间为 2026 年 3 月 15 日至 2026 年 6 月 14 日并在东营环境信息公开网进行了项目调试公示（http://www.dongyinghuanjing.com/doc_31055907.html），调试期间未完成验收工作，于 2026 年 6 月 15 日至 2026 年 9 月 14 日进行第二次环境保护设施调试，并在东营环境信息公开网进行了项目调试公示（http://www.dongyinghuanjing.com/doc_31055901.html）。

目前东营嘉扬精密金属有限公司已于 2025 年 2 月 26 日取得排污许可证，2026 年 1 月 7 日进行了变更，排污许可证编号为 91370500724972374B001U。企业按照排污许可证的要求进行生产设施、治理设施、监测等管理。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》及国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》、国环规环评[2017]4 号（关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》等有关规定，建设单位自主开展环境保护验收。

12.1.2 验收过程简况

2026 年 3 月东营嘉扬精密金属有限公司委托山东鲁蒙检测有限公司对厂内进行了现场检查及验收监测。接受委托后，根据项目竣工环境保护验收监测规范要求，山东鲁蒙检测有限公司派出专业的技术人员对该项目进行现场勘察，结合现场勘察情况，根据《东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环评报告书》、国家有关的环保标准、技术规范，确定该项目验收范围为精密机械零部件生产线智能化升级改造项目，目前该项目已具备建设项目竣工环境保护验收的条件。

山东鲁蒙检测有限公司于 2026 年 03 月 21 日~22 日、04 月 09 日~12 日对该项目无组织废气、有组织废气、工业企业厂界环境噪声，实施了建设项目竣工环境保护现场验收监测。东营嘉扬精密金属有限公司在收集有关资料和现场验收监测报告的基础上，编写了本项目竣工环境保护验收监测报告。

2026 年 7 月 25 日，东营嘉扬精密金属有限公司组织验收组，对“东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目”进行竣工环境保护验收。验收组由建设单位（东营嘉扬精密金属有限公司）、验收监测（山东鲁蒙检测有限公司）等单位代表以及 2 名技术专家组成，对该项目的环境保护执行情况进行现场检查和环保设施验收。

会议期间，验收组听取了建设单位对该项目环境保护“三同时”落实情况和验收监测单位对该项目竣工验收监测情况的汇报，实地踏勘了项目建设现场，审阅核实了有关资料，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、该项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求，进行了认真核验和充分讨论，形成验收意见。

12.1.3 公众反馈意见及处理情况

本项目周围均为工业用地，无居民居住区，设计、施工验收期间均未收到公众反馈意见或投诉。

12.2 其他环境保护措施的落实情况

12.2.1 制度措施落实情况

(1) 东营嘉扬精密金属有限公司认真落实环境保护工作，制定了较完善的环保制度。各环保设施岗位运行维护情况均建立了有关记录、且妥善保存。

(2) 环境风险防范措施

本项目按照环评及批复要求设置配备必要的应急设备、消防设施等，已编制《东营嘉扬精密金属有限公司突发事件应急预案》，备案编号：370502-2024-104-L。

(3) 环境监测计划

本项目环境管理由专职人员负责，主要职责是日常环境管理。

12.2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目位于山东省东营市东营区西五路 1049 号，项目所在地以及周边地区不存在历史文化遗产、自然遗产、风景名胜和其它自然景观。

12.2.3 其他措施落实情况

本项目允许范围内不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治等内容。

附件 2 环评结论与建议

六、结论

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类，属于允许类项目。项目建设符合国家产业政策要求。本项目已取得山东省建设项目备案证明，项目代码为 2405-370502-07-02-222635。项目位于山东省东营市东营区西五路 1049 号，本项目用地为工业用地，符合东营区总体规划。

本项目在生产过程中会产生废气、废水、噪声、固体废物等，在全面落实本报告表提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”，并在营运期内持之以恒加强环境管理的前提下，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

附件 3 环境影响报告表批复

审批意见：

东环东分建审【2024】28号

根据环评结论，经东营生态环境分局建设项目环境保护联合审查小组审查，对《东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目环境影响报告表》批复意见如下：

一、项目内容：项目位于东营市东营区西五路1049号（东营高新技术产业开发区内）。项目总投资3100万元，其中环保投资170万元，建设内容主要是在原有项目的基础上，利用原有土地、生产车间，对设备设施进行升级改造，淘汰旧设备，新购置加工中心、加工自动线、数控车床、车铣复合机床、自动制壳线系统、自动化生产线、半自动化浇注系统等设备（设施），以及MES生产制造执行系统等信息化系统，实现生产线智能化升级改造，本次技改仅涉及现有部分设备的升级改造，产能不发生变化。项目符合国家产业政策（备案号：2405-370502-07-02-222635），根据环境影响报告表的结论，在落实报告表提出的各项污染防治措施，切实做好环保“三同时”的前提下，我局同意该项目建设。

二、各项污染物排放执行本报告表所列相应“污染物排放标准”。

三、项目在设计、建设和营运过程中必须认真落实环境影响报告表提出的各项污染防治和风险防范措施与监测计划，并着重做好以下几方面的工作：

1、严格按照环评及环评审批意见组织生产，不得擅自改变生产工艺和原辅材料种类与规格，不得擅自扩能。

2、项目未新增劳动定员，未新增生活污水，现有项目食堂废水经隔油池沉淀处理后汇同生活污水排入园区污水管网，经园区污水处理厂预处理后进入西城南污水处理厂处理；污水处理站新增低温蒸发结晶设备，清洗废水经厂区污水处理站（中和+絮凝沉淀+低温蒸发结晶）处理后回用于清洗工序，不外排。

3、严格落实报告表中各项废气污染防治措施，本次技改新增自动化生产线1套，现有钝化手工系统作为备用，环保设施及排气筒依托现有；新增数控喷砂机3台，环保设施及排气筒依托现有；新增模具激光焊机1台，氩焊机2台，焊接烟尘净化器依托现有；B2线浇铸新增蓄热式可控温自动烧结系统1套，废气依托现有B2线浇铸焙烧炉废气通过15m高排气筒DA007排放；本次技改不新增浇铸焙烧炉废气，生产过程中要加强管理，保证废气污染治理措施正常运转。并按照“以新带老”的原则，加强对原有项目污染治理的提标改造，确保该工程完成后，厂区所有项目污染物均能稳定、达标排放。

4、对车间内各类机械设备合理布局，生产车间四周使用具有隔声效果的屏障，尽量避免高噪声设备同时作业；特别是对高噪声设备要采用隔音、吸音、减振等办法，降低噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达标排放。

5、按“减量化、资源化、无害化”原则和环保管理要求落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，建立固体废物产生、储存管理台账，实现固体废物分类收集、全部综合利用或安全处置，确保不产生二次污染。新增固废主要为废盐、废矿物油、废油桶属于危险废物，要安排专人收集，实行危险废物备案制度，严格按照危险废物规范化管理的相关要求做好分类收集与临时储存，并依法办理危险废物转移处理审批手续，确保转运过程中的环境安全；不新增劳动定员，不新增生活垃圾。

固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)及《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ12025-2012)的规定要求，防止产生二次污染。

6、建设单位应对环保设施和项目开展安全风险辨识管理，健全内部管理责任制度，严格依据标准规范建设环保设施和项目。

7、进一步加强项目环境事故防范和应急管理工作，结合项目环境风险因素，制定突发环境事件应急预案，并定期组织演练，强化环境风险防范和应急管理，配备防火和防污染应急设备，杜绝突发性污染事件的发生。

四、加强对项目附近环境敏感点的环境保护，处理好本项目与周边的关系，项目建设、运营须采取有效环保措施，防止因环保诉求而引发矛盾，若因管理不善造成污染或环境信访案件，立即停产治理，自觉维护社会稳定。

五、本项目从环保角度分析可行，凡涉及消防、安全生产、劳动、土地、规划等事项的，必须到相关部门办理审批手续。

六、建设项目必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度和排污许可证制度，并进行竣工环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入运行。

七、本项目环保“三同时”制度、排污许可证制度和日常环保监管工作由东营生态环境分局综合执法大队具体负责，依法监管，杜绝违反环保法律法规现象发生。



附件 4 验收工况证明

验收期间工况说明

一、项目信息表

建设单位	东营嘉扬精密金属有限公司
项目名称	精密机械零部件生产线智能化升级改造项目

二、验收监测期间工况统计表

项目名称	监测日期	产品名称	设计生产量 (t/d)	实际生产量 (t/d)	负荷率 (%)
精密机械零部 件生产线智能 化升级改造项 目	3.21	精密铸件、机械零部件	9	5.354	59.5
	3.22	精密铸件、机械零部件	9	4.295	47.7
	4.9	精密铸件、机械零部件	9	8.262	91.8
	4.10	精密铸件、机械零部件	9	8.061	89.6
	4.11	精密铸件、机械零部件	9	8.38	93.1
	4.12	精密铸件、机械零部件	9	7.193	79.9

建设单位：东营嘉扬精密金属有限公司

2026年4月12日



附件 5 环保设施竣工及调试情况公示

The screenshot displays the 'Dongying Environmental Information Disclosure Website' (东营环境信息公开网) interface. The main content area features a public notice titled '东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目竣工环境保护设施竣工说明' (Completion Statement of Environmental Protection Facilities for the Intelligent Upgrade Project of the Precision Mechanical Parts Production Line of Dongying Jia Yang Precision Metal Co., Ltd.).

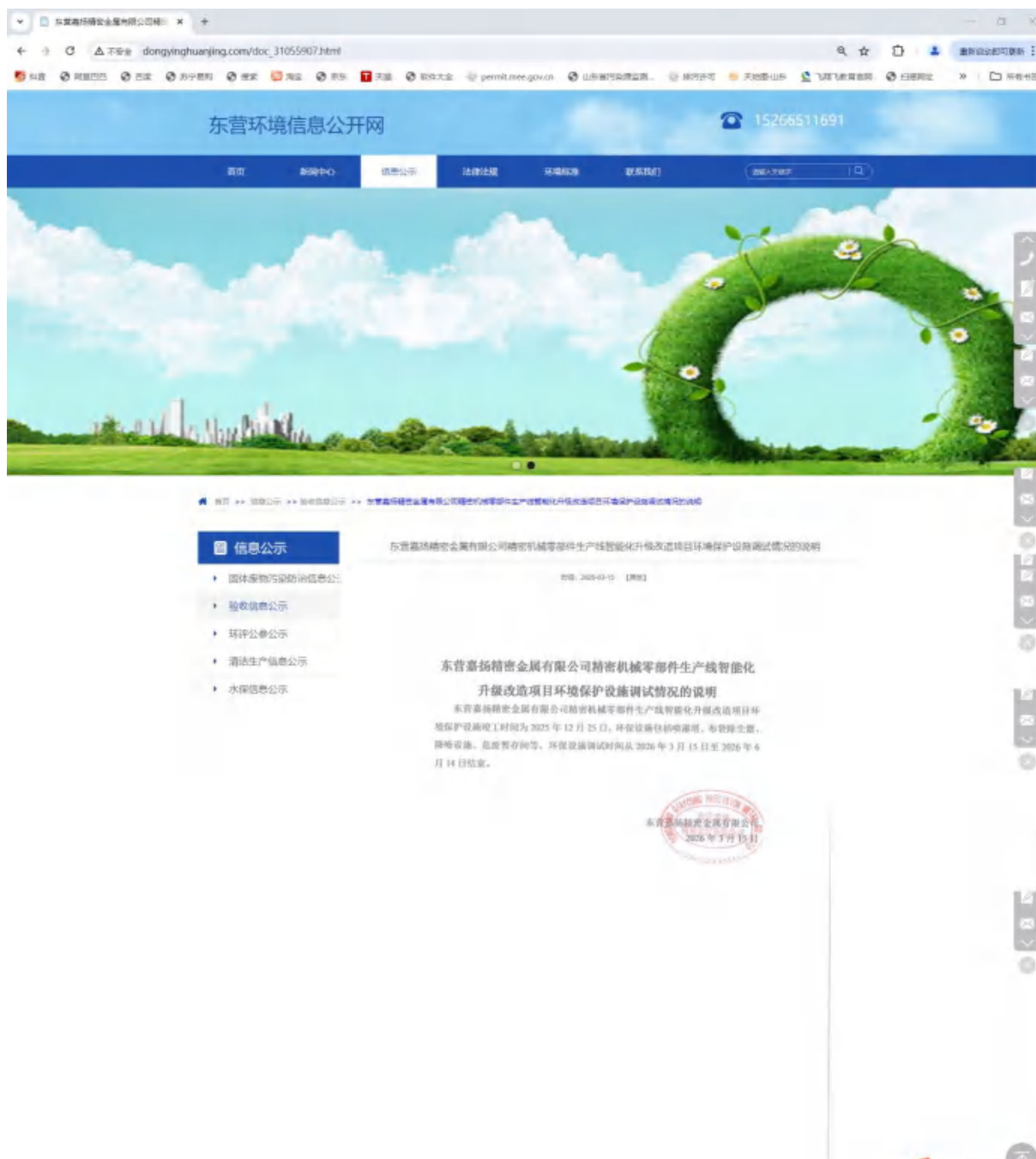
Notice Title: 东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化升级改造项目竣工环境保护设施竣工说明

Date: 2025-12-25 (发布日期)

Content Summary:

- Project Overview:** The project involves the intelligent upgrade of the precision mechanical parts production line, aiming to improve production efficiency and environmental protection.
- Environmental Protection Facilities:** The project has completed the construction and debugging of various environmental protection facilities, including wastewater treatment, dust collection, and noise reduction measures.
- Monitoring and Evaluation:** The project has conducted comprehensive monitoring and evaluation to ensure that the environmental protection facilities meet the required standards and effectively reduce emissions.
- Conclusion:** The project has successfully completed the construction and debugging of its environmental protection facilities, and is ready for normal production.

The notice is signed by the company representative and includes a red official seal. The date of the notice is 2025.12.25.





附件 6 设备确认清单

东营嘉扬精密金属有限公司精密机械零部件生产线智能化
升级改造项目设备清单

序号	仪器设备	仪器型号	数量（台）	备注
精铸 A 线型壳				
1	智能电热蒸汽型脱蜡釜	YN-DTF-1200Z	1	--
2	软水机	255 型	1	--
3	传热油箱	tH90A	1	--
4	模头射蜡机	IW62HA	1	--
5	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
6	双工位半自动射蜡机	IP16G	1	--
7	双工位半自动射蜡机	IP16G	1	--
8	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
9	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
10	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
11	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
12	双立式射蜡机	IP42B	1	--
13	双立式射蜡机	IP16GA	1	--
14	双立式射蜡机	YP16A16t	2	--
15	蜡处理集中控制系统	/	1	--
16	制壳机械臂	/	1	--
17	淋砂机	DLS1200	1	--
18	淋砂机（转盘式）	DLS1200	1	--
19	淋砂机	/	1	--
20	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-800	1	--
21	风冷式冰水机组	LSQWRF100MGA	1	--
22	封闭式冷却塔	XC-30T	1	--
23	泛用型集尘机	PPC-75BS	1	--
24	熔芯模具冷却装置	/	1	--
25	詹式粘度杯	/	1	--
26	液压压装机	YJJ01-10t	1	--
27	电动滚筒平台车	SJY500DC12V	1	--
28	托盘车	M20-530	1	--
29	浮砂机	FS-800	1	--
30	免清洗温控型沾浆机	HY-JBJ-1000-700	1	--
31	免清洗控温型沾浆机	Hew-L1000 型	2	--
32	电动托盘堆垛车	CDD	1	--
33	除湿机	DR-1382L	4	--

34	智能射蜡机器人工作站	/	1	--
35	光固化 3D 打印机	XM-SLA800Uin	1	--
精铸 A 线浇铸				
1	双体焙烧炉	1.75m ²	1	--
2	双体焙烧炉	1.75m ²	1	--
3	蓄热式可控温自动烧结系统	/	1	--
4	高周波感应熔炼炉	KGYS-225/3	4	--
5	高周波感应熔炼炉	XY-350	1	--
6	立式真空感应熔炼炉	ZG-0.05G	1	--
7	双盘磨样机	GMMY-400B	1	--
8	冷风机	功率 3KW, 电压 380V, 风量 36000m ³ /h	1	--
9	闭式冷却塔水循环系统	SC-70t	1	--
10	封闭式冷却塔	XC-80T	1	--
11	封闭式振壳机	DZFS-887	2	--
12	固定式振壳机	VTW-25D	1	--
13	机器人等离子切割机	/	1	--
14	等离子切割机	LGK-400HD	1	--
15	脚踏式半自动切割机	/	1	--
16	烟尘处理系统	/	1	--
17	离心通风机	GB-41 NO8.5C90。	2	--
18	水除尘器	/	1	--
19	水除尘器	GY-A1	1	--
20	电动葫芦	1t	1	--
21	电焊机	BX1-630-2	1	--
22	等离子切割机	LGK-200	1	--
23	等离子切割机	LGK-300IGBT	1	--
24	打码机	JMQ-150L	1	--
25	打标机	JMQ-170	1	--
26	全自动浇注机器人系统	/	1	--
27	全自动切割机	/	1	--
28	电动转包浇铸桥式轨道机械臂	定制	1	--
29	半自动切割机	定制	2	--
30	通过式抛丸机	FLBL5001 型	1	--
精铸 A 线后处理				
1	履带式自动抛丸清理机	FL800	1	--
2	履带式自动抛丸清理机	FL800C1	1	--
3	履带式自动抛丸清理机	FL800C	1	--

4	履带抛丸机	300KG	1	--
5	履带抛丸机	QS326JSA-ICS	1	--
6	履带式自动抛丸清理机	QS326JSA-ICS	1	--
7	4G 开放式抛丸机	MC4G-25	1	--
8	悬挂式抛丸机	ORB-12/16H (09CJ) -2/15	1	--
9	悬挂式抛丸机	ORB10/12H/08CG-2/11	1	--
10	喷砂机	LPS-A	1	--
11	粗喷机 (含罐)	DPS0.6	3	--
12	滚筒喷砂机	/	1	--
13	单头砂带磨光机	/	4	--
14	电抛光整流器	KDF-1000A/12	1	--
15	整流电源	KDF (S) -2000A/12V	1	--
16	电抛光整流电源	KDF-1000A/12V	1	--
17	电加热器	DDZ0.8-72	1	--
18	流动光饰机	LLF-120	3	--
19	振动光饰机	ZLP300	1	--
20	振动光饰机	ZLP300A	1	--
21	离心光饰机	XXXP-型	1	--
22	液压压装机	Y41-40tA	1	--
23	液压压装机	YH41-40C	1	--
24	单柱校正液压压装机	Y41-40tB	1	--
25	单柱校正液压压装机	YH41-100	1	--
26	立式钻床	LGt-550A	2	--
27	经济型焊烟净化器	P-0018	1	--
28	氩焊机	WS-100	1	--
29	钝化手工系统	/	1	--
30	初抛除砂系统	/	1	--
31	终抛除砂系统	/	1	--
32	废气处理系统	/	1	--
33	电抛光喷淋系统	/	1	--
34	双头抛光机	/	1	--
35	单头砂带磨光机	/	1	--
36	喷砂机	/	1	--
37	防尘噪音修正工作台	/	1	--
38	除尘降噪式工作台	/	10	--
39	履带式自动抛丸清理机	FL800C 带磁选	1	--
40	液压压装机	YH41-200	1	--
41	液压压装机	YP41-40TA	1	--

42	组合式工位起重机	FSD-1000/500-2.52(4)-9.6-3.6	1	--
43	自动钝化生产线	/	1	--
44	电动运输车	120*80*42CM	1	--
45	叉车	200 公斤	1	--
	宝工冷气机	BGK1901-40R	1	--
46	水压试验机	/	1	--
47	自立式起重机	FSXLT-1000-3.7(2)-9.65-3.2	1	--
精铸 B1 线型壳				
1	电热蒸汽脱蜡釜	S-TL-1000	1	--
2	传热油箱	tH90A	1	--
3	软水机	255 型	1	--
4	蜡处理过滤系统	/	1	--
5	除水桶	DCS70-300	1	--
6	模头射蜡机	IW62HB	1	--
7	双立式射蜡机	IP16G	3	--
8	柱式双工位 16t 水溶蜡射蜡机	MYY16-2ZSL-KQ 型	1	--
9	双立式半自动射蜡机	16T	1	--
10	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
11	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
12	水溶性射蜡系统	/	1	--
13	圆盘射蜡机	IR06B	1	--
14	圆盘射蜡机	IR06C	1	--
15	圆盘射蜡机	IR06G	2	--
16	浮砂机	DFS80	1	--
17	浮砂机	YL-1015-9	2	--
18	泡沫除尘器	GY-B1	1	--
19	离心通风机	6-30NO.7C/5.5kW 左旋	1	--
20	电动葫芦（吊笼）	0.5t	1	--
21	屋顶风机	SW85-6 玻璃钢	2	--
22	小型空压机	W-2.0/7	1	--
23	封闭式冷却塔	XC-30T	1	--
精铸 B1 线浇铸				
1	蓄热式焙烧炉	ZQTL-5038	1	--
2	双炉膛蓄热体燃气焙烧炉	DSXT-1.9	1	--
3	高周波感应熔炼炉	KGYS-225/3	3	--
4	箱式电阻炉	RHW120kW	1	--
5	封闭式振壳机	DZFS-B87	2	--

22	交直流氩焊机	WSE-315	1	--
23	交直流氩焊机	WSME-400	1	--
24	屋顶风机	YdtW-1-5#玻璃钢	3	--
25	电动葫芦	CD1 0.5t	1	--
26	冷风机	GY-30	2	--
27	工业冷风机	KD20C	1	--
28	电加热蒸汽发生器	DDZ0.8-72	1	--
29	废气处理设备	NX-7AFW77	1	--
30	电加热蒸汽发生器	DDZ0.8-72	1	--
31	废气处理设备	NX-7AFW77	1	--
32	药水放置台	/	1	--
33	初抛除砂设备	/	1	--
34	终抛除砂设备	/	1	--
35	钝化手动设备	/	1	--
36	精喷多工位一体喷砂设备	/	1	--
精铸 B2 线型壳				
1	电加热脱蜡釜	DDN	1	--
2	传热油箱	tH90A	1	--
3	全自动蜡处理系统	MLCL300-1000	1	--
4	软水机	FLECK5600	1	--
5	C 型射蜡机	DYY50MG-3	1	--
6	立式射蜡机	IP16N	1	--
7	立式射蜡机	IP35S	1	--
8	模头射蜡机	IW62HB	1	--
9	双立式半自动射蜡机	16T	1	--
10	双立式射蜡机	/	2	--
11	16 吨 C 型双工位智能气动射蜡机	S-SL-16T-PCS	1	--
	40 吨 C 型单工位智能气动射蜡机	S-SL-40T-PCD	1	--
12	沾浆机	DZJ100	3	--
13	沾浆机	YL-1012-11 (半罩)	2	--
14	辅助机械手	/	1	--
15	转盘式淋砂机	YN-ZLS-1400	1	--
16	浮砂机	FS-800	1	--
17	滤筒式集尘器	DFL14-1	1	--
18	模壳悬挂输送链	Xt100	5	--
19	冷水机	HLH25WCS	1	--
20	除尘系统	/	1	--
21	电动葫芦 (吊笼)	0.5t	1	--

22	液压平台	SPF680	1	--
23	托盘车	M20-530	1	--
24	电动平台车	/	1	--
25	电动滚筒平台车	SJY500DC12V	1	--
26	封闭式冷却塔	XC-30T	1	--
27	风冷式冷水机	TSL-0330	1	--
28	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-1150	2	--
29	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-800	1	--
30	免清洗控温型沾浆机	KWZJ-1150	1	--
精铸 B2 线浇铸				
1	双体焙烧炉	DYJX12-1.5*2	1	--
2	蓄热体焙烧炉	1.25×1.7	1	--
3	蓄热式可控温自动烧结系统	/	1	--
4	高周波感应熔炼炉	KGYSC-1/250	1	--
5	高周波感应熔炼炉	KGYSC-225/3	2	--
6	高周波控制电源	/	1	--
7	封闭式振壳机	DZFS-B87	1	--
8	切割机	DQG-5.5	1	--
9	切割机	DQG-5.5	1	--
10	全自动切割机	GYQGJ2109017	1	--
11	等离子切割机	LGK-200	1	--
12	等离子切割机	LGK-250	1	--
13	等离子切割机	LGK-300	1	--
14	平面立式抛光机	DPG-1	2	--
15	电焊机	BX1-630-2	1	--
16	电动单梁行车	LD 型 1t	1	--
17	转包机械臂	/	1	--
18	大件振壳机械臂	自制	1	--
19	冷风机	/	1	--
20	双盘磨样机	GMMY-400B	1	--
21	封闭式冷却塔	XC-120T	1	--
22	打标机	JMQ-170	2	--
23	饮水机	JO-2H	1	--
24	二次浇口切割机	X1527	1	--
25	组合式模头切割机	自制	1	--
26	除尘器	11KW	1	--
27	定柱式悬臂起重机	0.5 吨	1	--
28	吊机	/	1	--

29	电动搬运车	QBA15	2	--
精铸 B2 线后处理				
1	履带抛丸机	QS3	1	--
2	履带抛丸机	QS3	1	--
3	履带抛丸机	QS3	1	--
4	履带抛丸机	QS3	1	--
5	履带式自动抛丸机	300kg	1	--
6	履带式自动抛丸机	FL800C1	1	--
7	4G 开放式抛丸机	MC4G-25	1	--
8	人字轨抛丸机	10HB	1	--
9	初抛除砂设备	/	1	--
10	终抛除砂设备	/	1	--
11	钝化手动设备	/	1	--
12	粗喷机（含罐）	DPS0.6	4	--
13	研磨机	/	3	--
14	双头抛光机	3kW	1	--
15	液压压装机	YH41-40	1	--
16	单注校正液压压装机	YH41-160C	1	--
17	屋顶风机	YdtW-1-5#玻璃钢	3	--
18	氩焊机	WS-400	4	--
19	冷风机	GY-30	2	--
20	打码机	JMQ-150L	1	--
21	水力清砂机	WL10025	1	--
22	液压压装机	YH41-160	1	--
23	组合自立式起重机	2t	1	--
24	除尘器	7.5kw	1	--
25	焊烟净化单机	A-002	1	--
26	电动葫芦	CD1 0.5t	1	--
27	普通车床	CW6163C	1	--
28	普通车床	CA6150C	1	--
29	饮水机	JO-2	1	--
30	履带式自动喷砂机	BC-100-6C	1	--
31	三相干式电力变压器	SCB18-630KVA/10KV/0.4KV	1	--
	三相干式电力变压器	SCB13-1250KVA/10KV/0.4KV	1	--
32	数控喷砂机	BC-1616TZXS-2+1D	1	--
33	低压配电柜	GGD 型	1	--

34	组合式工位起重机	SSRX-DD/2000--7.9(2)-28.52-4.7	1	--
35	组合式工位起重机	SSRX-DD/2000--7.95-12.95-3.4	1	--
精铸 B 线 PT 检测室				
1	PT 检测机	/	1	--
2	清洗池	1100×1100×600mm	1	--
热处理车间				
1	井式电阻炉	RQ3-90-9	1	--
2	井式电阻炉	RQ3-90-11	1	--
3	密封箱式多用途热处理生产线	/	1	--
4	井式电阻炉	RJ2-50-8	1	--
5	箱式电阻炉	RHW18kW	1	--
6	箱式电阻炉	RHW20kW	1	--
7	箱式电阻炉	RHW40kW	1	--
8	滴注式碳氮共渗箱多用炉全自动生产线	/	1	--
9	铝合金箱式固熔炉	RX3-60-6/L1200*W800*H9000M	1	--
10	密封箱式高温淬火炉	BHGF-8080120 型	1	--
11	箱式高温固熔炉	FDGR250-12	1	--
12	遥控悬挂单梁行车	LX2 2t	3	--
13	单梁桥式起重机	2t	1	--
14	封闭式冷却塔	XC-80T	1	--
15	不锈钢中和箱	3×2×1.7m	1	--
16	风冷式冷水机组	MG-40C (D)	1	--
17	金相试样切割机	QG-1	1	--
18	热处理搅拌器	/	1	--
19	双头抛光机	DPG-2-2.2	1	--
20	小型空压机	W-1.0/7	1	--
21	液压压装机	YH41-160C	1	--
22	净烟系统	/	1	--
23	压滤机	XMJ10/450-30u	1	--
24	风冷式涡轮式冷水机组	MG-40CF	1	--
25	悬挂式起重机	CMT-2000-10.4(2)-42	2	--
机加工车间				
1	数控车床	L270-E	1	--
2	数控车床	L270E-II	4	--
3	全机能数控车床	QTN150/300C	1	--

4	全机能数控车床	QTN150/300C	1	--
5	数控车床	L390-II	1	--
6	数控车床	QtN150/300C	4	--
7	数控车床	CAK6360d	2	--
8	数控车床	CAK80135d	2	--
9	立式数控车床	V60R	1	--
10	数控车床	GENOS L400 (含尾座)	1	--
11	数控车床	QtN150	2	--
12	立式数控车床	V60R	1	--
13	数控车床	GENOS L400 (含尾座)	1	--
14	数控车床	QtN150	2	--
15	数控车床	L250-E	3	--
16	数控车床	L400-E	1	--
17	数控车床	L400	1	--
18	数控车床	L300-M	1	--
19	数控车床	CAK6360	1	--
20	数控车床	QTP100L	1	--
21	立式数控车床	YV-800E	1	--
22	立式数控车床	PUMA V835	1	--
23	加工中心	MV86A	1	--
24	车削加工中心	QIN200M/500	1	--
25	车削加工中心	CtX310ecoV3	1	--
26	永进加工中心	MV66A	4	--
27	立式加工中心	VtC-160AN	1	--
28	全机能数控车床	DNM5705	2	--
29	卧式加工中心	NH6300DCG-II	1	--
30	对刀仪	SM24/4-01144	1	--
31	立式综合加工机	MV66A	2	--
32	立式综合加工机	MV86A	1	--
33	全机能数控车床	VCS530CL	1	--
34	立式加工中心	VCS530CL	1	--
35	全机能数控车床	CAK80135D	1	--
36	万能摇臂铣床	M-4S	1	--
37	立式钻床	Z5050A	1	--
38	立式钻床	Z5030A	8	--
39	立式数控钻攻机	Z5030	2	--
40	数控中走丝线切割机	HA400UP	1	--
41	往复走丝电火花线切割机	HA400U	1	--

42	数控伺服系统中走丝线切割机	HA500 SKD3	1	--
43	电火花高速穿孔机	DS703P-A	1	--
44	储气罐	1.5m ³	1	--
45	氩焊机	tIG300	1	--
46	精密补焊机	JH-1000	1	--
47	焊机电源	TPS3200	1	--
48	焊接机器人系统	KR5R1400	1	--
49	移动式旋臂起重机	BzY0.5t-3m-3m	1	--
50	定柱式悬臂起重机	0.5t	1	--
51	组合式自立式起重机	0.5t	1	--
52	软索式助力机械手	SDS-RS-70	1	--
53	碟板抛光机	Supfina110	1	--
54	全自动洗地机	BA531St	1	--
55	数显 3D 巡边器	/	1	--
56	钻头研磨机	EDG-213N (直径 2-13mm)	1	--
57	万能工具磨床	MQ-6025A	1	--
58	铣刀研磨机	ERM-20	1	--
59	打标机	JC-200tWXz	1	--
60	激光打标机	K20-CS	1	--
61	油压自动提刀拉床	SPVB-5	1	--
62	冷干机	CN66-740-261	1	--
63	立式径向旋铆机	VPRR-10	1	--
64	冷干机 (干燥机)	/	1	--
65	冷干机	/	1	--
66	便携式电火花机	HHJ-800C	1	--
67	电动托盘搬运车	LPT22AC	1	--
68	手动液压平台车	FtD50	1	--
69	硬度计	HLZC160	1	--
70	瑞士角度头	CDP-04-L3-special	1	--
71	四轴	/	1	--
72	超声波清洗机	FX-300S	1	--
73	五轴旋转分度盘	潭佳 FHR-255C	1	--
74	焊烟净化单机	A-002	2	--
75	小阀门测试台	5300001T	1	--
76	大阀门测试台	8044000A1T	1	--
77	小阀门测试台	ZGR-M0026-1 25bar	1	--
78	大阀门测试台	ZGR-M0026-2 7bar	1	--
79	安全阀测试台	400/8000	1	--

80	罐阀变形试验机	/	1	--
81	卧式平衡机	HM20BK	1	--
82	磁力抛光机	XR-1600	1	--
83	超声波清洗机系统	/	1	--
84	回转式清洗机	HZ750	1	--
85	静电式油雾净化器	DAVID EF-R	4	--
86	砂轮机	/	1	--
87	胶帽机	/	1	--
88	非标工具柜	1100*500	1	--
89	非标工作台	2000*600	1	--
90	工作台	2100*750	1	--
91	跌落试验机	/	2	--
92	条码打印机	斑马 ZT410 200dpi	1	--
93	立式数控车床	/	1	--
94	立式数控车床	PUMA V835	1	--
95	立式数控车床	V4S	1	--
96	软索式助力机械手	SDS-RS-70	1	--
97	燃气热水器	JSQ30-16ET81	1	--
98	全自动智能领取刀具柜	/	1	--
99	全机能旋转式加工中心	NHC6300	1	--
100	全机能数控车床	QT250L	1	--
101	电火花高速穿孔机	/	1	--
102	群基数控火花机	341S	1	--
103	废屑压块综合机	DHB101	1	--
104	电动托盘堆垛车	QDA20	1	--
105	电动托盘堆垛车	CDD	2	--
106	卧式车床	CW6163N	1	--
107	雷尼绍在线测量系统	OMP60	2	--
108	万用测量仪	4503002	1	--
109	自立式起重机	FSXL-500-3.28(3)-20.1-3.01	1	--
110	自立式起重机	FSXL-500-4.93(2)-16.8-3.5	1	--
111	零点定位系统	/	4	--
112	加工编程软件	/	1	--
113	模具激光焊机	TFL-400III	1	--
114	数控车床	CKA6180D/1500	1	--
115	数控车床	GE NOS L250II-e	1	--
116	数控车床	GE NOS L400II-e	1	--
117	数控车床	GE NOS L3000-e	2	--

118	自立式起重机	FS-250-2.5-4-2.66	1	--
119	自立式起重机	FSL250-4.8(2)-19-3.5	1	--
120	自立式起重机	FSXLC-1000/500-4.25(2) -10.92-3.1	1	--
121	双工位气密检测仪	希立	1	--
122	激光打标机	EM20	1	--
123	智能垂直升降柜	/	1	--
124	智能称重刀具柜	/	1	--
125	悬臂吊	WAJ360-500-2.5-3.2	1	--
126	电火花高速穿孔机	ZGD703A	1	--
机加工 PT 检测室				
1	PT 检测机	/	1	--
2	清洗池	1100×1100×600mm	1	--
热清砂车间				
1	井式电阻炉	/	1	--
2	行车	/	1	--
3	中和箱	/	1	--
4	地源热泵系统	/	1	--
5	变压器	1250kVA	1	--
6	变压器	630kVA	1	--
7	引风设备	/	3	--
8	冷却水池	/	1	--
9	清洗池	800×600×700	5	--
10	发黑池	800×600×700	1	--
其他				
1	全自动捆扎机	DBA-20V	1	--
2	气动打包机	NKJ-Q19	1	--
3	气动摩擦熔接打包机	ST-19	1	--
4	气动摩擦熔接打包机	QD-19	1	--
5	牛皮纸缓冲纸垫机	JP760	1	--
6	PE 塑钢带打包机	St-19	1	--
7	空调	KFR-35W/NhD01-3	1	--
8	横梁式货架	L5890*W1000*R2550	1	--
9	横梁式货架	L2890*W1000*H4125	1	--
10	条码打印机	斑马 ZT410 203dpi	1	--
11	地上衡	SGt-3t (1.5*1.5)	1	--
12	移动式蹬车桥	10t	1	--
13	油桶夹具	VH-4	1	--
14	交直流两用电子地上衡	SCS-S 型	1	--

15	三向转向叉车	AM20SE, 提升高度 6650mm	1	--
16	内燃平衡重式叉车	CPCD3.5t	1	--
17	横梁式货架	L2400*W700*H4500	1	--
18	横梁式货架	/	1	--
19	横梁式货架	L2000*W1000*H4125	1	--
20	砂轮机	/	1	--
21	电瓶叉车	FE4P20AC	1	--
22	电动堆高车	CS1550M	1	--
23	托盘车	M20-530	1	--
24	托盘车	M20-53	1	--
25	电子秤托盘车	BFC6-7	1	--
26	加油机	ZH3111	1	--
27	叉车	CPCD35	1	--
28	箱式电阻炉	/	1	--
29	氧量分析仪	FN111B	1	--
30	3D 打印机	HRPS-IV	1	--
31	温湿度记录仪	S380-tH	1	--
32	沾浆机	60	2	--
33	3D 打印除尘系统	/	1	--
34	电子秤	ASC-H1, 0~3kg, 分度值: 0.6g	1	--
35	箱式高温炉	SX-2.5-12	1	--
36	布袋除尘器	MCC-10	1	--
37	沾浆机	DzJ60	1	--
38	浮砂机	tG76C	1	--
39	浮砂机	MFS800	1	--
40	磁性物分析仪	JSH-C1	1	--
41	石油蜡针入度试验器	SYP4302-I	1	--
42	沥青软化点试验器	SYD-2806E	1	--
43	拍击式振动筛	BJS-200	1	--
44	旋转粘度计	NDJ-1	1	--
45	水分检测仪	BLD-5604	1	--
46	微机控制电子万能试验机	WDW-10J	1	--
47	全自动张力仪	SL202	1	--
48	直读式液体密度计	JS-300Yt	1	--
49	数显式高温抗折仪	CKz-1650	1	--
50	高温热膨胀仪	PCY-1400	1	--

51	型壳透气性检测仪 配套小空压机	DTQ-II 750W-30L	1	--
52	NP 快干剂搅拌设备	/	1	--
53	数字核辐射仪	GAMMA-SCOUt	1	--
54	淋砂机	DLS1200	1	--
55	回转工作台	tS630A/K11500D	1	--
56	涂层测厚仪	A456CFNFBS+T456CFNF IS	1	--
57	表面粗糙度检测仪	SJ-201P	1	--
58	劲仪过程校验仪	tWX-V	1	--
59	超声波测厚仪	tI-55K	1	--
60	特稳便携式校验仪	JY840	1	--
61	光栅式指示表检定仪	SJ1008D-50	1	--
62	粗糙度仪	178-955-4DC	1	--
63	工业电子视频内窥镜	MG	1	--
64	工业内窥镜	MV 型	1	--
65	超高压液体压力源	SPMK993	1	--
66	偏摆检查仪	5017	1	--
67	冷干机	FX1 AtLAS	1	--
68	风冷恒温恒湿机组	tz045-7.5HF	2	--
69	三坐标测量仪	GiobaiClassicSR7107	1	--
70	三坐标测量仪	EXPLORER06.08.06	1	--
71	粗糙度仪	SJ-410	1	--
72	全自动扫描三坐标测量机	/	1	--
73	高性能测高仪	/	1	--
74	数显式全自动布氏硬度计	TH606	1	--
75	洛氏硬度计	500MRA	1	--
76	维氏硬度计	HCS-10D	1	--
77	里氏硬度计	DHt-100	1	--
78	倒置式全自动金相显微镜	Axio Vert.A1	1	--
79	微机控制超低温自动冲击试验机	JBD-300W	1	--
80	冲击试样缺口投影仪	CtS-50	1	--
81	超声波清洗机	SK2200HP	1	--
82	自动金相试样镶嵌机	ZXQ-I	1	--
83	预磨机	YM-2A	1	--
84	金相试样抛光机	PG-2B	1	--
85	便携式磁粉探伤仪	LKCD-III	1	--
86	微机控制电液伺服万能试验机	SHt4605	1	--

87	锤击式布氏硬度计	PHB-1	1	--
88	连续式标点机	/	1	--
89	砂轮机	M3325	1	--
90	拉伸试验机	WES-300B	1	--
91	光谱仪	DF100	1	--
92	光谱仪（附磨样机）	QSN750-II型	1	--
93	光谱仪	GS- 1000	1	--
94	氩气净化器	DMAr-3	1	--
95	可编程盐雾试验机	BQ-60B	1	--
96	阀门低温测试深冷箱	DJL-SLX444	1	--
97	磁粉探伤机	MDG-4000	1	--
98	水帘柜	DX-320	1	--
99	磁粉探伤机	/	1	--
100	X 射线机实时成像系统	450HP	1	--
101	全自动工业洗片机	P17-A	1	--
102	立式水试压机	双工位（大）	1	--
103	烘干箱	/	1	--
104	气密性测试系统	0.1~2Mpa	1	--
105	便携式手提式磁矩	交直两用 MY- 100	1	--
106	喷码机	9028	1	--
107	气压阀门试验台	/	1	--
108	电焊机	BX1-500-1	2	--
109	电焊机	BX1-250-1	1	--
110	电焊机	BX1-200-1	3	--
111	移动式半自动自动清灰烟尘净化 单机	A-012	2	--
112	三相干式电力变压器	SCB11- 1250/10	1	--
113	电力变压器	S9/1250kVA	1	--
114	低压配电柜系统	630kVA 变压器配套	1	--
115	低压配电柜系统	A 线老变压器配套	1	--
116	砂轮机	/	1	--
117	空压机	LS16-75H	2	--
118	冷干机	JS-75AC	1	--
119	储气罐	5m ³	1	--
120	空压机	LS20-150LACKt	2	--
121	冷干机	JS-150AC	1	--
122	电力变压器	SRN-M-1250/10	1	--
123	低压配电柜系统	A 线新变压器配套	1	--

124	双机头制冷机组	LSBLG660	1	--
125	电力变压器	SGB10-1250/10	1	--
126	低压配电柜系统	B 线西变压器配套	3	--
127	低压配电柜系统	B 线东变压器配套	1	--
128	储气罐	6m ³	1	--
129	空压机	St150-125A	1	--
130	冷干机	JE-150FH	2	--
131	冷干机	/	1	--
132	中央空调螺杆制冷机组	制冷功率 2×285kW	1	--
133	方形横流式冷却塔	FH-200 型	1	--
134	双极永磁变频螺杆空压机	SPMD110-7	1	--
135	封闭式冷却塔	XC-200T	1	--
136	玻璃钢冷却塔	ZLT-CT-200T	1	--
137	二踪示波器	YB4320G	1	--
138	直流稳压电源	LW3J5D2	1	--
139	电动套丝机	SQ50	1	--
140	中央空调螺杆制冷机组	SLLG213-2	1	--
141	压缩天然气减压站	YD-200CNG	1	--
142	立式冷凝器	LNA-70	1	--
143	液压升降平台	SJPt10-8	2	--
144	热水锅炉	WNS0.7-0.7/95/70-Y	1	--
145	机加工燃气工程	/	1	--
146	等离子切割机	LGK-60G	1	--
147	等离子切割机	LGK-63IGBT	1	--
148	自行走剪叉式高空作业平台	Lt-3347	1	--
149	地源热泵中央空调系统	61HXC130A2	1	--
150	污水处理系统	V-HP-SF-20000	1	--
151	低温真空结晶系统	/	1	--
152	导轨式升降作业平台	H-SJD2.5-7.5	1	--
153	电缆探测仪	QTQ-02	1	--
154	电力品质分析仪	PROVA-6830A+3007 (3000A)	1	--
155	红外热像仪	TiS10	1	--
156	发电机	/	1	--
157	等离子切割机	LGK-63IGBT	1	--
158	荧光磁粉探伤机	MDW-6000A	1	--
159	交变盐雾试验箱	JYWX-016B-HK 型	1	--
160	晶间腐蚀仪	/	1	--

161	低温蒸发结晶水处理设备	/	1	--
162	智能升降量具柜	/	1	--
163	铁素体检测仪	DMP30	1	--
164	圆跳动测试仪	CRT-01	1	--
165	工业内窥镜	MN	1	--
166	工业视频内窥镜	ZB-P2810RZT	1	--
167	水压试验机	/	1	--

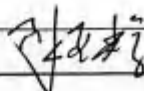
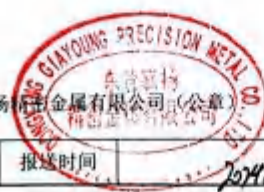
东营嘉扬精密金属有限公司

2026年4月12日

附件 7 应急预案备案表

EHS21-2

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	东营嘉扬精密金属有限公司	统一社会信用代码	91370500724972374B
法定代表人	魏智育	联系电话	0546-8180515
联系人	张青	联系电话	18678692114
传 真		电子邮箱	zhangqing@cast-china.com
地址	山东省东营市东营区西五路 1049 号（东经 118°26'9.6"，北纬 37°24'36"）		
预案名称	东营嘉扬精密金属有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般[一般-大气（Q0）+一般-水（Q0）]		
本单位于 2024 年 8 月 18 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。 本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。			
预案签署人			报送时间
			

突发环境事件应急预案备案文件目录	1.突发环境事件应急预案备案表； 2.环境应急预案及编制说明： 环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3.环境风险评估报告； 4.环境应急资源调查报告； 5.危险废物应急预案专章； 6.环境应急预案评审意见。		
备案意见	该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2024年9月3日收讫，文件齐全，予以备案。 备案受理部门（公章） 2024年9月3日		
备案编号	370502-2024-104-L		
报送单位			
受理部门负责人	张德强	经办人	张强

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，河北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是永年县环境保护局当年受理的第 26 个备案，则编号为：130429-2015-026-H；如果是跨区域的企业，则编号为：130429-2015-026-HT。

附件 8 排污许可证

	排污许可证	
证书编号: 91370500724972374B001U		
单位名称: 东营嘉扬精密金属有限公司		
注册地址: 山东省东营市东营区西五路 1049 号		
法定代表人: 魏智育		
生产经营场所地址: 山东省东营市东营区西五路 1049 号		
行业类别: 黑色金属铸造, 表面处理		
统一社会信用代码: 91370500724972374B		
有效期限: 自 2025 年 02 月 26 日至 2030 年 02 月 25 日止		
发证机关: (盖章) 东营市生态环境局		发证日期: 2025 年 02 月 26 日
中华人民共和国生态环境部监制		东营市生态环境局印制

附件 9 危废协议

合同编号: ZZSHJ202606-04C	
危险废物委托处置合同	
	
甲 方:	东营嘉扬精密金属有限公司
乙 方:	山东中再生环境科技有限公司
签 约 地 点:	东 营
签 约 时 间:	2026 年 6 月 4 日
共 4 页 第 1 页	

危险废物委托处置合同

甲方：东营嘉扬精密金属有限公司

乙方：山东中再生环境科技有限公司

为加强危险废物、固体废物污染防治，进一步改善环境质量，保障环境安全、人民健康。根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国危险废物污染防治法》、《危险废物转移联单管理办法》及《危险废物经营许可证管理办法》等法律法规的规定：产生危险废物的单位，必须按照国家有关规定对废物进行安全处置，禁止擅自倾倒、堆放或擅自将危险废物提供或委托给无危险废物经营许可证的单位从事收集、贮存、处置的经营活动。

经甲乙双方友好协商，就甲方在生产过程中产生《国家危险废物名录》中规定的危险废物委托乙方集中收集、贮存、运输、安全无害化处置等环境服务事宜达成一致，签订以下协议条款：

一、合作与分工

危险废物集中处置工作是一项关联性极强的系统工程，需要废物产生单位、收集、运输及最终处置单位密切配合，协调一致才能保证彻底杜绝污染隐患。为此双方须明确各自应当承担的责任与义务，具体分工如下：

（一）甲方：

1、甲方作为危险废物产生源头，负责安全合理地收集本单位产生的危险废物，确保符合包装和安全运输要求。为乙方运输车辆提供方便，并负责危险废物的安全装车、过磅工作。

2、甲方提前7个工作日联系乙方承运，乙方确认符合承运要求，负责危险废物运输、接收及无害化处置工作。

（二）乙方：

作为危险废物的无害化处置单位，负责危险废物运输、贮存及安全无害化处置。

二、责任义务

（一）甲方责任

1、甲方负责对本单位产生的危险废物进行分类，收集并暂时贮存。收集和暂时贮存、转运过程中发生的污染事故及人身伤害由甲方负责。

2、甲方负责无泄露包装，并符合国家环保部标准要求及安全要求。需作好标识，如因标识不清、包装破损所造成的后果及环境污染由甲方负责。包装物不予返还。

3、甲方如实、完整的向乙方提供本单位产生的危险废物的数量、种类、成分及危险性等有效技术资料，如因危险废物成分不实、含量不符导致乙方在运输、存储、处置过程中造成事故以及环境污染的法律赔偿后果由甲方负责。

4、甲方按照《危险废物转移联单管理办法》及相关法规办理有关废物转移手续。

5、甲方根据生产需要指定具体运输处理时间，并提前5天以上电告乙方，运输工作结束。

共4页 第3页

乙方出具有效的危险废物转移资料、票据。

(二) 乙方责任

1、乙方在接到甲方运输通知后,凭甲方办理的危险废物转移联单及时安排车辆进行危险废物的转移。

2、乙方进入甲方厂区应严格遵守甲方的有关规章制度。

3、乙方负责危险废物的运输工作,如因乙方原因在运输过程中造成的泄漏、污染事故责任由乙方承担。

4、乙方负责危险废物进入处置中心后的卸车及清理工作。

5、乙方严格按照国家有关环保标准对甲方产生的危险废物进行无害化处置,如因处置不当所造成的污染责任事故由乙方负责。乙方不得随意倾倒。不按要求处置甲方的危险废物,处置过程做好防渗等措施。

三、危废名称、数量及处置价格

危废名称	危废类别	危废代码	形态	拟委托处置数量(吨)	处置价格(含税) (元/吨)	包装规格	合同总额
污泥废渣	HW17	336-064-17	固态		900(焚烧)	吨包	/
废矿物油	HW08	900-249-08	液态		1100(焚烧)	桶装	/
废液压油桶	HW08	900-249-08	固态		1100(焚烧)	桶装	/
废切削液	HW09	900-036-09	液态		1100(焚烧)	桶装	/
废显(定)影剂、废片	HW16	900-019-16	固态		1100(焚烧)	吨包	/
废活性炭	HW49	900-039-49	固态		1100(焚烧)	吨包	/
废油抹布	HW49	900-041-49	固态		1100(焚烧)	吨包	/
含盐废物	HW49	900-041-49	固态		2000(焚烧)	吨包	/
废油抹布或容器	HW49	900-041-49	固态		1100(焚烧)	吨包	/
注:以上价格可随市场价格规律随时进行调整。							

1、乙方对所处置的危险废物开具增值税专用发票。

2、甲、乙双方按照《山东省危险废物转移联单管理办法》实施交接,处置危险废物的名称、代码、重量、状况,合同标底总额按照双方盖章确认的危险废物转移联单的实际转移吨数据实结算。乙方只对甲方按照《山东省危险废物转移联单管理办法》转移至乙方处置的危险废物负责,甲方其他转运的危险废物乙方对其概不负责。

3、处置地点:山东省临沂市临港经济开发区壮岗镇化工园区黄海十路

四、结算及付款方式

甲方收到乙方开具的增值税专用发票 30 日内付清处置费。

乙方账户如下:

单位名称:山东中再生环境科技有限公司

帐号:1610 0112 1920 0010 966

税 号: 9137 1300 0730 27650T

五、本合同有效期

1. 甲乙双方合同签订后五个工作日内, 双方安排专人对危废处置合同及乙方授权业务人员的真实性进行互访(乙方固定电话: 0539-2651567), 甲乙双方核实确认后方可进行危险废物转移申请。未经真实性核实的合同, 乙方有权拒绝执行。

2. 本合同有效期壹年, 自 2026 年 6 月 10 日至 2027 年 6 月 9 日。

六、违约责任

1. 双方应严格遵守本协议, 若一方违约, 要赔偿对方经济损失, 承担违约责任。
2. 如甲方逾期支付处置费, 每逾期一天, 按应付处置金额的万分之五向乙方支付违约金。
3. 双方若有争议, 按照《中华人民共和国民法典》有关规定协商解决, 协商无法解决, 则甲乙双方均可向各自所在地人民法院诉讼解决。

七、合同生效

1. 本合同自双方签字盖章之日起生效, 任何以原件的扫描件、复印件、图片等形式出示的合同与合同原件具有同样的法律效力。双方 2026 年 4 月 13 日签订合同编号为 ZZSHJ202604-04C 的合同和补充合同, 自双方签订新合同生效之日起终止。

2. 本合同一式肆份, 具有同等法律效力。甲乙双方各执贰份, 双方共同履行合同, 环保局监督。

甲方(盖章): 东营嘉扬精密金属有限公司

电话/传真:

邮箱:

地址:

业务主管(签字):

授权代理人:

联系电话:

签订日期: 2026 年 6 月 4 日

乙方(盖章): 山东中再生环境科技有限公司

电话/传真:

邮箱:

地址:

业务主管(签字):

授权代理人:

联系电话:

签订日期: 2026 年 6 月 4 日

附件 10 现场勘探照片



附件 11 专家验收照片



检 测 报 告

LM202603183



LM202603183

检测类别: 验收检测

项目名称: 精密机械零部件生产线

智能化升级改造项目

委托单位: 东营嘉扬精密金属有限公司

报告日期: 2026 年 04 月 16 日

山东鲁蒙检测有限公司

Shandong Lumeng Testing Co., Ltd



一、基本信息

受检单位	东营嘉扬精密金属有限公司	单位地址	山东省东营市东营区西五路 1049 号	
联系人	侯春风	联系电话	13561000349	
分包项目	无	委托分包单位	无	
样品来源	采样			
采样人员	李国永、刘子豪	采样日期	2026 年 03 月 21 日~22 日、04 月 09 日~12 日	
分析人员	王鲁霞、孙文静	分析日期	2026 年 04 月 10 日~14 日	
样品类别	固定污染源废气	无组织废气	噪声	
检测项目	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物	总悬浮颗粒物、氟化物	厂界环境噪声	
评价结论	/			
备注	/			

编制人: 胡晓娟 审核人: 张娟 授权签字人: 张娟

批准日期: 2026 年 04 月 16 日



二、主要检测仪器设备信息

设备名称	设备型号	仪器编号	检定/校准有效期	自有/租用
智能大气/颗粒物综合采样器	JF-2031	SB-B-121-1~4	2026 年 07 月 11 日	自有
大流量低浓度烟尘烟气测试仪	JF-3012D	SB-B-120-1	2026 年 07 月 04 日	自有
智能大气/颗粒物综合采样器	JF-2031	SB-B-134-1~4	2026 年 07 月 12 日	自有
多功能声级计	AWA5688	SB-B-124-1	2026 年 09 月 07 日	自有
声级校准器	AWA6022A	SB-B-125-2	2026 年 09 月 07 日	自有
恒温恒湿称重系统箱	AMS-czxt-A	SB-A-019-1	2026 年 09 月 28 日	自有
电子天平	AUW120D	SB-A-020-2	2026 年 09 月 28 日	自有
离子计	PXSJ-216	SB-A-017-1	2026 年 09 月 28 日	自有
备注	/			

三、检测方法

检测类别	检测项目	方法依据	检出限
固定污染源 废气	二氧化硫	HJ 57-2017 固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	3mg/m ³
	氮氧化物	HJ 693-2014 固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	3mg/m ³
	氟化物	HJ/T 67-2001 大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法	6×10 ⁻² mg/m ³
	颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	1.0mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物	HJ 1263-2022 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	7μg/m ³
	氟化物	HJ 955-2018 环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法	0.5μg/m ³
噪声	厂界环境噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	/
备注	/		



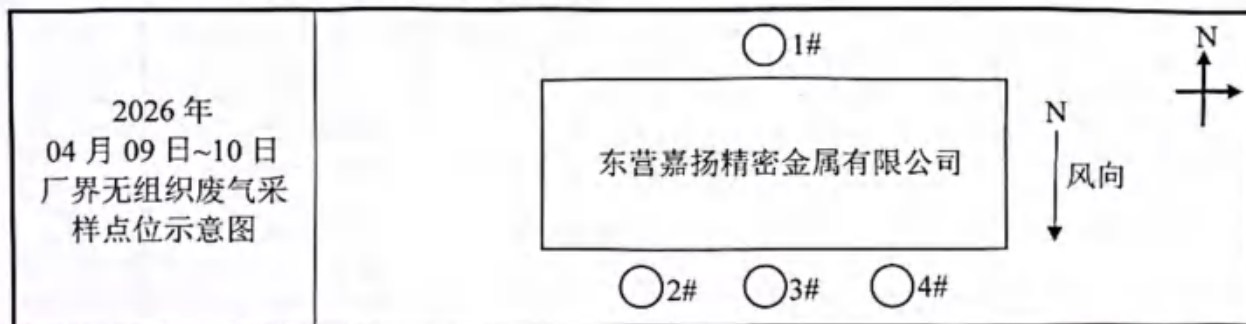
四、检测期间气象条件及检测点位示意图

1 检测期间气象条件表

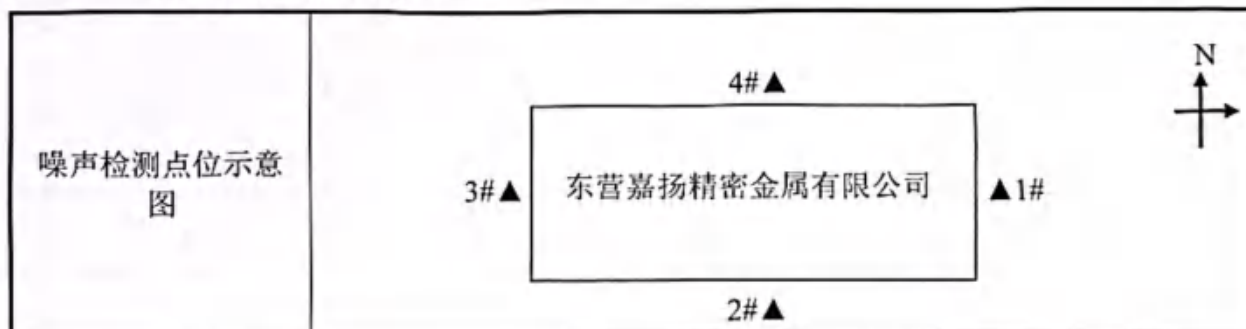
时间		风向	风速 (m/s)	气温 (℃)	湿度 (%RH)	气压 (hPa)	总云 量	低云 量	天气 状况
2026 年 03 月 21 日	18:40	—	1.7	—	—	—	—	—	晴
	22:00	—	1.6	—	—	—	—	—	晴
2026 年 03 月 22 日	09:46	—	1.7	—	—	—	—	—	晴
	22:00	—	1.6	—	—	—	—	—	晴
2026 年 04 月 09 日	09:27	N	2.3	11.2	87	1001.4	1	0	晴
	11:32	N	2.3	12.8	90	1000.9	1	0	晴
	14:12	N	2.4	13.4	92	999.8	1	0	晴
2026 年 04 月 10 日	10:25	N	2.4	20.1	44	1006.4	1	0	晴
	11:27	N	2.4	20.9	42	1006.6	1	0	晴
	12:38	N	2.4	21.4	42	1006.8	1	0	晴
备注		/							

2 检测点位示意图

2.1 厂界无组织废气采样点位示意图



2.2 噪声检测点位示意图



五、检测结果

1 废气检测结果

1.1 固定污染源废气检测结果

表 5.1 BJZBSLY3 排气筒 DA007 出口采样口检测结果 (1)

采样点位		BJZBSLY3 排气筒 DA007 出口采样口		
高度 (m) / 内径 (m)		15/0.40		
采样日期		2026 年 04 月 09 日		
样品		1	2	3
烟气流速 (m/s)		4.40	4.30	4.20
烟气温度 (°C)		45.0	46.5	47.7
氧含量 (%)		18.3	18.0	18.0
标干流量 (Nm ³ /h)		1640	1663	1530
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.7	1.6	1.9
	折算浓度 (mg/m ³)	8.2	6.9	8.2
	排放速率 (kg/h)	2.79×10 ⁻³	2.66×10 ⁻³	2.91×10 ⁻³
	样品编号	2603183Y1004	2603183Y1005	2603183Y1006
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
	折算浓度 (mg/m ³)	—	—	—
	排放速率 (kg/h)	—	—	—
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	15	14	15
	折算浓度 (mg/m ³)	72	61	65
	排放速率 (kg/h)	2.46×10 ⁻²	2.33×10 ⁻²	2.30×10 ⁻²
样品状态		完好无破损	完好无破损	完好无破损
备注		1、“ND”表示未检出 2、基准氧含量: 8.0%		

表 5.2 BJZBSLY3 排气筒 DA007 出口采样口检测结果 (2)

采样点位		BJZBSLY3 排气筒 DA007 出口采样口		
高度 (m) / 内径 (m)		15/0.40		
采样日期		2026 年 04 月 10 日		
样品		1	2	3
烟气流速 (m/s)		4.20	4.20	4.30
烟气温度 (°C)		46.3	46.6	47.0
氧含量 (%)		18.2	18.4	18.2
标干流量 (Nm ³ /h)		1535	1534	1583
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.5	1.8	1.4
	折算浓度 (mg/m ³)	7.0	9.0	6.5
	排放速率 (kg/h)	2.30×10^{-3}	2.76×10^{-3}	2.22×10^{-3}
	样品编号	2603183Y2004	2603183Y2005	2603183Y2006
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
	折算浓度 (mg/m ³)	—	—	—
	排放速率 (kg/h)	—	—	—
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	12	14	14
	折算浓度 (mg/m ³)	56	70	65
	排放速率 (kg/h)	1.84×10^{-2}	2.15×10^{-2}	2.22×10^{-2}
样品状态		完好无破损	完好无破损	完好无破损
备注		1、“ND”表示未检出 2、基准氧含量: 8.0%		

表 5.3 A 酸雾排气筒 DA001 出口采样口检测结果 (1)

采样点位		A 酸雾排气筒 DA001 出口采样口		
高度 (m) /内径 (m)		15/0.80		
采样日期		2026 年 04 月 11 日		
样品		1	2	3
烟气流速 (m/s)		11.8	11.6	11.7
烟气温度 (°C)		15.6	16.0	16.2
标干流量 (Nm ³ /h)		19800	19330	19463
氟化物	排放浓度 (mg/m ³)	2.02	1.87	1.95
	排放速率 (kg/h)	4.00×10^{-2}	3.61×10^{-2}	3.80×10^{-2}
	样品编号	2603183Y1001	2603183Y1002	2603183Y1003
样品状态		完好无破损	完好无破损	完好无破损
备注		/		

表 5.4 A 酸雾排气筒 DA001 出口采样口检测结果 (2)

采样点位		A 酸雾排气筒 DA001 出口采样口		
高度 (m) /内径 (m)		15/0.80		
采样日期		2026 年 04 月 12 日		
样品		1	2	3
烟气流速 (m/s)		11.9	11.8	11.7
烟气温度 (°C)		20.6	21.3	21.0
标干流量 (Nm ³ /h)		19475	19314	19225
氟化物	排放浓度 (mg/m ³)	1.92	2.07	1.79
	排放速率 (kg/h)	3.74×10^{-2}	4.00×10^{-2}	3.44×10^{-2}
	样品编号	2603183Y2001	2603183Y2002	2603183Y2003
样品状态		完好无破损	完好无破损	完好无破损
备注		/		

表 5.5 B2 抛丸排气筒 DA012 出口采样口检测结果 (1)

采样点位		B2 抛丸排气筒 DA012 出口采样口		
高度 (m) / 内径 (m)		15/1.00		
采样日期		2026 年 04 月 11 日		
样品		1	2	3
烟气流速 (m/s)		7.80	7.90	8.00
烟气温度 (°C)		23.5	22.6	23.8
标干流量 (Nm ³ /h)		19796	20175	20317
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.4	2.2	2.0
	排放速率 (kg/h)	4.75×10 ⁻²	4.44×10 ⁻²	4.06×10 ⁻²
	样品编号	2603183Y1007	2603183Y1008	2603183Y1009
样品状态		完好无破损	完好无破损	完好无破损
备注		/		

表 5.6 B2 抛丸排气筒 DA012 出口采样口检测结果 (2)

采样点位		B2 抛丸排气筒 DA012 出口采样口		
高度 (m) / 内径 (m)		15/1.00		
采样日期		2026 年 04 月 12 日		
样品		1	2	3
烟气流速 (m/s)		7.90	7.90	7.90
烟气温度 (°C)		24.3	25.0	24.8
标干流量 (Nm ³ /h)		19955	19951	20121
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.8	2.3	2.1
	排放速率 (kg/h)	3.59×10 ⁻²	4.59×10 ⁻²	4.23×10 ⁻²
	样品编号	2603183Y2007	2603183Y2008	2603183Y2009
样品状态		完好无破损	完好无破损	完好无破损
备注		/		

山东鲁蒙检测有限公司
检测报告单

报告编号: LM202603183

共 10 页 第 8 页

1.2 厂界无组织废气检测结果

表 5.7 厂界无组织废气总悬浮颗粒物检测结果 (1)

检测项目		总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)			
采样点位		上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#
采样日期					
2026 年 04 月 09 日	第一次	314	385	415	405
	样品编号	2603183W1001	2603183W1002	2603183W1003	2603183W1004
	第二次	320	404	393	421
	样品编号	2603183W1005	2603183W1006	2603183W1007	2603183W1008
	第三次	323	409	428	417
	样品编号	2603183W1009	2603183W1010	2603183W1011	2603183W1012
样品状态		完好无破损			
备注		/			

表 5.8 厂界无组织废气总悬浮颗粒物检测结果 (2)

检测项目		总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)			
采样点位		上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#
采样日期					
2026 年 04 月 10 日	第一次	319	404	389	418
	样品编号	2603183W2001	2603183W2002	2603183W2003	2603183W2004
	第二次	330	384	410	402
	样品编号	2603183W2005	2603183W2006	2603183W2007	2603183W2008
	第三次	307	386	424	397
	样品编号	2603183W2009	2603183W2010	2603183W2011	2603183W2012
样品状态		完好无破损			
备注		/			



表 5.9 厂界无组织废气氟化物检测结果 (1)

检测项目		氟化物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)			
采样日期	采样点位	上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#
	第一次	1.8	4.3	3.8	4.0
2026 年 04 月 09 日	样品编号	2603183W1013	2603183W1014	2603183W1015	2603183W1016
	第二次	1.7	4.6	3.9	4.2
	样品编号	2603183W1017	2603183W1018	2603183W1019	2603183W1020
	第三次	1.6	4.1	3.7	4.4
	样品编号	2603183W1021	2603183W1022	2603183W1023	2603183W1024
样品状态		完好无破损			
备注		/			

表 5.10 厂界无组织废气氟化物检测结果 (2)

检测项目		氟化物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)			
采样日期	采样点位	上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#
	第一次	1.6	4.2	3.7	3.9
2026 年 04 月 10 日	样品编号	2603183W2013	2603183W2014	2603183W2015	2603183W2016
	第二次	1.8	4.0	3.6	4.1
	样品编号	2603183W2017	2603183W2018	2603183W2019	2603183W2020
	第三次	1.7	3.8	4.5	4.2
	样品编号	2603183W2021	2603183W2022	2603183W2023	2603183W2024
样品状态		完好无破损			
备注		/			

2 厂界环境噪声检测结果

表 5.11 厂界环境噪声检测结果 (1)

检测日期 检测点位		2026 年 03 月 21 日	
		昼间 dB(A)	夜间 dB(A)
1#	厂界东外 1m	53.2	48.2
2#	厂界南外 1m	52.6	48.5
3#	厂界西外 1m	51.4	47.1
4#	厂界北外 1m	50.5	46.6
检测时间		18:40-19:34	22:00-22:49
备注		/	

表 5.12 厂界环境噪声检测结果 (2)

检测日期 检测点位		2026 年 03 月 22 日	
		昼间 dB(A)	夜间 dB(A)
1#	厂界东外 1m	56.1	47.2
2#	厂界南外 1m	55.2	47.7
3#	厂界西外 1m	54.2	46.3
4#	厂界北外 1m	53.2	45.4
检测时间		09:46-10:40	22:00-22:49
备注		/	

*** 报告正文结束 ***



检验检测机构 资质认定证书

副本

证书编号: 251512051006

名称: 山东鲁蒙检测有限公司

地址: 山东省淄博市高新区张北路69号山东工业职业学院院内(255000)

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

许可使用标志



发证日期:

2025年02月12日

有效期至:

2031年02月11日

发证机关:

山东省市场监督管理局

251512051006

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。



CS 扫描全能王

检测报告说明

1. 检测报告无本公司检验检测专用章、骑缝章和批准人签字无效；
2. 检测报告未经本公司允许涂改、增删无效；
3. 委托单位或个人送样检测的，检测结果仅对送检样品有效；
4. 未经本公司书面批准，不得复制检测报告和做广告宣传，经同意复制的检测报告应加盖山东鲁蒙检测有限公司检验检测专用章确认；
5. 如对检测报告有异议者，请于收到报告之日起或在指定领取检测报告期限终止之日起十五日内向本公司提出书面复检申请，逾期不予受理。

公司名称：山东鲁蒙检测有限公司

公司地址：山东省淄博市高新区张北路 69 号山东工业职业学院院内

联系电话：0533-8406856

邮政编码：255000



2026-04-11 09:12:16
经度: 118.45935462553534 纬度: 37.41705127



2026-03-21 18:38:34
经度: 118.459992 纬度: 37.417875



金属扫描



CS 扫描全能王

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）：东营嘉扬精密金属有限公司 填表人（签字）： 项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	精密机械零部件生产线智能化升级改造项目						项目代码	2405-370502-07-02-222635		建设	山东省东营市东营区西五路 1049 号			
	行业类别（分类管理名录）	三十、金属制品业 33 中“68 铸造及其他金属制品制造 339”中“其他（仅分割、焊接、组装的除外）”						建设性质	☐ 新建 ☐ 改扩建 ☒ 技术改造						
	设计生产能力	本次技改无新增产能						实际生产能力	本次技改无新增产能		环评单位	山东鼎瀚生态环保有限公司			
	环评文件审批机关	山东鼎瀚生态环保有限公司						审批文号	东环东分建审[2024]28 号		环评文件类型	建设项目环境影响报告表			
	开工日期	2024 年 10 月 25 日						竣工日期	2025 年 12 月 25 日		排污许可证申领时间	2025 年 2 月 26 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	91370500724972374B001U			
	验收单位	东营嘉扬精密金属有限公司						环保设施监测单位	山东鲁蒙检测有限公司		验收监测时工况	47.7%-93.1%			
	投资总概算（万元）	3100						环保投资总概算（万	170		所占比例（%）	5.48			
	实际总投资	3100						实际环保投资（万元）	170		所占比例（%）	5.48			
	废水治理（万元）	150	废气治理（万元）		噪声治理（万元）	18	固体废物治理（万元）	2		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			年平均工作时间	4800h				
运营单位	东营嘉扬精密金属有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91370500724972374B		验收时间	2026.3			
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														
	氨氮														
	石油类														
	废气						9856.32						+0		
	二氧化硫	0.707	未检出	50			0		0	0.707			+0		
	氮氧化物	2.8944	75	100			0.0533		0.0533	2.8944			+0		
	烟尘		9.0	10			0.0063		0.0063				+0		
	工业粉尘	2.7456	2.4	10			0.1027		0.1027	2.7456			+0		
	VOCs														
与项目有关的其他特征污染物															

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升