

玉林市生态环境局

玉环项管〔2025〕67号

玉林市生态环境局关于广西兰科资源再生利用有限公司兰科 3D 打印废砂再生工艺技术及装备应用项目环境影响报告表的批复

广西兰科资源再生利用有限公司：

你公司报来《兰科 3D 打印废砂再生工艺技术及装备应用项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，现批复如下：

一、项目概况

项目（项目代码：2502-450902-07-02-226050）性质为扩建，位于广西先进装备制造城（玉林）西片区玉柴铸造中心内（中心坐标：东经 110° 06′ 50.4043″，北纬 22° 34′ 23.2382″）。

（一）建设内容：扩建项目依托现有厂房，不新建/改建厂房，主要包含：

1. 利用现有第四代混合型废砂再生利用中试生产车间内空闲场地，新建 1 条年处理 5000 吨 3D 打印再生砂生产线（占地面积 400m²）；

2. 利用现有铸造废砂热法再生生产线车间内空地及生产设

备，新建 1 条年处理 30000 吨 3D 打印再生砂生产线（占地面积 300m²）；

3. 通过新增研磨工艺对现有铸造废砂热法再生生产线升级改造。

（二）扩建项目产品方案及规模：新增 3D 打印砂 3.22 万吨/年（其中 4600 吨来源于年处理 5000 吨 3D 打印再生砂生产线，2.76 万吨来源于年处理 30000 吨 3D 打印再生砂生产线）。

（三）新增主要原辅材料：3D 打印废砂、天然气、柴油、水、电等。

（四）扩建项目主要生产设备：

1. 年处理 5000 吨 3D 打印再生砂生产设备：圆周破碎机、筛分机、斗提机、螺旋运输机、焙烧炉、沸腾冷却床、研磨机、除尘系统等；

2. 年处理 30000 吨 3D 打印再生砂生产线：振动破碎机、斗提机、筛分机、立式破碎机、磁选机、焙烧炉、沸腾冷却床、研磨机、螺旋运输机、振动直线筛等；

3. 年处理 6 万吨铸造废砂热法再生生产线：新增 2 台研磨机。

（五）主要工艺流程：

1. 年处理 5000 吨 3D 打印再生砂生产工艺：3D 打印废砂→振动破碎→筛分分级→高温焙烧→沸腾冷却→研磨→筛分分级→储存。

2. 年处理 30000 吨 3D 打印再生砂生产工艺：3D 打印废砂→振动破碎→复合破碎→筛分分级→磁选除杂→高温焙烧→沸腾冷却→筛分分级→研磨→筛分分级→入库储存。

3. 年处理 6 万吨铸造废砂热法再生生产工艺：铸造废砂→振动破碎→复合破碎→筛分分级→磁选除杂→高温焙烧→沸腾冷却→筛分分级→研磨→筛分分级→入库储存。

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，项目属于允许类项目，未采用和使用国家明令淘汰、禁止使用的工艺、设备，符合国家产业政策，已取得玉林市玉州区工业和信息化科学技术局对该项目的备案；项目符合广西先进装备制造城（玉林）总体规划（2018-2035）及规划环评要求；项目用地性质属于工业用地；项目位于广西先进装备制造城（玉林）西片区内，属于重点管控单元，符合玉林市生态环境分区管控及项目所在单元准入要求。

项目总投资 1200 万元，其中环保投资约 35 万元，占总投资的 2.92%。

二、环评审批意见

该项目在落实各项环境保护措施后，环境不利影响能得到一定的缓解和控制。因此，同意你公司按照《报告表》所列建设项目的地点、性质、规模建设。同时要按《报告表》提出的环境保护对策措施及下述要求做好环保工作。

（一）项目建设必须严格执行环保“三同时”制度。项目污染防治设施必须与主体工程“同时设计、同时施工、同时投产使用”，并严格按报告表中提出的各项污染防治措施认真抓好落实。

（二）加强施工期环境管理。采取切实可行措施，严格控制施工扬尘、废水、噪声及建筑垃圾对周边环境的影响。

（三）废水。扩建项目无生产废水排放，冷却系统废水经冷却塔冷却后全部循环使用不外排。

（四）废气。

1. 年处理 6 万吨铸造废砂热法再生生产线下料、破碎、磁选废气依托原有废气处理设施 TA005（旋风除尘器+脉冲袋式除尘器）进行处理后，共用现有 15 米高排气筒（DA005）排放，确保颗粒物排放浓度和速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 的二级标准排放限值；天然气燃烧废气、焙烧废气依托原有废气处理设施 TA006、TA007（旋风除尘器+脉冲袋式除尘器）进行处理后，共用现有 15 米高排气筒（DA005）排放，确保颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放均可满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中新建燃气锅炉污染物排放限值要求，非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 的二级标准排放限值；沸腾、冷却、筛分、研磨和再生砂入库废气依托原有废气处理设施 TA008（旋风除尘器+脉冲袋式除尘器）进行处理后，共用现有 15 米高排气筒（DA008）排放，确保颗粒物排放浓度和速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 的二级标准排放限值。

2. 年处理 30000 吨 3D 打印再生砂生产线下料、破碎、磁选、沸腾冷却、筛选分级、研磨及入库废气：依托现有铸造废砂热法再生生产线废气处理设施 TA005、TA008（旋风除尘器+脉冲袋式除尘器）进行处理后，共用现有 15 米高排气筒（DA005、DA008）

排放，确保颗粒物排放浓度和速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 的二级标准排放限值。

3. 年处理 30000 吨 3D 打印再生砂生产线天然气燃烧废气、焙烧、冷却废气：通过新增的一套废气处理设施 TA009（旋风除尘器+脉冲袋式除尘器）处理后，经 15 米高排气筒（DA009）排放，确保颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放均可满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中新建燃气锅炉污染物排放限值要求，非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 的二级标准排放限值。

4. 年处理 5000 吨 3D 打印再生砂生产线下料、破碎、筛分、焙烧、冷却废气和天然气燃烧废气：依托原有废气处理设施 TA011（布袋除尘器）进行处理后，经 15 米高排气筒（DA011）排放，确保颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放均可满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中新建燃气锅炉污染物排放限值要求，非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 的二级标准排放限值。

5. 无组织排放废气：通过采取加强车间通风、原料堆场设置围挡及挡雨棚、洒水降尘等措施，确保颗粒物、非甲烷总烃厂房边界无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放限值。

（五）噪声。合理布局，选用低噪声设备、加强设备维护、安装基础减震垫和厂房隔声，确保厂界噪声满足《工业企业厂界

环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值要求。

(六) 固废。除尘设施收集的粉尘收集后定期外售处理；废机油等危险废物分类收集后暂存于现有危险废物暂存间，定期委托有资质单位清运处置；生活垃圾收集后交环卫部门清运。

(七) 风险防范。建设单位需按相关规定编制突发环境事件应急预案，增加本项目的相关风险识别、防范及应急处置的相关内容，并向生态环境主管部门备案。

三、建设单位在落实本批复和《报告表》提出的各项环境保护措施后，可自行决定项目投入调试的具体时间并报当地生态环境主管部门。调试生产前，建设单位应按国家有关规定申请取得排污许可证，未取得排污许可证的，不得排放污染物；项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，编制验收监测（调查）报告，按规定自主开展项目竣工环境保护验收工作（验收期限一般不超过3个月，最长不超过12个月），并依法向社会公开环境保护设施验收报告。未落实本批复和《报告表》提出的各项环境保护措施、未取得排污许可证擅自投入调试生产、未通过竣工环境保护验收擅自投入生产的，未向社会公开有关信息的，应承担相关的法律责任。

四、建设单位在接到本批复20日内，将批准后的《报告表》送达玉林市生态环境保护综合行政执法支队，并按规定接受生态环境行政主管部门的监督检查。

五、请玉林市生态环境保护综合行政执法支队做好建设项目

监督检查，按规定对项目建设期、运营期执行环保“三同时”情况进行日常监督管理，发现环境问题及时上报我局。

六、本批复自下达之日起超过5年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。项目的性质、规模、地点、工艺、环境保护对策措施发生重大变动的，须到我局重新报批项目环境影响评价文件。



(此件公开发布)

抄送：玉林市生态环境保护综合行政执法支队，广西玉林环科环保技术有限公司编制，玉林经济技术开发区管理委员会。

玉林市生态环境局办公室

2025年10月28日印发

