

**安徽华星选矿科技有限公司
筛分设备生产线提标扩能
(高端装备制造) 项目
竣工环境保护验收监测报告表**

建设单位： 安徽华星选矿科技有限公司

编制单位： 安徽应天环保科技咨询有限公司

二〇二四年十月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

项目负责人：

报告编写人：

建设单位： 安徽华星选矿科技有限公司 (盖章)

电话: 18856107872

邮编: 235000

地址: 淮北市烈山区新蔡工业园青谷路

编制单位 安徽应天环保科技咨询有限公司 (盖章)

电话: 0551-65330153

传真: 0551-65330153

邮编: 230051

地址: 安徽省合肥市高新区创新产业园 2 期 F5 栋

目录

目录.....	1
表 1 项目概况及验收依据	1
表 2 项目建设情况	5
表 3 环境保护设施	16
表 4 环评主要结论及审批决定	24
表 5 验收质量保证及质量控制	30
表 6 验收监测内容	35
表 7 验收监测结果	36
表 8 验收监测结论	40

表 1 项目概况及验收依据

建设项目名称	筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目				
建设单位名称	安徽华星选矿科技有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	淮北市烈山区新蔡工业园青谷路				
主要产品名称	正弦滚轴筛				
设计生产能力	正弦滚轴筛 300 台				
实际生产能力	正弦滚轴筛 300 台（整体验收）				
建设项目环评时间	2023 年 8 月	开工建设时间	2023 年 9 月		
调试时间	2024 年 6 月	验收现场监测时间	2024 年 7 月 31 日、8 月 1 日-2 日、8 月 16 日-17 日		
环评报告表 审批部门	淮北市烈山区生态环境分局	环评报告表 编制单位	安徽应天环保科技咨询有限公司		
环保设施设计单位	郑州市多源机械设备有限公司、安徽安上装备科技有限公司	环保设施施工单位	郑州市多源机械设备有限公司、安徽安上装备科技有限公司		
投资总概算（万元）	3600	环保投资总概算（万元）	90	比例	2.5%
实际总概算（万元）	3200	环保投资（万元）	64	比例	2.0%
1.1 项目概况	<p>安徽华星选矿科技有限公司（原名为淮北华星工贸有限责任公司）是安徽淮海实业发展集团有限公司子公司，隶属于安徽省国资委，公司坐落于安徽省淮北市烈山区，成立于 2001 年 4 月，公司注册资金 5000 万元，公司拥有在岗职工 201 人，是集选矿技术与设备研发、选矿与矿山设备生产、配件加工、矿山洗选技术服务、矿用灯具及高效复合浮选药剂生产于一体的综合性科技企业。</p> <p>安徽华星选矿科技有限公司于 2010 年在淮北市烈山区工业园吴山口投资建设“洗选设备制造项目”，为满足不断增长的市场需要，拟投资 3600 万元在淮北市烈山区新蔡工业园青谷路，租赁安徽淮海顺泰精密锻造成形有限公司现有厂房 55806.76m²，进行异地新建扩能，建设“筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目”，改造厂房配套附属设施，购置激光切割机、复合式数控机床等设备，建设一条正弦滚轴筛等筛分设备生产线，一套密闭喷漆线及对应环保设备，项目建成后将形成年产正弦滚轴筛等筛分设备 300 台。</p> <p>因此，本次主要针对正弦滚轴筛等筛分设备 300 台进行整体验收。</p> <p>本项目于 2022 年 11 月 18 日取得淮北市烈山区科技经济信息化局以备案编号为烈科经信备[2022]16 号进行备案。2023 年 8 月委托安徽应天环保科技咨询</p>				

	<p>有限公司进行环境影响评价工作，并编制完成了《安徽华星选矿科技有限公司筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目环境影响报告表》，2023年08月07日经淮北市烈山区生态环境分局以淮烈环行[2023]11号《关于安徽华星选矿科技有限公司筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目环境影响报告表的批复》同意项目建设。</p> <p>本项目属于《国民经济行业分类》（2017年版）的矿山机械制造 C3511，根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》可知，项目排污许可管理类别为“登记管理”。建设单位已于2024年03月27日完成排污许可登记管理（排污许可证编号：91340600MA2MUUU82Q001X）。</p> <p>根据国务院令第682号《建设项目环境保护管理条例》和环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，建设单位正式启动自主验收程序。受安徽华星选矿科技有限公司的委托组织监测人员对本项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，在对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制本项目环境保护验收监测报告。</p>
1.2 验收 监测 依据	<p>1.2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范</p> <p>（1）《中华人民共和国环境保护法》（2014年修订），全国人民代表大会常务委员会，2015年1月1日实施；</p> <p>（2）《中华人民共和国大气污染防治法》（修正），全国人民代表大会常务委员会，2018年10月26日实施；</p> <p>（3）《中华人民共和国水污染防治法》（2017年6月修订版），全国人民代表大会常务委员会，2018年1月1日实施；</p> <p>（4）《中华人民共和国噪声污染防治法》（2021年修订），全国人民代表大会常务委员会，2022年6月5日施行；</p> <p>（5）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年修订），全国人民代表大会常务委员会，2020年9月1日实施；</p> <p>（6）《建设项目环境保护管理条例》（2017年修订），国务院令第682号，2017年10月1日实施；</p> <p>（7）《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》（环发[2015]163号），2015年12月10日；</p>

	<p>(8) 《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 号文）。</p> <p>1.2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>(1) 《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》（环发[2000]38 号，2000 年 2 月 22 日）；</p> <p>(2) 《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）；</p> <p>(3) 《固定源废气监测技术规范》（HJT397—2007）；</p> <p>(4)《固体污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》(GB/T16157-1996)；</p> <p>(5) 《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）；</p> <p>(6) 《废水排放规律代码（试行）》（HJ521-2009），原环境保护部，2010 年 4 月 10 日实施；</p> <p>(7) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》。</p> <p>1.2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定</p> <p>(1) 《安徽华星选矿科技有限公司筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目环境影响报告表》，安徽应天环保科技咨询有限公司，2023 年 8 月；</p> <p>(2) 《关于对安徽华星选矿科技有限公司筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目环境影响报告表的批复》，淮烈环行[2023]11 号，淮北市烈山区生态环境分局，2023 年 08 月 07 日。</p> <p>1.2.4 其他材料</p> <p>(1) 《安徽华星选矿科技有限公司筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目验收监测报告》，安徽鑫程检测科技有限公司，2024 年 9 月 9 日；</p> <p>(2) 安徽华星选矿科技有限公司提供的其他材料。</p>																		
1.3 验收 监测 评价 标准 标号 级别 限值	<p>1.3.1 废气</p> <p>本项目颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 排放限值，非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值；食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中型规模要求，具体标准值见下表：</p> <p style="text-align: center;">表 1.3.1-1 废气排放标准一览表</p> <table><tr><th rowspan="2">污染因子</th><th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m³)</th><th colspan="2">最高允许排放速率 (kg/h)</th><th colspan="2">无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)</th><th rowspan="2">执行标准</th></tr><tr><th>排气筒高度 (m)</th><th>限值</th><th>监控点</th><th>浓度 (mg/m³)</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	污染因子	最高允许排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)		执行标准	排气筒高度 (m)	限值	监控点	浓度 (mg/m³)							
污染因子	最高允许排放浓度 (mg/m³)			最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值 (mg/m³)			执行标准										
		排气筒高度 (m)	限值	监控点	浓度 (mg/m³)														

颗粒物	120	15	3.5	厂界	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	/	/	/	厂界	4.0	
非甲烷总烃	70	/	3.0	厂区内	6(1h 平均浓度) 20(任意一次浓度)	

《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》
(DB34/4812.6-2024)

表 1.3.1-2 食堂油烟排放标准一览表

饮食业单位规模	小型	中型	大型
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0		
净化设施最低净化效率 (%)	60	75	85

1.3.2 废水

本项目废水总排放口污染物排放执行淮北蓝海水处理有限公司接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准要求。具体标准值如下。

表 1.3.2-1 废水排放标准 单位: mg/L (pH 值除外)

污染物	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TP	TN	动植物油	石油类
淮北蓝海水处理有限公司接管限值	6~9	≤480	≤120	≤310	≤35	≤4	≤45	/	/
(GB8978-1996)表4中三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	/	/	/	≤100	≤20
本项目废水排放标准	6~9	≤480	≤120	≤310	≤35	≤4	≤45	≤100	≤20

1.3.3 噪声

本项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准,具体见下表。

表 1.3.3-1 工业企业厂界环境噪声排放标准值 单位: dB (A)

类别	昼间	夜间
GB12348-2008 中 3 类标准	65	55

1.3.4 固体废物

本项目一般工业固体废物贮存执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(中华人民共和国主席令第四十三号)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)标准要求;危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)标准要求。

表 2 项目建设情况

2.1 工程建设内容

2.1.1 建设内容一览表

表 2.1.1-1 环评及其批复内容与实际建设内容对照表

工程类别	单项工程名称	主要工程内容及规模		实际建设内容及规模		备注
主体工程	铆焊车间	位于厂区东部，1 栋 1F，高度 16m，占地面积为 4560m ² ，分为加工区和组装区，主要用于正弦滚轴筛的下料、折弯、焊接、液压成形工序，布置相贯线切割机（等离子切割机）1 台、激光切割机 2 台、摇臂钻床 1 台、立车 1 台、平头器 1 台、数控锯床 2 台、焊机 12 台、液压机 1 台、液压板料折弯机 1 台、液压闸式剪板机 1 台、焊接机器人站 1 台、焊接机器人 1 台、联合冲剪机 1 台、卷板机 1 台		已建成 位于厂区东部，1 栋 1F，高度 16m，占地面积为 4560m ² ，分为加工区和组装区，主要用于正弦滚轴筛的下料、折弯、焊接、液压成形工序，布置相贯线切割机（等离子切割机）1 台、激光切割机 1 台、摇臂钻床 1 台、立车 1 台、数控锯床 1 台、焊机 8 台、液压机 1 台、液压板料折弯机 1 台、液压闸式剪板机 1 台、焊接机器人站 1 台、焊接机器人 1 台、联合冲剪机 1 台、卷板机 1 台	年产正弦滚轴筛等筛分设备 300 台	设备数量减少
	金工车间 1	位于厂区西部，1 栋 1F，高度 16m，占地面积为 4560m ² ，分为加工区和组装区，主要用于正弦滚轴筛的车削加工、铣削加工、组装工序，布置数控车床 5 台、轴类生产线 1 套、联轴器生产线 1 套、数控拉床 1 台、加工中心 1 台、数显镗铣床 2 台、数控大立铣 2 台、小立铣 1 台、插床 1 台、普通车床 2 台、钻床 2 台	已建成 位于厂区西部，1 栋 1F，高度 16m，占地面积为 4560m ² ，分为加工区和组装区，主要用于正弦滚轴筛的车削加工、铣削加工、组装工序，布置数控车床 5 台、轴类生产线 1 套、联轴器生产线 1 套、加工中心 1 台、数显镗铣床 1 台、数控专机 1 台、大立铣 2 台、小立铣 1 台、普通车床 2 台、摇臂钻床 1 台			位置与金工车间 2 调换；设备数量减少
	大棚	位于厂区东北部，1 栋 1F，高度 16m，占地面积为 2280m ² ，分为原料区、加工区和喷漆房，主要用于正弦滚轴筛的抛丸、调漆、喷漆、流平、固化工序，布置抛丸机 1 台、密闭喷漆房（7m×6m×4.5m）1 间	已建成 位于厂区东北部，1 栋 1F，高度 16m，占地面积为 2280m ² ，分为原料区、加工区和喷漆房，主要用于正弦滚轴筛的抛丸、调漆、喷漆、流平、固化工序，布置抛丸机 1 台、密闭喷漆房（7m×6m×4.5m）1 间、平头器 1 台、履带式抛丸清理机 1 台			设备数量增加
	金工车间 2（预留）	位于厂区西部，1 栋 1F，高度 16m，占地面积为 4560m ² ，为预留区域，不属于本次评价范围内		不在本次评价范围内		/

辅助工程	宿舍楼（预留）	位于厂区北部，1 栋 4F，占地面积为 564.2m ² ，建筑面积为 2256.8m ² ，为预留区域，不属于本次评价范围内	不在本次评价范围内	/
	办公室、变电所	位于厂区东南部，1 栋 2F，建筑面积为 352.56m ² ，其中 1F 北侧为办公室，主要用于员工日常办公及会议；1F 南侧为变电所，主要用于供电设施存放；2F 为闲置状态	已建成 位于厂区东南部，1 栋 2F，建筑面积为 352.56m ² ，其中 1F 北侧为办公室，主要用于员工日常办公及会议；1F 南侧为变电所，主要用于供电设施存放；2F 为闲置状态	满足环评及批复要求
	食堂	位于厂区东北部，1 栋 3F，建筑面积为 78.75m ² ，主要用于提供员工就餐	已建成 位于厂区东北部，1 栋 3F，建筑面积为 78.75m ² ，主要用于提供员工就餐	
	消防泵房、消防水池	消防泵房：位于厂区东部，1 栋 1F，建筑面积为 20.9m ² ，主要用于消防泵站	已建成 消防泵房：位于厂区东部，1 栋 1F，建筑面积为 20.9m ² ，主要用于消防泵站	
		消防水池：位于消防泵房西部，设置一座容积为 214.5m ³ 消防水池（地上 13m×5.5m×3m）	已建成 消防水池：位于消防泵房西部，设置一座容积为 214.5m ³ 消防水池（地上 13m×5.5m×3m）	
	空压站	位于厂区东南部，1 栋 1F，建筑面积为 83m ² ，主要用于空压机存放	已建成 位于厂区东南部，1 栋 1F，建筑面积为 83m ² ，主要用于空压机存放	
	门卫	位于厂区南部，1 栋 1F，建筑面积为 12.74m ² ，主要为厂区出入口	已建成 位于厂区南部，1 栋 1F，建筑面积为 12.74m ² ，主要为厂区出入口	
贮运工程	原材料区 1~3	位于大棚内西侧、南侧、东北侧，建筑面积分别为 576m ² 、504m ² 、288m ² ，总建筑面积为 1368m ² ，主要用于钢材、角铁、药芯焊丝存放	已建成 位于大棚内西侧、南侧、东北侧，建筑面积分别为 576m ² 、504m ² 、288m ² ，总建筑面积为 1368m ² ，主要用于钢材、角铁、药芯焊丝存放	满足环评及批复要求
	配件存放区 1~2	位于金工车间 1 内东北侧，建筑面积均为 156m ² ，总建筑面积为 312m ² ，主要用于配件存放	已建成 位于金工车间 1 内东北侧，建筑面积均为 156m ² ，总建筑面积为 312m ² ，主要用于配件存放	
	半成品区	位于铆焊车间内东侧，建筑面积为 20m ² ，主要用于半成品存放	已建成 位于铆焊车间内东侧，建筑面积为 20m ² ，主要用于半成品存放	
	气库	位于厂区东南部，1 栋 1F，建筑面积为 83m ² ，主要用于氧气、丙烷、混合气、液氧存放，气体原料最大储存量为	已建成 位于厂区东南部，1 栋 1F，建筑面积为 83m ² ，主要用	

		15.283t(氧气 4.748t、丙烷 0.075t、混合气 9.1t、液氧 1.36t)	于氧气、丙烷、混合气、液氧存放，气体原料最大储存量为 15.283t(氧气 4.748t、丙烷 0.075t、混合气 9.1t、液氧 1.36t)	
	仓库	位于金工车间 1 内西北侧，建筑面积为 828m ² ，主要用于劳保用品及辅助设备存放	已建成 位于金工车间 1 内西北侧，建筑面积为 828m ² ，主要用于劳保用品及辅助设备存放	
	化学品间	位于金工车间 1 内西侧，建筑面积为 30m ² ，主要用于新一代水性醇酸钢结构漆、切削液、液压油存放，原料最大储存量为 555kg（新一代水性醇酸钢结构漆 300kg、切削液 150kg、液压油 105kg）	已建成 位于金工车间 1 内西侧，建筑面积为 30m ² ，主要用于新一代水性醇酸钢结构漆、切削液、液压油存放，原料最大储存量为 555kg（新一代水性醇酸钢结构漆 300kg、切削液 150kg、液压油 105kg）	
	成品区	位于金工车间 1 内东侧，建筑面积为 45m ² ，主要用于成品存放	已建成 位于金工车间 1 内东侧，建筑面积为 45m ² ，主要用于成品存放	
公用工程	供电	由淮北市烈山区市政电网提供，年用电量为 8840 万 KW·h	由淮北市烈山区市政电网提供，年用电量为 8000 万 KW·h	满足环评及批复要求
	供水	由淮北市烈山区市政供水管网供给，用水量为 3680.475t/a	用水主要为职工生活用水、食堂餐饮用水、车间保洁废水、切削液稀释用水和调漆用水。用水量 14.377（3680.475t/a）	
	排水	项目采取雨、污分流制，雨水排入市政雨水管网，废水经预处理后排入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧濉新河，废水排放量为 2908.16t/a	采取雨、污分流制，雨水排入市政雨水管网，废水经预处理后排入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧濉新河，废水排放量为 2908.16t/a	
环保工程	废水处理	生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧濉新河	生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧濉新河	满足环评及批复要求
	废气处理	本项目废气主要为热切割烟尘、焊接烟尘、抛丸粉尘、调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气、天然气燃烧废气和食堂油烟。 ①热切割烟尘：设置 2 台激光切割机和 1 台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后共用 1 根 21m 高（厂房高 16m）	①热切割烟尘：设置 2 台激光切割机和 1 台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后不排放； ②焊接烟尘 （1）设置 1 台焊接机器人站和 1 个焊接机器人，设置 1 个焊接工位，每个工位为密闭区域，焊接烟尘由管道	①热切割烟尘不外排； ②焊接烟尘增加 1 个排气

		<p>排气筒排放（DA001）；</p> <p>②焊接烟尘：设置 12 台焊机、1 台焊接机器人站和 1 个焊接机器人，其中 4 个焊机为一个焊接工位，则有 3 个焊接工位和 2 个焊接机器人工位，每个工位焊接烟尘由集气罩收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA002）；</p> <p>③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA003）；</p> <p>④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置 1 座密闭喷漆房，废气由负压收集后经 1 套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA004）；</p> <p>⑤天然气燃烧废气：燃气热风炉采用低氮燃烧技术，废气由管道收集后经 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA005）；</p> <p>⑥食堂油烟：食堂油烟经油烟净化器处理后排放。</p>	<p>收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA001）；</p> <p>（2）设置 8 台焊机，其中 2 个焊机为一个焊接工位，共设置 4 个工位，每个工位为密闭区域，焊接烟尘由管道收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA002）；</p> <p>③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA003）；</p> <p>④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置 1 座密闭喷漆房，废气由负压收集后经 1 套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA004）；</p> <p>⑤食堂油烟：食堂油烟经油烟净化器处理后排放。</p>	<p>筒；</p> <p>③不使用天然气，更改为自然晾干</p>
	噪声治理措施	针对主要噪声源采取相应的减振及隔声等措施	基础减振、消声、厂房隔声	满足环评及批复要求
	固废治理措施	<p>本项目产生的固体废物主要有职工生活垃圾、边角料、不合格品、焊渣、废切削液、废液压油、废切削液/液压油桶、废水性漆桶、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂和含油手套。固废间位于金工车间 1 内西侧，建筑面积为 10m²，主要用于一般固废存放；危废库位于厂区东南侧，建筑面积为 58.3m²，主要用于危险固废在厂区的临时暂存场所。</p> <p>①生活垃圾：由企业集中收集，交由当地环卫部门统一清运处置；</p> <p>②边角料、焊渣、废水性漆桶、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋：收集后由物资公司回收再利用；</p> <p>③不合格品：收集后返回上一工序维修或者报废处理；</p>	<p>固废间位于金工车间 1 内西侧，建筑面积为 10m²，主要用于一般固废存放；危废库位于厂区东南侧，建筑面积为 58.3m²，主要用于危险固废在厂区的临时暂存场所。</p> <p>①生活垃圾：由企业集中收集，交由当地环卫部门统一清运处置；</p> <p>②边角料、焊渣、废水性漆桶、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋：收集后由物资公司回收再利用；</p> <p>③不合格品：收集后返回上一工序维修或者报废处理；</p> <p>④废切削液、废液压油、废切削液/液压油桶、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂、含油手套：由企业集中收集后储存于危废库，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处理。</p>	满足环评及批复要求

		④废切削液、废液压油、废切削液/液压油桶、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂、含油手套：由企业集中收集后储存于危废库，定期委托有资质单位处理。		
	土壤及地下水	喷漆房、气库、化学品间采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）；危废库地面采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-10}cm/s$ ）；铆焊车间、金工车间 1 地面采取一般防渗措施（等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）	喷漆房、气库、化学品间采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）；危废库地面采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-10}cm/s$ ）；铆焊车间、金工车间 1 地面采取一般防渗措施（等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）	满足环评及批复要求
	环境风险	①建立健全喷漆房、气库、化学品间、危废库、固废间及生产车间的火灾防范制度，配备灭火设施； ②建立化学品原料采购、存储、厂内运输、领用、使用、废弃等全路径管理制度，防止发生物料泄漏；危险废物厂区临时贮存、厂内转运管理制度，防止危险废物泄漏； ③加强对废气设施的运行管理、维护保养，当废气处理措施发生故障，造成废气事故性排放，项目应立即停产，排除事故故障，待确保废气治理措施正常运转后再恢复生产； ④喷漆房、化学品间、危废库设置经防渗处理的地沟，保证原辅料、危废发生泄漏后能够得到有效收集，不进入外围水体； ⑤配置应急水泵、消防沙、收集桶、防护服、防护手套、防护面罩、应急照明、急救药品、灭火器等应急物资。	①建立健全喷漆房、气库、化学品间、危废库、固废间及生产车间的火灾防范制度，配备灭火设施； ②建立化学品原料采购、存储、厂内运输、领用、使用、废弃等全路径管理制度，防止发生物料泄漏；危险废物厂区临时贮存、厂内转运管理制度，防止危险废物泄漏； ③加强对废气设施的运行管理、维护保养，当废气处理措施发生故障，造成废气事故性排放，项目应立即停产，排除事故故障，待确保废气治理措施正常运转后再恢复生产； ④喷漆房、化学品间、危废库设置经防渗处理的地沟，保证原辅料、危废发生泄漏后能够得到有效收集，不进入外围水体； ⑤配置应急水泵、消防沙、收集桶、防护服、防护手套、防护面罩、应急照明、急救药品、灭火器等应急物资。	满足环评及批复要求

2.1.2 产品方案

表 2.1.2-1 主要产品方案一览表

产品名称	原环评设计产能	实际产能	备注
正弦滚轴筛	300 台	300 台	整体验收

2.1.3 主要设备设施情况

表 2.1.3-1 生产及辅助设备一览表

主要工艺名称	设备名称	原环评数量（台/套）	实际数量（台/套）	备注
下料（热切割）	激光切割机	2	1	-1 台
	相贯线切割机（等离子切割机）	1	1	不变
下料（机械切割）	数控锯床	2	1	-1 台
	联合冲剪机	1	1	不变
	液压闸式剪板机	1	1	不变
折弯	液压板料折弯机	1	1	不变
	卷板机	1	1	不变
焊接	焊接机器人工作站	1	1	不变
	焊接机器人	1	1	不变
	焊机	12	8	-4 台
车削加工	立车	1	1	不变
	普通车床	2	2	不变
	联轴器生产线	1	1	不变
	轴类生产线	1	1	不变
铣削加工	小立铣	1	1	不变
	数控大立铣	2	2	不变
	数控专机	0	1	设备更换
	插床	1	0	
	拉床	1	0	
	数显镗铣床	2	1	-1 台
	数控车床	5	5	不变
抛丸	抛丸机	1	1	不变
	履带式抛丸清理机	0	1	新增
钻孔	平头器	1	1	不变
	摇臂钻床	1	2	设备更换
	钻床	2	0	

液压成形	液压机	1	1	不变
铣削加工、钻孔	加工中心	1	1	不变
喷漆	喷漆房	1	1	不变
固化	燃气热风炉	1	0	更换为自然晾干
辅助设施	行车	9	9	不变
	平衡吊	0	3	新增辅助设施
空气系统	空压机	4	2	-2 台

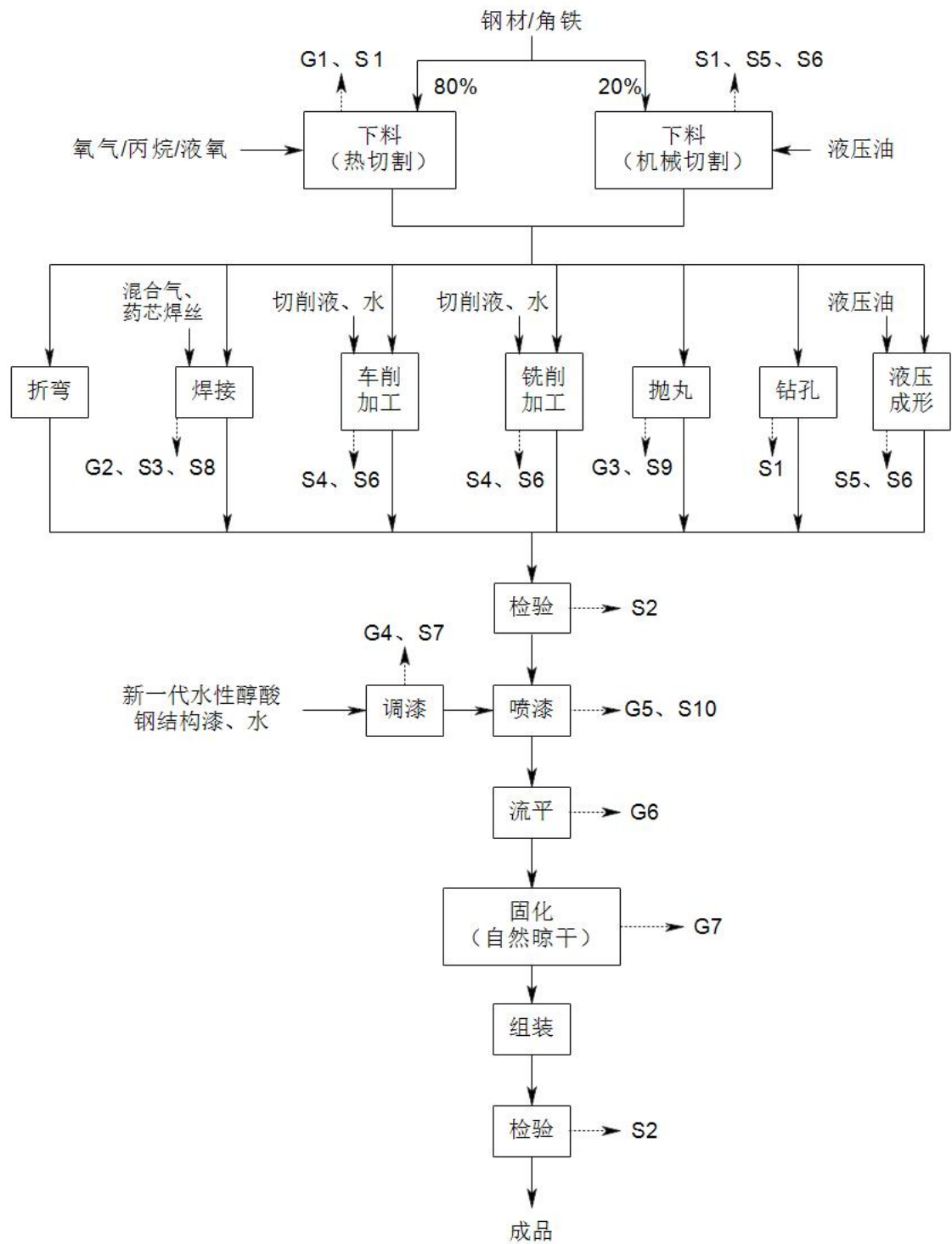
2.2 原辅材料消耗及水平衡：

2.2.1 原辅材料消耗

表 2.2.1-1 项目原辅材料实际消耗一览表

材料名称	单位	原环评年用量	实际年用量	备注
Ø90 圆钢	吨	720	715	满足环评及批复要求
4mm 钢板	吨	90	89	
6mm 钢板	吨	96	85	
8mm 钢板	吨	150	148	
10mm 钢板	吨	150	148	
12mm 钢板	吨	80	78	
16mm 钢板	吨	60	59	
20mm 钢板	吨	70	69	
25mm 钢板	吨	95	94	
10#槽钢	吨	120	116	
50 角铁	吨	20	18	
63 角铁	吨	20	18	
Ø63×3.5 无缝钢管	吨	10	8	
氧气	m ³	40000	39870	
丙烷	kg	22500	22450	
混合气（二氧化碳：氩气=2:8）	m ³	60000	59960	
液氧	kg	16320	16310	
药芯焊丝	kg	12000	11590	
新一代水性醇酸钢结构漆	kg	2746	2700	
切削液	kg	2250	2240	
液压油	kg	1200	1190	

天然气	m ³	30720	0	更改为自然晾干
<div><div>2.2.2 水平衡</div><p>本次验收范围废水主要为职工生活污水、食堂餐饮废水和车间保洁废水。</p><p>生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧濉新河。</p><div></div><p>图 2.2.2-1 本次验收范围实际水平衡图 单位：m³/d</p></div>				
<div><div>2.3 本次验收范围主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）</div><div>2.3.1 正弦滚轴筛生产工艺</div></div>				



注：G1、G2、G3：颗粒物；G4、G6、G7：非甲烷总烃；
G5：颗粒物、非甲烷总烃；S1：边角料；S2：不合格品；S3：焊渣；
S4：废切削液；S5：废液压油；S6：废切削液/液压油桶；
S7：废水性漆桶；S8：废包装袋；S9：废钢丸；S10：漆渣

图 2.3-1 正弦滚轴筛生产工艺流程图

工艺说明：

(1) 下料

①热切割（激光、等离子切割）：利用激光切割机/相贯线切割机（等离子切割机）将钢材、角铁按照一定尺寸进行热切割下料，由于钢板硬度较大，切割时利用氧气/丙烷/液氧火焰的热能将钢板切割处预热到一定温度，然后以高速切割氧流，使钢材、角铁燃烧并放出热量实现切割。此工序会产生热切割烟尘（G1）和边角料（S1）。

②机械切割：利用数控锯床/联合冲剪机/液压闸式剪板机将钢材、角铁按照一定尺寸进行机械切割下料。

其中液压闸式剪板机采用液压油，工作温度为 30~80℃，切割工序不会产生废气，仅会产生边角料（S1）、废液压油（S5）和废切削液/液压油桶（S6）。

（2）机加工

产品正弦滚轴筛由筛轴、齿轮箱长短轴、斜支架、基座、轴承座、联轴器、入料口、防尘盒、盖板支撑、盖板组成。配件下料后进行不同机加工工艺生产。机加工工艺包括折弯、焊接、车削加工、铣削加工、抛丸、钻孔、液压成形。

①折弯：将下料好的钢材、角铁在折弯机/卷板机上进行折弯。

②焊接：半成品通过气体保护焊焊接在一起，保护气体主要为混合气，采用药芯焊丝，此工序会产生焊接烟尘（颗粒物）（G2）、焊渣（S3）和废包装袋（S8）。

③车削加工：将半成品利用车床等设备进行车削加工，车削加工需要加入切削液、水进行设备冷却，此工序会产生废切削液（S4）和废切削液/液压油桶（S6）。

④铣削加工：将半成品利用铣床等设备进行铣削加工，铣削加工需要加入切削液、水进行设备冷却，此工序会产生废切削液（S4）和废切削液/液压油桶（S6）。

⑤抛丸：为了提高表面粗糙度和附着力，同时也改变工件的表面应力，提高表面强度，延长使用寿命，对工件进行抛丸处理。抛丸机利用钢丸高速旋转时产生的离心力，冲击工件表面，改变工件表面应力，并形成一定的粗糙度，此工序会产生抛丸粉尘（颗粒物）（G3）和废钢丸（S9）。

⑥钻孔：利用钻孔机对半成品进行钻孔，此工序会产生边角料（S1）。

⑦液压成形：利用液压机将半成品通过液体静压力压制成形，液压机采用液压油，工作温度为 30~80℃，液压工序不会产生废气，仅会产生废液压油（S5）和废切削液/液压油桶（S6）。

（3）检验：机加工后半成品进行检验，检验合格品进入下一工序，不合格品（S2）返回上一工序维修或者报废处理。

（4）调漆：项目设置 1 间密闭喷漆房，调漆工序位于喷漆房内进行，项目外购新一代水性醇酸钢结构漆需要进行人工调漆，调漆比例为漆：水=10:1。此工序会产生调漆废气（非甲烷总烃）（G4）和废水性漆桶（S7）。

（5）喷漆：喷漆工序位于喷漆房内进行，将半成品工件通过行车置于工作台上，喷漆工在前室内面对工件使用喷枪喷漆，此工序会产生喷漆废气（颗粒物、非甲烷总烃）（G5）和漆渣（S10）。

（6）流平：流平在密闭喷漆房内进行，主要目的是湿漆工件表面溶剂挥发与水分蒸发的同时湿漆膜也得以流平，从而保证了漆膜的平整度和光泽度，流平工序为常温，持续时间 10min，此工序会产生流平废气（非甲烷总烃）（G6）。

（7）固化

固化工序位于喷漆房内进行，固化为自然晾干，此过程会产生固化废气（非甲烷总烃）（G7）。

（8）组装：处理好的半成品进行人工组装。

（9）检验：组装后成品进行检验，检验合格品进入下一工序，不合格品（S2）返回上一工序维修或者报废处理。

表 3 环境保护设施

3.1 主要污染源、污染物处理和排放

3.1.1 废水

本次验收范围废水主要为生活污水、食堂餐饮废水和车间保洁废水。

采取雨、污分流制，雨水排入市政雨水管网；生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧滩新河。

项目废水治理流程示意图如下：

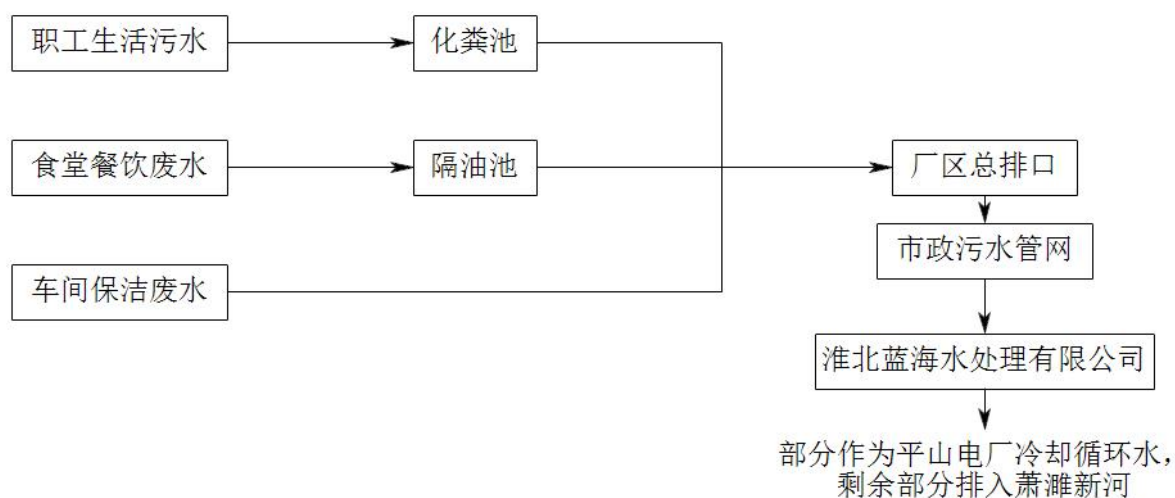


图 3.1.1-1 项目废水治理流程示意图

3.1.2 废气

本次验收范围废气主要为热切割烟尘、焊接烟尘、抛丸粉尘、调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气和食堂油烟。

①热切割烟尘：设置 2 台激光切割机和 1 台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后不排放；

②焊接烟尘

（1）设置 1 台焊接机器人站和 1 个焊接机器人，设置 2 个焊接机器人工位，每个工位焊接烟尘由集气罩收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA002）；

（2）设置 8 台焊机，其中 2 个焊机为一个焊接工位，共设置 4 个工位，每个工位焊接烟尘由集气罩收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA001）；

③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA003）；

④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置 1 座密闭喷漆房，废气由负压收集后经 1 套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA004）；

⑤食堂油烟：食堂油烟经油烟净化器处理后排放。



热切割烟尘



焊接烟尘

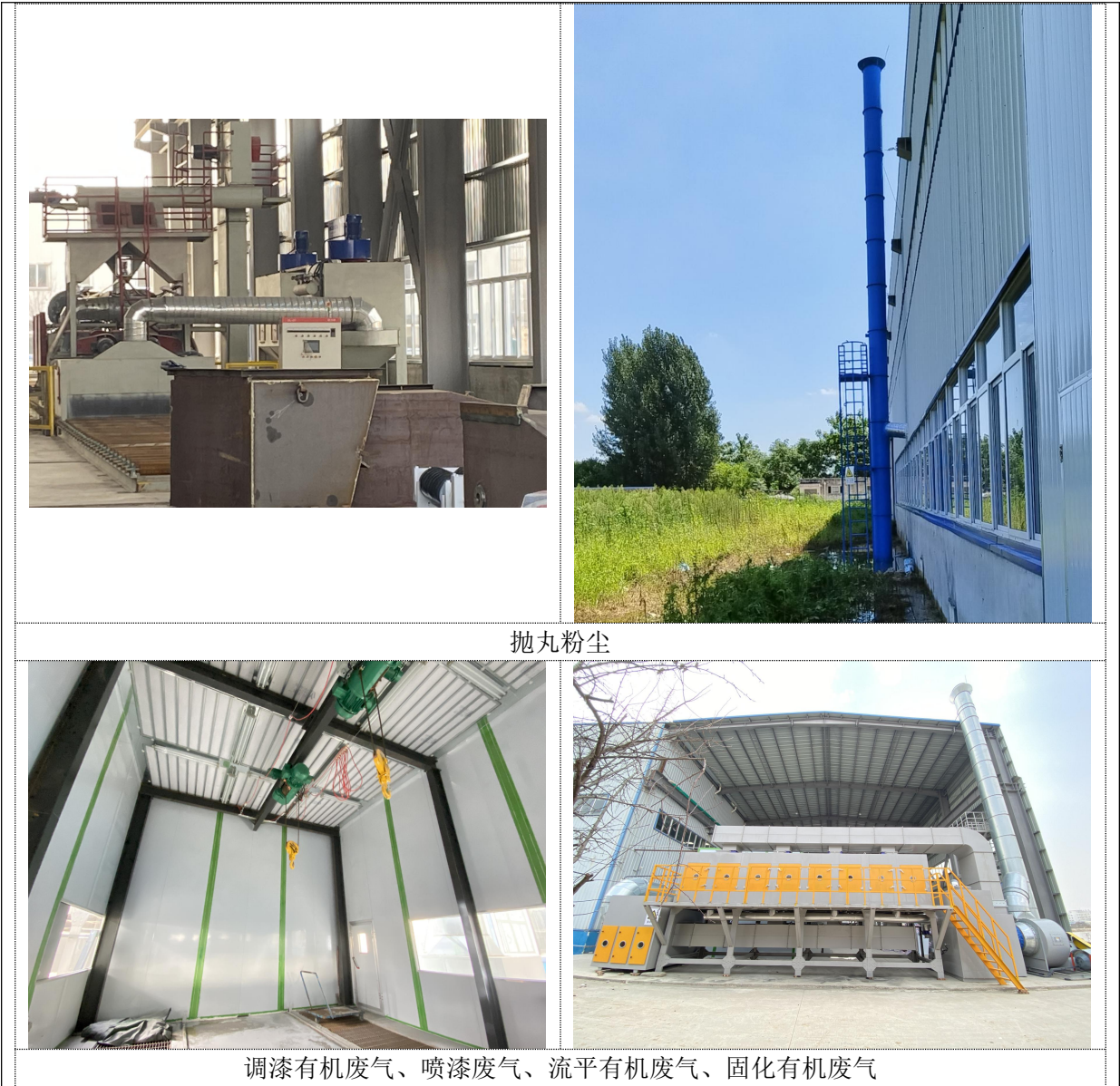


图 3.1.2-1 废气处理设施现场照片

3.1.3 噪声

本次验收范围主要噪声源有切割机、焊机、钻床、车床、抛丸机、空压机和风机等，其噪声级一般在 70~90dB 之间，经采取减振、隔声等降噪措施，可降噪 10-20dB(A)。具体噪声设备源强情况详见下表：

表 3.1.3-1 项目主要噪声源源强及降噪措施

序号	设备名称	数量（台/套）	声压级 dB(A)	降噪措施	排放强度 dB（A）
1	相贯线切割机（等离子切割机）	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
2	激光切割机	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
3	数控锯床	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
4	联合冲剪机	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
5	液压闸式剪板机	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65

6	液压板料折弯机	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
7	卷板机	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
8	焊接机器人站	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
9	焊接机器人	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
10	焊机	8	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
11	立车	1	80~85	设备减振、厂房隔声	60~65
12	普通车床	2	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
13	联轴器生产线	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
14	轴类生产线	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
15	小立铣	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
16	数控大立铣	2	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
17	数控专机	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
18	数显镗铣床	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
19	数控车床	5	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
20	抛丸机	1	80~85	设备减振、厂房隔声	60~65
21	履带式抛丸清理机	1	80~85	设备减振、厂房隔声	60~65
22	平头器	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
23	摇臂钻床	2	80~85	设备减振、厂房隔声	60~65
24	液压机	1	75~85	设备减振、厂房隔声	55~65
25	加工中心	1	80~85	设备减振、厂房隔声	60~65
26	空压机	2	80~90	设备减振	60~70
27	风机	6	80~90	设备减振	60~70

3.1.4 固废

本次验收范围产生的固体废物主要有废切削液、废液压油、废切削液/液压油桶、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂和含油手套，边角料、不合格品、焊渣、废水性漆桶、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋、生活垃圾。

废切削液、废液压油、废切削液/液压油桶、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂、含油手套等危险废物收集在危废库暂存后定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。边角料、焊渣、废水性漆桶、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋收集后由物资公司回收利用；不合格品收集后返回上一工序维修或者报废处理。生活垃圾收集后由环卫部门统一清运处置。

表 3.1.4-1 本次验收范围内固体废物产排情况一览表

序号	固废名称	废物性质	产生量（t/a）	处置/利用方式
1	废切削液	危险废物	0.2	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置
2	废液压油	危险废物	0.1	
3	废切削液/液压油桶	危险废物	0.5	
4	废干式过滤材料	危险废物	0.01	

5	废活性炭	危险废物	1.515	
6	废催化剂	危险废物	0.2	
7	含油手套	危险废物	0.1	
8	边角料	一般固废	8.4	物资公司回收利用
9	不合格品	一般固废	8.4	返回上一工序维修或者 报废处理
10	焊渣	一般固废	1.0	物资公司回收利用
11	废水性漆桶	一般固废	0.3	
12	废包装袋	一般固废	0.2	
13	废钢丸	一般固废	3.2	
14	漆渣	一般固废	0.4	
15	布袋除尘器收集的烟（粉）尘	一般固废	5.0	
16	废布袋	一般固废	0.1	
17	生活垃圾	一般固废	5.0	环卫部门清运处置

危废间已设置防渗漏措施，存放时严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。



危废间

图 3.1.4-1 危废暂存间现场照片

3.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

3.2.1 项目实际环保投资

本次验收范围实际总投资：3200 万元，其中环保实际投资 64 万元，实际环保投资总投资的 2.0%。项目各项环保设施实际投资情况详见下表：

表 3.2.1-1 本次验收范围内实际环保投资一览表

环保项目		环保措施		环保投资 (万元)
营运期	废气	①热切割烟尘：设置2台激光切割机和1台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后不排放		/
		②焊接烟尘 （1）设置 1 台焊接机器人站和 1 个焊接机器人，设置 1 个焊接工位，每个工位为密闭区域，焊接烟尘由管道收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA001）； （2）设置8台焊机，其中2个焊机为一个焊接工位，共设置4个工位，每个工位为密闭区域，焊接烟尘由管道收集后共用1套布袋除尘器处理后通过1根不低于15m高排气筒排放（DA002）		10
		③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过1根不低于15m高排气筒排放（DA003）		5
		④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置1座密闭喷漆房，废气由负压收集后经1套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过1根不低于15m高排气筒排放（DA004）		30
		⑤食堂油烟：食堂油烟经油烟净化器处理后排放		2
	废水	生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧滩新河		5
	固废	一般固废	暂存后综合利用	3
		危险固废	危废暂存后委托资质单位进行处置	
		生活垃圾	交由环卫部门统一处理	
	噪声	基础减振、消声、厂房隔声		2
	地下水及土壤	喷漆房、气库、化学品间采取重点防渗措施（等效黏土防渗层Mb≥6.0m，渗透系数K≤10 ⁻⁷ cm/s）；危废库地面采取重点防渗措施（等效黏土防渗层Mb≥6.0m，渗透系数K≤10 ⁻¹⁰ cm/s）；铆焊车间、金工车间1地面采取一般防渗措施（等效黏土防渗层Mb≥1.5m，渗透系数K≤10 ⁻⁷ cm/s）		5
	风险	合理布局、完善消防设施、加强管理		2
合计				64

3.3 “三同时”落实情况

表 3.3.1-1 环保设施“三同时”落实情况

污染类别	环保设计与施工、环评验收三同时一览表要求		实际建成情况	验收要求满足情况
	治理设施	验收要求		
废气治理	①热切割烟尘：设置2台激光切割机和1台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后共用1根21m高（厂房高16m）排气筒排放（DA001）；	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）、《安徽省大气办关于印发<安徽省2020年大气污染防治重点工作任务>的通知》（皖大气办[2020]2号）	①热切割烟尘：设置2台激光切割机和1台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后不排放；	满足
	②焊接烟尘：设置12台焊机、1台焊接机器人站和1个焊接机器人，其中4个焊机为一个焊接工位，则有3个焊接工位和2个焊接机器人工位，每个工位焊接烟尘由集气罩收集后共用1套布袋除尘器处理后通过1根21m高（厂房高16m）排气筒排放（DA002）；		②焊接烟尘 （1）设置1台焊接机器人站和1个焊接机器人，设置1个焊接工位，每个工位为密闭区域，焊接烟尘由管道收集后共用1套布袋除尘器处理后通过1根不低于15m高排气筒排放（DA001）； （2）设置8台焊机，其中2个焊机为一个焊接工位，共设置4个工位，每个工位为密闭区域，焊接烟尘由管道收集后共用1套布袋除尘器处理后通过1根不低于15m高排气筒排放（DA002）；	
	③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过1根21m高（厂房高16m）排气筒排放（DA003）；		③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过1根不低于15m高排气筒排放（DA003）；	
	④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置1座密闭喷漆房，废气由负压收集后经1套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过1根21m高（厂房高16m）排气筒排放（DA004）；		④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置1座密闭喷漆房，废气由负压收集后经1套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过1根不低于15m高排气筒排放（DA004）；	
	⑤天然气燃烧废气：燃气热风炉采用低氮燃烧技术，废气由管道收集后经1根21m高（厂房高16m）		/	

	排气筒排放（DA005）；				
	⑥食堂油烟：食堂油烟经油烟净化器处理后排放。		《饮食业油烟排放标准》 （GB18483-2001）	⑤食堂油烟：食堂油烟经油烟净化器处理后排放。	满足
废水治理	生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧滩新河		淮北蓝海水处理有限公司接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	本次验收范围生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧滩新河	满足
固废治理	边角料、焊渣、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋	物资公司回收利用	不外排	①生活垃圾：由企业集中收集，交由当地环卫部门统一清运处置； ②边角料、焊渣、废水性漆桶、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋：收集后由物资公司回收再利用； ③不合格品：收集后返回上一工序维修或者报废处理； ④废切削液、废液压油、废切削液/液压油桶、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂、含油手套：由企业集中收集后储存于危废库，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处理。	满足
	不合格品	返回上一工序维修或者报废处理			
	废切削液、废液压油、废包装桶、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂、含油手套	危废库暂存后定期委托有资质单位处置			
	生活垃圾	环卫部门统一清运处置			
噪声治理	设备噪声	通过选用低噪设备、安装减振基座，经厂区建筑物的隔声、距离的衰减的降噪措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）中3类标准	基础减振、消声、厂房隔声	满足
地下水及土壤	喷漆房、气库、化学品间采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）；危废库地面采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-10}cm/s$ ）；铆焊车间、金工车间1地面采取一般防渗措施（等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）		防止土壤和地下水受到污染	喷漆房、气库、化学品间采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）；危废库地面采取重点防渗措施（等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-10}cm/s$ ）；铆焊车间、金工车间1地面采取一般防渗措施（等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ）	满足

表 4 环评主要结论及审批决定

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：**4.1.1 环境影响报告表主要结论****1、环境影响分析结论****（1）废气**

本项目废气主要为热切割烟尘、焊接烟尘、抛丸粉尘、调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气、天然气燃烧废气和食堂油烟。

①热切割烟尘：设置 2 台激光切割机和 1 台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后共用 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA001）；

②焊接烟尘：设置 12 台焊机、1 台焊接机器人站和 1 个焊接机器人，其中 4 个焊机为一个焊接工位，则有 3 个焊机工位和 2 个焊接机器人工位，每个工位焊接烟尘由集气罩收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA002）；

③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA003）；

④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置 1 座密闭喷漆房，废气由负压收集后经 1 套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA004）；

⑤天然气燃烧废气：燃气热风炉采用低氮燃烧技术，废气由管道收集后经 1 根 21m 高（厂房高 16m）排气筒排放（DA005）；

⑥食堂油烟：食堂油烟经油烟净化器处理后排放。

（2）废水

本项目采取雨、污分流制，雨水排入市政雨水管网；废水主要为生活污水、食堂餐饮废水和车间保洁废水。生活污水经化粪池预处理，食堂餐饮废水经隔油池预处理，预处理后废水与车间保洁废水一同汇入厂区总排口后经市政污水管网进入淮北蓝海水处理有限公司，处理达标后部分作为平山电厂冷却循环水，剩余部分排入萧濉新河。

（3）噪声

本项目大部分噪声源均布置在室内，项目运行后厂界满足《工业企业厂界环境噪声

排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，因此拟建项目实施后对周围声环境的影响较小。

（4）固废

本项目产生的固体废物分为危险废物、一般固体废物和生活垃圾。根据《国家危险废物名录》（2021版），本项目产生的危险废物主要为：废切削液、废液压油、废切削液/液压油桶、废干式过滤材料、废活性炭、废催化剂和含油手套，危险废物收集在危废库暂存后定期委托有资质单位处置。一般工业固废主要为：边角料、不合格品、焊渣、废水性漆桶、废包装袋、废钢丸、漆渣、布袋除尘器收集的烟（粉）尘、废布袋，其中一般固废收集后由物资公司回收利用；不合格品收集后返回上一工序维修或者报废处理。生活垃圾收集后由环卫部门统一清运处置。项目产生的固体废物妥善处理，实现废物的无害化、资源化。项目实施后，产生的固体废物对周围环境产生影响很小。

2、总体结论

本项目符合国家和地方产业政策，只要严格落实本环境影响报告表提出的环保措施，确保本项目产生的污染物达标排放，从环境影响角度分析，本项目的建设可行。

4.1.2 审批部门审批决定：

一、项目位于淮北市烈山区新蔡工业园青谷路，占地面积55806.76m²，本项目租赁安徽淮海顺泰精密锻造成形有限公司现有厂房，现有已建铆焊车间、金工车间1、金工车间2（预留）、宿舍楼（预留）、办公室、变电所、食堂、空压站、危废库、气库、门卫，本次新建大棚、喷漆房、消防泵房、消防水池，投产后可形成年产正弦滚轴筛等筛分设备300台的生产能力。

本项目2022年11月19日已经烈山区技术改造备案（烈科经信备[2022]16号），总投资3600万元，其中环保投资90万元，占总投资的2.5%。

二、根据省生态环境厅《安徽省建设项目环评告知承诺制审批改革试点实施方案》（皖环发[2020]7号）、《安徽省生态环境厅关于强化生态环境保障和服务助力稳经济若干措施的通知》（皖环发[2022]34号）精神，你单位提交的《安徽华星选矿科技有限公司筛分设备生产线提标扩能（高端装备制造）项目环境影响报告表》和《安徽省建设项目环境影响报告表报批承诺书》符合自愿申请及实施环评告知承诺的行业及项目类别清单要求。

三、该项目以“告知承诺制”方式进行审批，我局不对你公司《报告表》具体内容

做实质审查，不承担法律法规中关于环评审批行政部门审查环评的相关责任，由此造成的一切后果和责任由你公司和安徽应天环保科技咨询有限公司（环评编制单位）承担。

四、我局将公开《报告表》和相关承诺书，请你公司严格履行承诺。对弄虚作假或不落实承诺内容的，依法撤销许可决定，依法查处，并向社会公开，将失信企业纳入相关诚信体系。

五、你单位应严格落实项目主体责任，严格执行环保“三同时”制度，认真落实各项生态环境保护和风险防范措施，确保各项污染物符合国家、地方规定要求。按规定要求完成该项目竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入运营。

六、你单位须切实履行全过程的信息公开机制，应做到开工前、施工过程、项目建成后环境保护措施落实情况等各项信息的公开。

七、区生态环境综合执法大队和烈山区经济开发区负责对本项目建设期的日常环境监管和承诺履行监督检查，你公司应积极配合检查，及时、主动报告项目建设、污染防治和其他环保相关信息。

4.1.3 环评及其批复文件落实情况

1、环保措施落实情况检查

本次验收结合现场逐条对照环评及其批复文件，环境保护措施均可满足环评及其批复文件要求。

2、项目变动内容判定

根据生态环境部办公厅发布的《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 号文）及《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。

本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施变动情况如下：

表 4.1.3-1 项目变动内容一览表

序号	类别	内容	本项目情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	项目为新建，性质不变	不属于
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	项目环评批复规模为正弦滚轴筛 300 台，本次验收验收范围为正弦滚轴筛 300 台，为整体验收	不属于

		生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	本项目为整体验收，产能未增大，废水不涉及第一类污染物	不属于
		位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的	项目环评批复规模为正弦滚轴筛 300 台，本次验收验收范围为正弦滚轴筛 300 台，为整体验收；废气污染物排放量未增加	不属于
3	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	项目位于淮北市烈山区新蔡工业园青谷路，地点不变；总平面布置图发生变化，但未导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	不属于
4	生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本次为整体验收，不新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、减少天然气使用，未新增排放污染物种类、废气污染物排放量未增加、废水不涉及第一类污染物、废气及废水其他污染物排放量未增加	不属于
			本次为整体验收，产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）未变化	不属于
		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	物料运输、装卸、贮存方式无变化，与环评一致	不属于
5	环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	废气、废水污染防治措施无变化，与环评一致	不属于
		新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	废水为间接排放，与环评一致	不属于
		新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	项目不涉及	不属于
		噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声、土壤或地下水污染防治措施无变化，与环评一致	不属于

	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的	固体废物利用处置方式无变化，与环评一致	不属于
	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	项目不涉及	不属于

根据以上分析，本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，项目变更后不增加废水量及污染物排放量，不会导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重），故无重大变动内容，非重大变动的内容纳入本次竣工环境保护验收管理。

3、项目验收合格判定

根据生态环境部办公厅发布的《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评[2017]4号文）有关规定，建设项目环境保护设施存在下列情形之一的，建设单位不得提出验收合格的意见，具体情形如下：

表 4.1.3-2 验收合格情形一览表

序号	内容	本项目情况	是否验收合格
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；	本次验收范围内环境保护设施已按审批决定要求建设，并与主体工程同时投产或者使用。	合格
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；	污染物排放满足国家和地方相关标准。	合格
3	环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；	根据表 4.1.3-1 可知，本项目无重大变动内容。	合格
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；	项目不涉及	合格
5	纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；	已办理排污许可登记，并将本次验收内容载入排污许可登记。	合格
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；	本次验收范围内环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力均能满足其相应主体工程需要的。	合格
7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；	项目不涉及	合格

8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；	项目不涉及	合格
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	项目不涉及	合格

根据以上分析，本项目不属于不得验收合格的九大情形之一，故本项目满足验收合格要求。

表 5 验收质量保证及质量控制

5.1 验收监测质量保证及质量控制：

建设单位监测期间生产设备及环保设施全开，设备及环保设施连续稳定运行，监测期间正常生产。企业环保管理部工作人员及污染治理运行单位保证污染控制设施处于良好状态、稳定运行，监测单位建立并实施质量保证方案，以保证监测数据的质量。

5.1.1 监测分析方法

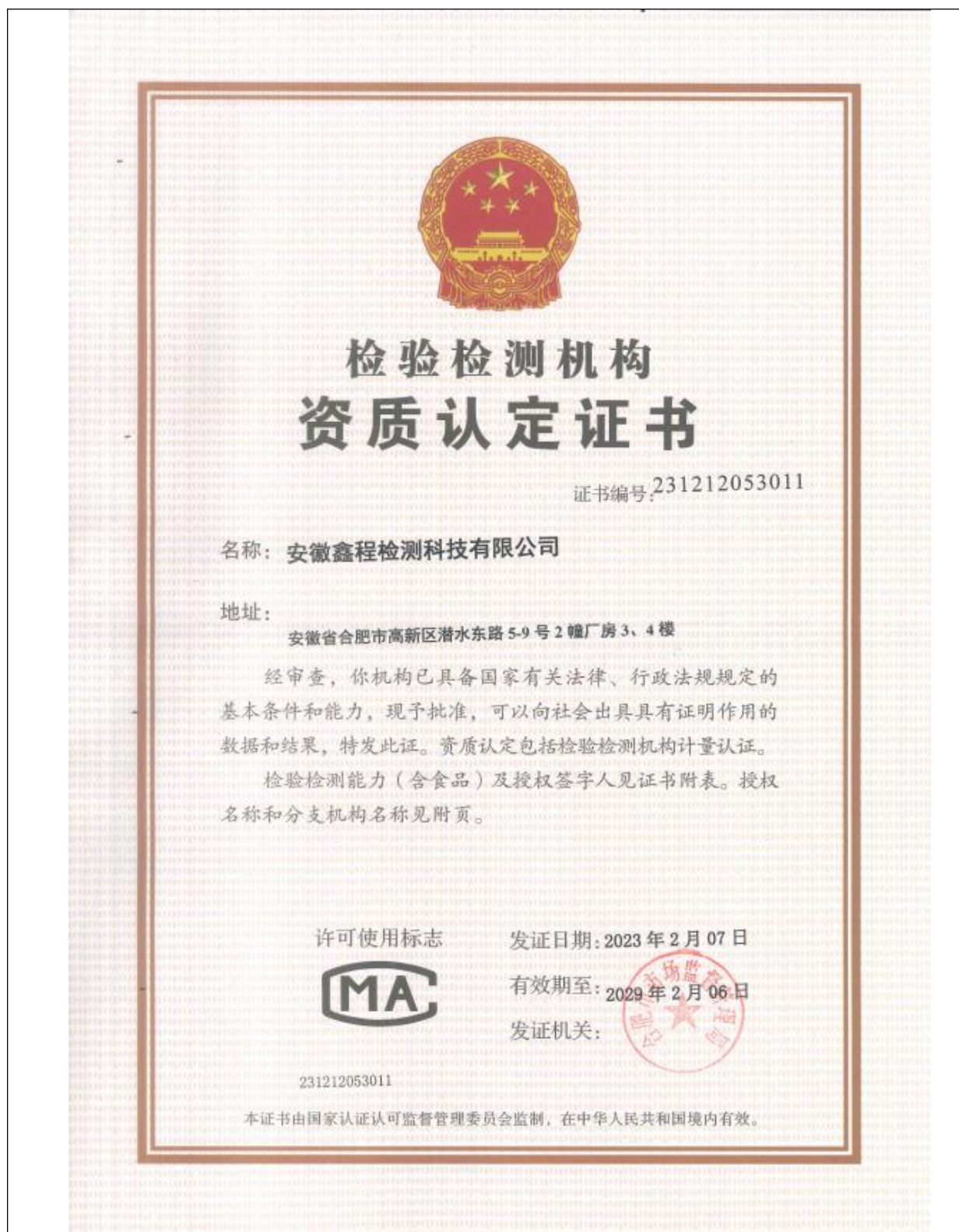
表 5.1.1-1 检测项目分析方法、方法依据及最低检出浓度

样品类别	检测项目	检测依据	检测仪器	检出限
废气 (有组织)	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017	气相色谱仪 /GC-4000A	0.07mg/m ³
	颗粒物	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 及修改单	电热鼓风干燥箱 /GZX-9141MBE、 电子天平 /FA2104B	20mg/m ³
	低浓度颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》HJ 38-2017	恒温恒湿称重系统 /HSX-350、电子天平 /HZ-104/35S、 电热鼓风干燥箱 /GZX-9141MBE	1.0mg/m ³
废气 (无组织)	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017	气相色谱仪 /GC-4000A	0.07mg/m ³
	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022	恒温恒湿称重系统 /HSX-350、电子天平 /HZ-104/35S	0.168mg/m ³
废水	pH	《水质 pH 值的测定 电极法》HJ 1147-2020	便携式 pH 计/ORP 计 YHBJ-262	/
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ 828-2017	COD 消解器 /HCA-101	4mg/L
	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法》HJ 505-2009	生化培养箱 /SHP-160、溶解氧测定仪 /JPSJ-605	0.5mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901-1989	电热鼓风干燥箱 /GZX-9141MBE、 电子天平 /FA2104B	4mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂光度法》HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 /752SD	0.025mg/L
	总磷	《水质总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB/T 11893-1989	手提式压力蒸汽灭菌器 /YXQ-LS-18SII、 紫外可见分光光度计 /752SD	0.01mg/L
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消	手提式压力蒸汽灭	0.05mg/L

		解紫外分光光度法》HJ636-2012	菌器 /YXQ-LS-18SII、紫 外可见分光光度计 /752SD	
	动植物油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	红外测油仪/OIL-8	0.06mg/L
	石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	红外测油仪/OIL-8	0.06mg/L
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	声校准器 /AWA6022A 型、多 功能声级计 /AWA5688、便携式 风向风速仪 PLC-16025	/

5.1.2 公司资质及人员资格

本次现场监测工作由安徽鑫程检测科技有限公司进行。该公司具备检验检测机构资质认定证书，参与监测工作的所有的人员均持证上岗，对监测过程中涉及的重要技术环节进行了严格的培训。



5.1.3 监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 监测单位根据提供的环境影响报告、监测方案及相关文件，组织监测人员到现场勘察，进行现场点位确认。

(2) 根据现场勘察的情况，按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T

55-2000）、《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008），编制现场监测方案和现场监测实施方案。

（3）使用的标准方法均为现行有效的方法，且方法最低检出限能满足各项监测因子的最高质量标准。

（4）所有的监测人员均能持证上岗，对监测过程中涉及的重要技术环节进行了严格的培训。

（5）实验室分析仪器均经过省级计量部门鉴定，保证了监测数据的准确性和代表性。

（6）数据进行三级审核（室主任审核、质量负责人复审、授权签字人签发）。

（7）样品的采集、运输均按相关的技术规范要求进行。

（8）样品分析质量控制：

A.用空白值、标准曲线的相关、截距、斜率评价实验过程的一致性；

B.用现场空白、有证标准物质保证数据的准确度和精确度。

5.1.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析。

5.1.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

（2）被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%~70%之间）。

（3）烟尘（气）采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试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），在测试时应保证其采样流量的准确。

5.1.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）噪声监测的测量仪器精度为 2 型及 2 型以上的积分平均声级计，其性能需符合《声级计的电、声性能及测试方法》（GB 3785-1983）和《积分平均声级计》（GB/T 17181-1997）的规定要求，每次使用前校验。

（2）测量过程在无雨雪、无雷电天气、风速 5m/s 以下时进行。

（3）噪声测量仪器在每次测量前后应在现场用声校准器进行声校准，其前后校准

示值偏差不应大于 0.5dB，否则测量无效。测量需使用延伸电缆时，应将测量仪器与延伸电缆一起进行校准。

表 6 验收监测内容

6.1 验收监测内容：

6.1.1 废水

项目废水监测方案详见下表：

表 6.1.1-1 废水监测内容

编号	监测点位	监测因子	监测频次
W	厂区污水排口	流量、pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、TP、TN、动植物油、石油类	连续 2 天，4 次/天

6.1.2 废气

6.1.2.1 有组织排放

根据现场踏勘，本次验收范围 DA002~DA004 排气筒进口不具备检测条件。

项目有组织排放废气监测方案详见下表：

表 6.1.2.1 有组织废气监测内容

编号	监测点位	监测因子	监测频次	备注
G1	DA001 排气筒进口、出口	颗粒物	连续 2 天，3 次/天	焊接废气
G2	DA002 排气筒出口	颗粒物		焊接废气
G3	DA003 排气筒出口	颗粒物		抛丸废气
G4	DA004 排气筒出口	颗粒物、非甲烷总烃		调漆、喷漆、流平、固化废气

6.1.2.2 无组织排放

厂界（厂区）无组织排放废气、验收监测根据风向在厂界上风向设 1 个参照点，下风向设 3 个监控点。

表 6.1.2-2 无组织排放废气监测方案一览表

编号	监测点位	监测因子	监测频次
G5	厂界上风向	颗粒物、非甲烷总烃	连续 2 天，3 次/天
G6	厂界下风向 1		
G7	厂界下风向 2		
G8	厂界下风向 3		
G9	喷漆房外	非甲烷总烃	

6.1.3 厂界噪声监测

表 6.1.3-1 厂界噪声监测

测点编号	测点名称	测点位置	监测频次
N1	厂界东	东厂界外 1m	连续监测 2 天，每天昼、夜间各监测 1 次
N2	厂界南	南厂界外 1m	
N3	厂界西	西厂界外 1m	
N4	厂界北	北厂界外 1m	

表 7 验收监测结果

7.1 验收监测期间生产工况记录：

由企业提供的工况证明及现场监测人员反馈可知：企业设备全开，设备连续稳定运行，监测期间生产负荷均达到 75%以上。

表 7.1-1 检测期间生产负荷统计表

名称	监测时间	设计产量（台/d）	实际产量（台/d）	生产负荷
正弦滚轴筛 300 台	2024.07.31	1.17	0.89	76.07%
	2024.08.01		0.92	78.63%
	2024.08.02		0.95	81.20%
	2024.08.16		0.94	80.34%
	2024.08.17		1.02	87.18%

7.2 验收监测结果：

7.2.1 废水

项目废水排口监测结果如下。

表 7.2.1-1 项目废水监测结果一览表（单位：mg/L，pH 无量纲）

检测点位	采样时间	采样频次	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TP	TN	动植物油	石油类
废水排口	2024.07.31	第一次	7.2	54	20.8	31	11.4	1.01	13.8	0.52	0.16
		第二次	7.3	63	21.0	33	12.3	1.05	14.4	0.20	0.23
		第三次	7.4	69	22.8	30	11.2	0.95	13.5	0.50	0.14
		第四次	7.3	62	22.2	26	12.5	1.00	14.2	0.12	0.25
	2024.08.01	第一次	7.3	58	21.5	29	11.7	1.07	14.5	0.17	0.23
		第二次	7.3	60	22.6	25	11.3	1.01	14.0	0.56	0.43
		第三次	7.2	56	20.5	35	10.8	0.99	13.4	0.23	0.21
		第四次	7.3	60	21.1	31	11.3	1.00	13.8	0.74	0.44
执行标准值			6~9	480	120	310	35	4	45	100	20

由监测结果可知，项目废水总排口浓度可以满足淮北蓝海水处理有限公司接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

7.2.2 废气

7.2.1.1 有组织排放废气

项目排气筒废气检测结果如下：

表 7.2.1-1 项目排气筒废气监测结果一览表

监测点位		检测项目	监测日期	监测频次	截面积（m ² ）	标干流量（m ³ /h）	排放浓度（mg/m ³ ）	排放速率（kg/h）	标准限值		达标情况
									浓度	速率	
									mg/m ³	kg/h	
DA001 排气筒	进口	颗粒物	2023.07.31	第一次	0.3848	20233	177	3.58	/	/	/
				第二次		20398	176	3.59			
				第三次		20452	162	3.31			
			2024.08.01	第一次	0.3848	21311	169	3.60			

				第二次		21860	183	4.00	120	3.5	达标	
				第三次		21874	195	4.27				
	出口	低浓度 颗粒物	2023.07.31	0.6362	第一次	21609	1.3	2.81×10 ⁻²				
					第二次	21547	1.1	2.37×10 ⁻²				
					第三次	21518	1.1	2.37×10 ⁻²				
			2024.08.01	0.6362	第一次	21874	1.3	2.84×10 ⁻²				
					第二次	21912	1.1	2.41×10 ⁻²				
					第三次	21801	1.42	3.05×10 ⁻²				
DA002 排气筒	出口	低浓度 颗粒物	2024.08.01	0.6362	第一次	11683	1.4	1.64×10 ⁻²	120	5.9	达标	
					第二次	11646	1.2	1.40×10 ⁻²				
					第三次	11695	1.3	1.52×10 ⁻²				
			2024.08.02	0.6362	第一次	13278	1.4	1.86×10 ⁻²				
					第二次	12753	1.2	1.53×10 ⁻²				
					第三次	12806	1.3	1.66×10 ⁻²				
	DA003 排气筒	出口	低浓度 颗粒物	2024.08.01	0.2827	第一次	12336	1.4	1.73×10 ⁻²	120	5.9	达标
						第二次	13072	1.3	1.70×10 ⁻²			
						第三次	13209	1.5	1.98×10 ⁻²			
2024.08.02				0.2827	第一次	12617	1.3	1.64×10 ⁻²				
					第二次	12305	1.7	2.09×10 ⁻²				
					第三次	12311	1.5	1.88×10 ⁻²				
DA004 排气筒	出口	低浓度 颗粒物	2024.08.16	0.7854	第一次	31163	1.1	3.43×10 ⁻²	120	5.9	达标	
					第二次	31021	1.2	3.72×10 ⁻²				
					第三次	31012	1.1	3.41×10 ⁻²				
			2024.08.17	0.7854	第一次	32478	1.2	3.90×10 ⁻²				
					第二次	32672	1.1	3.59×10 ⁻²				
					第三次	32612	1.4	4.57×10 ⁻²				
		非甲烷 总烃	2024.08.16	0.7854	第一次	29665	2.31	6.85×10 ⁻²	70	3.0	达标	
					第二次	29228	3.09	9.03×10 ⁻²				
					第三次	29528	3.07	9.07×10 ⁻²				
			2024.08.17	0.7854	第一次	31977	3.01	9.63×10 ⁻²				
					第二次	32787	3.28	0.108				
					第三次	32638	2.96	9.66×10 ⁻²				

由监测结果可知，项目有组织排放颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2排放限值；非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中标准限值要求。

7.2.1.2 无组织排放废气

1、无组织监测气象参数

表 7.2.2-1 无组织废气监测期间气象参数统计表

采样日期	采样频次	天气	温度(℃)	大气压(kPa)	风向	风速(m/s)	湿度(%)
------	------	----	-------	----------	----	---------	-------

2024.07.31	第一次	晴	33.7	100.2	南风	1.7	42.6
	第二次		34.2	100.1	南风	1.8	41.5
	第三次		33.4	100.2	南风	1.6	43.1
2024.08.01	第一次	晴	319	100.4	南风	1.5	45.2
	第二次		32.6	100.2	南风	1.3	44.4
	第三次		33.5	100.2	南风	1.1	43.7

2、废气监测结果

表 7.2.2-2 无组织废气监测结果一览表（单位：mg/m³）

检测项目	采样日期	采样频次	厂界上风向	厂界下风向 1	厂界下风向 2	厂界下风向 3	喷漆房外	标准限值
颗粒物	2024.07.31	第一次	0.265	0.313	0.372	0.315	/	1.0
		第二次	0.252	0.322	0.348	0.324	/	
		第三次	0.264	0.314	0.373	0.324	/	
	2024.08.01	第一次	0.254	0.306	0.370	0.316	/	
		第二次	0.274	0.313	0.362	0.314	/	
		第三次	0.258	0.325	0.349	0.320	/	
非甲烷总烃	2024.07.31	第一次	0.22	0.63	0.69	0.62	0.93	厂界：4.0 厂区内：6.0
		第二次	0.23	0.61	0.75	0.59	0.81	
		第三次	0.26	0.64	0.71	0.65	0.85	
	2024.08.01	第一次	0.34	0.69	0.77	0.60	0.99	
		第二次	0.26	0.72	0.75	0.64	0.90	
		第三次	0.26	0.65	0.74	0.55	0.79	

由监测结果可知，项目无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 排放限值；非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求。

7.2.3 噪声

表 7.2.3-1 环境噪声监测结果统计表 单位：dB（A）

测点编号	测点名称	2024.08.01		2024.08.02		标准限值
		昼间	夜间	昼间	夜间	
N1	厂界东	52.4	49.5	51.6	48.2	3 类 昼间：65 夜间：55
N2	厂界南	58.4	47.6	50.1	49.2	
N3	厂界西	53.3	49.4	50.6	46.9	
N4	厂界北	59.1	47.7	54.3	48.7	

由上表分析可知：监测期间，项目厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

7.2.4 监测点位图



表 8 验收监测结论

8.1 验收监测结论

8.1.1 环保设施调试运行效果

1、废水

本次验收范围废水处理设施主要为化粪池、隔油池，监测结果表明，废水能够满足淮北蓝海水处理有限公司接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

2、废气

本次验收范围废气主要为热切割烟尘、焊接烟尘、抛丸粉尘、调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气。

①热切割烟尘：设置 2 台激光切割机和 1 台相贯线切割机（等离子切割机），每台切割机烟尘由集气罩收集后经设备自带布袋除尘器处理后不排放；

②焊接烟尘

（1）设置 1 台焊接机器人站和 1 个焊接机器人，设置 2 个焊接机器人工位，每个工位焊接烟尘由集气罩收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA002）；

（2）设置 8 台焊机，其中 2 个焊机为一个焊接工位，共设置 4 个工位，每个工位焊接烟尘由集气罩收集后共用 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA001）；

③抛丸粉尘：抛丸粉尘由集尘管收集后经设备自带布袋除尘器处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA003）；

④调漆有机废气、喷漆废气、流平有机废气、固化有机废气：设置 1 座密闭喷漆房，废气由负压收集后经 1 套三级干式过滤（折流板+过滤棉+过滤袋）+活性炭吸附浓缩+催化燃烧装置处理后通过 1 根不低于 15m 高排气筒排放（DA004）。

监测结果表明，环保设施装置运行良好。

3、厂界噪声

监测结果表明，项目采取的降噪措施可靠。

4、固体废物

项目主要产生生活垃圾、一般工业固废和危险废物，生活垃圾交由环卫部门统一清运，一般工业固废综合利用，根据企业提供的危废处置协议，危险废物交由资质单位处置。

8.1.2 污染物排放监测结果

1、废水

由监测及分析结果可知：项目废水总排口浓度可以满足淮北蓝海水处理有限公司接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求。

2、废气

由监测及分析结果可知：项目颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 排放限值，非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求。

3、噪声

由监测及分析结果可知：项目厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

8.1.3 总结论

本次验收监测期间生产设备及环保设施全开，设备及环保设施连续稳定运行，监测期间正常生产，满足验收监测工况要求。项目环境保护手续齐全，执行了环境影响评价和“三同时”制度。在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施。项目废气、废水、噪声等主要污染物达标排放，基本符合环境保护验收条件，建议同意该项目通过竣工环境保护验收。

8.2 建议

（1）进一步提升清洁生产水平。

（2）加强员工环保相关知识培训，正确规范操作，避免操作过程产生环境污染。

（3）进一步加强环境管理，对环保设施定期维护，保证环保设施的有效运行，确保各项污染物稳定达标排放。

（4）项目通过验收后，相应的《竣工环境保护验收监测报告》、验收监测数据原件、网上公示截图等材料均应入档备查。