

年产 4 万吨绿色装配式钢构件项目 竣工环境保护阶段性验收监测报告表

建设单位：安徽同欣钢结构制造有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二四年八月

建设单位法人代表：谭亚林

编制单位法人代表：李霞

项目负责人：徐碧晖

报告编写人：黄伟

建设单位 (盖章)

编制单位 (盖章)

建设项目名称	年产4万吨绿色装配式钢结构件项目				
建设单位名称	安徽同欣钢结构制造有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	宁国市中溪镇中溪工业集中区				
主要产品名称	绿色装配式钢结构件				
设计生产能力	年产绿色装配式钢结构件4万吨				
实际生产能力	年产绿色装配式钢结构件7500吨				
建设项目环评时间	2023.11.9	开工建设时间	2023.11		
调试时间	2024.6	验收现场监测时间	2024.9		
环评报告表审批部门	宁国市生态环境分局	环评报告表编制单位	宣城科宁环境科技有限公司		
环保设施设计单位	安徽同欣钢结构制造有限公司	环保设施施工单位	安徽同欣钢结构制造有限公司		
投资总概算(万元)	30500	环保投资总概算(万元)	160	比例	0.52%
实际总概算(万元)	7000	环保投资(万元)	82	比例	1.17%
验收监测依据	<p>1、《中华人民共和国环境保护法》，2014年4月24日修订，2015.1.1 施行；</p> <p>2、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2022年6月5日起施行；</p> <p>3、《中华人民共和国水污染防治法》，2008年6月1日施行，2017年6月27日再次修订，2018.1月1日施行；</p> <p>4、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日修订并施行；</p> <p>5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》2020年4月29 修订，2020年9月1日施行；</p> <p>6、《建设项目环境保护管理条例》中华人民共和国国务院令第682号，2017.10.1 施行；</p> <p>7、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》中华人民共和国环境保护部，国环规环评[2017]4号，2017年11月20日发布并施行；</p>				

- | | |
|--|---|
| | <p>8、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，中华人民共和国生态环境部，公告 2018 第 9 号，2018 年 5 月 16 日印发；</p> <p>9、安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目竣工环境保护验收委托书；</p> <p>10、宣城科宁环境科技有限公司《安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目环境影响报告表》（2023.9）；</p> <p>11、宣城市宁国市生态环境分局《关于安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目环境影响报告表的复函》（宁环审批〔2023〕89 号）。</p> <p>12、安徽同欣钢结构制造有限公司排污许可登记回执
91341881MA2XJ2ME4E002W（有效期：2024 年 8 月 19 日至 2029 年 8 月 18 日）。</p> |
|--|---|

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废气综合排放标准

项目下料、焊接、抛丸、喷漆等废气中颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯等污染物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2排放限值，标准值见下表。

表1-1 大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值	
				监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	厂界	1.0
二甲苯	70	15	1.0		1.2
非甲烷总烃	120	15	10		4.0

备注：企业本期不使用油性漆，因水性漆不含二甲苯，因此本次验收不对二甲苯进行监测。

厂区内非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中排放限值。具体见下表。

表1-2 挥发性有机物无组织排放标准

污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织监控点位
NMHC	6	监控点 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水综合排放标准

项目保洁用水及生活污水排入隔油池+化粪池后，定期清掏用于农肥不排放，清掏协议已签订。

3、噪声排放标准

根据宁国市功能区分类，本项目位于宁国市中溪工业集中区，属于工业与农村混合区。该项目企业厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准，详见下表：

表 1-3 噪声排放标准

标准名称	位置	采用标准	标准值[dB (A)]	
			昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	厂界四周	2类	60	50

4、固体废弃物排放执行标准

(1) 一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) (2021年7月1日实施)；同时，根据《中华人民共和国固体废物污染防治法》(2020年4月29日修订)第二十条“产生、收集、贮存、运输、利用、处置固体废物的单位和其他生产经营者，应当采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒固体废物。”。

(2) 危险废物处置执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) (2023年7月1日实施)。

(3) 生活垃圾管理执行中华人民共和国建设部令第157号《城市生活垃圾管理办法》(2015年修正)。

总量控制建议值：

表 1-4 总量控制建议值

序号	污染因子	环评总量建议值	单位
1	颗粒物	1.243	t/a
2	VOCs	0.118	t/a

一、项目简介

安徽同欣钢结构制造有限公司位于宁国市中溪工业集中区。年产4万吨绿色装配式钢结构件项目于2021年4月16日经宁国市政务服务管理局政服备案[2021]041号备案，项目代码：2104-341881-04-01-545320。项目自备案之日起2年内办理过相关手续，备案文件有效。2023年9月，安徽同欣钢结构制造有限公司委托宣城科宁环境科技有限公司编制了《安徽同欣钢结构制造有限公司年产4万吨绿色装配式钢结构件项目环境影响报告表》，2023年11月9日宣城市宁国市生态环境分局对《关于安徽同欣钢结构制造有限公司年产4万吨绿色装配式钢结构件项目环境影响报告表的复函》以宁环审批[2023]89号予以批复，同意该项目的建设。

因预购置生产设备有型号变动，企业于2024年9月12日重新报批宁国市政务服务管理局政服备案[2024]170号备案，项目代码：2104-341881-04-01-545320。

本项目2023年11月开工建设，2024年6月竣工，项目建成后可形成年产4万吨绿色装配式钢结构件能力。目前仅完成阶段性建设，形成年产7500吨装配式钢结构件能力，本期产能仅为设计产能的18.75%。

依据建设项目竣工环境保护验收暂行办法第四条，“建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，应当按照本办法规定的程序和标准，组织对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，公开相关信息，接受社会监督，确保建设项目需要配套建设的环境保护设施与主体工程同时投产或者使用，并对验收内容、结论和所公开信息的真实性、准确性和完整性负责”的规定，公司组织对该项目阶段性验收工作。2024年8月安徽同欣钢结构制造有限公司成立了验收小组，并委托宁国市浚成环境检测有限公司组织安徽同欣钢结构制造有限公司年产4万吨绿色装配式钢结构件项目竣工环保阶段性验收。2024年9月10日至12日，宁国市浚成环境检测有限公司对该项目开展现场检测工作，同时调查并核实项目环境保护工作落实情况，并编制完成《安徽同欣钢结构制造有限公司年产4万吨绿色装配式钢结构件项目竣工环境保护阶段性验收监测报告表》。

二、工程建设内容:

项目位于宁国市中溪工业集中区, 实际总投资 8000 万元。本项目新建厂房 1 栋, 总建筑面积约 23402.4m², 购置数控火焰切割机、数控激光切割机、自动组焊一体机、H 型钢矫正机、H 钢组立机、龙门埋弧焊机、抛丸机、喷漆线等设备, 项目完全建成后拥有装配式钢结构生产线 4 条、叠合楼板生产线 1 条, 薄壁型钢生产线 1 条, 年产 4 万吨绿色装配式钢结构件。目前仅建设有装配式钢结构生产线一条, 达年产装配式钢结构件 7500 吨, 本次验收仅对一条装配式钢结构生产线及配套工程进行验收。建设内容主要包括主体工程、辅助工程、储运工程、公用工程和环保工程等。本次验收项目组成内容见下表:

表 2-1 建设项目组成内容

工程名称	单项工程名称	工程内容及规模		实际工程内容及规模	备注
主体工程	生产厂房	新建 1 栋 1 层钢结构厂房, 建筑面积约 23402.4m ² , 作为生产车间, 分为下料及焊接车间、喷漆车间。项目建成后, 年产 4 万吨绿色装配式钢结构件。	下料及焊接车间建筑面积约 20330.4m ² , 内设原料库、下料、焊接、组立、矫正、抛丸、冷压等功能区, 安装数控火焰切割机、数控等离子切割机、数控平面钻、摇臂钻床、联合冲剪机、机械剪板机、自动组焊一体机、H 型钢矫正机、H 钢组立机、龙门埋弧焊机、抛丸机等设备; 装配式钢结构生产线 4 条、叠合楼板生产线 1 条, 薄壁型钢生产线 1 条。	建有一栋一层钢结构厂房, 建筑面积约 23402.4m ² , 下料及焊接车间建筑面积约 20330.4m ² , 目前已建设有一条装配式钢结构生产线, 包括下料、焊接、组立、矫正、抛丸、晾干等功能区, 购置有对应设备。其他生产线对应设备未购置。	阶段性验收, 已建设部分一致
			喷漆车间建筑面积约 3072m ² , 内设调漆区、水性漆喷涂区、油性漆喷涂区、晾干区等功能区, 漆规模为 30000t/a。	喷漆车间建筑面积约 3072m ² , 设有水性漆喷涂区、晾干区等功能区。	本期建设暂不使用油性漆, 使用预调配好水性漆, 其他一致。
辅助工程	综合楼	新建 1 栋 5 层 (局部 6 层) 混合结构综合楼, 建筑面积约 3618.88m ² , 位于厂区东北部, 用于办公及业务接待等。		综合楼位于厂房西南部, 建筑面积约 3618.88m ² , 用于办公及业务接待。	一致
	门卫室	新建 1 栋 1 层砖混结构门卫室, 建筑面积约 28.8m ² , 位于厂区北侧出入口。		门卫室位于综合楼南侧, 建筑面积约 28.8m ² 。	一致
储运工程	原料仓库	位于生产车间厂房北部, 使用面积约 1500m ² , 用于钢板、钢筋、焊材等原辅料暂存。		未设原料仓库, 原料送至生产线对应位置存放。	/
	化学品库	新建 1 栋 1 层钢结构厂房, 建筑面积约 54m ² , 作为化学品库, 用于油性漆、稀释剂、水性漆、润滑油等暂存。		新建化学品库, 位于厂区西北部, 面积约 13.5m ² , 用于存放水性漆、润滑	本期建设不使用油性漆和稀释剂, 除实际建筑

				油。	面积外基本一致。
	氧气、二氧化碳储罐区	新建 1 座氧气、二氧化碳储罐区，面积约 9m ² ，设 1.5t 液氧储罐、二氧化碳储罐各 1 台，氧气用于火焰切割，二氧化碳用于气保焊。		储罐区位于厂区中心位置，面积约 9m ² ，有 1.5t 液氧储罐、二氧化碳储罐各 1 台	一致
	成品仓库	位于生产车间厂房西北部，使用面积约 1140m ² ，用于 H 型钢、箱型钢、十字型钢等钢结构件暂存。		成品暂存区位于生产车间厂房西北部喷漆房旁，面积约 1140m ² ，用于 H 型钢、箱型钢、十字型钢等钢结构件暂存。	一致
公用工程	供水	新建厂区供水管网，由中溪自来水管网接入，项目主要有调漆用水、车间保洁用水、生活用水等，用水量 8.0324m ³ /d。		由中溪自来水管网接入，项目主要有车间保洁用水、生活用水等，用水量 3.5101m ³ /d。	阶段性验收，水性漆为调配好油漆，故无需调漆用水。
	供电	新建供配电设施，由中溪镇供电线路接入，配电房位于厂区西北角，年用电量约 180 万 kwh。		由中溪镇供电线路接入，年用电量约 30 万 kwh。	阶段性验收
	排水	新建雨污分流管网；雨水排至厂区南侧排水沟渠进入东津河；保洁废水及生活污水排入隔油池+化粪池后，近期采取清掏用于农肥不排放；远期经园区污水管网排入中宁污水处理厂处理。		雨污分流，雨水通过排水沟渠进入东津河，保洁废水和生活污水经隔油池+化粪池处理后，清掏农用，不外排。	一致
环保工程	废气处理	切割	切割工位设置移动式集气罩，收集的切割烟尘接入 1 套“袋式除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）；集气效率 85%，除尘效率约 99%；处理规模约 23000m ³ /h。	切割、焊接废气集气收集后，合并至一套布袋除尘器处理后通过一根 15 米高排气筒排放（DA001）。处理规模约 25000-35000m ³ /h。	合并排气管，经验收计算未导致污染物排放超标。阶段性验收期间仅有一条生产线，经估算设备所需风量不超过 25000，故本期建设符合要求，后期设备上齐后对污染处理设施进行更新。
		焊接	焊接工位设置移动式集气罩，收集的焊接烟尘接入 1 套“袋式除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA002）；集气效率 85%，除尘效率约 99%；处理规模约 58000m ³ /h。		
		抛丸	抛丸机自带“袋式除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA003）；除尘效率约 99%；处理规模约 10000m ³ /h。	抛丸废气经一套布袋除尘器处理后通过一根 15 米高排气筒排放（DA002）。处理规模约 10000m ³ /h。	一致，排气筒编号与排污许可一致。
		喷漆（含调漆、晾干）	调漆、喷漆、晾干等采取密闭喷漆车间+微负压收集，收集的调漆、喷漆、晾干等废气入 1 套“干式漆雾过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧”	调漆、喷漆、晾干等采取密闭喷漆车间+微负压收集，调漆、喷漆、晾干等废气经“干式漆雾过滤器+活性炭吸附脱附+催化	一致，排气筒编号与排污许可一致。阶段性验收期间仅有一条生产

			装置处理后, 通过 1 根 15m 高排气筒排放 (DA004); 集气效率 95%, 漆雾净化效率约 99%, 有机废气净化效率 97%; 处理规模约 90000m ³ /h。	燃烧”处理后, 通过一根 15 米高排气筒排放 (DA003)。处理规模约 25000m ³ /h。	线, 经估算设备所需风量不超过 25000, 故本期建设符合要求, 后期设备上齐后对污染处理设施进行更新。
废水处理		车间保洁及生活污水排入隔油池+化粪池后, 近期采取清掏用于农肥不排放; 远期经园区污水管网排入中宁污水处理厂处理。		保洁废水和生活污水经隔油池+化粪池处理后, 清掏农用, 不外排。	一致
固体废物处理		一般固废	建设一般固废库 1 座, 位于生产车间厂房西北部, 面积约 100m ² , 用于金属边角料、焊渣、收集粉尘等暂存, 并定期外售再利用。	建设有一般固废暂存间, 位于生产车间厂房西北部, 面积约 100m ² , 用于金属边角料、焊渣、收集粉尘、水性漆桶等暂存, 并定期委托物资公司回收利用。	一致
		危险废物	建设危废暂存间 1 座, 位于喷漆房西北部, 面积约 20m ² , 用于油漆桶、稀释剂桶、水性漆桶、废活性炭、废润滑油、废油桶等暂存, 并定期委托有资质单位处置。	建设有危废暂存间, 位于厂区西北部, 面积约 27m ² , 用于油漆桶、稀释剂桶、废活性炭、废润滑油、废油桶等暂存, 并定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。	本次验收暂不产生油性漆桶、稀释剂桶, 除建设位置发生变化外其他基本一致。
		生活垃圾	厂区设分类收集垃圾桶若干, 由环卫部门清运处置。	设置有分量垃圾箱若干, 环保部门定期清运。	一致
噪声处理			选用低噪声设备, 并采取减振、厂房隔声等措施。	选用低噪声设备, 采取基础减震等。	一致
地下水及土壤措施			化学品库、喷漆车间、危废库、事故应急池等为重点防渗区, 要求等效黏土防渗层: Mb≥6.0m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s, 或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料 (渗透系数不大于 10 ⁻¹⁰ cm/s)。生产车间、一般固废库等为一般防渗区, 要求等效黏土防渗层 Mb≥1.5m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s。	危废库、事故应急池等区域已做重点防渗处理, 其他区域一般防渗处理。	基本一致
环境风险措施			雨污分流, 雨水排口截流阀, 设 1 座 100m ³ 事故应急池; 配备消防设施; 制定环保管理制度、突发环境事件应急预案等。	雨污分流, 雨水排口设截流阀, 厂房南侧建设有一座 100m ³ 容积的事故应急池; 配备有消防设施; 制定有应急预案并报宁国市生态环境分局备案。	一致

三、本项目本次验收变动情况如下：

表 3-1 项目变动情况一览表

项目	环评情况	实际建设情况	是否属于重大变动
建设项目开发、使用功能发生变化。	新建，项目位于宁国市中溪工业集中区，本项目建设目标为绿色装配式钢结构件。	新建，项目位于宁国市中溪工业集中区，建设目标为绿色装配式钢结构件。	无变动
生产、处置或储存能力增大 30%及以上。	年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目，本项目年产 4 万吨绿色装配式钢结构件。	实际年产 7500 吨装配式钢结构件。	阶段性验收，不属于重大变动
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。	不产生废水第一类污染物。	不产生第一类废水污染物	无变动
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。	年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目，本项目年产 4 万吨绿色装配式钢结构件。	实际年产 7500 吨装配式钢结构件，未有生产能力增大导致污染物排放加重情况。	无变动
在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点。	项目位于宁国市中溪工业集中区	项目位于宁国市中溪工业集中区，环境保护距离未变化且未新增敏感点	无变动
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。	项目产品为绿色装配式钢结构件，主要原辅材料为钢板、焊丝、焊条、水性漆、油性漆等。	未新增产品品种和生产工艺；本期建设不使用油性漆，主要原辅材料用量变化不导致前述情形。	无变动
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。	项目原料及产品采用汽车运输；场内物料采用叉车运输。	项目原料及产品采用汽车运输；场内物料采用叉车运输。	无变动
废气、废水污染防治措施	切割工位设置移动式集气罩，收	废气：	下料、焊接

<p>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。</p>	<p>集的切割烟尘接入1套“袋式除尘器”处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA001）；焊接工位设置移动式集气罩，收集的焊接烟尘接入1套“袋式除尘器”处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA002）；抛丸机自带“袋式除尘器”处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA003）；调漆、喷漆、晾干等采取密闭喷漆车间+微负压收集，收集的调漆、喷漆、晾干等废气接入1套“干式漆雾过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA004）</p> <p>废水： 本项目无生产废水，车间保洁及生活污水排入隔油池+化粪池后，采取清掏用于农肥不排放。</p>	<p>切割、焊接工位设置集气罩，收集的废气接入1套“袋式除尘器”处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA001）； 抛丸机自带“袋式除尘器”处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA002）； 调漆、喷漆、晾干等采取密闭喷漆车间+微负压收集，收集的调漆、喷漆、晾干等废气接入1套“干式漆雾过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA003），未导致污染物无组织排放量增加10%及以上。</p> <p>废水： 本项目无生产废水，车间保洁及生活污水排入隔油池+化粪池后，清掏农用不排放。</p>	<p>废气合并至同一排气筒，经验收数据计算未导致污染物无组织排放增加10%以上，不属于重大变动。</p>
<p>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。</p>	<p>项目无生产废水，无废水直接排放口</p>	<p>项目无生产废水，无新增废水直接排放口</p>	<p>无变动</p>
<p>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。</p>	<p>项目废气排放口均为一般排放口</p>	<p>无新增废气主要排放口，废气排放口均为一般排放口。</p>	<p>无变动</p>
<p>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。</p>	<p>选用低噪声设备，并采取减振、厂房隔声等措施。建设危废库、危化库。</p>	<p>通过采取厂房隔声、减震、合理布局、绿化等措施，降低噪声。建设有危化品库、危废库。</p>	<p>无变动</p>
<p>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。</p>	<p>普通废物收集暂存定期外售综合利用；危险废物收集暂存定期交由资质单位处理；生活垃圾收集后交环卫部门统一清运处置</p>	<p>普通废物收集暂存定期外售物资公司回收利用；危险废物收集暂存定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处理；生活垃圾收集后交环卫部门统一清运处置。</p>	<p>无变动</p>
<p>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。</p>	<p>雨污分流，雨水排口截流阀，设1座100m³事故应急池。</p>	<p>雨污分流，雨水排口设置截流阀，建设有1座容积达100m³事故应急池。</p>	<p>无变动</p>

项目无废水排放，排气筒合并并未导致污染物排放加重，阶段性验收期间仅原辅材料用量变化，对照中华人民共和国生态环境部关于印发《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），本项目无重大变化。



图 3-1 应急事故池

四、原辅材料消耗、主要生产设备、产品方案及水平衡：

1、原辅材料消耗情况

表 4-1 项目原辅材料及能源消耗一览表

序	原辅料名称	环评年用量	实际年用量	最大储量	备注
1	钢板	31500t/a	7875t/a	2625t	阶段性建设，楼承板、薄壁型钢生产线暂未建设
2	镀锌钢板	6300t/a	0t/a	525t	
3	钢筋	4200t/a	0t/a	350t	
4	气保焊丝	180t/a	38.6t/a	10t	
5	埋弧焊丝	90t/a	19.3t/a	5t	
6	埋弧焊剂	135t/a	28.9t/a	7.5t	
7	电焊条	10t/a	2.14t/a	0.6t	
8	钢丸	100t/a	25t/a	5.6t	
9	水性钢结构漆	49.136t/a	12.284t/a	2.73t	
10	环氧富锌底漆	3.026t/a	/	/	未投入使用
11	环氧云铁中间	2.302t/a	/	/	
12	稀释剂	0.761t/a	/	/	
13	液氧	120t/a	30t/a	1.5t	阶段性建设
14	丙烷	30t/a	7.5t/a	0.5t	
15	二氧化碳	90t/a	19.3t/a	1.5t	
16	润滑油	0.2t/a	0.2t/a	0.2t	
17	活性炭	3.375t/a	1.6875t/a		
18	水	2409.72m ³ /a	1051.8m ³ /a	/	
19	电	180 万 kwh/a	30 万 kwh/a	/	

2、原辅材料理化性质

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
水性钢结构漆	外观哑光或亮光光泽，均匀粘稠的流体，颜色均在色卡的标准范围，略有类似氨气气味；pH 值 7.0-10.0（100g/L，20℃）；沸点 >95℃；密度 1.3-1.5g/ml；溶于清水；稳定，不聚合；主要成分为水性树脂、颜料、填料、助剂、去离子水。	不燃	无资料（对皮肤、眼睛等有刺激性）
液氧	空气中氧气约占 21%；液态氧是氧气在液态状态时的形态，呈浅蓝色，沸点为-183℃，冷却到-218.8℃成为雪花状的淡蓝色固体，液氧的密度（在沸点时）为 1.14g/cm ³ 。液氧是不可燃的，但它能强烈地助燃，火灾危险性为乙类。	不燃	/
丙烷	是一种有机化合物，化学式为 CH ₃ CH ₂ CH ₃ ，为无色无味气体，微溶于水，溶于乙醇、乙醚，化学性质稳定，不易发生化学反应。密度 1.83kg/m ³ （气体），熔点-187.6℃，沸点-42.1℃，闪点-104℃，引燃温度 450℃。	爆炸上限：9.5%(V)；爆炸下限：2.1%(V)	单纯性窒息及麻醉作用
二氧化碳	一种碳氧化物，化学式为 CO ₂ ，化学式量为 44.0095，常温常压下是一种无色无味或无色无臭而其水溶液略有酸味的气体，常见的温室气体，空气的组分之一（0.03%-0.04%）；气态密度 1.977g/L（0℃，101.325kPa），熔点为-56.6℃（527kPa），沸点为-78.5℃，密度比空气密度大（标准条件下），可溶于水小于 0.05%。	不燃	单纯性窒息及麻醉作用

3、催化燃烧设施安全管理措施（详情可查看应急预案相关内容）

（1）RCO 废气入口在 RCO 炉入口前管道上设置有阻火器，以防止火焰回传；在 RCO 炉入口前管道和活性炭箱入口设置泄爆片，并在 RCO 炉上设置泄爆装置，以在紧急情况下迅速释放压力，防止设备损坏或爆炸；设置有烟气报警器以防意外失火。

（2）企业加强风险物质的管理，查隐患、抓整改，定期对所有管道等重点部位进行重点检查做到排查不留死角，整改不留后患，确保安全设施完好有效。

（3）企业定期开展安全生产教育和培训，依法培训从业人员，不断提高从业人员的安全意识和应急处置能力，确保未经安全生产教育和培训以及培训考核未合格的从业人员，不得上岗作业。

（4）完善应急管理。要针对企业可能发生的事故情况，编制完善事故应急救援预案并组织演练，明确事故状态下从业人员抢救措施，配备应急救援器材，同时为从业人员配备必要的防护用品，并督促从业人员上岗前正确穿戴。

4、主要生产设备

表 4-2 项目主要生产设备一览表

设备名称	型号	实际型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
火焰直条切割机	GS/Z-5000	GZ-CNC6000	1	1	阶段性建设，

数控火焰切割机	GS/S-5000	GZ-CNC6000	1	1	根据实际生产需要选择更替部分设备型号，不导致产能增大和污染物排放增多。
数控激光切割机	YCD-6025-8/3	G18035LA-H20000	2	1	
小车式火焰切割机	CG1-30	CG1-30	4	2	
H型钢组立机	HG-2000	HG-2000	4	1	
龙门式埋弧焊机	MZG-2*1250	MH-2000	4	1	
悬臂式电渣焊机	DZ-1200X	DZ-1200X	4	0	
悬臂式打底焊机	XMHJ-1200	XMHJ-1200	4	0	
气体保护焊机	NBC-500/630	NBC-500/630	60	6	
小车式埋弧焊机	MZ-1250	MZ-1250	4	0	
H型钢翼缘矫正机	JZ-60	JZ-40B	2	1	
端面铣	DX-1416	DX-1416	4	0	
摇臂钻床	Z3050-16	Z3050-16	2	0	
通过式抛丸机	HGP1220-10	Q2025-12型	1	1	
喷漆房	64*48*3m，含调漆、晾干	12*8*3m，含晾干	1	1	
叠合楼板生产线	/	/	1	0	暂未建设
轻钢龙骨生产线	/	/	1	0	
二氧化碳储罐	1.5t	1.5t	1	1	阶段性建设
液氧储罐	1.5t	1.5t	1	1	
空压机	YXPM-30A	YXPM-30A	2	2	
电动单梁起重机	LD-10/15	LD-10/16	25	16	
单梁半门式起重机	BMH-10	BMH-10	24	8	

3、产品方案

本项目主要年产绿色装配式钢结构件 4 万吨，产品见下表。

表 4-3 项目产品方案一览表

序号	名称	单位	环评年产量	实际年产量	备注
1	H 型钢构件	t/a	12000	3000	阶段性建设
2	箱型钢构件	t/a	12000	3000	
3	十字型钢构件	t/a	3000	750	
4	钢箱桥梁构件	t/a	3000	750	
5	楼承板	t/a	5000	0	阶段性建设，生产线暂未建设。
6	薄壁型钢	t/a	5000	0	
合计		t/a	40000	7500	

4、项目水平衡

本项目用水工序主要为车间保洁用水及职工生活用水。项目生产生活用水由中溪自来水管网接入，满足本项目的用水需求。调漆用水不再需要。

①调漆用水：项目水性钢结构漆使用前需要与水按照 10:1 的比例调配后使用，企业购置使用预调配好水性漆成品，故本次验收不核算调漆用水量。

②车间保洁用水：项目车间采取每天清扫制，地面冲洗用水量为 2-3L/m².次。项目使用尘推车或拖把清理，按冲洗用水 20%计，即 0.6L/m² 次。项目车间面积约 23402.4m²，设备、物料等占用约 85%，需保洁面积约 3510m²，用水量约 2.106m³/d，保洁用水随地面蒸发，清扫结束需对保洁工具进行清洗，保洁废水产生量约占保洁用水量的 10%，即 0.211m³/d。保洁工具在卫生间水池清洗，与生活污水一并进入隔油池+化粪池后，定期清掏用于农肥不排放。

③职工生活用水：项目实际劳动定员 28 人，采取长白班工作制度，厂区设职工食堂。员工每天用水量 50L/人.d，生活用水量为 1.4m³/d，排污系数按 0.8 计，则生活污水产生量 1.12m³/d。生活污水排入隔油池+化粪池后，定期清掏用于农肥不排放。

项目水平衡图如图 1-1：

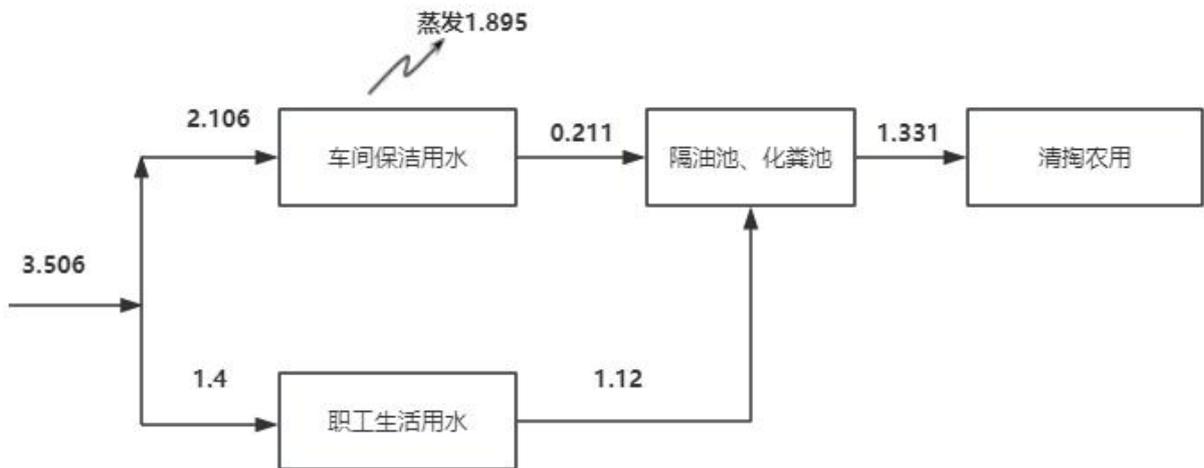


图 4-1 项目水平衡图 单位：t/d

五、主要工艺流程及产污环节

项目设计生产规模为年产4万吨绿色装配式钢构件，包括H型钢构件、箱型钢构件、十字型钢构件、钢箱桥梁构件、楼承板、薄壁型钢等产品，其中H型钢构件、箱型钢构件、十字型钢构件、钢箱桥梁构件全部在项目厂区内完成底漆及中间漆喷涂，楼承板、薄壁型钢不需要喷漆处理。目前仅建设有装配式钢结构生产线一条，达年产装配式钢构件7500吨。楼承板、薄壁型钢生产线不在本次验收范围内。

(一) H型钢构件、箱型钢构件、十字型钢构件、钢箱桥梁构件等产品生产工艺及产污节点如图5-1所示。

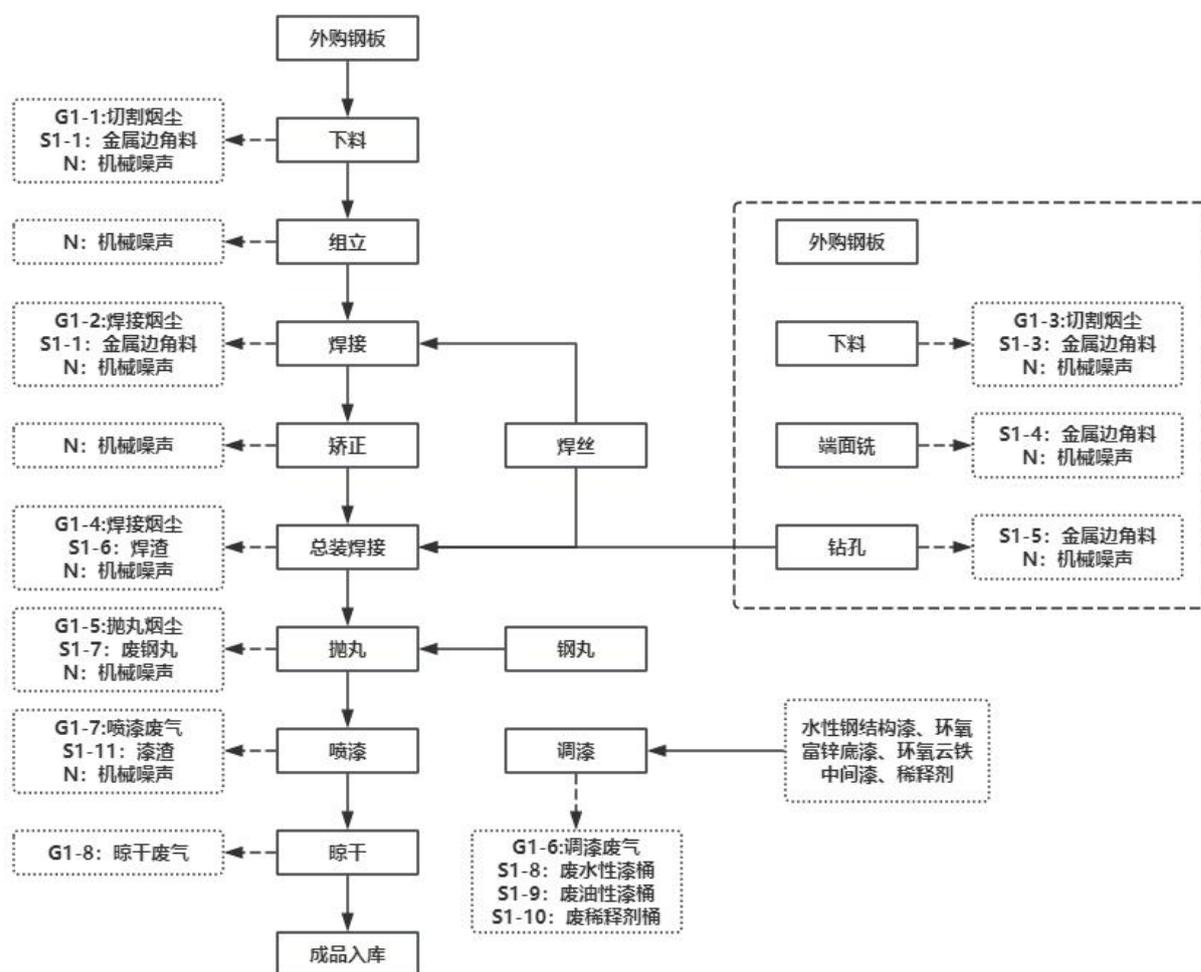


图 5-1 钢构件生产工艺流程及产污环节图

(注：N-噪声，S-固废，G-废气)

工艺说明：

(1) 下料：

项目钢结构件由钢板下料、焊接拼装组成，首先进行构件准备。使用火焰切割机、激光切割机等将外购的钢板切割成产品图纸所要求的尺寸待用。项目下料工序年工作约 2400h。火焰及激光切割下料过程中均会产生切割烟尘（G1-1）、金属边角料（S1-1）及机械噪声（N）。



图 5-2 下料工序

(2) 组立、焊接：

使用组立机将切割后的各钢板按照设计图纸组立，再使用焊机将组立的各钢板焊接在一起，采用埋弧焊拼接成型，所用焊机为多功能埋弧焊机，焊料包括埋弧焊丝、焊剂；项目焊接工序年工作约2400h。组立焊接后得到半成品钢梁柱。此过程中会产生焊接烟尘（G1-2）、焊渣（S1-2）及机械噪声（N）。



图 5-3 焊接工序

(3) 矫正:

组立焊接后的钢梁柱，根据产品需求，H 型钢部分产品使用矫正机将组立后的半成品钢梁柱进行校正，该过程将产生机械噪声（N）。



图 5-4 矫正工序

(4) 零部件加工（下料、端面铣、钻孔）:

部分钢结构件含有少量的小型金属零件需要进行加工。零部件加工涉及下料、端面铣、钻孔等工序。使用火焰切割机、激光切割机将钢板切割成适当尺寸，得到与钢构件配套的零部件半成品；根据钢结构件产品技术要求，焊接的断面需要进行端面铣完成坡口，部分零件通过摇臂钻进行钻孔，便于整体装配。零部件加工过程中将产生下料切割烟尘（G1-3）、金属边角料（S1-3、S1-4、S1-5）及机械噪声（N）。



图 5-5 零部件工序

(5) 总装焊接:

矫正完成后钢梁柱和加工的零部件进行铆拼，使用电焊机进行人工焊接，焊料为焊条，铆拼之后使用二保焊机进行焊接，焊料为二氧化碳保护焊丝。二保焊机焊接后进行人工检验，不合

格产品返回组装工序。项目焊接工序年工作约2400h。焊接将产生焊接烟尘（G1-4）、焊渣（S1-6）及机械噪声（N）。



图 5-6 总装焊接工序

（6）抛丸：

将总装后的半成品钢结构件送入抛丸机进料轨道，自动输送进入抛丸机，利用钢丸撞击构件表面，使表面粗糙度等级达到要求，项目抛丸机年工作约2400h。该过程将产生抛丸粉尘（G1-5）、废钢砂（S1-7）及机械噪声（N）。



图 5-7 抛丸工序

（7）调漆：

抛丸后的构件需要进行喷漆，以防生锈。喷漆以水性漆为主，油性漆约占10%。喷涂前需要进行调漆，本项目调漆工序设在密闭喷漆房内进行，水性钢结构漆使用前与水按照10:1进行调漆搅拌均匀待用；油性漆底漆及中间漆与稀释剂均按照7:1进行调漆搅拌均匀待用。项目调漆工序将产生调漆废气（G1-6）、废水性漆桶（S1-8）、废油性漆桶（S1-9）、废稀释剂桶（S1-10）。

喷漆前对喷枪进行清洗，采用稀释剂清洗，清洗产生的废稀释剂用于调漆工序，清洗废气纳入调漆废气一并分析。本期建设暂未使用油性漆，购置有调配好水性漆成品，本期建设不含调漆工序，本期建设该工序实际只产生水性漆桶（S1-8）。

（8）喷漆：

项目喷漆在密闭的喷漆房中进行，喷漆房规格为64×48×3（m），为一道底漆喷涂和一道中间漆喷涂，面漆由客户自行完成。构件在抛丸后4-6小时内，必须涂装第一道底漆，以防生锈；底漆、中间漆喷涂不同时进行，即底漆喷涂晾干后进行中间漆喷涂。采用高压无气喷涂，每道漆膜厚度为40μm。喷涂前，喷涂员工必须戴上防毒口罩。喷涂时，喷枪要尽量与被涂表面保持垂直，左右上下移动时，要注意与被涂表面等距移动，间距以600mm~800mm为宜。喷涂时，喷枪压力只要能足够雾化涂料就行，不宜过高。涂装应在清洁干燥的室内进行；当环境空气相对湿度大于85%，构件表面结露时，或环境温度在5℃以下或38℃以上，应停止作业。该过程将产生喷漆废气（G1-7）、漆渣（S1-11）及机械噪声（N）。本期建设喷漆房规格为12×8×3（m）。

（9）晾干

钢构件喷漆完成后，直接在喷漆房内进行自然晾干，每天晾干时间约12h。该过程将产生晾干废气（G1-8）。



图 5-8 调漆、喷漆、晾干工序

（10）成品入库

最终将晾干好的构件转移至成品暂存区入库，待发货。

(二) 楼承板生产工艺及产污节点如图 2-9 所示 (楼承板生产线暂未建设)。

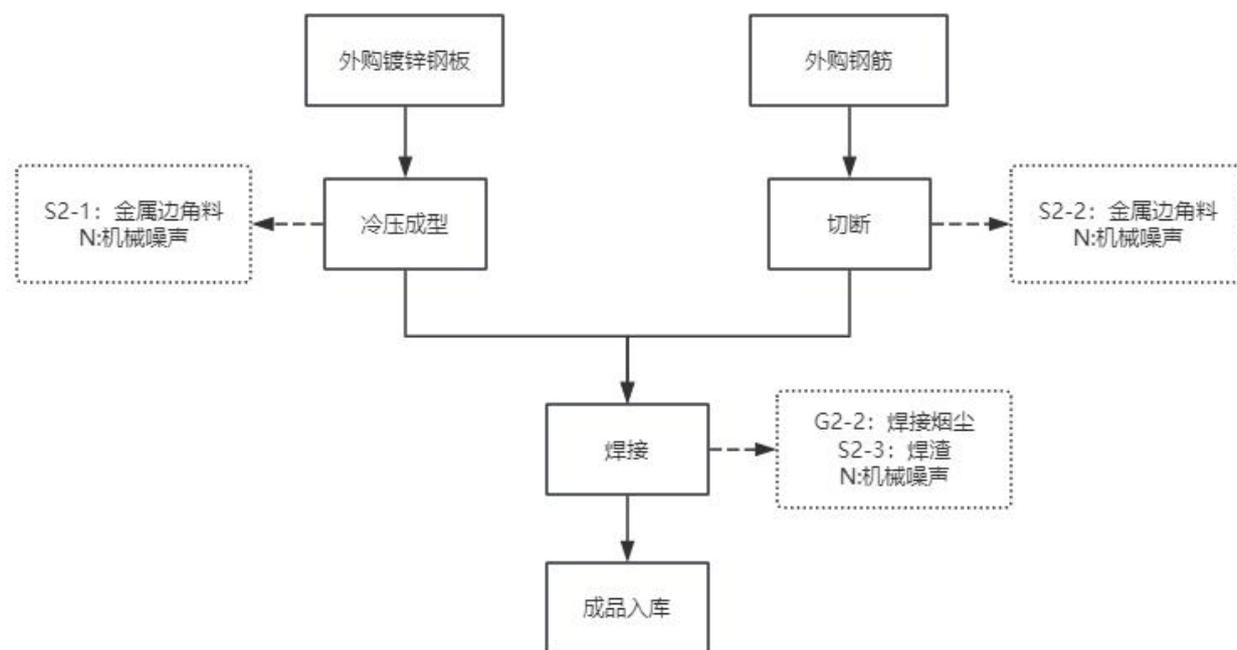


图 5-9 楼承板生产工艺流程及产污环节图

(注: N-噪声, S-固废, G-废气)

工艺说明:

(1) 冷压成型

一体化装配式钢筋桁架楼承板生产线主要由折弯、压平等设备组成,能够做到全自动数控一体化,将外购的镀锌钢板送入一体化装配式钢筋桁架楼承板生产线中,通过折弯、压平制得符合设计图要求尺寸的板材待用。该过程将产生金属边角料(S2-1)及机械噪声(N)。

(2) 切断

根据产品规格要求,外购的钢筋通过液压剪切机切断成规定尺寸待用。该过程将产生金属边角料(S2-2)及机械噪声(N)。

(3) 焊接

冷压成型的镀锌板材与切断的钢筋段,按照产品设计图要求焊接在一起,形成钢筋桁架楼承板。该工序将产生焊接烟尘(G2-1)、焊渣(S2-3)及机械噪声(N)。

(4) 成品入库

将成品楼承板送入成品堆放区入库，待发货。

(三) 薄壁型钢产品生产工艺及产污节点如图 2-10 所示（薄壁型钢生产线暂未建设）。

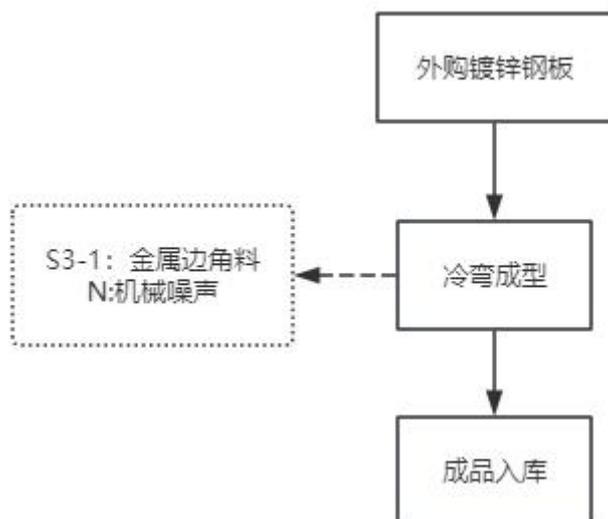


图 5-10 薄壁型钢产品生产工艺流程及产污环节图

(注：N-噪声，S-固废)

工艺说明：

(1) 冷弯成型

一体化装配式薄壁型钢生产线主要由折弯、压平等设备组成，能够做到全自动数控一体化，将外购的镀锌钢板送入一体化装配式薄壁型钢生产线中，通过折弯、压平制得符合产品要求的型钢。该过程将产生金属边角料（S3-1）及机械噪声（N）。

(2) 成品入库

将成品薄壁型钢送入成品堆放区入库，待发货。

六、主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

项目无生产废水，采取雨污分流，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网，车间保洁用水和生活污水经化粪池处理后，用于清掏农用，不外排。

2、废气

该项目废气主要为下料废气、焊接废气、抛丸废气、调漆、喷漆、晾干废气。

(1) 下料、焊接废气

收集到的废气经布袋除尘处理后通过15米高排气筒排放（DA001）。

(2) 抛丸废气

收集到的废气经布袋除尘处理后通过 15 米高排气筒排放（DA002）。

(3) 调漆、喷漆、晾干废气

调漆、喷漆、晾干等采取密闭喷漆车间+微负压收集，收集的调漆、喷漆、晾干等废气入1套“干式漆雾过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA003）。



图 6-1 下料、焊接废气处理设施图



图 6-2 抛丸废气处理设施图



图 6-3 喷漆、晾干废气处理设施图

本次验收废气处理设施风机参数并明确匹配情况：

表 6-1 废气处理设施参数表

序号	项目	参数	匹配情况
1	下料、焊接废气	风量25704-35977m ³ /h，功率30Kw	匹配
2	抛丸废气	风量10000m ³ /h，功率11Kw	匹配
3	调漆、喷漆、晾干废气	风量2.5万m ³ /h，功率22Kw	匹配

3、噪声

企业噪声主要来自于生产设备运行噪声，项目噪声主要来自于拌料机、注塑机、破碎机、硫化机、喷砂机、空压机、冷却塔、风机等机械设备运行产生的噪声，噪声级在 75~95dB(A) 之间。厂区噪声经建筑物门窗、墙壁的吸收、屏蔽及阻挡作用，并合理布置生产车间内的设备

降低噪声对环境的影响下满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准。

4、固废

企业产生的固体废弃物包括工业固废、危险固废及生活垃圾，一般工业固废为金属边角料、焊渣、废钢丸、收集粉尘、废水性漆桶、水性漆渣；危险固废为废油性漆桶、废稀释剂桶、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、废润滑油、废油桶。

（1）一般固废

①金属边角料：项目在下料、端面铣、钻孔等过程中将产生一定的金属边角料，产生量约占产品量的5%。项目钢结构件等产品量为7500t/a，即产生金属边角料375t/a，收集暂存后定期委托物资回收公司处置。

②焊渣：项目焊材使用量为60.04t/a，焊渣产生量约7.88t/a，收集暂存后外售综合利用。

③废钢丸：项目抛丸机使用的钢丸根据使用情况，定期进行更换，项目钢丸用量约25t/a，按90%损耗算产生废钢丸22.5t/a，外售物资回收公司再利用。

④收集粉尘：项目下料、焊接、抛丸等工序设置的袋式除尘器运行过程中将产生收集粉尘。收集粉尘量约26t/a，主要成分为金属氧化物灰，外售物资回收公司再利用。

⑤废水性漆桶：项目水性漆总用量12.284t/a，采用20KG铁桶装，约产生615个空桶，单个空桶重约1.5Kg，则水性漆桶约0.926t/a，根据国家危险废物名录，不属于危险废物，收集暂存后外售综合利用。

⑥漆渣：项目废漆渣包括水性漆渣和油性漆渣，项目水性漆和油性漆在同一喷漆车间内使用，水性漆渣和油性漆渣无法做到完全独立清理，故全部纳入危废管理。因本期建设不使用油性漆，水性漆渣不属于危废，因此本期做一般固废处理。水性漆渣产生量约2.39t/a，后期产生后委托物资公司处置。

（2）生活垃圾：项目实际劳动定员28人，按照0.5kg/d核算（年工作300天），产生生活垃圾量为4.2t/a，由环卫部门统一清运处置。

（3）危险固体废物

①废油性漆桶：项目暂不使用油性漆。

②废稀释剂桶：项目暂不使用稀释剂。

③废过滤棉：项目喷漆废气前段设有1套干式漆雾过滤器，内部主要滤料为过滤棉，最大填充量约5kg，滤料约1个月更换一次，产生废过滤棉约0.06t/a。后期产生定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

④废活性炭：3个活性炭箱合计填充量约3.375t，活性炭碘值800mg/g，平均2年需更换1次，产生废活性炭3.375t/a。后期产生定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

⑤废催化剂：项目喷漆有机废气处理采用催化燃烧装置，催化燃烧会产生废催化剂，产生量约为0.2t/3a。后期产生定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

⑥废润滑油：项目设备维修保养将产生更换的废润滑油，项目机械设备润滑油用量约0.2t/a。后期产生定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

⑦废油桶：项目润滑油用量约0.2t/a，采用200L铁桶装，产生空桶1个，每个空桶按18kg计，产生废油桶0.018t/a。后期产生定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

表 6-2 一般固体废物产生及处理情况表

序号	固废名称	类别代码	代码	处理处置方式	环评利用或处置量 (t/a)	实际利用或处置量 (t/a)
1	金属边角料	SW01	900-099-S01	委托物资回收公司处置	2000	750
2	焊渣	SW01	900-099-S01		36.7	7.88
3	废钢丸	SW01	900-099-S01		90	22.5
4	收集粉尘	SW01	900-099-S01		104.412	26
5	废水性漆桶	SW01	900-099-S01		3.686	0.926
6	漆渣	SW59	900-099-S59		9.567	2.39
7	生活垃圾	/	/	环卫部门统一清运处置	18	4.2

表 6-3 危险废物产生及处理情况表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	形态	有害成分	危险性	处理处置方式	环评利用或处置量 (t/a)	实际利用或处置量 (t/a)
1	废油性漆桶	HW49	900-041-49	固态	废树脂	T/In	后期产生定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。	0.402	0
2	废稀释剂桶	HW49	900-041-49	固态	废溶剂	T/In		0.057	0
3	废过滤棉	HW49	900-039-49	固态	废树脂、VOCs	T		0.06	0.06
4	废活性炭	HW49	900-039-49	固态	VOCs	T		3.375/2a	3.375/2a
5	废催化剂	HW50	900-049-50	固态	废催化剂	T		0.2/3a	0.2/3a
6	废润滑油	HW08	900-214-08	液态	废矿物油	T, I		0.2	0.2
7	废油桶	HW49	900-041-49	固态	废矿物油	T/In		0.018	0.018



图 6-1 垃圾箱图



6-2 一般固废暂存区



图 6-3 危废暂存间

5、环境保护距离

根据现场调查，项目位于宁国市中溪工业集中区，项目东侧为中鑫钢结构公司，南侧为未开发空地，西侧为待建工业用地及中溪村居民点（距离项目厂界约 110m），北侧为 G329 公路及驰升电力厂区。项目以厂房外设 100m 卫生防护距离；根据现场调查，卫生防护距离内无特殊保护文物古迹、自然保护区、集中居住区和特殊环境制约因素，项目周边环境关系良好。



6-4 100m 环境保护距离包络线图

6、排污许可证申领情况

根据《固定污染源排污许可分类管理名录(2019版)》，本项目属于“二十八、金属制品业 33；结构性金属制造 331 中的其他”；本项目为登记管理类别，该项目为首次申请。

行业类别 C311 金属结构制造。安徽同欣钢结构制造有限公司于 2024 年 8 月 19 日申请固定污染源排污登记回执，有效期为 2024-08-19 至 2029-08-18。登记编号为 91341881MA2XJ2ME4E002W。

固定污染源排污登记回执

登记编号：91341881MA2XJ2ME4E002W

排污单位名称：安徽同欣钢结构制造有限公司

生产经营场所地址：安徽省宣城市宁国市中溪镇中溪工业集中区

统一社会信用代码：91341881MA2XJ2ME4E

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2024年08月19日

有效期：2024年08月19日至2029年08月18日



七、环保投资及“三同时”验收一览表：

表 7-1 “三同时”验收一览表

环保项目	环评情况	环评投资（万元）	实际情况	实际投资（万元）
废气处理	切割工位设置移动式集气罩，收集的切割烟尘接入1套“袋式除尘器”处理后通过1根15m高排气筒排放；焊接工位设置移动式集气罩，收集的焊接烟尘接入1套“袋式除尘器”处理后，通过1根15m高排气筒排放；抛丸机自带“袋式除尘器”处理后，通过1根15m高排气筒排放；调漆、喷漆、晾干等采取密闭喷漆车间+微负压收集，收集的调漆、喷漆、晾干等废气接入1套“干式漆雾过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，通过1根15m高排气筒排放。	95	下料、焊接工序废气收集后经一套布袋除尘器处理后合并至同一根15m高排气筒（DA001）排放；抛丸废气经自带布袋除尘器处理后通过一根15m高排气筒（DA002）排放；调漆、喷漆、晾干等采取密闭喷漆车间+微负压收集，收集的调漆、喷漆、晾干等废气接入1套“干式漆雾过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置处理后，通过1根15m高排气筒（DA003）排放。	40
废水处理	进入化粪池后，近期清掏作为农肥不外排；远期排入园区污水管网，进入中宁污水处理厂处理。	5	车间保洁用水和生活污水经化粪池处理后清掏农用，清掏协议已签订。	2
固废治理	建设一般固废库1座，位于厂房东北部，面积约100m ² ，用于金属边角料、焊渣、收集粉尘、废钢丸、废水性漆桶等暂存，收集后定期委托物资公司处置。危险废物：建设危废暂存间1座，位于厂房东北部，面积约20m ² ，用于废油性漆桶、废稀释剂桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、废润滑油、废油桶等暂存，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。生活垃圾：设置分类收集垃圾箱若干，收集后由环卫部门统一清运处置。	5	建设有一般固废暂存间，位于生产车间厂房西北部，面积约100m ² ，用于金属边角料、焊渣、水性漆桶、收集粉尘等暂存，并定期委托物资公司回收利用。建设有危废暂存间，位于厂区西北部，面积约27m ² ，用于废活性炭、废润滑油、废油桶等暂存，并定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置；设置分类垃圾箱若干，收集后由环卫部门统一清运处置。	6
噪声治理	选用低噪声设备，并采取减振、隔音等措施。	5	选用低噪声设备，通过采取厂房隔声、减振、合理布局等措施，降低噪声。	5
环境风险	雨污分流，雨水排口截流阀，1座容积不小于100m ³ 事故应急池；配备消防设施；制定突发环境事件应急预案等。	35	雨污分流，雨水排口截流阀，设1座100m ³ 事故应急池；配备消防设施；制定有突发环境事件应急预案并报宁国市生态环境分局备案。	20
地下水及土壤	(1) 化学品库、喷漆车间、危废库、事故应急池为重点防渗区，要求等效黏土防渗层：Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s，或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于10 ⁻¹⁰ cm/s）。(2) 生产车间、一般固废库等为一般防渗区，要求等效黏	10	危废库、事故应急池已做重点防渗处理，其他区域一般防渗处理。	8

措施	土防渗 层 Mb≥1.5m , K≤1×10 ⁻⁷ cm/s。			
环境管理及监测	制定环保相关管理制度；排放口规范化及标识牌；废水、废气、噪声等自行监测计划。	5	制定有环保制度,排放口规范化且各区域标识标牌完善。	1
总计		160	82	

八、建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、环评报告表主要结论

安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目符合国家产业政策，项目选址符合宁国市土地利用规划要求。通过本项目所在地环境现状调查、污染分析、环境影响分析可知，只要建设方充分落实本环评提出的各项污染防治对策，认真做好“三同时”及日常环境管理工作，项目对环境的影响较小。因此，从环保角度出发，本项目的建设可行。

2、审批决定

安徽同欣钢结构制造有限公司：

你公司报来的《安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目环境影响报告表》收悉。经研究，现将审批意见函复如下：

一、安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目选址于宁国市中溪镇工业集中区。该项目购置数控火焰切割机、数控等离子切割机、数控平面钻、锯臂钻床、联合冲剪机、机械剪板机、自动组焊一体机、H 型钢矫正机、H 钢组立机、龙门埋弧焊机、数控檩条一体机、桁架楼承板焊接机、带锯床、电渣压力焊机、半自动焊接机械手、手工焊机、气保焊机、圆形轨道切割机、圆形轨道焊接机、抛丸机、喷漆线等设备；装配式钢结构生产线 4 条、叠合楼板生产线 1 条，薄壁型钢生产线 1 条。项目建成后，年产 4 万吨绿色装配式钢结构件。该项目经宁国市经信局备案，项目代码：2306-341881-07-02-353493。经我局研究，原则同意该项目建设。

二、项目生活污水经处理后用于农肥，不外排。

三、项目颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯污染物排放执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996)中表 2 排放限值，厂区内非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1 中排放限值。

四、项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2 类标准。

五、项目固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)相关要求。

六、项目污染物总量控制指标：颗粒物为 1.243t/a,Vocs 为 0.118t/a。

七、严格执行排污许可制度。建设项目发生实际排污行为之前应申领排污许可证，建设项目无证排污或不按证排污的，根据环境保护设施验收条件有关规定，你公司不得出具环境保护设施验收合格意见。

八、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，并按照有关规定自主组织竣工环保验收，验收报告公示期满后 5 个工作日内，应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。

九、环评批复落实情况：

表 9-1 环评批复要求与落实情况对照表

宁环审批[2023]89 号及环评报告要求	实际落实情况
<p>一、安做同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目选址于宁国市中溪镇工业集中区。该项目购置数控火焰切割机、数控等离子切割机、数控平面钻、锯臂钻床、联合冲剪机、机械剪板机、自动组焊一体机、H 型钢矫正机、H 钢组立机、龙门埋弧焊机、数控檩条一体机、桁架楼承板焊接机、带锯床、电渣压力焊机、半自动焊接机械手、手工焊机、气保焊机、圆形轨道切割机、圆形轨道焊接机、抛丸机、喷漆线等设备；装配式钢结构生产线 4 条、叠合楼板生产线 1 条，薄壁型钢生产线 1 条。项目建成后，年产 4 万吨绿色装配式钢结构件。该项目经宁国市经信局备案，项目代码：2306-341881-07-02-353493。经我局研究，原则同意该项目建设。</p>	<p style="text-align: center;">落实</p> <p>建设项目位于宁国市中溪镇工业集中区，建设位置未发生变化。阶段性建设完成，本期实际年产 7500 吨绿色装配式钢结构件。</p>
<p>项目生活污水经处理后用于农肥，不外排。</p>	<p style="text-align: center;">落实</p> <p>本项目无生产废水，生活污水经处理后清掏用于农肥，不外排，清掏协议已签订。</p>
<p>三、项目颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯污染物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 排放限值，厂区内非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1 中排放限值。</p>	<p style="text-align: center;">落实</p> <p>本项目废气经各处理设施处理后，颗粒物、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 排放限值要求；厂区内 VOCs 无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 附录 A 表 A.1 中特别排放限值。二甲苯本期因不使用油性漆因此暂不产生。</p>
<p>四、项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2 类标准。</p>	<p style="text-align: center;">落实</p> <p>运营期厂区噪声经建筑物门窗、墙壁的吸收、屏蔽及阻挡作用，并合理布置生产车间内的设备降低噪声对环境的影响。经上述措施后厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准。</p>

<p>五、项目固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)相关要求。</p>	<p>落实 企业产生的固体废物包括一般固体废物和危险固体废物。一般固体废物包括金属渣及薄膜边角料，现满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)，收集后定期委托物资公司处置；危险固体废物：废机油危险废物处置现满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置；厂区设置垃圾箱，生活垃圾收集后交由环卫部门统一清运。</p>
<p>六、项目污染物总量控制指标：颗粒物为 1.234t/a,Vocs 为 0.118t/a。</p>	<p>落实 根据此次验收检测，项目排放颗粒物为 0.2256t/a、VOCs 为 0.090t/a。满足总量控制指标。</p>
<p>七、严格执行排污许可制度。建设项目发生实际排污行为之前应申领排污许可证，建设项目无证排污或不按证排污的，根据环境保护设施验收条件有关规定，你公司不得出具环境保护设施验收合格意见。</p>	<p>落实 企业已经严格执行排污许可制度，并于 2024 年 8 月 19 日申请固定污染源排污登记回执，有效期为 2024-08-19 至 2029-08-18。登记编号为 91341881MA2XJ2ME4E002W。本次申请验收。</p>
<p>八、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，并按照规定自主组织竣工环保验收，验收报告公示期满后 5 个工作日内，应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。</p>	<p>落实 企业已于 2024 年 8 月委托宁国市浚成环境检测有限公司对配套建设的环境保护设施进行验收。</p>

十、验收监测质量保证及质量控制：

本次验收检测采样及样品分析均严格按照《环境监测质量保证管理规定》环发〔2006〕114号、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《环境空气质量手工监测技术规范》（HJ194-2017）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）及相关环境监测技术规范的要求进行，实施全程序质量控制。项目检测前，相关部门根据检测方案制定了详细的质量控制计划，并按照计划实施。具体质控要求如下：

（1）生产处于正常。检测期间生产在正常工况下稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

（2）检测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）方法。

（3）合理布设检测点位,保证各检测点位布设的科学性和可比性。

（4）检测人员经考核并有合格证书，所有检测仪器经过计量部门检定并在有效期内。

（5）现场采样、保存及实验分析阶段均采取相关质控措施。

① 废气检测仪器均符合国家有关标准或技术要求，检测前按检测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。采样和分析过程严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《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）和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。采样时企业正常生产，各生产工段和各项环保设施均处于正常运行状态。检测断面处于平直或竖直管段，工艺尾气的采集、保存、运输均严格按照检测技术规范进行，采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。按照质量控制计划的要求的质控措施做好准确度和精密度控制。

② 无组织排放检测部分严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）进行样品采集、运输、分析，采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。按照质量控制计划的要求的质控措施做好准确度和精密度控制。

③噪声监测方法按《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）要求进行，采用等效声级 $L_{eq}(A)$ 值为进行了评价，噪声测量仪器为II型分析仪器。测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。评价量，统计声级 L_{10} 、 L_{50} 、 L_{90} 作为依据，测量仪器为AWA6228+型精密噪声频谱分析仪，校准仪器为AWA6021A声校准器，测量仪器使用前均进行校准，前、后校准示值偏差不大于0.5dB（A）检测时气象条件满足检测技术要求，从而确保了检测数据的代表性、可靠性。

十一、验收监测内容：

1、废气

废气监测点位、项目、频次见下表。因企业本期建设不使用油性漆，根据水性漆 MSDS 可知水性漆不产生二甲苯，故本次不对调漆、喷漆、晾干废气及环境空气中二甲苯进行监测。抛丸机进气孔离弯道过近，监测条件不足，故不对抛丸机进口进行监测。

表12-1 废气监测内容一览表

监测排气筒	监测项目	检测批次	
DA001	下料、焊接废气进口	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
	下料、焊接废气出口	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
	抛丸废气出口	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
DA003	调漆、喷漆、晾干废气进口	颗粒物、非甲烷总烃	1 点/3 批次/2 天
	调漆、喷漆、晾干废气出口	颗粒物、非甲烷总烃	1 点/3 批次/2 天

表12-2 无组织监测内容一览表

监测点位	监测项目	检测批次
厂界外 3 点	颗粒物、非甲烷总烃	3 点/3 批次/2 天
厂区内	非甲烷总烃	1 点/3 批次/2 天

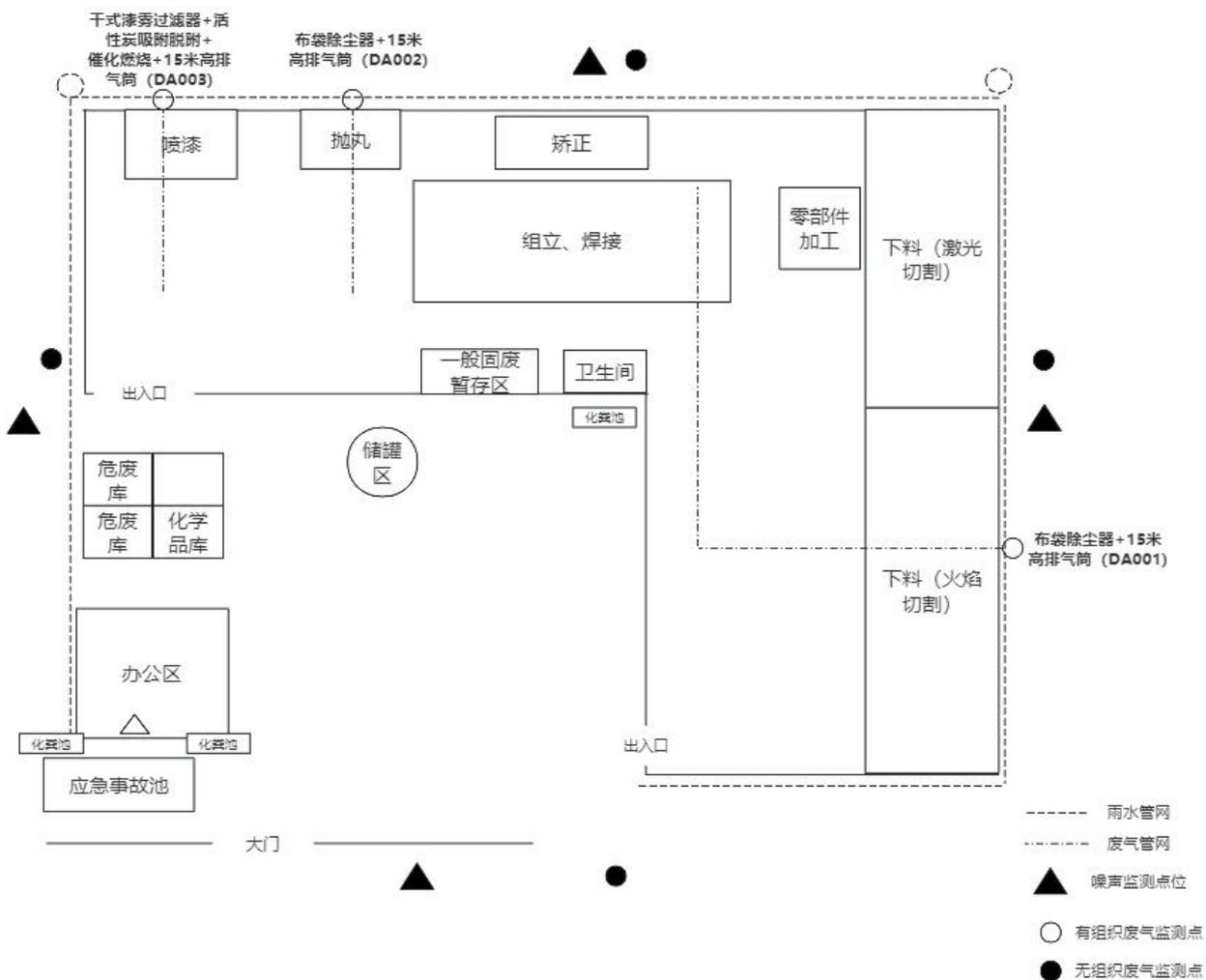
2、厂界噪声

在厂界外共布设 4 个监测点。监测频次为连续 2 天，每天昼间监测一次。因不涉及夜间办公，固不对夜间噪声进行监测。

表11-2 噪声监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
在厂界四周各布置 1 个监测点，共 4 个	噪声等效声级	连续 2 天，昼间监测一次

监测点位示意图：



十二、验收监测期间生产工况记录：

项目竣工验收监测于2024年9月10日至9月12日进行，监测期间公司生产正常，生产负荷为79.6%~85.2%，监测结果具有代表性。

表 12-1 生产工况统计表

生产日期	名称	环评日产量 (t/a)	实际日产量 (t/a)	生产负荷%
2024.09.10	绿色装配式钢结构件	25	20.7	82.8
2024.09.11	绿色装配式钢结构件	25	21.3	85.2
2024.09.12	绿色装配式钢结构件	25	19.9	79.6

十三、验收监测结果：

1、废气（有组织）：

表 13-1 有组织废气检测结果

采样日期	2024.09.10		分析日期	2024.09.11~2024.09.14		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			10:09~10:29	10:3~10:55	10:59~11:19	均值
DA002 抛丸废气排气筒出口	标干流量(m ³ /h)		7910	7813	7978	7900
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.5	4.5	4.6	4.5
		排放速率(kg/h)	0.036	0.035	0.037	0.036
DA003 调漆、喷漆、晾干废 气进口	检测时段		15:26~15:46	15:50~16:10	16:16~16:36	均值
	标干流量(m ³ /h)		11627	11182	11045	11285
	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	13.2	14.5	15.5	14.4
		产生速率(kg/h)	0.153	0.162	0.171	0.162
	检测时段		15:24	15:49	16:19	均值
	非甲烷 总烃	产生浓度 (mg/m ³)	25.5	25.6	25.7	25.6
		产生速率(kg/h)	0.296	0.286	0.284	0.289
DA003 调漆、喷漆、晾干废 气出口	检测时段		15:22~15:42	15:48~16:08	16:15~16:35	均值
	标干流量(m ³ /h)		14589	14916	14015	14507
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.9	1.5	2.1	1.8
		排放速率(kg/h)	0.028	0.022	0.029	0.026
	检测时段		15:30	15:45	16:05	均值
	非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.50	1.68	1.58	1.59
		排放速率(kg/h)	0.022	0.025	0.022	0.023
颗粒物去除率			81.7%	86.4%	83.0%	84.0%
非甲烷总烃去除率			92.6%	91.3%	92.3%	92.0%

表 13-2 有组织废气检测结果

采样日期	2024.09.11		分析日期	2024.09.12~2024.09.14		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			09:54~10:14	10:18~10:38	10:48~11:08	均值
DA001	标干流量(m ³ /h)		11119	10986	10458	10854
下料、焊接废气排气筒进口	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	15.4	15.6	16.6	15.9
		产生速率(kg/h)	0.171	0.171	0.174	0.173
DA001 下料、焊接废气排气筒出口	检测时段		09:51~10:11	10:21~10:41	10:54~11:14	均值
	标干流量(m ³ /h)		13566	14037	13035	13546
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.7	1.4	1.8	1.6
		排放速率(kg/h)	0.023	0.020	0.023	0.022
颗粒物去除率			86.5%	88.3%	86.8%	87.3%
DA002 抛丸废气排气筒出口	检测时段		14:28~14:48	14:52~15:12	15:15~15:35	均值
	标干流量(m ³ /h)		8216	8218	8218	8217
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.1	4.5	4.3	4.3
		排放速率(kg/h)	0.034	0.037	0.035	0.035
DA003 调漆、喷漆、晾干废气进口	检测时段		15:00~15:20	15:26~15:46	15:52~16:12	均值
	标干流量(m ³ /h)		11186	10468	10100	10585
	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	15.7	16.3	16.2	16.1
		产生速率(kg/h)	0.176	0.171	0.164	0.170
	检测时段		15:01	15:28	15:54	均值
	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	25.1	24.9	25.5	25.2
产生速率(kg/h)		0.281	0.261	0.258	0.267	
DA003 调漆、喷漆、晾干废气出口	检测时段		15:52~16:12	16:18~16:38	16:43~17:03	均值
	标干流量(m ³ /h)		14406	14036	13898	14113
	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	1.4	1.5	1.9	1.6
		产生速率(kg/h)	0.020	0.021	0.026	0.023
	检测时段		15:49	16:16	16:40	均值
	非甲烷总烃	产生浓度 (mg/m ³)	1.83	1.92	1.90	1.88
产生速率(kg/h)		0.026	0.027	0.026	0.027	
颗粒物去除率			88.6%	87.7%	84.1%	86.5%
非甲烷总烃去除率			90.7%	90.0%	90.0%	90.0%

表 13-3 有组织废气检测结果

采样日期	2024.09.12		分析日期	2024.09.14		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			09:13~09:33	09:38~09:58	10:05~10:25	均值
DA001	标干流量(m ³ /h)		10553	10669	10453	10558
下料、焊接废气排气	颗粒物	产生浓度 (mg/m ³)	14.4	15.0	16.5	15.3

筒进口		产生速率(kg/h)	0.152	0.160	0.172	0.162
DA001 下料、焊接废气排气 筒出口	检测时段		09:11~09:31	09:37~09:57	10:00~10:20	均值
	标干流量(m ³ /h)		13289	14160	17553	15001
	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.5	1.7	1.3	1.5
		排放速率(kg/h)	0.020	0.024	0.023	0.023
颗粒物去除率			86.8%	85.0%	86.6%	85.8%

污染物排放总量：根据污染物排放的浓度及下料、焊接、抛丸工艺年运行时间 2400h，调漆、喷漆、晾干工艺年运行时间 3600h，计算污染物排放总量数据满足控制指标要求，具体见下表。2024 年 9 月《安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目竣工环境保护阶段性验收》中对 DA001、DA002、DA003 验收总量颗粒物为 0.2256t/a，对 DA003 验收总量 VOCs 为 0.090t/a，满足总量控制要求。

表 13-4 废气污染物排放总量核算表

序号	生产工艺	污染因子	排放速率	年运行时间	年排放量	排放总量	控制指标	是否达标
1	下料、焊接废气排气筒 (DA001)	颗粒物	0.022kg/h	2400h	0.0528t/a	0.2256t/a	1.243t/a	达标
2	抛丸废气排气筒 (DA002)	颗粒物	0.036kg/h	2400h	0.0864t/a			
3	调漆、喷漆、晾干废气排气筒 (DA003)	颗粒物	0.024kg/h	3600h	0.0864t/a			
		非甲烷总烃	0.025kg/h	3600h	0.090t/a	0.090t/a	0.118t/a	达标

2、废气（无组织）：

本项目总悬浮颗粒物浓度范围为 0.075~0.117mg/m³，无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放限值。

表 13-5 无组织废气检测结果

采样时间	2024.09.10	分析日期	2024.09.13
检测点位	检测时段	检测结果	
		总悬浮颗粒物 (μg/m ³)	
厂界北	09:32~10:32	82	
	10:35~11:35	105	
	12:51~13:51	85	
	均值	91	
厂界西	09:52~10:52	78	
	10:56~11:56	110	

	12:05~13:05	80
	均值	89
厂界东	10:13~11:13	67
	11:17~12:17	75
	14:09~15:09	97
	均值	80
参数测试结果	大气压力 (KPa)	99.8
	气温 (°C)	29.6~37.7

表 13-6 无组织废气检测结果

采样时间	2024.09.10	分析日期	2024.09.11
检测点位	检测时段	检测结果	
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	
厂界北	16:01	0.35	
	16:24	0.34	
	17:09	0.27	
	均值	0.32	
厂界西	16:15	0.50	
	16:39	0.19	
	17:13	0.36	
	均值	0.35	
厂界南	16:21	0.28	
	16:43	0.22	
	17:16	0.30	
	均值	0.27	
参数测试结果	大气压力 (KPa)	99.8	
	气温 (°C)	30.1~32.9	

表 13-7 无组织废气检测结果

采样时间	2024.09.11	分析日期	2024.09.13
检测点位	检测时段	检测结果	
		总悬浮颗粒物 (μg/m ³)	
厂界东	09:33~10:33	75	
	13:22~14:22	95	
	14:25~15:25	78	
	均值	83	
厂界西	09:58~10:58	77	
	14:20~15:20	117	
	15:26~16:26	98	
	均值	97	

厂界北	10:27~11:27	92
	13:41~14:41	75
	14:49~15:49	103
	均值	90
参数测试结果	大气压力 (KPa)	100.1
	气温 (°C)	32.5~33.5

表 13-8 无组织废气检测结果

采样时间	2024.09.11	分析日期	2024.09.12
检测点位	检测时段	检测结果	
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	
厂界东	9:31	0.30	
	13:20	0.37	
	14:22	0.25	
	均值	0.26	
厂界西	9:51	ND	
	14:17	0.26	
	15:22	0.07	
	均值	0.16	
厂界北	10:29	0.12	
	13:37	0.17	
	14:44	ND	
	均值	0.14	
参数测试结果	大气压力 (KPa)	100.1	
	气温 (°C)	32.1~33.4	

表 13-9 无组织废气检测结果

采样时间	2024.09.11	分析日期	2024.09.11
检测点位	检测时段	检测结果	
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	
厂区内	09:47	0.94	
	10:02	0.86	
	10:55	0.65	
	均值	0.82	
参数测试结果	大气压力 (KPa)	100.0~100.1	
	气温 (°C)	32.5~32.9	

表 13-10 无组织废气检测结果

采样时间	2024.09.12	分析日期	2024.09.12
检测点位	检测时段	检测结果	
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	

厂区内	09:55	0.67
	10:08	0.80
	10:32	0.75
	均值	0.74
参数测试结果	大气压力 (KPa)	100.0~100.1
	气温 (°C)	34.5~34.7

2、厂界噪声：

项目运营期厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准，为达标排放。

表 13-11 噪声检测结果表

检测结果 dB (A)	检测点位	检测时间	
		2024.09.10	2024.09.11
		昼	昼
		等效声级	等效声级
	1#东	58.6	56
	2#南	58.6	59
	3#西	54.7	58
	4#北	57.4	57
气相条件			
噪声点位示意图	<p>The diagram shows a central rectangular area representing the factory. Four monitoring points are marked with black triangles: 1# is on the right side, 2# is on the bottom side, 3# is on the left side, and 4# is on the top side. A north arrow is located in the upper right corner of the diagram area.</p>		

验收监测图:



十四、验收检测结论：

1、废气：下料、焊接过程产生的颗粒物最大排放浓度为 $1.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、抛丸过程产生的颗粒物最大排放浓度为 $4.6\text{mg}/\text{m}^3$ 、调漆、喷漆、晾干过程产生的颗粒物最大排放浓度为 $2.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、有组织非甲烷总烃最大排放浓度为 $1.92\text{mg}/\text{m}^3$ ，无组织非甲烷总烃最大排放浓度为 $0.50\text{mg}/\text{m}^3$ ，无组织颗粒物最大排放浓度为 $0.117\text{mg}/\text{m}^3$ ，废气外排分别满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 排放限值要求；厂区内无组织非甲烷总烃最大排放浓度为 $0.94\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂区内 VOCs 无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 表 A.1 中特别排放限值。

2、噪声：验收期间：噪声经隔声、基础减震等控制措施并经过空间扩散衰减后，昼间最大噪声为 59 分贝、夜间不生产，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准限值要求。

3、废水：本项目无生产废水，车间保洁用水和生活污水经化粪池处理后清掏农用，不外排。

4、固废：企业产生的固体废弃物包括工业固废、危险固废及生活垃圾，一般工业固废为金属边角料、焊渣、废钢丸、收集粉尘、废水性漆桶；危险固废为废油性漆桶、废稀释剂桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、废润滑油、废油桶。一般固体废物收集后定期委托物资公司处置；危险固体废物贮存在危废库，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处置；厂区设置垃圾箱，生活垃圾收集后交由环卫部门统一清运；一般固体废物处置满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)。危险废物处置满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)。

5、辐射：不涉及。

6、总量核算

本项目颗粒物 $0.2256\text{t}/\text{a}$ ，VOCs $0.090\text{t}/\text{a}$ ，满足排放要求。

综上所述，本次验收符合验收条件。

安徽同欣钢结构制造有限公司年产 4 万吨绿色装配式钢结构件项目验收现场及监测报告专家评审意见整改情况表

序号	专家意见	落实情况	备注
1	核实原辅材料消耗、主要生产设备清单，明确验收范围，附项目本期验收期间使用的水性漆采购清单；对照安徽省生态环境厅等委厅局文（皖环发[2023]1 号）“关于印发《安徽省低挥发性有机物含量原辅物料替代工作方案》的通知”要求，进一步核实项目本期使用涂料的环保合规性；梳理验收文本，核实工艺流程及产污环节，前后表述应一致；核实项目本期实际总投资及环保投资；核实敏感环境保护目标分布。	已核实原辅材料消耗、主要生产设备清单，明确了验收范围见 P11；水性漆采购单见附件 14，已核实项目本期使用涂料环保合规性；文本调整前后描述一致；已核实项目投资情况见 P1；已核实敏感环境保护目标分布见附件 15。	
2	核实切割、焊接、抛丸、调漆、喷漆、晾干废气收集、除尘净化效果，附废气收集管道管径、风机风量等相关参数，核实环境防护距离规划控制符合情况；核实厂区雨污分流及污水纳管进展，明确水性漆调漆用水来源；核实固废种类、属性及产生量，明确一般固废综合利用途径，核实活性炭碘值及装填符合情况并明确活性炭、催化剂更换周期，危废暂存间内涉挥发性气体的危险废物均须密封暂存，完善危废库现场环境管理措施；核实危废库的环境风险防范措施落实情况。	已核实废气处理效果，废气收集管道信息见 P23；已核实环境距离规划控制见 P27；已核实水性漆调漆用水来源，水性漆为厂家预调配好水性漆，固无需水性漆调漆用水；已核实固废相关信息、活性炭碘值和更换周期等见 P25；已完善固废场所建设。	
3	完善相关场所环保标志标识、环保设施内部照片；附敏感环境保护目标分布图、应急事故池图片和重点区域防渗建设支撑性材料；完善项目竣工环保验收登记表；细化平面布置图，规范图表，勘误文字。	已完善各类环保措施；已补充相应应急事故池图片见 P11,其他见附件 15、18；已完善项目竣工环保验收登记表并完善文本。	
	按照安徽省生态环境厅文（皖环函[2023]757 号）“安徽省生态环境厅关于协调推进重点环保设备设施安全生产工作的通知”精神，进一步细化催化燃烧设施安全管理措施。	已补充催化燃烧设施安全管理措施见 P12，详情见应急预案。	

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）：						填表人（签字）：				项目经办人（签字）：			
建设项目	项目名称	年产4万吨绿色装配式钢结构件项目				建设地点		宁国市中溪镇中溪工业集中区					
	行业类别	C3311 金属结构制造				建设性质		新建					
	设计生产能力	年产4万吨绿色装配式钢结构件				实际生产能力		年产7500吨绿色装配式钢结构件		环评单位		宣城科宁环境科技有限公司	
	环评文件审批机关	宁国市生态环境分局				审批文号		宁环审批（2023）89号		环评文件类型		报告表	
	开工日期	2023.11				竣工日期		2024.6		排污许可证申领时间		2024.08.19	
	环保设施设计单位	安徽同欣钢结构制造有限公司				环保设施施工单位		安徽同欣钢结构制造有限公司		本工程排污许可证编号		91341881MA2XJ2ME4E002W	
	验收单位	宁国市浚成环境检测有限公司				环保设施监测单位		宁国市浚成环境检测有限公司		验收监测时工况		正常	
	投资总概算（万元）	30500				环保投资总概算（万元）		160		所占比例（%）		0.52	
	实际总投资（万元）	7000				实际环保投资（万元）		82		所占比例（%）		1.17	
	废水治理（万元）	2	废气治理（万元）	40	噪声治理（万元）	5	固废治理（万元）	6	绿化及生态（万元）	/	其它（万元）	29	
	新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时（h/a）		2400	
运营单位						运营单位社会统一信用代码				验收时间		2024.9	
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）
	颗粒物						0.2256t/a	1.243t/a		/			
	VOCs						0.090t/a	0.118t/a		/			
	二氧化硫												
	氮氧化物												
	与项目有关的其它特征污染物												