

宁国东方礞磨材料股份有限公司热处理 数字化生产线升级改造项目竣工环境保 护阶段性验收监测报告表

建设单位：宁国东方礞磨材料股份有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二五年三月

建设单位法人代表: 赵金斌

编制单位法人代表: 李霞

项目负责人: 徐碧晖

编制人: 盛莹莹

建设单位 (盖章)

编制单位 (盖章)

建设项目名称	热处理数字化生产线升级改造项目				
建设单位名称	宁国东方碾磨材料股份有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	宁国市宁阳西路 47 号				
主要产品名称	磨球、磨段、工程机械配件、铸造磨球磨锻				
设计生产能力	年产 13000 吨磨段、2000 吨锤头、2000 吨衬板、1000 吨铸钢件、22000 吨磨球、10000 吨铸铁件、5000 吨铝合金铸件、7000 吨热浸锌铸件产品、3000 吨热处理铸件产品				
实际生产能力	年产 13000 吨磨段、2000 吨锤头、2000 吨衬板、1000 吨铸钢件、22000 吨磨球、5000 吨铝合金铸件、3000 吨热处理铸件产品				
建设项目环评时间	2022 年 5 月	开工建设时间	2022 年 9 月		
调试时间	2025 年 1 月	验收现场监测时间	2025 年 2 月		
环评报告表审批部门	宣城市宁国市生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽师范大学		
环保设施设计单位	宁国东方碾磨材料股份有限公司	环保设施施工单位	宁国东方碾磨材料股份有限公司		
投资总概算	1000 万元	环保投资总概算	30 万元	比例	3%
实际总概算	880 万元	环保投资	28 万元	比例	3%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》 2014.4.24 修订，2015.1.1 施行； 2、《中华人民共和国噪声污染防治法》 2021.12.25 修订并施行； 3、《中华人民共和国水污染防治法》 2017.7.26 修订，2018.1.1 施行； 4、《中华人民共和国大气污染防治法》 2018.10.26 修正并施行； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》 2020.4.29 修订，2020.9.1 施行； 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； 7、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》 中华人民共和国生态环境部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日发布并施行； 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； 9、宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目竣				

	工环境保护阶段性验收的委托书； 10、安徽师范大学《宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目环境影响报告表》； 11、宣城市宁国市生态环境分局《宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目环境影响报告表的复函》（宁环审批[2022]108号）。																																							
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1、废气排放标准 本项目颗粒物、二氧化硫和氮氧化物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）中的相关规定，非甲烷总烃参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）。厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值。 表 1-1 铸造工业大气污染物排放标准 单位：mg/m3 <table><tr><th colspan="4">排放浓度限值</th><th rowspan="2">污染物排放监控位置</th><th rowspan="2">执行标准</th></tr><tr><th>颗粒物</th><th>二氧化硫</th><th>氮氧化物</th><th>非甲烷总烃</th></tr><tr><td>30</td><td>100</td><td>300</td><td>/</td><td rowspan="2">车间或生产设施排气筒</td><td>《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726—2020）</td></tr><tr><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>70</td><td>上海市《大气污染物综合排放标准》 （DB31/933-2015）</td></tr></table> 表 1-2 无组织废气排放限值 单位：mg/m3 <table><tr><th>污染物项目</th><th>限值</th><th>限值含义</th><th>无组织排放监控位置</th><th>执行标准</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>5</td><td>监控处点1h平均浓度值</td><td>在厂房外设置监控点</td><td>《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726—2020）</td></tr><tr><td rowspan="2">非甲烷总烃 （厂区内）</td><td>6</td><td>监控点处 1h 平均浓度值</td><td>/</td><td rowspan="2">挥发性有机物无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）</td></tr><tr><td>20</td><td>监控点处任意一次浓度值</td><td>/</td></tr></table> 2、噪声排放标准 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，具体标准见下表：	排放浓度限值				污染物排放监控位置	执行标准	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	非甲烷总烃	30	100	300	/	车间或生产设施排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726—2020）	/	/	/	70	上海市《大气污染物综合排放标准》 （DB31/933-2015）	污染物项目	限值	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准	颗粒物	5	监控处点1h平均浓度值	在厂房外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726—2020）	非甲烷总烃 （厂区内）	6	监控点处 1h 平均浓度值	/	挥发性有机物无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）	20	监控点处任意一次浓度值	/
排放浓度限值				污染物排放监控位置	执行标准																																			
颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	非甲烷总烃																																					
30	100	300	/	车间或生产设施排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726—2020）																																			
/	/	/	70		上海市《大气污染物综合排放标准》 （DB31/933-2015）																																			
污染物项目	限值	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准																																				
颗粒物	5	监控处点1h平均浓度值	在厂房外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726—2020）																																				
非甲烷总烃 （厂区内）	6	监控点处 1h 平均浓度值	/	挥发性有机物无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）																																				
	20	监控点处任意一次浓度值	/																																					

	表 1-3 运营期厂界噪声排放标准 单位： dB(A)				
	标准名称	位置	标准类别	标准限值	
				昼间	夜间
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3 类	厂界	65	55
	4、固废处置标准				
一般固废处理处置执行《一般工业固体废物贮存与填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求。 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）。					
5、总量控制建议值					
表 1-4 总量控制建议值 单位: t/ a					
序号	污染因子		总量		
1	颗粒物		2.836		
2	二氧化硫		0.683		
3	氮氧化物		1.97		
4	VOCs		0.08007		

一、项目简介

宁国东方碾磨材料股份有限公司于 2010 年建设年产 20000 吨耐磨铸件扩建项目，项目经宁国经济技术开发区管委会以宁开发项字[2010]031 号文予以备案，选址于宁国经济技术开发区宁阳西路，《宁国市东方碾磨材料有限公司年产 20000 吨耐磨铸件扩建项目环境影响报告表》于 2010 年 3 月由宣城市环境保护科学研究所编制，2010 年 5 月 26 日经宁国市环保局审批同意建设（批准文号：（2010）宁环表第 049 号），2016 年 10 月 8 日通过宁国市环保局竣工环保验收。

宁国东方碾磨材料股份有限公司投资 3500 万元建设轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产项目，项目经宁国经济技术开发区管委会以宁开发项[2017]133 号文备案，于 2018 年 4 月 24 日经原宁国市环保局审批，批准文号：宁环审批[2018]37 号。轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产项目新建生产厂房 1 栋及辅助用房，新增铸件生产线、浇注机等主要设备 50 台/套，建设轨道交通及海洋船舶用核心铸件。达产后可形成年产铸铁件 10000 吨、铝合金铸件 5000 吨的生产能力，轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产项目于 2019 年 12 月 8 日经宁国东方碾磨材料股份有限公司组织召开阶段性竣工环境保护验收，实际产能为年产铸铁件 10000 吨，铸铝件生产线和机加工生产线未建设。

为了适应顾客需求，项目需对部分铸件进行热镀锌、热处理加工，公司经研究决定建设轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产项目技改项目，项目于 2020 年 4 月 26 日经宁国经开区（港口产业园）管委会备案，项目编码：2020-341862-33-03-017322，项目总投资 6500 万元。主要建设内容为：在轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产项目基础上进行技术改造，新增水平无箱造型机 2 台、粘土砂处理生产线 1 条、射芯机 30 台、热浸锌生产线 4 条等配套设备和环保设备，本项目不新增产能，仅对原有产能的产品进行技改。项目达产后可形成年热浸锌 7000 吨铸件，热处理 3000 吨铸件的生产能力。

由于公司实际投产的新产品名为高端电力精密铸件产品，与备案文件的轨道交通及海洋船舶用核心铸件产品名称不匹配，项目产品名称的不匹配会对后期项目的推进造成影响，为此公司决定变更项目名称为：高端电力精密铸件技术改造项目，其项目代码、备案文号、建设内容不变且不新增产能，于 2020 年 8 月编制《宁国东方碾磨材料股份有限公司高端电力精密铸件技术改造项目环境影响报告表》，于 2020 年 9 月 27 日由宣城市宁国市生态环境分局审批同意建设（批准文号：宁环审批[2020]112 号）。

由于市场及客户需求提高，原 5 套热处理设备无法满足客户对产品的质量要求，故新购置 2 条热处理全自动淬火生产线，不新增产能，新购置热处理全自动淬火生产线用于处理部

分产品，本项目于 2022 年 3 月 4 日在宁国市经济技术开发区管委会进行备案，项目编码：2203-341862-04-02-518260。2022 年 5 月安徽师范大学编制了《宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目环境影响报告表》，2022 年 8 月 23 日宣城市宁国市生态环境分局对《宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目环境影响报告表的复函》批复（批准文号：宁环审批[2022]108 号）。

该项目于2025年2月已阶段性建设完成。依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办》法，2025年2月宁国东方碾磨材料股份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进行竣工环保验收。2025年2月，宁国市浚成环境检测有限公司组织检测机构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《宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目竣工环境保护阶段性验收监测报告表》。

表 1-5 项目环评履行手续情况

项目名称	产能备案批复文件、产品方案	环评审批文件	批复电炉吨位	验收文号及时间	验收范围
东方碾磨扩建项目	宁开发管字[2003]第 078 号文件、宁开发管字[2005]第 094 号文件，批复总产能 20000 吨	建设项目环境影响登记表（2003）（2010）宁环表第 048 号	批复总吨位 8 吨。	宁环验[2016]030 号 2016 年 10 月 8 日	竣工验收
年产 20000 吨耐磨铸件扩建项目	宁开发项字[2010]第 031 号文件，新增产能 20000 吨（其中磨球、段 15000 吨，铸钢件 5000 吨）；总产能 40000 吨（其中磨球、段 35000 吨，铸钢件 5000 吨）。	建设项目环境影响登记表（2003）（2010）宁环表第 049 号	新增 8 吨，批复总吨位 16 吨。	宁环验[2016]030 号	竣工验收
轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产项目	宁开发项[2017]133 号文件，新增产能 15000 吨（其中铸铁件 10000 吨，铸铝件 5000 吨）；总产能 55000 吨（其中磨球、段 35000 吨，铸钢件 5000 吨，铸铁件 10000 吨，铸铝件 5000 吨）。	宁环审批[2018]37 号	新增 8.6 吨，批复总吨位 24.6 吨（其中铸铝天然气熔化炉 2.6 吨）。	自主验收	2019 年 12 月 8 日验收
高端电力精密铸件技术改造项目	暂未建设	暂未建设	/	/	/

热处理数字化生产线升级改造项目	宁开发项[2022]36号) 原5套热处理设备无法满足客户对产品的质量要求，故新购置2条热处理全自动淬火生产线，不新增产能，新购置热处理全自动淬火生产线用于处理部分产品。	宁环审批 (2022)108号	/	/	本次验收
-----------------	--	--------------------	---	---	------

二、项目建设内容

本项目选址于宁国市宁阳西路 47 号。项目利用现有土地新建车间约 1300m²，购置 2 套热处理全自动淬火生产线及配套环保除尘设备，本项目不新增产能。详细建设内容及设备清单见表 2-2 和 2-3。

表 2-2 建设内容一览表

工程类别	单项工程名称	环评工程内容及规模	工程内容及规模	备注
主体工程	生产车间	1# 耐磨铸件生产及轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产车间，内设铁模覆砂生产线、打磨机、切割机、感应电炉。	耐磨铸件生产及轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产车间，内设铁模覆砂生产线、打磨机、切割机、感应电炉。	一致
		2# 建筑面积约为 2554m ² ，主要布置射芯机、浇注线、落砂线。	建筑面积约为 2554m ² ，主要布置射芯机、浇注线、落砂线。	一致
		3# 耐磨铸件生产车间，布置 5 条油淬热处理生产线，将其中 3 条热处理生产线为水淬生产线，另外 2 条为油淬生产线，技改后年处理 21500 吨产品。	耐磨铸件生产车间，布置 5 条热处理生产线，其中 4 条热处理生产线为水淬生产线，1 条为油淬生产线，技改后年处理 21500 吨产品。	5 条热处理生产线，其中 4 条热处理生产线为水淬生产线，1 条为油淬生产线
		4# 耐磨铸件生产车间，主要布置抛丸机。	耐磨铸件生产车间，主要布置抛丸机。	一致
		5# 耐磨铸件生产车间，主要布置抛丸机、铸件分离机。	耐磨铸件生产车间，主要布置抛丸机、铸件分离机。	一致
		6# 耐磨铸件生产车间，主要布置热处理生产线、感应电炉	耐磨铸件生产车间，主要布置热处理生产线、感应电炉	一致
		7# 耐磨铸件生产车间主要布置热处理生产线	耐磨铸件生产车间主要布置热处理生产线	一致
		8# 建筑面积约 5906 m ² ，建设铸铁件生产线，铸铝件生产线和机加工线。	建筑面积约 5906 m ² ，建设铸铁件生产线，铸铝件生产线和机加工线。	一致
		9# 建设面积为 1300m ² ，位于办公楼北侧，购置 2 条热处理全自动淬火生产线，一条油淬生产线年处理能力为 10500t/a，一条水淬生产线年处理能力为 6000t/a。	建设面积为 1300m ² ，位于办公楼北侧，购置 1 条热处理全自动淬火生产线，一条油淬生产线年处理能力为 10500t/a。	阶段性验收
辅助工程	办公室	依托现有办公用房，位于原厂区地块内南侧，建筑面积约 2907.6 m ² 。	依托现有办公用房，位于原厂区地块内南侧，建筑面积约 2907.6 m ² 。	一致
	食堂	1#车间北侧西北角，建筑面积约为 84m ²	1#车间北侧西北角，建筑面积约为 84m ²	一致
贮运工	原料堆放	位于生产车间内北侧。	位于生产车间内北侧。	一致

程	区			
	成品堆放区	位于生产车间内北侧。	位于生产车间内北侧。	一致
公用工程	供电系统	由市政供电管网提供,新增用电量10万度/年	由市政供电管网提供,新增用电量10万度/年	一致
	给水系统	由自来水供水管网供应	由自来水供水管网供应	一致
	排水系统	生活污水经化粪池处理,食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网,进入南山污水处理厂处理,处理后尾水排入中津河	生活污水经化粪池处理,食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网,进入南山污水处理厂处理,处理后尾水排入中津河	一致
环保工程	废水治理	生活污水经化粪池处理,食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网,进入南山污水处理厂处理,处理后尾水排入中津河	生活污水经化粪池处理,食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网,进入南山污水处理厂处理,处理后尾水排入中津河	一致
	废气治理	1#车间熔铁中频炉、熔铝炉等烟尘废气经布袋除尘器处理后,经1根15米高排气筒(DA001)外排	1#车间熔铁中频炉、熔铝炉等烟尘废气经布袋除尘器处理后,经1根15米高排气筒(DA001)外排	编号与排污许可一致
		1#车间树脂砂生产线粉尘废气经两套布袋除尘器处理后,经2根15米高排气筒(DA002、DA007)外排	1#车间树脂砂生产线粉尘废气经两套布袋除尘器处理后,经2根15米高排气筒(DA002、DA022)外排	
		1#车间抛丸废气经布袋除尘器处理后,经1根15米高排气筒(DA003)外排	1#车间抛丸废气经布袋除尘器处理后,经1根15米高排气筒(DA003)外排	
		1#车间抛丸机粉尘废气经布袋除尘器处理后,通过1根15米高排气筒(DA004)外排	1#车间抛丸机粉尘废气经布袋除尘器处理后,通过1根15米高排气筒(DA021)外排	
		1#车间切割废气经滤筒除尘器处理后,通过1根15米高排气筒(DA005)外排	1#车间切割废气经滤筒除尘器处理后,通过1根15米高排气筒(DA005)外排	
		4#车间抛丸机粉尘废气经滤筒+旋风处理后,通过1根15米高排气筒(DA006)外排	4#车间抛丸机粉尘废气经滤筒+旋风处理后,通过1根15米高排气筒(DA027)外排	
		3#车间油淬热处理废气经高压静电除油器后,通过1根15米高排气筒(DA008)外排	3#车间油淬热处理废气经高压静电除油器后,通过1根15米高排气筒(DA023)外排	
		3#车间油淬热处理废气经高压静电除油器后,通过1根15米高排气筒(DA009)外排	3#车间油淬热处理废气经高压静电除油器后,通过1根15米高排气筒(DA024)外排	
		3#车间天然气燃烧废气经低氮燃烧器燃烧处理后通过15m排气筒(DA010)排放。	天然气燃烧废气经低氮燃烧器燃烧处理后,通过1根15米高排气筒(DA024)外排	
		5#车间铸件分离粉尘经布袋除尘器处理后,1根15米高排气筒(DA011)外排	5#车间铸件分离粉尘经布袋除尘器处理后,1根15米高排气筒(DA034)外排	

	5#车间铸件分离粉尘经布袋除尘器处理后，1根15米高排气筒（DA012）外排		
	6#车间3条粘土砂处理生产线粉尘分别经3布袋除尘器处理后分别通过1根15米高排气筒（DA013、DA014、DA015）外排	6#车间3条粘土砂处理生产线粉尘分别经3布袋除尘器处理后分别通过1根15米高排气筒（DA028、DA029、DA030）外排	
	6#车间浇注废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA016）外排	6#车间浇注废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA031）外排	
	6#车间熔炼废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA017）外排	6#车间熔炼废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA032）外排	
	7#制砂废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA018）外排	7#制砂废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA006）外排	
	7#砂处理废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA019）外排	7#砂处理废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA007）外排	
	7#铁磨砂废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA020）外排	7#铁磨砂废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA008）外排	
	8#车间抛丸粉尘自带布袋除尘器+15m高排气筒（DA021、DA032）外排	8#车间抛丸粉尘自带布袋除尘器+15m高排气筒（DA020）外排	
	8#砂处理废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA022、DA027、DA029）外排	8#砂处理废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA010、DA011）外排	
	8#造型废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA023、DA024、DA026、DA030）外排	8#热处理燃烧废气经低氮燃烧处理后通过1根15米高排气筒（DA033）外排	
	8#打磨废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA025）外排	8#打磨废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA025）外排	
	8#车间熔炼废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA028）外排	8#车间熔炼废气经布袋除尘器处理后通过1根15米高排气筒（DA016）外排	
	8#车间喷漆废气经活性炭+UV光解处理后通过1根15米高排气筒（DA031）外排	8#车间喷漆废气经活性炭+UV光解处理后通过1根15米高排气筒（DA019）外排	
	8#车间抛丸废气经滤筒处理后通过1根15米高排气筒（DA032）外排	8#车间搅桶废气经布袋除尘处理后通过1根15米高排气筒（DA009）外排	
	2#车间造型废气集气装置+二级活性炭净化装置+15m高排气筒（DA035、DA036排气筒），净化	暂未建设	已批复项目，暂未建设

		效率 90%，收集效率 90%		
		2#车间热处理废气集气装置+低氮燃烧器+15m 高排气筒（DA037 排气筒），直排，收集效率 100%		
		2#车间打磨粉尘集气装置+布袋除尘器+15m 高排气筒（DA038 排气筒），净化效率 99%，收集效率 90%		
		2#车间抛丸粉尘自带布袋除尘器+15m 高排气筒（DA039 排气筒），净化效率 90%，收集效率 100%		
		2#车间热浸锌废气集气装置+布袋除尘器+15m 高排气筒（DA040 排气筒），烟尘净化效率 99%，收集效率 90%		
		9#车间油淬废气：集气装置+气旋塔+高压静电除油器+15m 高排气筒（DA033）	9#车间油淬废气：集气装置+气旋塔+高压静电除油器+15m 高排气筒（DA004） 9#车间天然气燃烧废气：低氮燃烧+15m 高排气筒（DA004）	合并排放，编号与排污许可一致
		9#车间天然气燃烧废气：低氮燃烧+15m 高排气筒（DA034）		
	噪声处理	选用低噪音设备，采用基础减振、隔声等措施	选用低噪音设备，采用基础减振、隔声等措施	一致
	固废治理	生活垃圾：垃圾桶集中收集，送附近垃圾点	生活垃圾：垃圾桶集中收集，送附近垃圾点	一致
		一般固废：设置一般固废暂存处，位于 8#车间东北角，建筑面积为 80m ²	一般固废：设置一般固废暂存处，位于 8#车间东北角，建筑面积为 80m ²	一致
		危废暂存间：位于 4#车间东北角，建筑面积为 30m ²	危废暂存间：位于 4#车间东北角，建筑面积为 30m ²	一致

三、环评中存在问题及整改建议

本项目目前生产状况存在部分问题，环评根据其现状进行了分析，并根据目前环保要求提出相应的整改措施，具体如下表：

表 3-1 项目存在问题及整改措施

序号	存在问题	整改措施	实际整改情况
1	原有项目 5 条淬火线其中两条未上污染物处理措施	将未上处理措施的 3 条油淬淬火线改为水淬淬火生产线	将 5 条油淬热处理生产线，将其中 4 条热处理生产线为水淬生产线，另外 1 条为油淬生产线
2	原环评中热处理线产生污染物未提出收集处理后有组织排放，现油淬生产线污染处理设备为“喷淋+低温等离子”	建议将污染处理设备升级为“高压静电除油”	油淬废气：集气装置+气旋塔+高压静电除油器+15m 高排气筒

四、项目变动情况

表 3-2 项目变动情况

序号	清单内容		对照分析
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	无变动
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	阶段性验收。不属于重大变动。
3		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。	变动前后均无废水第一类污染物排放。
4		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、氯氧化物、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，导致及以上的。	本项目位于达标区，污染物经核算后未增加，不属于重大变动。
5	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	环境防护距离范围无变化，未新增敏感点。
6	生产工艺	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： 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外） 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 废水第一类污染物排放量增加的 其他污染物排放量增加 10%及以上的	将 5 条油淬热处理生产线，将其中 4 条热处理生产线为水淬生产线，另外 1 条为油淬生产线，不属于重大变动。
7		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	不涉及
8	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	9#车间油淬废气：集气装置+气旋塔+高压静电除油器+15m 高排气筒（DA004） 9#车间天然气燃烧废气：低氮燃烧+15m 高排气筒（DA004），排气筒合并排放，不属于重大变动
9		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。	无变动
10		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	无变动
11		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。	无变动
12		固体废物利用处置方式由委托外单位利用处	无变动

		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。	
13		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。	无变动

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。

五、原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料及能源消耗

表 5-1 项目原辅材料、能源及其用量一览表

序号	名称		单位	环评用量	实际用量	储存方式	储存位置	最大储量 t
耐磨铸件原辅材料消耗情况								
1	废钢		t/a	35000	35000	散装	生产车间原料堆放区	3500
2	铬铁		t/a	8000	8000	袋装		800
3	锰铁		t/a	200	200	袋装		20
4	型砂		t/a	5000	5000	袋装		500
5	淬火油		t/a	60	60	桶装		10
6	补炉料		t/a	400	400	袋装		40
铸铁生产线								
1	生铁		t/a	7400	0	散装	生产车间原料堆放区	0
2	废钢		t/a	2600	0	散装		0
3	锰铁		t/a	78	0	袋装		0
4	硅铁		t/a	120	0	袋装		0
5	石英砂		t/a	600	0	袋装		0
6	呋喃树脂		t/a	3.0	0	桶装		0
8	球化剂		t/a	28	0	袋装		0
9	脱模剂		t/a	280	0	袋装		0
10	环保漆		t/a	4	0	桶装		0
热浸锌生产线								
1	助镀	氯化铵	t/a	50	0	袋装	2#车间辅料仓库	0
2		氯化锌	t/a	25	0	袋装	2#车间辅料仓库	0
3	锌锭		t/a	680	0	袋装	2#车间原料仓库	0
4	覆膜砂		t/a	6800	0	袋装	2#车间原料仓库	0
公共工程								
1	水		t/a	11133.6	9133.6	/	/	/
2	电		万度/年	5800	5500	/	/	/
3	天然气		万 m³/a	179.5	179.5	/	/	/

淬火油的理化性质及危险特性表

物料名称	理化特性	爆炸危险性	毒性毒理
淬火油	主要成分包括高度精炼的矿物油和石油添加剂，其中基础油占 90%~100%，添加剂＜10%。	不易燃	无毒

2、主要生产设备

表 5-2 项目生产设备一览表

生产线	序号	设备名称	设备型号	原有项目 设备数量	技改项目 设备数量	实际量	备注
铸钢 生产线	1	迪砂生产线	/	1	0	1	一致
	2	铁模覆砂线	/	2	0	2	一致
	3	中频炉	/	11	0	11	一致
	4	淬火线	/	5	0	5	原 5 条淬火线均为油淬，本次将其中 4 条油淬生产线下改为水淬生产线
	5	磨球分离机	/	9	0	9	一致
	6	射型机	30-60 模/h	30	0	30	一致
	7	水平无箱造型机	100—120 箱/h	2	0	2	一致
	8	自动化油淬生产线	非标尺寸日处理 35t/d	0	1	1	新增
	9	自动化水淬生产线	非标尺寸日处理 20t/d	0	1	0	未建
铸铁 生产线	1	中频炉	2t，一机二炉体 附除尘设备	3	0	0	已拆
	2	射芯机	/	7	0	0	
	3	型砂生产线	15t/h，自带除尘 设备	1	0	0	
	4	落砂机	/	1	0	0	
	5	吊钩式抛丸机	Q378，自带除尘 设施	1	0	0	
	6	吊钩式抛丸机	Q3730，自带除 尘设施	1	0	0	
	7	吊钩式抛丸机	Q3710，自带除 尘设施	1	0	0	
	8	混砂机	/	0	0	0	
	10	碾砂机	/	0	0	0	
	11	铸件分离机	/	1	0	0	
	12	湿型砂自动 处理浇铸线	/	1	0	0	
	13	喷漆线	带烘干道，电加 热	1	0	0	
	14	变压器	1250—2000KVA	3	0	0	
	16	天然气熔化 炉	TR-2000	1	0	1	一致
铸铝 生产线	17	天然气熔化 炉	TR-600	1	0	1	
	18	电阻保温炉	DB-350	5	0	5	

	19	低压浇铸机	DJ453	2	0	2	
	20	高压铸造机	DCC-400T	1	0	1	
	21	高压铸造机	DCC-1200T	1	0	1	
	22	铝液出气机	GLCQ-3	1	0	1	
	23	时效炉	SL-3-45	1	0	1	
	24	立式热处理设备	RGL-6-120	1	0	1	
	25	空气压缩机	/	1	0	1	
机加工	26	吊钩式抛丸机	Q378, 自带除尘设施	1	0	1	一致
	27	履带式抛丸机	Q3210, 自带除尘设施	1	0	1	
	28	锯床	JB4240	1	0	1	
	29	数控车床、钻铣床	/	14	0	14	
热浸锌生产线	1	锌锅	200KW	4	0	0	未购
	2	抛丸机	Q3210	4	0	0	
	3	烘干机	/	4	0	0	
	4	热处理炉	/	1	0	0	

3、产品方案

表 5-3 项目产品方案一览表

序号	产品名称	单位	环评产能	实际产能	备注	
年产 20000 吨耐磨铸件项目及年产 20000 吨耐磨铸件扩建项目产品及产能						
1	磨球	t/a	22000	22000		
2	磨段	t/a	13000	13000		
3	锤头	t/a	2000	2000		
4	衬板	t/a	2000	2000		
5	铸钢件	t/a	1000	1000		
轨道交通及海洋船舶用核心铸件生产项目和高端电力精密铸件技术改造项目产品及产能						
1	铸铁件	轨道交通用铸铁件	t/a	9000	0	
2		海洋船舶用铸铁件	t/a	1000	0	
3	铝合金铸件	轨道交通用铝合金铸件	t/a	3000	3000	
4		海洋船舶用铝合金铸件	t/a	2000	2000	
5	热浸锌铸件产品		t/a	7000	0	
6	热处理铸件产品		t/a	3000	3000	

4、水平衡

本项目用水由市政供水管网供给，新增淬火冷却循环水，本次新增 1 条淬火线，配套新增 1 个循环水箱，气旋塔用水；原有 5 条淬火线依托原有循环冷却塔。

淬火冷却循环水：生产过程中的淬火工序，通过冷却循环水箱进行间接冷却，冷却水不直接与原料接触，冷却水循环使用，定期补充损耗，共 1 个循环水箱，循环水箱尺寸为

2m*1m*1m，半年更换一次，一年用水为 4/a（0.013t/d），更换的废水用于道路抑尘。新鲜水补充量为 0.5t/d，则用水量为 0.5t/d，150t/a，冷却水箱共计用水量为 154t/a（0.513t/d）。

气旋塔用水：新建油淬热处理线污染处理设备为气旋塔+高压静电除油器，气旋塔容积为 3.6m³，气旋塔内的水循环使用，一年更换一次，废水作为危废处理，由于水在使用过程中会有损耗，每日补充 0.2m³，则合计用水量为 63.6t/a（0.212t/d）。

原有 5 条淬火线依托原有一套循环冷却水塔，原有冷却循环水塔日处理能力为 10t/h，根据企业提供资料 5 条热处理线每天损耗量为 5t/d，冷却水通过循环冷却水塔净化循环使用，半年更换一次，一年用水为 20t/a（0.067t/d），更换的废水用于道路抑尘。新鲜水补充量为 5t/d，则用水量为 5t/d，1500t/a，冷却水箱共计用水量为 1520t/a（5.067t/d）。

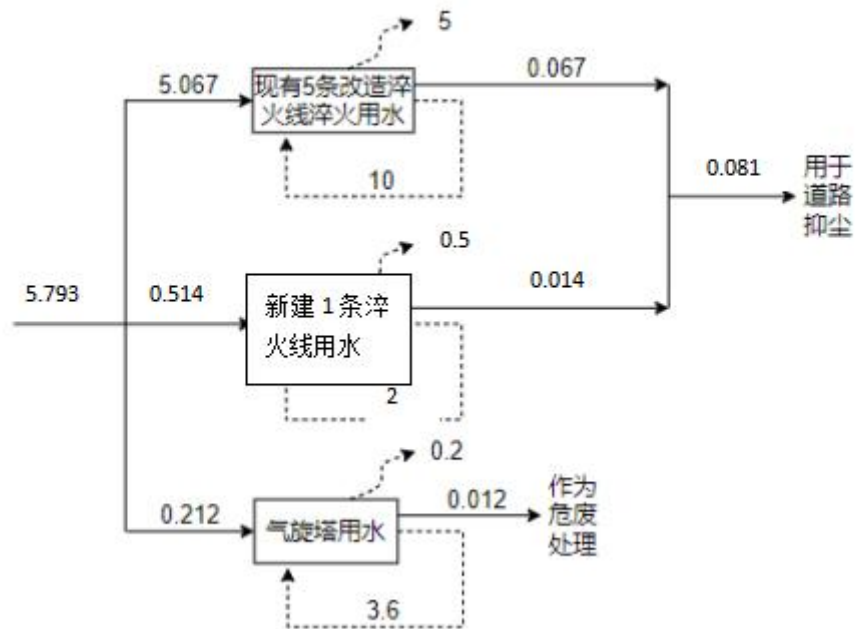


图 4-1：本项目水平衡图

2、污水治理工艺

本项目不新增劳动人员，生活污水经化粪池预处理，食堂含油废水经隔油池预处理后一并排入市政污水管网达到南山污水处理厂处理。

五、主要工艺流程及产污环节

增加 1 条水淬、1 条油淬，同时将原有 5 条油淬生产线中的 4 条油淬改为水淬线。改造后共 4 条水淬线、2 条油淬线。

工艺流程图：

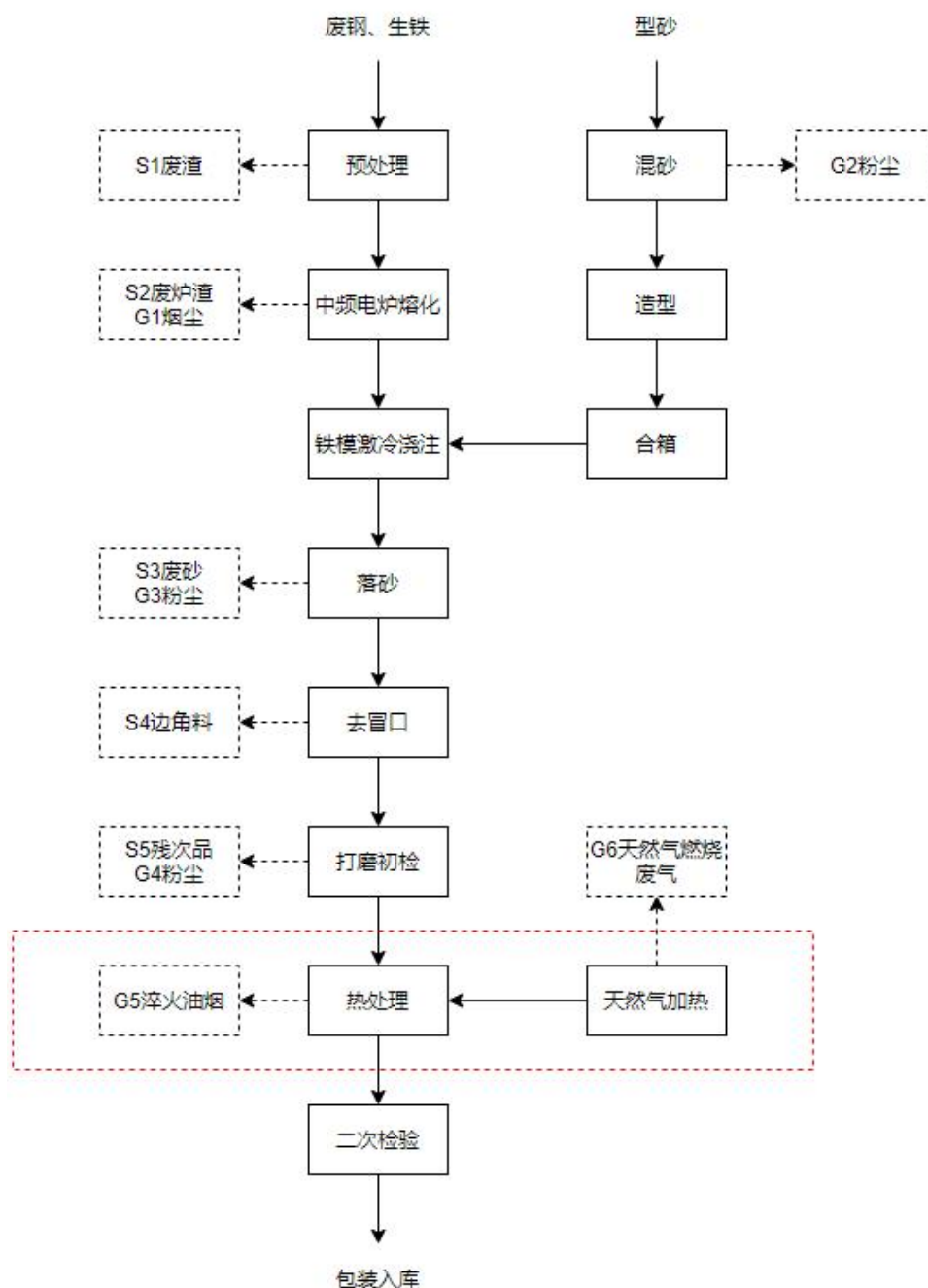


图 5-1：生产总工艺流程图

注：红色虚线内为本次改造项目

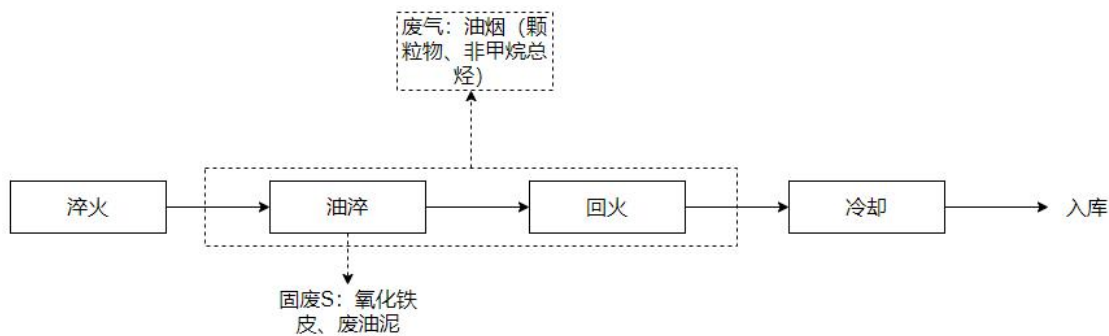


图 5-2: 油淬工艺流程图

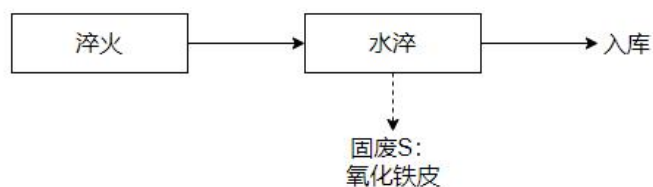


图 5-3: 水淬工艺流程图

生产工艺分析

热处理:

(1) 油淬:

①淬火: 项目采用自动淬火线, 将产品放入淬火炉中经天然气燃烧加热至 200-900℃, 分三个段先加热至 200~400℃, 在加热至 400~600℃, 最后加热至 600~900℃, 加热时间共计 15~19 小时, 加热后倒入铁框中, 通过轨道将产品倒入淬火油池进行油淬。

②油淬: 产品进入油淬池进行油淬, 时间为 18 分钟, 淬火使钢球具有一定的硬度、韧性。油淬过程将产生油烟废气, 主要成分为油烟 (废气: 颗粒物、非甲烷总烃), 此过程还会产生危险废物 (氧化铁皮、废油泥)。项目淬火后不进行清洗。淬火后通过铁框捞起后, 在油淬池上方将油沥干后放入回火炉进行热处理

③回火: 产品进入回火炉炉采用天然气燃烧加热, 回火温度约 400-550℃, 加热 5~6 小时, 热处理后经自热冷却为成品。

(2) 水淬:

①淬火: 项目采用自动淬火线, 将产品放入淬火炉中经天然气燃烧加热至 200-900℃, 分三个段先加热至 200~400℃, 在加热至 400~600℃, 最后加热至 600~900℃, 加热时间共计 15~19 小时, 加热后倒入铁框中, 通过轨道将产品倒入淬火水池进行水淬。

②水淬: 产品进入进入水淬池进行冷却, 淬火使钢球具有一定的硬度、韧性。水淬过程

不产生油烟废气，此过程会产生危险废物（氧化铁皮），水淬时间为 20 分钟。项目水淬后不就行清洗、不进行回火处理，热处理后经自热冷却为成品。



图 5-3 热处理生产线

六、主要污染源、污染物处理和排放

1、废气

原有 5 条热处理生产线，由电加热改为天然气加热，本次新增 1 条油淬生产线。本次改造项目废气主要有淬火废气及天然气燃烧废气。

(1) 淬火废气

水淬处理工艺过程不产生淬火油烟，油淬过程产生淬火油烟，淬火油烟包含颗粒物和非甲烷总烃。产生废气由集气罩收集后经过“气旋塔+高压静电除油器+15m 排气筒（DA004）”排放。

(2) 天然气燃烧废气

原有 5 条油淬热处理生产线，使用电阻丝加热，现已改为天然气燃烧供热，本次新增 1 条热处理生产线均为天然气燃烧供热。天然气燃烧过程产生燃烧废气，废气中含有颗粒物、二氧化硫、氮氧化物。淬火线燃烧尾气经低氮燃烧器处理后一并由一根 15m 高排气筒（DA004）排放。



图6-1 淬火废气处理设施

(4) 无组织废气

本项目产生的无组织废气主要为热处理工序集气罩未能收集的部分产生的颗粒物、非甲烷总烃等，通过加强车间通风无组织排放。

2、废水

本项目废水仅为生活污水、食堂废水且本次改建不新增劳动人员，废水排放量不增加，主要污染物为 COD_{Cr} 、 BOD_5 、SS、氨氮、动植物油，全厂废水水质不发生变化。生活污水经

化粪池预处理，食堂含油废水经隔油池预处理后一并排入市政污水管网排入市政污水管网达到宁国市南山污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准后（两者标准从严执行），进入宁国市南山污水处理厂处理。经宁国市南山污水处理厂处理后，排入中津河，项目无生产废水。

3、噪声

该项目噪声主要来自于热处理生产线、布袋除尘引风机、产品冷却水塔等设备运行产生的噪声，噪声级在 75~85dB（A）之间，采取减震、隔声措施，并合理布置设备位置，利用围墙隔声和距离衰减的情况下，降低噪声对环境的影响，厂界昼夜噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。

4、固废

本项目产生的固体废弃物包括一般固体废物和危险固体废物。一般固废：水淬氧化铁皮。危险固体废物：废油泥、油淬氧化铁皮、废活性炭。设置的一般固废贮存场所面积约 300m²。危废贮存场所面积约 40m²。

一般固废：

（1）水淬氧化铁皮：本项目改建完成后有 4 条水淬淬火线，水淬会产生氧化铁皮，会定期清理氧化铁皮以保证产品的质量，根据企业提供资料，4 条水淬淬火线年产生氧化铁皮 8t/a，收集暂存于一般固废库，出售给废旧物资回收公司。

危险废物：

①油淬氧化铁皮和废油泥：本项目改建完成后有 2 条油淬淬火线，油淬会产生氧化铁皮和废油泥，会定期清理氧化铁皮以保证产品的质量，油淬产生的氧化铁皮含有废淬火油，故属于危险废物，类别 HW08（废矿物油与含矿物油废物），危废代码为 900-203-08，改建后 2 条油淬淬火线产生氧化铁皮量约为 8t/a，油泥的量约为 6.7t/a。暂存于危废库中，定期委托有资质单位处置。

②气旋塔中废油及废水：新增一条油淬线处理工艺为气旋塔+高压静电除油器，气旋塔每 2 周需清理表面废油，气旋塔中的水需每年更换一次，废水中含有废淬火油，故属于危险废物，类别 HW08（废矿物油与含矿物油废物），危废代码为 900-203-08，年产生量约为 5t/a。暂存于危废库中，定期委托有资质单位处置。

危废暂存场所：

①危险废物暂存场所按规定设计和建造，防雨、防渗、防盗，建造场地的地质结构稳定，设施底部高于地下水最高水位。

- ②危险废物在贮存设施内分类堆放并在盛装危险废物的容器上粘贴符合标准的标签。
- ③危险废物应急处置责任人定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查。
- ④危废库内部和外部标识牌设置符合规范。
- ⑤签定危险废物处置协议，定期处理危险废物。

表 6-1 一般固体废物产生情况一览表

序号	固废名称	属性（危险废物、一般工业固体废物或待鉴别）	一般固体废物代码	产生工序	形态	环评产生量（t/a）	处理处置方式	实际产生量（t/a）
1	水淬氧化铁皮	一般废物	999-999-09	生产	固态	8	出售给废旧物资回收公司	5

表 6-2 固体废物产生情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	环评产生量（t/a）	形态	有害成分	危险特性	处理处置方式	实际产生量（t/a）
1	废油泥	HW08	900-203-08	10	固态	矿物油	T	委托有资质单位处置	6.7
2	油淬氧化铁皮	HW08	900-203-08	12	固态	矿物油	T	委托有资质单位处置	8
3	气旋塔中废油及废水	HW09	900-039-49	8	固态	有机物	T	委托有资质单位处置	5



图 6-3 危废暂存库

5、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 ”的“81 金属表面处理及热处理加工 336”中“除重点管理以外的有酸洗、抛光（电 解抛光和化学抛光）、热浸镀（溶剂法）、淬火或者无铬钝化等工序的、年使用 10 吨及以上有机溶剂的”，本项目为简化管理类别。

宁国东方碾磨材料股份有限公司于 2020 年 7 月 29 日首次申请，有效期为 2020-07-29 至 2023-07-28，排污许可证编号为 91341800153458303B001U；于 2022 年 11 月

22 日重新申请，有效期为 2020-07-29 至 2025-07-28，排污许可证编号为 91341800153458303B001U；于 2023 年 9 月 15 日通过重新申请，有效期为 2020-07-29 至 2025-07-28，排污许可证编号为 91341800153458303B001U；于 2024 年 4 月 18 日通过重新申请，有效期为 2024-04-18 至 2029-04-17，排污许可证编号为 91341800153458303B001U；于 2024 年 11 月 21 日通过重新申请，有效期为 2024-04-18 至 2029-04-17，排污许可证编号为 91341800153458303B001U。

表 6-2 排污许可证完成情况：

序号	分类	排污许可规定	实际情况
1	废气污染处理设施及排放口信息	DA001（感应电炉废气排放口 1）：旋风除尘器+袋式除尘器 DA002（落砂、浇注废气排放口 2）：布袋+二级活性炭 DA003（抛丸废气排放口 3）：滤筒除尘器 DA004（热处理废气排放口 4）：集气装置 气旋塔 高压静电除油器+低氮燃烧 DA005（切割废气排放口 5）：滤筒除尘器 DA006（制砂废气排放口 6）：旋风除尘器+袋式除尘器+二级活性炭 DA007（覆膜砂砂再生废气排放口 7）：旋风除尘器+袋式除尘器 DA008（铁模覆砂废气排放口 8）：布袋+二级活性炭 DA009（攒球废气排放口 9）：滤筒+旋风 DA010（落砂废气排放口 10）：布袋除尘 DA011（砂处理废气排放口 11）：旋风+布袋除尘 DA016（感应电炉废气排放口 16）：旋风+布袋除尘 DA019（喷漆、烘干废气排放口 19）：水帘+过滤棉+二级活性炭 DA020（抛丸废气排放口 20）：滤筒除尘器 DA021（打磨废气排放口 21）：布袋除尘 DA022（铁模覆砂废气排放口 22）：布袋除尘+二级活性炭 DA023（热处理淬火回火废气排放口 23）：低氮燃烧+活性炭吸附 DA024（热处理淬火回火废气排放口 24）：低温等离子静电除尘	DA001（感应电炉废气排放口 1）：旋风除尘器+袋式除尘器 DA002（落砂、浇注废气排放口 2）：布袋+二级活性炭 DA003（抛丸废气排放口 3）：滤筒除尘器 DA004（热处理废气排放口 4）：集气装置 气旋塔 高压静电除油器+低氮燃烧 DA005（切割废气排放口 5）：滤筒除尘器 DA006（制砂废气排放口 6）：旋风除尘器+袋式除尘器+二级活性炭 DA007（覆膜砂砂再生废气排放口 7）：旋风除尘器+袋式除尘器 DA008（铁模覆砂废气排放口 8）：布袋+二级活性炭 DA009（攒球废气排放口 9）：滤筒+旋风 DA010（落砂废气排放口 10）：布袋除尘 DA011（砂处理废气排放口 11）：旋风+布袋除尘 DA016（感应电炉废气排放口 16）：旋风+布袋除尘 DA019（喷漆、烘干废气排放口 19）：水帘+过滤棉+二级活性炭 DA020（抛丸废气排放口 20）：滤筒除尘器 DA021（打磨废气排放口 21）：布袋除尘 DA022（铁模覆砂废气排放口 22）：布袋除尘+二级活性炭 DA023（热处理淬火回火废气排放口 23）：低氮燃烧+活性炭吸附 DA024（热处理淬火回火废气排放口 24）：低温等离子静电除尘

		DA025（射芯废气排放口 25）：布袋除尘器+二级活性炭 DA026（搅球废气排放口 26）：布袋除尘 DA027（搅球废气排放口 27）：布袋除尘 DA028（落砂废气排放口 28）：布袋除尘 DA029（粘土砂处理废气排放口 29）：袋式除尘器 DA030（砂处理废气排放口 30）：袋式除尘器 DA031（保温炉浇注废气排放口 31）：旋风除尘+布袋除尘 DA032（中频电炉废气排放口 32）：旋风除尘+布袋除尘 DA033（热处理废气排放口 33）：低氮燃烧 DA034（搅球废气排放口 34）：旋风除尘+布袋除尘	DA025（射芯废气排放口 25）：布袋除尘器+二级活性炭 DA026（搅球废气排放口 26）：布袋除尘 DA027（搅球废气排放口 27）：布袋除尘 DA028（落砂废气排放口 28）：布袋除尘 DA029（粘土砂处理废气排放口 29）：袋式除尘器 DA030（砂处理废气排放口 30）：袋式除尘器 DA031（保温炉浇注废气排放口 31）：旋风除尘+布袋除尘 DA032（中频电炉废气排放口 32）：旋风除尘+布袋除尘 DA033（热处理废气排放口 33）：低氮燃烧 DA034（搅球废气排放口 34）：旋风除尘+布袋除尘
2	废水污染处理设施及排放口信息	生活污水经化粪池处理，食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网，进入南山污水处理厂处理，处理后尾水排入中津河	生活污水经化粪池处理，食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网，进入南山污水处理厂处理，处理后尾水排入中津河
3	固体废物管理信息	项目产生的固体废弃物为一般固体废弃物和危险废物。一般固体废弃物包括收集粉尘、废布袋、废粘土砂、废覆膜砂、炉渣、不合格产品、含油抹布和手套、水淬氧化铁皮、漆渣、废水性漆桶、废过滤棉、收集的粉尘、废布袋。危险废物包括废润滑油、废活性炭、废润滑油桶。	本项目产生的固体废弃物包括一般固体废弃物和危险固体废弃物。一般固废：水淬氧化铁皮。危险固体废弃物：废油泥、油淬氧化铁皮、废活性炭。设置的一般固废贮存场所面积约 300m ² 。危废贮存场所面积约 40m ²
4	自行监测要求	有组织废气污染物 1 次/年；厂界污染物 1 次/年	按要求监测
5	环境管理台账记录要求	按照《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造业》中记录存储及保存的要求，记录和保存环境管理台账，保存时间不少于 5 年。	台账记录按时上传
6	执行报告	按排污许可规定在下年度第一个月内完成年度执行报告	每年按时完成

排污许可证

证书编号：91341800153458303B001U

单位名称: 宁国东方碾磨材料股份有限公司

注册地址: 宁国市宁阳西路47号

法定代表人: 赵金斌

生产经营场所地址: 宁国市宁阳西路47号

行业类别: 黑色金属铸造

统一社会信用代码: 91341800153458303B

有效期限: 自2024年04月18日至2029年04月17日止



发证机关: (盖章) 宣城市生态环境局

发证日期: 2024年04月18日

中华人民共和国生态环境部监制

宣城市生态环境局印制

6、环保设施投资和项目“三同时”验收情况

表 6-3 本项目“三同时”验收一览表

序号	污染源分类	治理措施		投资费用（万元）
1	废水治理	生活污水	生活污水经化粪池处理，食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网，进入南山污水处理厂处理，处理后尾水排入中津河	依托原有
2	废气治理	DA033（热处理废气排放口）	9#车间油淬废气：集气装置+气旋塔+高压静电除油器+15m 高排气筒（DA033） 9#车间天然气燃烧废气：低氮燃烧+15m 高排气筒（DA033）	10
3	噪声治理	机械噪声	设备基础减震、墙体隔声、加强管理	2
4	固废治理	一般固废	设置垃圾桶、一般固废暂存间、危废暂存间	6
5	区域防渗	生产区域	区域分区防渗	10
6	合计			28

7、其他环境保护措施

(1) 环境防护距离

项目厂界周边 100m 范围内无居民、学校、医院等环境敏感点，能够满足环境防护距离

的要求。同时在本项目环境防护距离范围内，无规划建设诸如机关、学校、医院、养老院、居民区等环境空气要求较高的项目。

(2) 事故风险防范措施

针对危险废物的特性、数量，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）和《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）中要求，做好贮存风险事故防范工作。宁国东方碾磨材料股份有限公司应急物资见下表。2024 年 3 月 6 日完成应急预案备案，备案号为：341881-2024-011-L。

表 6-4 应急物资一览表

环境应急资源信息						
序号	主要作业方式或资源功能	名称	数量	保管人及联系电话	状态	存放位置
1	污染物切断	沙包沙袋	10 个	易新民 13966174866	正常	库房
2		土工布	10 条		正常	库房
3	安全防护	安全帽	20 顶	易新民 13966174866	正常	库房
4		防尘口罩	500 只		正常	五金仓库
5		防毒半面罩	50 个		正常	五金仓库
6		电动送风式呼吸面罩	1 个		正常	设备科
7		洗眼器	1 个		正常	铸铁车间
8	消防器材	灭火器	75 只	易新民 13966174866	正常	一车间 6 只、二三车间 15 只、四车间 13 只、铸铁车间 11 只、铸钢车间 7 只、热处理车间 14 只、热处理新车间 7 只
9		室外消火栓	6 只		正常	厂区
10		室内消火栓	18 只		正常	四车间（6 只）铸铁车间（3 只）铸钢车间（4 只）热处理新车间（5 只）
11	其它	摄像头	27 个	易新民 13966174866	正常	厂区
12		应急照明灯	10 个		正常	热处理车间、铸钢车间、配电间
13		叉车	1 辆		正常	厂区
14		便携式可燃气体检测仪	1 台		正常	设备科
15		应急药箱	1 个		正常	生产部办公室
16		四合一气体检测仪	1 台		正常	生产部办公室
互助单位应急资源信息						

编号	分类	物资名称	状态	数量	负责人及联系方式
1	安全防护	安全帽	正常	10 个	黄杨成 13965651828
2	安全防护	防护口罩	正常	10 个	
3	安全防护	应急药箱	正常	1 套	
4	消防安全	灭火器	正常	50 个	

七、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

宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目符合国家产业政策，选址符合城市发展总体规划及园区总体规划，选址合理。项目运营期采取的污染防治措施有效可行；产生的废水、废气、噪声能够达标排放，固体废物得到合理有效处置；污染物排放满足总量控制要求，环境风险可以接受，因此，在项目在营运营期有效落实本次环评中各项污染防治措施的基础上，保证环保措施正常运行，环境影响角度分析，该项目的建设可行。

2、审批意见

一、宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目选址于宁国经济技术开发区南山园区宁阳西路。项目利用现有土地新建车间 1300 平方米，购置热处理全自动淬火生产线及配套设备。项目建成后，不新增产能。项目经宁国经开区(港口产业园)管委会宁开发项[2022]36 号同意备案，项目代码：2203-341862-04-02-518260。经我局研究，原则同意项目建设。

二、项目废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级排放标准;待与南山污水处理厂签订接管协议后，废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级排放标准及南山污水处理厂接管标准。

三、项目颗粒物、二氧化硫及氮氧化物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)排放限值;有机废气排放参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015);有机废气无组织排放应同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相关要求。

四、施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011);运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。

五、该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》(GB18597-2001)及其修改单。

六、项目建成后，全厂总量控制指标 SO₂ 为 0.683t/a，NO_x 为 1.97t/a，烟粉尘为 2.836t/a，VOCs 为 0.08007t/a。

七、项目竣工后，你公司应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告报我局并应当依法向社会公开验收报告。我局负责对建设项目环境保护设施设计、施工、验收、投入生产或者使用情况，以及有关环境影响评价文件确定的其他环境保护措施的落实情况，进行督查检查。

八、项目建成后，严格执行排污许可制度。

八、环评批复落实情况

表 8-1 环评批复要求与落实情况对照表

环评批复及环评报告	实际落实情况
宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目选址于宁国经济技术开发区南山园区宁阳西路。项目利用现有土地新建车间 1300 平方米，购置热处理全自动淬火生产线及配套设备。项目建成后，不新增产能。项目经宁国经开区(港口产业园)管委会宁开发项[2022]36 号同意备案，项目代码：2203-341862-04-02-518260。经我局研究，原则同意项目建设。	落实 宁国东方碾磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目选址于宁国经济技术开发区南山园区宁阳西路。
项目废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级排放标准;待与南山污水处理厂签订接管协议后，废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级排放标准及南山污水处理厂接管标准。	落实 生活污水经化粪池处理，食堂含油废水经隔油池预处理后进入园区污水管网，进入南山污水处理厂处理，处理后尾水排入中津河。
项目颗粒物、二氧化硫及氮氧化物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)排放限值；有机废气排放参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)；有机废气无组织排放应同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相关要求。	落实 项目废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中排放标准浓度限值和《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)要求，无组织排放应同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相关要求。
施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011);运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。	落实 项目采用低噪声设备，并通过优化车间内设备布局，采取隔声减振等降噪措施降低噪声对环境的影响。厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3 类标准的要求。
该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》(GB18597-2001)及其修改单。	落实 本项目产生的固体废弃物包括一般固体废物和危险固体废物。一般固废：水淬氧化铁皮。危险固体废物：废油泥、油淬氧化铁皮、废活性炭。设置的一般固废贮存场所面积约 300m ² 。危废贮存场所面积约 40m ² 。

项目建成后,全厂总量控制指标 SO ₂ 为 0.683t/a, NO _x 为 1.97t/a, 烟粉尘为 2.836t/a, VOCs 为 0.08007t/a。	落实 根据此次验收检测, 本项目排放颗粒物为 0.036t/a, 二氧化硫为 0.144t/a, 氮氧化物为 0.670t/a, 非甲烷总烃为 0.0017t/a, 满足总量控制指标。
项目竣工后, 你公司应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序, 对配套建设的环境保护设施进行验收, 编制验收报告报我局并应当依法向社会公开验收报告。我局负责对建设项目环境保护设施设计、施工、验收、投入生产或者使用情况, 以及有关环境影响评价文件确定的其他环境保护措施的落实情况, 进行督查检查。	本次申请验收
项目建成后, 严格执行排污许可制度。	落实 宁国东方碾磨材料股份有限公司于 2020 年 7 月 29 日首次申请, 有效期为 2020-07-29 至 2023-07-28, 排污许可证编号为 91341800153458303B001U; 于 2022 年 11 月 22 日重新申请, 有效期为 2020-07-29 至 2025-07-28, 排污许可证编号为 91341800153458303B001U; 于 2023 年 9 月 15 日通过重新申请, 有效期为 2020-07-29 至 2025-07-28, 排污许可证编号为 91341800153458303B001U; 于 2024 年 4 月 18 日通过重新申请, 有效期为 2024-04-18 至 2029-04-17, 排污许可证编号为 91341800153458303B001U; 于 2024 年 11 月 21 日通过重新申请, 有效期为 2024-04-18 至 2029-04-17, 排污许可证编号为 91341800153458303B001U

九、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（暂行）》、《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 HJ 91.1-2019》、《固定污染源监测质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）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。检测期间要求工况稳定运行，各污染治理设施运行正常。
- （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）检测人员持证上岗，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）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（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。

③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。

④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 $Leq(A)$ 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 AWA6221A 声校准器，智能热球风速计为 QDF-6 型，测量仪器使用前后均进行校准，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、验收监测内容：

1、废气

废气监测点位、项目、频次见下表。

表 10-1 废气监测内容一览表

序号	监测点位	监测指标	监测频率
1	热处理废气排放口 4 进出口 (DA004)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、 非甲烷总烃	3 批次/2 点/2 天
5	厂区内三点	总悬浮颗粒物	3 批次/3 点/2 天

2、废水

本项目不新增劳动人员，生活污水经化粪池预处理，食堂含油废水经隔油池预处理后一并排入市政污水管网达到南山污水处理厂处理。

3、厂界噪声

由于厂界两侧紧邻另一排污单位的噪声无法监测，按照《排污单位自行监测技术指南 总则》中：“厂界紧邻另一排污单位的，在临近另一排污单位侧是否布点由排污单位协商确定。”根据实际情况在厂界外共布设 3 个监测点。

表 10-2 噪声监测内容一览表

监测点位	监测项目	频率
厂界北	等效声级	昼夜一次/2 天
厂界西	等效声级	昼夜一次/2 天
厂界南	等效声级	昼夜一次/2 天

十一、验收监测期间生产工况记录：

项目竣工验收监测于 2025 年 2 月 26 日、27 日进行，监测期间公司生产正常，生产负荷为 71.7%~84.3%，监测结果具有代表性。

表 11-1 生产工况统计表

生产日期	产品名称	设计产量 t/d	实际产量 t/d	生产负荷%
2025.2.26	磨球	73.33	59.5	81.1
	磨段	43.33	32.4	74.8
	锤头	6.67	4.78	71.7
	铸钢件	3.33	2.51	75.4
2025.2.27	磨球	73.33	58.6	79.9
	磨段	43.33	33.2	76.6
	锤头	6.67	4.88	73.2
	铸钢件	3.33	2.47	74.2

十二、验收监测结果：

1、废气（有组织）：

项目颗粒物、二氧化硫及氮氧化物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)排放限值；非甲烷总烃排放满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)。检测结果见下表：

表 12-1 有组织废气检测结果表

采样日期	2025.2.26		分析日期	2025.2.26~2025.3.4		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			14: 34~14:44	15:23~15:33	16:03~16:13	均值
热处理废 气排放口 进口 DA004	标干流量(m³/h)		9253	10168	9440	9620
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	24.5	23.6	22.6	23.6
		产生速率 (kg/h)	0.227	0.240	0.213	0.227
	二 氧 化 硫	产生浓度 (mg/m³)	8.06	7.47	6.50	7.34
		产生速率 (kg/h)	0.075	0.076	0.061	0.071
	氮 氧 化 物	产生浓度 (mg/m³)	37.4	36.4	37.7	37.2
		产生速率 (kg/h)	0.346	0.370	0.356	0.358
	非 甲 烷 总 烃	产生浓度 (mg/m³)	0.78	0.86	0.85	0.83
		产生速率 (kg/h)	0.007	0.009	0.008	0.008
备注						

表 12-2 有组织废气检测结果表

采样日期	2025.2.26		分析日期	2025.2.26~2025.3.4		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			14: 27~14:57	15:13~15:43	16:00~16:30	均值
热处理废 气排放口 出口 DA004	标干流量(m³/h)		13733	13753	13929	13805
	颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	1.3	<1	<1	<1.1
		排放速率 (kg/h)	0.018	0.007	0.007	0.011
	二 氧 化 硫	排放浓度 (mg/m³)	2.82	3.30	2.88	3.00
		排放速率 (kg/h)	0.039	0.045	0.040	0.041
	氮 氧	排放浓度 (mg/m³)	9.7	15.5	12.8	12.7

	化物	排放速率 (kg/h)	0.133	0.213	0.178	0.175
	非 甲 烷 总 烃	排放浓度 (mg/m³)	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
		排放速率 (kg/h)	4.8×10 ⁻⁴	4.8×10 ⁻⁴	4.9×10 ⁻⁴	4.8×10 ⁻⁴
颗粒物去除率（%）			92.1	97.1	96.7	95.2
非甲烷总烃去除率（%）			93.1	94.7	93.9	94.0
备注						

表 12-3 有组织废气检测结果表

采样日期	2025.2.27		分析日期	2025.2.27~2025.3.4		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			14: 05~14:15	14:38~14:48	15:29~15:39	均值
热处理废 气排放口 进口 DA004	标干流量(m³/h)		9227	9517	10759	9854
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	26.5	23.2	24.3	24.7
		产生速率 (kg/h)	0.245	0.222	0.261	0.243
	二 氧 化 硫	产生浓度 (mg/m³)	7.58	8.09	7.13	7.6
		产生速率 (kg/h)	0.070	0.077	0.077	0.075
	氮 氧 化 物	产生浓度 (mg/m³)	37.5	34.7	30.8	34.3
		产生速率 (kg/h)	0.346	0.330	0.331	0.336
	非 甲 烷 总 烃	产生浓度 (mg/m³)	0.92	0.88	0.84	0.88
		产生速率 (kg/h)	0.008	0.008	0.009	0.008
备注						

表 12-4 有组织废气检测结果表

采样日期	2025.2.27		分析日期	2025.2.27~2025.3.4		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			14: 13~14:43	14:54~15:24	15:35~16:05	均值
热处理废 气排放口 出口 DA004	标干流量(m³/h)		12904	13683	13104	13230
	颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	1.1	<1	<1	<1
		排放速率 (kg/h)	0.014	0.007	0.007	0.009

	二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	3.40	2.60	2.73	2.91
		排放速率 (kg/h)	0.044	0.036	0.036	0.039
	氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	16.0	16.2	12.6	14.9
		排放速率 (kg/h)	0.206	0.222	0.165	0.198
	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
		排放速率 (kg/h)	4.5×10 ⁻⁴	4.8×10 ⁻⁴	4.6×10 ⁻⁴	4.6×10 ⁻⁴
颗粒物去除率（%）			94.3	96.8	97.3	96.3
非甲烷总烃去除率（%）			94.4	94.0	93.3	94.2
备注						

污染物排放总量：根据污染物排放的浓度及年运行时间，计算污染物排放总量数据满足控制指标要求，具体见下表 12-5。

表 12-5 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	实际排放量	控制指标	是否满足
1	热处理废气	颗粒物	0.010kg/h	3600h	0.036t/a	2.836t/a	满足
2		二氧化硫	0.04kg/h	3600h	0.144t/a	0.683t/a	
3		氮氧化物	0.186kg/h	3600h	0.670t/a	1.97t/a	
4		非甲烷总烃	4.7×10 ⁻⁴ kg/h	3600h	0.0017t/a	0.08007t/a	

2、废气（无组织）

无组织颗粒物排放浓度为 0.203~0.399mg/m³，满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)无组织排放限值，非甲烷总烃浓度为 0.52~0.76mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表中无组织排放监控浓度限值。检测结果见下表：

表 12-6 无组织废气检测结果表

采样时间	2025.2.24	分析日期	2025.2.24~2025.2.28
检测点位	检测时段	检测结果	
		总悬浮颗粒物 (μ g/m ³)	
9#车间旁一点	09:14~12:14	247	
铸四、铸铁车间旁一点	09:27~12:27	399	

铸一车间旁一点	09:37~12:37	312		
备注				
参数测试结果	大气压力（KPa）	102.7	气温（℃）	4.0

表 12-7 无组织废气检测结果表

采样时间	2025.2.25	分析日期	2025.2.25～2025.2.28	
检测点位	检测时段	检测结果		
		总悬浮颗粒物 (μ g/m ³)		
9#车间旁一点	09:15～12:15	203		
铸四、铸铁车间旁一点	09:27～12:27	382		
铸一车间旁一点	09:36～12:36	356		
备注				
参数测试结果	大气压力（KPa）	102.7	气温（℃）	6.9

表 12-8 无组织废气检测结果表

采样时间	2025.2.24	分析日期	2025.2.24~2025.2.25
检测点位	检测时段	检测结果	
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	
9#车间旁一点	09:14	0.60	
	10:07	0.73	
	10:58	0.76	
	均值	0.70	
铸四、铸铁车间旁一点	09:27	0.76	
	10:13	0.64	
	11:04	0.74	
	均值	0.71	
铸一车间旁一点	09:37	0.70	

	10:18	0.58		
	11:07	0.71		
	均值	0.66		
备注				
参数测试结果	大气压力（KPa）	102.7	气温（℃）	1.8～4.1

表 12-9 无组织废气检测结果表

采样时间	2025.2.25	分析日期		2025.2.25～2025.2.26	
检测点位	检测时段	检测结果			
		非甲烷总烃 (mg/m ³)			
9#车间旁一点	09:15	0.57			
	10:10	0.52			
	11:09	0.68			
	均值	0.59			
铸四、铸铁车间旁一点	09:28	0.60			
	10:16	0.56			
	11:18	0.65			
	均值	0.60			
铸一车间旁一点	09:36	0.52			
	10:23	0.58			
	11:25	0.61			
	均值	0.57			
备注					
参数测试结果	大气压力（KPa）	102.7～102.8	气温（℃）	5.1～6.8	

2、厂界噪声：

厂界昼夜噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。具体检测结果见下表。

表 12-10 噪声检测结果

检测结果 dB（A）	检测点位	检测时间			主要声源
		2025.3.24			
		昼	夜		
		等效声级	等效声级	最大声级	
	▲1#南	63	53	61	风机
	▲2#西	63	53	60	
▲3#北	56	51	57		
气相条件		昼：晴 风速：0.3m/s		夜：晴 风速：0.3m/s	
噪 声 点 位 示 意 图	▲ 3# ▲ 2# ▲ 1# N				

表 12-11 噪声检测结果

检测结果 dB（A）	检测点位	检测时间			
		2025.3.25			
		昼	夜		主要声源
		等效声级	等效声级	最大声级	
	▲1#南	56	51	62	风机
	▲2#西	61	52	62	
	▲3#北	55	51	60	
气相条件		昼：晴 风速：0.2m/s		夜：晴 风速：0.3m/s	
备注					
噪声点位示意图	▲ 3# ▲ 2# ▲ 1# N				

十三、验收监测结论：

1、废气：项目有组织废气项目颗粒物、二氧化硫及氮氧化物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值；非甲烷总烃排放满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）标准浓度限值。颗粒物去除率为 92.1%~97.3%，非甲烷总烃去除率为 93.1%~94.7%。

无组织颗粒物排放浓度为 0.203~0.399mg/m³，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）无组织排放限值，非甲烷总烃浓度为 0.52~0.76mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表中无组织排放监控浓度限值。

2、废水：本项目不新增劳动人员，生活污水经化粪池预处理，食堂含油废水经隔油池预处理后一并排入市政污水管网达到南山污水处理厂处理。

3、噪声：厂界噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求，为达标排放。

4、固废：本项目产生的固体废弃物包括一般固体废物和危险固体废物。一般固废：水淬氧化铁皮。危险固体废物：废油泥、油淬氧化铁皮、废活性炭。设置的一般固废贮存场所面积约 300m²。危废贮存场所面积约 40m²。

5、总量核算

本项目排放颗粒物为 0.036t/a，二氧化硫为 0.144t/a，氮氧化物为 0.670t/a，非甲烷总烃为 0.0017t/a，满足总量控制指标。

6、辐射：不涉及。

7、环境保护距离

本项目环境保护距离为 100m。项目厂界周边 100m 范围内无居民、学校、医院等环境敏感点，能够满足环境保护距离的要求。同时在本项目卫生防护距离范围内，无规划建设诸如机关、学校、医院、养老院、居民区等环境空气要求较高的项目。

综上所述，本项目环保竣工验收符合验收条件。

宁国东方礞磨材料股份有限公司热处理数字化生产线升级改造项目
竣工环境保护阶段性验收监测报告意见修改清单

序号	修改意见	完成情况	备注
1	核实项目本期主要生产设备、原辅材料及能耗清单；对照环评文件中验收清单进一步梳理建设内容并明确变动原因及验收范围；核实项目建设性质及项目本期总投资、环保投资；核实敏感环境保护目标分布并明确有无变化；核实废气排放标准；表列现有项目履行环保手续情况并明确环保问题整改进展。	现有项目履行环保手续情况并明确环保问题整改进展见 P12，其他均已核实	/
2	核实油淬工序产生的油烟收集、净化效果，核实污染物排放总量和环境防护距离规划控制符合情况；核实环境风险防范措施的落实情况；核实固废种类、属性及产生量，明确一般工业固废综合利用途径，规范危废和一般工业固废存放，危废暂存间内涉挥发性气体的危险废物均须密封暂存，补充危废处置协议并附危废处置单位有效资质。	污染物排放总量见 P38，环境防护距离为 100m，固废种类、属性及产生量见 P24，危废处置协议见附件	/
3	完善排污许可联动内容，实际建设内容须与排污许可一一对应；所有化学品均须室内按规范要求安全存放；完善相关场所环保标志标识；附突发环境事件应急预案备案材料；完善项目竣工环保验收登记表；规范图表，勘误文字。	排污许可联动内容见 P25-26，突发环境事件应急预案备案材料见附件	/

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		热处理数字化生产线升级改造项目				建设地点		宁国市宁阳西路 47 号														
	行业类别		C3391 黑色金属铸造				建设性质		扩建														
	设计生产能力		年产 13000 吨磨段、2000 吨锤头、2000 吨衬板、1000 吨铸钢件、22000 吨磨球、10000 吨铸铁件、5000 吨铝合金铸件、7000 吨热浸锌铸件产品、3000 吨热处理铸件产品				实际生产能力		年产 13000 吨磨段、2000 吨锤头、2000 吨衬板、1000 吨铸钢件、22000 吨磨球、5000 吨铝合金铸件、3000 吨热处理铸件产品				环评单位		安徽师范大学								
	环评文件审批机关		宣城市宁国市生态环境分局				审批文号		宁环审批[2022]108 号		环评文件类型		报告表										
	开工日期		2022.9				竣工日期		2025.1		排污许可证申领时间		2024.11.21										
	环保设施设计单位		宁国东方碾磨材料股份有限公司				环保设施施工单位		宁国东方碾磨材料股份有限公司		本工程排污许可证编号		91341800153458303B001U										
	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）		1000				环保投资总概算（万元）		30		所占比例（%）		3										
	实际总投资（万元）		880				实际环保投资（万元）		28		所占比例（%）		3										
	废水治理（万元）		/		废气治理（万元）		10		噪声治理（万元）		2		固废治理（万元）		6		绿化及生态（万元）		/		其它（万元）		10
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）				3600				
运营单位							运营单位社会统一信用代码								验收时间				2025 年 2 月				
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制	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）									
	征其有它关的项污目染特物	VOCs						0.0017t/a	0.08007t/a														
		颗粒物						0.036t/a	2.836t/a														
		SO2						0.144t/a	0.683t/a														
		NOx						0.670t/a	1.97t/a														