

宝钢磁业（江苏）有限公司
（年产 6500 吨）软磁料粉产能扩建
项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 宝钢磁业（江苏）有限公司

编制单位： 宝钢磁业（江苏）有限公司

2023 年 7 月

建设单位法人代表：冯炜（签字）

编制单位法人代表：冯炜（签字）

项目负责人：陈碧蕾

填表人：陈碧蕾

建设单位：宝钢磁业（江苏）有限公司（盖章）

电话：15371911231

传真：/

邮编：226100

地址：南通市海门经济技术开发区川江路399号

编制单位：宝钢磁业（江苏）有限公司（盖章）

电话：15371911231

传真：/

邮编：226100

地址：南通市海门经济技术开发区川江路399号

表一

建设项目名称	(年产 6500 吨) 软磁料粉产能扩建项目				
建设单位名称	宝钢磁业(江苏)有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建				
建设地点	南通市海门经济技术开发区川江路 399 号				
主要产品名称	软磁铁氧体料粉				
设计生产能力	年产 6500 吨软磁铁氧体料粉				
实际生产能力	年产 6500 吨软磁铁氧体料粉				
建设项目环评时间	2022 年 9 月	开工建设时间	2022 年 10 月		
调试时间	2023 年 1 月	验收现场监测时间	2023 年 5 月 9 日~10 日		
环评报告表审批部门	海门经济技术开发区管理委员会	环评报告表编制单位	南通恒源环境技术有限公司		
环保设施设计单位	宝武集团环境资源科技有限公司	环保设施施工单位	宝武装备智能科技有限公司		
投资总概算	3749 万元	环保投资总概算	150 万元	比例	4.0%
实际总概算	3749 万元	环保投资	150 万元	比例	4.0%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日);</p> <p>(2) 《建设项目环境保护管理条例》(2017 年 7 月 16 日);</p> <p>(3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号, 2017 年 11 月 22 日);</p> <p>(4) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(公告 2018 年第 9 号, 生态环境部公告, 2018 年 5 月 15 日);</p> <p>(5) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》(江苏省环境保护厅, 苏环办[2018]34 号, 2018 年 1 月 26 日);</p> <p>(6) 《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);</p>				

	<p>(7) 《江苏省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）；</p> <p>(8) 《宝钢磁业（江苏）有限公司（年产6500吨）软磁料粉产能扩建项目环境影响报告表》（南通恒源环境技术有限公司，2022年4月）；</p> <p>(9) 《关于宝钢磁业（江苏）有限公司（年产6500吨）软磁料粉产能扩建项目环境影响报告表的批复》（海门经济技术开发区管理委员会，海开审环[2022]36号，2022年9月19日）；</p> <p>(10) 宝钢磁业（江苏）有限公司提供的其它相关资料。</p>																																
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、废气排放标准</p> <p>项目烘干、预烧废气、料仓呼吸、配料、混合、振磨、造球工序及输料过程产生的废气中颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中排放限值。</p> <p style="text-align: center;">表1-1 大气污染物排放标准</p> <table border="1" data-bbox="331 1153 1406 1491"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</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 rowspan="2">无组织排放监控浓度限值 (mg/Nm³)</th> <th rowspan="2">标准来源</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 (m)</th> <th>二级</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>20</td> <td>/</td> <td>1</td> <td>1.0（周界外浓度最高点）</td> <td rowspan="2">《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)</td> </tr> <tr> <td>氯化氢</td> <td>10</td> <td>/</td> <td>0.18</td> <td>0.2（周界外浓度最高点）</td> </tr> </tbody> </table> <p>项目预烧工序的天然气燃烧废气、喷雾造粒工序的天然气燃烧废气以及喷雾造粒废气和包装废气中颗粒物、SO₂、NO_x、烟气黑度排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）表1中排放限值。具体标准见下表。</p> <p style="text-align: center;">表1-2 工业炉窑大气污染物排放标准</p> <table border="1" data-bbox="352 1816 1385 1984"> <thead> <tr> <th rowspan="2">类别</th> <th colspan="3">排放限值</th> <th rowspan="2">烟气黑度 (林格曼黑度, 级)</th> </tr> <tr> <th>颗粒物浓度 (mg/m³)</th> <th>SO₂浓度 (mg/m³)</th> <th>氮氧化物浓度 (mg/m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>工业炉窑</td> <td>20</td> <td>80</td> <td>180</td> <td>≤1</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值 (mg/Nm ³)	标准来源	排气筒高度 (m)	二级	颗粒物	20	/	1	1.0（周界外浓度最高点）	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	氯化氢	10	/	0.18	0.2（周界外浓度最高点）	类别	排放限值			烟气黑度 (林格曼黑度, 级)	颗粒物浓度 (mg/m ³)	SO ₂ 浓度 (mg/m ³)	氮氧化物浓度 (mg/m ³)	工业炉窑	20	80	180	≤1
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)			最高允许排放速率 (kg/h)				无组织排放监控浓度限值 (mg/Nm ³)	标准来源																								
		排气筒高度 (m)	二级																														
颗粒物	20	/	1	1.0（周界外浓度最高点）	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)																												
氯化氢	10	/	0.18	0.2（周界外浓度最高点）																													
类别	排放限值			烟气黑度 (林格曼黑度, 级)																													
	颗粒物浓度 (mg/m ³)	SO ₂ 浓度 (mg/m ³)	氮氧化物浓度 (mg/m ³)																														
工业炉窑	20	80	180	≤1																													

2、废水排放标准

项目雨水排入雨水管网，雨水受纳水体为新江海河，雨水排放中主要污染因子为COD、SS等，COD浓度 $\leq 40\text{mg/L}$ ，SS浓度 $\leq 30\text{mg/L}$ ，其他因子均低于相应的环境质量标准。

项目碱喷淋装置废水、设备清洗废水经污水站处理后，与经生产车间化粪池处理的车间生活污水以及循环冷却废水、纯水制备弃水一并通过厂区西侧废水排放口接管至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理。

原环评中废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、总氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准。参考公司排污许可证，本次验收项目废水排放执行《电子工业水污染物排放标准》（GB39731-2020）表1中间接排放标准限值，其中总锰排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，具体标准见下表。

表 1-3 水污染物排放标准

项目	单位	指标值	
		GB39731-2020 表 1 中间 间接排放限值	GB/T31962-2015 表 1 中 B 级标准
pH	无量纲	6~9	/
COD	mg/L	500	/
SS	mg/L	400	/
氨氮	mg/L	45	/
总氮	mg/L	70	/
总磷	mg/L	8	/
总锌	mg/L	1.5	/
总锰	mg/L	/	5.0

3、噪声排放标准

本项目位于南通市海门经济技术开发区川江路399号，位于3类声环境功能区，故营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2018）表1中3类区标准，具体标准见下表。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行标准	标准值 dB(A)	
	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》	65	55

4、固体废物

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》，一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的相关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集储存运输技术规范》(HJ2025-2012)及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办[2019]327号)等3项国家污染物控制标准修改单中相关要求。

5、污染物总量指标

由于本项目6#干法生产线为独立生产线，故本次验收只对6#干法生产线污染物总量指标进行控制。

表 1-4 本项目污染物总量指标表

种类	污染物名称	本项目6#干法生产线总量控制指标 (t/a)		
		接管排放量	外排环境量	
废气	颗粒物	/	1.2802	
	SO ₂	/	0.281	
	NO _x	/	1.115	
	氯化氢	/	0.36	
废水	生产废水	废水量m ³ /a	4694	4694
		COD	1.345	0.2347*
		SS	0.328	0.0469
		氨氮	0	0.0235*
		总氮	0	0.0704*
		总磷	0	0.0024*
		总锰	0.0028	0.0094
	生活污水	废水量m ³ /a	466	466
		COD	0.117	0.0233
		SS	0.070	0.0047
		氨氮	0.009	0.0023
		总氮	0.014	0.0070
		总磷	0.002	0.0002
		总锰	0	0.0009
总锌	0	0.0005		
混合废	废水量m ³ /a	5160	5160	

	水	COD	1.462	0.258
		SS	0.398	0.0516
		氨氮	0.009	0.0258
		总氮	0.014	0.0774
		总磷	0.002	0.0026
		总锰	0.0028	0.0103
		总锌	0.0028	0.0052
固废	一般工业固废	0		
	危险废物	0		
	生活垃圾	0		

注：*环评批文中仅对生产废水中 COD、氨氮、总氮、总磷的总量进行了批复，由于本项目职工生活污水与生产废水一并通过厂区西侧废水排放口排放，故本次验收对混合废水（含生产废水和生活污水）中 COD、SS、氨氮、总氮、总磷、总锰、总锌进行总量计算，总量控制指标详见环评报告表 P56~57 “表 3-7 本项目污染物产生、排放情况表”。

表二

工程建设内容:

1、公司基本情况

宝钢磁业（江苏）有限公司成立于 2010 年 11 月，位于南通市海门经济技术开发区川江路 399 号，主要从事磁性材料及元器件、电子产品的制造、加工及销售。

2011 年 6 月，公司报批了《宝钢氧化铁红综合利用产业化项目环境影响报告书》，并于 2011 年 7 月 7 日通过了原海门市环境保护局审批（海环发[2011]76 号），该项目一期已建成并于 2014 年 10 月 21 日通过了海门市环境保护局的验收（海环验[2014]40 号），具有年产软磁铁氧体料粉 18000t/a 能力。

2020 年 9 月，公司报批了《宝钢磁业（江苏）有限公司软磁料粉 3 号线改扩建项目环境影响报告表》，并于 2020 年 11 月 6 日通过了南通市海门区行政审批局审批（海审批表复[2020]164 号）。目前该项目已建成并于 2021 年 11 月 10 日通过了企业自主环境保护验收，具有年新增软磁铁氧体料粉 6500t/a 的生产能力，全厂合计具有年产软磁铁氧体料粉 24500t/a 的生产能力。

2022 年 4 月，公司报批了《宝钢磁业（江苏）有限公司（年产 6500 吨）软磁料粉产能扩建项目环境影响报告表》，并于 2022 年 9 月 19 日通过了海门经济技术开发区管理委员会审批（海开审环[2022]36 号），新建 1 条 6#软磁料粉干法生产线，审批具有年产 6500t 软磁铁氧体料粉的生产能力。本次仅对（年产 6500 吨）软磁料粉产能扩建项目进行竣工验收。

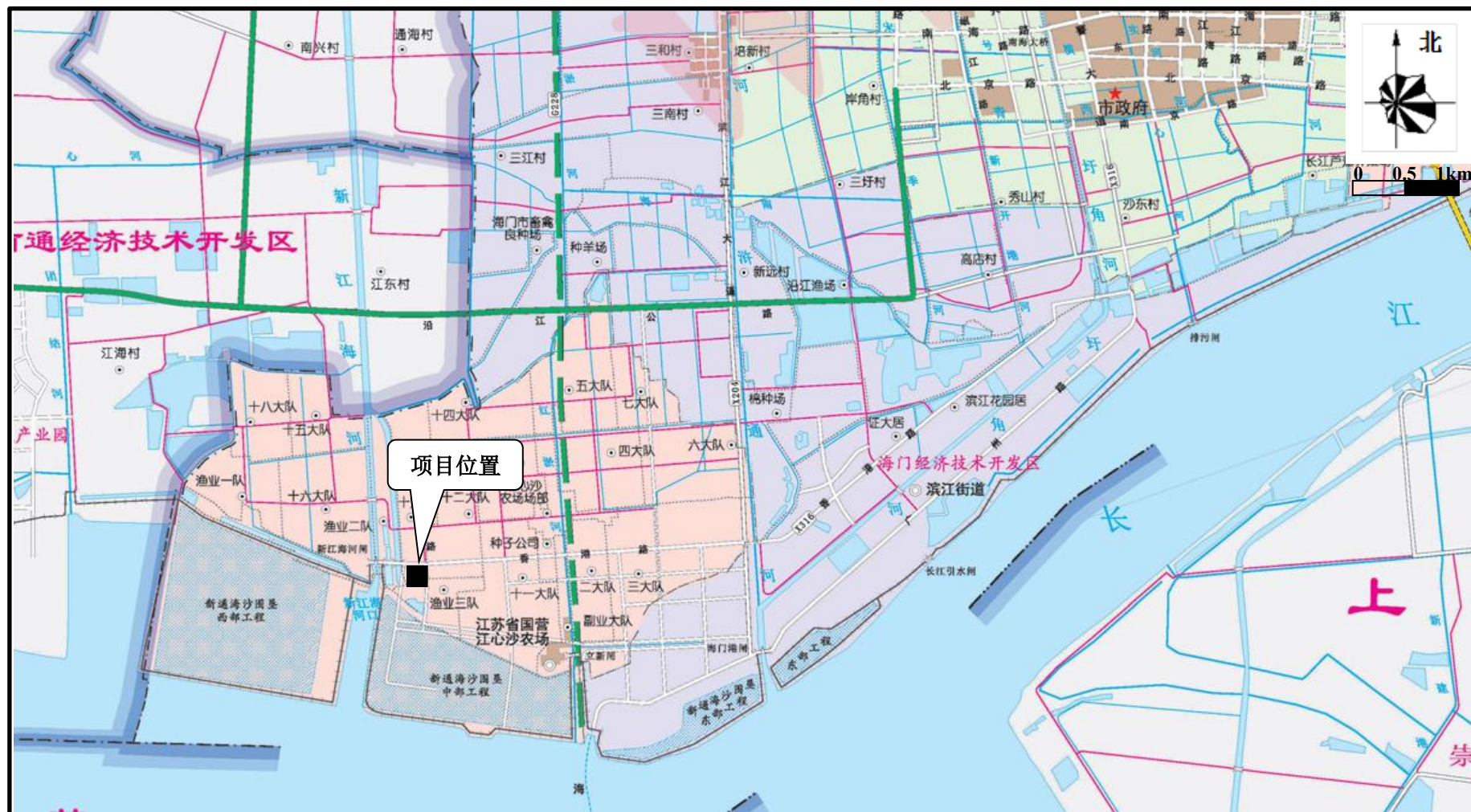
本项目 6#软磁料粉干法生产线职工 11 人，提供工作餐，不提供住宿，四班二运转，年工作 353 天，年工作 8472 小时。

2、地理位置及周边环境

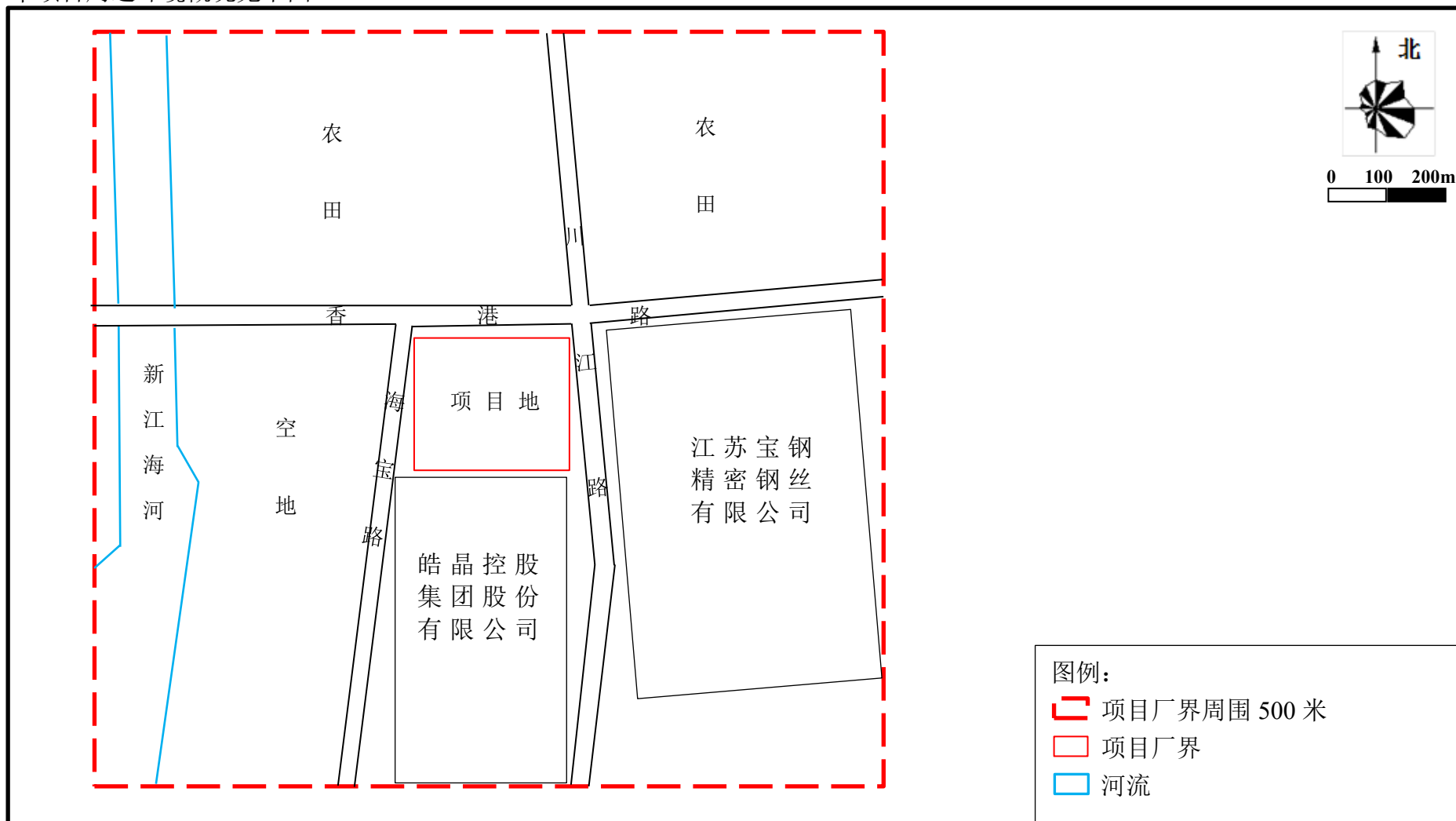
本项目位于南通市海门经济技术开发区川江路399号，项目东侧为川江路，路东为江苏宝钢精密钢丝有限公司；南侧为皓晶控股集团股份有限公司，往南为珠海路；西侧为海宝路，路西为空地；北侧为香港路，路北为空地。公司地理位置见附图1，周边环境状况见附图2。

项目周边 500 米范围无大气环境以及地下水环境保护目标，50 米范围内无声环境保护目标。

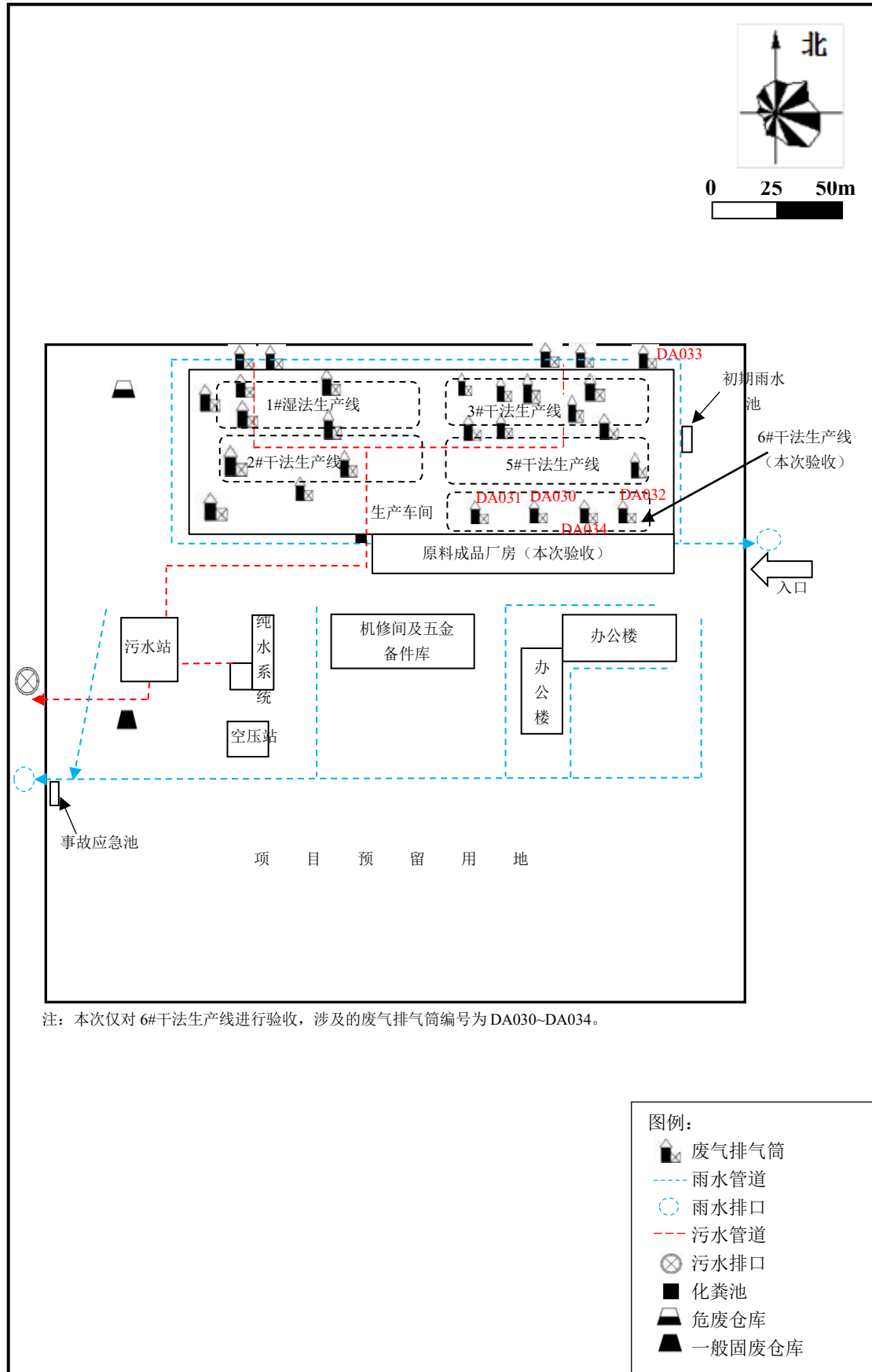
本项目地理位置见下图。



本项目周边环境概况见下图。



3、厂区平面布置图



4、主体工程及产品方案

本项目主体工程及产品方案建设情况见下表。

表 2-2 主体工程及产品方案建设情况表

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称及规格	环评批复生产能力	项目实际生产能力	年运行时间
1	软磁料粉 6#干法生产线	软磁料粉	6500t/a	6500t/a	353d*24h=8472h

表 2-3 项目主要构筑物建设情况表

序号	构筑物名称	层数	占地面积 m ²	建筑面积 m ²	使用功能	备注
1	生产车间	1F	10957.5	10957.5	生产	依托现有项目
2	原料、成品厂房	1F	1828.5	1828.5	原料产品堆放	新建

5、公辅工程

本项目公辅工程建设情况见下表。

表 2-4 公用及辅助工程建设情况表

类别	建设名称	环评审批情况	实际建设情况	变化情况
公用工程	给水	项目用水量 19763m ³ /a，来自市政自来水管网	项目用水量 19763m ³ /a，来自市政自来水管网	与环评内容一致，无变化
	排水	厂区设雨污分流系统。雨水经雨水管网排入市政雨水管网，最终排入新江海河；碱喷淋装置废水 60m ³ /a、设备清洗废水 3672m ³ /a 经污水站处理后，与经生产车间化粪池处理后车间生活污水 466m ³ /a、循环冷却废水 200m ³ /a、纯水制备废水 762m ³ /a 通过厂区污水排口接管至南通市海门东洲水处理有限公司	厂区设雨污分流系统。雨水经雨水管网排入市政雨水管网，最终排入新江海河；碱喷淋装置废水 60m ³ /a、设备清洗废水 3672m ³ /a 经污水站处理后，与经生产车间化粪池处理后车间生活污水 466m ³ /a、循环冷却废水 200m ³ /a、纯水制备废水 762m ³ /a 通过厂区污水排口接管至南通市海门东洲水处理有限公司	与环评内容一致，无变化
	供电	年用电量 242.45 万 kWh/a	年用电量 242.45 万 kWh/a	与环评内容一致，无变化
	供热	1 台天然气预烧回转窑、1 台天然气喷雾干燥塔	1 台天然气预烧回转窑、1 台天然气喷雾干燥塔	与环评内容一致，无变化
	供气	不新增天然气用量，在现有项目内部调剂（调剂量 70.21 万 m ³ /a），园区管道供应	不新增天然气用量，在现有项目内部调剂（调剂量 70.21 万 m ³ /a），园区管道供应	与环评内容一致，无变化
贮运工程	原料成品厂房，面积 1825.5m ²	原料成品厂房，面积 1825.5m ²	与环评内容一致，无变化	
环	废气	料仓呼吸废气、配料及输料	料仓呼吸废气、配料及输料废	废气治理设施

保 工 程	处理	废气、混合及输料废气、振磨及输料废气、造球及输料废气经 7 套脉冲布袋除尘装置处理后, 通过 1 根 25 米高 (DA023) 排气筒排放	气、混合及输料废气、振磨及输料废气、造球及输料废气经 7 套脉冲布袋除尘装置处理后, 通过 1 根 25 米高 (DA032) 排气筒排放	及排放方式与原环评一致, 排气筒编号变化	
		烘干、预烧废气经 2 套脉冲布袋除尘装置+1 套碱喷淋装置处理后, 通过 1 根 15 米高 (DA024) 排气筒排放	烘干、预烧废气经 2 套脉冲布袋除尘装置+1 套碱喷淋装置处理后, 通过 1 根 15 米高 (DA033) 排气筒排放	废气治理设施及排放方式与原环评一致, 排气筒编号变化	
		预烧工序的天然气燃烧废气通过 1 根 25 米高 (DA025) 排气筒排放	预烧工序的天然气燃烧废气通过 1 根 25 米高 (DA034) 排气筒排放	排放方式与原环评一致, 排气筒编号变化	
		振磨及输料废气、计量料仓呼吸废气经 3 套脉冲布袋除尘装置处理后, 通过 1 根 25 米高 (DA026) 排气筒排放	振磨及输料废气、计量料仓呼吸废气经 3 套脉冲布袋除尘装置处理后, 通过 1 根 25 米高 (DA030) 排气筒排放	废气治理设施及排放方式与原环评一致, 排气筒编号变化	
		喷雾造粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气、包装废气经 1 套旋风除尘+2 套脉冲布袋除尘装置处理后, 通过 1 根 25 米高 (DA027) 排气筒排放	喷雾造粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气、包装废气经 1 套旋风除尘+2 套脉冲布袋除尘装置处理后, 通过 1 根 25 米高 (DA031) 排气筒排放	废气治理设施及排放方式与原环评一致, 排气筒编号变化	
	废水 处理	碱喷淋装置废水 60m ³ /a、设备清洗废水 3672m ³ /a 一并由厂区污水站处理, 处理后与循环冷却废水 200m ³ /a、纯水制备废水 762m ³ /a 以及经生产车间化粪池处理后的车间生活污水 466m ³ /a 一并经厂区西侧废水排口排放, 接管至南通市海门东洲水处理有限公司	碱喷淋装置废水 60m ³ /a、设备清洗废水 3672m ³ /a 一并由厂区污水站处理, 处理后与循环冷却废水 200m ³ /a、纯水制备废水 762m ³ /a 以及经生产车间化粪池处理后的车间生活污水 466m ³ /a 一并经厂区西侧废水排口排放, 接管至南通市海门东洲水处理有限公司	与环评内容一致, 无变化	
		噪声	合理车间平面布置、隔声、减振等	合理车间平面布置、隔声、减振等	与环评内容一致, 无变化
		固废 暂存	一般固废仓库 (依托现有), 面积 29.4m ² , 位于污水站南侧	一般固废仓库 (依托现有), 面积 29.4m ² , 位于污水站南侧	与环评内容一致, 无变化
	危废仓库 (依托现有), 面积 23m ² , 位于厂区西北角		危废仓库 (依托现有), 面积 23m ² , 位于厂区西北角	与环评内容一致, 无变化	

6、生产设备

本项目实际生产设备建设情况见下表。

表 2-5 项目设备建设情况表

序号	产品名称	设备名称	设备使用工序	环评审批情况		实际建设情况		变化量
				规格/型号	数量/单位	规格/型号	数量/单位	
1	软磁铁氧体料粉	氧化铁红料仓	自动配料混合系统	22.8m ³	2 台	22.8m ³	2 台	不变
2		氧化锰料仓		10.5m ³	1 台	10.5m ³	1 台	不变
3		氧化锌料仓		15.2m ³	1 台	15.2m ³	1 台	不变
4		螺旋送料机		4Kw	4 台	4Kw	4 台	不变
5		称量斗		1.5m ³	1 台	1.5m ³	1 台	不变
6		高速混合机		450kg/批	1 台	450kg/批	1 台	不变
7		称重料仓		1m ³	1 台	1m ³	1 台	不变
8		螺旋送料机		4Kw	1 台	4Kw	1 台	不变
9		单筒振磨机		22Kw	1 台	22Kw	1 台	不变
10		螺旋送料机		4Kw	1 台	4Kw	1 台	不变
11		称重料仓		1m ³	1 台	1m ³	1 台	不变
12		发送罐		1m ³	1 台	1m ³	1 台	不变
13		料仓		/	2 台	/	2 台	不变
14		螺旋给料机	4Kw	2 台	4Kw	2 台	不变	
15		称量料斗	/	2 台	/	2 台	不变	
16		自动造球机	500L	2 台	500L	2 台	不变	
17		皮带机	带宽 400mm, 功率 0.25Kw	2 台	带宽 400mm, 功率 0.25Kw	2 台	不变	
18		旋振筛	1.1Kw	2 台	1.1Kw	2 台	不变	
19		烘干窑	直径 0.9m, 长度 12m	1 台	直径 0.9m, 长度 12m	1 台	不变	
20		回转窑	直径 0.9m, 长 12m	1 台	直径 0.9m, 长 12m	1 台	不变	
21		冷却管	直径 0.8m, 长度 11.5m	2 台	直径 0.8m, 长度 11.5m	2 台	不变	

22		螺旋给料机		4Kw	1台	4Kw	1台	不变	
23		斗提机		3Kw	1台	3Kw	1台	不变	
24		料仓		/	1台	/	1台	不变	
25		星型卸料机		Q235型, 1.1KW	1台	Q235型, 1.1KW	1台	不变	
26		螺旋给料机	振磨化浆系统	3Kw	1台	3Kw	1台	不变	
27		振磨机		75Kw	1台	75Kw	1台	不变	
28		料仓		/	2台	/	2台	不变	
29		螺旋给料机		2.2Kw	2台	2.2Kw	2台	不变	
30		计量料仓		/	1台	/	1台	不变	
31		分散剂储罐		3m ³	1台	3m ³	1台	不变	
32		化浆池		7.5Kw	1座	7.5Kw	1座	不变	
33		砂磨机		研磨制浆系统	75Kw	3台	75Kw	3台	不变
34		储胶罐			2.2Kw	1台	2.2Kw	1台	不变
35		搅拌池	15Kw		3台	15Kw	3台	不变	
36		喷雾干燥塔	喷雾干燥系统	直径6m, 高9m	1台	直径6m, 高9m	1台	不变	
37		旋振筛		4Kw	1台	4Kw	1台	不变	
38		Z型斗提机	混合包装系统	ZD-2L	1台	ZD-2L	1台	不变	
39		成品料仓		3.5m ³	2台	3.5m ³	2台	不变	
40		旋振筛		4Kw	2台	4Kw	2台	不变	
41		锥形混合机		8m ³	1台	8m ³	1台	不变	
42		称量料仓		5m ³	1台	5m ³	1台	不变	
43		包装机		DCS-1000/2	1台	DCS-1000/2	1台	不变	
44	公辅设备	管道及阀门	/	41套	/	41套	不变		
45		重量传感器及仪表	/	13只	/	13只	不变		
46		可燃气体探测器	/	4套	/	4套	不变		
47		气锤	/	18只	/	18只	不变		
48		玻璃钢冷却塔	200m ³ /h	1台	200m ³ /h	1台	不变		
49		并网型光伏电站	装机容量1.46MW	1套	装机容量1.46MW	1套	不变		

注：本项目决定产能的设备为预烧系统烘干窑和回转窑，设备型号均与原环评一致，故本项目产能未发生变化。

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

本项目实际原辅材料消耗情况见下表。

表 2-6 项目原辅材料消耗情况表

序号	产品名称	原料名称	环评审批用量	实际用量	变化量
1	软磁铁氧体磁粉料	氧化铁红	4660t/a	4660t/a	不变
2		氧化锰	1508t/a	1508t/a	不变
3		氧化锌	461.5t/a	461.5t/a	不变
4		聚乙烯醇	65t/a	65t/a	不变
5		分散剂	19.5t/a	19.5t/a	不变
6		添加剂*	24.83t/a	24.83t/a	不变
7		硬脂酸锌	9.75t/a	9.75t/a	不变

注：*添加剂主要成分为消泡剂、碳酸钙、氧化铈、二氧化硅、氧化砷、四氧化三钴等。

2、水平衡

项目营运期用水主要为冷却塔补充用水、碱喷淋装置补充用水、生产纯水制备用水以及职工生活用水。

项目产生的废水主要为循环冷却废水、碱喷淋装置废水、纯水制备弃水、设备清洗废水及车间生活污水。其中碱喷淋装置废水、设备清洗废水经厂区污水站处理后，与循环冷却废水、纯水制备弃水及经生产车间化粪池预处理的车间生活污水一并经厂区西侧废水排放口接管排放至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理处理达标后排入长江。

本项目水平衡图如下。

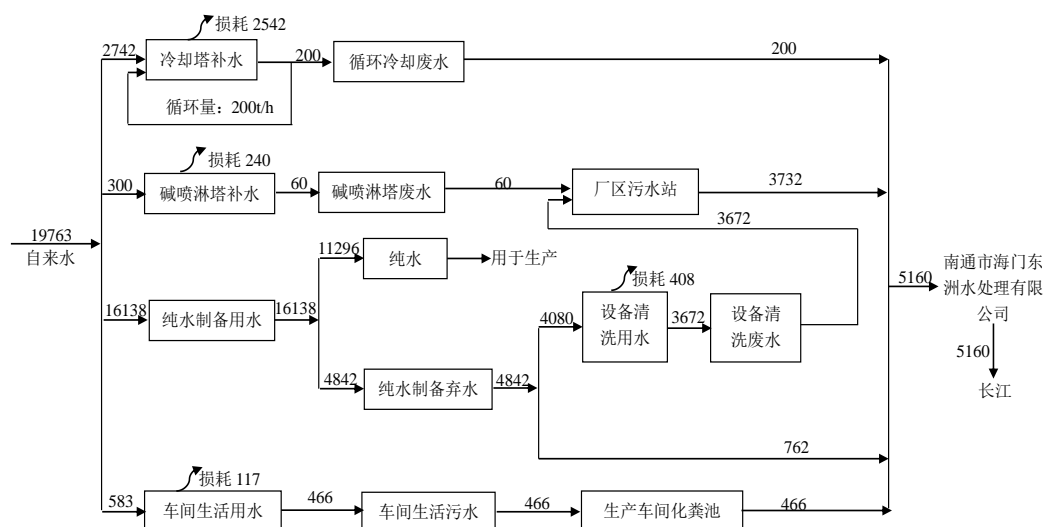


图 2-1 本项目 6#干法生产线水平衡图（单位：m³/a）

主要工艺流程及产污环节：

本项目6#干法生产线软磁铁氧体料粉具体工艺流程及产污环节示意图如下：

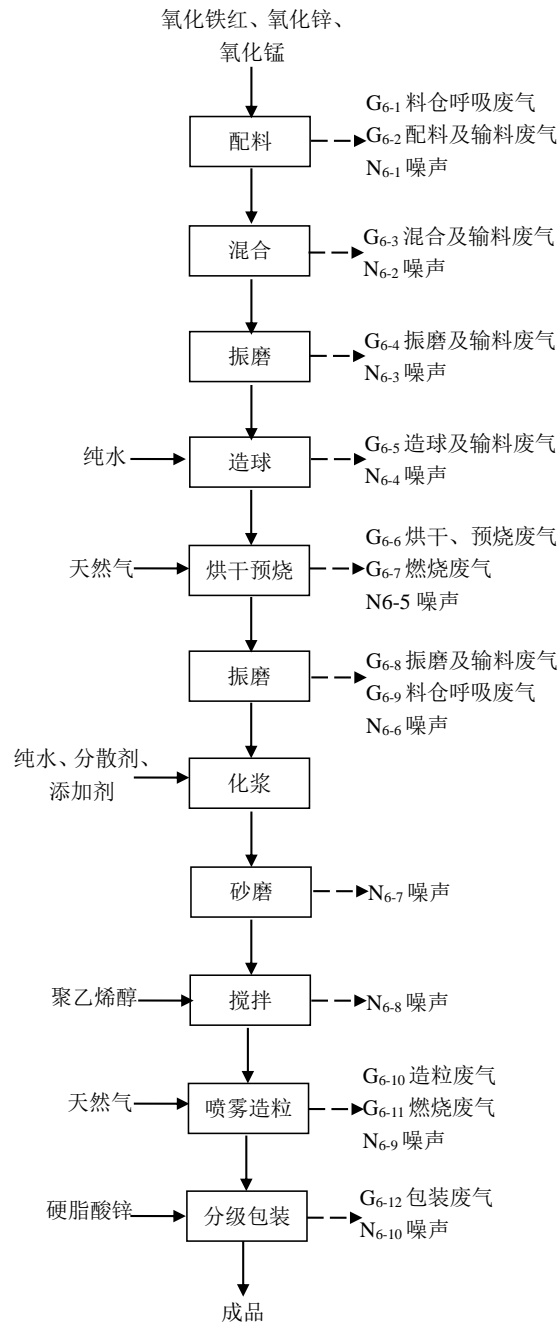


图 2-2 6#干法生产线软磁铁氧体料粉生产工艺流程及产污环节示意图

工艺简述：

(1) 配料

依托原有3#干法生产线原料自动发送系统将外购的氧化铁红、氧化锌、氧化锰通过压缩空气气力运输至6#干法生产线氧化铁红料仓、氧化锌料仓、氧化锰料仓。按照工艺配方要求，各类原料从料仓底部出料口落至螺旋送料机，出料量由

电脑自动控制。原料经螺旋送料机落入称量斗进行总重复称。该过程会产生氧化铁红、氧化锌、氧化锰料仓呼吸废气G₆₋₁、配料及输料废气G₆₋₂、噪声N₆₋₁。

(2) 混合

称重后的物料从称重斗出料口落入螺旋送料机，经螺旋送料机送入高速混合机内混合。该过程会产生混合及输料废气G₆₋₃、噪声N₆₋₂。

(3) 振磨

混合后的物料经螺旋送料机送入单筒振磨机进行磨细，磨细后的物料送去料仓暂存。该过程会产生振磨及输料废气G₆₋₄、噪声N₆₋₃。

(4) 造球

磨细后的物料从料仓落入螺旋给料机，经螺旋给料机送入自动造球机进行造球，同时按比例加入纯水，制成符合后道生产要求的球状颗粒。该过程会产生造球及输料废气G₆₋₅、噪声N₆₋₄。

(5) 烘干、预烧

造球后的物料经螺旋给料机送入烘干窑内烘干（以预烧天然气燃烧废气为热源，间接加热），顺流落入燃气预烧回转窑内进行预烧。预烧回转窑以天然气为燃料，对物料进行间接加热。预烧后的物料经冷却管冷却至80℃以下，用于后道工序。该过程会产生烘干、预烧废气G₆₋₆、天然气燃烧废气G₆₋₇、噪声N₆₋₅。

(6) 振磨

预烧冷却后的原料经螺旋给料机送入振磨机进行破碎，破碎后的原料送入计量料仓。该过程会产生振磨及输料废气G₆₋₈、料仓呼吸废气G₆₋₉、噪声N₆₋₆。

(7) 化浆

物料在计量料仓内计量后送入化浆池，同时按比例加入纯水、分散剂、添加剂进行化浆。计量料仓出料口的原料通过管道进入化浆池，化浆池带盖运行，该过程全程带水，不会产生粉尘。

(8) 砂磨

化浆后的物料通过软管泵输送至砂磨机进行细磨。该过程会产生噪声N₆₋₇。

(9) 搅拌

将砂磨后的原料经软管泵送入搅拌池，同时按比例加入聚乙烯醇搅拌均匀。搅拌池采用电加热，保持池内原料搅拌温度为 $70\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。根据聚乙烯醇的理化性质可知，其分解温度为 200°C ，故该过程无分解废气产生，会产生噪声 N_{6-8} 。

(10) 喷雾造粒

搅拌后的物料经隔膜泵喷入喷雾干燥塔，喷雾干燥塔采用天然气燃烧产生的烟气直接对浆液进行烘干，烘干造粒后的物料经喷雾干燥塔底部出料口进入旋振筛。喷雾造粒时烘干温度约为 $120\sim 160^{\circ}\text{C}$ ，低于聚乙烯醇、柠檬酸钠等物质的分解温度，无物料分解废气产生。该过程产生造粒废气 G_{6-10} 、天然气燃烧废气 G_{6-11} 、噪声 N_{6-9} 。

(11) 分级包装

喷雾造粒后的物料经旋振筛筛分，分级后物料与硬脂酸锌经锥形混合机混合后，再由包装机打包。该过程会产生包装废气 G_{6-12} 、噪声 N_{6-10} 。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1、废气污染物及处理措施

项目 6#干法生产线氧化铁红、氧化锰、氧化锌料仓呼吸过程产生的料仓呼吸废气经料仓顶部的 4 套脉冲布袋除尘装置（涤纶针刺毡材质，工作温度<60℃）处理后，与经 2 套布袋除尘装置（涤纶针刺毡材质，工作温度<60℃）处理后的造球及输料废气以及配料及输料废气、混合及输料废气、振磨及输料废气合并进入 1 套脉冲布袋除尘装置（涤纶针刺毡材质，工作温度<60℃）处理后，通过 1 根 25 米高（DA032）排气筒排放。

烘干、预烧废气采用管道收集，经 2 套脉冲布袋除尘（聚四氟乙烯材质，工作温度<260℃）+1 套碱喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高（DA033）排气筒排放。

预烧工序的天然气燃烧废气采用管道收集，通过 25 米高（DA034）排气筒排放。

计量料仓呼吸废气经料仓顶部的2套脉冲布袋除尘装置（涤纶针刺毡材质，工作温度<60℃）处理后，与振磨及输料废气合计进入1套脉冲布袋除尘装置（涤纶针刺毡材质，工作温度<60℃）处理，通过1根25米高（DA030）排气筒排放。

喷雾造粒过程产生的喷雾造粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气采用管道收集，经 1 套旋风除尘+脉冲布袋除尘装置（诺梅克斯覆膜材质，工作温度<400℃）处理后，与经 1 套脉冲布袋除尘装置（涤纶针刺毡材质，工作温度<60℃）处理后的包装废气一并通过 25 米高（DA031）排气筒排放。

本项目各股废气排气筒设置情况如下表所示。

表 3-1 本项目废气排气筒设置情况一览表

序号	产污环节	废气处理设施名称	排气筒编号		排气筒数量及高度	
			实际及排污许可编号	环评报告编号		
1	6#干法生产线	料仓呼吸、配料、混合、振磨、造球及各环节输料	7 套布袋除尘装置	DA032	DA023	1 根、25 米
2		烘干、预烧	2 套布袋除尘+1 套碱喷淋装置	DA033	DA024	1 根、15 米
3			/	DA034	DA025	1 根、25 米
4		振磨及输料、料仓呼吸	3 套布袋除尘装置	DA030	DA026	1 根、25 米

5	喷雾造粒、包装	1套旋风除尘+布袋除尘装置、1套布袋除尘装置	DA031	DA027	1根、25米
---	---------	------------------------	-------	-------	--------

废气处理工艺流程如下图所示。

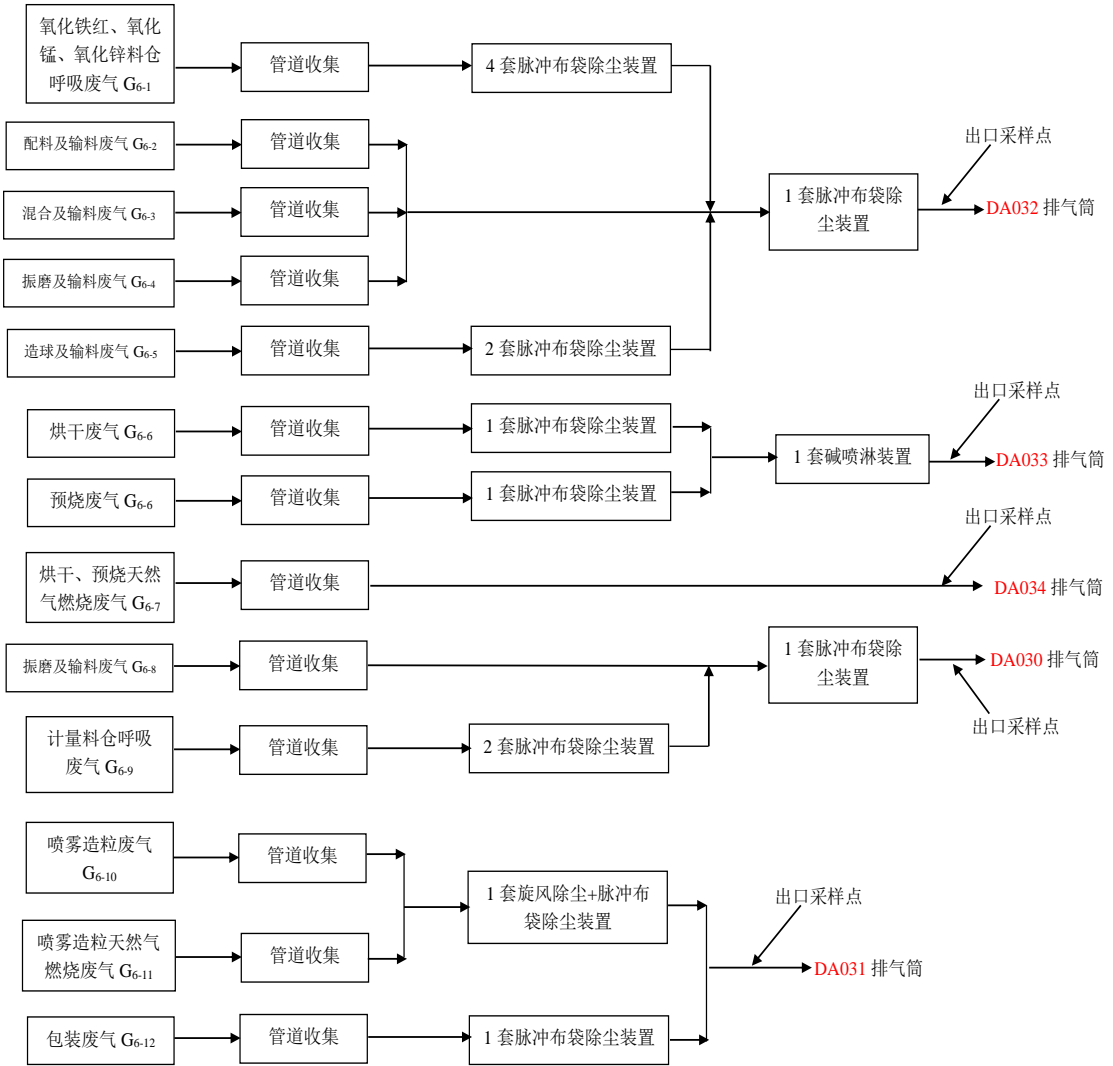


图 3-1 废气收集、处理工艺流程图

废气收集及处理设施照片如下。



图 3-2 料仓呼吸及配料、混合、振磨、造球及各工序输料废气脉冲布袋除尘装置及排气筒照片



图 3-3 烘干、预烧废气碱喷淋塔及排气筒照片



图 3-4 烘干、预烧天然气燃烧废气排气筒照片



图 3-5 计量料仓呼吸废气及振磨、输送废气脉冲布袋除尘装置及排气筒照片



图 3-6 喷雾造粒、燃烧、包装废气旋风除尘+脉冲布袋除尘装置及排气筒照片

烘干、预烧废气碱喷淋装置设置 pH 在线显示及报警装置，派专人 2h 小时巡视一次，确保碱喷淋装置喷淋液 pH 在 9~11 之间。

2、废水污染物及处理措施

项目产生的碱喷淋装置废水、设备清洗废水经厂区污水站处理后，与循环冷却废水、纯水制备弃水及经生产车间化粪池预处理的车间生活污水一并经厂区西侧废水排放口接管排放至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理处理达标后排入长江。

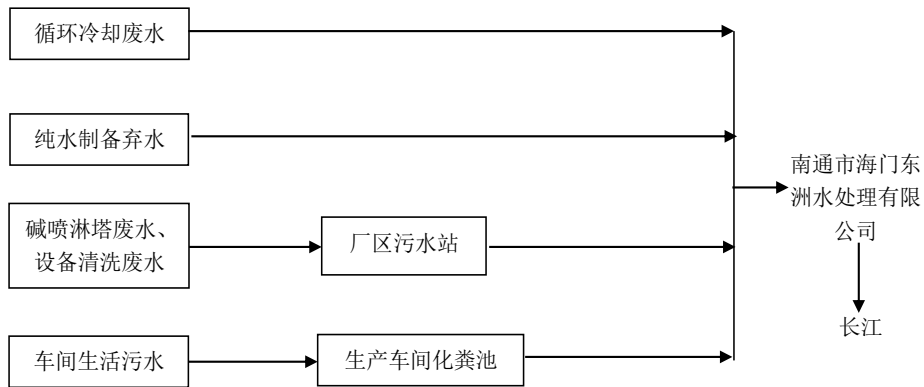


图 3-7 本项目废水收集、处理工艺流程图

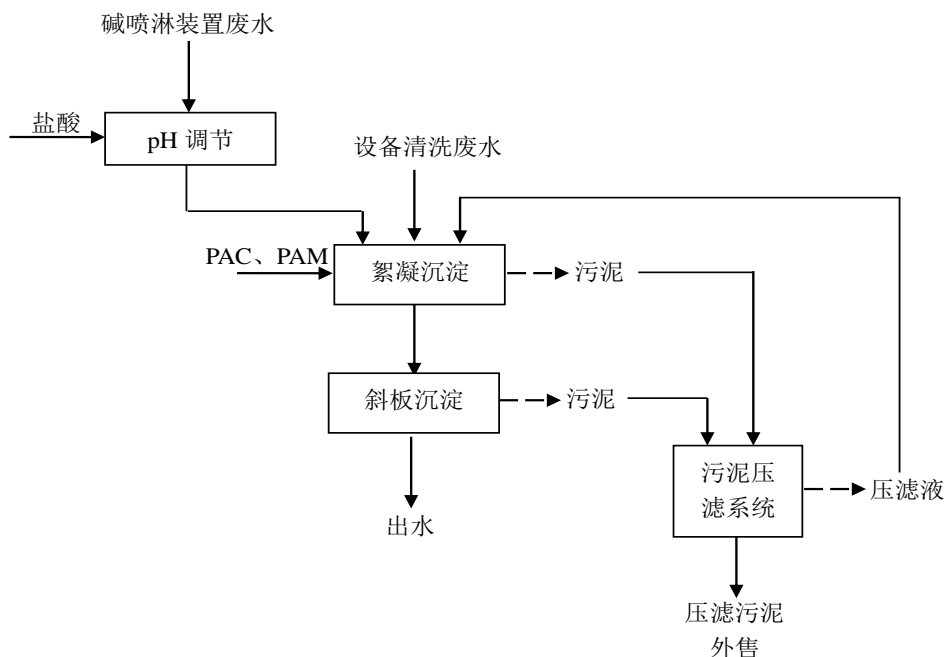


图 3-8 本项目依托现有的污水站处理工艺流程图

3、噪声治理措施

本项目噪声源主要为各类机械设备；公司采取合理车间平面布置、隔声、减振等综合措施来降低噪声对周围环境的影响。

4、固废治理措施

本项目除尘系统除尘灰收集后回用于生产，不属于固体废物。

本项目产生的固体废物主要有废包装材料、废木托盘、碱喷淋装置污泥、污水站污泥、废润滑油以及职工生活垃圾。其中废包装材料供应商回收利用，废木托盘、碱喷淋装置污泥、污水站污泥收集后外售综合利用，废润滑油委托有资质的单位处置，员工生活垃圾收集后，由市政环卫部门定期清运。本项目依托现有一般固

废仓库和危废仓库。本项目的固废产生及处置情况见下表。

表 3-2 项目固体废物产生及处置情况表

固废名称	属性	产生工序	废物类别及代码	项目全厂环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	暂存量 (t/a)	处置量 (t/a)	处置方式
废包装材料	一般工业固废	原料包装	398-001-07	3	3	0	3	供应商回收
废木托盘		物料转运	398-001-03	3.5	3.5	0	3.5	外售综合利用
碱喷淋装置污泥		废气处理	389-001-99	7	7	0	7	
污水站污泥		废水处理	398-001-61	6.5	6.5	0	6.5	
废润滑油	危险废物	设备维护	900-217-08	0.2	0.2	0	0.2	委托有资质的单位处置
生活垃圾	一般废物	职工生活	398-002-99	2	2	0	2	环卫清运

一般固废仓库照片如下。



图 3-9 一般固废仓库照片

危废仓库照片如下。



图 3-10 危废仓库照片

本项目危废仓库根据《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）进行建设，其符合性分析见下表。

表 3-3 项目危废仓库与苏环办[2019]327 号文、GB18597-2023、HJ1276-2022 相符合性对照表

文件名	文件规定要求	实施措施	结论	
《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327号）	（九）规范危险废物贮存设施	企业严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办[2019]149号）要求，按照《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和《危险废物识别标志设置规范》（见附件1）设置标志	企业已在厂区入口设置危废信息公开栏，危废仓库外部及内部粘贴危废标识牌	符合要求
		配备通讯设备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放	危废仓库内配置防爆通讯设备、防爆灯以及监控设备。本项目废机油密封贮存，暂存周期较短，无废气逸散，无需设置气体导出口及净化装置。	符合要求
		企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。	废机油密封贮存，临时贮存在危废仓库内，分区贮存。危废仓库防雨、防火、防雷、防扬散，同时地面防渗处理，设置导流沟、收集槽，四周设围堰，配备收集桶、灭火器、黄沙等应急物资，确保泄漏物料有效回收。	相符
《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	4 总体要求	4.2 贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模； 4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触 4.5 危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要	本项目危险废物为废机油，产生量较少，确定使用危废仓库进行贮存，且各类危险废物均分类堆放，不会互相接触； 危废仓库中贮存的危险废物粘贴分区标志和危废标签。	相符

		求妥善处理。 4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。		
	6 贮存设施污染控制要求	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。 6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库已采取防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐措施，地面、墙角等均无裂缝。	相符
	8 贮存过程污染控制要求	8.2.1 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。	危废危废入库前，危废仓库管理人员对危废类别、标签的一致性进行核查。	相符
		8.2.4 贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。	已建立危险废物管理台账制度，对出入库的危险废物进行记录，同时在危废系统内进行记录。	相符
《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）	4 总体要求	4.2 危险废物识别标志应设置在醒目的位置，避免被其他固定物体遮挡，并与周边的环境特点相协调。	将危险废物识别标志设置在危废仓库门口醒目处	相符

5、其他环境保护措施

我公司编制了《宝钢磁业（江苏）有限公司突发环境事件应急预案》于2022年2月15日取得《企业事业单位突发环境事件应急预案备案表》，备案编号为320684-2022-020-L，已设置事故应急池，雨、污水排口设置控制闸阀，配备了应急物资，定期进行应急演练。目前我公司正在对《宝钢磁业（江苏）有限公司突发环境事件应急预案》进行修编，补充6#干法生产线生产过程中事故风险情景及应急措施等，目前现有相关环境风险防范措施建设情况如下。



事故应急池
(地下)

图 3-11 事故应急池照片



污水排放口

单位名称：
宝钢磁业（江苏）有限公司

排放口编号：
DW001

污染物种类：
化学需氧量、悬浮物、总锌、总锰、石油类

国家生态环境部监制

图 3-12 厂区西侧废水排放口照片



雨水排放口

单位名称：
宝钢磁业（江苏）有限公司

排放口编号：
YS001

污染物种类：
化学需氧量、悬浮物

国家生态环境部监制

雨水排放口

单位名称：
宝钢磁业（江苏）有限公司

许可证编号：
91320684565281700T001W

排放口名称：
雨水排放口

排放口编号：
YS002

排放口类型：
雨水排放口

主要污染物：
悬浮物、化学需氧量、总锌、总锰

图 3-13 雨水排放口照片

项目变动情况：

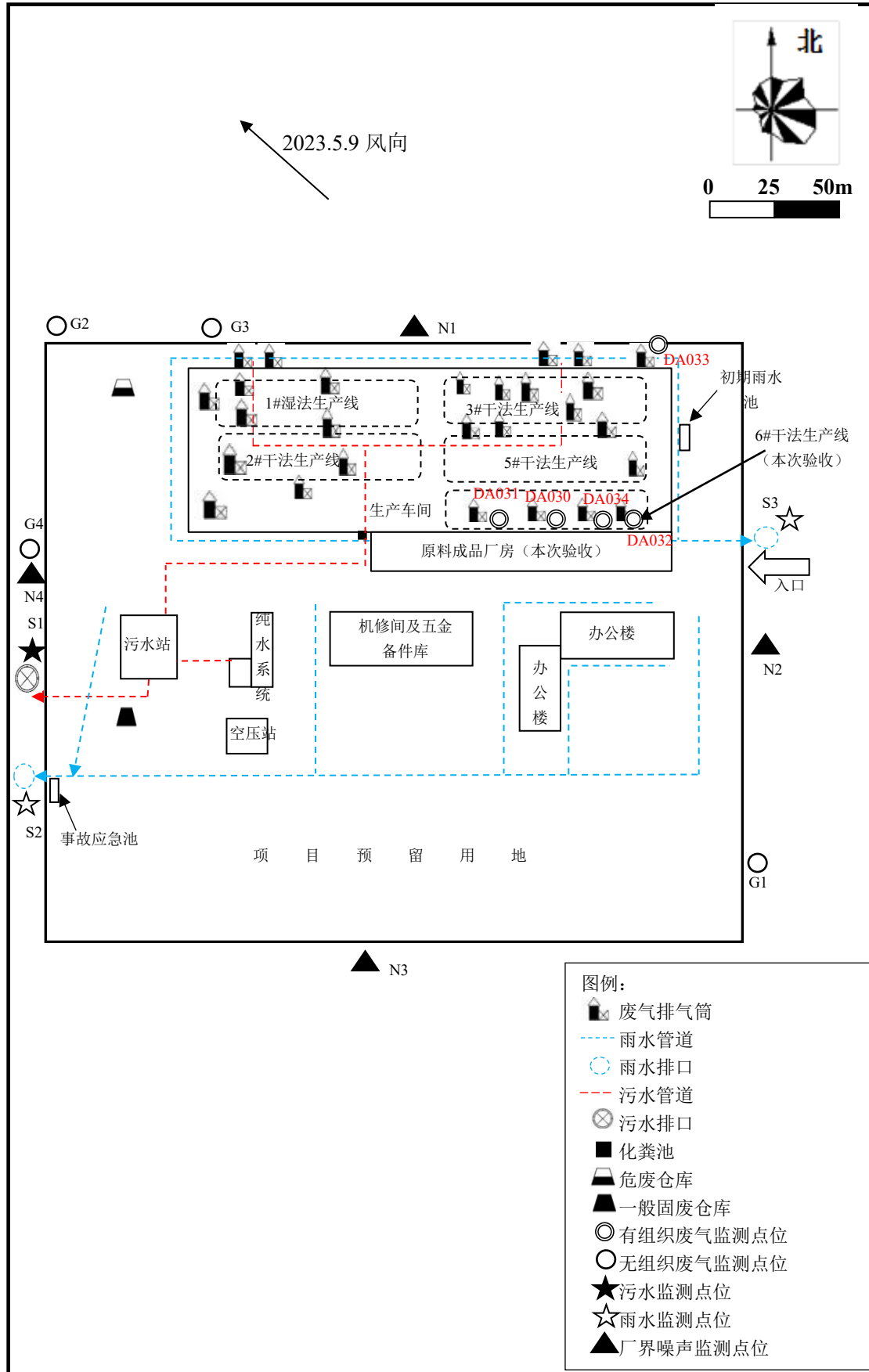
项目仅排气筒编号与原环评有变化，其余实际建设情况与原环评一致。

表 3-4 项目实际建设情况与环办环评函[2020]688 号文的对照情况

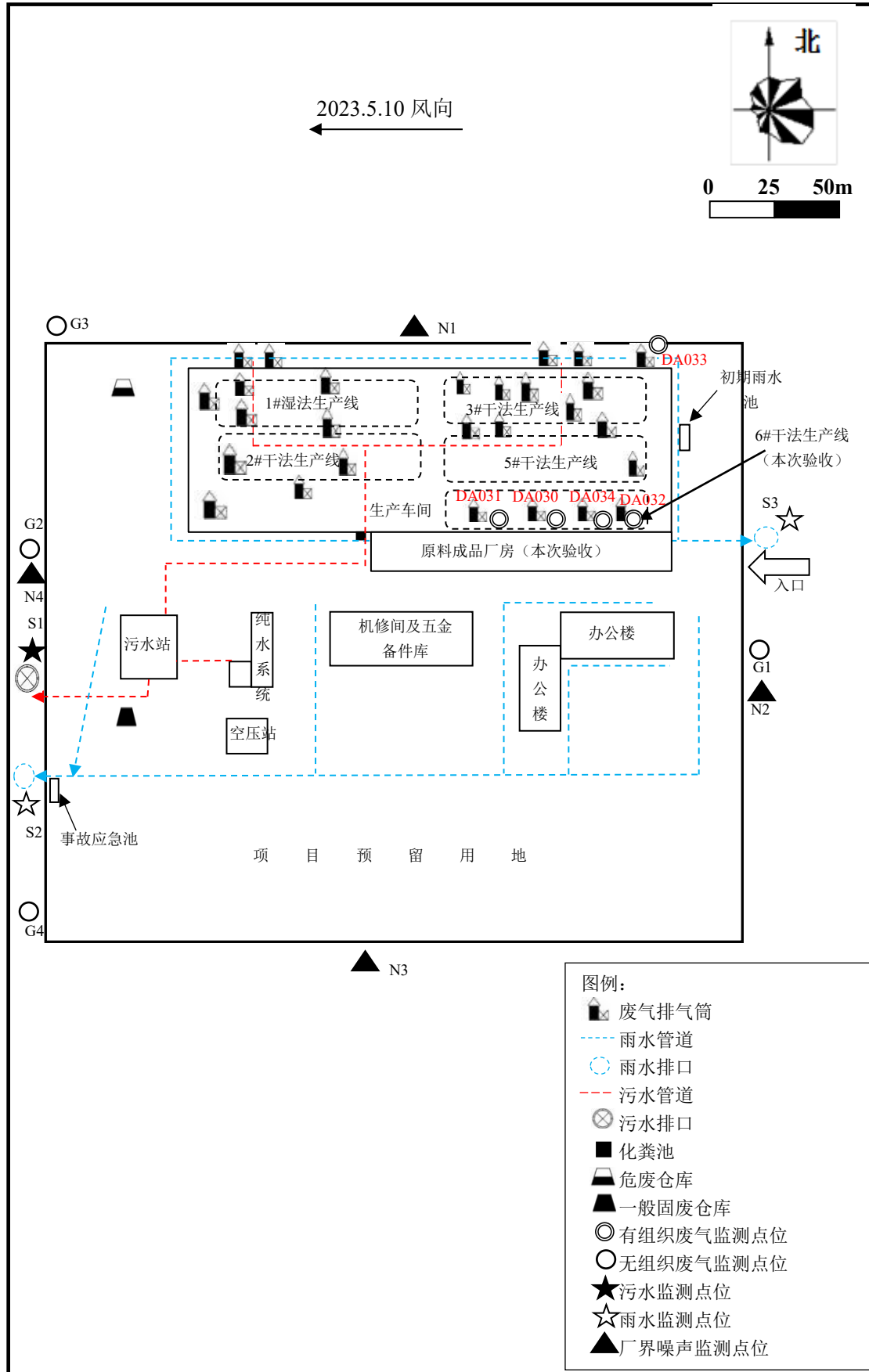
类别	环办环评函[2020]688 号	实际建设情况
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	项目实际建设情况与原环评项目第一阶段一致，为软磁料粉生产项目，主要产品为软磁料粉。
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	项目实际建设规模与原环评审批情况一致，为年产 6500 吨软磁料粉。
	3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	项目实际建设规模与原环评审批情况一致，且不涉及第一类污染物。
	4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；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。	项目实际建设规模与原环评审批情况一致。
地点	5、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。	项目未重新选址，总平布局与环评一致。
生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（包含主要生产装置、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。	项目未新增产品品种，生产工艺、主要原辅材料、燃料均未发生变化。
	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。	项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。
环境保护措施	8、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、废水污染防治措施变化未发生变化，无新增产污，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。	项目废水排放情况均与原环评一致

	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。	项目未新增废气主要排放口。
	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。	项目噪声、土壤、地下水污染防治措施未发生变化。
	12、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。	项目固废利用处置方式未发生变化。
	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。	事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化。

验收监测点位图:



验收监测点位图:



表四

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、环境影响报告表主要结论

根据《宝钢磁业（江苏）有限公司（年产 6500 吨）软磁料粉产能扩建项目环境影响报告表》中摘录的主要结论如下表。

表 4-1 环境影响报告表主要结论一览表

项目	结论
废水	本项目产生的生产废水、生活污水污水处理厂可以完全接纳，不会对其正常运行造成影响。项目废水经污水处理厂集中处理后，尾水达标排放入长江，对周围水环境影响较小。
废气	项目料仓呼吸、配料、混合、振磨、造球工序及输料过程产生的废气中颗粒物排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值。项目烘干、预烧工序采用天然气燃烧废气对烘干窑、回转窑进行间接加热，天然气燃烧废气与烘干、预烧废气分别单独收集、排放，烘干、预烧废气主要污染因子为颗粒物、氯化氢，氧含量参数与空气一致，故烘干、预烧废气排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值。项目预烧天然气燃烧废气以及喷雾造粒废气中颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度排放能够满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）表 1 中排放限值。
噪声	根据预测结果与评价标准进行对比分析表明，项目建成后，设备产生的噪声经治理后厂界各噪声预测点的昼、夜间值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，不会对周围区域的声环境质量产生不良影响，不会改变周围环境噪声现状。
固废	综上所述，本项目所产生的固体废物通过以上方法处理处置后，将不会对周围的环境产生影响，但必须指出的是，固体废物处置前在厂内的堆放、贮存场所应按照国家固体废物贮存有关要求设置，避免其对周围环境产生二次污染。通过以上措施，建设项目产生的固体废物均得到了妥善处置和利用，对外环境的影响可减至最小程度。
结论	综合本报告中所作各项评价内容表明，本项目符合国家及地方产业政策，本项目位于南通市海门经济技术开发区川江路 399 号，符合当地总体规划、环保规划等相关规划要求。只要建设单位认真落实报告中提出的有关环保治理措施和环保建议，认真贯彻执行“达标排放”和“三同时”制度等环保要求，在切实做到污染物达标排放的前提下，并有效采取以上对策建议，从环评角度出发，建设该项目是可行的。

2、审批部门审批决定

根据《关于宝钢磁业（江苏）有限公司（年产 6500 吨）软磁料粉产能扩建项目环境影响报告表的批复》（海门经济技术开发区管理委员会，海开审环[2022]36 号，2022 年 9 月 19 日），本项目环评批复要求如下表。

表 4-2 环评批复要求一览表

序号	结论
一	本项目已在中国海门互联网(http://www.haimen.gov.cn/)网站公示了项目的内容，未收到反对意见和听证请求。根据登记信息单（项目代码：2111-320657-

	89-02-781395)和环评结论,原则同意专家评审及技术评估意见。建设单位在切实落实有关环评对策建议及各项污染防治措施的前提下,从环保角度分析,同意你单位宝钢磁业(江苏)有限公司(年产6500吨)软磁料粉产能扩建项目在拟建地点建设。
二	主要建设规模及内容:本项目位于南通市海门经济技术开发区川江路399号,新增厂房建筑面积1828.5m ² ,总投资额3749万元,其中环保投资150万元,设备主要为高速混合机、料仓、旋振筛、烘干窑等。
三	<p>该项目必须严格执行“三同时”制度,按申报的原料、工艺及规模等组织生产,认真落实《报告表》所提出的污染防治措施,切实做好以下污染防治工作:</p> <p>1、严格落实各项水污染防治措施。严格实行雨污分流,项目碱喷淋装置废水、设备清洗废水经污水站处理后,与经化粪池处理的生活污水以及循环冷却废水、纯水制备弃水一并接管至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理。</p> <p>2、严格落实各项大气污染防治措施。按《报告表》要求落实各项有组织废气控制措施,工程设计中,应进一步优化废气处理方案,确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到规范的要求。同时加强无组织废气控制措施,严格按照操作规程,有效减少无组织废气的排放。污染物执行标准见《报告表》表3-2~3-3。排气筒按规范进行设置。</p> <p>3、切实落实噪声污染防治措施。强噪声设备布置在远离厂界的位置,同时采取有效消声、隔声措施,确保噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。</p> <p>4、严格落实固体废物污染防治措施。按“减量化、资源化无害化”的原则,落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物须委托有资质单位集中处置,其他固废妥善处理各类固废的处置均须按相关固废管理要求办理相关转移和处置手续。</p>
四	<p>本项目建成后,污染物年排放总量初步核定为:</p> <p>1、水污染物:排放新增量(排入外环境量)COD<0.2347吨、NH-N<0.0235吨、TP<0.0024吨、TN<0.0704吨。</p>
五	本项目建设期和运营期的环境现场监督管理工作由南通市海门生态环境主管部门负责。
六	你公司必须按环评及批复要求落实各项污染防治措施本项目环保设施必须与主体工程一并投入试生产。项目投产前须办理相关验收手续,验收合格后方可投入正式生产。
七	如果本项目的性质、规模、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,建设单位应当重新报批建设项目环境影响评价文件;自批准之日起5年,建设项目方开工建设其环境影响评价文件须依法报我委重新审核。

3、环评批复落实情况对照

本项目环评批复落实情况对照详见表4-3。

表4-3 项目环评批复要求及落实情况一览表

环评批复	落实情况
1、严格落实各项水污染防治措施。严格实行雨污分流,项目碱喷淋装置废水、设备清洗废水经污水站处理后,与经化粪池处理的生活污水以及循环冷却废水、纯水制备弃水一并接管至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理。	<p>已落实环评及批复要求。厂区内部已实行“雨污分流、清污分流”。项目碱喷淋装置废水、设备清洗废水经污水站处理后,与经生产车间化粪池处理的车间生活污水以及循环冷却废水、纯水制备弃水一并经厂区西侧废水排放口接管排放至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理。</p> <p>验收监测结果表明,验收监测期间,废水</p>

	<p>中各污染物均达到《电子工业水污染物排放标准》(GB39731-2020)表1中间接排放标准限值,其中总锰排放达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准。</p>
<p>2、严格落实各项大气污染防治措施。按《报告表》要求落实各项有组织废气控制措施,工程设计中,应进一步优化废气处理方案,确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到规范的要求。同时加强无组织废气控制措施,严格按照操作规程,有效减少无组织废气的排放。污染物执行标准见《报告表》表3-2~3-3。排气筒按规范进行设置。</p>	<p>已落实环评及批复要求。</p> <p>项目6#干法生产线氧化铁红、氧化锰、氧化锌料仓呼吸过程产生的料仓呼吸废气经料仓顶部的4套脉冲布袋除尘装置处理后,与经2套脉冲布袋除尘装置处理后的造球及输料废气以及配料及输料废气、混合及输料废气、振磨及输料废气合并进入1套脉冲布袋除尘装置处理后,通过1根25米高(DA023)排气筒排放;烘干、预烧废气采用管道收集,经2套脉冲布袋除尘+1套碱喷淋装置处理后,通过1根15米高(DA024)排气筒排放;预烧工序的天然气燃烧废气采用管道收集,通过25米高(DA025)排气筒排放;计量料仓呼吸废气经料仓顶部的2套脉冲布袋除尘装置处理后,与振磨及输料废气合计进入1套脉冲布袋除尘装置处理,通过1根25米高(DA026)排气筒排放;喷雾造粒过程产生的喷雾造粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气采用管道收集,经1套旋风除尘+脉冲布袋除尘装置处理后,与经1套脉冲布袋除尘装置处理后的包装废气一并通过25米高(DA027)排气筒排放。</p> <p>验收监测结果表明,验收监测期间,项目料仓呼吸、配料、混合、振磨、造球工序及输料过程产生的废气中颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中排放限值;烘干、预烧废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中排放限值;预烧天然气燃烧废气以及喷雾造粒废气中颗粒物、SO₂、NO_x、烟气黑度排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2019)表1中排放限值。厂界无组织排放颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中排放限值。</p>
<p>3、切实落实噪声污染防治措施。强噪声设备布置在远离厂界的位置,同时采取有效消声、隔声措施,确保噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。</p>	<p>已落实环评及批复要求,合理总平布局,选择低噪声设备,声源远离居民,同时设置水泥围墙作为隔声、降噪屏障等措施。</p> <p>验收结果表明:验收监测期间,东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中的3类标准。</p>
<p>4、严格落实固体废物污染防治措施。按“减量化、资源化无害化”的原则,落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物须委托有资质单位集中处置,其他固废妥善处理各类固废的处置均须按相关固废管理要求办理相关转移和</p>	<p>已按照环评及批复要求。按要求分类收集各类固体废物,依托现有一般固废仓库和危废仓库用于固体废物临时贮存。废包装材料供应商回收利用,废木托盘、碱喷淋装置污泥、污水站污泥收集后外售综合利用,废润滑油委托有资质的单位处置,员工生活垃圾收集后,由</p>

处置手续。	市政环卫部门定期清运。
<p>本项目建成后，污染物年排放总量初步核定为：</p> <p>1、水污染物：排放新增量（排入外环境量）COD<0.2347 吨、NH-N<0.0235 吨、TP<0.0024 吨、TN<0.0704 吨。</p>	<p>本项目废气、废水污染物排放总量均满足总量限值要求。</p>

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测点位布设、因子、频次、抽样率

按《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》及相关规范要求合理设置监测点位，确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

2、废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《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)、《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)和《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有关规定执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；对采样仪器的流量计、分析仪器定期进行校准。废气质控统计见下表。

表 5-1 废气污染物质控统计表

分析项目	分析样品数	现场平行样				实验室平行/穿透				全程序空白		标样/校核点	
		检查数	检查率%	合格数	合格率%	检查数	检查率%	合格数	合格率%	检查数	合格数	检查数	合格数
低浓度颗粒物	32	/	/	/	/	/	/	/	/	2	2	/	/
氯化氢	12	2	16.7	2	100	2	16.7	2	100	4	4	/	/
总悬浮颗粒物	26	/	/	/	/	/	/	/	/	2	2	/	/

3、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照《地表水和污水监测技术规范》(HJ/T91-2002)、《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)以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求。

表 5-2 废水污染物质控统计表

江苏添蓝检测技术服务有限公司							
质量控制信息							
样品精密度质量控制报告							
样品名称	采样日期	检测项目	单位	平行样结果		相对偏差(%)	参考质量控制(%)
废水、雨水	5.9~5.10	化学需氧量	mg/L	254	249	1.0	≤10
				243	252	1.8	
				18	17	2.9	≤20

		氨氮（以 N 计）	mg/L	0.871	0.835	2.1	≤10
				0.855	0.835	1.2	
		总氮（以 N 计）	mg/L	1.95	1.91	1.0	≤5
				2.17	2.18	0.2	
		总磷（以 P 计）	mg/L	0.12	0.12	0	≤10
				0.12	0.12	0	
		锰	mg/L	0.16	0.016	0	/
				0.17	0.17	0	
		锌	mg/L	0.09	0.09	0	、
				0.10	0.10	0	
品准确度质量控制报告							
质控样	采样日期	检测项目	单位	质控检测值		质控样标准值	
BY400011 B21110286	5.9~5.10	化学需氧量	mg/L	107		107±5	
BY400011 B22110169			mg/L	24		25.0±1.1	
BY400065 B22040052		pH 值	无量纲	7.02	7.05	7.04±0.05	
加标回收	采样日期	检测项目	单位	加标回收率		回收率合格范围	
	5.9~5.10	氨氮（以 N 计）	%	98.7		90~110	
				101			
		总氮（以 N 计）	%	98.0		90~110	
				96.0			
		总磷（以 P 计）	%	101		90~110	
				104			
	锰	mg/L	99.2		/		
99.4							
锌	mg/L	105		/			
		95					
质量控制参考依据：参考江苏省环境监测中心文件 苏环监测（2006）60 号 关于印发《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》的通知 附表 1；总氮参考《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》（HJ 636-2012）12.3、12.5 的要求。							

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

为保证厂界噪声监测过程的质量，噪声监测布点、测量方法及频次按照工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）执行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源（94.0dB）进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。

表六

验收监测内容:

1、验收监测内容

本项目验收监测内容如下表

表 6-1 验收监测内容表

类别	监测点位	监测编号	监测因子	监测频次
废水	厂区西侧废水排放口	S1	pH 值、COD、SS、氨氮、总氮、总磷、总锰、总锌	4 次/天, 2 天
雨水	厂区雨水排口	S2~S3	pH 值、COD、SS	1 次/天, 2 天
废气	6#线料仓呼吸、配料废气、混合废气、振磨废气、造球废气排气筒出口	DA032	低浓度颗粒物	3 次/天, 2 天
	6#线烘干、预烧废气排气筒出口	DA033	低浓度颗粒物、氯化氢	3 次/天, 2 天
	6#线烘干、预烧天然气燃烧废气排气筒出口	DA034	低浓度颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度	3 次/天, 2 天
	6#线计量料仓呼吸废气、振磨废气排气筒出口	DA030	低浓度颗粒物	3 次/天, 2 天
	6#线喷雾造粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气、包装废气排气筒出口	DA031	低浓度颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度	3 次/天, 2 天
	厂界上风向设置 1 个参照点、下风向各设置 3 个监测点	G1~G4	颗粒物	3 次/天, 2 天
噪声	厂界四周外 1 米	N1~N4	等效声级	昼夜间 1 次/天, 2 天

注：由于项目废气管道不能满足“上三下六”的采样要求，不具备开孔取样的条件（各废气治理设施及排气筒照片详见图 3-2~3-6），因此本次验收仅对排气筒出口进行采样。



料仓呼吸、配料、混合、振磨、造球及各工序输料废气处理设施进口（开孔位置不能满足“上三下六”的要求）



烘干、预烧废气处理设施进口（开孔位置不能满足“上三下六”的要求）



振磨、输料以及计量料仓呼吸废气处理设施进口（开孔位置不能满足“上三下六”的要求）



喷雾造粒、包装废气
处理设施进口（开孔
位置不能满足“上三
下六”的要求）

2、监测方法

本项目监测分析方法见下表。

表 6-2 监测分析方法表

监测项目		监测分析方法	检出限
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》HJ1147-2020	/
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ828-2017	4mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T11901-1989	4mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ535-2009	0.025mg/L
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》HJ535-2009	0.05mg/L
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》GB/T11893-1989	0.01mg/L
	锰	《水质 铁、锰的测定 火焰原子吸收分光光度法》GB/T11911-1989	0.01mg/L
	锌	《水质 铜、锌、铅、镉的测定原子吸收分光光度法》GB/T7475-1987	0.05mg/L
废气	氯化氢	《固定污染源排气中氯化氢的测定硫氰酸汞分光光度法》HJ/T27-1999	0.9mg/m ³
	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》GB/T15432-1995	0.001mg/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》HJ836-2017	1.0mg/m ³
	二氧化硫	《固定污染源废气 二氧化硫的测定定电位电解法》HJ57-2017	3mg/m ³

	氮氧化物	《固定污染源废气氮氧化物的测定定电位电解法》 HJ693-2014	3mg/m ³
	烟气黑度	《固定污染源排放烟气黑度的测定林格曼烟气黑度图 法》HJ/T398-2007	/
	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008	/

表七

验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间,6#干法生产线均正常运行,各项污染治理设施均处于正常运行状态。验收监测期间生产工况见下表。

表 7-1 验收监测期间生产工况表

监测日期	主要产品	项目环评设计 年产量	项目环评 审批日产量	验收监测 期间日产量	生产负荷
2023.5.9	软磁铁氧体料粉	6500t/a	18.4t/d	15t/d	81.5%
2023.5.10	软磁铁氧体料粉			15t/d	81.5%

验收监测结果:

1、有组织废气监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告(报告编号:TLJC20230821),本项目有组织废气监测结果见下表。

表 7-2-1 有组织废气监测结果汇总表

监测 点位	采样时间及频次		废气 流量 (Nm ³ /h)	监测结果		
				颗粒物		
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	
6#线料仓呼 吸废气、配 料及输送废 气、混合及 输送废气、 振磨及输送 废气、造球 及输送废气 (DA032) 排气筒出口	2023.5.9	第一次	5392	4.1	0.022	
		第二次		5.4	0.029	
		第三次		4.8	0.026	
	2023.5.10	第一次	5346	5.5	0.029	
		第二次		4.5	0.024	
		第三次		4.9	0.026	
	均值			4.87	0.026	
	评价标准				20	1
	达标情况				达标	达标

表 7-2-2 有组织废气监测结果汇总表

监测 点位	采样时间及频次		废气 流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				颗粒物		氯化氢	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
6#线烘 干、预烧 废气	2023.5.9	第一次	12840	3.3	0.042	1.6	0.020
		第二次		3.8	0.049	1.6	0.021
		第三次		3.6	0.046	1.6	0.021

(DA033) 排气筒 出口	2023.5.10	第一次	12996	3.1	0.040	1.4	0.018
		第二次		3.4	0.044	1.8	0.023
		第三次		2.9	0.038	1.6	0.021
	均值			3.35	0.043	1.6	0.021
评价标准				20	1	10	0.18
达标情况				达标		达标	

表 7-2-3 有组织废气监测结果汇总表

监测 点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果		
				颗粒物		
				实测浓度 (mg/m ³)	折算浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
6#线烘干、 预烧天然气 燃烧废气 (DA034) 排气筒出口	2023.5.9	第一次	817	5.5	6.9	0.0045
		第二次		5.9	7.9	0.0048
		第三次		4.2	5.6	0.0034
	2023.5.10	第一次	818	6.6	8.5	0.0054
		第二次		5.8	7.8	0.0047
		第三次		4.4	5.9	0.0036
	均值			5.4	7.1	0.0044
评价标准				/	20	/
达标情况				/	达标	/
监测 点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果		
				二氧化硫*		
				实测浓度 (mg/m ³)	折算浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
6#线烘干、 预烧天然气 燃烧废气 (DA034) 排气筒出口	2023.5.9	第一次	817	ND	/	0.0012
		第二次		ND	/	0.0012
		第三次		ND	/	0.0012
	2023.5.10	第一次	818	ND	/	0.0012
		第二次		ND	/	0.0012
		第三次		ND	/	0.0012
	均值			ND	/	0.0012
评价标准				/	80	/
达标情况				/	达标	/
监测 点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果		
				氮氧化物		
				实测浓度 (mg/m ³)	折算浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
6#线烘干、 预烧天然气 燃烧废气	2023.5.9	第一次	817	56	75	0.046
		第二次		65	87	0.053
		第三次		76	101	0.062

(DA034) 排气筒出口	2023.5.10	第一次	818	52	70	0.042
		第二次		64	86	0.052
		第三次		72	97	0.059
	均值			64	86	0.052
评价标准				/	180	/
达标情况				/	达标	/
监测 点位	采样时间及频次		废气 流量 (Nm ³ /h)	监测结果		
				烟气黑度		
				实测浓度 (级)	折算浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
6#线烘干、 预烧天然气 燃烧废气 (DA034) 排气筒出口	2023.5.9	第一次	817	≤1级	/	/
		第二次		≤1级	/	/
		第三次		≤1级	/	/
	2023.5.10	第一次	818	≤1级	/	/
		第二次		≤1级	/	/
		第三次		≤1级	/	/
	均值			≤1级	/	/
评价标准				1级	/	/
达标情况				达标	/	/

注：*未检出用 ND 表示，SO₂ 的方法检出限为 3mg/m³，以检出限一半计算其排放速率。

表 7-2-4 有组织废气监测结果汇总表

监测 点位	采样时间及频次		废气 流量 (Nm ³ /h)	监测结果	
				颗粒物	
				排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
6#线计量料 仓呼吸废 气、振磨废 气 (DA030) 排气筒出口	2023.5.9	第一次	5675	4.4	0.025
		第二次		4.8	0.027
		第三次		5.8	0.033
	2023.5.10	第一次	5597	4.4	0.025
		第二次		4.8	0.027
		第三次		5.2	0.029
均值			4.9	0.028	
评价标准				20	1
达标情况				达标	达标

表 7-2-5 有组织废气监测结果汇总表

监测 点位	采样时间及频 次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				颗粒物		二氧化硫*	
				实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
6#线喷雾造	2023	第一次	7685	4.5	0.035	ND	0.0115

粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气、包装废气 (DA031) 排气筒出口	.5.9	第二次	7663	5.1	0.040	ND	0.0115
		第三次		5.6	0.041	ND	0.0115
	2023.5.10	第一次	7663	4.7	0.036	ND	0.0115
		第二次		4.5	0.033	ND	0.0115
		第三次		4.2	0.033	ND	0.0115
	均值			4.77	0.036	ND	0.0115
评价标准			20	/	50	/	
达标情况			达标	/	达标	/	
监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				氮氧化物		烟气黑度	
				实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	实测浓度 (级)	排放速率 (kg/h)
6#线喷雾造粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气、包装废气 (DA031) 排气筒出口	2023.5.9	第一次	7685	7	0.054	<1级	/
		第二次		10	0.079	<1级	/
		第三次		10	0.074	<1级	/
	2023.5.10	第一次	7663	12	0.092	<1级	/
		第二次		7	0.052	<1级	/
		第三次		10	0.079	<1级	/
均值			9.3	0.072	<1级	/	
评价标准			180	/	1级	/	
达标情况			达标	/	达标	/	

注：*未检出用 ND 表示，SO₂ 的方法检出限为 3mg/m³，以检出限一半计算其排放速率。

2、无组织废气监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20230821），本项目无组织废气监测结果见下表。

表 7-3 无组织废气监测结果汇总表

监测因子	采样时间及频次		监测结果				最大值 mg/m ³	评价标准 mg/m ³	达标情况
			排放浓度 mg/m ³						
			上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4			
颗粒物	2023.5.9	第一次	0.193	0.234	0.327	0.279	0.390	0.5	达标
		第二次	0.178	0.227	0.344	0.270			
		第三次	0.180	0.222	0.390	0.276			
	2023.5.10	第一次	0.176	0.232	0.329	0.289	0.384		
		第二次	0.182	0.224	0.345	0.264			
		第三次	0.185	0.234	0.384	0.290			

3、废水监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20230821），本项目废水监测结果见下表。

表 7-4 废水监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		监测结果							
			pH 值	COD mg/L	SS mg/L	氨氮 mg/L	总氮 mg/L	总磷 mg/L	总锰 mg/L	总锌 mg/L
厂区西侧废水排放口 S1	2023.5.9	第一次	8.2	252	27	0.853	1.93	0.12	0.16	0.09
		第二次	8.4	237	27	0.784	2.09	0.21	0.16	0.10
		第三次	8.3	246	32	1.00	2.30	0.20	0.15	0.12
		第四次	8.4	235	30	0.907	2.45	0.20	0.16	0.12
	均值或范围		8.2~8.4	242.5	29	0.886	2.19	0.18	0.16	0.11
评价标准			6~9	500	400	45	70	8	5	1.5
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
厂区西侧废水排放口 S1	2023.5.10	第一次	8.4	248	34	0.845	2.18	0.12	0.17	0.10
		第二次	8.3	231	35	0.968	2.47	0.21	0.16	0.10
		第三次	8.4	233	31	0.943	2.69	0.18	0.16	0.11
		第四次	8.2	246	29	0.907	2.53	0.16	0.18	0.11
	均值或范围		8.2~8.4	239.5	32.25	0.916	2.47	0.17	0.17	0.11
评价标准			6~9	500	400	45	70	8	5	1.5
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

表 7-5 雨水监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		监测结果		
			pH 值 无量纲	COD mg/L	SS mg/L
雨水排口 S2	2023.5.9	第一次	8.1	18	7
	2023.5.10	第一次	8.1	17	8
雨水排口 S3	2023.5.9	第一次	8.2	16	7
	2023.5.10	第一次	8.1	15	6
评价标准			/	40	30
达标情况			/	达标	达标

4、噪声监测结果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20230821），本项目噪声监测结果见下表。

表 7-5 噪声监测结果汇总表

测点编号	监测点位	监测时间	监测结果		限值	是否达标
				dB (A)		
N1	北厂界外 1 米	2023.5.9	昼间	62	65	达标
			夜间	51	55	达标
N2	东厂界外 1 米		昼间	61	65	达标
			夜间	52	55	达标
N3	南厂界外 1 米		昼间	62	65	达标
			夜间	52	55	达标
N4	西厂界外 1 米		昼间	63	65	达标
			夜间	53	55	达标
N1	北厂界外 1 米	2023.5.10	昼间	61	65	达标
			夜间	52	55	达标
N2	东厂界外 1 米		昼间	62	65	达标
			夜间	51	55	达标
N3	南厂界外 1 米		昼间	63	65	达标
			夜间	52	55	达标
N4	西厂界外 1 米		昼间	62	65	达标
			夜间	53	55	达标

5、固废

本项目 6#干法生产线产生的各类固废均能得到有效处置，废包装材料供应商回收利用，废木托盘、碱喷淋装置污泥、污水站污泥收集后外售综合利用，废润滑油委托有资质的单位处置，员工生活垃圾收集后，由市政环卫部门定期清运，固废排放量为零。

6、污染物排放总量核算

验收监测期间，废水污染物排放总量根据监测结果（即平均排放浓度）与年排水量计算；废气污染物排放总量根据监测结果（即平均排放速率）与年排放时间计算。污染物排放总量控制考核情况见下表。

表 7-6 本项目污染物排放总量计算表（废气）

排气筒编号	污染物名称	排放速率平均值 (kg/h)	运行时间 (h)	总量小计 (t/a)
DA032排气筒	颗粒物	0.026	8472	0.2203
DA033排气筒	颗粒物	0.043	8472	0.3643
	氯化氢	0.021	8472	0.1779
DA034排气筒	颗粒物	0.0044	8472	0.0373
	SO ₂	0.0012	8472	0.0102

	NOx	0.052	8472	0.4405
DA030排气筒	颗粒物	0.028	8472	0.2372
DA031排气筒	颗粒物	0.036	8472	0.3050
	SO ₂	0.0115	8472	0.0974
	NOx	0.072	8472	0.6100
合计	颗粒物	/	/	1.1641
	SO ₂	/	/	0.1076
	NOx	/	/	1.0505
	氯化氢	/	/	0.1779

表 7-7 本项目污染物排放总量计算表（废水）

污水排口编号	污染物名称	排放浓度平均值 (mg/L)	排放量 (t/a)	总量小计 (t/a)
厂区西侧废水排放口 S1	废水量 m ³ /a	5160	5160	5160
	COD	241	1.2436	1.2436
	SS	30.625	0.1581	0.1581
	氨氮	0.901	0.0046	0.0046
	总氮	2.33	0.0120	0.0120
	总磷	0.175	0.0009	0.0009
	总锰	0.165	0.0009	0.0009
	总锌	0.11	0.0006	0.0006
合计	废水量 m ³ /a	/	/	5160
	COD	/	/	1.2436
	SS	/	/	0.1581
	氨氮	/	/	0.0046
	总氮	/	/	0.0120
	总磷	/	/	0.0009
	总锰	/	/	0.0009
	总锌	/	/	0.0006

表 7-8 本项目污染物排放总量控制考核情况表

种类	污染物名称	总量控制指标 (t/a)	实际排放量 (t/a)	是否符合要求
废气	颗粒物	1.2802	1.1641	符合
	SO ₂	0.281	0.1076	符合
	NOx	1.115	1.0505	符合
	氯化氢	0.36	0.1779	符合
废水	废水量 m ³ /a	5160	5160	符合
	COD	1.462	1.2436	符合
	SS	0.398	0.1581	符合
	氨氮	0.009	0.0046	符合
	总氮	0.014	0.0120	符合
	总磷	0.002	0.0009	符合

		总锰	0.0028	0.0009	符合
		总锌	0.0028	0.0006	符合

注：*环评批文中仅对生产废水中 COD、氨氮、总氮、总磷的总量进行了批复，由于本项目职工生活污水与生产废水一并通过厂区西侧废水排放口排放，故本次验收对混合废水（含生产废水和生活污水）中 COD、SS、氨氮、总氮、总磷、总锰、总锌进行总量计算，总量控制指标详见环评报告表 P56~57 “表 3-7 本项目污染物产生、排放情况表”。

表八

验收监测结论:

1、废气监测结果

本项目 6#干法生产线料仓呼吸、配料废气、混合废气、振磨废气、造球废气 DA032 排气筒废气中颗粒物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中排放限值要求。

烘干、预烧废气 DA033 排气筒废气中颗粒物、氯化氢排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中排放限值要求。

烘干、预烧工序的天然气燃烧废气 DA034 排气筒废气中颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度及烟气黑度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2019)表 1 中排放限值要求。

计量料仓呼吸废气、振磨废气 DA030 排气筒中颗粒物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中排放限值要求。

喷雾造粒废气、喷雾造粒天然气燃烧废气、包装废气 DA031 排气筒中颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度及烟气黑度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2019)表 1 中排放限值要求。

本项目厂界无组织废气中颗粒物排放符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 中排放限值要求。

2、废水监测结果

本项目雨水排口中COD浓度≤40mg/L, SS浓度≤30mg/L, 其他因子均低于相应的环境质量标准, 符合南通市清下水水质要求; 项目碱喷淋装置废水、设备清洗废水经污水站处理后, 与经生产车间化粪池处理的车间生活污水以及循环冷却废水、纯水制备弃水一并经厂区西侧废水排放口接管至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理。厂区西侧废水排放口排放的废水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷、总锌日均排放浓度以及pH值范围均符合《电子工业水污染物排放标准》(GB39731-2020)表1中间接排放标准限值, 总锰日均排放浓度符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准。

3、噪声监测结果

本项目各厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2018)表 1 中 3 类区标准。

4、固废处理处置情况

本项目产生的固废中，废包装材料供应商回收利用，废木托盘、碱喷淋装置污泥、污水站污泥收集后外售综合利用，废润滑油委托有资质的单位处置，员工生活垃圾收集后，由市政环卫部门定期清运。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

5、总量控制

经核算，本项目各项污染物指标均符合环评报告表及批复中核定的总量控制指标要求。

附件：

附件 1 企业投资项目备案证

附件 2 营业执照及法人身份证复印件

附件 3 环评批复

附件 4 工况调查表

附件 5 危险废物无害化处置合同

附件 6 一般固废外售协议

附件 7 城镇污水排入排水管网许可证

附件 8 排污许可证

附件 9 应急预案备案表

附件 10 江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的《宝钢磁业（江苏）有限公司废水、废气、噪声检测报告》（编号：TLJC20230821）

业建 设项 目详 填)	废气													
	二氧化硫		ND	50			0.1076	0.281						
	烟尘													
	工业粉尘		4.1~6.6	20			1.1641	1.2802						
	氮氧化物		64	180			1.0505	1.115						
	工业固体废物											0		
	与项目有关 的其他特征 污染物	悬浮物		30.625	400			0.1581	0.398					
		总氮		2.33	70			0.0120	0.014					
		总磷		0.175	8			0.0009	0.002					
		总锰		0.165	5.0			0.0009	0.0028					
		总锌		0.11	1.5			0.0006	0.0028					
	氯化氢		1.6	10			0.1779	0.36						

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