

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材5万吨不定型耐材3  
万吨建设项目竣工环境保护验收监测报告

建设单位：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

编制单位：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

2024年12月

建设单位：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

编制单位：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

法人代表：张晓晨

联系人：安振鹏

联系电话：18737161035

邮政编码：451200

地址：河南省巩义市永安路街道朝阳路4号



## 目录

1、 项目概况 .....	3
2、 验收依据 .....	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 .....	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范 .....	4
2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门决定 .....	4
2.4 其他相关文件 .....	4
3、 项目建设情况 .....	3
3.1 地理位置及平面布置 .....	3
3.2 建设内容 .....	3
3.3 主要原辅材料及燃料 .....	8
3.4 水源及水平衡 .....	16
3.5 生产工艺 .....	17
3.6 项目变动情况 .....	24
4、 环境保护设施 .....	27
4.1 污染治理设施 .....	27
4.2 其他环境保护设施 .....	31
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况 .....	32
5、 环境影响评价报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定 .....	39
5.1 环境影响评价报告表主要结论与建议 .....	39
5.2 审批部门审批决定 .....	41
6、 验收执行标准 .....	44
7、 验收监测内容 .....	47
7.1 环境保护设施调试运行结果 .....	47
7.2 环境质量监测 .....	48
8、 质量保证及质量控制 .....	49
8.1 监测分析及监测仪器 .....	49
8.2 人员资质 .....	52
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制 .....	52

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制 .....	52
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制 .....	52
8.6 固（液）体废物监测分析过程中的质量保证和质量控制 .....	52
8.7 土壤监测分析过程中的质量保证和质量控制 .....	52
9、验收监测结果 .....	54
9.1 生产工况 .....	54
9.2 环境保护设施调试效果 .....	54
9.3 工程建设对环境的影响 .....	67
10、验收监测结论 .....	71
10.1 环保设施调试运行效果 .....	71
10.2 污染物排放监测结果 .....	71
11、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表 .....	73

附图：

附图1 项目地理位置图

附图2 项目周围环境示意图

附图3 厂区平面布置图（环评设计）

附图4 厂区平面布置图（实际建设）

附图5 现场照片

附件：

附件1 项目环评批复

附件2 验收监测报告

附件3 验收生产工况

附件4 排污许可证

附件5 危废处置合同

## 1 项目概况

河南佳晨冶金新材料科技有限公司位于巩义市永安路街道朝阳路 4 号，该项目属于新建项目，租赁巩义市华伟耐火材料厂车间、办公室。本项目于 2023 年 5 月 19 日通过巩义市发展和改革委员会的备案，备案代码为：2305-410181-0401-484564。2023 年 7 月河南佳晨冶金新材料科技有限公司委托河南泊中环保科技有限公司编制《河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目环境影响报告表》，2023 年 12 月 22 日巩义市环境保护局以巩义环建审（2023）104 号予以审批。河南佳晨冶金新材料科技有限公司 2024 年 6 月 13 日首次办理排污许可登记，登记编号：91410181MA440XPQXY001W。本项目于 2024 年 1 月开工建设，一期工程于 2024 年 6 月完成建设，并于 2024 年 7 月 10 日~9 月 10 日进行调试。本次验收范围包括一期工程建设的主体工程及配套的环保工程和公共工程。

根据国环规环评【2017】4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，河南佳晨冶金新材料科技有限公司于 2024 年 6 月开展本项目的竣工环境保护验收工作，对照项目环境影响报告表及批复内容，对项目建设情况和环境保护设施建设情况进行了验收自查。经本次验收调查，本项目不存在国环规环评【2017】4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中第 8 条的全部内容。根据自查结果编制验收监测方案，并委托河南晟豫环保科技有限公司于 2024 年 7 月 27 日~7 月 28 日对河南佳晨冶金新材料科技有限公司现有污染源废气、噪声进行检测。

我公司针对项目环境影响报告表及批复落实情况，环保设施的运行情况，污染物排放浓度和排放总量达标情况，收集有关技术资料，对照有关国家标准编制了本项目的竣工环境保护验收报告

## 2 验收依据

### 2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《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 年 10 月 1 日起施行）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4 号）；
- (3) 《河南省建设项目环境保护条例》；
- (4) 《国务院关于环境保护若干问题的决定》（国发【1996】31 号文）；
- (5) 《国务院关于落实科学发展观加强环境保护的决定》（国发【2005】

39 号文）；

（6）《中华人民共和国环境保护法》（修订）（2015 年 1 月 1 日起施行）；

（7）《中华人民共和国水污染防治法》（修订）（2018 年 1 月 1 日起施行）；

（8）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年修订）（2018 年 10 月 26 日起施行）；

（9）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日起施行）；

（10）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订）（2020 年 9 月 1 日起施行）；

（11）《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日起施行）。

## 2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

（1）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 公告 2018 年第 9 号）。

## 2.3 建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定

（1）《河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目环境影响报告表》（报批版） 河南泊中环保科技有限公司 2023 年 12 月；

（2）《关于河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目环境影响报告表的批复》 郑州市生态环境局巩义分局 巩环建审【2023】104 号 2023 年 12 月 22 日。

## 2.4 其他相关文件

（1）《河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目（一期工程）竣工环境保护验收检测报告》河南晟豫环保科技有限公司 2024 年 8 月 20 日。

### 3 项目建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

本项目位于巩义市永安路街道朝阳路 4 号，占地面积约 12210.21m<sup>2</sup>，项目地理位置见附图 1。本项目为新建项目，根据现场勘查，项目东侧为巩义市华伟耐火材料厂，南侧为巩义市永泉汽车运输有限公司，西侧为包拯路，北侧为朝阳东路。项目周围的敏感点为项目东北侧 220m 的官庄新村、西北侧 170m 的巩义新欣学校以及南侧 150m 的官庄村。伊洛河位于项目西北侧，与项目的距离约为 3.4km。项目周围环境概况图见附图 2。

本次河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目（一期工程）对主体工程及配套的环保工程和公用工程进行验收。

#### 3.2 建设内容

河南佳晨冶金新材料科技有限公司，河南省巩义市永安路街道朝阳路 4 号建设年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目（一期工程）。项目基本情况见表 3-1。

**表 3-1 项目基本情况一览表**

建设项目名称	河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目（一期工程）				
建设单位名称	河南佳晨冶金新材料科技有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改迁建				
建设地点	河南省巩义市永安路街道朝阳路 4 号				
主要产品名称	定型耐材、不定型耐材				
设计产能	定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨				
实际产能	定型耐材 1.75 万吨不定型耐材 0.75 万吨				
建设项目环评时间	2023 年 12 月 22 日	开工建设时间	2024 年 1 月		
调试时间	2024.7.10~2024.9.10	验收现场监测时间	2024.7.27~7.28		
环评报告表审批部门	郑州市生态环境局巩义分局	环评报告表编制单位	河南泊中环保科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	2500.0	环保投资总概算（万元）	195.0	比例	7.8%
实际总概算（万元）	1300.0	环保投资（万元）	155.0	比例	11.9%

项目环评及批复阶段与实际建设内容一览表见表 3-2。

表 3-2 项目组成及建设内容一览表

内容	项目组成	环评报告中内容	实际建设内容	与环评报告相符性	备注
主体工程	1#生产车间	钢结构，1座1层，建筑面积约5000m <sup>2</sup> ，主要用于原材料存放、铝碳化硅碳砖、散装料、预制件的生产。	/	相符	依托租赁
	2#生产车间	钢结构，1座1层，建筑面积约5585m <sup>2</sup> ，主要用于铝镁碳砖的生产、铝碳化硅碳砖的压制成型及烘干、成品存放等。	/	相符	依托租赁
	办公室	1座，3层，砖混结构	1座，3层，砖混结构	相符	/
	生活用房	1座，砖混结构	1座，砖混结构	相符	/
公用工程	供水	由巩义市永安街道办供给，可以满足项目需求	由巩义市永安街道办供给，可以满足项目需求	相符	/
	排水	生活污水经化粪池收集后排入永安污水处理厂进一步处理；车辆冲洗水经过沉淀池沉淀后循环用于车辆清洗。	生活污水经化粪池收集处理后，定期由化粪池车抽走，用于周围农田施肥；车辆冲洗水经过沉淀池沉淀后循环用于车辆清洗。	基本相符	/
	供电	由巩义市永安街道办供电，可以满足项目需求	由巩义市永安街道办供电，可以满足项目需求	相符	/

<p>环 保 工 程</p>	<p>废气</p>	<p>铲车上料过程产生的废气经由集气罩（进料口三面密闭，未封闭面设置软帘）进行收集；破碎机、振动筛、雷蒙磨均置于地下，破碎机设置集气管道；振动筛为全密闭式，设置集气管道，雷蒙磨为全密闭式，设置集气管道。</p> <p>铝碳化硅碳砖骨料线（与散装料骨料线共用）上料、破碎过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA001）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；筛分过程中产生的废气由一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA002）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；铝碳化硅碳砖粉料线（与散装料粉料线共用）上料、破碎过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA003）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；筛分、磨粉过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA004）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；铝碳化硅碳自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA005）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；搅拌过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA005）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放。</p> <p>散装料自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA006）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放；搅拌、包装过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA006）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放。</p> <p>预制品自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA007）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放；搅拌过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”</p>	<p>铲车上料过程产生的废气经由集气罩（进料口三面密闭，未封闭面设置软帘）进行收集；破碎机、振动筛、雷蒙磨均置于地下，破碎机设置集气管道；振动筛为全密闭式，设置集气管道，雷蒙磨为全密闭式，设置集气管道。</p> <p>散装料自动配料线、料仓产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器（TA001）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；预制品自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器（TA002）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；搅拌、烘干工序整体密闭，在顶部设置集气罩，粉尘通过密闭管道收集后引入覆膜袋式除尘器（TA003）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；</p> <p>铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖、散装料共用：进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经管道收集，配料线、料仓经密闭管道引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA005）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，料仓顶部设置除尘器（TA004）进行处理通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，搅拌、包装过程中产生的粉尘通过密闭管道收集后引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA006）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，破碎机、筛分机、雷蒙磨均安装于地下，整体密闭，粉尘通过密闭管道收集引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA007）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放。</p> <p>铝镁碳砖：搅拌机（酚醛树脂做粘合剂）安装于地下，整体密闭，废气通过管道收集引入 1 套覆</p>	<p>基本相符</p>	<p>铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖共用配料线、料仓、破碎、筛分、磨粉等工序，项目根据实际建设根据设备布局位置，优化了废气收集路线，更改了除尘器的位置；磨具维护区焊接工序增加了一套除尘器+20m高排气筒。</p>
----------------------------	-----------	--	--	-------------	--

	<p>装置（TA007）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放。</p> <p>铝镁碳砖骨料线上料、破碎、筛分过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA008）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；铝镁碳砖粉料线上料、破碎过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA009）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；筛分、磨粉过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA010）对废气进行处理后通过一根 120m 高排气筒（DA003）排放；铝镁碳砖自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA011）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；搅拌过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA011）+“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA013）进行处理对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；成型、烘干工序及危废暂存间产生的有机废气收集后引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA013）进行处理，处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放。</p> <p>项目所用原材料由汽车直接运输至厂区原料库内，原料车间内各原料存放点分区设置，各物料堆放区域设置有雾化降尘系统，定期对物料存放区域地面进行洒水抑尘，防止粉尘外溢。</p>	<p>膜袋式除尘器（TA008）+“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放；压力机废气设集气罩收集，电烘干炉为密闭设备，上方预留废气排气口，废气通过密闭管道收集，压制、烘干工序产生的废气引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放。</p> <p>危废暂存间设置集气管道负压收集引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放。</p> <p>模具养护焊接工序设置集气罩，收集的废气引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA009）进行后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放。</p>		
<p>废水</p>	<p>生活污水经化粪池收集后排入永安污水处理厂进一步处理；车辆冲洗水经过沉淀池沉淀后循环用于车辆清洗。</p>	<p>生活污水经化粪池收集处理后，定期由化粪池抽走，用于周围农田施肥；车辆冲洗水经过沉淀池沉淀后循环用于车辆清洗。</p>	<p>基本相符</p>	<p>生活污水经化粪池处理后不外排，由化粪池抽走用于农田施肥</p>
<p>噪声</p>	<p>基础固定，厂房隔声</p>	<p>基础固定，厂房隔声</p>	<p>相符</p>	<p>/</p>

	固体废物	一般固废：废包装材料收集暂存在固废暂存间（10m <sup>2</sup> ），定期外售废品回收站；不合格产品收集后回用于生产；废催化剂在固废暂存间暂存后定期交由回收公司回收；覆膜滤料袋式除尘器收集粉尘、配料车滤芯收集粉尘回用于生产；沉淀渣收集后外售，用于填沟铺路；	一般固废：废包装材料收集暂存在固废暂存间（10m <sup>2</sup> ），定期外售废品回收站；不合格产品收集后回用于生产；废催化剂在固废暂存间暂存后定期交由回收公司回收；覆膜滤料袋式除尘器收集粉尘、配料车滤芯收集粉尘回用于生产；沉淀渣收集后外售，用于填沟铺路；	相符	/
		危险固废：废活性炭、废液压油、废油桶、酚醛树脂空桶存放在危废暂存间内，委托有资质的危废处置单位处置。	危险固废：废活性炭、废液压油、废油桶、酚醛树脂空桶存放在危废暂存间内，委托有资质的危废处置单位处置。	相符	
		生活垃圾：生活垃圾经收集后由环卫部门统一处理	生活垃圾：生活垃圾经收集后由环卫部门统一处理	相符	
依托工程	办公区	本次项目办公区依托现有工程，现有工程办公楼位于厂区西侧			

### 3.3 主要原辅材料及燃料

表 3-3 项目主要原辅材料及燃料消耗情况一览表

序号	产品	原辅材料名称	工程年用量 (环评)	工程年用量 (实际建设)	备注	
1	铝碳化硅碳砖	主要原料	铝矾土	12510.2123 t/a	3127.55	外购, 块状, 存放于原料库
2			叶腊石	4200t/a	1050	外购, 块状, 存放于原料库
3			刚玉	2000t/a	500	外购, 颗粒状, 袋装吨包, 存放于原料库
4			碳化硅	11000t/a	2750	外购, 粉状, 袋装吨包, 存放于原料库
5		辅料	水玻璃结合剂	320t/a	80	外购, 液体, 桶装 (1t/桶), 存放于原料库
6	铝镁碳砖	主要原料	电熔镁砂	4395.8694t/a	2197.9347	外购, 块状, 存放于原料库
7			铝矾土	3500t/a	1750	外购, 块状, 存放于原料库
8			刚玉	500t/a	250	外购, 颗粒状, 袋装吨包, 存放于原料库
9			碳化硅	1500t/a	750	外购, 粉状, 袋装吨包, 存放于原料库
10		辅料	酚醛树脂	120t/a	60	外购, 液体, 桶装 (1t/桶), 由专业运输车辆运送至厂区, 最大储量为 2 桶, 存放于原料库
11	预制件	主要原料	白刚玉	5100t/a	2550	外购, 粉状, 袋装吨包, 存放于原料库
12			棕刚玉	3100t/a	1550	外购, 粉状, 袋装吨包, 存放于原料库
13			尖晶石	1692.7t/a	846.35	外购, 颗粒状, 袋装吨包, 存放于原料库
14		辅料	水	201t/a	100.5	储水罐
15	水泥		100t/a	50	外购, 粉状, 袋装吨包, 存放于原料库	
16	脱模剂		0.05t/a	0.025	外购, 袋装, 25kg/袋, 主要成分: 海藻酸钠、滑石粉, 存放于原料库	
17	散装料	主要原料	铝矾土	8038.8775t/a	2009.72	外购, 块状, 存放于原料库
18			叶腊石	7000t/a	1750	外购, 块状, 存放于原料库
19			焦宝石	5500t/a	1375	外购, 块状, 存放于原料库

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

					库
20		蓝晶石	1500t/a	375	外购, 块状, 存放于原料库
21		氧化铝粉	6500t/a	1625	外购, 粉状, 袋装吨包
22		刚玉	1000t/a	250	外购, 颗粒状, 袋装吨包, 存放于原料库
23		水泥	500t/a	125	外购, 粉状, 袋装吨包, 存放于原料库
24	液压油		0.4t/a	0.15	外购, 液体, 桶装(170kg/桶), 存放于原料库
25	资(能)源	水	600m <sup>3</sup> /a	400.5	由巩义市永安街道办供给
26		电	480万kw·h/a	240	由巩义市永安街道办供给

本项目主要生产设备见表 3-4。本项目一期工程

表 3-4 生产设备一览表

环评及批复内容				实际建设情况				与环评报告的相符性	
序号	设备名称		型号/规格	数量 (台/套)	设备名称	型号/规格	数量 (台/套)	备注	
1	预制件	自动配料系统	/	1	自动配料系统	/	1	包含 32 个料仓	相符
		搅拌机	500L/LNX-1600	2	搅拌机	500L/LNX-1600	1	/	本次建设 1 台
		电烘干炉	6m×6m×12m	1	电烘干炉	6m×6m×12m	1	单炉一次烧制量为 50t	相符
2	骨料工序	鄂式破碎机	250×400	2	鄂式破碎机	250×400	1	与散装料、铝镁碳砖共用	本次建设 1 台
		对辊破碎机	400×600	2	对辊破碎机	400×600	1		本次建设 1 台
		振动筛	1200×2000	1	振动筛	1200×2000	1		相符
	粉料工序	鄂式破碎机	250×400	2	鄂式破碎机	250×400	1		本次建设 1 台
		对辊破碎机	400×600	2	对辊破碎机	/	0		目前购买的粉料细，暂

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

			振动筛	1200×2000	1	振动筛	/	0		时无需破碎、筛分，后期需要再建设
			雷蒙磨	5R	1	雷蒙磨	5R	1		本次建设 1 台
		自动化配料	自动配料系统	/	1	自动配料系统	/	1	包含 58 个料仓	相符
			骨料提升机	/	4	骨料提升机	/	/		/
			搅拌机	500L/LNX-1600	3	搅拌机	500L/LNX-1600	1		/
		定型工序	压力机	1000T	1	压力机	1000T	1	与铝镁碳砖共用	相符
				630T	3		630T	1		相符
				400T	1		400T	1		相符
			电烘干炉	3m*3.3m*25m	1	电烘干炉	3m*3.3m*25m	1	单炉一次烧制量为 100t、与铝镁碳砖共用	相符
		包装工序	拉伸缠绕膜包装机	IP1650-E	1	拉伸缠绕膜包装机	IP1650-E	1	/	相符

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

3	散装料	自动化配料	自动配料系统	/	1	自动配料系统	/	1	包含 10 个料仓	相符
			骨料提升机	/	4	骨料提升机	/	/	/	/
			搅拌机	500L/LNX-1600	4	搅拌机	500L/LNX-1600	1	/	本次建设 1 台
4	铝镁碳砖	骨料工序	鄂式破碎机	250×400	1	鄂式破碎机	/	/	/	/
			对辊破碎机	400×600	1	对辊破碎机	/	/	/	/
			振动筛	1200×2000	1	振动筛	/	/	/	/
		粉料工序	鄂式破碎机	250×400	1	鄂式破碎机	/	/	/	/
			对辊破碎机	400×600	1	对辊破碎机	/	/	/	/
			振动筛	1200×2000	1	振动筛	/	/	/	/
			雷蒙磨	4R	1	雷蒙磨	/	/	/	/
		自动化配料	自动配料系统	/	1	自动配料系统	/	/	/	/
			骨料提升机	/	2	骨料提升机	/	/	/	/
			搅拌机	500L/LNX-1600	1	搅拌机	500L/LNX-1600	1	/	/

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

		定型 工序	压力机	1000T	1	压力机	/	/	/	/
			电烘干炉	3m*3.3m*25m	1	电烘干炉	/	/	/	/
		包装 工序	拉伸缠绕 膜包装机	IP1650-E	1	拉伸缠绕膜包装机	/	/	/	/

### 3.4 水源及水平衡

#### （1）生活用水

项目劳动定员共计 15 人，均不在厂内食宿。根据河南省地方标准《工业及城镇生活用水定额》（DB41/T385-2020），生活用水定额按 40L/人·d 计，则生活用水量为 0.6m<sup>3</sup>/d、180m<sup>3</sup>/a。生活污水经化粪池收集后由化粪池车定期抽走，用于农田施肥。

#### （2）预制件搅拌用水

本项目在生产预制件过程中需加水，用水量约为 100.5m<sup>3</sup>/a。该水分绝大部分（95%）随着蒸发散失，其余部分（约 5%）存于成品中，不外排。

#### （3）车辆冲洗用水

项目原料及产品运输采用载重汽车，车辆轮胎会粘带泥沙。本项目在厂区门口设置全自动车辆冲洗设备，对来往车辆进行整车冲洗，车辆冲洗水排入沉淀池，沉淀处理后回用于车辆冲洗。

项目每天运输车辆约 4 车次，共运输 1200 次/a。每辆车清洗用水量按 0.5m<sup>3</sup>/辆·次计算，则车辆冲洗用水量约 2m<sup>3</sup>/d、600m<sup>3</sup>/a，其中 0.4m<sup>3</sup>/d、120m<sup>3</sup>/a 日常消耗，1.6m<sup>3</sup>/d、480m<sup>3</sup>/a 来自洗车平台建设的废水收集设施（5m<sup>3</sup>沉淀池）收集后循环使用，因此补水量为 0.4m<sup>3</sup>/d、120m<sup>3</sup>/a。定期对冲洗水池进行清淤，沉淀渣用于填沟铺路。

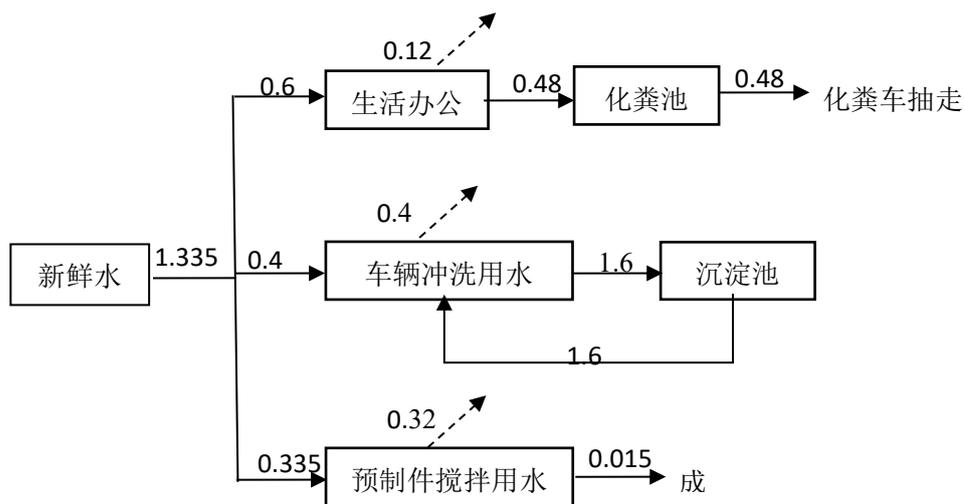


图 2-1 本项目水平衡图 单位：m<sup>3</sup>/d

### 3.5 生产工艺

#### 3.5.1 工艺流程

本项目一期工程生产规模为年产定型制品（预制件、铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖）2.5 万吨、不定型制品（散装料）1.5 万吨，本项目为全自动化生产线。具体生产工艺流程如下。详细的工艺流程简述如下。

##### 3.5.1.1 散装料生产工艺流程描述

项目生产工艺除上料工序需要使用铲车或行车外，其他各生产环节均可实现全自动化，项目根据订单量对电脑控制系统进行设定后，破碎、筛分、磨粉、提升、配料、搅拌、自动包装等均由电脑 PLC 控制系统自主完成，物料在密闭空间转运，所用设备的进出料口和转接点处均采用软连接或密闭设置集气管道，各产尘点均采取封闭或设置集气罩并配备有除尘措施，成品物料在自动拆包机内部进行拆包，物料通过密闭通道输送进入料仓。

##### （1）原料进厂入原料车间

项目生产所需原料中块状原料包括铝矾土、叶腊石、焦宝石等；粉料包括水泥等。块状原料和粉料均由汽车直接运输至厂区原料车间内，原料仓库内各原料存放点隔开设置，块状物料、粉状物料存放于不同区域，在块状物料上方设置喷雾装置，块状物料由汽车箱体倾斜自动卸货至相应区域内，粉料均为袋装吨包形式，码放于粉料专用区域。原料库全密闭，除运货车辆进出时库房门打开外，其余时间均关闭，库房空气相对稳定。

厂区车间、原料仓库（设置于车间内部）四面密闭，通道口安装硬质门。块状原料区顶部配置有喷雾器等抑尘设施。

##### （2）铲车上料、颚式破碎机破碎

使用铲车将铝矾土、叶腊石等块状原料送至颚式破碎机进料口，进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，顶部设置集气管道，块状原料经电磁振动给料机（颚式破碎机系统自带）输送至颚式破碎机料斗，颚式破碎机安装在地下，破碎过程在密闭空间进行，产生的粉尘通过密闭管道由引风机引至覆膜滤料袋式除尘器处理。

##### （3）对辊机破碎

经颚式破碎机破碎后的原料由密闭自流槽送至对辊机进行进一步破碎，破碎后粒径范围在 0-15mm，破碎过程中有粉尘产生，通过密闭管道由引风机引至覆

膜滤料袋式除尘器处理。

本项目提升机提升物料过程为：转斗提升机，根据项目各产品所需不同规格原料设置 50 个料仓，36 个成品料仓，鄂破之后的物料经密闭管道与提升机内部料斗直接密闭连接，然后放料，放料完毕提升机外壳随即密闭。提升过程中没有无组织粉尘产生。当提升至所需工位后，通过底部密闭管道将物料放入料仓暂存。料仓为密闭结构，暂存后的物料通过料仓底部密闭管道进入对辊机进行二次破碎。由于设备在地下全部密闭，所以能大大地减少粉尘的外溢。

#### （4）密闭式振动筛筛分

对辊机破碎后的原料用密闭式提升机提升至密闭式振筛机内进行筛分。筛分机根据筛孔大小，将原料按照不同粒度进行筛分，筛上物经密闭管道在重力作用下重新输送至对辊机内进行破碎，合格粒径的骨料进入筛分机中分选后由管道分别输送至对应的料仓内。筛分过程中有粉尘产生，通过密闭管道由引风机引至覆膜滤料袋式除尘器处理，振动筛为全密闭式振动筛，安装于地下，出料为全密闭管道连接，出料口与密闭提升机连接处设集气管道。

#### （5）磨粉

磨粉采用雷蒙磨，项目原料经鄂破机、对辊机破碎，振动筛筛分后颗粒物料经密闭式管道自流槽送至雷蒙磨进行磨粉处理，然后再进入自动配料系统配料。磨粉过程有粉尘产生，通过密闭管道将粉尘引至覆膜滤料袋式除尘器处理。

雷蒙磨工作及除尘原理：由密闭自流槽将物料运送至缓冲仓，再经振动给料机将物料均匀连续地送入雷蒙磨主机磨室内，由于旋转时离心力作用，磨辊向外摆动，紧压于磨环，铲刀铲起物料送到磨辊与磨环之间，因磨辊的滚动而达到粉碎目的。物料研磨后的细粉随鼓风机的循环风被带入分选机进行分选，粒度过粗的物料落回重磨，合格细粉则随气流进入成品旋风集粉器，收集后即为成品。磨机在负压状态下工作，含尘废气通过管道排入覆膜滤料袋式除尘器，处理后排入大气。

#### （6）自动配料系统

外购成品吨包粉料、颗粒料，不需加工，由汽车运输至厂区原料库内，分区堆放。使用时由行车将外购骨料吨包放置于料仓上料口上方（吨包卸料口对准上料口），成品骨料靠重力流入下方密闭料仓室，然后由振动给料机输送至配料系统的配料仓中。由行车将外购粉料吨包放置于料仓上料口上方（吨包卸料口对准

上料口），成品粉料靠重力流入下方密闭料仓室，然后由螺旋输送装置输送至配料系统的配料仓中。骨料、粉料料仓不进料时，保持封闭状态；进料时采用智能控制，当吨包到达料仓上时，料仓口打开，料仓设置呼吸孔，呼吸孔通过管道连接至覆膜袋式除尘器。

骨料及粉料料仓下均配备有失重传感器，根据中控室指令，按重量比例自动下料，放入自动配料小车。在每个料仓下面各配置一台计量专用输送机，粉料采用变距螺旋输送机，骨料采用管式振动给料机。在每台输送机出料口，配置一台专用密封阀门，在物料计量完毕后，关闭阀门。配料小车根据程序设定停留在所要承接的料仓下面，精确定位后配料小车顶部伸出接料口与暂存仓出口进行紧密连接，此时暂存仓打开放料阀开始放料，放料完成后暂存仓放料阀关闭，配料小车接口自动缩回小车进行封闭。配料车自带计量系统、除尘系统、进料出料密封系统。经重力作用放料，放料完成后，配料小车关闭，物料进入搅拌机内，进行搅拌。

#### （7）搅拌、包装

不同种类的合格筛分物、成品颗粒料、成品粉料采用电子计量的方式称重，本产品为干料，搅拌过程中不需要添加水或结合剂，在密闭式搅拌机搅拌，将物料输经管道进入包装工序。包装是由一吨的吨袋盛装后，再由人工使用叉车放置指定地点摆放。

通过使用自动化配料系统，采用中控室对物料输送、加工进行控制，本项目可实现较高的自动化水平，大大减少了粉尘的产生量。

散装料的工艺流程及产污环节示意图见图 2。

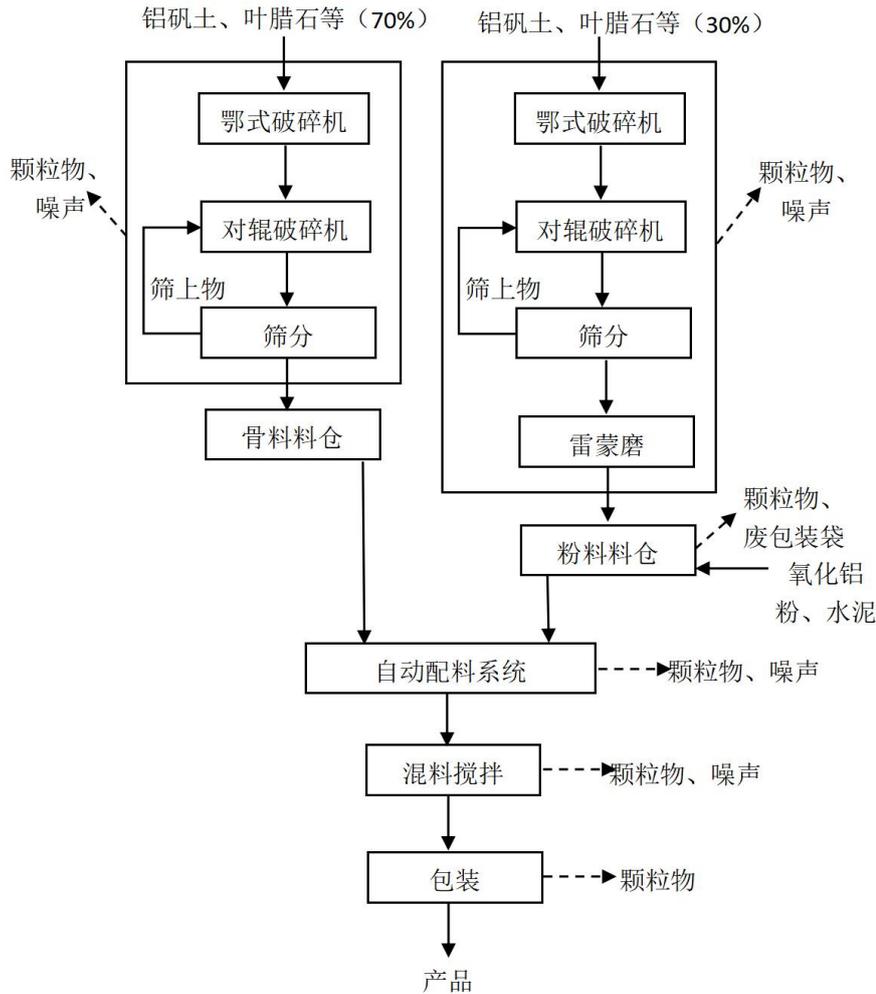


图 2 本项散装料工艺流程及产污环节示意图

### 3.5.1.2 铝碳化硅碳砖工艺流程描述

根据生产工艺流程图，铝碳化硅碳砖产品生产过程和散装料生产过程对比可知，从原料破碎、筛分、磨粉工段全部是共用，自动配料系统与散装料进料方式一样，因此，共用部分不再重复叙述，只是对搅拌、成型、低温烘干进行介绍。

#### (1) 搅拌

不同种类的合格筛分物、成品颗粒料、成品粉料采用电子计量的方式称重，加入水玻璃结合剂在密闭式搅拌机搅拌。

#### (2) 压制成型

将混合好的物料加入砖机的模具内，再由压力机挤压成型，制成不同型号的砖坯，不合格的砖坯再送回原料车间进行重新破碎备料。

#### (3) 低温烘干

脱模后的砖坯经小推车送入电烘干炉内进一步去除水分，电烘干炉的烘干温度为 120~180℃，保温时间为 20h，烘干完成后检验合格即为成品。不合格的产品经粉碎后，作为原料继续使用。

铝碳化硅碳砖详细的工艺流程及产污环节示意图见图 3。

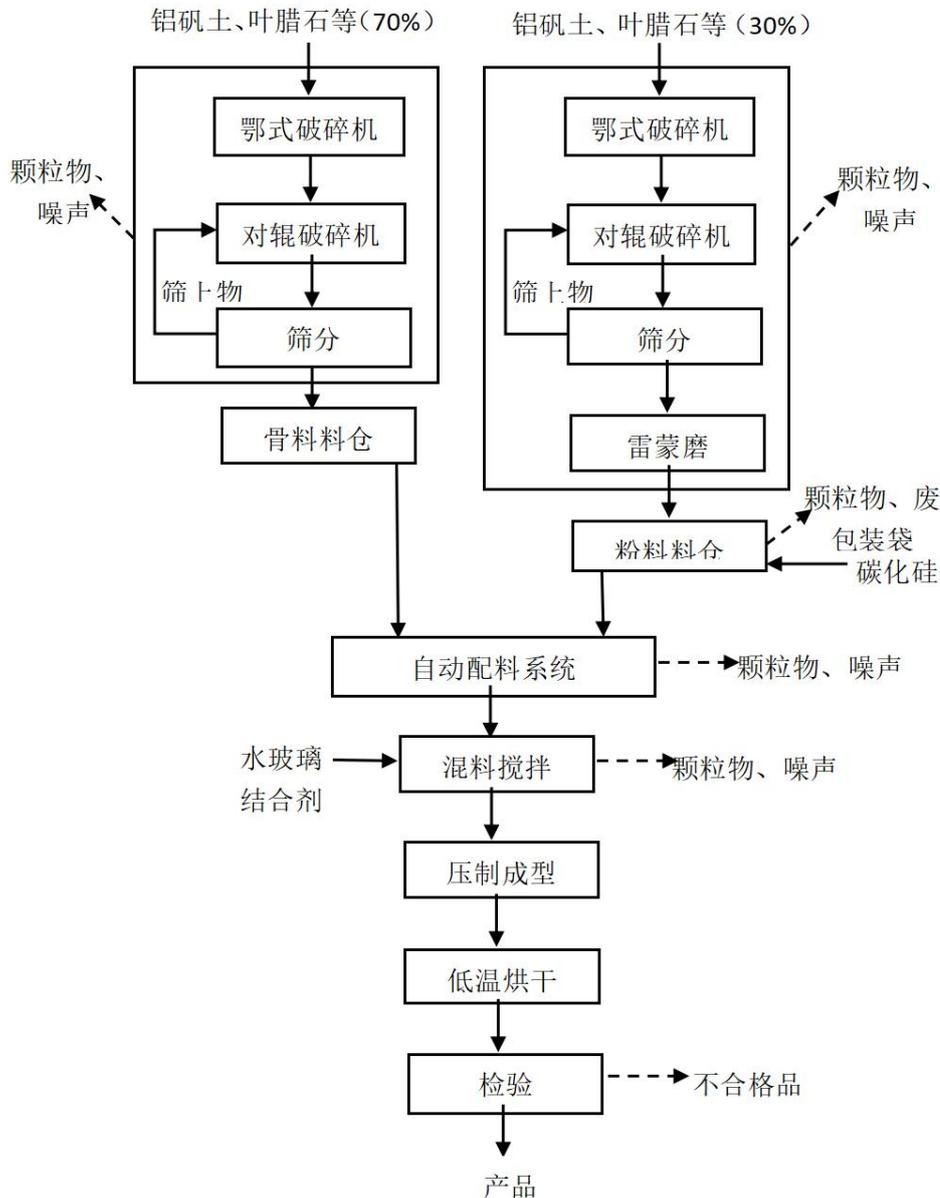


图 3 本项目铝碳化硅碳砖工艺流程及产污环节示意图

### 3.5.1.3 铝镁碳砖工艺流程描述

根据生产工艺流程图，铝镁碳砖产品生产过程和散装料生产过程对比可知，从原料破碎、筛分、磨粉工段、自动配料系统方式一样，因此，原料破碎、筛分、磨粉工段、自动配料系统不再重复叙述，只是对搅拌、成型、低温烘干进行介绍。

#### (1) 搅拌

不同种类的合格筛分物、成品颗粒料、成品粉料采用电子计量的方式称重，加入酚醛树脂结合剂在密闭式搅拌机搅拌。

### （2）压制成型

将混合好的物料加入砖机的模具内，再由压力机挤压成型，制成不同型号的砖坯，不合格的砖坯再送回原料车间进行重新破碎备料。

### （3）低温烘干

脱模后的砖坯经小推车送入电烘干炉内进一步去除水分，电烘干炉的烘干温度为 120~180℃，保温时间为 18h，烘干完成后检验合格即为成品。不合格的产品经粉碎后，作为原料继续使用。

铝镁碳砖详细的工艺流程及产污环节示意图见图 4。

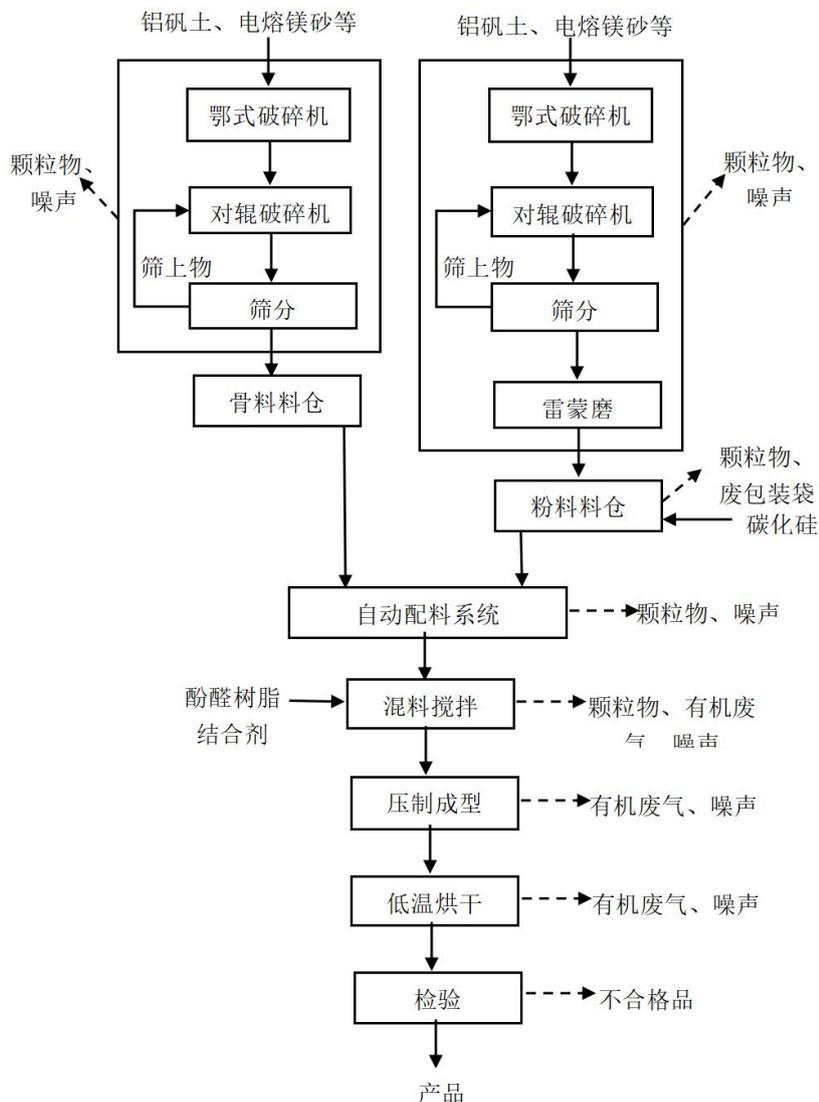


图 4 本项目铝碳化硅碳砖工艺流程及产污环节示意图

### 3.5.1.4 预制件生产工艺

项目预制件使用的原料均为外购成品，不需要在厂区进行破碎、磨粉处理。生产预制件的原料均为外购吨包包装的成品骨料和粉料，由汽车直接运输至厂区原料车间内，原料车间内各原料存放点分区设置。

#### （1）上料

本项目原料外购进厂，均为成品料，可直接使用。根据项目各产品所需不同规格原料设置 30 个料仓。由行车将外购骨料吨包放置于料仓上料口上方（吨包卸料口对准上料口），成品骨料靠重力流入下方密闭料仓室，然后由振动给料机输送至配料系统的配料仓中。由行车将外购粉料吨包放置于料仓上料口上方（吨包卸料口对准上料口），成品粉料靠重力流入下方密闭料仓室，然后由螺旋输送装置输送至配料系统的配料仓中。骨料、粉料料仓不进料时，保持封闭状态；进料时采用智能控制，当吨包到达料仓上时，料仓口打开，料仓设置呼吸孔，呼吸孔通过管道连接至覆膜袋式除尘器。

#### （2）配料称量

骨料及粉料料仓下均配备有失重传感器，根据中控室指令，按重量比例自动下料，放入自动配料小车。在每个料仓下面各配置一台计量专用输送机，粉料采用变距螺旋输送机，骨料采用管式振动给料机。在每台输送机出料口，配置一台专用密封阀门，在物料计量完毕后，关闭阀门。配料小车根据程序设定停留在所要承接的料仓下面，精确定位后配料小车顶部伸出接料口与暂存仓出口进行紧密连接，此时暂存仓打开放料阀开始放料，放料完成后暂存仓放料阀关闭，配料小车接口自动缩回小车进行封闭。配料车自带计量系统、除尘系统、进料出料密封系统。经重力作用放料，放料完成后，配料小车关闭，物料进入搅拌机内。进行搅拌，同时加水进行混合搅拌。

#### （3）搅拌

配料完成后，配料车自动将物料密闭送入搅拌机进行搅拌，搅拌的同时添加水，搅拌过程为全密闭形式。搅拌时间为 10~15min。

#### （4）振捣成型、自然养护

将混合好的物料放入模具内，在震动平台上辅助成型，制成符合要求规格的坯件。模具提前涂抹水性脱模剂，起到润滑作用，方便后续脱模。振捣成型的坯件脱模后在车间内进行自然养护，养护时间为 72h。

### （5）低温烘干

在自然养护 72h后将坯件送入电烘干炉内，进行低温烘干进一步除去水分，电烘干室的烘干温度为 120~180℃（根据室内温差调试温度），保温时间为 24h。烘干完成后检验合格即为成品。

预制件详细的工艺流程及产污环节示意图见图 5。

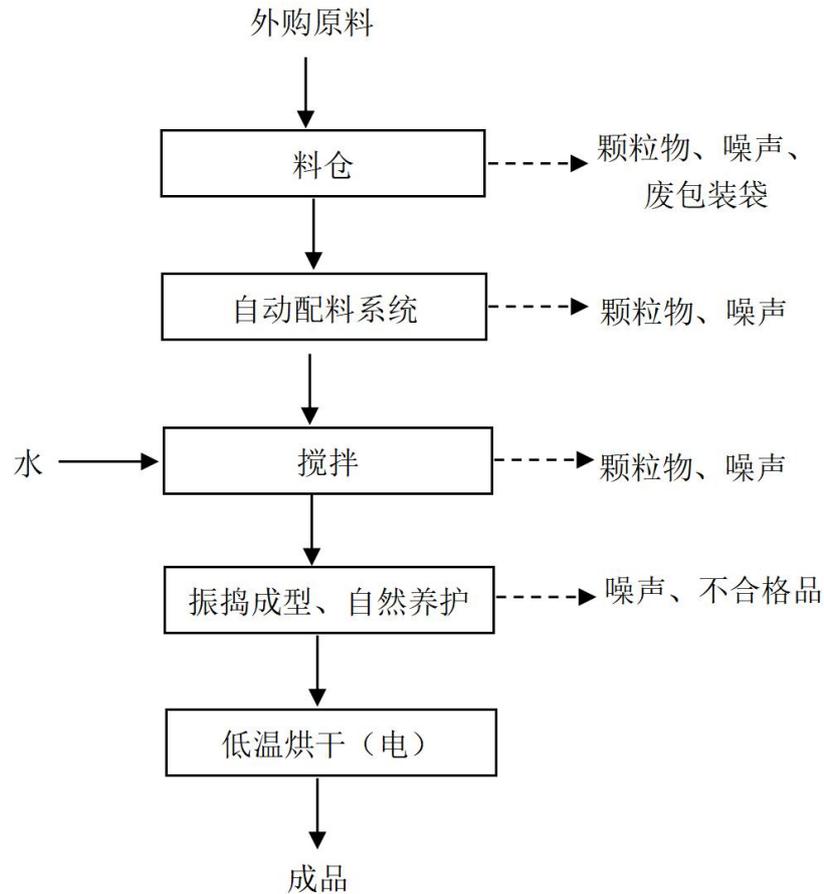


图 5 本项目预制件工艺流程及产污环节示意图

#### 主要污染工序：

##### （1）废气

本项目运营过程中产生的大气污染物主要包括：

- ①车辆运输扬尘；
- ②散装料生产线装卸、上料、破碎、磨粉、筛分、成品料仓进出料、自动配料系统、搅拌及包装过程产生的粉尘；
- ③铝碳化硅碳砖生产线装卸、上料、破碎、磨粉、筛分、成品料仓进出料、自动配料系统、搅拌过程产生的粉尘；

④铝镁碳砖生产线装卸、上料、破碎、磨粉、筛分、成品料仓进出料、自动配料系统、搅拌过程产生的粉尘，酚醛树脂混合搅拌、压制成型、烘干工段、危废暂存间产生的有机废气；

⑤预制件生产线成品料仓进出料、配料小车、搅拌过程产生的颗粒物。

(2) 废水

本项目运营过程中产生的废水主要包括：车辆冲洗废水、职工生活污水。

(3) 噪声

本项目运营期产生的噪声主要包括颚式破碎机、对辊破碎机、筛分机、雷蒙磨、搅拌机、压力机、风机等设备运行时产生的机械噪声，其声压级约 75~85dB (A)。

(4) 固废

本项目运营过程中产生的固体废物主要包括：废包装材料及不合格品、覆膜滤料袋式除尘器收集的粉尘、配料车滤芯收集的粉尘、酚醛树脂空桶、废催化剂、废活性炭、废液压油及职工生活垃圾。

3.6 项目变动情况

经对比《河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目环境影响报告表》（以下简称报告表）和现场实际建设情况，项目的性质、规模、地点和生产工艺均与原环评及其批复意见一致，环境保护措施发生变动。针对一期项目实际建设情况，其变动情况主要为废气、废水环保措施的处理工艺有调整。

表 3-7 一期项目变动情况一览表

序号	项目	变动情况		是否属于重大变动情况
		实际建设	环评及环评批复	
2	环保措施 废水	生活污水经化粪池收集后排入永安污水处理厂进一步处理；车辆冲洗水经过沉淀池沉淀后循环用于车辆清洗。	生活污水经化粪池收集处理后，定期由化粪池抽走，用于周围农田施肥；车辆冲洗水经过沉淀池沉淀后循环用于车辆清洗。	生活污水经化粪池收集处理后，定期由化粪池抽走，用于周围农田施肥，不外排，不新增废水及污染物排放，不属于重大变动。

	<p>铲车上料过程产生的废气经由集气罩（进料口三面密闭，未封闭面设置软帘）进行收集；破碎机、振动筛、雷蒙磨均置于地下，破碎机设置集气管道；振动筛为全密闭式，设置集气管道，雷蒙磨为全密闭式，设置集气管道。</p> <p>铝碳化硅碳砖骨料线（与散装料骨料线共用）上料、破碎过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA001）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；筛分过程中产生的废气由一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA002）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；铝碳化硅碳砖粉料线（与散装料粉料线共用）上料、破碎过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA003）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；筛分、磨粉过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA004）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；铝碳化硅碳自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA005）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；搅拌过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA005）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放。</p> <p>散装料自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA006）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放；搅拌、包装过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA006）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放。</p> <p>预制品自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA007）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放；搅拌过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除</p>	<p>铲车上料过程产生的废气经由集气罩（进料口三面密闭，未封闭面设置软帘）进行收集；破碎机、振动筛、雷蒙磨均置于地下，破碎机设置集气管道；振动筛为全密闭式，设置集气管道，雷蒙磨为全密闭式，设置集气管道。</p> <p>散装料自动配料线、料仓产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器（TA001）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；</p> <p>预制品自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器（TA002）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；搅拌、烘干工序整体密闭，在顶部设置集气罩，粉尘通过密闭管道收集后引入覆膜袋式除尘器（TA003）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放；</p> <p>铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖、散装料共用：进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经管道收集，配料线、料仓经密闭管道引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA005）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，料仓顶部设置除尘器（TA004）进行处理通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，搅拌、包装过程中产生的粉尘通过密闭管道收集后引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA006）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，破碎机、筛分机、雷蒙磨均安装于地下，整体密闭，粉尘通过密闭管道收集引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA007）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放。</p> <p>铝镁碳砖：搅拌机（酚醛树脂做粘合剂）安装于地下，整体密闭，废气通过管道收集引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA008）+“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放；压力机废气设集气罩收集，电烘干燥炉为密闭设备，上方预留废气排</p>	<p>项目实际建设根据设备布局位置，优化了废气收集路线，更改了除尘器的位置；磨具维护区焊接工序增加了一套除尘器+20m高排气筒。</p>
--	---	---	--

<p>器”装置（TA007）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放。</p> <p>铝镁碳砖骨料线上料、破碎、筛分过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA008）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；铝镁碳砖粉料线上料、破碎过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA009）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；筛分、磨粉过程中产生的废气共用一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA010）对废气进行处理后通过一根 120m 高排气筒（DA003）排放；铝镁碳砖自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA011）对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；搅拌过程中产生的废气引入一台“覆膜滤料袋式除尘器”装置（TA011）+“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA013）进行处理对废气进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放；成型、烘干工序及危废暂存间产生的有机废气收集后引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA013）进行处理，处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放。</p> <p>项目所用原材料由汽车直接运输至厂区原料库内，原料车间内各原料存放点分区设置，各物料堆放区域设置有雾化降尘系统，定期对物料存放区域地面进行洒水抑尘，防止粉尘外溢。</p>	<p>气口，废气通过密闭管道收集，压制、烘干工序产生的废气引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放。</p> <p>危废暂存间设置集气管道负压收集引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放。</p> <p>模具养护焊接工序设置集气罩，收集的废气引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA009）进行后通过一根 20m 高排气筒（DA003）排放。</p>	
---	---	--

本项目属于耐火陶瓷制品及其他耐火材料制造，《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函【2020】688 号）对重大变动从性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施五个方面进行了界定，变动内容对照重大变动界定对比分析如下：

表 3-8 一期项目与重大变动清单对比分析一览表

环办环评函[2020]688号文 (污染影响类建设项目重大变动清单)		本项目实际建设	是否属于重大 变动情况
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	实际建设与环评批复内容一致，均为新建	不属于
规模	2、生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	一期项目建设碳化硅碳砖与铝镁碳砖共用原料-破碎-筛分-磨粉工序的设备。两种产品共用一套设备，产能减半，实际生产规模与环评及环评批复中生产规模一致	不属于
	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。	一期项目实际生产规模与环评及环评批复中生产规模一致	不属于
	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，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加10%及以上的。	一期项目生产、处置或储存能力与环评批复内容一致，相应污染物排放量不会增加	不属于
	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。	项目厂址及平面布置均没有发生变化，且不涉及环境防护距离	不属于
生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加10%及以上的。	碳化硅碳砖与铝镁碳砖生产工艺都是：原料-破碎-筛分-磨粉-混合搅拌-压制成型-电烘干-成品入库，前端工序：原料-破碎-筛分-磨粉完全一致，原料种类不同，但产生污染物为颗粒物；一期项目建设碳化硅碳砖与铝镁碳砖共用原料-破碎-筛分-磨粉工序的设备。产品品种未发生变化，生产工艺不变，两种产品共用设备，但不会增加污染物排放量。	不属于
	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。	一期项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化	不属于

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。	一期项目废气、废水污染防治措施有调整，未导致第6条中的任何一条，未增加无组织排放量	不属于
	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。	一期项目无废水排放	不属于
	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。	一期项目新增废气一般排放口，模具养护焊接工序废气由无组织排放改为有组织排放，减少污染物的排放量；排气筒为3根，排气筒高度均为10m，均属废气一般排放口，未新增废气主要排放口	不属于
	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。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。	一期项目噪声、土壤或地下水污染防治措施较环评均未发生变化	不属于
	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。	一期项目一般固废和危险废物利用方式均未发生改变	不属于
	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。	一期项目环境风险防范措施建设与环评保持一致。	不属于

综上所述，一期项目规模、生产规模、生产工艺以及环境环保措施不属于《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688号文）中规定的重大变动。

## 4 环境保护设施

### 4.1 污染物治理设施

#### 4.1.1 废水

本项目生产运营期间废水主要有生产废水、生活污水和车辆清洗废水，其中生产过程中预制件搅拌用水绝大部分（95%）随着蒸发散失，其余部分（约 5%）存于成品中，不外排；本项目职工生活废水经化粪池收集处理，定期有化粪池来抽走，用于周围农田施肥；车辆清洗废水经车辆清洗装置周边设置的废水收集池（5m<sup>3</sup>）沉淀后循环使用，不外排。

#### 4.1.2 废气

本项目运营期废气主要为：①车辆运输扬尘；②散装料生产线装卸、上料、破碎、磨粉、筛分、成品料仓进出料、自动配料系统、搅拌及包装过程产生的粉尘；③铝碳化硅碳砖生产线装卸、上料、破碎、磨粉、筛分、成品料仓进出料、自动配料系统、搅拌过程产生的粉尘；④铝镁碳砖生产线装卸、上料、破碎、磨粉、筛分、成品料仓进出料、自动配料系统、搅拌过程产生的粉尘，酚醛树脂混合搅拌、压制成型、烘干工段、危废暂存间产生的有机废气；⑤预制件生产线成品料仓进出料、配料小车、搅拌过程产生的颗粒物；⑥磨具养护是焊接工序产生的颗粒物。废气产排情况见表 4-2。

表 4-2 废气产排情况

污染因素	产污环节		监测因子	排放形式	治理措施
有组织废气	散装料	散装料自动配料线废气	颗粒物	有组织	散装料自动配料线、料仓产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器（TA001）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放； 预制件自动配料、成品料仓进出料过程中产生的废气经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器（TA002）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放； 搅拌、烘干工序整体密闭，在顶部设置集气罩，粉尘通过密闭管道收集后引入覆膜袋式除尘器（TA003）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放； 铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖、散装料共用：进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经管道收集，配
	预制件	预制件配料线废气	颗粒物		
		搅拌、烘干工序废气	颗粒物		
	铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖、散装料共用	配料工序废气	颗粒物		
		搅拌工序废气	颗粒物		
		破碎、筛分、磨粉工序废气	颗粒物		

				料线、料仓经密闭管道引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA005）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，料仓顶部设置除尘器（TA004）进行处理通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，搅拌、包装过程中产生的粉尘通过密闭管道收集后引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA006）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放，破碎机、筛分机、雷蒙磨均安装于地下，整体密闭，粉尘通过密闭管道收集引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA007）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA001）排放。
	铝镁碳砖	搅拌工序（酚醛树脂做粘合剂）、压制、烘干工序废气	颗粒物、有机废气	铝镁碳砖：搅拌机（酚醛树脂做粘合剂）安装于地下，整体密闭，废气通过管道收集引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA008）+“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放；压力机废气设集气罩收集，电烘干燥为密闭设备，上方预留废气排气口，废气通过密闭管道收集，压制、烘干工序产生的废气引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理后通过一根 20m 高排气筒（DA002）排放。
		危废暂存间	有机废气	设置集气管道负压收集引入“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）进行处理
	磨具维护	焊接工序废气	颗粒物	焊接工序设置集气罩，收集的废气引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA009）进行处理

#### 4.1.3 噪声

项目噪声污染源主要包括颚式破碎机、对辊破碎机、雷蒙磨、搅拌机、压力机、风机等设备运行产生的噪声等，噪声值在 75-85dB（A），均布置在车间内部，项目通过对高噪声设备室内隔声，设减振基础、加强管理维护、合理布局等噪声防治措施，可降噪 20~25dB(A)。采取以上各种防范措施后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的要求。

项目各设备噪声源强见下表 7。

表 7 本项目设备噪声源强及降噪措施一览表

序号	设备名称	数量(台)	声源值 dB (A)	防治措施	治理后声源值 dB (A)
1	颚式破碎机	2	85	置于室内、基础减振、厂房隔声	65
2	对辊破碎机	1	80	置于室内、基础减振、厂房隔声	60
3	振动筛	1	80	置于室内、基础减振、厂房隔声	60
	雷蒙磨	1	75	置于室内、基础减振、厂房隔声	55
	搅拌机	4	85	置于室内、基础减振、厂房隔声	65
	自动配料系统	3	75	置于室内、基础减振、厂房隔声	55
	风机	10	85	置于室内、基础减振、厂房隔声	65
	压力机	3	80	置于室内、基础减振、厂房隔声	60

#### 4.1.4 固体废物

项目运营期间产生的一般固废主要包括：废包装材料及不合格品、覆膜滤料袋式除尘器收集的粉尘、配料车滤芯收集的粉尘、废催化剂、沉淀渣、职工生活垃圾。

项目运营期间产生的危险废物主要包括：废活性炭、废液压油及废油桶、酚醛树脂空桶、废玻璃纤维及漆渣；废气处理工序产生的废活性炭。

本项目固体废物产生及处理方式见表 4-3。

表 4-3 固体废物产生及处理方式

固废类别	产污环节废物名称	废物名称	处理方式
一般固废	原料拆包过程	废包装材料	收集后外售给废品收购单位
	生产过程	不合格品	收集后作为原料回用于生产
	环保工程	覆膜滤料袋式除尘器收集的粉尘、配料车滤芯收集的粉尘	收集后作为粉料回用于生产
		废催化剂	收集后交由专门的回收单位进行回收
	车辆运输	车辆冲洗废水沉淀后的沉淀渣	沉淀后收集后外售，用于填沟铺路
危险废物	生产过程	废液压油及废油桶	暂存于危废暂存间，委托有资质的单位处理
		酚醛树脂空桶	
	废气处理	废活性炭	
职工办公生活		生活垃圾	集中收集后由环卫部门统一清理

#### 4.1.5 辐射

本项目不涉及辐射。

### 4.2 其他环境保护设施

#### 4.2.1 环境风险防范设施

一期工程严格按照重点防渗区的要求进行风险防范治理；酚醛树脂桶存放设置围堰，派专人管理，周边放置消防沙等应急物资。废液压油收集至专用容器内暂存于危废间，危废暂存间拟设置防渗漏、防腐蚀、防淋溶、防流失措施，设置围堰。

#### 4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

根据环评及审批情况，经现场核查，企业已经对有组织的排气筒设置了符合监测要求的永久监测孔。

### 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际投资 1300.0 万元，其中环保投资 155.0 万元，占总投资的 11.9%，具体投资内容见表 4-4 所示。

表 4-4 项目实际环保投资一览表

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		环评环 保投资 (万元)	实际环保投资内容			实际环 保投资 (万元)			
废气	铝 碳 化 硅 碳 砖 生 产 线 与 散 装 料 生 产 线 共 用	铲车上料 (骨料线)	进料口三面封闭， 未封闭面设置软 帘，经集气罩收集	+1 套覆膜 袋式除尘 器(TA001)	20m 高排 气筒 (DA001)	185	铲车上料 (骨料线)	进料口三面封闭， 未封闭面设置软 帘，经集气罩收集	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA005)	20m 高排 气筒 (DA001)	145
		破碎工序 (骨料线)	颚式破碎机、对辊 破碎机安装于地 下，破碎粉尘通过 密闭管道收集				破碎工序 (骨料线)	颚式破碎机、对辊 破碎机安装于地 下，破碎粉尘通过 密闭管道收集	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA007)		
		筛分工序 (骨料线)	筛分机安装于地 下，整体密闭，筛 分产生的粉尘通 过密闭管道收集				筛分工序 (骨料线)	筛分机安装于地 下，整体密闭，筛 分产生的粉尘通 过密闭管道收集	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA007)		
		铲车上料 (粉料线)	进料口三面封闭， 未封闭面设置软 帘，经集气罩收集				铲车上料 (粉料线)	进料口三面封闭， 未封闭面设置软 帘，经集气罩收集	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA005)		
		破碎工序 (粉料线)	颚式破碎机、对辊 破碎机安装于地 下，破碎粉尘通过 密闭管道收集				破碎工序 (粉料线)	颚式破碎机、对辊 破碎机安装于地 下，破碎粉尘通过 密闭管道收集	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA007)		
		筛分工序 (粉料线)	筛分机安装于地 下，整体密闭，筛 分产生的粉尘通 过密闭管道收集				筛分工序 (粉料线)	筛分机安装于地 下，整体密闭，筛 分产生的粉尘通 过密闭管道收集	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA007)		

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		环评环保投资 (万元)	实际环保投资内容			实际环保投资 (万元)
铝 碳 化 硅 碳 砖 生 产 线	磨粉工序 (粉料线)	雷蒙磨安装于地下，整体密闭，磨粉粉尘经雷蒙磨自带收尘管道收集			磨粉工序 (粉料线)	雷蒙磨安装于地下，整体密闭，磨粉粉尘经雷蒙磨自带收尘管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA007)	
	自动配料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接			自动配料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA005)	
	成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA005)		成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA004)	
	搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接			搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA006)	

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		环评环保投资 (万元)	实际环保投资内容			实际环保投资 (万元)
散装料生产线	自动配料 (骨料仓、粉料仓)	粉料料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器,转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器(TA006)	20m 高排气筒(DA002)	自动配料 (骨料仓、粉料仓)	粉料料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器,转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器(TA001)	
	成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器,转接点处均为全密闭式连接			成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器,转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器(TA001)	
	搅拌工序	搅拌机整体密闭,顶部设置集气管道,粉尘通过密闭管道收集,转接点处均为全密闭式连接			搅拌工序	搅拌机整体密闭,顶部设置集气管道,粉尘通过密闭管道收集,转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器(TA006)	
	包装工序	粉尘通过密闭管道收集,转接点处均为全密闭式连接			包装工序	粉尘通过密闭管道收集,转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器(TA006)	

类别	污染物		环评及批复要求投资内容		环评环 保投资 (万元)	实际环保投资内容				实际环 保投资 (万元)
预 制 件 生 产 线	成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶 滤芯除尘器处理 后引入覆膜袋式 除尘器,转接点处 均为全密闭式连 接	+1 套覆膜 袋式除尘 器(TA007)			成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶 滤芯除尘器处理 后引入覆膜袋式 除尘器,转接点处 均为全密闭式连 接	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA002)		
	搅拌工序	搅拌机整体密闭, 顶部设置集气管 道,粉尘通过密闭 管道收集,转接点 处均为全密闭式 连接				搅拌工序	搅拌机整体密闭, 顶部设置集气管 道,粉尘通过密闭 管道收集,转接点 处均为全密闭式 连接	+1 套覆膜袋 式除尘器 (TA003)		
铝 镁 碳 砖 生 产 线	铲车上料 (骨料线)	进料口三面封闭, 未封闭面设置软 帘,经集气罩收集	+1 套覆膜 袋式除尘 器(TA008)	20m 高排 气筒 (DA003)		铲车上料 (骨料线)	/	/	/	
	破碎工序 (骨料线)	颚式破碎机、对辊 破碎机安装于地 下,破碎粉尘通过 密闭管道收集				破碎工序 (骨料线)	/	/	/	
	筛分工序 (骨料线)	筛分机安装于地 下,整体密闭,筛 分产生的粉尘通 过密闭管道收集				筛分工序 (骨料线)	/	/	/	

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		环评环保投资 (万元)	实际环保投资内容				实际环保投资 (万元)
	铲车上料 (粉料线)	进料口三面封闭， 未封闭面设置软帘， 经集气罩收集	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA009)		铲车上料 (粉料线)	/	/	/	
	破碎工序 (粉料线)	颚式破碎机、对辊破碎机 安装于地下，破碎粉尘通过 密闭管道收集			破碎工序 (粉料线)	/	/	/	
	筛分工序 (粉料线)	筛分机安装于地下，整体密闭， 筛分产生的粉尘通过密闭管道 收集	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA010)		筛分工序 (粉料线)	/	/	/	
	磨粉工序 (粉料线)	雷蒙磨整体密闭，磨粉粉尘经雷蒙 磨自带收尘管道收集			磨粉工序 (粉料线)	/	/	/	
	自动配料 (骨料仓、粉料仓)	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理 后引入覆膜袋式除尘器， 转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA011)		自动配料 (骨料仓、粉料仓)	/	/	/	

类别	污染物	环评及批复要求投资内容			环评环保投资 (万元)	实际环保投资内容				实际环保投资 (万元)
	成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器,转接点处均为全密闭式连接				成品料仓 进出料	/	/	/	
	搅拌工序	搅拌机整体密闭,顶部设置集气管道,废气通过密闭管道收集,转接点处均为全密闭式连接	+1套覆膜袋式除尘器(TA012)+“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置(TA013)			搅拌工序	搅拌机整体密闭,顶部设置集气管道,废气通过密闭管道收集,转接点处均为全密闭式连接	+1套覆膜袋式除尘器(TA008)+“活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置(TA010)		
	成型、烘干 工序	压力机设集气罩收集,收集后通过密闭管道直接引至废气处理装置处理;电烘干炉为密闭设备,上方预留废气排气口,该排气口通过密闭管道直接引至废气处理装置处理	+1套“活性炭吸附脱附+催化燃烧”(TA013)			成型、烘干 工序	压力机设集气罩收集,收集后通过密闭管道直接引至废气处理装置处理;电烘干炉为密闭设备,上方预留废气排气口,该排气口通过密闭管道直接引至废气处理装置处理	+1套“活性炭吸附脱附+催化燃烧”(TA010)	20m高排气筒(DA002)	

类别	污染物	环评及批复要求投资内容			环评环 保投资 (万元)	实际环保投资内容				实际环 保投资 (万元)
		设置集气管道负 压收集				危废暂存 间	设置集气管道负 压收集			
	危废暂存间	设置集气管道负 压收集				危废暂存 间	设置集气管道负 压收集			
	模具养护	/				模具养护	设置集气罩,收集的废气引入1套 覆膜袋式除尘器(TA009)	20m 高排 气筒 (DA003)		
废水	生活污水	生活污水收集后经化粪池(5m <sup>3</sup> )收集后排 入永安污水处理厂进一步处理后外排			/	生活污水	生活污水收集后经化粪池(5m <sup>3</sup> )收集后定期由 化粪池抽走,用于农田施肥		/	
	车辆冲洗废水	车辆冲洗水经过沉淀池(5m <sup>3</sup> 沉淀池)沉淀 后循环用于车辆清洗			5	车辆冲洗 废水	车辆冲洗水经过沉淀池(5m <sup>3</sup> 沉淀池)沉淀后循 环用于车辆清洗		5	
噪声	设备	基础减振、厂房隔声等			2.0	设备	基础减振、厂房隔声等		2.0	
固废	生活垃圾	垃圾桶若干,定时收集,交由环卫部门处理			0.5	生活垃圾	垃圾桶若干,定时收集,交由环卫部门处理		0.5	
	沉淀渣	收集后外售,用于填沟铺路				沉淀渣	收集后外售,用于填沟铺路			
	废包装袋 不合格品	20m <sup>2</sup> 一般固废间暂存,经收集后外售 收集后回用于生产				废包装袋 不合格品	20m <sup>2</sup> 一般固废间暂存,经收集后外售 收集后回用于生产			
	废催化剂	收集后储存于密闭容器内,交由专门的回收 单位进行回收				废催化剂	收集后储存于密闭容器内,交由专门的回收单位 进行回收			
	废液压油 废油桶 废活性炭 酚醛树脂空桶	10m <sup>2</sup> 危废间暂存,废液压油、废油桶、废 活性炭、酚醛树脂空桶定期交有资质的单位 处置			2.5	废液压油 废油桶 废活性炭 酚醛树脂 空桶	10m <sup>2</sup> 危废间暂存,废液压油、废油桶、废活性 炭、酚醛树脂空桶定期交有资质的单位处置		2.5	
	合计			195		合计				155

项目环保设施环评及实际建设内容一览表见 4-5 所示。

表 4-5 项目环保设施环评、实际建设情况一览表

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		实际环保投资内容			落实情况		
废气	铝碳化硅碳砖生产线与散装料生产线	铲车上料（骨料线）	进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经集气罩收集	+1 套覆膜袋式除尘器（TA001）	20m 高排气筒（DA001）	铲车上料（骨料线）	进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经集气罩收集	+1 套覆膜袋式除尘器（TA005）	已落实
	破碎工序（骨料线）	颚式破碎机、对辊破碎机安装于地下，破碎粉尘通过密闭管道收集	破碎工序（骨料线）			颚式破碎机、对辊破碎机安装于地下，破碎粉尘通过密闭管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器（TA007）		
	筛分工序（骨料线）	筛分机安装于地下，整体密闭，筛分产生的粉尘通过密闭管道收集	筛分工序（骨料线）			筛分机安装于地下，整体密闭，筛分产生的粉尘通过密闭管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器（TA007）		
	铲车上料（粉料线）	进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经集气罩收集	铲车上料（粉料线）			进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经集气罩收集	+1 套覆膜袋式除尘器（TA005）		

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		实际环保投资内容			落实情况	
共用	破碎工序 (粉料线)	颚式破碎机、对辊破碎机安装于地下，破碎粉尘通过密闭管道收集		破碎工序 (粉料线)	颚式破碎机、对辊破碎机安装于地下，破碎粉尘通过密闭管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器(TA007)		
	筛分工序 (粉料线)	筛分机安装于地下，整体密闭，筛分产生的粉尘通过密闭管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器(TA004)	筛分工序 (粉料线)	筛分机安装于地下，整体密闭，筛分产生的粉尘通过密闭管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器(TA007)		
	磨粉工序 (粉料线)	雷蒙磨安装于地下，整体密闭，磨粉粉尘经雷蒙磨自带收尘管道收集		磨粉工序 (粉料线)	雷蒙磨安装于地下，整体密闭，磨粉粉尘经雷蒙磨自带收尘管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器(TA007)		
	铝碳化硅碳砖生产线	自动配料		料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器(TA005)	自动配料		料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接
		成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	成品料仓 进出料		料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接		+1 套覆膜袋式除尘器(TA004)

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		实际环保投资内容			落实情况
散装料生产线	搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接			搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA006)	
	自动配料 (骨料仓、粉料仓)	粉料料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接			粉料料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA001)	
	成品料仓进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA006)	20m 高排气筒 (DA002)	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA001)	
	搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接			搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA006)	

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		实际环保投资内容				落实情况
预 制 件 生 产 线	包装工序	粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接			包装工序	粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA006)	
	成品料仓进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA007)		成品料仓进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA002)	
	搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接		搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，粉尘通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA003)		
铝 镁 碳 砖 生 产 线	铲车上料 (骨料线)	进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，经集气罩收集			铲车上料 (骨料线)	L	L	L
	破碎工序 (骨料线)	颚式破碎机、对辊破碎机安装于地下，破碎粉尘通过密闭管道收集	+1 套覆膜袋式除尘器 (TA008)	20m 高排气筒 (DA003)	破碎工序 (骨料线)	L	L	L
	筛分工序 (骨料线)	筛分机安装于地下，整体密闭，筛分产生的粉尘通过密闭管道收集			筛分工序 (骨料线)	L	L	L

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		实际环保投资内容				落实情况
	铲车上料 (粉料线)	进料口三面封闭， 未封闭面设置软 帘，经集气罩收集	+1 套覆膜 袋式除尘 器 (TA009)	铲车上料 (粉料线)	L	L	L	
	破碎工序 (粉料线)	颚式破碎机、对辊 破碎机安装于地 下，破碎粉尘通过 密闭管道收集		破碎工序 (粉料线)	L	L	L	
	筛分工序 (粉料线)	筛分机安装于地 下，整体密闭，筛 分产生的粉尘通过 密闭管道收集	+1 套覆膜 袋式除尘 器 (TA010)	筛分工序 (粉料线)	L	L	L	
	磨粉工序 (粉料线)	雷蒙磨整体密闭， 磨粉粉尘经雷蒙磨 自带收尘管道收集		磨粉工序 (粉料线)	L	L	L	
	自动配料 (骨料仓、 粉料仓)	料仓粉尘经仓顶滤 芯除尘器处理后引 入覆膜袋式除尘 器，转接点处均为 全密闭式连接		+1 套覆膜 袋式除尘 器 (TA011)	自动配料 (骨料仓、 粉料仓)	L	L	

类别	污染物	环评及批复要求投资内容		实际环保投资内容			落实情况
	成品料仓 进出料	料仓粉尘经仓顶滤芯除尘器处理后引入覆膜袋式除尘器，转接点处均为全密闭式连接		成品料仓 进出料	L	L	L
	搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，废气通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器（TA012）+ “活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA013）	搅拌工序	搅拌机整体密闭，顶部设置集气管道，废气通过密闭管道收集，转接点处均为全密闭式连接	+1 套覆膜袋式除尘器（TA08）+ “活性炭吸附脱附+催化燃烧”装置（TA010）	
	成型、烘干 工序	压力机设集气罩收集，收集后通过密闭管道直接引至废气处理装置处理；电烘干炉为密闭设备，上方预留废气排气口，该排气口通过密闭管道直接引至废气处理装置处理	+1 套“活性炭吸附脱附+催化燃烧”（TA013）	成型、烘干 工序	压力机设集气罩收集，收集后通过密闭管道直接引至废气处理装置处理；电烘干炉为密闭设备，上方预留废气排气口，该排气口通过密闭管道直接引至废气处理装置处理	+1 套“活性炭吸附脱附+催化燃烧”（TA010）	20m 高排气筒（DA002）
	危废暂存间	设置集气管道负压		危废暂存	设置集气管道负压		

类别	污染物	环评及批复要求投资内容			实际环保投资内容				落实情况
		收集			间	收集			
	模具养护	/			模具养护	设置集气罩，收集的废气引入 1 套覆膜袋式除尘器（TA009）	20m 高排气筒（DA003）		
废水	生活污水	生活污水收集后经化粪池（5m <sup>3</sup> ）收集后排入永安污水处理厂进一步处理后外排			生活污水	生活污水收集后经化粪池（5m <sup>3</sup> ）收集后定期由化粪池抽走，用于农田施肥			已落实
	车辆冲洗废水	车辆冲洗水经过沉淀池（5m <sup>3</sup> 沉淀池）沉淀后循环用于车辆清洗			车辆冲洗废水	车辆冲洗水经过沉淀池（5m <sup>3</sup> 沉淀池）沉淀后循环用于车辆清洗			已落实
噪声	设备	基础减振、厂房隔声等			设备	基础减振、厂房隔声等			
固废	生活垃圾	垃圾桶若干，定时收集，交由环卫部门处理			生活垃圾	垃圾桶若干，定时收集，交由环卫部门处理			已落实
	沉淀渣	收集后外售，用于填沟铺路			沉淀渣	收集后外售，用于填沟铺路			
	废包装袋	20m <sup>2</sup> 一般固废间暂存，经收集后外售			废包装袋	20m <sup>2</sup> 一般固废间暂存，经收集后外售			
	不合格品	收集后回用于生产			不合格品	收集后回用于生产			
	废催化剂	收集后储存于密闭容器内，交由专门的回收单位进行回收			废催化剂	收集后储存于密闭容器内，交由专门的回收单位进行回收			已落实
	废液压油	10m <sup>2</sup> 危废间暂存，废液压油、废油桶、废活性炭、酚醛树脂空桶定期交有资质的单位处置			废液压油	10m <sup>2</sup> 危废间暂存，废液压油、废油桶、废活性炭、酚醛树脂空桶定期交有资质的单位处置；			
	废油桶				废油桶				
废活性炭	废活性炭								
酚醛树脂空桶	酚醛树脂空桶								

## 5 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

### 5.1 环境影响报告表主要结论与建议

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目符合国家产业政策，选址选择合理可行，在认真落实评价提出的各项污染防治措施和评价建议后，各项污染因素对周围环境影响较小，可以实现项目社会效益、经济效益和环境效益的协调发展。因此，从环保角度，评价认为本项目的建设是可行的。

### 5.2 审批部门审批决定

关于河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目环境影响报告表的批复

河南佳晨冶金新材料科技有限公司：

你单位报送的由河南泊中环保科技有限公司编制的《河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目环境影响报告表（报批版）》（以下简称《报告表》）收悉，该项目环评审批事项已在巩义市人民政府政务网站公示期满。经研究，批复如下：

一、该项目位于巩义市经济技术开发区永安路街道朝阳路，新建项目，租用巩义市华伟耐火材料厂闲置厂房 12210.21 平方米进行建设。主要产品及规模：定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨。不定型耐材生产工艺：原料—破碎—筛分—自动配料—混料搅拌—包装成品；定型耐材生产工艺：原料—破碎—自动配料—混料搅拌—压制成型—低温烘干—检验—成品。本项目总投资 2500 万元，环保投资 195 万元。

二、该《报告表》内容符合国家有关法律法规要求和建设项目环境管理规定，评价结论可信。我局批准该《报告表》，原则同意你单位按照《报告表》所列项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和环境保护对策措施进行项目建设。

三、你单位应向社会公众主动公开业经批准的《报告表》，并接受相关方的咨询。

四、你单位应全面落实《报告表》提出的各项环境保护措施，各项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，确保各项污染物达标排放。

（一）向设计单位提供《报告表》和本批复文件，确保项目设计按照环境保

护设计规范要求，落实防治环境污染和生态破坏的措施以及环保设施投资概算。

（二）依据《报告表》和本批复文件，对项目建设过程中产生的废水、废气、固体废物、噪声等污染，以及因施工对自然、生态环境造成的破坏，采取相应的防治措施。

（三）项目外排污染物应满足以下要求：

1、废水。车辆冲洗废水经沉淀后循环使用；生活污水经化粪池收集处理后进入永安污水处理厂，废水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准要求，同时满足永安污水处理厂收水水质要求。

2、废气。进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，上方设置集气罩；颞式破碎机、对辊破碎机、雷蒙磨、筛分机安装于地下并连接密闭管道；搅拌机、包装机连接密闭管道；骨料、粉料、成品料料仓粉尘经自带滤芯除尘器处理后与以上各工序产生的粉尘共同引至覆膜袋式除尘器处理后通过20米高排气筒排放。废气排放满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）相关限值要求。压力机设置集气罩；电烘干炉排气口连接密闭管道；危废暂存间连接集气管道并保持负压，以上工序产生的废气经收集后引至“活性炭吸附脱附+催化燃烧”处理后通过20米高排气筒排放。废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求，同时满足《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知（豫环攻坚办〔2017〕162号）》相关要求。

3、噪声。高噪声设备设置隔声、减震措施。厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

4、固废。生活垃圾由环卫部门统一清运；废包装材料、沉淀渣收集后定期外售；不合格品、除尘器收集粉尘回用于生产；废催化剂交由专门的回收单位进行回收。废活性炭、废液压油、废油桶、酚醛树脂空桶等危险废物暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处理。固体废物贮存、处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）标准要求及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

（四）项目主要污染物排放量控制指标为：化学需氧量0.0116吨/年、氨氮0.0009吨/年、挥发性有机物0.4331吨/年。

五、该项目涉及规划、国土、文物保护等部门相关事项，以相应行政主管部门

门审批意见为准。

六、项目建成后建设单位应按有关规定及时申请办理排污许可证，并按要求进行竣工环境保护验收。

七、如果今后国家或我省颁布污染物排放限值的新标准，届时你单位应按新的标准执行。

八、项目自批复之日起满 5 年方开工建设的，其环境影响报告表应报我局重新审核。建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应重新报批建设项目环评文件。

九、项目日常环境监督管理工作由郑州市生态环境局巩义综合行政执法大队负责。

2023 年 12 月 22 日

## 6 验收执行标准

### 1、污染物排放标准

表 6-2 项目污染物排放执行标准一览表

环境要素	执行标准	污染物名称	标准限值
废气	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表2二级	酚类	最高允许排放浓度为 100mg/m <sup>3</sup> ；最高允许排放速率 0.17kg/h（20m 排气筒）
			周界外浓度最高点 0.08mg/m <sup>3</sup>
		甲醛	最高允许排放浓度为 25mg/m <sup>3</sup> 最高允许排放速率 0.43kg/h （20m 排气筒）
			周界外浓度最高点 0.2mg/m <sup>3</sup>
	《耐火材料工业大气污染物 排放标准》(DB41/2166-2021) 标准	颗粒物	最高允许排放浓度为 10mg/m <sup>3</sup> 周界外浓度最高点 1.0mg/m <sup>3</sup>
		非甲烷总烃	最高允许排放浓度为 30mg/m <sup>3</sup> 在厂房门窗或通风口、其他开 口（孔）等排放口外 1m 设置 监控点 1h 平均浓度值 6.0mg/m <sup>3</sup> ，任意一次浓度值 20mg/m <sup>3</sup>
废水	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表4三级标准 要求	PH	6-9
		COD	500mg/L
		NH <sub>3</sub> -N	/
		BOD <sub>5</sub>	300mg/L
		SS	400mg/L
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放 标准》(GB12348-2008) 3类	昼间	65dB (A)
		夜间	55dB (A)
固体废 物	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)		
	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)		

备注：1、本项目排放的无组织非甲烷总烃满足《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知（豫环攻坚办（2017）162号）》企业边界无组织非甲烷总烃建议值要求 2.0mg/m<sup>3</sup>，生产车间无组织非甲烷总烃建议值要求 4.0mg/m<sup>3</sup>；

2、本项目排放的无组织甲醛满足《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知（豫环攻坚办（2017）162号）》企业边界无组织甲醛建议值要求 0.5mg/m<sup>3</sup>，生产车间无组织甲醛建议值要求 0.8mg/m<sup>3</sup>；

3、无组织酚类满足《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知（豫环攻坚办（2017）162号）》企业边界无组织酚类建议值要求 0.02mg/m<sup>3</sup>。

## 2、污染物排放总量控制指标

### 1、废气总量控制指标

本项目废气主要污染物总量的控制指标为 VOCS：0.4331t/a。

### 2、废水总量控制指标

项目生活污水经化粪池收集后排入巩义市永安污水处理厂处理。项目营运期污水排放量为 288m<sup>3</sup>/a，出厂区废水总量控制指标为：COD0.0807t/a、NH<sub>3</sub>-N0.0067t/a，本项目出污水厂废水总量控制指标为：COD：0.0116t/a，NH<sub>3</sub>-N：0.0009t/a。

## 7 验收监测内容

### 7.1 环境保护设施调试运行效果

河南佳晨冶金新材料科技有限公司委托河南晟豫环保科技有限公司于2024年7月 27日~7月28日进行了现场监测，通过对该项目的废气、噪声进行了现场采样并检测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

#### 7.1.1 废气

##### 7.1.1.1 有组织废气

废气监测内容见表 7-2。

表 7-2 有组织废气污染物排放监测内容

监测项目	监测点位		监测频次	监测因子
有组织废气	散装料	散装料配料线除尘器（TA001）进口、出口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
	预制品	预制品配料线除尘器（TA002）进口、出口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
		搅拌、烘干工序除尘器（TA003）进口、出口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
	铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖、散装料共用	配料工序小除尘器（TA004）进口、出口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
		配料工序中除尘器（TA005）进口、出口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
		配料、搅拌（水玻璃做粘合剂）工序大除尘器（TA006）进口、出口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
		破碎、筛分、磨粉工序除尘器（TA007）进口、出口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
	排气筒 DA001 出口		连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
	铝镁碳砖	搅拌工序（酚醛树脂做粘合剂）、压制工序除尘器（TA008）进口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
		活性炭吸附脱附+催化燃烧装置（TA010）进口管道 1、进口管道 2	连续监测 2 天，每天监测 3 次	甲醛、酚类、非甲烷总烃

		活性炭吸附脱附+催化燃烧装置出口（排气筒 DA002 出口）	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物、甲醛、酚类、非甲烷总烃
	磨具维护	焊接工序除尘器（TA009）进口	连续监测 2 天，每天监测 3 次	颗粒物
		排气筒 DA003 出口		
无组织废气	在厂界外上风向设置参照点 1 个，下风向布设 3 个监控点位		连续监测 2 天，每天每个点位监测 3 次，每次连续采样 1 小时	颗粒物、甲醛、酚类
	厂区内		连续监测 2 天，每天每个点位监测 3 次，每次连续采样 1 小时	非甲烷总烃
风速	有机废气所有集气罩		/	风速

注：无组织排放监测时同步观测风速、风向、气温、气压及天气状况。**7.1.3 厂**

### 界噪声监测

项目厂界噪声监测内容如下表所示：

表 7-4 项目厂界噪声监测内容

检测类别	采样点位	检测项目	检测频次
噪声	西、北厂界	等效连续 A 声级	昼、夜各 1 次，共 2 天
注：东、南方向邻厂			

### 7.1.4 固（液）体废物监测

本项目不涉及固（液）体废物监测。

### 7.1.5 辐射监测

本项目不涉及辐射监测。

### 7.2 环境质量监测

本项目不涉及环境质量监测。

## 8 质量保证及质量控制

质量控制与质量保证严格执行国家生态环境部颁布的《环境监测技术规范》和国家有关采样、分析的标准及方法，实施全过程质量保证。

1、所有检测及分析仪器均在有效检定期内，并参照有关计量检定规程定期校验和维护。

2、采样前进行流量校准、噪声检测前后用标准声源校准噪声测量仪器。

3、检测人员经考核合格，持证上岗。

4 所有项目按国家有关规定及我公司质控要求进行质量控制，检测数据严格实行三级审核。质控结果均合格。

### 8.1 监测分析及监测仪器

检测分析及所用仪器一览表见表 8-1。

表 8-1 检测分析及所用仪器一览表

检测项目	检测标准	检测方法	检测仪器	检出限
颗粒物	GB/T 16157-1996 及修改单	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》	FA2104B 电子天平	/
	HJ 836-2017	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》	EX125DZH 准微量电子天平	1.0 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
	HJ 1263-2022	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》	EX125DZH 准微量电子天平	168 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
非甲烷总烃	HJ 38-2017	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》	GC9790II 气相色谱仪	0.07 $\text{mg}/\text{m}^3$
	HJ 604-2017	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样-气相色谱法》		0.07 $\text{mg}/\text{m}^3$
甲醛	GB/T 15516-1995	《空气质量 甲醛的测定乙酰丙酮分光光度法》	UV756 紫外可见分光光度计/A-001	0.5 $\text{mg}/\text{m}^3$
	《空气和废气监测分析方法》（第四版增补版）国家环境保护总局（2003年）第六篇第四章二（一）	《甲醛 酚试剂分光光度法》		0.01 $\text{mg}/\text{m}^3$
酚类化合物	HJ/T 32-1999	《固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法》	UV756 紫外可见分光光度	有组织：

物			计/A-001	0.3mg/m <sup>3</sup> 无组织： 0.03mg/m <sup>3</sup>
厂界 环境 噪声	GB12348-2008	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	多功能声级 计 AWA5688	/

## 8.2 人员能力

参与现场监测及实验室数据分析人员均按照要求进行考核并取得相应领域上岗资格证书。

## 8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法的检出限应满足要求。

（2）被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

（3）烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在监测前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在监测时应保证其采样流量的准确。

## 8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在监测前后用标准发声源进行校准。

## 9 验收监测结果

### 9.1 生产工况

本项目验收监测期间，河南佳晨冶金新材料科技有限公司的主要环保设施运行正常，检测时段内，各工序均处于正常生产状态，实际生产负荷达到了验收监测要求，（工况证明见附件2）。

### 9.2 环境保护设施调试效果

#### 9.2.1 环保设施处理效率监测结果

##### 9.2.1.1 废气治理设施

根据河南晟豫环保科技有限公司对该项目废气处理设施进出口污染物进行了现场采样并检测。除尘器 TA004、TA005 进口不具备采样条件，无法进行检测，所以无法计算该除尘器处理设施去除效率。其他废气处理设施进出口监测数据经计算，本项目主要污染物去除效率见表 9-1~9-8。

表 9-1 除尘器去除效率计算分析

污染物	检测日期		进口排放量 (kg/h)	出口排放量 (kg/h)	去除效率
颗粒物	2024.7.27	第 1 次	0.13	$6.6 \times 10^{-3}$	95.1%
		第 2 次	0.14	$6.8 \times 10^{-3}$	
		第 3 次	0.14	$7.3 \times 10^{-3}$	
		均值	0.14	$6.9 \times 10^{-3}$	
	2024.7.28	第 1 次	0.13	$6.3 \times 10^{-3}$	95.1%
		第 2 次	0.15	$7.1 \times 10^{-3}$	
		第 3 次	0.15	$7.1 \times 10^{-3}$	
		均值	0.14	$6.8 \times 10^{-3}$	

表 9-2 除尘器去除效率计算分析

污染物	检测日期		进口排放量 (kg/h)	出口排放量 (kg/h)	去除效率
颗粒物	2024.7.27	第 1 次	0.12	$5.9 \times 10^{-3}$	95.1%
		第 2 次	0.13	$6.7 \times 10^{-3}$	
		第 3 次	0.13	$6.5 \times 10^{-3}$	
		均值	0.13	$6.4 \times 10^{-3}$	
	2024.7.28	第 1 次	0.13	$7.5 \times 10^{-3}$	94.2%
		第 2 次	0.13	$7.8 \times 10^{-3}$	
		第 3 次	0.13	$7.4 \times 10^{-3}$	
		均值	0.13	$7.6 \times 10^{-3}$	

表 9-3 除尘器去除效率计算分析

预制品搅拌烘干工序除尘器 TA003					
污染物	检测日期		进口排放量 (kg/h)	出口排放量 (kg/h)	去除效率
颗粒物	2024.7.27	第 1 次	0.24	0.011	95.9%
		第 2 次	0.27	0.011	
		第 3 次	0.26	0.011	
		均值	0.27	0.011	
	2024.7.28	第 1 次	0.25	0.012	95.4%
		第 2 次	0.26	0.012	
		第 3 次	0.26	0.012	
		均值	0.26	0.012	

表 9-4 除尘器去除效率计算分析

铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖、散装料共用搅拌（水玻璃做粘合剂）工序除尘器 TA006					
污染物	检测日期		进口排放量 (kg/h)	出口排放量 (kg/h)	去除效率
颗粒物	2024.7.27	第 1 次	2.3	0.090	96.4%
		第 2 次	2.3	0.081	
		第 3 次	2.2	0.079	
		均值	2.3	0.083	
	2024.7.28	第 1 次	2.3	0.078	96.5%
		第 2 次	2.3	0.081	
		第 3 次	2.2	0.082	
		均值	2.3	0.080	

表 9-5 除尘器去除效率计算分析

铝碳化硅碳砖、铝镁碳砖、散装料共用破碎、筛分、磨粉工序除尘器 TA007					
污染物	检测日期		进口排放量 (kg/h)	出口排放量 (kg/h)	去除效率
颗粒物	2024.7.27	第 1 次	0.96	0.048	95.1%
		第 2 次	0.98	0.048	
		第 3 次	1.0	0.048	
		均值	0.98	0.048	
	2024.7.28	第 1 次	1.1	0.048	95.4%
		第 2 次	1.1	0.050	
		第 3 次	1.2	0.052	
		均值	1.1	0.050	

表 9-6 除尘器去除效率计算分析

铝镁碳砖搅拌工序（酚醛树脂做粘合剂）、压制工序除尘器 TA008					
污染物	检测日期		进口排放量 (kg/h)	排气筒出口排 放量 (kg/h)	去除效率
颗粒物	2024.7.27	第 1 次	1.1	0.082	92.8%
		第 2 次	1.1	0.085	
		第 3 次	1.3	0.090	
		均值	1.2	0.086	
	2024.7.28	第 1 次	1.1	0.075	92.8%
		第 2 次	1.1	0.075	

		第 3 次	1.2	0.087	
		均值	1.1	0.079	

表 9-7 除尘器去除效率计算分析

焊接工序除尘器 TA009					
污染物	检测日期		进口排放量 (kg/h)	排气筒出口排放 量 (kg/h)	去除效率
颗粒物	2024.7.27	第 1 次	0.45	0.018	96.1%
		第 2 次	0.44	0.017	
		第 3 次	0.42	0.017	
		均值	0.44	0.017	
	2024.7.28	第 1 次	0.44	0.017	96.1%
		第 2 次	0.45	0.017	
		第 3 次	0.44	0.016	
		均值	0.44	0.017	

表 9-8 有组织废气治理设施去除效率计算分析

活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (TA010)						
污染物	检测日期		1#进口排放 量 (kg/h)	2#进口排放 量 (kg/h)	出口排放量 (kg/h)	去除效率
甲醛	2024.7.27	第 1 次	0.050	0.11	0.012	93.1%
		第 2 次	0.051	0.11	0.010	
		第 3 次	0.046	0.11	0.012	
		均值	0.049	0.11	0.011	
	2024.7.28	第 1 次	0.046	0.12	$9.7 \times 10^{-3}$	93.8%
		第 2 次	0.047	0.11	$8.6 \times 10^{-3}$	
		第 3 次	0.049	0.10	0.011	
		均值	0.047	0.11	$9.8 \times 10^{-3}$	
酚类化 合物	2024.7.27	第 1 次	0.10	0.22	0.029	90.6%
		第 2 次	0.11	0.24	0.034	
		第 3 次	0.12	0.26	0.036	
		均值	0.11	0.24	0.033	
	2024.7.28	第 1 次	0.094	0.22	0.029	90.9%
		第 2 次	0.089	0.21	0.027	
		第 3 次	0.11	0.25	0.034	
		均值	0.098	0.23	0.030	
非甲烷 总烃	2024.7.27	第 1 次	0.56	0.46	0.049	94.9%
		第 2 次	0.55	0.48	0.052	
		第 3 次	0.53	0.49	0.055	
		均值	0.55	0.48	0.052	
	2024.7.28	第 1 次	0.51	0.50	0.051	95.2%
		第 2 次	0.50	0.50	0.050	
		第 3 次	0.54	0.47	0.046	
		均值	0.52	0.48	0.049	

根据表 9-1~9-8，该项目袋式除尘器装置颗粒物的去除效率在 92.8%~96.5%，活性炭吸附脱附+催化燃烧装置中对甲醛的去除效率在 93.1%~93.8%之间，对酚类化合物的去除效率在 90.6%~90.9%之间，对非甲烷总烃的去除效率在 94.9%~95.2%之间，能够有效降低项目污染物浓度，减少项目废气对周围环

境的影响。

### 9.2.1.2 噪声治理设施

根据表 9-24 噪声监测结果可知，本项目西、北厂界昼间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求[昼间≤65dB(A)]。

### 9.2.2 污染物排放监测结果

#### 9.2.2.1 废气

根据 2024 年 7 月 27 日~7 月 28 日河南晟豫环保科技有限公司对该项目有组织废气出气口以及无组织废气的监测结果。验收监测期间，本项目有组织废气排放监测结果见表 9-9~9-21 所示，无组织废气排放监测结果见表 9-22~9-123。

表 9-9 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	散装料配 料线除尘 器 (TA001)	进口	第一次	674	197	0.13
2				第二次	693	203	0.14
3				第三次	665	213	0.14
4				均值	677	204	0.14
5			出口	第一次	846	7.8	6.6×10 <sup>-3</sup>
6				第二次	846	8.0	6.8×10 <sup>-3</sup>
7				第三次	844	8.6	7.3×10 <sup>-3</sup>
8				均值	845	8.1	6.9×10 <sup>-3</sup>
9	2024.7.28	散装料配 料线除尘 器 (TA001)	进口	第一次	713	186	0.13
10				第二次	722	209	0.15
11				第三次	696	221	0.15
12				均值	710	205	0.14
13			出口	第一次	823	7.6	6.3×10 <sup>-3</sup>
14				第二次	830	8.6	7.1×10 <sup>-3</sup>
15				第三次	838	8.4	7.1×10 <sup>-3</sup>
16				均值	830	8.2	6.8×10 <sup>-3</sup>

表 9-10 有组织废气检测结果

序	采样时间	检测点位	频次	排气流量	颗粒物
---	------	------	----	------	-----

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

号				(标 m <sup>3</sup> /h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	
1	2024.7.27	预制件配 料线除尘 器(TA002)	进口	第一次	528	219	0.12
2				第二次	534	241	0.13
3				第三次	544	234	0.13
4				均值	535	231	0.13
5			出口	第一次	942	6.3	5.9×10 <sup>-3</sup>
6				第二次	954	7.0	6.7×10 <sup>-3</sup>
7				第三次	939	6.9	6.5×10 <sup>-3</sup>
8				均值	945	6.7	6.4×10 <sup>-3</sup>
9	2024.7.28	预制件配 料线除尘 器(TA002)	进口	第一次	561	227	0.13
10				第二次	551	242	0.13
11				第三次	546	234	0.13
12				均值	553	234	0.13
13			出口	第一次	967	7.8	7.5×10 <sup>-3</sup>
14				第二次	985	7.9	7.8×10 <sup>-3</sup>
15				第三次	981	7.5	7.4×10 <sup>-3</sup>
16				均值	978	7.7	7.6×10 <sup>-3</sup>

表 9-11 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位	频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物		
					排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	
1	2024.7.27	搅拌、烘干 工序除尘 器(TA003)	进口	第一次	1145	247	0.28
2				第二次	1175	234	0.27
3				第三次	1116	232	0.26
4				均值	1145	238	0.27
5			出口	第一次	1437	8.0	0.011
6				第二次	1442	7.8	0.011
7				第三次	1452	7.7	0.011
8				均值	1444	7.8	0.011
9	2024.7.28	搅拌、烘干 工序除尘 器	进口	第一次	1176	210	0.25
10				第二次	1116	235	0.26

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

11	器(TA003)	第三次	1102	237	0.26	
12			均值	1131	227	0.26
13		出口	第一次	1481	7.8	0.012
14			第二次	1467	8.1	0.012
15			第三次	1474	8.4	0.012
16			均值	1474	8.1	0.012

表 9-12 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	配料工序 除尘器 (TA005)	出口	第一次	800	6.9	5.5×10 <sup>-3</sup>
2				第二次	799	7.1	5.7×10 <sup>-3</sup>
3				第三次	772	7.4	5.7×10 <sup>-3</sup>
4				均值	790	7.1	5.6×10 <sup>-3</sup>
5		出口	第一次	765	6.7	5.1×10 <sup>-3</sup>	
6			第二次	790	6.7	5.3×10 <sup>-3</sup>	
7			第三次	773	7.0	5.4×10 <sup>-3</sup>	
8			均值	776	6.8	5.3×10 <sup>-3</sup>	

表 9-13 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	配料、搅拌 (水玻璃 做粘合剂) 除尘器 (TA006)	进口	第一次	9644	235	2.3
2				第二次	9802	230	2.3
3				第三次	9884	220	2.2
4				均值	9777	228	2.3
5		出口	第一次	10737	8.4	0.090	
6			第二次	10625	7.6	0.081	
7			第三次	10675	7.4	0.079	
8			均值	10679	7.8	0.083	
9	2024.7.28	配料、搅拌 (水玻璃)	进口	第一次	9738	235	2.3
10				第二次	9933	232	2.3

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

11	做粘合剂) 除尘器 (TA006)	进口	第三次	9666	224	2.2
12			均值	9779	230	2.3
13		出口	第一次	10815	7.2	0.078
14			第二次	10751	7.5	0.081
15			第三次	10646	7.7	0.082
16			均值	10737	7.5	0.080

表 9-14 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	破碎、筛 分、磨粉工 序除尘器 (TA007)	进口	第一次	4615	209	0.96
2				第二次	4514	218	0.98
3				第三次	4467	226	1.0
4				均值	4532	218	0.98
5		出口	第一次	5435	8.8	0.048	
6			第二次	5475	8.7	0.048	
7			第三次	5367	9.0	0.048	
8			均值	5426	8.8	0.048	
9	2024.7.28	破碎、筛 分、磨粉工 序除尘器 (TA007)	进口	第一次	5002	217	1.1
10				第二次	5046	220	1.1
11				第三次	9666	226	1.2
12				均值	9779	221	1.1
13		出口	第一次	10815	8.5	0.048	
14			第二次	10751	9.0	0.050	
15			第三次	10646	9.1	0.052	
16			均值	10737	8.9	0.050	

表 9-15 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	排气筒 (TA001)	出口	第一次	14338	8.6	0.12
2				第二次	14201	8.4	0.12

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

3	2024.7.28			第三次	14348	7.9	0.11	
4				均值	14296	8.3	0.12	
5				出口	第一次	14039	7.8	0.11
6					第二次	13987	8.4	0.12
7					第三次	14178	8.5	0.12
8					均值	14068	8.2	0.12

表 9-16 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物		
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	
1	2024.7.27	搅拌工序、 压制工序	除尘器 (TA008)	进口	第一次	4443	257	1.1
2					第二次	4332	261	1.1
3					第三次	4276	297	1.3
4					均值	4350	272	1.2
5	2024.7.28			进口	第一次	4331	256	1.1
6					第二次	4214	263	1.1
7					第三次	4376	285	1.2
8					均值	4307	268	1.1

表 9-17 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	甲醛		
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	
1	2024.7.27	活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置 (TA010)	进口管 道 1	第一次	3645	13.7	0.050	
2				第二次	3510	14.5	0.051	
3				第三次	3432	13.3	0.046	
4				均值	3529	13.8	0.049	
5				进口管 道 2	第一次	7523	14.2	0.11
6					第二次	7612	14.7	0.11
7					第三次	7431	14.4	0.11
8					均值	7522	14.4	0.11
9		活性吸 附脱附+催	出口	第一次	13159	0.9	0.012	
10				第二次	13014	0.8	0.010	

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

11		化燃烧装置（排气筒 DA002）		第三次	13008	0.9	0.012
12				均值	13060	0.9	0.011
13	2024.7.28	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置（TA010）	进口管道 1	第一次	3361	13.8	0.046
14				第二次	3219	14.5	0.047
15				第三次	3436	14.3	0.049
16				均值	3339	14.2	0.047
17			进口管道 2	第一次	7711	15.1	0.12
18				第二次	7875	14.5	0.11
19				第三次	7418	13.5	0.10
20				均值	7668	14.4	0.11
21		活性炭吸附脱附+催化燃烧装置（排气筒 DA002）	出口	第一次	12103	0.8	$9.7 \times 10^{-3}$
22				第二次	12270	0.7	$8.6 \times 10^{-3}$
23				第三次	12023	0.9	0.011
24				均值	12132	0.8	$9.8 \times 10^{-3}$

表 9-18 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	酚类化合物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置（TA010）	进口管道 1	第一次	3645	27.9	0.10
2				第二次	3510	30.6	0.11
3				第三次	3432	34.6	0.12
4				均值	3529	31.0	0.11
5			进口管道 2	第一次	7523	29.0	0.22
6				第二次	7612	31.2	0.24
7				第三次	7431	35.3	0.26
8				均值	7522	31.8	0.24
9		活性炭吸附脱附+催化燃烧装置（排气筒 DA002）	出口	第一次	13159	2.2	0.029
10				第二次	13014	2.6	0.034
11				第三次	13008	2.8	0.036
12				均值	13060	2.5	0.033

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

13	2024.7.28	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (TA010)	进口管道 1	第一次	3361	28.0	0.094
14				第二次	3219	27.8	0.089
15				第三次	3436	32.0	0.11
16				均值	3339	29.3	0.098
17		进口管道 2	第一次	7711	28.8	0.22	
18			第二次	7875	26.4	0.21	
19			第三次	7418	33.9	0.25	
20			均值	7668	29.7	0.23	
21	2024.7.28	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (排气筒 DA002)	出口	第一次	12103	2.4	0.029
22				第二次	12270	2.2	0.027
23				第三次	12023	2.8	0.034
24				均值	12132	2.5	0.030

表 9-19 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位	频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	非甲烷总烃			
					排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)		
1	2024.7.27	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (TA010)	进口管道 1	第一次	3645	153	0.56	
2				第二次	3510	156	0.55	
3				第三次	3432	153	0.53	
4				均值	3529	154	0.55	
5		进口管道 2	第一次	7523	61.5	0.46		
6			第二次	7612	62.7	0.48		
7			第三次	7431	65.3	0.49		
8			均值	7522	63.2	0.48		
9		2024.7.27	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (排气筒 DA002)	出口	第一次	13159	3.76	0.049
10					第二次	13014	4.02	0.052
11					第三次	13008	4.26	0.055
12					均值	13060	4.01	0.052
13	2024.7.28	活性炭吸附脱附+	进口管道 1	第一次	3361	153	0.51	
14				第二次	3219	154	0.50	

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

15	催化燃烧装置 (TA010)	进口管道 2	第三次	3436	157	0.54		
16			均值	3339	155	0.52		
17			活性吸附 脱附+催化 燃烧装置 (排气筒 DA002)	出口	第一次	12103	4.19	0.051
18					第二次	12270	4.04	0.050
19	第三次	12023			3.81	0.046		
20	均值	12132			4.01	0.049		

表 9-20 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	活性吸附 脱附+催 化燃烧装 置(排气筒 DA002)	出口	第一次	13159	6.2	0.082
2				第二次	13014	6.5	0.085
3				第三次	13008	6.9	0.090
4				均值	13060	6.5	0.086
5	2024.7.28	DA002)	出口	第一次	12103	6.2	0.075
6				第二次	12270	6.1	0.075
7				第三次	12023	7.2	0.087
8				均值	12132	6.5	0.079

表 9-21 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)
1	2024.7.27	焊接工序 除尘器 (TA009) 进口	进口	第一次	2014	224	0.45
2				第二次	2035	215	0.44
3				第三次	2058	202	0.42
4				均值	2036	214	0.44
5		排气筒 DA003 出口	出口	第一次	2464	7.3	0.018
6				第二次	2429	7.2	0.017

河南佳晨冶金新材料科技有限公司年年产 300 亿只超级易拉盖涂层材料项目（一期工程）  
竣工保护验收监测报告

7				第三次	2510	6.6	0.017
8				均值	2468	7.0	0.017
9	2024.7.28	焊接工序 除尘器 (TA009) 进口	进口	第一次	1963	224	0.44
10				第二次	1990	226	0.45
11				第三次	1885	231	0.44
12				均值	1946	227	0.44
13		排气筒 DA003 出口	出口	第一次	2372	7.1	0.017
14				第二次	2458	7.0	0.017
15				第三次	2438	6.7	0.016
16				均值	2423	6.9	0.017

根据表9-9~9-16、9-20、9-21可知，项目监测期间，本项目颗粒物的排放浓度满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）标准中颗粒物高允许排放浓度为10mg/m<sup>3</sup>的要求。

根据表9-17~9-19可知，本项目甲醛、酚类化合物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级中酚类最高允许排放浓度为100mg/m<sup>3</sup>；最高允许排放速率0.17kg/h（20m排气筒）、甲醛最高允许排放浓度为25mg/m<sup>3</sup>最高允许排放速率0.43kg/h（20m排气筒）的要求。

根据表9-19可知，本项目非甲烷总烃满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）标准中非甲烷总烃最高允许排放浓度为30mg/m<sup>3</sup>的要求。

表 9-22 无组织废气检测结果

检测日期	检测点位	颗粒物 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	甲醛 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )	酚类化合物 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )
2024.07.27 (第一次)	上风向 1#	229	0.02	ND
	下风向 2#	385	0.03	ND
	下风向 3#	386	0.04	ND
	下风向 4#	397	0.04	ND
2024.07.27 (第二次)	上风向 1#	237	ND	ND
	下风向 2#	376	0.04	ND
	下风向 3#	384	0.05	ND
	下风向 4#	399	0.03	ND
2024.07.27 (第三次)	上风向 1#	226	ND	ND
	下风向 2#	371	0.03	ND
	下风向 3#	400	0.04	ND
	下风向 4#	405	0.05	ND
2024.07.28 (第一次)	上风向 1#	217	0.02	ND
	下风向 2#	351	0.05	ND
	下风向 3#	386	0.05	ND
	下风向 4#	403	0.03	ND
2024.07.28 (第二次)	上风向 1#	220	0.02	ND
	下风向 2#	387	0.04	ND
	下风向 3#	396	0.04	ND
	下风向 4#	415	0.05	ND
2024.07.28 (第三次)	上风向 1#	226	ND	ND
	下风向 2#	382	0.03	ND
	下风向 3#	391	0.04	ND
	下风向 4#	416	0.05	ND

表 9-23 无组织废气检测结果

序号	采样时间及频次	检测点位	非甲烷总烃 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )
1	2024.7.27 第一次	厂区内	1.84

2	2024.7.27 第二次	厂区内	1.94
3	2024.7.27 第三次	厂区内	2.03
4	2024.7.28 第一次	厂区内	1.85
5	2024.7.28 第二次	厂区内	2.03
6	2024.7.28 第三次	厂区内	1.98

根据表9-22、9-23，无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级中颗粒物1.0mg/m<sup>3</sup>的要求；无组织甲醛、酚类满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级中甲醛0.2mg/m<sup>3</sup>、酚类0.08mg/m<sup>3</sup>的要求；非甲烷总烃满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）标准非甲烷总烃20mg/m<sup>3</sup>的要求；同时甲醛、酚类、非甲烷总烃均能满足《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知（豫环攻坚办（2017）162号）》中附件2中工业企业边界挥发性有机物排放建议值。

#### 9.2.2.2 厂界噪声

河南晟豫环保科技有限公司于2024年7月27日~7月28日对本项目厂界噪声进行了监测，监测统计结果见表9-24。

表 9-24 项目厂界噪声监测结果

检测日期	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
7月27日昼间	—	—	58.2	56.4
7月28日昼间	—	—	57.7	56.9

由表9-24可知，项目验收监测期间，本项目西、北厂界昼间噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求【昼间≤65dB（A）】。

#### 9.2.2.4 固（液）体废物

本项目不涉及固（液）体废物监测。

#### 9.2.2.5 污染物排放总量核算

根据《关于河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材5万吨不定型耐材3万吨建设项目环境影响报告表的批复》（巩环建审【2023】104号），主要污染排放总量指标：挥发性有机物0.4331吨/年。

根据监测报告可知，排气筒DA001颗粒物平均排放速率为0.12kg/h，排气

筒 DA002 颗粒物平均排放速率为 0.0825kg/h，非甲烷总烃平均排放速率为 0.05kg/h，甲醛平均排放速率为 0.033kg/h，酚类平均排放速率为 0.0103kg/h，排气筒 DA001 颗粒物平均排放速率为 0.017kg/h。

根据环评报告以及实际生产情况，散装料生产线破碎、筛分、磨粉等工序最长年运行时间 1600h，铝碳化硅碳砖生产线进料、配料、搅拌、破碎、筛分、磨粉等工序最长年运行时间 1600h，铝镁碳砖生产线进料、配料、破碎、筛分、磨粉等工序年运行时间 600h，预制件生产线进料、配料、搅拌等工序最长年运行时间 800h，铝碳化硅碳砖和铝镁碳砖共用进料、配料、破碎、筛分磨粉等涉颗粒物产生的设备，这些设备最长年工作 2400h，铝镁碳砖搅拌工序年工作时间 1600h，电烘干炉年工作时间 3600h，模具养护年养护时间 150h。

经计算颗粒物排放量为：

$$(0.12\text{kg/h}\times 2400\text{h}+0.0825\text{kg/h}\times 1600\text{h}+0.017\text{kg/h}\times 150\text{h})\div 97\%\approx 422.55\text{kg/a}$$

非甲烷总烃排放量为：

$$(0.05\text{kg/h}\times 3600\text{h}\times 48\%+0.05\text{kg/h}\times 1600\text{h}\times 52\%)\div 97\%\approx 131.95\text{kg/a}$$

甲醛排放量为：

$$(0.033\text{kg/h}\times 3600\text{h}\times 68.6\%+0.033\text{kg/h}\times 1600\text{h}\times 31.4\%)\div 97\%\approx 92.55\text{kg/a}$$

酚类排放量为：

$$(0.0103\text{kg/h}\times 3600\text{h}\times 69.2\%+0.0103\text{kg/h}\times 1600\text{h}\times 30.8\%)\div 97\%\approx 31.69\text{kg/a}$$

综上所述，本项目非甲烷总烃的排放量为 0.132t/a（甲醛的排放量为 0.0925t/a，酚类的排放量为 0.032/a），颗粒物的排放量为 0.423t/a，低于项目工程总量指标。经核算一期工程废气年排放量可以满足环评批复要求。

#### 9.2.2.6 辐射

本项目不涉及辐射监测。

### 9.3 工程建设对环境的影响

本项目不涉及辐射监测。

## 10 验收监测结论

### 10.1 环保设施调试运行效果

#### 10.1.1 环保设施处理效率监测结果

##### （1）废气

根据表 9-1~9-8，该项目袋式除尘器装置颗粒物的去除效率在 92.8%~96.5%，活性炭吸附脱附+催化燃烧装置中对甲醛的去除效率在 93.1%~93.8%之间，对酚类化合物的去除效率在 90.6%~90.9%之间，对非甲烷总烃的去除效率在 94.9%~95.2%之间，能够有效降低项目污染物浓度，减少项目废气对周围环境的影响。

##### （2）噪声

根据表 9-24 噪声监测结果可知，本项目西、北厂界昼噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求[昼间≤65dB（A）]。

#### 10.1.2 污染物排放监测结果

##### （1）废气

根据表9-9~9-16、9-20、9-21可知，项目监测期间，本项目颗粒物的排放浓度满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）标准中颗粒物高允许排放浓度为10mg/m<sup>3</sup>的要求。根据表9-17~9-19可知，本项目甲醛、酚类化合物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级中酚类最高允许排放浓度为 100mg/m<sup>3</sup>；最高允许排放速率0.17kg/h（20m排气筒）、甲醛最高允许排放浓度为25mg/m<sup>3</sup>最高允许排放速率0.43kg/h（20m排气筒）的要求。根据表9-19可知，本项目非甲烷总烃满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）标准中非甲烷总烃最高允许排放浓度为30mg/m<sup>3</sup>的要求。

根据表9-22、9-23，无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级中颗粒物1.0mg/m<sup>3</sup>的要求；无组织甲醛、酚类满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级中甲醛0.2mg/m<sup>3</sup>、酚类0.08mg/m<sup>3</sup>的要求；非甲烷总烃满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）标准非甲烷总烃20mg/m<sup>3</sup>的要求；同时甲醛、酚类、非甲烷总烃均能满足《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知（豫环攻坚办〔2017〕162号）》中附件2中工业企业边界挥发性有机物排放建议值。

## （2）噪声

根据表 9-24 噪声监测结果可知，本项目西、北厂界昼间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求[昼间 $\leq 65\text{dB}(\text{A})$ ]。

## （4）总量控制指标

根据《关于河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目环境影响报告表的批复》（巩环建审【2023】104 号），主要污染排放总量指标：挥发性有机物 0.4331 吨/年。

经计算，本项目非甲烷总烃的排放量为 1.728t/a，二甲苯的排放量为 0.4824t/a，二氧化硫的排放量为 4.464t/a，氮氧化物的排放量为 6.12t/a，低于项目工程总量指标。经核算一期工程废气年排放量可以满足环评批复要求。

本项目非甲烷总烃的排放量为 0.132t/a（甲醛的排放量为 0.0925t/a，酚类的排放量为 0.032/a），颗粒物的排放量为 0.423t/a，低于项目工程总量指标。经核算一期工程废气年排放量可以满足环评批复要求。

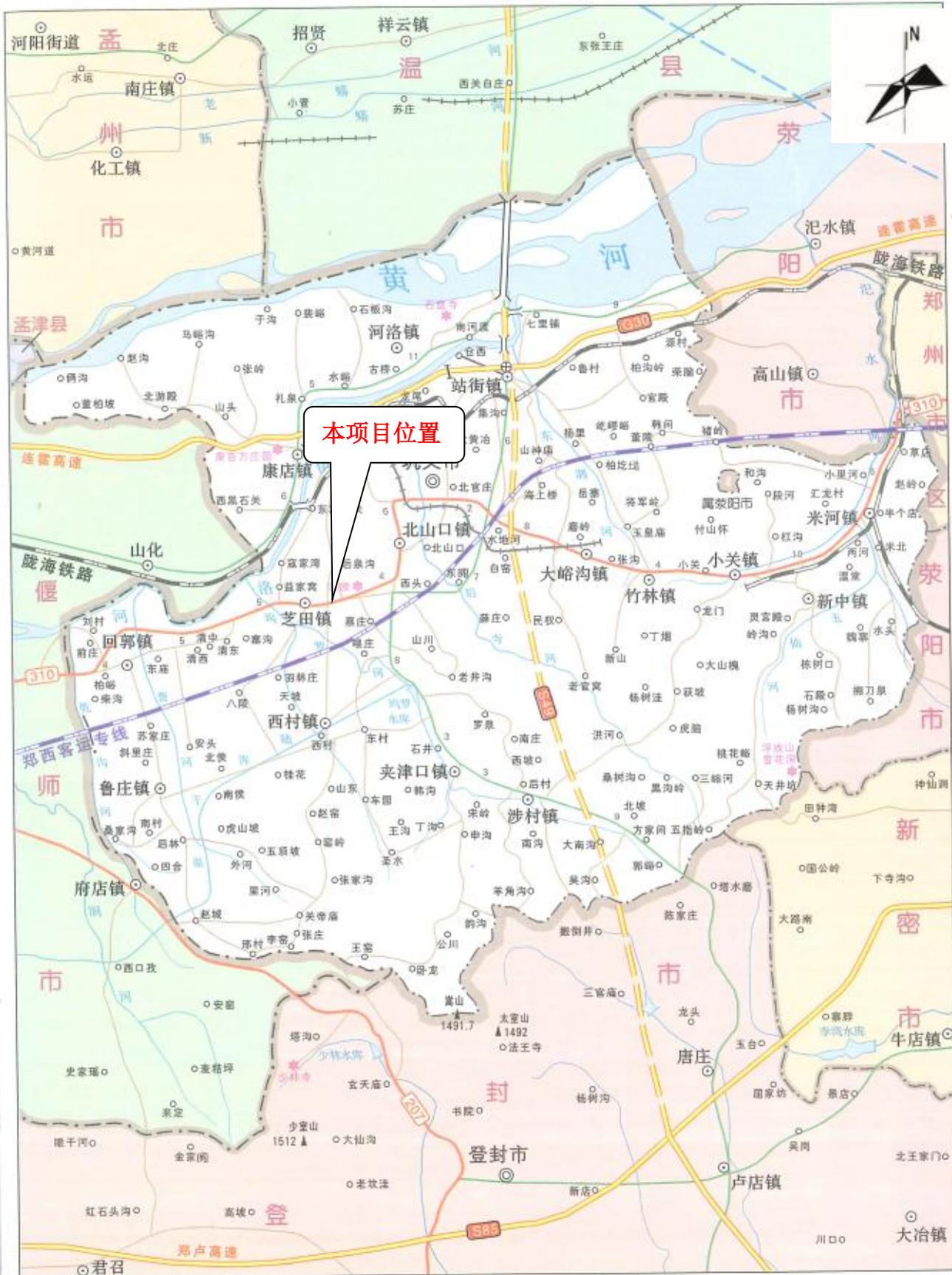
### 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：		河南佳晨冶金新材料科技有限公司					填表人（签字）：				项目经办人（签字）：			
建设项目	项目名称	河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材5万吨不定型耐材3万吨建设项目					项目代码	2305-410181-04-01-484564		建设地点	河南省巩义市永安路街道朝阳路4号			
	行业类别（分类管理名录）	C3089耐火陶瓷制品及其他耐火材料制造					建设性质	■新建 □改扩建 □技术改造						
	设计生产能力	年产定型耐材5万吨不定型耐材3万吨					实际生产能力	年产定型耐材1.75万吨不定型耐材0.75万吨		环评单位	河南泊中环保科技有限公司			
	环评文件审批机关	郑州市生态环境局巩义分局					审批文号	巩环建审【2023】104号		环评文件类型	报告表			
	开工日期	2024年1月					竣工日期	2024年6月		排污许可证申领时间	2023年1月16日			
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91410181MA440XPQXY001W			
	验收单位	河南佳晨冶金新材料科技有限公司					环保设施监测单位	河南晟豫环保科技有限公司		验收监测时工况	75%以上			
	投资总概算（万元）	2500					环保投资总概算（万元）	195		所占比例（%）	7.8			
	实际总投资（万元）	1300					实际环保投资（万元）	155		所占比例（%）	11.9			
	废水治理（万元）	5					废气治理（万元）	145		噪声治理（万元）	2			
	固体废物治理（万元）	3					绿化及生态（万元）	/		其他（万元）	/			
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间（小时）	2400			
运营单位		河南佳晨冶金新材料科技有限公司					运营单位社会统一信用代码		91410181MA440XPQXY		验收时间		2024年10月17日	
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）	
	废水量(万吨/年)				0	0	0	288		0				
	化学需氧量				0	0	0	0.0116		0				
	氨氮				0	0	0	0.009		0				
	石油类													
	废气量（万标立方米/年）													
	二氧化硫													
	烟尘				0.423	0	0.423			0.4232				0.423
	工业粉尘													
	氮氧化物													
工业固体废物														
与项目有关的其他特征污染物	挥发性有机物				2.64	2.508	0.132	0.4331		0.132			0.132	

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。

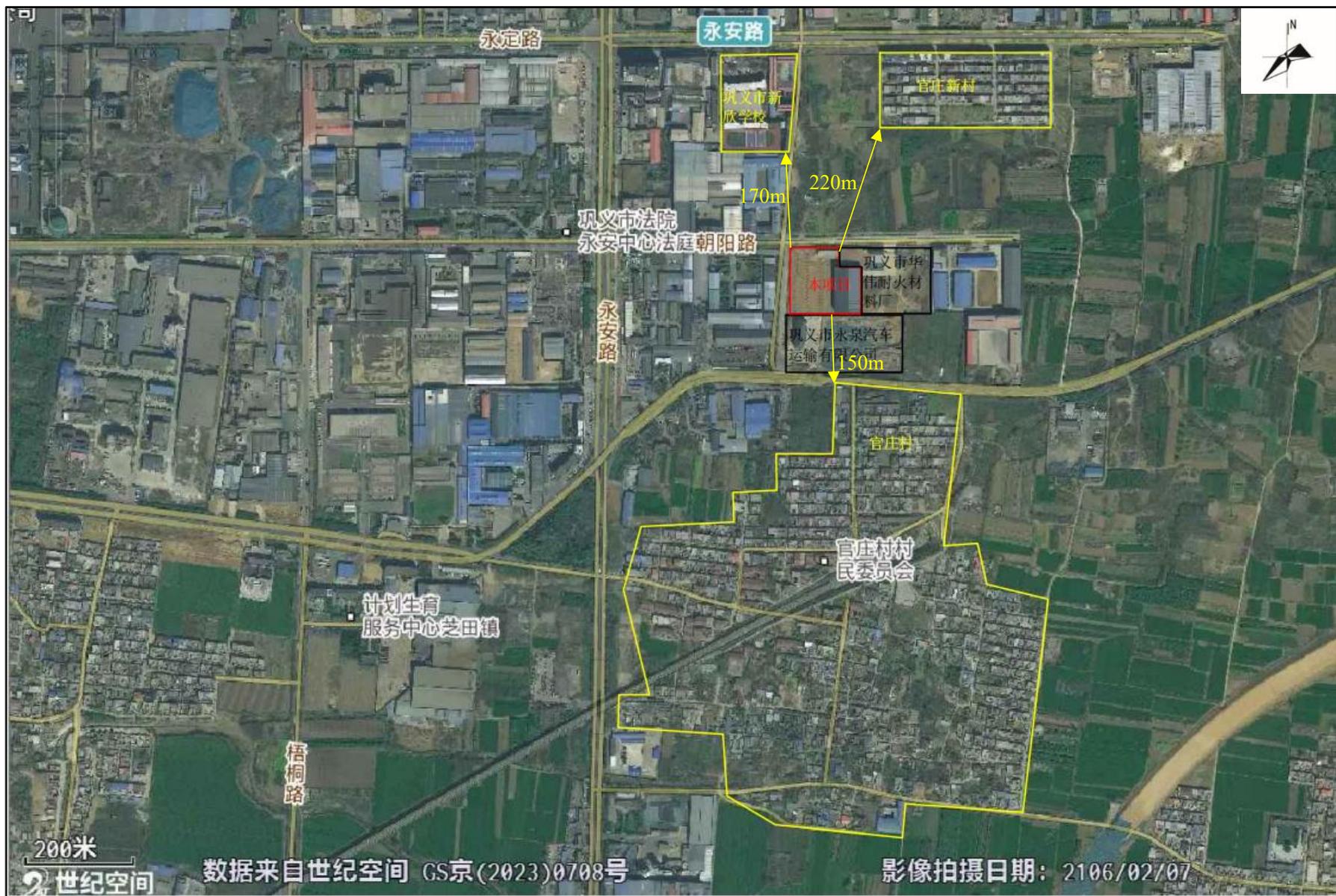
2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）+（5）-（8）-（11）+（1）。

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



本项目位置

附图1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境概况图







除尘器照片



活性炭+催化燃烧照片



排气筒照片



危废暂存间照片

附图5 现场照片

# 郑州市生态环境局巩义分局

巩义环建审〔2023〕104号

## 关于河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材5万吨不定型耐材3万吨建设项目环境影响报告表的批复

河南佳晨冶金新材料科技有限公司：

你单位报送的由河南泊中环保科技有限公司编制的《河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材5万吨不定型耐材3万吨建设项目环境影响报告表（报批版）》（以下简称《报告表》）收悉，该项目环评审批事项已在巩义市人民政府政务网站公示期满。经研究，批复如下：

一、该项目位于巩义市经济技术开发区永安路街道朝阳路，新建项目，租用巩义市华伟耐火材料厂闲置厂房12210.21平方米进行建设。主要产品及规模：定型耐材5万吨不定型耐材3万吨。不定型耐材生产工艺：原料—破碎—筛分—自动配料—混料搅拌—包装成品；定型耐材生产工艺：原料—破碎—自动配料—混料搅拌—压制成型—低温烘干—检验—成品。本项目总投资2500万元，环保投资195万元。

二、该《报告表》内容符合国家有关法律法规要求和建设项

目环境管理规定，评价结论可信。我局批准该《报告表》，原则同意你单位按照《报告表》所列项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和环境保护对策措施进行项目建设。

三、你单位应向社会公众主动公开业经批准的《报告表》，并接受相关方的咨询。

四、你单位应全面落实《报告表》提出的各项环境保护措施，各项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，确保各项污染物达标排放。

（一）向设计单位提供《报告表》和本批复文件，确保项目设计按照环境保护设计规范要求，落实防治环境污染和生态破坏的措施以及环保设施投资概算。

（二）依据《报告表》和本批复文件，对项目建设过程中产生的废水、废气、固体废物、噪声等污染，以及因施工对自然、生态环境造成的破坏，采取相应的防治措施。

（三）项目外排污染物应满足以下要求：

1、废水。车辆冲洗废水经沉淀后循环使用；生活污水经化粪池收集处理后进入永安污水处理厂，废水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978—1996）表4三级标准要求，同时满足永安污水处理厂收水水质要求。

2、废气。进料口三面封闭，未封闭面设置软帘，上方设置集气罩；颚式破碎机、对辊破碎机、雷蒙磨、筛分机安装于地下并连接密闭管道；搅拌机、包装机连接密闭管道；骨料、粉料、

成品料料仓粉尘经自带滤芯除尘器处理后与以上各工序产生的粉尘共同引至覆膜袋式除尘器处理后通过 20 米高排气筒排放。废气排放满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）相关限值要求。压力机设置集气罩；电烘干炉排气口连接密闭管道；危废暂存间连接集气管道并保持负压，以上工序产生的废气经收集后引至“活性炭吸附脱附+催化燃烧”处理后通过 20 米高排气筒排放。废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求，同时满足《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知（豫环攻坚办〔2017〕162号）》相关要求。

3、噪声。高噪声设备设置隔声、减震措施。厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

4、固废。生活垃圾由环卫部门统一清运；废包装材料、沉淀渣收集后定期外售；不合格品、除尘器收集粉尘回用于生产；废催化剂交由专门的回收单位进行回收。废活性炭、废液压油、废油桶、酚醛树脂空桶等危险废物暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处理。固体废物贮存、处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）标准要求及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

（四）主要污染物排放总量控制指标。化学需氧量 0.0116 吨/年、氨氮 0.0009 吨/年、挥发性有机物 0.4331 吨/年。

五、该项目涉及规划、国土、文物保护等部门相关事项，以相应行政主管部门审批意见为准。

六、项目建成后建设单位应按有关规定及时申请办理排污许可证，并按要求进行竣工环境保护验收。

七、如果今后国家或我省颁布污染物排放限值的新标准，届时你单位应按新的标准执行。

八、项目自批复之日起满5年方开工建设的，其环境影响报告表应报我局重新审核。建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应重新报批建设项目环评文件。

九、项目日常环境监督管理工作由郑州市生态环境局巩义综合行政执法大队负责。



2023年12月22日



241612050074  
有效期2030年3月3日



附件2

河南晟豫环保科技有限公司

# 检测报告

报告编号：SYH240395

项目名称：河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材  
5万吨不定型耐材3万吨建设项目（一期工程）

委托单位：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

样品类别：废气、噪声

报告日期：2024年8月20日

（加盖检测专用章）



# 检测报告说明

1. 本报告无本公司检测专用章、骑缝章及  标志无效。
2. 报告内容需填写清晰齐全，无审核签发者签字无效。
3. 检测委托方如对检测报告有异议，须于收到本检测报告之日起十五日内向我司提出，逾期不予受理。
4. 由委托单位自行采集的样品，仅对收到的样品检测数据负责，不对样品来源负责。无法复现的样品，不受理申诉。
5. 由本公司采集的样品，仅对该批次样品检测数据负责。无法复现的样品，不受理申诉。
6. 本报告未经同意不得用于广告宣传。
7. 未经本机构书面批准，不得复制本报告中的内容。

河南晟豫环保科技有限公司

地址：郑州市高新技术产业开发区冬青街8号7号楼4楼1号

邮编：450001

电话：0371-55969320

## 1 概述

河南晟豫环保科技有限公司受河南佳晨冶金新材料科技有限公司的委托，于 2024 年 7 月 27 日~7 月 28 日对该公司年产定型耐材 5 万吨不定型耐材 3 万吨建设项目（一期工程）产生的废气、噪声进行了采集、检测。采集、检测期间生产设备正常运行，分析时间：2024 年 7 月 28 日~8 月 01 日。

## 2 检测分析内容

### 2.1 有组织废气检测

检测点位、检测因子、检测频次见表 2-1：

表 2-1 有组织废气检测点位、因子、频次一览表

序号	检测点位	检测因子	检测频次	备注
1	散装料配料线除尘器（TA001）进口、出口	颗粒物	3次/天，检测2天	—
2	预制件配料线除尘器（TA002）进口、出口			
3	搅拌、烘干工序除尘器（TA003）进口、出口			
4	配料工序中除尘器（TA005）出口			
5	配料、搅拌（水玻璃做粘合剂）工序大除尘器（TA006）进口、出口			
6	破碎、筛分、磨粉工序除尘器（TA007）进口、出口			
7	排气筒 DA001 出口			
8	搅拌工序、压制工序除尘器（TA008）进口			
9	焊接工序除尘器（TA009）进口			
10	排气筒 DA003 出口			
11	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置（TA010）进口管道 1、进口管道 2	甲醛、酚类化合物、非甲烷总烃	3次/天，检测2天	—
12	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置出口（排气筒 DA002 出口）	颗粒物、甲醛、酚类化合物、非甲烷总烃		—

### 2.2 无组织废气检测

检测点位、检测因子、检测频次见表 2-2：

表 2-2 无组织废气检测点位、因子、频次一览表

序号	检测点位	检测因子	检测频次	备注
1	上风向 1 个参照点位， 下风向 3 个监控点位	颗粒物、甲醛、酚类化合物	3次/天，检测2天	—
2	厂区内	非甲烷总烃		—

## 2.3 噪声检测

检测点位、检测因子、检测频次见表 2-3:

表 2-3 噪声检测点位、因子、频次一览表

序号	检测点位	检测因子	检测频次	备注
1	西、北厂界	厂界环境噪声	昼间 1 次, 检测 1 天	东、南厂界紧邻其他工作场所, 故不测厂界噪声。

## 3 分析方法、方法来源和所用仪器设备

本次检测样品的采集及分析均采用国家或行业标准方法。

废气检测分析方法及所用仪器一览表见表 3-1, 噪声检测分析方法及所用仪器一览表见表 3-2。

表 3-1 检测分析方法及所用仪器一览表

序号	检测因子	分析方法	方法来源	使用仪器	检出限
1	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法	GB/T 16157-1996 及修改单	FA2104B 电子天平	—
		固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ 836-2017	EX125DZH 准微量电子天平	1.0mg/m <sup>3</sup>
		环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ 1263-2022	EX125DZH 准微量电子天平	168 μg/m <sup>3</sup>
2	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ 38-2017	GC9790II气相色谱仪	0.07 mg/m <sup>3</sup>
		环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017		0.07 mg/m <sup>3</sup>
3	甲醛	空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法	GB/T 15516-1995	UV756 紫外可见分光光度计	0.5 mg/m <sup>3</sup>
		甲醛 酚试剂分光光度法	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版) 国家环境保护总局(2003 年) 第六篇第四章二(一)		0.01mg/m <sup>3</sup>
4	酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法	HJ/T 32-1999	UV756 紫外可见分光光度计	有组织: 0.3 mg/m <sup>3</sup> 无组织: 0.03 mg/m <sup>3</sup>

表 3-2 检测分析方法及所用仪器一览表

序号	检测因子	分析方法	方法来源	使用仪器
1	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计

## 4 检测分析结果

- 4.1 检测因子样品状态见表 4-1；  
 4.2 有组织废气检测结果见表 4-2~4-13；  
 4.3 无组织废气检测结果见表 4-14~4-15；  
 4.4 气象参数见表 4-16；  
 4.5 噪声检测结果见表 4-17。

注：以下检测结果中 ND 均表示未检出。

表 4-1 检测因子样品状态

序号	样品类别	检测因子	样品状态
1	有组织废气	颗粒物	吸附于滤筒/采样头内的滤膜上，保存完好。
2		非甲烷总烃	置于气袋内，保存完好。
3		甲醛	溶于含有吸收液的吸收瓶中，保存完好。
4		酚类化合物	置于内含吸收液的吸收瓶内，密封完好。
5	无组织废气	颗粒物	吸附于保存完好的滤膜上，密封完好。
6		非甲烷总烃	置于气袋内，保存完好。
7		甲醛	溶于含有吸收液的吸收瓶中，保存完好。
8		酚类化合物	置于内含吸收液的吸收瓶内，密封完好。
9	噪声	厂界环境噪声	现场检测，无需采样。

表 4-2 有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位	频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物		
					排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)	
1	2024.7.27	散装料配料线除尘器 (TA001)	进口	第一次	674	197	0.13
2				第二次	693	203	0.14
3				第三次	665	213	0.14
4				均值	677	204	0.14
5			出口	第一次	846	7.8	6.6×10 <sup>-3</sup>
6				第二次	846	8.0	6.8×10 <sup>-3</sup>
7				第三次	844	8.6	7.3×10 <sup>-3</sup>
8				均值	845	8.1	6.9×10 <sup>-3</sup>
9	2024.7.28	进口	第一次	713	186	0.13	
10			第二次	722	209	0.15	
11			第三次	696	221	0.15	
12			均值	710	205	0.14	

表 4-2

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
13			出口	第一次	823	7.6	6.3×10 <sup>-3</sup>
14				第二次	830	8.6	7.1×10 <sup>-3</sup>
15				第三次	838	8.4	7.1×10 <sup>-3</sup>
16				均值	830	8.2	6.8×10 <sup>-3</sup>

表 4-3

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	预制品配料线除尘器 (TA002)	进口	第一次	528	219	0.12
2				第二次	534	241	0.13
3				第三次	544	234	0.13
4				均值	535	231	0.13
5			出口	第一次	942	6.3	5.9×10 <sup>-3</sup>
6				第二次	954	7.0	6.7×10 <sup>-3</sup>
7				第三次	939	6.9	6.5×10 <sup>-3</sup>
8				均值	945	6.7	6.4×10 <sup>-3</sup>
9	2024.7.28	预制品配料线除尘器 (TA002)	进口	第一次	561	227	0.13
10				第二次	551	242	0.13
11				第三次	546	234	0.13
12				均值	553	234	0.13
13			出口	第一次	967	7.8	7.5×10 <sup>-3</sup>
14				第二次	985	7.9	7.8×10 <sup>-3</sup>
15				第三次	981	7.5	7.4×10 <sup>-3</sup>
16				均值	978	7.7	7.6×10 <sup>-3</sup>

表 4-4

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	搅拌、烘干 工序除尘器	进口	第一次	1145	247	0.28
2				第二次	1175	234	0.27

表 4-4

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物		
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)	
3	2024.7.28	(TA003)		第三次	1116	232	0.26	
4				均值	1145	238	0.27	
5				出口	第一次	1437	8.0	0.011
6					第二次	1442	7.8	0.011
7		第三次	1452		7.7	0.011		
8		均值	1444		7.8	0.011		
9		2024.7.28	搅拌、烘干 工序除尘 器 (TA003)	进口	第一次	1176	210	0.25
10					第二次	1116	235	0.26
11	第三次				1102	237	0.26	
12	均值				1131	227	0.26	
13	出口		第一次	1481	7.8	0.012		
14			第二次	1467	8.1	0.012		
15			第三次	1474	8.4	0.012		
16			均值	1474	8.1	0.012		

表 4-5

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	配料工序 中除尘器 (TA005)	出口	第一次	800	6.9	5.5×10 <sup>-3</sup>
2				第二次	799	7.1	5.7×10 <sup>-3</sup>
3				第三次	772	7.4	5.7×10 <sup>-3</sup>
4				均值	790	7.1	5.6×10 <sup>-3</sup>
5	2024.7.28	配料工序 中除尘器 (TA005)	出口	第一次	765	6.7	5.1×10 <sup>-3</sup>
6				第二次	790	6.7	5.3×10 <sup>-3</sup>
7				第三次	773	7.0	5.4×10 <sup>-3</sup>
8				均值	776	6.8	5.3×10 <sup>-3</sup>

表 4-6

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	配料、搅拌 (水玻璃 做粘合剂) 工序大除 尘器 (TA006)	进口	第一次	9644	235	2.3
2				第二次	9802	230	2.3
3				第三次	9884	220	2.2
4				均值	9777	228	2.3
5			出口	第一次	10737	8.4	0.090
6				第二次	10625	7.6	0.081
7				第三次	10675	7.4	0.079
8				均值	10679	7.8	0.083
9	2024.7.28	配料、搅拌 (水玻璃 做粘合剂) 工序大除 尘器 (TA006)	进口	第一次	9738	235	2.3
10				第二次	9933	232	2.3
11				第三次	9666	224	2.2
12				均值	9779	230	2.3
13			出口	第一次	10815	7.2	0.078
14				第二次	10751	7.5	0.081
15				第三次	10646	7.7	0.082
16				均值	10737	7.5	0.080

表 4-7

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	破碎、筛 分、磨粉工 序除尘器 (TA007)	进口	第一次	4615	209	0.96
2				第二次	4514	218	0.98
3				第三次	4467	226	1.0
4				均值	4532	218	0.98
5			出口	第一次	5435	8.8	0.048
6				第二次	5475	8.7	0.048
7				第三次	5367	9.0	0.048
8				均值	5426	8.8	0.048
9	2024.7.28	破碎、筛 分、磨粉工 序除尘器	进口	第一次	5002	217	1.1
10				第二次	5046	220	1.1

表 4-7

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
11		(TA007)		第三次	5143	226	1.2
12				均值	5064	221	1.1
13		出口	第一次	5627	8.5	0.048	
14			第二次	5589	9.0	0.050	
15			第三次	5685	9.1	0.052	
16			均值	5634	8.9	0.050	

表 4-8

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	排气筒 DA001	出口	第一次	14338	8.6	0.12
2				第二次	14201	8.4	0.12
3				第三次	14348	7.9	0.11
4				均值	14296	8.3	0.12
5	2024.7.28	排气筒 DA001	出口	第一次	14039	7.8	0.11
6				第二次	13987	8.4	0.12
7				第三次	14178	8.5	0.12
8				均值	14068	8.2	0.12

表 4-9

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	搅拌工序、 压制工序 除尘器 (TA008)	进口	第一次	4443	257	1.1
2				第二次	4332	261	1.1
3				第三次	4276	297	1.3
4				均值	4350	272	1.2
5	2024.7.28	搅拌工序、 压制工序 除尘器 (TA008)	进口	第一次	4331	256	1.1
6				第二次	4214	263	1.1
7				第三次	4376	285	1.2
8				均值	4307	268	1.1

表 4-9

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
9	2024.7.27	焊接工 序除尘 器 (TA009)	进口	第一次	2014	224	0.45
10				第二次	2035	215	0.44
11				第三次	2058	202	0.42
12				均值	2036	214	0.44
13	2024.7.28	(TA009)	进口	第一次	1963	224	0.44
14				第二次	1990	226	0.45
15				第三次	1885	231	0.44
16				均值	1946	227	0.44
17	2024.7.27	排气筒 DA003	出口	第一次	2464	7.3	0.018
18				第二次	2429	7.2	0.017
19				第三次	2510	6.6	0.017
20				均值	2468	7.0	0.017
21	2024.7.28	DA003	出口	第一次	2372	7.1	0.017
22				第二次	2458	7.0	0.017
23				第三次	2438	6.7	0.016
24				均值	2423	6.9	0.017

表 4-10

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	甲醛	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置 (TA010)	进口管 道 1	第一次	3645	13.7	0.050
2				第二次	3510	14.5	0.051
3				第三次	3432	13.3	0.046
4				均值	3529	13.8	0.049
5			进口管 道 2	第一次	7523	14.2	0.11
6				第二次	7612	14.7	0.11
7				第三次	7431	14.4	0.11
8				均值	7522	14.4	0.11
9		活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧	出口	第一次	13159	0.9	0.012
10				第二次	13014	0.8	0.010

表 4-10

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	甲醛	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
11		装置(排气筒 DA002)		第三次	13008	0.9	0.012
12				均值	13060	0.9	0.011
13	2024.7.28	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (TA010)	进口管道 1	第一次	3361	13.8	0.046
14				第二次	3219	14.5	0.047
15				第三次	3436	14.3	0.049
16				均值	3339	14.2	0.047
17			进口管道 2	第一次	7711	15.1	0.12
18				第二次	7875	14.5	0.11
19				第三次	7418	13.5	0.10
20				均值	7668	14.4	0.11
21		活性炭吸附脱附+催化燃烧装置(排气筒 DA002)	出口	第一次	12103	0.8	9.7×10 <sup>-3</sup>
22				第二次	12270	0.7	8.6×10 <sup>-3</sup>
23				第三次	12023	0.9	0.011
24				均值	12132	0.8	9.8×10 <sup>-3</sup>

表 4-11

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	酚类化合物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置 (TA010)	进口管道 1	第一次	3645	27.9	0.10
2				第二次	3510	30.6	0.11
3				第三次	3432	34.6	0.12
4				均值	3529	31.0	0.11
5			进口管道 2	第一次	7523	29.0	0.22
6				第二次	7612	31.2	0.24
7				第三次	7431	35.3	0.26
8				均值	7522	31.8	0.24
9		活性炭吸附脱附+催化燃烧装置(排气筒 DA002)	出口	第一次	13159	2.2	0.029
10				第二次	13014	2.6	0.034
11				第三次	13008	2.8	0.036
12				均值	13060	2.5	0.033

表 4-11

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	酚类化合物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
13	2024.7.28	活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置 (TA010)	进口管 道 1	第一次	3361	28.0	0.094
14				第二次	3219	27.8	0.089
15				第三次	3436	32.0	0.11
16				均值	3339	29.3	0.098
17			进口管 道 2	第一次	7711	28.8	0.22
18				第二次	7875	26.4	0.21
19				第三次	7418	33.9	0.25
20				均值	7668	29.7	0.23
21		活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置(排气 筒 DA002)	出口	第一次	12103	2.4	0.029
22				第二次	12270	2.2	0.027
23				第三次	12023	2.8	0.034
24				均值	12132	2.5	0.030

表 4-12

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	非甲烷总烃	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置 (TA010)	进口管 道 1	第一次	3645	153	0.56
2				第二次	3510	156	0.55
3				第三次	3432	153	0.53
4				均值	3529	154	0.55
5			进口管 道 2	第一次	7523	61.5	0.46
6				第二次	7612	62.7	0.48
7				第三次	7431	65.3	0.49
8				均值	7522	63.2	0.48
9		活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置(排气 筒 DA002)	出口	第一次	13159	3.76	0.049
10				第二次	13014	4.02	0.052
11				第三次	13008	4.26	0.055
12				均值	13060	4.01	0.052
13	2024.7.28	活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧	进口管 道 1	第一次	3361	153	0.51
14				第二次	3219	154	0.50

表 4-12

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	非甲烷总烃		
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)	
15		装置 (TA010)		第三次	3436	157	0.54	
16				均值	3339	155	0.52	
17				进口管 道 2	第一次	7711	65.4	0.50
18					第二次	7875	61.5	0.48
19		第三次	7418		62.8	0.47		
20		均值	7668		63.2	0.48		
21		活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置(排气 筒 DA002)	出口	第一次	12103	4.19	0.051	
22				第二次	12270	4.04	0.050	
23				第三次	12023	3.81	0.046	
24				均值	12132	4.01	0.049	

表 4-13

有组织废气检测结果

序号	采样时间	检测点位		频次	排气流量 (标 m <sup>3</sup> /h)	颗粒物	
						排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率(kg/h)
1	2024.7.27	活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置(排气 筒 DA002)	出口	第一次	13159	6.2	0.082
2				第二次	13014	6.5	0.085
3				第三次	13008	6.9	0.090
4				均值	13060	6.5	0.086
5	2024.7.28	活性炭吸 附脱附+ 催化燃烧 装置(排气 筒 DA002)	出口	第一次	12103	6.2	0.075
6				第二次	12270	6.1	0.075
7				第三次	12023	7.2	0.087
8				均值	12132	6.5	0.079

表 4-14

无组织废气检测结果

序号	采样时间及频次	检测点位	颗粒物(μg/m <sup>3</sup> )	甲醛(mg/m <sup>3</sup> )	酚类化合物(mg/m <sup>3</sup> )
1	2024.7.27 第一次	上风向 1#	229	0.02	ND
2		下风向 2#	385	0.03	ND
3		下风向 3#	386	0.04	ND
4		下风向 4#	397	0.04	ND
5	2024.7.27	上风向 1#	237	ND	ND

表 4-14

无组织废气检测结果

序号	采样时间及频次	检测点位	颗粒物( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	甲醛( $\text{mg}/\text{m}^3$ )	酚类化合物( $\text{mg}/\text{m}^3$ )
6	第二次	下风向 2#	376	0.04	ND
7		下风向 3#	384	0.05	ND
8		下风向 4#	399	0.03	ND
9	2024.7.27 第三次	上风向 1#	226	ND	ND
10		下风向 2#	371	0.03	ND
11		下风向 3#	400	0.04	ND
12		下风向 4#	405	0.05	ND
13	2024.7.28 第一次	上风向 1#	217	0.02	ND
14		下风向 2#	351	0.05	ND
15		下风向 3#	386	0.05	ND
16		下风向 4#	403	0.03	ND
17	2024.7.28 第二次	上风向 1#	220	0.02	ND
18		下风向 2#	387	0.04	ND
19		下风向 3#	396	0.04	ND
20		下风向 4#	415	0.05	ND
21	2024.7.28 第三次	上风向 1#	226	ND	ND
22		下风向 2#	382	0.03	ND
23		下风向 3#	391	0.04	ND
24		下风向 4#	416	0.05	ND

表 4-15

无组织废气检测结果

序号	采样时间及频次	检测点位	非甲烷总烃( $\text{mg}/\text{m}^3$ )
1	2024.7.27 第一次	厂区内	1.84
2	2024.7.27 第二次	厂区内	1.94
3	2024.7.27 第三次	厂区内	2.03
4	2024.7.28 第一次	厂区内	1.85
5	2024.7.28 第二次	厂区内	2.03
6	2024.7.28 第三次	厂区内	1.98

表 4-16

气象参数

序号	测量时间及频次	温度 ( $^{\circ}\text{C}$ )	大气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
----	---------	---------------------------	-----------	----------	----	------

表 4-16

气象参数

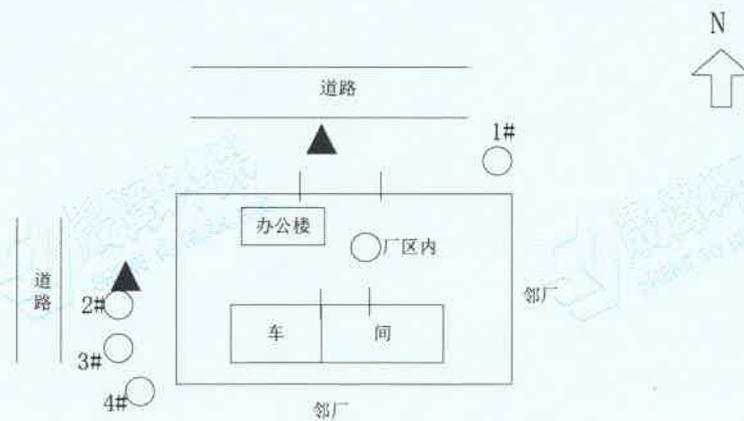
序号	测量时间及频次	温度 (°C)	大气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
1	2024.7.27 第一次	33.7	99.5	1.8	NE	阴
2	2024.7.27 第二次	37.4	99.2	1.7	NE	阴
3	2024.7.27 第三次	30.5	99.7	1.7	NE	阴
4	2024.7.28 第一次	31.2	98.5	1.4	NE	阴
5	2024.7.28 第二次	36.8	98.2	1.3	NE	阴
6	2024.7.28 第三次	32.3	98.7	1.6	NE	阴

表 4-17

噪声检测结果

序号	测量时间		厂界环境噪声[dB(A)]			
			东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
1	2024.7.27	昼间	—	—	58.2	56.4
2	2024.7.28	昼间	—	—	57.7	56.9

附 1: 检测点位示意图



图例:

噪声检测点位: ▲

无组织废气检测点位: ○

### 附 2：检测照片



现场检测

### 5 编制、审核及签发

依据检测后的数据及现场核查情况，对照相关标准，编制本检测报告。

编制:   韩木  

审核:   韩木  

签发:   韩木  

2024年 8 月 20 日

(加盖检测专用章)

## 企业生产工况说明

我公司在验收监测期间（2024年7月27日—2024年7月28日），生产工况正常，环境保护设施运行正常，生产负荷均达到75%以上，符合验收监测工况要求。项目信息及验收监测期间生产工况统计表分别见附表1、附表2。

特此声明

附表1 项目信息

受检单位	河南佳晨冶金新材料科技有限公司
项目名称	河南佳晨冶金新材料科技有限公司年产定型耐材5万吨不定型耐材3万吨建设项目（一期工程）

附表2 项目监测期间生产工况

监测期间	产品名称	设计产量	实际产量	生产负荷
2024年7月27日	定型材料	58.3吨/d	56.9吨/d	97.6%
	不定型材料	25吨/d	24.5吨/d	98%
2024年7月28日	定型材料	58.3吨/d	56.14吨/d	96.3%
	不定型材料	25吨/d	24.25吨/d	97%

河南佳晨冶金新材料科技有限公司

日期：2024年7月28日



## 固定污染源排污登记回执

登记编号：91410181MA440XPQXY001W

排污单位名称：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

生产经营场所地址：巩义市永安街道朝阳路4号

统一社会信用代码：91410181MA440XPQXY

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2024年06月13日

有效期：2024年06月13日至2029年06月12日



### 注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号



河南嘉祥新能源科技有限公司

编号: CW24-0699

# 危险废物处置服务

## 合同书

委托方（甲方）：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

受托方（乙方）：河南嘉祥新能源科技有限公司

合同签订日期：2024年04月23日



河南嘉祥新能源科技有限公司

## 危险废物处置服务合同书

甲方：河南佳晨冶金新材料科技有限公司

乙方：河南嘉祥新能源科技有限公司

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国民法典》等法律、法规以及规章的规定，在平等、自愿、公平的基础上，经甲、乙双方共同协商，就甲方在生产、生活和其他活动中产生的危险废物的贮存、集中无害化处置等相关事宜达成以下合同条款，以供信守。

### 一、合同概述：

1. 甲方委托乙方将其产生的危险废物进行集中无害化处置服务，使之达到国家有关环保法律、法规和技术规范的要求；

2. 危险废物的种类、名称、组成、形态、数量及包装方式等具体内容详见附表；

### 二、合同期限

1. 合同有效期 2024 年 04 月 23 日至 2025 年 04 月 22 日；

2. 本合同期限届满后，经甲、乙双方协商，可以续签、变更或重新签订合同。

### 三、合同价款

1. 结算依据：以危险废物过磅后重量为凭证，以及附件《危险废物处置报价单》的约定予以结算；

2. 若年度内实际处置量小于合同约定数量，则合同期满后视为合同执行完毕；

3. 支付方式：甲方向乙方以电汇或转账形式支付此批危险废物的处置服务费；

4. 运输服务：此费用在合同期内包含运输，承诺每月不少于一次运输，特殊情况下每季度不少于一次运输。

乙方收款单位名称：河南嘉祥新能源科技有限公司

收款开户银行名称：郑州银行股份有限公司中原科技城支行

收款银行账号：999156001930000232

### 四、危废的计重、联单管理及交接

1. 危险废物的计重应按甲方自行提供地磅免费称重或自费委托第三方进行称重；

2. 危险废物的联单应按国家、省、市关于危险废物转移联单制度相关要求进行管理。

3. 危险废物按如下方式进行交接：



3.1. 必须按《危险废物转移联单》中内容标准要求交接危险废物；

3.2. 运输之前甲方废物的包装必须符合危险废物包装标准，否则，乙方有权拒收。

## 五、甲乙双方的权利义务

### 1. 甲方的权利与义务

1.1 甲方安排相关负责人员应将本单位的危险废物按照国家有关技术规范的规定进行分类、包装，并安全存放在甲方建设的符合国家技术规范要求的危险废物暂存库内；

1.2 危险废物包装应符合但不限于 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》、GB 12463-2009《危险货物运输包装通用技术条件》、HJ 2025-2012《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（上述标准如有更新则以最新标准为准）；

1.3 甲方安排相关负责人员进行危险废物的交接工作，并严格按照《危险废物转移联单》制度执行，甲方保证提供给乙方的危险废物不出现下列异常情况：

1.3.1 品种未列入本合同；

1.3.2 标识不规范或者错误、包装破损或者密封不严；

1.3.3 其他违反国家危险废物包装、运输标准及通用技术条件的异常情况。

1.4 甲方处置运输时应提前五个工作日通知乙方，经双方协商确定运输计划具体的时间，认真遵守约定的装运时间，如发生变动，双方可以另行协商；

1.5 甲方应在郑州市“固体废物污染防治物联网监管系统”（以下简称“物联网系统”）里完善相关内容的申报工作。并在危险废物转移前通过“物联网系统”完成危险废物转移申请，同时保证现场具备双方约定的工作条件及转移条件；

1.6 甲方负责危险废物装车工作；

1.7 甲方应保证其实际交付的危险废物的种类、组成、形态等事项与本合同或变更、补充约定的内容一致，若因甲方未如实告知，导致乙方在运输和处置过程中引起损失和事故的，甲方应承担相应责任；

1.8 甲方在危险废物包装转运过程中禁止夹带合同未约定的危险废物（危险品）。

1.8.1 如乙方在收运处置过程中发现甲方夹带乙方资质以外的危险品，乙方有权报备相关部门后直接将其返运至甲方；产生的运费、工时费由甲方承担。

1.8.2 如乙方在收运处置过程中发现甲方夹带乙方资质范围以内的危险废物，乙方有权暂停处置，由甲方立即补充危险废物相关手续；否则乙方有权将其夹带品返运至甲方，所产生的费用及责任均由甲方承担。

1.9 甲方应按照合同约定的期限向乙方支付委托处置费用。



## 2. 乙方的权利与义务

2.1 乙方在与甲方进行危险废物交接过程中，应对甲方的危险废物进行初验，对于包装或盛装不完善有可能导致安全、环保事故发生的，有权要求甲方予以重新包装、处理；对于甲方重新包装、处理，仍达不到危险废物包装标准的，乙方有权拒绝接收或采取相应的措施以避免损失的发生，所产生的费用由甲方承担；

2.2 乙方应委托有危险废物运输资质的第三方负责运输工作，道路运输过程中发生的一切事故均由运输方承担；

2.3 乙方或委托的运输人员进入甲方厂区范围内，应当遵守甲方厂区的相关管理规定，同时保证运输车辆整洁进入厂区，并按甲方规定路线行驶；

2.4 乙方对甲方交付的危险废物的种类、组成等内容有权进行检验，必要时，可以委托具有危险废物鉴定资质的机构进行鉴定；

2.5 乙方对甲方生产经营状况有义务进行保密。

## 六、违约责任

1. 若发生意外或者事故，在危险废物转移出甲方厂区之前，责任由甲方承担；在运输过程中责任由承运方承担；在危险废物转移至乙方厂区后，责任由乙方承担；

2. 甲方应当按照合同约定的期限向乙方支付合同价款，逾期支付价款的，每逾期一日，则应向乙方支付未付价款 3% 的违约金，直至支付完毕之日，并承担实现债权所支出的诉讼费、差旅费、律师费、公告费、评估费、拍卖费等费用。

## 七、合同的变更、解除或终止

1. 因国家法律、法规或政策的变化，导致对危险废物的处置要求发生变化时，双方应根据新的要求对合同进行变更、解除或终止；

2. 合同一方当事人不履行或不完全履行本合同所约定的义务，另一方当事人可以变更或解除合同；

3. 有下列情况之一的，合同一方当事人可以变更、解除或终止合同：

- (1) 经甲、乙双方协商一致；
- (2) 因不可抗力致使不能实现合同目的；
- (3) 甲方或乙方因合并、分立、解散、破产等致使合同不能履行；
- (4) 法律、行政法规规定的其他情形；

4. 甲、乙双方按照本合同第七条第 3 款第 (2)、(3)、(4) 项之规定主张解除合同的，应当提前 30 日书面通知对方。



河南嘉祥新能源科技有限公司

### 八、争议解决方式

1. 本合同在履行期间，双方发生争议时，双方可采取协商解决或请有关部门进行调解；

2. 当事人不愿通过协商、调解解决或者协商、调解不成时，应向乙方所在地的人民法院诉讼解决。

### 九、其他约定

1. 本合同一式肆份，甲方执贰份，乙方执贰份，自双方当事人签字并盖章后生效；

2. 本合同附件是本合同的组成部分，与本合同具有同等法律效力；

3. 本合同未尽事宜，可以由双方另行协商并签订书面的补充协议，如果补充协议内容与本合同不一致的，以补充协议为准。

甲方：河南佳晨冶金新材料科技有限公司（盖章） 乙方：河南嘉祥新能源科技有限公司（盖章）

委托代理人：\_\_\_\_\_（签字）

委托代理人：\_\_\_\_\_（签字）

签订日期： 2024 年 04 月 23 日

签订日期： 2024 年 04 月 23 日



附表 1

(综合处置类) 危险废物

序号	危险废物类别	类别	废物名称	废物代码	形态	包装方式	数量 (吨/年)
1	HW08 废矿物油与含废矿物油废物	处置	废机油	900-249-08	液	桶装	0.2
2	HW49 其他废物	处置	废活性炭	900-039-49	固	箱装	0.5



危险废物处置服务报价单

甲方（产废单位）		河南佳晨冶金新材料科技有限公司						
地址		巩义市永安街道办永益路66号						
联系人		安总		联系方式		18737161035		
序号	类别	废物名称	废物代码	形态	包装方式	数量 (吨/年)	费用(元/年) 含6%增值税	付款方
1	处置	废机油	900-249-08	液	桶装	0.2	2000	甲方
2	处置	废活性炭	900-039-49	固	箱装	0.5		
运输方式	汽车运输	客服人员及联系方式		刘燕飞13526661061		监督电话	0371-60178177	
备注	<p>1、支付方式：银行转账或电汇。</p> <p>2、服务费用付款约定： 合同签订时甲方应当当天支付乙方合同约定危险废物服务费用 2000 元，处置数量以合同约定为准；若甲方交由乙方处置的实际危险废物数量超出合同约定的数量，则超出部分乙方按照 6 元/kg 收取甲方相应服务费用，超出部分服务费于每次转运后 5 个工作日内支付。</p> <p>3、请将各废物分开存放，包装保证不滴不漏。</p> <p>4、此报价单包含商业机密，仅限于内部存档，切勿向外提供！</p>							

甲方：河南佳晨冶金新材料科技有限公司（盖章） 乙方：河南嘉祥新能源科技有限公司（盖章）

委托代理人：\_\_\_\_\_（签字） 委托代理人：张建新（签字）

签订日期：2024 年 04 月 23 日 签订日期：2024 年 04 月 23 日

以上附件属于此合同不可分割的部分，与主合同有同等法律效力。