

淄博王字耐磨材料有限公司
混料机设备淘汰更换、增加电气焊设备
及除尘设施项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：淄博王字耐磨材料有限公司

编制单位：淄博王字耐磨材料有限公司

2019 年 7 月

建设单位法人代表：于又学

编制单位法人代表：于又学

项 目 负 责 人：于又学

填 表 人：于又学

建设单位：淄博王字耐磨材料有限公司

法人代表：于又学

电话：13705337315

传真：/

邮编：255400

地址：临淄区齐都镇葛家村南

编制单位：淄博王字耐磨材料有限公司

法人代表：于又学

电话：13705337315

传真：/

邮编：255400

地址：临淄区齐都镇葛家村南

表一

建设项目名称	混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目				
建设单位名称	淄博王字耐磨材料有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改√ 迁建				
建设地点	临淄区齐都镇葛家村南				
(技改后) 环评设计生产能力	定型耐火材料产量 500t/a，不定型耐火材料产量 1000t/a				
实际产品生产能力	定型耐火材料产量 500t/a，不定型耐火材料产量 1000t/a				
建设项目环评时间	2018 年 11 月	开工建设时间	2019 年 3 月		
调试时间	2019 年 5 月	验收现场监测时间	2019 年 7 月		
环评报告表 审批部门	淄博市环境保护 局临淄分局	环评报告表 编制单位	重庆大润环境科学研究院有 限公司		
投资总概算	10 万元	环保投资总概算	1 万元	比例	10%
实际总概算	10 万元	环保投资	1 万元	比例	10%
验收监测依据	1、建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 (1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015.01.01)； (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》(2018.12.29 修订)； (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018.10.26 修订)； (4) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018.01.01)； (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》(2018.12.19)； (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2016.11.07)； (7) 《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012.07.01)； (8) 《中华人民共和国节约能源法》(2016.07.02)； (9) 《中华人民共和国水土保持法》(2011.03.01)； (10) 《中华人民共和国水法》(2016.07.02)； (11) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院第[2017]682 号令，2017.10.01)； (12) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》(环境保护部令第 44 号，2018 修订)； (13) 《产业结构调整指导目录(2011 年本)》(2013 修正版)；				

	(14) 《山东省环境保护条例》(2018 年 11 月 30 日修正)。 2、建设项目竣工环境保护验收技术规范 (1) 《山东省区域性大气污染物综合排放标准》(DB 37/2376-2013)； (2) 《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)； (3) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)； (4) 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单； (5) 《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单； (6) 《工业污染源现场检查技术规范》(HJ 606-2011)； (7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号，环境保护部，2017.11.22)； (8) 《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，2018.05.16)； (9) 《山东省环境保护厅关于废止建设项目竣工环境保护验收监测社会化试点工作相关文件的通知》(鲁环评函[2017]110 号，山东省环境保护厅，2017.08.25)； (10) 《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》(环办[2015]52 号，环境保护部办公厅，2015.06.04)； (11) 《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》(鲁环办函[2016]141 号，山东省环境保护厅办公室，2016.09.30)。 3、建设项目环境影响报告书(表)及其审批部门审批决定 (1) 《淄博王字耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目环境影响报告表》(重庆大润环境科学研究院有限公司，2018.11)； (2) 《淄博王字耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目环境影响报告表审批意见》(淄博市环境保护局临淄分局，临环审字[2019]34 号，2019.03.08)。
--	---

验收监测评价标准、 标号、级别、限值	1、废气		
	表 1-1 有组织废气排放标准		
	污染因子	标准限值	标准来源
	颗粒物	10mg/m³ 3.5kg/h	《山东省区域性大气污染物综合排放标准》 （DB 37/2376—2013）表 2 重点控制区标准要求，排放速率满足大气污染物综合排放标准》 （GB 16297-1996）表 2 二级标准要求。
	表 1-2 无组织废气排放执行标准		
	污染因子	标准限值	标准来源
	颗粒物	1.0mg/m³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996） 表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。
	2、噪声		
	表 1-3 噪声执行标准		
	项目	标准值	
	昼间	夜间	
噪声	60dB（A）	50dB（A）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）2 类标准要求。
3、固废			
一般工业固体废物暂存须执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单标准的要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单标准的要求			
4、污染物总量控制指标			
项目无总量确认书。			

表二

工程建设内容：

1、项目概况

淄博王字耐磨材料有限公司，经营范围为特种耐火材料生产、销售；定型材料、不定性材料加工、销售；炭黑窑炉、化工设备组装、销售。2001 年淄博卡尔耐火材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目办理了环评手续，并于 2001 年 10 月 25 日取得了淄博市环保局临淄分局审批意见（无审批文号）。2003 年企业更名为淄博王字特种耐火材料有限公司，2010 年 6 月 28 日取得淄博市环保局临淄分局对淄博王字特种耐火材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目的验收意见（验收文号：环验[2010]037 号）。2018 年 11 月，因经营原因，企业更名为淄博王字耐磨材料有限公司，并于 2018 年 11 月 12 日取得淄博市环保局临淄分局《关于淄博王字特种耐火材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目环保手续变更为淄博王字耐磨材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目相关手续审核意见》。因市场需要，淄博王字耐磨材料有限公司投资 10 万元在原有厂区开工建设混料机设备淘汰更换，因客户有大量旧炉体需焊接维修，所以在原有车间内增加电气焊设备及相关除尘设施，并更换不定型耐火材料生产设备中的 2 台混料机。淄博王字耐磨材料有限公司位于临淄区齐都镇葛家村南。项目东侧为乡村道路，南侧为乡村道路，西侧为空地，北侧为空地。本项目使用原有项目职工，不新增职工，采用原有项目工作制度。原有项目定员 23 人，工作时间为每天 1 班，每班 8 小时制，年工作天数 300 天。

2018 年 11 月，淄博王字耐磨材料有限公司厂委托重庆大润环境科学研究院有限公司编制了《淄博王字耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目环境影响报告表》；2019 年 03 月 08 日，淄博市环境保护局临淄分局以淄环审字[2019]34 号文对该项目环评报告予以批复。

2019 年 7 月，淄博王字耐磨材料有限公司根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》及《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染环境类》的相关要求，开展相关验收工作。首先对本项目进行现场核查并查阅相关技术资料，淄博王字耐磨材料有限公司委托山东九盛检测科技有限公司编制了该项目竣工环境保护验收监测方案。其次，山东九盛检测科技有限公司于 2019 年 07 月 05 日、07 月 08 日进行了竣工验收检测并出具检测报告。最后，基于项目现场情况及检测报告编制了《淄博王字耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目竣工环境保护验收监测报告》。

2、项目生产规模及产品方案

本项目具体产品方案见表 2-1。

表 2-1 产品方案

环评产品方案 (技改后)	产品名称	不定型耐火材料、定型耐火材料
	设计生产能力	年生产定型耐火材料 500t/a, 不定型耐火材料 1000t/a
实际产品方案 (技改后)	产品名称	不定型耐火材料、定型耐火材料
	实际生产能力	年生产定型耐火材料 500t/a, 不定型耐火材料 1000t/a

3、工程组成及建设内容

本项目只更换不定型耐火材料生产线中的两台搅拌设备, 在现有厂房内新增焊接工序, 无新建土建内容, 项目主体工程、公用工程、环保工程分类详见表 2-2。

表 2-2 项目工程一览表

环评设计建设内容					项目实际建设内容
序号	工程类别	项目名称	建设内容	备注	
1	主体工程	混料车间、成型车间	1 层, 建筑面积 597 m ²	依托原有 1500 吨/年耐火材料项目	与环评一致
		砌筑车间	1 层, 建筑面积 608 m ²		
		焊接车间	1 层, 建筑面积 1250 m ²	利用原有车间改造为焊接车间; 炉体占地面积较大	与环评一致
2	辅助工程	辅助用房	1 层, 门卫建筑面积 35 m ² 、配电室建筑面积 70 m ² 、更衣室建筑面积 200 m ² 、危废间 30 m ² 、厕所 24 m ²	依托原有 1500 吨/年耐火材料项目	与环评一致
		办公楼	2 层, 建筑面积 630 m ²		
		原料仓库	1 层, 建筑面积 825 m ²		
		成品仓库	一层, 建筑面积 120 m ²		
		消防水池	容积 130m ³		
		化粪池	容积 50m ³		
3	公用工程	供水工程	齐都镇自来水网	依托原有 1500 吨/年耐火材料项目	与环评一致
		供电工程	齐都镇供电网		
		供暖工程	冬季采用空调供暖		
4	环保工程	废气	集气罩、布袋除尘器去除搅拌粉尘; 焊烟除尘器去除焊接烟尘	集气罩、布袋除尘器依托原有 1500 吨/年耐火材料项目; 新建焊烟除尘器	与环评一致
		噪声	通过选用低噪声设备及厂房隔声、减振等措施降低噪声	依托原有 1500 吨/年耐火材料项目	与环评一致
		固废	废下脚料回用于生产; 废机油为危险废物, 交由有资质单位处置; 除尘器收尘回用于生产	依托原有 1500 吨/年耐火材料项目; 改造原有杂物间为危废	与环评一致

				间	
--	--	--	--	---	--

4、生产设备

本项目主要生产设备一览表见表 2-3。

表 2-3 设备一览表

环评设计生产设备					项目实际生产设备		
序号	名称	单位	数量	备注	单位	数量	备注
1	混料机(定型耐火材料)	台	2	原有设备, 继续使用	台	2	与环评一致
2	混料机(不定型耐火材料)	台	2	淘汰, 不再使用, 设备按报废处理	台	0	报废
3	混凝土搅拌机	台	2	原有设备, 继续使用	台	2	与环评一致
4	压制成型机	台	2	原有设备, 继续使用	台	2	与环评一致
5	台式木工多用机床	台	2	原有设备, 继续使用	台	2	与环评一致
6	台式钻床	台	1	原有设备, 继续使用	台	1	与环评一致
7	钻铣两用床	台	1	原有设备, 继续使用, 铣塑料机用	台	1	与环评一致
8	湿式切砖机	台	1	原有设备, 继续使用	台	1	与环评一致
9	台式砂轮机	台	1	原有设备, 继续使用	台	1	与环评一致
10	布袋除尘器	套	1	原有设备, 继续使用	套	1	与环评一致
11	卷管机	台	1	原有设备, 继续使用	台	1	与环评一致
12	全自动混料机(不定型耐火材料)	台	2	新购设备	台	2	与环评一致
13	电焊机	台	2	新购设备	台	2	与环评一致
14	焊烟除尘器	台	1	新购设备	台	1	与环评一致
15	布袋除尘器	套	1	新购设备	套	1	与环评一致

5、劳动定员及工作制度

定员: 本项目使用原有项目职工, 不新增职工, 采用原有项目工作制度。原有项目定员 23 人, 一班制, 日工作 8 小时, 年工作 300 天。

6、项目投资

本项目总投资为 10 万元, 其中环境保护投资为 1 万元, 占总投资的 1%。本项目实际环境保护投资见表 2-4:

表 2-4 实际环保投资情况说明

序号	项目	设备	投资额(万元)	备注
1	焊接废气	集气罩、焊烟除尘器	0.4	新建

2	搅拌废气	集气罩、布袋除尘器	0.6	新建
3	废水	化粪池	——	依托原有项目，不占本次投资
4	噪声	隔声、减振	——	依托原有项目，不占本次投资
5	固废	垃圾桶、危废暂存库	——	依托原有项目，不占本次投资

7、验收范围及内容

本项目位于临淄区齐都镇葛家村南。本项目总投资 10 万元，其中环保投资占 1%，项目总占地面积为 10170m²，更换不定型耐火材料生产工艺中的 2 台搅拌机，其他生产工艺不变，新增焊接工序和环保设备。本项目使用原有职工，不新增职工，原有项目定员 23 人，一班制，日工作 8 小时，年工作 300 天。本项目新增环保设施有：集气罩、布袋除尘器、焊烟除尘器、废气排气筒等。

①废水——本项目无新增废水产生，原有项目生产过程无废水，生活污水排入厂区化粪池，由环卫部门定期清运。核实相应情况为具体检查内容。

②废气——项目废气主要为有组织颗粒物，无组织颗粒物。项目废气排放情况为具体检测内容。

③噪声——工程厂界噪声，为具体检测内容。

④固体废物——工程产生的固体废物、危险废物为检查内容。

⑤工程环评及环评批复落实情况、环保设施的建设运行情况、环保机构及规章制度建设情况等，为本工程验收报告的检查内容。

原辅材料消耗及水平衡：

1、主要原辅材料及能源消耗

原辅材料消耗见下表。

表 2-5 原有项目主要原材料及动力消耗一览表

序号	名称	用量	来源
1	氧化铝粉末	200t/a	外购
2	氧化铝颗粒	300t/a	外购
3	高铝骨料	700t/a	外购
4	高铝细粉	100t/a	外购
5	硅酸盐水泥	100t/a	外购
6	磷酸铝结合剂	50t/a	外购
7	水泥外加剂	50t/a	外购，外加剂主要为减水剂、促凝剂，用量分别为

			25t/a、25t/a
8	水	307t/a	齐都镇自来水网提供
9	电	2.4 万 kWh/a	齐都镇供电网提供

表 2-6 本项目主要原材料及动力消耗一览表

环评设计情况				实际使用情况
序号	名称	用量	来源	
1	焊条	0.5t/a	外购,焊条为无铅焊条	与环评一致
2	电	0.8 万 kWh/a	齐都镇供电网提供	与环评一致

2、水源及水平衡

(1) 给水

项目技改前职工数为 23 人,生活用水量为 207t/a,技改后因无新增职工,所以用水量未发生变化。

(2) 排水

技改前生活污水产生量为 165.6t/a,排入化粪池由环卫部门定期清运;生产用水主要为浇注用水,用水量为 100t/a,浇注用水全部进入产品,无生产废水外排。技改后,项目给排水未发生变化。

(3) 技改后项目水平衡图

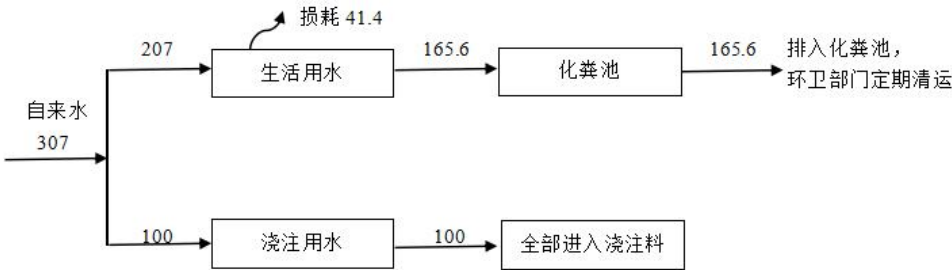


图 2-1 水量平衡图，单位 m^3/a

主要工艺流程及产污环节：

技改后定型耐火材料生产工艺流程及产污环节见下图。

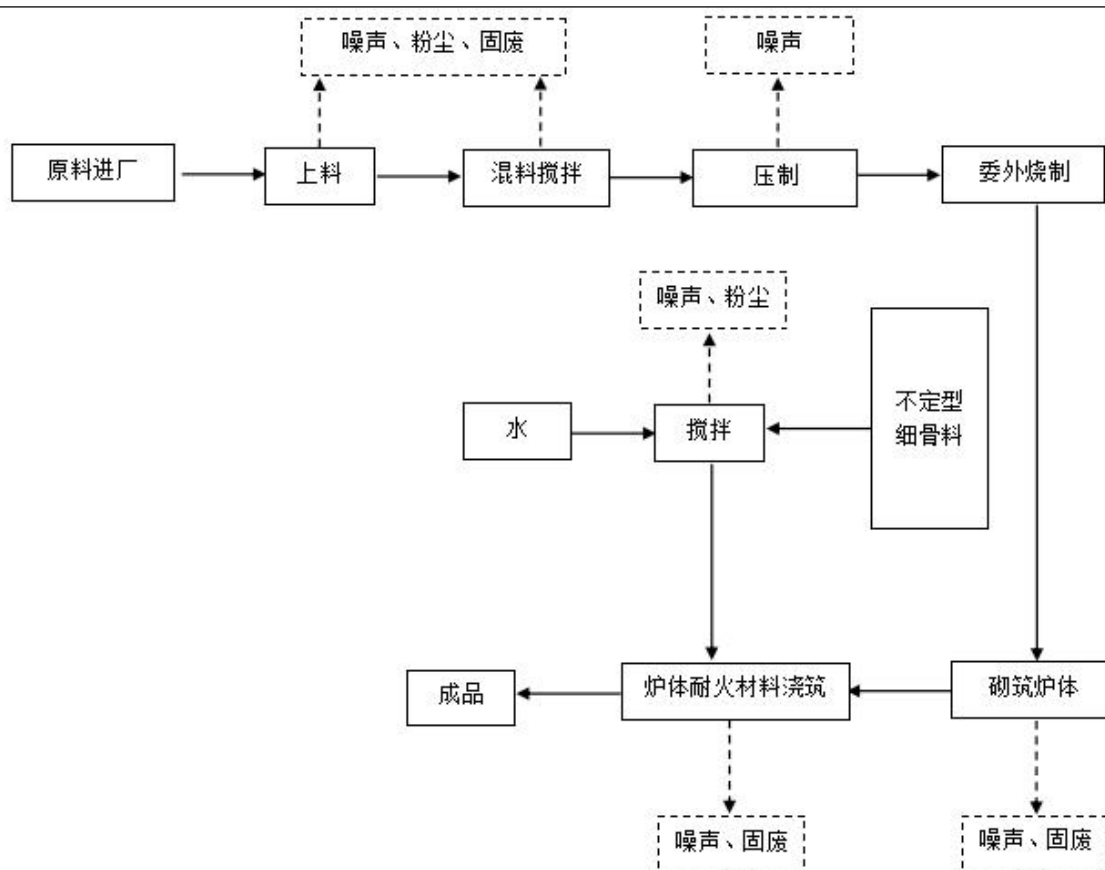


图 2-2 定型耐火材料生产工艺及产污环节图

定型耐火材料生产工艺简述：

混料搅拌：原料进厂后按照派工单的要求，将氧化铝粉、氧化铝颗粒、磷酸铝结合剂按不同配比通过密闭方式，投入混料搅拌机中将原料密闭搅匀。

压制成型：将搅拌好的原料送入压制成型机，搅拌好的原料经压制成型。

烧制：压制成型的耐火材料，委外烧制。

砌筑炉体：将待修复炉体内的耐火材料清除，把烧制好的耐火材料砌筑到炉体内。

炉体耐火料浇筑：利用公司生产的不定型耐火材料按一定配比与水混合搅拌成耐火浇筑料，浇筑到砌筑好的炉体内。

成品：干化后得到成品。

技改后不定型细骨料耐火材料搅拌工艺流程及产污环节见下图。

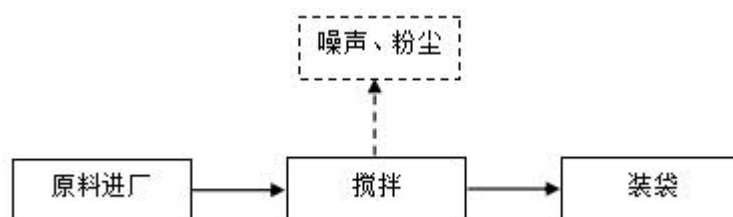


图 2-3 不定型细骨料耐火材料搅拌工艺及产污环节图

不定型细骨料耐火材料生产工艺简述：

细骨料搅拌：将高铝粉料、混凝土、外加剂按一定配比投入搅拌机中，混合搅拌均匀，装入小袋中得到产品，一部分外售，一部分用于公司炉体浇筑使用。

技改后新增焊接工序，工艺流程及产污环节见下图。



图 2-4 焊接工艺流程及产污环节图

焊接工艺简述：

有部分损坏的炉体需要焊接维修，损坏的炉体经过焊接修复，即可完成工作，炉体运入砌筑车间等待砌筑耐火材料。

项目变动情况

经淄博王字耐磨材料有限公司现场调查与核实，本项目实际建设的性质为技改；规模为定型耐火材料产量 500t/a、不定型耐火材料产量 1000t/a，地点为临淄区齐都镇葛家村南；生产工艺为定型耐火材料：混料搅拌→压制成型→委外烧制→砌筑炉体→炉体耐火材料浇筑→成品；不定型耐火材料：原料→搅拌→装袋；焊接工艺：待维护炉体→焊接→成品，污染防治措施为 3 台除尘器、3 根 15m 高排气筒、化粪池、生活垃圾箱、一般固废暂存场所、危废间等。与本项目的环境影响报告表及审批部门审批决定要求基本一致，未发生重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

1、废水

本项目无新增废水产生，技改前项目生活污水产生量为 207m³/a，排入厂区化粪池由环卫部门定期清运；生产用水主要为浇筑用水，用水量为 100m³/a，浇筑用水全部进入产品。因此，本项目无废水外排。

表 3-1 废水治理/处置设施

类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量	治理设施/措施	工艺与设计处理能力/设计指标	废水回用量	排放去向
废水	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N	间断	/	排入厂区化粪池由环卫部门定期清运，不外排	/	/	/

2、废气

技改前项目不定型耐火材料混料搅拌产生的粉尘经集气罩收集后经 1#15m 高排气筒、2#15m 高排气筒排放，定型耐火材料混料搅拌产生的粉尘经沉淀池吸收后以无组织形式排放。技改后本项目更换两台不定型耐火材料的混料机并新增焊接工序，焊接工序产生的烟尘经集气罩收集由焊烟净化设备处理后，经 1 根 15m 高排气筒 3#排放。

(1) 有组织废气

本项目不定型耐火材料混料搅拌产生的粉尘经集气罩收集后经 1#15m 高排气筒、2#15m 高排气筒排放；焊接工序产生的烟尘，经过车间安装的集气罩收集，由配套布袋除尘器处理后，经 3#15m 高排气筒排放。

(2) 无组织废气

本项目不定型耐火材料混料搅拌、焊接等工序产生的粉尘、烟尘，未经集气罩收集的、以及定型耐火材料未被沉淀池收集的以无组织形式排放，通过车间通风进行处理。

表 3-2 废气治理/处置设施

类别	来源	污染物种类	排放形式及去向	治理设施/措施	工艺/设计指标	排气筒高度与内径尺寸	治理设施监测点设置/开孔情况
废气	不定型耐火材料混料搅拌工序	颗粒物	有组织排放	集气罩收集后由配套的布袋除尘器处理后经 1#15 米高排气筒排放	/	15/0.30	/

	不定型耐火材料混料搅拌工序	颗粒物	有组织排放	集气罩收集后由配套的布袋除尘器处理后经 2#15 米高排气筒排放	/	15/0.45	/
	焊接工序	烟尘	有组织排放	集气罩收集后由焊烟净化设备处理后经 3#15 高排气筒排放	/	15/0.40	/
废气	不定型耐火材料混料搅拌工序、焊接工序	颗粒物	无组织排放	车间通风换气	/	/	/

3、噪声

本项目产生的噪声主要为搅拌机、电焊机、除尘器风机等设备产生的噪声。采取基础减振、合理布局、建筑隔声、选用低噪声设备等措施。

表 3-3 噪声治理/处置设施

类别	噪声源设备名称	源强 (是否稳态噪声)	厂区相对位置	运行方式	治理措施
噪声	搅拌机、电焊机、除尘器风机等设备	是	厂区生产车间	连续	采取基础减振、合理布局、建筑隔声、选用低噪声设备等措施

4、固（液）体废物

本项目固废主要包括生产过程中产生的下脚料、除尘器收尘、设备保养产生的废机油。

本项目不新增职工，无新增生活垃圾产生。

除尘器收尘：除尘器在运行过程产生除尘器收尘，产生量为 0.21t/a，收集后全部回用于生产；焊烟除尘器收尘量为 13.12kg/a，由环卫部门清运。

下脚料：项目在焊接工序产生下脚料，产生量为 0.2t/a，存储于一般固废储存区，外售综合利用。

废机油：设备保养产生废机油，废机油的产生量为 0.1t/a，暂存于危废间，委托东营争峰新能源技术有限公司进行处理。

表 3-4 固废治理/处置设施

类别	来源	废物名称	性质	产生量	处理处置量	处理处置方式	合同签订情况（是/否）
固废	生产过程	除尘器收尘	一般固废	0.21t/a	0.21t/a	收集后回用于生产	否

		焊烟除尘器收尘	一般固废	13.12kg/a	13.12kg/a	环卫部门清运	否
		下脚料	一般固废	0.2t/a	0.2t/a	收集后外售	否
		废机油	危险废物	0.1t/a	0.1t/a	暂存于危废间委托东营争峰新能源技术有限公司进行处理	否

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

(一) 项目概况

淄博王字耐磨材料有限公司前身为淄博卡尔耐火材料有限公司，法人代表于又学，经营范围为特种耐火材料生产、销售；定性材料、不定型材料加工、销售；炭黑窑炉、化工设备组装、销售。2001 年淄博卡尔耐火材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目办理了环评手续，并于 2001 年 10 月 25 日取得了淄博市环保局临淄分局审批意见（无审批文号）。2003 年企业更名为淄博王字特种耐火材料有限公司，2010 年 6 月 28 日取得淄博市环保局临淄分局对淄博王字特种耐火材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目的验收意见（验收文号：环验[2010]037 号）。2018 年 11 月，因生产经营原因，企业更名为淄博王子耐磨材料有限公司，并于 2018 年 11 月 12 日，取得淄博市环保局临淄分局《关于淄博王字特种耐火材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目画报手续变更为淄博王字耐磨材料有限公司 1500 吨/年耐火材料项目相关手续审核意见》。因市场需要，企业投资 10 万元在缘由厂区开工建设混料机设备淘汰更换，因客户有大量旧炉体需焊接维修，所以在原有车间内增加电气焊设备及相关除尘设备，变更换不定型耐火材料生产设备中的 2 台混料机，企业已于 2018 年 10 月 8 日取得项目备案（详见附件），项目计划于 2019 年 4 月投产。

(二) 营运期环境影响

1、废气

原有项目不定型耐火材料粗骨料搅拌工艺、生产设备、废气处理设备都没有变化，在此不作分析。技改项目废气主要为不定型耐火材料细骨料搅拌工序、定型耐火材料搅拌工序、炉体浇筑耐火料搅拌产生的粉尘和新增焊接工序产生的少量焊接烟尘。

1) 有组织废气

项目不定型耐火材料细骨料搅拌原料用量为 300t/a，项目定型耐火料搅拌工序原料用量为 500t/a，炉体浇筑耐火料用量为 200t/a，耐火材料总用量为 1000t/a，产生的粉尘量参照《逸散性工业粉尘控制技术》中粒料加工厂产尘系数为 0.5kg/t 计，则粉尘产生量为 0.5t/a，技改完成后粉尘经集气罩（收集效率 90%，风机风量 3000m³/h）收集，布袋除尘器（去除效率 96%）处理后，通过 2#排气筒排放。2#排气筒粉尘排放总量为 0.018t/a，排放效率为 0.0075kg/h，排放浓度为 2.5mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中 15m 排气筒排放速率要求和《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 中

重点控制区大气污染物排放浓度限值要求。

本项目在焊接工序会产生少量的焊接烟尘。本项目焊接采用手工电弧焊，焊条用量 500kg/a，根据《焊接车间环境污染及控制技术进展》（作者：孙大光，马小凡）可知，手工电弧焊施焊时发尘量为 350-450mg/min（取最大值 450mg/min），焊接时间以 600h/a 计算，则手工电弧焊产生焊烟量为 16.2kg/a，本次环评要求企业设置固定焊接区，焊接区上方安装集气罩（收集效率为 90%），引风机风量 1000m³/h，固定式焊烟除尘器处理效率 90%，则烟尘排放量为 1.458kg/a，排放速率为 0.00243kg/h，排放浓度为 2.43mg/m³，处理后废气通过 3#排气筒排放。有组织颗粒物排放浓度满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 中第四时段重点控制区大气污染物排放浓度限值：颗粒物 10mg/m³，排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中 15m 排气筒最大排放速率要求。

2) 无组织废气

项目不定型耐火材料细骨料搅拌工序、定型耐火材料搅拌工序、炉体浇筑耐火材料搅拌工序、焊接工序未被集气罩收集的粉尘，采取无组织排放，粉尘和焊烟无组织排放量分别为 0.05t/a、0.00162t/a。

该项目以全厂为无组织排放面源，需叠加原有不定型耐火材料粗骨料无组织排放量，原有项目不定型耐火材料粗骨料无组织粉尘排放量为 0.0096t/a，技改项目无组织粉尘排放量为 0.05162t/a，则全厂无组织排放总量为 0.06122t/a。本项目无组织废气面源排放采用环保部环境工程评估中心推荐的模式进行估算，厂界颗粒物无组织排放浓度均为满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297/1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。

本项目废气排放对周围大气环境影响较小。

2、废水

原有项目定型和不定型耐火材料混料搅拌过程中不用水，定性材料浇筑工序加入的水全部进入产品，技改后工艺不变，产量不变，无废水产生；项目无新增职工，无新增生活废水。原有项目职工为 23 人，生活污水量为 165.6t/a，水质简单，排入化粪池处理后由环卫部门定期清运。化粪池采取防渗处理，防止地下水污染，因此，本项目对地表水环境基本无影响。

3、固体废物

本项目固体废物主要为生产过程中禅僧的焊接下脚料、除尘器收尘、设备保养产生的废机油。

本项目不新增职工，无新增生活垃圾产生；焊接下脚料产生量为 0.2t/a，收集后外售处理；

2#除尘器收尘量为 0.43t/a，收集后全部回用于生产；3#焊烟除尘器收尘量为 13.12kg/a，作为一般固废，由环卫部门定期清运；设备保养产生的废机油量为 0.1t/a，废机油（类别 HW08，代码 900-249-08）属于危险废物，由有资质单位处置。

综上所述，本项目固体废物对周围环境影响较小。

4、噪声

项目噪声主要来自搅拌机、电焊机、除尘器风机设备，其声压级为 70-80dB（A）。本项目设备噪声采用隔声、减震措施后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》2 类标准。

5、防护距离

本项目不设大气环境防护距离。本项目设置卫生防护距离为 50m。该项目最近的敏感目标是项目北的葛家庄村，最近距离为 345m，能够满足卫生防护距离要求。

综上所述，本项目建设符合国家及当地政策要求；选址合理；生产工艺较先进；采取了有效的污染防治措施后，污染物实现达标排放；项目具有较好的经济效益。在严格落实本报表提出的各项措施的基础上，本项目从环境保护角度考虑是可行的。

二、措施

项目建设过程中必须严格执行“三同时”制度，项目环保设施“三同时”验收一览表见下表 4-1。

表 4-1 项目污染防治措施一览表

项目	污染物名称	措施	验收内容	治理效果
废气	粉尘（有组织）	集气罩收集布袋除尘器处理后，由 2#15m 排气筒高空排放	排气筒高度 15m，排放浓度	排放浓度执行《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 “重点控制区”大气污染物排放浓度限值
	粉尘（有组织）	集气罩收集焊烟除尘器处理后，由 3#15m 排气筒高空排放	排气筒高度 15m，排放浓度	排放浓度执行《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 “重点控制区”大气污染物排放浓度限值
	粉尘（无组织）	加强车间通风换气	排放浓度	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中新污染源无组织排放浓度限值
废水	生活污水	排入化粪池处理，环卫部门定期清运	—	不外排

噪声	噪声	设备减振+厂房隔声	昼间噪声、夜间噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2类标准
固体废物	焊接下脚料	一般固废暂存区	收集后外售	不外排
	除尘器收尘	一般固废暂存区	集中收集后回用于生产	不外排
	焊烟除尘器收尘	一般固废暂存区	集中收集后环卫部门定期清运	不外排
	废机油	危废暂存间	委托有资质单位进行处理	不外排

三、建议

根据以上评价结论，结合有关环保法规和标准要求，提出以下改进建议：

- 1、加强环境监测，防治污染物超标排放。
- 2、应采用同行业中先进生产工艺和技术设备，减少污染环节，符合清洁生产的要求。
- 3、严格规范厂区卫生，并设置相应的管理制度。

2、审批部门审批决定（淄博市环境保护局临淄分局，临环审字[2019]34号，2019.03.08）

审批意见：

淄博王字耐磨材料有限公司：

经审查，对你公司《淄博王字耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目环境影响报告表》（重庆大润环境科学研究院有限公司），提出审批意见如下：

一、该项目位于临淄区齐都镇葛家村南，总投资10万元，其中环保投资1万元。更换不定型耐火材料生产工艺中的2台搅拌机，新增焊接工序和环保除尘设备。原有项目定型耐火材料产量500t/a，不定型耐火材料产量1000t/a，技改完成后，耐火材料产量不变，产品为定型耐火材料产量500t/a，不定型耐火材料产量1000t/a。以氧化铝粉末、氧化铝颗粒、高铝骨料等为原料，通过上料、混料搅拌、压制、委托烧制、砌筑炉体、炉体耐火料浇筑等工序生产定型耐火材料，通过搅拌袋工序生产不定型耐火材料，并增加焊接工序维修损坏炉体。该项目符合国家产业政策要求，在落实建设项目环境影响报告表提出的各项污染防治措施及整改措施的前提下，能达到环境保护要求，经征求局各科室意见，均无异议，同意该项目按照环评工艺及地点建设。

二、该项目在日常环境管理重工必须严格落实环境影响报告表提出的各项环保要求，并须做好以下工作：

- 1、按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水管网系统，完善化粪池防渗及其导

流设施。生活污水经化粪池处理后由环卫部门定期清运处理，不得随意外排。

2、加强各工序生产管理，搅拌工序产生的粉尘经集气罩收集布袋除尘器处理后，通过15米高排气筒排放；焊接工序产生的焊接烟尘经集气罩收集后，通过固定式焊烟净化器处理后经15m高排气筒排放。确保颗粒物的有组织排放浓度满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表2重点控制区大气污染物排放浓度限值；确保废气排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中相关标准要求。

加强管理，减少废气的无组织排放，确保颗粒物的无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放标准要求。

3、按固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。焊接下脚料收集后外售处理；布袋除尘器收尘收集后全部回用于生产；焊烟除尘器收尘由环卫部门定期清运；废机油属危险废物，按照危险废物管理的相关规定妥善收集、储存后，交由有资质公司进行处置并做好转移台账。

4、车间采取密封、隔音、减震等措施，控制设备噪声，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准。

5、加强环境风险防范措施。根据环境风险评价、环境应急预案和厂区实际现状，熟练掌握厂区的所有风险源及相应的应急措施，在风险源安装预警和监测装置，建设相配套的事故应急设施，配备应急演练；加强环境风险管理，对风险评价实行动态管理，保证事故发生时立即进入应急状态，确保环境安全。

三、建立健全环境管理制度，加强企业内部环保设施运行管理和操作人员的培训，不断提高其管理和实际运行操作能力，确保各类污染物处理设施安全稳定运行和各项污染物长期稳定达标排放。

四、该项目若遇规划布局调整，须无条件停产并按规划要求进行搬迁，若遇环境信访或污染事件，经查实须立即停产整治。若该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，须重新向环保部门报批环境影响评价文件。

五、项目建成后，要按照《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，及时组织建设项目竣工验收，经验收合格后方可正式投入使用。

3、审批意见落实情况

审批意见落实情况详见下表。

表 4-2 环评审批意见落实情况

序号	审批意见内容	实际建设内容	备注与说明
1	建设内容：淄博王字耐磨材料有限公司投资 10 万元，其中环保投资 1 万元。更换不定型耐火材料生产工艺中的 2 台搅拌机，新增焊接工序和环保除尘设备。技改后项目的产能不发生改变。在落实各项污染防治措施后，能满足环境保护要求。	淄博王字耐磨材料有限公司投资 10 万元，其中环保投资 1 万元。更换不定型耐火材料生产工艺中的 2 台搅拌机，新增焊接工序和环保除尘设备。技改后项目的产能不发生改变。已落实各项污染防治措施，能满足环境保护要求。	已落实
2	按“请污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水管网系统，完善化粪池防渗及其导流设施。生活污水经化粪池处理后由环卫部门定期清运处理，不得随意外排。	本项目按“请污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水管网系统，已做好化粪池防渗及其导流设施。生活污水经化粪池处理后由环卫部门定期清运处理，不随意外排。	已落实
3	加强各工序生产管理，搅拌工序产生的粉尘经集气罩收集布袋除尘器处理后，通过 15 米高排气筒排放；焊接工序产生的焊接烟尘经集气罩收集后，通过固定式焊烟净化器处理后经 15m 高排气筒排放。确保颗粒物的有组织排放浓度满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 重点控制区大气污染物排放浓度限值；确保废气排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求。 加强管理，减少废气的无组织排放，确保颗粒物的无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准要求。	加强各工序生产管理，1#混料机搅拌工序产生的粉尘经集气罩收集布袋除尘器处理后，通过 15 米高 1#排气筒排放，经检测颗粒物排放浓度最大值为 3.6mg/m³，排放速率最大值为 0.010kg/h；2#混料机搅拌工序产生的粉尘经集气罩收集布袋除尘器处理后，通过 15 米高 2#排气筒排放，经检测颗粒物排放浓度最大值为 4.2mg/m³，排放速率为 0.005kg/h；颗粒物浓度满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 重点控制区大气污染物排放浓度限值；颗粒物排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求；焊接工序产生的焊接烟尘经集气罩收集后，通过固定式焊烟净化器处理后经 15m 高 3#排气筒排放，经检测颗粒物浓度最大值为 4.6mg/m³满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 重点控制区大气污染物排放浓度限值；排放速率最大值为 0.015kg/h 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求。 已加强管理，减少了废气的无组织排放，经检测无组织颗粒物的排放浓度为 0.350mg/m³满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准要求。	已落实

4	按固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。焊接下脚料收集后外售处理；布袋除尘器收尘收集后全部回用于生产；焊烟除尘器收尘由环卫部门定期清运；废机油属危险废物，按照危险废物管理的相关规定妥善收集、储存后，交由有资质公司进行处置并做好转移台账。	本项目按固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实了各类固体废物的收集、处置和综合利用。焊接下脚料收集后外售处理；布袋除尘器收尘收集后全部回用于生产；焊烟除尘器收尘由环卫部门定期清运；废机油属危险废物，按照危险废物管理的相关规定妥善收集、储存后，交由东营争峰新能源技术有限公司进行处置并做好转移台账。	已落实
5	车间采取密封、隔音、减震等措施，控制设备噪声，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准。	经检测本项目运营期间昼间噪声最大值为58.2dB（A），夜间噪声最大值为49.0dB（A）满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》2类标准的要求。	已落实
6	该项目若遇规划布局调整，须无条件停产并按规划要求进行搬迁，若遇环境信访或污染事件，经查实须立即停产整治。若该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防治生态破坏的措施发生重大变动的，须重新向环保部门报批环境影响评价文件。	根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52号，环境保护部办公厅，2015.06.04）的相关规定检查，本项目未发生重大变更。	已落实

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、监测分析方法

(1) 废气监测项目、分析及检出限

表 5-1 废气监测项目分析及检出限

监测类别	项目名称	标准代号	分析方法	检出限 (mg/m ³)
有组织废气	颗粒物	HJ 836-2017	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》	1.0
	颗粒物	GB/T 16157-1996	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》及修改单	/
无组织废气	颗粒物	GB/T 15432-1995	《环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法》及修改单	0.001

(2) 噪声监测项目、分析及检出限

表 5-2 噪声监测项目分析及检出限

监测类别	项目名称	标准代号	分析方法	检出限
噪声	等效连续 A 声级 L_{eq}	GB 12348-2008	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	/

2、质量控制及质量保证

(1) 及时了解工况情况，由专人负责工况调查，验收监测过程中环保设备正常运行，工况稳定以上满足验收监测要求；

(2) 按照国家环境保护部颁发的《环境监测质量保证管理规定》（暂行）实施全过程质量保证，合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性；

(3) 本次监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）方法，并已经通过实验室资质认定；

(4) 本次监测人员已经通过考核并持有上岗证，监测设备均通过计量检定和校准；

(5) 废气监测质量控制

➤ 废气采样前，采样员检查并确认了废气采样管、连接管、滤料、样品吸收瓶的材质满足被测废气的特性要求，确保废气监测因子不吸附、不溶出和与待测污染物发生化学反应。同时，采样管的耐压和耐温性能符合污染源监测的实际需要。

➤ 采样员在采样前认真检查并确认了废气采样管、滤料、吸收瓶的清洁度，确保采样设

备及容器符合采样要求。

➤ 采样员在采样前检查并确认了烟尘采样嘴、皮托管嘴的变形和损坏情况，确认无变形和损坏后才予使用。

➤ 现场监测设备在投入使用前，采样员对仪器设备都进行了检查和校准，并保持检查和校准记录。

➤ 废气采样系统连接好后对其进行了气密性检查，确保整体系统不漏气。

按照我公司内部质量要求会每季度对低浓度颗粒物采样系统，进行一次流量校准和运行状态检查。烟气分析仪在每次使用前后均进行校准，采用仪器量程 20%-30%、50%-60%、80%-90%或与待测污染物浓度相近的标准气校准，标准气从采样枪的顶端接入，仪器的示值偏差不超过±5%。氧气传感器的多点校准，零点校正采用高纯氮气。每次使用前均用干净空气调整仪器的示值为 20.9%。

（6）噪声监测质量控制

多功能声级计测量前通过声校准器（AWA6022A 型）进行了校准，测量前校准，测量后校准，校准读数偏差小于 0.5 分贝，测量过程中风速小于 5m/s 且传声器加了防风罩，满足监测要求。

（7）监测数据严格实行三级审核制度，最后由授权签字人签发。

表六

验收监测内容:

1、废气（有组织排放）

表 6-1 有组织废气监测内容

序号	检测位置	检测内容	检测频次
1	1#混料车间废气排气筒（进口、出口）	颗粒物	2 天,3 次/天
2	2#混料车间废气排气筒（进口、出口）	颗粒物	2 天,3 次/天
3	3#焊接工序废气排气筒（进口、出口）	颗粒物	2 天,3 次/天

2、废气（无组织排放）

表 6-2 无组织废气监测内容

序号	检测位置	检测内容	检测频次
1	厂界上风向 1 个对照点,下风向 3 个监控点	颗粒物	2 天,4 次/天
2	同时监测气象因子（气温、气压、风向、风速）		

3、厂界噪声监测

表 6-3 噪声监测内容

检测点位名称	检测位置	检测内容	检测频次
东、南、西、北厂界	厂界外 1 米处布设检测点位	连续等效 A 声级, Leq(A)	2 天, 昼夜各 1 次

表七

验收监测期间生产工况记录:

山东九盛检测科技有限公司于 2019 年 07 月 05 日和 07 月 08 日进行了竣工验收检测并出具检测报告。监测期间,主体工程正常运转、环保设施正常运行,生产工矿稳定。根据生态环境部公示(2018 年第 9 号)关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公示(2018.05.15)的要求。满足环保验收检测技术要求。

验收监测结果:

1、废气(有组织排放)

表 7-1 1#混料车间废气排气筒(进口)检测结果

检测点位	1#混料车间废气排气筒(进口)					
检测日期	2019.07.05			2019.07.08		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
内径/高度(m)	0.20/—					
烟温(℃)	32.2	32.3	32.6	23.5	23.6	23.6
标干流量(m ³ /h)	2223	2166	2039	2547	2398	2499
颗粒物实测浓度(mg/m ³)	27.8	27.7	27.1	29.2	28.8	29.4
颗粒物排放速率(kg/h)	0.062	0.060	0.055	0.074	0.069	0.073
备注	无					

表 7-2 1#混料车间废气排气筒(出口)检测结果

检测点位	1#混料车间废气排气筒(出口)					
检测日期	2019.07.05			2019.07.08		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
内径/高度(m)	0.30/15					
烟温(℃)	35.1	35.8	36.3	26.0	26.1	26.7
标干流量(m ³ /h)	1591	1608	1605	2714	2712	2686
颗粒物实测浓度(mg/m ³)	3.3	3.1	3.3	3.6	3.6	3.4
颗粒物排放速率(kg/h)	0.005	0.005	0.005	0.010	0.010	0.009
最大值(mg/m ³)	3.6					

标准值 (mg/m ³)	10
达标情况	达标
颗粒物排放速率最大值 (kg/h)	0.010
颗粒物排放速率标准值 (kg/h)	3.5
达标情况	达标

表 7-3 2#混料车间废气排气筒（进口）检测结果

检测点位	2#混料车间废气排气筒（进口）					
检测日期	2019.07.05			2019.07.08		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
内径/高度 (m)	0.60/—					
烟温 (°C)	37.5	38.0	38.2	29.3	29.4	29.2
标干流量 (m ³ /h)	954	1117	1204	1082	901	992
颗粒物实测浓度 (mg/m ³)	29.7	30.4	30.1	31.7	32.3	32.1
颗粒物排放速率 (kg/h)	0.028	0.034	0.036	0.034	0.029	0.032
备注	无					

表 7-4 2#混料车间废气排气筒（出口）检测结果

检测点位	2#混料车间废气排气筒（出口）					
检测日期	2019.07.05			2019.07.08		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
内径/高度 (m)	0.45/15					
烟温 (°C)	37.6	38.4	38.7	27.8	27.7	28.1
标干流量 (m ³ /h)	970	1065	1108	1313	1115	1215
颗粒物实测浓度 (mg/m ³)	3.5	3.3	3.7	4.0	4.0	4.2
颗粒物排放速率 (kg/h)	0.003	0.004	0.004	0.005	0.004	0.005
最大值 (mg/m ³)	4.2					
标准值 (mg/m ³)	10					
达标情况	达标					
颗粒物排放速率最大值 (kg/h)	0.005					

颗粒物排放速率标准值 (kg/h)	3.5
达标情况	达标

表 7-5 3#焊接工序废气排气筒（进口）检测结果

检测点位	3#焊接工序废气排气筒（进口）					
检测日期	2019.07.05			2019.07.08		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
内径/高度（m）	0.25/—					
烟温（℃）	23.8	23.0	24.6	28.2	28.7	28.1
标干流量（m³/h）	2834	2857	3184	3351	3332	3336
颗粒物实测浓度 (mg/m³)	32.9	32.8	31.1	32.8	33.0	33.1
颗粒物排放速率（kg/h）	0.093	0.094	0.099	0.110	0.110	0.110
备注	无					

表 7-6 3#焊接工序废气排气筒（出口）检测结果

检测点位	3#焊接工序废气排气筒（出口）					
检测日期	2019.07.05			2019.07.08		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
内径/高度（m）	0.40/15					
烟温（℃）	25.1	26.1	26.7	27.1	28.0	28.7
标干流量（m³/h）	2870	3061	3178	3175	3204	3156
颗粒物实测浓度 (mg/m³)	3.9	4.1	3.8	4.3	4.6	4.4
颗粒物排放速率（kg/h）	0.011	0.013	0.012	0.014	0.015	0.014
最大值（mg/m³）	4.6					
标准值（mg/m³）	10					
达标情况	达标					
颗粒物排放速率最大值 (kg/h)	0.015					
颗粒物排放速率标准值 (kg/h)	3.5					
达标情况	达标					

监测结果表明，验收监测期间：

1#混料车间废气排气筒颗粒物监控点最大浓度为 3.6mg/m³，符合《山东省区域性大气污

染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表2中重点控制区的标准限值要求。最大排放速率为0.010kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》（DB16297-1996）表2标准限值要求。

除尘器的除尘效率：（进口排放速率的平均值-出口排放速率的平均值）/进口排放速率的平均值=（0.066kg/h-0.007kg/h）/0.066kg/h*100%=89.4%。备注：排放速率取平均值。

2#混料车间废气排气筒颗粒物监控点最大浓度为4.2mg/m³，符合《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表2中重点控制区的标准限值要求。最大排放速率为0.005kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》（DB16297-1996）表2标准限值要求。

除尘器的除尘效率：（进口排放速率的平均值-出口排放速率的平均值）/进口排放速率的平均值=（0.032kg/h-0.004kg/h）/0.032kg/h*100%=87.5%。备注：排放速率取平均值。

3#焊接工序废气排气筒颗粒物监控点最大浓度为4.6mg/m³，符合《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表2中重点控制区的标准限值要求。最大排放速率为0.015kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》（DB16297-1996）表2标准限值要求。

焊烟净化器的除尘效率：（进口排放速率的平均值-出口排放速率的平均值）/进口排放速率的平均值=（0.103kg/h-0.013kg/h）/0.103kg/h*100%=87.4%。备注：排放速率取平均值。

2、废气（无组织排放）

表 7-7 无组织颗粒物检测结果

检测日期		颗粒物（mg/m ³ ）			
		1#上风向	2#下风向	3#下风向	4#下风向
2019.07.05	13:15	0.205	0.295	0.317	0.300
	14:20	0.213	0.325	0.333	0.308
	15:25	0.208	0.315	0.343	0.298
	16:30	0.198	0.325	0.350	0.305
2019.07.08	08:35	0.200	0.313	0.338	0.298
	09:40	0.212	0.320	0.350	0.305
	10:45	0.198	0.310	0.322	0.350
	11:50	0.205	0.318	0.333	0.298
最大值（mg/m ³ ）		0.350			
标准值（mg/m ³ ）		1.0			
达标情况		达标			

监测结果表明，验收监测期间：

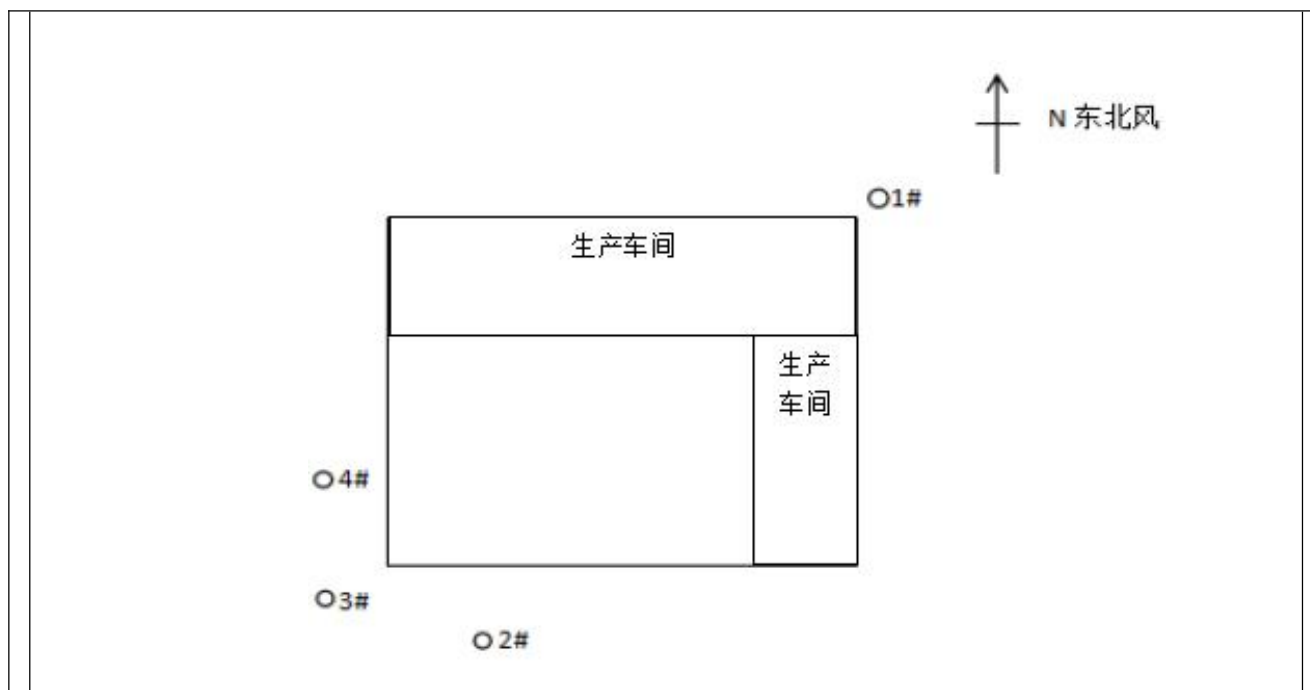
厂界无组织颗粒物监控点最大浓度值为 0.350mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中浓度限值要求。

表 7-8 气象观测数据表

检测日期	时间	温度 (°C)	湿度 (%RH)	风向	风速 (m/s)	总云量	低云量	大气压 (kPa)
2019.07.05	13:05	39.6	20.8	W	2.3	1	0	98.0
	14:05	39.7	21.0	W	2.3	1	0	98.1
	15:05	39.4	21.3	W	2.4	1	0	98.4
	16:05	39.3	21.6	W	2.5	1	0	98.6
2019.07.08	08:30	26.7	23.4	NE	1.2	5	4	100.8
	09:30	26.9	23.2	NE	1.3	5	4	100.7
	10:30	27.1	23.1	NE	1.2	5	4	100.7
	11:30	27.5	22.8	NE	1.2	5	4	100.6

无组织检测采样点位示意图

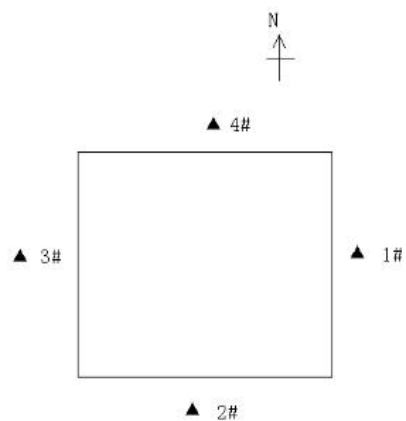
采样日期	2019.07.05
	
采样日期	2019.07.08



3、厂界噪声

表 7-9 厂界噪声检测结果

检测日期	点位编号	检测点位	检测结果 Leq dB (A)	
			昼间	夜间
2019.07.05	1#	东厂界外 1m	52.2	46.7
	2#	南厂界外 1m	51.2	47.4
	3#	西厂界外 1m	51.4	49.0
	4#	北厂界外 1m	52.4	46.3
2019.07.08	1#	东厂界外 1m	55.1	48.2
	2#	南厂界外 1m	56.6	45.5
	3#	西厂界外 1m	58.2	47.4
	4#	北厂界外 1m	56.7	47.2
检测结果 dB (A)			51.2~58.2	45.5~49.0
标准值 dB (A)			60	50
达标情况			达标	达标
厂界噪声检测点位示意图				



监测结果表明，验收监测期间：

厂界共布设 4 个噪声点位，1#~4#测点昼间噪声测值范围为 51.2~58.2dB（A），夜间噪声测值范围为 45.5~49.0dB（A），符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类区要求。

表八

验收监测结论:

1、环保设施调试/运行效果

(1) 废气监测结果

本项目不定型耐火材料混料搅拌产生的粉尘经集气罩收集后经 1#15m 高排气筒、2#15m 高排气筒排放；焊接工序产生的烟尘，经过车间安装的集气罩收集，由配套布袋除尘器处理后，经 3#15m 高排气筒排放。不定型耐火材料混料搅拌、焊接等工序产生的粉尘、烟尘，未经集气罩收集的、以及定型耐火材料未被沉淀池收集的以无组织形式排放，通过车间通风进行处理。

监测结果表明，验收监测期间：1#混料车间废气排气筒颗粒物监控点最大浓度为 $3.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 中重点控制区的标准限值要求。最大排放速率为 $0.010\text{kg}/\text{h}$ ，符合《大气污染物综合排放标准》（DB16297-1996）表 2 标准限值要求。

除尘器的除尘效率：（进口排放速率的平均值-出口排放速率的平均值）/进口排放速率的平均值= $(0.066\text{kg}/\text{h}-0.007\text{kg}/\text{h})/0.066\text{kg}/\text{h}\times 100\%=89.4\%$ 。备注：排放速率取平均值。

2#混料车间废气排气筒颗粒物监控点最大浓度为 $4.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 中重点控制区的标准限值要求。最大排放速率为 $0.005\text{kg}/\text{h}$ ，符合《大气污染物综合排放标准》（DB16297-1996）表 2 标准限值要求。

除尘器的除尘效率：（进口排放速率的平均值-出口排放速率的平均值）/进口排放速率的平均值= $(0.032\text{kg}/\text{h}-0.004\text{kg}/\text{h})/0.032\text{kg}/\text{h}\times 100\%=87.5\%$ 。备注：排放速率取平均值。

3#焊接工序废气排气筒颗粒物监控点最大浓度为 $4.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表 2 中重点控制区的标准限值要求。最大排放速率为 $0.015\text{kg}/\text{h}$ ，符合《大气污染物综合排放标准》（DB16297-1996）表 2 标准限值要求。

焊烟净化器的除尘效率：（进口排放速率的平均值-出口排放速率的平均值）/进口排放速率的平均值= $(0.103\text{kg}/\text{h}-0.013\text{kg}/\text{h})/0.103\text{kg}/\text{h}\times 100\%=87.4\%$ 。备注：排放速率取平均值。

厂界无组织颗粒物监控点最大浓度值为 $0.350\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中浓度限值要求。

(2) 噪声监测结果

本项目产生的噪声主要来自搅拌机、电焊机、除尘器风机等设备产生的噪声。采取基础减振、合理布局、建筑隔声、选用低噪声设备等措施。

监测结果表明，验收监测期间：厂界共布设 4 个噪声点位，1#~4#测点昼间噪声测值范围为 51.2~58.2dB（A），夜间噪声测值范围为 45.5~49.0dB（A），符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类区要求。

2、工程建设对环境的影响

（1）废水对环境的影响

本项目无新增废水产生，原项目生活污水产生量为 207m³/a，排入厂区化粪池由环卫部门定期清运；生产用水主要为浇筑用水，用水量为 100m³/a，浇筑用水全部进入产品。因此，本项目无废水外排。

（2）固废对环境的影响

本项目固废主要包括生产过程中产生的下脚料、除尘器收尘、焊烟除尘器收尘、设备保养产生的废机油。本项目不新增职工，无新增生活垃圾产生；除尘器收尘全部回用于生产；焊烟除尘器收尘由环卫部门清运；下脚料存储于一般固废储存区，外售综合利用；废机油暂存于危废间，委托东营争峰新能源技术有限公司进行处理。

综上，本项目固体废弃物均得到有效的处理与处置，满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单标准的要求；危险废物满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单标准的要求。

3、结论

① 本项目卫生防护距离为 50m，距离本项目最近的敏感目标为南方向 260m 处的蒋王庄村，对周围环境影响较小。

② 本项目落实了环境影响报告表及其批复中规定的污染防治措施。

③ 建设了相应环保设施。

④ 环保设施运行正常。

⑤ 调试期间项目经山东九盛检测科技有限公司进行了竣工验收监测，监测结果表明本项目废气、噪声均满足达标排放。

⑥ 具备验收条件

综上所述，该项目均满足竣工环境保护验收要求。

附件

- 1.环评审批意见
- 2.承诺函
- 3.营业执照
- 4.项目土地证明
- 5.危废处置合同
- 6.检测报告

附图

- 1.项目地理位置图
- 2.项目周边环境关系图
- 3.项目平面布置图
- 4.项目现场照片

附件1 环评审批意见

淄博市环境保护局临淄分局

临环审字【2019】34号

关于对淄博王宇耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目环境影响报告表的审批意见

淄博王宇耐磨材料有限公司：

经审查，对你公司《淄博王宇耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目环境影响报告表》（重庆大润环境科学研究院有限公司），提出审批意见如下：

一、该项目位于临淄区齐都镇葛家村南，总投资10万元，其中环保投资1万元。更换不定型耐火材料生产工艺中的2台搅拌机，新增焊接工序和环保除尘设备。原有项目定型耐火材料产量500t/a，不定型耐火材料产量1000t/a，技改完成后，耐火材料产量不变，产品为定型耐火材料产量500t/a，不定型耐火材料产量1000t/a。以氧化铝粉末、氧化铝颗粒、高铝骨料等为原料，通过上料、混料搅拌、压制、委托烧制、砌筑炉体、炉体耐火料浇筑等工序生产定型耐火材料，通过搅拌袋装工序生产不定型材料，并增加焊接工序维修损坏炉体。该项目符合国家产业政策要求，在落实建设项目环境影响报告表提出的各项污染防治措施及整改措施的前提下，能达到环境保护要求，经征求局各科室意见，均无异议，同意该项目按照环评工艺及地点建设。

二、该项目在日常环境管理中必须严格落实环境影响报告表提出的各项环保要求，并须做好以下工作：

1、按“清污分流、雨污分流”原则建设厂区给排水管网系统，完善化粪池防渗及其导流设施。生活污水经化粪池处理后由环卫部门定期清运处理，不得随意外排。

2、加强各工序生产管理，搅拌工序产生的粉尘经集气罩收集布袋除尘器处理后，通过15米高排气筒排放；焊接工序产生的焊接烟尘经集气罩收集后，通过固定式焊烟净化器处理后后经15m高排气筒排放。确保颗粒物的有组织排放浓度满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2013）表2中重点控制区大气污染物排放浓度限值；确保废气排放速率满足《大气污染物综合排放标准》。

(GB16297-1996)表2中相关标准要求。

加强管理，减少废气的无组织排放，确保颗粒物的无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放标准要求。

3、按固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。焊接下脚料收集后外售处理；布袋除尘器收尘收集后全部回用于生产；焊烟除尘器收尘由环卫部门定期清运；废机油属危险废物，按照危险废物管理的相关规定妥善收集、储存后，交由有资质公司进行处置并做好转移台账，不得随意弃置。

4、车间采取密封、隔音、减震等措施，控制设备噪声，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类标准。

5、加强环境风险防范措施。根据环境风险评价、环境应急预案和厂区实际现状，熟练掌握厂区的所有风险源及相应的应急措施，在风险源安装预警和监测装置，建设相配套的事故应急设施，配备应急物资、设备，在非事故状态下不得占用，并定期进行维修保养；每年定期举行应急演练；加强环境风险管理，对风险评价实行动态管理，保证事故发生时立即进入应急状态，确保环境安全。

三、建立健全环境管理制度，加强企业内部环保设施运行管理和操作人员的培训，不断提高其管理和实际运行操作能力，确保各类污染物处理设施安全稳定运行和各项污染物长期稳定达标排放。

四、该项目若遇规划布局调整，须无条件停产并按规划要求进行搬迁，若遇环境信访或污染事件，经查实须立即停产整治。若该项目的性质、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，须重新向环保部门报批环境影响评价文件。

五、项目建成后，要按照《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，及时组织建设项目竣工验收，经验收合格后方可正式投入使用。



附件 2

承 诺 函

山东九盛检测科技有限公司：

依据双方签订的《淄博王字耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目竣工环境保护验收检测技术服务合同书》约定，我单位承诺提供给贵单位的材料均为真实、合法的。

贵单位根据我单位现场情况编制了《淄博王字耐磨材料有限公司混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目验收监测方案》并进行检测工作，我单位确认相关技术资料及支撑文件均为我方提供，检测内容符合本项目合同规定的要求。由我方提供资料的真实性合法性引起的法律责任，由我方承担。

我公司严格按照环境影响报告及审批文件中所列内容进行建设，如出现实际建设内容与报告及审批内容不一致的情况，我公司愿承担全部责任。

特此承诺！

淄博王字耐磨材料有限公司（盖章）

2019 年 07 月 05 日

附件3 营业执照

温馨提示：
每年1月1日至6
月30日，企业自行登
录(www.sdxs.gov.cn)
报送上一年度年度报
告，不另行通知。



营 业 执 照

(副 本)

1-1

统一社会信用代码 91370305758284350X

名 称 淄博王宇耐磨材料有限公司
类 型 有限责任公司(自然人投资或控股)
住 所 临淄区齐都镇葛家村
法定代表人 于又学
注 册 资 本 壹仟贰佰万元整
成 立 日 期 2004年01月15日
营 业 期 限 2004年01月15日至2027年01月15日
经 营 范 围 特种耐火材料生产、销售；定型材料、不定型材料加工、
销售；热风炉、化工设备组装、销售。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)



登 记 机 关



2024

用

印

<http://sd.gsxt.gov.cn>

附件4 项目土地证明

租赁合同

经协商葛家村委会为（甲方）将村原破场用地¹²租赁给予又学（乙方）建厂使用。双方必须遵守以下条款：

一、土地座落原破场东至石城墙；西至三队地边；南至大道；北至果园井。

二、甲方责任和义务：提供基地和100千瓦变压器一台，协调各方面关系监督和服务。电源送到场内。

三、乙方责任和义务：自主经营，独立核算，自负盈亏，负经济责任。在国家政策内进行经济活动，负法律责任。每年向村委交土地使用费¥7500.00元（柒仟伍佰元整），电力使用费¥2500.00元（贰仟伍佰元整），共计¥10000.00（壹万元整）。交款时间为每年5月1日。到期不交款，甲方有权收回土地，电费另行租赁。

四、变压器及用电设备与维修、更新改造一切由乙方负责。如乙方电不够用需再上变压器，村委仍保持100千瓦变压器。

五、企业固定资产归投资者所有，投资者可以转让和转租给他人使用。

六、违约责任：甲方违约应赔偿乙方建厂投资金额的两倍。乙方违约，乙方投资建设的土建归集体所有。

附：村东原破场土地，按亩租费二角，每年租费四角，共租费四角。

此合同暂定三十年

（合同期限为二〇〇一年五月一日至二〇三一年五月一日）

合同一式两份

乙方：

二〇〇一年五月一日



附件 5 危废处置合同

 东营争峰新能源技术有限公司

NO:ZF-20183467

危险废物处置合同

甲方：东营争峰新能源技术有限公司
乙方：淄博王宇耐磨材料有限公司

签订时间：2018 年 10 月 19 日
签订地点：山东 广饶




合同编号：ZF-20183467



依据《中华人民共和国固体废物污染防治法》和《危险废物污染防治技术政策》及 ISO14001 环境体系的有关规定，乙方在生产过程中产生国家危险废物名录中规定的危险废物委托甲方进行无害化处置，经甲、乙双方友好协商，达成协议如下：

一、甲方责任：

1. 甲方向乙方提供《山东省危险废物经营许可证》《营业执照》等有效文件。
 2. 甲方负责处置本合同或本合同相应补充协议签订的危废品种、数量。
 3. 乙方有工业危废需要转运时，需就每次转运的废物办理危险废物转移联单，并就工业危废包装及运输等相关问题进行协商，协商一致后，凭乙方办理的危险废物转移联单进行危险废物的转移。具体转移时间，根据甲方的生产计划进行安排。
 4. 甲方人员进入乙方厂区应严格遵守乙方的有关规章制度。
 5. 甲方负责安排危险废物专用车辆运输危险废物。在运输过程中出现任何问题，均由甲方承担。
 6. 甲方负责危险废物进入厂区后的卸车、清理、处置工作。
- 三、甲方必须依照《中华人民共和国固体废物污染防治法》和《危险废物污染防治技术政策》，及 ISO14001 环境体系的有关规定处置乙方转移的危险废物，并达到国家相关标准。如果在危险废物处置过程中发生任何环境污染事件以及由此受到政府主管部门的处罚，全部由甲方承担，乙方不承担任何责任。

二、乙方责任：

1. 乙方如实、完整的向甲方提供危险废物的数量、种类、特性、成分及危险性等技术资料。乙方因生产调整或其他原因造成危险废物的成份与以前不同时，需在危废转移前通知甲方。若出现危险废物清单以外的组成成份，而乙方也未及时通知甲方，由此而引发的一切后果及产生的费用由乙方承担。
2. 乙方按环保要求自建临时收集场所，负责对其生产过程中产生的危险废物进行暂时收集。包装、暂时贮存过程中发生的污染事故由乙方负责。
3. 乙方负责包装，包装要求：密封包装，捆扎结实，确保装车过程中无泄露。对于有异味的物料必须用双层塑料袋包装，确保无异味外溢。并根据《固废法》的要求在外包装的适当位置张贴填写完整的危险废物物标识。如有标识不清楚、填写不完整、包装不符合要求或无标识等情况，甲方有权拒绝运输，由此所造成的损失及不良后果由乙方承担。
4. 乙方转移危险废物时，需提前七个工作日内电话甲方，甲方安排运输车辆，乙方负责



完成装车。

装车完毕后，到乙方过磅处过磅称重计量为准，并在过磅单上签字确认，过磅产生的费用由乙方承担。

6. 乙方按照《危险废物转移联单管理办法》办理有关危险废物转移的相关手续（如：危险废物转移手续的申报、危废转移联单的领取及产废单位信息的填写并确保完整正确、加盖公章等）。危废转移联单必须随车，且不可涂改。如乙方未执行相关规定，甲方有权拒绝进行危废转移。

7. 双方在签订合同当日，乙方须支付甲方危险废物预处理费 3000 元，在合同期内可抵等量危险废物处理费用，逾期不予退还。

8. 乙方根据交给甲方的危险废物的实际数量计算处置费用，一车次结算一次，预付款相应抵扣后若不足实际处置费，乙方须在甲方出具的有效单据后，十日内以支票或电汇形式付清甲方所有费用。如果乙方未结清所欠处置费，甲方有权拒绝再次进行危险废物转移。

三、违约责任

1. 乙方应如约按时足额向甲方支付费用，否则每逾期一日应按照合同总额每日千分之五支付逾期付款违约金。乙方逾期付款超过 5 日，甲方有权解除本合同，已收取的处置费不予退还，已运转到甲方的危险废物仍为乙方所有，并由乙方负责运出甲方厂区。

2. 本合同有效期内，乙方不得将本合同约定的乙方的权利义务转让、转包、分包给第三方。一旦甲方发现乙方有上述行为，甲方可终止合同。乙方不得将其产生的合同中的危险废物种类交付给第三方处置。如违反此条款，乙方承担违约责任，并向甲方按照合同总额的 20% 缴纳违约金。

3. 如果甲方无法履行或延迟履行在本协议项下的义务，甲方需提前 7 个工作日告知乙方，乙方应及时做好应急预案。此期间发生任何环境污染事件以及由此受到政府主管部门的处罚，全部由乙方承担，甲方不负任何责任。

4. 因乙方在技术交底是反馈不实，实际接收废物与送（交）时分析鉴别特性发生较大变化，主要危害成分未告知或告知不详，主辅原料及工艺核算误差，工艺及原料发生变化未声明告知，隐瞒废物特性等，甲方有权解除本合同，已收取的处置费不予退还，由此产生的损失均由乙方承担。乙方应在十五日内将剩余危险废物品转运出甲方厂区。



东营中峰新能源技术有限公司

危险废物处置单价（此价格为电汇或转账的处置单价）

固废类别	废物代码	固废名称	按委托处置量（吨）	处置单价
HW08	900-249-08	废矿物油		

、双方应严格遵守合同内容，若一方违约，则要赔偿对方经济损失。双方若有争议，按《中华人民共和国合同法》有关规定协商解决，协商未果，则由合同签订地人民法院起诉解决。

、如果国家政策、行业标准发生变化或者环境保护行政主管部门有特殊要求，通知，要甲方进行生产经营做出调整的，甲方可主张变更合同条款或者终止合同。

、本合同一式三份，甲方保存壹份，乙方保存壹份，环保局备案壹份，甲、乙双方共同履行合同，并环保监管。

、本合同自双方盖章后生效，合同有效期为2018年10月19日至2019年10月18日。

1、合同由产废单位先盖章确认，处置单位需在产废单位支付预付款后七个工作日内盖章并回寄，回寄地址：山东省东营市广饶县恒电大厦A座901。

甲方：东营中峰新能源技术有限公司（盖章）

法人代表：蒋学东

授权代理人/业务联系人：张强

（签字）联系电话：0546-8380552 转 847

环保负责人：张静文

（签字）联系电话：0546-8380553 转 812

银行：中国银行股份有限公司广饶支行

账号：239015012469

账号：26170001001800100000

乙方：山东中峰新材料科技有限公司（盖章）

法人代表：王

授权代理人/业务联系人：王

联系电话：1772894763



营业执照

注册号 370523200006607

名称 东营争锋新能源技术有限公司
类型 有限责任公司（自然人投资或控股）
住所 广饶县经济开发区广达路33号

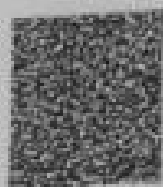
法定代表人 蒋学东

注册资本 壹仟伍佰万元整

成立日期 2010年07月02日

营业期限 2010年07月02日至2030年07月02日

经营范围 新能源技术开发、新能源技术推广、环保技术转让、生产销售：润滑油基础油、再生机油、废矿物油（HMO）收购、贮存、利用（有效期限以许可证为准）。（以上各项不含易燃易爆危险化学品经营（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）



登记机关



2014 年 08 月 26 日

仅限于 山东鲁南发展集团有限公司 单位办理业务
有效期自 2018年1月9日至 2023年1月9日

危险废物

经营许可证

编号：鲁危证89号

法人名称：东营争峰新能源技术有限公司

法人代表：蒋学东

住所：广饶县经济开发区广达路33号

经营设施地址：广饶县经济开发区去广达路33号

核准经营方式：收集、贮存、利用***

核准经营危险废物类别及规模：废矿物油（HW08：251-001-08、251-005-08、900-199-08、900-200-08、900-201-08、900-203-08、900-204-08、900-205-08、900-209-08、900-210-08、900-249-08）、油水混合物（HW09：900-006-09）共10万吨/年***

主要处置方式：絮凝***

有效期限：2018年1月9日至2023年1月9日





检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 181512342032

名称: 山东九盛检测科技有限公司

地址: 山东省淄博市张店区华光路8号金桥铭座4楼(255000)

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

许可使用标志



181512342032

发证日期: 2018年08月29日

有效期至: 2024年08月28日

发证机关: 山东省质量技术监督局



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

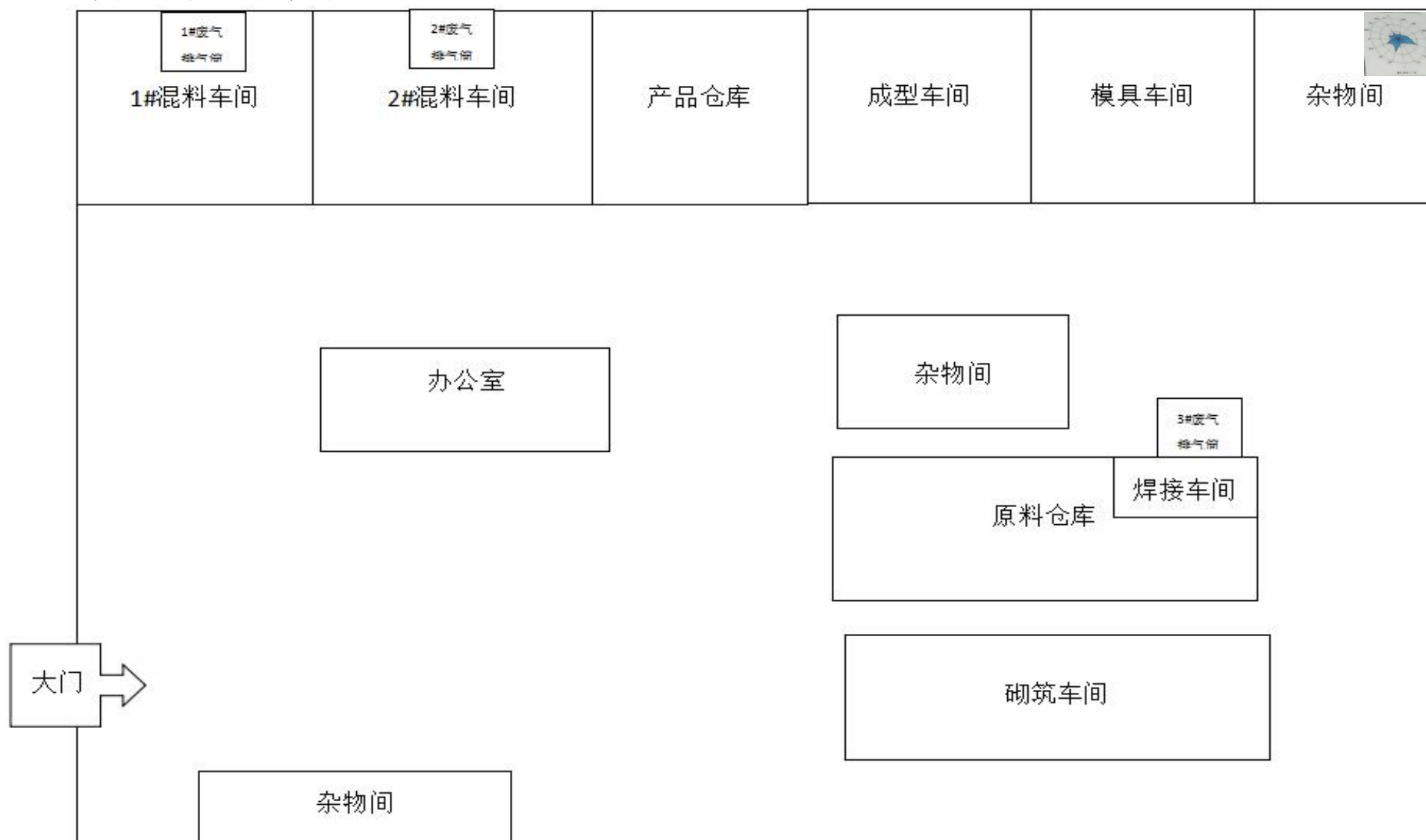
附图 1 项目地理位置



附图2 项目周边环境关系图



附图3 项目平面布置图



附图4 项目现场照片



建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：淄博王字耐磨材料有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		混料机设备淘汰更换，增加电气焊设备及除尘设施项目					项目代码		2018-370305-30-03-052888		建设地点		临淄区齐都镇葛家村南		
	行业类别（分类管理名录）		C211 木制家具制造					建设性质		☐ 新建 ☐ 改扩建 ☒ 技术改造		项目厂区中心 经度/纬度		N37.722000° E116.788000°		
	技改前生产能力		定型耐火材料 500t/a，不定型耐火材料 1000t/a					技改后生产能力		同技改前		环评单位		重庆大润环境科学研究院有限公司		
	环评文件审批机关		淄博市环境保护局临淄分局					审批文号		临环审字[2019]34 号		环评文件类型		报告表		
	开工日期		2019 年 3 月					竣工日期		2019 年 5 月		排污许可证申领时间				
	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				
	验收单位							环保设施监测单位				验收监测时工况				
	投资总概算（万元）		10					环保投资总概算（万元）		1		所占比例（%）		10		
	实际总投资		10					实际环保投资（万元）		1		所占比例（%）		10		
	废水治理（万元）		依托原有项目	废气治理（万元）	1	噪声治理（万元）	依托原有项目	固体废物治理（万元）		依托原有项目		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					
运营单位							运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）					验收时间				
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															
	化学需氧量															
	氨氮															
	石油类															
	废气							1533.84				1958.4				
	二氧化硫															
	烟尘															
	工业粉尘（颗粒物）			4.6mg/m³	10mg/m³	0.482t/a	0.424t/a	0.058t/a				0.058t/a			+0.058t/a	
	氮氧化物															
	工业固体废物															
	与项目有关的其他特征污染物															

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

