

安徽安叶锡材有限公司

新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨

锡粒项目（阶段性）竣工环境保护验收报告

安徽安叶锡材有限公司

二〇二四年十一月

安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

2024 年 11 月 25 日，安徽安叶锡材有限公司组织召开了《安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目（阶段性）竣工环境保护验收》会议。参加会议的有安徽安叶锡材有限公司（建设单位/编制单位）各部门管理者代表，以公司负责人为验收组长，会议成立了竣工验收组。与会代表查看了项目现场及周边环境，并根据安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目（阶段性）竣工环境保护验收报告及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）项目主要建设内容

项目名称：新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目（阶段性）；

建设单位：安徽安叶锡材有限公司；

建设地址：天长市新街镇工业集中区；

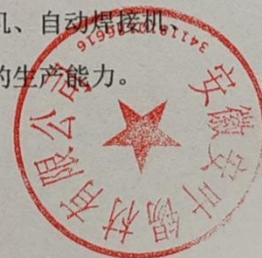
环评规划建设规模：新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目；

本阶段建设规模：新建年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目；

（二）建设过程

本项目于 2024 年 6 月开工，2024 年 9 月竣工并进入调试期。已租赁安徽安地电子材料有限公司 11000 平方米土地，环评规划新建厂房及辅助设施 15000 平方米，购置先进节能生产设备：电阻丝加热炉、光谱仪、挤压机、拉丝机、辊轧机、绕线机、真空搅拌机、手持光谱仪、空压机、波峰焊机、罐装机、自动焊接机、检测仪等生产设备，项目建成后可形成年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒的生产能力。实际新建厂房及辅助设施 7500 平方米，购置电阻丝加热炉、光谱仪、挤压机、部分拉丝机、辊轧机、绕线机、真空搅拌机、手持光谱仪、空压机、波峰焊机、罐装机、自动焊接机、检测仪设备，可达到年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒的生产能力。

（三）投资情况



项目实际总投资 8000 万元，其中环保投资 45 万元，占总投资的 0.56%。

(四) 验收范围

年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒主体工程及配套环保设备。

二、工程变动情况

项目变动情况见下表

表 1 项目变动情况一览表

序号	项目	环评及批复阶段要求	实际建设情况	变动原因	有无重点变更及重新报批情况
1	平面布置图	1#生产厂房设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机等设备，形成年产 2500 吨合金丝（锡铋丝、锡铜锦丝、锡丝、锡银丝、锡铜丝）、1500 吨锡条生产能力；2#生产厂房，设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机等设备，形成年产 3500 吨合金丝、600 吨锡粒、1000 吨锡条	建设 1#生产厂房，建筑面积约 7300m ² ，设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机等设备，年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒；2#生产厂房正在建设中	阶段性验收，布局变动，投产使用过程中仅 1#生产厂房能够满足设备的摆放和生产的运行	无
2	废气处理	①1#生产厂房和 2#生产厂房在电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后分别经 15m 高的排气筒（DA001/DA003）排放；②1#生产厂房挤压机上自带真空锅的排气孔设置管道密闭收集，挤压工段上方各设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA002）排放；③焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放④2#生产厂房在拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化	电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA001）排放；松香熔化废气经密闭空间负压收集，挤压工段上方设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA002）排放；在拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒	布局变动，废气收集方式变化	无



	器处理，处理后通过一根15m高排气筒(DA004)排放	(DA003) 排放	
--	-----------------------------	------------	--

表2 与《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》符合性分析

序号	重大变动内容	本项目情况	是否属于重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发、使用功能未发生变化，与环评一致	不属于
2	生产、处置或储存能力增大30%及以上	本次阶段性验收，生产设备和原辅料均相应减少。	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。		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。		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。		本项目选址未变，与环评一致。仅建设一栋生产厂房，总平面布置发生变化，环评及批复未提及环境防护距离。
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	本项目未新增产品品种和生产工艺，主要原辅材料和燃料无变化，与环评一致。	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。	物料运输、装卸、贮存方式无变化，与环评一致	不属于
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。	本项目废水、废气污染防治措施无变化	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。	本项目不涉及废水直接排放口	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。	本项目不涉及废气主要排放口	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。	噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	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。	固体废物利用处置方式不变	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。	环评及批复未要求设置事故池	不属于

参照环办环评函（2020）688号文关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，本项目变动情况不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目废水主要为生活污水和冷却水定期排水。生活污水经化粪池预处理后，与冷却水定期排水一并接管至新街镇污水处理厂处理。

（二）废气

本技改项目废气主要为熔化、浇注、加热、挤压、拉丝废气。

①电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经15m高的排气筒（DA001）排放；

②松香熔化废气经密闭空间负压收集，挤压工段上方设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经15m高的排气筒（DA002）排放；

③拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根15m高排气筒（DA003）排放；

④焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

（三）噪声

本项目噪声主要来自设备运营时的设备噪声。项目采取对主要噪声源设备选用低噪声设备、墙体隔离措施减少噪声的影响。

（四）固体废物

本项目固废主要是生活垃圾、一般固废（布袋收尘）和危险废物（废活性炭、废包装桶、废切削液）。

（1）生活垃圾：统一交由环卫部门处理；

（2）一般固废：布袋收尘收集后外售。



(3) 危险废物：废活性炭、废包装桶和废切削液分类收集暂存于危废暂存间，由于项目调试时间较短，废活性炭、废包装桶和废切削液产生量较小，因此暂未签订危废处置协议，企业承诺，待稳定生产后及时与资质单位签订处置协议。

四、环境保护设施调试效果

(一) 废水

验收监测期间，废水 pH 值范围及 COD、BOD₅、NH₃-N、SS 两日日均值均满足天长市新街镇污水处理厂接管标准。

(二) 废气有组织

验收监测期间，废气有组织中 DA001 颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 中熔化大气污染物排放限值；锡及其化合物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中排放限值要求；DA002 和 DA003 非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中排放限值要求。

(三) 废气无组织

验收监测期间，废气厂界无组织颗粒物和 非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中排放限值要求；废气厂区无组织非甲烷总烃排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 附录 A 表 A.1；颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 附录 A 表 A.1。

(四) 噪声

验收监测期间，项目北、西、南厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 中的 2 类区标准限值要求。

(五) 固体废物

本项目固废主要是生活垃圾、一般固废(布袋收尘)和危险废物(废活性炭、废包装桶、废切削液)。

(1) 生活垃圾：统一交由环卫部门处理；

(2) 一般固废：布袋收尘收集后外售。

(3) 危险废物：废活性炭、废包装桶和废切削液分类收集暂存于危废暂存间，由于项目调试时间较短，废活性炭、废包装桶和废切削液产生量较小，因此暂未签订危废处置协议，企业承诺，待稳定生产后及时与资质单位签订处置协议。



(六) 总量控制

根据本次验收结果核算项目废气排放量如下：

项目 DA001 排气筒颗粒物排放最大速率为 0.00855kg/h；DA002 和 DA003 排放筒非甲烷总烃排放最大速率分别为 0.038kg/h、0.00923kg/h 项目年工作时长 2400h，则本项目外排的颗粒物的量为 0.02t/a、非甲烷总烃的量为 0.11t/a。

项目环评污染物申请量为：颗粒物：0.215t/a、非甲烷总烃 1.133t/a。项目实际排放总量比环评申请总量低，因此本项目污染物排放满足总量要求。

五、验收结论

安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目（阶段性）履行了国家有关建设项目环境管理规定，项目建设基本落实了环评的要求，企业环境管理制度较为健全。项目具备竣工环境保护验收条件，验收合格。

六、后续要求

加强环保设施的维修、保养及管理，确保污染治理设施的正常运转；制定和完善环保规章制度。

七、验收人员信息

详见附表。



其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护设施落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，项目落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

本项目于2024年6月开工，2024年9月竣工并进入调试期。已租赁安徽安地电子材料有限公司11000平方米土地，环评规划新建厂房及辅助设施15000平方米，购置先进节能生产设备：电阻丝加热炉、光谱仪、挤压机、拉丝机、辊轧机、绕线机、真空搅拌机、手持光谱仪、空压机、波峰焊机、罐装机、自动焊接机、检测仪等生产设备，项目建成后可形成年产6000吨合金丝、2500吨锡条、600吨锡粒的生产能力。实际新建厂房及辅助设施7500平方米，购置电阻丝加热炉、光谱仪、挤压机、部分拉丝机、辊轧机、绕线机、真空搅拌机、手持光谱仪、空压机、波峰焊机、罐装机、自动焊接机、检测仪设备，可达到年产5000吨合金丝、2500吨锡条、600吨锡粒的生产能力。

1.4 公众反馈意见及处理情况

安徽安叶锡材有限公司新建年产6000吨合金丝、2500吨锡条、600吨锡粒项目（阶段性）设计、建设和验收期间未收到过公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度



安徽安叶锡材有限公司成立有环保管理机构，并有专人负责日常工作，

(2) 环境风险防范措施

无需开展专项评价。

(3) 环境监测计划

项目未设置专门环境监测实验室，目前委托第三方进行日常监测。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域消减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内消减和淘汰落后产能。

(2) 防护距离控制居民搬迁

本项目环评及批复未提及防护距离及居民搬迁。

2.3 其他措施落实情况

无。

2.4 整改工作情况

无。



安徽安叶锡材有限公司

新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡 粒项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安徽安叶锡材有限公司

二〇二四年十一月

建设单位法人代表： 李 仲 爱

项目 负责人： 李 仲 爱

填 表 人： 李 仲 爱

建设
单位： 安徽安叶锡材有限公司

电话： 19856908989

邮编： 239324

地址： 天长市新街镇工业集中区

表一

建设项目名称	新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目（阶段性）				
建设单位名称	安徽安叶锡材有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	天长市新街镇工业集中区				
主要产品名称	合金丝、锡条、锡粒				
设计生产能力	年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒				
实际生产能力	年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒				
建设项目环评时间	2024 年 6 月	开工建设时间	2024 年 6 月		
调试时间	2024 年 9 月	验收现场监测时间	2024 年 10 月 22 日-23 日		
环评报告表审批部门	滁州市天长市生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽运湍环境科技有限公司		
环保设施设计单位	自主设计	环保设施施工单位	自主施工		
投资总概算（万元）	12000	环保投资总概算（万元）	50	比例	0.42%
实际总投资（万元）	8000	实际环保投资（万元）	45	比例	0.56%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）； 2、《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令（第 682 号），2017 年 7 月 16 日）； 3、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部国环规环评〔2017〕4 号）； 4、《关于发布“建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类”的公告》（中华人民共和国生态环境部 2018 年第 9 号公告，2018 年 5 月 16 日）； 5、《安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目环境影响报告表》（安徽运湍环境科技有限公司，2024 年 5 月）； 6、《安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600				

	<p>吨锡粒项目环境影响评价报告表的审批意见》（滁州市天长市生态环境分局，天环评〔2024〕74号，2024年6月6日）；</p> <p>7、《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）；</p> <p>8、项目竣工环境保护验收检测报告；</p> <p>9、企业提供的其他技术资料。</p>																								
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、废气</p> <p>（1）有组织废气</p> <p>项目有组织废气主要为熔化、浇注、加热、挤压、拉丝废气。其中熔化废气颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中熔化大气污染物排放限值、锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求；加热、挤压和拉丝废气非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 项目废气有组织污染物排放标准</p> <table border="1" data-bbox="400 1122 1423 1543"> <thead> <tr> <th>污染物名称</th> <th>最高允许排放浓度 mg/m³</th> <th>最高允许排放速率 kg/h</th> <th>标准来源</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>30</td> <td>/</td> <td>《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中熔化大气污染物排放限值</td> </tr> <tr> <td>锡及其化合物</td> <td>8.5</td> <td>0.31</td> <td>《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求</td> </tr> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td>120</td> <td>10</td> <td>《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求</td> </tr> </tbody> </table> <p>（2）无组织废气</p> <p>①厂界无组织废气</p> <p>项目厂界无组织废气主要为生产过程中未收集有机废气和焊接粉尘，厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求。</p> <p style="text-align: center;">表 1-2 项目厂界无组织废气污染物排放标准</p> <table border="1" data-bbox="400 1895 1423 2020"> <thead> <tr> <th>项目</th> <th>排放限值（mg/m³）</th> <th>执行标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>1.0</td> <td rowspan="2">《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求</td> </tr> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table>	污染物名称	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	标准来源	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中熔化大气污染物排放限值	锡及其化合物	8.5	0.31	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求	非甲烷总烃	120	10	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求	项目	排放限值（mg/m ³ ）	执行标准	颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求	非甲烷总烃	4.0
污染物名称	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	标准来源																						
颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中熔化大气污染物排放限值																						
锡及其化合物	8.5	0.31	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求																						
非甲烷总烃	120	10	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求																						
项目	排放限值（mg/m ³ ）	执行标准																							
颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放限值要求																							
非甲烷总烃	4.0																								

锡及其化合物	0.24	
--------	------	--

②厂区无组织废气

项目厂区无组织废气非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 中的排放标准；颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1。

表 1-3 项目厂区无组织废气污染物排放标准

污染物项目	特别排放限值	限值含义	执行标准
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 中的排放标准
	20	监控点处任意一次平均浓度值	
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1

2、废水

项目生活污水经化粪池预处理后，与冷却水定期排水一并接管至天市长市新街镇污水处理厂处理。废水排放执行天市长市新街镇污水处理厂接管标准。

表 1-4 项目废水污染物排放标准

序号	污染物	天市长市新街镇污水处理厂接管标准
1	pH	6-9
2	COD	500
3	BOD ₅	300
4	NH ₃ -N	45
5	SS	400

3、噪声

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准。见表 1-5。

表 1-45 项目厂界环境噪声排放标准

时间段	昼间	单位	执行标准
标准限值	60	dB (A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准

注：本项目夜间不生产，故只监测昼间噪声

4、固体废物

一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB

	18597-2023)。
总量控制指标	本项目的污染物总量建议控制指标为烟尘：0.215t/a、VOCs（以非甲烷总烃计）：1.133t/a。

表二

一、工程建设内容

1、前言

安徽安叶锡材有限公司因公司租赁安徽安地电子材料有限公司位于天长市新街镇工业集中区 11000 平方米土地，新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目。2024 年 3 月 14 日，天长市发展改革委对本项目进行备案，项目代码：2403-341181-04-01-363557。

本项目于 2024 年 6 月开工，2024 年 9 月竣工并进入调试期。已租赁安徽安地电子材料有限公司 11000 平方米土地，环评规划新建厂房及辅助设施 15000 平方米，购置先进节能生产设备：电阻丝加热炉、光谱仪、挤压机、拉丝机、辊轧机、绕线机、真空搅拌机、手持光谱仪、空压机、波峰焊机、罐装机、自动焊接机、检测仪等生产设备，项目建成后可形成年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒的生产能力。实际新建厂房及辅助设施 7500 平方米，购置电阻丝加热炉、光谱仪、挤压机、部分拉丝机、辊轧机、绕线机、真空搅拌机、手持光谱仪、空压机、波峰焊机、罐装机、自动焊接机、检测仪设备，可达到年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒的生产能力。

本阶段性验收范围为年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒的主体工程及其配套环保设施

安徽安叶锡材有限公司于 2024 年 10 月 21 日进行排污许可填报，排污许可证编号为 91341181MA8PW5YRXY001Q，有效期为 2024 年 10 月 21 日—2029 年 10 月 20 日。

根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》、环境保护部国环规环评〔2017〕4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》和生态环境部公告 2018 年第 9 号《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告的规定和要求，建设单位正式启动自主验收程序。第三方检测单位组织监测人员对该项目进行了验收监测，企业在对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查，和对监测、检查结果进行认真分析和整理的基础上，编制该项目环境保护验收监测报告表。

本次验收监测内容主要包括：（1）废气监测；（2）废水监测；（3）噪声监测；（4）环境管理检查。

2、工程建设内容

项目名称：新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目（阶段性）；

建设单位：安徽安叶锡材有限公司；

环评规划建设规模：新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目；

本阶段建设规模：新建年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目；

项目性质：新建；

项目投资：项目计划总投资 12000 万元，其中环保投资 50 万元，占总投资的 0.42%；

项目实际总投资 8000 万元，其中环保投资 45 万元，占总投资的 0.56%。

建设地点：天长市新街镇工业集中区，具体见附件 1 项目地理位置图；

劳动定员及生产天数：劳动定员为 30 人，单班制，每天工作 8 小时，年工作 300 天。

项目工程主要建设内容汇总见表 2-1。

表 2-1 主要建设内容一览表

工程名称	单项工程名称	环评规划建设内容及规模		实际建设内容	备注
主体工程	1#生产厂房	1F（局部 3F），厂房高度 12m，位于厂区东侧，建筑面积约 7500m ² ，设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机设备等	年产 2500 吨合金丝（锡铋丝、锡铜铋丝、锡银丝、锡铜丝）、1500 吨锡条	建设 1#生产厂房，建筑面积约 7300m ² ，设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机等设备，年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒	均在 1#生产厂房生产
	2#生产厂房	1F（局部 3F），厂房高度 12m，位于厂区西侧，建筑面积约 7500m ² ，设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机设备等	年产 3500 吨合金丝、600 吨锡粒、1000 吨锡条	正在建设中	不属于本次验收范围内
辅助工程	办公楼	2#生产厂房北侧，用于员工办公，总建筑面积 3000m ²		1#生产厂房北侧，用于员工办公，总建筑面积 1500m ²	布局变动
	门卫室	位于厂区北侧，建筑面积 100m ²		位于厂区北侧，建筑面积 100m ²	与环评一致
储运工程	原料区	1#生产厂房设置一个原料区（3F），主要用于存放锡、银、锡银合金等原料，总建筑面积约 1000m ²		1#生产厂房西南侧，主要用于存放锡、银、锡银合金等原料，总建筑面积约 800m ²	布局变动
	成品区	1#生产厂房、2#生产厂房各设置一个成品区，主要用于存放成品，每个成品区建筑面积约 200m ²		1#生产厂房北侧，主要用于存放成品，建筑面积约 800m ²	布局变动
公用工程	给水系统	项目用水由市政自来水管网提供，年给水量为 7683t。		市政自来水管网提供	与环评一致
	排水	项目雨污分流，雨水经雨水管网排入市		项目雨污分流，雨水经雨水	与环评

环保工程	系统	政雨水管网，生活污水经化粪池预处理达标后，与冷却水定期排水一并接管至新街镇污水处理厂处理		管网排入市政雨水管网，生活污水经化粪池预处理，与冷却水定期排水一并接管至新街镇污水处理厂处理	一致
	供电系统	由市政电网供给		由市政电网供给	与环评一致
	废气处理	1#生产厂房在电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA001）排放；1#生产厂房挤压机上自带真空锅的排气孔设置管道密闭收集，挤压工段上方各设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA002）排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放		电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA001）排放；松香熔化废气经密闭空间负压收集，挤压工段上方设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA002）排放；在拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA003）排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放	布局变动，废气收集方式变化
		2#生产厂房电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA003）排放；2#生产厂房在拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA004）排放			
	废水处理	生活污水经化粪池预处理后，与冷却水定期排水一并接管至新街镇污水处理厂处理		生活污水经化粪池预处理后，与冷却水定期排水一并接管至新街镇污水处理厂处理	与环评一致
	噪声治理	厂房隔声、设备减振、隔声等措施		厂房隔声、设备减振、隔声等措施	与环评一致
	固废	一般固废	一般固废暂存于厂房内的一般固废区，定期出售或综合利用；生活垃圾集中收集外运		一般固废暂存于厂房内的一般固废区，定期出售或综合利用；生活垃圾集中收集外运
危险废物		废活性炭、废切削液、废包装桶等暂存于危废暂存间，位于 1#生产厂房内北侧，面积约 30m ² ，定期由有资质的单位处置		废活性炭、废切削液、废包装桶等暂存于危废暂存间，位于 1#生产厂房内西北侧，面积约 30m ² ，定期由有资质的单位处置	与环评一致

3、产品方案

项目产品方案见表 2-2

表 2-2 项目工程产品方案一览表

序号	名称	环评规划产能(t/a)	实际产能(t/a)	规格型号	备注
1	合金丝	6000	5000	0.3-9mm	阶段性验收
2	锡条	2500	2500	/	/
3	锡粒	600	600	/	/

4、主要生产设备

本项目生产设备对照情况见表 2-3。

表 2-3 项目工程主要生产设备一览表

序号	名称	规格型号	数量(台)	实际数量(台)	生产工序	备注
1	光谱仪	/	3	3	检验	/
2	手持光谱仪	/	2	2	检验	/
合金丝						
1	电阻丝加热炉	0.6t/h	12	12	熔化	/
2	退火炉	/	4	4	退火	/
3	牵引炉	/	4	4	挤压牵引	/
4	挤压机	/	18	18	挤压牵引	/
5	轧机	/	14	14	拉丝	/
6	大拉机	/	12	12		/
7	中拉机	/	24	24		/
8	小拉机	/	32	28		-4
9	绕线机	/	55	55	包装	/
10	切断机	/	6	6		/
11	模具	/	5	5	成型	/
12	波峰焊	/	1	1	检验	/
13	自动焊接机	/	1	1		/
锡条、锡粒						
1	电阻丝加热炉	0.7t/h	4	4	熔化	/
2	模具	/	25	25	成型	/

二、原辅材料消耗及水平衡

1、原辅材料消耗

本项目原辅材料消耗及资源能源消耗情况见表 2-4。

表 2-4 原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	年耗量(吨)	实际年消耗量(吨)	厂区最大储存量(吨)	储存周期	性状及包装方式	存贮位置	备注
锡条、锡粒								
1	锡锭	3120	3120	260	1个月	固体, 25kg/块	原料区	外购
合金丝								
1	锡锭	3150	2625	130	15天	固体, 25kg/块	原料区	外购
2	锌锭	1850	1542	77	15天	固体, 25kg/块		外购

3	铜锭	1750	1458	73	15 天	固体, 25kg/块		外购
4	锡锌棒材	1000	833	42	15 天	固体, 25kg/块		外购
5	锡银合金	300	250	21	1 个月	固体, 25kg/块		外购
6	锡铜合金	150	125	11	1 个月	固体, 25kg/块		外购
7	锡铜铋合金	150	125	11	1 个月	固体, 25kg/块		外购
8	锡铋合金	80	67	6	1 个月	固体, 8-12kg/块		外购
9	铋锭	60	50	4.2	1 个月	固体, 10kg/块		外购
10	松香	8	7	1.2	2 个月	固体, 50kg 桶装		外购
11	切削液	8	7	1.2	40 天	液体, 50kg 桶装		外购
产品包装工序								
1	纸箱	5	4.45	0.5	1 个月	/	原料区	外购
2	塑料柱	3	2.67	0.3	1 个月	/		外购
3	木占板	1	0.89	0.3	3 个月	/		外购

2、水平衡

本项目水平衡见图 2-1。

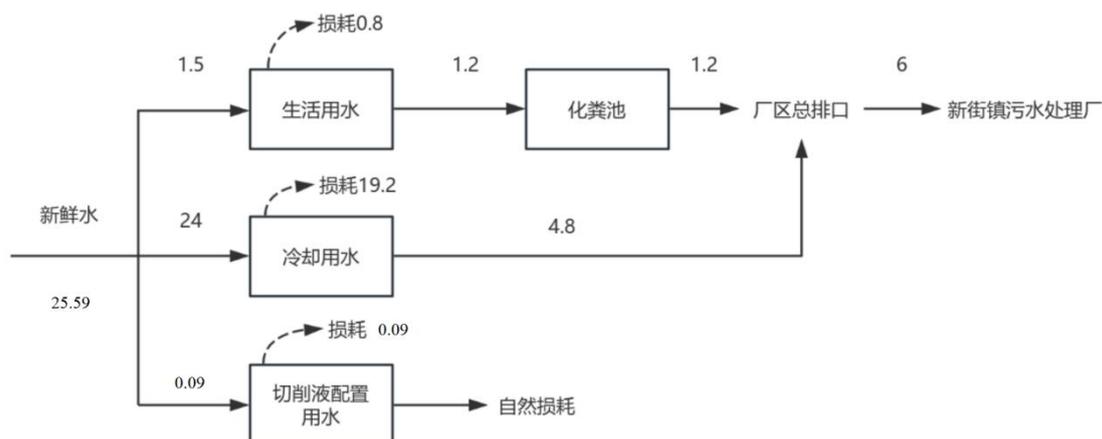


图 2-1 项目水平衡图 (t/d)

三、主要工艺流程环节

1、项目工艺流程

1、锡球、锡条的生产工艺

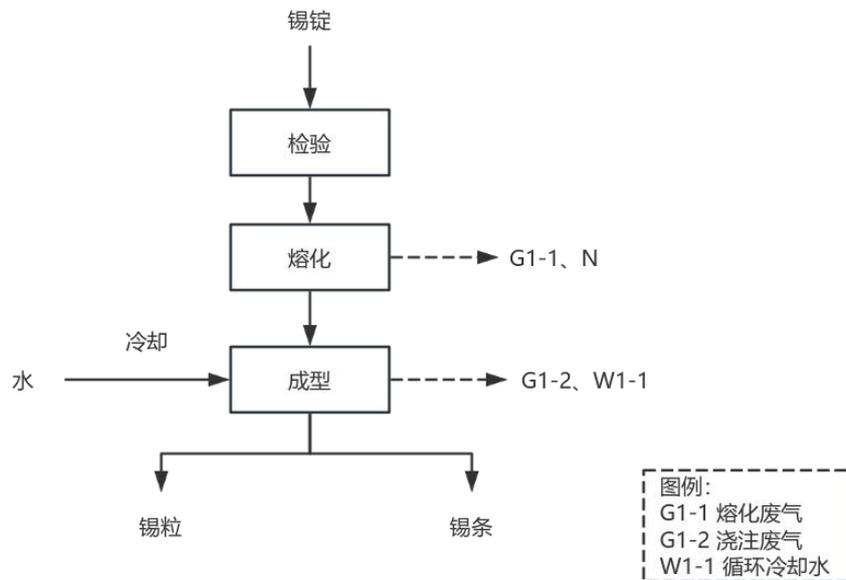


图 2-2 工艺流程及产污节点示意图

工艺说明：

检验：对外购的锡锭进行检验，主要进行物理检验，主要检测锡、银、铜等成份参数。

熔化：由人工通过溜槽投料至电阻丝加热炉的熔化腔体中，采取电加热的方式进行加热熔化，熔化温度约为 280~350℃，熔化时间 30 分钟。此工序主要产生 G1-1 熔化废气。

成型：熔化后的锡液通过管道浇注至钢模中，钢模中无需喷涂脱模剂。钢模外设有夹套循环水冷却装置对其进行冷却，冷却后的工件由设备自动脱模后即可得到成品。此工序主要产生 G1-2 浇注废气、W1-1 循环冷却水、N 噪声。

2、合金丝生产工艺

(1) 铜丝生产工艺

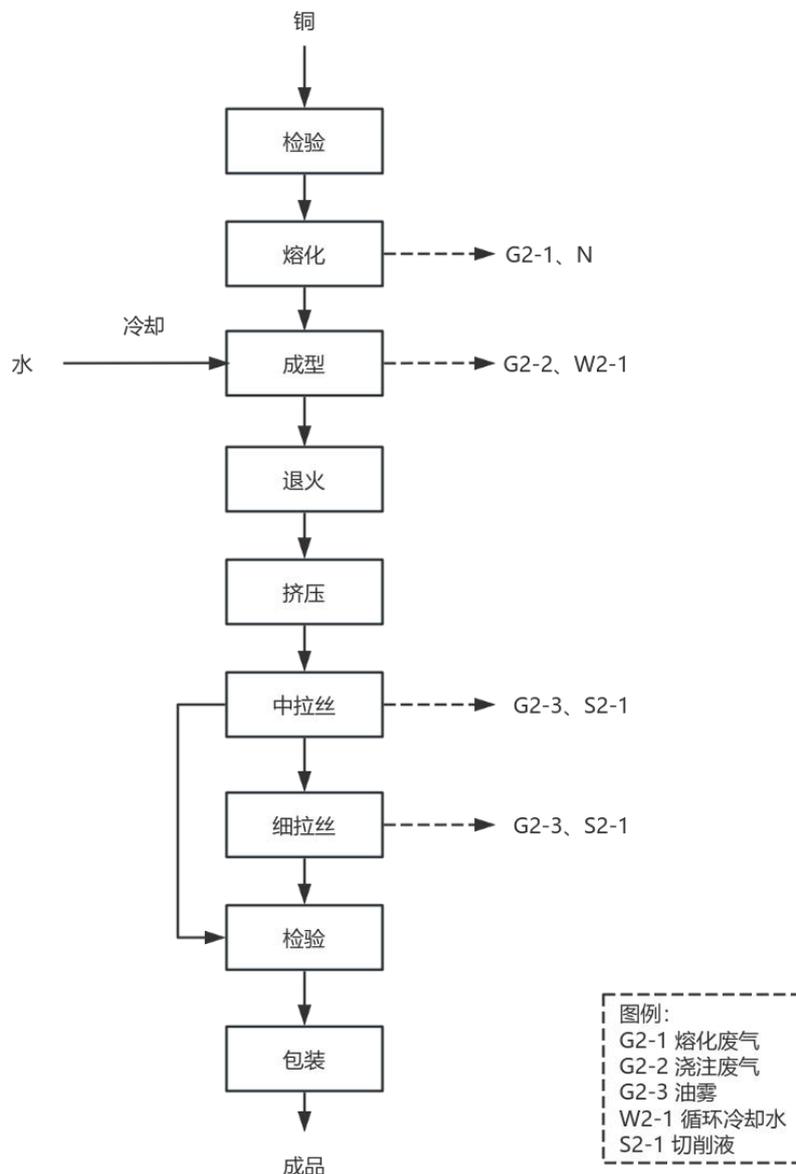


图 2-3 工艺流程及产污节点示意图

工艺说明：

检验： 对外购的铜锭进行检验，主要进行物理检验，主要检测成份参数。

熔化： 由人工通过溜槽投料至电阻丝加热炉的熔化腔体中，采取电加热的方式进行加热熔化，熔化温度约为 1083℃，熔化时间 30 分钟。此工序主要产生 G2-1 熔化废气。

成型： 熔化后的铜液通过管道浇注至钢模中制成圆柱形棒材，钢模中无需喷涂脱模剂，钢模外设有夹套循环水冷却装置对其进行冷却，冷却后的工件由设备自动脱模后进行下一步。此工序主要产生 G2-2 浇注废气、W2-1 循环冷却水、N 噪声。

退火： 根据产品需求，对成型后的产品送入退火炉内进行退火处理，退火温度约 500℃，退火时间 0.5-2h，退火炉采用电加热。退火是一种金属热处理工艺，指的是将

金属缓慢加热到一定温度，保持足够时间，然后以适宜速度冷却，退火的目的是降低硬度，改善切削加工性，消除残余应力，稳定尺寸，减少变形与裂纹倾向，细化晶粒，调整组织，消除组织缺陷。此工序主要产生 N 噪声。

挤压：退火后的产品利用挤压机通过压力加工的方法进行挤压，挤压机采用电加热。此工序主要产生 N 噪声。

拉丝：对挤压后的产品利用拉机进行拉丝，在外力作用下使金属强行通过模具获得所要求的横截面积形状和尺寸。拉丝过程设备采用电加热，加热温度约 160~180℃，拉丝机内部设有油槽，油槽长 0.8 米、0.5 米宽，有效水深为 0.2 米，切削液与水按照 1 比 5 的比例稀释后添加至油槽内，由于工件带出、蒸发等损耗，定期补充，切削液水溶液定期更换，更换过程中会产生 G2-3 油雾、废切削液 S2-1、N 噪声。

项目合金丝产品直径从 0.3~9mm 规格，根据线材产品直径与精度要求，需经历几到数十次反复拉伸，直到达成需要的规格。

中拉：利用中拉机进行加工，主要加工直径 2mm~9mm 的杆坯，拉伸直径范围：2mm~5mm。

细拉：利用小拉机进行加工，拉伸直径范围：0.3mm~1.8mm。

检验：利用手提光谱仪对工件各物理性能进行检验，不合格品返回加热炉熔化；合格品进入下一道工序。

包装：使用绕线机对拉丝到标准直径的材料进行绕线分割成卷。此工序主要产生 N 噪声。

(2) 锌丝生产工艺

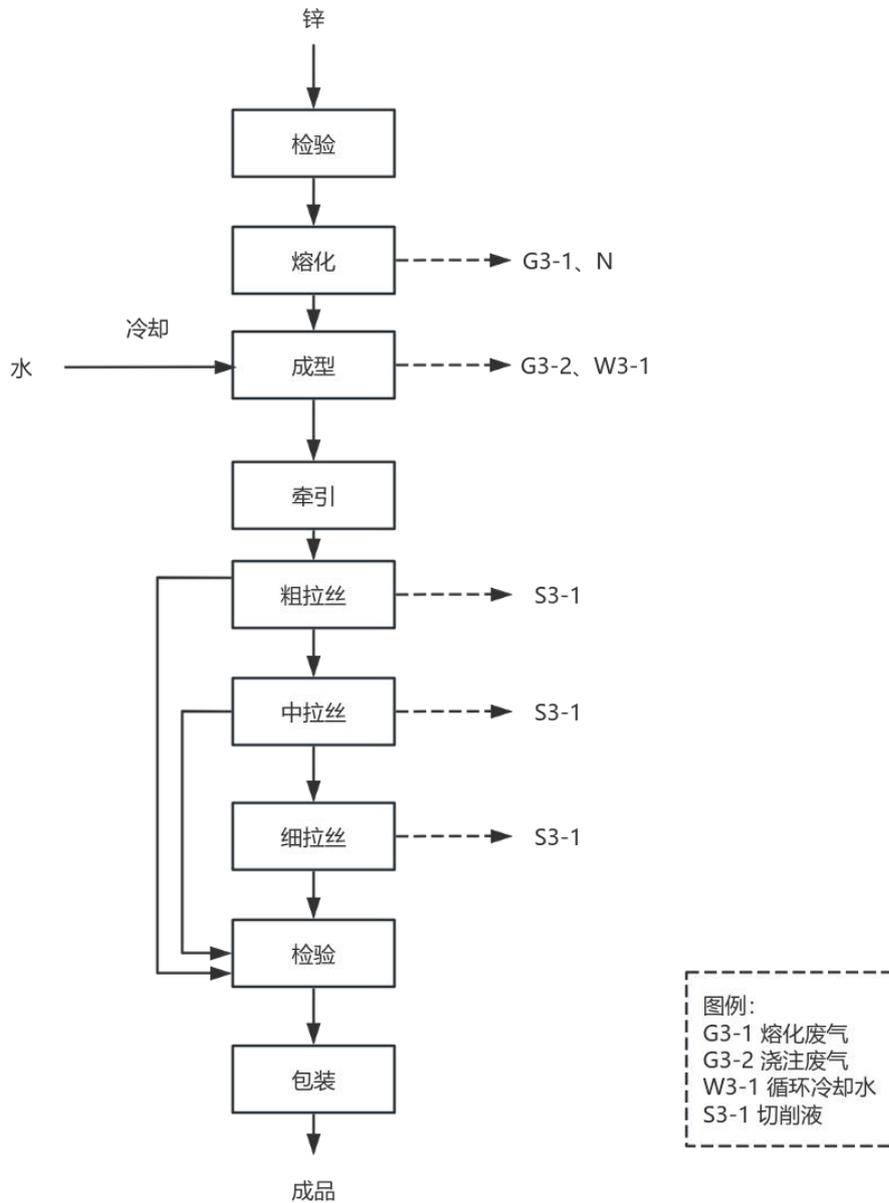


图 2-4 工艺流程及产污节点示意图

工艺说明：

检验：对外购的锌锭进行检验，主要进行物理检验，主要检测成份参数。

熔化：由人工通过溜槽投料至电阻丝加热炉的熔化腔体中，采取电加热的方式进行加热熔化，熔化温度约为 419℃，熔化时间 30 分钟。此工序主要产生 G3-1 熔化废气。

成型：熔化后的铜液通过管道浇注至钢模中制成圆柱形棒材，钢模中无需喷涂脱模剂，钢模外设有夹套循环水冷却装置对其进行冷却，冷却后的工件由设备自动脱模后进行下一步。此工序主要产生 W3-1 循环冷却水、N 噪声。

牵引：成型后棒材通过牵引炉利用牵引的方式制成杆坯，牵引炉采用电加热，加热

温度约 350℃，牵引炉是炉料由卷绕系统牵引通过炉膛的卧式连续式炉。此工序主要产生 N 噪声。

拉丝：对牵引的产品根据客户要求利用拉机进行拉丝，在外力作用下使金属强行通过模具获得所要求的横截面积形状和尺寸。拉丝过程中常温进行，不需要进行加热；拉丝机内部设有油槽，油槽长 0.8 米、0.5 米宽，有效水深为 0.2 米，切削液与水按照 1 比 5 的比例稀释后添加至油槽内，由于工件带出、蒸发等损耗，定期补充，切削液水溶液定期更换，更换过程中会产生废切削液 S3-1、N 噪声。

项目合金丝产品直径从 0.3~9mm 规格，根据线材产品直径与精度要求，需经历几到数十次反复拉伸，直到达成需要的规格。

粗拉：利用大拉机进行加工，主要加工直径 5mm~9mm 的杆坯，拉伸直径范围：5mm~9mm。

中拉：利用中拉机进行加工，主要加工直径 2mm~5mm 的杆坯，拉伸直径范围：2mm~5mm。

细拉：利用小拉机进行加工，拉伸直径范围：0.3mm~1.8mm。

检验：利用手提光谱仪对工件各物理性能进行检验，不合格品返回加热炉熔化；合格品进入下一道工序。

包装：使用绕线机对拉丝到标准直径的材料进行绕线分割成卷。此工序主要产生 N 噪声。

(3) 锡铋丝、锡铜铋丝、锡丝、锡银丝、锡铜丝生产工艺

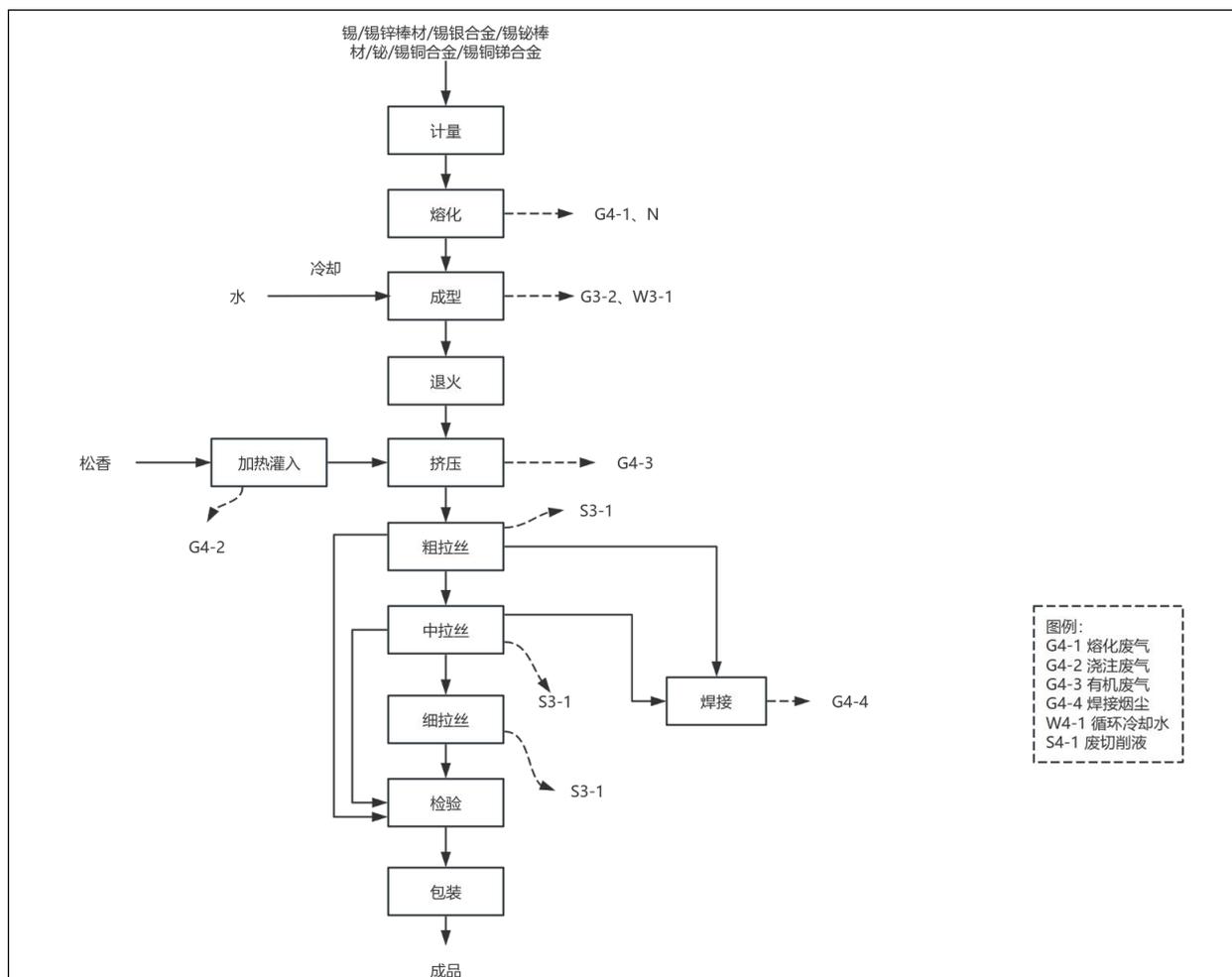


图 2-5 工艺流程及产污节点示意图

工艺说明:

计量: 根据产品要求针对外购的锡锭/锡锌棒材/锡银合金/锡铜合金/锡铜铋合金/锡铋棒材/铋进行计量。

熔化: 由人工通过溜槽投料至电阻丝加热炉的熔化腔体中，采取电加热的方式进行加热熔化，熔化温度约为 280~350℃，熔化时间 30 分钟。此工序主要产生 G4-1 熔化废气。

成型: 熔化后的金属液通过管道浇注至钢模中制成圆柱形棒材，钢模中无需喷涂脱模剂，钢模外设有夹套循环水冷却装置对其进行冷却，冷却后的工件由设备自动脱模后进行下一步。此工序主要产生 W4-1 循环冷却水、N 噪声。

退火: 根据产品需求，对成型后的产品送入退火炉内进行退火处理，退火温度 80-130℃，退火时间 0.5-2h，退火炉采用电加热。此工序主要产生 N 噪声。

加热灌入、挤压: 按产品需求将退火后的铸棒和加热熔化的松香一同送入挤压机，铸棒通过挤压机挤压成中空的金属棒材，松香通过气压差抽入中空部分内，从而挤压成

需要的合金丝。松香通过管道抽入挤压机自带的真空锅内进行加热，加热 40min 温度至 140°C 成为液体。含锡的合金丝生产过程中加入松香主要是为了提高合金丝的流动性，提高产品质量、增加流畅性等。此工序主要产生 G4-2 有机废气、N 噪声。

拉丝：对挤压后的产品根据客户要求利用拉机进行拉丝，在外力作用下使金属强行通过模具获得所要求的横截面积形状和尺寸。拉丝过程中常温进行，不需要进行加热；拉丝机内部设有油槽，油槽长 0.8 米、0.5 米宽，有效水深为 0.2 米，切削液与水按照 1 比 5 的比例稀释后添加至油槽内，由于工件带出、蒸发等损耗，定期补充，切削液水溶液定期更换，更换过程中会产生废切削液 S2-1、N 噪声。

项目合金丝产品直径从 0.3~9mm 规格，根据线材产品直径与精度要求，需经历几到数十次反复拉伸，直到达成需要的规格。

粗拉：利用大拉机进行加工，主要加工直径 5mm~9mm 的杆坯，拉伸直径范围：5mm~9mm。

中拉：利用中拉机进行加工，主要加工直径 2mm~5mm 的杆坯，拉伸直径范围：2mm~5mm。

细拉：利用小拉机进行加工，拉伸直径范围：0.3mm~1.8mm。

焊接：粗拉和中拉过程中可能部分产品会出现断裂情况，需要利用自动焊接机进行焊接，此工序会产生 G4-3 焊接烟尘、N 噪声。

检验：利用手提光谱仪对工件各物理性能进行检验，同时抽样对产品。

包装：使用绕线机对拉丝到标准直径的材料进行绕线分割成卷。此工序主要产生 N 噪声。

2、产污环节

表 2-5 主要污染工序及污染因子

污染类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子	去向
废水	冷却水定期排水	冷却	COD、SS 等	接入新街镇污水处理厂进行处理
	生活污水	办公	COD、SS 等	
废气	熔化烟尘	熔化	烟尘、锡及其化合物	大气环境
	油雾	拉丝	油雾（以非甲烷总烃计）	
	有机废气	挤压	非甲烷总烃	
	烟尘	焊接	烟尘	
固废	废切削液	拉丝	/	委托有资质单位处置

噪声	机械噪声	生产设备	LAeq	/
----	------	------	------	---

四、项目变动情况

项目变动情况见下表

表 2-6 项目变动情况一览表

序号	项目	环评及批复阶段要求	实际建设情况	变动原因	有无重点变更及重新报批情况
1	平面布置图	1#生产厂房设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机等设备，形成年产 2500 吨合金丝（锡铋丝、锡铜铋丝、锡丝、锡银丝、锡铜丝）、1500 吨锡条生产能力；2#生产厂房，设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机等设备，形成年产 3500 吨合金丝、600 吨锡粒、1000 吨锡条	建设 1#生产厂房，建筑面积约 7300m ² ，设置电阻丝加热炉、牵引炉、拉机等设备，年产 5000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒；2#生产厂房正在建设中	阶段性验收，布局变动，投产使用过程中仅 1#生产厂房能够满足设备的摆放和生产的运行	无
2	废气处理	①1#生产厂房和 2#生产厂房在电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后分别经 15m 高的排气筒（DA001/DA003）排放；②1#生产厂房挤压机上自带真空锅的排气孔设置管道密闭收集，挤压工段上方各设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA002）排放；③焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放④2#生产厂房在拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA004）排放	电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA001）排放；松香融化废气经密闭空间负压收集，挤压工段上方设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA002）排放；在拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA003）排放	布局变动，废气收集方式变化	无

表 2-7 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》符合性分析

序号	重大变动内容	本项目情况	是否属于重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发、使用功能未发生变化，与环评一致	不属于
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上	本次阶段性验收，生产设备和原辅料均相应减少。	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。		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。		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。		本项目选址未变，与环评一致。仅建设一栋生产厂房，总平面布置发生变化，环评及批复未提及环境防护距离。
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	本项目未新增产品品种和生产工艺，主要原辅材料和燃料无变化，与环评一致。	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。	物料运输、装卸、贮存方式无变化，与环评一致	不属于
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。	本项目废水、废气污染防治措施无变化	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。	本项目不涉及废水直接排放口	不属于
10	新增废气主要排放口（废气无组织排放	本项目不涉及废气主要排放口	不属于

	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。		
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。	噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	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。	固废废物利用处置方式不变	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。	环评及批复未要求设置事故池	不属于

参照环办环评函〔2020〕688 号文关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，本项目变动情况不属于重大变动。

表三

一、主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本项目废水主要为生活污水和冷却水定期排水。生活污水经化粪池预处理后，与冷却水定期排水一并接管至新街镇污水处理厂处理。

2、废气

本技改项目废气主要为熔化、浇注、加热、挤压、拉丝废气。

①电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA001）排放；

②松香熔化废气经密闭空间负压收集，挤压工段上方设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒（DA002）排放；

③拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA003）排放；

④焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

3、噪声

本项目噪声主要来自设备运营时的设备噪声。项目采取对主要噪声源设备选用低噪声设备、墙体隔离措施减少噪声的影响。

4、固体废物

本项目固废主要是生活垃圾、一般固废（布袋收尘）和危险废物（废活性炭、废包装桶、废切削液）。

（1）生活垃圾：统一交由环卫部门处理；

（2）一般固废：布袋收尘收集后外售。

（3）危险废物：废活性炭、废包装桶和废切削液分类收集暂存于危废暂存间，由于项目调试时间较短，废活性炭、废包装桶和废切削液产生量较小，因此暂未签订危废处置协议，企业承诺，待稳定生产后及时与资质单位签订处置协议。

表 3-1 固体废物产生及处置情况一览表

产生工序	固体废物名称	废物类别	废物代码	产生量(t/a)	处置措施	排放量(t/a)
生活	生活垃圾	生活垃圾	/	4.5	交由环卫部门统一收集处理	0
废气处理	布袋收尘	一般固废	/	3.64	外售综合利用	0

废气处理	废活性炭	危险废物	HW49 900-039-49	1.65	暂存危废暂存间, 交由有资质 单位处理	0
生产过程	废包装桶		HW49 900-041-49	0.43		0
	废切削液		HW09 900-006-09	19.6/a		0

5、环保工程处置设施照片



松香熔化工序密闭收集



加热炉管道收集



铜丝拉丝机集气罩收集



DA001、DA002、DA003 排气筒



二级活性炭吸附装置



布袋除尘器



油雾净化器



自动焊接机烟尘净化器

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、环评报告表主要结论

从环境保护角度分析，本项目的建设是可行的。

2、环评批复落实情况

表 4-1 环评及批复落实情况检查

序号	环评及批复要求	落实情况
1	项目设计实施中，应结合公司的总体发展规划，进一步优化总体工程、公用工程、贮运工程及污染防治设施的设计，提高清洁生产水平，从源头控制环境污染。	本项目结合公司实际情况，已进一步优化总体工程、公用工程、贮运工程及污染防治设施的设计，提高清洁生产水平，从源头控制环境污染
2	项目实行雨污分流、清污分流。按《报告表》要求，本项目生活污水接管至天门市新街镇污水处理厂，执行天门市新街镇污水处理厂接管标准。	本项目实行雨污分流，生活污水接管至天门市新街镇污水处理厂。验收监测期间，废水 pH 值范围及 COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS 两日日均值均满足天门市新街镇污水处理厂接管标准
3	按《报告表》要求，本项目熔化、浇注工序产生的废气布袋除尘器处理达标后由 15m 高排气筒排放，加热灌入、挤压工序产生的废气须经二级活性炭吸附装置处理达标后由 15m 高排气筒排放，拉丝工序产生的废气须经油雾净化器处理达标后由 15m 高排气筒排放，未捕及废气须达标排放，执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 中熔化大气污染物排放限值、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放限值、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中相关要求。	①电阻丝加热炉上方、模具上方设置集气罩收集，收集后的烟尘通过布袋除尘器处理，处理后经 15m 高的排气筒 (DA001) 排放；②松香熔化废气经密闭空间负压收集，挤压工段上方设置集气罩收集，经收集后的有机废气通过二级活性炭吸附装置处理，处理后经 15m 高的排气筒 (DA002) 排放；③拉丝机的拉丝出口处设置集气罩对拉丝工序产生的油雾进行收集，收集后通过一套油雾净化器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒 (DA003) 排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。 验收监测期间，废气有组织中 DA001 颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 中熔化大气污染物排放限值；锡及其化合物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放限值要求；DA002 和 DA003 非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放限值要求；废气厂界无组织颗粒度和非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放限值要求；废气厂区无组织非甲烷总烃排放满足《挥发性

		有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)附录 A 表 A.1; 颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)附录 A 表 A.1。
4	生产设备合理布局,并采取隔声、降噪等措施,确保厂界噪声达标排放。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)中的 2 类标准。	采取对主要噪声源设备选用低噪声设备、墙体隔离措施减少噪声的影响。验收监测期间,项目北、西、南厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中的 2 类标准。
5	按《报告表》要求落实各类固体废物的贮存管理措施和综合利用途径。	已按《报告表》要求落实各类固体废物的贮存管理措施和综合利用途径。

3、环境管理检查

3.1 环境管理制度及人员责任分工

本项目法人环保负责人,负责环保档案的管理,确保各个环保设施正常运行,确保各项环保工作的正常开展。

3.2 环保设施建成、运行、维护情况及环保措施落实情况检查

本项目各类环保设施与主体工程同时设计、同时施工并同时投入运行,有专人检查项目环保设施的运行情况,负责设备的正常运转和维护工作。目前该项目环保设施能够正常、稳定运行,各岗位操作人员能够严格按规程认真操作。

3.3 环境保护距离

本项目环评及批复未提及。

3.4 固体废物处置情况

本项目固废主要是生活垃圾、一般固废(布袋收尘)和危险废物(废活性炭、废包装桶、废切削液)。

(1) 生活垃圾:统一交由环卫部门处理;

(2) 一般固废:布袋收尘收集后外售。

(3) 危险废物:废活性炭、废包装桶和废切削液分类收集暂存于危废暂存间,由于项目调试时间较短,废活性炭、废包装桶和废切削液产生量较小,因此暂未签订危废处置协议,企业承诺,待稳定生产后及时与资质单位签订处置协议。

4、排污许可证的申领情况

安徽安叶锡材有限公司于 2024 年 10 月 21 日进行排污许可填报,排污许可证编号为 91341181MA8PW5YRXY001Q,有效期为 2024 年 10 月 21 日—2029 年 10 月 20 日。

表五

验收监测质量保证及质量控制

本次检测采样及样品分析均严格按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（试行）（HJ/T373-2007）、《固定污染源颗粒物和气态污染物采样方法》GB/T16157-1996 及修改单、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）、《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》（HJ706-2014）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）等要求进行，实施全程序质量控制。

1.检测人员：参加检测人员均经过培训、考试合格、持证上岗。

2.检测仪器：检测所用仪器经计量部门定期校验，保证仪器性能稳定，处于良好的工作状态。

3.检测记录与分析结果：所有记录及分析结果均经过三级审核。

4.检测分析方法均采用现行国家颁布的标准的分析方法。

表 5-1 检测项目分析及分析仪器一览表

检测类别	项目	检测分析方法名称及来源	检测分析仪器及编号	检出限
有组织废气	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	ME5101 型智能烟尘（气）测试仪、真空箱采样器 FY-ZK-1、GC9790II型气相色谱仪	0.07mg/m ³ （以碳计）
	锡	大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法 HJ/T 65-2001	原子吸收分光光度计 RG-3604AA	3×10 ⁻³ μg/m ³
	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	ME5101 型智能烟尘（气）测试仪、电子天平 AUW120D	1.0mg/m ³
无组织废气	非甲烷总烃	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	真空箱采样器 ME5710、GC9790II型气相色谱仪	0.07mg/m ³ （以碳计）
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 HJ1263-2022	ADS-2062E 智能综合采样器、ADS-2062E2.0 智能综合采样器、电子天平 AUW120D	168μg/m ³
废水	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管 25mL	4mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-89	FA2004B 型电子天平	/

	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	752N PLUS 型 紫外可见分光光度计	0.025mg/L
	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计 PHB-4	/
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	恒温恒湿培养箱 SN-HWS-150B	0.5mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 型 多功能声级计	/

表六

验收监测内容

1、验收监测内容

依据环评文本及批复，结合现场勘查结果，确定验收监测内容。本次验收监测内容见表 6-1。

表 6-1 “三同时”验收监测内容一览表

检测类别	采样点位	检测项目	检测频次
有组织废气	DA001 融化、浇注废气排气筒	颗粒物、锡	3 次/天，共 2 天
	DA002 加热、挤压废气排气筒	非甲烷总烃	
	DA003 拉丝废气排气筒	非甲烷总烃	
无组织废气	上风向参照点 1# 下风向监控点 2# 下风向监控点 3# 下风向监控点 4#	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，共 2 天
	厂区内车间门窗外	颗粒物、非甲烷总烃	
废水	生活污水排放口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物	4 次/天，共 2 天
噪声	南厂界外 1m 处 西厂界外 1m 处 北厂界外 1m 处	厂界环境噪声	昼间 1 次，共 2 天

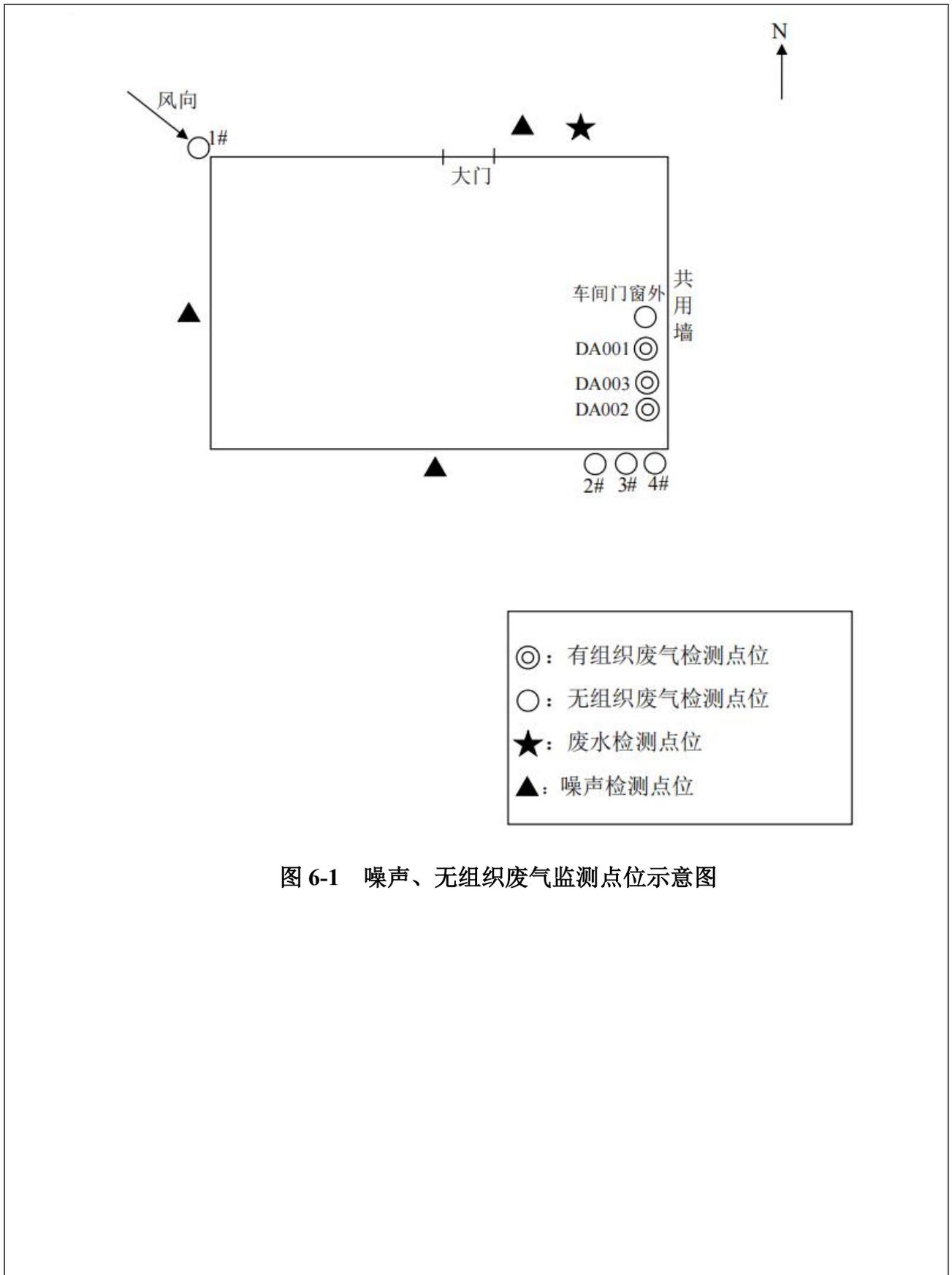
2、验收监测气象参数

表 6-2 监测期间气象参数统计表

采样日期	检测频次	大气压(kPa)	温度(°C)	湿度(%)	风速(m/s)	风向
2024.10.22	第 1 次	103.0	18.7	83.1	2.9	西北
	第 2 次	103.0	19.3	83.1	2.9	西北
	第 3 次	103.0	19.8	82.9	2.8	西北
2024.10.23	第 1 次	103.6	17.4	59.1	2.1	西北
	第 2 次	103.5	22.0	59.1	2.1	西北
	第 3 次	103.4	24.3	59.0	2.0	西北

3、验收监测布点图

本次验收监测噪声、无组织废气的监测点位见图 6-1。



表七

一、验收监测期间生产工况记录

安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目竣工环境保护验收监测工作于 2024 年 10 月 22 日-23 日进行。根据有关规定，为保证监测结果能正确反映企业正常生产时污染物实际排放状况，监测期间生产工况稳定，环保设施运行正常，符合验收监测条件。

二、验收监测结果

1、废水监测结果

表 7-1 废水监测结果

单位：mg/L（pH 无量纲）

点位名称	检测因子	检测频次	浓度	均值/范围	标准值	评价
采样日期：2024.10.22						
生活污水排放口	化学需氧量	第 1 次	187	180	500	达标
		第 2 次	173			
		第 3 次	181			
		第 4 次	177			
	五日生化需氧量	第 1 次	82.4	83.3	300	达标
		第 2 次	83.2			
		第 3 次	84.2			
		第 4 次	83.5			
	氨氮	第 1 次	3.44	3.59	45	达标
		第 2 次	3.64			
		第 3 次	3.37			
		第 4 次	3.90			
	悬浮物	第 1 次	54	54	400	达标
		第 2 次	52			
		第 3 次	53			
		第 4 次	58			
	pH	第 1 次	7.1	7.1~7.3	6-9	达标
		第 2 次	7.2			
		第 3 次	7.3			
		第 4 次	7.2			
采样日期：2024.10.23						
生活污水排放口	化学需氧量	第 1 次	171	178	500	达标
		第 2 次	183			
		第 3 次	174			

	五日生化需氧量	第 4 次	184	83.2	300	达标
		第 1 次	80.8			
		第 2 次	82.2			
		第 3 次	85.4			
		第 4 次	84.2			
	氨氮	第 1 次	3.81	3.63	45	达标
		第 2 次	3.75			
		第 3 次	3.52			
		第 4 次	3.45			
	悬浮物	第 1 次	58	54	400	达标
		第 2 次	54			
		第 3 次	51			
		第 4 次	55			
	pH	第 1 次	7.3	7.2~7.4	6-9	达标
		第 2 次	7.2			
		第 3 次	7.4			
第 4 次		7.3				

由表 7-2 可得，验收监测期间，废水 pH 值范围及 COD、BOD₅、NH₃-N、SS 两日日均值均满足天长市新街镇污水处理厂接管标准。

2、有组织废气监测结果

项目有组织废气监测结果见下表。

表 7-2 有组织废气检测结果统计表

检测点位	检测因子	检测频次	样品编号	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	标干流量 (m ³ /h)
采样日期: 2024.10.22						
DA001 熔化、浇注废气排气筒	颗粒物	第 1 次	2024-00560Q0601	2.3	7.29×10 ⁻³	3.17×10 ³
		第 2 次	2024-00560Q0602	1.9	6.46×10 ⁻³	3.40×10 ³
		第 3 次	2024-00560Q0603	2.0	6.80×10 ⁻³	3.40×10 ³
		最大值	/	2.3	7.29×10⁻³	3.17×10³
		标准值	/	30	/	/
		评价	/	达标	/	/
	锡	第 1 次	2024-00560Q0604	ND	/	3.41×10 ³
		第 2 次	2024-00560Q0605	ND	/	3.38×10 ³
		第 3 次	2024-00560Q0606	ND	/	3.35×10 ³
		最大值	/	/	/	3.41×10³
		标准值	/	8.5	/	/
		评价	/	达标	/	/
DA002 加热、挤压废气排气筒	非甲烷总烃	第 1 次	2024-00560Q0701	4.24	0.032	7.61×10 ³
		第 2 次	2024-00560Q0702	4.84	0.037	7.61×10 ³
		第 3 次	2024-00560Q0703	5.03	0.038	7.60×10 ³
		最大值	/	5.03	0.038	7.60×10³
		标准值	/	120	10	/
		评价	/	达标	/	/
DA003 拉丝废气排气筒	非甲烷总烃	第 1 次	2024-00560Q0801	2.49	7.14×10 ⁻³	2.87×10 ³
		第 2 次	2024-00560Q0802	2.72	7.78×10 ⁻³	2.86×10 ³
		第 3 次	2024-00560Q0803	3.24	9.23×10 ⁻³	2.85×10 ³
		最大值	/	3.24	9.23×10⁻³	2.85×10³
		标准值	/	120	10	/

		评价	/	达标	/	/
采样日期: 2024.10.23						
DA001 熔化、浇注废气排气筒	颗粒物	第 1 次	2024-00560Q0607	2.3	8.55×10^{-3}	3.72×10^3
		第 2 次	2024-00560Q0608	1.7	6.22×10^{-3}	3.66×10^3
		第 3 次	2024-00560Q0609	1.8	6.55×10^{-3}	3.64×10^3
		最大值	/	2.3	8.55×10^{-3}	3.72×10^3
		标准值	/	30	/	/
		评价	/	达标	/	/
	锡	第 1 次	2024-00560Q0610	ND	/	3.63×10^3
		第 2 次	2024-00560Q0611	ND	/	3.62×10^3
		第 3 次	2024-00560Q0612	ND	/	3.59×10^3
		最大值	/	/	/	3.61×10^3
		标准值	/	8.5	/	/
		评价	/	达标	/	/
DA002 加热、挤压废气排气筒	非甲烷总烃	第 1 次	2024-00560Q0704	4.37	0.033	7.52×10^3
		第 2 次	2024-00560Q0705	4.26	0.032	7.53×10^3
		第 3 次	2024-00560Q0706	4.49	0.034	7.49×10^3
		最大值	/	4.37	0.033	7.51×10^3
		标准值	/	120	10	/
		评价	/	达标	/	/
DA003 拉丝废气排气筒	非甲烷总烃	第 1 次	2024-00560Q0804	2.59	7.45×10^{-3}	2.88×10^3
		第 2 次	2024-00560Q0805	2.87	8.33×10^{-3}	2.90×10^3
		第 3 次	2024-00560Q0806	2.42	6.97×10^{-3}	2.88×10^3
		最大值	/	2.87	8.33×10^{-3}	2.90×10^3

		标准值	/	120	10	/
		评价	/	达标	/	/
注：“ND”表示低于检出限，该项目未检出。						

由表 7-2 可得，验收监测期间，废气有组织中 DA001 颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中熔化大气污染物排放限值；锡及其化合物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值要求；DA002 和 DA003 非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值要求。

3、无组织废气监测结果

1) 厂界无组织废气

项目厂界无组织废气监测结果见下表。

表 7-3 厂界无组织废气检测结果统计表

检测点位	监测频次	检测项目	
		颗粒物 (mg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)
监测时间：2024 年 10 月 22 日			
厂界上风向 参照点	第一次	0.219	0.94
	第二次	0.204	1.02
	第三次	0.208	1.13
厂界下风向 监控点 1#	第一次	0.244	1.05
	第二次	0.248	1.18
	第三次	0.275	1.26
厂界下风向 监控点 2#	第一次	0.266	1.25
	第二次	0.256	1.32
	第三次	0.282	1.38
厂界下风向 监控点 3#	第一次	0.289	1.35
	第二次	0.276	1.51
	第三次	0.269	1.58
监测时间：2024 年 10 月 23 日			
厂界上风向 参照点	第一次	0.222	0.95
	第二次	0.208	1.03
	第三次	0.205	1.04
厂界下风向 监控点 1#	第一次	0.233	1.07
	第二次	0.272	1.09
	第三次	0.265	1.11
厂界下风向 监控点 2#	第一次	0.262	1.09
	第二次	0.243	1.16
	第三次	0.290	1.15
厂界下风向 监控点 3#	第一次	0.267	1.15
	第二次	0.261	1.20
	第三次	0.281	1.22
最大值		0.290	1.58

标准值	0.5	4.0
评价	达标	达标

由表 7-3 可得，验收监测期间，废气厂界无组织颗粒物和甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值要求。

2) 厂区无组织废气

项目厂区无组织废气监测结果见下表。

表 7-4 厂区无组织废气检测结果统计表

检测点位	检测因子	采样日期	样品编号	浓度
厂区内车间 门窗外	颗粒物 (mg/m ³)	2024.10.22	2024-00560Q0501	0.354
			2024-00560Q0503	0.373
			2024-00560Q0505	0.334
		2024.10.23	2024-00560Q0507	0.352
			2024-00560Q0509	0.367
			2024-00560Q0511	0.349
		最大值	/	0.373
	标准值	/	5	
	评价	/	达标	
	非甲烷总烃 (mg/m ³)	2024.10.22	2024-00560Q0502	2.01
			2024-00560Q0504	2.11
			2024-00560Q0506	2.29
		2024.10.23	2024-00560Q0508	2.06
			2024-00560Q0510	2.10
2024-00560Q0512			2.19	
最大值		/	2.29	
标准值	/	6		
评价	/	达标		

由表 7-4 可得，验收监测期间，废气厂区无组织非甲烷总烃排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1；颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1。

4、噪声监测结果

噪声监测结果见下表。

表 7-5 噪声监测结果

采样日期	检测点位	主要噪声源	测量值 (Leq)
			昼间 dB (A)
2024.10.22	北厂界外 1m 处	风机、生产噪声	55
	西厂界外 1m 处		55
	南厂界外 1m 处		57
2024.10.23	北厂界外 1m 处		55
	西厂界外 1m 处		55

	南厂界外 1m 处		50
	最大值		57
	标准值		60
	评价		达标
东厂界为共用墙，不具备检测条件			

由表 7-5 可得，验收监测期间，项目北、西、南厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 2 类区标准限值要求。

5、总量控制

根据本次验收结果核算项目废气排放量如下：

表 7-2 表明，项目 DA001 排气筒颗粒物排放最大速率为 0.00855kg/h；DA002 和 DA003 排放筒非甲烷总烃排放最大速率分别为 0.038kg/h、0.00923kg/h 项目年工作时长 2400h，则本项目外排的颗粒物的量为 0.02t/a、非甲烷总烃的量为 0.11t/a。

项目环评污染物申请量为：颗粒物：0.215t/a、非甲烷总烃 1.133t/a。项目实际排放总量比环评申请总量低，因此本项目污染物排放满足总量要求。

表八

验收监测结论

第三方检测公司于 2024 年 10 月 22~23 日对安徽安叶锡材有限公司新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目进行竣工环保验收监测工作，监测期间对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果满足环保验收监测对生产工况的要求，企业各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。通过对该项目废气、废水、厂界噪声监测得出结论如下：

1、废水监测结论

验收监测期间，废水 pH 值范围及 COD、BOD₅、NH₃-N、SS 两日日均值均满足天长市新街镇污水处理厂接管标准。

2、有组织废气监测结论

验收监测期间，废气有组织中 DA001 颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中熔化大气污染物排放限值；锡及其化合物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值要求；DA002 和 DA003 非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值要求。

3、无组织废气监测结论

验收监测期间，废气厂界无组织颗粒物和 非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值要求；废气厂区无组织非甲烷总烃排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1；颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1。

4、噪声监测结论

验收监测期间，项目北、西、南厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 2 类区标准限值要求。

5、固体废物

本项目固废主要是生活垃圾、一般固废（布袋收尘）和危险废物（废活性炭、废包装桶、废切削液）。

（1）生活垃圾：统一交由环卫部门处理；

（2）一般固废：布袋收尘收集后外售。

（3）危险废物：废活性炭、废包装桶和废切削液分类收集暂存于危废暂存间，由于项目调试时间较短，废活性炭、废包装桶和废切削液产生量较小，因此暂未签订危废处置协

议，企业承诺，待稳定生产后及时与资质单位签订处置协议。

6、总量控制指标

根据本次验收结果核算项目废气排放量如下：

表 7-2 表明，项目 DA001 排气筒颗粒物排放最大速率为 0.00855kg/h；DA002 和 DA003 排放筒非甲烷总烃排放最大速率分别为 0.038kg/h、0.00923kg/h 项目年工作时长 2400h，则本项目外排的颗粒物的量为 0.02t/a、非甲烷总烃的量为 0.11t/a。

项目环评污染物申请量为：颗粒物：0.215t/a、非甲烷总烃 1.133t/a。项目实际排放总量比环评申请总量低，因此本项目污染物排放满足总量要求。

综上所述，公司履行了相应的建设项目环境保护“三同时”制度，手续完备，污染物达标排放，满足验收条件。

7、建议

- (1) 加强环保设施的维修、保养及管理，确保污染治理设施的正常运转；
- (2) 制定和完善环保规章制度。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：安徽安叶锡材有限公司

填表人：李仲爱

项目经办人：李仲爱

建设项目	项目名称		新建年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒项目				建设地点			天长市新街镇工业集中区				
	行业类别		其他未列明金属制品制造[C3399] 其他有色金属压延加工[C3259]		建设性质		新建	项目厂区中心经度/纬度		118°51'5.484"；32°39'35.538"				
	设计生产能力		年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒		实际生产能力		年产 6000 吨合金丝、2500 吨锡条、600 吨锡粒		环评单位	安徽运湍环境科技有限公司				
	环评审批机关		滁州市天长市生态环境分局		审批文号		天环评〔2024〕74 号		环评文件类型		环境影响报告表			
	开工日期		2024.6		竣工日期		2024.9		排污首次申领时间		2024.10.21			
	环保设施设计单位		自主设计		环保设施施工单位		自主施工		本工程排污许可证编号		91341181MA8PW5YRX Y001Q			
	验收单位		安徽安叶锡材有限公司		环保设施监测单位		河南鑫成环测检测技术有限公司		验收监测时工况		工况稳定			
	投资总概算（万元）		12000		环保投资总概算（万元）		50		所占比例（%）		0.42			
	实际总投资（万元）		8000		实际环保投资（万元）		45		所占比例（%）		0.56			
	废水治理（万元）		5	废气治理（万元）		35	噪声治理（万元）	1	固体废物治理（万元）	4	绿化及生态（万元）	/	其它（万元）	/
新增废水处理设施能力		/		新增废气处理设施能力（Nm ³ /h）		/		年平均工作日（天/a）		300				
运营单位	安徽安叶锡材有限公司		运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91341181MA8PW5YRXY			验收时间		2024 年 10 月 22 日-23 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		—	—	—	1800	—	1800	—	—	1800	—	—	+1800
	化学需氧量		—	180	500	0.324	—	0.324	—	—	0.324	—	—	+0.324
	氨氮		—	3.63	45	0.0065	—	0.0065	—	—	0.0065	—	—	+0.0065
	动植物油		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	废气		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	颗粒物		—	2.3	30	0.02	—	0.02	—	—	0.02	—	—	+0.02
	非甲烷总烃		—	5.03	120	0.11	—	0.11	—	—	0.11	—	—	+0.11
	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——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；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

