

南通海岩新材料科技有限公司
粒化高炉矿渣粉项目验收后变动环境影响分析

建设单位：南通海岩新材料科技有限公司

编制单位：南通海岩新材料科技有限公司

编制日期：二〇二二年一月

目录

一、变动情况.....	4
1、变动前原已验收项目环评、排污许可证、验收情况.....	4
2、执行标准.....	5
3、变动内容分析.....	6
3.1 性质变化分析.....	6
3.2 规模变化分析.....	6
3.2.1 产能对照表.....	6
3.2.2 储存能力.....	6
3.3 地点.....	7
3.3.1 选址.....	7
3.3.2 平面布置.....	7
3.4 生产工艺.....	7
3.4.1 生产工艺流程.....	7
3.4.2 原辅料对照表.....	8
3.4.3 生产设备对照表.....	8
3.4.4 物料运输、装卸、贮存方式.....	9
3.5 环境保护措施.....	10
3.5.1 废气环境保护措施.....	10
3.5.2 废水环境保护措施.....	11
3.5.3 噪声环境保护措施.....	12
3.5.4 土壤、地下水环境保护措施.....	13
3.5.5 固体废物环境保护措施.....	13
3.5.5 事故废水暂存能力或拦截设施.....	13
4、结论.....	13
二、环境影响分析说明.....	18
1、产污环节变化情况.....	18
2、危险物质和环境风险源变化情况.....	19
三、结论.....	20
附图.....	21
附件.....	24

一、变动情况

1、变动前原已验收项目环评、排污许可证、验收情况

南通海岩新材料科技有限公司（原名南通海岩建材有限公司）位于南通海安市高新区自由村四组，占地面积约 10278.6m²，从事粒化高炉矿渣粉生产。

2012 年 10 月 10 日建设单位取得了海安县发展和改革委员会《关于南通海岩建材有限公司粒化高炉矿渣粉项目备案的通知》，文号“海发改投资【2012】478 号”。2013 年 3 月 20 日，建设单位委托海安县环境科学研究所有限公司编制了《南通海岩建材有限公司粒化高炉矿渣粉项目》环境影响报告表，2013 年 11 月 12 日，取得了海安县环境保护局对于该项目的环评批文，文号“海环管表【2013】11021 号”。粒化高炉矿渣粉生产项目于 2013 年 12 月开工建设，2014 年 12 月开始进行竣工调试生产，期间未办理竣工环境保护验收手续和排污许可证，项目场地有扬尘，废润滑油未按照危废管理要求存放。从 2017 年开始企业一直处于停产阶段。

2015 年 4 月 10 日，南通海岩新材料科技有限公司在原有占地面积 10278.6m²的基础上，增加项目所在地南部空地 10545.10 m² 用于原料存放，取得了海安县国土资源局批准的土地产权证（见附件 4）。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（部令第 16 号，2021 年 1 月 1 日实施）及《固定污染源排污许可分类管理名录 2019》（部令第 11 号，2019 年 12 月 20 日实施），建设项目增加的南部空地仅用于原料堆放，无需办理环评手续，仅需纳入排污许可证登记管理中。

2020 年 4 月 26 日，建设单位向南通市海安生态环境局申请验收及投产，2020 年 10 月 7 日取得了南通市海安生态环境局《关于南通海岩新材料科技有限公司验收申请的复函》。2020 年 10 月 8 日南通市海安生态环境局对建设单位现场进行了勘查，提出了环境整改要求，并出具了行政指导意见书：海环指【2020】449 号，要求企业完成排污许可证申领工作及竣工环境保护验收工作。

2020 年 11 月 23 日建设单位对生产设备及相关环保措施进行调试生产，能达到年生产高炉矿渣粉 30 万吨。建设单位根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中要求对验收项目进行自查整改，形成整改报告并网上公开调试生产公示。此项目于 2021 年 1 月完成自主验收。

验收中生产时间：一班制 12 小时，7:00-19:00，验收后由于夜间电费比昼间

电费时间，生产时间发生变化，由 7:00-19:00 变成 20:00-8:00。

南通海岩新材料科技有限公司于 2021 年 9 月 18 日取得排污许可登记，排污许可证：913206215969464293001Q。

2、执行标准

(1) 废水排放标准

表 1-1 废水排放标准

检测类别	检测项目	最高允许排放限值	单位	执行标准
废水	pH	6~9	无量纲	《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 表 4 中三级标准
	COD	500	mg/L	
	SS	400		
	氨氮	45		
	总磷	8		
初期雨水	COD	40		南通市关于清下水、雨水相关要求
	SS	30		

(2) 噪声排放标准

表 1-2 噪声排放标准

检测类别	功能区	标准限值	单位	执行标准
噪声	3 类声功能区	昼间 65 夜间 55	dB (A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准
	1 类声功能区	昼间 55 夜间 45	dB (A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）1 类标准

(3) 废气排放标准

表 1-3 大气污染物排放标准

执行标准	污染物指标	最高允许排放浓度 mg/ m ³	最高允许排放速率 kg/h		无组织监控浓度限值 mg/ m ³	
			排气筒 m	二级	监控点	限值
《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	颗粒物	120	30	23	周界外浓度最高点	1.0
《工业炉窑大气污染物排放	颗粒物	20	15	/	生产车间 2m-50m 最	5.0

执行标准	污染物指标	最高允许排放浓度 mg/ m ³	最高允许排放速率 kg/h		无组织监控浓度限值 mg/ m ³	
			排气筒 m	二级	监控点	限值
标准》 (DB32/3728-2019) 表 1、 表 3 中“有生 产车间其他炉 窑”	二氧化硫	80			高浓度点	
	氮氧化物	180				
	烟气黑度	1 级				

(4) 固废控制标准

一般工业固体废物贮存执行《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,危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单及《危险废物收集储存运输技术规范》(HJ2025-2012)及《江苏省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327号)中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。

3.变动内容分析

3.1 性质变化分析

表 2 产品对照表

序号	环评产品名称	验收产品名称	验收后实际产品名称	变化情况
1	高炉矿渣粉	高炉矿渣粉	高炉矿渣粉	无

由上表可知,性质未发生变化。

3.2 规模变化分析

3.2.1 产能对照表

表 4 产能对照表

序号	产品名称	环评产能 t/a	验收产能 t/a	验收后实际产能 t/a	变化情况
1	高炉矿渣粉	30 万 t	30 万 t	30 万 t	无

由上表可知,产能未发生变化。

3.2.2 储存能力

环评和验收均为提及储存能力,因此不作储存能力对比分析。

3.3 地点

3.3.1 选址

公司位于南通海安市高新区自由村四组，未发生变化。

3.3.2 平面布置

变动前后，公司平面布置图见 1。

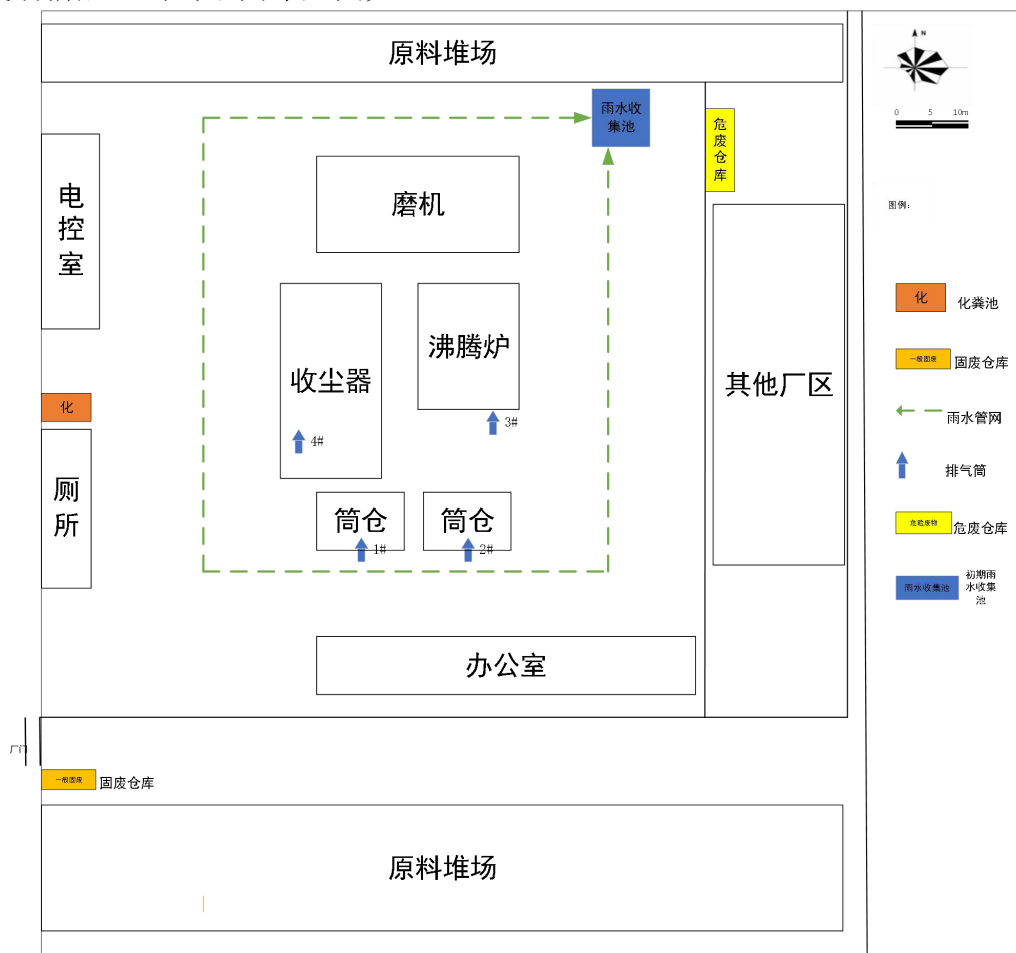


图 1 平面布置图

3.4 生产工艺

3.4.1 生产工艺流程

变动前后，生产工艺流程未发生变化，具体生产工艺流程详见图 2。

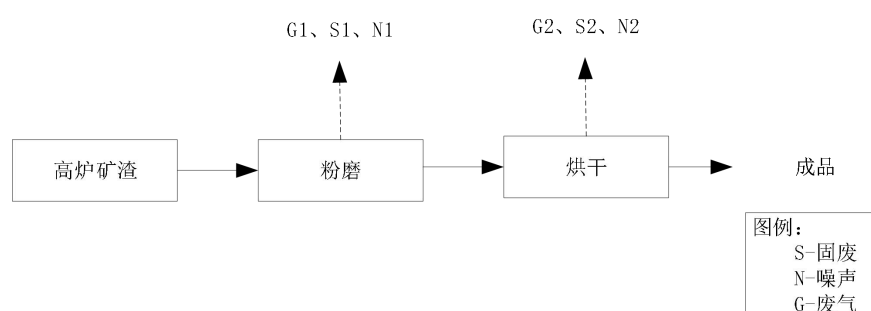


图 2 生产工艺流程图

工艺流程描述:

项目使用的原料为外购的高炉矿渣,矿渣的含水率为 12%。项目矿渣从钢厂运入本厂内,入堆棚存放,矿渣通过铲车送到计量仓,皮带定量给料机计量后经皮带输送机送入立磨进行粉磨,该过程产生粉磨粉尘。在粉磨过程中,立磨内对物料进行喷水。喷水的目的是稳定料层,降低磨内压差,使物料碾磨充分。项目使用高温沸腾炉对粉磨后的物料进行烘干,该过程产生烘干废气及燃烧废气。粉磨烘干后的微粉经提升机流入斜槽进入两座 Θ 12m 矿渣微粉库,筒仓废气经气箱脉冲袋式除尘器净化后排入大气。

立磨的工作原理:物料通过回转下料器进入到下料管,下料管是透过分离器的侧面进入到磨机内部。

物料借助于重力和气流的冲击作用而落到磨盘中央。磨盘牢固的与减速机相连,以恒速旋转。磨盘的恒速旋转经粉磨物料均匀的水平分布在磨盘的衬板上,在那里。斜锥式的磨轻咬住物料并将它碾碎,在液压系统的作用下,由于压力和摩擦力的作用物料进行松磨。离心力将粉碎后的物料从磨盘中部甩至磨盘的边缘,离开磨盘的物料遇到通过风环进入磨内的热气体,并随之上升,经磨机中部壳体进入到分离器中,在此过程中物料与热气体进行了充分的热交换,水分迅速被蒸发,使剩余的水分达到 1%。尚未被粉碎到规定要求的物料由分离器选出,并被送回至磨盘,以进行再粉磨。通过了分离器的物料被磨机风机产生的气流携带而进入收尘器。

3.4.2 原辅料对照表

表 3 原辅料对照表

序号	原辅料名称	环评用量/a	验收用量/a	验收后实际用量/a	变化情况
1	矿渣	326243	336000	336000	无
2	粉煤灰	9787	0	0	
3	煤炭	6347	6400	6400	

由上表可知,原辅料种类、用量未发生变化。

3.4.3 生产设备对照表

表 4 生产设备对照表

序号	设备名称	环评		验收		验收后实际	
		规格及型号	数量 (台/套)	规格型号	数量 (台/套)	规格型号	数量 (台/套)
1	料斗	3500mm×3500mm	3	3500mm×3500mm	3	3500mm×3500mm	3
2	湿矿渣计量称	TDGV-650-2000	3	TDGV-650-2000	3	TDGV-650-2000	3
3	粉煤灰仓	Φ 4×6m	1	/	0	/	0
4	单机脉冲除尘器	HMC-64	1	HMC-64	1	HMC-64	1
5	螺旋计量秤	TDG-2W/2J-C300	1	/	0	/	0
6	皮带输送机	B650×8590mm	1	B650×8590mm	1	B650×8590mm	1
7	电磁除铁器	RCDF-6.5	1	RCDF-6.5	1	RCDF-6.5	1
8	金属探测仪 ₃	/	1	/	0	/	0
9	皮带输送机	B650×6000mm	1	B650×6000mm	1	B650×6000mm	1
10	斗式提升机	NE50×24900mm	1	NE50×24900mm	1	NE50×24900mm	1
11	永磁自动除铁器	RCYG-ZX30	1	RCYG-ZX30	1	RCYG-ZX30	1
12	立磨	XYMS3200	1	XYMS3200	1	XYMS3200	1
13	气箱脉冲袋除尘器	PPCA128-2X12	1	PPCA128-2X12	1	PPCA128-2X12	1
14	高温烟气沸腾炉	PZGF-8	1	PZGF-8	1	PZGF-8	1
15	气箱脉冲袋除尘器	LPM3A-90	1	LPM3A-90	1	LPM3A-90	1
16	矿渣粉筒仓	/	2	Φ 12×28m	2	Φ 12×28m	2

由上表可知，设备规格型号、数量未发生变化。

3.4.4 物料运输、装卸、贮存方式

物料运输、装卸、贮存方式没有发生变化。

3.5 环境保护措施

3.5.1 废气环境保护措施

变动前,生产过程主要大气污染物为筒仓粉尘、粉磨粉尘、沸腾炉烘干废气、燃煤废气、堆场、装卸、传输粉尘。

(1) 筒仓粉尘

矿渣微粉筒仓,储仓下锥体装有气力破拱装置,出口处设有手动蝶阀与螺旋机相连,由于筒仓为封闭式,非作业时受风力影响较小,一般不会起尘,起尘主要发生在装卸中。在其顶部设有脉冲反吹除尘器,装卸过程中产生的大量粉尘经脉冲反吹除尘器处理后,回收到筒仓中,微量粉尘经脉冲反吹除尘器呼吸口高空排放。

(2) 粉磨粉尘

高炉矿渣通过立磨进行粉碎,产生的粉尘经气箱脉冲除尘器处理后,与沸腾炉烘干废气一起排放。

(3) 烘干废气

高温沸腾炉对粉磨后的物料进行烘干,烘干废气主要由部分燃煤高温废气及物料加热废气构成,主要污染物为二氧化硫、烟尘(粉尘)和氮氧化物,通过采用炉内石灰石脱硫,使烘干废气中的 SO_2 可与 CaO 结合钙化,减少污染物排放。处理后的废气与粉磨粉尘一并进入气箱脉冲除尘器处理后排放。

(4) 燃煤废气

高温沸腾炉加热使用优质煤(见附件6)作为燃料,产生燃烧废气。主要污染物为二氧化硫、烟尘和氮氧化物,通过水幕除尘器处理后高空排放。

(5) 堆场、装卸、传输粉尘

项目物料装卸、作业扬尘、堆场扬尘、输送运输过程中产生粉尘,建设单位采用密封式传输带,在堆场四周安装喷淋设施,在原料堆场上覆盖抑尘网等措施,减少粉尘对环境的影响。

变动后,生产过程主要大气污染物为筒仓粉尘、粉磨粉尘、沸腾炉烘干废气、燃煤废气、堆场、装卸、传输粉尘。

(1) 筒仓粉尘

矿渣微粉筒仓,储仓下锥体装有气力破拱装置,出口处设有手动蝶阀与螺旋机相连,由于筒仓为封闭式,非作业时受风力影响较小,一般不会起尘,起尘主要发

生在装卸中。在其顶部设有脉冲反吹除尘器，装卸过程中产生的大量粉尘经脉冲反吹除尘器处理后，回收到筒仓中，微量粉尘经脉冲反吹除尘器呼吸口高空排放。

(2) 粉磨粉尘

高炉矿渣通过立磨进行粉碎，产生的粉尘经气箱脉冲除尘器处理后，与沸腾炉烘干废气一起排放。

(3) 烘干废气

高温沸腾炉对粉磨后的物料进行烘干，烘干废气主要由部分燃煤高温废气及物料加热废气构成，主要污染物为二氧化硫、烟尘（粉尘）和氮氧化物，通过采用炉内石灰石脱硫，使烘干废气中的 SO_2 可与 CaO 结合钙化，减少污染物排放。处理后的废气与粉磨粉尘一并进入气箱脉冲除尘器处理后排放。

(4) 燃煤废气

高温沸腾炉加热使用优质煤（见附件 6）作为燃料，产生燃烧废气。主要污染物为二氧化硫、烟尘和氮氧化物，通过水幕除尘器处理后高空排放。

(5) 堆场、装卸、传输粉尘

项目物料装卸、作业扬尘、堆场扬尘、输送运输过程中产生粉尘，建设单位采用密封式传输带，在堆场四周安装喷淋设施，在原料堆场上覆盖抑尘网等措施，减少粉尘对环境的影响。

变动前后废气处理装置未发生变化。

3.5.2 废水环境保护措施

变动前，按照“清污分流、雨污分流”原则设计、建设给排水系统，初期雨水通过厂区雨水管道收集后进入沉淀池回用绿化。废水主要包括立磨设备用水、生活废水、喷淋废水。

(1) 生活用水

项目职工 20 人，年工作 300 天，生活污水年排放量约 810t，主要污染因子为 COD、SS、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、TP，生活污水经化粪池处理后，委托南通品喆环境服务有限公司清运处置。

(2) 立磨设备用水

项目粉磨过程中，通过立磨对物料进行喷水，水分进入物料中，不外排；立磨由于压力和摩擦力的加大，设备热量提高，通过循环冷却水对立磨进行冷却，

定期补充，不外排。

(3) 喷淋废水

项目物料装卸、堆场作业中会产生扬尘，通过喷淋抑尘装置，有效抑扬，减少粉尘对环境的影响，喷淋用水进入物料或土壤中自然损耗。

变动后，按照“清污分流、雨污分流”原则设计、建设给排水系统，初期雨水通过厂区雨水管道收集后进入沉淀池回用绿化。废水主要包括立磨设备用水、生活废水、喷淋废水。

(1) 生活用水

项目职工 20 人，年工作 300 天，生活污水年排放量约 810t，主要污染因子为 COD、SS、NH₃-N、TP，生活污水经化粪池处理后，委托南通品喆环境服务有限公司清运处置。

(2) 立磨设备用水

项目粉磨过程中，通过立磨对物料进行喷水，水分进入物料中，不外排；立磨由于压力和摩擦力的加大，设备热量提高，通过循环冷却水对立磨进行冷却，定期补充，不外排。

(3) 喷淋废水

项目物料装卸、堆场作业中会产生扬尘，通过喷淋抑尘装置，有效抑扬，减少粉尘对环境的影响，喷淋用水进入物料或土壤中自然损耗。

变动前后废水处理装置未发生变化。

3.5.3 噪声环境保护措施

变动前，高噪声源主要为磨机、提升机、输送机、风机、除尘器、运输车辆等设备，单台设备噪声值为 65dB（A）～90dB（A）。为保证项目噪声达标排放，建设单位合理布置设备的位置,对高噪声源设备采取减震、润滑措施，并将厂房进行隔声，同时在厂界西侧、北侧围墙上设置隔声屏障,生产过程中关闭门窗,厂区绿化等措施，起到隔声降噪作用。

变动后，高噪声源主要为磨机、提升机、输送机、风机、除尘器、运输车辆等设备，单台设备噪声值为 65dB（A）～90dB（A）。为保证项目噪声达标排放，建设单位合理布置设备的位置,对高噪声源设备采取减震、润滑措施，并将厂房进行隔声，同时在厂界西侧、北侧围墙上设置隔声屏障,生产过程中关闭门

窗,厂区绿化等措施,起到隔声降噪作用。

变动前后噪声处理装置未发生变化。

3.5.4 土壤、地下水环境保护措施

验收没有提及土壤和地下水环境保护措施,生产车间地面硬化。

3.5.5 固体废物环境保护措施

变动前,一般固体废物主要为职工活垃圾、沸腾炉炉渣及除尘灰。职工产生的生活垃圾委托环卫清运;沸腾炉炉渣回用原料;除尘灰进入产品一起出售。危险废物为废润滑油,委托有资质单位处置。

变动后,一般固体废物主要为职工活垃圾、沸腾炉炉渣及除尘灰。职工产生的生活垃圾委托环卫清运;沸腾炉炉渣回用原料;除尘灰进入产品一起出售。危险废物为废润滑油,委托有资质单位处置。

固体废物变动前后未发生变化。

3.5.5 事故废水暂存能力或拦截设施

没有提及事故废水暂存能力或拦截设施,因此暂不考虑。

4、结论

表 6 建设项目非重大变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	无	高炉矿渣粉	高炉矿渣粉	与验收一致，未发生变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	无	年产 30 万 t/a 高炉矿渣粉，与验收一致；储存能力与验收一致，未发生变动		
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。		年产 30 万 t/a 高炉矿渣粉，与验收一致；储存能力与验收一致，未发生变动		
	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。		公司位于南通海安市高新区自由村四组，属于环境质量不达标区。产能。年产 30 万 t/a 高炉矿渣粉，与验收一致；储存能力与验收一致，未发生变动		
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	无	公司位于南通海安市高新区自由村四组，平面布置未发生变化。		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
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。	无	产品、原辅料、生产工艺，与验收一致，未发生变动。		
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。		物料运输、装卸、贮存方式与验收保持一致。未发生变化		
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	无	与验收保持一致，未发生变化		
	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。		与验收保持一致，未发生变化		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
	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。		与验收保持一致，未发生变化。		
	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。		与验收保持一致，未发生变化。		
	12. 固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。		与验收保持一致，未发生变化。		
	13. 事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。		与验收保持一致，未发生变化。		

对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年），上述变动不纳入环评管理范围。

二、环境影响分析说明

1、产污环节变化情况

生产时间发生变化。

2、危险物质和环境风险源变化情况

危险物质和环境风险源未发生变化。

三、结论

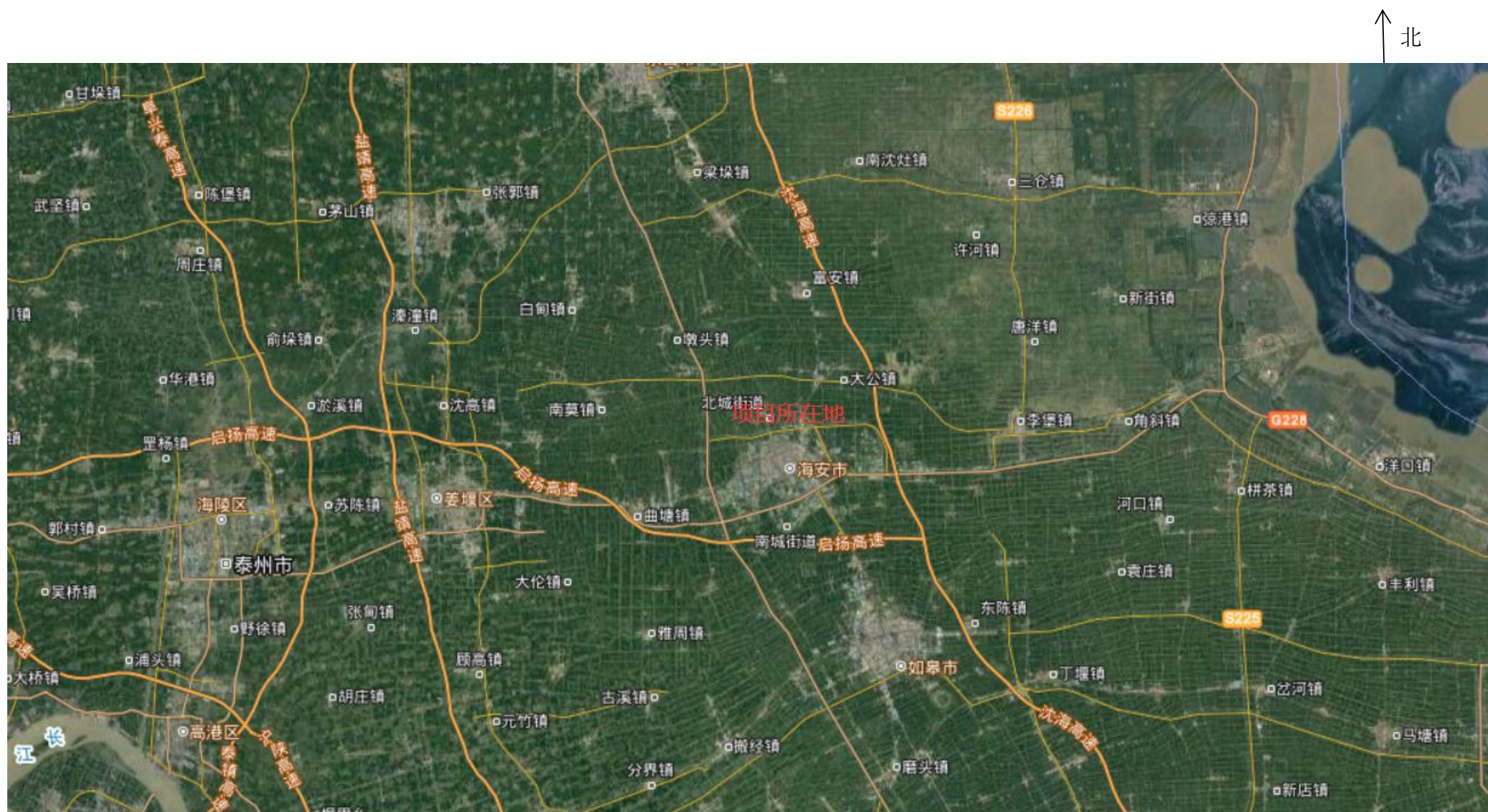
根据验收后变动内容和环境影响分析，“生产时间发生变化，由7:00-19:00 变成 20:00-8:00。”变动属于一般变动，对照《排污许可管理条例》第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一，不属于重新申请取得排污许可证的情形，纳入排污许可证变更管理。

南通海岩新材料科技有限公司

2022 年 1 月 8 日

附图

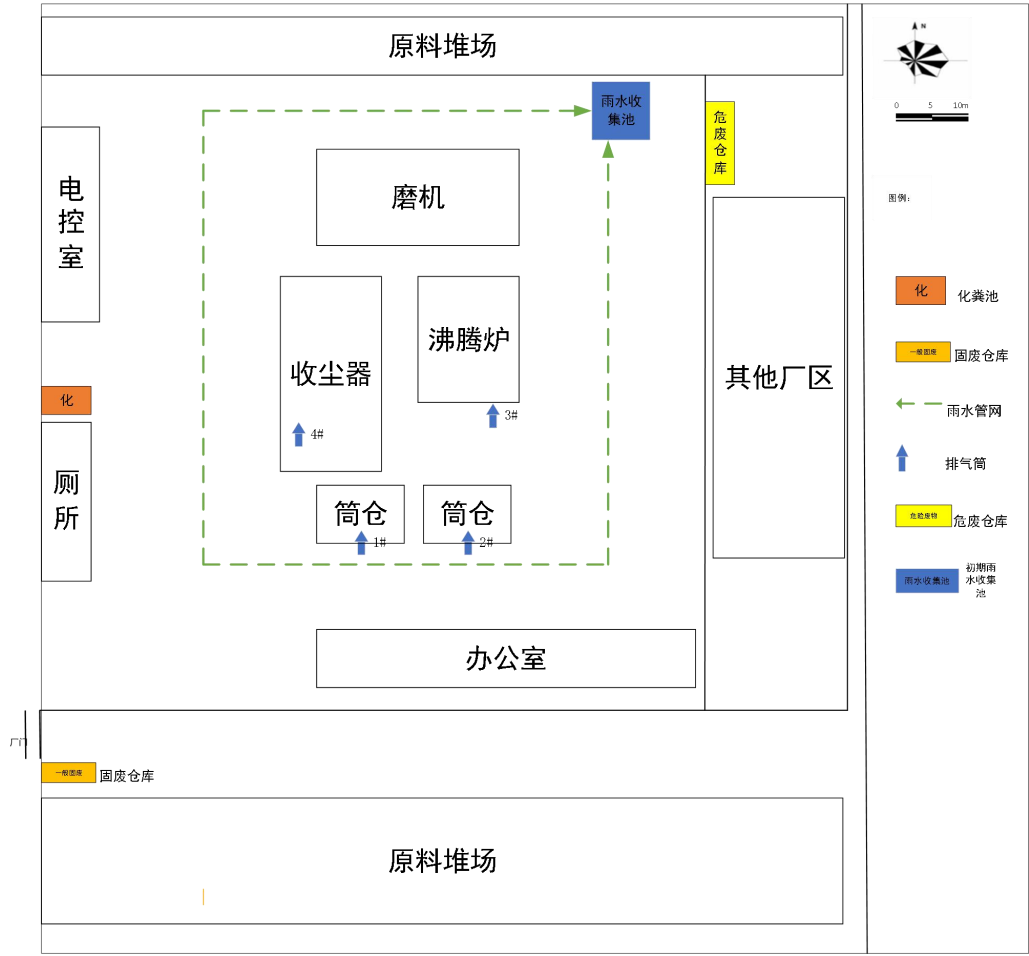
附图 1：地理位置图



附图 2：周边 300m 状况图



附图 3：平面布置图



附件

附件 1：环评批复

海安县环境保护局文件

海环管（表）（2013）11021 号

关于《南通海岩建材有限公司粒化高炉矿渣粉项目环境影响报告表》的批复

南通海岩建材有限公司：

你公司报来的《南通海岩建材有限公司粒化高炉矿渣粉项目环境影响报告表》收悉，经审查，现批复如下：

一、根据环评结论和该项目备案通知（海发改投资〔2012〕478 号），同意南通海岩建材有限公司在海安县海安镇自由村四组（海安高新技术产业开发区工业集中区）建设粒化高炉矿渣粉项目。该项目建设内容主要为：投资 5080 万元，购置相关设备 19 台套，新建高炉矿渣粉生产线，年产高炉矿渣粉 30 万吨。

二、你公司在建设过程中须严格执行环保“三同时”制度，认真落实环评表中提出的各项污染防治措施和要求，同时做好以下几项工作：

1. 项目范围内须配套建设排污管网，严格实行雨污分流、清污分流；初期雨水经沉淀处理后与生活经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中规定的三级标准限值和北陵河污水处理厂接管要求后，经污水管网排入北陵河污水处理厂进行深度处理；在管网接通前，初期雨水经沉淀处理后与生活污水经生化处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中规定的一级标准限值。

2. 磨机、粉料筒仓产生废气经收集，并采取气箱脉冲袋式除尘、脉冲袋式除尘器处理等有效措施，使颗粒物排放浓度、排气

筒高度、排放速率及无组织排放监控浓度达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2中规定的标准限值。

3. 沸腾炉须采用优质煤为燃料,燃煤废气须采用炉内石灰石脱硫除尘等有效措施,使得SO₂排放浓度、烟尘排放浓度、烟气黑度、烟囱高度达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1995)中规定的标准限值。

4. 该项目夜间不得生产,合理布局车间设备,高声源设备远离居民并采取封闭式厂房围护结构设计,并采取隔声、吸声、减震等降噪措施,使厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中规定的标准限值。

5. 炉渣回用作为原料,除尘灰对外出售,生活垃圾由环卫部门及时清运处置。

6. 矿渣须入棚存放,粉煤灰须存放于煤灰筒仓,上料过程中须采用密封式原料输送带。

7. 按照《江苏省城市居住区和单位绿化标准》(DB32/139-95)的要求,制定厂区绿化建设方案,绿化建设要求纳入环保“三同时”管理范围。

8. 该项目设置100米的大气环境防护距离,此范围内现有居民须在项目投产前拆迁完毕,此范围内海安镇人民政府不得规划建设新的环境敏感目标。

9. 该项目各类污染物排放控制指标核定为:废水≤2132吨/年,COD≤0.106吨/年,氨氮≤0.017吨/年,粉尘≤9.75吨/年,SO₂≤48.7吨/年。

三、该项目若生产工艺、规模及主要设备发生变化须重新办理环保审批手续。

四、该项目建成后须经环保部门检查同意后方可进行试生产,试生产三个月内申请办理项目竣工环保验收手续。

二〇一三年十一月十二日

主题词: 工业 项目 环保 批复

海安县环境保护局

2013年11月12日印发

共印6份

附件 2：验收截图



附件 3：排污许可登记

	排污许可证 证书编号：913206215969464293001Q		
单位名称: 南通海岩新材料科技有限公司 注册地址: 海安县海安镇自由村四组 法定代表人: 陆华 生产经营场所地址: 海安市海安镇自由村四组 行业类别: 其他建筑材料制造 统一社会信用代码：913206215969464293 有效期限：自 2021 年 09 月 18 日至 2026 年 09 月 17 日止		发证机关：(盖章) 南通市生态环境局 发证日期：2021 年 09 月 18 日	
中华人民共和国生态环境部监制		南通市生态环境局印制	