

南通和力磁材有限公司径向高性能铁氧体磁体生产项目一期 竣工环境保护验收意见

2023年6月10日，南通和力磁材有限公司根据《建设项目环境保护条例》（国务院令第682号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】3号）、《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2018年第9号）、建设项目竣工环境保护验收技术规范等文件要求，在公司会议室组织召开“年径向高性能铁氧体磁体生产项目一期”竣工环境保护验收会，参加会议的有建设单位负责人、检测单位及2位专家（名单附后），验收组听取了建设单位对该项目建设环保执行情况报告和监测单位对项目竣工环保验收监测结果的汇报，现场检查了工程及环保设施的建设、运行情况，审阅并核实了有关资料。经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

1、建设地点及规模：海安市城东镇洋蛮河村一组，年产径向两极及多极高性能异方性铁氧体磁体4500吨。

2、主要建设内容：车间一、车间二、一般固废仓库、危废仓库、化粪池、沉淀池。

（二）建设过程及环保审批情况

南通和力磁材有限公司位于海安市城东镇洋蛮河村一组，建设径向高性能铁氧体磁体生产项目项目，项目占地面积14664.16平方米。径向高性能铁氧体磁体生产项目已于2018年8月15日在海安市审批局备案，项目代码：

2018-320621-39-03-548508，备案证号：海行审备[2018]603号。

江苏叶萌环境技术有限公司于2018年10月完成《南通和力磁材有限公司径向高性能铁氧体磁体生产项目环境影响报告表》编制。海安市行政审批局于2018年12月7日以海行审投资[2018]539号文对项目予以批复同意建设。该项目一期于2019年3月10日开工建设，于2022年11月30日竣工，于2022年12月2日开始调试生产，2022年12月启动验收工作。本公司于2021年12月7日取得排污许可登记，许可登记编号91320621MA1WNWTQ8P001X。

（三）项目投资情况

本期项目环保投资为 130 万元，占本期总投资（8000 万元）的 1.62%。

（四）验收范围

生产规模：年产径向两极及多极高性能异方性铁氧体磁体 4500 吨。

主要生产设备：制粉机、液压机、电窑、磨床；

主要污染防治措施：布袋除尘+1#15m 排气筒、活性炭吸附+2#15m 排气筒、活性炭吸附+3#15m 排气筒；化粪池、沉淀池；一般固废仓库、危废仓库。

二、工程变动情况

对照《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，2020 年 12 月 13 日）结合《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可证管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号 2021 年 4 月 2 日）分析，建设单位本期建设不属于重大变动，属于一般变动，现将变动情况逐一系列出，逐个分析，建设项目非重大变动情况见表 1。

表 1 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	环评设计内容	一期实际建设内容	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	[C3985] 电子专用材料制造	[C3985] 电子专用材料制造	与环评一致，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	年产径向两极及多极高性能异方性铁氧体磁体 6000 吨	年产径向两极及多极高性能异方性铁氧体磁体 4500 吨	生产能力减少，不属于重大变动，储存能力与环评一致，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。		年产径向两极及多极高性能异方性铁氧体磁体 6000 吨，	年产径向两极及多极高性能异方性铁氧体磁体 4500 吨	生产能力减少，不属于重大变动，储存能力与环评一致，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。		本期项目位于海安市城东镇洋蛮河村一组，属于环境质量不达标区。生产能力减少，不属于重大变动，储存能力与环评一致，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	本项目地址与环评设计保持一致，平面布置及车间分布与环评设计基本一致。生产车间布局未发生变化，危废仓库发生变化，不属于重大变动。		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	环评设计内容	一期实际建设内容	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	用胶黏剂替换樟脑，无恶臭产生，挥发性有机物总量未突破环评总量。		
	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、贮存方式与环评设计基本一致。		
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	废气：投料、输送废气经布袋除尘处理后通过1#15m排气筒排放；粉碎解松废气经脉冲除尘处理后通过1#15m排气筒排放；烧结废气经活性炭吸附处理后通过2#15m排气筒排放；注塑废气经处理后通过3#15m排气筒排放。废水：生活污水经过化粪池处理。冷却水循环使用，不得外排；磨削、清洗废水经沉淀处理后全部	废气：投料、输送废气经布袋除尘处理后通过1#15m排气筒排放；粉碎解松废气经脉冲除尘处理后通过1#15m排气筒排放；烧结废气经活性炭吸附处理后通过2#15m排气筒排放；注塑废气经处理后通过3#15m排气筒排放。废水：生活污水经过化粪池处理。冷却水循环使用，不得外排；磨削、清洗废水	与环评一致，未发生变动。

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	环评设计内容	一期实际建设内容	非重大变动影响分析
			回用，不外排。	经沉淀处理后全部回用，不外排。	
	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。		废水排放口 1 个，位置与环评设计一致		
	10. 新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10% 及以上的。		废气排放口数量和高度与环评一致		
	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。		建设单位通过墙体隔声和距离衰减措施，达到降噪效果；建设单位输水、排水管道等必须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗的通道；分区防控。		
	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。		固体废物按照环评要求，委外妥善处理。与环评一致，未发生变动。		
	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。		未提及	应急池 150m ³	应急池 150m ³ ，不属于重大变动。

本项目变动均不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

按“清污分流、雨污分流、分质处理”原则设计、建设厂区排水系统。冷却水循环使用，不得外排；磨削、清洗废水经沉淀处理后全部回用，不外排；生活污水经化粪池预处理达污水处理厂的接管要求后，经园区污水管网排入海安市水务集团城市污水处理有限公司进行集中处理。

2、废气

本项目一期废气主要为投料、输送及粉碎解松过程产生的粉尘、烧结废气和注塑过程产生的有机废气及塑料粉碎过程产生的粉尘。

(1) 投料粉尘 (G1)

本项目投料过程中会产生少量粉尘，本项目设有 3 台制粉机，每台设备产生的粉尘经设备上方集气罩收集后由布袋除尘器处理，尾气由 1#15m 排气筒排放，未收集的粉尘于车间内无组织排放。

(2) 输送粉尘 (G3)

本项目原料由螺杆输送机从制粉机输送至粉碎机的过程中，会产生粉尘。本项目设有 3 台螺杆输送机，每台输送机进口及出口处均设置密封罩，产生的粉尘由密封罩侧方管道收集后通过布袋除尘器进行处理，处理后的尾气通过 1#15m 排气筒排放，未收集到的废气于车间内无组织排放。

(3) 粉碎解松粉尘 (G4)

本项目粉碎解松过程会产生粉尘，项目设有 3 台解松粉碎机，每台解松粉碎机产生的粉尘经设备顶部管道收集后通过设备配套的脉冲除尘器处理，尾气通过 1#15m 高排气筒高空排放，未收集的粉尘于车间内无组织排放。

(4) 烧结废气 (G6、G7)

项目电窑年工作时长为 7200h。胶黏剂里面的挥发分 30%在达到分解温度前全部挥发产生废气，形成空隙，使产品不变形。项目设有 3 台电窑，每台电窑内产生的烧结废气通过电窑上部的管道经引风机引至活性炭吸附设备处理后，合并通过 15m 高 2#排气筒排放，未收集到的 VOCs 于车间内无组织排放。

(5) 注塑废气 (G9)

本项目注塑使用的 POM 在生产过程中会产生少量甲醛，注塑废气经设备侧面集气罩收集后由活性炭处理后通过 15m 高 3#排气筒排放。注塑机 26 台，采用吸风罩侧吸安装法收集废气，未收集到的甲醛于车间内无组织排放。

(6) 塑料粉碎粉尘 (G8)

项目不合格塑料经粉碎机粉碎后回用于注塑过程，粉碎过程会产生少量粉尘，于车间内无组织排放。

3、噪声

项目高噪声源主要为磨床、清洗机等机械噪声，单台噪声级 75-90dB (A)。高噪声设备通过厂房隔声、减震等措施，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。

4、固(液)体废物

本项目一期产生的一般固体废物主要为收集尘、废渣、塑料边角料、不合格品、废包装袋、生活垃圾。收集尘、废渣、塑料边角料、不合格品经处理后回用于生产；生活垃圾委托海安市城东镇洋蛮河存社区服务管理站清运。

本项目一期产生的危险废物主要有废活性炭、废机油、废机油桶，废活性炭、废机油、废机油桶委托南通海佳环境科技有限公司处置。

四、环境保护设施调试效果

1、废水

验收期间检测结果显示，废水排放口 pH、COD、SS、氨氮、总氮、总磷排放浓度满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 级标准及海安市水务集团城市污水处理有限公司接管标准。

2、废气

验收期间检测结果显示，有组织废气 1#排气筒颗粒物排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(DB324041-2021)。有组织废气 2#排气筒 VOCs 排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(DB324041-2021)。有组织废气 3#排气筒甲醛排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 中表 5 特别排放限值标准。

无组织废气颗粒物、VOCs 排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(DB324041-2021)。

3、噪声

建设单位采用厂房隔声、减震等措施。验收期间检测结果显示，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

4、固体废物

（1）一般固废处置及暂存落实情况：

建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设了一般固废暂存场所，设置了一般固废暂存场所标志，并建立了一般固废暂存、回用和清运台账，各类一般工业固废签订了处置协议，妥善管理。

（2）危险废物暂存及处置落实情况

建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）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）要求设置危险固废暂存场地，设置警示标识标牌，企业建立了危废贮存和转移记录台账。危险废物与有资质单位签订了处置合同，做到妥善管理。

5、总量控制

建设项目废水污染物总量能够满足环评批复要求。

五、验收结论

验收组经现场检查和认真讨论、质询，认为该项目：

1、按照该项目环境影响报告表以及南通市海安生态环境局批复的要求建成了大气、污水、噪声和固体废物污染防治设施，严格执行了“三同时”制度；

2、大气污染物、水污染物、噪声排放符合国家、地方、行业相关标准，废水污染物排放总量可满足南通市海安生态环境局批复的总量控制要求；

3、建设过程中未造成重大环境污染及重大生态破坏；

4、验收报告的基础资料数据真实，内容不存在重大缺项、遗漏，验收结论明确、合理。

该项目在实施过程中基本落实了环境影响评价文件及其批复要求，配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，无生态环境部规定的九条不可验收事项，验收组同意通过验收。

（二）后续要求

1、建立健全厂区环境管理制度，确保各项污染物稳定达标排放。

2、加强环境风险防范，做好相关防范措施；严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》等相关法律法规要求，做好危险废物的管理等工作。

3、按相关要求做好自行监测工作。

六、验收人员信息

验收组:

南通和力磁材有限公司
 径向高性能铁氧体磁体生产项目一期
 竣工环保验收工作组签字表

日期: 2023年6月10日

姓名	单位	职务	联系方式
组长 曹建安	南通和力磁材有限公司	总经理	1370629288
副组长 王杰	南通和力磁材有限公司	副总经理	13921627538
专家 张海澄	南通市环境科学会	教授	13912270406
专家 乔成	南通市环境科学会	副教授	15862892449
环评单位 邵宇澄	江苏时代环境技术有限公司	副总	15916275960
检测单位 陈丹丹	江苏时代环境技术有限公司	经理	1890483856

南通和力磁材有限公司

2023年6月10日

