

济源市邦远综合利用有限公司
年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程
竣工环境保护验收报告

建设/编制单位：济源市邦远综合利用有限公司

2025 年 05 月

建设/编制单位法人代表： (签字)

项 目 负 责 人：

填 表 人：

建设单位： 济源市邦远综合利用有限公司 编制单位： 济源市邦远综合利用有限公司
(盖章) (盖章)

电话： 13782649828

电话： 13782649828

传真： /

传真： /

邮编： 459000

邮编： 459000

地址： 济源市高新技术产业开发区石槽沟
工业园

地址： 济源市高新技术产业开发区石槽沟
工业园

表一

建设项目名称	年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程				
建设单位名称	济源市邦远综合利用有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	济源市高新技术产业开发区石槽沟工业园				
主要产品名称	铁块、铁粒、料渣				
设计生产能力	年磨选 10 万吨特种钢钢渣				
实际生产能力	年磨选 10 万吨特种钢钢渣				
建设项目环评时间	2024.12	开工建设时间	2025.01		
调试时间	2025.02	验收现场监测时间	2025.02.07-2025.02.08		
环评报告表审批部门	济源市生态环境局	环评报告表编制单位	河南真芯环保科技有限公司		
环保设施设计单位	济源市邦远综合利用有限公司	环保设施施工单位	济源市邦远综合利用有限公司		
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	80 万元	比例	2.7%
实际投资总概算	3000 万元	实际环保投资概算	80 万元	比例	2.7%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》，（2015.1.1 起施行）； 2、《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》国务院令 第 682 号； 3、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）； 4、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（环办生态环境部公告 2018 年第 9 号）； 5、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）； 5、《济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程环境影响报告表》河南真芯环保科技有限公司，（2024 年 12 月）； 6、《济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程环境影响报告表的批复》济源市生态环境局，济环评审〔2024〕70 号，2024 年 12 月 31 日； 8、济源市邦远综合利用有限公司提供的其它相关资料。				

验收监测评价 标准、标号、级 别、限值					
	验收执行标准：				
	标准名称及标准号	污染源	污染因子	标准值	
				单位	数值
	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）	有组织（15m 排气筒）	颗粒物（玻璃棉尘、石英粉尘、矿渣棉尘）	mg/m ³	60
		无组织（厂界）		kg/h	1.9
				mg/m ³	1.0
	《济管环〔2023〕33号》涉颗粒物企业 A 级绩效	有组织	颗粒物	mg/m ³	10
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类	等效声级 LAeq	dB（A）	昼	65
				夜	55
《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）					

表二

1、工程建设内容：

表 1. 项目主要建设内容一览表

环评设计			实际建设
项目组成	建设内容	规格面积	
主体工程	生产车间 1#	600m ² ，高 11m，钢结构全封闭厂房	一致
	生产车间 2#	1000m ² ，高 11m，钢结构全封闭厂房	
	成品区	400m ² ，高 11m，钢结构全封闭厂房	
	原料区	400m ² ，高 11m，钢结构全封闭厂房	
辅助工程	办公楼	200m ²	一致
	一般固废间	10m ²	一致
公用工程	供电	园区电网	一致
	供水	园区集中供水	一致
	供暖、制冷	办公区由空调供暖、制冷	一致
环保工程	废气	项目原料上料废气和铁块、铁粒、大粒径料渣贮仓废气采取顶吸式集气罩收集措施；破碎、棒磨和筛分、磁选废气采取二次密闭+负压收集措施；小粒径料渣筒仓贮仓废气采取密闭集气管道收集措施。上述含尘废气一并送往高效脉冲覆膜滤袋除尘器（TA001）处理达标后经排气筒（DA001）排放	基本一致
		装卸、风蚀及车辆转运及未被集气罩收集的无组织粉尘经喷淋降尘、自然沉降和封闭厂房阻隔	一致
	噪声	选用先进低噪声设备，采取基础减振+厂房隔声+设备润滑等	一致
	废水	三格化粪池（10m ³ ）；车辆冲洗三级沉淀池（10m ³ ）	一致
	固废	一般固废暂存间（10m ² ）	一致

验收期间，济源市邦远综合利用有限公司的主要建设内容和环评、批复基本一致。

验收期间，企业废气收集措施为原料上料废气和铁块、铁粒、大粒径料渣、小粒径料渣贮仓废气采取顶吸式集气罩收集措施；破碎、棒磨和筛分、磁选废气采取集气罩+集气管道收集措施。验收期间企业脉冲布袋除尘器配套风机风量为 40000m³/h，远大于环评设计 24000m³/h 风量，可满足集气措施变动情况下的实际废气收集效率。

2、产品及产量：

表 2. 项目主要产品及产量一览表 (t/a)

环评设计规模			实际建设规模	与环评一致性
产品名称	产能	规格	产能	
铁块	10000	TFe70%；含水 3~5%，直径：2-6cm	10000	一致
铁粒	20000	TFe45%；含水 3~5%，直径：0.5-2cm	20000	一致
料渣	20000	含水 3~5%，直径：2-6cm	20000	一致
	50000	含水 3~5%，直径：0.5-2cm	50000	一致
合计	10 万	/	10 万	一致

验收期间，济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程建设完成后生产规模与环评设计规模一致。

2、原料能源消耗：

表 3. 项目主要原料能耗一览表

类别	序号	名称	环评设计年消耗量	实际年消耗量	与环评一致性
原料	1	钢渣	10 万 t/a	10 万 t/a	一致
能源	2	新鲜水	1857.6t/a	1857.6t/a	一致
	3	电	38 万 kW·h/a	38 万 kW·h/a	一致

验收期间，本项目原料、辅料及能源用量较环评和批复一致。

3、主要生产设备：

表 4. 项目主要生产设备一览表

序号	环评设计			实际建设		与环评一致性
	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	规格型号	数量 (台/套)	
1	鄂式破碎机	PE400×600	1	PE500	1	基本一致
2	棒磨机	MBG-B2136	1	MBG-B2136	1	一致
3	滚筒筛	GS1530	1	GS1530	1	一致
4	皮带输送机	TD-800mm	9	TD-800mm	9	一致
5	磁选机	RCT-32/80	2	RCT-32/80	2	一致
6	装载机	5t	2	5t	2	一致
7	挖掘机	3t	1	3t	1	一致
8	电除铁器	/	0	/	1	不一致

验收期间，济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程实际建设情况中的主要生产设备数量、型号与环评基本一致，破碎机规格型号较环评有所变动，并在棒磨机前增加一台电除铁器，减少棒磨机设备损耗。综上，企业钢渣生产线产能与环评设计产能一致，本项目总体产能仍为年磨选 10 万吨特种钢。

本项目无本行业建设项目重大变动清单，根据关于印发《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）的通知，本项目变动情况不属于其中所列的 13 条重大变动清单，纳入竣工环境保护验收符合国家政策要求。

4、劳动定员及生产班次

本项目劳动定员 10 人，工作制度为 2 班制/天，一班 8 小时，年运行时间 300 天。验收期间，本项目劳动定员、生产班次与环评基本一致。

5、项目环保投资

济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程设计总投资概算为 3000 万元，其中设计环保投资概算为 80 万元，占总投资的 2.7%。

验收期间，济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程实际投资 3000 万元，其中实际环保投资为 80 万元，占总投资的 2.7%。

综上，济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程实际投资和环保投资与原环评一致。

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

一、原料进厂

原料采购：从中原特钢和河南济钢等可靠渠道外购钢渣作为项目主要原料。这些钢渣在运输过程中，由专业的散装运输车辆负责运送。为减少运输过程中的扬尘污染，车辆全程进行篷布覆盖。

厂区接收：运输车辆将钢渣运至厂区后，进入专门的原料区。厂区的车间以及内部道路均经过高标准硬化处理，确保地面平整、坚固，减少因地面不平整导致的物料散落和扬尘产生。

原料堆放：钢渣在车间内的原料区进行有序堆放，以便后续使用时能够快速、准确地取用。

二、上料

上料准备：使用时，由操作熟练的铲车司机驾驶铲车，将钢渣从原料堆放区送至进料区。进料区设置合理，便于与后续的封闭输送带进行衔接。

输送提升：钢渣在进料区通过封闭输送带提升系统，平稳地运送至破碎机进料口。输送带采用高质量的材料制作，具有良好的耐磨性和稳定性，确保物料输送过程的顺畅。

三、破碎

进料：钢渣从输送带进入破碎机上料斗内，上料斗的设计确保物料能够均匀、稳定地进入破碎机。

破碎原理：破碎机采用先进的破碎技术，对钢渣进行强力破碎。通过机械力的作用，将钢渣破碎成粒径小于 12 厘米的小块。

出料控制：破碎后的钢渣经过严格的出料控制，确保出料粒径符合要求。破碎后的钢渣通过封闭传送带输送至下一道工序，封闭传送带能够有效防止物料在输送过程中的扬尘和撒落。

四、棒磨

输送进料：破碎后的钢渣由封闭皮带输送至棒磨机，输送过程中用电除铁器预先除去大块含铁物料，皮带输送系统设计合理，能够确保物料准确无误地进入棒磨机。

棒磨机结构：项目采用的干式棒磨机工作空间密闭，有效减少了粉尘的逸出。棒磨机内部装有长度略小于磨本身的高碳钢棍棒，这些棍棒是研磨物料的主要工具。

研磨过程：当棒磨机筒体转动时，研磨体由于惯性和离心力作用，以及摩擦力的作用，附在筒体衬板上被筒体带走。当被带到一定高度时，由于自身重力作用而被抛落。下落的研磨体像抛射体一样，对筒体内的钢渣进行强力击碎。

物料进出：钢渣由给矿口连续地进入筒体内部，在研磨体的作用下逐渐粉碎。粉碎后的物料通过溢流和连续给矿的力量被排出机外。经过棒磨后的物料粒径均小于 6 厘米，确保了后续工序的顺利进行。

五、筛分

筛分：棒磨后的物料利用滚筒筛进行筛选。滚筒筛的设计能够根据物料的粒径大小进行准确分类，筛选后钢渣物料粒径规格分为块状（2-6 厘米）和粒状（0.5-2 厘米）。

六、磁选

磁选准备：筛分后的块状和粒状物料分别被送往磁选工序进行进一步筛选。在送往磁选工序的过程中，物料通过封闭的输送皮带，避免了外界因素的干扰。

磁选过程：块状和粒状物料分别经磁选机磁选后，根据物料中含铁及其化合物等磁性材料的含量，分为磁性料和非磁性料。磁选设备采用先进的磁选技术，能够高效地分离出磁性材料。

七、物料入库

分类储存：磁选后的物料按照不同粒径规格和含磁性分为四种。每种物料都有其特定的用途和市场需求。

密闭输送：铁块、铁粒和料渣（大粒径）三种物料通过密闭输送皮带进入不同的料场，料渣（小粒径）通过密闭输送皮带进入筒仓。密闭输送皮带能够确保物料在输送过程中不受外界污染，同时也减少了物料的损失。

项目全厂主要生产工艺流程图如下：

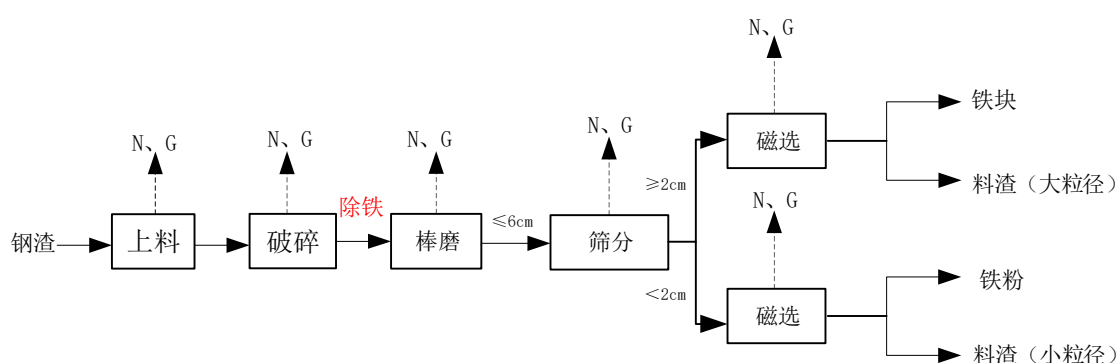


图 1 项目生产工艺流程及产污环节图

2、主要污染物产生情况

表 5. 项目营运期产污环节一览表

污染物类型	产污工序	污染物名称	污染因子
废气	上料	上料粉尘	颗粒物
	破碎	破碎粉尘	
	棒磨	棒磨粉尘	
	筛分	筛分粉尘	
	磁选	磁选粉尘	
	贮仓	贮仓粉尘	
	装卸、风蚀及车辆转运	装卸、车辆转运粉尘	
废水	员工生活	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮
	车辆冲洗	车辆冲洗废水	COD、SS
噪声	生产过程	设备噪声	等效连续 A 声级
固体废物	废气处理	脉冲覆膜滤袋除尘器收尘	一般固废
	废水处理	车辆冲洗沉淀池底泥	
	员工日常生活	生活垃圾	

3、项目变动情况

根据以上分析，济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程的生产工艺、项目位置、原辅料、设备数量及型号、环保设施与环评及批复基本一致。

验收期间，济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程实际建设情况中的主要生产设备数量、型号与环评基本一致，破碎机规格型号较环评有所变动，并在棒磨机前增加一台电除铁器，用于减少棒磨机设备损耗。企业钢渣生产线产能与环评设计产能一致，本项目总体产能仍为年磨选 10 万吨特种钢。

验收期间，企业废气收集措施为原料上料废气和铁块、铁粒、大粒径料渣、小粒径料渣贮仓废气采取顶吸式集气罩收集措施；破碎、棒磨和筛分、磁选废气采取集气罩+集气管道收集措施。验收期间，企业脉冲布袋除尘器配套风机风量为 40000m³/h，远大于环评设计 24000m³/h 风量，可满足集气措施变动情况下的实际废气收集效率。

根据河南省科龙环境工程有限公司 2025 年 2 月 7 日至 2 月 8 日对《济源市邦远综合利用有限公司年磨选 10 万吨特种钢钢渣迁建工程》现场验收监测数据和废气污染物颗粒物排放量总量核算结果，上述变动未造成污染物排放增加，不会导致环境影响显著变化，不属于重大变动情况。

本项目无本行业建设项目重大变动清单，根据关于印发《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）的通知，本项目变动情况不属于其中所列的 13 条重大变动清单，项目变动情况纳入竣工环境保护验收符合国家政策要求。

综上，本项目的变动不属于规定的重大变动的情况，可纳入本次竣工环境保护验收管理。因此，不需要重新报批或重新编制环评，特此在本次验收中予以说明。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、污染物治理/处置设施

1)废气

上料、破碎、棒磨、筛分、磁选和贮仓等工序废气→上料废气采取顶吸式集气罩收集措施；破碎、棒磨和筛分、磁选废气采取二次密闭+负压收集措施；小粒径料渣筒仓贮仓废气采取密闭集气管道收集→脉冲覆膜滤袋除尘器（TA001）→15m 排气筒 DA001。

装卸料、车辆转运及未被集气罩收集的无组织粉尘→喷淋降尘、自然沉降和厂房阻隔后无组织排放。

2) 废水

生活污水→10m³ 三格化粪池→专业队伍定期抽取，实现综合利用或无害化处理；车辆冲洗废水→沉淀池→回用于车辆冲洗。

3) 固体废物

除尘器收尘→一般固废仓库暂存→外售水泥厂；车辆冲洗废水沉淀池底泥→料渣贮仓内→外售水泥厂。

4) 噪声

鄂破机、滚筒筛、棒磨机、空压机、磁选机、输送带、除尘器风机等机械设备产生的机械噪声→选用先进低噪声设备，采取基础减振+厂房隔声+设备润滑等措施。

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：

一、环境影响报告表主要结论

本项目符合国家环保政策及相关规划，选址合理，从环境保护角度考虑，按照本评价结论和建议进行，本项目的建设是可行的。

二、审批部门审批决定

审批意见：

济环评审〔2024〕70号

济源市生态环境局
关于济源市邦远综合利用有限公司
年磨选10万吨特种钢钢渣迁建工程
环境影响报告表的批复

济源市邦远综合利用有限公司：

你单位（统一社会信用代码：91419001MADMH2LC0A）报送的由河南真芯环保科技有限公司史君丽主持编制的《济源市邦远综合利用有限公司年磨选10万吨特种钢钢渣迁建工程环境影响报告表》（以下简称《报告表》）及行政审批申请等资料收悉，项目环评审批事项已在我局网站公示期满。根据《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国环境影响评价法》《建设项目环境保护管理条例》等法律法规，经研究，批复如下：

该项目原位于济源市承留镇南石村531水泥厂内东侧（济源市新恒标实业有限公司年磨选10万吨特种钢钢渣项目，审批文号：济环评审〔2018〕004号），本次项目将生产线迁至济源高新技术产业开发区大峪镇工业园区并扩建棒磨工艺。以水淬钢渣为原料生产铁块、铁粒、料渣等，主要生产工艺为：原料—破碎—棒磨—筛分—磁选—成品。迁建后主要生产设备有鄂破机、棒磨机、滚筒筛、磁选机、除尘器、装载机、挖掘机等。

二、该《报告表》内容符合国家生态环境保护相关法律法规及生态环境保护有关规划要求，评价结论可信。我局批准该《报告表》，原则同意你公司按照《报告表》所列项目的建设内容和生态环境保护措施进行项目建设。

三、你单位应向社会公众主动公开已经批准的《报告表》，接受相关方的垂询。

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。

（二）项目运行时，外排污染物应满足如下要求：

1.废气。落实《报告表》提出的废气处理措施，加强废气的收集处理，最大限度减少无组织排放。废气排放须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）和《济源示范区涉颗粒物、锅炉/窑炉和涉 VOCs 通用行业绩效分级指标体系》（济管环〔2023〕33号）中涉颗粒物企业 A 级绩效指标要求。

2.废水。车辆冲洗废水收集沉淀后循环利用；生活污水经化粪池处理后定期清掏资源化综合利用，废水均不外排。

3.噪声。项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类要求。

4.固废。按照《报告表》中要求加强各类固体废物管理工作，建立产生、贮存、处置、利用等记录台账，做好分类收集、存储、分类处置利用工作。各类固体废物全部妥善处理，须做到合理处置或综合利用，不得随意堆放、弃置。

五、项目须按要求落实各类环保设施，按有关标准要求设置排污口。严格落实排污许可制度，按要求办理相关手续，按规定程序实施竣工环境保护验收，经验收合格后方可正式投产。

六、按照报告制定的监测计划，定期对排放的各类污染物进行跟踪监测，发布相关信息。

七、本批复有效期为5年，如该项目逾期开工建设，其环境影响报告表应报我局重新审核。项目建设如发生重大变动，应当重新报批建设项目环境影响评价文件。

八、今后国家或我省颁布严于本批复污染物排放限值的新标准，届时你公司应按新的排放标准执行。

2024年12月31日

表五

验收监测质量保证及质量控制：

检测采样及样品分析均严格按照《环境监测质量技术》及《环境监测技术规范》等要求进行，实施全程序质量控制。具体质控措施如下：

5.1 合理布设检测点位，保证各检测点位布设的科学性和可比性。

5.2 废气检测仪器均符合国家有关标准或技术要求，检测前对使用的仪器均进行流量校准，按规定对废气测试仪器进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》HJ/T 55-2000、《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及其修改单和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。

5.3 噪声仪使用前用标准声源校准，使用后用标准声源进行检验。

5.4 检测分析方法采用国家颁布的标准（或推荐）分析方法，检测人员经考核并持有合格证书，所有检测仪器经计量部门检定并在有效期内。

5.5 检测数据严格实行三级审核制度。

表六

验收监测内容:

一、废气污染物排放监测

表 6. 无组织废气检测内容一览表

监测类别	排放源	监测点位	监测频次
有组织废气	上料、破碎、棒磨、筛分、磁选、贮仓工序废气	DA001	2 天, 3 次/天

表 7. 无组织废气检测内容一览表

监测类别	排放源	监测点位	监测频次
无组织废气	车间	厂界外上风向设一个参照点, 下风向设三个监测点	连续 2 天, 每天三次

二、厂界噪声监测

表 8. 厂界及敏感点噪声监测内容一览表

监测类别	监测点位	监测位置	监测因子	监测频次
厂界噪声	南厂界	厂界外 1 米	等效连续 A 声级	昼夜各一次每天, 连续 2 天
	西厂界			
	北厂界			
	东厂界			

表七

验收监测期间生产工况记录：

2025 年 2 月 7 日-2 月 8 日，河南省科龙环境工程有限公司对项目有组织废气、无组织废气及厂界噪声进行了手工监测。

验收监测期间，本项目生产工况记录按照每天生产产品产量进行估算，满足环境保护设施竣工验收监测工况大于 75%的要求，且各项环保设施均正常运行，符合验收监测要求。

表 9. 项目验收监测期间运营情况统计表

序号	产品名称	设计能力		日期	实际产量		生产负荷
1	铁块	10000t/a	333.33t/d	2025.2.7	32t/d	320t/d	96%
	铁粒	20000t/a			64t/d		
	料渣	20000t/a			64t/d		
		50000t/a			160t/d		
2	铁块	10000t/a	333.33t/d	2025.2.8	30t/d	300t/d	90%
	铁粒	20000t/a			60t/d		
	料渣	20000t/a			60t/d		
		50000t/a			150t/d		

验收监测结果：

一、废气监测结果

验收监测期间，企业厂区共设 1 个排气筒 DA001，有组织废气颗粒物监测结果见下表：

表 10. 有组织废气颗粒物监测结果

采样点位	采样时间	频次	烟气流量（Nm ³ /h）	颗粒物排放浓度（mg/m ³ ）	颗粒物排放速率（kg/h）
废气排气筒出口	2025.02.07	一次	4.37×10 ⁴	2.1	9.18×10 ⁻²
		二次	4.37×10 ⁴	1.7	7.43×10 ⁻²
		三次	4.44×10 ⁴	3.4	0.151
		均值	4.39×10 ⁴	2.4	0.106
	2025.02.08	一次	4.26×10 ⁴	1.6	6.82×10 ⁻²
		二次	4.23×10 ⁴	2.8	0.118
		三次	4.30×10 ⁴	3.0	0.129
		均值	4.26×10 ⁴	2.5	0.105

验收监测期间，企业有组织废气排气口 DA001 颗粒物排放浓度为 1.6-3.4mg/m³，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准 60mg/m³，同时满足《济源示范区涉颗粒物、锅炉/窑炉和涉 VOCs 通用行业绩效分级指标体系》（济管环〔2023〕33 号）中涉颗粒物 A 级绩效指标 10mg/m³ 的要求。项目有组织废气排气口 DA001 颗粒物排放速率为 0.068-0.151kg/h，有组织颗粒物排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准 1.9kg/h 要求。

验收监测期间，企业厂界无组织废气污染物颗粒物监测结果见下表。

表 11. 厂界无组织废气污染物颗粒物监测结果

检测项目	采样时间		检测结果			
			厂界外上 风向	厂界外下 风向 1#	厂界外下 风向 2#	厂界外下 风向 3#
总悬浮颗粒 物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	2025.02.07	09:20-10:20	未检出	173	183	210
		11:10-12:10	未检出	199	208	223
		12:20-13:20	未检出	188	190	238
	2025.02.08	09:10-10:10	未检出	174	199	234
		10:30-11:30	177	212	230	246
		11:50-12:50	未检出	195	216	267
环境参数：平均气温：-2.8~8.2℃，平均气压：99.36~99.81kPa，主导风向：西，风速：1.3~1.9m/s。（注：采样期间环境参数不在 CMA 计量认证范围内）						

验收监测期间，企业厂界无组织废气颗粒物排放浓度为 0.173-0.267 mg/m^3 ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值 1.0 mg/m^3 要求。

二、噪声监测结果

验收期间，项目厂界噪声监测结果见下表。

表 12. 噪声监测结果表

日期 点位	2025.02.07		2025.02.08	
	昼间 (dB(A))	夜间 (dB(A))	昼间 (dB(A))	夜间 (dB(A))
东厂界 1#	62.7	52.8	63.1	52.8
北厂界 2#	61.9	53.5	61.9	54.1
西厂界 3#	63.1	53.3	62.3	52.9
南厂界 4#	62.7	53.5	62.8	53.3
《声环境质量标准》(GB3096—2008) 3 类	65	55	65	55

验收监测期间，企业四周厂界噪声昼间最大值为 63.1dB(A)，夜间最大值为 54.1dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值要求：昼间 65dB(A)、夜间 55dB(A)。

三、污染物排放总量核算

根据本项目环评报告、批复及总量控制指标的函要求，本项目总量控制指标为：颗粒物 1.038t/a。

验收期间，企业有组织废气排气口 DA001 颗粒物排放速率日均值为 0.1055kg/h，年生产时间为 4800h/a，生产工况按 93%计，则企业颗粒物年排放总量计算如下：

$$0.1055\text{kg/h} \times 16\text{h/d} \times 300\text{d/a} / 93\% = 0.544\text{t/a}。$$

表 13. 污染物排放总量统计表 (t/a)

总量控制指标	验收总量	批复总量	总量批复文件
颗粒物	0.544	1.038	环评报告、批复及总量控制指标的函

综上，验收期间，项目有组织废气颗粒物排放量为 0.544t/a，满足环评报告、环评批复及总量控制指标的函要求，验收期间污染物排放总量与批复总量一致。

表八

验收监测结论：

2025年2月7日至2月8日，河南省科龙环境工程有限公司对《济源市邦远综合利用有限公司年磨选10万吨特种钢钢渣迁建工程》进行现场验收监测。验收监测期间，该项目各生产设施及污染治理设施运行正常，日生产能力达到设计能力的75%以上，符合验收监测要求，监测结果如下：

1、废气

验收监测期间，企业有组织废气排气口DA001颗粒物排放浓度为1.6-3.4mg/m³，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中二级标准60mg/m³，同时满足《济源示范区涉颗粒物、锅炉/窑炉和涉VOCs通用行业绩效分级指标体系》（济管环〔2023〕33号）中涉颗粒物A级绩效指标10mg/m³的要求。项目有组织废气排气口DA001颗粒物排放速率为0.068-0.151kg/h，有组织颗粒物排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中二级标准1.9kg/h要求。

验收监测期间，企业厂界无组织废气颗粒物排放浓度为0.173-0.267mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值1.0mg/m³要求。

2、噪声

验收监测期间，企业四周厂界噪声昼间最大值为63.1dB(A)，夜间最大值为54.1dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值要求：昼间65dB(A)、夜间55dB(A)。

3、废水

验收监测期间，企业员工生活污水经化粪池预处理后由专业队伍清运，实现综合利用、无害化处理；进出厂车辆冲洗废水经车辆冲洗平台底部沉淀池沉淀处理后回用于车辆冲洗。

4、固体废物

验收监测期间，高效脉冲覆膜滤袋除尘器收尘收集后暂存在一般固废暂存间，车辆冲洗废水沉淀池底泥清理收集后暂存在料渣贮仓内，定期作为副产品外售水泥

厂。验收期间，本企业产生的固体废物均可得到合理处置。

5、总量控制：验收期间，项目废气颗粒物排放量为 0.544t/a，满足环评报告、环评批复及总量控制指标的函 1.038t/a 要求。

6、项目变动情况：项目不存在《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）的通知中所列的 13 条重大变动清单，无重大变动情况。

结论：经过对本项目生产工艺、环保设施核查，以及对废气、噪声监测结果分析，本项目各项污染防治设施均已建成并正常运行，各类污染物均能满足相关标准要求达标排放。项目验收资料齐全，满足环境保护验收合格条件，建议通过验收。