

合肥沪申紧固件制造有限公司
年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及
560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发
项目（重新报批）
竣工环境保护验收监测报告表

合肥沪申紧固件制造有限公司

2024 年 11 月

建设单位：合肥沪申紧固件制造有限公司

编制单位：合肥沪申紧固件制造有限公司

法人代表：胡险峰

联系人：胡险峰

电话：13805602586

传真：/

邮编：231100

地址：安徽省合肥市长丰县双凤开发区淮南北路与双墩路交口，人和
空气净化产业城 503#、505#厂房

表一

建设项目名称	年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）				
建设单位名称	合肥沪申紧固件制造有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	安徽省合肥市长丰县双凤开发区淮南北路与双墩路交口，人和空气净化产业城 503#、505# 厂房				
主要产品名称	紧固连接制造件螺栓、紧固加工件螺栓				
设计生产能力	年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓				
实际生产能力	年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓				
建设项目环评时间	2024 年 7 月	开工建设时间	2024 年 8 月		
调试时间	2024 年 9 月	验收现场监测时间	2024 年 10 月 14 日-15 日		
环评报告表审批部门	合肥市生态环境局	环评报告表编制单位	合肥汉安科技有限公司		
环保设施设计单位	合肥吉瑞通风设备有限公司	环保设施施工单位	合肥吉瑞通风设备有限公司		
投资总概算（万元）	1715.00	环保投资总概算（万元）	10.00	比例	0.6%
实际总概算（万元）	1500.00	环保投资（万元）	5.00	比例	0.3%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日实施）； 2、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 11 月 13 日实施）； 3、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日实施）； 4、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日实施）； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）；				

	<p>6、关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》意见的通知（环办环评函〔2017〕1235号）；</p> <p>7、关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法的通告》，国环规环评〔2017〕4号；</p> <p>8、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；</p> <p>9、《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>10、《合肥沪申紧固件制造有限公司年产800吨10.9级紧固连接制造件螺栓及560吨10.9级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）环境影响报告表》；</p> <p>11、合肥市生态环境局《关于合肥沪申紧固件制造有限公司年产800吨10.9级紧固连接制造件螺栓及560吨10.9级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）环境影响报告表审批意见的函》（环建审〔2024〕3070号）；</p> <p>12、合肥沪申紧固件制造有限公司年产800吨10.9级紧固连接制造件螺栓及560吨10.9级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）竣工环保验收监测委托书；</p> <p>13、《合肥沪申紧固件制造有限公司年产800吨10.9级紧固连接制造件螺栓及560吨10.9级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）竣工环境保护验收检测报告》，安徽创新检测技术有限公司，2024年10月；</p> <p>14、合肥沪申紧固件制造有限公司提供的有关技术资料及文件。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、废气排放执行标准</p> <p>本项目废气为抛丸粉尘、高频炉加热废气及涂油废气。颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中相关要求。厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1中特别排放限值要求。具体排放标准限值详见下表。</p>

表 1-1 项目有组织废气污染物排放限值要求

工序	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限制 (mg/m ³)	标准来源
抛丸	颗粒物	120	15	1.75	1.0	GB16297-1996
高频炉加热、涂油	非甲烷总烃	120	15	5	4.0	GB16297-1996

注：根据《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），排气筒应高出周围 200m 半径范围的建筑 5m 以上，不能满足则按照相应高度速率标准值严格 50% 执行。因考虑安全性，本项目排气筒均设置为 15m，其排放速率严格执行 15m 对应速率标准值的 50%。

表 1-2 厂区内挥发性有机物排放限值要求

污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置	标准来源
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度	在厂房外设置监控点	GB37822-2019
	20	监控点处任意一次浓度值		

2、废水排放标准

本项目废水排放执行蔡田铺污水处理厂进水水质限值要求。蔡田铺污水处理厂出水执行《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》（DB34/2710-2016）及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）标一级标准中A标准，具体详见下表。

表 1-3 项目废水排放执行标准

污染物	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
蔡田铺污水处理厂进水水质限值	6~9	420	180	220	28
本项目执行标准	6~9	420	180	220	28
DB34/2710-2016 及 GB18918-2002 一级 A	6-9	40	10	10	2

3、厂界噪声标准

项目营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准，具体详见下表：

表 1-4 工业企业厂界环境噪声排放标准

类别	昼间	夜间
GB12348-2008 中 3 类标准	65	55

4、固废执行标准

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年修订）。一般工业固废参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）规定的要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规定的要求。

表二

合肥沪申紧固件制造有限公司成立于 2011 年，主要从事紧固件制造、冲压件制造等业务的公司。公司“年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目”位于安徽省合肥市长丰县双凤开发区淮南北路与双墩路交口人和空气净化产业城 503#、505# 厂房，用地面积约 1623.84 平方米，建成后可年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓的生产能力。项目已于 2021 年 10 月 25 日经长丰县发展和改革委员会备案，项目代码：2110-340121-04-01-766820。

2024 年公司委托合肥汉安科技有限公司编制了《合肥沪申紧固件制造有限公司年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）环境影响报告表》；2024 年 7 月 10 日，取得合肥市生态环境局《关于合肥沪申紧固件制造有限公司年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）环境影响报告表审批意见的函》（环建审〔2024〕3070 号）；2024 年 8 月，工程开始施工建设，2024 年 9 月，工程完工。项目主要环保设施的建设已按要求与主体工程同时建设并投入运行情况良好，实际年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓。

本次验收为竣工环保验收。本次验收范围为年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产线及配套环保设施。

目前，项目主要环保设施的建设已按要求与主体工程同时建设并投入运行情况良好，具备了环保设施竣工验收监测条件。根据国务院令 682 号《建设项目环境保护管理条例》和环保部国环规环评〔2017〕4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等相关规定和要求，公司于 2024 年 10 月 10 日委托安徽创新检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测。接受委托后，安徽创新检测技术有限公司于 2024 年 10 月 14 日至 15 日组织监测人员对本项目排放的废气、废水、噪声进行了竣工环境保护验收监测。我公司根据监测数据及现场检查结果，按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》编制完成竣工环境保护验收报告。

一、工程建设内容：

1、项目建设地点：

本项目位于安徽省合肥市长丰县双凤开发区淮南北路与双墩路交口，人和空气净化产业城 503#、505#厂房，厂区占地面积约 1623.84 平方米。本项目区东侧、南侧、北侧为人和空气净化产业城内已建厂房，西侧为人和空气净化产业城厂界。人和空气净化产业城厂区东侧隔淮南北路为安徽娃哈哈桶装水生产基地（送水站）、合肥安信源食品有限公司、安徽丰特电气科技有限公司、合肥盛普威能源科技有限公司、安徽锦泓装配式建筑科技有限公司；南侧隔双墩路为合肥金龙浩科技有限公司；西侧为空地；北侧隔蒙河路为大陆村。

2、项目建设内容：

本项目环评主要建设内容与实际建设内容一览表见下表。

表 2-1 项目环评主要建设内容与实际建设内容一览表

工程类别	单项工程名称	环评建设内容及规模	实际建设内容及规模	变化情况
主体工程	生产车间	新增 1 台加工中心、1 台数控铣床，厂房 1 层设置有滚丝机、冲床、高频加热炉、数控车床、锯床、普通车床、加工中心、数控铣床机加工设备用于生产紧固件，建设有 1 间密闭抛丸间（L5.0m×W3.0m×H3.0m），设置有 2 台抛丸机；建设有 1 间密闭人工涂防锈油车间（L5.0m×W5.0m×H3.0m）用于人工涂油； 建成后可年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓；1 层长 36m、宽 18m，建筑面积约 648m ²	与环评一致，可年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓	/
辅助工程	车间办公室	厂区 2 层、3 层北侧均设置了办公区域，主要为员工办公室及休息使用；2 层层高 4.9m、3 层层高 3.9m，总建筑面积约 200m ²	与环评一致	/
	研发实验室	研发室位于厂房 2 层西北侧，主要设备为硬度检测仪、金相分析仪、拉力测试仪、拉力测试仪等，主要对生产后螺栓	与环评一致	/

		紧固件的尺寸外形及力学性能进行研究；建筑面积约 50m ²		
	产品展示区	位于厂房 3 层西侧，主要用于产品展览展示；建筑面积约 100m ²	与环评一致	/
储运工程	原料仓库	位于厂房 1 层西侧，主要用于原材料堆放；总建筑面积约 80m ²	与环评一致	/
	辅料库	辅料库位于原料仓库东北角，用于机油、防锈油、乳化液暂存，总建筑面积约 10m ²	本项目在厂房 1 层机加工设备旁，设置辅料区，约 5m ² ，暂存机油、防锈油、乳化液	位置、面积变化
	成品仓库	位于厂房 2 层南侧主要用于成品堆放的存放，总建筑面积约 300m ²	与环评一致	/
公用工程	供水系统	依托厂区市政供水管网供给	与环评一致	/
	排水系统	雨污分流，雨水经雨水管道收集后排入园区雨水管网进入市政雨水管网；生活污水经化粪池预处理后，通过市政污水管网排入蔡田铺污水处理厂处理，达标后排入板桥河	与环评一致	/
	供电系统	由市政供电管网供电	与环评一致	/
环保工程	废水处理	雨污分流，雨水经雨水管道收集后排入园区雨水管网进入市政雨水管网；生活污水经化粪池预处理后，通过市政污水管网排入蔡田铺污水处理厂处理，达标后排入板桥河	与环评一致	/
	废气处理	在厂房 1 层北侧设置了 1 间密闭抛丸间（L5.0m×W3.0m×H3.0m），安装有 2 台抛丸机，抛丸粉尘经集气管道收集经一套滤筒除尘器（TA001）处理，达标后高空排放（DA001），设计风量 8000m ³ /h	与环评一致	/

	<p>在生产车间 1F 设置了 1 间独立的防锈油涂刷车间 (L5.0m×W5.0m×H3.0m)，并在防锈油操作工位上方设置了 1 个集气罩 (大小: 3m×0.5m)，在高频炉设备上方设置了集气罩 (共 2 个, 0.4m×0.5m)，高频炉加热废气、涂油废气经集气罩收集通过一套两级活性炭吸附设备 (前端设过滤棉) 处理，达标后高空排放 (DA002)，设计风量 8000m³/h</p>		
噪声控制	<p>新增设备优选低噪设备、加强设备维护、基础减振等</p>	与环评一致	/
固废治理	<p>①生活垃圾: 生活垃圾交由环卫部门统一清运。</p> <p>②一般工业固废: 一般工业固废主要为废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒等。在厂房 1 层东侧建设一间一般工业固废间, 占地面积约 10m²。一般工业固废集中收集后暂存于一般工业固废间, 废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒等外售物资回收部门。</p> <p>③危险废物: 危险废物主要为废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废防锈油、废防锈油桶、废机油、废机油桶、废含油抹布与手套、废过滤棉、废活性炭等。按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求, 厂房 2 层西北侧已建一间危废库, 占地面积约 16m²。危险废物集中收集后暂存于危废库, 委托有资质单位定期处置。</p>	<p>①生活垃圾: 生活垃圾交由环卫部门统一清运。</p> <p>②一般工业固废: 一般工业固废主要为废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒等。在厂房 1 层东侧设置有一般工业固废区, 占地面积约 10m²。一般工业固废集中收集后暂存于一般工业固废区, 废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒等外售物资回收部门。</p> <p>③危险废物: 危险废物主要为废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废防锈油、废防锈油桶、废机油、废机油桶、废含油抹布与手套、废过滤棉、废活性炭等。按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求, 厂房 2 层西北侧已建一间危废库, 占地面积约 16m²。危险废物集中收集后暂存于危废库, 委托有资质单位定</p>	/

			期处置。	
土壤、地下水防范措施	<p>本项目辅料库、人工涂防锈油车间、机加工区设置为一般防渗区，按照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）防渗要求：等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$，$K \leq 1.0 \times 10^{-7}cm/s$，或参照 GB16889 执行。</p> <p>危废库根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求进行防渗处理：防渗层为至少 1 m 厚黏土层（渗透系数不大于 $10^{-7} cm/s$），或至少 2 mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 $10^{-10} cm/s$），或其他防渗性能等效的材料。</p> <p>厂房其他非污染防治区为简单防渗区，采取地面水泥硬化措施。</p>	<p>人工涂防锈油车间设置不锈钢接油桶框，地面防腐防渗；机加工区、辅料区地面防腐防渗+钢板铺层+防泄漏托盘。</p> <p>危废库位于楼层 2 层，地面已防腐防渗处理，并设置有防泄漏托盘。</p> <p>厂房其他非污染防治区已采取地面水泥硬化。</p>	/	
环境风险防范措施	<p>辅料库设置防泄漏设施；厂房严禁明火；危废规范收集贮存、处置，建立健全危废台账制度，严格管理，责任到人；配备应急物资等。</p>	<p>辅料区设置防泄漏托盘；厂房严禁明火；危废规范收集贮存、处置，建立健全危废台账制度，严格管理，责任到人；配备应急物资等</p>	/	

二、原辅材料及能源消耗情况

项目主要原辅材料及能源消耗情况见下表。

表 2-2 原辅材料用量变化情况一览表 单位：t/a

序号	名称	环评年用量	实际年用量	规格
1	钢材	1367	1360	固态、表面涂有防锈油
2	机油	1.05（6 桶）	0.875	液态，175kg/桶；加盖密闭
3	防锈油	1.6（100 桶）	1.6	液态，16kg/桶；加盖密闭
4	乳化液	0.6（5 桶）	0.48	液态，120kg/桶；加盖密闭
5	钢丸	3.0	3.1	固态，直径 0.3cm

本项目所涉及的原辅材料：

表 2-3 主要原辅材料及能源理化性质一览表

序号	名称	理化性质
1	机油	机油，即发动机润滑油。密度约为 $0.91 \times 10^3 \text{kg/m}^3$ 能对发动机起到润滑减磨、辅助冷却降温、密封防漏、防锈防蚀、减震缓冲等作用。
2	防锈油	防锈油是一款外观呈红褐色具有防锈功能的油溶剂。由油性缓蚀剂、基础油和辅助添加剂等组成。根据性能和用途，防锈油可分为指纹除去型防锈油、水稀释型防锈油、溶剂稀释型防锈油、防锈润滑两用油、封存防锈油、置换型防锈油、薄层油、防锈脂和气相防锈油等。防锈油中常用的缓蚀剂有脂肪酸或环烷酸的碱土金属盐、环烷酸铅、环烷酸锌、石油磺酸钠、石油磺酸钡、石油磺酸钙、三油酸牛脂二胺、松香胺等。本项目使用防锈油成分为：羊毛脂镁皂（20-30%）、磺酸钡（5-10%）、矿物油（60-70%）组成。
3	乳化液	乳化液是由基础油加入适量的防锈剂、乳化剂而制得的一种产品。油基外观在常温下为棕黄色至浅褐色半透明均匀油体。适用于金属加工的黑色、有色金属工件进行多工位加工和常用机床的车、钻、镗、铰、攻丝、压延的工序的高速、高精度切削、并能提高刀具耐用度和切削效率。

三、主要产品方案

本次为竣工验收，实际产能能够达到环评设计产能。项目产品方案见下表：

表 2-4 主要产品变化情况一览表 单位（t/a）

产品名称	环评年产量	实际年产量	主要规格
紧固连接制造件	800	800	10.9 级螺栓
紧固加工件	560	560	10.9 级螺栓

四、主要生产设备

本次为竣工验收，项目生产设备见下表。

表 2-5 主要设备变化情况一览表

序号	设备名称	规格/型号	环评数量	实际数量
1	数控车床	CK6140	4	4
2	数控车床	CK6150	2	2
3	加工中心	/	1	1
4	冲床	120T	1	1
5	冲床	160T	1	1

6	冲床	63T	1	1
7	冲床	25T	1	1
8	全固态感应加热电炉（高频加热炉）	160KW/125KW	2	2
9	数控滚丝轮	55 孔	4	4
10	数控滚丝轮	74 孔	2	2
11	数控锯床	GZ4232	2	2
12	数控铣床	/	1	1
13	数控抛丸机	Q326	1	1
14	数控抛丸机	Q3710	1	1
15	普通车床	CE6140	2	2
16	台钻	3-63	1	1
17	研发 室仪 器	金相分析仪	/	1
18		拉力测试仪	/	1
19		扭力测试仪	/	1
20		万能试验机	/	1
21		硬度检测仪	/	1
22		激光检测仪	/	1
23	空压机	/	1	1

五、劳动定员和工作制度

本项目环评中劳动定员 25 人，实际员工 10 人，单班制，年工作时间为 300 天，不设住宿、食堂。

六、水源及水平衡

本次验收范围内项目主要用水为员工生活用水，生产过程中无需对设备和地面进行清洗，仅需要定期打扫、干拖即可。不设住宿、食堂。

根据《安徽省行业用水定额》（DB34/T 679-2019）和《建筑给水排水设计标准》（GB 50015-2019），职工生活用水以 50L/(人·d)计，则员工生活用水量为 0.5t/d(150t/a)。生活污水产污系数以 0.8 计，则生活污水产生量约为 0.4t/d（120t/a）。

生活污水经化粪池预处理后，通过市政污水管网排入蔡田铺污水处理厂处理，达标后排入板桥河。

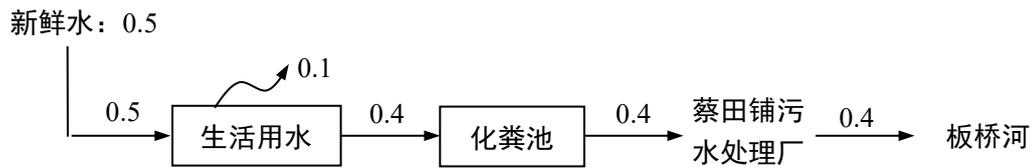
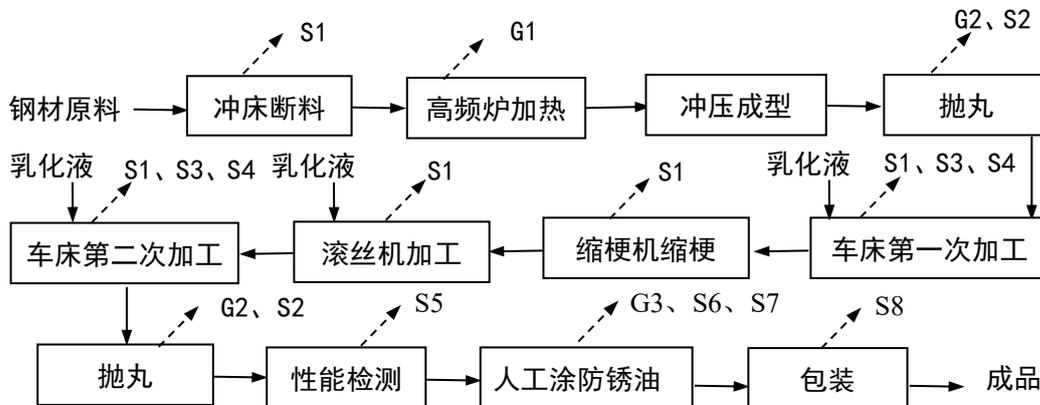


图 2-1 项目实际供排水平衡图 (m³/d)

七、主要工艺流程及产污环节

本次验收范围内，紧固连接制造件及紧固加工件均分为全螺纹及半螺纹产品，变更后项目生产工艺如下。

(1) 半螺纹产品生产工艺



注：G1：高频炉加热废气、G2：抛丸粉尘、G3：涂油废气；S1：废金属屑、S2：废钢丸、S3：废乳化液、S4：废乳化液桶、S5：不合格品、S6：废防锈油、S7：废防锈油桶、S8：废包装材料

图 2-2 半螺纹产品生产工艺流程及产污节点图

工艺简要说明：

1) 冲床断料：来料经过硬度等性能检测后，车床将检测合格的原材料钢材进行断料，此过程会产生一定的废金属屑 S1。

2) 高频炉加热：高频加热使用的是大电流流向被绕制成环状或其它形状的加热线圈（通常是用紫铜管制作）。由此在线圈内产生极性瞬间变化的强磁束，将金属等被加热物体放置在线圈内，磁束就会贯通整个被加热物体，在被加热物体的内部与加热电流相反的方向，便会产生相对应的很大涡电流。由于被加热物体内部存在着电阻，所以会产生很多的焦耳热，使物体自身的温度迅速上升。达到对金属材料加热的目的，根据企业提供资料，约 40%圆钢原料螺纹头部（约 150mm）需要进行高频炉加热，高频炉电磁加热温度为 500-600℃，高频炉加热时间较短即可完成钢材冲压成型前的预处理，不使钢材融化仅加热提高钢材塑性。此过程采用电磁加热无污染气体产生，外购钢材原料表

面残留的防锈油会在高温下挥发，产生有机废气（以非甲烷总烃计），企业在高频炉上方设置有集气罩收集高频炉加热废气 G1。

3) 冲压成型：将高频炉加热的紧固件放入模具内，工件在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状尺寸和性能的产品零件。

4) 抛丸：高频炉加热后的工件会产生氧化皮，采用抛丸机对加热后的工件进行抛丸，使得工件表面光滑平整。此过程会产生抛丸粉尘 G2，抛丸过程使用到钢丸，会产生废钢丸 S2。

5) 车床第一次加工：通过车床将冲压成型后的紧固件毛坯粗加工成需要的尺寸，部分产品车床加工需加入乳化液，此过程会废含油金属屑，车床设置有过滤装置，含油金属屑中的乳化液过滤回用于设备，此过程会产生废金属屑 S1 及废乳化液桶 S4，车床内的乳化液定期更换，产生废乳化液 S3。

6) 缩梗机缩梗：缩梗机对车床第一次加工的紧固件进行缩梗处理，此过程会产生废金属屑 S1。

7) 滚丝机加工：对缩梗完的紧固件进行滚丝处理，滚丝机剥肋滚压直螺纹一次成型，部分产品加工需加入乳化液，此过程会废含油金属屑，设备设置有过滤装置，含油金属屑中的乳化液过滤回用于设备，此过程会产生废金属屑 S1 及废乳化液桶 S4，车床内的乳化液定期更换，产生废乳化液 S3。

8) 车床第二次加工：通过车床将滚丝处理后的紧固件毛坯精加工成准确尺寸，部分产品车床加工需加入乳化液，此过程会废含油金属屑，车床设置有过滤装置，含油金属屑中的乳化液过滤回用于设备，此过程会产生废金属屑 S1 及废乳化液桶 S4，车床内的乳化液定期更换，产生废乳化液 S3。

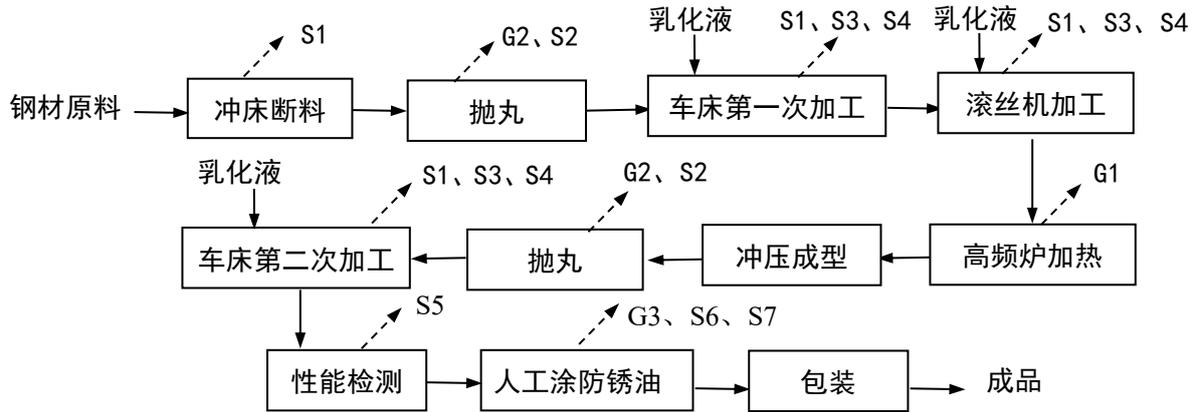
9) 抛丸：车床加工后的工件暂存过程中可能会产生锈蚀，采用抛丸机对工件进行抛丸除锈，使得工件表面光滑平整。此过程会产生抛丸粉尘 G2，抛丸过程使用到钢丸，会产生废钢丸 S2。

10) 性能检测：对工件进行拉力、扭力、硬度等测试，此过程会产生少量不合格品 S5。

11) 人工涂防锈油：检验合格后的工件进行人工涂防锈油，此过程会产生涂油废气 G3、废防锈油 S6 及废防锈油桶 S7。

12) 包装：涂油后的产品直接打包待售。

(2) 全螺纹产品生产工艺



注：G1：高频炉加热废气、G2：抛丸粉尘、G3：涂油废气；S1：废金属屑、S2：废钢丸、S3：废乳化液、S4：废乳化液桶、S5：不合格品、S6：废防锈油、S7：废防锈油桶

图 2-3 全螺纹产品生产工艺流程及产污节点图

工艺简要说明：

1) 冲床断料：来料经过硬度等性能检测后，车床将检测合格的原材料钢材进行断料，此过程会产生一定的废金属屑 S1。

2) 抛丸：外购钢材表面出现锈蚀处，采用抛丸机对断料后的来料进行抛丸除锈，使得工件表面光滑平整。此过程会产生抛丸粉尘 G2，抛丸过程使用到钢丸，会产生废钢丸 S2。

3) 车床第一次加工：通过车床将抛丸除锈后的毛坯粗加工成需要的尺寸，部分产品车床加工需加入乳化液，此过程会废含油金属屑，车床设置有过滤装置，含油金属屑中的乳化液过滤回用于设备，此过程会产生废金属屑 S1 及废乳化液桶 S4，车床内的乳化液定期更换，产生废乳化液 S3。

4) 滚丝机加工：对车床加工后的工件进行滚丝处理，滚丝机剥肋滚压直螺纹一次成型，部分产品加工需加入乳化液，此过程会废含油金属屑，设备设置有过滤装置，含油金属屑中的乳化液过滤回用于设备，此过程会产生废金属屑 S1 及废乳化液桶 S4，车床内的乳化液定期更换，产生废乳化液 S3。

5) 高频炉加热：根据企业提供资料，全螺纹产品螺纹头部（约 150mm）需要进行高频炉加热，高频炉电磁加热温度为 500-600℃，高频炉加热时间较短即可完成钢材冲压成型前的预处理，不使钢材融化仅加热提高钢材塑性。此过程采用电磁加热无污染气体产生，滚丝后的工件表面残留的乳化液会在高温下挥发，产生有机废气（以非甲烷总

烃计)，企业在高频炉上方设置有集气罩收集高频炉加热废气 G1。

6) 冲压成型：将高频炉加热后的工件放入模具内，工件在模具里直接受到变形力并进行变形，从而获得一定形状尺寸和性能的产品零件。

7) 抛丸：高频炉加热后的钢材会产生氧化皮，采用抛丸机对加热后的工件进行抛丸，使得工件表面光滑平整。此过程会产生抛丸粉尘 G2，抛丸过程使用到钢丸，会产生废钢丸 S2。

8) 车床第二次加工：通过车床将工件精加工成准确尺寸，部分产品车床加工需加入乳化液，此过程会废含油金属屑，车床设置有过滤装置，含油金属屑中的乳化液过滤回用于设备，此过程会产生废金属屑 S1 及废乳化液桶 S4，车床内的乳化液定期更换，产生废乳化液 S3。

9) 性能检测：对工件进行拉力、扭力、硬度等测试，此过程会产生少量不合格品 S5。

10) 人工涂防锈油：检验合格后的工件进行人工涂防锈油，此过程会产生涂油废气 G3、废防锈油 S6 及废防锈油桶 S7。

11) 包装：涂油后的产品直接打包待售。

表三

一、主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本项目产生的废水为员工生活污水。废水中主要污染物是 pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N 等，生活污水经厂区化粪池处理后，达到蔡田铺污水处理厂接管限值要求，排入市政污水管网，进入蔡田铺污水处理厂处理。

2、废气

本次验收项目实际产生的废气主要为高频炉加热废气、抛丸粉尘及涂油废气。

环评：

(1) 抛丸粉尘经集气管道收集，通过一套滤筒除尘器处理后，通过一根 15m 高排气筒排放，设计风量 8000m³/h。

(2) 高频炉加热废气及涂油废气经集气罩收集后，通过一套两级活性炭吸附设备（前端设过滤棉）处理后，通过一根 15m 高排气筒排放，设计总风量为 8000m³/h。

实际：

(1) 抛丸粉尘经集气管道收集，通过一套滤筒除尘器处理后，通过一根 15.5m 高排气筒排放，设计风量 8000m³/h。

(2) 高频炉加热废气及涂油废气经集气罩收集后，通过一套两级活性炭吸附设备（前端设过滤棉）处理后，通过一根 15.5m 高排气筒排放，设计总风量为 8000m³/h。

废气治理措施及相关参数见下表：

表 3-1 废气治理措施及相关参数一览表

废气名称	污染物种类	环评中治理措施/工艺	实际治理措施/工艺	设计参数	实际排放形式
抛丸粉尘	颗粒物	经集气管道收集，通过一套滤筒除尘器处理，设计总风量 8000m ³ /h	与环评一致	排风机处理风量 8000m ³ /h 电机 11kW	有组织
				填充有 9 个滤筒，直径 320mm，长度 900mm	
				排气筒高 15.5m	
高频炉加热废气及涂	非甲烷总烃	经集气罩收集后，通过一套两级活性炭吸附设	与环评一致	一级活性炭箱体尺寸： 1.5m*1.5m*1m 二级活性炭箱体尺寸：	有组织

油废气		备（前端设过滤棉）处理，设计总风量为8000m ³ /h		1.5m*1.5m*1m 一级活性炭填充量 0.88m ³ 二级活性炭填充量 0.88m ³	
				排风机处理风量 8000m ³ /h 电机 11kW	
				排气筒高 15.5m	

废气治理设施照片如下：



人工涂防锈油区（底部设置托盘）



相应集气罩及管道



高频炉加热废气集气罩及管道





环保设备及排气筒

3、噪声

本次验收范围内产生的噪声主要为数控车床、加工中心、冲床、全固态感应加热电炉、数控滚丝轮、数控锯床、铣床、数控抛丸机、普通车床、台钻等生产设备、空压机以及废气处理设施风机在生产运行时的设备噪声。采取选用低噪声设备、距离衰减、合理布局、主要产噪设备设置减震垫、风机空气进出口采用软连接等措施，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。

表 3-2 项目主要产噪设备及降噪措施一览表

序号	产生噪声设备	数量（台）	噪声源强（dB）	降噪措施
1	数控车床	6	75	选用低噪声设备；生产线密闭、厂房隔声。风机空气进出口采用软连接，设置减震垫
2	加工中心	1	80	
3	冲床	4	80	
4	全固态感应加热电路	2	75	
5	数控滚丝轮	6	75	
6	数控锯床	2	75	
7	数控铣床	1	80	
8	普通车床	2	75	
9	台钻	1	75	
10	数控抛丸机	2	75	
11	风机	2	85	
12	空压机	1	85	

4、固体废物

本次验收范围内，项目生产过程中产生的固废主要为废钢丸、不合格品、废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废防锈油、废防锈油桶、废机油、废机油桶、废含油抹布与手套、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒、废过滤棉、废活性炭及生活垃圾等。具体处置情况如下

(1) 生活垃圾：生活垃圾集中收集后交由环卫部门统一清运。

(2) 一般工业固废：一般工业固废主要为废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘及废滤筒等。在厂房1层东侧设置有一般工业固废区，占地面积约10m²。一般工业固废集中收集后暂存于一般工业固废区，废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘及废滤筒等外售物资回收部门。

(3) 危险废物：危险废物主要为废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废防锈油、废防锈油桶、废机油、废机油桶、废含油抹布与手套、废过滤棉、废活性炭等。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，厂房2层西北侧已建一间危废库，占地面积约16m²。危险废物集中收集后暂存于危废库，委托安徽浩悦环境科技有限责任公司定期处置。

根据验收检测数据，有机废气处理设施非甲烷总烃进口最大速率为1.38*10⁻²kg/h，高频炉加热年工作时间约100h，人工涂防锈油工序年工作时间约200h，约收集0.0041t非甲烷总烃，约需要0.0166t活性炭，根据环保设备参数可知，两级活性炭吸附设备活性炭填充总量为0.6336t，活性炭约一年更换一次，产生的废活性炭量约0.6336t/a。

主要固体废弃物产生及处置情况详见下表。

表 3-3 固体废弃物产生和排放状况

类别		产生环节	环评产生量 (t/a)	实际产生量(t/a)	处理处置方式
一般工业固废	废钢丸	抛丸	0.03	0.02	外售物资回收部门
	不合格品	性能检测	0.03	0.01	
	除尘器收集的金属粉尘	废气处理	6.612	5.0	
	废滤筒	废气处理	0.02	0.02	
危险废物	废金属屑	冲床断料、缩梗机缩梗、滚丝机加工、车床第一次加工、车床第	1.5	1.35	车床设置有过滤装置，过滤除油达到静置无滴漏后金属屑

		二次加工			打包压块外售
	废乳化液	车床第一次加工、车床第二次加工	0.05	0.03	暂存于危废库内，委托有资质单位定期处置
	废乳化液桶		0.025	0.02	
	废防锈油	人工涂防锈油	0.1	0.09	
	废防锈油桶		0.05	0.05	
	废机油	设备保养	0.1	0.0875	
	废机油桶	设备保养	0.03	0.025	
	废含油抹布与手套	设备保养	0.001	0.001	
	废过滤棉	废气处理	0.01	0.01	
	废活性炭	废气处理	3.2	0.6336	
生活垃圾	生活垃圾	办公生活	3.75	1.5	

危废库照片如下：



危废库

5、排污口规范化说明

本次验收范围内，企业已设置 2 个废气排放口，废气排放口已规范设置采样口。

6、其他环境保护措施

(1) 排污登记：企业已于 2024 年 10 月 14 日申请排污登记变更，登记编号为 91340100570420525C001X，有效期限为 2024 年 10 月 14 日至 2029 年 10 月 13 日。

(2) 应急预案：企业已委托编制应急预案。

二、环保设施投资

本次验收范围内项目实际总投资 1500 万元，其中环保投资 5 万元，环保投资占总投资的 0.3%。具体见表 3-4。

表 3-4 环保投资一览表

序号	环保项目		环保设施名称	环保投资 (万元)
1	废气治理	抛丸粉尘	抛丸粉尘经集气管道收集，通过一套滤筒除尘器（TA001）处理后，高空排放（DA001）	依托现有
		高频炉加热废气、涂油废气	高频炉加热废气及涂油废气经集气罩收集后，通过一套两级活性炭吸附设备（前端设过滤棉）（TA002）处理，高空排放（DA002）	依托现有
2	废水治理	生活污水	雨污分流管网、化粪池	依托现有
3	固废治理		垃圾桶、一般固废区、危废库	1
4	噪声治理		减振、隔声装置	1
5	土壤及地下水污染防治措施		采取分区防渗措施	2
6	环境风险防范措施		辅料库设置防泄漏设施；厂房严禁明火；危废规范收集贮存、处置，建立健全危废台账制度，严格管理，责任到人；配备应急物资等。	1
合计				5

三、环保设施“三同时”落实情况

本次验收项目环保设施“三同时”落实情况见表 3-5。

表 3-5 项目“三同时”验收落实情况一览表

类	排放源	污染物名称	环评“三同时”环保措施	实际建设内容
废水	生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	雨污分流管网、化粪池	与环评一致
废气	DA001、抛丸粉尘排放口/抛丸	颗粒物	抛丸粉尘经集气管道收集，通过一套滤筒除尘器（TA001）处理后，通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）	抛丸粉尘经集气管道收集，通过一套滤筒除尘器（TA001）处理后，通过一根 15.5m 高排气筒排放（DA001）
	DA002、高频炉加热废气、涂油废气排放	非甲烷总烃	高频炉加热废气及涂油废气经集气罩收集后，通过一套两级活性炭吸附设备	高频炉加热废气及涂油废气经集气罩收集后，通过一套两级活性炭吸附设备（前端设过滤棉）

	口/高频炉加热、人工涂防锈油工序		(前端设过滤棉) (TA002)处理,通过一根15m高排气筒排放 (DA002)	(TA002)处理,通过一根15.5m高排气筒排放 (DA002)
固废	生产工序	废钢丸	外售物资回收部门	与环评一致
		不合格品		
		除尘器收集的金属粉尘		
		废滤筒		
		废金属屑	车床设置有过滤装置,过滤除油达到静置无滴漏后金属屑打包压块外售	与环评一致
		废乳化液	暂存于危废库内,委托有资质单位定期处置	与环评一致
		废乳化液桶		
		废防锈油		
		废防锈油桶		
		废机油		
	废机油桶			
	废含油抹布与手套			
	废过滤棉			
废活性炭				
办公生活	生活垃圾	环卫部门统一清运	与环评一致	
噪声	生产设备	噪声	采用低噪设备、隔声、减振等措施	采用低噪设备、隔声、减振等措施
其他	土壤、地下水、风险防范措施		采取分区防渗措施	采取分区防渗措施

四、项目变动情况

根据《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),对比本项目环评与实际建设情况,项目变化情况见下表:

表 3-6 建设项目变动情况对照表

类别	要求	实际情况
----	----	------

性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	不属于
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	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
规模	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
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。	不属于
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及主要配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致下列情形之一： （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排放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。	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。	不属于
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。	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。	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。	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。	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。	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。	不属于

综上，本项目不存在重大变动。

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、建设项目环评报告表的主要结论与建议

本项目建设符合“三线一单”管理及相关环保规划要求，按建设项目“三同时”制度要求，逐一落实本报告提出的污染治理措施，保证各项污染物达标排放，则本项目的实施不会改变区域环境质量现状。因此，从环境影响角度考虑，本项目的建设是合理、可行的。

二、审批部门审批意见

本项目于 2024 年 7 月 10 日由合肥市生态环境局以环建审（2024）3070 号文审批通过，并出具审批意见。其批复如下：

合肥沪申紧固件制造有限公司：

你公司报来的《年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目(重新报批)环境影响报告表》(以下简称《报告表》)及相关材料收悉。经现场踏勘、专家审查及资料审核，现批复如下：

一、项目位于长丰县双凤经济开发区淮南北路与双墩路交口人和空气产业城 503#、505#厂房，建筑面积 1623.84 平方米，主要从事紧固连接制造件螺栓及紧固加工件螺栓生产。项目建成投产后，可年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓。项目总投资 1715 万元，其中环保投资 10 万元。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价,是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估,提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施,进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责,接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”之规定,你单位及合肥汉安科技有限公司应严格履行各自职责。

三、该项目已经长丰县发展和改革委员会备案（项目代码：2110-340121-04-01-766820）。在全面落实《报告表》及本批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目建设导致的生态环境不利影响可以得到一定减缓和控制。我局原则同意合肥汉安科技有限公司编制的《报告表》的总体评价结论和拟采取的生态环境保

护措施。

四、项目建设及运行过程中应重点做好以下工作：

(一)严格落实水污染防治措施。营运期项目排水实行雨污分流。项目产生的废水主要有生活污水。生活污水经预处理后依托人和空气净化产业城污水管网接入市政污水管网，排入蔡田铺污水处理厂处理。废水排放执行蔡田铺污水处理厂接管标准要求(接管标准中未规定的项目执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准)。

(二)全面落实大气污染防治措施。项目废气主要为抛丸粉尘、高频炉加热废气、涂防锈油废气。抛丸粉尘经集气管道收集并用滤筒除尘器处理后，尾气通过排气筒高空排放；高频炉加热废气、涂防锈油废气经集气罩收集后并采取一套两级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放。各类工艺废气处理设施的处理能力效率应满足需要，排气筒高度须符合国家有关要求。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中大气污染物限值要求；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1特别排放限值。污染物排放总量：烟(粉)尘 $\leq 0.348\text{t/a}$ ，VOCs $\leq 0.0585\text{t/a}$ 。

(三)加强噪声污染治理。选用低噪声设备，合理布局高噪声源，并采取减振、隔声等措施实施噪声治理。噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。

(四)妥善处理固体废弃物。生活垃圾交由环卫部门统一清运；废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒外售物资回收公司；废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废机油桶、废机油、废防锈油、废防锈油桶、废活性炭、废含油手套与抹布、废过滤棉等危险固废，规范收集后，交有资质单位处置。固废堆存场所应严格按照相关标准建设、运行和管理。

(五)加强环境管理。制定完善的环境管理制度，定期开展环境监测，如实填写环境管理台账，保存原始记录备查。有关本项目其他污染防治措施和环境管理要求，按照环评文件相关内容认真落实。

五、严格执行排污许可及“三同时”制度。依据《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》文件要求，需办理排污许可证或登记的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证或进行登记，不得无证排污。建成后，按规定组织竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投

入运行.项目的规模、地点、生产工艺或防治污染措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。建设单位应加强污染治理设备、设施和场所的日常管理和运营维护，确保安全运行、污染物稳定达标排放。双凤经济开发区管委会、长丰县生态环境保护综合行政执法大队负责该项目环境监管工作。

项目代码：2110-340121-04-01-766820

三、环评批复执行情况

根据现场勘察及验收监测，并对照 2024 年 7 月 10 日合肥市生态环境局《关于合肥沪申紧固件制造有限公司年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）环境影响报告表审批意见的函》（环建审〔2024〕3070 号），本项目环评报告表及批复的落实情况，见表 4-1。

表 4-1 环评及批复落实情况

类别	环评及批复要求	落实情况
废水治理	<p>营运期项目排水实行雨污分流。项目产生的废水主要有生活污水。生活污水经预处理后依托人和空气净化产业城污水管网接入市政污水管网，排入蔡田铺污水处理厂处理。废水排放执行蔡田铺污水处理厂接管标准要求(接管标准中未规定的项目执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准)。</p>	与环评一致
废气治理	<p>项目废气主要为抛丸粉尘、高频炉加热废气、涂防锈油废气。抛丸粉尘经集气管道收集并用滤筒除尘器处理后，尾气通过排气筒高空排放；高频炉加热废气、涂防锈油废气经集气罩收集后并采取一套两级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放。各类工艺废气处理设施的处理能力效率应满足需要,排气筒高度须符合国家有关要求。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中大气污染物限值要求；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 特别排放限值。污染物排放总量：烟(粉)尘≤0.348t/a，VOCs≤0.0585t/a。</p>	与环评一致
噪声控制	<p>选用低噪声设备，合理布局高噪声源，并采取减振、隔声等措施实施噪声治理。噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准要求。</p>	与环评一致
固废治理	<p>生活垃圾交由环卫部门统一清运；废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒外售物资回收公司；废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废机油桶、废机油、废防锈油、废防锈油桶、废活性炭、废含油手套与抹布、废过滤棉等危险固废，规范收集后，交有资质单位处置。固废堆存场所应严格按照相关标准建设、运行和管理。</p>	与环评一致

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《固定污染源监测质量保证和质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)、《污水监测技术规范》(HJ 91.1-2019)以及《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)等标准规范中质量控制与质量保证要求，实施全程序质量控制。

(1) 监测期间生产负荷稳定运行，污染治理设施正常运行。

(2) 合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和合理性。

(3) 监测分析方法采用国家颁布标准(或推荐)分析方法，验收监测采样和分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。

(4) 本次监测所使用的仪器、量具均为计量部门检定、校准并在溯源有效期内。

(5) 监测数据及记录经三级审核。

1 监测分析方法

1.1 废气监测分析方法

本项目废气监测分析方法、方法标准号、方法检出限见表5-1。

表5-1 有大气污染物监测分析方法一览表

序号	样品类别	检测项目	方法依据	检出限
1	废气 (无组织)	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	0.168 mg/m ³
2		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	0.07 mg/m ³
3	废气 (有组织)	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0 mg/m ³
4		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	0.07 mg/m ³
5		排气温度	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 及修改单	—
6	厂界环境噪声		工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—

1.2 噪声监测分析方法

本项目噪声监测分析方法、方法标准号、方法检出限见表5-2。

表5-2 噪声监测分析方法一览表

监测因子	分析方法	方法标准号	方法检出限
工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB12348-2008	---
备注	“方法检出限”栏标注“---”表示不涉及到检出限。		

1.3 废水监测分析方法

本项目废水监测分析方法、方法标准号、方法检出限见表5-3。

表5-3 废水污染物监测分析方法一览表

检测项目	检测方法	方法检出限	
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	—
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4 mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4 mg/L
	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 HJ 505-2009	0.5 mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025 mg/L

2 监测仪器

本项目监测所使用的仪器、型号、编号及溯源有效期见表5-4。

表5-4 监测仪器一览表

仪器设备名称	仪器设备型号	仪器编号	溯源有效期
便携式 pH 计	PHBJ-260	601821NB022120074	2025.03.05
电子天平	CP224C	B419582243	2025.09.10
BOD 生化培养箱	SPX-250B-Z	140343	2025.09.10
可见分光光度计	T6 新悦	27-1610-01-0309	2025.08.12
低浓度称量恒温恒湿设备	NVN-800S	DN190506	2025.03.28
电子天平	ME55/02	C104043290	2025.03.05
气相色谱仪	GC7820A	CN14302030	2026.09.24
烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	MH3300	MD1624231204	2024.12.05
烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	MH3300	MD0675201201	2024.12.11
多功能声级计	AWA5688	00315395	2025.08.27

3 人员能力

监测采样和分析人员均通过岗前培训，考核合格，采样人员持有监测采样合格证，分析员持有样品分析合格证。

4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质

量保证手册》（第二版）等的要求进行。选择的方法检出限均满足要求。质控措施分析表见表 5-5。

表5-5 废水水质监测质控结果表

序号	检测项目	样品数	现场平行样	是否符合要求
1	pH 值	8	/	是
2	悬浮物	8	/	是
3	化学需氧量	8	2	是
4	五日生化需氧量	8	2	是
5	氨氮	8	2	是

5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用是经计量部门检定、并在使用期范围内的声级计；监测过程严格按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）进行。在使用前用声级校准器校准，测量前后仪器的示值偏差均不大于 0.5dB。噪声仪器校验表见表 5-6。

表5-6 声级计测量前、后校准结果

声级计型号及编号	声级校准器型号及编号	监测时间	校准器声级值	测量前校准值	测量后校准值	前、后示值偏差	允许偏差	是否符合要求
AWA5688 多功能声级计 /00315395	AWA6022A 型 声校准器 /2014662	2024.10.14 昼间	94.1dB (A)	94.1dB (A)	94.1dB (A)	0.0dB (A)	±0.5dB	是
AWA5688 多功能声级计 /00315395	AWA6022A 型 声校准器 /2014662	2024.10.15 昼间	94.1dB (A)	94.0dB (A)	94.0dB (A)	0.0dB (A)	±0.5dB	是

表六

验收监测内容：

一、验收监测范围

本次验收监测对本次验收范围内项目废气有组织排放、废气无组织排放、废水和厂界噪声进行验收监测，环境管理检查等内容同步进行。

二、验收监测内容

1、有组织废气排放监测因子及采样周期、频次

(1) 监测点位

- ①抛丸粉尘处理设施出口
- ②高频炉加热废气、涂油废气处理设施进、出口

(2) 监测项目

废气参数、非甲烷总烃、颗粒物；

(3) 采样周期、频次

连续监测 2 天，3 次/天。

有组织排放废气监测内容见下表 6-1。

表6-1 有组织废气排放监测一览表

序号	监测点位	监测项目	采样周期、频次
1	抛丸粉尘处理设施出口	废气参数、颗粒物	连续监测 2 天， 3 次/天
2	高频炉加热废气、涂油废气处理设施进、出口	废气参数、非甲烷总烃	

2、无组织废气排放监测因子及采样周期、频次

(1) 监测点位

在厂界上风向设置 1 个监测点，下风向设置 3 个监测点；在涂油车间入口外一米，距离地面 1.5m 以上位置处进行监测；

(2) 监测项目

非甲烷总烃、颗粒物；

(3) 采样周期、频次

连续监测 2 天，3 次/天。

无组织排放废气监测内容见下表。

表 6-2 无组织废气监测一览表

监测点位		监测项目	监测频次
无组织排放	厂界上风向设置 1 个监测点 1○，下风向设置 3 个监测点 2○、3○、4○	非甲烷总烃、颗粒物	连续监测 2 天，3 次/天
	涂油车间入口 5○	非甲烷总烃	

3、废水监测内容

(1) 监测点位

厂区污水总排口；

(2) 监测项目

pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N；

(3) 采样周期、频次

连续监测 2 天，4 次/天。

废水监测内容见下表。

表 6-3 废水监测一览表

序号	监测点位	分析项目	采样频次
1	污水总排口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	连续监测 2 天，4 次/天

4、噪声监测内容

(1) 监测点位

分别在厂界东、南、西、北侧外 1 米各布设 1 个监测点，共布 4 个监测点；

(2) 监测项目

等效 A 声级 Leq (dB)；

(3) 采样周期、频次

昼间监测 1 次/天，连续监测 2 天。

噪声监测内容见下表。

表 6-4 噪声监测一览表

监测项目	监测点位	采样频次
厂界噪声 (Leq (A))	厂界东、南、西、北侧外 1m 处	连续监测 2 天，昼间 1 次

5、监测点位示意图

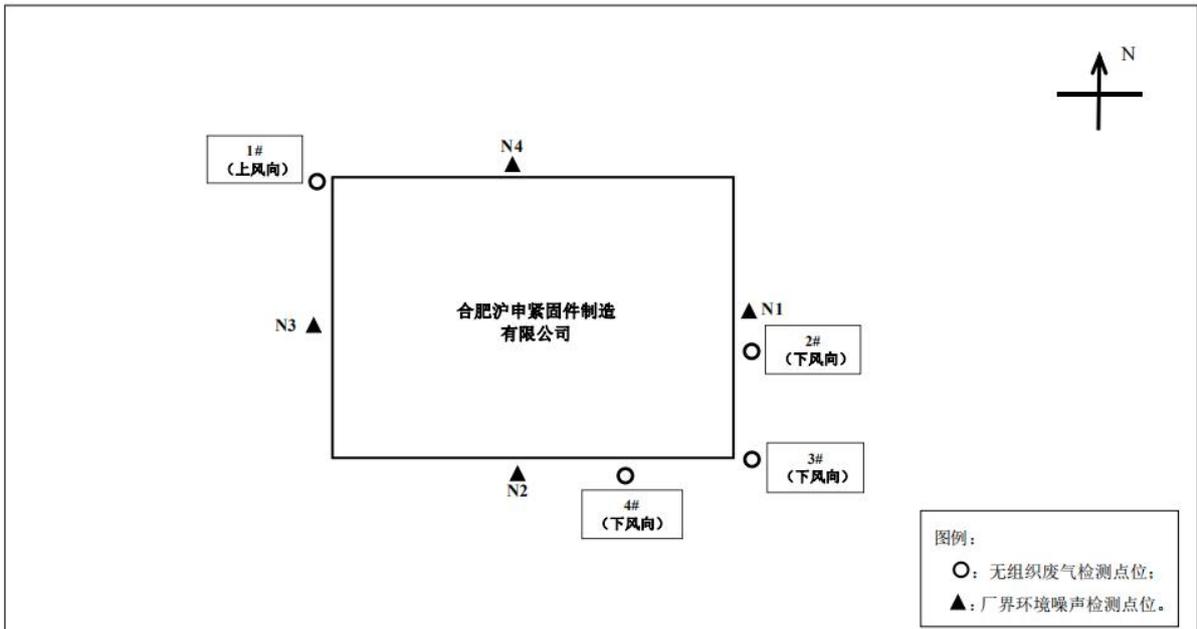


图 6-1 验收监测点位示意图

表七

验收监测期间生产工况记录:

在验收监测期间,记录生产负荷。在工况稳定,环境保护设施运行正常的条件下进行现场采样和测试,确保监测数据的有效性和准确性。

根据验收监测合同时间安排,结合公司生产实际情况,安徽创新检测技术有限公司于2024年10月14日至15日对项目进行竣工环境保护验收监测。现场有安徽创新检测技术有限公司负责现场监测的技术人员和企业相关人员。验收监测期间企业污染治理设施运行正常、企业生产工况稳定,监测结果具有代表性。监测期间生产负荷见下表。

表 7-1 企业验收监测期间生产负荷

产品名称	环评设计年产量 t/a	本次验收产能 t/a	监测期间产量	
			2024.10.14	2024.10.15
紧固连接 制造件	800	800	2.57	2.57
紧固加工 件	560	560	1.8	1.8
实际生产负荷%			96.4%	96.4%

验收监测结果:

一、废气监测结果及评价

(1) 有组织废气监测结果

表 7-2 抛丸粉尘处理设施有组织废气检测结果

检测位置	检测因子	检测项目	2024.10.14			2024.10.15		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
抛丸粉尘处理 设施出口	颗粒物	浓度 (mg/m ³)	<1.0	1.2	<1.0	4.7	9.3	2.3
		排放速率 (kg/h)	-	5.99*10 ⁻³	-	2.49*10 ⁻²	4.84*10 ⁻²	1.20*10 ⁻²
		烟温(°C)	30	32	32	32	33	28
		标干流量 (Nm ³ /h)	4805	4988	4815	5289	5206	5221
排气筒高度(m)		15.5						

表 7-3 高频炉加热废气、涂油废气处理设施有组织废气检测结果

检测位置	检测因子	检测项目	2024.10.14			2024.10.15		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次

	子							
高频炉加热废气、涂油废气处理设施进口	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	1.77	1.78	1.76	0.69	0.81	0.76
		排放速率 (kg/h)	1.31*10 ⁻²	1.37*10 ⁻²	1.38*10 ⁻²	5.14*10 ⁻³	6.10*10 ⁻³	5.85*10 ⁻³
		烟温(°C)	26	26	27	27	26	26
		标干流量 (Nm ³ /h)	7396	7670	7850	7453	7530	7701
高频炉加热废气、涂油废气处理设施出口	非甲烷总烃	浓度 (mg/m ³)	0.89	0.90	0.95	0.46	0.50	0.48
		排放速率 (kg/h)	6.29*10 ⁻³	6.40*10 ⁻³	6.76*10 ⁻³	3.32*10 ⁻³	3.60*10 ⁻³	3.47*10 ⁻³
		烟温(°C)	26	26	25	27	26	26
		标干流量 (Nm ³ /h)	7064	7106	7118	7210	7193	7234
排气筒高度 (m)		15.5						

验收两日监测结果及评价:

抛丸粉尘经集气管道收集,通过一套滤筒除尘器处理后,通过一根 15.5m 高排气筒排放,设计风量 8000m³/h。抛丸粉尘颗粒物最大排放浓度为 9.3mg/m³,抛丸产生的颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关要求(颗粒物≤120mg/m³)。高频炉加热废气及涂油废气经集气罩收集后,通过一套两级活性炭吸附设备(前端设过滤棉)(TA002)处理,通过一根 15.5m 高排气筒排放(DA002),设计风量 8000m³/h。非甲烷总烃最大排放浓度为 0.95mg/m³,排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关要求(非甲烷总烃≤120mg/m³)。

(2) 无组织废气监测结果

表 7-4 厂界无组织废气检测结果

采样日期	检测因子	采样频次	样品浓度			
			1#上风向	2#下风向	3#下风向	4#下风向
2024.10.14	颗粒物 (mg/m ³)	第一次	<0.168	<0.168	<0.168	<0.168
		第二次	<0.168	<0.168	<0.168	<0.168
		第三次	<0.168	<0.168	<0.168	<0.168
	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	1.01	1.04	0.98	0.88
		第二次	0.92	1.04	1.04	0.86
		第三次	0.75	1.07	1.18	0.90
2024.10.15	颗粒物	第一次	<0.168	<0.168	<0.168	<0.168

	(mg/m ³)	第二次	<0.168	<0.168	<0.168	<0.168
		第三次	<0.168	<0.168	<0.168	<0.168
	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	0.42	0.42	0.48	0.48
		第二次	0.39	0.40	0.41	0.41
		第三次	0.38	0.47	0.44	0.37

表 7-5 涂油车间入口外一米无组织废气检测结果

检测因子	采样频次	样品浓度	
		2024.10.14	2024.10.15
非甲烷总烃(mg/m ³)	第一次	0.88	0.44
	第二次	0.82	0.43
	第三次	0.82	0.39

验收两日监测结果及评价：

颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织最大排放浓度分别为<0.168mg/m³、1.18mg/m³，厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求（颗粒物≤1.0mg/m³、非甲烷总烃≤4.0mg/m³）；

厂区内涂油车间入口处非甲烷总烃无组织最大排放浓度为 0.88mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中特别排放限值要求（非甲烷总烃≤20mg/m³ 监控点处任意一次浓度值）。

二、废水监测结果及评价

表 7-6 废水的检测结果

检测项目	检测点位名称							
	污水总排口							
采样日期	2024.10.14				2024.10.15			
	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
样品性状	黄、浊、有异味、无油膜				黄、浊、有异味、无油膜			
pH 值（无量纲）/ 水温（℃）	7.8 (21.1 ℃)	7.8 (23.3 ℃)	7.9 (23.0 ℃)	8.1 (22.6 ℃)	7.8 (22.1 ℃)	7.7 (23.1 ℃)	8.0 (23.5 ℃)	7.7 (24.7℃)
化学需氧量（mg/L）	100	76	60	57	46	48	68	60

五日生化需氧量 (mg/L)	33.1	13.7	20.5	18.7	15.0	15.4	23.3	20.5
悬浮物 (mg/L)	21	17	15	14	21	25	18	20
氨氮 (mg/L)	23.0	24.3	23.5	24.0	24.4	25.9	25.1	25.4

验收两日监测结果及评价:

厂区污水总排口废水中所测指标 pH 值范围为 7.7-8.1, COD、BOD₅、SS、NH₃-N 两日日均最大排放浓度分别约为 73mg/L、21.5mg/L、21mg/L、25.2mg/L, 均满足蔡田铺污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准。

三、厂界噪声监测结果及分析

表 7-7 噪声的检测结果

测点名称	检测结果 dB(A)	
	2024.10.14	2024.10.15
	昼间	昼间
N1 厂界东外 1m	54.1	52.5
N2 厂界南外 1m	61.7	64.8
N3 厂界西外 1m	61.0	62.9
N4 厂界北外 1m	64.0	62.9

验收两日监测结果及评价:

厂界噪声值为: 昼间最大值为: 64.8dB (A), 能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准要求。

四、总量控制及分析

本次验收范围内, 颗粒物最大排放速率为 4.84*10⁻²kg/h, 非甲烷总烃最大排放速率为 6.76*10⁻³kg/h, 环评中抛丸除锈工序年工作时间约 1381h, 颗粒物排放量约为 0.0668t/a。环评中高频炉加热年工作时间约 100h, 人工涂防锈油工序年工作时间约 200h, 非甲烷总烃排放量约为 0.002t/a。

颗粒物、非甲烷总烃满足环评中总量控制要求: 烟(粉)尘: 0.348t/a, 挥发性有机物: 0.0585t/a。

表八

验收监测结论：

安徽创新检测技术有限公司于 2024 年 10 月 14 日至 15 日对项目进行竣工环境保护验收监测，监测期间生产工况稳定，企业各项污染治理设施运行正常。通过对本项目废气、废水、噪声和环境管理检查得出结论如下：

1、废气监测结论

(1) 有组织废气监测结论

验收两日监测结果及评价：

抛丸粉尘经集气管道收集，通过一套滤筒除尘器处理后，通过一根 15.5m 高排气筒排放，设计风量 8000m³/h。抛丸粉尘颗粒物最大排放浓度为 9.3mg/m³，抛丸产生的颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求（颗粒物≤120mg/m³）。高频炉加热废气及涂油废气经集气罩收集后，通过一套两级活性炭吸附设备（前端设过滤棉）（TA002）处理，通过一根 15.5m 高排气筒排放（DA002），设计风量 8000m³/h。非甲烷总烃最大排放浓度为 0.95mg/m³，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求（非甲烷总烃≤120mg/m³）。

(2) 无组织废气监测结论

验收两日监测结果及评价：

颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织最大排放浓度分别为<0.168mg/m³、1.18mg/m³，厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关要求（颗粒物≤1.0mg/m³、非甲烷总烃≤4.0mg/m³）；

厂区内涂油车间入口处非甲烷总烃无组织最大排放浓度为 0.88mg/m³，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中特别排放限值要求（非甲烷总烃≤20mg/m³ 监控点处任意一次浓度值）。

2、废水监测结论

验收两日监测结果及评价：

厂区污水总排口废水中所测指标 pH 值范围为 7.7-8.1，COD、BOD₅、SS、NH₃-N 两日日均最大排放浓度分别约为 73mg/L、21.5mg/L、21mg/L、25.2mg/L，均满足蔡田铺污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

3、噪声监测结论

验收两日监测结果及评价：

厂界噪声值为：昼间最大值为：64.8dB（A），能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中3类标准要求。

4、固体废物结论

本次验收范围内，项目生产过程中产生的固废主要为废钢丸、不合格品、废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废防锈油、废防锈油桶、废机油、废机油桶、废含油抹布与手套、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒、废过滤棉、废活性炭及生活垃圾等。具体处置情况如下

（1）生活垃圾：生活垃圾集中收集后交由环卫部门统一清运。

（2）一般工业固废：一般工业固废主要为废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘及废滤筒等。在厂房1层东侧设置有一般工业固废区，占地面积约10m²。一般工业固废集中收集后暂存于一般工业固废区，废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘及废滤筒等外售物资回收部门。

（3）危险废物：危险废物主要为废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废防锈油、废防锈油桶、废机油、废机油桶、废含油抹布与手套、废过滤棉、废活性炭等。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，厂房2层西北侧已建一间危废库，占地面积约16m²。危险废物集中收集后暂存于危废库，委托安徽浩悦环境科技有限责任公司定期处置。

5、总量控制与分析

根据验收监测数据计算，颗粒物、非甲烷总烃满足环评中总量控制要求：烟（粉）尘：0.348t/a，挥发性有机物：0.0585t/a。

6、排污口规范化说明

本次验收范围内，企业已设置2个废气排放口，废气排放口已规范设置采样口。

7、其他环境保护措施

（1）排污登记：企业已于2024年10月14日申请排污登记变更，登记编号为91340100570420525C001X，有效期限为2024年10月14日至2029年10月13日。

（2）应急预案：企业已委托编制应急预案。

8、建议

（1）加强废气治理设施的运行管理，严格岗位责任制，废气定期检测。

(2) 进一步完善环保管理制度，做好环保设施的运行记录、台帐记录，做好环保设施的日常管理与维护，确保污染物长期稳定达标排放。

(3) 加强生产管理，严格岗位责任制，加强生产设施设备的日常管理工作及维修、保养工作。

附图附件

附图：

附图 1：项目地理位置图

附图 2：项目周边关系图

附图 3：厂区总平面布置及雨污管网图

附图 4：厂房 1 层平面布置及废气管线图

附图 5：厂房 2 层平面布置图

附图 6：采样照片

附件：

附件 1：监测委托书

附件 2：环评批复

附件 3：排污登记回执

附件 4：生产日报表

附件 5：污水接管证明

附件 6：危废处置合同

附件 7：验收监测报告



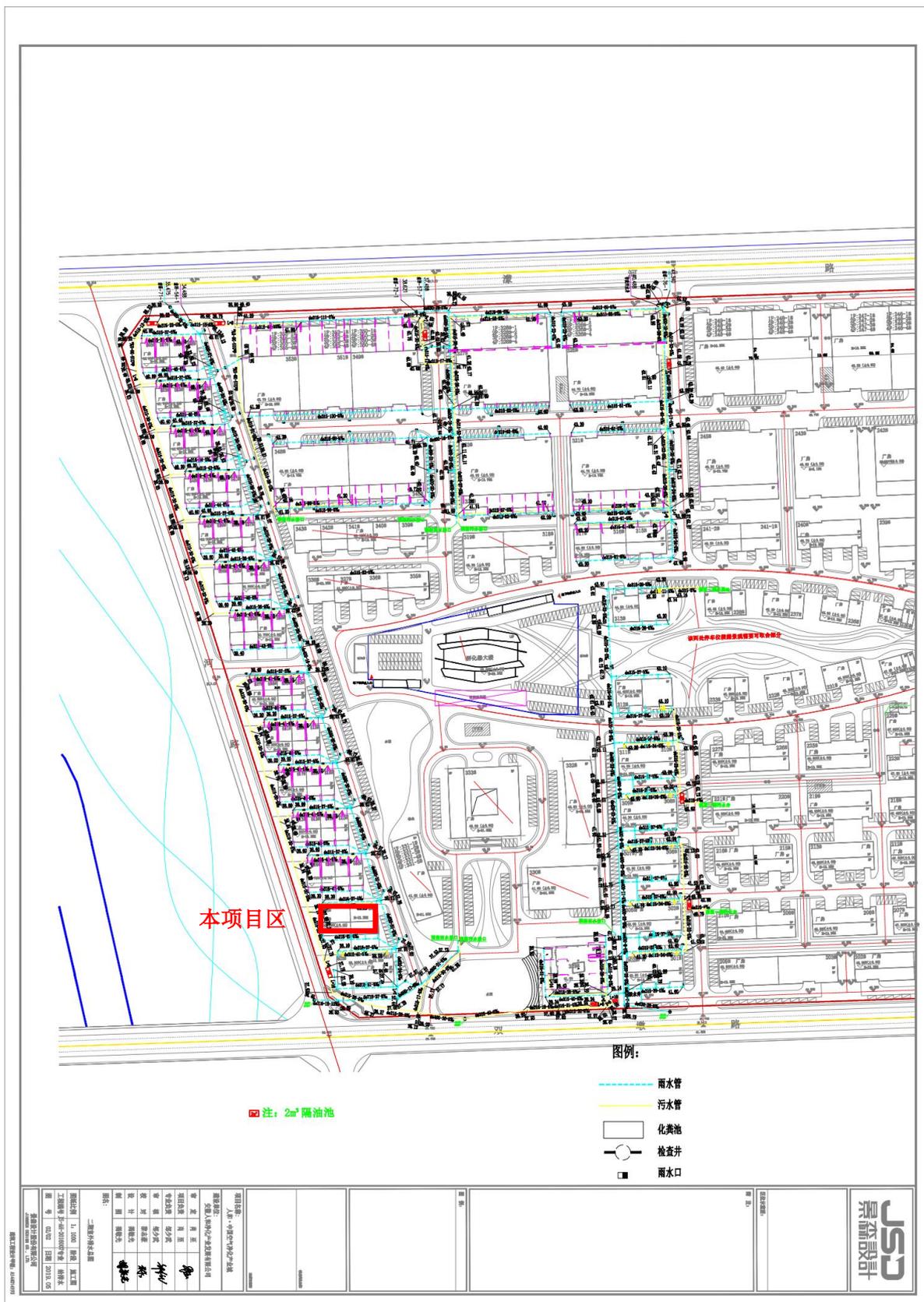
附图 1 建设项目地理位置图

图例：● 本项目点

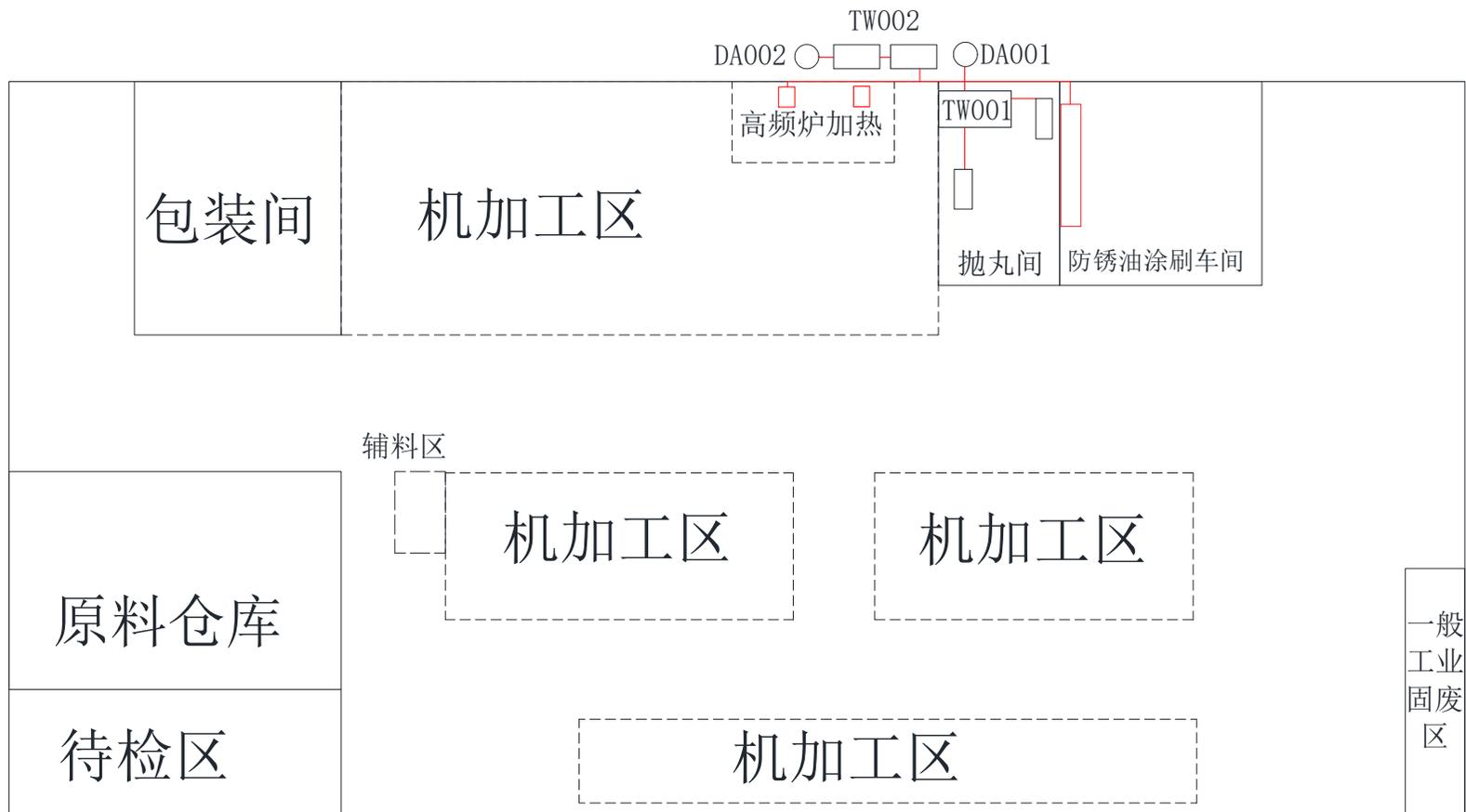


附图 2 项目周边关系图

图例：
 购置厂区厂区厂界
 周边企业 本项目区



附图 3 本项目所在区域雨污管网图



比例：1:100



附图4 厂房1层平面布置及废气管线图



比例：1:100

附图 5 厂房 2 层平面布置图

附图 6 项目采样照片



附件 1：监测委托书

监 测 委 托 书

安徽创新检测技术有限公司：

我公司“年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目（重新报批）”目前环保设施的建设已按要求与主体工程同时建设并投入运行情况良好，已具备竣工环保验收条件，现对该项目进行竣工环保验收，特委托贵单位对我公司进行竣工环保验收检测，以便早日通过验收。

特此委托！

委托方：合肥沪申紧固件制造有限公司

委托日期： 年 月 日

合肥市生态环境局

环建审〔2024〕3070号

关于合肥沪申紧固件制造有限公司年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧 固加工件螺栓生产及研发项目(重新报批) 环境影响报告表审批意见的函

合肥沪申紧固件制造有限公司：

你公司报来的《年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目(重新报批)环境影响报告表》(以下简称《报告表》)及相关材料收悉。经现场踏勘、专家审查及资料审核，现批复如下：

一、项目位于长丰县双凤经济开发区淮南北路与双墩路交口人和空气产业城 503#、505#厂房，建筑面积 1623.84 平方米，主要从事紧固连接制造件螺栓及紧固加工件螺栓生产。项目建成投产后，可年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓。项目总投资 1715 万元，其中环保投资 10 万元。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价，是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建

设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”之规定，你单位及合肥汉安科技有限公司应严格履行各自职责。

三、该项目已经长丰县发展和改革委员会备案（项目代码：2110-340121-04-01-766820）。在全面落实《报告表》及本批复提出的各项生态环境保护措施的前提下，项目建设导致的生态环境不利影响可以得到一定减缓和控制。我局原则同意合肥汉安科技有限公司编制的《报告表》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

四、项目建设及运行过程中应重点做好以下工作：

（一）严格落实水污染防治措施。营运期项目排水实行雨污分流。项目产生的废水主要有生活污水。生活污水经预处理后依托人和空气净化产业城污水管网接入市政污水管网，排入蔡田铺污水处理厂处理。废水排放执行蔡田铺污水处理厂接管标准要求（接管标准中未规定的项目执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准）。

（二）全面落实大气污染防治措施。项目废气主要为抛丸粉尘、高频炉加热废气、涂防锈油废气。抛丸粉尘经集气管道收集并用滤筒除尘器处理后，尾气通过排气筒高空排放；高频炉加热废气、涂防锈油废气经集气罩收集后并采取一套两级活性炭吸附装置处理后，尾气通过排气筒高空排放。各类工艺废气处理设施

的处理能力、效率应满足需要,排气筒高度须符合国家有关要求。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中大气污染物限值要求;厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1特别排放限值。污染物排放总量:烟(粉)尘 $\leq 0.348\text{t/a}$, VOCs $\leq 0.0585\text{t/a}$ 。

(三)加强噪声污染治理。选用低噪声设备,合理布局高噪声源,并采取减振、隔声等措施实施噪声治理。噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。

(四)妥善处理固体废弃物。生活垃圾交由环卫部门统一清运;废钢丸、不合格品、除尘器收集的金属粉尘、废滤筒外售物资回收公司;废金属屑、废乳化液、废乳化液桶、废机油桶、废机油、废防锈油、废防锈油桶、废活性炭、废含油手套与抹布、废过滤棉等危险固废,规范收集后,交有资质单位处置。固废堆存场所应严格按照相关标准建设、运行和管理。

(五)加强环境管理。制定完善的环境管理制度,定期开展环境监测,如实填写环境管理台账,保存原始记录备查。有关本项目其他污染防治措施和环境管理要求,按照环评文件相关内容认真落实。

五、严格执行排污许可及“三同时”制度。依据《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》文件要求,需办理排污许可证或登记的,项目建成后,须在实际

排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证或进行登记，不得无证排污。建成后，按规定组织竣工环境保护验收，验收合格后，项目方可正式投入运行。项目的规模、地点、生产工艺或防治污染措施发生重大变更时，应依法重新履行相关审批手续。建设单位应加强污染治理设备、设施和场所的日常管理和运营维护，确保安全运行、污染物稳定达标排放。双凤经济开发区管委会、长丰县生态环境保护综合行政执法大队负责该项目环境监管工作。

项目代码：2110-340121-04-01-766820



附件 3：排污登记回执

固定污染源排污登记回执

登记编号：91340100570420525C001X

排污单位名称：合肥沪申紧固件制造有限公司

生产经营场所地址：合肥市长丰县双凤经济开发区淮南北
路与双墩路交叉口人和空气产业城503#、505#厂房

统一社会信用代码：91340100570420525C

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2024年10月14日

有效期：2024年10月14日至2029年10月13日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 4：生产日报表

合肥沪申紧固件制造有限公司生产日报表

产品名称	产量 (t)	时间
紧固连接制造件	2.57	2024.10.14
紧固加工件	1.8	2024.10.14

合肥沪申紧固件制造有限公司

2024 年 10 月 14 日

合肥沪申紧固件制造有限公司生产日报表

产品名称	产量 (套)	时间
紧固连接制造件	2.57	2024.10.15
紧固加工件	1.8	2024.10.15

合肥沪申紧固件制造有限公司

2024 年 10 月 15 日

附件 5: 污水接管证明

城镇排水与污水处理设施竣工验收备案表

项目名称	人和·中国空气净化产业城(二期)	
项目地址	双墩路与淮南路交叉口西北角.	
资料查验	1、住房城乡建设部门出具的初步设计审查意见(复印件)☑; 2、环境保护行政主管部门出具的环境影响评价批复意见(复印件)☑; 3、施工期间《排水许可证》(复印件)☐; 4、建设项目红线范围内排水设施竣工验收资料(室外排水管网竣工图、验收报告等)(原件)☑; 5、《接驳设计图》和排放口设置排水专用检测井的有关资料(原件)☑; 6、室外排水管道检测报告(原件)☑。	
现场查验	1、接入城市管网的位置	雨水分别接入淮南路与蒙河路交叉口向西400米处市政雨水井,淮南路与蒙河路交叉口向西500米市政雨水井,淮南路与蒙河路交叉口向西600米市政雨水井,淮南路与双墩路交叉口向西600米市政雨水井;
	2、雨污分流情况	污水分别接入淮南路与蒙河路交叉口向西400米市政污水井,淮南路与蒙河路交叉口向西500米市政污水井,淮南路与蒙河路交叉口向西600米市政污水井,淮南路与双墩路交叉口向西500米市政污水井。
	3、污水预处理设置情况	该工程实施雨污分流。
	4、工程质量情况	污水经一收集进入化粪池预处理,再进入市政污水管网
	5、接入井及外围市政总管运行情况	该工程质量良好。
验收意见	接入井及外围市政总管运行情况良好。	
验收意见: 建议通过验收。		
会签栏(单位名称和签名) 张树岗 甄		
建设单位:		县市政部门:
	(签章)	
	年 月 日	年 月 日

附件 6：危废处置合同



合同编号：HSW202404 第 0958 号

危险废物委托处置合同之补充合同

甲方：合肥沪申紧固件制造有限公司

乙方：安徽浩悦生态科技有限责任公司

甲、乙双方于 2024 年 04 月签订了编号为 HSW202413 第 0371 号的《危险废物委托处置合同》（以下简称“原合同”），现经双方友好协商，就新增危险废物种类的有关事项达成本补充合同（以下简称“本合同”）：

一、甲、乙双方签订的《危险废物委托处置合同》继续履行至合同期满。

二、原合同中危险废物种类一栏新增 6 种危废：

序号	废物名称	计划年转移量(吨)	废物代码	包装方式	形态	主要含有害成分	备注
1	废防锈油	0.02	900-217-08	桶装封口	液态	矿物油	
2	废乳化液桶	0.01	900-249-08	空桶	固态	矿物油	
3	废防锈油桶	0.01	900-249-08	空桶	固态	矿物油	
4	废机油桶	0.01	900-249-08	空桶	固态	矿物油	
5	废乳化液	0.12	900-006-09	桶装封口	液态	油水混合物	
6	废过滤棉	0.005	900-041-49	袋装封口	固态	有机物	
合计		0.175 吨	甲方对列表中的废物种类与产生量实行规范管理与纳入集中处置；对部分需提供样品但暂时无法提供的，待甲方实际产生危废后，需送样至乙方检测分析，根据结果确定能否处置及必要时调整处置价格				
处置方式		处置方式由乙方根据危险废物的特性采取适宜的方式进行。					

三、本合同经甲乙双方盖章后生效，一式 叁 份，甲方持 壹 份，乙方持 贰 份。

四、本补充合同到期时间与原合同约定时间一致，且为原合同的补充，即成为原合同不可分割的组成部分，与原合同具有同等的法律效力。除本合同明确作



合同编号: HSW202404 第 0958 号

出的约定外,原合同中其余条款的效力不受影响,双方应分别诚信履行原合同的约定。

甲方(盖章): 合肥中聚环保设备有限公司 乙方: 安徽浩悦生态科技有限责任公司

法人代表或授权代表:

法人代表或授权代表:

签约时间: 年 月 日

签约时间: 年 月 日



安徽浩悦环境
Anhui Haoyue Environmental

安徽浩悦环境
Anhui Haoyue Environmental

附件 7: 验收检测报告



检测报告

安创检[2024]第 10258 号

项目名称: 合肥沪申紧固件制造有限公司

年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级

紧固加工件螺栓生产及研发项目 (重新报批)

检测类别: 验收检测

委托单位: 合肥沪申紧固件制造有限公司

安徽创新检测技术有限公司

2024年10月
检验检测专用章

报告说明

- 一、对本“报告”有异议者，应在收到报告十五日内书面向本公司提出；
- 二、复制报告未重新加盖检测单位“资质印章”、“检验检测专用章”和骑缝章无效；
- 三、报告无检测单位“资质印章”、“检验检测专用章”和骑缝章无效；
- 四、报告无编制、审核、批准人签字无效；
- 五、报告涂改无效；
- 六、本报告检测结果仅对被测地点、对象及当时情况有效，送样委托检测结果仅对所送委托样品有效；
- 七、除客户特别申明并支付样品管理费，所有超过标准规定时效期的样品均不再做留样；
- 八、本报告未经本公司同意不得作为广告宣传、法庭举证、仲裁及其他相关活动；
- 九、竭诚为您服务，真诚欢迎用户多提宝贵意见。

地 址：合肥市高新区海棠路 260 号

邮政编码：230088

电 话：0551—65331640

传 真：0551—65331685

单位名称：安徽创新检测技术有限公司

一、检测概况

委托方(名称)	合肥沪申紧固件制造有限公司		
客户信息	联系人: 胡险峰 电话: 13805602586		
项目名称	合肥沪申紧固件制造有限公司 年产 800 吨 10.9 级紧固连接制造件螺栓及 560 吨 10.9 级紧固加工件螺栓生产及研发项目 (重新报批)		
检测类别	验收检测		
采样日期	2024.10.14~10.15	检测日期	2024.10.14~10.21

二、检测内容

表 2-1 检测内容一览表

检测内容	检测点位	检测项目	检测频次
废水	废水总排口	pH 值、悬浮物、化学需氧量、 五日生化需氧量、氨氮	4 次/天, 检测 2 天。
废气 (无组织)	厂界上风向 1 个点, 下风向 3 个点	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天, 小时均值, 检测 2 天。
	涂油车间入口外	非甲烷总烃	
废气 (有组织)	抛丸粉尘处理设施 出口	低浓度颗粒物、排气温度	3 次/天, 检测 2 天。
	高频炉加热废气、 涂油废气处理设施 进口	非甲烷总烃、排气温度	3 次/天, 小时均值, 检测 2 天。
	高频炉加热废气、 涂油废气处理设施 出口		
厂界环境 噪声	厂界东、南、西、 北外 1 米处	等效 A 声级 Leq (A)	昼间 检测 1 次, 检测 2 天。

报告编制:

陶林

2024.10.25

报告审核:

王元伟

2024.10.25

报告批准:

葛林

2024.10.25



三、主要检测仪器

表 3-1 检测仪器一览表

序号	仪器名称	型号	仪器编号
1	便携式 pH 计	PHBJ-260	601821NB022120074
2	电子天平	CP224C	B419582243
3	具塞滴定管		
4	BOD 生化培养箱	SPX-250B-Z	140343
5	可见分光光度计	T6 新悦	27-1610-01-0309
6	低浓度称量恒温恒湿设备	NVN-800S	DN190506
7	电子天平	ME55/02	C104043290
8	气相色谱仪	GC7820A	CN14302030
9	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	MH3300	MD1624231204
10	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	MH3300	MD0675201201
11	多功能声级计	AWA5688	00315395



四、检测项目标准（方法）

表 4-1 检测项目及方法依据一览表

序号	样品类别	检测项目	方法依据	检出限
1	废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	—
2		悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4 mg/L
3		化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4 mg/L
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 HJ 505-2009	0.5 mg/L
5		氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025 mg/L
6	废气 (无组织)	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	0.168 mg/m ³
7		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	0.07 mg/m ³
8	废气 (有组织)	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0 mg/m ³
9		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	0.07 mg/m ³
10		排气温度	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 及修改单	—
10	厂界环境噪声		工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—



五、检测结果

5.1 废气检测结果

表 5-1-1 废气(无组织)检测结果统计表

检测点位编号	检测频次	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
采样日期: 2024.10.14			
1# (上风向)	第一次	颗粒物	<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168
2# (下风向)	第一次		<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168
3# (下风向)	第一次		<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168
4# (下风向)	第一次		<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168
采样日期: 2024.10.15			
1# (上风向)	第一次	颗粒物	<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168
2# (下风向)	第一次		<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168
3# (下风向)	第一次		<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168
4# (下风向)	第一次		<0.168
	第二次		<0.168
	第三次		<0.168



表 5-1-2 废气（无组织）检测结果统计表

检测点位编号	检测频次	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
采样日期：2024.10.14			
1# (上风向)	第一次	非甲烷总烃	1.01
	第二次		0.92
	第三次		0.75
2# (下风向)	第一次		1.04
	第二次		1.04
	第三次		1.07
3# (下风向)	第一次		0.98
	第二次		1.04
	第三次		1.18
4# (下风向)	第一次		0.88
	第二次		0.86
	第三次		0.90
采样日期：2024.10.15			
1# (上风向)	第一次	非甲烷总烃	0.42
	第二次		0.39
	第三次		0.38
2# (下风向)	第一次		0.42
	第二次		0.40
	第三次		0.47
3# (下风向)	第一次		0.48
	第二次		0.41
	第三次		0.44
4# (下风向)	第一次		0.48
	第二次		0.41
	第三次		0.37



表 5-1-3 废气(无组织)检测结果统计表

检测点位编号	检测频次	检测项目	检测结果 (mg/m ³)
采样日期: 2024.10.14			
5# (涂油车间入口外)	第一次	非甲烷总烃	0.88
	第二次		0.82
	第三次		0.82
采样日期: 2024.10.15			
5# (涂油车间入口外)	第一次	非甲烷总烃	0.44
	第二次		0.43
	第三次		0.39

表 5-1-4 有组织废气检测结果统计表

检测点位	排气筒高度 (m)	检测频次	检测项目	检测结果		
				标干流量 (m ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
采样日期: 2024.10.14						
抛丸粉尘处理设施出口	15.5	第一次	低浓度颗粒物	4805	<1.0	—
		第二次		4988	1.2	5.99*10 ⁻³
		第三次		4815	<1.0	—
采样日期: 2024.10.15						
抛丸粉尘处理设施出口	15.5	第一次	低浓度颗粒物	5289	4.7	2.49*10 ⁻²
		第二次		5206	9.3	4.84*10 ⁻²
		第三次		5221	2.3	1.20*10 ⁻²

备注: “—”表示排放浓度小于检出限, 故排放速率无需计算。

(续) 表 5-1-4 有组织废气检测结果统计表

检测点位	排气筒高度 (m)	检测频次	检测项目	检测结果 (°C)
采样日期: 2024.10.14				
抛丸粉尘处理设施出口	15.5	第一次	排气温度	30
		第二次		32
		第三次		32
采样日期: 2024.10.15				
抛丸粉尘处理设施出口	15.5	第一次	排气温度	32
		第二次		33
		第三次		28



表 5-1-5 有组织废气检测结果统计表

检测点位	排气筒高度 (m)	检测频次	检测项目	检测结果		
				标干流量 (m³/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
采样日期：2024.10.14						
高频炉加热废气、涂油废气处理设施进口	/	第一次	非甲烷总烃	7396	1.77	1.31*10 ⁻²
		第二次		7670	1.78	1.37*10 ⁻²
		第三次		7850	1.76	1.38*10 ⁻²
高频炉加热废气、涂油废气处理设施出口	15.5	第一次	非甲烷总烃	7064	0.89	6.29*10 ⁻³
		第二次		7106	0.90	6.40*10 ⁻³
		第三次		7118	0.95	6.76*10 ⁻³
采样日期：2024.10.15						
高频炉加热废气、涂油废气处理设施进口	/	第一次	非甲烷总烃	7453	0.69	5.14*10 ⁻³
		第二次		7530	0.81	6.10*10 ⁻³
		第三次		7701	0.76	5.85*10 ⁻³
高频炉加热废气、涂油废气处理设施出口	15.5	第一次	非甲烷总烃	7210	0.46	3.32*10 ⁻³
		第二次		7193	0.50	3.60*10 ⁻³
		第三次		7234	0.48	3.47*10 ⁻³



(续) 表 5-1-5 有组织废气检测结果统计表

检测点位	排气筒高度 (m)	检测频次	检测项目	检测结果 (°C)
采样日期: 2024.10.14				
高频炉加热废气、涂油废气处理设施进口	/	第一次	排气温度	26
		第二次		26
		第三次		27
高频炉加热废气、涂油废气处理设施出口	15.5	第一次	排气温度	26
		第二次		26
		第三次		25
采样日期: 2024.10.15				
高频炉加热废气、涂油废气处理设施进口	/	第一次	排气温度	27
		第二次		26
		第三次		26
高频炉加热废气、涂油废气处理设施出口	15.5	第一次	排气温度	27
		第二次		26
		第三次		26

5.2 厂界环境噪声检测结果

表 5-2 厂界环境噪声检测结果统计表

单位: dB (A)

测点编号	测点名称	检测日期: 2024.10.14		检测日期: 2024.10.15	
		昼间		昼间	
		时间段	Leq	时间段	Leq
N1	厂界东外 1 米处	17:43~17:46	54.1	10:54~10:57	52.5
N2	厂界南外 1 米处	17:50~17:53	61.7	11:00~11:03	64.8
N3	厂界西外 1 米处	18:01~18:04	61.0	11:07~11:10	62.9
N4	厂界北外 1 米处	18:12~18:15	64.0	11:13~11:16	62.9



5.3 废水检测结果

表 5-3 废水检测结果统计表

检测点位	检测频次	样品性状	pH 值 (无量纲)	悬浮物 (mg/L)	化学需氧量 (mg/L)	五日 生化需氧量 (mg/L)	氨氮 (mg/L)
采样日期: 2024.10.14							
废水总排口	第一次	黄、浊、 有异味、无油膜	7.8 (21.1°C)	21	100	33.1	23.0
	第二次		7.8 (23.3°C)	17	76	23.7	24.3
	第三次		7.9 (23.0°C)	15	60	20.5	23.5
	第四次		8.1 (22.6°C)	14	57	18.7	24.0
采样日期: 2024.10.15							
废水总排口	第一次	黄、浊、 有异味、无油膜	7.8 (22.1°C)	21	46	15.0	24.4
	第二次		7.7 (23.1°C)	25	48	15.4	25.9
	第三次		8.0 (23.5°C)	18	68	23.3	25.1
	第四次		7.7 (24.7°C)	20	60	20.5	25.4



六、附图

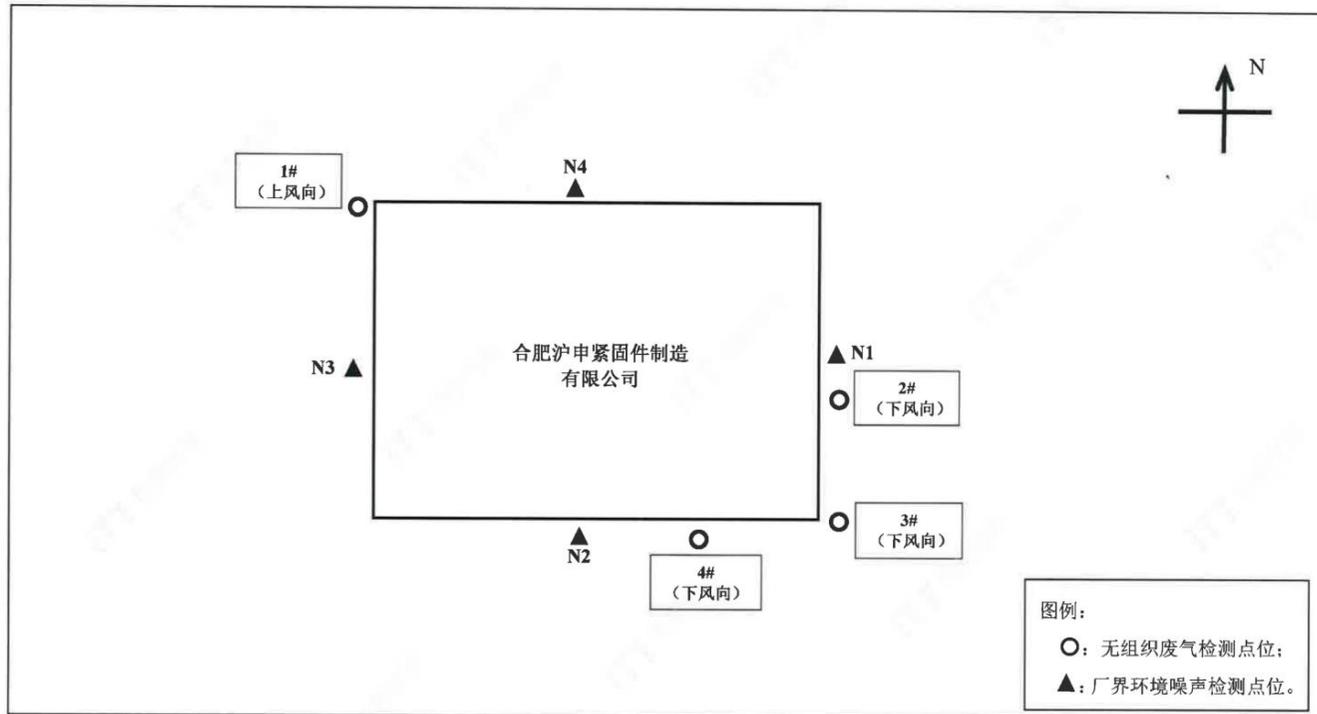


图 6-1 无组织废气、厂界环境噪声检测点位示意图

报告结束



颗粒物		--	--	--	--	--	0.0668	0.348	--	--	--	--	--
氮氧化物		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
工业固体废物		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
与项目有关的其他特征污染物	非甲烷总烃	--	--	--	--	--	0.002	0.0585	--	--	--	--	--

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