

江苏巨力钢绳有限公司

盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目

一阶段年产 29400 副铁盘项目

竣工环保补充验收监测报告

建设单位：江苏巨力钢绳有限公司

编制日期：二〇二六年七月

目 录

1 验收项目概况	1
2 验收依据	3
2.1 建设项目竣工环境保护验收技术规范	3
2.2 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定	3
3 工程建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.2 建设内容	4
3.3 主要原辅料及设备	12
3.4 水源	15
3.5 生产工艺	15
3.6 项目变动情况对照	17
4 环境保护设施	23
4.1 污染治理设施	23
4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况	26
5 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定	28
5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议	28
5.2 审批部门审批决定	33
6 验收执行标准	37
6.1 废水验收执行标准	37
6.2 废气验收执行标准	37
6.3 噪声验收执行标准	38
6.4 固体废物验收执行标准	38
6.5 总量控制指标	39
7 验收监测内容	40
7.1 环境保护设施调试效果	40
8 质量保证及质量控制	41

8.1 监测分析方法	41
8.2 监测仪器	41
8.3 人员资质	41
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	42
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	42
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	42
9 验收监测结果	43
9.1 生产工况	43
9.2 环保设施调试效果	44
10 补充验收监测结论	49
10.1 补充验收结论	49
10.2 验收建议	50
11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	51

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边环境概况图

附图 3 项目厂区平面图

附件

附件 1 南通市经济技术开发区环保局“关于《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目环境影响报告书》的批复”（通开发环复（书）2018028）；

附件 2 《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》验收意见，2019 年 5 月 26 日；

附件 3 固废处置协议

1 验收项目概况

江苏巨力钢绳有限公司（以下简称“江苏巨力”）位于南通经济技术开发区张江公路 1689 号，占地 152000m²，注册资本 6500 万元。主要生产各种规格和系列的高强度高韧性精品钢丝绳。

江苏巨力钢绳有限公司年加工 10 万吨钢丝热处理生产中心项目于 2002 年 9 月获得南通市环保局批复，于 2005 年 1 月通过南通市环保局组织的三同时竣工验收；高强度热处理磷化钢丝项目于 2005 年 8 月获得南通市环保局批复，后因市场因素未进行建设。

2018 年 4 月 24 日，《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目环境影响报告书》获得南通市经济技术开发区环保局批复（批文号：通开发环复（书）2018028 号），改扩建项目完成后，江苏巨力钢绳有限公司将形成年产 5 万吨商品钢丝、15 万吨硼化钢丝绳、29400 副铁盘的生产能力。

盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目将分两个阶段进行建设，分两个阶段进行验收，该项目一阶段于 2019 年 01 月 3 日~4 日开展了验收监测，一阶段工程产生的废水、废气、噪声的排放以及环保治理设施的运行状况进行了现场监测，通过数据整理，编制了盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收检测报告，并于 2019 年 5 月 26 日完成环保竣工验收工作，一阶段验收主要内容为：预拉车间 3~5、热处理车间 2 及配套的环保治理设施，股绳车间 3~10 的废气治理设施，技改完成的 2 条热处理生产线，5 条盘条预处理线，其主要生产设备有：2 台天然气热处理明火炉、80 台小直进式拉丝机、30 台大直进式拉丝机，两座 100m³ 循环冷却塔、12 台 1200Nm³/h 空压机，以及改建完成的废水、废气、噪声处理等环保工程。

目前，盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段项目

已验收多年，该项目一阶段验收年产 1 万吨商品钢丝和 9 万吨硼化钢丝绳的生产能力，项目正常生产。由于当年一阶段年产 29400 副铁盘项目只建设了切割和焊接工序，未建设喷漆房，喷漆工序委外加工，故遗漏了配套“年产 29400 副铁盘”项目的切割和焊接工序验收，实际上铁盘项目已运行多年，铁盘的喷漆、流平风干已经由环评批复的自建喷漆房喷涂改为委外喷涂，企业内部不建设喷漆房，不从事喷漆、流平风干活动。因此，盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段项目验收中遗漏对“年产 29400 副铁盘”项目的切割和焊接工序验收，本次对盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段年产 29400 副铁盘切割和焊接工序进行补充验收，编制了《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段（年产 29400 副铁盘项目）竣工环保补充验收监测报告》。

“江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段中“年产 29400 副铁盘”项目与环保治理设施已建成，铁盘项目生产能力已达到设计规模的 75%以上，基本具备“三同时”验收条件。

2 验收依据

2.1 建设项目竣工环境保护验收技术规范

(1) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号）；

(2) 《建设项目竣工环保验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；

(3) 《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 9 号）；

(4) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34 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；

(6)《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[97]122 号文）。

2.2 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定

(1) 《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目环境影响报告书》（南京大学环境规划设计研究院股份公司，2018 年 3 月）；

(2) 关于《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目环境影响报告书》的批复，通开发环复（书）2018028 号，2018 年 4 月 24 日。

(3) 《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》及其验收意见，2019 年 5 月 26 日。

3 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 地理位置

根据对项目所在地周边现状调查，本项目位于南通经济技术开发区张江公路 1689 号，占地 152000m²，注册资本 6500 万元。本项目所在地北侧为西希公司，西侧为张江公路，过路为南通农场二大队，东侧为农田，南侧为中心河，隔河为工业企业，项目最近居民点为西侧 50m 的南通农场二大队。项目地理位置、周边环境概况图见附图。

3.1.2 平面布置

改扩建项目厂区呈规则四边形。主入口位于厂区西端，办公区分布于厂区西北角，生产区设置于办公区的东、北侧。仓库布置于厂区中部，给水、气泵房、循环水系统等公用工程单独建设。污水处理设施位于厂内热处理车间内部，总平面布置详见附图。

3.2 建设内容

根据环评，本项目利用原有生产车间及配套的仓库等公辅设施进行改造，同时新增部分生产车间。淘汰原有商品钢丝 0.3 万吨/年、磷化钢丝 9.7 万吨/年，包括淘汰 3 条热处理生产线，技改剩余 6 条热处理生产线，新增商品钢丝 5 万吨/年，硼化钢丝绳 15 万吨/年，同时配套生产钢丝绳装载用铁盘 29400 副/年。改扩建项目全部完成后，江苏巨力钢绳有限公司将形成年产 5 万吨商品钢丝和 15 万吨硼化钢丝绳的生产能力。

改扩建项目基本情况：

- (1) 项目名称：盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目；
- (2) 项目性质：改扩建；

- (3) 建设单位：江苏巨力钢绳有限公司；
- (4) 建设地点：南通市经济技术开发区江苏巨力钢绳有限公司现有厂区内；
- (5) 投资总额：16000 万元，其中环保投资 320 万元；
- (6) 占地面积：利用现有厂区用地；
- (7) 职工人数：新增 1200 人，全厂合计 1500 人；
- (8) 工作制度：年生产 300 天，年运行时数 7200 小时，三班两运转。

目前，盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段项目已验收多年，该项目一阶段验收年产 1 万吨商品钢丝和 9 万吨硼化钢丝绳的生产能力，项目正常生产。由于当年一阶段年产 29400 副铁盘项目只建设了切割和焊接工序，未建设喷漆房，喷漆工序委外加工，故遗漏了配套“年产 29400 副铁盘”项目的切割和焊接工序验收，实际上铁盘项目已运行多年，铁盘的喷漆、流平风干已经由环评批复的自建喷漆房喷涂改为委外喷涂，企业内部不建设喷漆房，不从事喷漆、流平风干活动。因此，盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段项目验收中遗漏对“年产 29400 副铁盘”项目的切割和焊接工序验收，本次对盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段年产 29400 副铁盘切割和焊接工序进行补充验收，

江苏巨力钢绳有限公司项目一阶段年产 29400 副铁盘切割和焊接工序补充验收产能为：年产 29400 副铁盘，一阶段补充验收后形成年产 1 万吨商品钢丝和 9 万吨硼化钢丝绳、29400 副铁盘的生产能力，一阶段产品方案见表 3.2-1。

表3.2-1 改扩建项目一阶段补充后产品方案

产品名称	规格(产品质量标准)	生产能力 (t/a)				一阶段已建已验情况	本次一阶段补充验收情况	一阶段补充验收后情况
		原有	淘汰	新增	技改后全厂			
磷化	GB/T20118-2006《一般用途钢丝绳》	90000	90000	0	0	0	/	0

钢丝绳	GB8918-2006《重要用途钢丝绳》	5500	5500	0	0	0	/	0
	GB8903-2005《电梯用钢丝绳》	500	500	0	0	0	/	0
	YB/T5359-2010《压实的钢丝绳》	1000	1000	0	0	0	/	0
商品钢丝	GB/T4357-2009《冷拉碳素弹簧钢丝》	3000	3000	35000	35000	7000	/	7000
	YB/T5343-2015《制绳用圆钢丝》	0	0	10000	10000	2000	/	2000
	YB/T5198-2015《电梯钢丝绳用钢丝》	0	0	5000	5000	1000	/	1000
硼化钢丝绳	GB/T20118-2006《一般用途钢丝绳》	0	0	100000	100000	72000	/	72000
	GB8918-2006《重要用途钢丝绳》	0	0	35000	35000	15000	/	15000
	GB8903-2005《电梯用钢丝绳》	0	0	5000	5000	1500	/	1500
	YB/T5359-2010《压实的钢丝绳》	0	0	10000	10000	1500	/	1500
铁盘	配套装载钢丝绳	0	0	29400副	29400副	0	29400副	29400副

表3.2-2 改扩建项目一阶段构筑物一览表

序号	名称		层次	面积 (m ²)	结构形式	环评内容	一阶段已建已验建设情况	本次一阶段补充验收情况
1	办公用房	办公大楼	3层	2016	砖混	依托现有	依托现有	依托现有
2		食堂及生产办	1层	1536	砖混	新建	未建	/
3	贮存仓库	钢绳库	1层	2530	钢混	新建	未建	/
4		仓库	1层	1980	钢混	新建	未建	/
5		五金仓库	1层	1020	钢混	新建	未建	/
6		麻纱库	1层	1188	钢混	新建	未建	/

序号	名称		层次	面积（m²）	结构形式	环评内容	一阶段已建已验建设情况	本次一阶段补充验收情况
7	生产车间	股绳车间1、2	1层2幢	5678	钢混	原热处理车间，现有已建，本次改建增加捻股、制绳工序	在建，未完成	/
8		股绳车间3	1层1幢	3384	钢混	原股绳车间，现有已建，本次改建	工艺暂未技改完成，配套环保建设已完成	/
9		股绳车间4	1层1幢	3384	钢混	新建制绳车间		/
10		股绳车间5~10	1层6幢	21432	钢混	原股绳车间，现有已建，本次改建	环保建设已完成	/
11		预拉车间1	1层1幢	5580	钢混	原热处理车间，现有已建，本次改建预拉车间	未建	/
12		预拉车间2	1层1幢	5580	钢混	本次新建，预拉车间	未建	/
13		预拉车间3	1层1幢	5890	钢混	原热处理车间，现有已建，本次改建预拉车间	已建完成	/
14		预拉车间4	1层1幢	5890	钢混	现有已建，本次改建预拉车间	已建完成	/
15		预拉车间5	1层1幢	5890	钢混	现有已建，本次改建预拉	已建完成	/

序号	名称	层次	面积 (m ²)	结构形式	环评内容	一阶段已建已验建设情况	本次一阶段补充验收情况
					车间		
16	预拉车间6	1层1幢	5890	钢混	现有已建，本次改建预拉车间	未建	/
17	预拉车间7	1层1幢	3384	钢混	原制绳车间，现有已建，本次改建预拉车间	未建，变更为股绳车间	/
18	热处理车间1	1层1幢	5890	砖混	原拉丝车间，现有已建，本次改建热处理车间	未建	/
19	热处理车间2	1层1幢	5890	钢混	现有已建，本次改建热处理车间	已建完成	/
20	热处理车间3	1层1幢	5890	钢混	现有已建，本次改建热处理车间	未建	/
21	麻纺车间	1层1幢	1872	钢混	本次新建	未建	/
22	铁盘车间	1层1幢	1746	钢混	本次新建	未建	已建
23	油脂车间	1层1幢	936	钢混	本次新建	未建	/
24	喷漆房	1层	54	钢混	本次新建	未建	未建，喷漆、流平

序号	名称		层次	面积（m²）	结构形式	环评内容	一阶段已建已验建设情况	本次一阶段补充验收情况
								风干改为委外
25	公辅用房	南机修、变频器维修间	1层	360	钢混	本次新建	未建	/
26		3变电所	1层	360	砖混	本次新建	未建	/
27		金工车间	1层	840	钢混	本次新建	未建	/
28		危废仓库	1层	180	砖混	本次新建，贮存危险固废	未建，改造原有危废仓库	/
29		一般固废仓库	1层	228	砖混	本次新建，贮存一般工业固废	未建，改造原有一般固废仓库	/
30		机械安装车间	1层	954	钢混	本次新建	未建	/
31		空压机房	1层	414	钢混	本次新建	未建	/
32		1变电所	1层1幢	688	砖混	本次改建	未建	/
33		2变电所	1层1幢	560	砖混	本次改建	未建	/
34		北机修间	1层	216	钢混	本次新建	未建	/

表3.2-3 改扩建项目一阶段公用及辅助工程

工程类别	建设名称		设计能力	使用情况				环评内容	一阶段已建已验收情况	本次一阶段补充验收
				现有项目	改扩建项目新增	改扩建项目后全厂	余量			
公用工程	给水		/	51800t/a	101520t/a	153320t/a	/	生产用水来自园区自来水管网	配套已完成车间	/
	循环冷却水系统		500m³/h	100m³/h	300m³/h	400m³/h	100m³/h	依托原有1座100m³循环冷却塔和3800m³循环冷却池。本次新增4座100m³循环冷却塔	原有已拆除，新增2座	/
	排水		/	900t/a	41445t/a	42345t/a	/	生活污水经化粪池预处理同初期雨水接入开发区第二污水处理厂	配套已完成车间	/
	压缩空气		33200Nm³/h	400Nm³/h	32800Nm³/h	33200Nm³/h	0Nm³/h	依托现有4台800Nm³/h空压机，本次新增25台1200Nm³/h空压机	已新增12台1200Nm³/h空压机	/
	供电		35000KV	10000KV	25000KV	35000KV	0KV	园区电网供给，依托现有5台2500KVA，本次新增22500KVA变压器	本次新建未建	/
储运工程	仓库		6718m²	400m²	6318m²	6718m²	/	改建现有仓库，本次新建钢绳库、五金仓库和麻纱库等	未建	/
	储罐		50m³	50m³	-50m³	/	/	本次储罐拟拆除	已拆除	/
环保工程	废水处理	污水处理	350t/d	1350t/d	-1050t/d	300t/d	50t/d	拆迁现有污水处理站。工艺废水、地面冲洗水经热处理车间新建的三座“两级自然沉淀+全自动刷式过滤器+袋式过滤器”处理后回用至生产	已完成	/

工程类别	建设名称		设计能力	使用情况				环评内容	一阶段已建已验收情况	本次一阶段补充验收
				现有项目	改扩建项目新增	改扩建项目后全厂	余量			
	废气处理	工艺废气	/	/	/	/	/	机械除锈废气、拉拔粉尘、捻股粉尘采用“布袋除尘器”处理；油雾废气经“油雾净化器”处理；喷漆废气采用“过滤棉+活性炭吸附”处理	机械除锈废气、拉拔粉尘、油雾废气处理设施已完成	1、铁盘生产组焊工序产生的焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放； 2、喷漆委外，无喷漆废气及其废气处理设施
	固废处理	一般固废堆场	228m ²	150m ²	78m ²	228m ²	/	拆除现有一般固废仓库，本次新建一座一般固废仓库	未建	/
		危险固废堆场	180m ²	150m ²	30m ²	180m ²	/	拆除现有危废仓库，本次新建一座危废仓库	未建	/
	噪声处理		/	/	/	/	/	各种隔声降噪措施	已建车间已完成	/
	事故池		720m ³	580m ³	140m ³	720m ³	/	拆除现有事故池，本次新建一座事故池	已完成	/

3.3 主要原辅料及设备

江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段主要原辅料及实际用量见表 3.3-1。

表 3.3-1 改扩建项目一阶段补充验收主要原辅料消耗一览表

序号	名称	规格	年需要量（吨/年）			备注	一阶段 已建已 验消耗 量	本次一 阶段补 充验收 消耗量
			原有项目	改扩建 新增	改扩建 后全厂			
原辅料								
1	盘条	φ5.0-8.0mm	90000	105200	195200	国内	92500	/
2	拉丝粉	25kg/袋	59	131	190	国内	173	/
3	麻纱	/	3500	2330	5830	国内	2660	/
4	棉纱	/	1640	1090	2730	国内	1140	/
5	硼砂	99.9%	/	350	350	美国	247	/
6	聚丙烯酸钠	99.9%	/	114	114	美国	33	/
7	减四线基础油	/	1530	1020	2550	国内	1110	/
8	石蜡	99.9%	920	610	1530	国内	740	/
9	石油磺酸钡	99.9%	75	52	127	国内	8	/
10	改性塑料颗粒	/	25	17	42	国内	3.5	/
11	水性漆	详见表 4.2.2-1	/	10	10	国内	/	委外喷涂，厂内不涉及
12	工业皂	/	1060	-1060	0	原有（淘汰）	/	/
13	盐酸	30%	2500	-2500	0	原有（淘汰）	/	/
14	磷酸	85%	364	-364	0	原有（淘汰）	/	/
15	硝酸	30%	284	-284	0	原有（淘汰）	/	/
16	氧化锌	99%	162	-162	0	原有（淘汰）	/	/
17	焊条、焊丝	H08Mn2Si （低碳合金钢）	0	0.6	0.6	国内	/	0.6
18	助焊剂	J431（高锰高硅低氟熔炼型焊剂）	0	0.1	0.1	国内	/	0.1
19	喷砂喷料	白刚玉	0	120	120	国内	/	/
20		棕刚玉	0	120	120	国内	/	/
21		铁砂	0	100	100	国内	/	/

序号	名称	规格	年需要量 (吨/年)			备注	一阶段已建已验消耗量	本次一阶段补充验收消耗量
			原有项目	改扩建新增	改扩建后全厂			
22		钢丸	0	80	80	国内	/	/
23	钢板	1~2mm冷轧钢板	0	1650	1650	国内	300	1350
能源								
1	天然气	/	/	628万m ³ /a	628万m ³ /a	大众燃气公司	139	/
2	电力	/	5620万kw·h/年	14380万kw·h/年	20000万kw·h/年	南通电力公司	5000	1000
3	新鲜水	/	51800	101520	153320	自来水公司	8500	/

表 3.3-2 改扩建项目一阶段补充验收主要生产设备清单

序号	设备名称	规格	数量 (套/只)	环评内容	一阶段已建已验情况 (套/只)	本次一阶段补充验收情况 (套/只)
1	盘条预处理线	J-G-X/3741 (含SQ-26型钢刷84套、JCW-2型砂带设备84套、2500型超声波水洗系统14套、0.8Mpa压力水冲洗系统14套、0.6MPa气吹系统14套); JULI-1型激光检测14套	14	新增	已经完成5套	/
2	热处理明火炉	JRE-8	6	新增	已完成2套	/
3	小直进式拉丝机	J-G-X-I; J-G-X-II; J-G-X-III; J-G-X-IV; J-G-X-V; J-G-X-III-I	252	新增	已完成80套	/
4	大直进式拉丝机	J-G-X-IX; J-G-X-X; J-G-X-XI; J-G-X-XII-1; J-G-X-XII-2; J-G-X-VIII; J-G-X-VII; J-G-X-VI-1; J-G-X-VI-2	84	新增	已完成30套	/
5	制绳捻股机	JGZ/TW/ I - II -III; JGZ/SQE/ I - II -III; JGZ/JSY/ I - II -III; JGZ/FTX/ I - II -III	203	现有	现有	/
6	制绳合绳机	JKG/V -VI-VII; JKS/V -VI-VII	33	现有	现有	/
8	麻绳机	JX-153	24	现有	已出售, 未建	/
9	开平机	Z-2-1600	1	新增	未建	1
10	剪板机	QC12Y-10×2500	1	新增	未建	1
11	开式固定压力	JC21-100	2	新增	未建	3

序号	设备名称	规格	数量 (套/只)	环评内容	一阶段已建已验情况 (套/只)	本次一阶段补充验收情况(套/只)
	机					
12	卷边机	Q1200	1	新增	未建	1
13	上辊式 万能卷板机	W11S	1	新增	未建	1
14	气保焊机	350	18	新增	未建	18
15	喷漆房	/	1	新增	未建	未建，自建喷漆房喷涂改为委外喷涂，企业内部不建设喷漆房，不从事喷漆、流平风干活动
16	导热油炉	/	5	依托现有	已拆除	/

3.4 水源

本次一阶段补充验收项目不涉及用排水。

江苏巨力用水由自来水厂供应。江苏巨力厂区排水采用“清污分流、雨污分流”的体系。本项目废水主要为工艺废水、地面冲洗水、初期雨水和生活污水。工艺废水和地面冲洗水经车间内“三两级自然沉淀+全自动刷式过滤器+袋式过滤器”处理后回用至生产，生活污水经化粪池处理后同初期雨水一同接入园区污水处理厂深度处理后最终排入长江。

全厂水平衡见图 3.4-1。

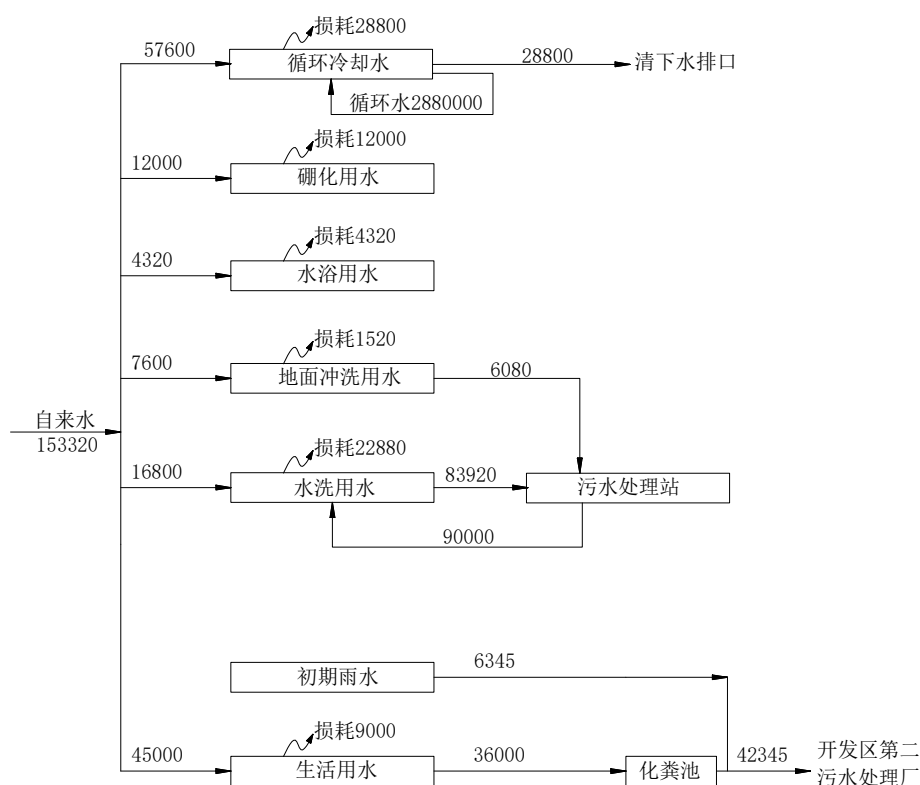


图 3.4-1 项目全厂水平衡图 (t/a)

3.5 生产工艺

本次验收为“江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段中“年产 29400 副铁盘”的补充验收，铁盘生产中自建喷漆房改为委外喷涂，其他工序不变。

配套铁盘制造工艺如下：

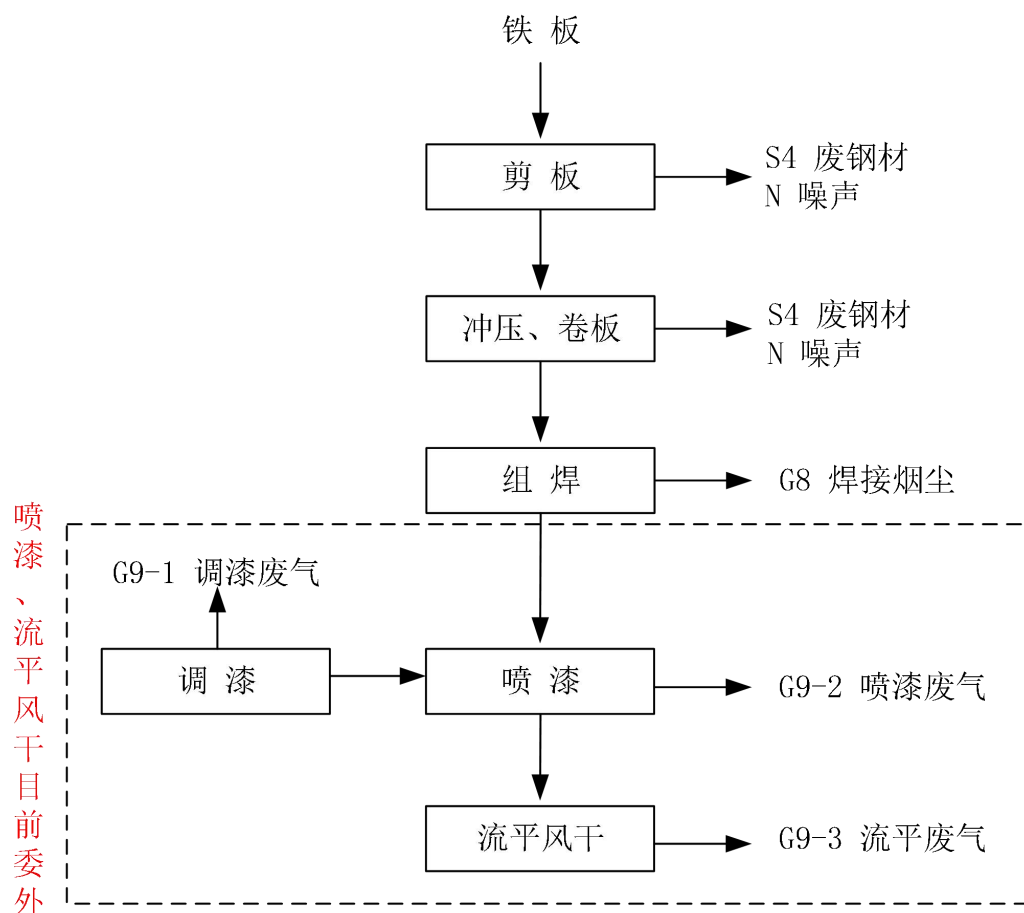


图 3.5-1 铁盘制造流程及产污环节图

工艺说明：

(1) 剪板：根据划线尺寸使用剪板对钢板进行剪切。该过程中产生废钢材（S4）和设备噪声（N）。

(2) 冲压、卷板：在冲压机上对剪切后的钢板进行冲压成型，在卷板机上对钢材按要求进行卷边加工，该过程生产设备噪声（N）。

(3) 组焊：采用二氧化碳保护焊接机等焊接设备进行组焊，并对焊缝进行补焊。该过程生产焊接烟尘（G8）和设备噪声（N）。

(4) 喷漆（已委外）：根据设计要求在铁盘上喷漆。喷漆采用 2 道漆，先喷底漆防止钢材锈蚀，再喷面漆美化表面，漆膜总厚度约

0.1-0.15mm，喷漆总面积约 1 万 m²，上漆率可达 80%。喷漆过程主要包括调漆、喷漆、流平工序，都在密闭的喷漆车间内进行，项目喷漆车间内部尺寸（L）18m×（W）3m×（H）3m，配备 4 台气动喷枪。送风采用室外新鲜风，抽风采用离心风机，将废气抽出先经过滤棉去除漆雾再经活性炭吸附去除有机物后通过排气筒排放。

①调漆（已委外）：本项目使用水性漆，将漆桶放置在调漆罐旁，放入虹吸管，将漆料打入调漆罐中，然后定量加注水作为稀释剂。加料完毕后开启电动搅拌器进行涂料搅拌，测量涂料粘度达工艺要求范围后，将涂料打入循环罐投入使用。调漆罐采用气动马达搅拌。调漆过程中，会有少量有机物挥发废气（G9-1）。

②喷漆（已委外）：具体操作条件为温度控制为常温，利用压缩空气的气流，流过喷枪喷嘴孔形成负压，负压使漆料从吸管吸入，经喷嘴喷出，形成漆雾。本项目喷涂车间采用密闭车间方式进行喷漆，喷涂采用 2 道漆，先喷底漆防止钢材锈蚀，再喷面漆美化设备，使设备表面形成一层致密的漆膜。

喷漆工序产生喷漆废气 G9-2（主要污染物为挥发性有机物和漆雾颗粒）。喷漆废气由风压使漆雾经过过滤棉除去大部分的漆雾颗粒，再通过活性炭吸附装置除去废气中的有机成分，尾气通过排气筒排放。

③流平、风干（已委外）：喷漆完成后的铁盘置于流平室，完成漆后有机溶剂的适当挥发，通过自然风干的方式使漆固化，该工序产生的废气 G9-3（主要污染物为挥发性有机物）。

备注：喷漆、流平风干工序目前委外，厂内不进行调漆、喷漆、流平、风干生产活动，无配套相关环保设施。

3.6 项目变动情况对照

本次“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段”中“年产 29400 副铁盘”项目补充验收对照《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）及环评报告和批复要求，根据实际建设情况，总结分析本次补充验收项目变动情况。

本次补充验收项目具体变动情况见表 3.6-1。

表 3.6-1 本次补充验收项目变动情况一览表

类别	环办环评函[2020]688 号中判断依据	补充验收项目设计内容	本次补充验收项目实际建设情况	本次补充验收项目变动类别判定
性质	1. 建设项目开发、使用功能发生变化的。	年产 29400 副铁盘，用地为工业用地。	年产 29400 副铁盘，用地为工业用地。	不变动
规模	2. 生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年产 29400 副铁盘。	年产 29400 副铁盘	不变动
	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。	不涉及	不涉及	不涉及
	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。	建设项目生产、处置或储存能力未增大，不涉及污染物排放量增加。	建设项目生产、处置或储存能力未增大，不涉及污染物排放量增加。	不涉及
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。	项目位于南通市经济技术开发区江苏巨力钢绳有限公司现有厂区内	项目位于江苏巨力钢绳有限公司现有厂区内进行改建	一般变动

类别	环办环评函[2020]688 号中判断依据	补充验收项目设计内容	本次补充验收项目实际建设情况	本次补充验收项目变动类别判定
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。	生产工艺见章节 3.5 生产工艺；主要原辅料消耗情况见章节 3.3。	1、喷漆、流平风干工序由自建喷涂房喷涂改为委外喷涂，厂内不进行喷漆、流平风干生产活动； 2、厂内不进行喷涂，不涉及水性漆的使用； 3、开式固定压力机较环评新增一台； 4、以上变动不涉及污染物的增加	一般变动
	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。	喷涂改为委外喷涂	喷涂改为委外喷涂	一般变动
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。	喷涂改为委外喷涂	喷涂改为委外喷涂	一般变动
	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	年产 29400 副铁盘项目不涉及废水	年产 29400 副铁盘项目不涉及废水	不涉及

类别	环办环评函[2020]688 号中判断依据	补充验收项目设计内容	本次补充验收项目实际建设情况	本次补充验收项目变动类别判定
	的。			
	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。	喷涂改为委外喷涂	喷涂改为委外喷涂	一般变动
	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。	合理设置车间布局，选用低振动低噪声机电设备，高噪声源应考虑远离厂界，并采取有效隔声降噪措施，确保项目北侧、南侧、东侧厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准，项目西侧厂界符合 4 类区标准。高度重视地下水及土壤污染防治工作，切实落实报告中提出的地下水及土壤污染防治措施，确保地下水及土壤不受污染	已落实噪声、土壤或地下水污染防治措施	不涉及
	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。	该项目所产生的废活性炭、废过滤棉、废机油、废包装桶、污水处理产生的铁屑、不合格产品、金属废屑、废钢材、废焊条等固体废物须按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。其中危险废物须纳入企业危险废物管理计划，并委托有资质单位处置，按照《危险固废贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要	喷涂改为委外喷涂	一般变动

类别	环办环评函[2020]688 号中判断依据	补充验收项目设计内容	本次补充验收项目实际建设情况	本次补充验收项目变动类别判定
		求规范设立贮存场所，加强危险固废贮存、转移过程中的环境管理并在江苏省危废动态管理系统中及时申报，生活垃圾须委托环卫部门清运。		
	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。	认真落实环评报告中提出的各项风险防范措施，制定环境风险应急预案，并定期组织演练，切实提升风险防控能力，防止因事故性排放污染环境	已落实环境风险防范措施	不涉及

变动分析总结：对照生态环境部办公厅关于印发《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），本次“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段”中“年产 29400 副铁盘”补充验收项目，性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施五个方面均无重大变动，经研判本次补充验收项目的变动属于一般变动。

4 环境保护设施

4.1 污染治理设施

4.1.1 废水

本次为“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段”中“年产 29400 副铁盘”项目补充验收项目，该补充验收项目不涉及废水的产生及排放。

现有一阶段建成后全厂废水主要为工艺废水、地面冲洗水、生活污水和初期雨水。

(1) 工艺废水

项目一阶段工艺废水主要为清洗废水，主要来源于机械除锈和水洗工段，主要针对的是工件除锈后表面的清洁，废水中污染物主要为 COD、SS、石油类、硼。该类清洗废水定期排放至车间内污水处理设施，采用“两级自然沉淀+全自动刷式过滤器+袋式过滤器”工艺处理后回用至生产。

(2) 地面冲洗废水

项目一阶段已建成的全部地面需定期清洗，主要污染物为 COD、SS、石油类。该类地面冲洗废水定期排放至车间内污水处理设施，采用“两级自然沉淀+全自动刷式过滤器+袋式过滤器”工艺处理后回用至生产。

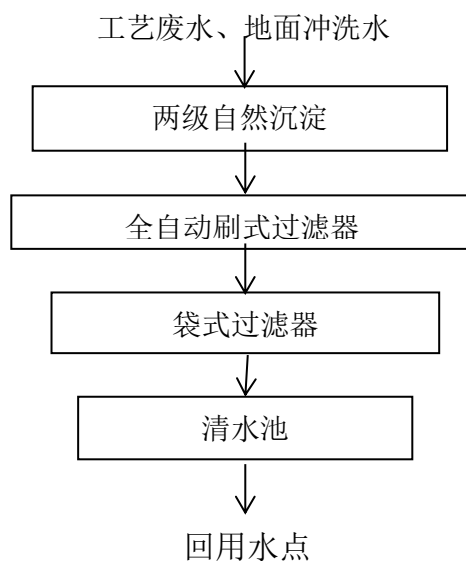


图 4.1-1 生产废水治理工艺流程图

(3) 初期雨水

项目一阶段对仓库、生产区的初期雨水加以收集。初期雨水量约为 6345m³/a，其主要污染物为 COD、SS、石油类，收集后纳入园区污水管网，经开发区第二污水处理厂处理后达标排入长江。

(4) 生活污水

项目一阶段生活污水量约为 9277t/a，主要污染物为 COD、SS、氨氮、总磷。生活污水经化粪池等处理后，纳入园区污水管网，经开发区第二污水处理厂处理后达标排入长江。

4.1.2 废气

本次为“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段”中“年产 29400 副铁盘”项目补充验收项目，该补充验收项目将原环评自建喷漆房喷涂改为委外喷涂，因此厂内无喷涂活动及其环保设施。

补充验收项目生产过程中有组织废气污染防治及排放情况见表 4.1-1。

表 4.1-1 项目一阶段补充验收项目有组织废气排放及防治措施

生产工序	污染源位置	污染物名称	治理措施	排放源参数	本次一阶段补充验收情况
喷漆	喷漆房	非甲烷总烃漆雾颗粒	过滤棉+二级活性炭吸附	5#排气筒，高 15m，直径 1.0m，排放温度 20℃	改为委外喷涂

综上，改扩建项目一阶段全厂无组织排放大气污染物情况见表 4.1-2。

表 4.1-2 无组织废气排放及防治措施

污染源产生工段	污染物名称	治理措施	本次一阶段补充验收情况
组焊	焊接烟尘	移动式焊接烟尘净化器	已建

4.1.3 噪声

根据环评，项目噪声污染源主要为拉丝机、捻股机、合绳机等，噪声声值约为 80~90dB(A)。本次补充验收项目工程设计建设中采取了消声、隔声、减振等降噪措施，以减轻对周围环境的影响。

4.1.4 固体废物

根据前述工艺流程分析，本次补充验收项目一般固体废弃物为废钢材、废焊条，危险废物废活性炭、废过滤棉、废漆桶未产生。项目一阶段补充验收项目产生的一般固体废物具体产生情况见下表：

表 4.1-3 项目一阶段补充验收一般固废产生量及处理情况表

序号	固废名称	环评产生量 (t/a)	一阶段已建已验产生量 (t/a)	本次一阶段补充验收情况 (t/a)	处置情况
1	废钢材	55	29	26	委托处置
2	废焊条	0.1	0.05	0.05	

表 4.1-4 项目一阶段补充验收危险废物产生量及处理情况表

序号	固废名称	环评产生量 (t/a)	本次一阶段补充验收情况 (t/a)	处置情况	备注
1	废活性炭	5.5	0	/	喷涂委外，厂内不进行油漆储存和喷涂
2	废过滤棉	10	0	/	
3	废漆桶	3	0	/	

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

“江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段中“年产 29400 副铁盘”项目工程与环保治理设施已建成，实际总投资 13500 万元，补充验收项目环保投资 15 万元，环保投资占总投资的 0.11%，补充验收项目环保投资及“三同时”验收一览表见表 4.2-1。

表 4.2-1 补充验收项目环保投资及“三同时”验收一览表

类别	污染源	污染物	治理措施 (设施数目、规模、处理能力等)	处理效果、执行标准或拟达标准	一阶段补充验收情况	环保实际投资 (万元)	备注
废气	无组织	焊接 粉尘	新增一套移动式敢接烟尘净化器	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	已完成	5	
废水	/		/	/	/	/	
噪声	设备噪声	/	低噪声设备；建筑物隔声；设备减震等	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3、4 类标准	已建车间已完成	5	
固废	危险固废	/	暂存 180m ² 危废仓库，委托有资质的单位处置	零排放	/	5	
	一般固废	废钢材、废焊条	暂存 228m ³ 一般固废仓库，作废品出售或由相关单位回收		暂存于一般固废仓库，作废品出售或由相关单位回收		
		生活垃圾	/		/		
土壤、地下水	/		地面硬化、防渗	防渗	依托现有	/	
绿化	/		依托现有绿化	美化环境、降噪	依托现有	/	
事故应急措施	依托 720m ³ 事故池，针对建设项目制定事故预防措施、风险应急预案、监管、建立制度等			确保事故发生时对环境的影响较小	依托现有	/	

类别	污染源	污染物	治理措施 (设施数目、规模、处理能力等)	处理效果、执行标准或拟达标准	一阶段补充验收情况	环保实际投资 (万元)	备注
环境管理 (机构、监测能力)	依托公司现有环境保护科,负责全公司的环境管理。将新增产品的工艺、污染防治措施及相应的环保工作纳入现有管理体系,列入公司现有环保处管理计划和内容			实现有效环境管理	依托现有	/	
清污分流、排污口规范化设置 (流量计、在线监测仪表等)	污水排放口设置流量计、pH、COD 在线监控,并具备采样监测计划;排气筒、固废堆场、高噪声设备处等处应按照规范设置标识,醒目处树立环保图形标志牌。			实现有效监管	依托现有	/	
“以新带老”措施			/		/	/	
总量控制			/		/	/	
区域解决问题			/		/	/	
卫生防护距离设置			以喷漆房为执行边界 100 米范围。		/	/	喷漆房未建设
合计			/		/	15	

5 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议

5.1.1 结论

环评单位严格贯彻执行建设项目环境保护管理各项文件精神，坚持“清洁生产”、“达标排放”、“污染物排放总量控制”等评价原则，对建设项目及其周围环境进行了调查、分析，并依据其监测资料进行了预测和综合分析评价，得出以下结论：

1、项目概况

江苏巨力钢绳有限公司拟投资 16000 万元在现有厂区内建设盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目。改扩建项目拟淘汰现有商品钢丝 0.3 万吨/年、磷化钢丝绳 9.7 万吨/年，包括淘汰 3 条热处理生产线，技改剩余 6 条热处理生产线，新增商品钢丝 5 万吨/年，硼化钢丝绳 15 万吨/年，同时配套生产钢丝绳装载用铁盘 29400 副/年。改扩建项目完成后，江苏巨力钢绳有限公司将形成年产 5 万吨商品钢丝和 15 万吨硼化钢丝绳的生产能力。

该项目年生产 300 天，实行三班制，年运行时数 7200 小时。

2、环境质量现状满足项目建设需要

现场监测时，改扩建项目周围环境质量现状情况如下：

评价范围内各评价因子的小时浓度、日均浓度数值均未出现超标，表明项目所在地大气环境质量良好，能够达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）等相关标准。

开发区第二污水处理厂排污口上下游各监测断面指标均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II 或 III 类水质标准要求；农场中心河监测断面指标均能满足《地表水环境质量标准》

(GB3838-2002) III 类水质标准要求。

监测期间 3~4#监测点噪声监测值均可达到《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 4a 类标准要求, 6~8#监测点噪声监测值均可达到《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 2 类标准要求。其余各监测点噪声监测值均可达到《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中的 3 类标准要求。

D1、D2、D3 监测点位中地下水各指标中 pH(无量纲)、挥发性酚类、氰化物、六价铬、氟化物、阴离子表面活性剂、锌均达到《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) I 类标准; 钠、硫酸盐、硝酸盐氮、总硬度、二甲苯均达到《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) II 类标准; 氯化物、氨氮、溶解性总固体和高锰酸盐指数均达到《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III 类标准; 铁和锰均达到《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) IV 类标准; D1、D2 监测点位中硝酸盐氮达到《地下水质量标准》(GB/T14848-93) II 类标准; D2、D3 监测点位中硝酸盐氮达到《地下水质量标准》(GB/T14848-93) III 类标准。

所在地土壤质量总体较好, 各项指标均能达到《土壤环境质量标准》(GB15618-1995) 二级标准要求。

3、污染物排放总量满足控制要求

(1) 废水

废水中新增的 COD、氨氮、TP 等指标全部纳入开发区第二污水处理厂总量控制指标中。

(2) 废气

废气中新增的 VOCs 总量指标向开发区环保局申请。SO₂、颗粒物指标在江苏巨力“以新带老”削减中平衡, 其他污染物的总量指标仅作为考核量, 在达标排放的基础上, 按照实际排放总量进行控制。

根据《关于加强建设项目烟粉尘、挥发性有机物准入审核的通知》

(苏环办[2014] 148 号):“新、改、扩建排放烟粉尘、挥发性有机物的项目,实行现役源 2 倍削减替代或关闭类项目 1.5 倍削减量替代。”本项目新增的 VOCs 应在区域内实行对现役源 2 倍削减替代或关闭类项目 1.5 倍削减量替代。

(3)固废

所有固废均进行无害化处理处置或回用,外排量为 0。

4、污染物排放环境影响较小,不会改变拟建地环境功能区要求

根据大气环境影响预测:①项目正常排放时,周边区域污染物最大小时、日均、年均浓度增量均低于相应功能区标准要求,未出现超标现象;②非正常排放时废气污染物对周边环境的影响相对增加,故建设方应加强管理,杜绝事故排放的发生;③根据估算,改扩建项目建成后卫生防护距离为以预拉车间 1~6(机械除锈区、拉丝区)、预拉车间 7(机械除锈区)、铁盘车间(焊接区)、股绳车间 1~10(涂油区)、麻绳车间为执行边界 50 米范围,以喷漆房为执行边界 100 米范围,该范围内无居住等敏感保护目标。

改扩建项目建成后,改扩建项目生产废水经车间内预处理后全部回用至车间生产线,生活污水经化粪池处理后同初期雨水接管至开发区第二污水处理厂集中处理。由于巨力产生的工艺废水等均回用于生产,改扩建项目建成后,全厂仅排放少量生活污水和初期雨水。污水的水质较为简单,可满足开发区第二污水处理厂接管水质要求,不会造成开发区第二污水处理厂超负荷运转,纳入区域污水处理厂进行达标处理后排放,增加的污染负荷甚微,可以保证水质维持现状,不影响长江水环境功能。

根据声环境影响预测,改扩建项目建成后,叠加背景值后,各厂界及周边敏感点的噪声影响值均可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)相应要求,对厂界噪声影响较小。

各固体废物处理措施合理,可实现固体废物零排放,改扩建项目

固体废物不会对环境产生明显影响。

根据地下水环境影响预测，项目的建设和运行将不会引起地下水流场或地下水水位变化，但生产废水的渗漏可能造成项目周边一定范围内地下水的污染。本项目对可能产生地下水影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水污染物下渗现象，避免污染地下水，因此项目不会对地下水环境产生明显影响。

因此，本项目排放的污染物不会对周围环境造成较大影响，当地环境质量仍能达到区域环境功能要求。

5、公众意见采纳情况

在网络公示期间，巨力和环评单位均未收到公众的电话咨询、电子邮件、来访及相关反馈意见。对于问卷调查过程中公众提出如：应做到“三废”治理达标放，不得影响周围居民的身心健康；希望建设单位加强环境管理，确保项目建设对周围环境不造成污染影响，对环保措施改进等环保建议。巨力全部采纳，改扩建项目将加强环保管理，完善各项环保制度，对厂内废水、废气、噪声、固废等污染均采取有效处理措施，确保各项污染物达标排放，不对周边环境产生显著影响、不影响周边居民的正常生活。

6、环境保护措施可行

改扩建项目废气处理后达标排放；废水接管排入园区污水处理厂集中处理；主要噪声设备都安置在室内，并采取了减振、消声、隔声等措施，厂界可达标排放；固体废物均得到妥善处置。同时在采取相应的风险防范措施后，本项目风险值可控制在环境的可接受程度之内。因此，本项目采取的污染防治措施合理可靠，污染物可达标排放。

7、环境影响经济损益分析

改扩建项目在确保环保资金和污染治理设施到位的前提下，项目产生的“三废”在采取合理的处理处置措施后，可明显降低其对周围

环境的危害，并取得一定的经济效益。因此，本项目具有较好的环境经济效益。

8、环境管理与监测计划

改扩建项目建成后，建设单位在加强环境管理的同时，定期进行环境监测，以便及时了解建设项目对环境造成影响的情况，并采取相应措施，消除不利因素，减轻环境污染，使各项环保措施落到实处，以期达到预定的目标。

9、总结论

本报告经分析论证和预测评价后认为，本项目符合国家产业政策的要求，与区域规划相容、选址合理，污染防治措施技术及经济可行，满足总量控制的要求。在落实本报告书提出的风险防范措施、环境污染治理和环境管理措施的情况下，污染物均能实现达标排放且对环境影响较小，不会改变拟建地环境功能区要求。从环保角度来讲，改扩建项目在拟建地建设是可行的。

5.1.2 建议

针对改扩建项目的建设特点，环评单位提出如下措施，请建设单位参照执行。

（1）认真执行建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全各项环保规章制度，严格执行“三同时”制度。

（2）加强原料及产品的储、运管理，防止事故的发生。

（3）加强管道、设备的保养和维护。安装必要的用水监测仪表，减少跑、冒、滴、漏，最大限度地减少用水量。

（4）采取有效措施防止发生各种事故，应强化风险意识，完善应急措施，对具有较大危险因素的生产岗位进行定期检修和检查，制定完善的事故防范措施和计划，确保职工劳动安全不受项目建设影响。

（5）加强建设项目的环境管理和环境监测。设专职环境管理人员，按报告书的要求认真落实环境监测计划；各排污口的设置和管理

应按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的有关规定执行。

(6) 确保污染治理设施长期、稳定、有效地运行，不得故意不正常使用污染治理设施。

(7) 若企业在后续生产中，所涉及工艺、源强及排放方式、环保设施等发生变更，应及时向上级环保部门进行申报。

(8) 对照《国家危险废物名录》等固废管理的相关规定，企业实际生产时，固废产生和处置情况与该报告书不一致时，由企业立即按规定向环保部门报批。

5.2 审批部门审批决定

5.2.1 环评批复

关于《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目环境影响报告书》的批复（通开发环复 2018028 号，南通市经济技术开发区环境保护局，2018.4.24）

江苏巨力钢绳有限公司：

你公司报送的《江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目环境影响报告书》收悉，经研究，现批复如下：

一、项目审批前我局已在网站（www.netda.gov.cn）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证要求。根据南通市经济级开发区行政审批局关于该项目的投资备案证（通开发行审备[2018]22号）、专家组评审意见和环境影响报告书结论，在切实落实各项污染防治及风险防范措施，确保污染物稳定达标排放和环境风险得到有效控制的前提下，从环保角度分析，你公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目在现有厂区内建设可行，详细建设内容见 P57-61。

二、同意专家组评审意见。该报告书完成了环评导则确定的工作内容，评价重点突出，工程分析基本清楚，提出的污染防治对策建议基本可行，评价结论基本可信，可作为项目环境管理的依据之一。

三、你公司须认真落实环评中提出的各项污染防治措施及建议，严格执行环保“三同时”制度，切实做好以下环境保护工作：

1、废水污染防治。严格实行雨污分流，清污分流。本项目产生的清洗废水、地面冲洗水须有效收集，经沉淀、过滤等有效处理后回用于生产。生活污水须经化粪池处理后和初期雨水一并排入开发区市政污水管网，各类水污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中的三级标准和污水处理厂接管要求。循环冷却系统排水作为清下水排放， $COD \leq 40mg/L$ ， $SS \leq 30mg/L$ 。

2、废气污染防治。你公司须高度重视废气污染防治，减少废气的无组织排放，优化废气收集、治理措施，提高废气处理效率。项目产生的油雾废气、喷涂废气、明火炉燃烧废气均须有效收集，达标排放，喷涂作业必须在密闭空间进行。各股废气收集、处理效率不得低于报告书所列要求，油雾、颗粒物（漆雾）、非甲烷总烃、 SO_2 、 NO_x 有组织排放参照执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中相应排放要求；明火炉废气中烟尘、烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表2二级标准要求。食堂须使用清洁能源，油烟须经高效油烟净化装置处理后排放，油烟排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中相关要求。

3、噪声污染防治。合理设置车间布局，选用低振动低噪声机电设备，高噪声源应考虑远离厂界，并采取有效隔声降噪措施，确保项目北侧、南侧、东侧厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准，项目西侧厂界符合4类区标准。

4、固废污染防治。该项目所产生的废活性炭、废过滤棉、废机油、废包装桶、污水处理产生的铁屑、不合格产品、金属废屑、废钢材、废焊条等固体废物须按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。其中危险废物须纳入企业危险废物管理计划，并

委托有资质单位处置，按照《危险固废贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求规范设立贮存场所，加强危险固废贮存、转移过程中的环境管理并在江苏省危废动态管理系统中及时申报，生活垃圾须委托环卫部门清运。

5、地下水污染防治。高度重视地下水及土壤污染防治工作，切实落实报告中提出的地下水及土壤污染防治措施，确保地下水及土壤不受到污染。

6、环境风险防范，你公司须结合本项目特点，认真落实环评报告中提出的各项风险防范措施，制定环境风险应急预案，并定期组织演练，切实提升风险防控能力，防止因事故性排放污染环境。

7、施工期环境管理。高度重视施工期污染防治工作，规范处置施工期产生各类废水和固废，采取切实有效措施减少施工扬尘和噪声对周边环境的影响。

8、清洁生产审核。积极推行清洁生产，开展清洁生产审计，提高产品得率和自控水平，优化污染治理设施，提升处理效率，减少污染物排放。

9、规范设置排污口。按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求规范设置排污口，树立标志牌，预留监测采样口。根据报告书内容制定详实的监测计划，监测频次不得低于报告书要求。处理效率，减少污染物排放。

四、本项目建成后，全厂水污染物接管总量考核指标为：废水量 $\leq 42350\text{t/a}$ 、COD $\leq 2.117\text{t/a}$ 、氨氮 $\leq 0.212\text{t/a}$ 、总磷 $\leq 0.021\text{t/a}$ ；有组织大气污染物排放考核指标为：二氧化硫 $\leq 0.628\text{t/a}$ 、氮氧化物 $\leq 3.956\text{t/a}$ 、颗粒物 $\leq 1.554\text{t/a}$ 、VOCs ≤ 0.532 ；固体废物排放总量为零。待项目验收时，按实际排放情况，核减全厂的污染物排放总量。

五、你公司须严格按照所申报的内容组织建设，严格执行环境保护“三同时”制度，项目建成后须及时开展环保设施竣工验收。

六、本批复自批准之日起有效期 5 年。本项目 5 年后方开工建设或项目建设的性质、规模、地点、采用生产工艺或者防治污染的措施等发生重大变化的，建设单位须重新报批该项目环境影响评价文件。

6 验收执行标准

6.1 废水验收执行标准

本次为“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段”中“年产 29400 副铁盘”项目补充验收项目，该补充验收项目不涉及废水的产生及排放。

现有项目生产废水经车间预处理后全部回用至车间生产线，生活污水经化粪池处理后同初期雨水接管至开发区通盛排水有限公司集中处理，最终排入长江。具体标准值见表 6.1-1。

表 6.1-1 污水处理厂废水接管标准 单位：mg/L、pH 值为无量纲

排放口	污染物指标	单位	标准限值	执行标准
废水接管口	pH	/	6~9	企业废水排口达到开发区通盛排水有限公司接管标准(主要污染物浓度参考《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准；*参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 B 级标准；**参照执行《上海市污水综合排放标准》(DB31/199-2018)表 2 二级标准。
	COD	mg/L	≤500	
	SS	mg/L	≤400	
	NH ₃ -N	mg/L	≤45*	
	TP	mg/L	≤8*	
	石油类	mg/L	≤20	
	动植物油	mg/L	≤100	
	硼	mg/L	≤2.0**	

改扩建项目清下水经清下水管网排往中心河，清下水排放（雨水排口）参照 COD≤40mg/L，SS≤30mg/L，石油类等特征因子不得检出进行管理。

6.2 废气验收执行标准

本次为“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段”中“年产 29400 副铁盘”项目补充验收项目，该补充验收项目不涉及有组织废气，焊接产生的无组织废气主要为颗粒物，无组织颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 排放限值。

具体标准值见表 6.2-1、表 6.2-2。

表 6.2-2 补充验收项目大气污染物无组织排放标准

污染物	厂界浓度限值/标准值 (mg/m ³)	标准来源
颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)

6.3 噪声验收执行标准

项目所在区域为工业区，项目北侧、南侧、东侧厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准，西侧厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类区标准，项目周围敏感点噪声排放执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类区标准，具体见下表 6.3-1。

表 6.3-1 厂界噪声排放标准

评价范围	等效声级 Leq dB(A)		标准来源
	昼间	夜间	
北侧、南侧、东侧厂界	65	55	GB12348-2008 3 类
西侧厂界	70	55	GB12348-2008 4 类
环境敏感点	60	50	GB3096-2008 2 类

6.4 固体废物验收执行标准

一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物的贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），《危险废物转移管理办法》（生态环境部、公安部和交通运输部令 23 号）、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）的通知》（苏环办〔2021〕290 号）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）；生活垃圾的储存与处置参照执行《城市生活垃圾管理办法》（建设部令第 157 号）。

6.5 总量控制指标

根据环评批复，改扩建项目主要污染物总量控制指标如下：

本项目建成后大气污染物年排放量：油雾 ≤ 0.399 吨/年、非甲烷总烃 ≤ 0.133 吨/年、油烟 ≤ 0.008 吨/年、漆雾颗粒 ≤ 0.047 吨/年、 $\text{SO}_2 \leq 0.628$ 吨/年、 $\text{NO}_x \leq 3.956$ 吨/年、烟尘 ≤ 1.507 吨/年。

排入污水处理厂的废水污染物接管总量考核指标为：废水量 ≤ 42345 吨/年、COD ≤ 16.304 吨/年、SS ≤ 14.504 吨/年、 $\text{NH}_3\text{-N} \leq 1.26$ 吨/年、总磷 ≤ 0.072 吨/年、动植物油 ≤ 2.88 吨/年、石油类 ≤ 0.032 吨/年。

本项目所有固废均进行了合理处理处置和综合利用，生活垃圾由当地环卫部门处理。

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试效果

7.1.1 废水污染源监测

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目不涉及废水的产生及排放。

因此，本次补充验收无需对废水进行验收监测。

7.1.2 废气污染源监测

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目无组织颗粒物可引用《盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》中结论。

7.1.3 噪声监测

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目厂界噪声可引用《盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》中结论。

8 质量保证及质量控制

在采样检测及分析过程中,按照行业相关规定实施质量控制措施,以保证监测数据的质量。质控措施按原国家环保总局《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》中的 9.2 条款的要求及《环境监测技术规范》执行。

8.1 监测分析方法

本项目废水、废气和噪声监测分析方法见表 8.1-1。

表 8.1-1 补充验收监测分析方法一览表

序号	项目	分析方法	方法来源
废水	/	/	/
废气	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 863-2017
噪声	等效(A)声级	工业企业厂界环境噪声排放标准 环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正 声环境质量标准	GB 12348-2008 HJ 706-2014 GB 3096-2008

8.2 监测仪器

本项目废水、废气和噪声监测使用的仪器见表 8.2-1。

表 8.2-1 监测仪器一览表

分类	项目	仪器名称
废气	颗粒物	空气/智能 TSP 综合采样仪、电子分析天平
噪声	连续等效 A 声级	多功能声级计

8.3 人员资质

江苏巨力钢绳有限公司于 2019 年 1 月 3 日~4 日委托谱尼测试集团江苏有限公司对该项目废水、废气、噪声进行了现场监测。参加本次验收监测人员均经过采样规范、样品分析和报告编制培训,并考核合格;项目负责人取得建设项目竣工环境保护验收监测培训考核合格证。

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

废水的监测布点、监测频次和监测要求均严格按照国家、省有关技术规范要求，实行全过程质量控制，按质控要求废水增加 20% 的平行样和 10% 的加标回收样或带标样。所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内，现场监测仪器使用前经过校准；监测数据实行三级审核。

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气的监测布点、监测频次和监测要求均按照《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）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）等国家、省有关技术规范的要求执行，按质控要求同步完成空白实验。所有监测仪器设备经过计量部门检定并在有效期内，现场监测仪器使用前经过校准或标定，监测数据实行三级审核。

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测布点、测量方法和频次按照相关标准执行，测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用，声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB（A）。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，验收期间生产工况见表 9.1-1。

表 9.1-1 一阶段补充验收项目生产负荷

主要生产 情况	一阶段设计生产能力			监测时工况			
	年产量 (副/年)	年生产日 (d)	日产量 (副)	2019.1.3		2019.1.4	
				当日产量 (副)	生产负荷 (%)	当日产量 (副)	生产负荷 (%)
铁盘	29400	300	98	78.6	80.2	79.6	81.2

根据表 9.1-1 可知，一阶段补充验收项目生产负荷在 75%以上，生产负荷满足竣工验收监测工况要求。

9.2 环保设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废水

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目不涉及废水的产生及排放。

因此，本次补充验收无需对废水进行验收监测。

9.2.1.2 废气

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目无组织颗粒物可引用《盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》中结论。

表 9.2-1 无组织排放监测结果 单位：mg/m³

监测日期	监测频次	监测点位	颗粒物
2019 年 1 月 3 日	第一次	上风向 G1	0.184
		下风向 G2	0.300
		下风向 G3	0.301
		下风向 G4	0.351
	第二次	上风向 G1	0.167
		下风向 G2	0.333
		下风向 G3	0.300
		下风向 G4	0.300
	第三次	上风向 G1	0.199
		下风向 G2	0.332
		下风向 G3	0.315
		下风向 G4	0.316
2019 年 1 月 4 日	第一次	上风向 G1	0.200
		下风向 G2	0.350
		下风向 G3	0.334
		下风向 G4	0.301
	第二次	上风向 G1	0.183
		下风向 G2	0.299
		下风向 G3	0.366
		下风向 G4	0.300
	第三次	上风向 G1	0.166
		下风向 G2	0.314

监测日期	监测频次	监测点位	颗粒物
		下风向 G3	0.348
		下风向 G4	0.282
最大浓度值			0.366
评价标准			0.5
评价结果			达标

注：1、监测期间内天气：多云，气压：102.5~102.9kPa，风向：东北风~东风，风速：2.2m/s。

由监测结果可见，厂界无组织排放的颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 排放限值。

9.2.1.3 厂界噪声

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目厂界噪声可引用《盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》中结论。

表 9.2-2 噪声监测结果与评价 单位：dB(A)

监测日期	测点号	测点位置	测量值 dB(A)-昼间 Leq		测量值 dB(A)-夜间 Leq	
			第一次	第二次	第一次	第二次
2019 年 1 月 3 日	Z1	厂界东外 1 米	61.3	63.7	53.5	53.1
	Z2	厂界东外 1 米	56.1	56.6	44.3	44.3
	Z5	厂界南外 1 米	46.7	47.4	41.7	41.7
	Z6	厂界北外 1 米	56.3	57.3	45.0	44.3
	执行标准		65		55	
	结果评价		达标		达标	
	Z3	厂界西外 1 米	55.2	55.0	45.8	45.3
	Z4	厂界西外 1 米	51.6	50.9	41.5	41.9
	执行标准		70		55	
	结果评价		达标		达标	
	Z7	农场二大队（西）	53.8	54.4	46.6	42.0
	Z8	农场二大队（西南）	47.5	47.6	41.5	41.3
	Z9	农场三大队	46.4	45.2	40.4	41.0
	执行标准		60		50	
	结果评价		达标		达标	
2019 年 1 月 4 日	Z1	厂界东外 1 米	62.9	63.8	52.4	53.0
	Z2	厂界东外 1 米	56.7	58.4	44.6	43.6
	Z5	厂界南外 1 米	46.7	47.8	43.4	40.9
	Z6	厂界北外 1 米	57.7	57.7	46.6	43.7
	执行标准		65		55	
	结果评价		达标		达标	
	Z3	厂界西外 1 米	56.6	55.4	45.3	45.0
	Z4	厂界西外 1 米	52.2	50.0	43.5	41.7
	执行标准		70		55	
	结果评价		达标		达标	

监测日期	测点号	测点位置	测量值 dB(A)-昼间 Leq		测量值 dB(A)-夜间 Leq	
			第一次	第二次	第一次	第二次
	Z7	农场二大队（西）	53.9	54.6	47.0	42.1
	Z8	农场二大队（西南）	47.8	47.7	42.2	41.1
	Z9	农场三大队	46.1	45.0	40.6	41.3
执行标准			60		50	
结果评价			达标		达标	

由监测结果可见，项目北侧、南侧、东侧厂界噪声监测点昼、夜间连续等效声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类区标准，西侧厂界噪声监测点昼、夜间连续等效声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的4类区标准，项目周围敏感点噪声监测点昼、夜间连续等效声级值均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的2类区标准。

9.2.1.4 污染物排放总量核算

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产29400副铁盘”项目，本次对“年产29400副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目不涉及废水的产生及排放，不涉及有组织排放。本次补充验收项目无需进行总量核算，总量核算可引用《盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》中结论：

表 9.2-3 一阶段污染物排放总量与总量控制指标对照评价结果

类别	项目	年排放量 (t/a)	环评一阶段污染物排放总量控制指标 (t/a)	环评批复污染物总量控制指标 (t/a)	是否达到环评一阶段总量要求
废水	废水量	15622	27945	42350	是
	COD	0.245	1.397	2.117	是
	SS	0.270	0.279	0.423	是
	NH ₃ -N	0.060	0.140	0.212	是
	TP	0.006	0.014	0.021	是
	石油类	0.001	0.028	0.042	是
	动植物油	0.020	0.028	0.042	是
	硼	0.0008	/	/	/
废气	非甲烷总烃	0.027	0.16	0.399	是
	油烟	0.007	0.008	0.008	是
	颗粒物（烟尘）	0.037	0.502	1.507	是
	二氧化硫	0.048	0.209	0.628	是

	氮氧化物	0.9	1.319	3.956	是
--	------	-----	-------	-------	---

根据表 9.2-3 可知，本项目一阶段废水排放量、COD、SS、氨氮、总磷、石油类、动植物油均满足环评一阶段污染物排放总量要求，非甲烷总烃、颗粒物（烟尘）、二氧化硫、氮氧化物的排放总量均满足环评一阶段污染物排放总量要求。

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

9.2.2.1 废水治理设施

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目不涉及废水的产生及排放。

因此，本次补充验收无需对废水进行验收监测。

9.2.2.2 废气治理设施

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目不涉及有组织废气。

因此，本次补充验收无需对有组织废气进行验收监测。

10 补充验收监测结论

10.1 补充验收结论

“盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目”一阶段验收中遗漏“年产 29400 副铁盘”项目，本次对“年产 29400 副铁盘”进行补充验收，该补充验收项目主体工程运行正常，达到了生产负荷要求，试生产期间项目一阶段生产工艺、产品方案、原辅材料等满足环评文件及其批复的要求，企业污染防治措施运行正常，并已按照要求落实了环境风险防范措施。

该补充验收项目不涉及废水、有组织废气的产生及排放。因此，本次补充验收无需对废水、有组织废气进行验收监测。该补充验收项目无组织颗粒物、厂界噪声可引用《盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段竣工环境保护验收书》中结论。

本项目一阶段补充验收监测结论见表 10.1-1。

表 10.1-1 本次一阶段补充验收监测结论

类别	污染物达标情况
/	
废气	补充验收监测期间，厂界无组织排放的颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 排放限值。
噪声	补充验收监测期间，项目北侧、南侧、东侧厂界噪声监测点昼、夜间连续等效声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准，西侧厂界噪声监测点昼、夜间连续等效声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类区标准，项目周围敏感点噪声监测点昼、夜间连续等效声级值均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类区标准。
固废	补充验收监测期间，一般固体废弃物包括废钢材、废焊条，收集后委托处置，无危险固废产生。

综上，江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目一阶段（年产 29400 副铁盘）补充验收项目已经落实环评及其批复中的要求，补充验收监测期间，废气、噪声等各项污染物达

标排放，各类固废已分类安全处置，排放总量全部符合南通市经济技术开发区环境保护局批复的总量控制要求，环境风险设施和环境管理措施已落实到位。

10.2 验收建议

（1）加强环境保护工作，提高全体员工的环境保护意识，持续改进，保证公司各项环境保护工作的不断提高。

（2）按照环保部门排污许可的管理要求，切实做好排污申报、排污许可申请等相关工作；完善污染事故应急防范措施，建立健全环境污染事故应急预案，加强事故应急演练，确保环境安全。

（3）加强固废在厂内贮存期间的环境管理，在贮存场所做好防晒、防风、防雨、防渗工作。

（4）建立固废的处理、转移记录、台帐，以确保各类固体废物妥善、及时处置。

11 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	江苏巨力钢绳有限公司盘条自动磷化线及热处理生产连续线技改项目					项目代码	/	建设地点	南通市经济技术开发区江旺路9号			
	行业类别（分类管理名录）	3340 金属丝绳及其制品制造					建设性质	改扩建					
	设计生产能力	50000 吨商品钢丝、150000 吨硼化钢丝绳、29400 副铁盘					实际生产能力	一阶段验收： 10000 吨商品钢丝、90000 吨硼化钢丝绳 一阶段补充验收：年产 29400 副铁盘	环评单位	南京大学环境规划设计研究院股份公司			
	环评文件审批机关	南通市经济技术开发区环境保护局					审批文号	通开发环复（书）2018028 号	环评文件类型	报告书			
	开工日期	2018.04.26					竣工日期	2018.08.27	排污许可证申领时间	2017 年 5 月 12 日			
	环保设施设计单位	江苏巨力钢绳有限公司					环保设施施工单位	诸城绿元环保工程有限公司、南通市第二市政工程有限公司、河南蓝翼环保科技有限公司、上海乐容实业有限公司、南通百盈建设工程有限公司	本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	江苏巨力钢绳有限公司					环保设施监测单位	谱尼测试集团江苏有限公司	验收监测时工况	75.0%~100%			
	投资总概算（万元）	16000					环保投资总概算（万元）	320	所占比例（10%）	2%			
	实际总投资	13500					实际环保投资	362.6	所占比例（10%）	2.69%			
	废水治理（万元）	142.5	废气治理（万元）	100.3	噪声治理（万元）	15	固体废物治理（万元）	30	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	74.8	

新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力			/	年平均工作时间		300d	
运营单位		/				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			/	验收时间		2019.05	
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)	本工程实 际排放浓 度 (2)	本工程允许 排放浓度(3)	本工程产 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)
	废水量	/							/	15622	27945		
	COD	/							/	0.245	1.397		
	SS	/							/	0.270	0.279		
	NH ₃ -N	/							/	0.060	0.140		
	TP	/							/	0.006	0.014		
	石油类	/							/	0.001	0.028		
	动植物油	/							/	0.020	0.028		
	砷	/							/	0.0008	/		
	非甲烷总烃	/							/	0.027	0.16		
	油烟	/							/	0.007	0.008		
	颗粒物(烟尘)	19.88							19.88	0.037	0.502		
	二氧化硫	83.12							83.12	0.048	0.209		
	氮氧化物	/							/	0.9	1.319		

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