

通富新材料科技（仙桃）有限公司

年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目（第二阶段）

竣工环境保护验收意见

2025 年 6 月 30 日，通富新材料科技（仙桃）有限公司根据《通富新材料科技（仙桃）有限公司年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目环境影响报告表》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，验收组邀请 2 位专家参加现场检查验收工作，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

通富新材料科技（仙桃）有限公司租赁位于湖北省仙桃市龙华山新城大道 58 号六和金属（湖北）有限公司（新厂）内车间，拟计划实施“通富新材料科技（仙桃）有限公司年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目”，拟建设 FNC（软氮化系统）设备自动生产线 2 条和 SR（退火系统）设备自动生产线 1 条，年热处理加工 260 万件汽车刹车盘。该项目于

年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目（阶段性）建设 1 条 FNC（软氮化系统）设备自动生产线和 1 条 SR（退火系统）设备自动生产线，年热处理汽车刹车盘 180 万件。

（二）建设过程及环保审批情况

2021 年 11 月 23 日，通富新材料科技（仙桃）有限公司取得仙桃市生态环境局的审批（仙环建函[2021]76 号）。

建设单位对“通富新材料科技（仙桃）有限公司年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目”采取分阶段建设、分阶段验收。2022 年 10 月，年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目（第一阶段）开工建设，于 2023 年 3 月完成 1 条 FNC（软氮化系统）设备自动生产线和 1 条 SR（退火系统）设备自动生产线。通富新材料科技（仙桃）有限公司于 2023 年 7 月 3 日完成排污许可登记。2023 年 9 月年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目（第一阶段）完成竣工环保验收。

年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目（第二阶段）与 2025 年 5 月完成建设、调试，本阶段项目建设、调试过程中未发生泄漏等事件，未收到周边公众投诉意

见。

（三）投资情况

本阶段项目拟总投资 4000 万元，本期项目实际总投资 4000 万元，整体项目环保工程在第一阶段项目均完成建设，本阶段无环保投资。

（四）验收范围

本阶段建设的 1 条 FNC（软氮化系统）及依托的 RO 系统，和第一阶段建成 FNC（软氮化系统）取消的磁粉探伤工序。

二、工程变动情况

目前，项目阶段性建成，项目环评批复年热处理汽车刹车盘 260 万件。本阶段性验收规模为年热处理汽车刹车盘 80 万件。

实际建设与原环评相比，验收阶段项目部分建设内容发生变化，项目不涉及重大变动。

表 1 项目建设过程中变化情况、变化原因及是否属于重大变动界定一览表

工程内容	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	环评文件及批复内容	项目建设情况	变动说明	变动原因	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	汽车刹车盘热处理件	汽车刹车盘热处理件	无变动	/	/
规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的	年热处理汽车刹车盘 260 万件	第一阶段年热处理汽车刹车盘 180 万件，本阶段年热处理汽车刹车盘 80 万件，共 260 万件/a	无变动	/	/
	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					
	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					
地点	重新选址；在原厂址附近调整	仙桃市龙华山新城大道	仙桃市龙华山新城	无变动	/	/

工程内容	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	环评文件及批复内容	项目建设情况	变动说明	变动原因	是否属于重大变动
	（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	58号 通富新材料科技车间	大道58号 通富新材料科技车间			
生产工艺	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	退火：通入氮气，升温至550℃，通入甲醇保护，风冷； 氮碳共渗：升温通入氮气、氮气、二氧化碳，升温，风冷、水冷	退火：通入氮气，升温至550℃，通入甲醇保护，风冷； 氮碳共渗：升温通入氮气、氮气、二氧化碳，升温，风冷、水冷 取消磁探工序	取消磁探工序	减少生产危废产生量	否
	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	液氨、液氮、二氧化碳、甲醇储存方式钢瓶、储罐；实验室切削液、酒精、硝酸等桶装、瓶装。	液氨、液氮、二氧化碳、甲醇储存方式钢瓶、储罐；实验室切削液、酒精、硝酸等桶装、瓶装。	无变动	/	/
环境保护措施	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	生活污水：办公生活污水和循环冷却塔排水依托六和金属厂区化粪池处理后，依托六和金属污水总排口经市政污水管网进入仙桃市城东污水处理厂处理。 软氮化废气通入天然气燃烧后通过15m排气筒排放；退火炉废气无组织排放；实验室废气无组织排放。	清洗废水、RO系统排水依托六和金属厂区化粪池处理后，依托六和金属污水总排口经市政污水管网进入仙桃市城东污水处理厂处理。 软氮化废气：软氮化尾气通入燃烧器后通过15m排气筒DA001排放，设备启动初期需天然气助燃。	增加清洗废水、浓水产生量减少，全厂废水产生量减少	取消磁粉探伤后原磁粉探伤后清洗废水不属于危险废物，作为废水处理，危废减少、废水产生量减少，属于有利变动	不属于/
	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，导致不利影响加重的	经市政污水管网进入仙桃市城东污水处理厂处理	经市政污水管网进入仙桃市城东污水处理厂处理	无变动	/	/
	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	2个15m高软氮化废气排气筒，不涉及主要排放口	高软氮化废气通过2个15m排气筒，不涉及主要排放口	无变动	/	/

工程内容	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	环评文件及批复内容	项目建设情况	变动说明	变动原因	是否属于重大变动
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		液氨储存区、甲醇储存区、润滑油储存区和危废暂存间等为重点防渗区	液氨储存区、甲醇储存区、润滑油储存区和危废暂存间等为重点防渗区	无变动	/	/
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		①办公生活垃圾：厂区内设置垃圾桶收集生活垃圾，生活垃圾交环卫部门清运处理； ②一般固体废物：生产过程中产生的废包装材料收集至厂区内垃圾桶内，与生活垃圾一起交环卫部门统一清运处理； ③危险废物：在生产车间南部设置一间面积为20m ² ，用于暂存危险废物，危险废物交由资质单位进行安全处理。	①办公生活垃圾：厂区内设置垃圾桶收集生活垃圾，生活垃圾交环卫部门清运处理； ②一般固体废物：生产过程中产生的废包装材料收集至厂区内垃圾桶内，与生活垃圾一起交环卫部门统一清运处理； ③危险废物：在生产车间南部设置一间面积为20m ² ，用于暂存危险废物，危险废物交由资质单位进行安全处理。	无废磁探废液产生	取消磁粉探伤，属于有利变动	否/
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		/	项目设置容积为5.5m ³ 事故应急池；增加一套水吸收塔及排气筒	变动已纳入第一阶段验收	/	否

对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》，项目不存在重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本阶段废水主要为清洗废水和 RO 水制备浓水，依托六和金属厂区化粪池处理后，依托六和金属污水总排口经市政污水管网进入仙桃市城东污水处理厂处理，尾水最终排入仙下河。

（二）废气

①退火炉尾气

项目退火炉尾气主要成分为 N₂、CO₂、水蒸气和极少量未反应的甲醇，其中 N₂、CO₂ 和水蒸气不属于废气污染物，甲醇属于废气污染物。通过车间通风后无组织排放，对环境的影响很小。

②软氮化炉废气

项目软氮化炉尾气主要污染因子为颗粒物、SO₂、NO_x 和氨，软氮化炉尾气引入尾气燃烧炉进行燃烧处理，同时通入天然气助燃，燃烧后的废气经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放。

（三）噪声

选用性能好、噪音低的设备，各机械设备采取隔音、减震等措施，加强绿化隔音等措施及厂房自然屏蔽隔音等，减少噪声对外环境的影响。

（四）固体废物

项目运营期固体废物主要为废包装材料、废活性炭、废弃 RO 膜、废矿物油、废空油桶、废含油抹布及手套等。

生产区产生的废包装材料交环卫部门统一清运处理，废活性炭、废弃 RO 膜密封袋装后，交由厂家回收综合利用，不在厂区内贮存；危险废物废矿物油、废空油桶和废含油抹布及手套暂存于危废暂存间，废浸蚀液（废酸）委托有资质单位清运处置。危废暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设，设置标识牌。

环评阶段：项目废磁悬液和磁探清洗废水中含荧光磁粉，因此属于危险废物其他废物 HW49，废物代码 900-044-49 废弃的镉镍电池、荧光粉和阴极射线管；本次验收取消磁粉探伤，清洗过程中不添加清洗剂，清洗废水中不再含荧光磁粉，废水中主要物质为产品表面灰尘，因此清洗废水不再属于危险废物。

（五）卫生防护距离

项目环评及批复文件，要求生产车间需设置 50m 的卫生防护距离。环评阶段项目卫生防护距离范围内无学校、医院及居民区等敏感点，本次验收时周边环境与环评阶段一致，验收阶段该卫生防护距离范围内无居民等敏感点存在，满足卫生防护距离管控要求。

四、环境保护设施调试效果及验收监测

（一）验收工况

本阶段验收项目进行汽车刹车盘热处理加工，项目年生产 300 天，年热处理刹车盘 80 万件；项目平均处理能力为 2667 件/d，根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南

污染影响类》，本项目生产工况记录采用产品产量核算法，监测期间 2025 年 5 月 22 日、23 日平均生产负荷 91%。

（二）污染物排放情况

1. 废气

项目 DA002 有组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 有组织排放限值要求，氨满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 有组织排放限值要求。

项目无组织排放的氨满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 厂界排放限值要求。

3. 厂界噪声

根据验收监测结果可知，项目东、南、西、北厂界昼间噪声最大值为 59dB（A），夜间噪声最大值为 46dB（A），均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。

4. 固体废物

项目运营期固体废物主要为废包装材料、废活性炭、废弃 RO 膜、废矿物油、废空油桶、废含油抹布及手套等。

生产区产生的废包装材料交环卫部门统一清运处理，废活性炭、废弃 RO 膜密封袋装后，交由厂家回收综合利用，不在厂区内贮存；危险废物废矿物油、废空油桶和废含油抹布及手套暂存于危废暂存间，废浸蚀液（废酸）委托有资质单位清运处置。危废暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设，设置标识牌。

根据建设单位提供资料，2024 年项目实际生产危险废物为 HW49 清洗废液（废磁悬液和磁探清洗废水），危险废物台账、转移联单见附件。

5. 污染物排放总量

通富新材料科技（仙桃）有限公司已于 2021 年 9 月 24 日完成排污权交易，获得化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物排放权。

在满生产负荷，全厂污染物排放二氧化硫 0.0004t/a、氮氧化物 0.0198t/a、颗粒物 0.0021t/a、VOCs 0.0051t/a、COD 0.018t/a、氨氮 0.002t/a。本期建成后全厂废气、废水总量控制污染物排放总量均未超过本期总量控制指标。

五、验收结论

通富新材料科技（仙桃）有限公司年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目（第二

阶段性)环境保护手续齐全,落实了环评及批复中规定的各项环保措施和要求,竣工验收监测条件符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的相关规定,根据《验收监测报告》,项目主要污染物能够达标排放,按照相关整改意见完善后,可按程序进行后续相关工作。

六、后续要求

(一)项目主要环境问题及后续完善要求

(1)建立环境管理、环保设备运行等管理制度;加强废气处理设施运行管理,保障收集效率及处理效率。

(2)完善项目一般固废、危险废物贮存设置,规范固废流转过程管理,危险废物在转运前应与有相应资质单位签订合同;

(3)项目应加强对设备的维护保养和规范操作,以维持其正常运转。

(4)进一步建立健全环保档案,包括环评报告、环保工程验收报告、污染源监测报告、环保设备及运行记录以及其它环境统计资料。

七、验收人员信息

参加验收的单位及人员名单详见签到表。

年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目

(第二阶段)竣工环境保护验收工作组

2025 年 6 月 30 日

通富新材料科技（仙桃）有限公司年热处理加工 260 万件汽车刹车盘新建项目（第二阶段）

竣工环境保护验收工作组人员名单

工作组	单位名称	姓名	职务/职称	联系方式	签字
建设单位	通富新材料科技（仙桃）有限公司	张学阳	主管		
技术专家	武汉中地格林环保科技有限公司	师懿	总工/高工	----	
	武汉智汇元环保科技有限公司	余祺	高工	-----	