

成都银磁材料有限公司
高性能稀土永磁材料生产项目（二期）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：成都银磁材料有限公司

编制单位：四川省工业环境监测研究院

2026 年 8 月

成都银磁材料有限公司
高性能稀土永磁材料生产项目（二期）
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：成都银磁材料有限公司

编制单位：四川省工业环境监测研究院

2026 年 8 月

建设单位法人代表：

编制单位法人代表：

项目负责人：

报告编制人：

报告审核人：

技术负责人：

项目参与人员：

谢 枢	阳鸿斌	陈 俊	祝艳涛	罗洁	杨 磊
魏 强	周淑春	邓红梅	高 阳	柴茂	杨忠艺
王倩倩	陶德波	张杰俊	王 慧		

建设单位：成都银磁材料有限公司（盖章）

电话：18981953994

传真：87824618

邮编：610000

地址：成都电子信息产业功能区郫都智慧科技园
桤木河街 164 号

编制单位：四川省工业环境监测研究院（盖章）

电话：028-87026782

传真：028-87026782

邮编：610045

地址：成都市武侯区武科西三路 375 号

表一

建设项目名称	高性能稀土永磁材料生产项目（二期）				
建设单位名称	成都银磁材料有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	成都电子信息产业功能区郫都智慧科技园桤木河街 164 号				
主要产品名称	钐钴磁体、磁粉、注塑磁体				
设计生产能力	年产 500 吨钐钴（SmCo）磁体生产线一次建成投产，年产 3000 吨磁粉生产线和年产 8000 吨注塑磁体生产线分两期建设，一期建设年产 1200 吨磁粉生产线和年产 2000 吨注塑磁体生产线，二期建设年产 1800 吨磁粉生产线和年产 6000 吨注塑磁体生产线				
实际生产能力	年产 500 吨钐钴（SmCo）磁体、年产 3000 吨磁粉、年产 2000 吨注塑磁体，（一期已建成年产 500 吨钐钴（SmCo）磁体、年产 1200 吨磁粉、年产 2000 吨注塑磁体生产线，二期建设年产 1800 吨磁粉生产线）				
建设项目环评时间	2020 年 6 月	开工建设时间	2022 年 3 月 1 日		
调试时间	2026 年 3 月 1 日~2026 年 9 月 30 日	验收现场监测时间	2026 年 5 月 26 日~27 日		
环评报告表审批部门	成都市郫都区生态环境局	环评报告表编制单位	信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司		
环保设施设计单位	信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司	环保设施施工单位	四川欧硕环保工程有限公司		
投资总概算	30000 万元	环保投资总概算	88 万元	比例	0.29%
实际总投资	21000 万元 （本次 1800 万元）	实际环保投资	108 万元（本次不涉及）	比例	/
	1、《中华人民共和国环境保护法》（全国人民代表大会常务委员会，2015 年 1 月 1 日实施）； 2、《中华人民共和国水污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 1 月 1 日实施）；				

验收监测依据	3、《中华人民共和国大气污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 10 月 26 日实施）； 4、《中华人民共和国噪声污染防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2022 年 6 月 5 日实施）； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（全国人民代表大会常务委员会，2020 年 9 月 1 日实施）； 6、《中华人民共和国环境影响评价法》（全国人民代表大会常务委员会，2018 年 12 月 29 日实施）； 7、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，2017 年 10 月 1 日实施）； 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）； 9、关于贯彻落实《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的通知（成都市环境保护局，成环发[2018]8 号，2018 年 1 月 3 日）； 10、《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，2018 年第 9 号公告，2018 年 5 月 16 日实施）； 11、《关于进一步加强建设项目竣工环境保护验收监测（调查）工作的通知》（原四川省环境保护局，川环发[2006]61 号，2006 年 6 月 6 日）；
验收监测依据	12、《成都市生态环境局关于认真开展建设项目竣工环境保护自主验收抽查工作的通知》（成都市环境保护局，成环发[2019]308 号，2019 年 8 月 26 日）； 13、《四川省固定资产投资项目备案表》（郫都区发展和改革局，川投资备【2017-510124-41-03-170470】FGQB-0389 号，2017 年 4 月 26 日） 14、《成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）环境影响报告表》（信息产业电子第十一设计研究院科技工程股份有限公司，2020 年 6 月）；

	15、《关于成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）环境影响报告表的审查批复》（成都市郫都区生态环境局，郫环评审[2020]30 号，2020 年 7 月 8 日）； 16、《建设项目竣工环境保护验收监测委托书》（成都银磁材料有限公司，2021 年 8 月）。 17、《成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（一期）竣工环境保护验收监测报告表》（四川省工业环境监测研究院，2022 年 8 月）			
验收监测评价标准、标号、级别、限值	表 1-1 污染物排放标准			
	类别	验收监测污染物排放标准		
	无组织 废气	《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		
		项目	排放浓度限值	
		颗粒物	1.0mg/m ³	
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准		
		项目	时段	排放限值
		厂界环境噪声	昼间	65dB（A）
			夜间	55dB（A）

表二

2 工程建设内容：

2.1 项目概况及验收工作由来

成都银磁材料有限公司（以下简称“银磁材料”）是成都银河磁体股份有限公司（以下简称“银河磁体”）全资子公司，银河磁体成立于 1993 年，位于成都高新区西部园区百草路 608 号，专业从事粘结钕铁硼磁体、热压钕铁硼磁体、钕钴磁体的生产与研发，是全球最大的粘结钕铁硼磁体制造商，于 2010 年 10 月在深交所上市。银河磁体制造的粘结钕铁硼磁体 90%销往日本、韩国、欧洲、美国和台湾等发达国家和地区，主要客户有 Nidec、Samsung、Minebea、Sony、Mitsumi 等国际知名品牌公司及雷利、鸣志、大洋等国内知名企业，多次被 Nidec、Samsung、LG、雷利等客户评为优秀供应商。

鉴于高性能稀土永磁材料市场潜力巨大，“银河磁体”全额出资新设立“银磁材料”，“银磁材料”于 2017 年拟投资 30000 万元人民币选址郫都区智慧科技园在位于四川省成都市郫都区德源镇桤木河街（已于 2019 年 11 月更名为数码一路，本报告该道路命名与备案文件保持一致）164 号的地块内新建高性能稀土永磁材料项目，原计划新建“热压钕铁硼磁体生产线”和“钕钴（SmCo）磁体生产线”的制造生产线各一条及配套公用辅助设施，形成年产 1000 吨热压钕铁硼磁体和年产 500 吨钕钴（SmCo）磁体生产线的生产能力；项目于 2018 年 10 月 24 日取得了《成都市郫都区环境保护局关于成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目环境影响报告表的批复》（郫环建【2018】195 号），后因公司计划调整，项目进行产线变更，取消建设年产 1000 吨热压钕铁硼磁体生产线，保留年产 500 吨钕钴（SmCo）磁体生产线，新增年产 3000 吨磁粉生产线和年产 8000 吨注塑磁体生产线，项目建成后形成年产 3000 吨磁粉、年产 8000 吨注塑磁体和年产 500 吨钕钴（SmCo）磁体的生产能力，全厂总平面布局不变。2020 年 6 月，项目重新编制环境影响报告表并报批；2020 年 7 月 8 日，取得了《成都市郫都区环境保护局关于成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》（郫环评审【2020】30 号）。

环评设计年产 500 吨钕钴（SmCo）磁体生产线一次建成投产，年产 3000 吨磁粉生产线和年产 8000 吨注塑磁体生产线分两期建设。一期环评设计建设年产 1200 吨磁粉生

产线和年产 2000 吨注塑磁体生产线，实际情况为二期已建成（年产 1200 吨磁粉生产线和年产 2000 吨注塑磁体生产线），2022 年 8 月，成都银磁材料有限公司对高性能稀土永磁材料生产项目（一期）完成自主分期验收，验收了已建年产 500 吨钕钴（SmCo）磁体生产线、年产 1200 吨磁粉生产线和年产 2000 吨注塑磁体生产线；二期环评设计建设年产 1800 吨磁粉生产线和年产 6000 吨注塑磁体生产线，项目模具生产与加工委外，实际情况为二期建成年产 1800 吨磁粉生产线，项目模具生产与加工委外，其余年产 6000 吨注塑磁体生产线未建成部分待建设完成后另行组织验收。成都银磁材料有限公司已填报排污登记，登记编号：91510124MA6CL6J86M001Z。项目已在郫都区发展和改革局完成备案变更登记，备案号（川投资备[2017-510124-41-03-170470]FGQB-0389 号）保持不变；

成都银磁材料有限公司对高性能稀土永磁材料生产项目（二期）（以下简称“本项目”）于 2022 年 3 月 1 日开工建设，2026 年 2 月 28 日竣工，新建 1800 吨磁粉生产线，公辅工程、环保工程、储运工程、办公及生活设施等一期已验收，本次验收均依托厂区现有。

受成都银磁材料有限公司委托，我院承担了该公司高性能稀土永磁材料生产项目（二期）竣工环保验收监测工作，根据国务院令第 253 号《建设项目环境保护管理条例》、原国家环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、生态环境部《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》规定和要求，我院于 2026 年 5 月组织专业技术人员勘查现场，收集相关资料，于 2026 年 5 月 26 日~27 日，实施现场监测，并在此基础上编制本验收监测报告。

本次验收监测范围：

成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（二期）验收范围主要包括项目主体工程（新建 1800 吨磁粉生产线）、公辅工程、环保工程、储运工程、办公及生活设施等一期已验收，本次验收均依托厂区现有。未建成部分暂不进行验收，待建设完成后另行验收。

本次验收监测内容：

- （1）废气：本项目厂界外无组织废气浓度监测；
- （2）噪声：工业企业厂界环境噪声监测；
- （3）固体废弃物处理处置情况检查；

（4）污染物排放总量控制检查；

（5）环境管理制度检查；

（6）卫生防护距离检查。

2.2 地理位置、外环境及平面布置

郫都区地处川西平原腹心地带，介于东经 $103^{\circ}42'$ ~ $104^{\circ}2'$ ，北纬 $30^{\circ}43'$ ~ $30^{\circ}52'$ 之间。郫都区位于成都市西北近郊，东靠金牛区，西连都江堰市，北与彭州市和新都区接壤，南与温江区毗邻。境内有 317 国道、成灌高速公路、沙西快速通道等三条高等级公路东西向横贯全境，是通往都江堰、九寨沟、黄龙、卧龙等旅游胜地的必经之路。本项目选址郫都区成都现代工业港南片区新经济产业园（原郫县智慧科技园），位于德源新城西南片区，东至郫温路，南至桤木河，北至田坝西街，西至太清路，规划控制范围为 0.81 平方公里，项目地理位置见附图 1。

项目周边 200 米范围内无医院、学校及集中居住区等敏感保护目标。根据项目外环境关系图可知，项目东侧紧临道路，道路以东距本项目厂界 20 米处为阿尔刚雷绝缘连电插座，距本项目厂界 160 米处中良川工减速器和中嘉微视测试仪器，距项目厂界 410 米外为德源幼儿园和德源小学；项目东南隔桤木河街 30 米外为华通创志科技园项目，距项目厂界 382m 为德源卫生院，距项目厂界 401m 为德源中学、明园小区和溪悦景苑；项目南侧紧临桤木河街；隔道路以南为中国十九冶集团有限公司，项目西侧紧邻道路，隔道路以西为佳驰创新中心，厂界 200 米外为成都佳驰电子科技股份有限公司；项目西北侧为空地；项目北侧紧邻道路，隔道路以北为拓米科技（距离厂界 50 米）和成都清陶新能源科技有限公司（距离厂界 20 米）；项目东北侧，距项目厂界 245m 为德安佳苑，350 米外为德源新城第三幼儿园，项目外环境和环评阶段基本一致，无新增敏感点。项目外环境关系见附图 2。

全厂总平面布局呈梯形布局，主要建构筑物为 1 号建筑生产厂房、5 号建筑（办公楼）、6a、6b 号建筑（倒班宿舍）、7 号建筑（食堂和浴室）及停车场。项目厂区大部为生产厂房，办公综合楼布置于邻近桤木河街的厂前区，主厂房布置于靠桤木河街一侧，远离周边环境敏感保护目标德安佳苑，消防水池和循环水池紧邻主生产厂房布置。主体建筑由东北至西南依次布置，与主导风向保持一致，气流顺畅，利于通风。厂区设置三个出入口，主出入口位于桤木河街，人流出入口位于在建市政道路，物流出入口位于花石南街，避免生产、办公生活和物流的交叉干扰；厂区道路围绕生产厂房形成环路，利

于消防疏散。各生产线均布置于1号主厂房，按产品分为三个钕钴磁体、磁粉、注塑磁体三个生产区域，生产厂房内布局按工艺流程顺序排列，各生产环节之间紧密衔接，合理地组织物流，同时还有效地减少物流交叉对生产组织的影响；主要产噪设备均布置于厂房内；公用工程设施和辅助设施紧邻主要生产单元，以便于水，电，气进线，减少能耗，降低生产成本，项目总平面布置见附图3。本次验收1800吨磁粉生产线位于1号主厂房。

2.3 建设内容

成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（二期）由主体工程、公辅工程、环保工程、储运工程、办公及生活设施组成，项目建设内容组成见表2-1。

表2-1 建设项目组成及主要环境问题对照表

名称	环评建设内容及规模		实际建设内容及规模	主要环境问题	备注
主体工程	①号建筑（1#主厂房）	钢结构，丁类，单层（局部二层），建筑高度12.3m，占地面积13165.73m ² ，建筑面积17205.49m ² 。布置年产3000吨磁粉、年产8000吨注塑磁体和年产500吨钕钴（SmCo）磁体生产线。内设动力站，建有纯水制备、真空泵等公用辅助设施。	与环评基本一致，一期已建设年产500吨钕钴（SmCo）磁体、年产1200吨磁粉、年产2000吨注塑磁体生产线并完成验收， 本次建设年产1800吨磁粉生产线，剩余年产6000吨注塑磁体生产线暂未完成建设。	废水：车间含油废水（地坪清洁、员工洗手）、纯水制备废水、循环冷却系统排污水、生活污水； 废气：喷砂粉尘、注塑废气； 固废：废坍塌、废金属模具、废液压油、废乳化液、废切削液、废切割油、废石英砂（含磁粉）、边角料、不合格品、废纸塑包装、废包装桶（液压油、乳化液、切削液、切割油等）；机加工废物磁性分离废磁粉、注塑边角料、有机废气吸附废活性炭。 噪声：真空泵、喷砂机、切片机、磨床、线切割机、注塑机等机泵设备噪声。	依托现有厂房，本次验收1800吨磁粉生产线。
公辅工程	水处理（纯水制备）1套：制备能力4m ³ /h，采用反渗透和离子混床工艺		1套去离子水制备：制备能力4m ³ /h	废水	依托原有
	燃气热水锅炉1台：700KW（折1蒸吨）		热水锅炉与环评一致，增加中央采暖模块炉1台（低氮/冷凝）：190KW	燃气烟气、噪声	
	空压真空系统：螺杆空压机，真		与环评一致	噪声	

	空泵			
	闭式循环冷却系统：冷却水循环量400m³/h，磁粉循环水池1个容积25立方，钕钴循环水池1个容积36，塑磁循环水箱1个容积18立方。	与环评一致	噪声	
	消防水池：1个，容积650m³	与环评一致	/	
	供配电系统：变电，应急照明发电机	与环评一致	废气、环境风险	
	给排水系统	与环评一致	噪声	
环保工程	生活污水预处理池：1×50m³	与环评一致	废水、污泥、异味	依托原有
	喷砂粉尘：喷砂机自带旋风分离收砂和滤芯过滤除尘系统+15米高排气筒。	与环评一致	粉尘、噪声	
	注塑废气：集气罩+1套两级活性炭吸附+15米高排气筒	与环评一致	废活性炭；噪声	
	固体废物暂存间：位于动力站，75m²，内部独立设置一般废物暂存间（40m²）和危险废物暂存间（35m²）	与环评一致	地下水污染环境风险	
	地下水分区防渗工程： 简单防渗区：办公楼、倒班宿舍、食堂、厂区道路； 一般防渗区：生产厂房车间地坪、生活污水预处理池、一般废物暂存间； 重点防渗区：化学品暂存间（化学品储存区及围堰）、危险废物暂存间、柴油发电机房与油箱间。	与环评一致	/	
储运工程	原料暂存区	与环评一致	/	依托原有
	氩气钢瓶：3个，位于厂房内作业现场。	与环评一致	/	
	氮气杜瓦罐：1个，容积5m³，位于厂房外侧东南角。	与环评一致	/	
	化学品暂存间：贮存乳化液、切削液、切割油等化学品，位于厂房北部，面积10m²。	与环评一致	环境风险	
	油箱间：贮存备用柴油发电机用柴油，位于厂房北部，紧邻发电机房。	与环评一致	环境风险	

	成品储存区	与环评一致	/	
办公及生活设施	⑤号建筑：办公楼	与环评一致	生活污水、办公生活垃圾	依托原有
	⑥A号建筑：倒班宿舍	与环评一致		
	⑥B号建筑：倒班宿舍	与环评一致		
	⑦号建筑：食堂和浴室	与环评一致	生活污水、生活垃圾、食堂油烟	

2.4 产品方案

项目年产 500 吨钕钴（SmCo）磁体生产线，年产 3000 吨磁粉生产线和年产 8000 吨注塑磁体生产线，其中钕钴生产线一次性建成，磁粉、注塑磁体的生产线分两期进行建设。高性能稀土永磁材料生产项目（一期）已建成，本项目新建 1800 吨磁粉生产线，全厂产品方案见表 2-2。

表2-2 项目设计产能与实际产能对照表

序号	产品名称		尺寸规格（mm）	生产规模（吨/年）					
				环评			实际建成		
				一期	二期	小计	一期	二期	小计
1	热压钕铁硼磁体		/	/	/	0	/	/	0
2	钕钴磁体		14*1*0.86（L*W*H）	500	/	500	500	/	500
3	磁粉		粒度：80 目	1200	1800	3000	1200	1800	3000
4	注塑磁体*	塑磁组件	直径 9~25	1750	5250	7000	1750	0	1750
		纯塑组件		250	750	1000	250	0	250
		小计		2000	6000	8000	2000	0	2000

*注：注塑磁体由磁塑组件和纯塑组件两部分组成，各组件不单独出售。

2.5 主要生产设备

主要生产设备见表 2-3，本项目仅涉及磁粉生产设备。

表2-3 主要生产设备对照表

序号	设备名称	型号或规格	环评设备数量 （台/套）	实际设备数量 （台/套）	备注
一、钕钴磁体					
1	真空熔化炉	VI-50RLM	1	1	金属熔化
2	真空熔化炉	/	1	1	金属熔化

3	气流磨	QLMR-260T	3	3	破碎
4	磁场成型液压机	YAN72DS-30 等	3	3	压制
5	冷等静压机	LDJ320/1500-300YS	1	1	压制
6	立式烧结炉	VMI-350D	20	20	烧结
7	管式烧结炉	HTO- 150	2	2	烧结
8	真空时效炉	RVST-448G 型	2	2	烧结
9	卧式烧结炉	VSJ-4580W	1	1	烧结
10	无心磨床	M1020A/M1050A	3	3	机加工
11	全自动内圆切片机	J5060F2	60	60	机加工
12	电火花线切割机床	DK7725	20	20	机加工
13	多线切割机	YJ-XQL911A	5	5	机加工
14	喷砂机	—	2	2	机加工
15	充磁机	EX-4090-30 型	1	1	充磁

二、磁粉

序号	设备名称	型号或规格	环评设备数量 (台/套)		实际设备数量 (台/套)			备注
			一期	总体	一期	二期	总体	
1	连续式真空感应熔化炉	VMI-III-500C	1	3	1	2	3	熔化
2	真空感应熔化炉	200kg	1	1	1	0	1	熔化
3	连续式真空感应快淬炉	GK-3	3	6	3	3	6	真空快淬
4	连续式真空晶化炉	ZKL-2	2	4	2	2	4	真空晶化
5	破碎、分筛机、混料机	自制	2	3	2	1	3	粉碎筛分混料

三、注塑磁体

序号	设备名称	型号或规格	环评设备数量 (台/套)		实际设备数量 (台/套)		备注
			一期	总体	一期	总体	
1	注塑机	卧式	35	140	26	26	注塑成型
2	注塑机	立式转盘机	25	98	18	18	注塑成型

2.6 主要原辅材料、能源消耗

主要原辅材料和能源消耗见表 2-4 和表 2-5，本项目仅涉及磁粉生产线。

表2-4 原辅材料耗量表

序号	原辅材料名称	规格/成分	单位	环评年用量	实际年用量	包装方式
一、钕钴磁体						
1	金属钕	≥99%，块状	吨/年	137.5	137.5	50 公斤/桶
2	金属钴	≥99.5%，块状	吨/年	267.5	267.5	250 公斤/桶
3	金属铁	≥98.5%，块状	吨/年	82.5	82.5	40 公斤/桶
4	金属铜	≥99.5%，块状	吨/年	32.5	32.5	40 公斤/桶

5	金属锆	≥98%，块状	吨/年	20.0	20.0	20.0	50 公斤/桶		
6	乳化液	水基乳化液	吨/年	0.4	0.4	0.4	10 公斤/桶		
7	切削液	液态	吨/年	1.08	1.08	1.08	180 公斤/桶		
8	切割油	绿碳化硅	吨/年	20	20	20	25 公斤/桶		
9	石英砂	固体颗粒	袋/年	20	20	20	50 公斤/袋		
二、磁粉									
序号	原辅材料名称	规格/成分	单位	环评年用量		实际年用量			包装方式
				一期	总体	一期	二期	总体	
1	钕（Nd）	纯钕,块状、金属纯度≥99%	吨/年	324	810	324	755	1079	250/桶
2	铁（Fe）	纯铁,块状、金属纯度≥99%	吨/年	795	1986	795	1110	1905	2T/袋
3	硼铁（B-Fe）	硼铁,块状、金属纯度≥99%	吨/年	60	150	60	102	162	250/桶
4	钴（Co）	纯钴,块状、金属纯度≥99%	吨/年	21	54	21	9	30	250/桶
5	液氩	液态压缩气体	m3/年	145	360	145	815	960	176L 罐（液）
三、注塑磁体									
序号	原辅材料名称	规格/成分	单位	环评年用量		实际年用量		包装方式	
				一期	总体	一期	总体		
1	塑磁料	黑色塑磁混炼颗粒，锆铁氧体 89.5%，尼龙 6（聚酰胺 6）10.5%，柱状颗粒（直径 2mm，高度 4mm）	吨/年	1750	7000	1750	1750	25Kg/包	
2	POM（聚甲醛树脂）	聚甲醛树脂颗粒，聚甲醛树脂≥99%，稳定剂（分解抑制剂）≤1%，柱状颗粒（直径 2mm，高度 4mm）	吨/年	250	850	250	250	25Kg/包	
3	PBT（玻纤增强塑料 PBTG45）	玻纤增强塑料 PBTG45，白色固体颗粒，聚对苯二甲酸丁二醇酯树脂（PBT）52~58%，玻纤 42~48%，柱状颗粒（直径 2mm，高度 4mm）	吨/年	12.5	50	12.5	12.5	25Kg/包	

4	PPS（聚苯硫醚树脂）	黑色固体颗粒，聚苯硫醚树脂 50~70%，玻纤 30~50%，炭黑 0.01~0.99%，柱状颗粒（直径 2mm，高度 4mm）	吨/年	12.5	50	12.5	12.5	25Kg/包
5	PA（尼龙 66）	白色固体颗粒尼龙 66（聚酰胺 66）66~71%，玻纤 27~33%，柱状颗粒（直径 2mm，高度 4mm）	吨/年	12.5	50	12.5	12.5	25Kg/包

表2-5 能源耗量表

序号	能源名称	单位	环评用量	实际用量	来源
1	电能	万 KW	500	1268	厂区配电房
2	自来水	m ³ /d	43	9.71	市政自来水
3	天然气	m ³ /年	16 万	1.8 万	市政燃气
4	去离子水	m ³ /d	5.25	5	厂内纯水机制备
5	压缩空气	m ³ /min	20	19	厂内空压机制备
6	氮气	万方/a	6	7.2	外购，杜瓦罐装
7	氩气	万方/a	50	62.8	外购，瓶装

2.7 项目水平衡

本项目仅增加闭式循环冷却系统水，不新增其他用水，水平衡见图 2-1。

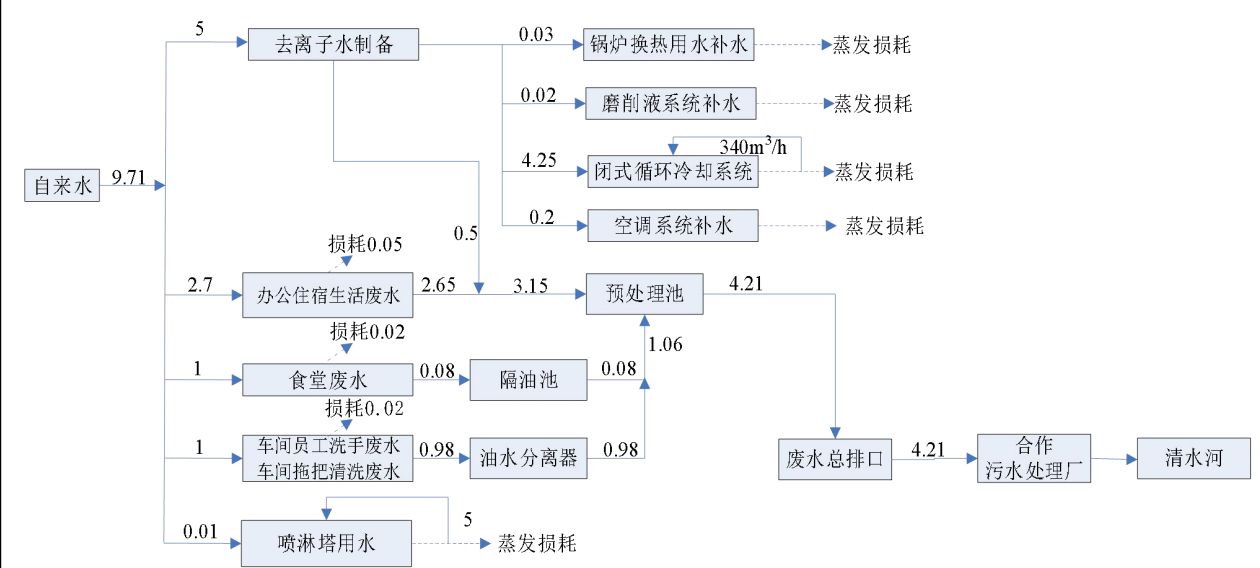


图 2-1 本项目水平衡图（单位：m³/d）

2.8 劳动定员及生产制度

劳动定员：总体工程劳动定员 300 人，项目（一期）劳动定员 100 人，项目（二期）未新增劳动人员，人员由现有项目调剂，劳动定员保持为 100 人。

工作制度：实行三班制，每班 8 小时，每天工作 24 小时，年工作日 251 天。

2.9 主要工艺流程及产污环节

钕钴磁体、钕铁硼磁粉与注塑磁体三类产品均外售，公司内部无关联关系，项目所用模具外委加工制造，本项目不涉及钕钴磁体与注塑磁体变动，新增钕铁硼磁粉的生产线。

A. 钕钴磁体生产工序

以高纯金属钕、钴、铜、铁、镧为原料，经配料、熔化、破碎制粉、压制成型、烧结、机加工、充磁等工序制成产品，然后检测、包装、入库。钕钴磁体生产工艺及产污环节如图 2-2 所示，工艺简述如下：

1、配料：用电子称将块状高纯金属钕、钴、铜、铁、镧按配方配比要求进行称重。

2、熔化、浇铸：把配好的原料人工装入坩埚送入真空熔化炉内，先抽真

空，然后充氩气保护金属不被氧化。依靠中频交流电产生的热量将金属融化成液体，同时依靠交流电的电磁搅拌作用和高温原子的扩散作用，使得材料达到原子程度的均匀。熔化完成后将液态金属浇铸在水冷铜模取出。熔化过程整个过程是密闭的。由于熔化金属纯度较高（金属钕 $\geq 99\%$ ，金属钴 $\geq 99.5\%$ ，金属铁 $\geq 98.5\%$ ，金属铜 $\geq 99.5\%$ ，金属镧 $\geq 98\%$ ），杂质极少，且在氩气保护氛围中进行，几乎无熔化和浇铸烟尘产生，极微量烟尘随保护气氩气车间内直接排放，经车间抽排风系统排出。主要产污为废坩埚（附着炉渣）、废模具、含极微量烟尘废氩保护气。

3、破碎制粉：制粉分粗破碎和细破碎。粗破碎就是用破碎机通过机械方法，在密闭设备内把金属破碎成粗颗粒。细破碎是用气流磨、球磨机来完成破碎。球磨工序是在密闭球磨机内将物料磨成细颗粒。气流磨是在密闭设备内通入高速氮气气流，带动料颗粒运动并发生碰撞粉碎料至 $5\mu\text{m}$ 粉末，所得粉料经设备自带旋风分离器和微孔过滤器处理后几乎不含粉尘的洁净氮气进入压缩机再次循环使用，出粉放料过程接口密闭，类比成都银河磁体股份有限公司生产情况，破碎制粉工序在密闭设备中进行，产生的少量粉尘随氮气于车间内排放。主要产污为微孔过滤器废滤材。

4、压制成型：在磁场中用压机把料粉压制成一定形状的坯体，主要产污为废模具和

废液压油。

5、烧结：将压制成型的坯体放入烧结炉，抽真空后通入氩气，电加热至 1000~1200℃ 左右进行烧结，烧结过程氩气保护，几乎无烟尘产生，极微量烟尘随保护气氩气车间内直接排放，经车间抽排风系统排出。

6、烧结完成后将料盒和毛坯降至冷却区域，依靠设备内部风冷循环系统进行风冷淬火。淬火后停机让其自然冷却，整个过程耗时约 1 天。

7、时效：烧结后的坯体放入时效炉，抽真空后电加热至 700~1100℃，以改善其性能。时效后控速降温停机，整个过程耗时 1 天。

8、机加工：用电火花线、切割机床、磨床、切片机等设备把毛坯加工成产品，均为湿法加工，无粉尘产生。电火花以乳化液作为冷却和润滑介质，产生废乳化液。切割机床采用切割油作为切割介质，产生废切割油；磨床为物理研磨，用切削液润滑冷却，产生废切削液。机械加工套孔、倒角产生边角料。

9、表面清理：将加工好的工件用喷砂机将表面清理干净，此工序产生喷砂粉尘和废砂。

10、检测充磁：对工件进行尺寸检测，不合格品回收作低档产品，合格品进行充磁，充磁后检测磁通，合格品进入包装工序，不合格重新充磁。

11、包装：检测合格的产品根据不同的产品系列分类包装并入库。钕钴磁体工艺流程及产污环节如图 2-2 所示。

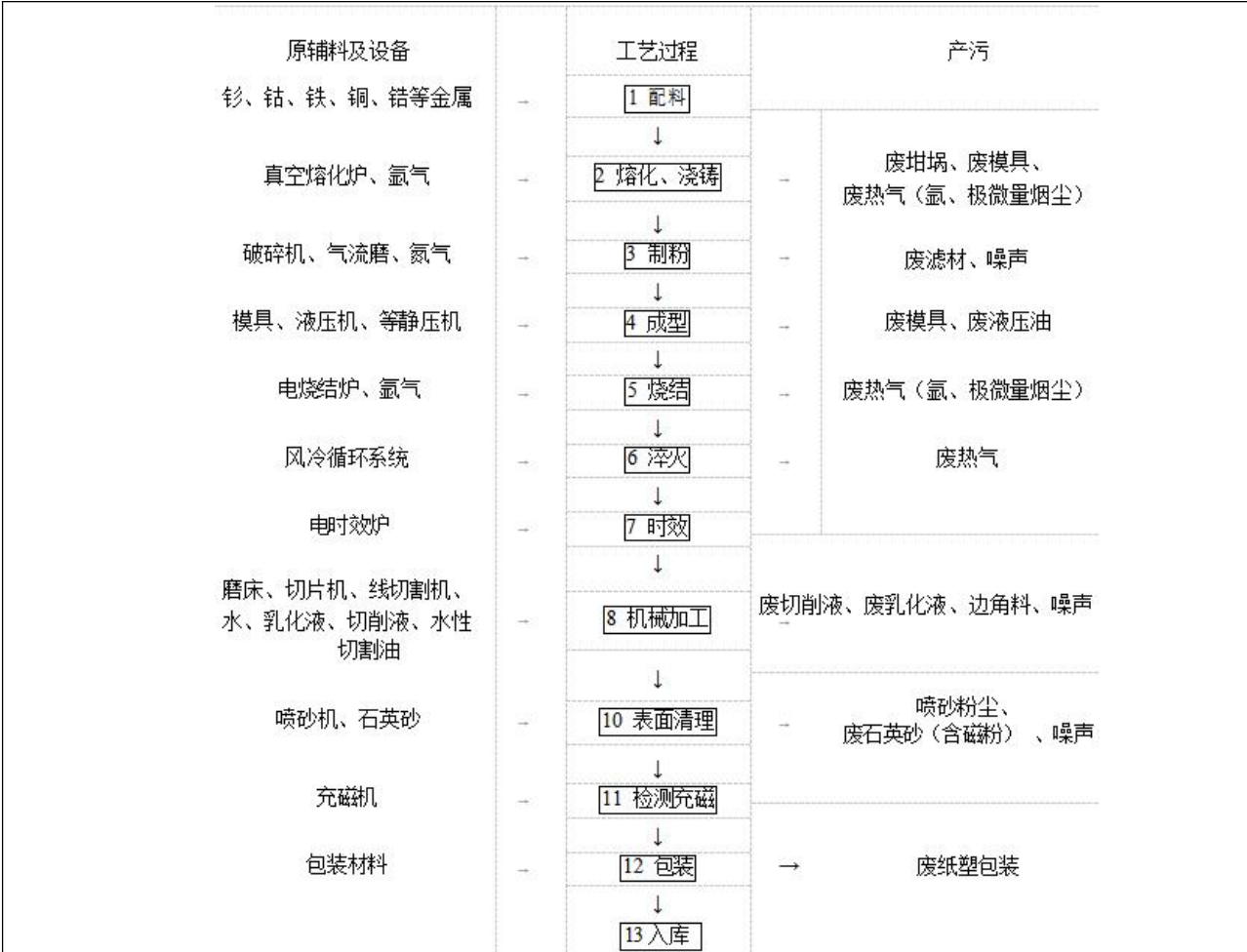


图 2-2 钕钴磁体工艺流程及产污环节

B.磁粉生产

本项目采用连续式真空感应快淬炉，将配制的金属材料熔化至熔融状态，并快速浇注冷却，使其达到良好的柱状结晶状态，然后经过快淬、晶化、破碎筛分、混料等工艺过程，最终制备成感应法 Nd-Fe-B 永磁快淬磁粉。磁粉生产工艺及产污环节如图 5-3 所示，文字简述如下：

- (1) 配料：根据产品设计要求，用精密电子称将备好的金属纯度≥99%原料纯铁、硼铁、钕、钴、锆等按配方要求进行称重配料。
- (2) 熔化、浇铸：把配好的原料依次装入熔化坩埚内，然后抽真空。利用真空中频感应设备，在频率 2000Hz 下将物料升温至 1600±100℃熔化，依靠交流电的电磁搅拌作用和高温原子的扩散作用，使得材料达到原子程度的均匀。并浇注在冷却锭模（内设螺旋循环冷却水管路）里迅速冷却（冷却速度为 600-1000℃/S），金属锭达到良好的柱状结晶状态。由于所有熔化金属纯度≥99%，熔化浇铸过程整个过程是密闭真空条件下完成

的，杂质很少、无熔化浇铸烟尘产排。主要产污为废坩埚（附着炉渣）、废模具。

（3）快淬：将金属锭装入真空感应式快淬炉的初级熔化炉里，经过 2000Hz 感应加热至 1300-1500 度，并匀速浇入保温包内（即二级熔化）。二级熔化炉是感应快淬的核心关键设备，必须精准控制其温度在 1380 ± 5 度，高度在 25-35 厘米，以保证钢液压力，从而保证喷嘴喷出金属液流量和温度。喷出的金属液均匀喷洒在高速旋转的钼轮上迅速冷却，冷却速度为 10 万度/秒，并将速冷后的均匀薄带打到冷凝板上二次冷却，冷却后的磁粉条带自然落入破碎室，对磁粉条带进行破碎处理，快淬炉为成套密闭设备，工艺过程为真空环境，无烟粉尘产排；磁粉条带破碎室密闭破碎过程无粉尘逸出，破碎后的磁粉最后通过密闭管道进入收集仓，等待出料。

（4）晶化：采用连续式动态真空晶化炉，将部分处于过淬的磁粉，通过适当的晶化热处理，得到均匀、细小的纳米晶结构的晶化磁粉。其工艺流程是将待晶化的磁粉装入进料桶内抽真空，然后将磁粉经送料机构不断送入转速 25-35HZ 连续旋转的炉管内，进入 600-800℃加热区，再经冷却板进入收集桶，最后开炉取出晶化磁粉，晶化工艺过程为真空密闭环境，无烟粉尘产排。

（5）粉碎、筛分、混料：由于晶化后的磁粉颗粒较粗，无法在生产磁件时正常使用，必须经过压机机械破碎使其粒度控制在 60-300 目之间，压机下压破碎过程中仅有少量粉尘从压锤与筒壁间缝隙排出，产尘量微小，通过车间抽排风系统排放。破碎后的磁粉经旋振筛进行分筛，筛分设备密闭，无粉尘逸出；把分筛后的磁粉装入混料机均匀混合，混料过程中充入 Ar 气进行保护，以保证表面不被氧化，使产品性能一致；筛分、混料过程密闭，无粉尘产排。

（6）检测：混合均匀后，用 VSM 振动样品磁检测仪检测最终产品性能。主要检测指标是最大磁能积，剩余磁感应强度，磁极化强度矫顽力，磁感应强度矫顽力。不合格品回炉重造，合格品进下一工序。

（7）包装：检测后的批量磁粉性能一致，混合均匀，采用 25Kg 标准涂漆铁桶包装，内用双层 PVC 薄膜，充入氩气保护，压盖机封严，打托备发货。

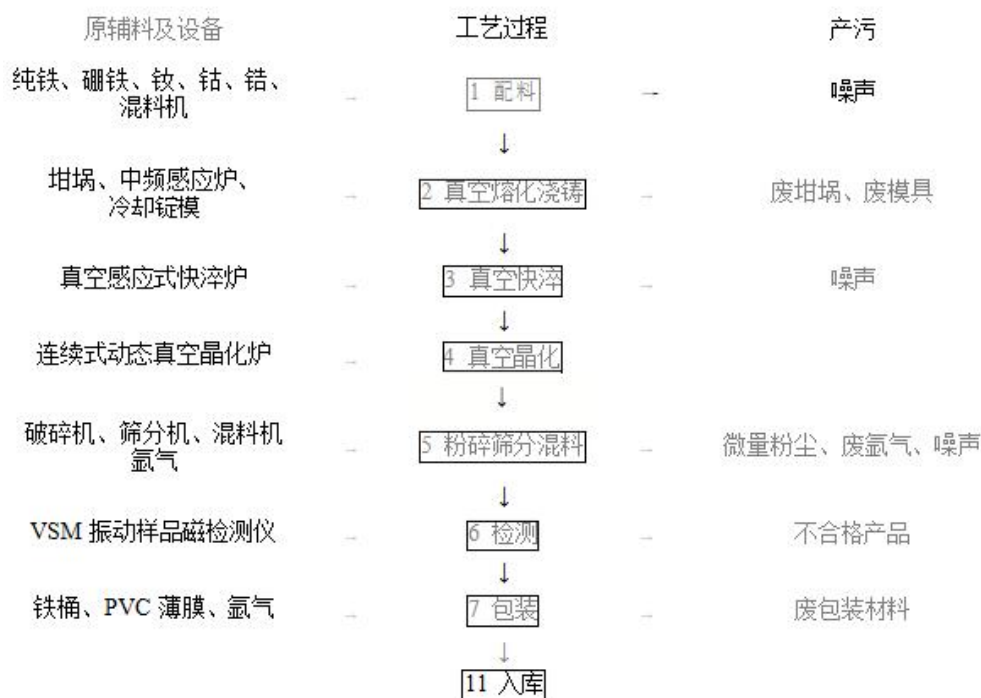


图 2-3 磁粉生产工艺流程及产污环节

C.注塑磁体生产

本项目注塑磁体生产包括磁塑组件和纯塑组件两部分。

塑磁组件是将热塑性树脂和磁粉混炼造粒后，使用注塑成型方法生产的粘结磁体，本项目直接外购成品塑磁颗粒进行注塑成型，不进行混炼造粒。

纯塑组件即不含磁性材料的纯塑料组件，外购热塑性树脂颗粒使用注塑成型方法生产。

磁塑组件和纯塑组件生产工艺均为注塑，生产工艺及产污环节如图 3-4 所示，文字简述如下：

（1）配料：用电子称将新料和注塑边角料等回用料按一定的配比投入配料机搅拌混合均匀，塑料颗粒粒径较大，投料仅有微量粉尘产生，可忽略不计，主要产污为拆包废包装、混料噪声。

（2）烘烤：将混合好的塑磁料加入电烘箱中烘烤去除水分（烘料温度如表 5-1 所示），烘烤后转入注塑机盛料斗，主要产污为烘烤异味和水汽。

（3）注塑成型：按工艺要求设定好工艺参数后使用注塑机进行注塑成型。

（4）检测：对产品的尺寸、外观、磁性能等进行检测，主要产污为不合格品，不合

格品作为返料回用处理。

（5）包装入库：检测合格的产品根据不同的产品系列分类包装并入库，主要产污为废包装材料。



图 2-4 注塑磁体生产工艺流程及产污环节

2.9 项目变动情况

本项目无变动情况，无未批先建、未验先投等违法行为。

表三

3 主要污染源、污染物处理和排放**3.1 废水的产生、治理及排放**

生产废水主要为去离子水制备废水、车间员工洗手废水和拖把清洗用水，生活污水包括办公住宿生活污水和食堂废水。

本项目不新增劳动定员，不新增生活废水与生产废水。

3.2 废气的产生、治理及排放

本项目产生的废气为无组织废气，来源于磁粉生产工艺过程的粉碎、筛分、混料阶段，由于晶化后的磁粉颗粒较粗，无法在生产磁件时正常使用，必须经过压机机械破碎使其粒度控制在 60-300 目之间，压机下压破碎过程中仅有少量粉尘从压锤与筒壁间缝隙排出。

3.3 噪声的产生、治理及排放

本项目运营期噪声主要来源于注塑机、喷砂机、车床、磨床、切割机等机加设备，气流磨、压机等其他生产设备，真空泵、空压机等辅助动力设备。公司采取的噪声治理措施为：

- （1）选择符合国家噪声排放标准的低噪声工艺设备；
- （2）设备布置在车间厂房内，通过厂房进行隔声；新增空压机、喷砂机等布置于专用房间内，房间内壁作吸声处理；
- （3）设备基础安装橡胶减震垫等降低噪声措施；
- （4）设备定期调试，加润滑油，合理进行维护。

3.4 固体废弃物的产生及处置措施

本项目的固体废弃物包括一般固废及危险废物。

1、一般固废包括废坩埚（附着炉渣）、废模具、微孔过滤器废滤材、喷砂废石英砂、套孔倒角边角料、废磁体、废磁粉、注塑边角料、不合格品、废纸塑包装材料、餐厨垃圾、预处理池污泥、办公生活垃圾。

2、危险废物包括：废液压油、废乳化液、废切削液、废切割油、废机油、废纱布和含油手套、废包装桶、废活性炭。

废液压油和废机油主要来自机加工，产生量分别为 0.05 吨/年、0.5 吨/年，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废液压油和废机油属于 HW08（900-249-08）类，暂

存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置。

废乳化液和废切削液主要来自机加工，产生量分别为 0.4 吨/年、1.0 吨/年，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废乳化液和废切削液属于 HW09（900-006-09）类，暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置。

废纱布和含油手套主要来自机修，产生量为 0.1 吨/年，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废纱布和含油手套属于 HW49（900-041-49）类，暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置。

废包装桶主要来自机加工，产生量为 0.1 吨/年，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废包装桶属于 HW49（900-041-49）类，暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置。

废活性炭主要来自废气处理，产生量为 0.3 吨/年，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废液压油属于 HW49（900-041-49）类，暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置。其中机械加工过程采用水性切割油，可重复使用，实际不产生废切割油。

本项目设置一般固废暂存区 1 处，位于厂区 01#建筑内，建筑面积 38m²，用于存储一般固体废弃物，采取了“防风、防雨、防晒”等措施；设置危废暂存间 1 处，位于厂区 01#建筑内，建筑面积 31m²，用于存储危险废物，地面已采取防渗混凝土+2mm 厚高密度聚乙烯进行了重点防渗，确保防渗层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s，设置了空桶作为备用收容设施，并落实了防风、防雨、防晒、防渗漏的“四防”措施，并配备专人管理危废间钥匙。

以上固体废弃物的产生、暂存和处置方式见表 3-1。

表 3-1 固体废物产生及处置情况表

类别	名称	产生工位	环评产生量（一期）（t/a）	实际产生量（一期）（t/a）	本项目产生量（t/a）	环评产生量（总体）（t/a）	处置方式
一般固体废物	废坩埚（附着炉渣）	熔化	0.8	0.4	0.5	1	分离炉渣和坩埚，炉渣交专业厂家回收处理，废坩埚由商丘商泰新材料有限公司处置。
	废模具	成型	0.3	0.2	不新增	0.5	成都方华再生资源回收有限公司处置
	微孔过滤器废	气流磨、	0.2	0.1	不新增	0.5	交专业厂家处理

危险废物	滤材	喷砂除尘					后回用于生产
	废石英砂	喷砂	1	1	不新增	1	
	套孔倒角边角料	机加工	0.75	0.7	不新增	3	厂内直接回用于熔化
	废磁体、磁粉	检测	1.2	0.8	1.0	2	
	注塑边角料、不合格品	注塑	2	1.5	不新增	8	回用于注塑
	废纸塑包装	包装	0.3	0.3	不新增	1	成都方华再生资源回收有限公司处置
	餐厨垃圾（含隔油池废油）	食堂	10	8	不新增	30	交由成都蜀源港泰新型建材有限公司处置
	化粪池污泥	生活污水处理	1	0.5	不新增	3	环卫部门统一清运
	办公生活垃圾	办公生活	15	15	不新增	45	环卫部门统一清运
	废液压油	机加工	0.08	0.05	不新增	0.08	暂存于危废暂存间，定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置
	废乳化液	机加工	0.4	0.4	不新增	0.4	
	废切削液	机加工	1.03	1.0	不新增	1.03	
	废切割油	机加工	20.5	0	不新增	20.5	
	废机油	机修	0.05	0.5	不新增	0.1	
	废纱布和含油手套	机修	0.02	0.1	不新增	0.04	
	废包装桶	机加工	0.1	0.1	不新增	0.2	
	废活性炭	废气处理	0.375	0.3	不新增	1.5	

备注：机械加工过程采用水性切割油，可重复使用，本项目不产生废切割油。

3.5 污染源及处理设施对照表

表 3-2 污染源及处理设施对照表

类别	主要污染源	主要污染物	环评治理措施	实际治理措施
无组织废气	磁粉生产工艺过程的粉碎、筛分、混料阶段	颗粒物	粉尘产生量小，比重较大、沉降快，经车间抽排风系统排出。	与环评一致
噪声	注塑机、喷砂机、车床、磨床、切割机	噪声	橡胶减震垫、利用厂房隔声	与环评一致
一般固废	废坩埚（附着炉渣）		交专业公司回收处理	分离炉渣和坩埚，炉渣交专业厂家回收处理，废坩埚由商丘商泰新材料有限公司处置。

	废模具	外售废品回收站	成都方华再生资源回收有限公司处置
	微孔过滤器废滤材	交专业公司回收处理	交专业厂家处理后回用于生产
	废石英砂	交专业公司回收处理	
	套孔倒角边角料	回用生产线	厂内直接回用于熔化
	废磁体、磁粉	回用生产线	
	注塑边角料、不合格品	回用生产线	回用于注塑
	废纸塑包装	外售废品回收站	成都方华再生资源回收有限公司处置
	餐厨垃圾 (含隔油池废油)	交由有相应处理资质单位清运处理	交由成都蜀源港泰新型建材有限公司处置
	化粪池污泥	市政环卫部门统一清运处置	环卫部门统一清运
	办公生活垃圾	市政环卫部门统一清运处置	环卫部门统一清运
危险废物	废液压油	暂存于危废暂存间中,定期送有资质单位处置	暂存于危废暂存间,定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置
	废乳化液		
	废切削液		
	废切割油		
	废机油		
	废纱布和含油手套		
	废包装桶		
	废活性炭		

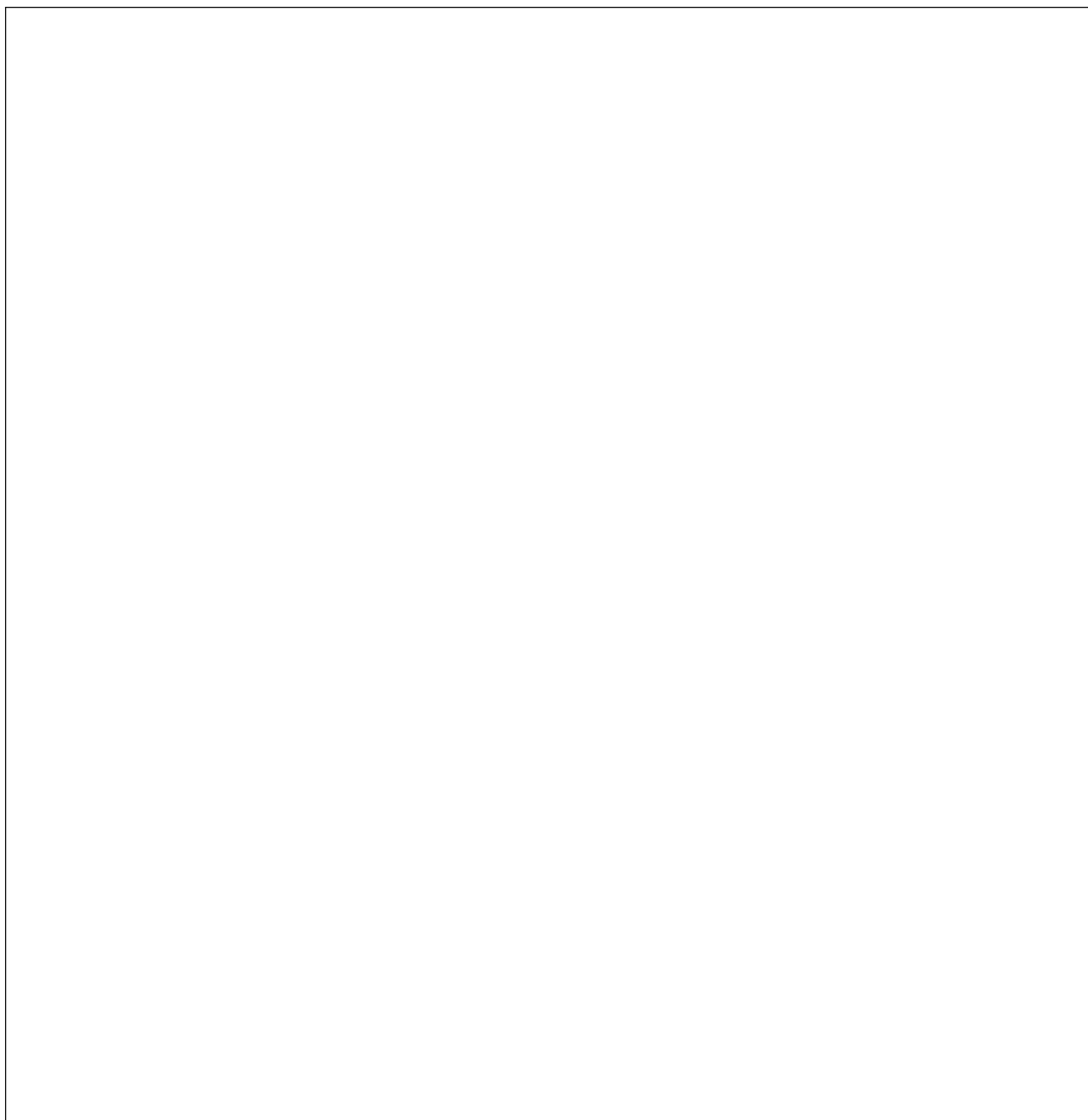
3.6 环保设施（措施）及投资一览表

本次验收实际投资 21000 万元（本次 1800 万元），其中环保投资不涉及，依托原有。原有环保设施及投资见表 3-3。

表 3-3 环保设施（措施）一览表

项目	环评环保措施	实际环保措施	环评投资 (万元)	实际投资 (万元)	备注
废气治理	注塑废气：电烘箱管道集气，注塑件出口上方集气罩→两级活性炭吸附→15 米高排气筒排放。	注塑废气：电烘箱管道集气，注塑件出口上方集气罩→两级活性炭吸附→15 米高排气筒排放。	20	38	依托原有
	变更后无热压钕铁硼磁体产品	变更后无热压钕铁硼磁体产品	/	/	/
	喷砂粉尘：设备自带旋风分离收砂和滤芯过滤除尘→15 米高排气筒	喷砂粉尘：设备自带旋风分离收砂和滤芯过滤除尘→15 米高排气筒	1	2	依托原有
	锅炉燃气烟气：低氮燃烧器+8 米高排气筒	锅炉燃气烟气：低氮燃烧器+15 米高排气筒	20	20	依托原有

	食堂油烟：油烟净化器→专用烟道	食堂油烟：油烟净化器→专用烟道	0.5	0.5	依托原有
废水治理	生活污水预处理池：设计处理能力 50m ³ /d。	生活污水预处理池：实际处理能力 50m ³ /d。	20	20	依托原有
地下污染防治	分区防渗，危化品间、危险废物暂存间重点防渗	分区防渗，危化品间、危险废物暂存间重点防渗	10	10	依托原有
噪声治理	优选低噪设备	优选低噪设备	/	/	/
	墙体隔声、基础减振措施	墙体隔声、基础减振措施	1	1	依托原有
固废处置	危险废物暂存间	危险废物暂存间	3	3	依托原有
	一般废物暂存间	一般废物暂存间	2	3	依托原有
环境风险	灭火器材	灭火器材	5	5	依托原有
	防爆抽排风设施	防爆抽排风设施	1	1	依托原有
	危险废物暂存间围堰、导流沟及集水坑； 液态危废容器托盘与转移空桶； 柴油油箱间挡油堤	危险废物暂存间围堰、导流沟及集水坑； 液态危废容器托盘与转移空桶； 柴油油箱间挡油堤	4	4	依托原有
环境监测	排口规范化	排口规范化	0.5	0.5	依托原有
合计			88	108	/



表四

4 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：**4.1 环境影响评价结论**

成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）在成都电子信息产业功能区郫都智慧科技园桤木河街 164 号（郫都区德源镇）拟选地块内新建，符合国家现行产业政策，符合郫都区总体规划和郫都区成都现代工业港南片区新经济产业园（原郫县智慧科技园）规划，选址合理，与外环境相容。项目贯彻了“清洁生产、总量控制、达标排放”的原则，只要严格按照本报告表中所提出的污染防治对策，加强内部环境管理，落实废水、废气、噪声、固体废物等污染治理和风险防范措施，实现环境保护设施的稳定可靠运行，严格执行“三同时”制度，从环境角度而言，项目在拟选地址的建设可行。

4.2 环境影响评价建议

1、项目在建设过程中应确保足够的环保资金，以实施污染物治理措施，做好建设项目的“三同时”工作。项目在实际运行过程中根据注塑废气甲醛等挥发性有机污染物检测情况对注塑废气处理设施进行优化升级，采用对甲醛处理效果更好的水喷淋处理措施。

2、公司应认真贯彻执行国家和地方的各项环保法规和方针政策，建立一套完善的“环境管理手册”，落实环境管理规章制度，强化管理，确定专门的环境管理人员，落实专人负责环保处理设施的运行和维护，接受当地环保部门的监督和管理。在当地环保部门的指导下，定期对污染物进行监测，并建立污染物管理档案，确保废水、废气、厂界噪声达标排放。

3、按国家《清洁生产促进法》的规定，建立有效的环境管理体系，提高企业管理水平，从商品仓储流通的各个环节，从污染物排放和废物处置各个方面，进行“全过程控制”，进一步全面提高清洁生产水平，减少降低能耗，降低生产成本，减少污染物排放。

4.3 环境影响评价批复

2020 年 7 月 8 日，成都市郫都区生态环境局以郫环评审[2020]30 号文下达了《关于成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）环境影响报告表的审查批复》，批复如下：

一、审批意见

“报告表”提出的各项环保措施能够满足该项目的污染防治要求，可作为执行环保“三同时”制度的依据，从环境保护角度同意按审查的设计方案进行建设。

二、建设内容

本项目位于成都市郫都区德源镇成都电子信息产业功能区郫都智慧科技园恺木河街164号，总投资30000万元，项目分两期建设，一期年产钕钴磁体500吨、磁粉1200吨、注塑磁体2000吨（包括塑磁组件1750吨、纯塑组件250吨），二期年产磁粉1800吨、注塑磁体6000吨（包括塑磁组件5250吨、纯塑组件750吨）。项目全面达产后，将形成年产钕钴磁体500吨、磁粉3000吨以及注塑磁体8000吨（包括塑磁组件7000吨、纯塑组件1000吨）的生产能力。

三、环境管理要求

（一）水污染防治措施。本项目设备冷却水循环使用，不外排；生活污水（食堂废水先经隔油处理）经预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，汇同纯水制备废水一道经厂区废水总排口排入市政污水管网，再经成都合作污水处理厂进一步处理达标，尾水排入清水河。

（二）废气污染防治措施。本项目喷砂工序于密闭喷砂机内进行，产生的喷砂粉尘经排气口管道收集（收集效率约100%）至设备自带的“旋风分离+滤芯过滤”系统处理（处理效率 $\geq 99\%$ ）后，由15米高排气筒（P1#）排放；烘烤废气经密闭电烘箱出气口管道收集（收集效率约100%），注塑废气经注塑机出料口上方设置的集气罩收集（收集效率 $\geq 90\%$ ）后一并经1套二级活性炭吸附装置处理（处理效率 $\geq 90\%$ ）后，由15米高排气筒（P2#）排放；燃气锅炉配套低氮燃烧装置，燃气烟气达标后经排气筒（P3#）排放；磁粉、磁体破碎工序于密闭设备中进行，产生少量粉尘经自然沉降后统一收集处理；食堂油烟经油烟净化器收集处理后，由专用烟道引至楼顶排放。

（三）固体废物污染防治措施。项目一般固废：废坩埚、废金属模具、废包装材料均外售废品回收站；废坩埚中分离的炉渣、微孔过滤器废滤材、废石英砂（含磁粉）交专业公司回收处理；套孔倒角废料、废磁体/磁粉、注塑边角料/不合格品回用于生产线；餐厨垃圾及食堂隔油池废油脂交由有相应处理资质单位清运处理；预处理池污泥和生活垃圾交由市政环卫部门统一清运处置。危险废物：废液压油及桶、废乳化液及桶、废切割油及桶、废切削液及桶、废机油及桶、废反渗透膜、废离子交换树脂、含油废纱布/手套、废活性炭等暂存于危废暂存间（地面硬化，铺设防渗层，按相关规定做好防漏、防渗、防雨淋措施，并做好标示标识），定期交由有资质的单位进行处理。

（四）噪声污染防治措施。通过选用先进低噪声设备，合理布置噪声源，对产噪设备

采取基础减震、厂房隔声、设计绿化带等措施，确保项目厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准限值的要求。

（五）须严格按照相关规定要求和落实"报告表"提出的环境风险防范措施及应急预案，避免环境风险事故的发生。

（六）项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施发生重大变更前，须重新报批。

原则同意本项目环境影响报告表核定的污染物总量控制指标，即 $\text{COD}_{\text{cr}} \leq 4.060\text{t/a}$ ， $\text{NH}_3\text{-N} \leq 0.365\text{t/a}$ ；排放所占指标从区域削减总量中调剂。

项目建成后，须进行环保设施竣工验收，待验收合格后方可正式投入运行，否则将按《建设项目环境保护管理条例》相关规定予以处罚。

该项目由成都市郫都区环境监察执法大队负责环境保护执法监督管理。

表五

5 验收监测质量保证及质量控制**5.1 监测分析及监测仪器**

本次监测项目的监测方法及方法来源、使用仪器、检出限见表 5-1～表 5-2。

表 5-1 无组织废气监测方法及方法来源、使用仪器、检出限

监测项目	监测方法及方法来源	使用仪器	检出限
总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	AUW220D 电子天平 (D493000747/自有)	80 $\mu\text{g}/\text{m}^3$

表 5-2 噪声监测方法及方法来源、使用仪器、检出限

监测项目	监测方法及方法来源	使用仪器	检出限
工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计 (00305485/自有)	/

5.2 人员能力

参与本项目监测工作的采样人员和实验室分析人员均经培训考核合格后，经能力确认，由四川省工业环境监测研究院总工办出具了具备上岗资格的通知文件，从事的工作均与上岗资格的通知文件中确定的能力范围一致。

5.3 监测仪器与设备

属于国家强制检定的仪器设备，依法送有资质的计量检定机构进行检定，并在检定有效期内使用；属于非强制检定的仪器设备按照相应的校准方法自行校准或核查，或送有资质的计量检定（校准）机构进行校准，校准合格并在有效期内使用。实验室制定仪器设备的按计划进行期间核查，保持在用仪器设备校准（检定）状态的置信度。

仪器设备定期进行校验和维护，制定仪器设备管理程序和相应的操作规程，并按照操作规程（使用说明书）进行操作使用，保证仪器设备处于完好状态。每台仪器设备都有专门的责任人进行管理，责任人有监督仪器设备操作规范性的权利和义务。

质控部（质控室）定期抽查仪器设备的存放、使用及保管等情况。检查仪器设备运行是否正常，是否按规范进行操作使用，使用记录是否真实规范。每季度由质控部（质控室）对仪器设备期间核查情况进行抽查，确认核查用标准物质有效，核查方法是否符合相关标准或规程的要求。

5.4 废气监测分析过程中的质量保证及质量控制

废气监测的质量保证按照国家环保部发布的相关要求进行全过程质量控制。监测仪

器经计量部门检验并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证及质量控制

厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中相应要求进行全过程质量控制。质量控制执行环境保护部发布的《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》（HJ 706-2014），噪声监测前后，用噪声校准器校正噪声测量仪器，测量前后仪器示值偏差不大于 0.5dB。

5.6 报告编制过程的质量保证及质量控制

我院在编制该项目的验收报告过程中，对监测数据及报告实施严格的三级审核制度，以确保监测数据的准确性及报告的规范性。

表六

6 验收监测内容:

6.1 废气监测内容

废气监测点位、项目及频次见表 6-1。

表 6-1 监测点位、项目、时间及频次

类别	监测点位	监测项目	监测时间	监测频次
无组织 废气	项目东南侧厂界外 1m 处 1#	总悬浮颗粒物	2026 年 5 月 26 日 ~2026 年 5 月 27 日	监测 2 天， 每天监测 4 次。
	项目东南侧厂界外 1m 处 2#			
	项目东南侧厂界外 1m 处 3#			

6.2 噪声监测内容

噪声监测点位、项目及频次见表 6-2。

表 6-2 监测点位、项目、时间及频次

类别	监测点位	监测项目	监测时间	监测频次
噪 声	项目东南侧厂界外 1m 处 1#	工业企业厂界环境噪声	2026 年 5 月 26 日 ~2026 年 5 月 27 日	监测 2 天， 每天昼间监测 1 次， 夜间监测 1 次。
	项目东北侧厂界外 1m 处 2#			
	项目西北侧厂界外 1m 处 3#			
	项目西南侧厂界外 1m 处 4#			

表七

7 验收监测期间生产工况记录

7.1 验收监测工况

本项目验收监测期间，成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（二期）正常运行，工况稳定，各项环保设施管理有序，符合验收监测条件。成都银磁材料有限公司出具了验收监测期间（2026年5月26日和2026年5月27日）的工况证明，情况见表7-1。

表 7-1 验收监测期间的工况负荷情况

验收监测时间	产品名称	设计产能		验收实际生产量（t/d）	工况负荷（%）
2026年5月26日	磁粉	1800（t/a）	7.17（t/d）	7.01	97.8
2026年5月27日		1800（t/a）	7.17（t/d）	7.02	97.9

7.2 验收监测结果：

7.2.1 废气监测结果及评价

无组织废气监测结果见表7-2。

表 7-2 厂界外无组织废气监测结果及评价

监测项目	监测点位	单位	监测时间、频次及结果					最大 平均值	排放 限值	评价 结论
			2026 年 5 月 26 日							
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	平均值			
总悬浮 颗粒物	项目东南侧厂界外 1m 处下风向监控点 1#	mg/m ³	0.158	0.396	0.158	0.158	0.218	0.218	1.0	达标
	项目东南侧厂界外 1m 处下风向监控点 2#	mg/m ³	0.238	0.158	0.238	0.238	0.218			
	项目东南侧厂界外 1m 处下风向监控点 3#	mg/m ³	0.158	0.158	0.238	0.158	0.178			
监测项目	监测点位	单位	监测时间、频次及结果					最大 平均值	排放 限值	评价 结论
			2026 年 5 月 27 日							
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	平均值			
总悬浮 颗粒物	项目东南侧厂界外 1m 处下风向监控点 1#	mg/m ³	0.160	0.160	0.320	0.240	0.220	0.260	1.0	达标
	项目东南侧厂界外 1m 处下风向监控点 2#	mg/m ³	0.399	0.240	0.160	0.240	0.260			
	项目东南侧厂界外 1m 处下风向监控点 3#	mg/m ³	0.160	0.240	0.399	0.160	0.240			

备注：无组织废气中总悬浮颗粒物执行《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。

验收监测期间，本项目无组织废气中总悬浮颗粒物监控点的最大平均值浓度符合《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。

7.2.2 噪声监测结果及评价

噪声监测结果及评价见表 7-3。

表 7-3 噪声监测结果及评价

监测项目	监测点位	时段	单位	监测时间及结果	排放限值	评价结论
				2026 年 5 月 26 日		
工业企业厂界环境噪声	项目东南侧厂界外 1m 处 1#	昼间	dB (A)	54	65	达标
		夜间	dB (A)	44	55	达标
	项目东北侧厂界外 1m 处 2#	昼间	dB (A)	54	65	达标
		夜间	dB (A)	45	55	达标
	项目西北侧厂界外 1m 处 3#	昼间	dB (A)	56	65	达标
		夜间	dB (A)	46	55	达标
	项目西南侧厂界外 1m 处 4#	昼间	dB (A)	55	65	达标
		夜间	dB (A)	45	55	达标
监测项目	监测点位	时段	单位	监测时间及结果	排放限值	评价结论
				2026 年 5 月 27 日		
工业企业厂界环境噪声	项目东南侧厂界外 1m 处 1#	昼间	dB (A)	53	65	达标
		夜间	dB (A)	45	55	达标
	项目东北侧厂界外 1m 处 2#	昼间	dB (A)	54	65	达标
		夜间	dB (A)	45	55	达标
	项目西北侧厂界外 1m 处 3#	昼间	dB (A)	56	65	达标
		夜间	dB (A)	47	55	达标
	项目西南侧厂界外 1m 处 4#	昼间	dB (A)	56	65	达标
		夜间	dB (A)	46	55	达标

备注：噪声监测结果执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

验收监测期间，在项目所在地法定厂界外 1m 处布设了 4 个工业企业厂界环境噪声监测点位，厂界各点昼间和夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。

7.2.4 污染物排放总量

本项目废气处理设施均依托厂区原有，不新增废气污染物，本项目不新增劳动定员，不新增生活废水与生产废水。经核查，一期已验收生产废水中化学需氧量总量为 0.459t/a、氨氮为 0.015t/a，污染物排放总量控制检查见表 7-4。

表 7-4 本项目污染物排放总量控制检查

项目	原已验收污染物 排放总量	本次验收污染物 排放总量	累计验收污染物 排放总量	批复中污染物总量 控制指标
化学需氧量	0.459t/a	0t/a	0.459t/a	4.060t/a
氨氮	0.015t/a	0t/a	0.015t/a	0.365t/a

由表 7-4 可知，本项目不额外产生废水，不增加污染物排放，累计验收污染物排放总量中化学需氧量、氨氮排放总量均低于《关于成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）环境影响报告表的审查批复》（郫环评审[2020]30 号）下达的总量控制指标。

表八

8 环境管理检查

8.1 环保审批手续和环保“三同时”制度检查

项目已在郫都区发展和改革局完成备案变更登记，备案号（川投资备[2017-510124-41-03-170470]FGQB-0389号）保持不变；2020年6月，项目重新编制环境影响报告表并报批；2020年7月8日，取得了《成都市郫都区环境保护局关于成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）环境影响报告表的批复》（郫环评审【2020】30号）。本项目开工建设日期为2022年3月1日，竣工日期为2026年2月28日，调试日期为2026年3月1日~2026年9月30日。本项目执行环评及环保“三同时”制度，环保审查及审批手续完备，各项环保设施与主体工程同时设计，同时施工，同时投入使用。成都银磁材料有限公司已填报排污登记，登记编号：91510124MA6CL6J86M001Z。

8.2 环保机构设置和环保管理制度检查

本项目设置环保机构，由行政部负责各项环保事务，配备环保工作人员1人，制定环保管理制度，实行环境安全领导责任制和责任追究制。

8.3 风险防范措施和污染事故应急预案检查

企业已编制应急预案（备案号：510124-2026-037-L），对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）和《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018），本项目属一般风险不构成重大危险源。本项目在运营期间未发生污染事故或污染纠纷及投诉。

本项目在运营期间未发生污染事故、污染纠纷及投诉。

8.4 雨（清）污分流和污染物排放口规范化整治检查

本项目雨污分流，雨水直接进入市政雨水管网，本次验收不涉及生产废水，排污口设置规范，设立了标识标牌。

8.5 主要环保设施（措施）的管理、运行及维护情况检查

本项目实行环保设施专人管理制度，各项环保设施管理有序，运行正常，维护良好。

8.6 针对环评要求达标排放及治污措施的专项检查

针对环评批复落实情况的专项检查见表8-1。

表 8-1 针对环评批复落实情况的专项检查

环评批复（郫环评审[2020]30 号）	落实情况
（一）水污染防治措施。本项目设备冷却水循环使用，不外排；生活污水（食堂废水先经隔油处理）经预处理池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，汇同纯水制备废水一道经厂区废水总排口排入市政污水管网，再经成都合作污水处理厂进一步处理达标，尾水排入清水河。	已落实。 注塑机等工艺设备冷却采用闭式循环冷却系统，不外排；锅炉换热补水、磨削液系统补水、空调系统补水经直接蒸发损耗，不外排；注塑废气喷淋塔喷淋用水循环使用，定期补充，不外排；去离子水制备排入厂区预处理池，经处理后通过废水总排口排入污水管网，随后进入合作污水处理厂，最终汇入清水河；车间员工洗手废水和拖把清洗废水，经车间设置的油水分离器处理后，汇同生活污水进入预处理池进行处理，经处理后通过废水总排口排入污水管网，随后进入合作污水处理厂，最终汇入清水河。
（二）废气污染防治措施。本项目喷砂工序于密闭喷砂机内进行，产生的喷砂粉尘经排气口管道收集（收集效率约 100%）至设备自带的"旋风分离+滤芯过滤"系统处理（处理效率≥99%）后，由 15 米高排气筒（P1#）排放；烘烤废气经密闭电烘箱出气口管道收集（收集效率约 100%），注塑废气经注塑机出料口上方设置的集气罩收集（收集效率≥90%）后一并经 1 套二级活性炭吸附装置处理（处理效率≥90%）后，由 15 米高排气筒（P2#）排放；燃气锅炉配套低氮燃烧装置，燃气烟气达标后经排气筒（P3#）排放；磁粉、磁体破碎工序于密闭设备中进行，产生少量粉尘经自然沉降后统一收集处理；食堂油烟经油烟净化器收集处理后，由专用烟道引至楼顶排放。	已落实。 喷砂粉尘经排气口管道收集至设备自带旋风分离收砂和滤芯过滤除尘处理后，经尾气管道引至厂房外 15 米高排气筒有组织排放。烘料废气与注塑废气一并管道送废气处理装置经 1 套“水喷淋+两级活性炭吸附装置”处理后，引至厂房外一根 15 米高排气筒有组织排放。部分未经集气罩收集的注塑废气通过加强车间通风，经车间门窗以无组织形式排放。 燃气中央采暖模块炉废气（190KW）经自带低氮装置进行降氮处理后通过 1 根 19m 高排气筒排放；0.7MW 燃气锅炉废气经低氮燃烧器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放；食堂油烟经静电式油烟净化器处理后，主要污染物为油烟，经过处理后的废气由专用烟道引至屋顶排放。

（三）固体废物污染防治措施。项目一般固废：废坩埚、废金属模具、废包装材料均外售废品回收站；废坩埚中分离的炉渣、微孔过滤器废滤材、废石英砂（含磁粉）交专业公司回收处理；套孔倒角废料、废磁体/磁粉、注塑边角料/不合格品回用于生产线；餐厨垃圾及食堂隔油池废油脂交由有相应处理资质单位清运处理；预处理池污泥和生活垃圾交由市政环卫部门统一清运处置。危险废物：废液压油及桶、废乳化液及桶、废切割油及桶、废切削液及桶、废机油及桶、废反渗透膜、废离子交换树脂、含油废纱布/手套、废活性炭等暂存于危废暂存间（地面硬化，铺设防渗层，按相关规定做好防漏、防渗、防雨淋措施，并做好标示标识），定期交由有资质的单位进行处理。	已落实。 一般固废：废坩埚（附着炉渣）炉渣交专业厂家回收处理，废坩埚由商丘商泰新材料有限公司处置。废金属模具、废包装材料均外售成都方华再生资源回收有限公司处置；微孔过滤器废滤材、废石英砂（含磁粉）交专业公司回收处理；套孔倒角废料、废磁体/磁粉、注塑边角料/不合格品回用于生产线；餐厨垃圾及食堂隔油池废油脂交由成都蜀源港泰新型建材有限公司处置；预处理池污泥和生活垃圾交由市政环卫部门统一清运处置。危险废物：废液压油及桶、废乳化液及桶及桶、废切割液及桶、废机油及桶、含油废纱布/手套、废活性炭等暂存于危废暂存间（地面硬化，铺设防渗层，按相关规定做好防漏、防渗、防雨淋措施，并做好标示标识），定期交由成都川蓝环保科技有限公司处置。
（四）噪声污染防治措施。通过选用先进低噪声设备，合理布置噪声源，对产噪设备采取基础减震、厂房隔声、设计绿化带等措施，确保项目厂界噪声值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类标准限值的要求。	已落实。 本项目将所有产噪设备均布置在厂房车间内，利用房间建筑隔声；设备设置减震降噪措施；风机、空压机设备进出口设软接头，专人负责设备的维修和保养，确保设备处于最佳状态；合理安排生产时间，同时通过加强生产运行管理，控制和减缓噪声造成的不利影响。
（五）须严格按照相关规定要求和落实"报告表"提出的环境风险防范措施及应急预案，避免环境风险事故的发生。	已落实。 对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）和《危险化学品重大危险源辨识》（GB 18218-2018），本项目不构成重大危险源。本项目在运营期间未发生污染事故或污染纠纷及投诉。企业已编制应急预案。
（六）项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施发生重大变更前，须重新报批。	已落实。 本项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施未发生重大变更。

表九

9 验收监测结论：**9.1 废气**

验收监测期间，本项目周界外无组织废气中总悬浮颗粒物监控点最大平均值浓度符合《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。

9.2 噪声

验收监测期间，在项目所在地法定厂界外 1m 处布设了 4 个工业企业厂界环境噪声监测点位，厂界各点昼间和夜间噪声监测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

9.3 固体废弃物

一般固废：废坩埚（附着炉渣）炉渣交专业厂家回收处理，废坩埚由商丘商泰新材料有限公司处置。废金属模具、废包装材料均外售成都方华再生资源回收有限公司处置；微孔过滤器废滤材、废石英砂（含磁粉）交专业公司回收处理；套孔倒角废料、废磁体/磁粉、注塑边角料/不合格品回用于生产线；餐厨垃圾及食堂隔油池废油脂交由成都蜀源港泰新型建材有限公司处置；预处理池污泥和生活垃圾交由市政环卫部门统一清运处置。危险废物：废液压油及桶、废乳化液及桶及桶、废切削液及桶、废机油及桶、含油废纱布/手套、废活性炭等暂存于危废暂存间（地面硬化，铺设防渗层，按相关规定做好防漏、防渗、防雨淋措施，并做好标示标识），定期交由成都川蓝环保科技有限责任公司处置。

9.4 污染物排放总量

根据验收期间监测数据分析，本项目不新增劳动人员，新增磁粉生产线不涉及废水产生，不新增废水产量，废水中化学需氧量、氨氮排放总量依托原验收（一期）均低于《关于成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（重新报批）环境影响报告表的审查批复》（郫环评审[2020]30 号）下达的总量控制指标。

综上所述，成都银磁材料有限公司高性能稀土永磁材料生产项目（二期）环保审查、审批手续完备，项目配套的环保设施运行正常，固体废弃物的产生、储存、处置符合国家相关规定。验收监测期间，监测数据达标，累计污染物排放总量低于环评批复控制指标和环评建议指标，环境管理制度较完备，通过验收。

10.7 建议

- （1）加强各项环保设施的管理、检查及维护，确保污染物长期稳定达标排放；
- （2）加大环保宣教力度，定期组织应急演练，强化员工环保意识；
- （3）委托具有资质的环境监测机构，定期对废水、废气及噪声排放情况进行监测，作为环境管理的依据。

附图

- 附图 1：项目地理位置图；
- 附图 2 外环境关系及卫生防护距离图；
- 附图 3：项目平面布置图及监测点位布置图；
- 附图 4 项目重点区域防渗图
- 附图 5 项目车间布置图
- 附图 6：环保设施与设备照片

附件

- 附件 1：企业投资项目备案通知书
- 附件 2：环评批复；
- 附件 3：危险废物处置合同；
- 附件 4：一般废物处置协议；
- 附件 5：废坩埚处置协议；
- 附件 6：餐厨垃圾处置协议；
- 附件 7：排污许可登记回执；
- 附件 8：竣工调试公示；
- 附件 9：委托书；
- 附件 10：工况证明；
- 附件 11：验收监测报告；
- 附件 12：专家意见及签到表；
- 附件 13：其他需要说明的事项；
- 附件 14：公示截图；
- 附件 15：验收平台填报截图。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章):四川省工业环境监测研究院

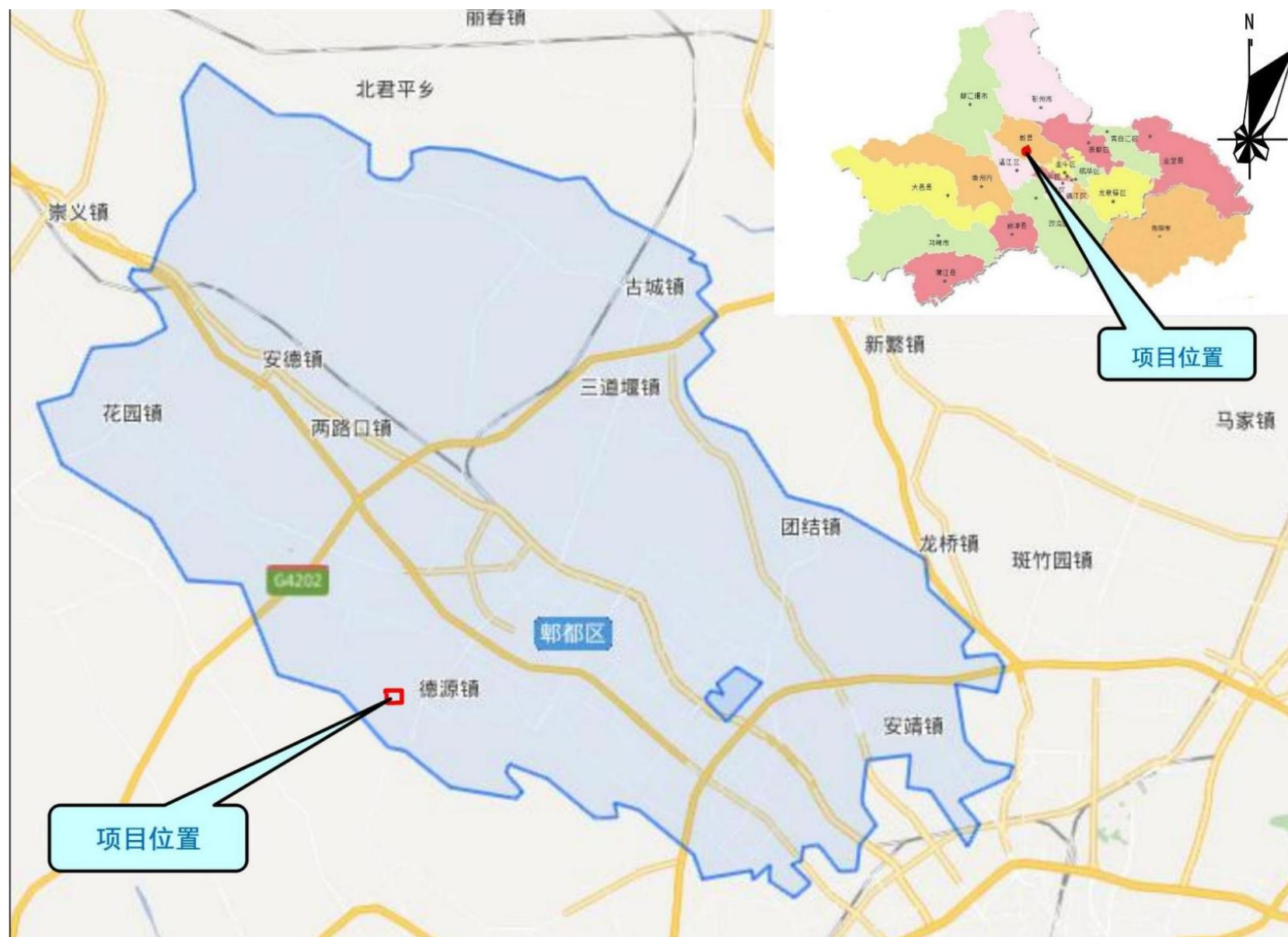
填表人(签字):

项目经办人(签字):

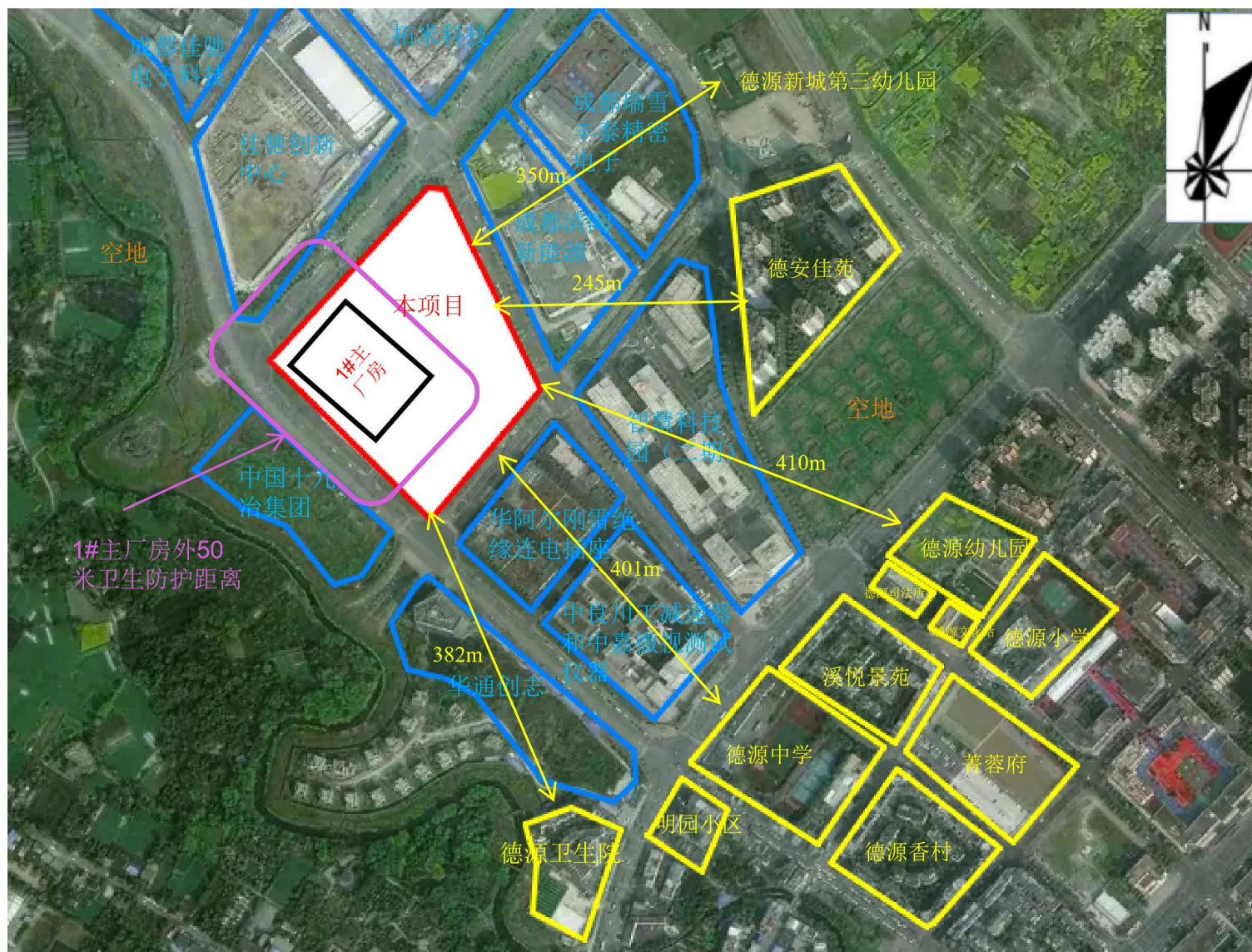
[illegible]

	的其他特征 污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
--	--------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

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；大气污染物排放浓度——毫克 / 立方米；水污染物排放量——吨 / 年；大气污染物排放量——吨 / 年



附图 1 项目地理位置图



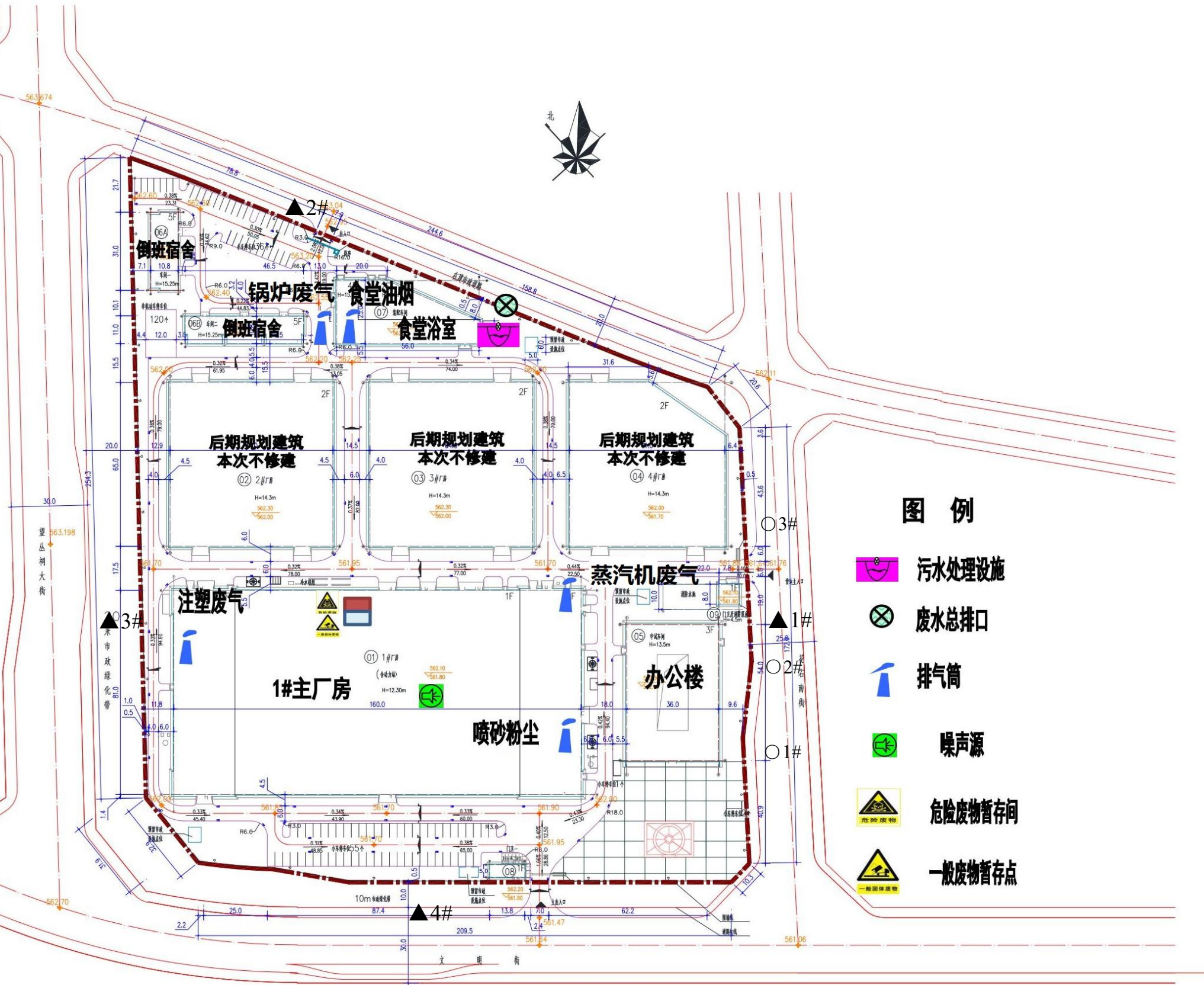
附图2 外环境关系及卫生防护距离图

建筑数据一览表									
序号	厂房名称	层数	占地面积 m ²	建筑面积 m ²	容积率	耐火等级	建筑类别	备注	
01	1#厂房	1/2	13165.73	17205.49	26.331.46	二级	工业		
02	2#厂房	2	4300.49	8600.98	12901.47	二级	工业		
03	3#厂房	2	4300.49	8600.98	12901.47	二级	工业		
04	4#厂房	2	3773.40	7546.80	11320.20	二级	工业		
05	中试车间	3	2042.37	5390.23	5390.23	二级	工业		
06A	车间一	5	336.08	1728.58	1728.58	二级	工业		
06B	车间二	5	502.66	2627.91	2627.91	二级	工业		
07	研发中心	4	1191.47	3810.94	3810.94	二级	工业		
08	门卫	1	78.25	78.25	78.25	二级	工业		
09	门卫及值班室	1	287.72	82.41	36.81	二级	工业		
合 计			29978.66	55672.57	77127.32				

主要技术经济指标			
(含后期规划建筑及本次不修建设施)			
一、规划用地面积	55672.57 m ²	总建筑面积	56012.00 m ²
二、规划总建筑面积		总建筑面积	29978.66 m ²
(-) 地上总建筑面积			77127.32 m ²
1. 地上工业建筑			77012.26 m ²
其中：生产厂房			21500.35 m ²
01 主厂房			115.06 m ²
其中：生产厂房			45.60 m ²
三、容积率	1.38		
四、建筑密度	53.52 %		
五、绿化率	18.36 %	绿地面积	10284 m ²
六、建筑高度	169.2m (94+)		
1. 建筑高度	100%		
七、建筑层数	240m (120+)		
备注：规划用地红线内，本次不修建设施，后期规划建筑。			

- 图例
- 用地红线
 - 新建建筑
 - 地下建筑轮廓
 - 道路红线及中心线
 - 透空围墙
 - 道路标高
 - 室内建筑±0.00标高
 - 室外排水标高
 - 建筑层数
- 说明
- 1、本图依据规划部门提供红线图、规划条件文件等进行设计。
 - 2、本图依据规划部门提供界址点成果表(工程编号: 2018-004)进行定位。
 - 3、图中标注单位均为米，标注至建筑轴线、道路边线、红线中心线。
 - 4、道路路缘石转弯半径除了标注外均为12m，进出口建筑处为1.5m。
 - 5、承诺：本图方案符合规划条件、成都市规划管理技术规范及相关规定的要求，满足国家相关技术规范，并保证图文一致，如有违反，自愿承担相应法律责任。

- 图例：
- 为无组织废气监测点位；
 - ▲为噪声监测点位。



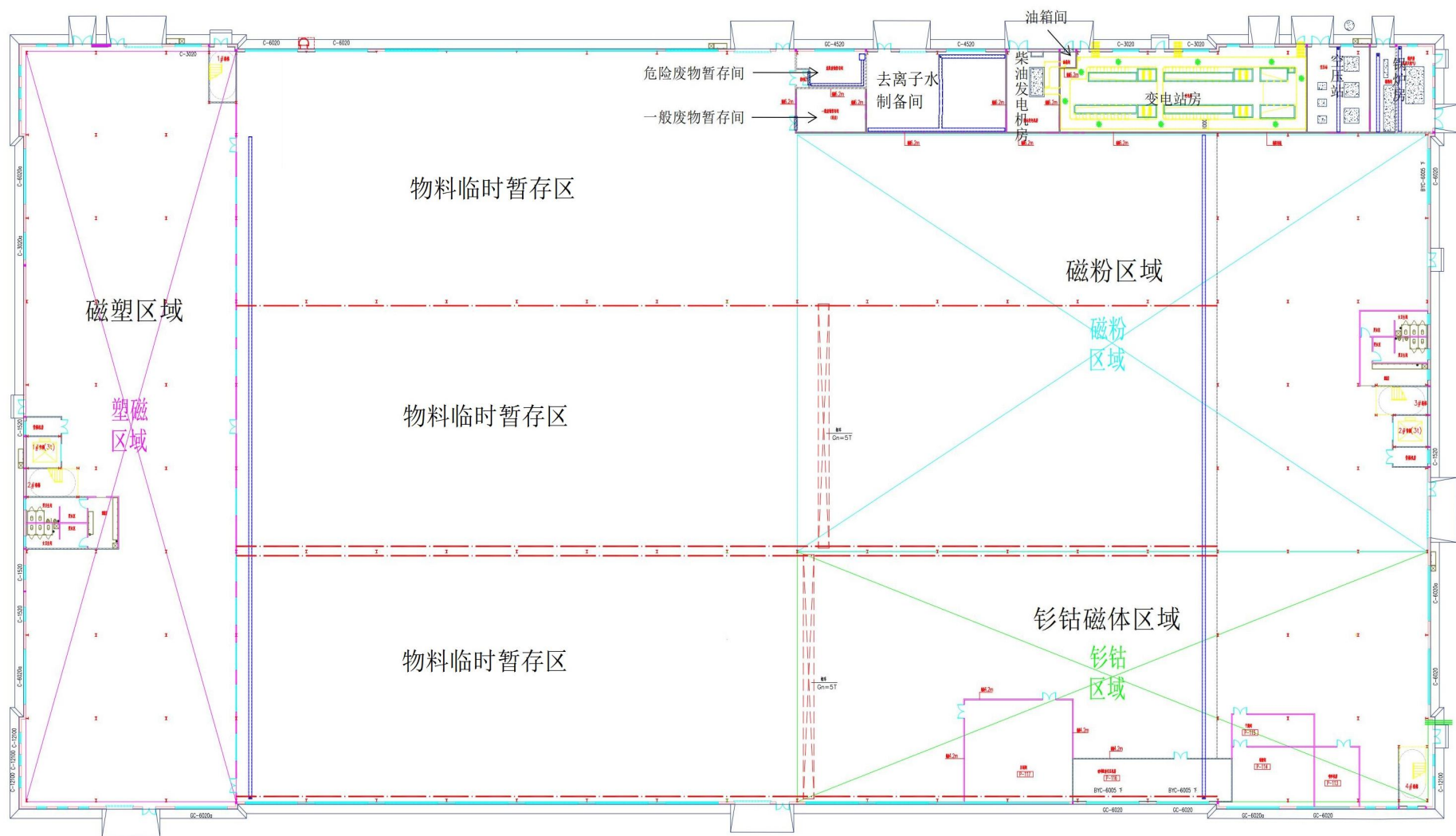
- 图例
- 污水处理设施
 - 废水总排口
 - 排气筒
 - 噪声源
 - 危险废物暂存间
 - 一般废物暂存点

附图3 项目平面布置及监测点位图



简单防渗区  一般防渗区  重点防渗区 

附图 4 项目重点区域防渗图



附图 5 项目车间布置图



食堂隔油池



厂区化粪池



化学品储存柜



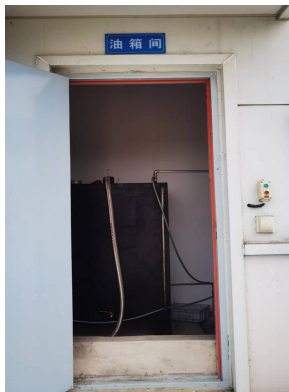
连续式真空感应快淬炉



破碎、分筛机、混料机



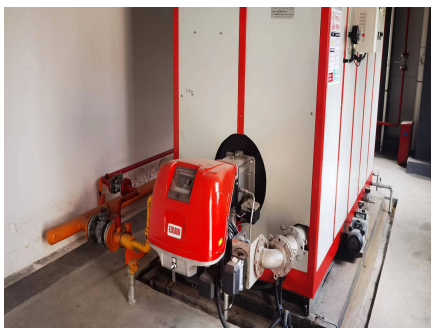
连续式真空晶化炉



柴油间档油堤



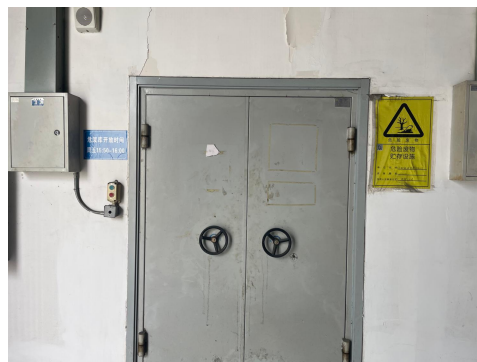
一般固废暂存间



0.7MW 燃气锅炉低氮燃烧器



危废暂存间收集沟



危废暂存间

附图 6 环保设施与设备照片