

安徽中钢联新材料有限公司

中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程 竣工环境保护验收组意见

2019 年 5 月 11 日, 安徽中钢联新材料有限公司依据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求, 主持召开了安徽中钢联新材料有限公司中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程竣工环境保护验收会议。参加验收的单位有安徽中钢联新材料有限公司、六安市裕安区生态环境分局环境监察六中队以及安徽绿宝环保科技有限公司等共 5 名代表, 参加了检查验收, 会议按规定成立了竣工验收组(名单附后)。验收组在听取项目建设单位负责人、验收监测单位安徽绿宝环保科技有限公司技术人员情况汇报后, 通过现场查看和审阅有关资料, 形成验收检查意见如下:

一、工程建设基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

项目租赁六安市泰达机械科技有限公司 1 栋生产厂房和办公场所, 建设高新金属复合材料生产线 2 条。依托六安市泰达机械科技有限公司现有的雨污水管网, 配套新增 630KVA 变压器 1 台、行车 6 部, 建成后形成年产 2 万吨金属复合材料的生产能力。

(二) 建设过程及环保审批情况

安徽中钢联新材料有限公司于 2018 年 3 月委托安徽伊尔思环境科技有限公司编制了《安徽中钢联新材料有限公司中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程环境影响报告表》, 并于 2018 年 11 月 26 日取得了六安市裕安区环境保护局《关于安徽中钢联新材料有限公司中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程环境影响报告表的批复》(裕环审【2018】156 号)。

(三) 投资情况

项目实际总投资 8800 万元, 其中实际环保总投资 36.7 万元, 约占总投资的 0.42%。

(四) 验收范围

本次项目竣工环境保护验收范围为: 1 栋生产厂房和办公场所, 建设高新金属复合材料生产线 2 条及公建设施内容以及配套的废气、废水、噪声以及固体废物污染防治设施可达标性; 环境管理制度的完善性。

二、工程变动情况

对照《安徽中钢联新材料有限公司年产8万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程环境影响报告表》及批复要求可知,本项目实际建设内容与环评批复内容存在部分变动,主要如下。

(1)项目焊接主要分为埋弧焊、气保焊等,由于本项目埋弧焊焊接平台高度约2m,物料采用行车进行转运。埋弧焊焊接烟尘无法采用焊接烟尘净化机进行净化,建设单位拟加强车间内通风进行治理;气体保护焊设计采用移动式焊接烟尘净化机进行净化。后根据生产实际,项目对气体保护焊的焊烟治理措施进行了提标,通过集气罩收集后,通过配套建设的烟尘净化器处理后高空排放,提高了焊烟的治理效率,将焊烟的无组织排放变更为高空有组织排放。

(2)原环评中未进行切割烟尘的治理,后根据生产实际情况,建设单位对切割烟尘进行了相关的粉尘治理措施。主要措施为切割采用水域切割,减少粉尘的产生量,同时在切割机上方设置移动式集气罩,对切割烟尘进行收集,通过配套建设的烟尘净化器处理后高空排放,进一步减少项目的粉尘排放量。

根据以上分析,项目实际建设的性质、规模、生产工艺均未发生重大变动,项目配套的污染治理设施建设方案较环评设计方案进一步提高了污染治理效率,降低了污染物的排放量,项目建设内容与环评批复内容基本一致,未构成重大变动。

三、环保设施建设情况

(一) 废水

本项目废水主要包括职工生活污水和生产废水(打磨废水和切割废水)。

项目等离子切割为了降低切割粉尘的排放,采用水域切割,等离子切割的加工水池分别为3000*10500*300mm和3000*14000*650mm,有效容积分别为9.45m³和27.3m³,由于切割加工量较小,目前已停用一台切割水池。切割产生的废水经工段的水池沉淀池沉淀后循环使用,不外排。项目打磨工段为了降低粉尘的排放,采用水磨加工,水磨加工的水池规格为90*5000*14000mm,产生的打磨废水经产区南侧和东侧的沉淀池沉淀后回用,不外排。

生活废水依托六安市泰达机械科技有限公司现有的化粪池进行处理,经厂区东南角的污水总排口汇入市政污水管网,接入平桥污水处理厂处理后排放。

(二) 废气

项目运营期不设置食堂,厂区不提供工作餐。本项目烘干采用电加热,主要去除物料中的水分,基本无废气产生。项目的废气主要为切割粉尘、焊接烟尘以及打磨粉尘等。

金属材料进厂后首先通过磨板机将表面氧化膜去除，磨板机在工作过程中会产生金属粉尘，由于磨板机工作面较大且需要行车进行物料转运，此类金属粉尘不能进行有组织收集。项目采用水磨加工方式，减少粉尘的排放量，由于金属粉尘密度大，粉尘快速沉降后定期清扫收集作一般固废处置。项目打磨粉尘产生量约为 0.2t/a。

本项目使用的焊丝主要有埋弧焊焊丝、气保焊焊丝以及钛焊丝，根据焊丝用量计算焊接工段产生的焊接烟尘年产生量为 6.8kg/a，焊接工段年工作时间约 1000 小时，焊接烟尘的产生速率为 0.0068kg/h。由于埋弧焊焊丝和气保焊焊丝中含有锰，过量的锰进入机体可引起中毒，损害中枢神经系统，若短时间吸入大量该品烟尘，可发生“金属烟热”，因此本项目在实际运用中采用集气罩对项目的焊接烟尘进行收集，通过脉冲除尘器进行处理后高空排放。本项目埋弧焊焊接平台高度约 2m，物料采用行车进行转运。埋弧焊焊接烟尘无法采用焊接烟尘净化机进行净化，建设单位采取加强车间内通风，以减少焊接烟尘对企业员工身体健康的影响。

项目切割板材主要为碳钢板、不锈钢等，在等离子切割过程中会产生瞬时的大量烟尘，建设单位为了减少烟尘的排放量，采用水切割方式进行加工，同时在切割台上设置集气罩，对产生的粉尘进行收集，通过脉冲除尘进行处理后高空排放。

（三）噪声

项目的主要噪声源为磨板机、切割机、组胚机、切剪机、水磨抛光机以及脉冲除尘器等设备产生的噪声，以及运输车间产生的车辆噪声。

采取以下措施：设备的选型尽可能选用噪声低、震动小的设备，对除尘器等强噪声设备，可通过在基座安装减震胶垫、部分设备可添加隔声防护装置等措施；对于进出车辆，加强对车流疏导、保持车流畅通，低速慢行，禁止鸣笛；生产车间采取密闭隔音等措施；可有效降低噪声对周边声环境影响。可有效降低噪声对周边声环境影响。

（四）固体废物

项目运营期产生的固废主要有切割产生的边角料、焊渣以及员工生活垃圾。

其中，人员生活垃圾委托环卫部门统一清运处理，日产日清；产生的焊渣等由南京润宝贸易有限公司回收利用；切割产生的边角料等外售宁波玺佑贸易有限公司综合利用。

四、环境保护设施验收监测结果

安徽中钢联新材料有限公司中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程竣工环境保护验收”监测工作于 2019 年 4 月 12~13 日进行，废气、废水、噪

声及环境管理情况监查同时展开。验收监测期间，项目生产处于正常，各污染治理设施稳定运行，生产负荷达到 75% 以上，满足验收监测对生产工况的要求。

1、废气：

项目运营期焊接烟尘及切割粉尘经脉冲除尘器处理后，粉尘满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级标准要求，排气筒高度为 15 米，满足高度要求。

项目运营期产生的粉尘无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中无组织排放监控浓度限值要求。

根据《安徽中钢联新材料有限公司中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程环境影响报告表》及其环评批复内容可知，项目运营期厂房须设置 50m 的卫生防护距离。根据实地踏勘和地图测量，项目厂房外 50 米卫生防护距离内无医院、学校、居民及食品类加工企业等环境敏感目标。

2、废水：项目运营期厂区外排的生活废水中各污染物浓度均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中的三级标准。

3、噪声：项目运营期厂界四周昼间和夜间的噪声监测结果最大值均小于标准限值，其厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准，周边的声环境敏感点昼夜噪声满足 2 类标准限值要求。

五、验收结论

验收组通过现场检查和审阅有关资料，经认真讨论后认为：该项目环保手续完备、技术资料齐全，项目建设过程中严格执行了环境影响评价制度和环保“三同时”制度，基本落实了六安市裕安区环境保护局对本项目批复中提出的各项环保要求。各污染物排放满足相关环境排放标准要求，达到竣工验收要求。

建议，安徽中钢联新材料有限公司中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程竣工环境保护通过验收。

六、建议和要求

1、项目单位要进一步加强环境管理，提高职工环保意识。

2、加强对污染治理设施的日常运行维护管理，保障设施正常稳定运行，确保各项污染物做到稳定达标排放。

3、加强对一般固废暂存场所及危险固废暂存场所的建设、管理及维护；焊渣等不得露天堆放，须及时清理、收集，分类存放，定期清运；确保废物资源化、减量化、无害化。

4、依据环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号）要求，建设单位尽快完成自主验收手续，并进行网上填报等工作。

5、加强厂区的生产循环用水管理，对产区的循环水池等进行防渗处理，切割循环用水等不得进入雨水管网，须做到生产用水沉淀循环使用，不外排。

6、进一步完善打磨工段粉尘治理，减少粉尘无组织排放。



中钢联年产 8 万吨高新金属复合材料生产基地建设项目一期工程

[illegible]