

其他需要说



项



成都共同制管有限公司

不锈钢管材生产线技改升级项目竣工环境保护验收

其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将其他需要说明的事项介绍如下：

一、项目基本情况介绍

为满足市场对高品质不锈钢管材管件的需求，成都共同制管有限公司投资 300 万元利用厂内现有 2 号车间西南侧预留区域以及 1 号车间北侧区域建设“不锈钢管材生产线技改升级项目”，建筑面积约为 4200m²，项目建设 4 条不锈钢外覆塑管生产线，5 条不锈钢内衬塑管生产线以及 5 条激光下料生产线。

成都共同制管有限公司委托四川省国环环境工程咨询有限公司编制了《成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目环境影响报告表》，2020 年 6 月 23 日，成都市青白江生态环境局出具了《关于成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目环境影响报告表的批复》（成青环承诺环评审（2020）40 号），批准项目建设。建设内容：建筑面积约为 4200m²，建设 4 条不锈钢外覆塑管生产线，5 条不锈钢内衬塑管生产线以及 5 条激光下料生产线。在 1 号车间北侧区域内将 1 条管接头生产线（包含 1 条弯头体生产线）进行技术改造，将现有 1 条管接头生产线改为 5 条激光下料生产线，同时保留现有弯头体生产线部分，将 5 条激光下料生产线和 1 条弯头体生产线迁至 2 号车间西南侧预留区域内，同时在 2 号车间西南侧新建 4 条不锈钢外覆塑管生产线。此外在现有 1 号车间北侧区域内新建 5 条不锈钢内衬塑管生产线。本项目对现有厂区内产能进行调整，新增管接头生产能力 500t/a，将现有年产 500t（含 150t 弯头体生产）管接头扩能为 1000t 管接头（原 150t 弯头体生产能力不变），新增不锈钢外覆塑管年产量约 20 万支，新增不锈钢内衬塑管年产量约 65 万支。

本项目于 2020 年 7 月开工建设，2021 年 7 月项目主体工程竣工，2021 年 9 月投入试生产运行。2021 年 11 月，受成都共同制管有限公司的委托，四川省国环环境工程咨

询有限公司承担该项目的竣工环境保护验收调查任务。

本次环境保护验收的范围如下：

(1) 主体工程：2号车间西南侧预留区的3条外覆塑生产线；

(2) 环保工程：

①废气处理：

2车间设置外覆塑生产线的有机废气和酸性废气处理措施（集气罩+喷淋塔+过滤棉+两级活性炭”进行处理，处理后的废气经排气筒 DA003 引至车间楼顶排放，排气高度为 16.5m）。

②以新带老环保措施

表 1 本次验收“以新带老”措施

污染物	现状情况	是否满足要求	本项目“以新带老”措施为本次验收范围
高压空气站噪声	空压机已采取基础减震措施，但未设置隔音墙，无明显围挡	不满足噪声隔声降噪要求	在高压空气站三面设置隔音墙，通过墙体阻隔吸收，以较少噪声源强值。
危废暂存间	地面和围堰已采取重点防渗处理，满足防渗要求，但未设置防渗托盘，未设置空桶作为应急收容设施。	不满足事故风险应急措施要求。	房间内设置防渗托盘，液体物料经桶装收集后，放置于防渗托盘内，同时设置空桶作为应急收容设施。
储油间			
沉渣堆场	现有项目沉渣堆场已设置围堰及道排沟，并采取 P6 防渗混凝土进行了一般防渗处理，但围堰出现破损等现象。	存在渗滤液泄漏风险。	沉渣堆场设置不低于 80cm 高的围堰，并采取一般防渗处理，采用等级 P6 防渗混凝土进行处理。

本项目未建设生产线不在本次验收范围内，食堂等公辅设施均依托现有工程，若之后企业重新建设该生产线，则另行验收。

二、环保设施设计、施工和验收过程简况

1、设计简况

(1) 废气：本项目运营期的废气为非甲烷总烃和氯化氢

①非甲烷总烃

本项目外覆塑在加工过程中，物料受高温作用少量分子间会产生断链、聚合、分解等，从而产生微量游离单体，主要污染因子为乙烯、丙烯、二聚合物等，以挥发性有机废气（以非甲烷总烃 NMHC 计）。

本项目不锈钢外覆塑管在 2 号车间西南侧预留区域生产，在 3 台挤塑机挤出口处设置集气罩（3 个）对挥发性有机废气进行收集，废气通过管道至 2 号车间南侧喷淋塔+过滤棉+两级活性炭吸附装置进行处理后经 16.5m 排气筒排放。



②氯化氢

不锈钢外覆塑过程中，部分产品会使用到 PVC 颗粒料进行覆塑处理，外覆塑调整加热在 130℃~150℃ 区间。根据 PVC 物料的理化性质分析，在此温度下塑料原料 PVC 在熔融过程中基本不发生分解，不产生碳链焦化气体，但原料中有少量未聚合的单体（HCl）在高温下会有部分挥发出来。本项目氯化氢废气与有机废气采取串联处理方式进行处理，PVC 颗粒料挤塑过程中产生的氯化氢废气同有机废气一起经 3 台外覆塑挤塑机挤出口处设置的集气罩进行收集，引至 2 号车间南侧的喷淋塔+过滤棉+两级活性炭吸附装置进行处理，经 1 根高 16.5m 排气筒排放。

（2）废水：

本项目车间洗手废水先经油水分离器处理，食堂废水先经现有厂区食堂隔油池（6m³）处理，上述废水经处理后同其他生活废水一起经厂区内现有预处理池（总有效容积 54m³）处理后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，最后进入青白江区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311—2016）中工业园区集中式污水处理厂排放限值后排入长流河。

（3）噪声：

a. 选用了符合国家标准的低噪声设备，定期进行设备检修，保证设备的正常运行，降低故障性噪声排放。

b. 优化了设备布局，各生产设备均布置在车间内，利用厂房进行隔声；合理布置厂区平面，有效利用距离衰减。

c. 各产噪设备底部采取了基础减振措施。

d. 合理安排生产时间，严格落实了夜间不进行生产。

（4）固体废弃物：

本项目产生的废管材及边角料交由成都市新津县谊云废旧回收有限公司处置，餐厨垃圾（含废油脂）交由四川健骑士生物科技有限公司处理，污泥和生活垃圾交由环卫处置；废活性炭和废过滤棉交由成都川蓝环保科技有限责任公司处置。

2、施工简况

建设单位已将环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的建设进度和资金均得到了保证，项目建设过程中实施了环境影响报告表及其审批决定中提出的环境保护对策措施。

3、验收过程简况介绍

受成都共同制管有限公司委托，四川省国环环境工程咨询有限公司（检验检测机构资质认定证书编号：172312050503）开展其竣工环保验收工作。

根据国家相关法律法规要求，四川省国环环境工程咨询有限公司于2021年11月22日~23日进行了现场监测及调查，验收监测期间，项目正常对外开放营运，满足工况要求。2022年1月完成验收报告表编写工作，2022年1月25日，成都共同制管有限公司组织了专家，形成了项目验收组，验收组对该项目配套建设的废水、废气、噪声、固废污染防治设施建设、运行及各项环保措施的落实情况进行了现场勘查、调查，在资料查阅和听取验收监测报告编制单位的汇报基础上，经过认真讨论，形成验收意见。验收意见结论如下：

成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目环保审查、审批手续完备，配套的污染防治设施及措施基本按环评要求建成和落实，所测污染物达标排放，通过竣工环境保护验收。

4、公众意见及处理情况

根据调查，项目设计、施工期间未收到过公众反馈意见或投诉。

三、其他环境保护措施的落实情况

1、制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

为全面搞好环境保护工作，根据环保法律、法规、制度要求，结合本项目的管理特点，进一步明确职能部门、从业人员应履行的环保职责。

本项目设立了专职人员负责环境管理和档案管理工作，将环保工作纳入日常工作当中，对环保设施建立了定期检查、维护制度，保证环保设施正常运转。验收监测期间各环保设施正常。

(2) 环境风险防范措施

项目根据自身实际情况建立了环境风险防范措施，设置了消防设施。

2、配套措施落实情况

本项目不涉及区域削减及淘汰落后产能、不涉及防护距离及居民搬迁。

3、其他措施落实情况



本项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。

四、整改情况

本项目无需要整改。

建设单位：成都共同制管有限公司

