

# 建设项目竣工环境保护 验收监测报告表

项目名称：不锈钢管材生产线技改升级项目

建设单位：成都共同制管有限公司

四川省国环环境工程咨询有限公司

2022年1月

建设单位法人代表：陈工力

编制单位法人代表：王上辅

项目 负责人：尹基宇

填 表 人：郭婧婧

建设单位： (盖章)

电 话： 17364772383

邮 编： 610300

地 址： 成都市青白江区工业集中  
发展区向阳路 139 号

编制单位： (盖章)

电 话： 028-83395555

邮 编： 610011

成都市锦江区工业园区锦  
地 址： 华路三段 88 号汇融广场 1  
栋 4 单元 (B 座) 28 层

## 目 录

前言.....	1
表一 项目概况 .....	4
表二 建设项目工程概况 .....	7
表三 主要污染物的产生、治理及排放 .....	20
表五 验收监测质量保证及质量控制 .....	39
表七 验收监测结果 .....	43
表八 验收监测结论 .....	48
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	50

## 附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2-1 外环境关系和监测布点图
- 附图 2-2 青白江区工业集中发展区用地规划图
- 附图 2-3 “蓉欧+”陆港产业园用地规划图
- 附图 3 全厂平面布置图和本次验收范围图
- 附图 4-1 1号车间平面布置图
- 附图 4-2 2号车间平面布置图
- 附图 5 现场照片

## 附件

- 附件 1-1 不锈钢管道及配件生产基地项目环评批复
- 附件 1-2 不锈钢管道及配件生产基地项目废气、水和噪声验收专家意见
- 附件 1-3 不锈钢管道及配件生产基地项目固体废物验收意见
- 附件 1-4 不锈钢管材生产线技改升级项目环评批复
- 附件 2 固定污染源排污登记回执
- 附件 3 与川蓝签订 危废收集转运贮存合同
- 附件 4 废水、废气和噪声监测报告
- 附件 5 一般固废购销合同
- 附件 6 餐厨垃圾处理合同
- 附件 7 企业事业单位突发环境事件应急预案备案表
- 附件 8 2021 年危废转移联单
- 附件 9 竣工环境保护验收监测委托书

## 前言

成都共同制管有限公司位于成都市青白江区向阳路 139 号，主要进行不锈钢管道及配件的生产，2017 年，其母公司成都共同管业集团股份有限公司投资 20000 万元通过购买成都焊研威达科技股份有限公司已建的全部厂房、办公楼及公辅设施供子公司成都共同制管有限公司和成都共同散热器有限公司建设项目使用。成都共同制管有限公司使用原成都焊研威达科技股份有限公司已建厂房 17000m<sup>2</sup>、食堂、办公楼以及其公辅设施等。成都焊研威达科技股份有限公司已于 2007 取得了环评批复，并于 2015 年取得了竣工验收批复。

成都共同制管有限公司与成都共同散热器有限公司（主要从事散热器、散热片生产制造）同为成都共同管业集团股份有限公司旗下子公司。

成都共同制管有限公司自 2017 年入驻成都市青白江区工业区至今，进行了两次环评（分别为 2017 年和 2020 年）和一次验收（2019 年），本次环保验收监测表拟对第二次环评进行验收，具体情况如下：

### 一、第二次“不锈钢管材生产线技改升级项目”环评

项目名称：不锈钢管材生产线技改升级项目

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 4200m<sup>2</sup>，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，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 4200m<sup>2</sup>，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。

## 二、本次对“不锈钢管材生产线技改升级项目”验收内容

2021 年 11 月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派专业技术人员对本项目进行了现场踏勘。

经过现场勘查，现有 1 号车间北侧区域内仅放置有 2 条内衬塑生产线设备，未投入生产，现状为仓库。2 车间西南侧预留区仅设置 3 条外覆塑生产线，目前正常生产；5 条激光下料生产线以及 1 条原有弯头体生产线均未建设。

本项目依托的办公楼和食堂已经于 2019 年 1 月 10 日获得了《成都共同制管有限公司不锈钢管道及配件生产基地项目（分期）（废气、废水、噪声污染防治设施）自主竣工环境保护验收结论》的专家审查意见。并于 2019 年 5 月 28 日获得了《成都共同制管有限公司不锈钢管道及配件生产基地项目（分期）主体工程配套建设的固体废物污染防治设施竣工环境保护验收意见》（青环验[2019]50 号）

### 则本次只对 2 车间 3 条外覆塑生产线进行验收。

本项目 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。

目前该项目主体设施和环保设施运行稳定。技术人员在现场踏勘、查阅了相关技术资料的基础上，编制了本项目竣工环境保护验收监测方案，并于 2021 年 11 月 22 日-2021 年 11 月 23 日进行了现场监测，根据现场监测和检查结果，编制完成了本项目验收监测报告表的编制。

表 1 本次验收产品类别一览表

时间	项目	建设内容	全厂产品方案变化
2020.6	本项目	生产区：2 号车间为制管车间，内置不锈钢管材生产线、管接头生产线、不锈钢外覆塑管生产线和激光下料生产线；1 号车间的北侧作为内衬塑车间，内置 5 条不锈钢内衬塑管生产线； 成品库：1 个，位于 3 号车间内； 办公区：办公生活楼 1F 部分房间； 住宿区：位于办公生活楼 3 楼及 4 楼，供 20 人住宿（原有 30 人，合计 50 人）； 食堂：位于厂区西侧办公生活楼 1 楼，占地面积 100m <sup>2</sup> ，与成都共同散热器有限公司共用食堂；	不锈钢管材：14000t/a；  其中 1500t 用于不锈钢外覆塑管生产（ <b>在本次验收范围内</b> ），1500t 用于不锈钢内衬塑管生产（ <b>未建设，不在本次验收范围内</b> ），1000t 用于管接头生产（ <b>未建设，不在本次验收范围内</b> ）；  此外，生产的 1000t 管接头中（ <b>未建设，不在本次验收</b>

	产能：项目建成后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，新增不锈钢管接头年产量 500 吨。	范围内），150t 用于弯头体生产（未建设，不在本次验收范围内），剩余 750t 外售。
--	--	--

本次环境保护验收的范围为：

(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 2 本次验收“以新带老”措施

污染物	本项目“以新带老”措施为本次验收范围
高压空气站 噪声	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 储油间	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。
沉渣堆场	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。

本次验收监测内容：

- 1、环境影响报告表、环评批复中提出的环境保护措施落实情况及其效果；
- 2、废气污染物排放浓度监测及总量计算；废水污染物排放浓度监测及总量计算；厂界噪声监测。
- 3、固废处置措施检查，以及新带老措施。
- 4、环境管理检查。

表一 项目概况

建设项目名称	成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目				
建设单位名称	成都共同制管有限公司				
立项审批部门	青白江区行政审批和营商环境建设局				
建设项目性质	新建 改建√ 技改 迁建				
建设地点	成都市青白江区工业集中发展区向阳路 139 号				
环评批复时间	2020 年 6 月	开工日期	2020 年 7 月		
试生产时间	2021 年 9 月	现场监测时间	2021 年 11 月 22 日-23 日		
环评报告表审批部门	成都市青白江生态环境局	环评报告编制单位	四川省国环环境工程咨询有限公司		
环保设施设计单位	四川科威森环保环保科技有限公司	环保设施施工单位	四川科威森环保环保科技有限公司		
投资总概算	300 万元	环保投资总概算	38.3 万元	比例	12.77%
实际总投资	200 万元	实际环保投资	31.3 万元	比例	15.65%
验收调查依据	<p>(1) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令 682 号）；</p> <p>(2) 建设项目环境保护管理条例（1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令 253 号发布，根据 2017 年 7 月 16 日《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订）；</p> <p>(3) 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（中华人民共和国环境保护部，国环规环评【2017】4 号，2017 年 11 月 20 日）；</p> <p>(4) 生态环境部办公厅 2018 年 5 月 16 日印发《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；</p> <p>(5) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函 2020-688 号文）</p> <p>(6) 《成都市生态环境局关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（成环审函 2021-521 号文）；</p> <p>(7) 《成都市生态环境局关于贯彻落实〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的通知》（成都市生态环境局，成环发</p>				

	<p>【2018】8号，2018年1月3日）；</p> <p>(8) 《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》(2019.8.26 (成环发〔2019〕308号))</p> <p>(9) 本项目已于2020年5月18日在青白江区行政审批和营商环境建设局进行了备案(川投资备【2019-510113-33-03-412094】JXQB-0433号。</p> <p>(10) 2020年5月，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》的环境影响报告表；</p> <p>(11) 2020年6月，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审查批复》(成青环承诺环评审(2020)40号)；</p> <p>(12) 竣工环境保护验收监测委托书(2021年11月)。</p>																																	
<p>验收监测标准</p>	<p><b>1、废水：</b>执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准，NH<sub>3</sub>-N、总磷参照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) A级标准。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1-1 废水排放标准</b></p> <table border="1" data-bbox="470 1310 1345 1379"> <thead> <tr> <th>项目</th> <th>pH</th> <th>COD</th> <th>BOD<sub>5</sub></th> <th>SS</th> <th>NH<sub>3</sub>-N</th> <th>石油类</th> <th>总磷</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>标准值 (mg/L)</td> <td>6~9</td> <td>500</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>45</td> <td>30</td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>2、废气：</b>氯化氢执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准和无组织排放标准，VOCs执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB51/2377—2017)表3中表面涂装行业排放标准和表5中无组织排放浓度限值。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1-2 废气排放标准</b></p> <table border="1" data-bbox="462 1753 1353 1919"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物名称</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m<sup>3</sup>)</th> <th colspan="2">最高允许排放速率 (kg/h)</th> <th rowspan="2">无组织排放浓度限值 (mg/m<sup>3</sup>)</th> </tr> <tr> <th>排放高度 (m)</th> <th>二级</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>氯化氢</td> <td>100</td> <td>16.5</td> <td>0.311</td> <td>0.20</td> </tr> <tr> <td>VOCs</td> <td>60</td> <td>16.5</td> <td>4.42</td> <td>2.0</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>3、噪声：</b>营运期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》</p>	项目	pH	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	石油类	总磷	标准值 (mg/L)	6~9	500	300	400	45	30	8	污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	排放高度 (m)	二级	氯化氢	100	16.5	0.311	0.20	VOCs	60	16.5	4.42	2.0
项目	pH	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	石油类	总磷																											
标准值 (mg/L)	6~9	500	300	400	45	30	8																											
污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )																														
		排放高度 (m)	二级																															
氯化氢	100	16.5	0.311	0.20																														
VOCs	60	16.5	4.42	2.0																														

(GB12348-2008) 3 类标准。

表 1-3 噪声排放标准

项目	昼间	夜间
营运期排放标准[dB (A)]	65	55

## 表二 建设项目工程概况

### 2.1 地理位置及外环境关系

本项目位于成都市青白江区向阳路 139 号，本项目技术改造系在厂区已建厂房内进行建设，不新增用地。本项目地处青白江区城区东南侧、常年主导风向侧风向，项目所在厂区周围 500m 范围内以生产企业为主，无居民集中居住点、学校、医院、名胜古迹、风景区、自然保护区等重要环境敏感点，本次技术改造完成后，以 1 号车间及 2 号车间边界为起点划定 100m 的卫生防护距离，根据现场踏勘，本项目卫生防护距离主要包络了成都共同制管有限公司厂区，超出厂区部分主要包络了青白江大成工业园（机械加工制造以及轻工等企业）、成都科华重型轴承有限公司（生产销售大型和特大型轴承）和成都德鲁格科技有限公司待建空地（生产地面飞行器、直升飞机的零部件），不涉及居民住宅、学校、医院及食品、医药等生产企业分布，外环境满足本项目卫生防护距离要求。

根据现场查勘，项目实际外环境现状与环评时外环境现状无明显变化。项目无遗留环保问题，项目施工期间亦无收到关于环保问题的投诉。根据实地调查，本项目工程不涉及文物保护、风景名胜等环境敏感目标。工程地理位置见附图 1，项目外环境关系见附图 2。

### 2.2 项目（工程）建设概况

#### 2.2.1 项目名称、性质及地点

项目名称：不锈钢管材生产线技改升级项目

建设单位：成都共同制管有限公司

建设地点：成都市青白江区向阳路 139 号

建设性质：改建

#### 2.2.2 建设规模、内容

##### （1）工程建设内容

“不锈钢管材生产线技改升级项目”位于成都市青白江区向阳路 139 号青白江大同工业园区内，占地 4200 m<sup>2</sup>，现有 1 号车间北侧区域内仅设置有 1 条管接头生产线（包含 1 条弯头体生产线），本项目拟对管接头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，将上述生产线全部迁至 2 号车间西南侧预留区域内，同时在该区域新建 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。

根据现场勘查，只有 2 车间的 3 条外覆塑生产线建设并投运，本次验收范围只包含 2 车间的 3 条外覆塑生产线集气环保设施。针对其他生产线，若企业后期重新建设并投运，应另行验收。

### (2) 产品方案

“不锈钢管材生产线技改升级项目”（以下统称“本项目”）实施后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），同时新增不锈钢外覆塑管年产量约 20 万支（约 1641.5t），新增不锈钢内衬塑管年产量约 65 万支（约 3770t）。

本次验收只涉及新增 3 条外覆塑生产线，产能 1641.5t/a，外覆塑净重 141.5t/a，具体产品方案验收情况表：

表 2-1 改建后全厂产品方案一览表

产品名称	型号规格	用途	依托现有产品	环评审批产品方案	本次验收产品方案	本次验收范围
不锈钢管材	口径 15~300mm	给水管道和燃气管道	1500t (2019 年已验收)	/	1500t	
不锈钢外覆塑管材			/	20 万支 (1641.5t)	141.5t 为外覆塑净重	本次验收范围
合计			1500t	1641.5t	1641.5t	/

### (3) 工程投资

本项目工程实际总投资 200 万元，其中环保投资实际为 25 万元，占总投资的 11.25%，主要用于废水、废气、噪声、固废治理等。

### (4) 建设项目组成及主要环境问题

表 2-2 本项目环评与实际建设内容对比

名称	环评建设内容及规模		实际建设内容及规模	变化情况	主要环境问题
主体工程	生产厂房	1 号车间北侧区域：建筑面积约 2400m <sup>2</sup> ，H=16.5m，轻钢结构，内置 5 条不锈钢管材内衬塑生产线。	1 号车间北侧区域：建筑面积约 2400m <sup>2</sup> ，H=16.5m，轻钢结构，未建设内衬塑生产线，目前作为仓库使用	未建设生产线	有机废气、废品、噪声
		2 号车间西南侧预留区：建筑面积约 1800m <sup>2</sup> ，	2 号车间西南侧预留区：建筑面积约	生产线数量减	有机废气、废品、噪声

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监测表

		H=16.5m, 轻钢结构。内置 4 条不锈钢外覆塑管生产线、5 条激光下料生产线以及 1 条原有弯头体生产线。	1800m <sup>2</sup> , H=16.5m, 轻钢结构。内置 3 条不锈钢外覆塑管生产线	少		
仓储 (2019 年已验收)	原料堆存区	不锈钢管材原料从 2 号车间产品线内直接调运至项目区。	与环评一致	/	/	
	辅料堆存区	辅料堆放至本项目生产线旁预留区域。	与环评一致	/	环境风险	
	成品库	位于 3 号车间内, H=16.5m, 轻钢结构。	与环评一致	/	/	
	储油间	1 间, 位于厂区西侧, 建筑面积 16m <sup>2</sup> 。	与环评一致	/	环境风险	
办公生活设施 (2019 年已验收)	办公室	位于厂区内现有办公生活楼内 1F 部分区域。	与环评一致	/	生活废水、 生活垃圾	
	食堂	位于厂区内现有办公生活楼 1F 内, 占地面积 100m <sup>2</sup> , 与成都共同散热器有限公司共用食堂	与环评一致	/		
	住宿	位于厂区内现有办公生活楼 3-4F 内, 供 20 人住宿 (原有 30 人, 合计 50 人)	与环评一致	/	/	
辅助工程 (2019 年已验收)	循环冷却水池	1 个, 有效容积约 5m <sup>3</sup> , 地理式, 位于 2 号生产车间外南侧现有循环水系统处, 用于提供项目生产设备所需冷却水。	与环评一致	/	噪声	
	高压空气站	1 套, 位于 2 号生产车间外南侧, 用于提供项目生产所需压缩空气, 本次新增 1 台空压机设备。	本次未新增 1 台空压机	未新增空压机	噪声	
公用工程	供水	市政管网供给	与环评一致	/	/	
	供电	市政电网供电, 厂区内设置分电柜	与环评一致	/	/	
	供气	市政燃气管网供给	与环评一致	/	/	
	消防		消防给水加压泵、消防给水管网供给	与环评一致	/	/
			消防水池 1 个, 有效容积 45m <sup>3</sup> , 位于 3 号生产车间西侧。	与环评一致	/	/
厂区道路	厂区内设置环状道路, 满足运输及消防要求。	与环评一致	/	/		
环保工程	污水处理	预处理池	1 个, 位于生活办公楼东南侧, 地理式, 有效容积 54m <sup>3</sup>	与环评一致	/	污泥
		隔油池	1 个, 位于生活办公楼东南侧, 地理式, 有效容积 6m <sup>3</sup>	与环评一致	/	废油脂
	减噪设施	基础减震、消音、隔音等	与环评一致	/	/	

固体废物	一般废物暂存区 1 个, 位于厂区西北角, 建筑 100m <sup>2</sup> 。		与环评一致	/	/	
	危险废物暂存间 1 个, 位于厂区西北角, 建筑 12m <sup>2</sup> 。		与环评一致	/	环境风险	
废气治理	有机废气	废气采取“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。	与环评一致	/	危险废物	
	氯化氢		与环评一致	/	循环使用	
	抛光粉尘	抛光粉尘经袋式除尘器收集处理后, 接入本次新增喷淋塔+过滤棉+两级活性炭装置内, 最终经排气筒 DA003 引至车间楼顶排放, 排气高度为 16.5m。	因弯头体生产线未建设, 相应抛光环保设施也未建设	未建设生产线	/	
	下料烟尘	经激光下料机自带喷雾装置处理 (降尘效率 90%) 后, 剩余部分通过开关设备橱柜过程逃逸至车间内无组织扩散	因激光下料生产线未建设, 相应抛光环保设施也未建设	未建设生产线	/	
	油烟废气	经油烟净化器处理后引至办公楼楼顶排放	与环评一致	/	/	
	天然气燃烧废气	无组织自由扩散	与环评一致	/	/	
	地下水污染	危废暂存区、储油间、事故应急池设置为重点防渗区, 危废暂存间防渗技术要求等效粘土防渗层 Mb≥6.0m 防腐, 渗透系数 < 10 <sup>-10</sup> cm/s, 其余重点防渗区防渗技术要求等效粘土防渗层 Mb≥6.0m 防腐, 渗透系数 < 10 <sup>-7</sup> cm/s; 生产车间等设		根据环评中以新带老要求: 应对危废暂存间和储油间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。根据现场调查, 符合环评中以新带老要求。		/

		置为一般防渗区,防渗技术要求等效粘土防渗层Mb≥1.5m,渗透系数<10 <sup>-7</sup> cm/s,办公区等设置为简单防渗区,进行地面硬化			
	以新老措施	①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。 ②危废暂存间、储油间: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。 ③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。	与环评一致	/	/

表 2-3 依托工程与实际建设内容对比

项目	内容	环评依托情况	实际依托情况	变动情况
原料	现有厂区年产14000t/a各型不锈钢管材管件(口径15~300mm)	本项目设计外覆塑加工量为1500t/a,内衬塑加工量1500t/a,激光下料管接头1000t/a,原料来自现有厂区自产管材管件	本项目设计外覆塑加工量为1500t/a	激光下料和内衬塑均未建设,本项目实际产能低于环评文件
辅助工程	循环冷却系统	1个,有效容积约10m <sup>3</sup> ,位于2号生产车间外南侧,目前闲置。	本次拆除2号生产车间外南侧循环水系统,新建1个5m <sup>3</sup> 埋地式的循环水池,用于供给本项目所需循环冷却水。本项目所需循环水量为4.5m <sup>3</sup> ,新建循环水池满足本项目循环水需求。	与环评一致 /
	高压空气站	1套,位于2号生产车间外南侧,用于提供项目生产所需压缩空气。	本项目生产所需压缩空气由该高压空气站进行供给,本次建设新增空压机1套,同时对高压空气站加装隔声棉以减少该区域噪声源强。	与环评一致 /
公用工程	供水工程	市政给水管网供水,厂内敷设给水管道	依托现有给水管网	与环评一致 /
	供电工程	市政电网供电,自建配电房	依托原厂现有输配电设施,厂房内做局部改造	与环评一致 /
	排水工程	配套雨水、污水管网,实现雨污分流	依托现有雨污管网	与环评一致 /
	消防工程	消防给水加压泵、消防给水管网供给 消防水池1个,有效容积45m <sup>3</sup> ,位于3号生产车间西侧。	依托现有消防给水管网 依托现有消防水池	与环评一致 与环评一致 /

仓储工程	成品库	3号车间设置为成品与半成品库房，轻钢结构，H=16.5m	依托该成品库对本项目产品进行堆放	与环评一致	/
	储油间	项目西侧设置储油间1间，用于堆放厂区内生产所需液压油。	本项目仅弯头体生产工艺需使用液压油，该生产工艺为厂区内现有工艺，本项目实施后不新增液压油用量。	弯头体生产线为建设，液压油用量总体不改变	弯头体生产线未建设
办公及生活设施	员工食堂	厂内已建员工食堂，位于办公生活楼1楼，满足100人就餐需求	本项目新增劳动定员20人，原项目56人，成都共同散热器有限公司劳动定员约20人，合计96人，满足本项目人员就餐需求。	与环评一致	/
	员工宿舍	厂内已建4层办公生活楼1栋，3-4F设置为员工住宿，满足50人住宿需求	本项目新增劳动定员20人，现有住宿人数30人，合计50人，满足本项目员工住宿需求。	与环评一致	/
环保工程	预处理池	预处理池1座，有效容积均为54m <sup>3</sup>	本项目新增废水2.38m <sup>3</sup> /d，现有项目废水量4.216m <sup>3</sup> /d，项目实施后全厂废水量合计为6.596m <sup>3</sup> /d，预处理池水力停留时间以1d计，则所需最小容积为6.596m <sup>3</sup> ，因此现有预处理池能够满足处理需要。	与环评一致	/
	油水分离器	在2号车间洗手处设置油水分离器一个，处理效率0.3m <sup>3</sup> /h，用于员工洗手废水隔油，车间地面采用扫帚干法清扫。	目前现有厂区内车间地面清洁废水及洗手废水排放量合计为0.17m <sup>3</sup> /d，本项目在现有车间内进行改造建设，不新增车间地面清洁用水，本次新增劳动定员20人，新增洗手废水产生量为0.085m <sup>3</sup> /d，项目实施后全厂车间地面清洁废水和洗手废水排放量为0.255m <sup>3</sup> /d，现有厂区设置1台处理能力为0.3m <sup>3</sup> /h的油水分离器，完全满足车间废水处理需求。	与环评一致	/
	隔油池	1座，地埋式，容积为6m <sup>3</sup>	本项目新增食堂废水0.255m <sup>3</sup> /d，现有项目食堂废水量0.714m <sup>3</sup> /d，项目实施后全厂废水量合计为0.969m <sup>3</sup> /d，隔油池水力停留时间以8h计，则所需最小容积为0.323m <sup>3</sup> ，因此现有隔油池能够满足处理需要。	与环评一致	/
	一般固废暂存间	一般废物暂存区1个，位于厂区西北角，建筑100m <sup>2</sup> ，用于对堆存厂区内产生的一般固体废物。	本项目实施后，新增废物主要为废内衬塑管及边角料，目前该一般固废暂存间尚有剩余位置，建设单位在增加一般固废清运频次的情况想，本项目新增废物依托该一般固废暂存间完全可行。	与环评一致	/

危废暂存间	1个，位于厂区西北角，建筑12m <sup>2</sup> 。用于暂存厂区内产生的废液压油、油水分离区废油、废油桶等。	本项目实施后，新增危险废物为废活性炭和废过滤棉，活性炭暂存于活性炭箱内、过滤棉暂存于过滤棉装置内。本项目仅弯头体生产线会产生废液压油及废油桶，该生产线为现有厂区已建生产线，本项目实施后仅改变其建设位置，不扩大产能，不新增危险废物产生量，现有危废暂存间满足需求。	弯头体生产线未建设，现有危废暂存间满足依托条件	现有危废暂存间满足依托条件
-------	---	--	-------------------------	---------------

**(5) 主要原辅材料及能耗情况**

本项目实际生产中主要原辅材料及能耗消耗情况变化情况见下表。

表 2-4 项目实际运行中原辅材料及能源消耗情况一览表

类型	环评用量						实际用量
	名称	年用量	单位	成分或型号	主要工序	来源	
原料	不锈钢管材	4000	t	DN15~DN100	内衬塑、外覆塑、激光下料、弯头体	原项目提供	与环评一致
辅料	PE 原料	70	t	聚乙烯	外覆塑	外购	与环评一致
	PVC 原料	70	t	聚氯乙烯			
	色母粒	1.5	t	2~5mm, 聚乙烯颗粒料			
	PE 原料	1000	t	聚乙烯	内衬塑	外购	
	耐热 PE 原料	1000	t	聚乙烯			
	热熔胶	270	t	聚乙烯 30%，马来酸酐接枝聚乙烯 50%，乙烯-醋酸乙烯共聚物 20%			
	压缩空气	9.6	万 m <sup>3</sup>	/	激光下料	原项目提供	未建设，不在本次验收范围内
	液压油	2.5	t	/	弯头体	外购	
能源	水	926.3	m <sup>3</sup>	/	/	市政供给	不涉及激光下料喷雾用水实际年用水量
	天然气	1.2	万 m <sup>3</sup> /a	/	/	市政供给	与环评一致
	电	100	万 kw·h	/	/	市政供给	与环评一致

**(6) 主要设备**

项目实际建设过程主要设备与环评文件有变化，具体见下表。

表 2-5 主要生产设备一览表

序号	环评阶段	实际数量
----	------	------

	名称	数量/台	使用工序	
1	挤塑机	4	外覆塑	3
2	挤塑牵引机	4		3
3	破碎机	1		1
4	共挤挤塑机(衬塑用)	5	内衬塑	1 (只有设备, 未安装生产)
5	真空箱 (含真空泵)	5		1 (只有设备, 未安装生产)
6	塑料管牵引机	5		1 (只有设备, 未安装生产)
7	塑料切管机	5		0
8	冷却成型箱	5		1 (只有设备, 未安装生产)
9	全固态感应加热设备	5		1 (只有设备, 未安装生产)
10	激光下料机	5	激光下料	0
11	空压机	3		2 (依托原有, 本次不新增)
12	成型机	1	弯头体	0
13	整型机	1	弯头体	0
14	外抛光机	1	弯头体	0
15	内抛光机	1	弯头体	0
16	液压机	2	弯头体	0
17	循环冷却水池	1	循环冷却	1

根据调查, 项目实际设备与环评批复设备相比, 减少了内衬塑、激光下料和弯头体生产线的相关设备。

#### (7) 水平衡

**本次验收:** 根据现场调查, 未建设激光下料生产线, 不涉及激光下料喷雾用水, 喷淋塔用水循环利用不外排。则实际营运期用水量为  $2.5852^3/d$ ,  $775.56m^3/a$ , 外排废水为车间洗手废水和本项目新增 20 个员工办公生活废水, 营运期废水日最大排放量为  $1.53m^3/d$ , 年废水排放量为  $459m^3/a$ 。本次验收实际水量平衡如下图所示:

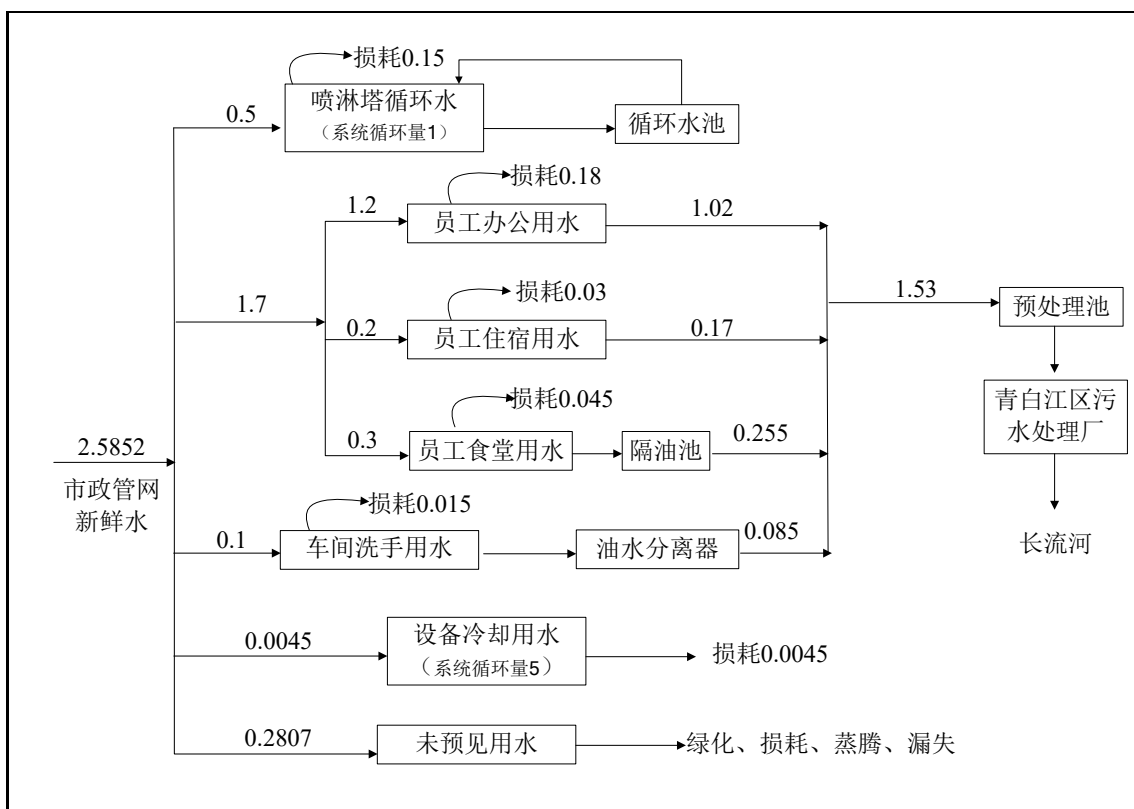


图 2-1 本项目废水流向示意图（单位：m<sup>3</sup>/d）

根据现场调查，激光下料生产线、内衬塑生产线和弯头体生产线未建设，则不涉及激光下料喷雾用水，则本项目实际年用水量 2.5852t/d，775.56t/a。

## 2.3 生产工艺和污染工序

### 2.3.1 生产工艺流程简述

根据现场调查，激光下料生产线、内衬塑生产线和弯头体生产线未建设，本项目涉及生产线只有 4 条外覆塑生产线。本项目主要工艺为不锈钢管材外覆塑，不涉及酸洗、磷化、电镀等表面处理工序。

本项目使用原料不锈钢管材为现有厂区内生产的成品管材，管材加工前无需进行预处理，通过车间内行车将成品管材调运至本项目生产线即可进行加工。

- 不锈钢外覆塑管生产工艺流程介绍：

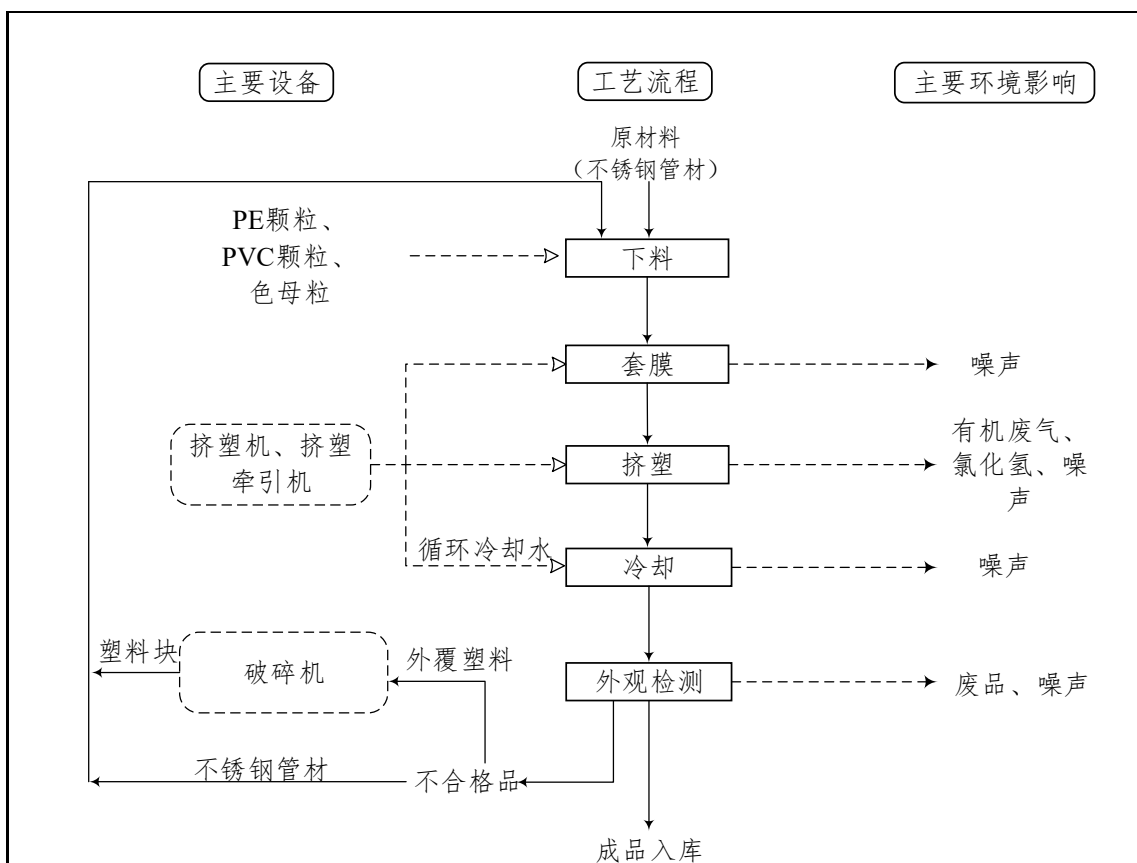


图2-2 不锈钢外覆塑管生产工艺流程及产污节点图

①下料：按照产品需求将 PE 颗粒、PVC 颗粒和色母粒人工上料至挤塑机进料筒内，其中色母粒为 PE 颗粒料的着色辅料。本项目使用的 PE 颗粒料、PVC 颗粒料和色母粒均为外购洁净颗粒料，粒径在 4~5mm 左右，其粒径较大，投料时无粉尘产生。

②套膜：将不锈钢管材放置在牵引机上，套上模具准备挤塑。

③挤塑：投入的颗粒料进入挤塑机后进行电加热，加热温度在 130℃~150℃ 之间，软化后的塑料材料通过加热从挤出头挤出，通过模具均匀附着在不锈钢管表面上。此过程会产生少量的有机废气（VOCs）。

④冷却：挤塑完成的管材通过挤塑机冷却装置，使表面的塑料材料冷却成型并固定在不锈钢管材表面，循环水冷却系统依托厂区现有。此过程主要环境影响为循环水冷却系统噪声。

⑤外观检验：人工对覆塑管材的外型尺寸、表面质量进行检测，不合格品人工刮去表面覆塑层，人工刮下的塑料送至破碎机内进行破碎，将塑料破碎成 1-2cm 的塑料块，破碎好后的塑料块返回至相同型号产品生产线再次生产。刮去

塑料层厚符合要求的不锈钢管送入牵引机重新覆塑，不合格品进行报废处理。该过程中破碎产生的塑料块其尺寸相对较大，因此破碎过程中无粉尘等污染物产生，该生产工序产生的主要污染物为废品、噪声。

⑥**成品入库**：对检验满足要求的合格品做好批次、规格、数量等信息的记录和标识，放入成品堆存区。

## 2.4 项目变动情况

根据《不锈钢管材生产线技改升级项目环境影响报告表》及成都市青白江生态环境局关于《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），本项目变动情况见表 2-6。

表 2-6 项目变动情况一览表

序号	批复及环境影响报告表要求	企业实际建设情况	变动情况
1	<p>①激光下料机采用水雾降尘，下料机内的喷雾用水经设备自带雾化装置雾化后，在激光切割位置喷出，实现湿法切割，可有效抑制下料烟尘的产生。</p> <p>②不锈钢内衬塑管拟在 5 台共挤塑机挤出口处设置集气罩（5 个）对有机废气进行收集，在固定工位进行，拟在复合工位管端设置集气罩（5 个）对废气进行收集。</p> <p>③不锈钢外覆塑管生产线拟在 4 台挤塑机挤出口处设置集气罩（4 个）对有机废气和氯化氢（HCl）进行收集。</p> <p>④弯头体抛光粉尘由抛光工位侧面集气罩（1 个）收集经 1 套袋式除尘器除尘处理后。</p> <p>⑤本项目有机废气（VOCs）、氯化氢（HCl）和弯头体抛光粉尘采用串联处理措施，弯头体抛光粉尘由抛光工位侧面集气罩（1 个）收集经 1 套袋式除尘器除尘处理后，同有机废气（VOCs）、氯化氢（HCl）一同接入“喷淋塔+过滤棉+活性炭箱”装置，最终经 1 根高 16.5m 排气筒排放。</p>	<p>外覆塑有机废气（VOCs）和 HCl 经过集气罩（3 个）收集后，引至 2 号车间南侧的喷淋塔（采用自来水进行喷淋，喷淋水循环使用，定期中和处理后排放）+过滤棉+两级活性炭吸附装置处理后经 1 根高 16.5m 排气筒排放。</p>	<p>①激光下料机生产线未建设。相应废气环保设施未建设。</p> <p>②不锈钢内衬塑生产线未建设。</p> <p>③不锈钢外覆塑生产线只建设了 3 条。</p> <p>④弯头体生产线未建设。</p>
2	<p>本项目排水采用雨、污分流的形式，雨污管网依托厂区内现有管网。</p> <p>本项目外排废水主要为车间洗手废水、喷淋塔循环废水、办公生活废水、食堂废水和住宿废水。</p> <p>本项目车间洗手废水先经油水分离器处理，喷淋循环废水先经中和处理，食堂废水先经现有厂区食堂隔油池（6m<sup>3</sup>）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 54m<sup>3</sup>）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。</p> <p>现有厂区废水已接入市政污水管网，最终纳入青白江区污水处理厂进行后续区里，本项目依托厂</p>	<p>本项目排水采用雨、污分流的形式，雨污管网依托厂区内现有管网。</p> <p>本项目外排废水主要为车间洗手废水、和办公生活废水、食堂废水和住宿废水。喷淋塔循环废水在 2 车间南侧循环水池循环回用回用。</p> <p>洗手废水设置油水分离器。隔油</p>	<p>喷淋循环水循环使用不外排</p>

	区内现有排污管网可行。	池和预处理池依托厂内现有。	
3	①选用符合国家标准低噪声设备，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。 ②优化设备布局，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，实现厂界噪声达标排放。 ③各产噪设备底部采取基础减振措施，减少噪声源强值。 ④合理安排生产时间，严格落实夜间不进行生产。	与环评一致。	无变动
4	废管材及边角料、废内衬塑管及边角料交由废品回收站回收处理；下料机烟灰、生活垃圾市政环卫部门统一清运、处理；餐厨垃圾和废油脂交四川健骑士生物科技有限公司处置；预处理池污泥交由市政环卫部门统一清掏、处理；废活性炭和废过滤棉交由有资质的单位处理	废管材及边角料交由废品回收站回收处理；生活垃圾市政环卫部门统一清运、处理；餐厨垃圾和废油脂交四川健骑士生物科技有限公司处置；预处理池污泥交由市政环卫部门统一清掏、处理；废活性炭和废过滤棉交由有资质的单位处理	内衬塑生产线未建设，不涉及废内衬塑管及边角料；弯头体生产线未建设，不涉及下料机烟灰
5	本项目划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区，划分区域如下：重点防渗区：危废暂存间、储油间和事故应急池。危废暂存间防渗技术要求为等效粘土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-10}cm/s$ ；其余重点防渗区域防渗技术要求为等效粘土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。一般防渗区：生产厂房、隔油池、预处理池、循环水池。防渗技术要求为等效粘土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。简单防渗区：办公区及厂区道路，防渗技术要求为一般地面硬化。	与环评一致	无变动
6	建设单位严格落实各项风险防范措施，制定了环境事故应急预案，定期进行演练。	与环评一致	无变动
7	以1号车间及2号车间边界为起点划定100m的卫生防护距离，本项目卫生防护距离主要包络了成都共同制管有限公司厂区，超出厂区部分主要包络了青白江大成工业园（机械加工制造以及轻工等企业）、成都科华重型轴承有限公司（生产销售大型和特大型轴承）和成都德鲁格科技有限公司待建空地（生产地面飞行器、直升飞机的零部件），不涉及居民住宅、学校、医院及食品、医药等生产企业分布，外环境满足本项目卫生防护距离要求。	与环评一致	无变动
8	以新带老措施 ①在高压空气在三面设置隔音墙，通过墙体阻隔吸收，以减少噪声源强值。 ②危废暂存间和储油间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。 ③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。	与环评一致	无变动

通过对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函 2020-688 号文)、《成都市生态环境局关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》(成环审函 2021-521 号文),本项目在实际建设过程中发生的变化不属于重大变化。

## **2.5 人员编制及工作制度**

### **1、劳动定员**

本项目劳动定员 20 人,原项目 56 人,成都共同散热器有限公司劳动定员约 20 人,合计 96 人。

### **2、工作制度**

实行一班制,每班 8 小时,年工作 300 天。

### 表三 主要污染物的产生、治理及排放

本项目主要污染物为废水、废气、噪声和固废。

#### 3.1 废气的产生、治理及排放

##### (1) 挥发性有机废气（VOCs，以非甲烷总烃计）

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。



图 3-1 外覆塑生产线和废气集气罩

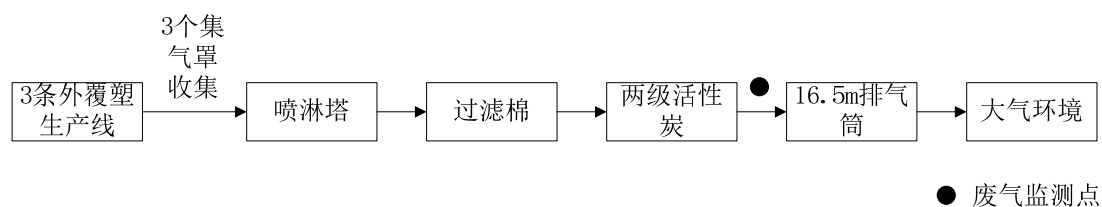


图 3-2 有机废气和酸性废气治理工艺图

##### (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。



图 3-2 氯化氢废气治理工艺图

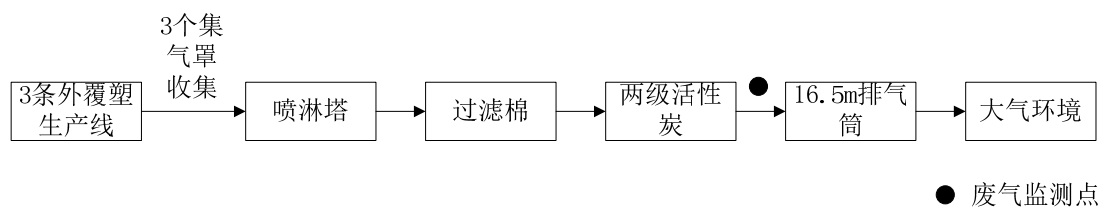


图 3-3 有机废气和酸性废气治理工艺图

综上所述，本项目废气治理措施见下表：

表 3-2 废气治理措施表

废气名称	来源	污染物	排放方式	治理设施	排气筒高度(m)	排放去向
------	----	-----	------	------	----------	------

VOCs	外覆塑	VOCs	有组织	1套喷淋塔(采用自来水进行喷淋,喷淋水循环使用,定期在循环池内中和)+过滤棉+两级活性炭吸附装置	16.5m	大气环境
氯化氢	外覆塑	氯化氢	有组织			大气环境

### 3.2 废水的产生、治理和排放

本项目排水采用雨、污分流的形式,雨污管网依托厂区内现有管网。

根据现场调查,本项目外排废水为车间洗手废水、办公生活废水、食堂废水和住宿废水,合计日最大外排量为 1.53m<sup>3</sup>/d, 714m<sup>3</sup>/a。废气处理措施的喷淋塔用水经过循环水池循环后使用,不外排。

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(6m<sup>3</sup>)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 54m<sup>3</sup>)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。

本项目废水排放及治理措施见表 3-2,废水流向示意图见下图:

表 3-2 废水排放及治理情况表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量(m <sup>3</sup> /d)	治理设施和处理能力	排放去向
办公生活污水(含食堂废水)	员工	COD、BOD <sub>5</sub> 、SS、氨氮、总磷、动植物油	连续	1.455	隔油池 4m <sup>3</sup> +预处理池 30m <sup>3</sup>	青白江区污水处理厂
洗手废水	员工	SS、石油类	间断	0.085		

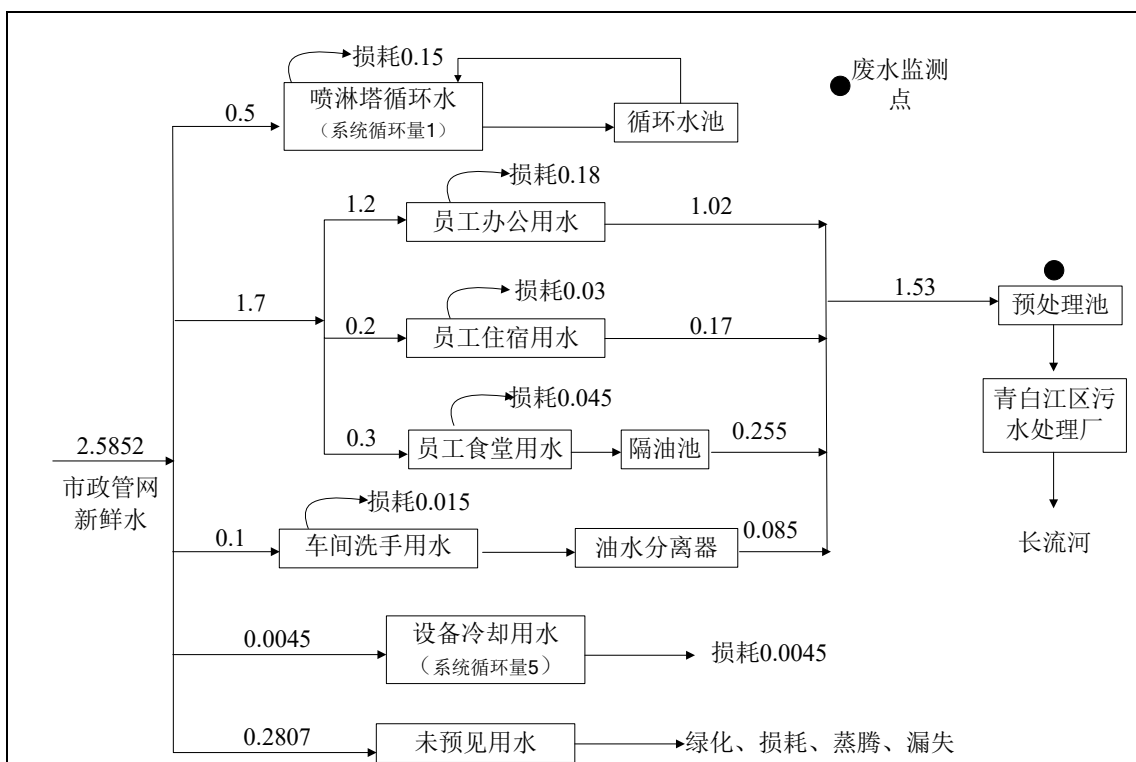


图 3-1 本项目废水流向示意图（单位：m³/d）

### 3.3 噪声的产生、治理和排放

本项目主要噪声来自于挤塑机、破碎机、牵引机、循环水泵、风机等产生的机械噪声，通过选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声措施，主要噪声源分布情况见表下表。

表 3-3 主要生产设备一览表

序号	名称	源强 dB (A)	数量/台	使用工序
1	挤塑机	70	3	外覆塑
2	挤塑牵引机	70	3	
3	破碎机	75	1	
4	空压机	80	2	
5	循环冷却水池	65	1	循环冷却

#### 噪声污染防治措施：

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。

### 3.4 固体废物的排放及治理

本项目产生的一般固废为废管材及边角料、生活垃圾和餐厨垃圾和废油脂、预处理池污泥；危险废物为废活性炭和废过滤棉。

表 3-4 本固废验收范围一览表

序号	废物名称	废物鉴别	原有项目产生量	本项目实施后原有项目产生量	本项目产生量(吨/年)	是否属于本项目验收范围
1	废活性炭	危险废物	/	/	4	是
2	废过滤棉		/	/	1.6	
3	废管材及边角料	一般固废	1.26	1.26	4	是
4	办公生活垃圾		2.4	2.4	3	是
4	食堂餐厨垃圾(含隔油池废油脂)		3	3	0.09	是
5	预处理池污泥		0.1	0.1	0.057	是

本项目固废产生情况如下所示：

#### (1) 一般固废

##### ①废管材及边角料

外覆塑管生产过程中，会产生一部分破损废管材，废管材及边角料产生量为 1.5t/a，收集后交由成都市新津县谊云废旧回收有限公司处置。

##### ②生活垃圾

本项目实施后新增员工 20 人，生活垃圾按照 0.5kg/d·人计，项目实施后全厂产生的生活垃圾量为 10kg/d，合计 3t/a。生活垃圾由环卫部门定期清运处理。

##### ③餐厨垃圾和废油脂

本项目实施后新增员工 20 人，餐厨垃圾和废油脂产生量以 0.015kg/人·d 计，项目实施后全厂产生的生活垃圾量为 0.3kg/d，合计 0.09t/a，在食堂洗碗处设置塑料垃圾桶，加盖密封，用以暂存厨余垃圾，并定期对地沟、隔油池进行清捞。餐厨垃圾集中收集后，定期交由四川健骑士生物科技有限公司统一收运、集中处置。

##### ④预处理池污泥

本项目进入预处理池的废水量为 1.53m<sup>3</sup>/d（合计 459m<sup>3</sup>/a），污泥产生量按 8kg/100m<sup>3</sup>·d（废水）计，年产生污泥约 0.037t，预处理池污泥统一委托环卫部门定期清运处置。

#### (2) 危险废物

## ①废活性炭（HW49 900-041-49）

项目营运期废气经两级活性炭吸附处理后，由 16.5m 排气筒排放，活性炭处理装置活性炭用量约为 4t/a。废活性炭暂存于活性炭箱内，定期交由有危废处理资质的单位进行更换处理。

## ②废过滤棉（HW49 900-041-49）

本项目营运期有机废气（VOCs）、氯化氢（HCl）经过集气罩收集后接入“喷淋塔+过滤棉+活性炭箱”装置，最终经 1 根高 16.5m 排气筒。营运期废过滤棉产生量约为 1.6t/a。

表 3-5 本项目固体废物处置情况表

废物名称	来源	属性	产生量 (t/a)	处置方式
废管材及边角料	外覆塑生产	一般 固废	1.5	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)	食堂、隔油池		2	交由四川健骑士生物科技有限公司
污泥	预处理池		1.5	交由环卫处置
生活垃圾	工作人员		3	交由环卫处置
废活性炭	废气处理设施	危险 废物	3.04	交由成都川蓝环保科技有限公司 责任公司处置
废过滤棉	废气处理设施		1.6	

根据上表可知建设单位已与新津县谊云废旧回收有限公司签订了《废旧物资购销合同》；已与四川健骑士生物科技有限公司签订了《餐厨垃圾处置协议书》；已与成都川蓝环保科技有限责任公司签订了《危险废物收集服务合同》，各类固体废物处置去向明确。

### 3.5 其他环境保护设施

#### 3.5.1 环境风险防范设施

为切实防范环境风险事故，项目危废间和储油间设有防渗围堰、防渗地沟及收集池，厂区设有消防通道，配置了足够的灭火器材，配备了适量的防护用品，制定了《突发环境事件应急预案》，并于 2021 年 11 月 2 日取得了成都市青白江生态环境局予以备案的意见（备案号：510113-2021-086-L）。

#### 3.5.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目涉及废气排放口共 1 个（包括工艺废气排口）、废水排放口 1 个，企业对排污口进行了规范化设置，按照排污许可证编码设置了排污口编号。

### 3.6 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际总投资 200 万元，环保投资 31.3 万元，占总投资的 15.65%。项

目环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产，落实了“三同时”要求。本项目环保设施建设及投资情况见表 3-6。

表 3-6 环保投资估算一览表单位：万元

项目		环评设计环保设施	投资 (万元)	实际建设环保设施	投资 (万元)
废水治理	施工期	利用厂区已建处理池处理	依托现有	依托现有工程	/
	运营期	依托园区已建排水系统	依托现有	依托现有工程	/
		预处理池 1 个（总容积 54m <sup>3</sup> ），位于厂区西南侧，用于处理项目产生的废水。	依托现有	依托现有工程	/
		隔油池 1 个（总容积 6m <sup>3</sup> ），位于厂区西南侧食堂北面，用于处理食堂含油废水。	依托现有	依托现有工程	/
废气治理	施工期	文明施工，湿法作业等	0.1	与环评一致	0.1
	运营期	下料烟尘经激光下料机自带喷雾装置处理（降尘效率 90%）后，剩余部分通过开关设备橱柜过程逃逸至车间内无组织扩散	/	激光下料生产线未建设，不涉及相关环保措施的建设	/
		抛光粉尘经袋式除尘器处理后，同经集气罩收集后的有机废气、氯化氢一起通过管道引至 2 号生产车间南侧两级活性炭吸附装置内，经喷淋塔（吸收效率 95%）+过滤棉+两级活性炭吸附装置（吸附效率 90%）吸附后，通过高 16.5m 排气筒 DA003 引至 2 号生产车间楼顶排放。两级活性炭箱箱体规格为 L×W×H=2.5m×2.4×2.4m，活性炭填充量为 1t，处理风量为 20000m <sup>3</sup> /h。	20	弯头体生产线未建设，不涉及相关环保措施的建设，在 2 号车间南侧建设有喷淋塔+过滤棉+两级活性炭吸附装置	15
		食堂油烟经油烟净化器处理后，通过 DA002 排气筒引至办公楼楼顶排放。	依托现有	依托现有工程	/
噪声治理	施工期	采用低噪设备，文明施工，加强管理	/	/	/
	运营期	采取基础减振、厂房隔声等措施	8	与环评一致	8
固体废物处理	施工期	建筑废物分类收集处置，生活垃圾袋装收集后交环卫部门处理，废包装料外售废旧资源回收站	0.8	与环评一致	0.8
	运营期	废液压油、油水分离器废油、含油废棉纱/废手套，定期交有资质单位处置。	0.5（每年投入）	依托现有工程	/
		废油桶交由供应商回收循环利用	/	目前作为危废交由有资质单位处置	/
		废活性炭、废过滤棉交由资质单位进行更换处置	2（每年投入）	与环评一致	2
		废管材及边角料、废内衬塑管及边角料、抛光粉尘定期交由废品回收站回收处理	2	废管材及边角料定期交由废品回收站回收处理	1
废外覆塑料收集破碎后返回生产线进行	/	与环评一致	/		

		生产。			
		餐厨垃圾交四川健骑士生物科技有限公司处置	0.4	与环评一致	0.4
		下料机烟灰、生活垃圾交由环卫部门清运	1	未建设激光下料生产线，不涉及下料机烟灰；生活垃圾交由环卫部门清运	0.5
		预处理池污泥托交由环卫部门定期清掏	0.5	预处理池交由环卫部门定期清掏	0.5
地下水防范措施	运营期	<b>重点防渗区：</b> 危废暂存间、储油间、事故应急池。重点防渗区防渗技术要求为等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-10}cm/s$ 。 <b>一般防渗区：</b> 生产厂房、隔油池、预处理池、循环水池。防渗技术要求为等效粘土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。 <b>简单防渗区：</b> 办公区及厂区道路，防渗技术要求为一般地面硬化。	1	与环评一致	1
环境风险	运营期	安装消防设施，设置禁火标志，建立危废台账，制定化学品内部管理方案和风险应急预案	2	与环评一致	2
<b>合 计</b>			<b>38.3</b>		<b>31.3</b>

表 3-7 本项目“以新带老”措施落实情况

污染物	环评要求整改措施	本项目实际整改措施	是否与环评一致
高压空气站噪声	在高压空气在三面设置隔音墙，通过墙体阻隔吸收，以减少噪声源强值。	在高压空气在三面设置隔音墙，通过墙体阻隔吸收	已落实，与环评一致
危废暂存间	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。	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。	已落实，与环评一致
储油间			
沉渣堆场	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。	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。	已落实，与环评一致

本次验收环保措施如下所示：

	
<p>危废暂存间</p>	<p>危废暂存间重点防渗和液体容器底部托盘</p>
	
<p>高压空气站墙体阻隔</p>	<p>沉渣堆场设置不低于 80cm 高的围堰和防渗处理</p>
	
<p>废气处理装置</p>	<p>喷淋塔循环水池</p>



外覆塑生产线



外覆塑生产线有机废气收集装置



外覆塑废气输送管道





活性炭箱



喷淋塔



活性炭吸附格

	
<p>碱洗喷淋塔操作说明</p>	<p>活性炭装置操作说明</p>

## 表四 环境影响评价结论及环境影响评价批复

## 4.1 环境影响评价结论

## 4.1.1 工程概况

成都共同制管有限公司“不锈钢管材生产线技改升级项目”位于成都市青白江区向阳路139号,现有1号车间北侧区域内仅设置有1条管接头生产线(包含1条弯头体生产线),本项目拟对管接头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,将上述生产线全部迁至2号车间西南侧预留区域内,同时在该区域新建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。本项目实施后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(约1641.5t),新增不锈钢内衬塑管年产量约65万支(约3770t)。项目总投资300万元,环保投资约38.3万元,占总投资12.77%,预计2020年6月建成投产。

## 4.1.2 项目实施审批承诺制符合性分析

根据《成都市环境保护局关于印发成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案的通知》(成环发〔2018〕449号)和《成都市生态环境局关于印发成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单》(成环发〔2020〕154号),本项目与上述文件审批承诺制符合性分析如下:

表 4-1 本项目与该文件审批承诺制符合性分析一览表

实施条件	成环发〔2018〕449号	本项目	符合性
实施范围	市域行政区内已完成规划环评或跟踪环评的自贸区、产业园区(该文件附件1所列,名单按情况由市环保局动态调整)	本项目位于青白江区工业集中发展区内,园区于2007年9月取得了成都市环境保护局以《关于青白江区工业集中发展区区域开发环境影响评价报告书审查意见》(成环建评〔2007〕复字730号)	位于实施范围内
实施条件	建设单位完成工商注册;项目地块位于自贸区、产业园区内;自贸区和产业园区以完成规划环评或跟踪环评;项目的环境影响评价审批权限属于市级及县级环保行政主管部门。不包括关系国际安全、涉及重大公共利益的项目。	1、建设单位已完成工商注册; 2、项目位于产业园区内(青白江区工业集中发展区内); 3、园区已完成规划环评(成环建评〔2007〕复字730号); 4、项目审批权限属于成都市青白江生态环境局; 5、本项目不属于关系国际安全、涉及重大公共利益的项目;	本项目满足实施条件
实施条件	成环发〔2020〕154号	本项目	符合性
实施对象	成环发〔2020〕154号:正面清单内的建设项目按照现行审批权限执行。审批程序、流程、标准、技术复核参照《成都市环境保护局关于印	1、本项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中“68-金属制品表面处理及热处理加工-其他”,编制报告表项目;	本项目属于实施对象

	发成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案的通知》（成环发【2018】449号）文件精神执行。	2、本项目属于成环发（2020）154号附件2“产业功能区内应编制环境影响报告表的承诺制项目正面清单”所列的“47-塑料制品制造-报告表”和“68-金属制品表面处理及热处理加工（使用油性漆除外）-报告表”；	
--	---	---	--

综上所述，本项目满足《成都市环境保护局关于印发成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制改革试点方案的通知》（成环发〔2018〕449号）和《成都市生态环境局关于印发成都市建设项目环境影响评价文件审批承诺制正面清单》（成环发〔2020〕154号）的规定，本项目可实施审批承诺制。

#### 4.1.3 产业政策符合性

本项目主要从事不锈钢管材整型与覆塑，项目工艺不涉及酸洗、磷化、电镀等工序，属“金属表面处理及热处理加工（C3360）”行业，根据中华人民共和国国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2019年本）》规定，本项目不属鼓励类、限值类及淘汰类项目，为允许类。

同时本项目已于2020年5月18日在青白江区行政审批和营商环境建设局进行了备案（川投资备【2019-510113-33-03-412094】JXQB-0433号）。

因此，本项目符合国家现行产业政策。

#### 4.1.4 规划符合性

##### 1、与成都市青白江区土地利用规划符合性

成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目位于成都市青白江区向阳路139号，利用厂区内预留厂房建设生产，不涉及新征用地。根据项目所在地的《不动产权证》，项目用地属于工业用地。此外，根据青白江区工业集中发展区用地规划图和“蓉欧+”陆港产业园用地规划图可知，本项目用地类型为工业用地。

##### 2、与成都国际铁路港临港产业发展规划（“蓉欧+”陆港产业园产业规划）符合性

本项目主要从事不锈钢管材整形与覆塑，项目工艺不涉及酸洗、磷化、电镀等工序，营运期产生的污染物经治理后对环境的影响较小，清洁生产水平能达到相关要求，不属于“蓉欧+”陆港产业园禁止及限制类行业，与“蓉欧+”陆港产业园产业定位不冲突。

##### 3、与青白江区工业集中发展区的规划符合性

本项目主要从事不锈钢管材整形与覆塑，项目工艺不涉及酸洗、磷化、电镀等工序，营运期产生的污染物经治理后对环境的影响较小，清洁生产水平能达到相关要求，不属于青白江区工业集中发展区限制和拒绝进入园区的行业，与青白江区工业集中发展区产业定位不冲突。

#### 4、与相关法规、规范符合性

本项目生产过程中产生的有机废气采取“集气罩+喷淋塔+两级活性炭”进行处理，处理后的废气经排气筒 DA003 引至 2 号车间楼顶排放，排气高度为 16.5m，可有效较少有机废气的排放，能够实现达标排放，满足相关法律、法规要求。

##### 4.1.5 选址合理性及外环境相容性

本项目位于成都市青白江区向阳路 139 号，本次扩建系在厂区已建厂房内进行建设，不新增用地。本项目地处青白江区城区东南侧、常年主导风向侧风向，项目所在厂区周围 500m 范围内以生产企业为主，无居民集中居住点、学校、医院、名胜古迹、风景区、自然保护区等重要环境敏感点，本次扩建完成后，以 1 号车间及 2 号车间边界为起点划定 100m 的卫生防护距离，根据现场踏勘，本项目卫生防护距离主要包络了成都共同制管有限公司厂区，超出厂区部分主要包络了青白江大成工业园（机械加工制造以及轻工等企业）、成都科华重型轴承有限公司（生产销售大型和特大型轴承）和成都德鲁格科技有限公司待建空地（生产地面飞行器、直升飞机的零部件），不涉及居民住宅、学校、医院及食品、医药等生产企业分布，外环境满足本项目卫生防护距离要求。同时，本环评要求：本项目卫生防护距离之内不得新建民用建筑和食品、医药等对大气环境质量要求较高企业。

综上，本项目对周围环境保护目标不会造成明显影响，无明显的环境制约因素。因此，本项目选址合理，与外环境相容。

##### 4.1.6 环境质量现状结论

###### 1、大气环境质量

根据《成都市 2019 年环境质量公报》，项目区域属于非达标区。成都市生态环境局组织编制了《成都市空气质量达标规划（2018-2027 年）》，发布了《成都市 2020 年大气污染防治工作行动方案》（成气领[2020]1 号）和《成都市重污染天气应急预案（2020 年修订）》（成办发[2020]27 号）等治理方案，到 2027 年全市环境空气质量全面改善，主要大气污染物浓度稳定达到国家环境空气质量二级标准。

###### 2、地表水环境质量

本项目接纳水体为长流河，2019 年每月公布的《青白江区地表水水质公告》，项目所属地表水区域水质质量达 III 类，区域地表水环境质量良好。

###### 3、声环境质量

本项目厂界四周各监测点昼间、夜间噪声值均达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）

3 类标准。

#### 4.1.7 环境影响评价结论

##### 1、施工期环境影响结论

###### (1) 大气环境影响分析

本项目施工期主要大气污染为扬尘，采取环评中提出的防治措施后，不会对区域环境造成不利影响。

###### (2) 地表水环境影响分析

施工期废水主要有施工人员生活污水，依托厂区现有预处理池处理达标后排入青白江区污水处理厂进行后续处理，能够满足达标排放要求，治理措施可行。

###### (3) 声环境影响分析

施工期产生的施工噪声在采取文明施工，加强管理的情况下，施工期场界噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）标准的要求，实现达标排放。

###### (4) 固体废物影响分析

施工期固废主要为废包装材料和施工人员产生的生活垃圾，废包装材料收集后外售废品回收站，生活垃圾及时委托建环卫部门清运，不会对环境造成二次污染。

##### 2、营运期环境影响结论

###### (1) 大气环境影响结论

项目营运期间产生的废气主要为下料烟尘、有机废气、氯化氢、抛光粉尘、食堂油烟和天然气燃烧废气。下料烟尘经激光下料机自带喷雾装置处理（降尘效率 90%）后，剩余部分通过开关设备橱柜过程逃逸至车间内无组织扩散。本项目弯头体抛光粉尘由集气罩收集经袋式除尘器（处理效率 90%）处理后，同经集气罩收集的有机废气、氯化氢一起（系统风量 20000m<sup>3</sup>/h）通过喷淋塔（吸收效率 95%）+过滤棉+两级活性炭吸附装置（吸附效率 90%）吸附后，经排气筒 DA003 引至 2 号生产车间楼顶（高 16.5m）排放；同时每日对车间地面进行湿式清洁，防止二次起尘；食堂油烟经油烟净化器处理后，通过 DA002 排气筒引至办公楼楼顶排放；天然气燃烧废气无组织自由扩散。营运期各项大气污染物正常排放下，下风向最大落地浓度均满足相应环境质量标准，对评价范围内大气环境影响较小。

###### (2) 地表水环境影响结论

本项目排水利用厂区内已建排水系统，采用雨、污分流制。本项目外排废水主要为车间洗手废水、喷淋塔循环废水、办公生活废水、食堂废水和住宿废水。

本项目车间洗手废水先经油水分离器处理，喷淋塔循环水每月排放一次，排放前使用碱（一般使用 NaOH）中和处理，食堂废水先经现有厂区食堂隔油池（6m<sup>3</sup>）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 54m<sup>3</sup>）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，再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。

综上所述，建设单位在严格采取本评价提出的废水处理措施，能够满足达标排放要求，治理措施可行。

### （3）声环境影响结论

本项目选用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；优化设备布局，有效利用距离的衰减降低噪声排放；生产设备采取减振措施。采取上述治理措施后，厂界四周噪声排放值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，实现达标排放。因此，本项目拟采取的噪声治理措施技术可行，经济可靠。

### （4）固体废物环境影响结论

项目运营过程中产生的固废分为一般废物和危险废物，其中一般固废为抛光粉尘、废管材及边角料、废内衬塑管及边角料、废外覆塑料、下料机烟灰、生活垃圾、餐厨垃圾和废油脂、预处理污泥；危险废物主要为废活性炭、废过滤棉、废液压油、废油桶、含油手套及棉纱。

项目产生的一般废物中废外覆塑料回收破碎后返回生产，废管材及边角料、废内衬塑管及边角料、抛光粉尘交由废品回收站回收处理；餐厨垃圾和废油池定期交由四川健骑士生物科技有限公司统一收运、集中处置；下料机烟灰和生活垃圾由环卫部门定期清运；预处理池污泥委托环卫部门定期清掏。

危险废物中废液压油、含油手套及棉纱定期交什邡开源环保科技有限公司收运处置；废油桶交供应商回收循环利用；废活性炭、废过滤棉交由资质单位收集处置。

### （5）地下水污染防治

本项目划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区，划分区域如下：重点防渗区：危废暂存间、储油间和事故应急池。危废暂存间防渗技术要求为等效粘土防渗层  $Mb \geq 6.0m$ ,  $K \leq 10^{-10}cm/s$ ；其余重点防渗区域防渗技术要求为等效粘土防渗层  $Mb \geq 6.0m$ ,  $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。一般防渗区：生产厂房、隔油池、预处理池、循环水池。防渗技术要求为等

效粘土防渗层  $M_b \geq 1.5\text{m}$ ,  $K \leq 10^{-7}\text{cm/s}$ 。简单防渗区：办公区及厂区道路，防渗技术要求为一般地面硬化。

项目在严格落实上述地下水防渗措施后，可相应从污染源头和途径上减少因物料泄漏、漏入地下水，不会对地下水环境造成明显影响。

#### (6) 环境风险

本项目环境风险潜势为 I，根据环境风险简单分析，在做好各项环境风险防范措施、建立环保机构、制定环境风险应急预案后，可将风险程度降至最低，达到可接受水平。

#### 4.1.8 总量控制

本项目涉及总量控制指标为化学需氧量（COD）、氨氮（ $\text{NH}_3\text{-N}$ ）、总磷（TP）、烟粉尘和挥发性有机物（VOCs）和烟粉尘，主要污染物计算如下：

项目的总量控制指标如下：

##### 1、废水

厂区排污口：

本项目：COD：0.3570t/a； $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0.0321t/a；总磷：0.0057t/a。

项目实施后全厂：COD：0.9894t/a； $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0.0890t/a；总磷：0.0158t/a。

污水处理厂排污口：

本项目：COD：0.0286t/a； $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0.0021t/a；总磷：0.0004t/a。

项目实施后全厂：COD：0.0792t/a； $\text{NH}_3\text{-N}$ ：0.0059t/a；总磷：0.0010t/a。

##### 2、废气

特征污染物控制指标：

本项目：

VOCs：有组织 0.0760t/a，无组织 0.0844t/a，合计 0.1604t/a；

烟粉尘：有组织 0.0014t/a，无组织 0.0029t/a，合计 0.0043t/a。

项目实施后全厂：

VOCs：有组织 0.0760t/a，无组织 0.0844t/a，合计 0.1604t/a；

烟粉尘：有组织 3.6014t/a，无组织 0.0029t/a，合计 3.6043t/a。

#### 4.1.9 建设项目环境可行性结论

成都共同制管有限公司“不锈钢管材生产线技改升级项目”位于成都市青白江区向阳路 139 号。项目建设符合国家产业政策，符合成都市青白江区土地利用规划、成都国际

铁路港临港产业发展规划（“蓉欧+”陆港产业园产业规划）、青白江区工业集中发展区规划和相关法规、规范中相关要求。项目选址合理，总图布置合理，满足清洁生产的要求。废水、废气、噪声、固体废物采取的污染防治措施技术可靠、经济可行。建设单位认真落实本报告中提出的各项污染防治措施和有关管理措施，保证环境保护措施的有效运行，可确保污染物稳定达标排放。从环保角度而言，本项目的建设是可行的。

#### 4.1.10 要求与建议

- 1、建设单位必须严格落实本环评中提出的污染防治措施，确保各类污染物处置妥当，实现稳定达标排放。
- 2、建立环境管理机构，负责全厂环境管理工作，保证环保装置正常运行，并建立完善的环保档案，接受环保主管部门的指导监督检验。
- 3、加强环境管理，提高员工素质和环保意识，确保环保设施有效运行及治理效率。
- 4、企业成立风险事故应急处理领导小组，加强对员工安全教育和事故演练，负责处理企业突发安全、风险事故，将事故风险降至最低。

#### 4.2 环境影响评价批复：

成都市青白江生态环境局

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  
环境影响报告表的审查批复

成青环承诺环评审〔2020〕40号

成都共同制管有限公司：

你公司关于《不锈钢管材生产线技改升级项目环境影响报告表》的报批申请收悉。根据四川省国环环境工程咨询有限公司（社会信用代码 91510104629518181P）对该项目（项目代码：2019-510113-33-03-412094）开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态破坏和环境污染措施的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局同意该项目环境影响报告表中所列建设项目的性质、规模、地点以及拟采取的环境保护措施。

你公司应当严格落实环境影响报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。认真落实排污许可管理规定，在启动生产设施或者发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。

此复

成都市青白江生态环境局

2020年6月23日

## 表五 验收监测质量保证及质量控制

## 5.1 监测分析方法、监测仪器

环保设施竣工验收监测中使用的布点、采样、分析测试方法，首先选择目前适用的国家和行业标准分析方法、监测技术规范，其次是生态环境部推荐的统一分析方法或试行分析方法以及有关规定等。监测仪器与排放污染物相适应的采样、分析等专业设备、设施。本项目各项监测因子分析方法、来源、监测仪器、检出限详见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法、来源、监测仪器及检出限

项目	监测因子	方法来源	监测仪器	检出限
有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ38-2017	GC9790II 气相色谱仪 (GH-JC-331)	0.07mg/m <sup>3</sup>
	氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ549-2016	ICS-600 离子色谱仪 (GH-JC-098)	0.2mg/m <sup>3</sup>
无组织废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ604-2017	GC9790 II 气相色谱仪 (GH-JC-331)	0.07mg/m <sup>3</sup>
废水	水温	水质 水温的测定 温度计或颠倒温度计测定法 GB13195-1991	水温计 (GH-JC-253)	℃
	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	SX751 型便携式 pH/ORP/电导率/溶解氧测量仪 (GH-JC-3 18)	无量纲
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	50mL 滴定管 (2)	4mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD <sub>5</sub> ) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	JPSJ-605F 溶解氧测定仪 (GH-JC-266)	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	电子天平 AUY-120(GH-JC-069)	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	UV-9600 紫外可见分光光度计 (GH-JC-066)	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB11893-1989	723c 可见分光光度计 (GH-JC-271)	0.01mg/L
	动植物油 石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	Oil-460 红外分光测油仪 (GH-JC-093)	0.06mg/L
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	AWA6228 多功能声级计 (GH-JC-150)	/

## 5.2 人员能力

参加竣工验收监测采样和测试的人员，按国家有关规定持证上岗，接收相应的教育和培训，具有与其承担工作相适应的能力；分析人员熟练掌握实验室分析基础知识、监测项目的分析方法、质量控制措施、可能存在的干扰及消除或减少干扰的方法。监测仪器在检定有效期内，监测数据经三级审核。

## 5.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门鉴定、并在有效期内的仪器。尽量避免被测排放物中共存污染因子对仪器分析的交叉干扰，被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围内，即仪器量程的 30%~70%；烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量。

#### **5.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制**

水样的采集、运输、保存、实验分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》的要求进行，选择的方法检出限满足要求。采样过程中采集不少于 10%的平行样，实验室分析过程一般加不少于 10%的平行样；对可以得到标准样品的或质量控制样品的项目，在分析的同时做 10%质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可以加标回收测试的，在分析的同时做 10%加标回收样品分析。

#### **5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制**

监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，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 $\geq 0.5\text{dB}$ ，若 $>0.5\text{dB}$ 则测试数据无效。

## 表六 验收监测内容

## 6.1 废气

## 6.1.1 无组织排放废气

本项目无组织废气监测内容见表 6-1。

表 6-1 无组织废气监测内容

点位编号	监测点位	监测因子	监测频次	备注
A	下风厂界外	VOCs	连续监测 2 天，每天监测 3 次	/
B	下风厂界外			
C	上风厂界外			

## 6.1.2 有组织排放废气

本项目有组织废气监测内容见表 6-2。

表 6-2 有组织废气监测内容

点位编号	监测点位	监测因子	监测频次	备注
1#	外覆塑工艺排气筒	VOCs、HCl	连续监测 2 天，每天监测 3 次	排气筒高 16.5m

## 6.2 废水

本项目废水监测内容见表 6-3。

表 6-3 废水监测内容

点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
1#	生活污水排口	水温，pH，COD，BOD <sub>5</sub> ，SS，石油类，动植物油，NH <sub>3</sub> -N，总磷	连续监测 2 天，每天监测 4 次

## 6.3 厂界噪声

本项目厂界噪声监测内容见表 6-4。

表 6-4 厂界噪声监测内容

监测点编号	监测点名称	监测因子	监测频次
1#	项目西南厂界外 1m 处	厂界噪声	连续监测 2 天，每天昼间监测 1 次(夜间不生产)
2#	项目东南厂界外 1m 处	厂界噪声	
3#	项目东北厂界外 1m 处	厂界噪声	
4#	项目西北厂界外 1m 处	厂界噪声	



图 6-1 验收监测点位布置图

## 表七 验收监测结果

### 7.1 生产工况

成都共同制管有限公司的“不锈钢管材生产线技改升级项目”主要从事不锈钢外覆塑管材的生产，生产不锈钢外覆塑管材 1641.5t/a。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于 2021 年 11 月 22 日~23 日对该项目开展了现场监测，监测期间车间正常生产、环保设施运行正常，具备验收条件。

### 7.2 环保设施调试运行效果

#### 7.2.1 污染物排放监测结果

##### 1、废气

##### (1) 无组织废气

本次验收无组织废气监测结果见表 7-1。

表 7-1 无组织废气监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 (mg/m <sup>3</sup> )				标准限值 (mg/m <sup>3</sup> )	评价结果
			一次	二次	三次	四次		
1#项目西北侧下风向无组织监控点 A	2021.11.22	非甲烷总烃	1.03	0.90	0.82	1.03	2.0	达标
	2021.11.23		0.86	0.95	0.86	0.95	2.0	达标
2#项目东北侧下风向无组织监控点 B	2021.11.22		0.72	0.69	0.76	0.76	2.0	达标
	2021.11.23		0.89	0.99	1.03	1.03	2.0	达标
3#西南侧上风向无组织监控点 C	2021.11.22		0.78	0.88	0.86	0.88	2.0	达标
	2021.11.23		1.01	0.98	1.02	1.02	2.0	达标

验收监测期间，厂界无组织废气非甲烷总烃监测浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）表 3（涉及有机溶剂生产和使用的其它行业）、表 5（其他）。

##### (2) 有组织废气

本次验收有组织废气监测结果见表 7-2。

表 7-2 有组织废气监测结果

点位名称	监测日期	监测项目		监测结果				排放浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率限值 (kg/h)	评价结果			
				一次	二次	三次	均值						
1#外覆塑工艺排气筒 (车间二)	2021.11.22	非甲烷总烃	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	5204	4911	4904	4006	60	4.42	达标			
			实测浓度(mg/m <sup>3</sup> )	0.83	0.96	0.42	0.74						
			排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	0.83	0.96	0.42	0.74						
			排放速率(kg/h)	0.0043	0.0047	0.0021	0.0037						
		氯化氢	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	5204	4911	4904	4006				0.33	0.311	达标
			实测浓度(mg/m <sup>3</sup> )	ND	ND	ND	ND						
	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )		ND	ND	ND	ND							
	排放速率(kg/h)	/	/	/	/								
	2021.11.22	非甲烷总烃	标干流量(m <sup>3</sup> /h)	5089	4807	4700	4865	60	4.42	达标			
			实测浓度(mg/m <sup>3</sup> )	1.01	0.78	0.86	0.88						
			排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	1.01	0.78	0.86	0.88						
			排放速率(kg/h)	0.0051	0.0037	0.0040	0.0043						
氯化氢		标干流量(m <sup>3</sup> /h)	5089	4807	4700	4865	0.33				0.311	达标	
		实测浓度(mg/m <sup>3</sup> )	ND	ND	ND	ND							
	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	ND	ND	ND	ND								
排放速率(kg/h)	/	/	/	/									

验收监测期间，有组织废气非甲烷总烃排放浓度、排放速率满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377—2017）表 3 中表面涂装行业排放标准；氯化氢排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准。

## 2、废水

本次验收废水监测结果见表 7-3。

表 7-3 废水监测结果

监测点位	监测项目	单位	监测结果								标准限值	评价结果
			11.22				11.23					
			一次	二次	三次	四次	一次	二次	三次	四次		
1#生活污水排口	水温	℃	12.4	12.4	12.4	12.4	12.2	12.2	12.2	12.4	/	/
	pH	无量纲	6.5	6.5	6.4	6.4	6.3	6.3	6.5	6.5	6-9	达标
	悬浮物	mg/L	40	70	88	102	98	75	92	104	400	达标

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监测表

W1	化学需氧量	mg/L	178	173	204	226	158	172	235	273	500	达标
	五日生化需氧量	mg/L	52.3	55.7	73.7	98.9	60.0	73.7	93.8	116	300	达标
	氨氮	mg/L	30.1	28.9	29.3	25.6	31.0	31.8	31.8	30.3	45	达标
	总磷	mg/L	4.10	4.10	4.26	4.18	4.30	3.90	4.04	3.85	8	达标
	动植物油类	mg/L	4.60	4.90	3.60	6.90	0.70	1.60	9.50	8.30	100	达标
	石油类	mg/L	17.0	16.2	17.9	16.8	13.7	11.7	12.8	12.2	20	达标

验收监测期间，项目依托现有的隔油池和预处理池处理后，生活污水排口水温、pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油类、石油类监测浓度能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4（三级标准），氨氮、总磷能够满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1（B级）标准限值。

### 3、厂界噪声

本次验收厂界噪声监测结果见表 7-4。

表 7-4 厂界噪声监测结果

点位编号	测点位置	昼间监测结果[dB (A) ]		执行标准 [dB (A) ]	评价结果
		11.22	11.23		
1#	项目西南厂界外 1m 处	59	59	昼间：65	达标
2#	项目东南厂界外 1m 处	65	65		达标
3#	项目东北厂界外 1m 处	62	62		达标
4#	项目西北厂界外 1m 处	64	65		达标

验收监测期间，厂界昼间噪声值能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值。

#### 7.2.2 污染物排放总量核算

本项目涉及总量控制指标为化学需氧量、氨氮、总磷和 VOCs，根据各排污口监测数据平均值进行总量核算，项目污染物排放总量见表 7-7。

（1）废水污染物实际总量计算过程：

化学需氧量： $202.375\text{mg/L} \times 495\text{m}^3/\text{a} \div 1000000 = 0.1002\text{t/a}$

氨氮： $29.85\text{mg/L} \times 495\text{m}^3/\text{a} \div 1000000 = 0.0148\text{t/a}$

总磷： $4.09125\text{mg/L} \times 495\text{m}^3/\text{a} \div 1000000 = 0.0020\text{t/a}$

（2）废气污染物实际总量计算过程：

VOCs：有组织： $0.004\text{kg/h} \times 300\text{d/a} \times 8\text{h/d} \div 1000000 = 0.0096\text{t/a}$

无组织： $0.0495\text{t/a}$ （环评中外覆塑源强） $\times$ （1-90%） $= 0.0050\text{t/a}$

有组织+无组织 $= 0.0146\text{t/a}$

表 7-5 污染物排放总量核算结果

项目	总量控制指标	环评预测总量 (t/a)	实际排放总量 (t/a)
废水	化学需氧量	0.3570	0.1002
	氨氮	0.0321	0.0148
	总磷	0.0057	0.0020
废气	VOCs	有组织 0.0760+无组织 0.0844=0.1604	有组织 0.0096+无组 织 0.0050=0.0146
	烟粉尘	有组织 0.0014+无组织 0.0029=0.0043	0

监测结果测算，项目废气 VOCs，废水化学需氧量、氨氮、总磷的实际排放量低于环评预测总量。

#### 7.3 环境管理制度检查

成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目执行了国家有关环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，配套

环境保护设施运行正常，落实了“三同时”要求，验收监测期间各项污染物均达标排放。公司内部建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告表及批复中提出的各项环保要求和措施基本得到了落实。

## 表八 验收监测结论

### 8.1 结论

#### 8.1.1 验收项目概况

成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目位于成都市青白江区向阳路 139 号，占地面积 4200m<sup>2</sup>，改建的主要内容为现有 1 号车间北侧区域内仅设置有 1 条管接头生产线（包含 1 条弯头体生产线），本项目拟对管接头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，将上述生产线全部迁至 2 号车间西南侧预留区域内，同时在该区域新建 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。现有厂区内其余生产线（不锈钢管材生产线）不做调整，保持不变。

本项目 2020 年 7 月开工建设，2021 年 7 月项目主体工程竣工，根据现场勘查，本项目实际建设内容只有 2 车间的 3 条外覆塑生产线建设并投运，本次验收只包含 2 车间的 3 条外覆塑生产线集气环保设施。针对其他生产线，若企业后期重新建设并投运，应另行验收。主体工程与环保设施运行正常，基本符合验收监测条件。

本验收监测表是依据 2021 年 11 月 22 日~23 日运营及环境条件下开展验收监测所得出的结论。

#### 8.1.2 污染物排放监测结果

##### 1、废气

验收监测期间，厂界无组织废气 VOCs 监测浓度满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377—2017）表 5 中无组织排放浓度限值。

有组织废气 VOCs 排放浓度、排放速率均满足《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377—2017）表 3 中表面涂装行业排放标准，氯化氢排放浓度、排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准和无组织排放标准。

##### 2、废水

验收监测期间，项目依托的预处理池排口水温、pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、石油类、动植物油监测浓度均满足《污水综合

排放标准》（GB8978-1996）三级标准，NH<sub>3</sub>-N、总磷满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

### 3、厂界噪声

验收监测期间，厂界昼间噪声值能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值。

### 4、污染物排放总量

项目废气 VOCs，废水化学需氧量、氨氮、总磷的实际排放量低于环评预测总量。

#### 8.1.3 固体废物处置情况

本项目产生的一般固废为废管材及边角料、生活垃圾和餐厨垃圾和废油脂、预处理池污泥；危险废物为废活性炭和废过滤棉。本项目建设单位已与新津县谊云废旧回收有限公司签订了《废旧物资购销合同》处置废管材及边角料；已与四川健骑士生物科技有限公司签订了《餐厨垃圾处置协议书》处置餐厨垃圾和废油脂；已与成都川蓝环保科技有限责任公司签订了《危险废物收集服务合同》，对危险废物进行收集转运贮存。各类固体废物处置去向明确。

#### 8.1.4 验收监测结论

成都共同制管有限公司不锈钢管材生产线技改升级项目执行了国家有关环境保护的法律法规，环境保护审批手续齐全，履行了环境影响评价制度，配套环境保护设施运行正常，落实了“三同时”要求，验收监测期间各项污染物均达标排放。公司内部建立了环境管理体系，环境保护管理制度较为完善，环评报告表及批复中提出的各项环保要求和措施基本得到了落实，建议通过竣工环境保护验收。

## 8.2 建议

1、加强环境管理，提高员工环保意识，确保环境保护设施有效运行，做到长期稳定达标排放。

2、建立健全企业环境保护责任制，制定各项环保考核指标，定期开展污染源例行监测，并进行环境信息公开。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：成都共同制管有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	不锈钢管材生产线技改升级项目				项目代码	/			建设地点	成都市青白江区工业集中发展区向阳路139号			
	行业类别（分类管理名录）	68 金属制品表面处理及热处理加工				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	104° 16' 35.48" / 30° 51' 31.24"			
	设计生产能力	年产 2411.5t 不锈钢管制品				实际生产能力	年产 1641.5t 不锈钢管制品			环评单位	四川省国环环境工程咨询有限公司			
	环评文件审批机关	成都市青白江生态环境局				审批文号	成青环承诺环评审（2020）40号 成青环承诺环评审（2020）40号			环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2020年7月				竣工日期	2021年7月			排污许可证申领时间	申领时间 2021年9月17日			
	环保设施设计单位	四川科威森环保环保科技有限公司				环保设施施工单位	四川科威森环保环保科技有限公司			排污许可证编号	91510113MA62MW7E6C001Z			
	验收单位	四川省国环环境工程咨询有限公司				环保设施监测单位	四川省国环环境工程咨询有限公司			验收监测时工况	/			
	投资总概算（万元）	300				环保投资总概算（万元）	38.3			所占比例（%）	12.77			
	实际总投资	200				实际环保投资（万元）	31.3			所占比例（%）	15.65			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	15.1	噪声治理（万元）	8	固体废物治理（万元）	5.2		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	3	
运营单位						运营单位社会统一信用代码			验收时间		2022年1月			
污染物排放与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(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)	本期工程“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		/	/	/	/	/		/	/	/	/	/	
	化学需氧量	0.141	/	/	/	/	0.1002		/	0.2412	/	/	/	
	氨氮	0.021	/	/	/	/	0.0148		/	0.0358	/	/	/	
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	二氧化硫	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	与项目有关的其他特征污染物	VOCs	/	/	/	/	/	0.0146	/	/	0.0146	/	/	/
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

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监测表

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