

其他需要说明的事项

成都共同制管有限公司

不锈钢管道及配件生产基地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，环境影响报告表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

因市场变动，不锈钢管竞争加剧、利润下降，为保证企业的转型升级，更能适应新的市场动向，本次改造对现有厂房进行技改升级，拆除现有 20 条不锈钢制管线和相应设备，保留现有 11 条不锈钢制管线（因改建后不锈钢管管径变小，建设单位承诺本项目改建后只进行 1500t 不锈钢管制造）和相应设备，保留现有 3 条外覆塑生产线。

本次新增配套 16 条不同型号的钢塑复合管生产线，3 条支吊架 C 型槽钢生产线，4 条支吊架配件生产线以及 1 条内搪瓷管件生产线。

改建后全厂配置 16 条新增钢塑复合管生产线+3 条（原有的外覆塑生产线）不同型号的钢塑复合管生产线，3 条支吊架 C 型槽钢生产线，4 条支吊架配件生产线，1 条内搪瓷管件生产线，11 条不锈钢管生产线。

改建后全厂产品方案调整为钢塑复合管 17000 吨，内搪瓷管件 1000 吨，支吊架 C 型槽钢 11000 吨，支吊架配件 1460 吨。

本项目于 2022 年 5 月开工，2022 年 11 月 22 日竣工，并进行竣工公示。2022 年 11 月 23 日至 2022 年 11 月 27 日进行环保设施调试公示。2022 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：

项目主体工程：项目主体工程、辅助工程、仓储工程、公用工程及其配套的环保工程。

根据现场勘查，喷漆工序取消，喷漆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喷漆生产线，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

(一) 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处理，软水站浓水，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）处理后排入市政污水管网，进入青白江区污水处理厂处理后排入长流河。

(二) 废气

1、1 车间废气治理措施

①搪瓷生产工艺废气

本项目搪瓷生产工艺使用喷砂机对法兰进行打磨。喷砂和打磨粉尘出风口设置风管收集废气，上方设置集气罩收集可能逸散的粉尘。打磨机上方废气通过管道收集至 1 车间南侧脉冲布袋除尘器+16.5 米排气筒（DA004）排放。

②搪瓷工艺烧结废气

本项目搪瓷烧结过程中会产生氟化物，废气通过管道收集至 1 车间东侧两级碱喷淋+两级活性炭+16.5 米排气筒（DA005）排放。

③手工喷塑房工艺废气

本项目设置一个手工喷塑房，该房间相对密闭，设置塑粉滤筒回收装置和 VOCs 废气排风管。VOCs 废气通过喷塑房上方的两个排风管收集，废气通过管道收集至 1 车间东侧两级碱喷淋+两级活性炭+16.5 米排气筒（DA005）排放。

④钢塑复合管外覆塑、热合（即电磁感应复合工序）、注塑废气

VOCs 废气的上方均设置集气罩，废气通过管道收集至 1 车间东侧两级碱喷淋+两级活性炭+16.5 米排气筒（DA005）排放。

2、2 车间治理措施

①钢塑复合管生产工艺废气

钢塑复合管喷砂工艺喷砂房位于 2 车间西侧，设置一个喷砂房废气通过布袋除尘+水幕除尘+20m 排气筒 DA001 排放。

②钢塑复合管生产工艺废气

钢塑复合管生产工艺法兰焊接工艺位于 2 车间西北侧，利用喷砂房的废气收集装置+布袋除尘器+水幕除尘+20m 排气筒（DA001）排放。

③钢塑复合管生产工艺喷塑废气

环氧树脂粉尘喷涂过程会产生粉尘和 VOCs，喷塑区进管口和出管区域上部均设置伞形集气罩废气收集装置，粉尘通过小型脉冲除尘回收装置回收塑粉（塑粉重新用于生产），粉尘废气经过风管和管道除锈废气一起通过风管连接至水幕除尘+20m 排气筒（DA001）排放。VOCs 废气和一台热合机废气合并后通过风管通过喷淋塔+两级活性炭+16.5m 排气筒 DA006 排放。

④内衬塑、外覆塑不合格品塑料破碎废气

塑料破碎机废气在车间无组织排放。

⑤钢塑复合管外覆塑、内衬塑挤出废气

2 车间布置挤出机和外覆塑生产线，每台设备上均安装了 VOCs 废气收集集气罩，废气通过管道收集至喷淋塔+两级活性炭+16.5 米排气筒 DA003 排放。

3、3 车间废气治理措施

①支吊架及配件生产中的焊接烟尘

在每个焊接机器人房间中顶部设置伞形集气罩+排风管道，焊接烟尘通过上方伞形集气罩+排风管道进行收集，废气通过脉冲布袋除尘器+16.5 米排气筒 DA007 排放。

（3）噪声：

①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。

②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，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，减少了噪声源强值。

④生产时尽量关闭车间门进行生产，减少了噪声对外部环境的影响，生产合理安排生产时间，严格落实夜间不进行生产。

⑤对环保设施风机加装隔声罩，减少了对周围环境的影响。

（4）固体废弃物：

本项目产生的一般固废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；

危险废物废油、含油手套棉纱、废油桶、废活性炭、干式过滤器、废釉料暂存于危废暂存间，定期交由江油诺客环保科技有限公司转运和处置。废金属杂质经滴漏后，废切削液暂存于危废暂存间，定期交由江油诺客环保科技有限公司转运和处置。

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2022年12月13日~2022年12月14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12月完成验收报告表编写工作，2022年12月30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、不涉及防护距离居民搬迁内容。

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

2022年12月30日