

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
竣工环境保护验收意见

2022年12月30日，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”竣工环境保护验收监测报告表对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目位于成都市青白江区向阳路139号青白江大同工业园区内，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条不同型号的钢塑复合管生产线（原有），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（原有）。

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。

（二）建设过程及环保审批情况

2022年3月，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道及配件生产基地技改升级项目环境影响报告表》，2022年4月19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道及配件生产基地技改升级项目环境影响报告表的批复》（成青环承诺环评审[2022]5号）。2022年7月，企业完成排污许可登记（编号：91510113MA62MW7E6C）。本项目于2022年5月开工，2022年11月22日竣工。

（三）投资情况

本项目实际总投资 300 万元，其中实际环保投资为 59 万元。

(四) 验收范围

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、工程变动情况

- 1、喷漆工序未建设；
- 2、增建一套喷塑房，喷塑烘干利用烧结炉；

本次验收无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

(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，废气经过通过管道收集至 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+16.5m 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+16.5m 排气筒 DA007。

（三）噪声

建设单位已采取以下噪声防治措施：

①选用了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，实现了厂界噪声达标排放。

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。

(四) 固体废物

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。

四、环境保护设施调试效果

(一) 废水

本项目验收监测期间，预处理池排口的 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、动植物油类和石油类均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级排放标准；氨氮、总磷排放浓度均满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准排放限值。

(二) 废气

本项目验收监测期间，无组织排放废气中的颗粒物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中其它无组织排放监控浓度限值；VOCs(以非甲烷总烃计)检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表 5 中其他无组织排放监控浓度限值；有组织废气：DA001 排气筒的颗粒物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2 中其它 二级标准限值。2 号生产车间(DA003)废气排气筒的非甲烷总烃计检测结果符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表5 中排放限值。DA004 排气筒的颗粒物检测结果符合《大气污染

物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中其它二级标准限值。DA005(1车间)排气筒的VOCs(以非甲烷总烃计)检测结果符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表5中排放限值,颗粒物、氟化物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中其它二级标准限值。2号生产车间(DA006)废气排气筒的VOCs(以非甲烷总烃计)检测结果符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》(DB 51/2377-2017)表3中标准限值。DA007(3车间)排气筒的颗粒物检测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中其它二级标准限值。

(三) 噪声

本项目验收监测期间,所测点位厂界昼间噪声值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准限值。

(四) 总量

本项目验收监测期间,污染物颗粒物、VOCs、化学需氧量、氨氮、总磷的实际排放量低于环评预测值。

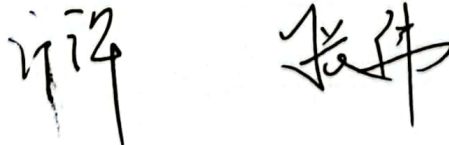
五、验收结论

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环保审查、审批手续完备,项目配套的污染防治设施及措施基本上按照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。

六、后续要求

- 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、建议扩建危废暂存间用于废金属杂质滴漏切削液。

技术专家:



成都共同制管有限公司

2022年12月30日