

## 成都科锐有色金属有限责任公司年产热交换器 100 万台生产线 技术改造项目竣工环境保护（固体废物）验收意见

2019 年 8 月 7 日，成都科锐有色金属有限责任公司会议室组织召开了《成都科锐有色金属有限责任公司年产热交换器 100 万台生产线技术改造项目》竣工环境保护（固体废物）自主验收会。参加会议的有：建设单位（成都科锐有色金属有限责任公司）、验收监测单位（四川九诚检测技术有限公司）及特邀专家。会议成立了建设项目竣工环境保护验收工作组（名单附后）。验收组听取了建设单位对项目在建设中执行环保法律、法规情况的汇报，验收监测单位关于“建设项目竣工环境保护验收监测报告”的监测情况及监测结果和建设单位环境管理检查情况的汇报，现场查阅并核实了本项目建设运营期配套环境保护设施的建设与运行情况，经建设单位自查认为本项目符合环保验收条件。根据《建设项目管理条例》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）等企业自行验收相关要求，形成如下验收意见：

### 一、工程建设基本情况

#### （一）建设地点、规模、主要建设内容

项目名称：年产热交换器 100 万台生产线技术改造项目；

建设单位：成都科锐有色金属有限责任公司；

建设地点：四川大邑经济开发区顺业路 88 号；

建设性质：技改；

占地面积：10190 平方米；

建设规模：年产热交换器 100 万台，实际建设规模与设计一致；

建设内容：主体工程、辅助工程、环保工程、公用工程、办公及生活设施。

#### （二）建设过程及环保审批情况

2017 年 2 月 23 日，根据大邑县经济和信息化局下达的《关于成都科锐有色金属有限责任公司年产热交换器 100 万台生产线技术改造项目备案通知书》（大经信技改备案[2017]14 号），允许本项目建设。2017 年 10 月，成都科锐有色金属有限责任公司委托世纪鑫海（天津）环境科技股份有限公司编制完成了《成都科锐有色金属有限责任公司年产热交换器 100 万台生产线技术改造项目环境影响报告表》，2018 年 6 月 8 日原大邑县环境保护局以大环建[2018]64 号文对该报

告表进行了批复。项目于 2018 年 9 月建成投入试生产。

### (三) 投资情况

项目总投资 100 万元，其中环保投资 36 万元，环保投资占总投资的 36%。

### (四) 验收范围

本次验收对成都科锐有色金属有限责任公司年产热交换器 100 万台生产线技术改造项目整体进行竣工环境保护（固体废物）验收。

## 二、工程变动情况

经对照环评文件、环评批复和工程实际交工资料，项目变动情况如下：

1、项目设计配置自动喷砂机 2 台；实际建设 1 台。

2、环评设计清洗废水排入厂区生活污水收集池后与生活污水混合后再排入顺江路市政污水管网最终排入大邑县经开区污水处理厂处理后排入斜江河；实际超声波清洗产生的废水循环使用不外排。

3、项目设计水膜除尘更换的循环水进入中和池将 pH 值中和至 6~9 后，排入厂区生活污水收集池后与生活污水混合后再排入顺江路市政污水管网，最终排入大邑县经开区污水处理厂处理后排入斜江河；实际项目水膜除尘产生的废水循环使用不外排。

本项目以上变动不属于重大变动。

## 三、环境保护设施建设情况

环保设施及措施基本按环评要求建设和落实。建设的环保设施及采取的环保设施：

### (一) 固废

项目营运期固体废物主要是机械加工过程产生的下脚料、次品、报废模具、人员活动产生的生活垃圾、餐厨垃圾、生产中废弃的含油污棉纱、废手套、废活性炭、废机油。

#### (1) 下脚料、次品

在机加工生产过程中产生的废料、次品，为一般固废，可由中频炉融化后回用于生产。

#### (2) 报废模具

机加工生产过程中损坏的模具，为一般固废，经收集后外售废品回收站处

理。

(3) 生活垃圾

人员活动产生的垃圾经垃圾桶集中收集后，环卫部门每天统一收集运往垃圾处理场集中处理。

(4) 含油污棉纱、废手套

为擦拭、清洁设备、工件的含油污手套、废棉纱、废手套，经收集后暂存于危废暂存间内，定期交由有资质单位进行统一处置。

(5) 废活性炭

吸附浸漆、烤漆时产生的有机废气处理设备中替换下的废活性炭，属于危险废物，经分类收集后暂存于危废暂存间内，定期交由有资质单位进行统一收集处置。

(6) 废机油

项目设备养护时换下的机油，属于危险废物，经分类收集后暂存于危废暂存间内，定期交由有资质单位进行统一收集处置。

(7) 废皂液

切割铜管时会用肥皂液润滑降温，产生的废皂液循环使用。

(8) 餐厨垃圾

项目食堂产生的废物，主要为食物残渣和动植物油，为一般固废。收集后交由有相应资质单位回收处理。

#### 四、环境管理检查情况

成都科锐有色金属有限责任公司将环保工作纳入公司日常管理服务工作中，针对环保设施建立了定期检查、运行维护等制度，保证环保设施正常运行。环评文件及环保验收文件等材料由行政公室统一保存。公众意见调查表明，100%的调查者对该项目环保工作表示满意或较满意。

#### 五、验收结论

综上所述，成都科锐有色金属有限责任公司年产热交换器 100 万台生产线技术改造项目环保审查、审批手续完备，环保设施及措施基本按环评要求建设和落实，环保管理检查符合相关要求，所测污染物达标排放，通过污染防治设施自主验收。

## 六、后续事项

- 1、加强一般废物和危险废物的收集、处置工作，避免二次污染。

验收组成员：

罗健

刘继元

杨坤

叶琦

胡平

李

王

唐

王

杨

2019年8月7日

### 成都科锐有色金属有限责任公司年产热交换器 100 万台生产线技术改造项目

#### 竣工环境保护验收组成员签到表

验收组	姓名	单位	职务/ 职称	电话	备注	签名
组长	罗健	成都科锐有色金属有限责任公司	副总经理	13730679929	建设单位	罗健
	代静红	成都科锐有色金属有限责任公司	行政主管	13982231529	建设单位	代静红
	操时平	成都科锐有色金属有限责任公司	设备主管	13980888605	建设单位	操时平
成员	刘德应	成都市环境监测中心站	高工	13550239525	专家	刘德应
	杨坤红	成都市环境保护科学研究院	高工	13880675353	专家	杨坤红
	胡尹	成都市环境科学学会	高工	13880135135	专家	胡尹
	李磊	四川九诚检测技术有限公司	副总经理	15198035505	验收监测单位	李磊
	罗麒	四川九诚检测技术有限公司	总经理助理	18349162145	验收监测单位	罗麒
	唐灿	四川九诚检测技术有限公司	验收组组长	18382347822	验收监测单位	唐灿
	任玲玲	四川九诚检测技术有限公司	技术员	18482107671	验收监测单位	任玲玲

2019年8月7日