

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意见

2019 年 6 月 27 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过程中执行环保法律、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）废气

项目营运期废气主要为浸漆废气、烘干废气、焊接烟气、熔炼废气及喷砂废气。

1) 浸漆废气与烘干废气通过抽风机抽送至光氧+活性炭处理设备，处理后通过 1 根 15m 高排气筒高空排放；

2) 焊接烟气经水膜除尘设备处理后通过 1 根 15m 高排气筒高空排放；

3) 喷砂废气经空滤除尘后经 1 根 15m 高排气筒高空排放；

4) 熔炼废气经布袋除尘设备处理后由 1 根 15m 高排气筒排放。

（二）废水

营运期项目废水主要为超声波清洗废水、水膜除尘废水、废皂液及员工生活污水。

1) 项目营运期产生的生活污水经化粪池处理后排入顺江路市政管网，最终

排入大邑县污水处理厂处理，尾水排入斜江河；2）超声波清洗产生的废水循环使用不外排；3）水膜除尘废水循环使用不外排；4）废皂液交由有废液处理资质的单位进行处置。

（三）噪声

项目营运期噪声主要为冲床、风机、空压机等设备在运作中产生的设备噪声，通过采取厂房隔声、合理布局等措施来减小噪声对外环境的影响。

四、验收监测结果

1、废气

验收监测期间，项目烘干废气、浸漆废气中有组织排放的颗粒物、氮氧化物、二氧化硫的排放浓度和排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中二级排放标准，烘干废气、浸漆废气中二甲苯、VOCs（以非甲烷总烃计）的排放浓度和排放速率均符合《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中表面涂装排放标准；乙酸丁酯的排放浓度符合《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4中排放标准；焊接烟气、熔炼废气、热交换器废气中有组织颗粒物的排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2中二级排放标准；无组织排放的颗粒物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2无组织排放标准。

2、废水

验收监测期间，项目废水总排口污染因子中化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油、石油类、阴离子表面活性剂及 pH 测试范围均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级排放标准；氨氮（以 N 计）、总磷（以 P 计）、总氮（以 N 计）参照符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级排放标准。

3、厂界噪声

验收监测期间，项目所测4个点位的昼间工业企业厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表1中3类功能区排放标准限值要求。

4、总量控制

验收监测期间，项目产生的化学需氧量、氨氮、VOCs、烟（粉）尘、氮氧化物、二氧化硫总量均达到环评控制总量要求。

五、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。

六、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。

七、后续事项

- 1、加强环保设施的运维管理，确保各污染物长期稳定达标排放；
- 2、制定日常环境监测计划。

验收组成员：

胡甲 柯坤 刘德光
李 伟 杨 帆
罗 建 杨 祥 代 辉

2019 年 6 月 26 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
成员	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
	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6月26日