

沧州华信不锈钢制品有限公司不锈钢铸件生产线技术改造项目

竣工环境保护验收意见

2021年4月14日,沧州华信不锈钢制品有限公司根据《沧州华信不锈钢制品有限公司不锈钢铸件生产线技术改造项目检测报告》,并依照《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、项目环境影响报告和审批部门审批决定等要求组织组成验收组进行项目竣工环保验收。经查验现场、审阅验收资料,经讨论形成验收意见如下:

一、工程建设基本情况

沧州华信不锈钢制品有限公司不锈钢铸件生产线技术改造项目位于沧县汪家铺乡于庄子村,项目厂址中心地理坐标为东经116°55'11.73",北纬38°16'6.73"。项目总投资150万元,其中环保投资15万元,占总投资的10%,沧州华信不锈钢制品有限公司不锈钢铸件生产线技术改造项目于2020年8月5日取得了沧州市生态环境局沧县分局批复(沧县环评提【2020】014号),项目主体工程为对现有工程生产设备及环保设备进行提升改造,项目设计生产能力为年产不锈钢铸件8000吨,技改完成后实际产能为年产不锈钢铸件1000吨。

项目于2020年8月开工建设,2021年3月工程竣工调试。2021年3月9日取得国家排污许可证,许可证编号为911309217540068125002R,有效期为2021年3月9日至2026年3月8日。

根据该项目环评报告表要求,沧州华信不锈钢制品有限公司不锈钢铸件生产线技术改造项目投产后产生的废水、废气、噪声及固体废物进行了全面的治理。项目实际总投资150万元,环保投资15万元,占总投资的10%。

二、工程变动情况

无。

三、环境保护设施建设情况

1、废水

电炉冷却水循环使用,不外排;清洗废水经水处理设备(隔油+过滤)处理后循环使用不外排,生活废水主要为职工盥洗废水,厂区设防渗旱厕,定期清掏,不外排。

验收组:

邵金亮 闫维辉 冯希娟 李永江 王世凯 高凯

2、废气

项目厂区共设 7 根排气筒，其中融蜡、搅拌、压蜡成型、组树、脱蜡工序废气（非甲烷总烃）共用一套废气处理措施“低温等离子+光氧催化净化器”处理后经 1 根 15m 高排气筒排放，淋砂工序废气（颗粒物）首先经一套袋式除尘器（LHMC20）处理回收物料，尾气同沾浆工序废气（颗粒物）共用一套袋式除尘器（LHMC120）处理后经 1 根 15m 高排气筒排放，型壳焙烧工序废气（颗粒物、SO₂、NO_x）经一套袋式除尘器（LHMC96）处理后经 1 根 15m 高排气筒排放，电炉熔化和浇铸工序废气（颗粒物）经一套袋式除尘器（LHMC240）处理后经 1 根 15m 高排气筒排放，碎壳落砂、切割、抛丸（1 台抛丸机）工序废气（颗粒物）经一套袋式除尘器（LHMC240）处理后经 1 根 15m 高排气筒排放，抛丸（5 台抛丸机）工序废气（颗粒物）经一套袋式除尘器（LHMC156）处理后经 1 根 15m 高排气筒排放，人工打磨工序废气（颗粒物）经一套袋式除尘器（LHMC180）处理后经 1 根 15m 高排气筒排放。

3、噪声

项目主要噪声源为生产设备及风机等设备运行时产生的机械噪声。生产设备应优先选择低噪设备，经厂房内合理布局，设置基础减振等降噪措施。

4、固体废物

脱蜡工序产生的废蜡体收集后回用于生产；原料熔化过程产生的炉渣、碎壳落砂工序产生的废砂壳、抛丸工序产生的废钢砂、各除尘设备产生的除尘灰，经厂内统一收集后外售综合利用；浇铸工序产生的浇铸冒口、切割、倒角、机加工工序产生的边角料、检验工序产生的不合格品，收集后回用于熔化工序；

机加工过程产生的废机油、废切削液和污水处理设备产生的废隔油棉、油泥属于危险废物，利用带有标志的专用容器收集、封口密闭后贮存于危废暂存间，委托有资质单位处理处置；

职工生活垃圾统一收集由环卫部门清理。

四、环保设施监测结果

2021 年 03 月 27 日至 03 月 28 日，河北金亿嘉环境监测技术服务有限公司对沧州华信不锈钢制品有限公司不锈钢铸件生产线技术改造项目环保设施竣工进行了现场检查和监测，监测期间，企业正常运行，生产负荷为 80%，符合建设项目竣工环境保护验收要求。

验收组：

邵金亮 闫维辉 冯响明 王少云 刘树利 高凯

(1) 废气检测结果

经监测，项目型壳焙烧工序（DA004）废气经袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒排放，颗粒物最高排放浓度为 $13.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，二氧化硫未检出，氮氧化物最高排放浓度为 $17\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 1 中 2 级其他所有熔化设备及铸造工序设备排放限值（颗粒物： $15\text{mg}/\text{m}^3$ ，二氧化硫： $40\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物： $150\text{mg}/\text{m}^3$ ）和《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 热处理炉新建炉窑和表 2 新建炉窑标准（颗粒物： $50\text{mg}/\text{m}^3$ ，二氧化硫： $400\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物： $400\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

项目融蜡、搅拌、压蜡、成型、组树、脱蜡工序（DA002）废气经低温等离子+光氧催化净化器处理后由 15m 高排气筒排放，非甲烷总烃最高排放浓度为 $3.51\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 1 中 2 级其他所有熔化设备及铸造工序设备排放限值（非甲烷总烃： $60\text{mg}/\text{m}^3$ ）和《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 钢铁冶炼和压延加工业大气污染物排放限值（非甲烷总烃： $50\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

项目沾浆、淋砂工序（DA003）废气经袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒排放，颗粒物最高排放浓度为 $13.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 1 中 2 级其他所有熔化设备及铸造工序设备排放限值（颗粒物： $15\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

项目电炉熔化、浇铸（DA001）废气经袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒排放，颗粒物最高排放浓度为 $12.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 1 中 2 级其他所有熔化设备及铸造工序设备排放限值（颗粒物： $15\text{mg}/\text{m}^3$ ）和《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 热处理炉新建炉窑标准（颗粒物： $50\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

项目碎壳、落砂、切割抛丸工序（DA005）废气经袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒排放，颗粒物最高排放浓度为 $13.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802-2-2017）表 1 中 2 级其他所有熔化设备及铸造工序设备排放限值（颗粒物： $15\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

项目人工打磨工序（DA006）废气经袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒排放，颗粒物最高排放浓度为 $14.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造行业大气污染物排放限值》

验收组：

邵磊 闫维辉 冯娟娟 王少华 邓红 高凯

(T/CFA030802-2-2017)表1中2级其他所有熔化设备及铸造工序设备排放限值(颗粒物: $15\text{mg}/\text{m}^3$)。

项目抛丸工序(DA007)废气经袋式除尘器处理后由15m高排气筒排放,颗粒物最高排放浓度为 $14.5\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA030802-2-2017)表1中2级其他所有熔化设备及铸造工序设备排放限值(颗粒物: $15\text{mg}/\text{m}^3$)。

经监测,项目无组织非甲烷总烃最高排放监控浓度为 $1.24\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB 13/2322-2016)表2企业边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃: $2.0\text{mg}/\text{m}^3$); 无组织颗粒物最高排放监控浓度为 $0.783\text{mg}/\text{m}^3$, 无组织二氧化硫最高排放监控浓度为 $0.099\text{mg}/\text{m}^3$, 无组织氮氧化物最高排放监控浓度为 $0.062\text{mg}/\text{m}^3$, 均满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2新污染源大气污染物排放限值无组织排放监控浓度限值(颗粒物: $1.0\text{mg}/\text{m}^3$, 二氧化硫: $0.40\text{mg}/\text{m}^3$, 氮氧化物: $0.12\text{mg}/\text{m}^3$)。

厂区内无组织非甲烷总烃最高排放监控浓度为 $2.32\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1厂区内VOCs无组织排放限值中特别排放限值(非甲烷总烃: $6\text{mg}/\text{m}^3$)。

(2) 废水检测结果

项目电炉冷却水循环使用,不外排;清洗废水经水处理设备(隔油+过滤)处理后循环使用不外排。生活废水主要为职工盥洗废水,厂区设防渗旱厕,定期清掏,不外排。

(3) 噪声检测结果

监测结果可知,该项目厂界四周北、东、西方向各设1个监测点位,各点位昼间噪声测量值为54.3~58.2 dB(A),夜间噪声测量值为44.7~49.6 dB(A),均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中2类标准限值(昼间: 60dB(A), 夜间: 50dB(A)); 南厂界设1个监测点位,昼间噪声测量值为62.0~64.2 dB(A),夜间噪声测量值为53.2~53.6 dB(A),均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表1中4类标准限值(昼间: 70dB(A), 夜间: 55dB(A))。

(4) 固体废物

项目脱蜡工序产生的废蜡体收集后回用于生产;

验收组:

验收组: 邵建 闫维辉 冯娟娟 李川 邓红 高凯

原料熔化过程产生的炉渣、碎壳落砂工序产生的废砂壳、抛丸工序产生的废钢砂、各除尘设备产生的除尘灰，经厂内统一收集后外售综合利用；

浇铸工序产生的浇铸冒口、切割、倒角、机加工工序产生的边角料、检验工序产生的不合格品，收集后回用于熔化工序；

机加工过程产生的废机油、废切削液和污水处理设备产生的废隔油棉、油泥属于危险废物，利用带有标志的专用容器收集、封口密闭后贮存于危废暂存间，委托有资质单位处理处置。

职工生活垃圾统一收集由环卫部门清理。

(5) 总量控制要求

项目建议总量控制指标为：化学需氧量：0t/a；氨氮：0t/a；二氧化硫：0.0045t/a；氮氧化物：0.0169t/a；颗粒物：15.800t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）：9.504t/a。

实际排放污染物总量为：化学需氧量：0t/a；氨氮：0t/a；二氧化硫：0.002t/a；氮氧化物：0.013t/a；颗粒物：3.53t/a，VOCs（以非甲烷总烃计）：0.111t/a，满足环评及批复中总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

本项目废气、厂界噪声排放达标，废水不外排，固废得到合理处置。

六、验收结论

项目执行了环保“三同时”制度，根据现场检查，工程建设地点、工艺及污染防治措施与环评阶段对比没有重大变动；外排污染物检测结果达标；环保设施运行正常；项目监测报告及验收监测报告基本满足要求，不存在重大质量缺陷，验收组认为该项目可以通过竣工环境保护验收。

二〇二一年四月十四日

验收组：

李金亮 闫继辉 孙娟娟 王学军 高凯

沧州华信不锈钢制品有限公司不锈钢铸件生产线技术改造项目

竣工环境保护验收组名单

2021年4月14日

验收组	姓名	工作单位	职务/职称	电话	签字
组长	郎玉亮	沧州华信不锈钢制品有限公司	经理	17736965512	郎玉亮
	邓福利	河北金牛化工股份有限公司	高工	13930798439	邓福利
成员	路瑞娟	沧州市生态环境保护科学研究院	高工	15131708006	路瑞娟
	赵以文	沧州聚隆化工有限公司	高工	13903172158	赵以文
	闫雅辉	河北圣力安全与环境科技集团有限公司	环评单位	15233174667	闫雅辉
	高凯	河北金亿嘉环境监测技术服务有限公司	检测单位	0317-3296755	高凯