

# 不锈钢管道及配件生产基地项目（分期） 竣工环境保护验收监测报告表

（固体废物污染防治设施）

华展环监验字（2018）第 042-2 号

建设单位： 成都共同制管有限公司

编制单位： 成都华展环境检测服务有限公司

2019 年 5 月

建设单位法人代表：陈 模

编制单位法人代表：陆 旭

项目 负责人：吕燕丽

填 表 人：吕燕丽

建设单位：成都共同制管  
有限公司（盖章）

电话：028-61580132

传真：/

邮编：610399

地址：成都市青白江区向阳路 139 号

编制单位：成都华展环境检测服  
务有限公司（盖章）

电话：028-82140033

传真：/

邮编：610300

地址：成都市青白江区华金大道二段



# 检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 182312050395

名称: 成都华展环境检测服务有限公司

地址: 成都青白江区华金大道二段562号1栋6层

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任由成都华展环境检测服务有限公司承担。

许可使用标志



182312050395

发证日期: 2018年07月30日

有效期至: 2024年07月29日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

# 目 录

前 言.....	I
表一 项目基本情况.....	1
表二 工程建设内容.....	1
表三 主要污染源、污染物处理和排放.....	9
表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定.....	13
表五 验收结果.....	17
表六 环境管理检查结果.....	18
表七 验收结论.....	21

## 附表:

附表 1 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

## 附图:

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目外环境关系图

附图 3 项目车间总平面布置图

附图 4 项目厂区雨污排水图

附图 5 项目固废污染治理措施及风险防范措施照片

## 附件:

附件 1 项目竣工环保验收委托书

附件 2 项目环境影响报告表审查批复

附件 3 项目危废处置协议

附件 4 项目餐厨垃圾处置协议

附件 5 工况证明

附件 6 公参代表问卷

附件 7 企业环境管理制度

附件 8 应急预案备案表

附件 9 企业液压油桶回收协议

## 前言

成都共同制管有限公司位于成都市青白江区向阳路 139 号，主要进行不锈钢管道及配件的生产，2017 年，其母公司成都共管业集团股份有限公司投资 20000 万元通过购买成都焊研威达科技股份有限公司已建的全部厂房、办公楼及公辅设施供子公司成都共同制管有限公司和成都共同散热器有限公司建设项目使用。本项目使用原成都焊研威达科技股份有限公司已建厂房 17000m<sup>2</sup>、食堂、办公楼及其公辅设施等。成都焊研威达科技股份有限公司已于 2007 取得了环评批复，并于 2015 年取得了竣工验收批复。

2017 年 5 月，成都共同制管有限公司委托四川国环环境工程咨询有限公司完成了本项目的环评工作，并于 2017 年 5 月 18 日取得了成都市青白江区环境保护局下发的《关于成都共同制管有限公司不锈钢管道及配件生产基地项目环境影响报告表审查批复》，批复文号：青环保发[2017]106 号。本项目于 2017 年 5 月下旬开工，2018 年 1 月设备调试成功并投产。本项目设计年产不锈钢管材 14000 吨，其中 2000 吨用于管材配件生产，管材配件包括管接头、C 型钢、连接件，现本项目已建成年产不锈钢管材 14000 吨，其中 500 吨用于管接头生产的生产规模，另 1500 吨不锈钢管材用于生产管材配件（管接头、C 型钢和连接件）部分由于生产设备未安装，另行验收，不在本次验收范围内。

2018 年 8 月受成都共同制管有限公司委托，成都华展环境检测服务有限公司派专业技术人员对该项目进行了现场踏勘。目前该项目主体设施和环保设施运行稳定。技术人员在现场踏勘、查阅了相关资料的基础上，根据现场检查结果，编制完成本项目固体废物污染防治设施的验收监测报告。

### **本次验收范围：**

主体工程：生产区（2 栋，1F，标准钢结构厂房）；

办公及生活设施：办公区（办公生活楼 1 楼北侧部分房间）、食堂（办公生活楼 1 楼南侧）、住宿（办公生活楼 3 楼、4 楼）；

公用工程：配电系统、消防系统、供水系统；

仓储工程：原材料区、成品区；

环保工程：一般固废暂存区、危废暂存间等。

**注：另 1500 吨不锈钢管材用于生产管材配件（管接头、C 型钢和连接件）部分由于生产设备未安装，另行验收，不在本次验收范围内，且废气、废水、噪**

声环保措施由公司自主验收，也不在本次验收监测范围内。

验收监测内容包括：

- (1) 固体废物处置情况检查；
- (2) 环境管理检查；
- (3) 公众意见调查。

表一 项目基本情况

建设项目名称	不锈钢管道及配件生产基地项目（分期）				
建设单位名称	成都共同制管有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/> （划√）				
建设地点	成都市青白江区向阳路 139 号				
主要产品名称	不锈钢管材、管材配件（管接头、C 型钢和连接件）				
设计生产能力	年产不锈钢管材 14000 吨，其中 2000 吨用于管材配件生产， 管材配件包括管接头、C 型钢、连接件				
实际生产能力	年产不锈钢管材 14000 吨，其中 500 吨用于生产管接头。 <b>另 1500 吨不锈钢管材用于生产管材配件（管接头、C 型钢和连接件）部分由于生产设备未安装，另行验收，不在本次验收范围内。</b>				
建设项目环评时间	2017 年 5 月	开工建设时间	2017 年 5 月		
调试时间	2018 年 1 月	现场监测时间	2018 年 8 月 20 日~21 日		
环评报告表 审批部门	青白江区环 境保护局	环评报告表 编制单位	四川国环环境工程咨询有 限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	20000 万元	环保投资 总概算（固废）	28 万元	比例	1.4%
实际总概算	20000 万元	环保投资 （固废）	18 万元	比例	0.9%
验收监测依据	<p>(1) 《建设项目环境保护管理条例》，中华人民共和国国务院令第 253 号，2017 年修订；</p> <p>(2) 《关于发布&lt;建设项目竣工环境保护验收暂行办法&gt;的公告》，国环规环评[2017]4 号；</p> <p>(3) 《四川省环境保护局关于依法加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》川环发[2006]01 号，四川省环境保护局，2006 年 01 月 04 日；</p> <p>(4) 《成都市环境保护局关于贯彻落实&lt;建设项目竣工环境保护验收暂行办法&gt;》成环发[2018]8 号，成都市环境保护局，2018 年 1 月 8 日；</p> <p>(5) 《关于发布&lt;建设项目竣工环境保护验收技术指南 污</p>				



<p>验收监测依据</p>	<p>染影响类&gt;的公告》，公告 2018 年第 9 号，生态环境部,2018 年 5 月 16 日；</p> <p>（6）《成都共同制管有限公司不锈钢管道及配件生产基地项目环境影响报告表》（四川国环环境工程咨询有限公司，2017 年 4 月）；</p> <p>（7）青白江区环境保护局《关于对成都共同制管有限公司不锈钢管道及配件生产基地项目建设环境影响报告表审查批复》（青环保发[2017]106 号，2017 年 5 月 18 日）；</p> <p>（8）验收监测委托书。</p>
<p>验收监测评价标准、标号、级别、限值</p>	<p>固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。</p>

## 表二 工程建设内容

### 2.1 项目建设情况

#### 2.1.1 地理位置

本项目位于成都市青白江区工业集中发展区向阳路139号，紧邻向阳路、同辉路，项目中心地理位置坐标为E104°16'25.39"，N30°51'39.2"。项目位于工业园区内，周边主要为工业企业，项目地理位置见附图1。

本项目东侧紧领同辉路，同辉路以东为成都诺能科技有限公司、恒森燃气向阳配气站；东北侧 80m 处为大成工业园，140m 处为中冶京诚实久设备制造公司；项目南侧 160m 处为台玻集团台嘉成都玻纤厂；项目西南侧 200m 范围内为空地；项目西侧为成都科华重型轴承有限公司、艾切斯(成都)无缝钢管有限公司；北侧为瀚江新型建筑材料成都公司。本项目外环境关系见附图 2。

#### 2.1.2 项目建设内容

本项目系购买利用成都焊研威达科技股份有限公司厂房进行生产，本项目主体工程包括生产车间等；办公及生活设施包括办公区、食堂、宿舍；办公区位于办公生活楼 1 楼北侧部分房间，食堂位于办公生活楼 1 楼南侧，宿舍位于办公生活楼 3 楼及 4 楼；公用工程包括配电系统、消防系统、供水系统和厂房等；仓储包括原料区及成品区等；环保工程包括危废暂存间、一般固废暂存区等。建筑面积约为 17000m<sup>2</sup>，主要进行不锈钢管材和管接头生产，年产不锈钢管材 14000 吨，其中 500 吨用于管接头生产；另 1500 吨不锈钢管材用于生产管材配件（管接头、C 型钢和连接件）部分由于设备未安装，另行验收，不在本次验收范围内。本次验收的范围及内容具体如下：

表 2-1 项目主要建设内容表

类别	环评中建设内容	实际建设情况	主要环境问题	
主体工程	生产区	2 栋，1F，H=7.5m，标准钢结构厂房；内部布设有制管机、砂轮抛光机、下料机、倒角机、成型机、试压机、震动抛光机、开卷机、印码机、包装机等设备	2 栋，1F，H=7.5m，标准钢结构厂房；一栋布置不锈钢管材生产线，内部布设制管机、砂轮抛光机、试压机、印码寄、包装机等；一栋部分布置 500 吨管接头生产线，布设圆锯、带锯、冲床、成型机、整形机、焊接设备等，其余部分预留另 1500 吨管材配件生产线。	废边角料、危险废物

办公及生活设施	办公区	位于厂区西侧办公生活楼，占用2楼部分房间；	与环评基本一致，办公室占用1楼部分房间	生活垃圾、餐厨垃圾	
	食堂	位于厂区西侧办公生活楼1楼，占地面积100m <sup>2</sup> ，与成都共同散热器有限公司共用食堂	与环评一致		
	住宿	位于办公生活楼2楼及3楼，供50人住宿	本项目住宿位于办公楼3楼和4楼，共30人住宿		
公用工程	配电系统	市政供电管网，项目厂房内设置分电柜；	与环评一致	/	
	消防系统	消防给水加压泵、消防给水管网；	与环评一致	/	
	供水系统	市政水管网；	与环评一致	/	
仓储工程	原材料区	2个，分别位于两个车间的西南侧，共计约200m <sup>2</sup> ，用于原辅材料等的暂存；	与环评一致	废包装材料	
	成品区	2个，分别位于两个车间的西侧，约2000m <sup>2</sup> ，用于产品的暂存；	成品直接存于3号车间库房	/	
环保工程	固废	餐厨垃圾	交由有相应处理资质的单位处置	定期交由四川健骑士生物科技有限公司处置	餐厨垃圾（含隔油池废油脂）
		废边角料、废包装材料、焊接废渣	外售废品回收站	无焊接废渣，其余固废外售废品回收站	一般固废
		生活垃圾、废抹布	依托已建垃圾箱	与环评一致	生活垃圾、废抹布
		液压油、油水分离器废油、油桶	暂存于危废间，定期交由危废单位处理	暂存于危废间，液压油交什邡开源环保科技有限公司，油桶由厂家回收利用	液压油、油水分离器废油、油桶
	地下水	危废暂存间	1间，建筑面积30m <sup>2</sup> ，位于生产车间南侧，使用环氧树脂进行防渗	1间，建筑面积约12m <sup>2</sup> ，位于3号生产车间西侧，房间进行了防风、防雨处理，四周设置有围堰，地面和围堰均使用环氧树脂进行了防渗处理。	环境风险
		油品库	1间，建筑面积40m <sup>2</sup> ，位于生产车间南侧，使用环氧树脂进行防渗	1间，建筑面积16m <sup>2</sup> ，位于2号生产车间西侧，进行了防风、防雨处理，四周设置有围堰，地面和围堰均使用	环境风险

风险防范	地下水	原厂区地面已采用坚固、防渗、耐腐蚀的钢筋混凝土材料铺设，环评要求危废暂存间、隔油池、油品库为重点防渗区，采用防渗系数较高且效果较好的高密度聚乙烯（HDPE）防渗膜，渗透系数 $<10^{-10}$ cm/s。	环氧树脂进行了防渗处理。	/
	液氨风险	液氨分解设备出口处设置电子探头，联动喷淋装置，液氨储罐区、储罐至液氨分解器线路安装有先进的电子探头，安装报警装置，联动喷淋水路	液氨分解设备出口处设置有可燃气体探测器及防爆灯；液氨储罐区安装有可燃气体探测器，联动喷淋水路以及防爆灯；储罐至液氨分解器线路安装有报警装置。	环境风险
	事故应急池	在液氨储存区旁新建宽3米，长5米，深3米的事故应急池，采用10~15cm防水水泥进行硬化，并使用环氧树脂做防渗处理，并在液氨储存区与事故应急池之间修建导流沟，便于事故废水进入应急池	在液氨存储区旁设置有一个45m <sup>3</sup> 事故应急池，采用防渗水泥进行了硬化处理，并在表面使用环氧树脂进行了防渗处理，液氨储存区与事故应急池之间采用管道导流，便于喷淋事故废水进入应急池	环境风险

## 原辅材料消耗：

### 2.2 原辅材料、能耗

项目主要原料辅料及用量见表 2-2。

表 2-2 项目原辅材料及能耗一览表

类型	名称	环评时用量	实际使用量	备注
原(辅)料	不锈钢卷	1.45 万 t	与环评一致	外购
	氩气	400m <sup>3</sup>	与环评一致	外购
	氩氢混合气(5%氢气和 95%氩气)	0	37.394t	外购
	乙炔	0	0.272t	外购
	氮气	0	0.945t	外购
	氢气	0	1.438×10 <sup>-3</sup> t	外购
	液氨(间歇使用)	40t(单次储存 2t)	与环评一致	外购
	压缩空气	6000m <sup>3</sup>	与环评一致	外购
	液压油	15t	与环评一致	外购
	润滑剂(矿物基础油)	12t	与环评一致	外购
	砂轮	50 个	与环评一致	外购
	千叶轮	1000 个	与环评一致	外购
管接	不锈钢管材	0.11 万 t	0.055 万 t	外购

	头	氩气	400m <sup>3</sup>	200m <sup>3</sup>	外购
		压缩空气	1000m <sup>3</sup>	500m <sup>3</sup>	外购
		液压油	5t	2.5t	外购
能源		电力	80 万 kw•h/a	与环评一致	市政电网
		天然气	5 万 m <sup>3</sup> /a	与环评一致	市政气网
		自来水	2805m <sup>3</sup> /a	与环评一致	市政管网

### 2.3 主要生产设备

本项目主要生产设备为建设单位自购设备，项目设备详见表 2-3。

表 2-3 项目主要设备一览表

序号	设备名称	型号	环评时数量 (台/套)	实际使数量 (台/套)	备注
不锈钢管材					
1	制管机	GG100	1	1	
2	制管机	GG80	1	1	
3	制管机	GG70	1	1	
4	制管机	GG60	4	4	
5	制管机	GG50	6	6	
6	制管机	GG40	14	14	
7	砂轮抛光机	/	27	27	
8	固熔炉	/	1	1	
9	压力监测仪	/	10	10	
10	打标机	/	2	2	
11	氨分解系统	/	1	1	
12	高压空气站	/	1	1	
管接头					
13	下料机	/	20	0	调整为带锯、圆锯各 1 台
14	倒角机	/	8	0	
15	成型机	/	22	1	新增冲床 2 台、整形机 1 台
16	车床	/	7	1	
17	铣床	/	6	0	
18	焊接设备	/	25	3	
19	压力监测仪	/	40	0	与管材共用
20	振动抛光机	/	10	0	调整为内、外抛光机各 1 台
21	打标机	/	12	0	与管材共用
22	包装机	/	6	0	

### 2.4 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 56 人，1 班制作业，每天工作 8h，全年工作 300 天，设有食

堂和宿舍，其中 30 人住宿。

## 主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

### 2.5 主要工艺及污染物产出流程

本项目产品主要为不锈钢管材和管接头，工艺流程和产污环节简述如下：

不锈钢管材工艺流程简述：

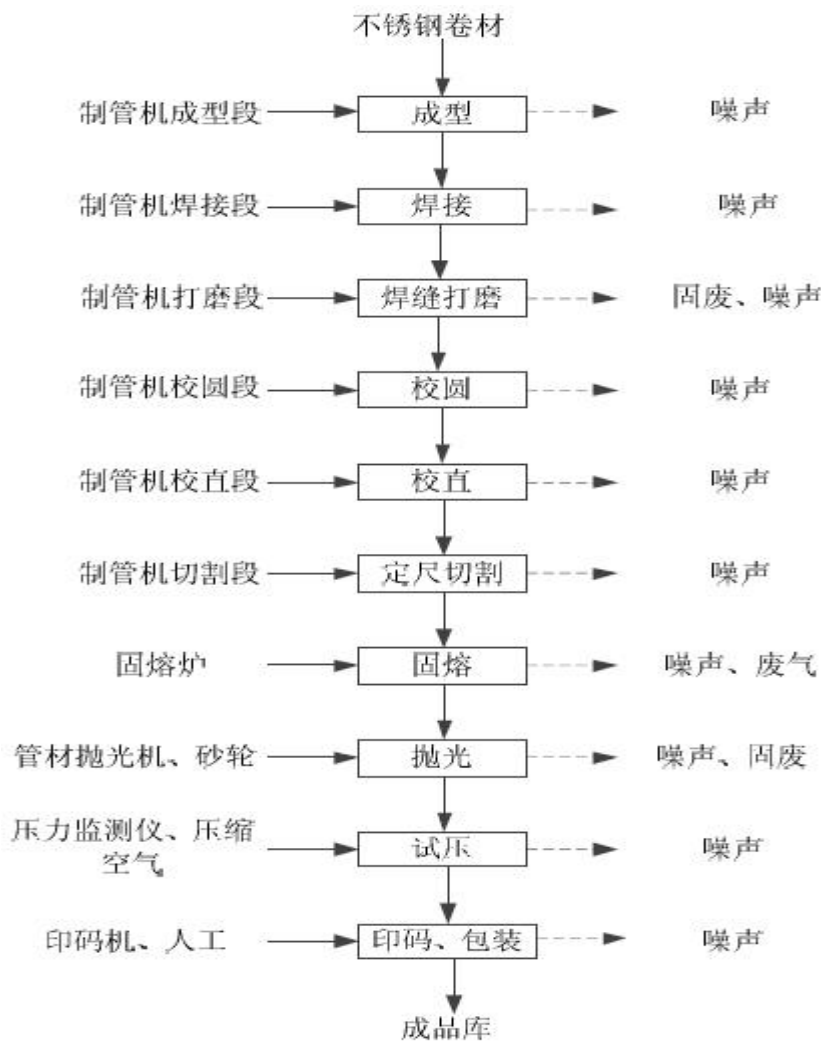


图 2.5-1 管材工艺流程图

(1) **成型**：本项目原材料为卷装不锈钢。原材料进入制管机中首先进行成型，通过成型将不锈钢片卷成圆筒状。

(2) **焊接**：不锈钢成型卷成圆筒之后进入制管机焊接段，焊接为氩弧焊，氩弧焊按照电极的不同分为熔化极氩弧焊和非熔化极氩弧焊两种。

工作原理及特点：非熔化极氩弧焊是电弧在非熔化极（通常是钨极）和工件之间燃烧，在焊接电弧周围流过一种不和金属起化学反应的惰性气体（常用氩气），

形成一个保护气罩，使钨极端部、电弧和熔池及邻近热影响区的高温金属不与空气接触，能防止氧化和吸收有害气体。从而形成致密的焊接接头，本项目即使用非熔化极氩弧焊，焊接过程不使用焊材，几乎不产生废气与固废。

(3) **焊缝打磨**：焊接完成后的不锈钢管经过制管机打磨段，打磨系通过制管机打磨段的千叶轮（叠在一起的砂纸）机对焊缝进行打磨，打磨过程中不断在打磨处滴水，水循环使用不外排。因此打磨过程不产生粉尘。

(4) **校圆、校直**：打磨过后管材经过制管机校圆、校直段，对管材进行校正。

(5) **定尺切割**：经过校正后，根据不同要求，由制管机切割段段管材进行定尺切割。

(6) **固熔**：本项目使用固熔炉对管材和管接头进行固熔，固熔炉使用电加热，固熔过程中不断通入分解后的氨气，固熔处理主要是针对不锈钢而言，一般是加热到 1050 摄氏度左右，保温一段时间然后冷却的处理工艺。

固熔工艺如下：①首先液氨从液氨罐进入氨分解设备，在氨分解设备中，液氨被加热至 800~850°C，在镍基催化剂作用下，氨气被分解，得到含 H<sub>2</sub>75%、N<sub>2</sub>25% 的氮氢混合气体，氨气分解效率可以达到 99.9% 以上，氨分解设备气体出口设置有酸性溶液吸收系统，对少量未分解的氨气进行吸收，经吸收后混合气体中氨气的含量小于百万分之 4。②分解后的混合气体进入固熔炉中，固熔炉中的温度在 1050°C 左右，在固熔炉中 H<sub>2</sub> 与空气中的 O<sub>2</sub> 反应生成水，从而避免了不锈钢被氧化，起到了保护气作用。③未反应的 H<sub>2</sub> 由固熔炉中的电子打火机点燃，消耗完全，N<sub>2</sub> 排出固熔炉。该工序为间歇进行，根据甲方要求，订单达到一定量后集中进行。

(7) **抛光**：固熔完之后的管材进入抛光机中，使用砂轮对管材进行抛光，在抛光机侧面均设置有负压抽风系统，将抛光过程产生的粉尘进行集中收集后引至厂房外的水幕除尘塔除尘，粉尘经水幕除尘后外排，水幕除尘用水循环使用，定期补充，不外排。

(8) **试压**：将不锈钢管材置于水槽中，将压缩空气通入管材，检查管材的密封性。

(9) **印码、包装**：使用印码机印码之后进行人工包装，最后进入成品库房进行存放。

#### **管接头生产工艺流程简述：**

管接头生产的原材料为本项目生产的不锈钢管材。

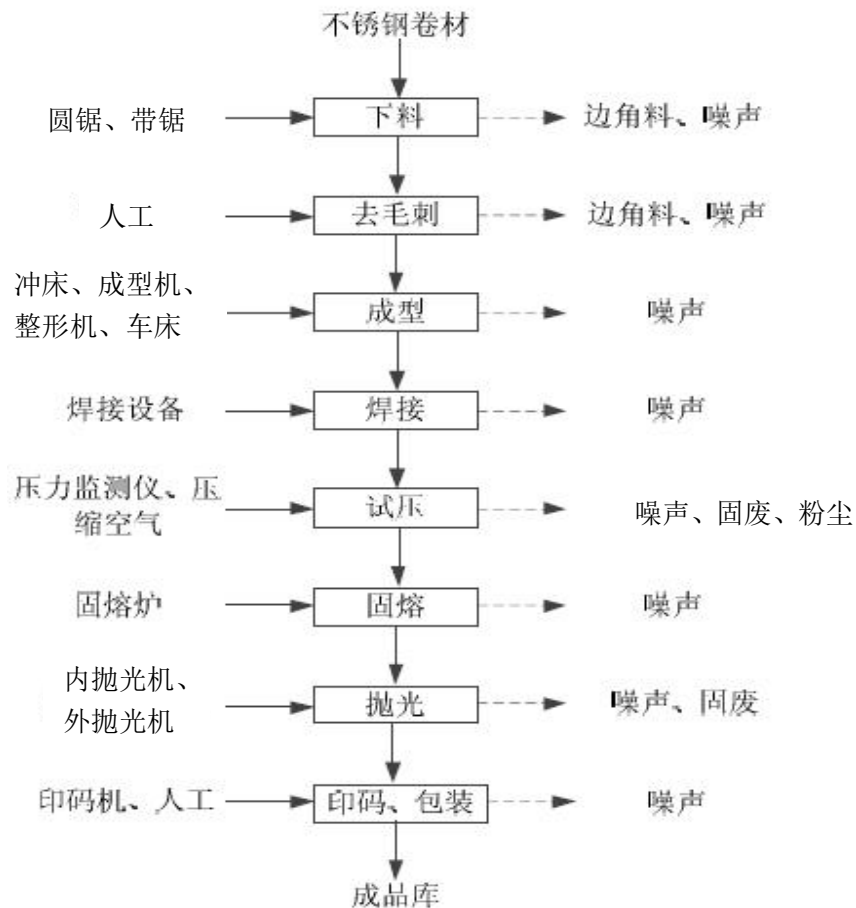


图 2.5-2 管接头工艺流程图

不锈钢管材工艺流程简述：

- (1) **下料**：按照要求将不锈钢管使用圆锯、带锯下料成不同长度。
- (2) **去毛刺**：人工去除毛刺。
- (3) **成型**：去除毛刺后的工件使用冲床、成型机、整形机、车床、做成不同的形状。
- (4) **焊接**：对需要焊接的部位采用氩弧焊进行焊接，本项目同样使用非熔化极氩弧焊，焊接过程不使用焊材，几乎不产生废气与固废。
- (5) **试压**：将不锈钢管接头置于水槽中，将压缩空气通入管材，检查管接头的密封性。
- (6) **固熔**：固熔处理主要是针对不锈钢而言，一般是加热到 1050 度左右，保温一段时间然后冷却的处理工艺。氨气在钢材热处理中主要是在渗氮处理或碳氮共渗中作为氮的来源---即渗氮剂使用，也有可以用作保护气，可以防止钢材在加热时表面的氧化脱碳。
- (7) **抛光**：管接头的抛光使用内、外抛光机，其中外抛根据工件实际情况使



用，一般情况下，不进行外抛。内抛时，不断将水滴在抛光面上，水循环使用不外排，内抛过程无粉尘产生；外抛时，在抛光下方设置有集气装置，收集的粉尘经管道由布袋吸尘器进行吸尘处理。

(8) **印码、包装：**使用印码机印码之后进行人工包装，最后进入成品库房进行存放。

## 2.6 项目产污位置及污染物汇总

固体废物：本项目营运期产生的固体废物主要为办公生活垃圾、食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）、废边角料、抛光粉尘、废包装材料、废液压油、油水分离器废油、含油废棉纱/废手套以及废油桶。因本次验收范围不包含连接件生产，因此无焊接废渣产生。

注：本项目废水、废气及噪声的污染防治措施另行自主验收，本文不做分析。

## 2.7 项目变更情况

本项目与环评对比，主要变化情况如下：

(1) 本项目劳动定员由 80 人变更为 56 人，员工住宿位置由办公生活楼 2 楼及 3 楼变更为办公楼 3 楼和 4 楼，住宿人数由 50 人变更为 30 人。

(2) 管材抛光除尘由水滴到抛光面上变更为水幕除尘。

(3) 管接头下料工序由下料机完成变更为由带锯、圆锯完成。

(4) 管接头去毛刺工序由倒角机完成变更为由人工完成。

(5) 管接头成型工序由成型机完成变更为由冲床、成型机、整形机、车床根据产品需求完成。

(6) 管接头抛光工序由震动抛光机完成变更为由内、外抛光机完成。

(7) 管接头压力监测仪、打标机、包装机与管材共用，不单独设置。

由以上变更情况可知：管材抛光除尘由无组织排放变更为有组织排放，除尘效率更高，因此不属于重大变更；管接头生产设备虽有变更但其工序未发生变化，因此不属于重大变更。

综上所述，本项目较环评阶段，存在变化情况，但未发生重大变更。

表三 主要污染源、污染物处理和排放

### 3.1 固体废物产生、治理及排放

本项目营运期产生的固体废物主要为办公生活垃圾、食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）、废边角料、抛光粉尘、废包装材料、废液压油、油水分离器废油、含油废棉纱/废手套以及废油桶。因本次验收范围不包含连接件生产，因此无焊接废渣产生。

#### ①办公生活垃圾

本项目办公生活垃圾产生量为 2.4t/a，办公生活垃圾实行袋装化，由市政环卫部门每天统一清运，纳入城市垃圾清运系统。

#### ②食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）

本项目设置食堂，餐厨垃圾（含隔油池废油脂）产生量 3t/a。经桶装收集后定期交四川健骑士生物科技有限公司处置。

#### ③废边角料

本项目管材生产中焊缝打磨环节产生的金属屑约 1t/a；管接头生产中下料环节产生金属边角料约为 0.2t/a，去毛刺环节产生边角料为 0.06t/a；本项目共计产生金属边角料为 1.26t/a。废边角料经收集暂存后外售废品回收公司。

#### ④抛光粉尘

本项目管材抛光粉尘由厂房外的水幕除尘塔进行除尘，除尘水池中的粉尘定期打捞，打捞的粉尘先置于专用风干池中进行风干，待干燥后使用编织袋盛装存放于专用暂存间，粉尘产生量约 0.05t/a，此外管接头外抛会产生少量粉尘，粉尘由布袋吸尘器进行收集，由于外抛工序使用频率极低，因此产生的粉尘量极少，收集的粉尘约 0.005t/a；管材抛光粉尘和管接头抛光粉尘均经收集后定期外售废品回收公司。

#### ⑤废包装材料

本项目废包装材料主要来源于外购原材料和成品包装产生的废包装材料，产生量约 0.5t/a，统一收集暂存后外售废品回收公司。

#### ⑥废液压油、油水分离器废油

本项目废液压油、油水分离器废油产生量为 1t/a，废液压油、油水分离器废油属 HW08 类危险废物。本项目设置有危废暂存间一座，暂存间设置有围堰，暂存间地面与围堰均进行了防渗处理，用于暂存生产过程中产生的废液压油，同

时本项目已与什邡开源环保科技有限公司签订了危险废物处置协议，由其定期清运本项目产生的废液压油。

⑦含油废棉纱/废手套

本项目在设备维护和修理期间，将会用到棉纱抹布（手套），产生的含油废棉纱/废手套约为 0.1t/a，该类废物为危险废物，经桶装暂存于危废暂存间，定期交什邡开源环保科技有限公司清运处置。

⑧废油桶

本项目设备运行及生产过程中需要使用液压油、乳化液等，会产生一定量的废油桶，废油桶产生量为 0.485t/a，定期交由厂家回收循环使用。

项目固体废物产生量及处置措施见表 3-1。

表 3-1 固体废物产生量及处置措施一览表

序号	废弃物名称	产生量	固废性质	处理方法
1	办公生活垃圾	2.4t/a	一般固废	袋装收集后由环卫部门统一清运
2	食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）	3t/a	一般固废	桶装收集后定期交四川健骑士生物科技有限公司处置
3	废边角料	1.26t/a	一般固废	分类收集后外售给废品回收站
4	抛光粉尘	0.05t/a	一般固废	
5	废包装材料	0.5t/a	一般固废	
6	废液压油、油水分离器废油	1t/a	危险废物	桶装收集暂存于危废暂存间，定期交什邡开源环保科技有限公司处置
7	含油废棉纱/废手套	0.1t/a		
8	废油桶	0.485t/a		定期由厂家回收循环利用

### 3.2 环境风险防范设施

本项目为预防发生环境风险，已编制突发环境事件应急预案，公司现有环境风险防控与应急措施如下：

（1）生产车间地面均进行了硬化处理。

（2）不同类原料和产品均分区存放，其中液压油、润滑油存储库房地面进行了硬化处理，设置了围堰，地表和围堰均刷有环氧树脂漆进行防渗处理。

（3）公司不同固废分区放置，其中废液压油单独存放在危废暂存间，危废暂存间地面进行了硬化处理，设置了围堰，地表和围堰均刷有环氧树脂漆进行防渗处理。

（4）液氨站设置有可燃气体报警器、喷淋装置以及围堰导流沟，导流沟与事故应急池相连接。

（5）公司设置有一座 45m<sup>3</sup> 事故应急池和 45m<sup>3</sup> 循环水池兼消防水池。

(6) 公司严格按照国家有关消防安全的规定，制定消防灭火应急预案，配备有一定的消防设备和消防器材。

(7) 对员工进行定期培训和教育，使操作和管理人员了解出现污染事故的严重性，并掌握操作技术，增强责任感，减少人为事故发生。

(8) 设施的管理和维修工作由专人负责，能够保障设备正常运行。

### 3.3 环保处理设施

项目污染源及处理设施情况对照表见表 3-2。

表 3-2 项目污染源及处理设施情况对照表

类别	污染源		主要污染物	环评要求的处理设施或措施	实际处理设施或措施	排放去向
固体废物	运营期	办公生活区	办公生活垃圾	集中收集，交环卫部门处理	与环评一致	妥善处置，不会对周围环境造成二次污染
			食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）	交资质单位	交四川健骑士生物科技有限公司处置	
	生产区		废边角料	经收集后外售（其中含油边角料应在危废暂存间暂存）	与环评一致	
			抛光粉尘	/	经收集后外售	
			废包装材料	经收集后外售	与环评一致	
			废液压油、油水分离器废油	资质单位处理	交什邡开源环保科技有限公司处置	
			含油废棉纱/废手套	集中收集，交环卫部门处理		
	废油桶	资质单位处理	定期由厂家回收循环利用			

### 3.5 噪声、固废、环境风险治理环保投资

本项目总投资 20000 万元，其中固体废物治理措施、风险防范措施等环保投资 18 万元，占总投资的 0.09%，主要环保设施与环评要求对比情况见表 3-3。

表 3-3 项目噪声、固废等环保设施投资一览表

类别	环评要求治理措施	环评投资(万元)	实际投资(万元)
固废	办公生活垃圾、含油废抹布袋装集中收集，由市政环卫部门统一清运	1	1
	废金属边角料、废包装材料、焊接废渣集中收	/	/

	集后外售（其中含油边角料应在危废间暂存）		
	危险废物暂存于危废间，委托有资质的单位定期收集，安全处理处置	5	5
	危险废物暂存间 1 座，建筑面积 30m <sup>2</sup>	3.5	2
	液压油、润滑剂等存放于油品库，建筑面积 40m <sup>2</sup>	2	2
	废液压油、废油桶交资质单位处理	2	1
环境风险	在液氨储存区旁新建宽 3 米，长 5 米，深 3 米的事事故应急池，采用 10~15cm 防水水泥进行硬化，并使用环氧树脂做防渗处理，并在液氨储存区与事事故应急池之间修建导流沟，便于事事故废水进入应急池	2	2
	液氨分解设备出口处设置电子探头，联动喷淋装置，液氨储罐区、储罐至液氨分解器线路安装有先进的电子探头，安装报警装置，联动喷淋水路	12.5	5
合计		28	18
占总投资比例		0.14%	0.09%

表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

#### 4.1 环境影响评价主要结论

##### (1) 固体废物

本项目营运期产生的固体废物主要为生活垃圾、餐厨垃圾（含隔油池废油脂）、废边角料、废包装材料、废液压油、含油废棉纱/手套等。

①废边角料：主要来源于剪切过程中将会产生部分废边角料，产生量约 8.5t/a。废边角料经收集之后外售废品回收公司（其中含油边角料应在危废间暂存）；

②废包装材料：产生量约 0.5t/a，统一收集后外售废品回收公司；

③办公生活垃圾：员工生活垃圾产生量为 2.4t/a，项目办公垃圾实行袋装化，由市政环卫部门每天统一清运，纳入城市垃圾清运系统；

④食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）：餐厨垃圾（含隔油池废油脂）产生量约 3t/a，分类桶装收集（加盖、标识），交由餐厨垃圾处理单位处置；

⑤含油废棉纱/废手套：由环卫部门与生活垃圾一起清运；

⑥废液压油：属于危险废物，废物类别 HW08（废矿物油），废物代码 900-203-08 些废物属于危险废物，必须送具有危险废物处理资质的单位统一处置；

⑦废油桶：废油桶属于《国家危险废物名录》（部令第 39 号，2006 年 8 月 1 日）中 HW49，本项目废油桶产生量为 6t/a，由资质单位处理；

⑧焊接废渣：本项目焊接废渣产生量为 0.1657t/a，产生的焊接废渣外售废品回收。

综上所述，本项目产生的固体废物均得到了妥善处理处置，对周围环境质量基本无影响，也不会造成二次污染。

##### (2) 环评总结论

本项目建设符合国家产业政策，选址符合成都市青白江区规划，项目选址合理；外环境对本项目无明显制约因素，在确保各项污染治理措施的落实和污染物达标排放的前提下，从环境保护角度而言，本项目在成都市青白江区工业集中发展区向阳路 139 号建设是可行的。

#### 4.2 环评批复

2017 年 5 月 18 日，项目取得成都市青白江区环境保护局出具的《关于成都共同制管有限公司不锈钢管道及配件生产基地项目环境影响报告表审查批复》（青环

保发[2017]106号)环评批复内容如下:

一、该项目位于成都市青白江区工业集中发展区向阳路139号,项目符合国家产业政策,符合青白江区规划,从环境保护角度同意按照该报告表中的地点、规模、内容、生产工艺以及保护措施进行项目建设。

二、项目总投资20000万元,环保投资63万元。建设主要内容:

(一)主体建设:本项目使用原成都焊研威达科技股份有限公司已建厂房及办公楼,布设制管机、砂轮抛光机、下料机、倒角机、成型机、包装机等设备,项目建成后形成年生产不锈钢管材12000和管材配件2000吨的生产能力。

(二)本项目不涉及电镀、热处理、探伤、喷漆等表面处理工序。连接件生产工序中热浸锌工艺委外处理。

(三)配套设施建设:供排水、供电等配套设施依托成都焊研威达科技股份有限公司已建设施等。

(四)污染防治设施建设:生活污水依托成都焊研威达科技设份有限公司已建生活污水预处理池(1个,有效容积30m<sup>3</sup>);食堂隔油池(1个,有效容积5m<sup>3</sup>);隔油池(1个,有效容积4m<sup>2</sup>);事故应急池(1个,有效容积45m<sup>3</sup>);设置焊烟废气处理设施、危险废物暂存间等。

三、总量控制指标。该项目总量控制指标化学需氧量、氨氮纳入成都青白江中科成污水净化有限公司不重复计算。

该项目总量控制指标化学需氧量0.478吨/年、氨氮0.04吨/年;经成都青白江中科成污水净化有限公司处理后水污染物化学需氧量0.079吨/年、氨氮0.008吨/年。

四、做好施工期污染防治工作

项目应严格落实施工期污染防治措施,避免建筑垃圾、施工废水、扬尘、噪声等对环境造成影响,做到文明规范施工。

(一)施工生活污水经预处理池处理后排入市政污水管网。

(二)合理安排施工计划,高噪声机械设备应远离环境敏感点,禁止夜间施工,防止施工噪声扰民。

(三)严禁在施工场地内使用燃煤和焚烧固体废弃物。

(四)做好生态环境保护,施工中须采取有效的水土防治措施,避免生态破坏

和环境污染。

五、严格执行环境保护“三同时”制度，建立完善的环境管理机制。在营运过程中，应按环境影响报告表提出的污染防治措施要求，重点做好以下几项工作：

（一）落实废水污染防治措施。项目应实施“清污分流和雨污分流”，打磨、抛光、试压等工序用水循环使用不外排；车间冲洗废水、工人洗手废水经隔油池预处理后通过市政污水管网排入成都青白江中科成污水净化有限公司处理；食堂含油废水经食堂隔油池预处理后与其他生活污水一起经污水预处理池处理后，通过市政污水管网排入成都青白江中科成污水净化有限公司处理。

（二）落实废气污染防治措施。焊接烟尘经焊烟净化处理设施收集处理；食堂油烟经油烟净化器处理后通过专用烟道引至屋顶排放。

（三）落实噪声污染防治措施。项目应采取加装隔振垫、消声器等措施降低噪声，确保厂界噪声长期、稳定达标排放。

（四）加强固体废弃物的分类收集、暂存、处置的环境管理。废液压油、废乳化液等危险废物应分类收集、暂存，设置专门的危废暂存间，并采取防雨、防渗漏、防流失等措施，严格按照危险废物转移五联单制度进行转运，统一集中交由有处理资质的单位进行处理，并报送相关材料备案；废边角料、焊接废渣及金属粉尘渣经收集处理后外售；产生的生活垃圾委托环卫部门统一清运。

（五）落实地下水污染防治措施。项目厂区内实施分区防渗，危险废物暂存间、危险化学品库房等重点防渗区地面进行防渗防腐处理，防止地下水污染。

（六）公司应将液压油等物料储存于专用仓库，并分类存放，安排专人妥善管理，防止发生消防安全事故而造成次生环境污染。

（七）落实环境风险防范措施。公司应完善环保组织机构，加强环保设施的维护，确保正常运行；公司制定应急预案，加强应急演练，确保环境安全。危险废物暂存间、柴油发电机房设置围堰。

六、项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施等发生重大变更的，必须重新报批。

七、项目建设必须依法严格执行环境保护“三同时”制度。必须按规定程序申请环境保护验收。否则，将按相关环保法律法规予以处罚。

八、请区工管委负责项目日常环保管理，青白江区环境监察大队负责环保执法



监督管理。

#### 4.3 项目环评文件落实情况

本项目环境影响评价、环评批复文件中对项目固废污染防治以及风险防范提出一些具体的要求，检查结果见表 4-1。

表 4-1 环评批复文件执行情况检查表

序号	环评批复要求	实际落实情况
1	加强固体废弃物的分类收集、暂存、处置的环境管理。废液压油、废乳化液等危险废物应分类收集、暂存，设置专门的危废暂存间，并采取防雨、防渗漏、防流失等措施，严格按照危险废物转移五联单制度进行转运，统一集中交由有处理资质的单位进行处理，并报送相关材料备案；废边角料、焊接废渣及金属粉尘渣经收集处理后外售；产生的生活垃圾委托环卫部门统一清运。	<b>已落实。</b> 本项目运营期做到了固体废物的分类收集、暂存、处置。乳化液循环使用，废液压油集中收集，暂存于专门的危废暂存间，并采取了防雨、防渗、防流失措施，并与什邡开源环保科技有限公司签订了危废处置协议，定期交该公司处置；本次验收范围不含连接件生产，因此无焊接废渣；废边角料、金属粉尘渣经收集处理后外售；产生的生活垃圾由环卫部门统一清运。
2	公司应将液压油等物料储存于专用仓库，并分类存放，安排专人妥善管理，防止发生消防安全事故而造成次生环境污染。	<b>已落实。</b> 公司将液压油等物料存储于专用仓库，分类存放，安排有专人管理，仓库设置有围堰，地面和围堰均采用地面硬化+表面刷环氧树脂漆进行防渗处理。
3	落实环境风险防范措施。公司应完善环保组织机构，加强环保设施的维护，确保正常运行；公司制定应急预案，加强应急演练，确保环境安全。危险废物暂存间、柴油发电机房设置围堰。	<b>已落实。</b> 公司设置有环保组织机构，制定了突发环境事件应急预案，进行了应急演练，危险废物暂存间设置有围堰。公司未安装柴油发电机。
4	项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施等发生重大变更的，必须重新报批	<b>已落实。</b> 本项目性质、规模、地点、生产工艺、污染防治措施、生态保护措施未发生重大变更。

## 表五 验收结果

### 7.1 项目验收生产工况

本次验收监测期间（2018.8.20~8.21），本项目生产正常，环保设施运行正常，项目验收监测期间主要产品的生产情况见表 7-1。

表 7-1 验收期间生产工况情况

时间	产品名称	设计产能	实际产能	工况
2018.8.20	不锈钢管材	41.66	31.66	76%
	管接头	1.66	1.26	76%
2018.8.21	不锈钢管材	41.66	31.66	76%
	管接头	1.66	1.26	76%

### 7.2 固体废物处置检查

本项目办公生活垃圾经袋装收集后由环卫部门统一清运；食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）桶装收集后定期交四川健骑士生物科技有限公司清运处置；废边角料、抛光粉尘和废包装材料分类收集后外售给废品回收站；废液压油和油水分离器废油以及含油废棉纱/废手套经桶装收集后分区暂存于危废暂存间，定期交什邡开源环保科技有限公司处置；废油桶定期由厂家回收循环利用。项目排放的固体废物去向明确。

## 表六 环境管理检查结果

### 6.1 环保管理制度

#### (1) 环境管理机构

成都共同制管有限公司建立了环境管理体系，成立了环保组织机构，由公司总经理负责，下设环境污染防治工作小组，由组长、副组长组成。环境污染防治工作责任分工明确，组长负责对公司环境防治工作全面负责，严格执行环保法规；副组长负责环保设施监督管理，每年排污申报工作，危险废物分类收集、暂存及交由有资质单位处置，机械设备维护及车间灭火器材更换等。

#### (2) 环境管理制度

成都共同制管有限公司将环境管理纳入了公司的日常运行管理当中，在生产全过程建立了环境管理制度，对环保设备建立了定期检查、维护制度，保证环保设施正常运转。此外，公司已编制突发环境事件应急预案，并进行了应急演练。

### 6.2 固体废物处置情况检查

经核实，本项目办公生活垃圾经袋装收集后由环卫部门统一清运；食堂餐厨垃圾（含隔油池废油脂）桶装收集后定期交四川健骑士生物科技有限公司清运处置；废边角料、抛光粉尘和废包装材料分类收集后外售给废品回收站；废液压油和油水分离器废油以及含油废棉纱/废手套经桶装收集后分区暂存于危废暂存间，定期交什邡开源环保科技有限公司处置；废油桶定期由厂家回收循环利用。

本项目设置有一般固废暂存间和危废暂存间，一般固废暂存间地面采用水泥进行了硬化处理，能够防风、防雨；危废暂存间设置有围堰，地面和围堰采用水泥硬化+表面刷环氧树脂漆进行防渗处置，能够防风防雨。

### 6.3 建设期间环境保护调查

本项目在建设期间和运营期均不存在环保投诉问题。项目所在地为工业园区，外环境较为简单，200m 范围内无环境敏感点。根据《建设项目环境保护管理条例》第十五条之规定，本次公众意见调查对厂区周围公司的员工共发放调查表 30 份，收回 30 份，收回率 100%，调查结果有效。调查结果如下：

表 6-1 公众意见调查结果统计

序号	时期	内容	意见		
			选项	人数	%
1	施工期	噪声对您的影响程度	没有影响	27	90
			影响较轻	3	10

			影响较重	0	0
2		扬尘对您的影响程度	没有影响	27	90
			影响较轻	3	10
			影响较重	0	0
3		废水对您的影响程度	没有影响	27	90
			影响较轻	2	6.7
			影响较重	1	3.3
4		是否有扰民现象或纠纷	有	0	0
			没有	30	100
5		废气对您的影响程度	没有影响	23	76.7
			影响较轻	7	23.3
			影响较重	0	0
6		废水对您的影响程度	没有影响	24	80
			影响较轻	6	20
			影响较重	0	0
7	运营期	噪声对您的影响程度	没有影响	25	83.3
			影响较轻	5	16.7
			影响较重	0	0
8		固体废物储运及处理处置 对您的影响程度	没有影响	24	80
			影响较轻	6	20
			影响较重	0	0
9		是否发生过环境污染事故 (如有, 请说明原因)	有	0	0
			没有	30	100
10		您对该公司本项目的环境保护工作 满意程度	满意	19	63.3
			较满意	11	36.7
			不满意	0	0

调查结果表明: 90%的被调查公众表示施工期噪声、扬尘对其没有影响, 10%的被调查公众表示施工期噪声、扬尘对其影响较轻; 90%被调查公众表示施工期废水对其没有影响, 6.7%被调查公众表示施工期废水对其影响较轻, 3.3%被调查公众表示施工期废水对其影响较重; 施工期没有扰民现象或纠纷; 76.7%的被调查公众表示运营期废气对其没有影响, 23.3%被调查公众表示运营期废气对其影响较轻; 80%的被调查公众表示运营期废水、固体废物对其没有影响, 20%被调查公众表示运营期废水、固体废物对其影响较轻; 83.3%的被调查公众表示运营期噪声对其没有影响, 16.7%被调查公众表示运营期噪声对其影响较轻; 运营期没有发生过环境污染事故; 63.3%的被调查公众表示对该项目的环境保护工作

感到满意，36.7%的被调查公众表示对该项目的环境保护工作感到较满意。

## 表七 验收结论

验收监测严格按照环评及其批复文件的结论与建议执行。项目严格按照“三同时”制度进行建设和生产。

(1) 本项目验收生产规模为：年产不锈钢管材 14000 吨，其中 500 吨用于管接头生产。

(2) 本验收报告是针对 2018 年 8 月 20-21 日期间的生产(生产负荷均为 76%)及环境条件下开展验收所得出的结论。

(3) 验收期间，成都共同制管有限公司不锈钢管道及配件生产基地项目验收范围内的产品正常生产，环保设施正常运行。

### (4) 固体废物排放情况

本项目办公生活垃圾经袋装收集后由环卫部门统一清运；食堂餐厨垃圾(含隔油池废油脂)桶装收集后定期交四川健骑士生物科技有限公司清运处置；废边角料、抛光粉尘和废包装材料分类收集后外售给废品回收站；废液压油和油水分离器废油以及含油废棉纱/废手套经桶装收集后分区暂存于危废暂存间，定期交什邡开源环保科技有限公司处置；废油桶定期由厂家回收循环利用。

(5) 环境管理检查：本项目从开工到运行严格履行了环保手续，执行各项环保法律、法规，做到了“三同时”制度，公司建立了环境管理体系。

### (6) 公众意见调查

根据《建设项目环境保护管理条例》第十五条之规定，本次公众意见调查对周围公司的公众共发放调查表 30 份，收回 30 份，收回率 100%，调查结果有效。调查结果表明：63.3%的被调查公众表示对该项目的环境保护工作感到满意，36.7%的被调查公众表示对该项目的环境保护工作感到较满意。

综上所述，成都共同制管有限公司“不锈钢管道及配件生产基地项目”在运行过程中，环保审查、审批手续完备。验收期间，项目固体废物的产生、储存、处置符合国家相关规定。同意通过项目固体废物污染防治设施竣工环境保护验收。

## 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：成都华展环境检测服务有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		不锈钢管道及配件生产基地项目（分期）				项目代码		建设地点		成都市青白江区向阳路 139 号			
	行业类别（分类管理名录）		C3311 金属结构制造				建设性质		√新建 □改扩建 □技术改造		E104°16'25.39"		N30°51'39.2"	
	设计生产能力		年产不锈钢管材 14000 吨，其中 2000 吨用于管材配件生产，管材配件包括管接头、C 型钢、连接件。				实际生产能力		现本项目已建成年产不锈钢管材 14000 吨，其中 500 吨用于管接头生产		环评单位		四川国环环境工程咨询有限公司	
	环评文件审批机关		青白江区环境保护局				审批文号		青环保发[2017]106 号		环评文件类型		报告表	
	开工日期		2017 年 5 月				竣工日期		2018 年 1 月		排污许可证申领时间			
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号			
	验收单位		成都华展环境检测服务有限公司				环保设施监测单位		成都华展环境检测服务有限公司		验收监测时工况		76%	
	投资总概算（万元）		20000				环保投资总概算（万元）		28		所占比例（%）		0.14	
	实际总投资（万元）		20000				实际环保投资（万元）		18		所占比例（%）		0.09	
	废水治理（万元）		/	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	计入工程投资	固体废物治理（万元）		11	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）
新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时		2400		
运营单位		成都共同制管有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91510113MA62MW7E6C		验收时间		2019 年 5 月		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水						0.11985							
	化学需氧量			118	500		0.141							
	氨氮			17.2	45		0.021							
	石油类													
	废气													
	二氧化硫													
	烟尘													
	工业粉尘													
	氮氧化物													
工业固体废物														
与项目有关的其他特征污染物														

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升