

云南通海方圆工贸有限公司新建年产50万吨焊接钢管

生产线（二期）竣工环境保护验收意见

2019年5月20日，云南通海方圆工贸有限公司根据《云南通海方圆工贸有限公司新建年产50万吨焊接钢管生产线（二期）竣工环保验收监测报告》并对照《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、项目环境影响评价报告书和审批部门审批意见等要求对本项目进行验收，参加验收的单位有：云南通海方圆工贸有限公司（建设单位）、玉溪禾盛环保科技有限公司（验收单位）、云南省环境科学研究院（环评单位）、云南环绿环境监测技术有限公司（监测单位）及技术专家等（名单附后），会议通过实地踏勘、听取汇报，并经认真讨论、评议形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目位于云南省通海县五金机电特色园区里山片区，北纬 $24^{\circ}05'12.72''$ ，东经 $102^{\circ}46'32.21''$ 。

项目二期实际建设生产车间2个、机修车间1个，成品仓库2个及值班室、办公楼等公辅设施，项目二期设置直缝焊管生产线5条（规格：HG273、HG219、HG165、HG114、HG76）。二期工程实际建设过程中未建设冷轧车间及弯头管车间，不生产需冷轧中小口径焊管和扩管及弯头。实际建成直缝焊管生产线5条，直缝焊管生产规模为22万t/a。

（二）建设过程及环保审批情况

云南通海方圆工贸有限公司于2011年投资建设焊接钢管生产项目，项目于2011年4月27日经通海县经济委员会备案（备案编号：

115304233490015)。2011年9月委托云南省环境科学研究院编制《新建年产50万吨焊接钢管生产线环境影响评价报告表》，并于2012年11月4日取得云南省环境保护厅关于《云南通海方圆工贸有限公司年产50万吨焊接钢管生产线项目环境影响报告表的批复》（云环审[2012]369号）。

项目一期于2013年4月建设完成，主要建设生产车间2个，建成直缝焊管生产线2条、螺旋焊管生产线2条，年产焊接钢管21.5万t。一期工程于2013年9月完成竣工环境保护验收。

项目二期于2017年9月开工建设，并于2018年10月建设完工。在二期工程建设期间，当地环保部门未接到有关该项目的污染投诉。

（三）投资情况

二期工程实际总投资6000万元，其中环保投资70万元，占总投资的1.17%。

（四）验收范围

本次验收范围为生产车间及其5条直缝焊管生产线、机修车间，成品仓库及值班室、办公楼等供辅设施。

二、工程变动情况

（1）生产工艺变更

项目二期的生产工艺取消了酸洗、冷轧、退火工序，而采取直接购买符合规格的冷轧带钢进行焊管生产。与环评相比，减少的带钢冷轧工艺为：原材料→机械除磷→酸洗→漂洗→冷轧→分剪→退火→成品；直缝焊管生产工艺未变。工艺变更后减少了酸洗、冷轧等产污环节及污染物排放量，因此该变更不属于重大变更。

（2）产品方案及生产规模变更

环评阶段二期工程主要生产不同规格的直缝焊管（含扩管、弯

头)，建设直缝焊管生产线7条，规模为年产焊管28.5万t。

实际建设过程中，二期项目生产各种规格的直缝焊管22万t/a(不生产扩管及弯头)，实际建设直缝焊管生产线5条，比环评时减少了2条直缝焊管生产线、扩管机组及弯管机组。

根据“其他工业类建设项目重大变动清单”中项目性质：主要产品品种发生变化（变少的除外）的属于重大变更。本项目主要产品为直缝焊管，项目产品方案减少了扩管及弯头，直缝焊管的生产规模也由28.5万t/a缩减到22万t/a，因此根据相关规定，此项变更不属于重大变更。

（3）环保设施

实际建设过程中无酸洗、冷轧、退火生产工艺，因此未建漂洗池及PH自动加碱调节装置、退火废气处理系统、废酸处理系统；项目未建食堂，因此未设油烟净化器；未建污水处理站，目前工业园区已建成生活污水处理厂及配套管网，项目生活污水全部进入园区污水处理厂处理，无需自建污水处理站；此项不属于重大变更。

综上，本项目未新增生产设备及产品方案，且生产规模未超过设计规模的30%，环保措施满足环保要求，未新增污染因子及污染物排放量，未有其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动，故本项目不属于重大变更。

三、环境保护设施建设情况

（一）废污水污染防治措施

项目排水系统为雨、污分流制。项目区雨水通过场内雨水沟汇集后，从厂区西北部排水口排入工业园区雨水管网。雨水沟设置铁栏，防止物料随雨水进入外环境。

本项目生产过程中主要有冷却水，冷却水循环使用不外排。本项

目5条焊管生产线，每条生产线配套1个冷却循环水池及循环水管网，生产线下方设置冷却水收集池及地沟。冷却过程中飞溅、滴漏的冷却水经收集池、地沟进入冷却循环水池，冷却水经循环水管网进入冷却水池，经冷却后循环使用，无废水外排。

生活污水主要产生于生产、办公，主要包括洗手等清洁污水。本项目生活污水产生量约为 $2.8\text{m}^3/\text{d}$ ，全厂生活污水产生量为 $4.0\text{m}^3/\text{d}$ 。场内建有化粪池1个，容积约 6m^3 ，并配套污水管网。生活污水经化粪池处理后从场区北面厂区入口处排入园区污水管网，进入园区污水处理厂处理。

（二） 废气污染防治

二期项目仅涉及直缝焊管，直缝焊管焊接主要采用高频焊接，高频焊接不会产生烟气。

项目区内车辆驶入、驶出时排放少量尾气，其中含有少量 CH 、 CO 、 CH_x 等污染物，呈无组织排放。项目区停车位布置分散，且周边设置绿化，扩散条件较好。

（三） 噪声治理

项目营运期间产生的噪声主要来源为钢带上卷、开卷、剪切、焊接和运输车辆等。项目产噪设备均设置于厂房内，上卷、开卷、剪切机焊接等大型机械设备设置减震垫，同时厂房门口设置绿化带，车辆进入厂区后限制车速，项目通过安装减震装置、厂房隔声、绿化吸声、限制车速和距离衰减等措施进行降噪处理。

（四） 固体废物

根据调查，运营期固废主要为职工生活垃圾、切割废料、铁屑、不合格产品、废机油桶、含油棉纱。

1、生活垃圾

二期项目职工人数为50人，不在厂内食宿，生活垃圾产生量为25kg/d，7.5t/a。生活垃圾收集于垃圾收集车内，委托当地环卫部门定期清运、处置。

2、切割废料

焊接钢管生产过程中会产生剪切废料，根据2019年1月~3月生产统计，生产过程中切割废料产生量为10t/d，即3000t/a。切割废料为一般固废，通过废钢打包机打包后暂存于固废收集区，定期外售。

3、铁屑

焊管生产过程中须去除毛刺及焊疤，产生铁屑。根据2019年1月~3月生产统计，铁屑产生量约为1t/月，12t/a，场内设置铁屑收集池，定期清理铁屑，清理后暂存于铁屑收集池内，出售给钢铁厂。

4、不合格产品

焊接钢管生产过程中会产生不合格产品，根据2019年1月~3月生产统计，不合格产品产生量为6t/d，即2100t/a。不合格产品为一般固废，暂存于固废收集区，定期外售。

5、废机油桶

项目无变质等机油产生，项目运行过程中产生的固废主要为废机油桶，产生量为0.5t/a，本项目一期建设过程中设置有危险废物暂存间，废机油桶统一收集暂存于危废间，委托有资质单位处置。

6、含油棉纱

项目生产过程中会使用一定量的机油，机械运转过程中会有“滴漏跑冒”的废机油产生，擦拭后产生含油棉纱，产生量为0.1t/a。含油棉纱列入“危险废物豁免管理清单”全过程不按危险废物处置，含油棉纱经收集后并入生活垃圾处理系统一同处理。

四、 环境保护设施调试效果

（1）验收监测工况

2019年3月14日~15日云南环绿环境检测技术有限公司对废水、废气、厂界噪声进行验收监测。验收监测期间，各主要生产设施正常运转，各项环保设施运行正常，满足验收监测工况要求。

（2）污染物达标排放情况：

1、无组织废气

根据监测结果，项目厂界无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表2规定的无组织排放要求，即周界外浓度最高点 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 。

2、废水

根据监测结果，项目生活污水经隔油池、化粪池处理后，出水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）（表4）三级和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）A级标准。

3、厂界噪声

根据监测结果，项目东、南、西、北4个厂界噪声测点昼间测值范围为53~54dB（A），夜间测值范围为42~43 dB（A），所有测点昼间、夜间测值均达到GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准限值要求。

五、 环评及审批意见执行情况

环评批复提出的10条环保要求、环评报告提出的5条主要环保措施基本落实，项目满足环评及审批意见要求。

六、 验收结论

年产50万吨焊接钢管生产线项目（二期）各产生线均布置在车间内，利用车间厂房隔声。每条生产线均配套建设了循环水池及循环水管，冷却水做到全部循环利用；生活污水经化粪池处理达标后排入园区污

水处理厂处理。场内按要求设置生活垃圾收集车、固废收集间、危废暂存间，各类固废经收集后全部合理处置及综合利用。项目产生的无组织废气、厂界噪声及生活污水均达标排放。环评及审批意见要求的环保措施已基本落实。公司建立了相应环保管理制度和环保机构，满足日常环保管理要求，因此该项目执行了环保“三同时”制度，验收组认为项目竣工环保验收合格。

七、要求及建议

(1) 要严格制度，科学管理，确保各环保设施正常运行，使各污染物排放稳定持续排放达标。

(2) 加强危废暂存间的管理，并委托有资质的单位定期清理、清运危废，对废物处置的各个环节严格把关，做好处置及转移台账，最大限度降低危险废物泄漏、流失等事故的发生，做好危废暂存间的“三防”措施及危废分类管理工作。

云南通海方圆工贸有限公司

(验收组名单附后)

2019年05月20日