**湖北众宇电工材料有限公司年产2000吨电磁线生产及销售项目竣工环境保护验收意见**

2020年09月06日，湖北众宇电工材料有限公司组织成立了验收工作组，参加验收现场检查的单位有湖北众宇电工材料有限公司（建设单位）、湖北南桂环境科技有限公司（验收监测单位）及特邀专家等。根据湖北众宇电工材料有限公司年产2000吨电磁线生产及销售项目竣工环境保护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指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

1. **工程建设基本情况**
2. 建设地点、规模、主要建设内容

湖北众宇电工材料有限公司（114°19′28.33156″，29°53′39.84172″）位于咸宁高新技术产业开发区，项目实际总投资为800万元，其中环保投资188.3万元，占总投资的23.5%，环评设计生产能力为年产2000吨电磁线。包括0.25mm-1.0mm聚酯漆包圆铝线800吨/年，1.05mm-2.50mm聚酯漆包圆铝线1200吨/年。实际产能与环评一致。主要建设内容有：拉丝车间（主要包括拉丝区、原料存放区、本成品存放区）、漆包线生产车间（包括漆包线生产区、成品堆放区）及配套设置的二次催化燃烧装置等环保设施。

（二）建设过程及环保审批情况

2018年10月9日，咸宁市环境保护局以《关于湖北众宇电工材料有限公司年产2000吨电磁线生产及销售建设项目环境影响报告书审批意见的函》（咸环保审[2018]68号）文件对该项目进行了批复。

该项目于2018年11月建成，于2018年11月对各个设备等进行了调试，开始试运行。

该公司于2020年6月开始组织该项目竣工环保验收工作。该项目从立项到试生产各阶段基本执行了国家和地方环境保护法律、法规和规章制度。各项环境保护审批手续及环境保护档案资料得到了很好的保存。

（三）投资情况

项目实际总投资为800万元，其中环保投资188.3万元，占总投资的23.5%。

（四）验收范围

本次验收范围为：拉丝车间（主要包括拉丝区、原料存放区、本成品存放区）、漆包线生产车间（包括漆包线生产区、成品堆放区）及配套设置的二次催化燃烧装置等环保设施。

1. **工程变动情况**

根据现场调查，并对照本项目的环评报告，将本项目工程实际建设内容与环境影响评价阶段相应内容进行逐一对比分析，项目主要变更内容见表2-1：

**表2-1 项目变更情况一览表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **变更项目** | **设备名称** | **环评设计** | | **实际情况** | | **变更情况** | **备注** |
| **型号** | **数量** | **型号** | **数量** |
| 设备 | 立式漆包机 | YL7100-28 | 1台 | YL7100-28 | 1台 | 卧式漆包机减少1台；中拉机减少1台；中小拉减少3台 | 设备减少不会对环境产生不利影响 |
| 卧式漆包机 | RXHW4500-36(18+18)-8 | 1台 | RXHW4500-36(18+18)-8 | 1台 |
| 卧式漆包机 | 5000-24(12+12)-8(6+2) | 3台 | 5000-24(12+12)-8(6+2) | 2台 |
| 中拉机 | 9D | 3台 | 9D | 2台 |
| 小拉机 | 22D | 8台 | 22D | 8台 |
| 中小拉机 | 18D | 3台 | 18D | 0台 |

根据项目变更情况一览表，参考中国环境保护部发布的《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评{【2018】6号文）和《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号）可知：项目性质、地点、生产工艺、规模均未发生变动，主要变动体现在生产设备数量发生变化，生产设备数量减少不会对环境产生不利影响。

**三、环境保护设施建设情况**

（一）废水

项目排水采用雨、污分流制，现项目厂区内污水主要为生活污水，项目不产生生产废水等。生活污水经化粪池处理后通过园区污水管网进入高新区三期污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后，最终排至横沟河。

1. 废气

1、有组织排放

项目生产过程中产生的污染物主要有甲苯、VOCs、甲酚。漆包线生产车间内的漆包机烘干固化工段产生的有机废气经收集后分别通过5套二级催化燃烧装置进行处理之后分别经过5根排气筒（卧式漆包机排气筒1#、2#、3#，高度15m，立式漆包机排气筒4#、5#,高度23m，）排放。

2、无组织排放

本项目无组织排放污染物主要有二甲苯、VOCs、甲酚。涂漆工序、导轮和漆槽清洗工序等过程中产生的无组织废气通过加强车间通风、加强管理等方式减小对外环境的影响。

（三）噪声

本项目生产车间噪声源主要有立式漆包机、卧式漆包机、小拉机、中拉机、交流引风机、退火循环冷却水泵设备等，主要采取合理布局，选用低噪声设备，并对设备进行基础减振，绿化等方式，降低噪声对外环境的影响。

（四）固体废物

项目生产工艺中产生的固体废物主要有生活垃圾、加工废铝材、废拉丝液、废毛毡、废抹布、拉丝液包装桶、废漆桶、废润滑油、不合格产品、废催化剂等。项目目前未按环保要求规范建设危废间。

（1）生活垃圾：员工日常生活产生的生活垃圾，由园区环卫统一清运。

（2）加工废铝线：铝线拉丝过程中会产生废铝线，废铝线属于一般工业固体废物，收集后交由物资回收利用单位回收利用。

（3）废拉丝液：项目在拉丝过程中产生的拉丝液排入拉丝池，拉丝液在拉丝池进行沉淀，使用拉丝液得到重复利用，企业定期对循环拉丝池进行清捞，每次沉淀和清捞过程中会排除底部的废拉丝液。废拉丝液属于危险废物，后期委托有资质单位进行处理。

（4）废毛毡：涂漆过程中部分设备需要用毛毡擦除多余漆液，毛毡定期更换，一般一个季度更换一次，更换下来的废毛毡与生活垃圾交由环卫部门清运处理。

（5）废抹布：企业每个月对漆槽、导轮进行人工清洗，清洗方式为抹布清洗溶剂擦拭，擦拭过程中会产生废抹布，交由环卫部门清运处理。

（6）拉丝液包装桶、废漆桶：项目在拉丝过程中产生的拉丝液包装桶，计划定期交由有资质单位进行处理；涂漆过程中产生的废漆桶收集后由生产厂家回收。

（7）废润滑油：项目漆包线缠绕前，在线的表面均匀的润滑，同时形成光亮保护膜，此过程产生废润滑油，属于危险废物，危废编号为HW08/900-209-08，计划定期交由有资质单位进行处理。

（8）不合格产品：生产过程有部分不合格产品，全部作为废品，交由物资回收利用单位进行回收利用。

（9）废催化剂：二级催化燃烧装置在处理有机废气时产生废催化剂，催化剂使用寿命一般为3-5年，按3年更换一次，更换下来的废催化剂由厂家回收利用。

1. 环境风险防范

湖北众宇电工材料有限公司根据《湖北众宇电工材料有限公司年产2000吨电磁线生产及销售项目环境影响报告书》中环境风险分析，需建一座不小于72m3应急事故池和导流沟、原料储存区设置围堰、雨水口设置关闭阀门，并设置导流沟。企业已建设事故应急池和导流沟，事故应急池容积为24m3，现企业原料储存区未设置围堰，雨水口未设置关闭阀门。

**四、环境保护设施调试效果**

污染物排放情况

1、废水

验收监测期间，废水总排口的pH值范围在6.75-6.84之间；CODcr、BOD5、SS、石油类、动植物油、挥发酚、色度等7项指标日均值最大值分别为91mg/L、30.5mg/L、20mg/L、0.10mg/L、0.18mg/L、0.0215mg/L、8倍，均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准限值。氨氮最大排放日均值为3.99mg/L；总磷最大排放日均值为0.3075mg/L，悬浮物、CODcr、BOD5、氨氮、总磷同时满足高新区三期污水厂接管标准要求。

2、废气

有组织废气：

验收监测期间，1#卧式漆包机废气处理设施出口◎1中二甲苯最大排放浓度为1.53mg/m3，最大排放速率为0.0006kg/h；酚类最大排放浓度为2.97mg/m3，最大排放速率为0.0011kg/h；非甲烷总烃最大排放浓度为2.49mg/m3，最大排放速率为0.0009kg/h，二甲苯、酚类均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准限值要求，非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 12/524-2014）“表2、表面涂装-调漆、喷漆工艺”中相关排放限值要求。

验收监测期间，2#卧式漆包机废气处理设施出口◎2中二甲苯最大排放浓度为0.340mg/m3，最大排放速率为0.0002kg/h；酚类最大排放浓度为3.67mg/m3，最大排放速率为0.0026kg/h；非甲烷总烃最大排放浓度为18.3mg/m3，最大排放速率为0.0121kg/h，二甲苯、酚类均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准限值要求，非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 12/524-2014）“表2、表面涂装-调漆、喷漆工艺”中相关排放限值要求。

验收监测期间，3#卧式漆包机废气处理设施出口◎3中二甲苯最大排放浓度为18.3mg/m3，最大排放速率为0.0073kg/h；酚类最大排放浓度为27.1mg/m3，最大排放速率为0.0108kg/h；非甲烷总烃最大排放浓度为20.4mg/m3，最大排放速率为0.0081kg/h，二甲苯、酚类均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准限值要求，非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 12/524-2014）“表2、表面涂装-调漆、喷漆工艺”中相关排放限值要求。

验收监测期间，4#立式漆包机废气处理设施出口◎4中二甲苯最大排放浓度为11.5mg/m3，最大排放速率为0.0022kg/h；酚类最大排放浓度为79.5mg/m3，最大排放速率为0.0161kg/h；非甲烷总烃最大排放浓度为49.9mg/m3，最大排放速率为0.0101kg/h，二甲苯、酚类均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准限值要求，非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 12/524-2014）“表2、表面涂装-调漆、喷漆工艺”中相关排放限值要求。

验收监测期间，4#立式漆包机废气处理设施出口◎5中二甲苯最大排放浓度为7.81mg/m3，最大排放速率为0.0015kg/h；酚类最大排放浓度为28.2mg/m3，最大排放速率为0.0054kg/h；非甲烷总烃最大排放浓度为31.2mg/m3，最大排放速率为0.0061kg/h，二甲苯、酚类均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级排放标准限值要求，非甲烷总烃满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB 12/524-2014）“表2、表面涂装-调漆、喷漆工艺”中相关排放限值要求。

无组织废气：

验收监测期间，厂界非甲烷总烃浓度最大值为1.78mg/m3，二甲苯浓度最大值为0.0346mg/m3，酚类浓度最大值为0.06mg/m3，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织监控浓度限值。

验收监测期间，漆包线生产车间外无组织排放监控点非甲烷总烃最大排放浓度为1.70mg/m3。无组织非甲烷总烃监控点最大排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表A.1限值要求。

3、厂界噪声

验收监测期间，项目厂界▲1-▲4点位昼间噪声测量值最大值为59.8dB(A)，夜间噪声测量值最大值为48.6dB(A)，监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类功能区标准限值要求。

4、污染物排放总量

本次验收期间废水中CODcr排放总量为0.014t/a，氨氮排放总量为0.001t/a，满足环评报告批复总量指标要求（化学需氧量：0.022t/a；NH3-N：0.003t/a）；VOCs排放总量为0.1865t/a，满足环评报告批复总量指标要求（VOCs：0.46t/a）。

1. **存在的问题和要求**

（一）建设项目

（1）企业未建设危废暂存间，应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及2013年修改单的要求建设规范的危险暂存间，按照GB18597附录A和《环境保护图形标志-固体废物贮存场（GB15562.2）》所示标签设置危险废物识别标志，如实和规范记录危险废物贮存台账，定期转运危废，严格执行危废申报登记制度和转移联单制度。

（2）拉丝车间原料区未落实防腐防渗要求，拉丝车间原料区应落实防腐防渗措施要求并设置导流沟，确保事故状态下泄漏的物料全部收集进入事故应急池；

（3）拉丝液发生跑冒滴漏时，禁止使用水清洗，应采用吸油毡或清洁布进行清理，清理后废吸油毡或废清洁布当做危废处理；

（4）企业浸漆废气未落实《挥发性有机物无组织排放控制要求》（GB37822-2019）的要求，企业应按照《挥发性有机物无组织排放控制要求》（GB37822-2019）对浸漆废气进行收集，设置有机废气处理设施，废气经处理后排放。

（5）企业未购置总量，企业应通过排污权交易购置总量

（6）企业未编制《突发环境事件环境应急预案》，企业应按照要求编制《突发环境事件环境应急预案》并在生态环境主管部门备案。

（二）验收报告

（1）补充拉丝车间外无组织挥发性有机物废气监测数据。

（2）补充污染防治设施平面布局图。

（3）核实项目周边环境关系。

**六、验收组结论**

验收组认为：该项目基本落实了环评及批复中规定的各项环保设施和措施要求，基本符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的相关规定，在进一步落实上述整改要求且完善验收监测报告的前提下，具备竣工环境保护验收合格条件。

湖北众宇电工材料有限公司

竣工环境保护现场验收组

2020年09月06日