

佛山市三水区 环境运输和城市管理局文件

三环验[2011]276号

关于佛山市广源铝业有限公司首期建设 方案变更说明竣工环境保护 验收申请的批复

佛山市广源铝业有限公司：

你公司首期建设方案变更说明建设项目环境保护验收申请已收悉。经现场检查和审阅有关材料，形成环境保护验收意见如下：

一、项目基本情况

该项目位于佛山市三水区中心科技工业园南边 B 区 4 号。现项目进行建设方案的变更，建设总规模为 10 万吨，首期规模变更为 3 万吨，二期规模为 7 万吨，此次验收仅为首期项目，项目产品方案及产量、设备规格及数量、能源使用情况均发生了变化。变更后：

(一)项目占地面积为 337212.8m²,项目总投资约 30000 万元,其中环保投资 900 万元,主要以生产挤压素材、阳极氧化着色材、粉末喷涂铝型材为主,年产量约 30000 吨。

(二)员工人数为 280 人,其中 200 人在厂区内食宿。年生产 300 天,每天 3 班制,每班工作 8 小时。

(三)本项目取消了锅炉的使用,原环评中通过审批的煤气发生站目前已停用。

变更后首期项目设备包括:30 吨铝合金熔铝炉 4 台、铝棒铸造机 2 台、铝棒均质炉 2 台、铝棒冷却炉 1 台、界棒切锯机 2 台、天车 10 台、挤压机 9 台、铝棒加热炉 9 台、模具加热炉 9 台、铝型材冷床 9 台、长棒热剪炉 9 台、时效炉 2 台、铝型材整形机 1 台、铝型材喷砂机 2 台、氧化硅机 9 台、着色机 1 台、交流电力滤波机 9 台、冷水机 2 台、吊车 11 台、换热器 12 台、加药搅拌机 2 台、不锈钢过滤皿 2 个、循环泵 12 台、抽风机 2 台、上下排移梁架 9 台、冷却水塔 2 台、制作纯水机 1 台、硫酸铝回收系统 1 台、贴膜机 3 台、自动卷纸机 1 台、热收缩膜机 2 台、上料架电机 2 台、循环泵机 10 台、供粉主机 4 台、粉末喷枪 4 台、烘干炉燃烧机 2 台、固化炉燃烧机 2 台等。

二、项目环境保护执行情况

该项目执行了环境影响评价制度和环保“三同时”制度,严格执行了 100 米的大气环境防护距离,并分别设置了 200m³

的消防水池和事故应急池。

我局于2005年8月7日通过环境影响报告书的审批(三环复[2005]200号);于2010年10月29日同意该项目投入试运行(生产)(三环试[2010]88号);经调试,项目未能达到环评审批条件,故于2011年10月27日重新对该项目进行环评,通过了首期建设方案变更说明的环境影响报告表(三环复[2011]264号)。

首期项目废气主要包括熔铸、挤压车间产生的粉尘废气、氧化车间生产废气及厨房油烟废气。

熔铸车间设有4台30吨熔铸炉,配套2台搓灰炉,目前使用0#柴油为燃料,年耗用量6912吨,产生的废气以“集风罩+布袋除尘装置+脱硫装置”吸收处理后引至高空排放。每台熔铸炉设计处理风量约为 $17500\text{m}^3/\text{h}$,4台熔铝炉设计处理风量约为 $70000\text{m}^3/\text{h}$;2台搓灰炉设计处理风量约为 $3000\text{m}^3/\text{h}$,总烟气处理系统风量共为 $73000\text{m}^3/\text{h}$ 。挤压车间时效炉、烘干炉、固化炉使用管道天然气为燃料,产生的废气经专用管道引至高空排放。氧化车间设有1座酸沙池、1座除油池、1座酸洗池及若干其他清洗水池。该氧化车间生产产生氨气及氟化氢等气体,采用“酸液+碱液吸收法”处理后引至15米高空排放。设计处理风量为 $8000\text{m}^3/\text{h}$ 。厨房以液化气为燃料,共有4个炉头,厨房油烟废气采用静电除油烟机处理后由排风机引至屋外排放。设计处理风量为

6000m³/h。

首期项目生产废水主要为铝材表面处理过程中产生的酸碱废水等综合废水、含镍含锡废水。原项目设有含铬钝化工序，使用铬作为原料，该部分工序产生含铬废水，在项目试产调试期间停止使用含铬原料，现不产生含铬废水，待项目使用含铬原料时重新办理含铬废水的验收。项目现工艺使用中温封孔，故含镍废水中不含有氟化物；项目共有3条着色水洗槽和1条封孔槽，含镍含锡废水产生量约为105t/d，该部分废水采用“保安过滤器+超滤+反渗透”工艺，纯水及浓镍水分别回用至封孔水洗槽和着色槽封孔槽，所有废水均循环使用，不外排，该部分废水处理设计水量为4.5m³/h，24小时运行；项目综合废水共883t/d，在综合调节池中采用化学混凝沉淀法处理后外排，考虑二期项目均使用该部分处理设施，故设计废水处理能力为2500 m³/d (104.2m³/h)。

生活污水经三级沉淀处理后排入园区下水道。

上述废气和工艺废水治理设施均由广东省环境保护工程研究设计院设计承建。

该项目位于工业园内，落实了隔音、防震措施，对周围环境的影响不大。

该项目固废主要有生产车间的边角料、熔炉废渣、沉淀池污泥及生活垃圾。边角废料及熔炉废渣全部回收利用；沉淀池污泥属于危险废物，约100吨/年，交由河源市胜利环

境污染处理厂回收处理，不外排；生活垃圾集中收集后交由环卫部门处理。

三、监测结果

项目现场监测时正常生产，生产负荷达到 75%。

项目已通过公众意见调查。

监测结果表明，项目硫酸雾废气污染物经处理后达到广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 工艺废气第二时段最高允许排放浓度；项目熔铸炉废气经处理后达到国家《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 中的二级排放标准；项目油烟废气污染物经处理后达到国家标准《饮食业油烟排放标准》(试行)(GB18483-2001) 最高允许排放浓度要求；项目废水污染物经处理后，废水中的镍、锡等污染物达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第一类污染物最高允许排放浓度，其他污染物达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段二级标准；项目燃料柴油含硫率为 0.14%，达到柴油的含硫率 $\leq 0.2\%$ 的要求；项目落实了消音减噪措施后，厂界环境噪声达到国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准。监测结果详见建设项目环境保护验收监测报告(表)(三水)环境监测 Y 字(2011)第 1107006 号。

四、验收结论

该首期项目已按照环评及审批意见的要求进行建设，符合建设项目竣工环境保护验收条件，同意通过环境保护验收。

四、要求及建议

(一) 在生产过程中必须加强管理，进一步完善环境保护设施管理制度，建立、健全企业环保档案和污染源监督管理的动态档案，建立和完善治理设施运行台账，确保治理设施正常运行。环境保护设施因故停止运转，应当采取措施，停止污染物排放，消除污染，防止造成环境危害，并及时书面报告我局。

(二) 必须严格按照环评报告表及环评审批意见进行生产，不得擅自扩大生产规模和改变生产工艺；项目若需重新使用含铬钝化工艺，必须按照环评审批要求处理达标并向我局环境监督主管部门审批环境保护验收后方可正式投入使用。

(三) 在生产过程中必须加强管理，避免噪声、废气、固废等污染周围环境。

(四) 生产过程中产生的固体废物要进行分类管理，并设置固定的能防风、防雨、防渗的堆放场所；项目若产生危废废物，必须交有资质的公司回收处理，并落实危险废物转移审批和转移联单制度，做好危险废物转移登记；产生的生活垃圾，应交环卫部门收集统一处置，不得随意乱倾倒。

(五) 按照《变更说明报告表》的要求建立事故风险防范措施及应急预案并予以落实。设置 100 米的卫生防护距离，卫生防护距离内不得修建住宅等敏感点，设置环保管理机构，落实专门的环保管理人员，制定环境管理及环境监测的制度并加以检查落实。

(六) 原料的用量和最大贮存量应严格按照《变更说明报告表》中列出的数量使用和贮存，不得超出并分区贮存。从运输、装卸、贮存等各个环节做好风险事故的防范措施，严格控制生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，加强设备的自动化水平，最大限度减少环境风险事故的影响。

(七) 按照要求设立不小于 200m^3 的消防水池和不少于 200m^3 的事故应急池，配套建设相应的收集管网、闸阀，确保在突发情况下能够收集污染物，不向外排放。

(八) 项目需要切实提高清洁生产水平，降低能耗、物耗，加强水资源利用率，使用低硫含量的柴油，减少污染物排放。

(九) 项目如使用含铬原料，产生的含铬废水必须经重新办理环境保护验收手续后方可正式投入使用。

(十) 必须严格遵守有关环保法律、法规，对违反建设项目环境保护法律、法规的行为，我局将依法处理。

(十一) 项目调整后，核定全厂化学需氧量排放总量为 15.46 吨/年（其中工业为 12.185 吨/年，生活为 3.267 吨/年）；氨氮排放总量为 1.029 吨/年（其中工业为 0.583 吨/

年，生活为 0.446 吨/年)；二氧化硫排放总量为 5.508 吨/年，氮氧化物排放总量为 4.957 吨/年。

此复

