

# 宁国市弘嘉金属表面处理有限公司整体搬迁及扩建项目 阶段性竣工环境保护验收意见

2020年1月16日，依据国家有关环保法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响报告书和审批部门审批批复等要求，宁国市弘嘉金属表面处理有限公司在宁国市主持召开“整体搬迁及扩建项目”竣工环境保护验收会，成立了由宁国市弘嘉金属表面处理有限公司（建设单位）、宁国市浚成环境检测有限公司（验收报告编制单位）及3位行业专家组成的验收工作组，开展竣工环境保护验收工作。验收组听取建设单位汇报了该项目环境保护“三同时”执行情况，验收报告编制单位汇报了验收调查报告编制情况，对项目现场进行了踏勘，并查阅了有关环保资料，形成验收意见如下：

## 一、项目基本情况

### （一）建设地点、规模、主要建设内容

建设地点：宁国市经济技术开发区电镀中心内1#、2#厂房。

建设性质：整体搬迁及扩建

建设规模：实现金属表面能力130.02万m<sup>2</sup>。

建设内容：本次迁建项目在宁国经济技术开发区电镀中心内租用2幢钢结构生产厂房（1#生产车间和2#生产车间），总建筑面积为12480 m<sup>2</sup>。建设单位淘汰现有厂区全部电镀生产线，在1#车间内自北向南分别布置不锈钢钝化生产线、碱性滚镀锌镍生产线、碱性滚镀锌生产线、碱性挂镀锌镍生产线、碱性挂镀锌生产线共5条线，设计金属表面处理规模分别为13.32万m<sup>2</sup>、25万m<sup>2</sup>、25万m<sup>2</sup>、23万m<sup>2</sup>、23万m<sup>2</sup>。在2#车间内自北向南分别布置碱性镀锌铁合金生产线、阳极氧化生产线（建设中）、镀硬铬生产线，设计金属表面处理规模分别为15.7万m<sup>2</sup>、5万m<sup>2</sup>、0.98万m<sup>2</sup>。尚有1条酸性镀锌镍挂镀生产线、1条酸性镀锌镍挂镀生产线未建。项目依托电镀中心相关配套基础设施，主要包括废水处理站、危化品配供中心、集中供热锅炉、危险废物暂存中心；生活污水依托宁国经济技术开发区污水处理厂处理。

### （二）建设过程及环保审批情况

2018年1月，宁国市弘嘉金属表面处理有限公司委托安徽皖欣环境科技有限公司编制《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司整体搬迁及扩建项目环境影响报告书》。2019年1月24日，取得宣城市环境保护局的复函（宣环评[2019]5号）。2019年12月宁国市弘嘉金属表面处理有限公司委托宁国市浚成环境检测有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监

测，于 2019 年 12 月 27-28 日对项目中的废气、噪声、固体废弃物等污染物的排放现状和各类环保治理设施的处理能力进行了现场勘查，根据监测结果编制了验收监测报告。

### （三）投资情况

项目实际总投资 17000 万元，其中环保投资 618 万元，占总投资的 1.9%。

（四）验收范围：本项目已建的 7 条智能程序电镀生产线，1 条阳极氧化生产线未建设完成，1 酸性镀锌滚镀锌线、1 条酸性镀锌镍挂镀生产线未建设不在本次验收范围内。

## 二、项目变更情况

1、本项目阳极氧化生产线因产能问题未建设完成，酸性镀锌滚镀锌线及酸性镀锌镍挂镀线未建设，不在本次验收范围内。

2、2#车间阳极氧化与镀硬铬生产线产生的酸性废气由环评中分别进行处理变更为合并处理。

经界定以上变化不属于重大变更。

## 三、污染防治措施

### （一）废气

#### 1.酸性废气（盐酸雾、硝酸雾、硫酸雾）

每条生产线酸性废气、除油槽碱雾通过全密闭罩+槽体顶部抽风系统+槽边侧吸抽风装置收集，经支管输送进入废气总管，最终送入酸性废气喷淋吸收塔内处理，经高 25m 排气筒达标排放。每条生产线布置 1 台酸雾喷淋吸收塔，其中镀铬线酸性废气与阳极氧化酸性废气合并处理，共布置 7 台酸性废气喷淋吸收塔。

#### 2. 铬酸雾

镀铬槽槽体采用全密闭罩+顶部抽风系统+槽边侧吸抽风装置收集，经支管输送进入废气总管，最终送入铬酸雾凝聚回收喷淋吸收装置处理，经高 15m 排气筒达标排放。镀硬铬线布置 1 套铬酸雾凝聚回收喷淋吸收装置。

### （二）废水

采取雨污分流制，依托园区雨污水管网。项目生产废水产生量 180.760m<sup>3</sup>/d，分前处理综合废水、含锌废水、含镍废水、含铬废水和混排废水 5 大类收集与于车间地下对应的废水收集池，电镀中心污水处理厂敷设相应废水类型的管道至车间，电镀污水处理厂处理达到自来水水质要求后，72.304m<sup>3</sup>/d (40%) 生产废水回用至车间回用水池，回用水主要用于各条生产线前处理除油、酸洗工段后清洗用水，108.456m<sup>3</sup>/d 生产废水处理达标后排入宁国市经济技术开发区污水处理厂处理达标后排入水阳江；生活污水 16.0m<sup>3</sup>/d 经车间外化粪池

处理后同纯水制备浓水  $112.935\text{m}^3/\text{d}$  一并进园区管网排入宁国市经济技术开发区污水处理厂处理达标后排入水阳江。

依托的电镀污水处理厂各类废水设计处理规模：前处理废水  $500\text{m}^3/\text{d}$ 、含锌废水  $300\text{m}^3/\text{d}$ 、含镍废水  $220\text{ m}^3/\text{d}$ 、含铬废水  $180\text{ m}^3/\text{d}$ 、混排废水  $150\text{ m}^3/\text{d}$ 。前处理综合废水采用气浮+高级氧化+沉淀工艺，含铬废水采用还原+沉淀工艺，含镍废水采用氧化破络+沉淀工艺，含锌废水采用沉淀工艺，混排废水采用高级氧化+沉淀工艺处理达到接管标准 60% 排入宁国市经济开发区污水处理厂处理达标排放，40% 废水经超低压反渗透工艺处理后通过专用回用水管道输送回用。

### （三）噪声

本项目主要噪声设备有废气抽风机、水泵、行吊机车等运行产生的噪声，采取隔声降噪措施以及利用绿地和周围建筑物衰减声源。

### （四）固体废物

本项目各产品生产过程中，主要产生的固体废物为员工生活垃圾、定期更换各工序槽产生废渣（包括 前处理槽、后处理槽、电镀槽）、过滤机更换的滤芯、化学品废包装材料等。废渣、废滤芯、废包装材料暂存于自建危废库中，统一委托有资质单位处理，生活垃圾收集后交由环卫部门统一清运。

### （五）其他环保设施

#### 1.环境风险防范措施

本项目 7 条电镀生产线全部离地建设，每条电镀线底部安装托盘收集清洗液和槽液，车间内每条废水管线均进行明示，张贴分类水质标签。在每个车间设置地下事故水池，容积为  $500\text{m}^3$  的事故水池 ( $14\text{m}\times10\text{m}\times3.6\text{m}$ )，电镀污水处理站事故水池  $7000\text{m}^3$ 。整个电镀中心统一设置 3 座容积均为  $500\text{ m}^3$  的初期雨水收集池；配套应急切换、截断装置。项目编制了《宁国市弘嘉金属表面处理有限公司突发环境事件应急预案》，于 2019 年 9 月 16 日取得了宁国市生态环境局的备案（备案编号：341881-2019-016-M）。

#### 2.在线监控装置

园区已按环评及批复要求在废水总排口安装了废水在线监控设备，并已与省环保厅监控平台实施联网。

#### 3.地下水防渗

企业按照《报告书》提出的防渗要求，对项目生产车间、污水管线区域、废水收集池、事故水池进行重点防渗，防渗系数应达到相应要求。

#### 4.环境防护距离

本项目环境防护距离为电镀中心东厂界外 5m、西厂界外 90m、北厂界外 80m 区域，经现场核查，环境防护距离内无环境敏感点。

#### 5. 排污许可证

公司排污许可证因异地搬迁，正在变更中。

### 四、环境保护设施调试效果及处理效率

2019年12月27-28日监测公司对该工程生产情况和环保设施运行情况进行现场勘察，并进行布点监测。验收期间工况满足验收监测要求，监测结果如下：

#### 4.1 废气监测结果

项目生产废气中的氯化氢、硫酸雾、氮氧化物、铬酸雾折算浓度满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)大气污染物排放限值。

#### 4.2 废水监测结果

#### 4.3 厂界噪声监测结果

由监测结果可知，本项目各测点昼间 Leq 值均达标，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类区标准限值。

#### 4.4 总量

依据验收监测结果，验收监测期间，经核算项目各类污染物年排放总量符合环评中的总量控制要求。

### 五、本项目建设对环境的影响

根据验收监测结果，该项目废气、废水、噪声均达到相应的排放标准，固废妥善处置，满足要求。

### 六、验收结论

按《建设项目环境保护管理条例》中所规定要求：本项目建设前期环境保护审查、审批手续完备，技术资料与环境保护档案资料基本齐全；环境保护设施已按环评及批复的要求落实，环境保护设施经负荷试车检测合格，具备环境保护设施正常运转的条件。验收组成员认为宁国市弘嘉金属表面处理有限公司整体搬迁及扩建项目阶段性竣工环境保护验收基本满足验收条件；阳极氧化线因市场原因问题未建设完成，不在本次验收范围内，企业需尽快完成阳极氧化线建设并进行该条生产线验收工作，验收通过后阳极氧化生产线方可正式投入生产。

## 七、公司承诺

- 1.定期对各项环保设备进行维护和保养，完善废气收集系统，确保各项污染物长期稳定达标排放。
- 2.运营期进一步加强厂区的精细化环境管理。加强职工培训，提高全员环保意识。规范各类标识。
- 3.生产过程中应加强管理和对设施设备的维护，杜绝生产过程中的跑、冒、滴、漏，定期开展清洁生产审核，不断提高清洁生产水平。
- 4.尽快完成阳极氧化自动线建设，并完成验收工作。

附：1.参会人员签到表；  
2.建设项目竣工环境保护验收监测报告。

