

表一

建设项目名称	覆膜砂生产项目				
建设单位名称	都江堰市永兴机械有限责任公司				
建设项目 主管部门	都江堰市安龙镇人民政府				
建设项目性质	新建√ 改扩建 已建 （划√）				
主要产品名称	主要产品： 覆膜砂				
设计生产能力	设计生产能力： 年产覆膜砂6060吨				
实际生产能力	实际生产能力： 年产覆膜砂6060吨				
环评时间	2016 年 3 月		开工日期	2008 年	
投入试 生产时间	——		现场监测 时间	2016 年 9 月 28 ~29 日	
环评报告表 审批部门	都江堰市环境保护局		环评报告表 编制单位	中环华诚（厦门）环 保科技有限公司	
环保设施 设计单位	/		环保设施 施工单位	/	
投资概算	150 万元	环保投资 概算	31.2 万元	比例	20.8%
实际总投资	150 万元	实际环保 投资	31.2 万元	比例	20.8%
工程内容及规模： 一、项目由来 都江堰市永兴机械有限责任公司成立于2008年，位于四川省都江堰市安龙镇玉兰村，租赁四川都江堰铸造有限责任公司位于安龙镇厂房，建设覆膜砂生产项目。项目总投资150万元，建设覆膜砂生产线2条，年产覆膜砂6060吨。 根据《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国环境影响评价法》等相关法律法规的要求，2016年2月，都江堰市永兴机械有限责任公司委托中环华诚（厦门）环保科技有限公司完成该项目环境影响评价工作并编制《都江堰市永兴机械有限责任公司覆膜砂生产项目环境影响报告表》。2016年4月23日，都江堰市环境保护局对该报告表出具了审查批复（都环建函[2016]74号）。2016年9月，都江堰市永兴机械有限责任公司委托四川以勒科技有限公司对该项目实施建设项目					

竣工环境保护验收监测。四川以勒科技有限公司有关技术人员对该项目进行了现场踏勘，收集了相关资料。按照《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 253 号）以及《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局令第 13 号）的要求，2016 年 9 月 28 日和 29 日对该项目进行环境保护竣工验收监测并编制本验收监测表。

本次验收范围：

本项目主体工程（覆膜砂生产线 2 条）、辅助工程（循环冷却水系统）、生活及办公设施（办公楼）、公用工程（供排水设施、供电设施、供气设施）、仓储工程（原料、成品堆放区、固废堆放区）、环保工程（生产废气处理系统、生活污水预处理池、固废暂存点）。详见表 1-1。

验收监测内容：

- (1)废气污染物排放监测。
- (2)厂界噪声监测。
- (3)环境管理检查。

二、建设项目工程概况

1、地理位置及外环境关系

本项目位于四川省都江堰市安龙镇玉兰村，根据项目外环境关系，项目南面、西面为林地，项目北面35m处为安龙农业综合服务站，项目东侧紧邻紫薇路，东侧200m处为安龙学校，东北侧40~90m范围内有4户居民，泊江河位于项目西面585m。

工程所在区域地处川西盆地，属亚热带湿润季风气候区，冬季冷空气活动频繁，气温不稳定，春季和初夏的雨量大，夏季无酷暑，雨季集中在 7、8、9 月份，常年以西北风为主，年平均风速为 1.5m/s，年静风频率为 34%。

2、项目建设概况

1) 建设性质、建设规模

建设性质：新建。

建设规模：租赁四川都江堰铸造有限责任公司位于安龙镇厂房，建设覆膜砂生产线2条，年产覆膜砂6060吨。

2) 建设用地及厂区平面布置

本项目租用土地开展生产，占地面积约 4000m²，厂区平面布置图见附图。

3) 建设内容

本工程的项目组成及主要建设内容见表 1-1。

表 1-1 项目组成及主要建设内容

类别	建设内容（环评）	建设内容（实际建设）
主体工程	生产厂房一座,共 1 层,钢结构,建筑面积 1500m ² 。布置 2 条覆膜砂生产线,主要包括振动破碎再生机、焙烧炉、覆膜机等生产设备,年产覆膜砂 6060t。	同环评。
辅助工程	循环冷却水池系统	同环评。
生活及办公设施	办公楼 1 座,共 1 层,砖混结构,建筑面积 652m ² 。	同环评。
公用工程	供电设施、供水设施、供气设施	同环评。
仓储工程	原料、成品堆放区、固废堆放区。	同环评。
环保工程	送料工序:布袋除尘器 1 套; 破碎、筛选工序:布袋除尘器 1 套; 焙烧、风冷、覆膜工序:旋风除尘器+布袋除尘器+生物滤塔+15m 高排气筒。 焙烧、风冷工序废气经 2 级旋风除尘器处理后,覆膜工序废气经旋风除尘器处理后,共用 1 套布袋除尘器+生物滤塔处理后经 15m 高排气筒排放。 送料、破碎、筛选废气经局部处理后,与焙烧、风冷、覆膜工序废气通过同 1 根排气筒排放。	同环评。
	一般固废分类收集、贮存场所	同环评。
	生活垃圾收集点、生活污水预处理池等	同环评。

验收监测依据	《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 253 号） 《建设项目竣工环境保护验收管理办法》（国家环保总局令第 13 号） 《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》及附件（环发[2000]38号） 《关于认真做好建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（四川省环境保护局、川环发[2003]001号） 《安龙镇辖区内需保留并完善相关手续进行整改排污企业审批表》（安龙镇人民政府、都江堰市经济和信息局、都江堰市环境保护局、都江堰市安监局、都江堰市工商局、都江堰市人民政府 2014 年 12 月） 《都江堰市永兴机械有限责任公司覆膜砂生产项目环境影响报告表》（中环华诚（厦门）环保科技有限公司 2016 年 3 月） 《关于都江堰市永兴机械有限责任公司覆膜砂生产项目环境影响报告表审查批复》（都环建函[2016]74号 都江堰市环境保护局 2016 年 4 月 23 日） 《关于都江堰市永兴机械有限责任公司覆膜砂生产项目执行环境标准的函》（都江堰市环境保护局 2016 年 3 月 1 日）
验收监测标准、 标号、级别	《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求（试行）》（环发[2000]38号）。
验收执行标准、 标号、级别	废水：《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准 废气：《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准 噪声：《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类 固废：《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》（GB18596-2001）

表二

一、生产工艺及产污位置简介

本项目生产覆膜砂所用的砂有两种，一种是直接从市场购回的天然石英砂，一种是从铸造厂回收的旧砂经本厂再生处理后的再生砂。本环评将旧砂再生处理工艺及覆膜砂生产工艺介绍如下：

(1) 旧砂再生工艺流程简述：

磁选：经磁选皮带机进行磁选，去除旧砂中的铁块。

破碎：铸造旧砂经输送系统送至破碎机内，将因固化而成块状态废砂破碎成小颗粒态，破碎过程中有噪声和粉尘产生；

筛选：经破碎后的旧砂经振动筛砂机进行筛选，筛选过程中有噪声和粉尘产生。

焙烧：经破碎、磁选的旧砂被均匀加入焙烧炉燃烧室，经天然气加热至 750℃~850℃，燃烧室内的沸腾风机将整个旧砂抛起并呈流态，燃烧室内的高温热气流使包裹在砂粒表面的树脂膜燃烧，达到旧砂再生的目的；随着物料的连续加入，经过焙烧的旧砂呈波浪形逐渐向出料端运动，延长了旧砂在燃烧室内的停留时间，树脂膜被充分燃烧掉，同时砂砾间相互冲击和摩擦，进一步增强了旧砂的再生效果；最后再生砂从出料口流出。

冷却：从出料口流出的再生砂经管道输送至沸腾冷却床进行间接冷却。

风选：从中砂斗流出的再生砂经过风选机进行风选，去除其中的灰尘（280 目以上砂粒），去除的灰尘由布袋进行收集处理。

筛选：再生后的再生砂，经风选后进入直线筛，根据再生后的砂粒以及需求情况，筛选相应规格的再生砂，筛选后位于筛上不合格的砂粒运送废料处，位于筛下的合格砂粒用于生产覆膜砂。

(2) 覆膜砂生产工艺流程简述

砂加热：天然石英砂或再生砂经过加料系统进入定量斗，然后再到加热器内被加热，被加热到（140℃~145℃），经滑槽进入碾砂机内进行覆膜。

砂覆膜：砂子进入碾砂机内进行混制，混制过程中根据工艺流程，人工加入酚醛树脂、六次甲基四胺、硬脂酸钙混制 30s 后，由碾砂机出料口出砂，进入下一工序。

冷却：从出料口流出的覆膜砂经输送系统送至冷却系统进行间接冷却。

检验：冷却后的覆膜砂送至理化中心进行其各种条件下的强度、灼减、粒度等试验，经测试后合格的产品进入下一道工序，不合格品经收集后输送至旧砂再生区进行

再生。

包装入库：经检验合格的覆膜砂按不同规格（50kg、500kg），使用编织袋包装，产品包装后运送至成品砂堆放区待售。

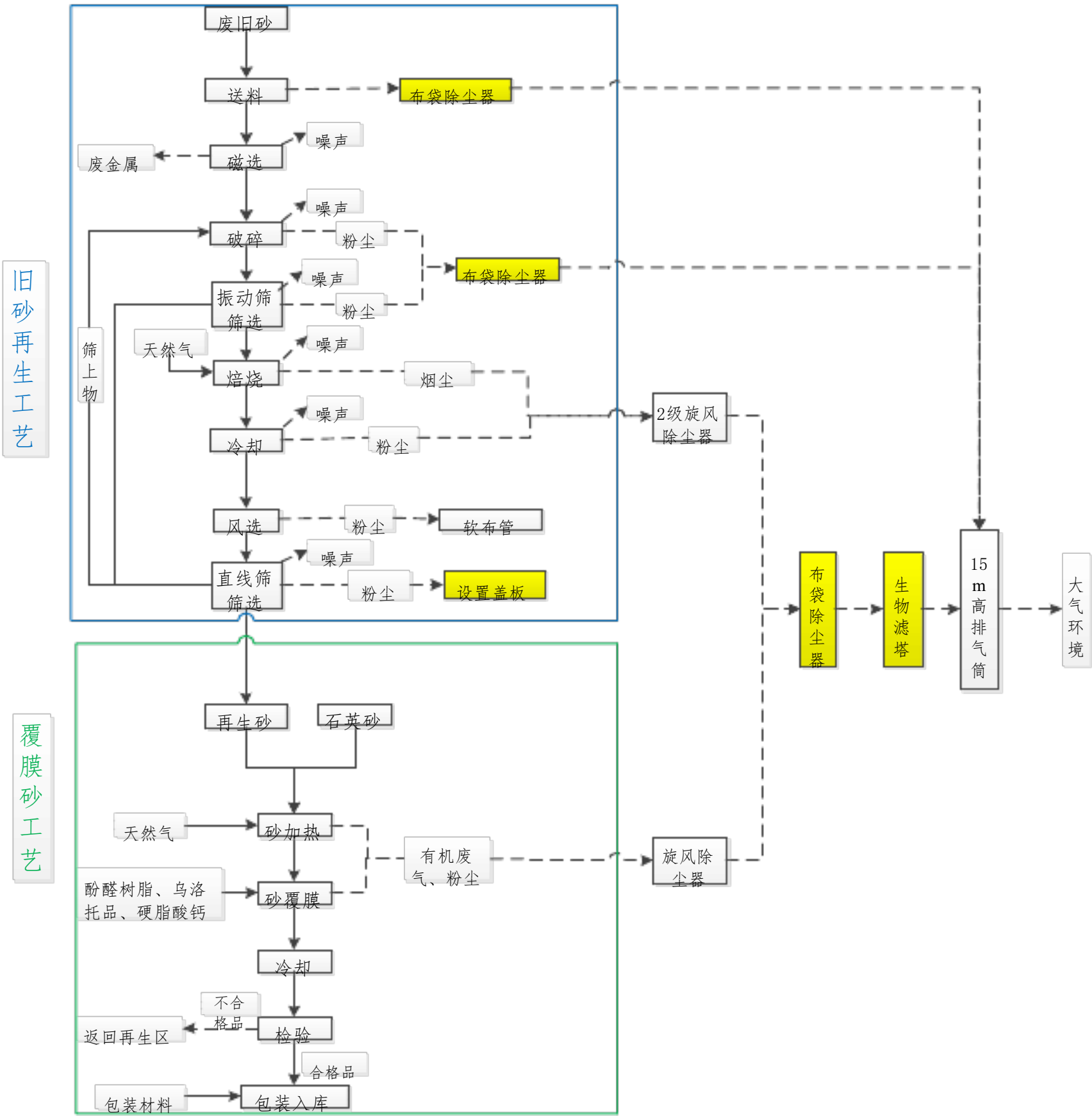


图2-1 项目生产工艺及产污位置图

二、水量平衡

本项目用水主要为生活用水、循环冷却水。项目水平衡见图2-2。

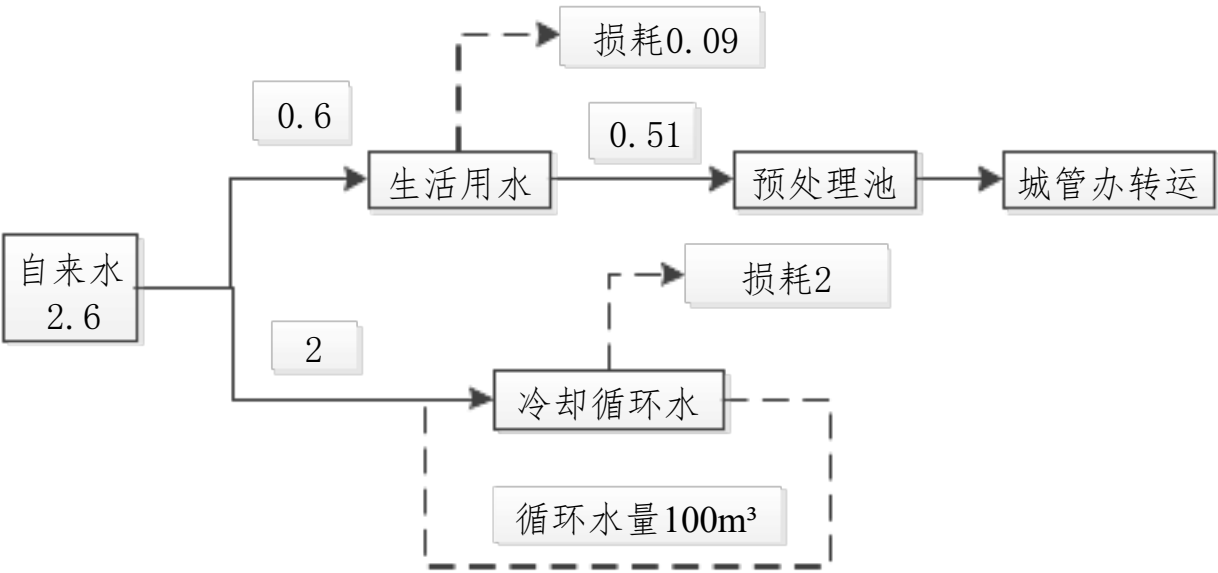


图 2-2 项目水平衡图 (单位: m³/d)

三、劳动定员及生产制度

项目劳动定员25人，1班工作制。全年生产天数300天。

四、主要原辅材料及动力消耗

表 2-1 项目原辅材料及能源消耗一览表

名 称		年耗量	来 源	备 注
原辅材料	废砂（石英砂）	5000t/a	四川都江铸造有限责任公司	
	原砂（天然石英砂）	1217t/a	江油市东阳铸造材料有限公司	
	酚醛树脂	155t/a	山东莱芜润达新材料有限公司	
	六次甲基四胺	68t/a	兰州中凯工贸有限责任公司	
	硬脂酸钙	68t/a	东洋化工有限公司	
能源	电	17 万 kW·h/a	当地电网	
	天然气	181800m³/a	市政供气	
水	自来水	10m³/a	市政给水	/
	地下水	/	/	

五、主要设备

表 2-2 主要设备一览表

序号	名 称	环评数量	实际数量	备注
1	再生砂天然气燃烧器	1 套	1 套	
2	覆膜砂天然气加热器	2 套	2 套	
3	混砂机	2 台	2 台	
4	皮带机	3 台	3 台	
5	直线筛	2 台	2 台	

6	砂块破碎机	2 台	2 台	
7	焙烧炉	1 台	1 台	
8	沸腾冷却床	1 台	1 台	
9	振动筛砂机	1 台	1 台	
10	循环水泵	1 台	1 台	
11	永磁自卸式除铁器	1 台	1 台	
12	风选机	2 台	2 台	
13	包装机	1 台	1 台	

与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题

项目位于四川省都江堰市安龙镇玉兰村，2008年建成投产，年产覆膜砂6060吨。

根据现场踏勘调查，项目建设过程中无环境遗留问题，项目运营期间没有发生污染事故，未接到过扰民投诉。

表三

一、主要污染源、污染物及治理设施

1、废水

项目生产过程中使用的冷却水循环使用，不外排。

项目不涉及生产废水,项目生活污水产生量约0.51m³/d,主要污染物为COD、NH₃-N、动植物油等。项目生活污水经预处理池收集处理后（其中食堂餐饮废水先经隔油池处理）排入紫薇路市政污水管网，进入安龙镇污水处理厂集中处理，最终排入泊江河。

2、废气

本项目废气分为有组织废气及无组织废气。

（1）本项目有组织废气主要来源于送料工序，破碎、筛选工序，焙烧、风冷工序，覆膜工序。

a、送料工序

此类废气主要污染物为颗粒物，项目在送料工序安装集气罩，通过集气罩收集废气再经布袋除尘器处理。

b、破碎、筛选工序

此类废气主要污染物为颗粒物，项目在筛选工序、破碎工序安装集气罩，通过集气罩收集废气共用1套布袋除尘器处理。

c、焙烧、风冷、覆膜工序

此类废气主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃，项目两条覆膜砂生产线分别经各自旋风除尘器处理后，经1套常温布袋除尘器+生物滤塔进行处理。

送料、破碎、筛选废气经局部处理后，与焙烧、风冷、覆膜工序废气通过同1根排气筒排放，排气筒高度15m。

表 3-1 有组织废气污染物及处理设施表

序号	污染源	主要污染因子	处理设施	排气筒情况	排放去向
1	送料工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器	共同经1根15m高排气筒排放	大气环境
2	破碎、筛选工序	颗粒物	集气罩+布袋除尘器		
3	焙烧、风冷、覆膜工序	颗粒物、非甲烷	集气罩+布袋		

		总烃	除尘器+生物 滤塔		
--	--	----	--------------	--	--

（2）本项目无组织废气主要来源于送料、破碎、筛选、风选、风选卸料、直线筛出料口、覆膜、堆场等工艺产生的废气。

项目在大砂斗、中砂斗、焙烧炉与沸腾冷却床连接处密闭，成品砂沸腾冷却系统加盖；风选卸料位置设置布套，直线振动筛出料口加装软布管；在堆场四周设置堆棚，采取加棚、加围栏等措施，减少粉尘无组织排放。

3、噪声

营运期噪声主要来自生产车间设备运行产生的噪声，噪声源强约 75~90dB（A）。通过厂房隔声、距离衰减等降噪措施和严格控制生产车间的管理措施，降低噪声对环境的影响。项目使用的主要生产设备噪声情况见表3-2。

3-2 项目主要生产设备噪声情况表

产噪源	产生位置	源强（dB(A)）	处理措施
焙烧炉	车间内	75~85	选用低噪设备，设置独立基础，建筑隔声
破碎机	车间内	85~90	选用低噪设备，设置独立基础、安装减震垫
沸腾冷却床	车间内	70~80	选用低噪设备，设置独立基础、安装减震垫
振动筛砂机	车间内	80~85	选用低噪设备，安装减震垫
除尘器风机	车间内	70~78	选用低噪设备
循环水泵	车间内	75~80	选用低噪设备，安装减震垫

4、固体废弃物

项目营运期产生的固体废物主要为一般工业固废、生活垃圾、预处理池污泥等。

项目磁选工序产生的废金属由废品回收站回收利用，废包装材料由废品回收站回收利用，不合格品返回生产线再利用，除尘器收集的粉尘外售建材企业。

生活垃圾经收集后全部由环卫部门统一清运。

项目预处理池污泥由环卫部门统一清掏。

固体废弃物产生及处置情况见表3-3。

表 3-3 固体废弃物产生及处置情况表

类别	种类	产生位置	产生量 (t/a)	处置措施
----	----	------	--------------	------

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/36706305000006142>