**建设项目竣工环境保护验收报告**

项 目 名 称： **东莞威士顿实业有限公司**

建设单位（盖章）：**东莞威士顿实业有限公司**

编制日期：2019年1月

2019年1月6日，东莞威士顿实业有限公司根据《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规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目自行组织验收。

现场检查了工程及环保设施的建设、运行情况，审阅并核实了有关资料，形成验收意见如下:

**一、建设项目基本概况：**

**1、项目地点、规模**

东莞威士顿实业有限公司位于东莞市塘厦镇大坪社区四黎南路25B号3楼。项目总投资100万元，占地面积1200m2，建筑面积1200m2。主要从事锡膏和锡粉的加工生产，年加工生产锡膏50吨、锡粉200吨。

**2、建设内容**

**主要工程建设内容一览表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **工程名称** | **单项工程名称** | **工程内容** | **工程规模/设计能力** |
| 主体工程 | 生产车间 | 租用1栋4层厂房第3层作为生产车间 | 占地面积1200m2  建筑面积1200m2 |
| 辅助工程 | 办公室 | 依托生产车间 |
| 公用工程 | 给水系统 | 市政供水管网提供自来水 | 用水量180m3/a |
| 供电系统 | 市政供电 | 年用电量6万kWh |
| 环保工程 | 废水处理 | 三级化粪池 | 135m3/a |
| 废气处理 | 测试工序产生的少量金属烟尘经一套水喷淋装置处理后高空排放 | 15万m3/a |
| 噪声控制 | 隔声、减振、降噪 | —— |
| 固废处理 | 工业固废、生活垃圾存放点 | 分类堆放，分类收集 |

**3、主要原辅材料及年消耗量**

**主要原辅材料**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 原材料名称 | 包装方式 | 年用量 | 最大储存量 | 备注 |
| 1 | 锡锭 | / | 245吨/年 | —— | 原料 |
| 2 | 松香 | 袋装 | 3吨/年 | 200kg | 原料 |
| 3 | 辛醚 | 25kg/桶 | 2吨/年 | 100kg | 原料 |
| 4 | 活性剂（丁二酸） | 袋装 | 0.1吨/年 | 10kg | 原料 |
| 5 | 液态氮气 | 罐装 | 2吨/年 | 100kg | 辅料 |

**4、主要生产设备及数量：**

**主要生产设备**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **功能** | **数量** | **备注** |
| 1 | 锡粉雾化机 | 锡粉雾化 | 4台 | 电能 |
| 2 | 中频炉（熔量0.2L） | 样品测试 | 1台 | 电能 |
| 3 | 分散机 | 分散 | 2台 | 电能 |
| 4 | 乳化机 | 乳化 | 2台 | 电能 |
| 5 | 研磨机 | 研磨 | 2台 | 电能 |
| 6 | 行星搅拌机 | 搅拌 | 5台 | 电能 |

**5、工艺流程及产污环节**

项目锡粉生产工艺流程：

锡锭

熔化

雾化

冷却

筛分

锡粉

注：虚线框内的工序全部在一套密闭设备内完成，因此不会有污染物逸散出来。

2、项目锡膏生产工艺流程：

松香、辛醚、活性剂

分散

乳化

部分研磨

搅拌

锡膏

锡粉

3、项目样品测试工艺流程：

锡粉

熔化测试

回收

金属烟尘

**主要工艺简述：**

熔化：锡锭在真空密闭炉内熔化，形成锡液。该过程采用电加热，温度约为200~300℃。

雾化：锡液通过管道输送至雾化仓，在雾化仓内雾化成气体状。该过程需充入氮气进行保护，以防止锡粉氧化。

冷却：经自然冷却后，锡雾凝固为颗粒状，形成锡粉。

筛分：粉末通过管道引致筛分机内筛选分级。

分散：将松香、辛醚、活性剂等原料按比例装入桶内，用分散机将其搅拌混合成半流体。该过程在常温下进行，不进行加热。

乳化：将半流体原料倒入乳化机内进行乳化成浆。该过程在常温下进行，不进行加热。

研磨：待浆料凝固成膏（助焊膏）后，用研磨机将其研磨更细腻（部分研磨）。该过程在常温下进行，不进行加热。

搅拌：将助焊膏与锡粉按比例倒入行星搅拌机进行搅拌混合成锡膏。该过程在常温下进行，不进行加热。

熔化测试：将少量锡粉放入中频炉中加热，温度约为1000℃。在该温度下，锡粉中的锡及其他金属元素均熔化为液体，并有少部分挥发到空气中，形成金属烟尘。

回收：将中频炉加热熔化的金属烟尘导入水喷淋塔中，待其凝固后回收。

注：

1、项目不设电镀、酸洗、磷化、丝印等工序；

2、项目不使用燃料，设备均使用电能；

3、项目所采用的锡粉雾化器为一套密闭设备，锡锭从熔化，然后雾化，之后冷却，再之后筛分，最后包装，整个过程均处于密闭设备内部，因此不会有气体逸散出来。并且，该设备投料口加入锡锭以及锡粉包装入袋过程时，设备处于常温状态，设备内残留的锡雾均已冷却形成固体。由于锡粉粒径较大，质量较重，在包装及投料过程不会有锡粉逸散，形成粉尘污染。

4、项目各原材料成分不会产生化学反应。

**6、地理位置及四至情况：**

项目位于东莞市塘厦镇大坪社区四黎南路25B号3楼**（北纬22°47'31.43"，东经114°02'23.81"）**。项目西北面为砂石厂，东北面为四层工业厂房，东南面为工业厂房，西南边隔四黎中路为出租房和商铺。

**7、审批情况：**

2018年10月建设单位委托重庆丰达环境影响评价有限公司进行了环境影响评价工作，在此基础上编制完成了《东莞威士顿实业有限公司环境影响报告表》，2018年11月16日取得了关于东莞威士顿实业有限公司建设项目环境影响报告表的批复，文号为：东环建[2018]11127号。项目属于新建项目。

**二、验收工程变动情况**

项目建成后的建设内容、规模、主要的原辅材料、主要的生产设备、工艺流程等都与环境影响评价阶段规划的内容完全一致。

**根据[建设项目环境影响报告表的批复]要求,环境保护防治措施如下：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 污染源 | 环评批复要求 | 实际建设情况 |
| 废气 | 熔化测试废气 | 设收集装置，废气经水浴除尘设备处理后高空排放，，达到《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078－1996）表2熔化炉金属熔化炉二级标准 | 已落实 |
| **废水** | 生活污水 | 经三级化粪池预处理后排入市政污水管网，经市政污水管网引至东莞市塘厦石桥头污水处理厂处理，达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准 | 已落实 |
| 喷淋水 | 循环使用，不外排 |  |
| 固废 | 一般工业固废 | 交专业公司回收处理 |
| 办公生活 | 环卫部门定期清运 |
| 噪声 | 生产设备、通风机、空压机 | 采取适当的隔声、吸声、减振和降噪等措施达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准 | 已落实 |

**三、环境保护防治措施调试效果：**

2018年12月28日、29日，企业委托东莞市四丰检测技术有限公司进行了项目噪声、废气监测，监测结果如下：

**废气监测**：

熔化测试工序废气

浓度单位：mg/m3（标况）；速率单位：kg/h（标况）；流量单位：m3/h（标况）

| 检测点位 | 排气筒  高度 | 检测时间 | | 废气流量 | 检测项目及测试结果 | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 颗粒物 | |
| 浓度 | 速率 |
| 熔化测试工序废气排放口 | 13米 | 2018-12-28 | 第一次 | 1399 | ＜20 | ＜2.8×10-2 |
| 第二次 | 1468 | ＜20 | ＜2.9×10-2 |
| 第三次 | 1432 | ＜20 | ＜2.9×10-2 |
| 2018-12-29 | 第一次 | 1374 | ＜20 | ＜2.7×10-2 |
| 第二次 | 1429 | ＜20 | ＜2.9×10-2 |
| 第三次 | 1480 | ＜20 | ＜3.0×10-2 |
| 平 均 值 | | | | 1430 | ＜20 | ＜2.9×10-2 |
| 执行标准：广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）  表2工艺废气大气污染物排放限值（第二时段）二级标准 | | | | | 120 | 1.09\* |
| 结 果 评 价 | | | | | 达标 | 达标 |

注: “\*”表示排气筒高度低于15米时，其排放速率按外推法计算结果的50%执行。

噪声检测：

| **检测点位** | **检测因子** | **检测结果（昼间）** | **结果评价** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1＃厂界东南外1米处 | 生产噪声 | 57 | 达标 |
| 2＃厂界西南外1米处 | 生产噪声 | 58 | 达标 |

**四、验收监测结论**

验收监测期间，项目熔化测试工序排放口废气中颗粒物排放浓度和排放速率均达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）表2工艺废气大气污染物排放限值（第二时段）二级标准。。详见检测报告：SF18120570。

厂界噪声：企业在工况85%的情况下，厂界外1米处噪声监测结果为：东南厂界外1米处生产噪声为59 dB(A)；西南侧厂界外1米处生产噪声为 60 dB(A)，均达到了《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准。详见检测报告：SF18120580。

**五：工程建设对环境的影响**

根据项目工程分析和监测结果，项目熔化工序废气排气筒中颗粒物监测结果符合验收执行标准《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表2中金属熔化炉二级标准限值及广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级排放限值两者较严值要求。厂界噪声：均达到了《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准。

**六、验收结论：**

东莞威士顿实业有限公司工程建设与环境影响报告评价规划一致，落实了环评报告和批复文件中提出的污染防治措施和有关要求，执行了环境影响评价及三同时制度。根据项目工程分析和监测结果，废气达标排放，喷淋水循环使用，不外排，无废水外排。噪声监测结果满足相应的排放标准，一般固体废物物交由专业公司处理，符合竣工环境保护验收条件。现同意该建设项目环境保护设施竣工验收，可以正式投入生产。

项目投产后不会对周边环境产生不利影响。

**七、后续要求：**

1、定期维护环保设施，完善环保设施运行记录，做到污染物长期、稳定、达标排放；

2、加强应急演练及应急设施的维护保养。

**八、验收人员**：左国兵、何涛、左昌云、马祥娥

公示期：2019年1月15日——2019年2月15日

东莞威士顿实业有限公司

2019年1月14日