

杨凌美畅科技有限公司高效金刚线生产项目 (废气、废水)竣工环境保护验收意见

2018年6月30日,杨凌美畅科技有限公司根据杨凌美畅科技有限公司高效金刚线生产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、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:

一、工程建设基本情况

(一)建设地点、规模、主要建设内容

杨凌美畅科技有限公司高效金刚线生产项目为本次扩建项目。项目一、二、三期位于陕西省杨凌示范区渭惠路东段富海工业园,本项目(三期)位于二期工程东侧。租用富海工业园标准厂房(B12、B16厂房,厂房均为4层),总建筑面积22680m²,包含生产车间、办公区等。项目新增高效金刚线生产线136条,新增产能800万千米/年。购置微米级金刚线生产线及其他金刚石工具所需设备、车间及配套供电、供水、空调通风、检测、辅助建筑物等设施。

(二)建设过程及环保审批情况

2017年9月杨凌美畅科技有限公司委托北京中企安信环境科技有限公司编制完成了《杨凌美畅科技有限公司高效金刚线生产项目环境影响报告书》,2018年1月9日该项目环境影响报告书取得杨凌示范区环境保护局批复,批复文件为杨管环批复【2018】7号。该项目于2018年1月10日开工,2018年2月1日竣工并开始试运行,在调试期间无环境投诉违法行为,已取得排污许可证。

(三)投资情况

本项目实项目投资4.5亿元,环保投资986万元,占总投资的1.54%。

(四)验收范围

本次验收内容为杨凌美畅科技有限公司投资扩建高效金刚线生产项目。

二、工程变动情况

环评中要求生产废水及清洗废水排入废水采用“化学沉淀+中水处理系统+膜浓缩装置”工艺处理,达标后排入杨凌示范区污水处理厂进一步处理;环评批复中要求生产过程中产生的废水经“石英砂过滤器+活性炭过滤器+保安过滤器+超滤器+反渗透”工

艺处理后达到现有环保部要求的检测方法（火焰原子吸收分光光度法）（GB 11912-89）无法检出重金属镍的要求，方可排放；将建设中生产废水处理工艺改为“石英砂过滤器+活性炭过滤器+保安过滤器+超滤器+反渗透”后续再增加“化学沉淀+中水处理系统+膜浓缩”处理工艺。由于处理工艺变更后废水处理效果更好，出水水质更好，污染物排放量减少，因此不属于重大变更。由于处理工艺变更后对废水处理效果更好，出水水质更好，污染物排放量减少，因此不属于重大变更。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目运营期间废水主要为生产废水、浓缩液和生活污水。

①生产废水主要是电镀生产线废水及车间地面清洗废水，其中电镀生产线废水主要是各水洗环节水洗槽更换水，采用“化学沉淀+中水处理系统+膜浓缩”处理后达到《电镀污染物排放标准》（GB221900-2008）要求后排入污水管网，最后排入杨凌示范区污水厂进一步处理；

②浓缩液为两部分：中水制纯水部分浓缩液进入污水站处理达标后排入污水管网，纯水制备产生的浓缩液为清净下水，直接排入下水管网；

③员工产生的生活污水，依托园区化粪池处理后达到《黄河流域（陕西段）污水综合排放标准》（DB61/224-2011）二级标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）二级标准后，进入污水管网，最终进入杨凌示范区污水处理厂进一步处理。

（二）废气

本项目员工就餐依托园区现有食堂，运营期废气污染源主要是生产过程中上砂工序产生的工艺废气。主要污染物为颗粒物、镍及其化合物。

在每层车间均设置局部通风系统，废气从产线上直接接管子到屋顶上边的主排风管道，之后引入车间外排气筒，每个排气筒内安装纤维过滤装置处理后废气经21m排气筒排放。共有12个排气筒。

（三）其他环境保护设施

1.环境风险防范设施

本项目化学沉淀设置有2座64m³收集沉淀池，本项目单个电镀槽及酸洗槽容积分别为0.113m³，所容纳的最大电镀液和氨基磺酸溶液为0.1m³，各个生产车间内部周围均设置围堰及导流系统，将泄露的电镀液和酸洗液收集至废水预处理系统。

2.在线监测装置

本项目废水有安装在线监测设备，纳入杨凌示范区管理平台，目前尚未正式接入系统中，后期按照环保部门要求进一步加强管理。本项目在线监测设备见下表。

在线监测设备信息表

序号	设备名称	型号	标准型号	数量(套)
1	氨氮在线分析仪	RenQ-IV	RenQ-NH3	1
2	高锰酸盐指数在线分析仪	RenQ-IV	RenQ-CODMn	1
4	镍离子在线分析仪	RenQ-IV	RenQ-Ni	1
5	pH计	PHG-188	PHG-188	1
5	涡轮流量计	TK-LWY20S05ASNN	TK-LWY20S05ASNN	1
6	数采仪	K37	K37	/

四、环境保护设施调试效果

(一) 环保设施处理效率

1. 废水治理设施

生产废水主要污染因子为镍，废水进口镍含量为 3.47 (mg/L)，出口废水镍含量检测结果符合环评批复中的要求 (GB 11912-89 火焰原子吸收分光光度法中无法检出重金属的要求)。

2. 废气治理设施

废气经处理设施处理后，镍及其化合物去除率能够满足环境影响报告书去除效率。

(二) 污染物排放情况

1. 废水

验收监测期间，生活污水总排口 pH 值、悬浮物监测结果均符合 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 中二级标准，化学需氧量、氨氮监测结果均符合 DB 61/224-2011《黄河流域（陕西段）污水综合排放标准》表 2 中二级标准限值；生产废水处理设施出口 pH 值、化学需氧量、悬浮物、总镍、石油类监测结果均符合 GB 21900-2008《电镀污染物排放标准》要求限值，同时总镍检测结果满足环评批复中要求的 GB 11912-89 火焰原子吸收分光光度法中无法检出重金属的要求。

2. 废气

验收监测期间，三期车间有组织废气排气筒出口颗粒物、镍及其化合物浓度以及排放速率监测结果均符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 二级标准限值指标要求。

无组织排放：项目厂界四周无组织废气颗粒物、镍及其化合物监测结果均符合 GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 无组织排放浓度限值要求。

五、验收结论

该项目环境保护手续齐全，基本落实了环评及其批复提出的污染防治措施，主要污染物排放能达到国家相关标准的要求，基本符合环境保护验收条件，验收组经过认真讨论，同意通过该项目环保设施竣工环境保护验收。

六、后续要求

- 1、加强日常环境管理，确保环保设施、设备稳定、连续、高效运行。
- 2、后续自动监测设备在线监控联网积极配合环保部门提出的要求。
- 3、确保废气、废水正常运行，并积极定期委托第三方检测公司进行监测。

七、验收人员信息

验收组组长：

郭同军

验收组副组长：

郭同军

验收组成员：

郭同军

刘峰

杨科

杨鹏

梁东丽

杨凌美畅科技有限公司

2018年6月30日