

长沙鑫胜电力器材有限公司年产 8 万吨钢构件智能制造生产基地搬迁项目竣工环境保护验收自查报告

1 环保手续履行情况

长沙鑫胜电力器材有限公司在长沙县江背镇梅花社区下贯冲组 68 号（长沙县江背镇梅花工贸新区）新建厂房，建设年产 8 万吨钢构件智能制造生产基地搬迁项目。

长沙鑫胜电力器材有限公司于 2023 年委托了湖南恒港湾环保科技有限公司编制了《长沙鑫胜电力器材有限公司年产 8 万吨钢构件智能制造生产基地搬迁项目环境影响报告书》，并于 2024 年 2 月 22 日通过长沙市生态环境局的审批，审批文号：长环评（长县）[2024]10 号。于 2025 年 1 月 20 日重新申领拿到了排污许可证，证号为：914301215889591313001P。《长沙鑫胜电力器材有限公司突发环境事件应急预案》于 2025 年 11 月长沙市生态环境局长沙县分局和长沙市环境应急与调查中心备案（备案号为：430121-2025-040-M；430121-2025-069-M）。

2 项目建设情况

2.1 建设内容

本项目投资 11776.62 万元，项目租赁厂房为钢构厂房，项目总用地面积 20199.49 m²（30.3 亩），总建筑面积 12670.89 m²。主要包括 1#厂房（机加工车间）、2#厂房（热镀锌车间）、原料、产品堆场、危化品仓库、综合楼及配套工程，具体厂区平面布置详见附图。

表 1 项目建设内容一览表

工程类别	名称	环评及批复情况	实际建设内容	变化情况
主体工程	1#厂房（机加工车间）	占地面积 1736.70 m ² ，建筑面积 1736.70 m ² ，钢结构，作为机加工生产厂房，厂房为 1 层，层高 13.00m。	位于厂区北部，占地面积 1736.70 m ² ，建筑面积 1736.70 m ² ，钢结构，作为机加工生产厂房，厂房为 1 层，层高 13.00m。	无变化
	2#厂房（热镀锌车间）	占地面积 7525.08 m ² ，建筑面积 7525.08 m ² ，钢结构，作为热镀锌生产厂房，厂房为 1 层，层高 19.10m。（厂房内设智能热镀锌生产线 1 条、固废间 2 间、化学品库 1 间等）	位于厂区南部，占地面积 7525.08 m ² ，建筑面积 7525.08 m ² ，钢结构，作为热镀锌生产厂房，厂房为 1 层，层高 19.10m。（厂房内设智能热镀锌生产线 1 条、化学品库 1 间、配套小件生产线 1 条等）	有变化；新增配套小件生产线 1 条，相应的生产设备增加（设备详情见表 3.5-2 所示）。厂房内固废间未建设。
储运	原料、产	1#厂房内，占地面积约 800 m ² 。	位于 1#厂房内北部，占地面积	无变化

工程类别	名称	环评及批复情况	实际建设内容	变化情况
工程	品堆场		约 800 m ² 。	
	危化品仓库	2#厂房内,占地面积约 100 m ² ,分类暂存各种危化品。	位于 2#厂房内西部,占地面积约 36 m ² ,分类暂存各种危化品。	无变化
辅助工程	综合楼	占地面积 779 m ² ,建筑面积 3116.00 m ² ,砖混结构,为 4 层,建筑物高度 15.80m,用于员工办公,宿舍,食堂以及其他配套辅助用房。	位于厂区东北部,占地面积 779 m ² ,建筑面积 3116.00 m ² ,砖混结构,为 4 层,建筑物高度 15.80m,用于员工办公,宿舍,食堂以及其他配套辅助用房。	无变化
公用工程	给水系统	生产用水和生活用水均由市政自来水提供。	生产用水和生活用水均由市政自来水提供。	无变化
	排水系统	办公区和生产区管网分区建设,并采用“雨污分流、污污分流制”。办公区雨水经办公区雨水排放口进入市政雨水管网。办公区生活污水经预处理后通过污水管网进入江背工业园污水处理厂处理达标后排入达标后排入三岔河。生产区设置初期雨水池,初期雨水经初期雨水池收集后处理后用于喷淋塔用水,后期洁净雨水经生产区雨水排放口进入市政雨水管网。	办公区和生产区管网分区建设,并采用“雨污分流、污污分流制”。办公区雨水经办公区雨水排放口进入市政雨水管网。办公区生活污水经预处理后通过污水管网进入江背工业园污水处理厂处理达标后排入达标后排入三岔河。生产区设置初期雨水池,初期雨水经初期雨水池收集后处理后用于喷淋塔用水,后期洁净雨水经生产区雨水排放口进入市政雨水管网。	无变化
	供电系统	供电由市政供电电网供给,经厂区配电房供电。	供电由市政供电电网供给,经厂区配电房供电。	无变化
	供气系统	天然气由市政燃气公司供给。	天然气由市政燃气公司供给。	无变化
环保工程	废气治理	封闭房酸雾:在热镀锌厂房内单独设置 1 座封闭间,将酸洗槽,减量槽、水洗槽,助镀槽设置在封闭间内,酸洗槽产生的酸雾收集采用全封闭式微负压收集方式,氯化氢由收集口经引风机通过耐酸管道送入 2 套酸雾吸收塔(碱液喷淋)处理后通过一根 20m 高的排气筒(DA001)排放。	封闭房酸雾:在热镀锌厂房内单独设置 1 座封闭间,将酸洗槽,减量槽、水洗槽,助镀槽设置在封闭间内,酸洗槽产生的酸雾收集采用全封闭式微负压收集方式,氯化氢由收集口经引风机通过耐酸管道送入 2 套酸雾吸收塔(碱液喷淋)处理后通过一根 20m 高的排气筒(DA001)排放。配套的一条小件生产线有酸洗槽,产生的酸雾由密闭集气罩收集后通过新建的管道连接至酸雾吸收塔的主管道(连接用单向阀门),再通过主管道进入酸雾吸收塔处理。	有变化;新增配套的一条小件生产线产生的酸雾由密闭集气罩收集后通过新建的管道连接至酸雾吸收塔的主管道(连接用单向阀门),在通过主管道进入酸雾吸收塔处理。
		盐酸储罐呼吸废气:管道收集后由引风机经支管引入酸雾治理设施,与封闭房酸雾经酸雾吸收塔(碱液喷淋)处理后通过一根 20m 高的排气筒(DA001)排放。	盐酸储罐呼吸废气:管道收集后由引风机经支管引入酸雾治理设施,与封闭房酸雾经酸雾吸收塔(碱液喷淋)处理后通过一根 20m 高的排气筒	无变化

工程类别	名称	环评及批复情况	实际建设内容	变化情况
			(DA001) 排放。	
		锌锅废气：采用环形外梁固定罩将锌锅完全罩住，在锌锅上方安装集气罩，采用底部侧吸加顶端侧面式集气罩收集，收集后先管道送至布袋除尘器后接着进入水喷淋脱氨塔处理后通过一根 20m 高的排气筒 (DA002) 排放。	锌锅废气：采用环形外梁固定罩将锌锅完全罩住，在锌锅上方安装集气罩，采用底部侧吸加顶端侧面式集气罩收集，收集后先管道送至布袋除尘器后接着进入水喷淋脱氨塔处理后通过一根 20m 高的排气筒 (DA002) 排放。	无变化
		加热炉天然气燃烧废气：天然气燃料废气经一根 20m 高的排气筒 (DA003) 排放。	加热炉天然气燃烧废气：天然气燃料废气经一根 20m 高的排气筒 (DA003) 排放。	无变化
		焊接烟尘：焊接工序产生的烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。	焊接烟尘：焊接工序产生的烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。	无变化
		机加工废气：切割等机加工工序产生的颗粒物经加强车间通风后无组织排放。	机加工废气：切割等机加工工序产生的颗粒物经加强车间通风后无组织排放。	无变化
		实验室检测废气：通过换气扇无组织排放。	实验室检测废气：通过换气扇无组织排放。	无变化
		/	配套的小件生产线产生的锌烟废气通过通过一套布袋除尘设备处理后再经过一根 20m 高的排气筒 (DA004) 排放。	有变化；增加一套布袋除尘处理措施，增加一根 20m 高的排气筒
		食堂油烟：食堂油烟废气经油烟净化器处理后引至综合楼楼顶排放，排放高度 16m (DA004)。	食堂油烟：食堂油烟废气经油烟净化器处理后引至综合楼楼顶排放 (排气筒高于 16m)。	有变化；未设置排放口标识。
	废水治理	生产废水和实验室检测废水：经自建的废水水处理设施处理后回用生产，不外排。 生活污水：经隔油池、化粪池预处理后通过项目生活污水排放口 (DW001) 排入污水管网进入江背工业园污水处理厂处理达标后排入三岔河。	生产废水和实验室检测废水：经自建的废水水处理设施处理后回用生产，不外排。 生活污水：经隔油池、化粪池预处理后通过项目生活污水排放口 (DW001) 排入污水管网进入江背工业园污水处理厂处理达标后排入三岔河。	无变化
	噪声治理	对主要产生噪声设备，采取优化设备选型、消声、隔声、减震等降噪处理。	对主要产生噪声设备，采取优化设备选型、消声、隔声、减震等降噪处理。	无变化
固废处置	设置一般废物暂存间一间，位于 2#厂房内，占地面积约 80 m ² ； 设置危险废物暂存间一间，位于 2#厂房内，占地面积约 20 m ² 。	在 2#厂房西南角设置 1 间约 80 m ² 的一般固体废物暂存间，三防等措施均完善；所有产生的一般固体废物均交给有资质单位收集处理。在 2#厂房西南角设置 1 间约 16.45 m ² 的危险废物暂存间。三防等措施均完善；在危废间内部设有漫坡。所有	有变化；固废间的位置发生变化。原环评在厂房内建设 2 间固废间实际建设至厂房外。	

工程类别	名称	环评及批复情况	实际建设内容	变化情况
环境风险			产生的危险废物均交给有资质单位收集处理。	
		防渗措施：2#厂房（即热镀锌车间）地面均采取重点预防的措施，属于重点防渗区，2#厂房（即热镀锌车间）地面基础层应采取防渗措施，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）。	防渗措施：2#厂房（即热镀锌车间）地面均采取重点预防的措施，属于重点防渗区，2#厂房（即热镀锌车间）地面基础层应采取防渗措施，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）。	无变化
		储罐区设置围堰，事故情况下将泄漏的液体由围堰收集。酸洗池等池体设置了引流槽，事故情况下将泄漏的液体引流至事故应急池。	储罐区设置围堰，事故情况下将泄漏的液体由围堰收集。酸洗池等池体设置了引流槽，事故情况下将泄漏的液体引流至事故应急池。	无变化
		设置一座事故应急池（300m ³ ），用于收集事故下废水，配套截污沟阀等。	在污水处理站旁设置一座约100m ³ 的事故应急池，在厂区东南边设置一座约200m ³ 的事故应急池，用于收集事故下废水，两座事故应急池通过提升泵及管道互联互通，配套截污沟阀等。	位置有变化；在污水处理站旁建约100m ³ 的事故应急池，在厂区东南边建约200m ³ 的事故应急池，总容积不变。
	设置一座初期雨水池（300m ³ ），用于收集生产区初期雨水，配套截污沟阀等。	因热镀锌车间防渗防腐等措施均完善，且酸洗槽等槽体均为地坑式结构，厂房也为分区域建设；根据厂区情况，重新计算热镀锌区域的初期雨水量，设置一座100m ³ 初期雨水池，用于收集生产区初期雨水，配套截污沟阀等。且初期雨水收集池设液位计，通过泵与污水处理站、事故应急池等联动。	有变化；重新计算初期雨水量，建设100m ³ 初期雨水收集池，且初期雨水收集池设置液位监控装置和雨水切换阀门，并通过提升泵连接污水处理站。	

2.2 主要生产设备

表2 1#厂房主要设备清单

序号	设备名称	型号及规格	环评及批复情况	实际情况	变化情况
1	角钢自动线	/	5台	5台	无变化
2	板材自动线	/	2台	2台	无变化
3	联合数控成形机	/	1台	1台	无变化
4	自动焊接线	/	2台	2台	无变化
5	数控氧割线	/	2台	2台	无变化
6	联合冲剪机	/	2台	2台	无变化
7	冲床	/	3台	3台	无变化
8	交流电焊机	/	8台	8台	无变化

9	铣钻床	/	2台	2台	无变化
10	车床	/	10台	10台	无变化
11	砂轮机	/	1台	1台	无变化

表3 2#厂房主要设备清单

序号	设备名称	型号及规格	环评及批复情况	实际情况	变化情况
1	黑件上料地轨车	/	1台	1台	无变化
2	链条输送机	规格：双工位，移动速度： 3.5m/min，电机功率：2×1.5KW	3台	3台	无变化
3	地坑移动罩	规格：双工位，移动速度： 13m/min，电机功率：2×0.75KW	2台	2台	无变化
4	升降机	额定功率：11kw，额定荷载：10T， 作业高度：1.5-3m	2组	2组	无变化
5	废酸槽	15×2.88×3.5m 混凝土+玻璃钢+花岗岩防腐	1个	1个	无变化
6	酸洗槽	15×2.88×3.5m 混凝土+玻璃钢+花岗岩防腐	8个	8个	无变化
7	减量槽	15×2.88×3.5m 混凝土+玻璃钢+花岗岩防腐	1个	1个	无变化
8	水洗槽	15×2.88×3.5m 混凝土+玻璃钢+花岗岩防腐	1个	1个	无变化
9	助镀槽	15×2.88×3.5m 混凝土+玻璃钢防腐	1个	1个	无变化
10	冷却池	15×2.88×3.5m 混凝土+玻璃钢防腐	1个	1个	无变化
11	钝化池	15×2.88×3.5m 混凝土+玻璃钢防腐	1个	1个	无变化
12	锌锅	规格：13.5×2.68×3.5m	1套	1套	无变化
13	锌锅罩	/	1套	1套	无变化
14	天然气加热系统	/	1套	1套	无变化
15	炉窑	/	1套	1套	无变化
16	炉窑平台	/	1套	1套	无变化
17	保温盖板	/	1套	1套	无变化
18	挂具	/	20组	20组	无变化
19	RGV车	/	12台	12台	无变化
20	转位机	/	8台	8台	无变化
21	轨道栈道	/	1台	1台	无变化
22	助剂一体机	/	1套	1套	无变化
23	水处理一体机	/	1套	1套	无变化
24	酸雾吸收塔	/	2套	2套	无变化
25	布袋除尘器	/	1套	1套	无变化

26	脱氨塔	/	1套	1套	无变化
27	冷却塔	/	1套	1套	无变化
28	盐酸储罐	40m ³ (立式储罐)	1个	1个	无变化
29	氢氧化钠碱液储罐	20m ³ (卧式储罐)	1个	1个	无变化
30	脱脂槽	1.85*1.2*1.2m	/	1个	增加1个
31	酸洗槽	1.85*1.2*1.2m	/	2个	增加2个
32	水洗槽	1.85*1.2*1.2m	/	1个	增加1个
33	助镀槽	1.85*1.2*1.2m	/	1个	增加1个
34	烘干平台	3*1.5*0.8m	/	1个	增加1个
35	陶瓷锌锅	2*1.1*1m	/	1个	增加1个
36	冷却槽	1.6*0.75*1m	/	1个	增加1个
37	钝化槽	0.8*0.75*1m	/	1个	增加1个
38	锌烟脉冲式布袋除尘器	10000m ³ /h	/	1套	增加1套

表4 实验室检测仪器设备清单

序号	设备名称	型号及规格	环评及批复情况	实际情况	变化情况
1	移液管	5ml、10ml、15ml、25ml	5套	5套	无变化
2	容量瓶	250ml、500ml、100ml、1000ml	5套	5套	无变化
3	量杯	500ml	2套	2套	无变化
4	塑料烧瓶	500ml、1000ml、2000ml	5套	5套	无变化
5	碘量瓶	100ml	10套	10套	无变化
6	电子分析天平	/	1台	1台	无变化
7	电炉	/	1台	1台	无变化
8	温度计	/	2根	2根	无变化
9	马弗炉	/	1台	1台	无变化
10	移液管架	/	1个	1个	无变化
11	三角烧瓶	250ml	10套	10套	无变化
12	量筒	10ml、25ml、100ml、250ml、500ml	5套	5套	无变化
13	烧杯	100ml、150ml、200ml、300ml、500ml	5套	5套	无变化
14	滴定管	25ml、50ml	5套	5套	无变化
15	玻璃棒	/	4根	4根	无变化
16	干燥器	/	1个	1个	无变化
17	漏斗	/	2个	2个	无变化
18	烘箱	/	1台	1台	无变化
19	坩埚夹	/	2个	2个	无变化
20	吸耳球	/	2个	2个	无变化

2.3 主要原辅材料及燃料

表 5 主要原辅材料及能源消耗情况一览表

序号	名称	环评及批复情况	实际情况	变化情况
1	圆钢、角钢	80080t/a	80080t/a	无变化
2	焊条	6t/a	6t/a	无变化
3	润滑油	2t/a	2t/a	无变化
4	氧气（工业级）	200 瓶（0.00576t/a）	200 瓶 （0.00576t/a）	无变化
5	乙炔	200 瓶（0.0036t/a）	200 瓶（0.0036t/a）	无变化
6	锌锭（99.995%）	1600t/a	1600t/a	无变化
7	盐酸抑制剂	32t/a	32t/a	无变化
8	新型除锈剂	10t/a	10t/a	无变化
9	氯化锌（99%）	7.2t/a	7.2t/a	无变化
10	氯化铵（99%）	10t/a	10t/a	无变化
11	防爆剂	7.2t/a	7.2t/a	无变化
12	无铬钝化剂	4t/a	4t/a	无变化
13	双氧水（27.3%）	8t/a	8t/a	无变化
14	氨水（30%）	8t/a	8t/a	无变化
15	氢氧化钠碱液	10t/a	10t/a </td <td>无变化</td>	无变化
16	天然气	216t/a	216t/a	无变化
17	盐酸（31%）	720t/a	720t/a	无变化

2.4 生产工艺

机加工生产车间生产工艺与产污环节分析

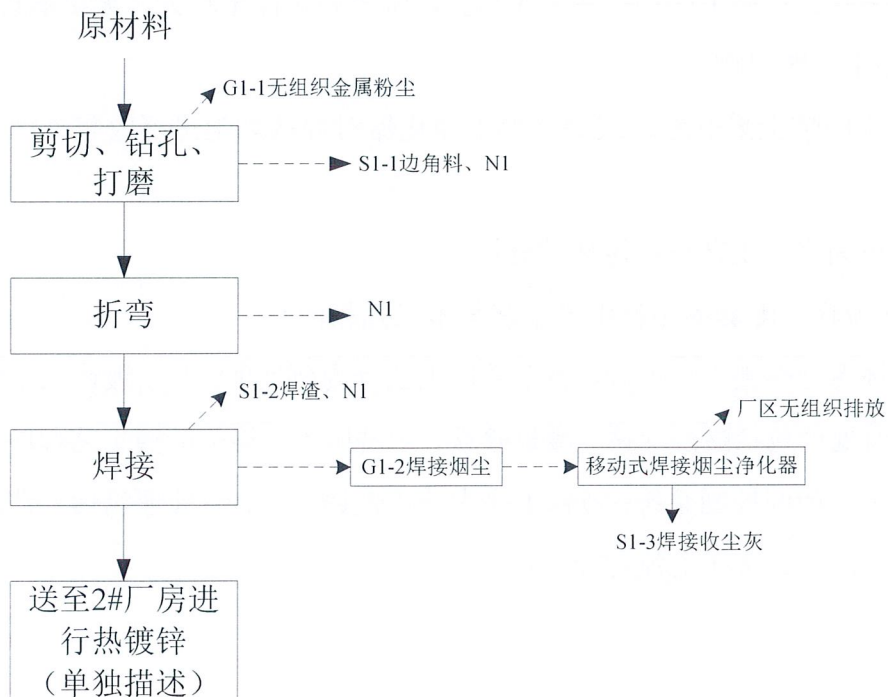


图 3.7-1 机加工生产工艺及产污环节示意图

1、产污环节

- (1) 废气：剪切和钻孔金属粉尘（G1-1 颗粒物），焊接烟尘（G1-2 颗粒物）。
- (2) 噪声：主要为各类机加工生产设备运行时产生的噪声（N1 设备运行噪声）。
- (3) 固体废物：S1-1 为金属边角料，S1-2 为焊渣，S1-3 为焊接收尘灰。

2、工艺流程简述

(1) 剪切、钻孔

利用联合冲剪机、数控氧割线、铣钻床等对来料的原材料等进行下料剪切和钻孔，利用砂轮机对原材料进行打磨，此过程会产生金属边角料和无组织金属粉尘产生。

(2) 折弯

检查板料的长度、宽度和直度并修正，在板料上正确划线，正确对线，正确折弯，使管缝达到最小。折弯过程只涉及物理形变，无废气及固废产生。

(3) 焊接

根据产品需要，采用自动焊接线将卷折后的工件焊接在一起，焊接时会产生焊接烟尘和焊渣，项目采取移动式焊接烟尘净化器对焊接烟尘进行收集处理后无组织排放。

3、项目废气装置设计方案

(1) 金属粉尘（颗粒物）

项目剪切、钻孔、打磨工序均产生金属粉尘，金属粉尘比重较大，无组织排放。

(2) 焊接烟尘（颗粒物）

项目焊接产生的烟尘采取移动式焊接烟尘净化器对焊接烟尘进行收集处理后无组织排放。

热镀锌生产车间生产工艺与产污环节分析

1、生产工艺流程（配套的小件生产工艺与本工艺相同）

本项目新建环保型热镀锌生产线，整个镀锌工艺分为前处理工序、镀锌工序和后处理工序。前处理包括酸洗除锈、减量除铁、水洗除铁、溶剂助镀工艺程序，采用自动前处理封闭间控制系统；镀锌工序为热浸镀锌工艺；后处理包括工件冷却和工件钝化工序。具体工艺流程如下：

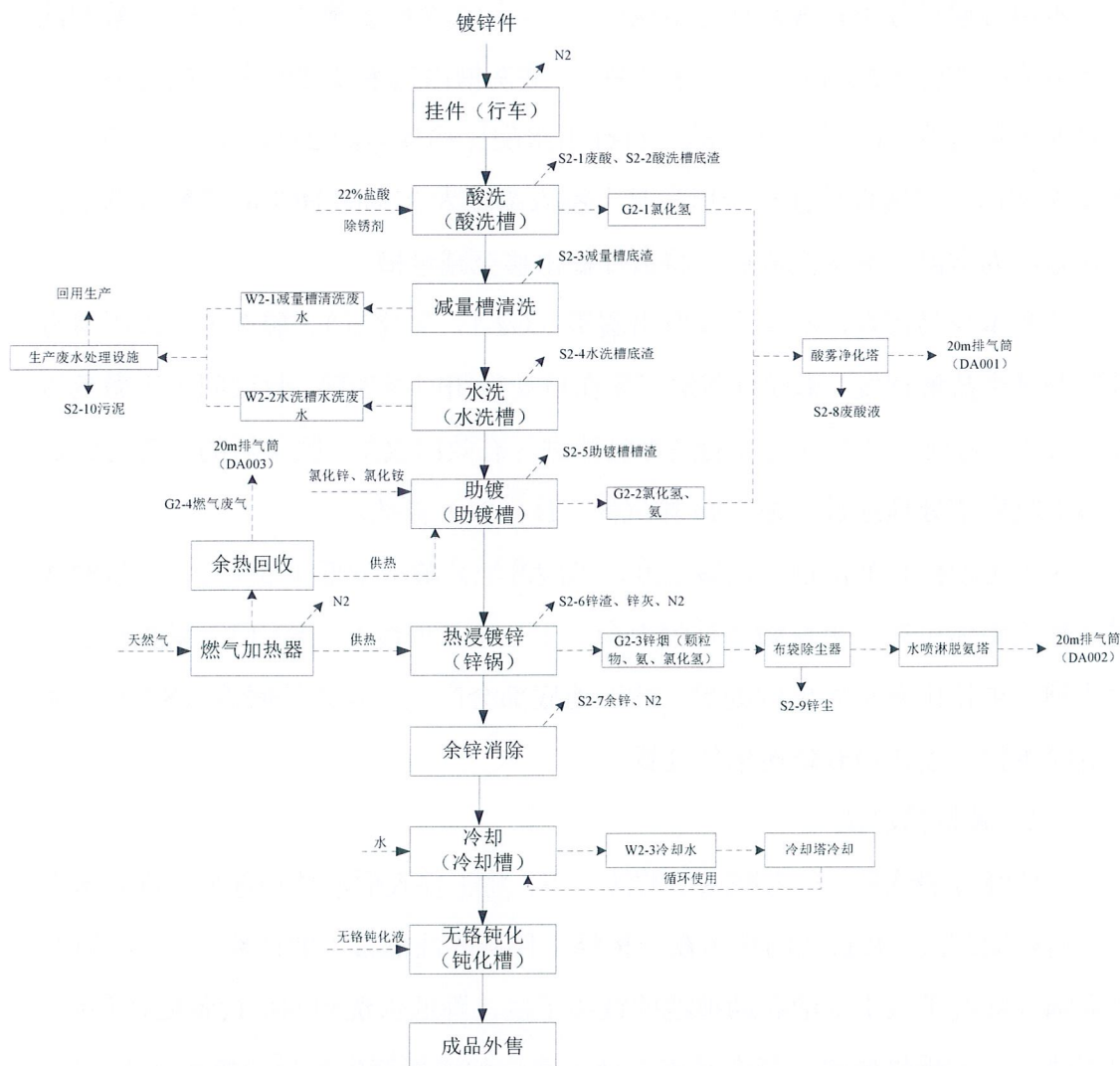


图 3.2-3 热镀锌生产车间生产工艺流程及产污环节图

2、产污环节

(1) 废气：酸洗槽废气（G2-1 氯化氢），助镀槽废气（G2-2 氯化氢、氨），锌锅烟气（G2-3 颗粒物、氨、氯化氢），天然气燃烧废气（G2-4 二氧化硫、氮氧化物、颗粒物），盐酸储罐呼吸废气（G2-5 氯化氢）。

(2) 废水：W2-1 减量槽清洗废水、W2-2 水洗槽水洗废水，W2-3 冷却水。

(3) 噪声：主要为各类生产设备运行时产生的噪声（N2 设备运行噪声）。

(4) 固体废物：S2-1 为废酸，S2-2 为酸洗槽底渣，S2-3 为减量槽底渣，S2-4 为水洗槽底渣，S2-5 为助镀槽槽渣，S2-6 为锌渣、S2-7 为锌浮渣，S2-8 为酸雾吸收塔废碱液，S2-9 为布袋除尘器收集的锌灰，S2-10 为水处理设施污泥。

3、项目工艺流程简述

(1) 挂件及酸洗

本项目通过行车将镀锌件运至轨道车上，运送至酸洗槽进行酸洗。盐酸酸洗主要是清除镀件表面的氧化物（氧化铁），酸洗槽内为浓度 22%左右的盐酸。本项目购入浓度为 31%的工业盐酸，自行用水配比稀释至约 22%后使用，并加入新型除锈剂，将镀件悬挂在专用吊具上浸入浓度为 22%的 HCl 溶液酸洗槽中，工作温度为常温，酸洗完成后，将镀件提出移至减量槽。

盐酸本身易挥发，酸洗会挥发出酸雾（G2-1，氯化氢）。酸洗工段采用酸雾抑制剂减少盐酸挥发，本项目酸洗工序在自动封闭间内处理，封闭间采用微负压控制技术，将前处理酸洗过程的酸雾气体进行有效的收集，收集后的酸雾再经过酸雾吸收塔塔处理通过一根 20m 排气筒（DA001）排放。

人工定期检查酸洗槽内盐酸浓度，当酸洗池盐酸浓度低于 5%时，则将酸洗槽内酸液整体更换，更换酸洗过程中会产生一定量的废酸（S2-1），废酸属于危险废物，委托由有资质单位处置；酸洗池底部会产生一定量的底渣（S2-2），属于危险废物，委托由有资质单位处置。

（2）减量槽清洗

工件经过酸洗后，放入减量池冲洗一下，将工件表面液体控净后，进入水洗池和后续助剂池，减量池的作用在于稀释工件从酸洗槽带入的铁离子浓度，可有效大幅度降低带入水洗池和助镀池的铁离子量，降低水洗和助剂设备处理负荷。根据建设单位提供资料，每个月需更换一次，此过程产生减量池废水（W2-1）排入废水处理系统处理；减量擦底渣（S2-3），属于危险废物，委托由有资质单位处置。

（3）水洗槽水洗（清洗）

为避免工件表面残留液带入助镀池，影响助镀剂处理效果，需要对酸洗后工件进行水洗，除去镀件表面的残留的盐酸和铁离子，水洗工序在水洗池内进行（为了避免清洗工序清洗水溢出槽外，清洗槽预留 30%空间），主要用清水将酸洗件冲刷 1~3min，洗去残留的盐酸，使表面洁净。水洗废水（W2-2）排入废水处理系统处理；水洗槽底渣（S2-4），属于危险废物，委托由有资质单位处置。水洗后的工件在水洗池上方悬挂 1~3min，自然晾干，然后移至下一工序。

（4）助镀

水洗后的工件入助镀槽，助剂温度一般维持在 60℃左右，助镀剂为氯化铵、氯化锌混合水溶液，助镀时间为 1~3min，通过比例直接添加进行配置，助镀剂

的主要作用为清除钢材表面的氧化物及铁盐，从而保证钢材表面在浸锌前保持洁净和不被再次氧化。作为水溶液时，NH₄Cl 发生水解反应：



当助镀剂加热时，氯化锌与水形成 ZnCl₂·H₂O，ZnCl₂·H₂O 在随钢材进入锌液后发生如下反应：



由于 NH₄OH 的水解常数远远小于 HCl 的水解常数，所以在水溶液中的 H⁺ 多于中性溶液，而呈酸性。这种性能，一方面抑制 Fe 的氧化，另一方面又由于以下反应：FeO+2HCl→FeCl₂+H₂O；Fe(OH)₂+2HCl→FeCl₂+2H₂O 而溶解了部分锈迹。因此，热镀锌生产线需要设置助镀池。本项目助镀池设置在自动封闭间内，封闭间采用微负压控制技术，将助镀产生的少量废气与前处理酸洗过程的酸雾气体一并进行有效的收集，收集后的废气再经过酸雾吸收塔处理通过一根 20m 排气筒（DA001）排放。

①助镀液的再生

助镀剂的主要成分为氯化锌和氯化铵的水溶液，随着生产时间的延长，溶剂的成分将会发生变化而不能继续使用，变化主要由两种原因造成：一是由于镀件不断地将酸洗后的冲洗水带入溶剂使浓度降低；二是镀件表面的氧化铁与溶剂反应生成水，又使铁离子留在溶剂内使铁离子浓度逐渐增高。需要进行助镀再生除铁处理，采用热镀锌专用除铁装置再生处理的办法对废助剂处理后继续使用，本工程助镀液再生采用一体化助镀液除铁设备，主要原理如下：

在废助镀液中加入双氧水氧化，使亚铁离子转变为三价铁离子后，再加入氨水（氨水和助镀液中的氯化铁反应生成氯化铵和氢氧化铁），使铁离子转化成氢氧化铁，经沉淀得以去除，从而得到了再生后的助镀液（氯化铵和氯化锌溶液）返回到助镀槽重新使用。本项目氨水和双氧水均储存在密闭的容器中，通过泵入反应槽中反应，反应过程由调节器自动控制。而通过对废助镀剂溶液的回收使用，减少助镀剂原材料的消耗，减少废液排放降低生产成本。废助镀液处理过程中会产生废渣（S2-5），属于危险废物，委托由有资质单位处置。

（5）热浸镀锌

热浸镀锌是为了使工件的表面形成由铁锌互熔层、铁锌合金层以及锌结晶层组成的热浸镀锌层，从而提高工作表面的抗腐蚀性能。

金属锌的熔点为 419°C ，热浸镀锌的温度为 $450\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，因此锌熔化后应继续加热至锌液达到热浸镀锌的工作温度后才能开始热镀锌。锌锅的温度应控制在 $445\sim 465^{\circ}\text{C}$ 。天然气通过锌锅底部的喷枪点火对锌锅加热，热风回用至助镀槽，为其提供热量。工件保持一定的倾斜角度，缓慢浸入锌锅，浸入时间约为 15min ，使锌和镀件表面的铁反应生成一层致密的铁锌合金层，同时在镀件吊离锌锅时形成一层纯锌层。

金属构件慢速提离锌锅并让工件表面多余的锌液自然流入锌锅。同时，应清除工作表面的余锌和滴流，以保证金属构件表面的外观质量。

镀锌过程中产生的镀锌烟气 (G2-3)，镀锌过程中产生的锌烟经环形外梁固定罩+底部侧吸加顶端侧面吸风口收集后经罩式集气收集后经布袋除尘+水喷淋脱氨塔处理后废气经一根 20m 排气筒 (DA002) 外排；锌锅加热炉燃料为天然气，天然气燃料废气 (G2-4) 经一根 20m 排气筒 (DA003) 外排。锌锭熔化过程中产的锌浮渣 (S2-6)、锌渣 (S2-7) 产生。

镀锌炉窑尾气，通过换热器换热成热水，给助剂液进行加热，实现能源的再利用，助剂一般需维持温度在 60°C ，有利于镀锌，项目余热利用采用列管式换热器安装在天然气加热炉窑烟道出口，利用地下空间，不占地面空间。利用烟气余热加热换热器中的水，循环水进入补水箱 (温度 90°C)，通过 FEP 换热器实现助镀池的液体加热，保证助镀池温度达 $60^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。

整个余热利用系统含助镀池耐高温聚乙烯管束换热器、烟道余热列管式换热器、热水循环泵、测温探头、温度显示器、水箱、控制柜等。

(6) 余锌消除

镀锌后从锌锅出来的工件表面会残留一些余锌，此时立即利用安装在电动葫芦上的振锌机进行振抖，将多余的锌瘤急剧振掉，提高表面光洁度，振下的锌块掉在锌锅中可以继续化成液锌进行使用。

(7) 冷却

本项目冷却采用直接浸水冷却的方式，工件入水速度不宜过快，以防止镀层皱皮和镀件相互粘连造成缺锌，冷却水的温度一般不低于 30°C 不高于 70°C ，冷却时间为 10s 左右，工件出水后应短时干燥，温度不可过高，高温会使锌层氧化变色。镀件热镀后构件浸入冷却槽中冷却，冷却槽中的水温会升高，冷却槽与冷却塔相连，冷却水由冷却塔冷却后循环使用，不外排。生产过程中由于蒸发、滴漏

等损耗，冷却槽需定期补充新鲜水。

(8) 钝化

工件吊入钝化槽在常温下进行钝化。镀锌层在干燥的环境中很稳定，但是在高温和高湿的环境中耐腐蚀性较差，采用无铬钝化液进行钝化，提高锌镀层的耐蚀性。钝化的目的为让镀件表面形成防护层。本项目使用的钝化液为水溶性无铬钝化液，其成份为丙烯酸树脂、环氧树脂、硅胶粉等配制的溶液，是利用树脂容易成膜的特点，再加上有缓蚀作用的钝化剂作交联作用，在锌表面形成致密又具有"自愈"能力的复合膜。本项目冷却后的热镀锌件浸入到热镀锌无铬钝化液中在常温下进行钝化，无铬钝化液成分不会挥发，因此钝化工序不会产生废气，待镀件充分浸入热镀锌无铬钝化液后提起，使钝化层烘干，形成一层无色透明的薄膜保护层。工件钝化后无须清洗，自然风干即可。

3、环境保护设施建设情况

1、废气

本项目产生的废气主要有金属粉尘、焊接烟尘、酸雾、氨、锌烟、天然气燃气废气以及食堂饮食油烟。具体分析如下：

(1) 金属粉尘呈无组织形式排放。焊接烟尘采用移动式焊烟净化装置处理，处理后呈无组织形式排放。

(2) 实验室检测废气：通过换气扇无组织排放。

(3) 封闭房酸雾：在热镀锌厂房内单独设置 1 座封闭间，将酸洗槽，减量槽、水洗槽，助镀槽设置在封闭间内，酸洗槽产生的酸雾收集采用全封闭式微负压收集方式，氯化氢由收集口径引风机通过耐酸管道送入 2 套酸雾吸收塔（碱液喷淋）处理后通过一根 20m 高的排气筒（DA001）排放。配套的一条小件生产线有酸洗槽，产生的酸雾由密闭集气罩收集后通过新建的管道连接至酸雾吸收塔的主管道（连接用单向阀门），再通过主管道进入酸雾吸收塔处理。可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中二级排放标准。

(4) 盐酸储罐呼吸废气：管道收集后盐酸储罐呼吸废气：管道收集后由引风机经支管引入酸雾治理设施，与封闭房酸雾经酸雾吸收塔（碱液喷淋）处理后通过一根 20m 高的排气筒（DA001）排放。可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中二级排放标准。

(5) 锌锅废气：采用环形外梁固定罩将锌锅完全罩住，在锌锅上方安装集气罩，采用底部侧吸加顶端侧面式集气罩收集，收集后先管道送至布袋除尘器后接着进入水喷淋脱氨塔处理后通过一根 20m 高的排气筒（DA002）排放。颗粒物和氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中二级排放标准，氨满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中二级新扩改建标准。

(6) 加热炉天然气燃烧废气：天然气燃料废气经一根 20m 高的排气筒（DA003）排放。天然气燃烧废气满足《湖南省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》排放标准限值。

(7) 配套的一条小件生产线有酸洗槽，产生的酸雾由密闭集气罩收集后通过新建的管道连接至酸雾吸收塔的主管道（连接用单向阀门），再通过主管道进入酸雾吸收塔处理，达标后通过 20m 高排气筒 DA001 高空排放。可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中二级排放标准。锌锅产生的锌烟由集气罩收集通过布袋除尘器处理达标后，再经 20m 高排气筒 DA004 排放。可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中二级排放标准，氨满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中二级新扩改建标准。

(8) 食堂油烟：食堂油烟废气经油烟净化器处理后引至综合楼楼顶排放。所有废气经过各自的污染治理措施处理后可达标排放，不会影响外环境。

2、废水

项目运营期水污染源包括减量槽清洗废水、水洗槽水洗废水、冷却池冷却水、水喷淋废水、实验室检验废水、生活污水。

减量槽清洗废水、水洗槽水洗废水、冷却池冷却水、水喷淋废水、实验室检验废水经自建的废水水处理设施处理后回用生产，不外排。生活污水经隔油池、化粪池预处理后通过项目生活污水排放口（DW001）排入污水管网进入江背工业园污水处理厂处理达标后排入三岔河。

生产废水经过污水处理站处理后回用不外排。生活污水经过预处理措施处理后可达标排放，不会影响外环境。

3、噪声

本项目主要噪声源为设备噪声，其噪声值在 60~90dB（A）之间。据调查，本项目通过选用低噪声设备，高噪设备等底座安装减振垫，以降低噪声强度；车

间设备优先选用低噪声设备，采取局部减震、隔音等措施处理，并置于室内并通过距离衰减等措施降低噪声对周围环境的影响。对项目周围声环境影响很小。

4、固（液）体废物

生活垃圾交由当地环卫部门统一清运；废机油、废机油桶、含油抹布、废酸、酸洗槽底渣、减量槽底渣、水洗槽底渣、锌浮渣、助镀槽底渣、酸雾碱洗吸收塔废液、镀锌除尘系统更换的布袋、污水处理站污泥、氯化铵、氯化锌包装袋等均属于危险废物，集中收集交湖南瀚洋环保科技有限公司处置。锌渣、机加工边角料、焊渣、焊接收尘灰属于一般废物，作为一般资源外售；原材料包装桶集中收集交厂家回收，在厂家回收前，按照危险废物进行收集、暂存、管理。本项目产生的各类固体废物均不外排。并做好转移台账。

4、重大变动情况

根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函【2020】688号文件）有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素的一项或者一项以上发生重大变化，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变更。本项目的变动情况详情见下表所示：

表 6 项目变动情况判定一览表

类别	序号	按重大变动执行情况	实际建设与环评要求建设情况对照	是否属于重大变动
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能未发生变化。	不属于
规模	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	原环评批复的产能为8万吨/年，实际验收产能为8万吨/年。	不属于
	3	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	原环评批复的产能为 8 万吨/年，实际验收产能为 8 万吨/年。	不属于
	4	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	原环评批复的产能为8万吨/年，实际验收产能为8万吨/年。	不属于
建设地点	5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	项目未重新选址，项目总平面图内部稍有调整，但项目废气排放口位置未发生变化，项目不需设置环境防护	不属于

			距离, 且未新增敏感点	
生产工艺	6	新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化, 导致以下情形之一: (1) 新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外); (2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的; (3) 废水第一类污染物排放量增加的; (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目新增配套小件生产线, 不新增增产品品种, 生产工艺不变, 主要原辅材料不变, 所产生的污染种类不变。	不属于
	7	物料运输、装卸、贮存方式变化, 导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。环境保护措施	项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。	不属于
环境保护措施	8	废气、废水污染防治措施变化, 导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目新增的配套小件生产线, 通过新增的一套布袋除尘设施处理再通过 20m 高排气筒后能够达标排放。其余未发生变化	不属于
	9	新增废水直接排放口; 废水由间接排放改为直接排放; 废水直接排放口位置变化, 导致不利环境影响加重的。	项目未新增废水外排口。	不属于
	10	新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外); 主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	项目新增一根 20m 高的一般废气排放口(DA004)。不属于主要排放口。	不属于
	11	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化, 导致不利环境影响加重的。	项目噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化。	不属于
	12	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外); 固体废物自行处置方式变化, 导致不利环境影响加重的。	固体废物利用处置方式未方式变化, 固体废物暂存间位置发生变化。	不属于
	13	事故废水暂存能力或拦截设施变化, 导致环境风险防范能力弱化或降低的。	原环评的事故应急池为 300m ³ ; 实际建设一个 100m ³ 和一个 200m ³ 的事故应急池。环境风险防范能力未弱化或降低。	不属于

综上所述, 对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函【2020】688 号文件)有关规定, 本项目不属于重大变动。

5、环评批复落实情况

本项目环评批复落实情况见下表。

表 7 项目环评批复要求及落实情况一览表

序号	环评批复要求的基本内容	实际的落实情况	是否落实
1	长沙鑫胜电力器材有限公司年产 8 万吨钢构件智能制造生产基地搬迁项目位于长沙临空产业开发区四至范围内(属于原湖南省长沙县江背镇梅花社区下贯冲组), 用地面积 20199.49 m ² , 总建筑面积 12670.89 m ² , 项目总投资 11776.62 万元, 其中环保投资 382	长沙鑫胜电力器材有限公司年产 8 万吨钢构件智能制造生产基地搬迁项目位于长沙临空产业开发区四至范围内(属于原湖南省长沙县江背镇梅花社区下贯冲组), 用地面积 20199.49 m ² , 总建筑面积 12670.89 m ² , 项目总投资 11776.62 万元, 其	是

序号	环评批复要求的基本内容	实际的落实情况	是否落实
	<p>万元。建设内容包含 1#栋厂房、2#栋厂房、综合楼以及配套建设的环保设施和辅助设施，项目建成后年产热镀锌钢构件可达 8 万吨，其中管塔 0.3 万吨/年、角钢塔 5 万吨/年、交通标志杆 1.2 万吨/年、社会杂件 1.5 万吨/年。其中机加工工序生产工艺流程为：原材料—剪切、钻孔、打磨—折弯—焊接—半成品；热镀锌工序生产工艺流程为：半成品挂件—酸洗减量槽清洗—水洗—助键热浸镀锌—冷却—无铬钝化成品外售。</p>	<p>中环保投资 1206 万元。建设内容包含 1#栋厂房、2#栋厂房、综合楼以及配套建设的环保设施和辅助设施，项目建成后年产热镀锌钢构件可达 8 万吨，其中管塔 0.3 万吨/年、角钢塔 5 万吨/年、交通标志杆 1.2 万吨/年、社会杂件 1.5 万吨/年。其中机加工工序生产工艺流程为：原材料—剪切、钻孔、打磨—折弯—焊接—半成品；热镀锌工序生产工艺流程为：半成品挂件—酸洗减量槽清洗—水洗—助键热浸镀锌—冷却—无铬钝化成品外售。</p>	
2	<p>施工期要制定切实可行的水土保持方案，严格管理弃土运输，实行围挡作业，防治扬尘污染。按照《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）标准控制施工噪声，加强施工管理，实行文明施工，尽力降低生态破坏，防止施工开挖和施工扬尘对周围环境空气的影响，全面落实“八个 100%”即：100%围挡、工地物料堆放 100%覆盖、施工现场路面 100%硬化、驶出工地车辆 100%冲洗、拆迁工地 100%湿法作业、渣土实施 100%封闭运输、建筑垃圾 100%规范管理、工程机械尾气排放 100%达标；搞好施工期建材的保管、堆存，防止水土流失；施工完成后应加强绿化建设，及时做好植被恢复和生态补偿工作。</p>	<p>施工期制定切实可行的水土保持方案，严格管理弃土运输，实行围挡作业，防治扬尘污染。按照《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）标准控制施工噪声，加强施工管理，实行文明施工，尽力降低生态破坏，防止施工开挖和施工扬尘对周围环境空气的影响，全面落实“八个 100%”即：100%围挡、工地物料堆放 100%覆盖、施工现场路面 100%硬化、驶出工地车辆 100%冲洗、拆迁工地 100%湿法作业、渣土实施 100%封闭运输、建筑垃圾 100%规范管理、工程机械尾气排放 100%达标；施工期建材的保管、堆存，防止水土流失；施工完成后加强了绿化建设，做好了植被恢复和生态补偿工作。</p>	是
3	<p>项目运营期应做好水污染防治工作。严格按照“雨污分流、污污分流”原则规范厂区内雨、污管网建设。项目生产废水主要包括：减量槽清洗废水、水洗槽废水、锌烟喷淋塔废水、实验室检测废水，所有生产废水经管道集中收集，通过厂区自建的废水处理设施处理后回用于生产，不外排；生活污水经隔油池、化粪池预处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，接管市政污水管网进入江背工业园污水处理厂深度处理。</p>	<p>公司已经严格按照“雨污分流、污污分流”原则规范厂区内雨、污管网建设。生产废水主要包括：减量槽清洗废水、水洗槽废水、锌烟喷淋塔废水、实验室检测废水，所有生产废水经管道集中收集，通过厂区自建的废水处理设施处理后回用于生产，不外排；生活污水经隔油池、化粪池预处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后，接管市政污水管网进入江背工业园污水处理厂深度处理。</p>	是
4	<p>项目运营期应落实大气污染防治措施。酸洗工序在自动封闭间内进行，封闭间采用微负压控制技术，对酸洗过程中挥发的酸雾气体进行有效收集后，与经管道收集的盐酸储罐呼吸废气一并通过酸雾吸收塔（采取碱液喷淋）处理，再</p>	<p>已经落实大气污染防治措施。酸洗工序在自动封闭间内进行，封闭间采用微负压控制技术，对酸洗过程中挥发的酸雾气体进行有效收集后，与经管道收集的盐酸储罐呼吸废气一并通过酸雾吸收塔（采取碱液喷淋）处理，再</p>	是

7. 环评报告

序号	环评批复要求的基本内容	实际的落实情况	是否落实
	<p>经 20m 的 DA001 排气筒高空排放, 有组织排放氯化氢应达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中排放浓度及二级排放速率要求; 锌锅烟气(颗粒物、氯化氢、氨)采用底部侧吸加顶端侧面式集气罩收集后, 采用布袋除尘器处理, 再经水喷淋脱氨塔处理后, 通过 20m 的 DA002 排气筒高空排放, 其中颗粒物、氯化氢应达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级排放标准要求, 氨应达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 中恶臭污染物排放标准值要求; 锌锅加热炉天然气燃烧尾气应达到《湖南省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》排放标准限值后, 通过 20m 的 DA003 排气筒高空排放; 焊接烟气采用移动式焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放。在生产过程中应加强对废气收集装置的维护保养, 提高废气收集效率, 减少废气无组织排放, 确保企业边界无组织排放监控点颗粒物、氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放监控浓度限值要求, 企业厂界无组织排放监控点氨浓度应满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993) 中表 1 二级标准值要求; 餐饮油烟经油烟净化装置处理, 达到《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001) 要求后, 通过 16m 的 DA004 排气筒高空排放。</p>	<p>再经 20m 的 DA001 排气筒高空排放, 有组织排放氯化氢应达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中排放浓度及二级排放速率要求; 锌锅烟气(颗粒物、氯化氢、氨)采用底部侧吸加顶端侧面式集气罩收集后, 采用布袋除尘器处理, 再经水喷淋脱氨塔处理后, 通过 20m 的 DA002 排气筒高空排放, 其中颗粒物、氯化氢应达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中二级排放标准要求, 氨应达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 中恶臭污染物排放标准值要求; 锌锅加热炉天然气燃烧尾气应达到《湖南省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》排放标准限值后, 通过 20m 的 DA003 排气筒高空排放; 焊接烟气采用移动式焊烟净化装置处理后在车间内无组织排放。在生产过程中应加强对废气收集装置的维护保养, 提高废气收集效率, 减少废气无组织排放, 确保企业边界无组织排放监控点颗粒物、氯化氢满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放监控浓度限值要求, 企业厂界无组织排放监控点氨浓度应满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993) 中表 1 二级标准值要求; 餐饮油烟经油烟净化装置处理, 达到《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001) 要求后, 通过楼顶高空排放(高于 16m)。</p>	是
5	<p>项目运营期应加强噪声污染源的管控。采用低噪声设备, 合理安排工作时间, 对高噪声设备和工序进行合理布局, 对主要声源设备采取隔声、减震等措施, 确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准要求。</p>	<p>已经加强噪声污染源的管控。采用低噪声设备, 合理安排工作时间, 对高噪声设备和工序进行合理布局, 对主要声源设备采取隔声、减震等措施, 确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准要求。</p>	是
6	<p>项目运营期应落实固体废物管理要求, 按“无害化、减量化、资源化”原则, 做好固体废弃物的分类收集、堆(存)放、分质处理(处置)、综合利用要求, 建立健全管理台帐, 严防产生二次污染。金属边角料、焊渣、焊接烟尘及锌渣属于一般工业固体废物, 经收集后作为废旧资源定期外售, 应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》</p>	<p>已经落实固体废物管理要求, 按“无害化、减量化、资源化”原则, 做好固体废弃物的分类收集、堆(存)放、分质处理(处置)、综合利用要求, 建立健全管理台帐, 严防产生二次污染。金属边角料、焊渣、焊接烟尘及锌渣属于一般工业固体废物, 经收集后作为废旧资源定期外售, 应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污</p>	是

环评报告

序号	环评批复要求的基本内容	实际的落实情况	是否落实
	<p>(GB18599-2020)要求;原材料包装桶(包括:盐酸抑制剂包装桶、新型除锈剂包装桶、防爆剂包装桶、无铬钝化剂包装桶、双氧水包装桶、氨水包装桶)属于危险废物,暂存于危险废物暂存间,定期由相应原料供应厂家回收;废机油、废机油桶、含油抹布、废酸、酸洗槽底渣、减量槽底渣、清洗槽底渣、助镀槽底渣、锌浮渣、酸雾吸收塔废液、布袋收尘器收集的锌尘、镀锌除尘系统更换的布袋、氯化铵、氯化锌包装袋、污水站污泥等均属于危险废物,应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求进行暂存,定期交由有相应危险废物回收处理资质的单位进行处置。同时应进入湖南省固体废物管理信息平台进行注册,并按年度填报一般工业固废和危险废物中报登记及管理计划备案。生活垃圾交由当地环卫部门统一收集处理。</p>	<p>染控制标准》(GB18599-2020)要求;原材料包装桶(包括:盐酸抑制剂包装桶、新型除锈剂包装桶、防爆剂包装桶、无铬钝化剂包装桶、双氧水包装桶、氨水包装桶)属于危险废物,暂存于危险废物暂存间,定期由相应原料供应厂家回收;废机油、废机油桶、含油抹布、废酸、酸洗槽底渣、减量槽底渣、清洗槽底渣、助镀槽底渣、锌浮渣、酸雾吸收塔废液、布袋收尘器收集的锌尘、镀锌除尘系统更换的布袋、氯化铵、氯化锌包装袋、污水站污泥等均属于危险废物,应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求进行暂存,定期交由有相应危险废物回收处理资质的单位进行处置。同时应进入湖南省固体废物管理信息平台进行注册,并按年度填报一般工业固废和危险废物中报登记及管理计划备案。生活垃圾交由当地环卫部门统一收集处理。</p>	
7	<p>污染源排污口必须按照生态环境部的有关规定进行设计施工,并设置统一标志。本项目总量控制指标为:COD₀ 108t/a; NH₃-N 0.0054t/a; SO₂ 0.864t/a; NO_x 2.022t/a。</p>	<p>经污染源排污口必须按照生态环境部的有关规定进行设计施工,并设置统一标志。项目总量控制指标为:COD₀ 108t/a; NH₃-N 0.0054t/a; SO₂ 0.864t/a; NO_x 2.022t/a。</p>	是
8	<p>项目应做好环境风险防范,加强环保和风险防范设施的运行管理,建立健全运行管理台帐,落实环评报告书提出的风险防范措施,落实企业作为环保设施的安全生产主体责任,明确责任人,确保环保设施安全运行;同时按要求编制突发环境事件应急预案并进行备案,针对可能发生的突发环境事件,建立应急联动机制,落实环境风险事故防范和应急处理措施,定期组织演练,提高应急救援能力,杜绝环境风险事故发生。</p>	<p>已做好环境风险防范,加强环保和风险防范设施的运行管理,建立健全运行管理台帐,落实了环评报告书提出的风险防范措施,落实了企业作为环保设施的安全生产主体责任,明确责任人,确保环保设施安全运行;同时按要求编制突发环境事件应急预案并进行备案,针对可能发生的突发环境事件,建立应急联动机制,落实环境风险事故防范和应急处理措施,定期组织演练,提高应急救援能力,杜绝环境风险事故发生。</p>	是
9	<p>你公司应向社会公众主动公开已经批准的建设项目环境影响报告书和批复文件,按要求做好自行监测,并公开主要污染物排放情况以及防治污染设施建设和运行情况,接受社会监督。</p>	<p>已向社会公众主动公开已经批准的建设项目环境影响报告书和批复文件,按要求做好自行监测,并公开主要污染物排放情况以及防治污染设施建设和运行情况,接受社会监督。</p>	是
10	<p>你公司应严格执行环境保护“三同时”制度及相关环境管理要求。项目竣工后,应当按照《建设项目环境保护管理条例》的有关规定自行组织验收。环保</p>	<p>已严格执行环境保护“三同时”制度及相关环境管理要求。项目竣工后,应当按照《建设项目环境保护管理条例》的有关规定自行组织验收。环保</p>	是

六五

序号	环评批复要求的基本内容	实际的落实情况	是否落实
	设施未建成、未经验收或者验收不合格，项目不得投入生产或者使用。在项目启动生产设备或者在实际排污之前，应当按照《排污许可管理条例》《排污许可管理办法（试行）》的有关规定，并对照《固定污染源排污许可分类管理名录》的要求，取得排污许可相关手续。	设施未建成、未经验收或者验收不合格，项目不得投入生产或者使用。在项目启动生产设备或者在实际排污之前，应当按照《排污许可管理条例》《排污许可管理办法（试行）》的有关规定，并对照《固定污染源排污许可分类管理名录》的要求，已取得排污许可相关手续。	
11	该项目的环评影响评价文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，你单位应当重新报批环评影响评价文件；该项目的环评影响报告书自批准之日起满5年方开工建设的，其环评影响报告书应当报我分局重新审核。	项目的环境影响评价文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批环评影响评价文件；该项目的环评影响报告书自批准之日起满5年方开工建设的，其环评影响报告书应当报生态环境局重新审核。	是

6、自查结论

经过我司自查，本项目工程内容基本按照环评报告和审批意见建设，无重大变更情况，各项环保设施及污染治理措施基本得到落实，符合建设项目竣工环境保护条件。


 长沙鑫胜电力器材有限公司
 2026年3月20日

大
臣