

建设项目环境保护大排查企业自查评估报告

填报单位（盖章）：南京绿园金属制品有限公司

填报日期：2016 年 6 月 21 日

企业基本情况																																																				
企业名称	南京绿园金属制品有限公司			详细地址	南京市浦口区泰山街道花旗村																																															
行业类别	C331 结构性金属制品制造	建厂日期	2014 年 5 月 15 日	组织机构代码	57156475-8	职工人数	15																																													
法人代表	马总	环保负责人	刘经理	手机号码	1315155****	固定电话	025-582 07201																																													
建设项目基本情况																																																				
项目名称	年产 2 万米喷塑护栏项目			建设地点	南京市浦口区泰山街道花旗村																																															
行业类别及代码	C331 结构性金属制品制造	开工时间	2014 年 5 月	建成投用时间	2014 年 10 月																																															
占地面积 (m ²)	2666.7	建筑面积 (m ²)	2000	总投资 (万元)	520	环保投资 (万元)	30																																													
项目选址情况																																																				
是否符合《江苏省生态红线区域保护规划》				是	√	否																																														
项目与产业政策相符情况																																																				
是否符合国家和地方产业政策				是	√	否																																														
项目建设情况（主要产品产量和原辅材料名称、用量等，主要生产用设施规格、数量）																																																				
本项目建设于 2014 年 5 月中旬，厂区建设生产车间 2 个、综合办公楼 1 个、值班室 2 个。产品为喷塑护栏，生产规模为年生产喷塑护栏 2 万米，厂区职工人数 15 人，不在厂区食宿，年生产 200 天，每天一班 8h 生产，其中喷塑工序年运行 150 天，每天 8 小时；生物质颗粒燃烧机在订单数量较大、时间较急的情况下使用，年运行约 50 天，每天 8 小时。 本项目主要原辅料为镀锌钢管、热固性粉末涂料，主要原辅料用量见下表。 表 1 主要原辅料名称、规格及用量表 <table border="1"> <tr> <th>原辅料名称</th> <th>规格</th> <th>用量 (t/a)</th> </tr> <tr> <td>镀锌钢管</td> <td>16#、19#、25#、32#、40#、45#</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>热固性粉末涂料</td> <td>端羧基聚酯树脂 65%、固化剂（多环氧基杂环化合物）4.8%、流平剂 1%、增光剂 0.8%、安息香 0.3%、沉淀硫酸钡 21.1%、金红石钛白粉 5%、有机颜料 2%</td> <td>2</td> </tr> </table> 主要生产工艺为下料、冲孔及冲枪尖、压弯、打定位孔、砂磨、喷塑、烘干，主要生产设备见下表。 表 2 主要生产设备及其数量表 <table border="1"> <tr> <th>生产设备名称</th> <th>型号</th> <th>数量</th> <th>备注</th> </tr> <tr> <td>金属圆锯机</td> <td>31-5</td> <td>1</td> <td>下料工序</td> </tr> <tr> <td>全自动下料机</td> <td>GB4250</td> <td>1</td> <td>下料工序</td> </tr> <tr> <td>台式钻床</td> <td>2516-1A</td> <td>1</td> <td>冲孔工序</td> </tr> <tr> <td>开式可倾压机</td> <td>JB23-16</td> <td>3</td> <td>1 台冲枪尖、2 台冲孔</td> </tr> <tr> <td>开式可倾压机</td> <td>JB23-10</td> <td>1</td> <td>冲孔（链接件孔）</td> </tr> <tr> <td>开式可倾压机</td> <td>JB23-25</td> <td>3</td> <td>冲孔（方孔）工序</td> </tr> <tr> <td>开式可倾压机</td> <td>JB23-25</td> <td>1</td> <td>压弯工序</td> </tr> <tr> <td>管材高速液压冲孔机</td> <td>DC-CK2-80</td> <td>1</td> <td>冲孔（全自动）工序</td> </tr> </table>								原辅料名称	规格	用量 (t/a)	镀锌钢管	16#、19#、25#、32#、40#、45#	100	热固性粉末涂料	端羧基聚酯树脂 65%、固化剂（多环氧基杂环化合物）4.8%、流平剂 1%、增光剂 0.8%、安息香 0.3%、沉淀硫酸钡 21.1%、金红石钛白粉 5%、有机颜料 2%	2	生产设备名称	型号	数量	备注	金属圆锯机	31-5	1	下料工序	全自动下料机	GB4250	1	下料工序	台式钻床	2516-1A	1	冲孔工序	开式可倾压机	JB23-16	3	1 台冲枪尖、2 台冲孔	开式可倾压机	JB23-10	1	冲孔（链接件孔）	开式可倾压机	JB23-25	3	冲孔（方孔）工序	开式可倾压机	JB23-25	1	压弯工序	管材高速液压冲孔机	DC-CK2-80	1	冲孔（全自动）工序
原辅料名称	规格	用量 (t/a)																																																		
镀锌钢管	16#、19#、25#、32#、40#、45#	100																																																		
热固性粉末涂料	端羧基聚酯树脂 65%、固化剂（多环氧基杂环化合物）4.8%、流平剂 1%、增光剂 0.8%、安息香 0.3%、沉淀硫酸钡 21.1%、金红石钛白粉 5%、有机颜料 2%	2																																																		
生产设备名称	型号	数量	备注																																																	
金属圆锯机	31-5	1	下料工序																																																	
全自动下料机	GB4250	1	下料工序																																																	
台式钻床	2516-1A	1	冲孔工序																																																	
开式可倾压机	JB23-16	3	1 台冲枪尖、2 台冲孔																																																	
开式可倾压机	JB23-10	1	冲孔（链接件孔）																																																	
开式可倾压机	JB23-25	3	冲孔（方孔）工序																																																	
开式可倾压机	JB23-25	1	压弯工序																																																	
管材高速液压冲孔机	DC-CK2-80	1	冲孔（全自动）工序																																																	

自动开式可倾压机	JB23-25	1	冲孔工序
砂磨机	/	2	砂磨工序
喷塑车间 1	7m×2m×2m	1	喷塑工序
喷塑车间 2	4m×1.5m×2m	1	喷塑工序
烘干室 1	4m×2m×2m	1	烘干工序
烘干室 2	4m×2m×2m	1	烘干工序（生物质颗粒 燃烧机供热）
烘干室 2 的保温防尘通道	15m×2m×2m	1	用于烘干工序，保证烘 干的温度，并防止灰尘 落到工件表面
生物质颗粒燃烧机	/	1	为烘干室 2 提供热源

污染防治设施建设及运行情况

（1）废水

本项目采用砂磨进行表面处理，生产过程不涉及表面磷化、酸洗等有废水产生的表面处理工艺，厂区无生产用水工艺及生产废水产生，本项目废水主要是生活污水，厂区设旱厕池处理生活污水，旱厕池（3m×1m×2m）最多能存储 10 天的废水量，每 8~9 天即清掏旱厕池污水及粪使用作农肥，生活污水不外排。

（2）废气

本项目由于生产所用喷塑粉末的颜色不同，厂区 2 个喷塑间不同时使用，喷塑间废气经收集后引至车间北侧的 2 套串联的布袋除尘器处理达标后，经 1#排气筒排放；

本项目烘干废气未经处理直接排放；

生物质颗粒燃烧机是为烘干室 2 供热，使用生物质颗粒作为燃料，燃料燃烧产生的热气通过管道传至烘干室 2，再引至布袋除尘器处理达标后经 2#排气筒排放。

（3）噪声

本项目噪声通过车间隔声、距离减震、绿化降噪等衰减后，厂界噪声可以达标排放，无噪声污染防治措施。

（4）固废

本项目一般固废为钢材废边角料，由厂家回收；本项目危险废物为废机油、沾有机油的废手套及废抹布等，厂区已建危废暂存间收集危险废物，但没有三防措施及环保标志，未签署危险废物委托处置协议，企业承诺委托有资质的单位委托处置（见附件 2）。

是否有废水处理设施	是	√	废水处理设施是否正常运行	是	√
	否			否	
是否有废气处理设施	是	√	废气处理设施是否正常运行	是	√
	否			否	
是否有噪声防治设施	是		噪声防治设施是否正常运行	是	
	否	√		否	
固废处理情况	委托处理	√	固废处理是否规范	是	√
	自行处理			否	

三废排放情况

废水：无生产废水产生，生活污水经旱厕旁的化粪池处理后用作农肥。

废水排放量 t/a	0	废水排放 去向	0	COD 排放浓度 mg/L	0	COD 排放量 t/a	0
氨氮排放浓 度 mg/L	0	氨氮排放 量 t/a	0	其他特征污 染物排放浓度 mg/L	0	其他特征污 染物排放量 t/a	0

废气：喷塑废气、生物质颗粒燃烧机废气							
烟尘排放浓度 mg/m ³	12.1	烟尘排放量 t/a	0.005	SO ₂ 排放浓度 mg/m ³	149.0	SO ₂ 排放量 t/a	0.056
NO _x 排放浓度 mg/m ³	0	NO _x 排放量 t/a	0	其他特征污染物排放浓度 mg/m ³	颗粒物 2；TVOC 5.44	其他特征污染物排放量 t/a	颗粒物 0.003；TVOC 0.006
固废：							
危险废物名称	废机油、沾有机油的废抹布、手套等	危险废物类别	HW49	实际产生量 t/a	0.005	处理方式	委托处理
污染物排放标准及稳定达标排放情况							
废水	执行标准	/	是否达标排放	是	√		
				否			
废气	执行标准	喷塑车间颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 中的二级标准；TVOC 参照执行《天津市地方标准 工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中的表面涂装行业“调漆、喷漆工艺”的 VOCs 排放标准。VOCs 排放浓度为 60mg/m ³ ，本项目有组织废气排气筒 12m(低于 15m)，排放速率应根据 15m 排气筒的排放速率按外推法计算结果严格 50%执行，计算结果为 0.48kg/h。生物质颗粒燃烧机排气筒烟尘和 SO ₂ 排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的排放限值要求。	是否达标排放	是	√		
				否			
噪声	执行标准	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中的 2 类标准。	是否达标排放	是	√		
				否			
污染物总量控制情况：本项目污染物总量为烟尘 0.005t/a，SO ₂ 0.056t/a，无 COD、氨氮排放，企业正在办理排污权交易。							
是否符合总量控制要求			是	√	否		
排污费缴纳情况： 暂未缴纳排污费							
是否按规定缴纳排污费			是		否	√	
项目存在的问题：							
1、本项目有颗粒物、TVOC 排放，应执行 100m 的卫生防护距离，卫生防护距离内有居民存在，应先停止生产，待卫生防护距离内居民拆迁完毕后方可继续生产。							
2、厂区已设危险废物仓库，用于储存废机油、沾有机油的废抹布、废手套等危险废物，危废仓库没有三防措施、环保标志。暂未与有资质的危险废物处置单位签署危废委托处置协议。							

乡镇（街道、园区管理机构）审核意见（章）

年 月 日

当地环保部门审核意见（章）

年 月 日