

# 中航鼎衡造船有限公司液罐项目 竣工环境保护验收报告

建设单位： 中航鼎衡造船有限公司

编制单位： 南京卓环环保科技有限公司扬州分公司

二〇一九年一月

## 中航鼎衡造船有限公司

### 液罐项目环境竣工环保验收自查报告（噪声部分）

#### 一、环保手续履行情况

中航鼎衡造船有限公司建于 2006 年 2 月，位于江苏省江都沿江开发区船舶工业带，厂区外靠长江，是造船的黄金岸线是造船的黄金岸线，整个生产区占地近 600 亩，岸线约 600 米。产品定位 30000 吨级高标准不锈钢化学品船、液化气船等和各类高端特种船的设计、建造和服务，年交付能力 10-16 艘各类船舶。

我公司厂区环保批文分一期工程、码头项目、液罐项目合计 3 次全部取得，依次分别是：①关于鼎衡（江苏）造船有限公司 3 万吨级以下船舶制造项目环境影响报告表的批复。江环发【2007】270 号文（一期工程）；②关于中航鼎衡造船有限公司舾装码头项目环境影响报告书的批复。扬江环发【2016】307 号文（码头项目）；③关于中航鼎衡造船有限公司液罐项目环境影响报告书的批复。扬江环发【2016】308 号文（液罐项目）。

公司 2015 年 6 月 12 日取得了关于中航鼎衡造船有限公司 3 万吨级以下船舶制造项目竣工环境保护验收核查意见的函（一期工程）。2018 年 1 月 11 日由我公司组织中航鼎衡造船有限公司舾装码头项目大气污染防治设施竣工验收并在指定网站上公示了环境保护验收的意见（码头项目）。

2018 年 3 月 30 日我公司委托南京卓环保科技有限公司扬州分公司根据江苏润环环保科技有限公司编制的环评报告书，组织液罐项目环境竣工验收。南京卓环保科技有限公司扬州分公司委托无锡市中证检测技术有限公司进行了竣工验收监测。我公司根据南京卓环保科技有限公司扬州分公司编制的竣工验收资料，一一整改、落实，现自查评定为合格。

#### 二、项目建成情况

现由于企业的自身发展需要，我公司在一期工程北侧新建液罐项目。项目总占地面积 246300 平方米，主体建筑物为：联合车间（1 层局部 3 层）、管子加工车间（1 层），2#涂装车间（1 层局部 2 层）、20KV 变电站（1 层）、集配厂房（1 层）、露天场地工程均已建成。项目总投资 112139 万元，其中环保投资 480.5 万元，占投资额的 0.44%。项目建成后将更好的完善造船速度和造船工艺，实现公司在特种船舶罐体制造领域国内领先、国际一流的目标。

表 2-1 项目建设内容一览表

| 工程名称 | 建设名称   | 工程内容、工程规模                                                | 实际建设情况                      |
|------|--------|----------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 主体工程 | 液罐联合车间 | 切割区、装焊区、钢板临时堆放区；1F                                       | 与环评一致                       |
|      | 管路加工车间 | 用于管路加工，包括切割区、弯管区及焊接区；1F                                  | 与环评一致                       |
|      | 一期涂装厂房 | 用于现有项目喷涂及本项目管路件喷涂处理；2F                                   | 与环评一致                       |
|      | 2#涂装厂房 | 主要用于罐体打磨及喷涂处理；2F                                         | 与环评一致                       |
|      | 集配库    | 主要用于临时贮存起重设备；1F                                          | 与环评一致                       |
| 储运工程 | 油漆库    | 主要用于临时贮存油漆，总占地面积 648m <sup>2</sup> ；1F                   | 与环评一致                       |
|      | 厂区运输   | 主要用于起重设备、叉车等运输工具完成                                       | -                           |
|      | 厂外运输   | 液体罐主要用船舶运输完成；其他废料运用汽车运输工具完成                              | -                           |
| 辅助工程 | 办公楼    | 依托厂区现有办公场所                                               | 与环评一致                       |
|      | 生产辅助楼  | 主要用于联合车间车间办公                                             | 与环评一致                       |
|      | 配电房    | 新增 1 座 20KV 变电站                                          | 与环评一致                       |
| 公用工程 | 给水     | 依托厂区现有给水管网                                               | 与环评一致                       |
|      | 排水     | 雨污分流制，生活污水、初期雨水等污水已经接入市政污水管网                             | 与环评一致                       |
|      | 供电     | 依托厂区现有供电电网                                               | 与环评一致                       |
|      | 供热     | 依托厂区现有 LNG 气化站                                           | 与环评一致                       |
|      | 二氧化碳   | 依托厂区现有 CO <sub>2</sub> 气化站                               | 与环评一致                       |
|      | 氮气     | 外购，依托现有储罐临时贮存                                            | 与环评一致                       |
|      | 氧气     | 外购，依托现有储罐临时贮存                                            | 与环评一致                       |
| 环保工程 | 废气处理设施 | 2#喷砂房配置 1 套“旋风+高效滤芯除尘”装置+1 个 15 米高排气筒（1#）                | 与环评一致                       |
|      |        | 2#底漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（2#）             | 1 套催化焚烧装置+1 个 15 米高排气筒      |
|      |        | 2#喷涂厂房加热炉排气筒（3#）                                         | 与环评一致                       |
|      |        | 2#面漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（4#）             | 1 套催化焚烧装置+1 个 15 米高排气筒      |
|      |        | 二期打磨粉尘通过集气罩收集经“旋风除尘器”处理后经 15m 高排气筒（5#）排放                 | 二期打磨粉尘操作间在喷砂间内与 1#烟筒是 1 个出口 |
|      |        | 2#涂装厂房中 2 台真空吸砂机分别配置 1 套“旋风+高效滤芯除尘”处理后经 15m 高排气筒（9#、10#） | 与环评一致                       |

|  |      |                                               |                                                         |
|--|------|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
|  |      | 排放                                            |                                                         |
|  |      | 1#喷砂房配置 1 套“旋风+高效滤芯除尘”装置+1 个 15 米高排气筒（6#）     | 与环评一致                                                   |
|  |      | 1#底漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（7#）  | 1#喷漆房新建 1 套催化燃烧装置+1 个 15 米高排气筒                          |
|  |      | 1#面漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（8#）  |                                                         |
|  |      | 焊接烟尘经集气罩收集后通过 71 套移动式焊烟净化机净化处理                | 通过技术改造，采用在车间及工位增加螺旋风管吸风口进入焊接烟尘净化器，经处理后在车间内排放，新增吸风口 71 处 |
|  | 噪声治理 | 选用低噪声设备，主要噪声设备采取隔声、消声、减震等降噪措施，高噪声设备尽量布置于车间中部。 | 与环评一致                                                   |
|  | 固废治理 | 一般固废外售处理                                      | 与环评一致                                                   |
|  |      | 危险固废暂存车间，占地面积 125m <sup>2</sup> 委托有资质单位进行处理   | 面积增至约 300m <sup>2</sup>                                 |

表 2-2 项目主要生产设备一览表

| 序号   | 名称      | 规格               | 数量(台) | 实际建设情况 |
|------|---------|------------------|-------|--------|
| 联合车间 |         |                  |       |        |
| 1    | 起重设备    | 5T 半门吊车          | 12    | 12     |
| 2    |         | 5T+5T 半门吊车       | 12    | 12     |
| 3    |         | 16T 双梁电磁桥式起重机    | 2     | 2      |
| 4    |         | 16T 双梁半门式电磁桥式起重机 | 1     | 1      |
| 5    |         | 10T 双梁电磁桥式起重机    | 3     | 3      |
| 6    |         | 16T 双梁吊钩桥式起重机    | 15    | 15     |
| 7    |         | 16T 双梁半门式吊钩起重机   | 2     | 2      |
| 8    |         | 75T 双梁吊钩桥式起重机    | 6     | 6      |
| 9    | 数控切割机   | 6m×28m           | 6     | 6      |
| 10   | 油压机     | 600T             | 1     | 1      |
| 11   | 数控三辊卷板机 | 30×12500mm       | 1     | 1      |
| 12   | 程控肋骨冷弯机 | 400T             | 1     | 1      |

|        |                           |                |     |     |
|--------|---------------------------|----------------|-----|-----|
| 13     | 逆变式CO <sub>2</sub> 气体保护焊机 | NBC-500        | 750 | 750 |
| 14     | 逆变式手弧/氩弧焊机                | ZX7-400STG     | 400 | 400 |
| 15     |                           | 1250A          | 300 | 300 |
| 管路加工车间 |                           |                |     |     |
| 16     | 桥式起重机                     | 10T 单梁电动葫芦起重机  | 6   | 6   |
| 17     | 弯管机                       | w27ypc-114     | 6   | 6   |
| 19     | 坡口机                       | 32-325         | 2   | 2   |
| 18     | 逆变式CO <sub>2</sub> 气体保护焊机 | NBC-500        | 110 | 110 |
| 19     | 逆变式手弧/氩弧焊机                | ZX7-400STG     | 109 | 109 |
| 20     |                           | 1250A          | 50  | 50  |
| 管路组装区域 |                           |                |     |     |
| 21     | 桥式起重机                     | 10T 单梁电动葫芦起重机  | 6   | 6   |
| 2#喷涂房  |                           |                |     |     |
| 22     | 一喷二涂设备系统                  | -              | 1   | 1   |
|        | 桥式起重机                     | 10T 单梁电动葫芦起重机  | 5   | 5   |
| 24     | 吊钩起重机                     | 16T 双梁半门式吊钩起重机 | 1   | 1   |
| 检测中心   |                           |                |     |     |
| 25     | 探伤装置                      | -              | 若干  |     |

## 2.2 主要原辅材料

表 2-3 项目主要原辅材料

| 序号  | 类别   | 规格       | 年耗量(t/a)             | 来源                   |    |
|-----|------|----------|----------------------|----------------------|----|
| 原辅料 |      |          |                      |                      |    |
| 1   | 原辅材料 | 钢板       | AH36; t=11-34mm      | 69600                | 外购 |
| 2   |      | 球扁钢型材    | AH36 140~200mm       | 137                  | 外购 |
| 3   |      | 无缝钢管     | 60x6.5-325x10mm      | 4800                 | 外购 |
| 4   |      | 等边角钢     | L50x50x6-L90x90x10mm | 1100                 | 外购 |
| 5   |      | 方钢/圆钢    | 22*22mm/Φ25mm        | 210                  | 外购 |
| 6   |      | 镀锌钢板     | 1mm                  | 8320 m <sup>2</sup>  | 外购 |
| 7   |      | 轻钢龙骨     | 0x20x0.7mm           | 5                    | 外购 |
| 8   |      | 玻纤铝箔布    | 0.25mm               | 15800 m <sup>2</sup> | 外购 |
| 9   |      | 陶瓷棉      | 96kg/m <sup>3</sup>  | 3600                 | 外购 |
| 10  |      | 焊条       | Fe、C、Mn、Si、Cr、Ni 等   | 18t                  | 外购 |
| 11  |      | 钢砂       | C、Mn、Si、S、P          | 33 t                 | 外购 |
| 12  |      | 改性环氧底    | 基料、固化剂及稀释剂           | 16.38t               | 外购 |
| 13  |      | 脂肪族聚氨酯面漆 | 基料、固化剂及稀释剂           | 20.34t               | 外购 |

| 能源消耗 |     |   |                        |      |
|------|-----|---|------------------------|------|
| 1    | 供电  | / | 383 万 kWh              | 供电电网 |
| 2    | 天然气 | / | 22.1 万 m <sup>3</sup>  | 外购   |
| 3    | 氮气  | / | 24.10 万 m <sup>3</sup> | 外购   |
| 4    | 氧气  | / | 32.10 万 m <sup>3</sup> | 外购   |

### 三、环境保护设施建设情况

#### 3.1 噪声污染物治理/处置设施

项目采取的噪声防治措施主要为：①通过选用低噪声设备，②采取加设吸声罩、隔音墙、厂房屏蔽、减振，③优化平面布置、设置绿化带等措施来降低噪声对周围环境的影响。项目厂界四周昼夜间噪声经检测均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

#### 3.4 自查结果

自查结果发现项目性质、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未重大变动。

### 四、自查结论

经过对照自查，我认为项目建设和调试过程中已经落实环保三同时要求，已具备验收条件。具体落实内容如下：

- 1、依法进行了环评文件的编制和审批，在环保部门对项目督查过程中提出的要求，公司都一一落实到位。
- 2、对照环评文件，液罐项目主体工程、辅助工程、公用工程、贮运工程和依托工程等按照环评要求进行了建设。
- 3、建设过程中，落实了环保设施的合同和资金保障。对照环评及批复，落实了污染防治设施的建设。

中航鼎衡造船有限公司

2018 年 12 月 20 日

# 中航鼎衡造船有限公司液罐项目 竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 中航鼎衡造船有限公司

编制单位： 南京卓环环保科技有限公司扬州分公司

二〇一九年一月

建设单位法人代表：方云虎

编制单位法人代表：叶振国

项目负责人：曹云

填表人：王俊

建设单位：中航鼎衡造船有限公司（盖章）

电话：15371296038

邮编：225200

地址：江都经济开发区船舶工业带中航路1号

编制单位：南京卓环环保科技有限公司扬州分公司（盖章）

电话：13852715851

邮编：225002

地址：扬州市广陵区文昌东路15号扬州创新中心A座12层



# 目 录

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| 一、项目概况.....                       | 1  |
| 二、验收依据.....                       | 1  |
| 三、工程建设情况.....                     | 2  |
| 3.1 工程基本情况.....                   | 2  |
| 3.2 建设内容.....                     | 3  |
| 3.3 主要原辅材料.....                   | 6  |
| 3.4 生产工艺.....                     | 6  |
| 3.5 项目变动情况.....                   | 10 |
| 四、环境保护设施.....                     | 10 |
| 4.1 噪声污染物治理设施.....                | 10 |
| 4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....         | 11 |
| 五、环评报告表的主要结论及审批部门审批决定.....        | 11 |
| 5.1 环评报告表的主要结论.....               | 11 |
| 5.2 审批部门审批决定.....                 | 11 |
| 六、验收执行标准.....                     | 11 |
| 6.1 噪声排放标准.....                   | 11 |
| 七、验收监测内容.....                     | 11 |
| 7.1 噪声监测内容.....                   | 12 |
| 八、质量保证及质量控制.....                  | 12 |
| 8.2 监测仪器.....                     | 12 |
| 8.3 人员资质.....                     | 12 |
| 8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....      | 12 |
| 九、验收监测结果.....                     | 12 |
| 9.1 验收监测期间生产工况.....               | 12 |
| 9.2 环境保护设施调试效果.....               | 13 |
| 十、环评批复落实情况.....                   | 14 |
| 十一、验收监测结论和建议.....                 | 14 |
| 11.1 噪声验收监测结论.....                | 14 |
| 11.2 建议.....                      | 14 |
| 附件 1——项目环评批复.....                 | 15 |
| 附件 2——检测报告（噪声部分）.....             | 20 |
| 附件 3——噪声验收意见.....                 | 23 |
| 附件 4——自主公示截图.....                 | 24 |
| 附件 5——全国建设项目竣工环境保护验收信息系统填报截图..... | 25 |

## 一、项目概况

中航鼎衡造船有限公司为了抢占液罐市场，实现公司在特种船舶罐体制造领域国内领先、国际一流的目标，在江都经济开发区船舶工业带中航路 1 号投资建设液灌项目生产线，建设产品为船用 2000~15000m<sup>3</sup> 罐体，主要为化学品特种船舶配套罐体，年生产量 80 只。

2016 年 2 月，江苏润环环境科技有限公司编制完成《中航鼎衡造船有限公司液罐项目环境影响报告书》，2016 年 12 月 26 日取得扬州市江都区环保局批复（扬江环发[2016]308 号，见附件 1）。项目主体工程及配套的公用工程、环保设施于 2014 年 11 月开始建设，2016 年 4 月建成并进行生产调试。项目因未批先建被江都区环保局处罚 6 万元。

受中航鼎衡造船有限公司委托，无锡市中证检测技术有限公司于 2018 年 6 月 8~9 日对“液罐项目”产生的各类污染物排放情况进行了现场检测，根据检测结果及现场管理检查情况，南京卓环环保科技有限公司扬州分公司编制了本项目竣工环保验收检测报告，为项目环保验收及环境管理提供科学依据。

## 二、验收依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月)；
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 10 月）；
- (3) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2016 年 11 月 7 日修订）；
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月）；
- (5) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月）；
- (6) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订）；
- (7) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号，1997 年 9 月)；
- (8) 《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办〔2015〕256 号）；
- (9) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4 号)
- (10) 《中航鼎衡造船有限公司液罐项目环境影响报告书》（江苏润环环境科技有限公司，2016 年 2 月）；
- (11) 《关于对中航鼎衡造船有限公司液罐项目环境影响报告书的批复》（扬州市江都区环保局，扬江环发〔2016〕308 号，2016 年 12 月 26 日）。
- (12) 中航鼎衡造船有限公司提供的相关资料。

### 三、工程建设情况

#### 3.1 工程基本情况

中航鼎衡造船有限公司投资建设的“液罐项目”位于江都经济开发区船舶工业带中航路1号；实际总投资约110000万元，其中环保投资480.5万元，占投资额的0.44%。项目总占地面积246300平方米，新建生产厂房面积114024平方米。项目地理位置见图3-1，项目周边概况图见图3-2，厂区平面布置图见图3-3。

本项目职工人员定员240人，由厂区现有职工内部调配，不新增职工人数。作业实行一班制，每班8小时，年作业天数为320天。



图 3-1 项目地理位置图



图 3-2 项目周边概况图

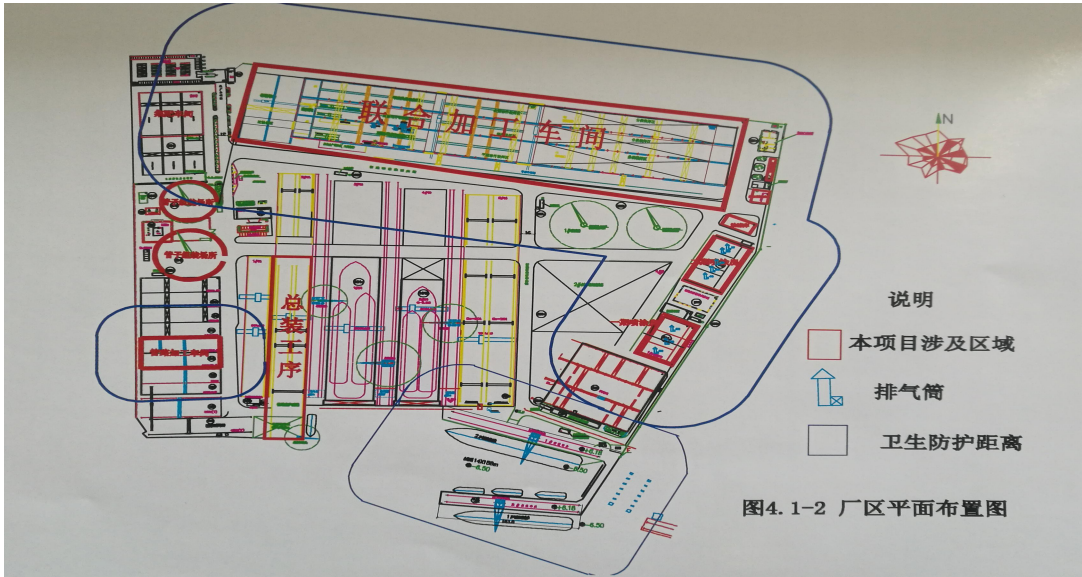


图 3-3 厂区平面布置图

3.2 建设内容

该项目主要从事化学品特种船舶配套液罐生产。项目产品方案、建设内容和主要生产设备如下。

表 3-1 项目产品方案一览表

| 序号 | 产品名称 | 产品方案        | 规格(m)             | 设计能力（只/年） | 运行时间  |
|----|------|-------------|-------------------|-----------|-------|
| 1  | 液罐   | 4900-1 沥青罐  | 31.34*13*6.25     | 80        | 2560h |
| 2  |      | 4900-2 沥青罐  | 33.5*13*6.25      |           |       |
| 3  |      | 37000-1 沥青罐 | 28.8*25.14*13.075 |           |       |
| 4  |      | 37000-2 沥青罐 | 30.4*25.14*13.075 |           |       |

表 3-2 项目建设内容一览表

| 工程名称 | 建设名称   | 工程内容、工程规模                   | 实际建设情况 |
|------|--------|-----------------------------|--------|
| 主体工程 | 液罐联合车间 | 切割区、装焊区、钢板临时堆放区；1F          | 与环评一致  |
|      | 管路加工车间 | 用于管路加工，包括切割区、弯管区及焊接区；1F     | 与环评一致  |
|      | 一期涂装厂房 | 用于现有项目喷涂及本项目管路件喷涂处理；2F      | 与环评一致  |
|      | 2#涂装厂房 | 主要用于罐体打磨及喷涂处理；2F            | 与环评一致  |
|      | 集配库    | 主要用于临时贮存起重设备；1F             | 与环评一致  |
| 储运工程 | 油漆库    | 主要用于临时贮存油漆，总占地面积 648m²；1F   | 与环评一致  |
|      | 厂区运输   | 主要用于起重设备、叉车等运输工具完成          | -      |
|      | 厂外运输   | 液体罐主要用船舶运输完成；其他废料运用汽车运输工具完成 | -      |
| 辅助工程 | 办公楼    | 依托厂区现有办公场所                  | 与环评一致  |
|      | 生产辅助楼  | 主要用于联合车间车间办公                | 与环评一致  |

|      |        |                                                            |                                                         |
|------|--------|------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
|      | 配电房    | 新增 1 座 20KV 变电站                                            | 与环评一致                                                   |
| 公用工程 | 给水     | 依托厂区现有给水管网                                                 | 与环评一致                                                   |
|      | 排水     | 雨污分流制，初期雨水由江都区大桥镇环卫所利用槽罐车运至光大水务（扬州）有限公司处理                  | 与环评一致                                                   |
|      | 供电     | 依托厂区现有供电电网                                                 | 与环评一致                                                   |
|      | 供热     | 依托厂区现有 LNG 气化站                                             | 与环评一致                                                   |
|      | 二氧化碳   | 依托厂区现有 CO <sub>2</sub> 气化站                                 | 与环评一致                                                   |
|      | 氮气     | 外购，依托现有储罐临时贮存                                              | 与环评一致                                                   |
|      | 氧气     | 外购，依托现有储罐临时贮存                                              | 与环评一致                                                   |
| 环保工程 | 废气处理设施 | 2#喷砂房配置 1 套“旋风+高效滤芯除尘”装置+1 个 15 米高排气筒（1#）                  | 与环评一致                                                   |
|      |        | 2#底漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（2#）               | 干式过滤+活性炭+催化燃烧+15m 排气筒                                   |
|      |        | 2#喷涂厂房加热炉排气筒（3#）                                           | 与环评一致                                                   |
|      |        | 2#面漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（4#）               | 干式过滤+活性炭+催化燃烧+15m 排气筒                                   |
|      |        | 二期打磨粉尘通过集气罩收集经“旋风除尘器”处理后经 15m 高排气筒（5#）排放                   | 二期打磨粉尘操作间在喷砂间内与 1#烟筒共用 1 个出口                            |
|      |        | 2#涂装厂房中 2 台真空吸砂机分别配置 1 套“旋风+高效滤芯除尘”处理后经 15m 高排气筒（9#、10#）排放 | 与环评一致                                                   |
|      |        | 1#喷砂房配置 1 套“旋风+高效滤芯除尘”装置+1 个 15 米高排气筒（6#）                  | 与环评一致                                                   |
|      |        | 1#底漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（7#）               | 1#喷漆房新建 1 套干式过滤+活性炭+催化燃烧装置+15 米高排气筒                     |
|      |        | 1#面漆房配置 1 套“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置”+1 个 15m 排气筒（8#）               |                                                         |
|      |        | 焊接烟尘经集气罩收集后通过 71 套移动式焊烟净化机净化处理                             | 通过技术改造，采用在车间及工位增加螺旋风管吸风口进入焊接烟尘净化器，经处理后在车间内排放，新增吸风口 71 处 |

|  |      |                                               |                         |
|--|------|-----------------------------------------------|-------------------------|
|  | 噪声治理 | 选用低噪声设备，主要噪声设备采取隔声、消声、减震等降噪措施，高噪声设备尽量布置于车间中部。 | 与环评一致                   |
|  | 固废治理 | 一般固废外售处理                                      | 与环评一致                   |
|  |      | 危险固废暂存车间，占地面积 125m <sup>2</sup> 委托有资质单位进行处理   | 面积增至约 300m <sup>2</sup> |

表 3-3 项目主要生产设备一览表

| 序号     | 名称                         | 规格               | 数量(台) | 实际建设情况 |
|--------|----------------------------|------------------|-------|--------|
| 联合车间   |                            |                  |       |        |
| 1      | 起重设备                       | 5T 半门吊车          | 12    | 12     |
| 2      |                            | 5T+5T 半门吊车       | 12    | 12     |
| 3      |                            | 16T 双梁电磁桥式起重机    | 2     | 2      |
| 4      |                            | 16T 双梁半门式电磁桥式起重机 | 1     | 1      |
| 5      |                            | 10T 双梁电磁桥式起重机    | 3     | 3      |
| 6      |                            | 16T 双梁吊钩桥式起重机    | 15    | 15     |
| 7      |                            | 16T 双梁半门式吊钩起重机   | 2     | 2      |
| 8      |                            | 75T 双梁吊钩桥式起重机    | 6     | 6      |
| 9      | 数控切割机                      | 6m×28m           | 6     | 6      |
| 10     | 油压机                        | 600T             | 1     | 1      |
| 11     | 数控三辊卷板机                    | 30×12500mm       | 1     | 1      |
| 12     | 程控肋骨冷弯机                    | 400T             | 1     | 1      |
| 13     | 逆变式 CO <sub>2</sub> 气体保护焊机 | NBC-500          | 750   | 750    |
| 14     | 逆变式手弧/氩弧焊机                 | ZX7-400STG       | 400   | 400    |
| 15     |                            | 1250A            | 300   | 300    |
| 管路加工车间 |                            |                  |       |        |
| 16     | 桥式起重机                      | 10T 单梁电动葫芦起重机    | 6     | 6      |
| 17     | 弯管机                        | w27ypc-114       | 6     | 6      |
| 19     | 坡口机                        | 32-325           | 2     | 2      |
| 18     | 逆变式 CO <sub>2</sub> 气体保护焊机 | NBC-500          | 110   | 110    |
| 19     | 逆变式手弧/氩弧焊机                 | ZX7-400STG       | 109   | 109    |
| 20     |                            | 1250A            | 50    | 50     |
| 管路组装区域 |                            |                  |       |        |
| 21     | 桥式起重机                      | 10T 单梁电动葫芦起重机    | 6     | 6      |
| 2#喷涂房  |                            |                  |       |        |
| 22     | 一喷二涂设备系统                   | -                | 1     | 1      |
|        | 桥式起重机                      | 10T 单梁电动葫芦起重机    | 5     | 5      |

|      |       |                |    |   |
|------|-------|----------------|----|---|
| 24   | 吊钩起重机 | 16T 双梁半门式吊钩起重机 | 1  | 1 |
| 检测中心 |       |                |    |   |
| 25   | 探伤装置  | -              | 若干 |   |

### 3.3 主要原辅材料

表 3-4 项目主要原辅材料

| 序号   | 类别               | 规格       | 年耗量(t/a)               | 来源                  |    |
|------|------------------|----------|------------------------|---------------------|----|
| 原辅料  |                  |          |                        |                     |    |
| 1    | 原<br>辅<br>材<br>料 | 钢板       | AH36； t=11-34mm        | 69600               | 外购 |
| 2    |                  | 球扁钢型材    | AH36 140~200mm         | 137                 | 外购 |
| 3    |                  | 无缝钢管     | 60x6.5-325x10mm        | 4800                | 外购 |
| 4    |                  | 等边角钢     | L50x50x6-L90x90x10mm   | 1100                | 外购 |
| 5    |                  | 方钢/圆钢    | 22*22mm/Φ25mm          | 210                 | 外购 |
| 6    |                  | 镀锌钢板     | 1mm                    | 8320                | 外购 |
| 7    |                  | 轻钢龙骨     | 0x20x0.7mm             | 5                   | 外购 |
| 8    |                  | 玻纤铝箔布    | 0.25mm                 | 15800m <sup>2</sup> | 外购 |
| 9    |                  | 陶瓷棉      | 96kg/m <sup>3</sup>    | 3600                | 外购 |
| 10   |                  | 焊条       | Fe、C、Mn、Si、Cr、Ni 等     | 18t                 | 外购 |
| 11   |                  | 钢砂       | C、Mn、Si、S、P            | 33 t                | 外购 |
| 12   |                  | 改性环氧底    | 基料、固化剂及稀释剂             | 16.38t              | 外购 |
| 13   |                  | 脂肪族聚氨酯面漆 | 基料、固化剂及稀释剂             | 20.34t              | 外购 |
| 能源消耗 |                  |          |                        |                     |    |
| 1    | 供电               | /        | 383 万 kWh              | 供电电网                |    |
| 2    | 天然气              | /        | 22.1 万 m <sup>3</sup>  | 外购                  |    |
| 3    | 氮气               | /        | 24.10 万 m <sup>3</sup> | 外购                  |    |
| 4    | 氧气               | /        | 32.10 万 m <sup>3</sup> | 外购                  |    |

### 3.4 生产工艺

#### 3.4.1 罐体组件制作工艺

本项目罐体组件制作工序主要使用船用钢、焊丝及钢砂等原辅料。

(1) **钢板下料**：船用钢利用数控三辊卷板机开卷后，利用数控切割机对船用钢进行切割、下料。

(2) **拼焊**：通过起重设备对切割好的钢材运至焊接区利用焊接机进行拼焊，使其形成整块钢材。

(3) **打磨**: 对拼焊件焊缝处进行打磨, 去除焊接区飞溅物及尖锐拐角, 使其磨面光滑。

(4) **探伤**: 利用数字化探伤仪对焊接处是否存在裂缝进行探伤。

(5) **分段装焊**: 利用焊接机对打磨完好的拼焊材进行装焊。

(6) **修磨**: 对装焊组件焊缝处进行打磨, 去除焊接区飞溅物及尖锐拐角, 使其磨面光滑。

(7) **探伤**: 利用数字化探伤仪对装焊组件焊接处是否存在裂缝进行探伤。

(8) **强度密性试验**: 罐内充气至使用压力, 保压检查有无泄漏点。

(9) **喷砂**: 将探伤合格的罐体组件通过轨道移动至 2#喷砂房, 将钢砂高速喷射到罐体表面, 采用压缩空气为动力, 以形成高速喷砂束, 通过钢砂对罐体表面的冲击和切削作用, 使罐体表面的氧化皮、锈蚀产物及其他污染物去除, 增加罐体表面和涂层之间的附着力, 延长了涂膜的耐久性。

(10) **底漆**: 将喷砂完的罐体通过轨道移至 2#底漆房, 进行底漆喷涂。

(11) **打磨**: 将烘干后的罐体通过轨道移动至打磨区域, 对底漆进行打磨, 。

(12) **面漆**: 将打磨完的罐体组件通过轨道移动到面漆房, 进行面漆喷涂。

(13) **罐体组件**: 喷漆合格的罐体组件。



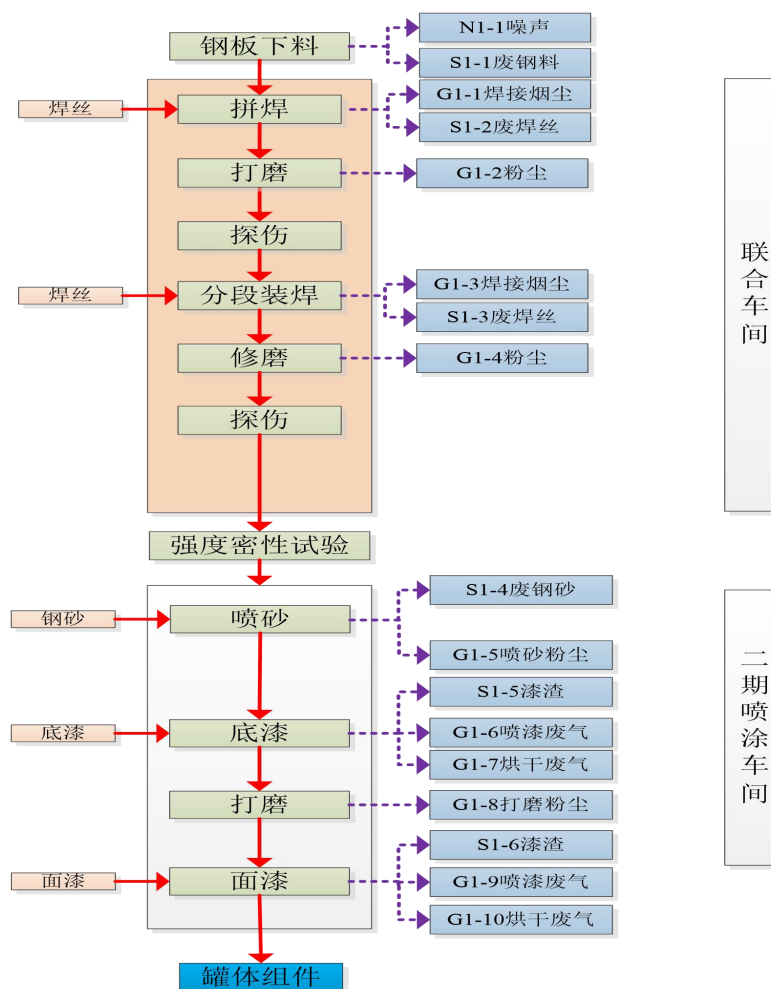


图 3-4 项目罐体组件制作工艺流程图（产污环节示意图）

### 3.4.2 管路组件制作工艺

本项目管路组件制作工序主要使用无缝钢管及焊丝等原辅料。

- （1）**钢管下料**：利用数控切割机对无缝钢管进行切割、下料。
- （2）**弯管**：将下料完成的钢管折弯成工艺需要的形状。
- （3）**拼焊**：通过起重设备对钢管运至焊接区利用焊接机根据需求进行拼焊。
- （4）**探伤**：利用数字化探伤仪对焊接处是否存在裂缝进行探伤。
- （5）**组装**：将探伤合格的管路通过平板车运至管路组件组装区域，按照设计要求进行组装。
- （6）**喷砂**：将组装合格的管路组件通过平板车运至 1#喷砂房，将钢砂高速喷射到管路组件表面，采用压缩空气为动力，以形成高速喷砂束，通过钢砂对管路组件表面的冲击和切削作用，使管路组件表面的氧化皮、锈蚀产物及其他污染物去除，增加管路组件表面和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性。

- (7) **底漆**：将喷砂完的管路组件通过平板车移至 1#底漆房，进行底漆喷涂。
- (8) **面漆**：将打磨完的罐体组件通过平板车移动到 1#面漆房，进行面漆喷涂。
- (9) **管路组件**：喷涂合格的管路组件。

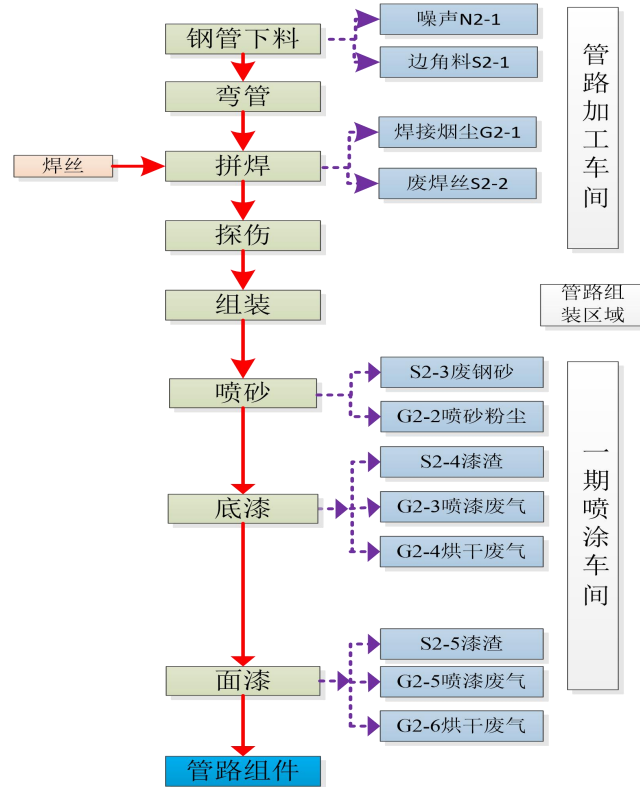


图 3-5 项目管路组件制作工艺流程图（产污环节示意图）

### 3.4.3 总装工序

本项目总装工序主要使用焊条、外加工配件、罐体组件及管路组件等原辅料。

- (1) **装船合拢**：利用起重设备将多个罐体组件运至装配指定区域，根据设计要求进行焊接合拢。
- (2) **装船组焊**：管路组件及外加工配件根据设计要求（阀门及仪表）运至合拢完成的罐体组件设计需求区域。按照工艺要求，装备组焊。
- (3) **气密测试**：罐体充气至使用压力，保压检查有无泄漏点。
- (4) **成品罐**：测试合格的罐体满足设计要求，作为成品罐。

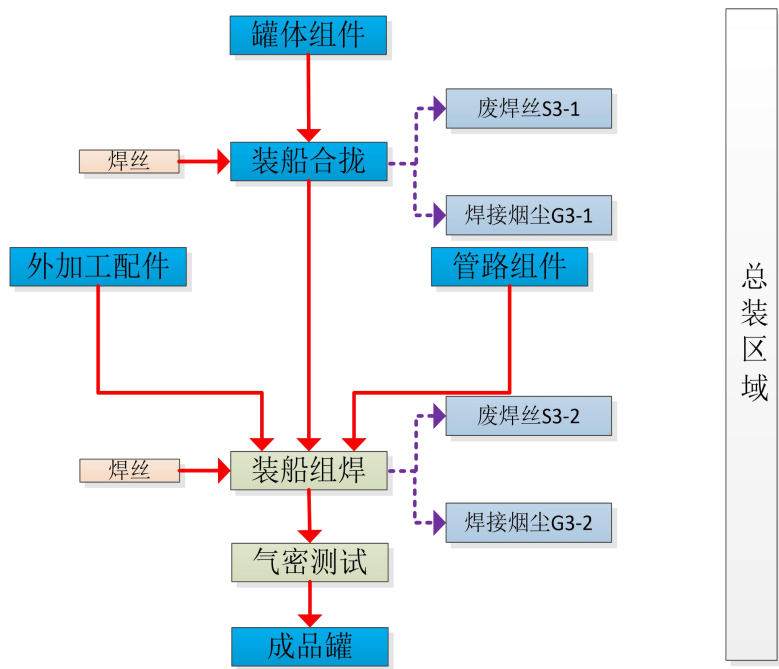


图 3-6 项目总装工序流程图（产污环节示意图）

3.5 项目变动情况

本项目噪声和固废污染防治措施无重大变动情况。

四、环境保护设施

4.1 噪声污染物治理设施

本项目噪声主要由机械振动和空气湍动引起，主要的噪声设备为生产车间的各类机泵、空压机、引风机以及电焊机等，噪声源声级范围为 85~95dB(A)。项目采取的噪声防治措施主要为：①通过选用低噪声设备，②采取加设吸声罩、隔音墙、厂房屏蔽、减振，③优化平面布置、设置绿化带等。

表 4-1 项目主要设备噪声及排放情况

| 设备名称    | 噪声源声级<br>dB（A） | 台数 | 所在工段   | 治理措施       | 距厂界最近距离<br>（m） |
|---------|----------------|----|--------|------------|----------------|
| 数控切割机   | 85             | 6  | 联合车间   | 减震、隔声罩、绿化等 | 50             |
| 油压机     | 85             | 1  |        |            | 80             |
| 数控三辊卷板机 | 85             | 1  |        |            | 80             |
| 程控肋骨冷弯机 | 85             | 1  |        |            | 50             |
| 弯管机     | 85             | 6  | 管路加工车间 | 减震、隔声罩、绿化等 | 50             |

|     |    |   |     |        |    |
|-----|----|---|-----|--------|----|
| 引风机 | 95 | 8 | 喷涂房 | 减震、隔声罩 | 15 |
|-----|----|---|-----|--------|----|

## 4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

该项目排放的噪声所配套的环保设施、措施已按报告书及其批复要求基本落实到位，主要环保设施建设情况见表 4-2。

表 4-2 建设项目环保“三同时”一览表

| 类别 | 污染源      | 污染物 | 环保措施                 | 环保投资<br>(万元) | 实际建设情况 |
|----|----------|-----|----------------------|--------------|--------|
| 噪声 | 喷涂车间及空压站 | 噪声  | 构筑物隔声、消声器、隔声罩、设减震基础等 | 10           | 与环评一致  |

## 五、环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

### 5.1 环评报告表的主要结论

中航鼎衡造船有限公司液罐项目符合国家产业政策和地方环保要求；项目选址为工业用地，为区域规划的工业用地，符合区域用地规划要求；项目建设符合清洁生产和循环经济要求；各项污染治理得当，经有效处理后可使污染物稳定达到相关排放标准要求，对外环境影响不大，不会降低区域功能类别，并能满足总量控制要求；项目需制定环境风险应急预案，经采取有效的事故防范和减缓措施后，项目环境风险在可接受水平范围内；公众调查结果表明无人反对；项目建成后，具有一定的环境、社会 and 经济效益；因此，从环保的角度来说，在认真落实本项目的各项污染防治措施的前提下，项目在拟建地建设是可行的。

### 5.2 审批部门审批决定

扬州市江都区环保局对该项目的审批决定详见附件 1。

## 六、验收执行标准

### 6.1 噪声排放标准

本项目东、西、北侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准：昼间≤65 dB(A)，夜间≤55 dB(A)；紧邻长江的南侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4a类区标准：昼间≤70dB(A)，夜间≤55 dB(A)。

## 七、验收监测内容

## 7.1 噪声监测内容

表 7-1 噪声监测内容表

| 监测点位             | 监测符号  | 监测项目 | 监测频次               |
|------------------|-------|------|--------------------|
| 东、南、西、北厂界共 4 个测点 | Z1~Z4 | 等效声级 | 昼夜各 1 次，<br>连续 2 天 |

## 八、质量保证及质量控制

该项目竣工环境保护验收监测质量控制与质量保证按照国家有关技术规范中要求进行，合理设置监测点位、确定监测因子与频次，以保证监测数据具有科学性和代表性。

### 8.1 监测分析方法

表 8-1 监测分析方法及方法来源

| 项目 | 项目名称      | 分析方法           | 方法依据           |
|----|-----------|----------------|----------------|
| 噪声 | 连续等效 A 声级 | 工业企业厂界环境噪声排放标准 | GB/T12348-2008 |

### 8.2 监测仪器

| 名称     | 型号      | 仪器编号               |
|--------|---------|--------------------|
| 多功能声级计 | AWA5688 | ATCC-ES-12110-2018 |

### 8.3 人员资质

参加竣工验收监测采样和测试的人员，经考核合格并持证上岗；验收监测报告的项目负责人、编写人、现场监测负责人持有环保部或中国环境监测总站颁发的建设项目竣工环境保护验收监测技术培训合格证。

### 8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器经检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差均小于0.5dB，测量结果有效。

## 九、验收监测结果

### 9.1 验收监测期间生产工况

2018 年 6 月 8 日~9 日，无锡市中证检测技术有限公司对中航鼎衡造船有限公司“液罐项目”进行了验收监测。验收监测期间，该项目生产正常，各项环保治理设施均处于

运行状态。根据现场核查及该公司提供的资料，验收监测期间该项目生产负荷大于设计能力的 75%，满足竣工验收监测工况条件的要求，具体工况见表 9-1。

表 9-1 验收监测期间生产负荷一览表

| 生产项目 | 生产能力<br>(只/年) | 生产时间<br>(天) | 生产能力<br>(只/天) | 监测日期    | 验收期间产量<br>(只/天) | 负荷(%) |
|------|---------------|-------------|---------------|---------|-----------------|-------|
| 液罐   | 80            | 300         | 0.27          | 6 月 8 日 | 0.27            | 100   |
|      |               |             |               | 6 月 9 日 | 0.22            | 81.5  |

## 9.2 环境保护设施调试效果

### 9.2.1 噪声监测结果

| 测点<br>序号 | 测点位置   | 监测日期和监测结果      |      |                |      |
|----------|--------|----------------|------|----------------|------|
|          |        | 2018 年 6 月 8 日 |      | 2018 年 6 月 9 日 |      |
|          |        | 昼间             | 夜间   | 昼间             | 夜间   |
| Z3       | 东厂界外1米 | 58.8           | 45.6 | 57.2           | 46.2 |
| Z4       | 南厂界外1米 | 58.1           | 45.3 | 55.4           | 46.1 |
| Z2       | 西厂界外1米 | 58.2           | 46.9 | 56.9           | 47.9 |
| Z1       | 北厂界外1米 | 58.6           | 45.3 | 58.0           | 46.2 |
| 3类区      |        | ≤65            | ≤55  | ≤65            | ≤55  |
| 4a类区     |        | ≤65            | ≤55  | ≤65            | ≤55  |

注：上表中单位为 dB(A)。

## 十、环评批复落实情况

| 序号 | 环评及审批意见要求                                                              | 执行情况                                                                                                                                                                |
|----|------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | 该项目建设地点位于江都经济开发区船舶工业带中航路1号，总投资112139万元（其中环保投资132万元），建设液罐项目生产线，年产液罐80只。 | 项目实际建设地点、总投资规模、现有产能与环评批复内容基本一致。其中环保投资增加到480.5万元。                                                                                                                    |
| 3  | 选用低噪声设备，采取必要的隔声、消声、减振措施，确保厂界噪声排放达标。                                    | 项目合理布置噪声源，选用了低噪声设备，采取了隔声、消声、减振等综合降噪措施。验收监测期间，该公司南侧厂界各测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中4a类区标准，其他厂界各测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中3类区标准。 |

## 十一、验收监测结论和建议

### 11.1 噪声验收监测结论

验收监测期间，该公司南侧厂界各测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中4a类区标准，东、西、北厂界各测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中3类区标准。

### 11.2 建议

进一步逐条落实项目《环境影响报告书》及其批复的各项要求；加强环保处理设施的运行管理工作，确保各类污染物长期稳定达标排放，进一步降低生产设备噪声对周边环境的影响；按规范开展自行监测，落实建设项目信息公开要求。

附件1—《环境影响报告书》批复（扬江环发〔2016〕308号）

附件2—检测报告（噪声部分）

附件 1——项目环评批复

# 扬州市江都区环境保护局文件

扬江环发〔2016〕308 号

项目代码：无

## 关于中航鼎衡造船有限公司液罐项目 环境影响报告书的批复

中航鼎衡造船有限公司：

你单位报送的《液罐项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）、扬州市环境科学学会《中航鼎衡造船有限公司液罐项目环境影响报告书技术评估意见》及扬州市江都区发展改革委《关于中航鼎衡造船有限公司液罐项目备案的通知》收悉。根据建设项目环境管理规定，经研究批复如下：

一、根据《报告书》评价结论，本项目在落实《报告书》提出的各项污染防治措施，并有效防范环境风险的前提下，可以满足国家环境保护相关法规和要求的要求，原则同意该项目环境影响报告书结论。

二、该项目建设地点位于江都经济开发区船舶工业带中航路 1 号，总投资 112139 万元（其中环保投资 132 万元），建设液罐

- 1 -



项目生产线,年产液罐 80 只。

三、项目建设过程中,落实环境影响报告表及本批复中的各项污染防治措施。按照“绿色施工”原则,编制绿色施工方案,合理安排施工计划,加强施工现场的日常环境管理,重点做好以下工作:

1、废水污染治理。合理安排施工期,避免雨季施工,少量泥浆废水指定排放到施工场地内临时设置的衬砌沉淀池;施工人员生活污水依托当地城镇污水处理设施。

2、废气污染治理。使用预拌混凝土、预拌砂浆,施工现场设置围栏,水泥、石灰等散装建材装卸须采取防风遮挡等降尘措施。对作业面和道路适时洒水,保持相对湿度,风速过大时,停止作业,并对临时堆放的土方进行遮盖保护、喷淋增湿等抑尘措施;弃土和沙石运输过程中须进行封闭处理。

3、噪声污染治理。合理布局强噪声建筑机械设备,落实施工噪声控制措施,施工场界噪声执行《建筑施工场界噪声限值》(GB12523-2011)中各施工阶段噪声限值,施工噪声不得扰民。

4、固体废物处置。建筑垃圾统一堆放,做到综合利用或妥善处置,施工人员产生的生活垃圾交由环卫部门及时清运,不得随意倾倒。

四、项目运行中应认真落实《报告书》提出的各项污染治理及风险防范措施,并重点做好以下工作:

1、废气污染治理。本项目有组织排放的废气主要为喷砂粉

尘和打磨粉尘、喷漆房喷漆废气和烘干废气（VOCs）、LNG 加热炉燃烧废气（SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、烟尘）。喷砂粉尘经“旋风+高效滤芯除尘”处理达标后排放、打磨粉尘通过集气罩收集后经“旋风除尘器”处理达标后排放，粉尘（以颗粒物计）的排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准，喷漆废气经漆雾净化装置处理后与烘干废气一起经“二级活性炭吸附装置”处理达标后排放，VOCs 的排放参照执行《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准，LNG 加热炉燃烧废气的排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。

本项目无组织排放的废气主要为焊接过程中产生的烟尘、喷砂房产生的粉尘和喷漆房产生的 VOCs。烟尘和粉尘（以颗粒物计）的排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关标准限值，VOCs 的排放参照执行《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 5 中相关标准限值。

2、噪声污染治理。选用低噪声设备，采取必要的减振、隔声、消声措施，确保厂界噪声排放达标。

3、固体废物处置。生产过程中产生的固体废弃物，规范贮存、安全处置。

4、卫生防护距离。以联合车间、2#底漆房、2#面漆房、1#底漆房及 1#面漆房为边界须设置 100 米卫生防护距离，以 2#喷砂房及管路车间为边界须设置 50 米卫生防护距离，防护距离内

不得存在敏感目标。

五、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求规范化设置排污口和标识，做到“清污分流和雨污分流”。本项目利用厂区原有的雨水排放口1个，预留污水接管口1个，废气排放口8个（新增5个）。

六、全厂污染物排放总量重新核定为：废水量 $\leq 20410\text{t/a}$ ，COD（外排量） $\leq 0.842\text{t/a}$ 、氨氮（外排量） $\leq 0.029\text{t/a}$ 、SS（外排量） $\leq 0.204\text{t/a}$ 、动植物油（外排量） $\leq 0.007\text{t/a}$ 、石油类（外排量） $\leq 0.0513\text{t/a}$ 、LAS（外排量） $\leq 0.001\text{t/a}$ ；颗粒物 $\leq 3.19448\text{t/a}$ 、VOCs $\leq 2.94818\text{t/a}$ 、 $\text{SO}_2$  $\leq 0.14\text{t/a}$ 、 $\text{NO}_x$  $\leq 0.41\text{t/a}$ 。

七、项目要编制完善的事故应急预案，配备事故应急基础设施及装备，定期组织演练，确保环境安全，本项目须配套建设事故应急池一座（不小于 $50\text{m}^3$ ）。

八、本项目环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目建成后，须按规定向我局申请办理项目竣工环保验收手续，验收合格后方可投入正式生产。扬州市江都区环境监察大队负责本项目现场监督管理。

九、建立健全环境管理制度，加强日常环境管理，做好排污申报和排污许可证申领工作，依法缴纳排污费。

十、本《报告书》自批准之日起超过五年，项目方开工建设的，应报我局重新审核。项目的性质、规模、地点和污染防治措

施发生重大变化时，须向我局重新报批环境影响评价文件。

扬州市江都区环境保护局

2016 年 12 月 26 日

---

抄送：大桥镇人民政府

---

扬州市江都区环境保护局

---

2016 年 12 月 26 日印发

---

- 5 -



## 附件 2——检测报告（噪声部分）

|                                                                                                   |                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>ATCC</b> 中 证 检 测<br>ADVANCED TESTING & CONSULTING                                              |                                                                                          |
| <br>151012050240 |                                                                                          |
| <b>检测报告</b>                                                                                       |                                                                                          |
| 报告编号                                                                                              | WXEPD180310041012                                                                        |
| 第 1 页 共 45 页                                                                                      |                                                                                          |
| 委托单位                                                                                              | 中航鼎衡造船有限公司                                                                               |
| 受检客户名称                                                                                            | 中航鼎衡造船有限公司                                                                               |
| 受检客户地址                                                                                            | 江都经济开发区船舶工业带                                                                             |
| 检测性质                                                                                              | 委托检测                                                                                     |
| 检测类别                                                                                              | 废水、废气、噪声                                                                                 |
| 编制:                                                                                               | 审核:  |
| 签发: <br>卢博海    | 日期: 2018 年 6 月 28 日                                                                      |
| 采样日期: 2018 年 6 月 8~9 日                                                                            | 检测日期: 2018 年 6 月 11~14 日                                                                 |
| ATCC ADVANCED TESTING & CONSULTING GROUP CO., LTD                                                 |                                                                                          |
| Website: <a href="http://www.atc-tech.com">http://www.atc-tech.com</a>                            | Company call: 0510-68502599                                                              |
| Company email: <a href="mailto:info@atc-tech.com">info@atc-tech.com</a>                           |                                                                                          |

# 检测报告

报告编号

WXEPD180310041012

第 2 页 共 45 页

## 样品信息:

| 检测类别    | 检测点    | 采样人/送样人     | 采样方式 | 样品状态            |
|---------|--------|-------------|------|-----------------|
| 废水      | 详见 (1) | 吴林 蔡事成 凌慕铨  | 瞬时   | 微黄、微臭、微浑        |
| 废气(无组织) | 详见 (2) | 李东旭 王超重 王瑞  | 连续   | 滤膜、吸收管、VOCs 管完好 |
| 废气(有组织) | 详见 (3) | 尉孟然 慎金露 曹佰胜 | 连续   | 滤筒、吸收管、VOCs 管完好 |
| 噪声      | 详见 (4) | 胡健伟 陈志浩 赵鹏飞 | /    | /               |

## 附图:



说明: ★废水采样点

○废气(无组织)采样点

●废气(有组织)采样点

▲噪声采样点

## 检测报告

报告编号

WXEPD180310041012

第 33 页 共 45 页

### (5) 工业企业厂界环境噪声

| 测点<br>编号 | 检测点位置   | 主要声源 | 检测时间                                              | 结果 dB(A) |      |
|----------|---------|------|---------------------------------------------------|----------|------|
| 1#       | 厂界东外 1m | 厂内机器 | 6 月 8 日<br>昼间<br>10:02~11:25<br>夜间<br>22:18~23:26 | 昼间       | 58.8 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 45.6 |
| 2#       | 厂界南外 1m |      |                                                   | 昼间       | 58.1 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 45.3 |
| 3#       | 厂界西外 1m |      |                                                   | 昼间       | 58.2 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 46.9 |
| 43       | 厂界北外 1m |      |                                                   | 昼间       | 58.6 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 45.3 |
| 1#       | 厂界东外 1m | 厂内机器 | 6 月 9 日<br>昼间<br>09:20~10:40<br>夜间<br>22:14~23:20 | 昼间       | 57.2 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 46.2 |
| 2#       | 厂界南外 1m |      |                                                   | 昼间       | 55.4 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 46.1 |
| 3#       | 厂界西外 1m |      |                                                   | 昼间       | 56.9 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 47.9 |
| 4#       | 厂界北外 1m |      |                                                   | 昼间       | 58.0 |
|          |         |      |                                                   | 夜间       | 46.2 |



# 中航鼎衡造船有限公司“液罐项目”竣工噪声环境保护验收意见

2019年1月3日，中航鼎衡造船有限公司依据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项通知》（苏环办〔2018〕34号）建设项目竣工环境保护验收技术规范等文件要求，组织召开了该公司“液罐项目”竣工噪声环境保护验收工作，并成立验收工作组。验收工作组由中航鼎衡造船有限公司（项目建设单位）、南京卓环环保科技有限公司扬州分公司（验收监测报告编制单位）、江苏润环环境科技有限公司（项目环评编制单位）、无锡市中证检测技术有限公司（验收监测单位）等单位代表及3名技术专家组成。与会代表现场踏勘了“中航鼎衡造船有限公司液罐项目”工程建设、噪声污染防治设施，查阅了建设项目环评文件、验收监测报告等。经讨论，形成“中航鼎衡造船有限公司液罐项目”竣工噪声污染防治设施验收意见如下：

## 一、项目基本情况

### （一）建设地点、规模、主要建设内容

中航鼎衡造船有限公司投资建设的“液罐项目”位于江都经济开发区船舶工业带中航路1号，产品为船用2000~15000m<sup>3</sup>罐体，主要为化学品特种船舶配套罐体，年生产量80只。

### （二）建设过程及环评审批情况

2016年2月，江苏润环环境科技有限公司编制完成《中航鼎衡造船有限公司液罐项目环境影响报告书》，2016年12月26日取得扬州市江都区环保局批复（扬江环发〔2016〕308号）。

项目主体工程及配套的公用工程、环保设施于2014年11月开始建设，2016年4月建成并进行生产调试。项目因未批先建被扬州市江都区环保局处罚6万元。

### （三）投资情况

本项目总投资112139万元，其中环保投资480.5万元。

### （四）验收范围





本次验收范围为“液罐项目”配套的噪声防治设施。

## 二、工程变动情况

“液罐项目”在建设、生产过程发生如下变动：(1) 原环评中焊接烟尘通过 71 套移动式焊烟净化器收集后处理排放，验收监测期间采用在车间及工位增加螺旋风管吸风口进入焊接烟尘净化器，经处理后在车间内排放，新增吸风口 71 处。(2) 原环评中 1#喷涂厂房内底漆房和面漆房废气分别经“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置+15 排气筒”（7#、8#）排放，验收监测期间 1#喷漆房配置 1 套催化燃烧装置+1 个 15m 排气筒。(3) 原环评中二期打磨粉尘通过集气罩收集经“旋风除尘器”处理后经 15m 高排气筒（5#）排放，验收监测期间二期打磨粉尘操作间在喷砂间内与 1#烟筒共用 1 个出口。(4) 原环评中项目喷漆废气采用“漆雾净化器+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒”处置，验收监测期间项目喷漆废气采用“催化燃烧装置+15m 排气筒”处理。

验收组认为：上述变动不属于“重大变动”。

## 三、环境保护设施建设情况

项目噪声主要由机械振动和空气湍动引起，主要的噪声设备为生产车间的各类机泵、空压机、引风机以及电焊机等，采取的噪声防治措施主要为：①通过选用低噪声设备，②采取加设吸声罩、隔音墙、厂房屏蔽、减振，③优化平面布置、设置绿化带等。

## 四、环境保护设施调试效果

根据南京卓环环保科技有限公司扬州分公司出具的本项目验收监测报告（卓环（扬）监验（2018）20 号），2018 年 6 月 8~9 日验收监测期间：

该公司南厂界各测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 4a 类区标准，东、西、北厂界各测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类区标准。

## 五、工程建设对环境的影响

根据该项目验收检测报告，验收监测期间该公司南厂界各测点



昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 4a 类区标准，东、西、北厂界各测点昼、夜间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 3 类区标准，达到验收执行标准。

## 五、验收结论

中航鼎衡造船有限公司较好的落实了“液罐项目”环评及其批复文件提出的噪声污染防治措施要求。验收期间，环保治理设施运行正常，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）中第八条不予验收合格的情形。

验收组认为“液罐项目”竣工噪声污染防治设施验收合格。

## 六、后续要求

（一）进一步加强噪声环保设施运行与维护，落实自行监测和信息公开要求。

## 七、验收人员信息

验收组人员详细信息见附件。

验收工作组组长：

何江

验收专家组：

刘天和 王学军

中航鼎衡造船有限公司（盖章）

2019 年 1 月 3 日

