拟批复建设项目采取的污染防治措施（环境影响报告表内容）

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **项目名称** | **建设地点** | **建设单位** | **环境影响评价机构** | **建设项目概况** | **主要环境影响及预防或减轻不良环境影响的对策和措施** |
| 1 | 河南正强制罐有限公司建设年产6万套制冷罐、冷冻式干燥机及储气罐生产线项目 | 河南省商丘市民权县建业路与滨河路交叉口向西50米路北 | 河南正强制罐有限公司 | 河南省波光环境评估服务有限公司 | 根据《产业结构调整指导目录（2019年本）》，该项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类项目，因此该项目属于国家允许类项目，符合国家产业政策和地方发展规划。项目建设生产车间、办公楼等，占地面积为48606.83m2。总投资25000万元，项目环保投资98.7万元，占总投资的0.4%。 | 1、废水：生活污水经化粪池处理后排入市政污水管网，经市政管网排入民权县污水处理厂。  2、废气：①3#厂房容器封头生产区域切割粉尘、焊接烟尘、抛光粉尘：在3#厂房器封头生产区域固定焊接工位，焊接工位进行二次密闭，在焊接工位上方设置集气设施；等离子切割机进行二次密闭，在等离子切割机切割平台侧边设置集气设施，采用侧吸风的方式收集废气，工作时处于负压状态；将抛光打磨工位进行二次密闭，在抛光打磨车间上方设置集气设施，工作时处于负压状态；上述废气收集后经1台风机引至1套袋式除尘器集中处理，最后通过1根15m高排气筒排放②3#厂房冷冻式干燥机生产区域抛丸粉尘：抛丸机为封闭作业，产生的废气经出气孔连接风管引至一套袋式除尘器进行处理，处理后通过1根15m高排气筒排放；③2#厂房罐类产品生产区域焊接烟尘：2#厂房罐类产品生产区域设置固定焊接工位，并且将焊接工位进行二次密闭，工作期间处于负压状态，焊接烟尘收集后经1台风机引至1套袋式除尘器集中处理，最后通过1根15m高排气筒排放④2#厂房罐类产品生产区域抛丸工序：抛丸机为封闭作业，产生的废气经出气孔连接风管引至一套袋式除尘器进行处理，处理后通过1根15m高排气筒排放⑤2#厂房喷涂固化流水线喷塑废气：喷粉工序在半密闭的喷房内进行，呈负压状态，项目设置2条喷塑流水线，两套喷塑喷塑设备产生的喷塑废气经过喷塑设备自带的旋风回收装置+滤筒过滤器+袋式除尘器处理，处理后通过1根15m高排气筒排放⑥2#厂房喷涂固化流水线固化废气：固化炉出气口设置集气管道，废气经集气设施收集后，引至1套“活性炭吸附浓缩+催化燃烧处理装置”装置处理，处理后通过1根15m高排气筒排放⑦2#厂房喷涂固化流水线2#厂房喷涂固化流水线天然气燃烧废气：采用低氮燃烧器，燃烧产生的废气通过固化工序有机废气排气筒一起排出。  3、噪声：工程选用低噪声设备，采取减振、隔声等降噪措施对设备噪声进行控制，各厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。  4、一般固废：生活垃圾在厂区收集后交由环卫部门统一处理；开平剪板/切割/齐口/收口等工序产生的边角料暂存在一般固废暂存间内，定期外售；焊接工序产生的废焊丝、废焊条暂存在一般固废暂存间内，定期外售；焊接、切割、抛丸、抛光打磨等工序废气处理收集的粉尘收集后暂存在一般固废暂存间内，定期外售；喷塑粉尘废气处理收集的粉尘收集后回用到喷塑工序。  危险固废：主要为有机废气治理产生的废活性炭，冲压设备产生得废液压油，设备维护过程产生的废润滑油，暂存在危险废物暂存间，定期委托有资质的危险废物处理单位安全处置。 |