

福建省南平铝业股份有限公司
熔铸 1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置
技术改造项目
竣工环境保护验收其他需要说明的事项

建设单位(章): 福建省南平铝业股份有限公司

2024年10月



根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容应包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等。

1、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

南铝熔铸 1、2 生产线环保设施设计单位为常州三思环保科技有限公司，设计起始时间为 2015 年 2 月，施工单位为常州三思环保科技有限公司，施工时间为 2015 年 2 月-2018 年 10 月。

其中 4#熔炼炉的开工时间 2018 年 7 月，建成时间 2018 年 10 月，调试时间 2018 年 10 月，投产时间 2019 年 1 月。

项目环保设施符合环境保护设计规范的要求，在设计中编制了环境保护篇章，落实了防止污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

福建省南平铝业股份有限公司熔铸 1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目的施工合同将环境保护设施的施工纳入其中，环境保护设施的建设进度和资金有得到了保证。项目建设过程中一一对应《熔铸 1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目环境影响报告书》及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施进行了具体的建设施工。

建设过程中，建设单位按照项目环境管理有关法律规定，执行了“环评”和“三同时”制度，主要环保工程与主体工程同步建设。设计和建设单位运用循环经济理念，从生产工艺选择、环保设施确定、废物综合利用等方面进行了合理设计与精心施工，确保各项指标符合环保要求。

项目施工期对废气、废水、噪声等采取相应防治措施，施工固体废物、生活垃圾进行了妥善处置。施工过程中全面落实环评报告提出的各项生态保护及污染防治措施，环境不利影响得到缓解和控制。

项目建设过程中，较严格地执行了“环评”和“三同时”制度，环评报告及环评批复提出的各项污染防治措施要求已基本落实，较好地完成了项目建设过程中的污染防治工程。

综上所述，福建省南平铝业股份有限公司熔铸1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目在工程建设过程中，项目设备、设施建设完备，符合企业运行及环境要求。企业环境管理状况良好，可满足企业正常运行要求。

1.3 验收过程简况

2014年12月16日，福建省南平铝业股份有限公司委托福建省冶金工业研究所编制了《福建省南平铝业有限公司熔铸1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目环境影响报告书》；2015年5月29日，南平市环境保护局对该项目进行了批复（南环保审〔2015〕37号），根据环评及批复，2条熔铸生产线的主要生产设备有：3台25吨倾翻式矩形熔炼炉，1台50吨双室炉，同时配套2台25吨倾翻式矩形保温炉。

南铝高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目于2015年1月开始建设，熔铸1#生产线2015年试生产，熔铸2#生产线2016年6月投入试生产，2条熔铸生产线的主要生产设备中1台50吨双室炉未建，其它均建成。

2017年6月南铝组织了熔铸技改项目的竣工环保初步验收，并委托福建省冶金产品质量检验站有限公司进行项目环境保护竣工验收监测。验收范围与内容为熔铸1#、2#生产线熔铸车间、铝渣回收系统及其配套设施、环保设施（未建1台50吨双室炉，初步验收不包含此内容）。

国内铝熔铸生产线正常工艺需求为2台熔炼炉需配套1台保温炉，南铝熔铸1#、2#生产线2017年验收时的实际情况为1、2#熔炼炉配套1#保温炉，3#熔炼炉配套2#保温炉。

因此根据正常铝熔铸的工艺需求，2018年南铝决定建设4#熔炼炉，与3#熔炼炉一起配套2#保温炉，取代原先拟建设的1台50吨双室炉。

4#熔炼炉的开工时间2018年7月，建成时间2018年10月，调试时间2018年10月，投产时间2019年1月。

2021年9月，南铝进行了排污许可申报，2021年9月2日，南平市生态环境局颁发了排污许可证，编号：91350000158143319Q001P，有效期限：2021年9月2日至2026年9月1日，上述南铝熔铸1、2#生产线的4台25吨倾翻式矩形熔炼炉，2台25吨倾翻式矩形保温炉均已纳入该排污许可证的范围。

2024年9月，南铝在对公司各生产线、各主要设备的内部自查中发现南铝熔铸1、2#生产线的4#熔炼炉未及时履行竣工环保验收手续，南铝熔铸1、2#生

产线技改项目的竣工环保验收尚未全部完成，因此南铝马上委托福建省冶金工业设计院有限公司开展福建省南平铝业股份有限公司熔铸 1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目的整体验收，重点是 4#熔炼炉及相关环保设施。

4#熔炼炉项目正常运行后，2024 年 10 月福建省南平铝业股份有限公司委托福建省冶金工业设计院有限公司开展竣工环境保护验收监测工作。在建设单位环保设施正常运行，工况满足验收监测要求后，技术人员依据监测方案，对 4#熔炼炉废气排气筒、厂界无组织废气及厂界噪声，于 2024 年 10 月 15 日~2024 年 10 月 16 日对项目进行现场验收监测。

2024 年 10 月，《福建省南平铝业股份有限公司熔铸 1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目竣工环境保护验收报告》编制完成。

2024 年 11 月 2 日，福建省南平铝业股份有限公司根据《福建省南平铝业股份有限公司熔铸 1#、2#生产线高品质铝合金材料熔炼保温装置技术改造项目竣工环境保护验收报告》，按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、项目环境影响报告书及其审批部门审批意见等要求，对项目进行验收，并由福建省冶金工业设计院有限公司（环评及验收报告编制单位）、福建省冶金产品质量检验站有限公司（验收监测单位）以及专业技术专家 3 名，组成验收工作组。与会专家和代表踏勘了现场，听取了建设单位对项目进展情况、验收报告编制单位对验收报告的详细介绍，经认真讨论，提出验收意见。

1.4 公众反馈意见

项目施工期间未收到过公众反馈意见或投诉。

工程竣工公示、工程调试公示期间未收到过公众反馈意见或投诉。

2、其他环境保护措施的实施情况

环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护措施主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

福建省南平铝业股份有限公司设有安全环保部，配备专职环保管理人员。制定了环境保护管理制度、“三废”排放管理制度、固废管理制度、环境应急预案及环境保护设施运行维护制度、环境管理台账记录等。

(2) 环境风险防范措施

福建省南平铝业股份有限公司已于 2024 年 9 月编制《福建省南平铝业股份有限公司突发环境事件应急预案》，并于 2024 年 9 月 14 日报送南平市延平生态环境局备案（备案号：350123-2023-009-L）。

2021 年 9 月，南铝进行了排污许可申报，2021 年 9 月 2 日，南平市生态环境局颁发了排污许可证，编号：91350000158143319Q001P，有效期限：2021 年 9 月 2 日至 2026 年 9 月 1 日。

(3) 环境监测计划

福建省南平铝业股份有限公司按照环境影响报告书、审批部门审批决定及排污许可证要求制定了环境监测计划，定期委托有资质的监测单位监测，以便及时掌握产排污规律，加强污染治理。

福建省南平铝业股份有限公司按照环评报告提出的运行期污染源监测计划表及排污许可证进行 4#熔炼炉的环境监测。

南铝熔铸 1、2#生产线技改项目其它需要验收监测的内容在 2017 年 6 月的验收中均已监测，且南铝均有正常履行自行监测，熔铸 1、2#生产线的达标排放情况在自行监测中均有体现，因此此次验收对南铝熔铸 1、2#生产线技改项目其它需要验收监测的内容引用上次验收监测的数据及南铝近期的自行监测数据做达标分析及总量控制符合性分析，不再进行进一步的验收监测。

表 1 4#熔炼炉项目环境监测计划一览表

| 类别 | 污染源 | | 监测因子 | 监测频次 | |
|----|-------|------------|-----------------|---|----------------------|
| | 排放源位置 | 监测位置 | | | |
| 废气 | 有组织 | 4#熔炼炉废气 | 4#熔炼炉废气进入布袋除尘器前 | 标干流量、温度、颗粒物、氟化物 | 每天 3 次，共 2 天 |
| | | 4#熔炼炉废气排气筒 | 排气筒出口 | 标干流量、温度、颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、氟化物 | 每天 3 次，共 2 天 |
| | 无组织 | 厂界无组织 | 上风向 1 个 | 颗粒物、氟化物 | 每天 3 次，每次采样 1h，共 2 天 |

| | | | | | |
|----|------|------|---------|---------|----------------------|
| | 织 | | 下风向 3 个 | 颗粒物、氟化物 | 每天 3 次，每次采样 1h，共 2 天 |
| 噪声 | 厂界噪声 | 6 个点 | | Leq (A) | 昼间、夜间各测 1 次，连测 2 天 |

备注：无组织监测点位按当天风向确定。

(一) 废气

4#熔炼炉所属的 2#熔-保炉组布袋除尘器除尘效率 94.6-94.7%。

根据此次验收实测结果，4#熔炼炉废气排放的污染物颗粒物、SO₂、NO_x 均可达到《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 燃气炉限值；氟化物可达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 限值；同时沿用 2017 年的验收实测数据、南铝 2024 年的自行监测数据并对比标准，1-3#熔炼炉的污染物颗粒物、SO₂、NO_x 均可达到《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 燃气炉限值；氟化物可达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 限值。

(2) 废气无组织排放监测结果

南铝厂界无组织颗粒物均小于 1.0mg/m³，符合《铝工业污染物排放标准》(GB25465-2010) 表 6 限值。厂界无组织氟化物未检出，符合《铝工业污染物排放标准》(GB25465-2010) 表 6 限值 (0.02mg/m³)。

(二) 废水

南铝熔铸 1、2 生产线的废水主要污染源为熔炼系统的净环水和铸造机冷却用水 (浊环水)，主要污染物为水温升高和少量 SS 等污染物，经水处理系统处理后循环使用，不外排。

4#熔炼炉建成前后南铝全厂的生活污水增减量为 0。

(三) 厂界噪声

南铝厂界昼夜噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

项目不涉及涉及区域内削减污染物总量措施和淘汰落后产能的措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

本项目不需设置大气环境防护距离。

2.3 其他措施落实情况

本项目不涉及林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设。

3、整改工作情况

无。