

临城县北方金属表面处理有限公司清洁生产审核公示

根据《中华人民共和国清洁生产促进法》、《清洁生产审核办法》、《清洁生产审核评估与验收指南》等文件要求，我公司因“双有”原因列入 2020 年度强制性清洁生产审核工作，公司自 2020 年 8 月 7 日全面启动清洁生产审核工作，同时委托河北晶品项目管理有限公司对审核工作进行技术方法指导。

现向公众公示公司基本情况和产排污状况，请社会各界对我公司实施清洁生产审核的情况进行监督。

一、 公司基本情况

企业名称：临城县北方金属表面处理有限公司

法人代表：刘京国

公司地址：河北省临城经济开发区纬九路北侧，经六路东侧

主要产品及规模：

我公司分三期进行建设：一期建设 1 条镀铬生产线和 2 条镀锌（滚镀）生产线，年生产能力 6 万 m^2 ，其中镀锌 3 万 m^2 ，镀铬 3 万 m^2 ；二期建设 3 条镀铬生产线、1 条多镀层镀锡生产线和 1 条镀装饰铬生产线，年镀铬 9 万 m^2 ，镀装饰铬 1 万 m^2 和多镀层镀锡 0.6 万 m^2 ；三期建设 1 条热镀锌生产线，年热镀锌 5 万 m^2 。

产品与产量情况：

| 工期 | 建设车间 | 生产能力 |
|----|---|--|
| 一期 | 1 座车床加工车间、1 座机加工车间、2 座镀锌车间和 1 座镀铬车间、1 座综合楼、1 座食堂、1 间配电室、1 间门卫室和污水处理站及其他配套设施 | 镀锌生产线 2 条，产能 3 万 m^2 ，镀铬生产线 1 条，产能 3 万 m^2 |

| | | |
|----|----------------------------------|---|
| 二期 | 3条镀铬生产线、1条多镀层镀锡生产线和 1条镀装饰铬生产线 | 年镀铬 9 万 m ² 、 镀装饰铬 1 万 m ² 、 多镀层镀锡 0.6 万 m ² |
| 三期 | 1条热镀锌生产线 | 年热镀锌 5 万 m ² |

二、能源消耗情况

公司使用能源主要为水、电，消耗情况见下表：

| 名称 | 年耗 | 来源 |
|----|----------------------|---------------|
| 水 | 450m ³ /a | 经济技术开发区市政给水管网 |
| 电 | 350 万 kWh/a | 由当地供电管网提供 |

三、审核前排污情况

公司审核前产生废气、废水、固废及治理情况见下表：

| 项目 | | 治理对象 | | 处理措施 | 执行标准 |
|----|-----------|---------|--------|---|---|
| 废气 | 有组织 废气 | 车床加工车间 | 挥发性有机物 | 两台抛光机顶部均安装了集气罩，收集后粉尘送1台布袋除尘器处理后经车间15m高排气筒排放 | 《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表1其他行业规定的浓度排放要求 |
| | | 机加工车间 | 颗粒物 | 抛光机顶部均安装集气罩，粉尘经“布袋除尘器+15m排气筒”处理 | 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中颗粒物排放标准要求 |
| | | 镀锌一、二车间 | 盐酸雾 | 各设置1套盐酸雾处理装置，镀锌生产线酸洗槽安装双侧槽边排放罩，收集后送碱液吸收塔净化吸收，通过15m排气筒排放 | 《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5规定的排放要求 |
| | | 镀铬一车间 | 铬酸雾 | 在槽液中添加F-53铬雾抑制剂，并对镀槽设置双面吸风装置将铬酸雾抽至网格回收器进行回收，回收后返回镀槽，尾气进入两级稀碱喷淋系统净化处理，净化后的废气经车间15m高的排气筒外排 | 《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5规定的排放要求 |
| | | 镀铬二车间 | 铬酸雾 | 镀铬二车间铬酸雾通过PVC球+生产线全密闭，侧吸废气和顶吸废气经过二级酸雾冷凝器+碱喷淋塔处理后15m排气筒排放。 | 《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5规定的排放要求 |
| | | 镀铬三车间 | 铬酸雾 | 镀铬三车间铬酸雾、盐酸雾、硫酸雾废气通过生产线密闭，镀铬槽废气及设备上方顶吸废气经过酸雾回收器和碱喷淋塔处理，其他水洗槽废气及设备上方顶吸废气经过碱喷淋塔处理，两股废气通过1根15m排气筒排放。 | 《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表5规定的排放要求 |

| | | | | |
|-----------|---------|---------------------|--|--|
| | 镀铬四车间 | 铬酸雾 | 镀铬四车间铬酸雾、盐酸雾、硫酸雾废气通过镀铬槽废气及设备上方顶吸废气经过酸雾回收器和二级碱喷淋塔处理，其他水洗槽废气和设备上方顶吸废气通过一级碱喷淋塔处理，两股废气通过1根15m排气筒排放。 | 《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 表5规定的排放要求 |
| | 镀装饰铬车间 | 盐酸雾、 铬酸雾、 硫酸雾 | 镀装饰铬车间铬酸雾、盐酸雾、硫酸雾废气通过生产线密闭，镀铬槽废气及设备上方顶吸废气经过酸雾回收器和碱喷淋塔处理，其他水洗槽废气及设备上方顶吸废气经过碱喷淋塔处理，两股废气通过1根15m排气筒排放。 | 《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 表5规定的排放要求 |
| | 多镀层镀锡车间 | 盐酸雾、 硫酸雾 | 多镀层镀锡车间盐酸雾、硫酸雾废气通过生产线密闭，槽体废气和顶吸废气经过一级碱喷淋塔处理后通过15m排气筒排放。 | 《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 表5规定的排放要求 |
| | 热镀锌车间 | 盐酸雾 | 热镀锌车间氯化氢、颗粒物和氨气通过酸洗槽设置全封闭罩，槽体废气和顶吸废气经过三级碱喷淋塔处理，锌锅上方设置气罩，收集的废气经过布袋除尘器和碱喷淋处理，两股废气通过1根15m排气筒排放。 | 《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008) 表5规定的排放要求 |
| | 锌锅 | 含锌烟尘 | | 《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表2二级标准要求 |
| | | 氨 | | 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中限值要求 |
| 无组织 废气 | 厂界废气 | 氯化氢、铬酸雾、 硫酸雾、颗粒物 | 车间内生产线全密闭，且在镀槽槽液表面铺设PVC球减少废气挥发，减少无组织废气的排放 | 《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) |
| | | 非甲烷总烃 | | 《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) |

| | | | | |
|----|--|---|--|--|
| | | 氨气 | | 《恶臭污染物排放标准》 GB 14554-93 |
| 废水 | 含铬废水车间 | 总铬、六价铬 | 1套含铬钝化反应（即还原—混凝沉淀）处理装置，处理能力50m ³ /d | 《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008)表2车间或生产设施 排放口标准 综合废水排放执行《城镇污水处理厂 污染物排放标准》(GB18918-2002)表1 中一级A标准及表2、表3标准值 |
| | 含镍废水车间 | 总镍 | 1套含镍钝化反应（还原沉淀）处理装置， 处理能力50m ³ /d | |
| | 金属离子综合废水 | 总铜、总锌、总锡等 | 1套混凝沉淀法重金属废水处理设施，处理 能力50m ³ /d | |
| | 预处理清洗水 | pH、COD、SS、 氨氮、总氮、石 油类等 | 每车间设置1座隔油池预处理后，进入金属 离子综合废水处理系统 | |
| | 生活污水 | pH、COD、SS、 氨氮、总氮等 | 地埋式一体化废水净化设施，处理能力 6m ³ /d | |
| | 交换树脂反冲洗废水 | 总铬、Cr ⁶⁺ 、总 镍、总铜、总锌、 总锡、pH、COD、 SS、氨氮、总氮 等 | 三效蒸发器 | |
| | 厂区废水深化处理设施：“混凝沉淀+砂滤+活性炭吸附”废水处理站1座，处理能力100m ³ /d； 回用废水深度处理：1套离子吸附交换树脂处理设施+脱钠设施+精滤设施，处理能力50m ³ /d | | | |
| 噪声 | 厂界噪声 | 产噪设备置于车间内、合理布局产噪设备、 减振降噪 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)3类区标准 | |

| | | | | |
|----|------|-------------------------|---------------------------|---|
| 固废 | 一般固废 | 地埋式一体化废水净化设施污泥 | 定期交环卫部门清运卫生填埋 | 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单 |
| | | 生活垃圾 | | |
| | 危险废物 | 过滤机杂质 | 危废间暂存，定期交邢台金隅咏宁水泥有限公司合理处置 | 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求 |
| | | 电镀槽清理底泥 | | |
| | | 污水站污泥（含铬污泥、含镍污泥、综合废水污泥） | | |
| | | 废酸碱渣 | | |
| | | 废钝化槽液 | | |
| | | 废活性炭 | | |
| | | 电机表面沉积物 | | |
| | | 蒸发结晶物 | | |

四、依法落实环境风险防控的情况

临城县北方金属表面处理有限公司在建设过程中依据环境影响评估报告，落实了各项环境风险防范措施；在生产运营过程中建立健全各项规章制度，建立有各工序安全操作规程，落实了安全生产责任制，定期进行安全环保检查并组织安全环保生产教育。

五、联系人及联系方式

审核企业：临城县北方金属表面处理有限公司

联系人：王东升 电话：18831911360

咨询单位：河北晶品项目管理有限公司

联系人：项明泽 电话：0311-89920930

日期：2020年9月17日