

池州市银龙矿业集团有限公司池州市银龙熔剂用石灰岩矿剥离物综合利用生产线技术改造项目竣工环境保护验收意见

2024年9月9日，池州市银龙矿业集团有限公司根据池州市银龙熔剂用石灰岩矿剥离物综合利用生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）项目建设内容

项目名称：池州市银龙熔剂用石灰岩矿剥离物综合利用生产线技术改造项目

建设性质：技改

建设单位：池州市银龙矿业集团有限公司

行业类别：C4220 非金属废料和碎屑加工处理

建设地点：池州市贵池区棠溪镇双合村

建设规模：池州市银龙矿业集团有限公司拟对本公司年产50万吨熔剂石灰石矿开采的剥离物进行综合利用改造，购置泥石分离器、螺旋洗砂机、滚筒洗石机等生产设备及配套设施，布置一条干法建材生产线和一条湿法土石分离生产线，项目建成后可形成年处理40万吨矿山剥离物的生产能力。

验收内容：本次验收范围为池州市银龙熔剂用石灰岩矿剥离物综合利用生产线技术改造项目环境影响报告表及审批意见全部内容。

项目工程组成见表1。

表1 项目工程组成一览表

项目	工程内容	实际建设内容	备注
主体工程	废石破碎站	针对在建的废石破碎筛分生产线进行提升改造，重新购置反击式破碎机、振动筛、除尘器等配套设备，形成一条干法建材生产线。	
	湿法土石分离生产线	位于矿石破碎站的南侧，占地面积8430m ² ，新增购置土石分离器、滚筒洗石机、脱水筛、螺旋洗砂机等设备，形成一条湿法土石分离生产线。	
仓储工程	原料堆场	项目不新增原料堆场，采取车辆不间断运输将废石运至项目投料口处。	
	产品堆场	新增建筑骨料产品堆场，位于废石破碎站内北侧约	

		3500m ² 和水洗车间西侧，占地面积 2000m ² 。	
环保工程	废水处理	生产废水沉淀池沉淀后循环回用，不外排；生活污水经化粪池处理后用作农肥，不外排。	
	废气处理	干法生产线中一破、二破、筛分过程产生的粉尘经收集后，分别经布袋除尘器处理，通过 15m 高的排气筒排放（DA002、DA003、DA004）。	
	固废处理	①沉淀池泥沙、废土、压滤泥饼运至排土场、布袋收集的粉尘外售综合利用。②废机油、含油抹布收集后委托有资质的单位处理。③生活垃圾经垃圾桶集中收集后委托环卫部门统一清运。	
	噪声处理	合理布局，选用低噪声设备，采取基础减振、隔声措施。	
以新带老工程	运输廊道	位于矿石加工区西侧，长 190.3m，起点为银龙矿业的石灰石成品库，终点为银旺钙业的投料口，廊道中部设置一台振动筛，配套喷淋水洗，年运输石灰石 17 万 t。	
	洗车平台	对现有洗车平台进行改造，扩大洗车废水收集沉淀池容积，改造后的沉淀池容积为 96m ³ 。	
依托工程	固废暂存间	建筑面积 10m ² ，用于一般固体废物暂存	
	危废暂存间	建筑面积 5m ² ，用于危险废物暂存	
	排土场	排土场位于加工场地东侧，占地面积 13.5hm ² ，容积 100 万 m ³ 。	
	供水系统	生活用水来源于棠溪自来水厂。	
	排水系统	采用“雨污分流”体制，雨水经收集后流向雨水沉淀池；运输车辆冲洗废水经收集后排入四级沉淀池沉淀后循环利用，不外排；运输廊道冲洗废水经三级沉淀池沉淀后循环利用，不外排；湿法土石分离生产线中废石清洗废水经废水处理系统处理后回用；项目职工生活污水经化粪池预处理后用作农肥综合利用。	
	供电系统	电源来自棠镇溪农用 35KV 变电所，配电房位于加工区西侧，面积 275m ² ，设 3 台 2130KVA 变压器。	

（二）建设过程及环保审批情况

该项目于 2021 年 9 月经池州市贵池区经济和信息化局备案；

2022 年 8 月，委托杭州瀚澜环境工程有限公司编制了《池州市银龙熔剂用石灰岩矿剥离物综合利用生产线技术改造项目环境影响报告表》；

2022 年 12 月 8 日，池州市贵池区生态环境分局以贵环评[2022]62 号文对该报告表予以批复；

2023 年 3 月，项目开工建设；

2023 年 7 月 20 日，取得项目排污许可登记；

2024 年 8 月，完成突发环境事件应急预案备案；

2024年7月，项目生产线基本建设完成，进入调试阶段；

2024年8月8日~9日、8月19日~20日，项目开展竣工验收监测；

2024年9月，完成突发环境事件应急预案备案；

（三）投资情况

实际工程实际总投资 7800 万元，环保工程实际投资 120 万元，占实际总投资的 1.54%。

（四）验收范围

验收范围为池州市银龙矿业集团有限公司池州市银龙熔剂用石灰岩矿剥离物综合利用生产线技术改造项目环境影响报告表中已建设内容及审批意见全部内容。

二、工程变动情况

（1）变动情况：优化破碎工艺

原环评要求：项目湿法生产线土石分离、破碎粉尘通过收尘装置，粉尘收集后进入一套袋式除尘器处理+1根15m高排气筒。

实际建设：项目加水冲洗破碎后进行土石分离，破碎及土石分离工序基本无粉尘产生，冲洗废水经沉淀循环回用，不外排。

变动情况说明：对照《污染影响类建设项目重大变动清单》环办环评函〔2020〕688号中第4点“新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；废水第一类污染物排放量增加的；其他污染物排放量增加10%及以上的。”，本项目破碎工艺调整为湿法工艺，且冲洗废水经沉淀循环回用，不外排。未新增排放污染物种类、未导致环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加、未导致废水第一类污染物排放量增加、未导致颗粒物排放增加了超过10%，故不属于重大变动。

三、环境保护设施建设情况

1、废气污染防治措施

本项目废气主要为干法建材生产线中铲车投料粉尘、皮带运输粉尘、一破粉尘、二破粉尘、筛分粉尘、湿法土石分离建材生产线中投料粉尘、及皮带输送粉尘、堆场粉尘。

(1) 一破粉尘

实际项目一破粉尘通过收尘装置，粉尘收集后进入一套袋式除尘器处理+1根 15m 高排气筒。

(2) 二破粉尘

实际项目二破粉尘通过收尘装置，粉尘收集后进入一套袋式除尘器处理+1根 15m 高排气筒。

(3) 筛分粉尘

实际项目筛分粉尘通过收尘装置，粉尘收集后进入一套袋式除尘器处理+1根 15m 高排气筒。

(4) 无组织粉尘

实际项目无组织粉尘采取投料口采用三侧一顶、物料输送带采取密闭措施、安装水雾喷淋、地面硬化、洒水抑尘、定期清扫、注重管理。

2、废水污染防治措施

本项目废水主要为运输车辆冲洗废水、运输廊道冲洗废水、湿法土石分离废水及职工生活污水。

(1) 运输车辆冲洗废水

实际项目运输车辆冲洗废水经沉淀池沉淀后循环利用，不外排。

(2) 运输廊道冲洗废水

实际项目运输廊道冲洗废水经三级沉淀池沉淀后循环利用，不外排。

(3) 湿法土石分离废水

实际项目湿法土石分离生产线中废石清洗废水经废水处理系统处理后回用。

(4) 生活污水

实际项目生活污水经化粪池预处理后用作农肥综合利用。

3、噪声污染防治措施

本项目营运期噪声源主要来源于破碎机及筛分机等设备。

实际项目采取如下防治措施：

(1) 从源头上控制，优先选用低噪声和符合国家标准设备；

(2) 已合理布置设备位置，建设单位将各高噪声设备置于厂区中部，确保噪声传播至厂界能够达标；

(3) 定期检查、维修设备，使设备处于良好的运行状态，防止机械噪声的升高。

(4) 生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。

4、固废污染防治措施

环评中本项目运营后产生的固体废弃物主要为沉淀池泥砂、废土、压滤泥饼、布袋收集的粉尘、废机油、含油抹布以及生活垃圾。

(1) 沉淀池泥砂

实际项目沉淀池泥砂运至排土场。

(2) 废土

实际项目废土运至排土场。

(3) 压滤泥饼

实际项目压滤泥饼运至排土场。

(4) 废机油

实际项目废机油暂存于危废库，委托有资质单位定期处理。

(5) 含油抹布

实际项目含油抹布暂存于危废库，委托有资质单位定期处理。

(6) 生活垃圾

实际项目生活垃圾定期交由环卫部门处理。

五、验收结论

该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施未发生较大或重大变更，按照环境影响报告表及其审批部门审批要求的要求，落实了环境保护措施，污染物排放达到相关排放标准，符合《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，可通过项目竣工环境保护验收。

六、后续要求

(1) 建议污染治理设施设专人管理，定期对污染治理设施进行维护管理，确保废气等稳定达标排放。

(2) 完善废气、废水处理设施标识牌，做好环保设施运行维护台账。

七、验收人员信息

详见附表。

池州市银龙矿业集团有限公司

2024年9月9日