# 芜湖新兴2018年环境信息公开报告

目 录

一、企业概况 2

1、单位名称 2

2、组织机构代码 2

3、法定代表人 2

4、生产经营场所地址 2

5、生产内容及规模 2

二、污染物排放情况 3

三、污染防治设施建设情况 7

1、原料场 7

2、石灰焙烧 7

3、烧结 7

4、焦化 8

4.1备煤工段 8

4.2炼焦工段 8

4.3熄焦工段 9

4.4煤气净化工段 9

4.5筛焦工段 10

5、炼铁 11

6、炼钢 12

7、轧钢 13

8、矿渣微粉生产线 13

9、发电站 13

三、建设项目环境影响评价情况 13

四、突发环境事件应急预案 14

五、内部环境管理情况 15

1、环境管理体制和制度 15

2、环境管理体系认证情况 16

3、环境保护规划 16

六、环境信息公开情况 16

# 一、企业概况

## 1、单位名称：芜湖新兴铸管有限责任公司

## 2、组织机构代码：91340208748920392N

## 3、法定代表人：刘涛

## 4、生产经营场所地址：芜湖市三山区经济开发区春洲路2号

## 5、生产内容及规模：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **项目** | **生产设施** | **生产规模(万t/a)** |
| 1 | 焦化车间 | 2×58孔6m焦炉 | 120 |
| 2 | 烧结车间 | 2×265m2烧结机 | 628 |
| 3 | 炼铁车间 | 2×1280m3高炉 | 198 |
| 4 | 球墨铸铁车间 | 1×300t混铁炉、8×15t工频电炉、7台水冷离心机、2台热模法离心机 | 80 |
| 5 | 炼钢车间 | 2×120t转炉、1×120tLF炉、1×120tRH真空精炼装置、2×10机10流方坯连铸机、1×4机4流圆坯连铸机、1×6机6流特殊钢圆坯连铸机 | 150 |
| 6 | 轧钢车间 | 1条小棒材生产线 | 30 |
| 1条大棒材生产线 | 30 |
| 1条中棒材生产线 | 30 |
| 1条精品线材生产线 | 40 |
| 1条普通线材生产线 | 40 |
| 7 | 石灰窑 | 2×400t/d石灰回转窑 | 27.6 |

# 二、污染物排放情况

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 排放口编号 | 排放口名称 | 污染物种类 | 执行标准 | 核定排放量 | 2018年实际排放量 | 备注 |
| DA001 | 发电烟囱 | 烟尘 | 火电厂大气污染物排放标准GB 13223-2011 | 7.646 | 6.32  |  |
| 二氧化硫 | 76.46 | 50.16  |  |
| 氮氧化物 | 109.22 | 76.63  |  |
| 林格曼黑度 | / | / |  |
| DA002 | 过热炉烟囱 | 烟尘 | 火电厂大气污染物排放标准GB 13223-2011 | 2.876 | 0.10  |  |
| 二氧化硫 | 28.76 | 1.11  |  |
| 氮氧化物 | 41.09 | 3.82  |  |
| 林格曼黑度 | / | / |  |
| DA003 | 预粉碎 | 颗粒物 | 炼焦化学工业污染物排放标准GB 16171-2012 | 23.4 |  |  |
| DA004 | 粉碎 | 颗粒物 | 23.4 |  |  |
| DA005 | 焦炉烟囱 | 颗粒物 | 47.6363 | 24.57  |  |
| 二氧化硫 | 79.3938 | 45.99  |  |
| 氮氧化物 | 793.938 | 525.38  |  |
| DA006 | 装煤 | 颗粒物 | 20.4 | 5.96  |  |
| 二氧化硫 | 40.8 | 18.47  |  |
| 苯并芘 | / | / |  |
| DA007 | 推焦 | 颗粒物 | 39.6 | 19.60  |  |
| 二氧化硫 | 39.6 | 31.68  |  |
| DA009 | 干熄焦 | 颗粒物 | 45 | 19.48  |  |
| 二氧化硫 | 90 | 56.67  |  |
| DA010 | 筛焦楼 | 颗粒物 | 23.4 | 25.08  |  |
| DA011 | 脱硫再生塔 | 氨气 | / | / |  |
| 硫化氢 | / | / |  |
| DA012 | 硫胺结晶干燥 | 颗粒物 |  | 5.8254  |  |
| 氨气 | / | / |  |
| DA013/DA014 | 粗苯管式炉 | 颗粒物 | 3.6 | 0.4682  | 粗苯管式炉一开一备，所以按照一个排放口填报排放量 |
| 二氧化硫 | 6 | 0.7803  |
| 氮氧化物 | 24 | 1.9527  |
| DA015 | 料场7#转运站除尘器 | 颗粒物 | 炼铁工业大气污染物排放标准GB28663-2012 | 85.4 | 1.1468  |  |
| DA016 | 料场8#转运站除尘器 | 颗粒物 | 85.4 | 0.6625  |  |
| DA017 | 烧结配料除尘排口 | 颗粒物 | 钢铁烧结、球团工业大气污染物排放标准GB 28662-2012 | 224.175 | 15.7314  |  |
| DA018 | 烧结燃料破碎除尘排口 | 颗粒物 | 224.175 | 12.8156  |  |
| DA019 | 1#烧结机头脱硫排口 | 颗粒物 | 302.1025 | 133.00  |  |
| 二氧化硫 | 1208.41 | 252.33  |  |
| 氮氧化物 | 1812.615 | 1530.32  |  |
| 氟化物 | / | / |  |
| 二噁英类 | / | / |  |
| DA020 | 1#烧结机尾除尘排口 | 颗粒物 | 83.265 | 23.84  |  |
| DA021 | 2#烧结机头脱硫排口 | 颗粒物 | 302.1025 | 157.64  |  |
| 二氧化硫 | 1208.41 | 322.46  |  |
| 氮氧化物 | 1812.615 | 1650.87  |  |
| 氟化物 | / | / |  |
| 二噁英类 | / | / |  |
| DA022 | 2#烧结机尾除尘排口 | 颗粒物 | 83.265 | 13.39  |  |
| DA023 | 烧结块矿烘干除尘器 | 颗粒物 | 224.175 | 5.2389  |  |
| DA024 | 炼铁1#转运站除尘排口 | 颗粒物 | 炼铁工业大气污染物排放标准GB28663-2012 | 35.465 | 5.1521  |  |
| DA025 | 炼铁3#转运站除尘排口 | 颗粒物 | 35.465 | 6.7265  |  |
| DA026 | 炼铁4#转运站除尘排口 | 颗粒物 | 35.465 | 2.1244  |  |
| DA027 | 1#高炉矿槽除尘排口 | 颗粒物 | 70.28125 | 14.11  | 钢铁行业2018年6月取得排污许可证 |
| DA028 | 1#高炉煤粉制备除尘排口 | 颗粒物 | 35.465 | 1.8628  |  |
| DA029 | 1#高炉热风炉烟囱排口 | 颗粒物 | 35.465 | 8.5244  |  |
| 二氧化硫 | 112.45 | 101.8481  |  |
| 氮氧化物 | 337.35 | 141.8712  |  |
| DA030 | 1#高炉出铁场除尘排口 | 颗粒物 | 62.7125 | 17.44  | 2018年6月取得排污许可证 |
| DA031 | 1#高炉炉顶上料除尘 | 颗粒物 | 35.465 | 0.5141  |  |
| DA032 | 矿渣微粉除尘器排口 | 颗粒物 | 35.465 | 15.9356  |  |
| DA033 | 铸铁机除尘排口 | 颗粒物 | 35.465 | 1.1494  |  |
| DA034 | 2#高炉矿槽除尘排口 | 颗粒物 | 70.28125 | 14.11  | 2018年6月取得排污许可证 |
| DA035 | 2#高炉煤粉制备除尘器排口 | 颗粒物 | 35.465 | 1.4836  |  |
| DA036 | 1#高炉热风炉烟囱排口 | 颗粒物 | 28.8153125 | 6.9646  |  |
| 二氧化硫 | 91.365625 | 72.5395  |  |
| 氮氧化物 | 274.096875 | 54.7674  |  |
| DA037 | 2#高炉出铁场除尘排口 | 颗粒物 | 62.7125 | 17.44  | 2018年6月取得排污许可证 |
| DA038 | 2#高炉炉顶上料除尘 | 颗粒物 | 35.465 | 3.6375  |  |
| DA039 | 铁水预处理除尘排口 | 颗粒物 | 炼钢工业大气污染物排放标准GB 28664-2012 | 147.15 | 40.6516  |  |
| DA040 | 1#转炉一次烟气除尘排口 | 颗粒物 | 147.15 | 3.1449  |  |
| DA041 | 转炉二次烟气除尘排口 | 颗粒物 | 41.85 | 23.44  | 2018年6月取得排污许可证 |
| DA042 | 转炉三次烟气排口 | 颗粒物 | 147.15 | 64.9603  |  |
| DA043 | 2#转炉一次烟气除尘排口 | 颗粒物 | 147.15 | 1.6906  |  |
| DA044 | 石灰窑尾除尘排口 | 颗粒物 | 40.8 | 10.3083  |  |
| DA045 | 白灰上料除尘排口 | 颗粒物 | 40.8 | 1.0634  |  |
| DA046 | 白灰成品冷却除尘排口 | 颗粒物 | 40.8 | 0.7539  |  |
| DA047 | 白灰成品冷却、卸料和破碎除尘排口 | 颗粒物 | 40.8 | 0.3085  |  |
| DA048 | 白灰成品卸料除尘排口 | 颗粒物 | 40.8 | 1.3784  |  |
| DA049 | 小棒加热炉空废排口 | 颗粒物 | 轧钢工业大气污染物排放标准GB 28665-2012 | 7.2 | 3.0555  | 轧钢生产工艺原因，空废、煤废排口轮流排放废气 |
| 二氧化硫 | 25.92 | 23.2991  |
| 氮氧化物 | 51.84 | 39.2491  |
| DA050 | 小棒加热炉煤废排口 | 颗粒物 | 7.2 | / |
| 二氧化硫 | 25.92 | / |
| 氮氧化物 | 51.84 | / |
| DA051 | 中棒加热炉空废排口 | 颗粒物 | 7.5 | 0.8827  | 轧钢生产工艺原因，空废、煤废排口轮流排放废气 |
| 二氧化硫 | 27 | 10.9653  |
| 氮氧化物 | 54 | 13.4892  |
| DA052 | 中棒加热炉煤废排口 | 颗粒物 | 7.5 | / |
| 二氧化硫 | 27 | / |
| 氮氧化物 | 54 | / |
| DA053 | 大棒加热炉空废排口 | 颗粒物 | 7.5 | 0 | 轧钢生产工艺原因，空废、煤废排口轮流排放废气 |
| 二氧化硫 | 27 | 0 |
| 氮氧化物 | 54 | 0 |
| DA054 | 大棒加热炉煤废排口 | 颗粒物 | 7.5 | 0 |
| 二氧化硫 | 27 | 0 |
| 氮氧化物 | 54 | 0 |
| DA055 | 普通线材加热炉空废排口 | 颗粒物 | 9.65 | 3.8142  | 轧钢生产工艺原因，空废、煤废排口轮流排放废气 |
| 二氧化硫 | 34.74 | 17.2810  |
| 氮氧化物 | 69.48 | 25.6054  |
| DA056 | 普通线材加热炉煤废排口 | 颗粒物 | 9.65 | / |
| 二氧化硫 | 34.74 | / |
| 氮氧化物 | 69.48 | / |
| DA057 | 精品线材加热炉空废排口 | 颗粒物 | 8.65 | 4.5541  | 轧钢生产工艺原因，空废、煤废排口轮流排放废气 |
| 二氧化硫 | 31.14 | 23.3442  |
| 氮氧化物 | 62.28 | 28.4899  |
| DA058 | 精品线材加热炉煤废排口 | 颗粒物 | 8.65 | / |
| 二氧化硫 | 31.14 | / |
| 氮氧化物 | 62.28 | / |

# 三、污染防治设施建设情况

## 1、原料场

原料场设有挡风抑尘墙，减少因风引起的扬尘。

原料场内各原/燃料堆设有喷水抑尘设施，以减少二次扬尘。

带式输送机上部设有密闭防护罩，以防风吹和物料落差散发扬尘。

原料场地下料仓上料过程中产生的粉尘，采用袋式除尘器净化。

## 2、石灰焙烧

石灰石在上料、转运过程中产生的粉尘，经袋式除尘器净化后排放；冷却后的石灰在输送、破碎、提升、筛分、入库及装车等过程中产生的粉尘，经3套袋式收尘器除尘净化后排放。

预热器、回转窑窑头窑尾、冷却器冷却室、预热器顶部上料转运点产生的粉尘，经2套袋式除尘器净化后，经高烟囱排放，高温石灰在窑头冷却过程中产生的粉尘，并入上述窑尾除尘系统。

## 3、烧结

烧结机机头烟气为烧结生产过程中最主要的烟尘、SO2和NOx产生源，烟气先经双室四电场静电除尘器净化，除尘后的烟气再经过湿式石灰石-石膏法脱硫，净化后废气由高烟囱排放，烧结机机机头废气中二噁英，通过四电场静电除尘器、湿法脱硫协同处置后，可吸附在颗粒物上从而减少排放量，。

烧结机机尾产生的含尘废气，采用1台电袋复合除尘器(1电+3布袋)净化，净化后排放。

配料及转运等产生的粉尘，采用1套袋式除尘器净化，净化后废气排放。

燃料破碎产生的粉尘，因其具有爆炸性危险，采用1台防爆型袋式除尘器净化，净化后排放，。

两台烧结机各有一套机头、机尾烟气除尘系统，配料、燃料系统则共用一套除尘系统。

## 4、焦化

### 4.1备煤工段

煤转运站、粉碎机室及运煤通廊等建/构筑物采用密闭结构，有效避免煤尘外逸。同时在各扬尘场所采用水喷抑尘，防止煤尘逸散造成二次污染。

为消除煤在预粉碎、粉碎过程中产生的煤尘，设有2套袋式除尘器，净化后废气分别由2座高烟囱排放。

### 4.2炼焦工段

装煤孔盖采用密封结构，并用特制泥浆密封炉盖与盖座间隙，减少90~95%的烟尘外逸。

上升管盖、桥管承插口采用水封装置，根据设计值，可减少95%烟尘外逸；上升管根部采用编织石棉绳填塞，特制泥浆封闭，减少90%烟尘外逸。

采用弹簧刀边炉门、厚炉门框、大保护板，减少炉门热变形程度，有效防止炉门泄漏；采用炭化室压力稳定控制系统，防止炭化室压力过大出现冒烟冒火现象，根据设计值，可减少90-95%烟尘外逸。

装煤采用CPS系统，集气管保持微负压，实现无烟装煤。装煤时产生的一部分烟尘通过CPS系统进入负压工作的集气管，另一部分烟尘通过除尘装煤车进入除尘地面站(袋式除尘)净化，净化后废气由高20m烟囱排放。

出焦时产生的烟尘，由设在拦焦机上的吸气罩捕集，经集尘干管送入推焦除尘地面站(袋式除尘)净化，净化后废气由高20m烟囱排放。

焦炉采用高净化后的高、焦混合煤气为燃料，煤气燃烧产生的含SO2、NOx及少量尘烟气由高烟囱排放。目前焦炉烟囱正在建设脱硫-脱硝设施，预计2019年投运。

### 4.3熄焦工段

采用干法熄焦工艺，在干熄罐顶部装焦处、罐底出焦处、出焦口胶带、循环风机放散口处设置烟尘捕集装置，产生的烟尘经收集后送至干熄焦地面除尘站(袋式除尘)净化，净化后废气由高烟囱排放。

### 4.4煤气净化工段

对于煤气净化系统产生的各类废气，首先通过采用先进的工艺流程及设备，从根本上加以控制和治理，其次是采取必要的治理措施：

煤气脱硫采用KXTT技术，煤气H2S含量可由2-9g/m3降到100mg/m3，净化后废气由高烟囱排放。

对于煤气净化系统的各类设备，采用密闭结构以防止其废气泄漏。

冷凝鼓风工段各槽类设备等放散气体集中接入负压煤气管道，不外排。

粗苯蒸馏工段各油槽分离器和设备管道放散管排出的放散气体集中接入负压煤气管道，不外排。

硫铵工段干燥系统排放的尾气，经旋风除尘+湿式洗涤两级净化后排放。

各贮槽放散管排出的放散气体集中接入负压煤气管道，不外排。

粗苯管式炉燃烧高、焦混合煤气产生的含SO2、NOx及少量尘的烟气，经高烟囱排放。

### 4.5筛焦工段

焦炭在筛分、转运、贮存过程中产生的焦尘，采用1套袋式除尘器净化，净化后废气由高烟囱排放。

焦转运站及运焦通廊采用封闭设计，可避免焦尘外逸造成污染。

此外，为减少炉门、集气管、装煤孔等处泄漏的烟尘、SO2、BaP等有害物质，还设置了1套焦炉装煤、出焦过程中逸散烟尘的收集处理装置，即在2座焦炉顶部设置2个烟气收集装置，将其收集到的含尘烟气通过除尘管道送入除尘地面站，经袋式除尘器净化后由高烟囱排放。该套净化装置的烟尘捕集率约为65%，可有效降低BaP等有害物质的排放。

## 5、炼铁

原、燃料转运站内胶带机在转运过程产生的含尘气体，采用3套袋式除尘器净化，净化后烟气分别经高烟囱排放，。

2座高炉出铁时出铁口、砂口、铁沟、渣沟、摆动流槽等处散发的烟尘，采用排烟罩捕集方式，经袋式除尘器净化后分别由高烟囱排放。

2座高炉炉顶皮带卸料点产生的粉尘，经袋式除尘器净化后分别由高烟囱排放。

2座高炉矿/焦槽槽上及槽下振动筛、称量漏斗、胶带机等受料点设有密闭抽风装置，抽出的含尘废气经袋式除尘器净化后分别由高烟囱排放。

高炉煤气采用干法除尘系统，煤气净化后含尘浓度≤10mg/m3，除供高炉热风炉自用外，其余供其他用户使用。

2座高炉煤粉制备系统从烟气升温炉至煤粉仓，全部采用负压操作，以避免煤粉外逸污染环境；磨煤过程中产生的煤粉由气力输送进入袋式收粉器，将煤粉分离后进入煤粉仓，净化后气体分别经高烟囱排放。

2座热风炉燃用高炉煤气产生的含SO2、NOx及少量尘的烟气，分别经高烟囱排放。

## 6、炼钢

2座转炉一次烟气采用LT法干式电除尘净化并回收煤气，即炉内烟气经烟罩捕集后送入汽化冷却烟道，用以回收煤气中的显热，然后经蒸发冷却器喷水降温，再进入圆筒形电除尘器进一步净化，净化后的煤气由风机引出。回收期煤气经冷却塔降温后送入煤气柜贮存，非回收期煤气分别经高放散烟囱点火放散。

转炉二次烟气采用袋式除尘器净化，净化后烟气由高烟囱排放。

转炉车间三次烟气经屋顶罩收集后采用袋式除尘器净化，净化后烟气由高烟囱排放。

铁水预处理产生的含尘烟气经集气罩捕集后送袋式除尘器净化，净化后烟气分别经高烟囱排放。

拆炉、拆包、连铸中间罐倾翻时产生的瞬时粉尘，经集气罩捕集后并入铁水预处理除尘系统。

LF精炼产生的烟尘，经集气罩捕集后送袋式除尘器净化，净化后烟气经高烟囱排放。

转炉辅原料上料系统、地下料仓等产生的粉尘，经集气罩捕集后送精炼炉除尘系统。

连铸结晶器加保护渣时产生的少量含尘烟气，设专用风机将其引入连铸二冷室，利用二冷室内的大量水雾将其净化后，随二冷水进入沉淀池沉淀。

铁水罐、钢水罐及连铸中间罐烘烤、干燥所用燃料为转炉煤气，由于该煤气已经过除尘净化处理，燃烧废气由厂房天窗外排。

## 7、轧钢

轧钢各生产线加热炉燃用煤气产生的烟气，分别经高烟囱排放。

## 8、矿渣微粉生产线

矿渣除铁、皮带转运、立磨、选粉、矿粉转运、汽车散装过程中产生的粉尘，经捕集后送2套袋式除尘器净化，净化后烟气由高烟囱排放。

## 9、发电站

2台130t/h全燃煤气的高温高压锅炉燃煤气产生的含SO2、NOx及少量尘的烟气经高烟囱排放；35t/h锅炉烟囱燃煤气产生的含SO2、NOx及少量尘的烟气经高烟囱排放。

# 三、建设项目环境影响评价情况

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 车间 | 主要设备 | 技改项目环评批复 | 技改项目竣工环保验收 |
|
| 焦化车间 | 2×58孔6m焦炉及配套1×150t/h干熄焦装置 | 环行审[2016]78号 | 环验[2017]10号 |
|
| 烧结车间 | 2×265m2烧结机 | 环行审[2016]79号 | 环验[2017]11号 |
|
| 炼铁车间 | 2×1280m3高炉 | 环行审[2017]37号 | 环验[2017]123号 |
| 球墨铸铁车间 | 1×300t混铁炉、8×15t工频电炉、7台水冷离心机、2台热模法离心机 | 环内审[2014]20号 | 环验[2017]123号 |
|
| 炼钢车间 | 2×120t转炉、1×120tLF炉、1×120tRH真空精炼装置、1×10机10流方坯连铸机、1×4机4流圆坯连铸机 | 环行审[2017]37号 | 环验[2017]123号 |
| 1×10机10流方坯连铸机、1×6机6流特殊钢圆坯连铸机 | 环内审[2017]109号 | 环验[2017]200号 |
| 轧钢车间 | 1条小棒材生产线 | 环行审[2017]37号 | 环验[2017]123号 |
| 1条大棒材生产线 |
| 1条中棒材生产线 | 环内审[2017]110号 | 环验[2017]201号 |
| 1条精品线材生产线 | 环行审[2017]37号 | 环验[2017]123号 |
| 1条普通线材生产线 |
| 石灰窑 | 2×400t/d回转窑 | 环行审[2017]37号 | 环验[2017]123号 |
| 渣处理 | 矿渣微粉生产线 | 环内审[2017]111号 | 环验[2017]199号 |
| 发电站 | 2×130t/h高温高压全燃煤气锅炉、配套2×25MW抽凝机组、1×25MW纯凝机组、3×30MW抽凝式汽轮发电机组 | 环内审[2015]281号 | 环验[2017]70号 |
| 1×35t/h燃煤气锅炉 | 环内审[2017]108号 | 环验[2017]198号 |

#  四、突发环境事件应急预案

我公司结合可能存在突发烟气未经处理排入大气造成大气污染事故，突发废水未经处理直接排放造成水体污染事故的环境安全隐患，制订了《突发环境事件应急预案》，成立了应急领导小组，有针对性的编制了各类突发环境事件的应急处理程序和措施。预案文件于2018年1月18日在芜湖市环保局备案，备案文号为：340208-2018-001-M。

应急组织机构

# 五、内部环境管理情况

## 1、环境管理体制和制度

公司设立环保能源部，全面负责公司的环保工作，各生产部门内部设立独立的环保管理体系。目前，公司共有专职环保管理员16人。

公司还编制了一系列的环境管理文件，具体制定有《环境保护管理制度》、《环保教育制度》、《危险废物管理制度》、《生产给排水管理制度》等，使公司环境管理有依据，工作有程序，监督有保障。

## 2、环境管理体系认证情况

公司注重环保科学管理，建立多项环保管理制度，环境管理体系符合GB/T24001-2016 /ISO14001：2015的要求，2018年6月15日通过认证，覆盖范围：离心球墨铸铁管、钢铁冶炼及压延加工、铸造制品、煤化产品（焦炭、焦油、粗苯）的生产与销售的全过程。

## 3、环境保护规划

公司制定了“2018-2020年”绿色发展专项规划，计划投资20余亿元，通过环保设施的效率提升和项目化技术改造，全面升级废气（包括有组织及无组织）、废水、固废等污染控制水平，满足越发严格的法律法规、排放标准、污染物许可要求；废水治理和固废资源的项目实施，形成行业前瞻性环保技术储备；通过消除可视污染、资源回馈、厂群互动等提高当地群众的环境认同度，创建和谐共生的社企关系。

# 六、环境信息公开情况

公司建有互联网站，企业的相关环境信息及时在网站上公开发布。