

---

---

---

|    |        |         |    |                   |        |
|----|--------|---------|----|-------------------|--------|
| 26 | 手持角磨机  | Φ150    | 2台 | 工件表面焊缝处理，喷漆前除锈、打磨 | 1-2h/d |
| 27 | 螺杆式空压机 | EEB-50A | 1台 | 为喷漆设备提供压缩空气       | 3-4h/d |
| 28 | 刨边机    | /       | 1台 | 板材加工刨边            | 1-2h/d |
| 29 | 压力机    | /       | 1台 | 异型压型              | 1-2h/d |

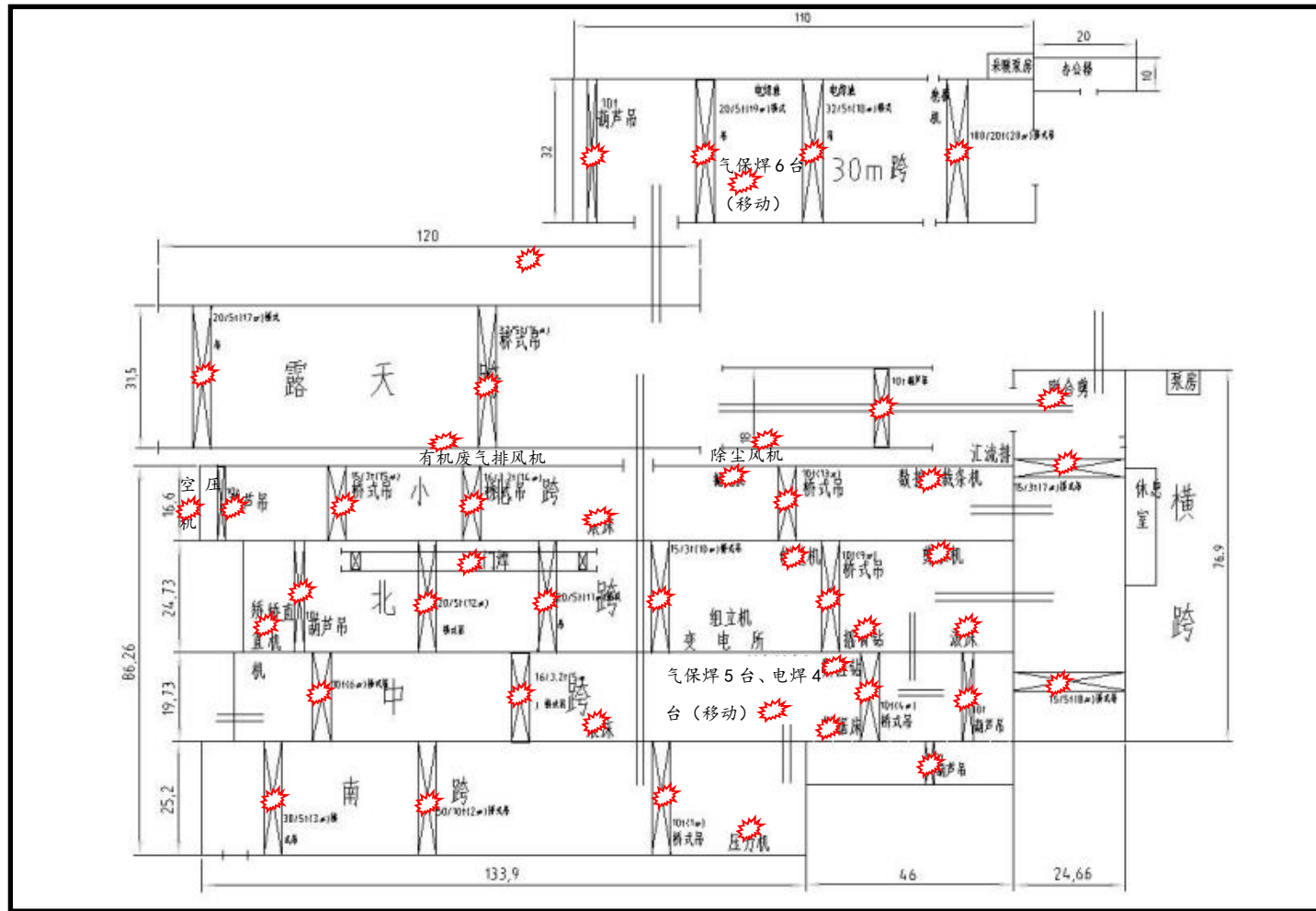


图 3.1-3 建 备 平 布 图 ( 噪 声 位 )

---

### 3.1.7 劳动定员及工作制度

工人 80 人，其中 人员 20 人， 产工人 60 人。

工作制度： 天一 制， 8h，年 产天 251 天。

### 3.1.8 主 公

#### 3.1.8.1

： 主 产和 ， 厂区供 供。

2062.2m<sup>3</sup>/a。

(2) ： 喷 塔 处 废 危废处 ， 不 ， 化 ， 入 厂区 ， 大 处 厂处 后， 入 。

大 处 厂主 处 厂区南 、 及 全 企业 产 和 ， 处 22 万 t， 95%左右回 ， 为 1.2 万 t。

大 处 厂 处 工 为 化处 + 度处 + 工 ， 其中 度处 产 一 分 厂内工业 ， 一 分 到一

准供 户 产使 。 可 到《城 处 厂 准》(GB 18918-2002)一 A 准。

#### 3.1.8.2 供 、 供

冬季 厂内 中供 。

供 供 供， 厂内 变 所， 内 、 低压室， 、 低 压变压器各 1 台。

### 3.1.9 其它

： 厂内不 堂、住宿 ， ，

中心 供 余 加 。

#### 3.1.10 工 内容可 性及存在 保

为“ 批先建”， 位于 厂内南 厂区， 厂内 产厂房和办公 均 已建成， 产 备均已完备， 主 产厂房和 层建 件、 和 壳、 、 ， 前已 产多年， 址合 ， 产产品、工 和 备均不在《产业 匕导 录（2019 年 ）》中“ 值 ”和“ ” 围之内。

单位 场 和实地 （抛丸 尘器）， 存在 主 境

为保不完善，具体 3.1-9。

3.1-9 已保及境

| 产工序    | 存在境        | 备                  |
|--------|------------|--------------------|
|        | 净化         | 后各关内<br>容均到关<br>保制 |
| 喷      | 天作业，废净化    |                    |
|        | 事          |                    |
| 危废     | 不完备，地，四周围堰 |                    |
| 库（包括剂） | 地，四周围堰     |                    |
| 品库     | 地，四周围堰     |                    |
| 抛丸     | 尘在室外，声     |                    |
| 喷      | 废净化在室外，声   |                    |
| 压      | 在地坪上，      |                    |

## 3.2 工程分析

### 3.2.1 工工分

为批先建，工主对境增保，并安和。具体 3.2-1。

3.2-1 工主增 / 保

| 境          | 增/利保  |
|------------|---|
| 区域净化       | 同大使，以2:1例增8套动式净化                                |
| 喷工序天作业，废净化 | 在小北侧建1个900m <sup>2</sup> 全封微压喷房，利<br>喷+UV光+性吸净化 |
| ——事        | 在厂区内增1个事，容70m <sup>3</sup>                      |
| 危废不完备，地    | 危废位建，原废弃，地坪增层，四周增围堰，危<br>废内外保做好                 |
| 库（包括剂）     | 库、剂库位建，原库废弃，地坪增层，<br>四周增围堰                      |
| 品库         | 地坪增层，四周增围堰                                      |
| 抛丸声        | 在室外尘加声  |
| 喷废净化声      | 在室外喷废净化加声                                       |
| 压底         | 增地坑   |

### 3.2.2 产工

主 产厂房和 层建 件、 和 壳、  
、 ， 产 中将产 一定 固废、废 、废 、噪声 。

#### 3.2.2.1 生产工艺流程

##### (1) 厂房和高层建筑钢结构件

主要是抛丸、下料、成型、组对、焊接、打磨、喷漆等工序，无探伤工序。

##### ① 抛丸

将外购的板材、型材分批次送入抛丸机进行抛丸处理。该过程产生设备噪声和粉尘。

##### ②下料

按照图纸和编程，利用数控切割机、裁条机、剪板机、滚板机、冲剪机、钻床等对板材、型材进行下料，该过程产生边角废料、设备产生噪声和切割烟尘。采用长度尺按图纸要求进行尺寸检查，不合格的进入边角料。

##### ③ 组对、组装

主要是将单件按图纸要求利用吊车和埋弧焊机进行 H 型钢组对或人工组对。对组对的物料用长度尺按图纸要求进行尺寸检查，不合格的补焊、重组。再用型钢翼缘矫正机对 H 型钢进行矫正，各零部件组装成构件。

该过程产生设备噪声和焊接废气。

##### ④ 焊接

用焊接设备（CO<sub>2</sub>、电焊机）对组对后的部件进行焊接，该过程产生焊接废气和设备噪声。

焊烟成分主要为氧化铁、氧化锰、二氧化硅、硅酸盐等。在焊接电弧所产生的高温和强紫外线作用下，弧区周围会产生少量有毒气体，如一氧化碳、氮氧化物等。

对焊接后的工件用长度尺按图纸要求进行尺寸检查，不合格的补焊。

该过程产生设备噪声和焊接废气。

##### ⑤ 打磨

对焊接后的工件，用角磨机对表面进行打磨。

该过程产生打磨粉尘、设备运行噪声、角磨铁屑等。

---

打磨后的工件按客户要求部分直接出厂，部分需要进行喷漆处理。

⑥ 喷漆

对打磨后的工件，视情况进行喷 2 遍底漆或 1 遍底漆和 1 遍中间漆，然后在喷漆间内自然干燥，干燥后为成品。

本项目喷漆在厂房内一个独立的喷漆间完成，主要是对打磨后的工件进行漆料涂装（无气喷枪）、干燥（喷漆间内自然晾干）。喷漆、干燥不能同步。

该过程产生喷漆漆雾和有机废气、废气净化风机运行噪声、废漆渣、漆渣废水和废活性炭。

⑦ 出厂

喷漆干燥后的工件，经人工目视检验合格后出厂，不合格的补漆后出厂。

项目厂房和高层建筑钢结构件工艺流程及产污环节见图 3.2-1。

---

---

---



---

---

---

喷漆干燥后的工件，经人工目视检验合格后出厂，不合格的补漆后出厂。  
项目高炉和热风炉炉壳工艺流程及产污环节见图 3.2-2。

