

## 中卫市生态环境局 2026 年 2 月 12 日对建设项目环境影响评价文件拟进行审查审批的公示

序号	项目名称	建设地点	建设单位	环境影响评价机构	建设项目概况	主要环境影响及预防或者减轻不良环境影响的对策和措施
1	宁夏天元锰业股份有限公司 12 万吨电解金属锰制液系统电解系统更新改造项目	宁夏回族自治区中卫市中宁县	宁夏天元锰业股份有限公司	宁夏尚蓝环保科技有限公司	<p>项目主要新增压滤车间、制液装置区、氨水罐区、11#中性液池、水罐及水泵、98%硫酸罐区，对电解槽系统进行更新改造。技改后生产工艺不变，每条线电解锰产能均为 1.5 吨/年，总电解金属锰产能为 120000 吨/年不变。项目总投资 111400 万元，其中环保投资 333 万元，约占总投资的 0.30%。</p>	<p>(一) 施工期生态环境保护措施</p> <p>1、大气污染防治措施</p> <p>施工作业期间土方开挖、运输、填筑等易产生扬尘期间，须进行湿法作业，建立健全施工扬尘治理责任制，严格落实施工现场围栏、物料堆放覆盖、土方开挖及时回填、出入车辆清洗、车辆密闭运输等“6 个 100%”扬尘防控措施，确保颗粒物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中排放限值，施工车辆达到国四及以上排放标准、非道路移动机械达到国二及以上标准并具有环保备案登记标识。</p> <p>2、水污染防治措施</p> <p>施工废水经沉淀池处理后全部回用，不外排；生活污水经厂区现有化粪池处理后进入 102 生活污水处理设施进行处理。</p> <p>3、噪声污染防治措施</p> <p>通过避免大量高噪声设备集中进行施工作业、选用低噪声设备、运输车辆减速慢行、禁止鸣笛、合理安排施工时间等措施，施工期厂界噪声须满足《建筑施工噪声排放标准》(GB12523-2025)要求。</p> <p>4、固体废物污染防治措施</p> <p>施工人员生活垃圾集中收集，交由园区环卫部门统一处置；施工建筑垃圾尽量综合利用，不能利用的及时送至政府部门指定地点妥善处置；含物料设备拆除前须委托专业单位清理后由有资质单位进行拆除，拆除的容器应按照固废种类分类无害化处理，防止拆除的设备设施二次污染环境。</p> <p>(二) 运营期生态环境保护措施</p> <p>1、大气污染防治措施</p>

					<p>(1)有组织废气（新增2根排气筒）</p> <p>①强酸浸出废气：技改新增制液装置区内化合反应釜全密闭，强酸浸出产生的硫酸雾经2台风机引入2座新增的酸雾吸收塔处理后，分别经新增的2根20m高排气筒排放。硫酸雾排放浓度和排放速率须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放标准限值。</p> <p>②弱酸浸出废气：技改后现有强酸浸出化合桶全部进行弱酸浸出，弱酸浸出产生的硫酸雾经风机引入现有20座酸雾吸收塔处理后分别经已有20根排气筒（DA078、DA064、DA075、DA070、DA071、DA074、DA063、DA072、DA080、DA069、DA077、DA068、DA059、DA060、DA079、DA056、DA054、DA058、DA076、DA066）排放，硫酸雾排放浓度和排放速率须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放标准限值。</p> <p>③矿粉筒仓粉尘：技改后矿粉筒仓产生的粉尘经矿粉筒仓顶部设置的脉冲布袋除尘器处理后经仓顶排放，颗粒物排放浓度和排放速率须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放标准限值。</p> <p>(2)无组织废气</p> <p>技改后硫酸储罐大小呼吸产生的硫酸雾通过硫酸储罐罐顶管道引至化合十车间的化合桶回用，不排放；</p> <p>技改后氨水储罐大小呼吸产生的氨气通过储罐顶部管道通入水箱吸收处理，氨气吸收废水全部回用于制液工序。</p> <p>2、水污染防治措施</p> <p>项目技改后新增废水主要为酸雾吸收塔废水和氨水储罐大小呼吸氨气吸收废水。其中，硫酸雾吸收塔废水依托厂区现有101污水处理车间处理后回用于生产，氨水储罐大小呼吸氨气吸收废水全部回用于制液工序。</p> <p>3、噪声污染防治措施</p> <p>通过重视设备选型、选用低噪声设备、合理布局、加强设备保养、采用基础减震、隔音等措施，场界噪声须满足《工业企业厂界环境噪</p>
--	--	--	--	--	---

					<p>声排放标准》（GB12348-2008）3类区标准要求。</p> <p>4、固体废物污染防治措施</p> <p>（1）危险废物</p> <p>技改后101污水处理车间污泥、废润滑油和废润滑油桶等危险废物产生量增加。污水处理车间污泥依托现有污水车间履带式压滤机压滤至含水率低于60%由专用密闭车收集直接送有资质单位处置；废润滑油置于密闭废润滑油桶内放置于托盘上，分区暂存于厂区现有危废贮存库内，定期交由有资质单位进行处置。</p> <p>（2）一般工业固体废物</p> <p>电解锰渣集中收集后送至宁夏天元锰业有限公司年产2×50万吨硫酸锰联产活化脱硫锰渣项目进行资源化利用。</p> <p>5、分区防渗措施</p> <p>项目进行分区防渗，新增中性液池、氨水和硫酸罐区为重点防渗区，防渗层性能不应低于6.0米厚黏土层，渗透系数小于等于<math>1.0 \times 10^{-7}</math>厘米/秒或其他等效防渗材料；制液装置区、压滤车间等为一般污染防治区，防渗层性能不应低于1.5米厚黏土层，渗透系数小于等于<math>1.0 \times 10^{-7}</math>厘米/秒或其他等效防渗材料。</p> <p>（三）环境管理及环境风险防范措施</p> <p>建立健全环境管理制度和环保岗位责任制，设立专人负责项目运营期环境管理工作，加强环保设施的日常维修、保养和安全管理。项目建设期及建成投产后，需建立健全各项监测制度并定期向有关生态环境主管部门上报监测结果。按照《国务院安委会办公室 生态环境部 应急管理部关于进一步加强环保设备设施安全生产工作的通知》（安委办明电〔2022〕17号）精神，严格落实环保设施安全生产要求，并委托有相应资质的单位开展设计和施工。</p> <p>项目生产过程中涉及的危险物质主要为原辅材料及污染物中的碳酸锰矿粉、焙烧粉、硫酸、氨水、双氧水。危险单元主要为生产车间、储罐区、矿粉筒仓。主要风险类型为危险物质泄漏导致的中毒以</p>
--	--	--	--	--	--

						<p>及火灾、爆炸事故引发的次生/伴生环境污染事故，硫酸、氨水发生泄漏，泄漏物料挥发进入大气环境。针对相应的风险，项目均采取了较为完善的防范措施，事故发生的可能性较低。为尽可能避免环境风险事故的发生，项目必须在运营过程中采取严格的风险防范措施，并制定有针对性的环境风险应急预案，以确保在发生风险事故时能在最短的时间内采取有效的应对措施，将事故风险影响控制在最低程度。因此，在加强监控、建立风险防范措施，并制定切实可行的应急预案的情况下，本项目的环境风险是可防可控的。</p>
--	--	--	--	--	--	---