

## 关于补充电频熔铝炉、煤气发生炉 生产线环评和验收文件情况说明

煤气发生炉在环保检查发现时已停止使用，电频熔铝炉在 2019  
年环评有包含了这个设备的内容：

800kg 电频保温炉



### 1.3.2 平面布置

浙江贝亚特新材料股份有限公司共3幢厂房，1#厂房位于厂区西北侧，共6层，西侧一层为本项目（铝型材车间2），二至六层租赁给浙江涌富泵业有限公司作为生产用房；东侧一层至二层为办公室，三至六层租赁给浙江涌富泵业有限公司作为生产用房；2#厂房位于厂区东侧，共3层，一层为本项目（铝型材车间1），二至三层租赁为仓库；3#厂房位于厂区南侧，共1层，为铝铸造车间。厂区厂房生产功能布局见表1-2。

表1-2 各厂房内部布局一览表

厂房层数	1#厂房(6F)		2#厂房(3F)	3#厂房
	东侧	西侧		
1F	办公室	浙江涌富泵业有限公司生产用房	本项目	铝铸造车间
2F			本项目	/
3F	仓库		/	
4F	/		/	
5F	/		/	
6F	/		/	

### 1.3.3 主要产品方案

技改前后企业产品方案见表1-3。

表1-3 技改前后企业产品方案

序号	名称	技改前	技改项目	技改后	备注
1	铝铸件	10000t/a	-3000t/a	7000t/a	其中3000t铝铸件供于铝型材加工原材料使用
2	铝型材	0	10000t/a	10000t/a	/

### 1.3.4 主要设备

技改前后企业主要生产设备汇总见表1-4。

表1-4 技改前后企业主要生产设备汇总一览表

序号	设备名称		数量(台/套)			
			技改前	技改项目	技改后	
1	铝铸造车间	800kg 电频保温炉	1	0	1	
2		全自动熔化铸造生产线	地坑内接料斗	1	0	1
3			螺旋输送机	1	0	1
4			上料提升机构	1	0	1





表 1-7 技改前企业原有设备消耗情况一览表

序号	设备名称	环评数量	实际数量	备注
1	压铸机	6台	0	/
2	数控车床	12台	0	/
3	数控铣床	10台	0	/
4	全自动化铸造生产线	地坑内接料斗	1个	/
5		螺旋输送机	1套	/
6		上料提升机构	1套	/
7		磁选机	1台	/
8		铝屑粉碎机	1台	/
9		自动输送机构	1套	/
10		回转干燥炉	1台	/
11		储料箱系统	1套	/
12		计量料斗	1台	/
13		投料装置	1台	/
14		15t 竖式铝熔化炉	1台	/
15		10t 方形保温炉	1台	/
16		燃气燃烧器	1套	/
17		160 万大卡换热器	1套	/
18	铝锭铸造机	1台	/	
19	自动收条叠锭机	1台	/	
20	800kg 电频保温炉	1台	/	
21	炒灰设备	回转炉	0	1台 /
22		冷灰桶	0	1台 /

1.4.4 技改前企业生产工艺流程

技改前企业生产工艺及产污流程见图 1-1。

