

安全评价业务网上公开信息表

机构名称	贵州朗洲安全科技有限公司		资质证号	APJ-(黔)-007
项目名称	江西鸿源金属科技有限公司年产5万吨水暖五金生产项目		项目规模	
业务范围	有色金属合金制造，有色金属压延加工，金属材料制造，金属材料销售，五金产品制造，五金产品零售，五金产品批发，建筑装饰材料销售，建筑用金属配件销售，建筑装饰、水暖管道零件及其他建筑用金属制品制造，金属结构销售，金属废料和碎屑加工处理，高性能有色金属及合金材料销售，有色金属合金销售，货物进出口，技术进出口(依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动)。		合同期限	
项目类别	安全预评价	报告提交时间		
安全评价过程控制情况				
安全评价项目管理	项目组长	技术负责人	过程控制负责人	
	谢望南	周树新	华永美	
安全评价报告编制过程	报告编制人		报告审核人	
	谢望南、何炜、高峰		毛林春	
安全评价项目参与人员	安全评价师	注册安全工程师	技术专家或技术人员	
	谢望南、何炜、高峰	谢望南、何炜、高峰		
安全评价项目现场开展工作情况	现场勘察人员	勘察时间及任务	现场勘察照片	
	谢望南	2025年11月27日	(可以采用超链接方式公开)	
安全评价项目简介	江西鸿源金属科技有限公司成立于2024年01月05日，法定代表人为张驰。公司注册资本1200万元，注册地址为江西省上饶市铅山县工业园区南水二期地块。经营范围 一般项目：有色金属合金制造，有色金属压延加工，			

金属材料制造，金属材料销售，五金产品制造，五金产品零售，五金产品批发，建筑装饰材料销售，建筑用金属配件销售，建筑装饰、水暖管道零件及其他建筑用金属制品制造，金属结构销售，金属废料和碎屑加工处理，高性能有色金属及合金材料销售，有色金属合金销售，货物进出口，技术进出口(依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动)。

结合市场情况江西鸿源金属科技有限公司拟投资8亿元建设年产5万吨水暖五金生产项目，用地面积约70亩（约50000m²），总建筑面积30000m²，主要建设3栋生产车间、门房、水泵房及变电配电室等。根据《国民经济行业分类标准》（GB/T4754-2017/XG1-2019），本项目属于：C3251铜压延加工各行业。根据《应急管理部办公厅关于修订<冶金有色建材机械轻工纺织烟草商贸行业安全监管分类标准（实行）>的通知》（应急厅（2019）17号），本项目属于：冶金行业。

项目主要设备有：破碎机、工频感应电炉、引机、拉丝机、数控机床等。

建设内容：

企业年产建设年产5万吨水暖五金生产项目，用地面积约70亩（约50000m²），总建筑面积30000m²，主要建设3栋生产车间、门房、水泵房及变电配电室等。

工艺流程

1、铜棒工艺流程

（1）分拣

项目采用人工分拣，主要将肉眼可见的杂物分拣出来。

（2）破碎、磁选

项目使用一台破碎机视情况对入炉前原料进行破碎，根据建设单位经验，约有20%的原料需进行破碎，破碎机自带磁选功能即机器顶部为磁铁，将符合要求的原料吸入，不符合要求的物料由下部放出。

（3）上料、熔化

上料：将配比好的原料铲进铁斗内，叉车运输到地磅过磅，将铁斗运输到工作台附近等待吊运，将铁斗吊起至工作平台上方，将铁斗进行倾倒，倾倒入铜屑、铜丝等。投料顺序一般是废黄铜先进炉，后加入锌锭、废紫铜等原料。

熔化：将原材料倒入工频熔化炉，熔化后抽样化验，按化验单添加缺少元素直至化验合格。工频电炉整个熔化过程约为3小时，温度一般控制在1050~1200℃左右。项目每台熔化电炉均布置在固定房式集气罩内，仅设炉门便于加料、捞渣。熔化过程中炉门封闭，仅在加料、捞渣时，会开启短暂开启炉门，运行期间完全封闭。

（3）清渣

合金全部熔化后，会把铜溶液中的悬浮夹渣物也随之与熔渣一起上浮至液面，使浮渣松散、易扒除，将浮渣清除，炉渣经水洗、重力分选后黄铜入炉重新利用。铁、不锈钢等外售。因次铜中成分及比例略有不同，时间不定，熔化时间约为3h，控制炉腔温度在950℃~1050℃。

炉渣水洗、重力分选：项目设置一条炉渣回收线，铜渣经过水洗再经

过重力分选后分出黄铜，铁、不锈钢、铜泥等。项目重力分选采用摇床分选，摇床分选是利用不同矿物间的密度差异而使之分离的一种分选方法。本项目采用以水为介质的摇床分选工艺，物料经振动给料机将料均匀连续地送入摇床中，根据不同密度的矿物在水升水流中的沉降速度不同，将金属铜颗粒分选出来(密度较大的金属铜颗粒在水中沉降较快，密度小的其他物质颗粒在横、纵向水流联合作用下与重矿物分离)，作为下一步熔融工序的原料。摇床分选工序中物料与水的比例约为1:2.5，操作时间在30~45min之间。此工序产生分选废渣和噪声。

黄铜自然晾干后回用于熔化工序，铁、不锈钢（S1-3）等外售资源回收企业。水洗过程产生废水，废水循环回用，需定期清泥，定期补充新鲜用水。

（4）保温

经化验合格后，使铜液经密闭虹吸管流入保温炉中，控制保温炉炉腔温度在 $800^{\circ}\text{C}\pm 50^{\circ}\text{C}$ ，整个过程为全密闭状态。

（5）引出铸造、裁断

引出铸造采用水平连续铸造，水平连续铸造过程中，金属熔体在地面平行安装的铸造机上从结晶器中连续拉出。其生产过程为：将保温炉中的金属熔体通过液流控制装置导入通水冷却的结晶器中，凝固成具有一定强度的凝壳后，借助引锭杆和牵引辊，将已经凝固的铸锭连续地拉出结晶器。铜棒被拉出结晶器一段长度后会被自动切断。此过程配备15套冷却水系统，用于结晶器和炉子线圈的冷却，为间接冷却，冷却水（W1-2）循环使用，定期补充。

（6）去皮拉丝

将铜棒放入去皮拉丝机中，自动牵引剥外圆，产生的废料按牌号分类收集，可以熔化后再次使用。同时此过程会产生去皮废料S1-5、噪声N1-5。

（7）回退火

退火、冷却：项目生产的铜棒需根据订单要求进行退火处理，根据建设单位经验，约有10%的铜棒需进行退火处理，退火处理可以消除铜棒在加工过程中产生的残余应力，提高铜棒的强度、韧性和耐腐蚀性。加工成型的铜棒送入退火炉，退火炉使用电加热。退火是一种金属热处理工艺，指的是将金属缓慢加热到一定温度，保持足够时间，然后以适宜速度冷却。将所需的铜棒放入通过罩式退火炉中加热，由常温加热至 720°C 以上，加热时间约为16小时。通过风冷对工件进行冷却，冷却至再结晶温度。此过程主要产生噪声。

回火、冷却：项目生产的铜棒需根据订单要求进行回火处理，根据建设单位经验，约有10%的铜棒需进行回火处理，铜棒回火的主要目的是减少或消除材料在淬火过程中产生的内应力和脆性，提高材料的韧性和塑性。铜棒送入回火炉进行加热保温，保温温度为 $400-650^{\circ}\text{C}$ ，保温时间为2h。通过自然冷却对工件进行冷却，冷却至室温。

水暖（五金）件工艺流程

根据采购单对阀门的型号要求，预计红冲工艺加工铜棒量为50%。预计切割工艺加工铜棒量为50%，其他工艺为通用工艺。

	<p>(1) 下料 将企业自产的铜棒下料至锻压机进行锻压/红冲。</p> <p>(2) 成型</p> <p>①锻压/红冲 红冲工艺是通过改变加工方法来提高零部件的力学性能的方法。将金属坯料加热后放在模具内成形，一次性成型。结构特点是冲压方式与型腔模的成形方式有机结合，不仅能在压力机上挤压成型腔式挤压模，而且能一次性实行多方位的脱模动作，在足够强大的压力下，迫使金属材料在模腔内通过复杂的流动，挤压成形状复杂的零部件。加热温度经测温枪测量温度达到680°C~750°C（根据产品材料需要，非固定温度，加热方式为电加热），即可进行冲压。</p> <p>②切割 根据采购单要求，使用数控机床对铜棒直接进行切割。废料回用至对应铜棒型号。</p> <p>(2) 机加工 红冲自然冷却或切割后，成型后的半成品经过数控车床、钻床等进行钻、镗、车等精细加工；</p> <p>(3) 抛光 利用砂轮机将成型铸件的毛刺去掉，并将铸件的边修整齐，再用抛光机械的各种磨头或麻（布）轮的高速旋转，将铸件表面的氧化层打磨掉，增加光洁度。</p> <p>(4) 电镀（委外） 目的是增加产品的美观性，同时增强铜耐腐蚀性。该工序委外处理。</p> <p>(5) 组装 经过机加工好的铜阀门主体与外购的其他配套零部件组装得到铜阀门产品。</p> <p>(6) 试压 铜阀门产品在试压机内进行压力检测，试压根据产品型号不同及客户标准，采用水压和气压方法。试压用水循环利用，不外排，合格后进入烘干设备内电加热烘干阀门携带出来的水分。不合格品直接返炉熔化重新利用。</p> <p>(7) 包装 对试压达标的产品进行包装，项目采用人工包装。 项目“三同时”情况： 项目安全预评价由贵州朗洲安全科技有限公司编制。</p>
<p>评价项目其他信息</p>	<p>(非涉密性描述)</p>

注：

- 1.每个项目填写一表，并在安全评价报告提交后一周内公开。
- 2.属于煤矿、非煤矿山、化工、冶金业务的，应随月报表一同报省厅规划财务处备案。

附件 1

江西鸿源金属科技有限公司年产 5 万吨水暖五金项目
安全预评价报告
安全评价人员

	姓名	资格证书号	从业登记 编号	签 字
项目负责人	谢望南	CAWS350000230200233	043212	
项目组成员	谢望南	CAWS350000230200233	043212	
	何 炜	1500000000300263	026423	
	金永新	0800000000206776	012320	
	段艳龙	1800000000300239	034094	
	金鹏明	15000000000301487	027790	
	高峰	0800000000206211	013644	
报告编制人	谢望南	CAWS350000230200233	043212	
	何 炜	1500000000300263	026423	
	金鹏明	15000000000301487	027790	
报告审核人	毛林春	1100000000200817	018969	
过程控制负责人	华永美	1700000000300965	030575	
技术负责人	周树新	1904000000100263	/	

附件2：
现场照片

