

武汉鑫祥旺实业有限责任公司
ALC/ACC 板材（绿色制造）智能化
改造竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：武汉鑫祥旺实业有限责任公司

二〇二二年十二月

建设单位法人代表：邱新祥 （签字）

项 目 负 责 人：邱新祥

填表人：邱新祥

建设单位（盖章）：武汉鑫祥旺实业有限责任公司

电话：18612252816

传真：——

邮编：430415

地址：武汉市新洲区阳逻街界埠村

目 录

表一总论	- 3 -
表二工程概况	- 7 -
表三主要污染源、污染物处理和排放	- 26 -
表四建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定	- 31 -
表五验收监测质量保证及质量控制	- 35 -
表六验收监测内容	- 37 -
表七验收监测结果	- 38 -
表八验收监测结论	- 48 -

一、附图

- 1、项目地理位置示意图
- 2、项目周边外环境关系示意图
- 3、项目厂区总平面布置图
- 4、项目排水路径示意图
- 5、项目厂区雨污管网分布示意图
- 6、项目验收监测布点示意图
- 7、项目竣工验收现场照片示意图

二、附件

- 1、备案证
- 2、营业执照
- 3、本项目环评批复
- 4、原有项目环评批复
- 5、原有项目验收意见
- 6、排污许可证
- 7、危险废物处置合作协议
- 8、项目生产工况说明
- 9、项目环保投资说明
- 10、项目变动情况说明
- 11、验收监测报告

三、附表

建设项目竣工环境保护验收“三同时”登记表

表一总论

建设项目名称	ALC/ACC 板材（绿色制造）智能化改造				
建设单位名称	武汉鑫祥旺实业有限责任公司				
建设项目性质	新建 改扩建 ✓技改 迁建 （划✓）				
建设地点	湖北省武汉市新洲区阳逻街道界埠村				
主要成品名称	ALC 蒸压加气混凝土板材、ACC 蒸压加气混凝土砌块				
设计生产能力	年产 ALC 蒸压加气混凝土板材 15 万 m ³ 和 ACC 蒸压加气混凝土砌块 15 万 m ³				
实际生产能力	年产 ALC 蒸压加气混凝土板材 15 万 m ³ 和 ACC 蒸压加气混凝土砌块 15 万 m ³				
建设项目环评时间	2022 年 6 月	开工建设时间	2021 年 12 月		
调试时间	2022 年 10 月	验收现场监测时间	2022 年 11 月 03 日~2022 年 11 月 04 日		
环评报告表审批部门	武汉市生态环境局新洲区分局	环评报告表编制单位	英威尔曼环境技术（武汉）有限责任公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1000 万元	环保投资总概算	65 万	比例	6.5%
实际总概算	1000 万元	环保投资	63 万	比例	6.3%
验收监测依据	1、建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 （1）《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日实施）； （2）《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日修订）； （3）《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年修订）（2018 年 1 月 1 日起施行）； （4）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年修订）（2018 年 10 月 26 日起施行）； （5）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订）； （6）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020 修订）》（2020				

	年 9 月 1 日起施行)； (7) 《建设项目环境管理保护条例》(2017 年 10 月 1 日起施行)； (8) 《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021年版)》(2021 年1月1日起施行)； 2、建设项目竣工环境保护验收技术规范 (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部公告 2018 年第 9 号)； (2) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告(环境保护部文件 国环规环评[2017]4 号)； (3) 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》的通知(环办环评函[2020]688 号)； 3、建设项目环境影响报告书(表)及其审批部门审批决定 (1) 《武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材(绿色制造)智能化改造环境影响报告表》，英威尔曼环境技术(武汉)有限责任公司，2022 年 6 月。 (2) 武汉市生态环境局新洲区分局《区生态环境局关于武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材(绿色制造)智能化改造项目环境影响报告表的批复》(武环新洲审[2022]30 号，2022 年 7 月 4 日)； 4、其他相关文件 武汉鑫祥旺实业有限责任公司提供的其他文件。
--	---

验收监测标准
标号、级别、限
值

(1) 废气

根据环评报告，本项目项目营运期产生的粉尘执行《砖瓦工业大气污染物排放标准》（GB29620-2013）及其修改单中相关限值要求和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放限值要求，其中水泥筒仓呼吸孔执行《水泥工业大气污染物排放标准》

（GB4915-2013）中相关限值要求；食堂设 2 个基准灶头，食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中小型规模最高允许浓度限值要求。

(2) 废水

本项目产生的废水主要为生活污水，生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978- 1996）表 4 “三级标准”，氨氮参考执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 “B 级”要求后，经废水总排口接入市政污水管网排向阳逻污水处理厂进一步处理。

(3) 噪声

本项目厂界噪声值应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“3 类”标准要求。

(4) 固体废物

项目一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单要求。

表 1.1 项目应执行的污染物排放标准明细表

要素分类	标准名称	适用类别	标准限值			评价对象
			参数名称	浓度限值		
废气	《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013) 及其修改单	表 2	颗粒物	有组织	30mg/m ³	有组织粉尘
		表 3	颗粒物	无组织	1.0mg/m ³	无组织粉尘

		《水泥工业大气污染物排放标准》 (GB4915-2013)	表 2	颗粒物	有组织	10mg/m ³	水泥筒仓 粉尘
			表 3	颗粒物	无组织	0.5mg/m ³	(监控点 与参照点 总悬浮颗 粒物 TSP1 小时浓度 的差值)
		《大气污染物综合排 放标准》 (GB16297-1996)	表 2	颗粒物	无组织	1.0mg/m ³	周界外浓 度最高点
		《饮食业油烟排放标 准（试行）》 (GB18483-2001)	表 2	油烟	有组织	2.0mg/m ³ ， 净化设施最 低去除效率 60%	食堂油烟
	废 水	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)	三级	pH	6~9		生活污水
				COD	500mg/L		
				BOD ₅	300mg/L		
				NH ₃ -N*	45mg/L		
				SS	400mg/L		
				动植物油	100mg/L		
厂 界 噪 声	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 (GB12348-2008)	3 类	等效连续 A 声级	昼间 65dB(A) 夜间 55dB(A)		厂界噪声	
注：*氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 级标准 限值。							

表二工程概况

2.1 工程建设内容

2.1.1 前言

武汉鑫祥旺实业有限责任公司成立于 2011 年 6 月 8 日,公司经营范围为建筑砌块制造,轻质建筑材料制造等。

2012 年 5 月 25 日,武汉市新洲区环境保护局以新环审[2012]35 号出具了关于武汉鑫祥旺实业有限责任公司年产 30 万 m^3 蒸压加气混凝土砌块生产线建设项目环境影响报告表的审批意见。2012 年 9 月 19 日,武汉市新洲区环境保护局以新环验[2012] 14 号出具了关于武汉鑫祥旺实业有限责任公司蒸压加气混凝土砌块生产线项目竣工环保验收意见。2020 年 9 月 24 日,武汉鑫祥旺实业有限责任公司取得了排污许可证,证书编号:91420117574926910N001U。

因市场发展调整,仅生产蒸压加气混凝土砌块已无法满足市场需求,为保证公司不在后续市场发展中被淘汰,对项目产品进行转型升级,本次决定引进先进蒸压加气混凝土板材生产设备进行蒸压加气混凝土板材的生产。为此武汉鑫祥旺实业有限责任公司投资 1000 万元,利用厂区现有生产车间直接进行设备的安装,本次技改完成后,全厂生产规模仍维持年产 30 万 m^3 不变,仅对产品方案进行调整,为年产 ALC 蒸压加气混凝土板材 15 万 m^3 和 ACC 蒸压加气混凝土砌块 15 万 m^3 。

武汉鑫祥旺实业有限责任公司于 2022 年 4 月,委托英威尔曼环境技术(武汉)有限责任公司编制完成《武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材(绿色制造)智能化改造环境影响报告表》,并于 2022 年 7 月 4 日取得了武汉市生态环境局新洲区分局《区生态环境局关于武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材(绿色制造)智能化改造环境影响报告表的批复》(武环新洲审[2022]30 号)。本项目于 2021 年 11 月开工,于 2022 年 9 月建成并投入试运营。

根据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令)等有关规定,按照环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度要求,建设单位需查清工程在施工过程中对环境影响报告表所提出的环境保护措施和要求的落实情况,调查分析工程在建设和试运行期间对环境造成的实际影响及可能的潜在影响,是否已采取有效的环境保护预防、减缓和补救措施,全面做

好环境保护工作，为竣工环境保护验收提供依据。为此，2022 年 10 月我公司按照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的有关要求，自主开展环境保护设施验收工作，同时委托武汉顶柱检测技术有限公司于 2022 年 11 月 03 日至 2022 年 11 月 04 日进行了污染源现场检测，并出具了检测报告。我公司根据现场情况和检测报告按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》编制完成竣工环境保护验收监测报告表。

2.1.2 建设项目工程组成

本项目位于湖北省武汉市新洲区阳逻街界埠村，项目总投资 1000 万元，不新增用地，主要利用厂区南侧现有生产车间直接进行设备的安装，实施“ALC/ACC 板材 (绿色制造) 智能化改造”。

本项目实际建设内容情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目实际建设内容一览表

项目	环评及批复建设内容	实际建设内容	符合程度
主体工程	1 栋生产车间，局部 2F。总建筑面积约 15000m ² ，钢混结构。车间西侧布置搅拌楼，具体为北部布置 1 个废浆罐，1 个储浆罐，1 个水泥仓，1 个石灰仓，1 个粉煤灰仓，1 个浇注搅拌罐，1 个容积为 9m ³ 的沉淀池；中部布置浇注摆渡车、插钎吊具等；南侧布置 1 个水泥仓，2 个石灰仓，1 个粉煤灰仓，1 个废浆罐，1 个储浆罐，1 个浇注搅拌罐，1 个容积为 9m ³ 的沉淀池。车间中部布置预养间、蒸压釜，车间外北侧布置 8 个搅拌罐，3 个容积为 9m ³ 的沉淀池；车间内北侧自西向东依次布置修理切割区、侧板清理区等。	1 栋生产车间，局部 2F。总建筑面积约 15000m ² ，钢混结构。车间西侧布置搅拌楼，具体为北部布置 1 个废浆罐，1 个储浆罐，1 个水泥仓，1 个石灰仓，1 个粉煤灰仓，1 个浇注搅拌罐，1 个容积为 9m ³ 的沉淀池；中部布置浇注摆渡车、插钎吊具等；南侧布置 1 个水泥仓，2 个石灰仓，1 个粉煤灰仓，1 个废浆罐，1 个储浆罐，1 个浇注搅拌罐，1 个容积为 9m ³ 的沉淀池。车间中部布置预养间、蒸压釜，车间外北侧布置 8 个搅拌罐，3 个容积为 9m ³ 的沉淀池；车间内北侧自西向东依次布置修理切割区、侧板清理区等。	与环评一致
辅助工程	办公生活设施	依托已建办公楼、食堂及宿舍	与环评一致
公用工程	供水	用水依托市政供水管网	与环评一致
	供汽	由阳逻电厂提供	与环评一致
	供电	用电依托市政供电线路	与环评一致
储运工程	原料堆棚	依托已建原料仓库	与环评一致
	废浆罐	新建 2 个废浆罐，罐体容积均为 120m ³	与环评一致

环 保 工 程	储浆罐	新建 2 个储浆罐，罐体容积均为 150m ³	新建 2 个储浆罐，罐体容积均为 150m ³	与环评一致
	搅拌罐	新建 8 个搅拌罐，罐体容积均为 150m ³	新建 8 个搅拌罐，罐体容积均为 150m ³	与环评一致
	浇注搅拌罐	新建 2 个浇注搅拌罐，罐体容积均为 150m ³ ，搅拌罐顶部泄压管与布袋除尘器连接	新建 2 个浇注搅拌罐，罐体容积均为 150m ³ ，搅拌罐顶部泄压管与布袋除尘器连接	与环评一致
	水泥筒仓	新建 2 个 200T 的水泥筒仓，每个水泥筒仓顶部配套设置 1 套布袋除尘器	新建 2 个 200T 的水泥筒仓，每个水泥筒仓顶部配套设置 1 套布袋除尘器	与环评一致
	石灰筒仓	新建 3 个 200T 的石灰筒仓，每个石灰筒仓顶部配套设置 1 套布袋除尘器，其中西南侧 2#石灰筒仓出料管再配套一个布袋除尘器	新建 3 个 200T 的石灰筒仓，每个石灰筒仓顶部配套设置 1 套布袋除尘器，其中西南侧 2#石灰筒仓出料管再配套一个布袋除尘器	与环评一致
	粉煤灰筒仓	新建 2 个 200T 的粉煤灰筒仓，每个粉煤灰筒仓顶部配套设置 1 套布袋除尘器	新建 2 个 200T 的粉煤灰筒仓，每个粉煤灰筒仓顶部配套设置 1 套布袋除尘器	与环评一致
	废水处理	生活污水依托已建的化粪池处理后，经市政污水管网排入阳逻污水处理厂进行处理；生产废水回用于生产不外排；洒水降尘废水和初期雨水经新建的三级沉淀池沉淀后，泵入 2 个 200m ³ 储水仓内暂存，回用于生产	生活污水依托已建的化粪池处理后，经市政污水管网排入阳逻污水处理厂进行处理；生产废水回用于生产不外排；洒水降尘废水和初期雨水经新建的三级沉淀池沉淀后，泵入 2 个 200m ³ 储水仓内暂存，回用于生产	与环评一致
	废气处理	筒仓输送储料粉尘：每个筒仓顶部均配套设置有一套布袋除尘器；其中西南侧 2# 石灰筒仓出料管再配套一个布袋除尘器；共 8 套； 混合搅拌粉尘：每个浇注搅拌罐泄压管配套设置有一套布袋除尘器，共 2 套； 破碎粉尘：破碎过程中产生的粉尘经内部密闭管道后通过一套旋风+布袋除尘器进行处理后，在车间内无组织排放； 侧板清理粉尘：每台侧板机上设集气罩收集清理粉尘，废气经布袋除尘器处理后在车间内无组织排放。共 2 套布袋除尘器。 修整切割粉尘：切割机上方设置集气罩收集粉尘，后通过布袋除尘器处理，经处理后在车间内无组织排放。共 1 套布袋除尘器。	筒仓输送储料粉尘：每个筒仓顶部均配套设置有一套布袋除尘器；其中西南侧 2# 石灰筒仓出料管再配套一个布袋除尘器；共 8 套； 混合搅拌粉尘：每个浇注搅拌罐泄压管配套设置有一套布袋除尘器，共 2 套； 破碎粉尘：破碎过程中产生的粉尘经内部密闭管道后通过一套旋风+布袋除尘器进行处理后，在车间内无组织排放； 侧板清理粉尘：每台侧板机上设集气罩收集清理粉尘，废气经布袋除尘器处理后在车间内无组织排放。共 2 套布袋除尘器。 修整切割粉尘：由于修整切割工序时，工件为湿工件（比较软的膏状），根据现场踏勘和调查，湿工件修整切割时无粉尘产生，故未设置集气罩和布袋除尘器。	基本与环评一致，根据现场踏勘和调查，项目实际无修整切割粉尘产生。
	噪声治理	合理布局生产车间，选择低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等措施。	合理布局生产车间，选择低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等措施。	与环评一致
	固废处理	生活垃圾及时清运，交环卫部门处理；危险废物暂存于危废间后，委托有资质单位回收处置；一般工业固废能回用的回用于生产，不能回用的外售	生活垃圾及时清运，交环卫部门处理；危险废物暂存于危废间后，委托湖北世途环保有限公司回收处置；一般工业固废能回用的回用于生产，不能回用的外售	与环评一致

本项目实际建设内容与环评一致。

2.1.3 项目产品方案和生产规模

本项目主要产品及产量见下表2.1-2。

表2.1-2 项目产品方案一览表

产品名称	单位	环评设计年产量	验收实际年产量	符合性
ACC 蒸压加气混凝土砌块	万 m ³	15	15	与环评一致
ALC 蒸压加气混凝土板材	万 m ³	15	15	与环评一致
合计	万 m ³	30	30	与环评一致

本项目实际产品方案与环评一致。

2.1.4 项目主要生产设备

项目主要生产设备见下表 2.1-3。

表2.1-3 主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	环评设计数量	验收实际数量	备注
(一) 原材料处理工段						
1	料浆储罐 搅拌器 (原浆)	V= 120m ³ ,功率 22.5kw, 17 转/分 (不含外壳) 7.5X4.5 ,减速机直联, 搅拌叶安装后加固焊接电机: 18.5KW	只	8	8	与环评一致
2	料浆储罐 搅拌器 (废浆)	V= 120m ³ 功率 22.5kw, 17 转/分 (不含外壳) 07.5X4.5,减速机直联, 搅拌叶安装后加固焊接电机: 18.5KW	只	2	2	与环评一致
(二) 浇筑、静停、切割工段						
1	电子粉料 计量秤 (石灰)	G= 1500kg , V=1.5m ³ , φ300 对夹式气动衬胶蝶阀一个, 配用三只压力式传感器, 配用显示仪表一只带隔离, 具有与计算机连接功能	台	2	2	与环评一致
2	电子粉料 计量秤 (水泥)	G= 1500kg, V=1.5m ³ , φ300 对夹式气动衬胶蝶阀一个, 配用三只压力式传感器, 配用显示仪表一只带隔离, 具有与计算机连接功能	台	2	2	与环评一致
3	电子料浆 计量秤	料浆称 6t , 水计量称 3t	台	4	4	与环评一致
4	浇注搅拌机	十字搅叶, 直径 2X2m, 皮带轮按金辉制作; 配变频器, 下料口 350mm, 升降浇筑头不采用双气缸, 搅拌叶直径 550, 气动蝶阀 DN350	台	2	2	与环评一致
5	升降式浇筑头	/	套	2	2	与环评一致
6	接料装置	宽度 1500 左右	套	2	2	与环评一致
7	气泡整理机	安装 8 只高频振动棒	台	2	2	与环评一致
8	自动浇注摆渡车 (含	行走 100m , 含摩擦轮, 18.5KW , 22KW 变频器	台	1	1	与环评一致

	摩擦轮)					
9	摩擦轮	/	套	258	258	与环评一致
10	模框吊具行车	(不含梁架轨道) Lk=9.5 , 大梁内侧全部密封	台	2	2	与环评一致
11	模框吊具	用于翻转模具, 钩板加厚; 125 泵, 电机功率:15+45KW	台	2	2	与环评一致
12	模框吊具地面行走架	488mm 行梁, 300mm 立柱采用壁厚 1CM,38 轨道, 齿轮齿条行走	米	108	108	与环评一致
13	固定式切割机组	(胚体行走式) (带板材) 含吸顶皮, 轴摆, 15 米轨道	套	2	2	与环评一致
14	双小车置换装置	驱动采用变频电机: 15KW , 行走速度 75m/min	套	2	2	与环评一致
15	板材铣槽装置	切割机气缸采用方形, 气缸接气口采用滑阀	套	2	2	与环评一致
16	废料吹气装置	/	套	2	2	与环评一致
17	空翻去皮机行车	(不含梁架、轨道) Lk=9.5, 大梁内侧全部密封	台	2	2	与环评一致
18	空翻去皮机	电机功率:22+45KW	台	2	2	与环评一致
19	空翻去皮机地面行走架	488mm 行梁, 300nun 立柱采用壁厚 1CM	米	98	98	与环评一致
20	刮刀系统	用于刮去底皮	台	2	2	与环评一致
21	输送滚道	/	组	85	85	与环评一致
22	侧板清理器	配变频器, 带吸尘, 两边增加清边料机构, 速度 150r/min	套	2	2	与环评一致
23	模具	6000*1200*600mm (带液压锁臂)	只	80	80	与环评一致
24	侧板	14 釜 (面板 14mm) , 加定位加筋板	块	340	340	与环评一致
25	鄂式破碎机	XP250X1200mm , 生产能力 40-85t/h	台	2	2	与环评一致
26	湿式球磨机	Φ2.4X8m , 生产能力 16-20t/h	台	1	1	与环评一致
27	雷蒙磨	Φ2.4X8m , 生产能力 16-20t/h	台	1	1	与环评一致
28	筒仓	2 个 200T 的水泥筒仓, 3 个 200T 的石灰筒仓, 2 个 200T 的粉煤灰筒仓	个	7	7	与环评一致
(三) 编组、蒸压工段						
1	釜前编组摆渡车	行走速度 60m, 自动定位, 含摩擦轮, 变频电机 15KW,22KW 变频器, 含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
2	进出釜牵引机	连接板厚度: 20nun	台	22	22	与环评一致
3	链条	24A 双排链条驱动	米	1760	1760	与环评一致
4	全自动过桥	进出各一个	台	2	2	与环评一致
5	蒸养小车	(三模) 轮距为根据釜的规格来定, 14 釜	辆	84	84	与环评一致
6	蒸养小车、模框定位	电机驱动, 自动定位	台	12	12	与环评一致
7	蒸压釜	/	个	12	12	与环评一致
(四) 板材及钢筋加工工段						
1	单梁电动葫芦吊机	5t, 用于钢筋卷吊运, 跨度 9m, 含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
2	钢筋调直切割机	ST4-10 , 钢筋切断	台	1	1	与环评一致
3	钢筋对接碰焊机	选用双片 D 型网片机	台	1	1	与环评一致
4	双网片全自动多点焊机	选用双片 D 型网片机	台	1	1	与环评一致

5	单点悬挂焊机	选用双片 D 型网片机	台	2	2	与环评一致
6	单点悬挂焊机 机架	选用双片 D 型网片机	台	1	1	与环评一致
7	焊机用冷却系统	选用双片 D 型网片机	台	1	1	与环评一致
8	网片输送小车	运送成品网片	辆	10	10	与环评一致
9	防腐液搅拌机	防腐液搅拌	台	1	1	与环评一致
10	防腐液浸渍池	半成品网片浸泡防腐液	台	1	1	与环评一致
11	浸蜡池	钢钎浸蜡	台	1	1	与环评一致
12	网片烘干箱	防腐后网片烘干	台	1	1	与环评一致
13	网片烘干箱保温	网片烘干保温	套	1	1	与环评一致
14	网片烘干箱两端门架	/	套	2	2	与环评一致
15	浸渍吊具	将网片浸渍	台	1	1	与环评一致
16	浸渍吊具行车	行走机构 (不含梁架及轨道) LK=9.5m,P=6t+6t,行走及起重电机功率 ~22kw 含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
17	浸渍吊具地面行走架	带齿条自动行走	米	29	29	与环评一致
18	钢钎	免转钎	根	3600	3600	与环评一致
19	网片钎梁	配合钢钎	根	390	390	与环评一致
20	网片框架	网片钎梁放置	个	80	80	与环评一致
21	网片摆渡车	运送网片框架	辆	3	3	与环评一致
22	网片框架放置架	链条自动驱动	米	323	323	与环评一致
23	拔钎吊具	将网片框架吊运至二楼	台	1	1	与环评一致
24	拔钎吊具行车	行走机构 (不含梁架及轨道) LK=9.5m,P=6t+6t,行走及起重电机功率 ~22kw 含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
25	拔钎吊具地面行走架	带齿条自动行走	米	44	44	与环评一致
26	插钎吊具	将网片框架吊至模具上	台	1	1	与环评一致
27	插钎吊具用行车	行走机构 (不含梁架及轨道) LK=9.5m,P=6t+6t,行走及起重电机功率 ~22kw,含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
28	插钎吊具地面行走架	带齿条自动行走	米	42	42	与环评一致
(五) 出釜打包工段						
1	出釜摆渡车	行走速度 100m, 自动定位, 含摩擦轮, 变频电机 15KW,22KW 变频器, 含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
2	成品吊具行车	Lk=9.5,400 轮, 大梁内侧全部密封	台	1	1	与环评一致
3	釜后侧板吊具	(不含梁架、轨道), 用于侧板中转和存储, 磁吸	台	1	1	与环评一致
4	成品吊具地面行走架	488mm 行梁, 300mm 立柱采用壁厚 1CM,38 轨道, 齿轮齿条行走	米	39	39	与环评一致

5	固定分离机	用于分离坯体 (带分离板材) 含单机电器	台	2	2	与环评一致
6	单模夹具行车	(不含梁架、轨道) Lk=9.5 , 大梁内侧全部密封	台	1	1	与环评一致
7	单模夹具	用于单独夹取成品, 伺服电机功率:15+45KW	台	1	1	与环评一致
8	单模地面行走架	488mm 行梁, 300mm 立柱采用壁厚 1CM , 38 轨道, 齿轮齿条行走	米	40	40	与环评一致
9	侧板摆渡车	电机驱动, 自动行走, 含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
10	旋转夹具行车	(不含梁架、轨道) Lk=9.5 , 行车采用角箱轮, 含单机电器、含滑线	台	1	1	与环评一致
11	旋转夹具	/	台	1	1	与环评一致
12	旋转夹具地面行走架	488mm 行梁, 300mm 立柱采用壁厚 1CM , 38 轨道, 齿轮齿条行走	米	26	26	与环评一致
13	成品输送链	/	套	1	1	与环评一致
14	双模拼车	/	台	2	2	与环评一致
15	掰板机	/	台	1	1	与环评一致

(六) 环保设施

1	布袋除尘器	/	套	13	12	减少 1 套
2	旋风+布袋除尘器	/	套	1	1	与环评一致
3	储水仓	200m ³	个	2	2	与环评一致
4	三级沉淀池	容积 160m ³	个	1	1	与环评一致

本项目实际主要生产设备基本与环评一致, 仅环保设施中由于实际修整切割过程中湿工件 (比较软的膏状) 无粉尘产生, 取消了此修整切割粉尘的布袋除尘器。

2.1.6 地理位置及平面布置

(1) 地理位置

本项目位于湖北省武汉市新洲区阳逻街界埠村, 地理坐标: 东经 114° 32' 32.205", 北纬 30° 41' 54.952"。项目所在地东面、北面为空地, 南面为武汉市宏祥聚业新型墙材有限公司, 西面为界埠村。

项目周边主要敏感点为西侧紧邻的界埠村, 项目厂界外 500m 范围内无学校、医院等环境敏感点, 也无重要保护文物、自然保护区、风景名胜区、地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源等。

项目主要环境保护敏感目标见表 2.1-4。项目地理位置见附图 1; 周围环境情况见附图 4。

表 2.1-4 项目主要环境保护目标名单

环境要素	保护对象	方位	相对厂界最近距离 m	功能及规模	备注
环境空气	界埠村	西	紧邻	居民区, 约 105 户 210 人	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准
声环境	界埠村	西	紧邻	居民区, 约 105 户 210 人	《声环境质量标准》(GB3096-2008) 2 类标准

(2) 平面布置

厂区西侧设置出入口及门卫室，西北侧设置 1 栋 4F 的宿舍及 1 栋 4F 的办公楼，地块北侧自西向东依次布置现有工程设备，原材料仓库，成品堆场；地块南侧布置本次技改设备。

本次技改设备具体布置情况如下：

1 栋生产车间，局部 2F。总建筑面积约 15000m^2 ，钢混结构。车间西侧布置搅拌楼，具体为北部布置 1 个废浆罐，1 个储浆罐，1 个水泥仓，1 个石灰仓，1 个粉煤灰仓，1 个浇注搅拌罐，1 个容积为 9m^3 的沉淀池；中部布置浇注摆渡车、插钎吊具等；南侧布置 1 个水泥仓，2 个石灰仓，1 个粉煤灰仓，1 个废浆罐，1 个储浆罐，1 个浇注搅拌罐，1 个容积为 9m^3 的沉淀池。车间中部布置预养间、蒸压釜，车间外北侧布置 8 个搅拌罐，3 个容积为 9m^3 的沉淀池；车间内北侧自西向东依次布置修理切割区、侧板清理区等。项目总平面布置详见附图 2。

2.2 原辅料及能源消耗与水平衡

2.2.1 原辅材料及能源消耗

本项目主要原辅材料及能源消耗情况见下表 2.2-1。

表 2.2-1 本项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表

序号	产品名称	原辅材料名称	单位	环评年用量	实际年用量	存储位置	年最大存储量	备注
1	15 万方砌块	铝粉膏	t	95	95	车间内	2.5	与环评一致
2		石灰块	t	14679	14679	原料仓库	200	与环评一致
3		水泥	t	7716.5	7716.5	水泥筒仓	200	与环评一致
4		煤渣和河砂	t	32562.5	32562.5	原料仓库	250	与环评一致
5		粉煤灰	t	436	436	粉煤灰筒仓	200	与环评一致
6		石膏	t	23819.5	23819.5	原料仓库	50	与环评一致
7		脱模油	t	112.5	112.5	车间内	3	与环评一致
8		机油	t	0.2	0.2	车间内	0.4	与环评一致
9		液压油	t	3	3	此为 3 年用量, 设备内液压油每 3 年进行一次更换	0	与环评一致
10		蒸汽	t	13289	13289	/	/	与环评一致
11		电	kwh	75431	75431	/	/	与环评一致
1	15 万方板材	铝粉膏	t	95	95	车间内	2.5	与环评一致
2		石灰块	t	14679	14679	原料仓库	200	与环评一致
3		水泥	t	7716.5	7716.5	水泥筒仓	200	与环评一致
4		煤渣和河砂	t	32562.5	32562.5	原料仓库	250	与环评一致
5		粉煤灰	t	436	436	粉煤灰筒仓	200	与环评一致
6		石膏	t	23819.5	23819.5	原料仓库	50	与环评一致
7		脱模油	t	112.5	112.5	车间内	3	与环评一致
8		机油	t	0.2	0.2	车间内	0.4	与环评一致
9		防腐液	t	3	3	车间内	0	与环评一致
10		石蜡	t	7.2	7.2	车间内	2	与环评一致
11		钢筋	t	1800	1800	车间内	30	与环评一致
12		液压油	t	3	3	此为 3 年用量, 设备内液压油每 3 年进行一次更换	0	与环评一致
13		蒸汽	t	10902	10902	/	/	与环评一致
14		电	kwh	66188	66188	/	/	与环评一致

由上表可知, 项目实际原辅材料及能源消耗基本与环评一致。

2.2.2 水源及水平衡

给水: 本项目给水由市政自来水管网, 项目用水主要为生活用水和生产用水。

生活用水：本项目劳动定员 80 人，其中 45 人在厂区内食宿，其中办公用水量为 3.2m³/d（704m³/a），住宿用水量为 5.4m³/d（1188m³/a），食堂用水量为 4.4m³/d（968m³/a）。

生产用水：本项目生产用水主要为搅拌用水、蒸汽冷凝水、设备清洗用水、车间地面冲洗用水、脱模油稀释用水、洒水降尘用水、初期雨水。

排水：本项目搅拌用水、蒸汽冷凝水、设备清洗用水、车间地面冲洗水、洒水降尘废水、初期雨水均无外排，本项目废水来源主要为生活污水。生活污水产生量为 11.05m³/d，2431m³/a。本项目生活废水和雨水采取雨污分流制，生活污水经化粪池处理（其中食堂废水先经隔油池处理）后通过厂区污水管网排入市政污水管网进入阳逻污水处理厂进行深度处理，尾水排入长江（武汉段）。

本项目给排水情况见表 2.2-1。本项目全厂水平衡示意图见图 2.2-2。

表 2.2-1 本项目给排水情况一览表（单位 m³/a）

用水部门	用水定额	数量	给水		损耗 m ³ /a	排水 m ³ /a	进入产 品 m ³ /a	备注
			补充新 鲜 水 m ³ /a	回用水 m ³ /a				
生活用水	办公用水	40L/（人·班）	80 人	704	0	105.6	598.4	0
	住宿用水	120L/（人·天）	45 人	1188	0	178.2	1009.8	0
	食堂用水	20L/（人·次）	220（人·次）	968	0	145.2	822.8	0
生产用水	搅拌用水	干重比 0.6:1	158647	55722.16	0	76150.56	0	19037.6
	蒸汽冷凝水	/	24191	0	23284.64	906.36	0	0
	设备清洗水	1.2m ³ /d	220 天	264	237.6	26.4	0	0
	车间地面冲洗水	0.40m ³ /100m ² ·d	3500m ²	4620	3927	693	0	0
	脱模油稀释用水	1:3	225	675	0	675	0	0
	洒水降尘用水	24m ³ /d	200d	4800	2880	1920	0	0
	初期雨水	188 升/秒·公顷	9000m ²	0	9136.8	0	0	0
合计		/	/	68941.16	39466.04	80800.32	2431	19037.6

生活污水经化粪池处理后经市政污水管网接入阳逻污水处理厂；生产废水等均回用于生产工序，降尘废水和初期雨水经三级沉淀池后回用

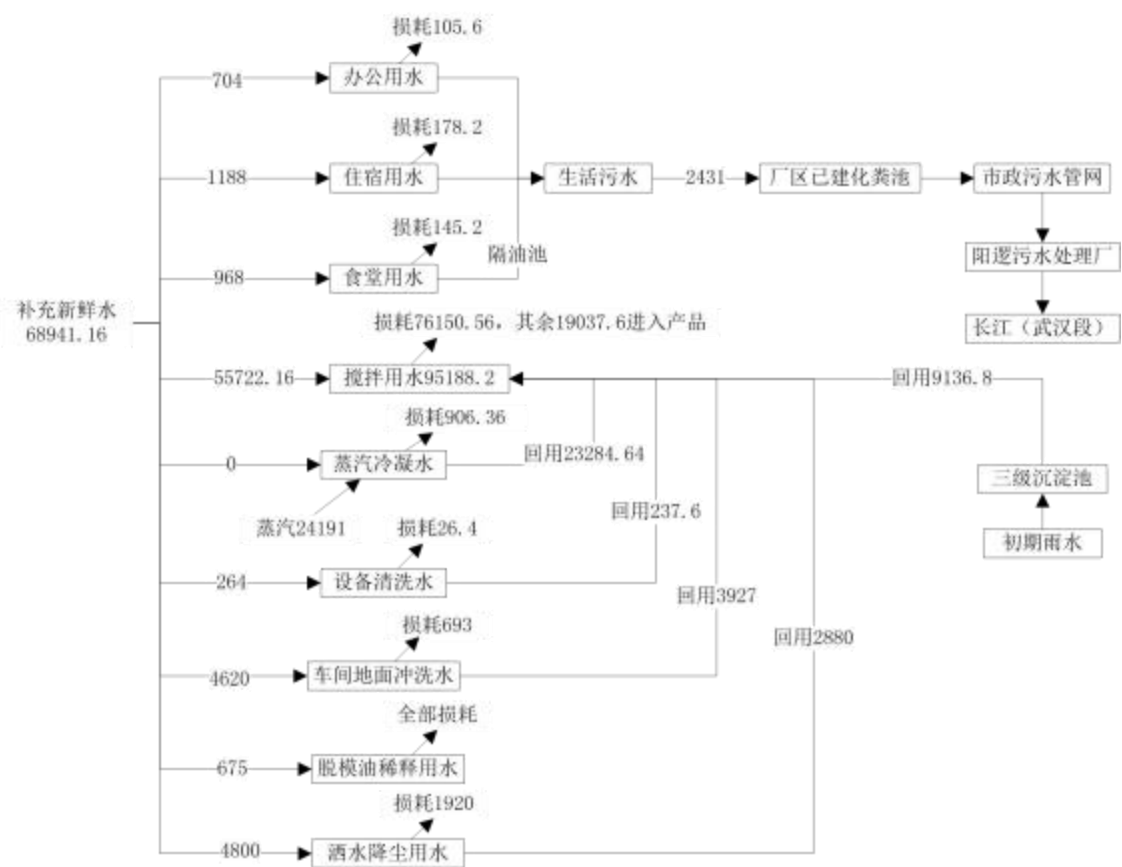


图 2.2-2 本项目完成后全厂水平衡图 m^3/a

2.3 主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

2.3.1 生产工艺流程简述

(1) 蒸压加气混凝土砌块工艺流程

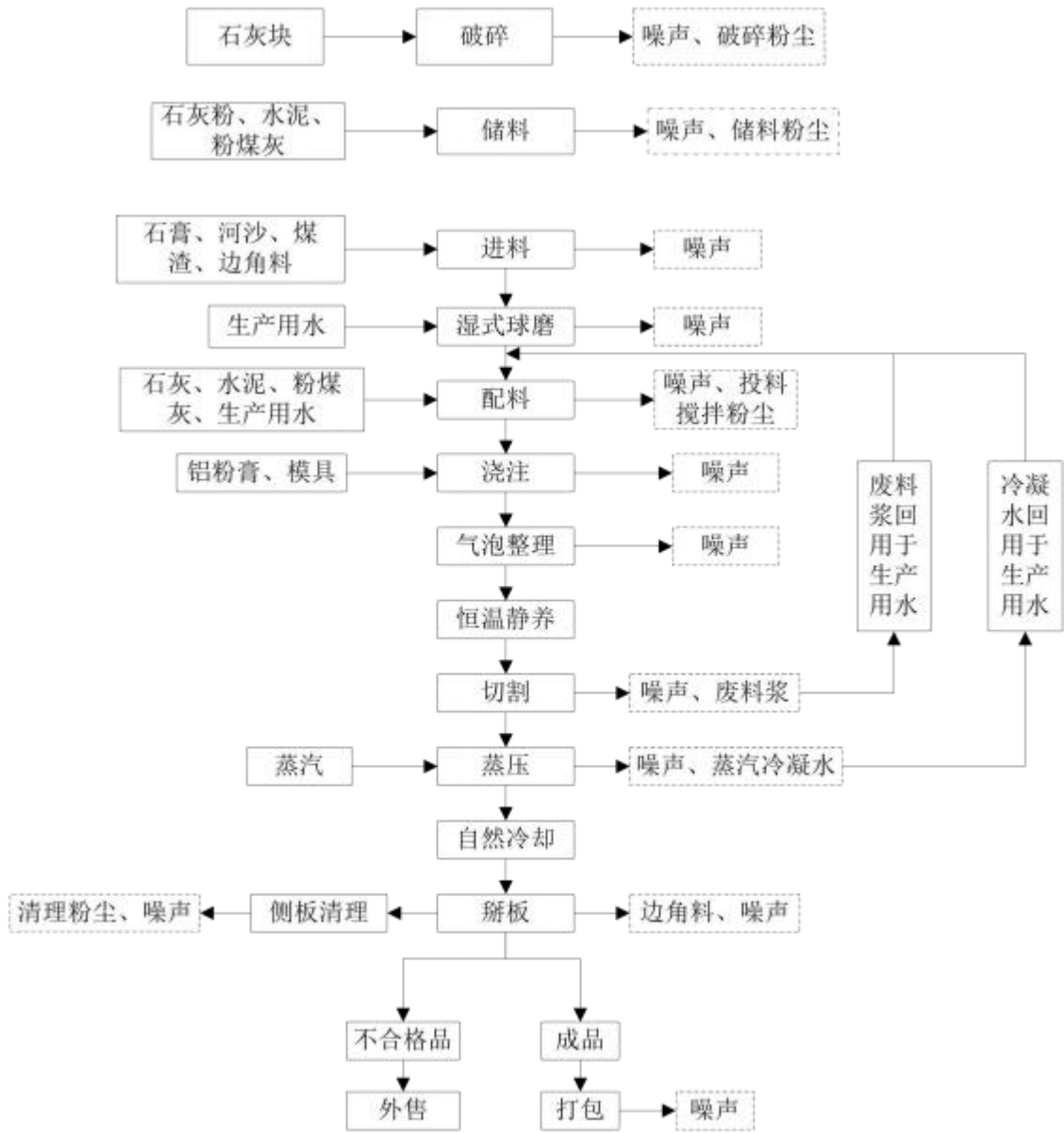


图 2.2-3 蒸压加气混凝土砌块工艺流程图

工艺说明：

①储料：原料煤渣、河沙、石灰块、石膏经运输车运输到厂区内，倒入原料堆中进行储存，装卸过程产生粉尘，原料堆坑位于厂房内，属于室内的堆场；石灰块通过颚式破碎机进料口投入，破碎成石灰颗粒，经密闭提升机进入干式

球磨机中进一步研磨，破碎工段会产生一定量的破碎粉尘，经研磨后的石灰粉输送至石灰料仓中储存。粉煤灰和水泥经密闭运输车运输至厂区，通过管道泵入粉料仓中进行储存，储存进去的粉料仓中的原料为细颗粒的粉末原料，无需再进行进一步的破碎，粉末原料进料出料时会产生一定量的储料粉尘，储料粉尘经粉料仓配套的布袋除尘器进行处理；

②进料：原料堆坑位于室内，为室内堆场，通过多斗提升机将原料堆中的煤渣、河沙和边角料放上输送带运至湿式球磨机，因该工序输送颗粒较大，基本无粉尘产生；

③湿式球磨：将石膏、煤渣、河沙、边角料、生产用水按照一定比例送入湿式球磨机密闭研磨制成料浆，泵入料浆储罐内备用。湿式球磨为湿法作业，球磨过程无粉尘产生；

④配料：通过电子计量称自动对粉料仓中的石灰和水泥、粉煤灰、料浆储罐中的混合料浆、废浆储罐中的废料浆进行称量，按照配比将各种原料泵入浇注搅拌罐中，浇注搅拌罐内部密闭，顶部设有 1 根泄压管，液体原料和粉末原料混合成为料浆，该过程有粉尘产生，当料浆重量达到配料要求，自控系统关闭放料阀，停止放料；

⑤浇注：自动向浇注搅拌罐内加入已人工计量好的铝粉膏，将浇注搅拌罐内配料完成的料浆进行搅拌，混合均匀后进行浇注，将料浆浇注在静养模具内。模具浇注前需要刷上脱模油，便于后续产品在模具上脱落下来；

⑥气泡整理：铝粉膏中带有铝粉，料浆中因为带有石灰，料浆呈现碱性，铝粉在碱性的条件下与水发生反应会产生氢气，产生的氢气在料浆内形成气泡，是其内部产生膨胀多孔的形状，需要通过气泡整理去除其中多余的气泡，通过将气泡整理机内矩阵排列的振动棒伸入到静养模具内的料浆中，通过振动棒的高频振动，消除料浆中的气泡，使砌块表面和内部质量提高，产生气泡的气体主要为氢气，氢气是大气组分中的一种，为洁净的气体，不属于污染物，且该过程产生的氢气量不大，主要通过无组织的方式进行逸散；

⑦恒温静养：静养模具内的料浆静置，待铝粉和水反应完成，气泡不再产生，静养后的料浆呈现凝乳状，使其达到切割的要求；静养室恒温自于蒸汽管

道带来的热交换温度；

⑧切割：用翻转装置将静养小车吊起，翻转至切割机组固定支架上，对加气混凝土砌块胚体（比较软的膏状）进行横向和纵向切割。切割过程中产生的膏状的废料浆掉落在收集槽中，经料浆水冲洗后流入料浆水池，经过搅拌达到一定浓度后泵入废浆储罐作为备用；

⑨蒸压：将切割后的胚体通过吊机运送到釜前摆渡车进行编组，然后通过釜前摆渡车将胚体运送到蒸压釜进行蒸压，恒压蒸压时间 12h 左右；

⑩自然冷却：蒸压后的胚体经过自然冷却；

(1) 掰板：用掰板机将冷却后的胚体掰成一定规格的加气混凝土砌块；

(2) 侧板清理：浇注前需要放置侧板，用于混凝土胚体在后续工段中的运输，掰板后，侧板需经侧板清理机清理表面附着的料浆，回用于浇注工序；

(3) 打包：通过自动打包机进行打包，得到蒸压混凝土砌块。

(2) 蒸压加气混凝土板材工艺流程

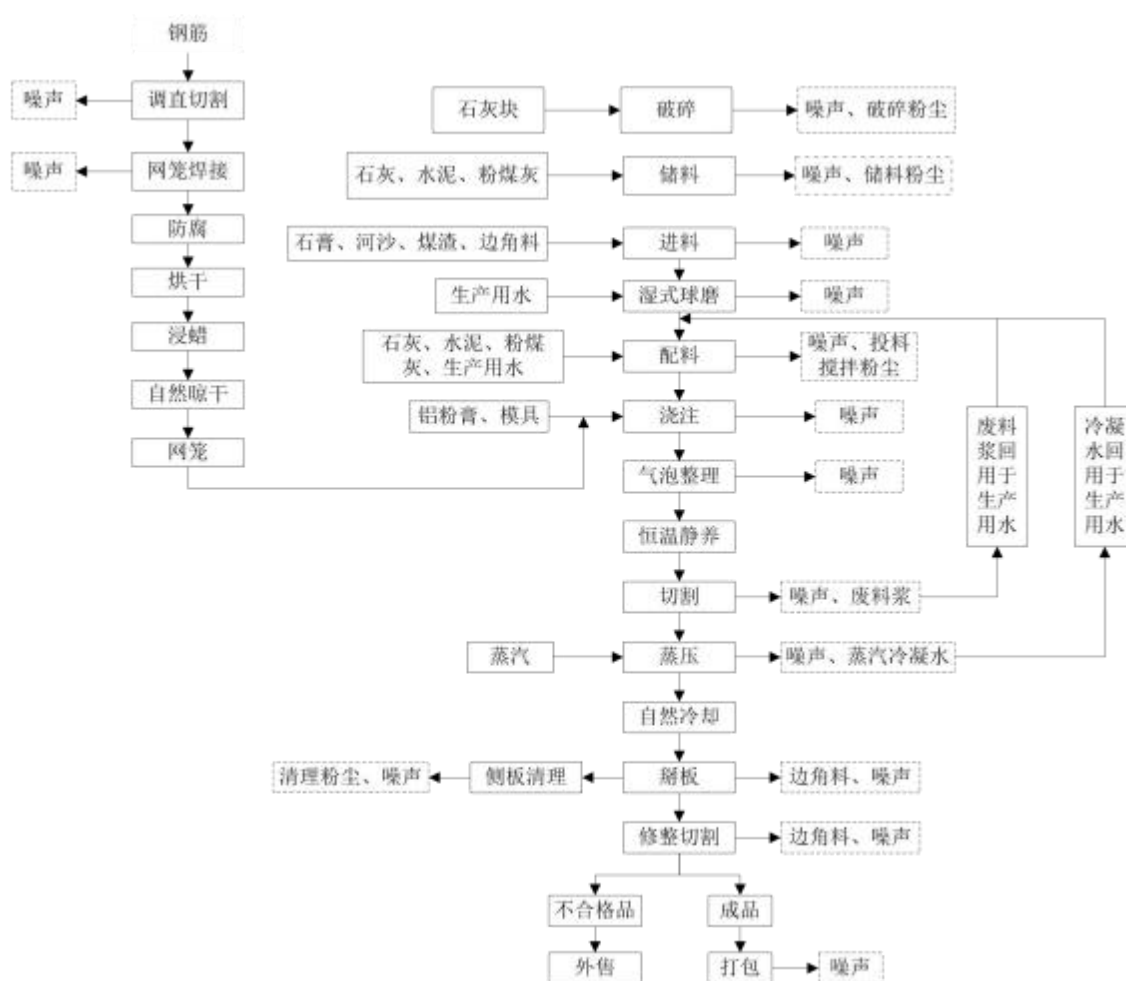


图 2.2-4 蒸压加气混凝土板材工艺流程图

工艺说明：

蒸压加气混凝土板材的生产工艺与砌块的生产工艺唯一的区别为破碎工序，砌块使用干式球磨机，板材使用密封性效果更好的雷蒙磨，其他工序基本一致，板材仅增加网笼制作，相同工艺说明不再进行赘述。下面对网笼制作工艺进行说明。

①调直切割：将外购的钢筋进行调直工艺，使其从弯曲的形态变成笔直的形态，并进行切割，将其切割成一定的长度。

②网笼焊接：首先将切割后的钢筋通过单网片全自动多点焊机焊接成网片形状，再将两张焊接好的网片通过网笼单点焊机焊接成长方形的网笼，不使用焊条或焊丝，焊接过程基本无烟尘产生。网笼的主要作用是作为蒸压加气混凝土板材中的承压支架。

③防腐：将焊接好的网笼通过吊机浸入充满防腐液（水泥、石灰、砂、氧化红铁等组成）的浸泡池中，待网笼完全附着上防腐液后取出，浸泡时间约10min，通过附着防腐液，防止钢筋生锈和腐化，浸泡池中的防腐液循环使用，定期加入新鲜的防腐液以补充损失，防腐液不外排，防腐液中的氧化红铁附着在钢筋上，氧化铁红是惰性材料，化学稳定性高，耐光，耐热，耐碱，耐烯酸，附着在钢筋表面能够防止钢筋被其他物质腐蚀，该过程不属于金属表面处理工艺，项目内不涉及金属表面处理工艺。

④烘干：将浸泡过的网笼移入烘干箱中，在移入烘干箱的过程中，移动轨迹的下方有防泄漏托盘，将滴下来的防腐液接住，再将其倒回浸泡池中进行回用，烘干工序通过烘干箱将网笼上附着的防腐液烘干，烘干温度约为20min，烘干箱内温度保持在50℃左右，烘干箱内的温度来自于蒸汽管道带来的热交换温度，烘干过程中无废气，挥发气体主要为防腐液中带有的水分和热气。

⑤浸蜡：石蜡在浸泡池中通过蒸汽管道余热至50℃左右，溶解为液态，将防腐好的网笼通过吊机浸入充满蜡液的浸泡池中，待网笼完全附着上蜡后取出，浸泡时间约10min，通过附着蜡液，防止钢筋生锈和腐化，浸泡池中的蜡液循环使用，定期加入石蜡以补充损失，蜡液不外排。石蜡溶解的工作温度低于100℃，不会引起石蜡热分解，不会产生有机废气。

⑥自然晾干：将浸泡过的网笼移至一旁自然晾干待用，移动轨迹的下方有防泄漏托盘，将滴下来的蜡液接住，再将其倒回浸泡池中进行回用。

本项目产污环节如下表：

表 2.3-1 项目产污环节一览表

分类	产污环节	污染物	处理措施
废气	筒仓输送储料粉尘	锡及其化合物、有机废气	仓顶除尘器
	石灰筒仓出料管粉尘	颗粒物	仓顶除尘器
	混合搅拌粉尘	颗粒物	布袋除尘器
	破碎粉尘	颗粒物	旋风+布袋除尘器
	侧板清理粉尘	颗粒物	布袋除尘器
	装卸粉尘	颗粒物	洒水降尘
	汽车动力起尘	颗粒物	洒水降尘

		食堂油烟	油烟	油烟净化器
废水		员工办公生活	pH、COD、BOD ₅ 、氨氮、SS、动植物油	依托已建化粪池处理（食堂废水先经隔油池预处理后）后排入阳逻污水处理厂处理
		蒸汽冷凝水、设备清洗废水、地面冲洗废水、初期雨水等	SS	经沉淀池沉淀后回用于生产，不外排
噪声		仪器设备使用	设备噪声	采取低噪声设备、基础减震、墙体隔声、厂房封闭等措施
固体废物	生活垃圾	员工办公生活	生活垃圾	交由环卫部门统一清运
			餐厨垃圾	经收集后交由有资质的单位处理
	一般固体废物	掰板、修整切割	边角料	回用于生产
		修整切割	不合格品	
		除尘器	回收粉尘	
		沉淀池	沉淀池沉渣	
	危险废物	机油桶、脱模油桶、防腐液桶、液压油桶等	废包装桶	经收集贮存后交由有资质单位处理
		设备保养、维修	废机油	
		液压机	废液压油	
		机械设备维护维修	废含油手套、抹布	

2.4 项目变动情况

根据现场调查并对比环评报告中的工程内容，结合关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号），项目性质、规模、地点、环境保护措施及采用的生产工艺变化如下表。

表 2.4-1 重大变动清单与本项目建设情况比对一览表

序号	项目变化	污染影响类建设项目重大变动清单明细	本项目变动情况	是否属于重大变动
1	性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能与环评一致。	否
2	规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产、处置或储存能力与环评一致。	否
		3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	生产、处置或储存能力与环评一致，未导致废水第一类污染物排放量增加。	否
		4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目位于环境质量不达标区，项目实际建设与环评建设内容生产、处置或储存能力一致，未导致相应污染物排放量增加。	否
3	地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目选址与环评一致 环境防护距离范围及周边敏感点未发生变化。	否
4	生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目产品品种、生产工艺、主要原辅材料与环评一致，未涉及燃料，新增 1 台备用制砂机，废气及废水污染物排放种类及排放量均未增加，故不属于重大变化。	否
		7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目物料运输、装卸、贮存方式与环评一致，未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上。	否
5	环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目废气、废水污染防治措施基本无变化，主要变动为项目修整切割过程中，由于湿工件为比较软的膏体状态，实际无修整切割粉尘产生，故实际无需配套布袋除尘器	否
		9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目废水为间接排放，无直接排放口，未导致不利环境影响加重	否
		10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目废气排放口为一般排放口，无主要排放口	否

	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化,导致不利环境影响加重的。	本项目噪声、土壤或地下水污染防治措施与环评一致,未导致不利环境影响加重。	否
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外);固体废物自行处置方式变化,导致不利环境影响加重的。	本项目固体废物利用处置方式与环评一致,未导致不利环境影响加重。	否
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化,导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目事故废水暂存能力或拦截设施与环评一致,未导致环境风险防范能力弱化或降低。	否

根据以上分析,本项目的建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施基本与环评一致,对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》,本项目未发生重大变动。

表三主要污染源、污染物处理和排放

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 废气

本项目板材生产线修整切割过程中，由于湿工件为比较软的膏体状态，实际无修整切割粉尘产生。本项目运营期废气主要为主要有筒仓储料粉尘、石灰筒仓出料粉尘、混合搅拌粉尘、破碎粉尘、侧板清理粉尘、装卸粉尘、汽车动力起尘、食堂油烟废气。

（1）砌块生产线

筒仓输送储料粉尘：每个筒仓顶部均配套设置有一套布袋除尘器。

混合搅拌粉尘：每个浇注搅拌罐泄压管配套设置有一套布袋除尘器。

破碎粉尘：破碎过程中产生的粉尘经内部密闭管道后通过一套布袋除尘器进行处理后，通过一根 27m排气筒（DA001）高空排放。

侧板清理粉尘：每台侧板机上设集气罩收集清理粉尘，废气经布袋除尘器处理后在车间内无组织排放。

（2）板材生产线

筒仓输送储料粉尘：每个筒仓顶部均配套设置有一套布袋除尘器；其中西南侧2#石灰筒仓出料管再配套一个布袋除尘器；共 8 套。

混合搅拌粉尘：每个浇注搅拌罐泄压管配套设置有一套布袋除尘器，共 2 套。

破碎粉尘：破碎过程中产生的粉尘经内部密闭管道后通过一套旋风+布袋除尘器进行处理后，在车间内无组织排放。

侧板清理粉尘：每台侧板机上设集气罩收集清理粉尘，废气经布袋除尘器处理后在车间内无组织排放。共 2 套布袋除尘器。

（3）装卸粉尘、汽车动力起尘

装卸粉尘、汽车动力起尘：项目采用洒水降尘、地面冲洗等抑尘措施。

（4）食堂油烟

食堂油烟：油烟通过油烟净化器处理后排放。

项目废气产排情况见下表 3.1-1。

表 3.1-1 废气处理和排放情况汇总表 （单位 t/a）

废气名称	排放源	污染物	排放方式	治理设施	排气筒编号	排气筒高度	排放去向	备注
筒仓输送储料粉尘	砌块生产线筒仓	颗粒物	有组织排放	密闭收集+仓顶除尘器处理	/	/	大气环境	除尘器位于筒仓顶部，高度约 35m、34m，不具备采样监测条件
混合搅拌粉尘	砌块生产线混合搅拌	颗粒物	无组织排放	密闭车间+布袋除尘器处理	/	/	大气环境	在生产厂房内无组织排放
破碎粉尘	砌块生产线破碎	颗粒物	有组织排放	密闭收集+布袋除尘器+27m 高 DA001 排气筒	DA001	27m	大气环境	/
侧板清理粉尘	砌块生产线侧板清理	颗粒物	无组织排放	集气罩+布袋除尘器	/	/	大气环境	/
筒仓输送储料粉尘、石灰筒仓出料口粉尘	板材生产线筒仓	颗粒物	有组织排放	密闭收集+仓顶除尘器处理	/	/	大气环境	除尘器位于筒仓顶部，高度约 26m，不具备采样监测条件
混合搅拌粉尘	板材生产线混合搅拌	颗粒物	无组织排放	密闭车间+布袋除尘器处理	/	/	大气环境	在生产厂房内无组织排放
破碎粉尘	板材生产线破碎	颗粒物	无组织排放	密闭收集+旋风+布袋除尘器	/	/	大气环境	/
侧板清理粉尘	板材生产线侧板清理	颗粒物	无组织排放	集气罩+布袋除尘器	/	/	大气环境	/
装卸粉尘、汽车动力起尘	装卸、汽车运输等	颗粒物	无组织排放	洒水降尘、地面冲洗等抑尘措施	/	/	大气环境	/
食堂油烟	食堂	油烟	有组织排放	油烟净化器	DA002	12m	大气环境	/

3.2 废水

本项目蒸汽冷凝水、设备清洗废水、地面冲洗废水、初期雨水等生产废水经沉淀后回用于生产，不外排。项目运营期外排废水主要为办公生活污水。

本项目办公生活污水排放量约为 2431m³/a，主要含 pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N、动植物油等污染物，生活污水依托厂区已建化粪池处理（食堂废水先经隔油池预处理）后排入市政污水管网，最终进入阳逻污水处理厂处理后，尾水排入长江（武汉段）。

项目废水产排情况见下表 3.2-1。

表 3.2-1 废水治理设施情况表

废水类别	污染源	污染物	排放规律	排放量 m ³ /a	治理设施	工艺与处理能力	废水回用量 m ³ /a	排放去向
蒸汽冷凝水	蒸汽冷凝	SS	间断	23284.64	沉淀池	126m ³ /d	23284.64	经沉淀后回用于生产
设备清洗废水	设备清洗	SS	间断	237.6			237.6	
地面冲洗废水	地面冲洗	SS	间断	3927			3927	
初期雨水	初期雨水	SS	间断	9136.8	三级沉淀池	160m ³ /d	9136.8	阳逻污水处理厂处理后，尾水排入长江（武汉段）
办公生活污水	办公生活	COD _{cr} 、SS、BOD ₅ 、NH ₃ -N、动植物油	间断	2431	化粪池、隔油池	20m ³ /d	0	

3.3 噪声

本项目运行过程中主要噪声源包括鄂式破碎机、雷蒙磨、球磨机（湿式）、浇注搅拌机、切割机、侧板清理机、掰板机、钢筋切割机等，噪声源强约 70~85dB（A），项目运行期对产噪设备采取选用低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等措施后，项目厂界四周噪声值能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

3.4 固体废物

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、一般工业废物及危险废物。

（1）生活垃圾：本项目生活垃圾产生量约为 8.8t/a。生活垃圾由环卫部门定期清运处置。餐厨垃圾约 4.8t/a，经收集后交由有资质的单位处理。

（2）一般工业固体废物：本项目产生的一般工业废物主要为边角料、不合格品、回收粉尘、沉淀池沉渣。边角料 30.0t/a、不合格品 53.1693t/a、回收粉尘 32.9733t/a、沉淀池沉渣 0.01t/a 等收集后回用于生产，不外排。

（3）危险废物：项目危险废物主要有废包装桶 0.15t/a、废机油 0.05t/a、废液压油 1.9t/a、废含油抹布及手套 0.2t/a 等危险废物，收集后暂存于危险废物暂存间，交湖北世途环保有限公司处理。

本项目主要固体废物新增产生情况见表 3.4-1。

表3.4-1 固体废物处置措施一览表						
固废性质	废物名称	来源	产生量(t/a)	处理处置量(t/a)	处置方式	备注
生活垃圾	生活垃圾	办公生活	8.8	8.8	环卫部门定期清运处置	
	餐厨垃圾	食堂	4.8	4.8	经收集后交由有资质的单位处理	
一般固废	边角料	掰板、修整切割	30.0	30.0	收集后回用于生产，不外排	
	不合格品	修整切割	53.1693	53.1693		
	回收粉尘	除尘器	32.9733	32.9733		
	沉淀池沉渣	沉淀池	0.01	0.01		
危险废物	废包装桶	机油桶、脱模油桶、防腐液桶、液压油桶等	0.15	2.565	收集后暂存于危险废物暂存间，交湖北世途环保科技有限公司处理	HW08 900-249-08
	废机油	设备保养、维修	0.05	2.0		HW08 900-214-08
	废液压油	液压机	1.9	1.2		HW08 900-218-08
	含油抹布及手套	机械设备维护维修	0.2	0.01		HW49 900-249-08

3.5 环保设施投资及“三同时”落实情况

3.5.1 环保投资情况

本项目概算总投资 1000 万元，环评估算环保投资 65 万元，占工程概算总投资的 6.5%。实际投资 1000 万元，实际环保投资为 63 万元，实际环保投资占总投资的 6.3%。环保投资明细详见表 3.5-1。

表3.5-1 环保投资对比表					
项目	内容	污染物	环评报告中环保措施及环保投资	实际环保措施及环保投资	
			环评要求环保措施	实际环保措施	费用/万元
废气	筒仓输送储料粉尘、石灰筒仓出料管粉尘	颗粒物	密闭收集+仓顶除尘器处理	密闭收集+仓顶除尘器处理	25
	混合搅拌粉尘	颗粒物	密闭车间+布袋除尘器处理	密闭车间+布袋除尘器处理	6
	破碎粉尘	颗粒物	砌块生产线：密闭收集+布袋除尘器+27m 高 DA001 排气筒；板材生产线：密闭收集+旋风+布袋除尘器	砌块生产线：密闭收集+布袋除尘器+27m 高 DA001 排气筒；板材生产线：密闭收集+旋风+布袋除尘器	4
	侧板清理粉尘	颗粒物	集气罩+布袋除尘器	集气罩+布袋除尘器	4
	修整切割粉尘	颗粒物	集气罩+布袋除尘器	实际由于工件为湿工件，为较软的膏体状态，实际生产加工过程中无修整切割粉尘，故无需设置布袋除尘器	/
	装卸粉尘、汽车动力起尘	颗粒物	洒水降尘、地面冲洗等	洒水降尘、地面冲洗等	3
	食堂油烟	油烟	油烟净化器	油烟净化器	1

废水	蒸汽冷凝水、设备清洗废水、地面冲洗废水、初期雨水等生产废水	SS	经沉淀池沉淀后回用于生产，不外排	经沉淀池沉淀后回用于生产，不外排	5
	生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS、动植物油	依托已建的化粪池处理（食堂废水先经隔油池预处理）后排入阳逻污水处理厂	依托已建的化粪池处理（食堂废水先经隔油池预处理）后排入阳逻污水处理厂	/
噪声	生产设备	噪声	选用低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等	选用低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等	3
固体废物	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门统一清运	环卫部门统一清运	3
		餐厨垃圾	交由有资质的单位处理	交由有资质的单位处理	5
	一般工业废物	边角料、不合格品、回收粉尘、沉淀池沉渣	收集后回用于生产，不外排	收集后回用于生产，不外排	/
	危险废物	废包装桶、废机油、废液压油、废含油抹布及手套	分类、分区暂存于危废暂存间，定期交由有危险废物处理资质的单位处置	收集后暂存于危险废物暂存间，交湖北世途环保有限公司处理	2
	合计		/	/	63

表四建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

4.1 环境影响报告表主要结论与建议

根据《武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材（绿色制造）智能化改造环境影响报告表》，其主要结论如下：

项目建设会产生废气、废水、噪声、固废等环境影响，建设单位严格按照“三同时”要求，全面落实本评价提出的治理措施后，各项污染物可做到稳定达标排放，能有效控制建设项目对 周围环境可能产生的影响，固体废物能够合理处置不外排，不会产生二次污染。

建设项目运行过程中，应制订并落实必要的环境管理规章制度，落实本报告提出的各项整 改措施，加强环保管理以确保污染物稳定达标排放，做到经济、社会、环境效益的统一协调发 展。从环境保护的角度而言，本项目的建设是可行的。

表4.1-1 环境保护措施监督检查清单

项目	类别	排放口 (编号、 名称)/污 染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	15 万方砌块、15 万方板材	筒仓输送储料粉尘	颗粒物	每个筒仓顶部配备一套布袋除尘器，经处理后有组织排放	《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013) 表 2 及其修改单，其中水泥筒仓执行《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915-2013) 表 3
	15 万方砌块、15 万方板材	混合搅拌粉尘	颗粒物	每个搅拌罐顶部配备一套布袋除尘器，经处理后在车间内无组织排放	
	15 万方 砌块	破碎粉尘	颗粒物	破碎过程中产生的粉尘经内部管道后通过一套布袋除尘器进行处理，经处理后经一根 27m 排气筒 DA001 排放	《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013) 表 3 及其修改单
	15 万方 板材	破碎粉尘	颗粒物	破碎过程中产生的粉尘经内部密封管道后通过一套旋风+布袋除尘器进行处理后在车间内无组织排放	
	15 万方 砌块、15 万方板材	侧板清理粉尘	颗粒物	废气经集气罩+布袋除尘器处理后在车间内无组织排放	
	15 万方 板材	切割修整粉尘	颗粒物	在切割机上方设置集气罩收集粉尘，后通过布袋除尘器处理，经处理后在车间内无组织排放	

	食堂油烟	油烟	油烟	经油烟净化器处理后通过一根 12m 高排气筒 DA002 排放	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001) 表 2 小型
地表水环境		生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、动植物油	化粪池处理后排入市政管网，进入阳逻污水处理厂处理	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)
声环境		厂界噪声	等效连续 A 声级	设备减震、墙体隔声、距离衰减	《工业企业环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准
电磁辐射		/	/	/	/
固体废物	本项目生活垃圾交由环卫部门清运；危险废物分类收集，用专用容器密封存放在危废暂存间储存，统一交由有资质的单位处置；一般工业固废可回用的回用，不可回用的外售。				
土壤及地下水污染防治措施	厂区采取了分区防渗的措施，并且将地面进行了硬化。				
生态保护措施	不涉及新增用地情况				
环境风险防范措施	落实风险防控措施，编制突发环境事件应急预案				
其他环境管理要求	(1) 按环评中列明的要求开展环境监测； (2) 对生产设施运行管理信息、污染治理设施运行管理信息、监测记录信息及其他环境管理信息进行记录，是否记录非正常工况及污染治理设施异常情况等内容，形成环境管理台账； (3) 依法依规开展建设项目竣工环境保护验收、办理排污许可变更手续； (4) 做好排污单位年度执行报告上报工作，落实自行监测、信息公开等环境管理要求。 (5) 建立废液压油、废机油收集、存放和使用的环境管理（包括台账、记录等）要求。				

4.2 审批部门审批决定

武汉市生态环境局新洲区分局《区生态环境分局关于武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材（绿色制造）智能化改造项目环境影响报告表的批复》（武环新洲审[2022]30 号）批复内容如下：

一、你公司拟投资 1000 万元，其中环保投资 65 万元，在武汉市新洲区阳逻街界埠村，实施 ALC/ACC 板材(绿色制造)智能化改造项目(项目备案证代码：2203-420117-04-02-767286)。项目不新增场地面积，主要对原有项目进行技术改造。项目整体建成后，保持年产蒸压加气混凝土 30 万立方米的规模不变(详见《报告表》)。项目存在未批先建，已于 2022 年 6 月 10 日依法处理，现补办环评手续。在落实《报告表》及本批复中提出的各项污染防治和风险防控措施的基础上，项目所产生的环境影响可得到有效

控制。从环境保护角度，同意你公司按照《报告表》所列建设内容、规模、工艺及环保措施进行项目建设。

二、 同意《报告表》采用的评价标准，该《报告表》可作为项目环保设计和环境管理的依据。

三、在实施建设项目时，应重点做好以下环保工作。

(一)项目排水实行雨污分流。项目生产过程不产排工艺废水。 初期雨水、洒水降尘用水经三级沉淀池处理后回用于生产，不外排； 食堂废水经隔油池处理同生活污水进入化粪池处理，符合《污水综合排放标准》(GB8978—1996)三级、 《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962—2015)B 级标准，经市政管网排入阳逻污水处理厂再处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》GB18918—2002)一级 A 标准后，排入长江武汉段。

(二)严格落实各项废气污染防治措施。项目砌块生产线水泥筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915—2013)、 《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，粉煤灰筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，经 35 米高的排放口排放，石灰筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，经 34 米高的排放口排放，破碎机破碎过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，经 27 米高的排气筒排放；项目板材生产线水泥筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915—2013)、 《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，石灰、粉煤灰筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)排放限值，经 26 米高的排放口排放。严格控制场区废气无组织排放，厂界和厂区内无组织排放污染物应符合《水

泥工业大气污染物排放标准》(GB4915—2013)、《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)无组织排放限值要求。废气处理设施按规范要求设置采样孔和采样平台,加强运行维护和管理,确保处理效果。

(三)项目优先选用低噪声设备,对噪声源合理布局并采取隔音、消声、减振等有效措施,确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值要求。

(四)项目应按“资源化、减量化、无害化”处置原则,落实《报告表》提出的各类固体废物分类收集、暂存和处置措施。危险废物应全面落实《危险废物规范化环境管理评估指标》要求。

四、项目应加强环境风险事故防范,明确并落实环境保护责任制度,完善环境突发事件应急处置措施和应急预案,细化环境应急状况下污染减排措施和保障预案,确保环境安全。

五、项目主要污染物排放总量在企业原有总量控制指标内,不再另行许可总量。

六、项目实施过程中应严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用“三同时”制度,全面落实《报告表》提出的各项环保措施。项目竣工后,你公司应依法开展建设项目竣工环保验收,编制验收报告并依法向社会公开,经验收合格后项目方可正式投入运行。

七、项目建设及运营期间的环境监督检查工作,由武汉市生态环境保护综合执法支队十二(新洲)大队负责。

八、若自本批复生效之日起满5年,项目方开工建设的,环境影响评价文件应报经我局重新审核。如项目性质、规模、地点、采取的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化,应重新报批环境影响评价文件。

九、项目建设和运行过程中,如涉及发改、规划、土地、建设、水务、消防、安全等问题,应遵照相关法律法规要求,到相应行政主管部门办理有关手续。

表五验收监测质量保证及质量控制

验收监测质量保证及质量控制：

5.1 监测分析方法

监测分析方法和监测仪器如表 5.1-1 所示。

表 5.1-1 监测分析方法及主要仪器设备一览表

检测类别	检测项目	检测分析及依据	仪器名称、型号	检出限
废水	pH 值	《水质 pH值的测定 电极法》 HJ 1147-2020	便携式 pH 计 TCC-XC017	0.01（无量纲）
	化学需氧量	水质化学需氧量的测定 重铬酸盐 HJ828—2017	滴定管 TCC-DD-001	4mg/L
	五日生化需氧量	水质五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	溶解氧测定仪 TCC-FX-034	0.5mg/L
	氨氮	水质氨氮的测定-纳氏试剂光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 TCC-FX-026	0.025mg/L
	悬浮物	水质悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	电子天平 FA1004	4mg/L
	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定红外 分光光度法 HJ637-2018	红外测油仪 TCCA013	0.06mg/L
废气	无组织	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 GB/T 15432-1995	电子天平 TCC-FX-001	0.001mg/m ³
	有组织	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 HJ 836-2017	电子天平 TCC-FX-001	1.0mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008 (积分声级法)	多功能声级计 TCC-XC013	——

5.2 监测质量保证控制措施

(1) 严格按照《水质采样 样品的保存和管理技术规定》（HJ 493-2009）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）的要求，实施全过程的质量控制。

2、所有监测及分析仪器均在有效检定期，并参照有关计量检定规程定期校准和维护。

3、严格按照相应的标准分析方法进行检测。

4、为确保监测数据的准确、可靠，在样品的实验室分析和数据计算的全过程均按照相关技术规范的要求进行。

5、监测人员经考核合格，持证上岗。

6、检测 results 和检测报告实行三级审核。

表 5.2-1 质控样检测结果

指标		化学需氧量	五日生化需氧量	氨氮
平行样	样品测定值 (mg/L)	46	16.3	6.35
	平行样测定值 (mg/L)	41	11.9	7.09
	平均值 (mg/L)	44	14.1	6.72
	相对偏差 (%)	5.7	15.6	5.5
	允许偏差 (%)	≤10	≤20	≤10
有证标准样品	有证标准样品编号	BY400011	/	BY400012
	标准值及不确定值 (mg/L)	33.5±1.6	/	2.01±0.15
	实测值 (mg/L)	32.8	/	1.98
结果评价		合格	合格	合格

表 5.2-2 声级计校准结果

校准时间	测量前校准示值 dB(A)	测量前校准示值偏差 dB(A)	测量后校准示值 dB(A)	测量后校准示值偏差 dB(A)	检测前、后校准示值偏差允许范围 dB(A)	评价结果
2022.11.03	93.8	0.0	93.8	0.0	±0.5	合格
2022.11.04	93.8	0.0	93.8	0.0	±0.5	合格

表六验收监测内容

验收监测内容：

由于项目仓顶除尘器排放口位于各筒仓顶部，不具备监测采样条件，因此本次验收不对各筒仓仓顶除尘器排放口进行污染物监测。本次验收监测内容主要为有组织废气、无组织废气、厂界噪声和废水。废气监测项目为颗粒物；废水监测项目为 pH、生化需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油；厂界噪声监测项目为等效连续 A 声级。

6.1 检测内容

本项目验收监测内容如下表。

表 6.1-1 检测因子、点位及频次

类别	检测点位	检测项目	检测频次
废水	W1 废水总排口	pH、生化需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、动植物油	4 次/天，2 天
无组织废气	G1:1#上风向	颗粒物	3 次/天，2 天
	G2:2#下风向		
	G3:3#下风向		
有组织废气	DA001:1#砌块破碎粉尘废气排气筒	颗粒物	3 次/天，2 天
噪声	N1 项目厂界东侧	噪声（昼、夜）	昼间、夜间各 1 次/天，2 天
	N2 项目厂界南侧		
	N3 项目厂界西侧		
	N4 项目厂界北侧		
	N5 界埠村（西）		
	N6 界埠村（南）		

表七验收监测结果

7.1 验收监测期间生产工况记录：

项目年产 ALC 蒸压加气混凝土板材 15 万 m³ 和 ACC 蒸压加气混凝土砌块 15 万 m³，实际年工作日 300d，折合约日产 ALC 蒸压加气混凝土板材 500 m³ 和 ACC 蒸压加气混凝土砌块 500 m³；项目验收期间 2022 年 11 月 03 日-2022 年 11 月 04 日，根据业主提供的资料，项目平均实际日产 ALC 蒸压加气混凝土板材 400 m³ 和 ACC 蒸压加气混凝土砌块 420 m³；生产负荷约为 80.0%~84.0%，生产工况在 75%以上。

本项目验收监测期间项目稳定生产，各环保设施运行正常。

验收期间生产工况见表 7.1-1。

表 7.1-1 调试期间生产负荷统计表

车间	日期	生产天数	产品	设计平均日产量	实际平均日产量	生产负荷
生产车间	2022 年 11 月 03 日-2022 年 11 月 04 日	2 天	ALC 蒸压加气混凝土板材	15 万 m ³ /a（折合约 500 m ³ /天）	400 m ³ /d	80.0%
		2 天	ACC 蒸压加气混凝土砌块	15 万 m ³ /a（折合约 500 m ³ /天）	420 m ³ /d	84.0%

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气监测结果

7.2.1.1 无组织废气监测结果及评价

本项目无组织废气监测结果见下表。

表 7.2-1 无组织排放废气监测结果一览表（单位：mg/m³）

采样日期	检测因子	监测点位置	检测结果		
			第一次	第二次	第三次
2022.11.03	颗粒物	G1	0.184	0.218	0.150
		G2	0.435	0.351	0.385
		G3	0.418	0.402	0.368
2022.11.04	颗粒物	G1	0.201	0.167	0.234
		G2	0.452	0.484	0.401
		G3	0.385	0.418	0.468

表 7.2-2 无组织排放废气监测结果评价表（单位：mg/m³）

采样点位	检测项目	检测结果			《砖瓦工业大气污染物排放标准》（GB29620-2013）及其修改单表 3 无组织排放监控浓度限值	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求	《水泥工业大气污染物排放标准》（GB4915-2013）表 3 无组织排放限值要求	达标情况
		平均值	最大值	监控点与参照点的差值				

G1	颗粒物	0.192	0.234	/	1.0（厂界）	1.0（周界外浓度最高点）	0.5（监控点与参照点总悬浮颗粒物 TSP1 小时浓度的差值）	达标
G2	颗粒物	0.418	0.484	0.226	1.0（厂界）	1.0（周界外浓度最高点）	0.5（监控点与参照点总悬浮颗粒物 TSP1 小时浓度的差值）	达标
G3	颗粒物	0.410	0.468	0.218	1.0（厂界）	1.0（周界外浓度最高点）	0.5（监控点与参照点总悬浮颗粒物 TSP1 小时浓度的差值）	达标

无组织废气监测结果表明：

废气无组织监测结果表明，项目厂界颗粒物最大值为 0.234~0.484mg/m³，能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》（GB29620-2013）及其修改单表 3 无组织排放监控浓度限值和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求；监控点与参照点总悬浮颗粒物 TSP1 小时浓度的差值为 0.218~0.226mg/m³，能够满足《水泥工业大气污染物排放标准》（GB4915-2013）表 3 无组织排放限值要求。

7.2.2 有组织废气监测结果及评价

本项目有组织废气监测结果见下表。

表 7.2-3 有组织排放废气监测结果一览表（单位：mg/m³）

采样日期	检测点位	检测项目		检测结果		
				1	2	3
2022.11.03	DA001:1#砌块破碎粉尘废气排气筒	标况流量（m ³ /h）		3722	3288	3510
		颗粒物	实测浓度(mg/m ³)	5.4	9.5	7.9
			排放速率(kg/h)	0.0201	0.0312	0.0277
2022.11.04	DA001:1#砌块破碎粉尘废气排气筒	标况流量（m ³ /h）		3601	3426	3677
		颗粒物	实测浓度(mg/m ³)	7.1	5.9	6.5
			排放速率(kg/h)	0.0256	0.0202	0.0239

表 7.2-4 有组织排放废气监测结果评价表

采样点位	检测项目	采样最大值		《砖瓦工业大气污染物排放标准》（GB29620-2013）及其修改单中表 2		达标情况
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	
DA001:1#砌块破碎粉尘废气排气筒	颗粒物	9.5	0.0312	30	/	达标

有组织废气监测结果表明:

废气有组织监测结果表明,项目 DA001:1#砌块破碎粉尘废气排气筒出口中各污染物的最大排放浓度为颗粒物 9.5mg/m³,最大排放速率为颗粒物 0.0312kg/h,均能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013)及其修改单中表 2 相关标准要求。

7.2.3 废水调查结果

本项目废水监测结果如下表:

表 7.2-5 废水检测结果一览表

采样日期	检测点位	检测项目	检测结果				结果单位
			1	2	3	4	
2022.11.03	废水总排口 W1	pH	8.3	8.2	8.3	8.1	无量纲
		COD	46	37	43	35	mg/L
		BOD ₅	16.3	9.8	11.6	13.1	mg/L
		悬浮物	24	19	23	28	mg/L
		氨氮	6.35	7.59	5.20	5.96	mg/L
		动植物油	0.32	0.17	1.12	0.47	mg/L
2022.11.04	废水总排口 W1	pH	8.0	8.2	8.3	8.1	无量纲
		COD	47	34	44	32	mg/L
		BOD ₅	19.4	13.8	11.4	18.1	mg/L
		悬浮物	26	21	18	25	mg/L
		氨氮	4.97	5.80	6.75	7.74	mg/L
		动植物油	0.36	0.94	0.55	0.08	mg/L

表 7.2-6 废水检测结果评价一览表 单位: mg/L (pH 无量纲)

采样日期	检测点位	检测项目	平均值	最大值	评价标准限值	达标情况
2022.11.03 2022.11.04	废水总排口 W1	pH	8.2	8.0~8.3	6-9	达标
		COD	40.0	47	500	达标
		BOD ₅	14.2	19.4	300	达标
		悬浮物	23	28	400	达标
		氨氮	6.3	7.74	45	达标
		动植物油	0.50	1.12	100	达标

废水监测结果表明:

废水监测结果表明,项目废水中 pH 检测范围为 8.0~8.3, COD 最大检测浓度结果

47.0mg/L，BOD₅ 浓度最大检测结果为 19.4mg/L，悬浮物最大检测结果为 28.0mg/L、NH₃-N 检测最大浓度为 7.74mg/L、动植物油最大检测结果为 1.12mg/L，均能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求。

7.2.4 噪声监测结果及评价

本项目厂界噪声监测结果如下：

表 7.2-7 噪声监测结果一览表 单位：dB（A）

采样日期	点位名称	主要噪声源	检测结果 dB（A）	
			昼间	夜间
2022.11.03	N1 项目厂界东侧	生产噪声	61.1	50.3
	N2 项目厂界南侧	生产噪声	62.8	49.9
	N3 项目厂界西侧	生产噪声	61.6	52.0
	N4 项目厂界北侧	生产噪声	63.4	50.1
	N5 界埠村（西）	环境噪声	54.6	43.7
	N6 界埠村（南）	环境噪声	53.8	44.6
2022.11.04	N1 项目厂界东侧	生产噪声	58.1	48.7
	N2 项目厂界南侧	生产噪声	61.0	49.1
	N3 项目厂界西侧	生产噪声	61.0	47.4
	N4 项目厂界北侧	生产噪声	60.5	48.5
	N5 界埠村（西）	环境噪声	59.2	47.8
	N6 界埠村（南）	环境噪声	58.2	47.8

表 7.2-8 噪声监测结果评价表 单位：dB（A）

检测点位置	检测结果最大值		功能区类别	标准值		达标情况
	昼间	夜间		昼间	夜间	
N1 项目厂界东侧	61.1	50.3	3 类	65	55	达标
N2 项目厂界南侧	62.8	49.9	3 类	65	55	达标
N3 项目厂界西侧	61.6	52.0	3 类	65	55	达标
N4 项目厂界北侧	63.4	50.1	3 类	65	55	达标
N5 界埠村（西）	59.2	47.8	2 类	60	50	达标
N6 界埠村（南）	58.2	47.8	2 类	60	50	达标

噪声监测结果表明：

噪声监测结果表明，本项目各厂界监测点位最大昼间噪声范围值为 61.1~63.4dB（A），夜间最大噪声范围值为 49.9~52.0dB（A），均满足《工业企业厂界环境噪声排

放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求；周边的界埠村敏感点最大昼间噪声范围值为 58.2~59.2dB（A），夜间最大噪声范围值为 47.8~47.8B（A），均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 2 类标准限值要求。

7.2.5 固废处置情况调查

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、一般工业废物及危险废物。

本项目生活垃圾产生量约为 8.8t/a。生活垃圾由环卫部门定期清运处置。餐厨垃圾约 4.8t/a，经收集后交由有资质的单位处理。

本项目产生的一般工业废物主要为边角料、不合格品、回收粉尘、沉淀池沉渣。边角料 30.0t/a、不合格品 53.1693t/a、回收粉尘 32.9733t/a、沉淀池沉渣 0.01t/a 等收集后回用于生产，不外排。

本项目危险废物主要废包装桶 0.15t/a、废机油 0.05t/a、废液压油 1.9t/a、废含油抹布及手套 0.2t/a 等危险废物，收集后暂存于危险废物暂存间，交湖北世途环保有限公司处理。

采取以上措施后，项目产生的固体废物均得到合理处置，对周围环境的影响较小。

7.2.6 总量控制指标

根据环评报告及环评批复，项目主要污染物排放总量在企业原有总量控制指标内，不再另行许可总量。

7.3 环保检查结果

7.3.1 执行国家建设项目环境管理制度情况

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》等有关法律法规的规定，武汉鑫祥旺实业有限责任公司于 2022 年 4 月委托英威尔曼环境技术（武汉）有限责任公司编制完成《武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材（绿色制造）智能化改造项目环境影响报告表》，并于 2022 年 7 月 4 日取得了武汉市生态环境局新洲区分局《区生态环境分局关于武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材（绿色制造）智能化改造项目环境影响报告表的批复》（武环新洲审[2022]30 号），且于 2022 年 10 月针对该项目组织开展自主验收。

综上所述，本项目严格执行了国家有关建设项目环境管理制度。

7.3.2 环评报告中“三同时”验收内容执行情况

本项目环评报告竣工验收三同时落实情况见下表。

表 7.3-1 环评报告“三同时”验收内容落实情况表

类别	污染源	污染物	环评治理措施	验收标准	落实情况
废气	筒仓输送储料粉尘、水泥筒仓出料口粉尘	颗粒物	每个筒仓顶部配备一套布袋除尘器，经处理后有组织排放	《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013) 表 2、表 3 及其修改单，其中水泥筒仓执行《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915-2013) 表 3	基本落实。由于项目修整切割时工件为湿工件，是较软的膏体状态，切割修整时实际无粉尘产生，故无需设置配套的布袋除尘器。同时由于各筒仓仓顶除尘器位于筒仓顶部，其排放口不具备监测采样条件，故未对筒仓粉尘进行监测。根据监测结果，项目无组织废气能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013) 及其修改单表 3 无组织排放监控浓度限值和《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915-2013) 表 3 无组织排放限值要求；有组织废气能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013) 及其修改单中表 2 相关标准要求。
	混合搅拌粉尘	颗粒物	每个搅拌罐顶部配备一套布袋除尘器，经处理后在车间内无组织排放		
	破碎粉尘	颗粒物	砌块生产线：破碎过程中产生的粉尘经内部管道后通过一套布袋除尘器进行处理，经处理后经一根 27m 排气筒 DA001 排放		
		颗粒物	板材生产线：破碎过程中产生的粉尘经内部密封管道后通过一套旋风+布袋除尘器进行处理后在车间内无组织排放		
	侧板清理粉尘	颗粒物	废气经集气罩+布袋除尘器处理后在车间内无组织排放		
	修整切割粉尘	颗粒物	在切割机上方设置集气罩收集粉尘，后通过布袋除尘器处理，经处理后在车间内无组织排放		
	装卸粉尘、汽车动力起尘	颗粒物	洒水降尘、地面冲洗等抑尘措施		
	食堂油烟	油烟	经油烟净化器处理后通过一根 12m 高排气筒 DA002 排放	《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001) 表 2 小型	基本落实。 项目依托已建的食堂和油烟净化器处理。

废水	蒸汽冷凝水、设备清洗废水、地面冲洗废水、初期雨水等生产废水	SS	沉淀池	经沉淀池沉淀后回用于生产，不外排	全部落实。 蒸汽冷凝水、设备清洗废水、地面冲洗废水、初期雨水等生产废水全部经沉淀池、三级沉淀池处理后回用，不外排。
	生活污水	pH COD BOD ₅ SS NH ₃ -N	化粪池、隔油池	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准的要求。	全部落实 项目生活污水依托已建化粪池处理（食堂废水先经隔油池预处理）后排入阳逻污水处理厂，根据验收监测结果，项目废水总排口能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求
噪声	噪声	等效A声级	选用低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。	全部落实。 项目噪声采用选取选用低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等措施，根据验收监测结果，项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准限值要求，周边的界埠村敏感点满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准要求。
固废	生活	生活垃圾、餐厨垃圾	生活垃圾由环卫部门统一清运处理，；餐厨垃圾交由有资质的单位处理，做到日产日清。	有效处置，零排放。	基本落实。 生活垃圾由环卫部门统一清运处理，餐厨垃圾交由有资质的单位处理，做到日产日清；边角料、不合格品、回收粉尘、沉淀池沉渣等一般固废收集后回用于生产，不外排；废包装桶、废机油、废液压油、废含油抹布及手套等危险废物收集后暂存于危险废物暂存间，交湖北世途环保科技有限公司处理。
	生产车间	边角料、不合格品、回收粉尘、沉淀池沉渣	收集后回用于生产，不外排		
		废包装桶、废机油、废液压油、废含油抹布及手套	分类、分区暂存于危废暂存间，定期交由有危险废物处理资质的单位处置		

综上所述，项目较好地落实了竣工验收三同时内容。

7.3.3 环评批复意见落实情况

本项目环评审批意见落实情况见下表。

表 7.3-2 环评批复意见落实情况

序号	环评批复意见	实际建设情况	备注
1	你公司拟投资 1000 万元，其中环保投资 65 万元，在武汉市新洲区阳逻街界埠村，实施 ALC/ACC 板材(绿色制造)智能化改造项目(项目备案证代码：2203-420117-04-02-767286)。项目不	本项目在拟定地点按拟定规模实施，办理了相关环保手续。	全部落实

	新增场地面积，主要对原有项目进行技术改造。项目整体建成后，保持年产蒸压加气混凝土 30 万立方米的规模不变(详见《报告表》)。项目存在未批先建，已于 2022 年 6 月 10 日依法处理，现补办环评手续。在落实《报告表》及本批复中提出的各项污染防治和风险防范措施的基础上，项目所产生的环境影响可得到有效控制。从环境保护角度，同意你公司按照《报告表》所列建设内容、规模、工艺及环保措施进行项目建设。		
2	同意《报告表》采用的评价标准，该《报告表》可作为项目环保设计和环境管理的依据。	项目按照《报告表》的评价标准进行项目环保设计和环境管理。	全部落实
3	项目排水实行雨污分流。项目生产过程不排工艺废水。初期雨水、洒水降尘用水经三级沉淀池处理后回用于生产，不外排；食堂废水经隔油池处理同生活污水进入化粪池处理，符合《污水综合排放标准》(GB8978—1996)三级、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962—2015)B 级标准，经市政管网排入阳逻污水处理厂再处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级 A 标准后，排入长江武汉段。	蒸汽冷凝水、设备清洗废水、地面冲洗废水、初期雨水等生产废水全部经沉淀池、三级沉淀池处理后回用，不外排。项目生活污水依托已建化粪池处理（食堂废水先经隔油池预处理）后排入阳逻污水处理厂，根据验收监测结果，项目废水总排口能够满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准要求。	全部落实
4	严格落实各项废气污染防治措施。项目砌块生产线水泥筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915—2013)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，粉煤灰筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，经 35 米高的排放口排放，石灰筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，经 34 米高的排放口排放，破碎机破碎过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，经 27 米高的排气筒排放；项目板材生产线水泥筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915—2013)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)排放限值，石灰、粉煤灰筒仓输送储运过程颗粒物通过密闭收集，采用“袋式除尘器”装置处理，符合《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)排放限值，经 26 米高的排放口排放。严格控制场区废气无组织排放，厂界和厂区内无组织排放污染物应符合《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915—2013)、《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620—2013)及其修改单、《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)无组织排放限值要求。废气处理设施按规范要求设置采样孔和采样平台，加强运行维护和管理，确保处理效果。	砌块生产线：水泥、粉煤灰、石灰等筒仓储料输送粉尘采用密闭收集+仓顶布袋除尘器处理；破碎粉尘经密闭收集+布袋除尘器+27m 高 DA001 排放；侧板清理粉尘采用集气罩+布袋除尘器处理后在车间内无组织排放。 板材生产线：水泥、粉煤灰、石灰等筒仓储料输送粉尘及水泥筒仓出料口粉尘采用密闭收集+仓顶布袋除尘器处理；破碎粉尘采用密闭收集+旋风+布袋除尘器处理后在车间内无组织排放；侧板清理粉尘采用集气罩+布袋除尘器处理后在车间内无组织排放；项目修整切割时工件为湿工件，是较软的膏体状态，切割修整时实际无粉尘产生，故无需设置配套的布袋除尘器；装卸粉尘、汽车动力起尘采用洒水降尘、地面冲洗等抑尘措施。 根据监测结果，项目无组织废气能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013)及其修改单表 3 无组织排放监控浓度限值和《水泥工业大气污染物排放标准》(GB4915-2013)表 3 无组织排放限值要求；有组织废气能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》(GB29620-2013)及其修改单中表 2 相关标准要求。	基本落实

5	项目优先选用低噪声设备,对噪声源合理布局并采取隔 音、消声、减振等有效措施,确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值要求。	项目噪声采用选取选用低噪声设备、基础减震、墙体隔声、封闭厂房等措施,根据验收监测结果,项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准限值要求,周边的界埠村敏感点满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 2 类标准要求。	全部落实
6	项目应按“资源化、减量化、无害化”处置原则,落实《报告表》提出的各类固体废物分类收集、暂存和处置措施。危险废物应全面落实《危险废物规范化环境管理评估指标》要求。	生活垃圾由环卫部门统一清运处理,餐厨垃圾交由有资质的单位处理,做到日产日清;边角料、不合格品、回收粉尘、沉淀池沉渣等一般固废收集后回用于生产,不外排;废包装桶、废机油、废液压油、废含油抹布及手套等危险废物收集后暂存于危险废物暂存间,交湖北世途环保有限公司处理。	基本落实
7	项目应加强环境风险事故防范,明确并落实环境保护责任 制度,完善环境突发事故应急处置措施和应急预案,细化环境应急状况下污染减排措施和保障预案,确保环境安全。	正在办理环境风险应急预案	正在落实
8	项目主要污染物排放总量在企业原有总量控制指标内,不再另行许可总量。	项目无新增总量指标	全部落实
9	项目实施过程中应严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用“三同时”制度,全面落实《报告表》提出的各项环保措施。项目竣工后,你公司应依法开展建设项目竣工环保验收,编制验收报告并依法向社会公开,经验收合格后项目方可正式投入运行。	项目已按要求落实了“三同时”制度,正在办理自主验收	正在落实
10	项目建设及运营期间的环境监督检查工作,由武汉市生态环境保护综合执法支队十二(新洲)大队负责。	积极配合武汉市生态环境保护综合执法支队十二(新洲)大队的环境监督检查工作	基本落实
11	若自本批复生效之日起满 5 年,项目方开工建设的,环境 影响评价文件应报经我局重新审核。如项目性质、规模、地点、采 取的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化,应重新报批环境影响评价文件。	项目性质、规模、地点、采 取的生产工艺或者污染防治措施未发生重大变化	全部落实
12	项目建设和运行过程中,如涉及发改、规划、土地、建设、 水务、消防、安全等问题,应遵照相关法律法规要求,到相应行政主管部门办理有关手续。	项目办理了备案证等手续	基本落实

综上所述,根据《建设项目环境保护管理办法》和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定进行了环境影响评价,该工程基本落实了环境影响评价要求的有关措施,做到了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。

7.3.4 环保管理制度分工

本项目主要环境影响产生在运营期,运营期产生的污染物主要为设备噪声、废气、固体废弃物、少量废水。项目设 1 名工作人员负责环保日常工作以及环保设施的运行管理,保证环保设施正常运转,同时配合环境保护行政主管部门做好运营期的环保工作。

日常环境保护工作由办公室专人管理。

7.3.5 运行期间环保投诉情况调查

根据问询企业及周边居民，该项目在建设期和运行期无相关环保投诉及环保违法行为发生。

表八验收监测结论

验收监测结论:

8.1 工程概况

本项目实际总投资 1000 万元在湖北省武汉市新洲区阳逻街道界埠村建设 ALC/ACC 板材（绿色制造）智能化改造项目，利用厂区现有生产车间直接进行设备的安装，技改完成后，全厂生产规模仍维持年产 30 万 m^3 不变，仅对产品方案进行调整，为年产 ALC 蒸压加气混凝土板材 15 万 m^3 和 ACC 蒸压加气混凝土砌块 15 万 m^3 。

项目于 2021 年 12 月开工建设，于 2022 年 9 月建成。

8.2 项目变动情况

本项目的建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施与环评一致，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目未发生重大变动。

8.3 环保措施落实情况

根据《建设项目环境保护管理办法》和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定进行了环境影响评价，该工程基本落实了环境影响评价要求的有关措施，做到了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。

8.4 验收监测结果

8.4.1 生产工况调查

本项目验收监测期间项目稳定生产，各环保设施运行正常，项目验收期间生产负荷约为 80.0%~84.0%。

8.4.2 废气监测结果

（1）无组织废气监测结果

废气无组织监测结果表明，项目厂界颗粒物最大值为 $0.234\sim0.484\text{mg}/\text{m}^3$ ，能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》（GB29620-2013）及其修改单表 3 无组织排放监控浓度限值要求和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求；监控点与参照点总悬浮颗粒物 TSP1 小时浓度的差值为 $0.218\sim0.226\text{mg}/\text{m}^3$ ，能够满足《水泥工业大气污染物排放标准》（GB4915-2013）表 3 无组织排放限值要求。

（2）有组织废气监测结果

废气有组织监测结果表明，项目 DA001:1#砌块破碎粉尘废气排气筒出口中各污染

物的最大排放浓度为颗粒物 9.5mg/m³，最大排放速率为颗粒物 0.0312kg/h，均能够满足《砖瓦工业大气污染物排放标准》（GB29620-2013）及其修改单中表 2 相关标准要求。

8.4.3 废水监测结果

废水监测结果表明，项目废水中 pH 检测范围为 8.0~8.3，COD 最大检测浓度结果 47.0mg/L，BOD₅ 浓度最大检测结果为 19.4mg/L，悬浮物最大检测结果为 28.0mg/L、NH₃-N 检测最大浓度为 7.74mg/L、动植物油最大检测结果为 1.12mg/L，均能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求。

8.4.4 噪声监测结果

噪声监测结果表明，本项目各厂界监测点位最大昼间噪声范围值为 61.1~63.4dB（A），夜间最大噪声范围值为 49.9~52.0dB（A），均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值要求；周边的界埠村敏感点最大昼间噪声范围值为 58.2~59.2dB（A），夜间最大噪声范围值为 47.8~47.8dB（A），均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 2 类标准限值要求。

8.4.5 固体废物处置措施检查结果

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、一般工业废物及危险废物。

本项目生活垃圾由环卫部门定期清运处置，餐厨垃圾经收集后交由有资质的单位处理。

为本项目产生的一般工业废物主要为边角料、不合格品、回收粉尘、沉淀池沉渣等收集后回用于生产，不外排。

本项目危险废物主要为废包装桶、废机油、废液压油、废含油抹布及手套等危险废物，收集后暂存于危险废物暂存间，交湖北世途环保有限公司处理。

采取以上措施后，项目产生的固体废物均得到合理处置，对周围环境的影响较小。

8.5 总量控制结果

根据环评报告及环评批复，项目主要污染物排放总量在企业原有总量控制指标内，不再另行许可总量。

8.6 结论

根据现场验收检查和监测结果，武汉鑫祥旺实业有限责任公司 ALC/ACC 板材（绿

色制造)智能化改造未超出环境影响评价确定的生产规模和工艺线路,各项环保治理设施正常运行时能满足污染物达标排放的要求。我认为该项目符合竣工环保验收的要求。

8.7 建议与要求

- 1、加强危险废物暂存间的管理措施。
- 2、加强厂区环境管理,保持场区清洁,及时落实环境监测计划。