

湖南兴诚电瓷电器东富生产基
地项目验收竣工环境保护
验收监测报告

精检竣监【2021】092号

建设单位：湖南兴诚电瓷电器有限公司

编制单位：湖南精科检测有限公司

二〇二一年十二月

建设单位：湖南兴诚电瓷电器有限公司

法人代表：黎茂凯

编制单位：湖南精科检测有限公司

法人代表：昌小兵

项目负责人：黄建

报告编制员：文鑫鑫

建设单位：湖南兴诚电瓷电器有限公司

电话：/

传真：/

邮编：412200

地址：醴陵市东富工业园电瓷电器产业园

编制单位：湖南精科检测有限公司

电话：0731-86953766

传真：0731-86953766

邮编：412200

地址：长沙市雨花区振华路519号聚合工业园16栋604-605号



检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 181812051320

名称: 湖南精科检测有限公司

地址: 长沙市雨花区振华路119号联合工业园16栋604-605

经审查, 你机构已具备有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

你机构对外出具检验报告或证书的法律责任由湖南精科检测有限公司承担。

可以使用标志



181812051320

发证日期: 2019年09月29日

有效期至: 2024年02月08日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

仅用于湖南六诚电线电缆生产基地土壤重金属检测验收监测报告

目 录

1 项目概况	7
2 验收依据	8
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	8
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	8
2.3 建设项目环境影响报告表（书）及审批部门审批决定.....	8
2.4 其他相关文件.....	9
3 项目建设情况	9
3.1 地理位置及平面布置.....	9
3.2 建设内容.....	10
3.3 主要原辅材料及燃料.....	14
3.4 水源及水平衡.....	16
3.5 生产工艺.....	17
3.6 项目变动情况.....	20
4 环境保护设施	21
4.1 污染物治理/处置设施.....	21
4.1.1 废水.....	21
4.1.2 废气.....	23
4.1.3 噪声.....	23
4.1.4 固（液）体废物.....	24
4.2 其他环境保护设施.....	24
4.2.1 环境风险防范设施.....	24
4.2.3 其他设施.....	25
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	25
4.4 环评批复落实情况.....	26
5 建设项目环评报告表的主要结论建议及审批意见	28
5.1 项目建设项目环评报告表的主要结论与建议.....	28

5.1.1 环评报告表结论.....	28
5.1.2 环评报告表建议.....	29
5.2 审批部门审批决定.....	29
6 验收执行标准.....	30
6.1 污染物排放标准.....	30
6.1.1 废气.....	30
6.1.2 废水.....	30
6.1.3 厂界环境噪声.....	31
7 验收监测内容.....	31
7.1 环境保护设施调试运行效果.....	31
7.1.1 废气.....	31
7.1.2 废水.....	31
7.1.3 厂界环境噪声.....	32
8 质量保证及质量控制.....	32
8.1 监测分析方法.....	32
8.2 人员能力.....	33
8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	33
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	33
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	34
9 验收监测结果	34
9.1 生产工况.....	34
9.2 环境保护设施调试效果.....	34
9.2.1 污染物达标排放监测结果.....	34
9.2.1.1 废气.....	34
9.2.1.2 废水.....	36
9.2.1.3 噪声.....	38
10 验收监测结论.....	38

10.1 环保设施调试运行效果.....	38
10.1.1 污染物达标排放监测结论.....	38
10.2 环保设施去除效率监测结果.....	39
10.3 环境管理、环保审批、验收手续执行情况检查.....	40
10.4 结论和建议.....	40
10.4.1 总体结论.....	40
10.4.2 建议.....	40
11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	40
附件.....	42
附件 1 建设项目环境影响评价——环评批复.....	42
附件 2 建设项目竣工环境保护验收委托书.....	45
附件 3 关于建设项目环保竣工验收资料真实情况说明.....	46
附件 4 营业执照.....	47
附件 5 排污许可证.....	48
附件 6 自查报告.....	49
附件 7 验收意见及签到表.....	51
附件 8 公示截图.....	55
附件 9 验收备案表.....	56
附件 10 检测报告.....	59
附图 1 项目地理位置图.....	63
附图 2 监测布点图.....	64
附图 3 部分现场采样照片.....	65

1 项目概况

本项目由湖南兴诚电瓷电器有限公司投资 4700 万元进行建设，工程项目总占地面积 26871.85m²，总建筑面积 15614.96m²，其中电瓷车间建筑面积为 9084.16m²， 电器车间建筑面积为 4480.8m²，研发中心建筑面积为 2050m²。项目建设 1 栋 3F 研发中心（办公、食堂、展厅），1 栋 1F 电瓷车间（层高 8m，分为原料仓库、胶装区、包装与装卸区，西部由南至北布置为制泥区、制釉区、成型区、烘干房、施釉区、烧成区），1 栋 1F 电器车间（层高 8m，分为原料仓库、检验检测中心、电器生产区、包装车间、成品仓库）。同时配套建设给排水、供配电、绿化等公用工程及辅助工程，以及废水、废气处理、固体废物贮存等环保设施工程，形成年产电瓷 4000 吨、电器 30 万件的生产规模。2020 年 4 月 7 日，湖南兴诚电瓷电器有限公司取得了排污许可证（证书编号：91430281696233426Q001Y），许可证有效期 2020 年 4 月 7 日至 2025 年 4 月 6 日，排污许可证见附件。

项目于 2018 年 9 月由湖南美景环保科技咨询服务有限公司完成《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》并通过评审，于 2018 年 9 月 18 日以醴环评【2018】93 号文予以批复。

本次验收范围为环境影响评价报告表和审批部门审批决定的建设内容，建设单位对企业运营状况和环保措施的落实情况进行了验收自查，编制完成了自查报告，详见附件 6，认定企业初步具备了项目竣工环境保护验收的基础条件。

受湖南兴诚电瓷电器有限公司的委托，湖南精科检测有限公司根据国务院第 682 号令〈国务院关于修改《建设项目环境保护管理条例》的决定〉及国环规环评〔2017〕4 号文件〈关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告〉及相关法律法规的规定，对湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目进行了建设项目竣工环境保护验收监测工作。2021 年 10 月 8 日，组织了技术人员对该项目废水、废气、噪声、固废等环保处理设施与措施进行了现场勘察，调研了相关的技术资料，编制了验收监测方案。2021 年 10 月 22 至 10 月 23 日，我公司技术人员对该项目环境保护设施的建设、运行和管理情

况进行了现场检查及核实，并对项目污染物排放及对环境质量的影响实施了现场监测，并参考《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）附录，编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。

2 验收依据

2.1 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 日起实施）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起实施）；
- (3) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订）；
- (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修订）；
- (5) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019 年 1 月 1 日起实施）；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日实施）；
- (7) 中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 10 月 1 日实施；
- (8) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688 号文；
- (9) 生态环境部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4号，2017年11月20日。

2.2 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），2018 年 5 月 15 日。

2.3 建设项目环境影响报告表（书）及审批部门审批决定

- (1) 《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》，湖南美景环保科技有限公司咨询服务，2018年9月；
- (2) 关于《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》的审批意见，

醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局），醴环评【2018】93号，2018年9月18日；

2.4 其他相关文件

(1) 建设单位提供的其它技术资料、证明文件等。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

项目选址于醴陵市东富工业园电瓷电器产业园二期用地范围内。项目位于规划三电路以南，北冲一路以西，规划朝阳路以北。距西面S313省道约120米。项目北面约300m为株洲醴陵旗滨玻璃有限公司，东侧入驻企业为湖南湖电电力设备有限公司、西侧入驻企业为顺雷电瓷有限公司、北侧入驻企业为特诚电瓷电器有限公司。西南面约110m为龙楚学校，西北面130m-320m、东南面380m-490m为龙源冲村散户居民，西南面 370m-780m为安置小区。

项目地理位置，见附图1；厂区平面布置，见附图2。项目主要风险保护目标见表3-1。

表 3-1 项目主要环境保护目标

类型	保护目标	特征与功能	方位与距离	保护级别
环境空气	龙源冲村散户居民（近期）	约 20 户，80 人	西北面，130~320m	GB3095-2012 二级
	集中安置小区	49 栋，约 1800 人	西南面，370-780m	
	龙源冲村散户居民（近期）	4 户，16 人	东南面，390~490m	
	龙楚学校	小学，师生约 600 人	西南面，110m	
	规划居住用地、文化设施用地（远期）	居民居住、文化教育等	南面，120m	
声环境	龙源冲村散户居民（近期）	约 8 户，32 人	西北面，130~20m	GB3096-2008 2 类
	龙楚学校	小学，师生约 600 人	西南面，110m	
	规划居住用地、文化设施用地（远期）	居民居住、文化教育等	南面，120m	
地表水	渌江	醴陵市一水厂取水口上游 1000m 至下游 100m，一级水源保护区	西北，8.9km	GB3838-2002 II类

		醴陵市一水厂取水口上游 3000m 至取水口上游 1000m, 二级水源保护区		
		渌江桐桥港入口至醴陵市一水厂取水口上游 3000m, 农业用水区	西北, 7.5km	GB3838-2002III类
	龙源港	农业用水	北面, 1.2km	GB5084-2005 水作类
	桐桥港	农业用水	北面, 1.7km	
	东富镇污水处理厂	城镇污水处理厂, 规模 5000m ³ /d	西北, 4.4km	满足进水水质要求
生态环境	周边植被	场界周围 200 米范围类植被、耕地农作物等		保护动植物资源, 尽量减少对其生境的影响

3.2 建设内容

建设项目基本情况见表3-2。

表3-2 建设项目基本情况一览表

项目名称	湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目				
建设单位	湖南兴诚电瓷电器有限公司				
建设地点	醴陵市东富工业园电瓷电器产业园				
建设性质	新建				
行业类别及代码	C3074 日用陶瓷制品制造				
法人代表	黎茂凯				
统一社会信用代码	91430281696233426Q				
占地面积	26871.85平方米	建筑面积	15614.96平方米		
开工建设日期	2019年1月	试运行日期	2021年10月		
环评文件编制单位及编制日期	湖南美景环保科技咨询服务有限公司、2018年9月				
环评文件审批部门、日期及文号	醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局），2018年9月18日，醴环评【2018】93号				
投资总概算	4700万元	环保投资概算	33万元	比例	0.7%
实际总投资	4700万元	环保投资概算	27万元	比例	0.57%

项目主要建设内容见表 3-3。

表 3-3 项目主要建设内容一览表

工程类别	名称	环评生产规模		实际生产规模	
主体工程	电瓷车间	总建筑面积 9084.16m ² ，由 1 栋 1F 钢结构联合厂房组成，分为东、西两个部分，东部由南至北布置为原料仓库、胶装区、包装与装卸区，西部由南至北布置为制泥区、制釉区、成型区、烘干房、施釉区、烧成区		与环评一致	
	电器车间	总建筑面积 4480.8m ² ，由 1 栋 1F 钢结构厂房组成，从南往北依次布置为原料仓库、检验检测中心、电器生产区、包装车间、成品仓库		与环评一致	
辅助工程	研发中心	总建筑面积 2050m ² ，1 栋 3F 钢混结构建筑；为办公、食堂、展厅		与环评一致	
公用工程	供电	生产、生活用电从区域附近 110kV 市政供电网接入，电器车间西面设置变电间，内设容量 250KVA 变压器 1 台		与环评一致	
	给排水系统	生产、生活用水从区域市政供水管网接入		与环评一致	
	供气	从区域燃气管网接入，不设贮气柜		与环评一致	
储运工程	电瓷原料仓库	位于电瓷车间内		与环评一致	
	电瓷成品仓库	位于电瓷车间内		与环评一致	
	电器原料仓库	位于电器车间内		与环评一致	
	电器成品仓库	位于电器车间内		与环评一致	
环保工程	废气	原料仓储粉尘	原料仓库半封闭式，定期清洁、定期洒水来抑尘	与环评一致	
		配料投料工序粉尘	湿式配料，车间密闭阻隔沉降	与环评一致	
		窑炉废气处理系统	采用天然气作燃料，经 15m 高排气筒排放；余热利用作为烘干房热源	与环评一致	
	备用柴油发电机废气	采用轻柴油作燃料，燃烧废气经 8m 排气筒排放		备用柴油发电机放置专用房间内，无组织排放	
	食堂油烟	油烟净化器处理后再经高于研发中心屋顶排气筒排放		与环评一致	
	废水	电瓷车间	生产废水	采用四级絮凝沉淀处理工艺，总容积 300m ³ (10m×5m×6m)	与环评一致
		生活污水	经厂内化粪池（食堂含油废水经隔油池预处理）预处理后排入园区污水管网		与环评一致
	噪声	噪声治理	设备消声、隔声、减震，管路和风机进出气口需安装消声器		与环评一致
		固废处理	在电瓷车间南侧设置一般固废暂存区 1 处，建筑面积 15m ² ；设置危废暂存区 1 处，建筑面积 10m ² ；各生产车间、研发中心均匀分布分类垃圾收集桶		目前暂未设置危废暂存间
		绿化	厂区内道路侧设置绿化植被，绿地率约 10%		与环评一致

项目主要生产设备见表3-4。

表 3-4 项目生产设备一览表

设备名称	环评设备数量 (台)	实际设备数量 (台)	设备型号	备注	
一、电瓷车间					
1	装载机	1	1	ZKJF918	制泥车间
2	球磨机	2	2	20T	
3	喂料机	0	1		
4	球磨机	2	2	1.5T	
5	爬坡运输带	0	1		
6	移动运输带	0	1		
7	电动葫芦	0	1		
8	搅拌机	8	6	JBL-36	
9	隔膜泵	2	2	CQD10 型	
10	振动筛	8	6	双层Φ1 米	
11	除铁器	5	2	电磁式 HG-16 型	
12	柱浆泵	3	2	液压式	
13	榨泥机	6	8	液压式	
14	固定运输带	0	1		
15	移动运输带	0	1		
16	爽釉练泥机	0	1		
17	粗练机	3	2	QZC-350	
18	真空练泥机	2	2	850 型	
19	成型流水线	2	2	HZC-35	
20	修坯机	30	7	HQC-500	烧成车间
21	烘房	3	3	42m ²	
22	釉坯机	2	1	16 头自动	
23	抽屉窑	2	2	80m ³ (一用一备)	包装车间
24	叉车	1	1	CPCD30 型	
25	胶装装置	3	3		

26	养护装置	1	1		
二、电器车间					
1	无局放试验设备变压器	1	1	25KVA/250KV	检验检测中心
2	局部放电检测仪	1	1	HYJF-2013	
3	直流高压发生器	1	1	120KV/2mA	
4	回路电阻测试仪	1	1	100A	
5	工频火花装置	1	1		
6	机电负荷试验装置	1	1		
7	冲击击穿试验装置	1	1		
8	孔隙性试验装置	1	1	SYL.6/40	
9	温度循环试验装置	1	1		
10	零部件检验设备	1	1		
11	车床	1	0	C6132	底座、导电铜排制作
12	车床	1	0	CDS6166B	
13	冲床	1	0	JC21/100	
14	扭力扳手	2	1	(0-300)N.m	电器组装
15	组装平台	4	0	XC-1609	
16	调试工作台	1	0	TY5S/A	
17	调试平台	3	0	/	
19	装配平台	木制	0	2	
20	液压叉车	1	1	/	
21	压接机	0	1		
22	拉力测试机	0	1		
23	注塑机	0	1		
24	避雷器测试仪	0	1		
25	热风烤箱机	0	1		
26	冷热试验机	0	1	100 型	
27	控制台	0	1	KZT	
28	试验变压器	0	1		

29	工频火花试验机	0	1		
30	移圈调压器	0	1		

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目主要原辅材料及能源消耗情况见表3-5。

表 3-5 项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表

序号	原料名称	单位	环评年消耗量	实际年消耗量	备注
一、电瓷车间					
1	矾土粉	t/a	1000	1000	瓷泥、釉料制备
2	长石粉	t/a	450	450	
3	瓷土	t/a	2500	2500	
4	烧滑石	t/a	35	35	釉料制备
5	硅酸锆	t/a	8	8	
6	氧化铁	t/a	3	3	
7	氧化锰	t/a	3	3	
8	水泥	t/a	30	30	电瓷胶装
9	钢脚	万件/a	50	50	电瓷配件
10	钢帽	万件/a	25	25	电瓷配件
11	吊环	万件/a	20	20	电瓷配件
12	天然气	万 m ³ /a	45.6	45.6	抽屉窑
13	轻柴油	t/a	0.693	0.693	备用柴油发电机消耗，桶装，厂内不设储罐储存
14	碳化硅窑具	t/a	1.5	1.5	窑具损耗
二、电器车间					
1	钢材制品	t/a	300	150	底座制作
2	铜材制品	t/a	150	70	导电铜排制作
3	螺杆	万件/a	300	150	电器组装，标准件
4	弹簧	万件/a	200	100	
5	悬式铁帽	万件/a	100	50	电器组装，附件
6	悬式铁脚	万件/a	100	50	

7	针式铁脚	万件/a	100	50	电器组装,为本项目电瓷产品
8	锁紧销	万件/a	100	50	
9	柱式铁帽	万件/a	100	50	
10	柱形绝缘子	万支/a	49	25	

三、水、电、天然气消耗

1	电	万 KWh/a	20	20	
2	自来水	m ³ /a	6004	6004	其中循环水量为 2667m ³ /a, 新鲜用水量为 3337m ³ /a
3	天然气	万 m ³ /a	45.6	45.6	

根据建设单位原料供货方提供的原材料主要有粘土等矿物料,原材料泥料的主要成分比例见下表。

表3-6 主要泥料成份

样品名称	理化成份							
	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O
矾土粉	/	86.46	1.40	3.94	/	/	/	/
长石粉	67.85	17.25	0.44	/	/	/	11.24	2.20
瓷土	73.04	16.99	1.42	/	/	/	3.80	0.21

表 3-7 釉料主要成份

样品名称	理化成份										
	SiO ₂	Al ₂ O ₃	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	K ₂ O	Na ₂ O	Cr ₂ O ₃	MnO ₂	SnO ₂	Sb ₂ O ₃
棕釉	66.16	12.57	2.3	2.96	1.28	2.8	0.77	1.0	3.6	/	/
半导体釉	54.4	11.01	11.58	4.90	1.23	3.9	0.80	1.6	2.56	/	/
灰釉	65.16	13.57	1.50	3.00	2.18	3.4	0.76	/	/	1.2	0.3
瓷砂	56.46	22.14	1.48	0.28	1.80	4.3	0.35	/	/	/	/

3.4 水源及水平衡

厂区排水均实行雨污分流制，项目雨水经厂区雨水管道排入园区市政雨水管网，再经龙源港—桐桥港排入淅江。生活污水经化粪池预处理（食堂废水先经隔油池预处理）达《污水综合排放标准》(GB 8978-1996) 三级标准后经污水管网排入厂区东侧北冲一路市政污水管网。

根据项目生产工艺的用水要求，本项目电瓷生产工艺废水经四级絮凝沉淀池絮凝沉淀处理后可部分回用于配料和球磨过程，为满足生产要求，配料和球磨工序回用水和新鲜水的比例宜为2:1。因此本项目生产废水经四级絮凝沉淀处理后部分循环使用，部分排入厂区东侧北冲一路市政污水管网。项目经处理达标后的生产废水和生活污水汇入北冲一路污水管网后，流经旗滨大道、桐桥港支流沿线已建成污水管网，最终汇入东富污水处理厂深度处理，经处理后由污水处理厂专用管道排入淅江。

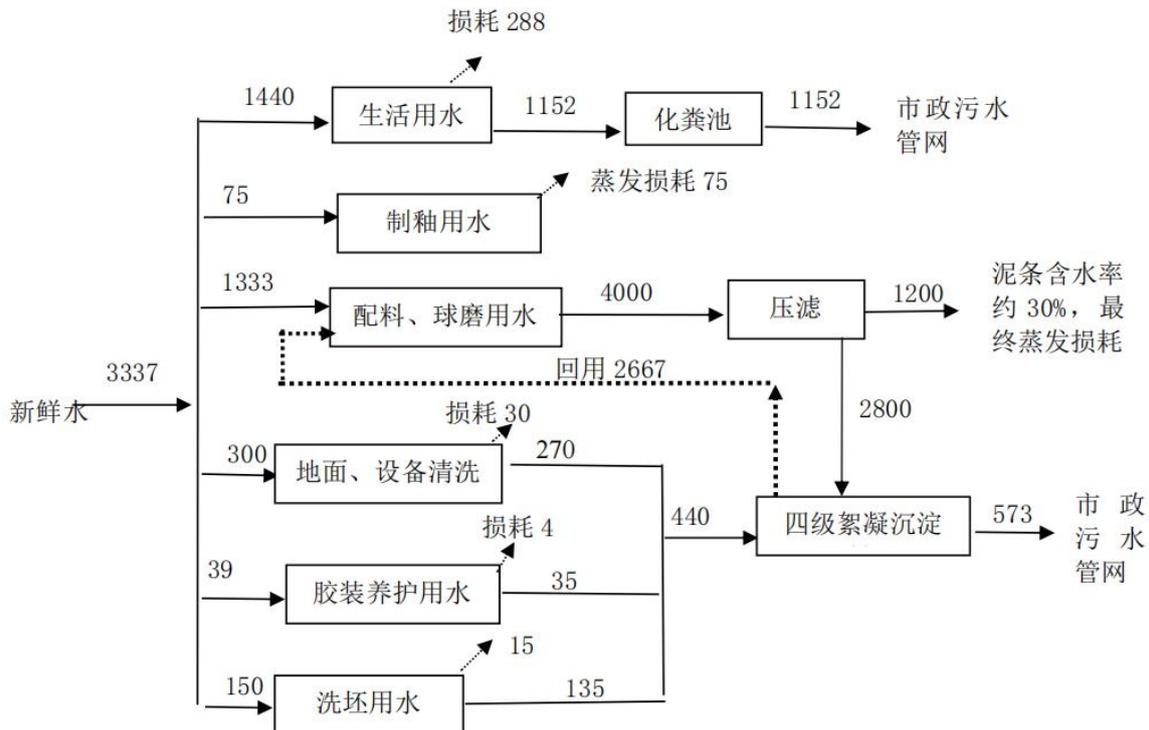


图3-1 项目水平衡图 m^3/a

3.5 生产工艺

(一) 电瓷车间

营运期电瓷车间绝缘子生产线采用湿法生产工艺，主要生产工艺流程及产污环节如下图所示：

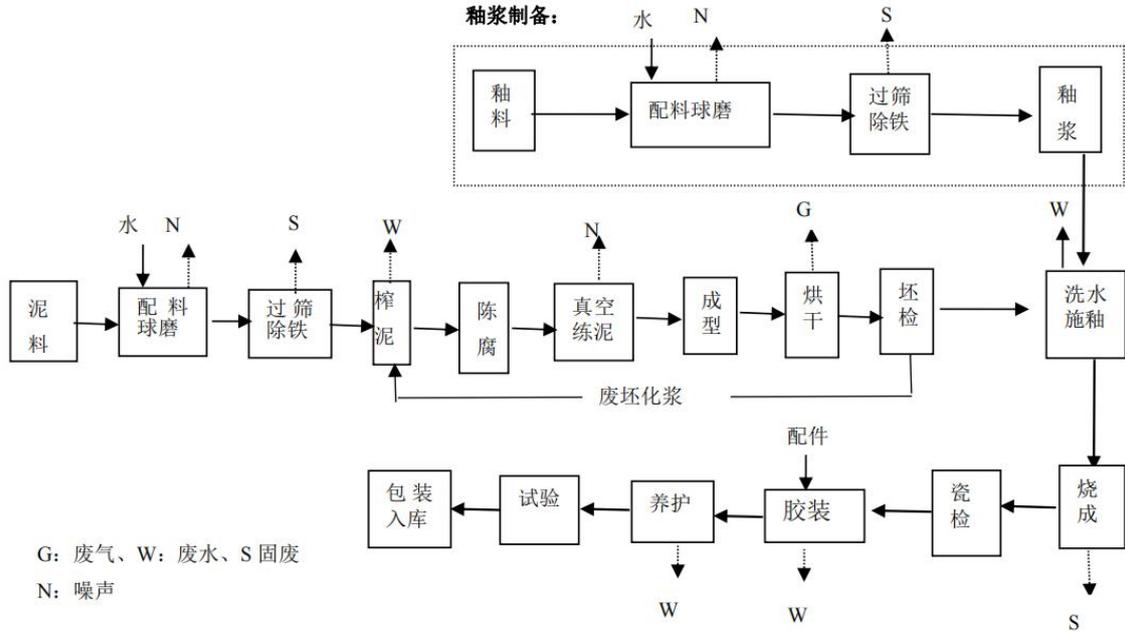


图3-2 电瓷生产工艺流程及产污节点图

主要工艺流程简述：

(1) 配料球磨

按配料单顺序及配比分别用铲车加所需的各种原料，稍后加水，将所需的料和水加入磨机后，把磨盖紧好，开机运转，记好开磨时间。粗磨 21 小时后，开始检测料浆细度，料浆过 400 目筛筛余 3-4 克时，将料浆抽入到精磨磨机中。料浆在精磨磨机中后再磨 23 小时左右检测料浆细度，料浆过 600 目筛筛余在 0.1 克以下时，作好入浆准备。

(2) 过筛除铁

将细度合格的料浆通过放浆阀门、放浆沟过 20 目筛后流入粗浆池搅拌。将粗浆池的料浆抽上过 40 目振动筛后，通过放有永久磁铁棒的料浆沟流入精浆池内搅拌。

(3) 榨泥

通过压滤，除去泥浆中的水分（约占配料球磨工序中添加水的 70%），榨泥产生废水进入四级絮凝沉淀池。

(4) 真空练泥、毛坯成型

泥料通过真空练泥机，经破碎、搅拌、运输后，排除泥料中的空气，破坏泥料的定向结构，得到致密的泥段。排除泥段中的部分水份，使泥段水份均匀。按照图样要求，将泥段加工成具有一定几何形状和尺寸的坯件，坯检工序会有多余泥浆固体产生，经球磨后回用。

(5) 烘干

烘房以抽屉窑烟气余热作为热源。窑炉烧成后的热烟气引至烘干房，通过利用烟气余热对毛坯进行烘干。将毛坯推入烘房后，经常要观察坯子的干燥情况，控制好烘房温度，一般烘房温度控制在 60-80℃，烟气经收集后经 15m 高排气筒排出。

(6) 釉浆制备

将釉料加水混合后球磨、过磁筛选后即为釉料。

(7) 洗水（擦拭）、施釉

人工用湿抹布对坯体进行擦拭，清洗废水排至生产废水沉淀池处理；采用浸釉工艺对于坯表面施加一定浓度的釉层。

(8) 烧成

按照窑炉工艺要求将窑温升至产品所需温度后，根据产品品种确定烧成周期。控制好燃气和助燃风的搭配，使窑内形成氧化焰烧成。

在烧成过程中，要巡回观察抽屉窑各个喷火枪的烧成情况，如发现喷火枪有堵塞现象应及时换上预备枪。

(9) 瓷检

将完成烧成的产品进行检验，此过程有不合格产品产生，经球磨工序处理后返回生产工序。

(10) 胶装、养护

将符合要求的水泥加水按比例混合后制成胶合剂，与附件、瓷件胶装在一起后放置养护。

(11) 成品检验、包装入库

将制成的瓷器检验后进入仓储与装卸区暂存，即可外售。

(二) 电器车间

电器车间主要生产柱上断路器、高压熔断器、10KV 三相隔离开关，其生产工艺基本一致，主要为组装的附件不一样、绝缘子的数量不一样。主要生产工艺流程如下图所示。

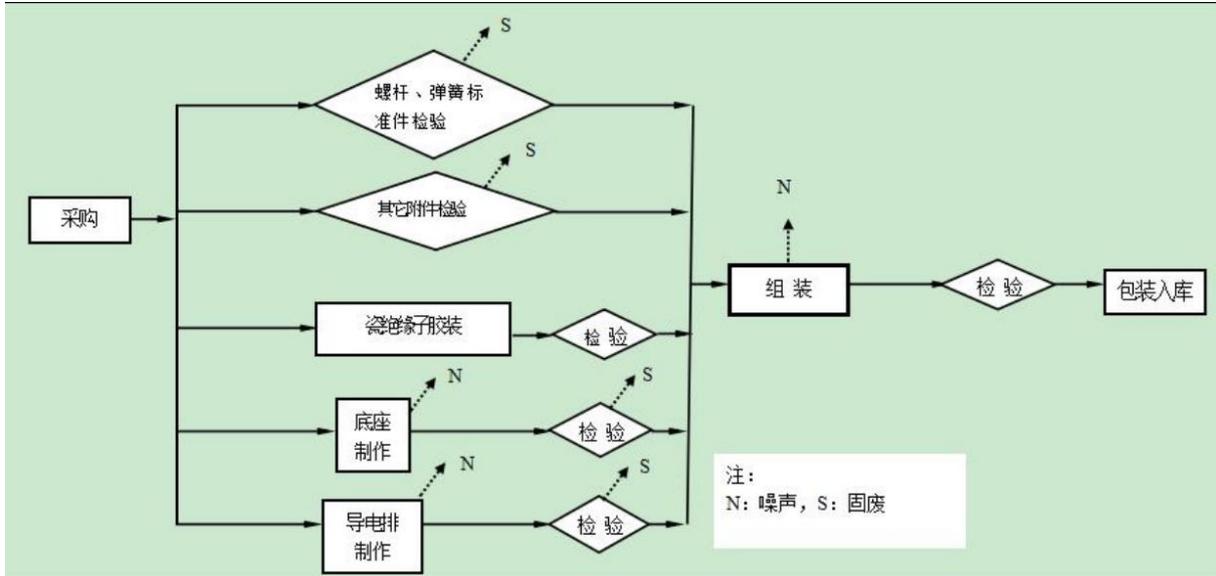


图3-3 电器生产工艺流程及产污节点图

主要工艺流程简述:

(1) 底座制作

利用冲床、车床对钢材进行加工制作成底座。

(2) 导电排制作

利用冲床、车床对铜材进行加工制作成底座。

(3) 检验

对采购进厂的标准件、附件采用检验设备进行检验，检验不合格的返回生产厂家，对底座、导电排和绝缘子采用检验设备进行检验。检验合格的配件进行下一步的组装。

(4) 组装

根据不同产品的要求对配件进行组装，组装完成后对产品进行检验，检验不合格的产品重新进行组装，检验合格的产品包装入库。

检验试验过程中，主要对各式电器导电和物理性能进行测试，该过程基本无工艺废气产生。经查，工程检验试验设备无《电磁辐射环境保护管理办法》、《电磁辐射建设项目和设备名录》中所列设备，工频耐压试验装置、回路电阻测试仪、局部放电测试仪、直流电阻测试仪等设备辐射强度极小，且为间歇操作，后续不作具体分析。如建设单位购进《电磁辐射建设项目和设备名录》中所列设备，建设单位应委托有资质的单位另行辐射环评。

3.6 项目变动情况

根据本项目环境影响报告表及其批复内容，对照《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，项目变动内容如下：

表 3-7 本动情况一览表

环办环评函[2020]688	实际建设情况	是否属于重大变动
1.建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能无变化	否
2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产、处置或储存能力无变化	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。	无废水第一类污染物排放	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。	项目生产、处置或储存能力未增大，没有导致相应污染物排放量增加的	否
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。	项目厂区地址无变化	否
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。	部分生产设备有变动（具体详见主要设备一览表），不新增产品品种或生产工艺无变化	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。	物料运输、装卸、贮存方式无变化	否
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。	废气、废水污染防治措施无变化	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。	废水直接排放口无变化	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。	无新增废气主要排放口	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。	噪声、土壤或地下水污染防治措施无变化	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。	固体废物利用处置方式无变化	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。	事故废水暂存能力或拦截设施无变化	否

经过对湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目现场核查，对比环评及批复要求，对照

《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，项目无重大变更。

4 环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目运营期废水主要为生产废水（洗坯废水，胶装养护废水，地面、设备清洁废水）以及生活污水、食堂废水，生产废水主要污染物为悬浮物，经四级絮凝沉淀处理后82%回用于配料、球磨生产，18%外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淶江；生活污水经化粪池处理（食堂废水经隔油池预处理）后外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淶江。

废水治理/处置设施情况，见表4-1；项目生产废水处理工艺流程图见下表。

表4-1 废水治理/处置设施情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	产生量 (m ³ /a)	排放量 (m ³ /a)	治理设施	排放去向
生产废水	胶装养护废水	SS	间断	35	79.2 (18% 外排)	四级絮凝沉淀池 (300m ³)	经园区市政污水管网外排至旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淶江
	洗坯废水		间断	135			
	地面清洗废水		间断	270			
	设备冲洗废水		间断				
生活污水	员工生活	pH、COD、SS、NH ₃ -N、动植物油	间断	1152	1152	隔油池 (10m ³) + 化粪池 (15m ³)	



隔油池



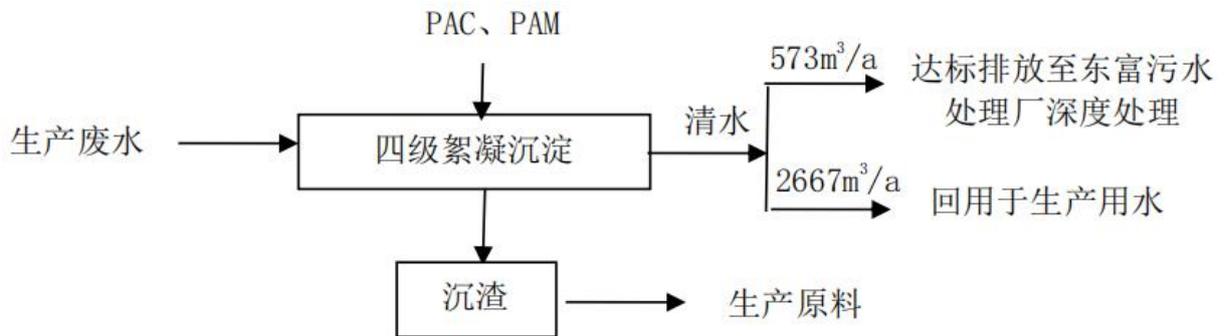
化粪池



四级沉淀池



雨水排口



生产废水处理工艺流程图

4.1.2 废气

电器车间主要工艺为零配件组装，无焊接、表面处理等工艺，基本无工艺废气产生；本项目营运期废气主要为电瓷车间原料储存运输过程以及配料投料过程中产生的无组织排放粉尘、窑炉废气以及食堂油烟；项目共两套抽屉窑（一用一备），烧成工序燃料主要为天然气，属于清洁能源，产生的废气通过两根 15 米高排气筒外排，余热引至烘房进行烘干，产生的废气为无组织排放；原料采用半封闭原料棚入棚堆场，在堆存过程基本不受风力影响，无风力扬尘产生；原料在球磨机口人工配料，原料粒径较大，粘土等含有一定量水分，且配料过程中还加入适量水，因此整个配料过程产生的粉尘量较小；食堂采用天然气，属于清洁能源，产生的油烟经集气罩收集后通过油烟净化器处理后高于屋顶排放。

废气治理/处置设施情况，见表4-2。

表4-2 废气治理/处置设施情况一览表

废气类别	来源	污染物种类	排放形式	治理设施	排气筒高度及内直径	排放去向	治理设施开孔情况
烧成废气	烧成工序	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	有组织	15米排气筒	15m, 35cm	周围大气环境	出口已开孔
食堂废气	烹饪	油烟	有组织	油烟净化器+高于屋顶排放	10m, 15cm	周围大气环境	/
无组织废气	堆存、配料	颗粒物	无组织	半封闭式场所	/	周围大气环境	/

4.1.3 噪声

本项目噪声主要来源于球磨机、振动筛、练泥机、成型机以及各类风机、泵类等生产设备，建设单位采取厂房隔声、选用低噪声设备，设备局部减振、加强设备日常维护和检修，来降低噪声对周边环境的影响。主要设备噪声治理见表4-3。

表4-3 噪声治理设施情况一览表

序号	来源	排放特性	产生量 dB(A)	处理方式
1	球磨机	间断产生	90~100	基础减震、车间内隔声降噪处理
2	搅拌机	间断产生	85	基础减震、车间内隔声降噪处理

3	练泥机	间断产生	85	基础减震、车间内隔声降噪处理
4	压滤机	连续运行	80~95	车间内隔声降噪处理
5	成型机	连续运行	80~85	车间内隔声降噪处理

4.1.4 固（液）体废物

本项目固体废物主要为电瓷产生的含铁废渣、废瓷、废耐火材料、废旧模具、机械设备运行过程中更换的废矿物油，电器生产过程中产生的钢材边角料、铜材边角料、不合格金属配件等；其中含铁废渣、不合格金属配件返回给供应商处置；废瓷收集后作筑路材料；废耐火材料外运作填路材料；废旧模具收集后由原模具厂回收加工处理；本项目机械设备维护产生的废矿物油采用专用容器盛装，存放于厂区危废暂存间，目前运行时间较短，待产生一定量后送由有资质单位进行处置；钢材边角料、铜材边角料收集后外售给废品回收站；生活垃圾产生量为 7.5t/a，由环卫部门收集清运处理。

固（液）体废物的处置措施，见表4-4。

表4-4 固（液）废处理/处置情况一览表

来源	固（液）体废物名称	性质	产生量 t/a	处置量 t/a	处理措施	委外处置合同及资质
含铁废渣	除铁	一般工业固废	0.3	0.3	返回给供应商	/
废瓷	烧成、包装		1	1	作筑路材料	/
废耐火材料	窑炉		0.4	0.4	作填路材料	/
废模具	制模		1.5	1.5	送厂家回收	/
不合格金属配件	检验		0.5	0.5	返回给供应商	/
钢材边角料	底座制作		15	15	外售废品回收站	/
铜材边角料	导电排制作		7.5	7.5	外售废品回收站	/
生活垃圾	办公、生活		12	12	设生活垃圾收集桶，定期由园区环卫部门统一处理	/
废矿物油	机械设备	危险废物	0.4	0.4	暂存于危废暂存间，交有资质单位处理	/

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

根据建设单位提供资料及现场踏勘情况，本项目沉淀池已进行地面硬化。同时，厂

内已设置了较为完善的消防灭火系统，配备了便携式干粉灭火器等消防器材。并对环保设施设置了相应的管理台账，制定了较为完善的环境管理制度。

4.2.3 其他设施

(1) “以新代老”改造工程

本项目为新建项目，不涉及“以新代老”改造工程。

(2) 关停或拆除现有工程

本项目不涉及关停或拆除现有工程的情况。

(3) 淘汰落后生产装置

根据《产业结构调整指导目录（2019年修正）》，本项目不属于其中的限制类、淘汰类，属于允许类项目；根据《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010年本）》，本项目使用的生产设备均不属于淘汰类。因此，本项目不存在淘汰落后生产装置的情况。

(4) 生态恢复工程

本项目不涉及生态恢复工程。

(5) 绿化工程

本项目不涉及绿化工程，依托厂区已建绿化。

(6) 边坡防护工程

本厂区不涉及边坡防护工程。

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

该项目实际总投资4700万元、环保投资27万元，环保投资占总投资额的0.57%，各项环保设施实际投资情况见表4-6。

2018年9月由湖南美景环保科技咨询服务有限公司编制完成了项目的环境报告表，2018年9月18日醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局）对《环评报告表》

进行了批复。项目在进行中基本落实了《环评报告表》及批复中提出的环境保护措施，基本落实了环保“三同时”制度。

表 4-6 项目环保投资及“三同时”制度落实一览表

类别	污染源	环评处理措施	实际处理措施	环保投资金额 (万元)
废气	窑炉废气	清洁能源天然气，15m 排气筒排放	与环评一致	8
	无组织粉尘	半封闭式贮存仓库、设挡墙、洒水抑尘、地面硬化、绿化	与环评一致	5
	食堂油烟	油烟净化器 1 套	与环评一致	1
废水	生产废水	采用四级絮凝沉淀处理，部分废水外排；总容积 300m ³	与环评一致	5
	生活污水	化粪池（食堂废水经隔油池预处理）	与环评一致	1
噪声	生产及公用设备	基础减振、设置消声、隔声、加强生产区厂房周边绿化	与环评一致	5
固废	生活垃圾	设垃圾集桶，交环卫部门集中清运填埋处置	与环评一致	1
	危险废物	电瓷车间南侧设置危废暂存区 10m ² ，废矿物油交由有资质单位进行安全处置	暂未设置危废暂存间	/
	一般固废	电瓷车间南侧设置一般固废暂存区 15m ² ，有防雨、防渗措施，有专人管理	目前一般固废暂存间为露天堆放	1
合计				27

4.4 环评批复落实情况

项目环评批复落实情况详见下表。

表4-7 批复落实情况

环评批复意见	落实情况
<p>实行清污分流，生产废水经絮凝沉淀处理达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表 2 中间接排放限值后 80%以上回用于生产，余下部分经园区市政污水管网进入东富污水处理厂；食堂废水经隔油池预处理后与其它生活污水一起再经化粪池等处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准经市政污水管网排入东富污水处理厂。</p>	<p>本项目运营期废水主要为生产废水（洗坯废水，胶装养护废水，地面、设备清洁废水）以及生活污水、食堂废水，生产废水主要污染物为悬浮物，经四级絮凝沉淀处理后 82%回用于配料、球磨生产，18%外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淅江；生活污水经化粪池处理（食堂废水经隔油池预处理）后外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淅江。验收监测期间，项目生产废水监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表 2 中间接排放限值，生活污水监测结果符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。</p>

<p>抽屜窑以天然气为燃料，窑炉废气达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）新建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值要求后经15米排气筒排放；无组织排放粉尘采取源头控制、车间阻隔、洒水降尘等措施处理达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表6现有企业和新建企业厂界无组织排放限值要求；食堂产生的油烟废气采取油烟净化器处理达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）要求再经高于屋顶排气筒排放。</p>	<p>电器车间主要工艺为零配件组装，无焊接、表面处理等工艺，基本无工艺废气产生；本项目营运期废气主要为电瓷车间原料储存运输过程以及配料投料过程中产生的无组织排放粉尘、窑炉废气以及食堂油烟；项目烧成工序燃料主要为天然气，属于清洁能源，产生的废气通过15米高排气筒外排，余热引至烘房进行烘干，产生的废气为无组织排放；原料采用半封闭原料棚入棚堆场，在堆存过程基本不受风力影响，无风力扬尘产生；原料在球磨机口人工配料，原料粒径较大，粘土等含有一定量水分，且配料过程中还加入适量水，因此整个配料过程产生的粉尘量较小；食堂采用天然气，属于清洁能源，产生的油烟经集气罩收集后通过油烟净化器处理后高于屋顶排放。验收监测期间，项目有组织废气监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）新建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值要求，无组织废气监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表6现有企业和新建企业厂界无组织排放限值要求。</p>
<p>合理布局，选用低噪声设备，采取减振、隔声、消声等措施，确保噪声达标。</p>	<p>本项目噪声主要来源于球磨机、振动筛、练泥机、成型机以及各类风机、泵类等生产设备，建设单位采取厂房隔声、选用低噪声设备，设备局部减振、加强设备日常维护和检修，来降低噪声对周边环境的影响。</p>
<p>按国家规定收集、暂存、转运、处置固体废物特别是危险固体废物。</p>	<p>本项目固体废物主要为电瓷产生的含铁废渣、废瓷、废耐火材料、废旧模具、机械设备运行过程中更换的废矿物油，电器生产过程中产生的钢材边角料、铜材边角料、不合格金属配件等；其中含铁废渣、不合格金属配件返回给供应商处置；废瓷收集后作筑路材料；废耐火材料外运作填路材料；废旧模具收集后由原模具厂回收加工处理；本项目机械设备维护产生的废矿物油采用专用容器盛装，存放于厂区危废暂存间，目前运行时间较短，待产生一定量后送由有资质单位进行处置；钢材边角料、铜材边角料收集后外售给废品回收站；生活垃圾产生量为7.5t/a，由环卫部门收集清运处理。</p>
<p>加强施工期环境管理，采取洒水抑尘、设置围挡等措施加强扬尘的污染防治，减少扬尘的污染影响；施工废水经隔油、沉淀等措施处理达标后回用于洒水降尘、混凝土养护；合理布局并使用低噪声设备，高噪声施工设备远离声环境敏感点，对高噪声设备设置临时声屏障，中午（12:00—14:00）、夜间（22:00—次日6:00）严禁高噪声设备施工，确保噪声得到有效控制做到达标排放；产生的渣土等建筑垃圾按规范堆存并由专业单位及时外运处理，生活垃圾委托环卫部门及时清运处理。</p>	<p>项目已加强施工期环境管理，采取洒水抑尘、设置围挡等措施加强扬尘的污染防治，减少扬尘的污染影响；施工废水经隔油、沉淀等措施处理达标后回用于洒水降尘、混凝土养护；合理布局并使用低噪声设备，高噪声施工设备远离声环境敏感点，对高噪声设备设置临时声屏障，中午（12:00—14:00）、夜间（22:00—次日6:00）严禁高噪声设备施工；产生的渣土等建筑垃圾按规范堆存并由专业单位及时外运处理，生活垃圾委托环卫部门及时清运处理。</p>

5 建设项目环评报告表的主要结论建议及审批意见

5.1 项目建设项目环评报告表的主要结论与建议

5.1.1 环评报告表结论

1) 环境空气影响结论

窑炉废气中 PM10、SO₂、NO_x 最大落地浓度出现在排气筒的下风向 156m 处，最大落地浓度远低于《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，最大落地小时浓度占标率均未超过 10%，炉窑废气中的污染物对项目所在地周边环境空气影响较小，工程周边环境仍能维持现状。

项目附近敏感点龙楚学校 PM10、NO_x、SO₂ 在叠加窑炉废气贡献值以及背景值最大值后的预测值均可满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求。因此本项目排放废气对周边敏感点影响很小。

2) 地表水影响结论

本项目营运期产生的污水经化粪池处理（食堂废水经隔油池预处理），可满足《污水综合排放标准》（GB 8976-1996）中三级标准后，排入园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂，对地表水环境不会造成明显影响。生产废水经四级絮凝沉淀处理后 82%回用于配料、球磨生产，18%外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂，再经污水处理厂敷设的专用排污管道外排至淅江，对地表水环境影响较小。

3) 声环境影响结论

项目拟采取减振、隔声等一系列降噪措施。预测结果表明，拟建项目厂界噪声昼、夜间噪声的影响预测值能够满足 3 类标准（昼间≤65dB(A)、夜间≤55dB(A)）要求，因此拟建项目高噪声设备产生的噪声通过距离衰减后对厂界周围及敏感点环境噪声的影响较小。

3) 固体废物环境影响结论

生活垃圾在厂区内集中收集后交环卫部门统一清运，送垃圾填埋场填埋，不会对外环境造成明显影响。

本项目拟设一般固废暂存处 1 处，位于电瓷车间南侧，占车间面积约 15m²。分类存放各固废，并及时、妥善处理与处置。

本项目拟设危废暂存处 1 处，位于电瓷车间南侧，占车间面积约 10m²。本项目机械设备维护产生的废矿物油采用专用容器盛装，存放于危险废物暂存处，定期将其交由有资质单位进行处置。

综上所述，建设项目符合国家产业政策，选址合理，通过认真落实本报告提出的各项污染控制措施后，其营运期产生的各类污染可实现达标排放，固废得到有效控制，对环境不会造成明显影响；从环境角度分析，项目建设可行

5.1.2 环评报告表建议

(1) 建议建设单位在项目建设过程中，应确保环保资金的投入量和合理使用，做到“污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用”，使“三同时”工作落到实处。

(2) 加强管理，确保过各项环保设施稳定正常运行，在其检修、更换部件等不能正常运行的情况下，相应工序需停产，待设施正常运行后再恢复生产。正常生产情况下，严禁治污设施停运和超标排污。

(3) 加强环境管理和环境监测，按本报告表中的要求认真落实环境监测计划。

(4) 固体废物进行分类收集，积极开展综合利用，预防对环境污染的同时能产生一定的经济效益。产生的危险废物公司在厂区内需加强对其管理，必须分类收集、定点贮存、定期外运处置，厂内临时堆存点应设置可靠的防风、防雨、防渗漏措施。

(5) 建立健全环保管理机构，保证全厂环保工作有序进行，特别要加强对生产废水处理的管理，以确保将污染降到最小程度。

5.2 审批部门审批决定

一、醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局）《关于湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》的审批意见，（醴环评【2018】93号），2018年9月18日。批复详见附件1。

6 验收执行标准

本项目验收的执行标准，均执行最新颁布的环境质量标准。原则上执行环境报告表（书）及其审批部门审批决定所规定的污染物排放标准，在环境报告表（书）审批之后发布或修订的标准对建设项目执行该标准有明确时限要求的，按新发布或修订的标准执行。本次验收的执行标准如下：

6.1 污染物排放标准

6.1.1 废气

本项目废气执行《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表5新建扩建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值和新建厂界无组织排放限值。

具体标准值见表6-1。

表6-1 废气排放标准

监测点位	污染因子	排放限值 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排气筒 高度(m)	标准号及标准等级
烧成废气 排气筒	颗粒物 (低浓度)	30	/	15	《陶瓷工业污染物排放标准》 (GB25464-2010)表5新建扩建企 业大气污染物排放浓度限值及其 修改单限值
	二氧化硫	50	/	15	
	氮氧化物	180	/	15	
无组织废 气	颗粒物	1.0	/	/	《陶瓷工业污染物排放标准》 (GB25464-2010)表6标准限值

6.1.2 废水

本项目废水执行《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)中表2中间接排放限值、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级排放标准，具体标准限值详见表6-2。

表6-2 废水排放标准

废水类别	污染因子	标准值	标准号及标准等级
生产废水	pH值	6~9（无量纲）	《陶瓷工业污染物排放标准》 (GB25464-2010)中表2中间接排放限值
	化学需氧量	110mg/L	
	悬浮物	120mg/L	
生活污水	pH值	6-9mg/L	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表

	化学需氧量	500mg/L	4中三级标准
	悬浮物	400mg/L	
	五日生化需氧量	300mg/L	
	动植物油	100mg/L	
	氨氮	45mg/L	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)表1中B等级排放标准

6.1.3 厂界环境噪声

本项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中3类标准,具体标准值见表6-3。

表6-3 厂界环境噪声排放标准[dB(A)]

类别	时段	限值	区域	标准号及标准等级
厂界环境噪声	昼间	65	3类	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)
	夜间	55		

7 验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

7.1.1 废气

废气监测内容,见表7-1。

表7-1 废气监测内容

类别	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	烧成废气排气筒出口	颗粒物(低浓度)、二氧化硫、氮氧化物	3次/天,连续监测2天
无组织废气	○1#厂界上风向	颗粒物	
	○2#厂界下风向		
	○3#厂界下风向		

7.1.2 废水

废水验收监测内容见表7-2。

表 7-2 废水监测内容

类别	监测点位	监测项目	监测频次
废水	★1#生产废水监测口	pH值、化学需氧量、悬浮物	3次/天, 连续监测2天
	★2#废水总排口	pH值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、动植物油、悬浮物	3次/天, 连续监测2天

7.1.3 厂界环境噪声

厂界环境噪声监测内容, 见表7-3。

表7-3 厂界环境噪声监测内容

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界环境噪声	▲1#厂界东侧外1m处	噪声Leq (A)	昼、夜各监测1次, 连续监测2天
	▲2#厂界南侧外1m处		
	▲3#厂界西侧外1m处		
	▲4#厂界北侧外1m处		

8 质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

监测分析方法, 见表8-1。

表8-1 监测分析方法

类别	检测项目	检测方法	仪器名称及编号	检出限
废水	pH 值	pH 值的测定 电极法 (HJ1147-2020)	PHS-3C 型 pH 计, JKFX-017	/
	化学需氧量	化学需氧量的测定 重铬酸盐法 (HJ828-2017)	KHCOD 消解器, JKFX-FZ-013	4mg/L
	五日生化需氧量	五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法 (HJ 505-2009)	LRH-150F 生化培养箱, JKFX-023	0.5mg/L
	氨氮	氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法(HJ 535-2009)	722 可见分光光度计, JKFX-080	0.025mg/L
	悬浮物	悬浮物的测定 重量法 (GB 11901-1989)	AS 220.R1 电子天平, JKFX-065	4mg/L
	动植物油	石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法(HJ 637-2018)	MAI-50G 红外测油仪, JKFX-009	0.06mg/L
有组织废气	颗粒物 (低浓度)	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 (HJ836-2017)	DV215CD 电子天平 JKFX-012	1.0mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 (HJ/T 57-2017)	YQ3000-C 全自动烟尘 (气) 测试仪, JKCY-051	3mg/m ³

类别	检测项目	检测方法	仪器名称及编号	检出限
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 (HJ 693-2014)	YQ3000-C 全自动烟尘(气)测试仪, JKCY-051	3mg/m ³
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》第1号修改单 (GB/T 15432-1995/XG1-2018)	AS 220.R1 电子天平, JKFX-065	0.001mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 (GB 12348-2008)	AWA6228+多功能声级计, JKCY-017	/

8.2 人员能力

参加本次验收监测的人员,均经培训,持有合格上岗证,具备验收监测工作的能力。

8.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

仪器与设备依法送检,在检定合格有效期内;仪器测量前后用标准气体进行了检定,气体监测分析过程的质量保证和质量控制严格按照《固定污染源监测 质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T 373-2007)进行。

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》(第四版)等的要求进行。对废水样品,采集部分现场空白及现场平行样,在室内分析中采取平行双样、质控样等质控措施。

表 8-2 平行样分析结果统计表

项目	采样日期	样品编号	测定结果 (mg/L)	相对偏差 (%)	允许相对偏差 (%)	结果评价	备注
化学需氧量	2021.10.22	XC211022W20301	125	6.2	≤10	合格	现场 密码 平行
		XC211022W20302	141				
氨氮	2021.10.23	XC211023W20301	16.2	2.4	≤10	合格	
		XC211023W20302	17.0				

表8-3 废水监测质量控制一览表

项目	批号	标准值及不确定度	分析结果	结果评价
化学需氧量	B21040116	108mg/L±8	114mg/L	合格
氨氮	B21040550	1.52mg/L±0.07	1.51mg/L	合格

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声测量前后测量仪器均经校准，灵敏度相差不大于0.5dB(A)。监测时测量仪器配置防风罩，风速>5m/s停止测试。

表8-4 噪声监测质量控制一览表

校准日期	声级计校准型号	声级计仪器编号	检测前校准值dB(A)	检测后校准值dB(A)	前后差值dB(A)
2021.10.22	SC-05	JKCY-104	93.8	93.8	0
2021.10.23	SC-05	JKCY-104	93.8	93.8	0

9 验收监测结果

9.1 生产工况

湖南精科检测有限公司于2021年10月22至10月23日对湖南兴诚电瓷电器有限公司进行了竣工环境保护验收监测。验收监测期间生产负荷，见表9-1。

表9-1 验收监测期间生产负荷记录

监测日期	天然气用量(立方)	产品名称	设计生产(万件)	实际生产(万件)	生产负荷(%)
2021.10.22	4500	电瓷	13	10.2	85
2021.10.23	4500			10.4	80
2021.10.22	/	电器	0.1	0.079	79
2021.10.23	/			0.077	77

注：天然气的硫含量为每立方米20毫克，硫份为0.01%，热值为37.8MJ/m³。

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废气

废气监测结果，见表9-3、9-4；监测期间气象参数，见表9-2。

表9-2 监测期间的气象参数

采样点位	采样日期	温度 (°C)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)
○1#厂界上风向	2021.10.22	14.4	100.6	北	1.8
	2021.10.23	14.8	100.7	北	1.6
○2#厂界下风向	2021.10.22	14.5	100.6	北	1.8
	2021.10.23	14.9	100.7	北	1.6
○3#厂界下风向	2021.10.22	14.5	100.6	北	1.8
	2021.10.23	14.9	100.7	北	1.6

表9-3 无组织废气监测结果

采样点位	采样日期	颗粒物监测结果 (mg/m ³)		
		第1次	第2次	第3次
○1#厂界上风向	2021.10.22	0.176	0.194	0.213
	2021.10.23	0.158	0.177	0.195
○2#厂界下风向	2021.10.22	0.264	0.318	0.390
	2021.10.23	0.246	0.301	0.355
○3#厂界下风向	2021.10.22	0.299	0.336	0.426
	2021.10.23	0.281	0.318	0.373
标准限值		1.0		

注：标准执行《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表6标准限值。

由表9-3可知，验收监测期间，项目无组织废气中颗粒物的监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表6标准限值。

表9-4 有组织废气监测结果

采样点位	采样日期	检测项目	检测结果			标准限值	
			第1次	第2次	第3次		
烧成废气排气筒出口	2021.10.22	标干风量 (m ³ /h)	7279	7447	7102	/	
		含氧量 (%)	18.5	18.7	18.6	/	
		颗粒物 (低浓度)	实测浓度 (mg/m ³)	19.6	20.5	18.7	/
			折算浓度 (mg/m ³)	23.5	26.7	23.4	30
			排放速率 (kg/h)	0.143	0.153	0.133	/

2021.10.2 3	二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	12	14	10	/
		折算浓度 (mg/m ³)	14	18	13	50
		排放速率 (kg/h)	0.0873	0.1043	0.0710	/
	氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	6	7	10	/
		折算浓度 (mg/m ³)	7	9	13	180
		排放速率 (kg/h)	0.0437	0.0521	0.0710	/
	标干风量 (m ³ /h)		7529	7359	7298	/
	含氧量 (%)		18.6	18.7	18.5	/
	颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	19.9	21.7	18.9	/
		折算浓度 (mg/m ³)	24.9	28.3	22.7	30
		排放速率 (kg/h)	0.150	0.160	0.138	/
	二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	11	12	9	/
折算浓度 (mg/m ³)		14	16	11	50	
排放速率 (kg/h)		0.0828	0.0883	0.0657	/	
氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	9	10	13	/	
	折算浓度 (mg/m ³)	11	13	16	180	
	排放速率 (kg/h)	0.0678	0.0736	0.0949	/	

注：标准执行《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表 5 新建扩建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值。

由表 9-4 可知，验收监测期间，项目有组织废气烧成废气排气筒中颗粒物（低浓度）、二氧化硫、氮氧化物的监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表 5 新建扩建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值。

9.2.1.2 废水

废水监测结果，见表9-5、表9-6。

表 9-5 生活污水总排口监测结果

采样点位	采样日期	样品状态	检测结果 (mg/L, pH 值: 无量纲)					
			pH 值	化学需氧量	悬浮物	氨氮	五日生化需氧量	动植物油
生活总排口	2021.10.22	微黄臭稍浑浊	7.38	129	15	18.6	42.6	0.41
		微黄臭稍浑浊	7.45	156	14	15.5	45.9	0.35
		微黄臭稍浑浊	7.41	142	16	17.2	43.4	0.44
	2021.10.23	微黄臭稍浑浊	7.36	164	13	14.9	48.6	0.52
		微黄臭稍浑浊	7.39	102	15	19.4	40.7	0.46
		微黄臭稍浑浊	7.42	133	14	16.6	42.9	0.49
标准限值			6-9	500	400	45	300	100

注：标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级排放标准

由表 9-5 可知，项目生活污水总排口的 pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油监测浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级排放标准。

表 9-6 生产废水监测口监测结果

采样点位	采样日期	样品状态	检测结果 (mg/L, pH 值: 无量纲)		
			pH 值	化学需氧量	悬浮物
生产废水监测口	2021.10.22	无色无味稍浑浊	7.36	15	8
		无色无味稍浑浊	7.42	22	9
		无色无味稍浑浊	7.38	20	7
	2021.10.23	无色无味稍浑浊	7.44	19	9
		无色无味稍浑浊	7.39	23	10
		无色无味稍浑浊	7.36	17	8
标准限值			6-9	110	120

注：标准执行《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）中表 2 中间接排放限值

由表 9-6 可知，项目生产废水监测口的 pH 值、化学需氧量、悬浮物监测浓度均满足《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）中表 2 中间接排放限值。

9.2.1.3 噪声

厂界环境噪声监测结果，见表9-6。

表9-6 厂界环境噪声监测结果

检测点位	检测日期	检测结果 Leq[dB(A)]		标准限值 Leq[dB(A)]	
		昼间	夜间	昼间	夜间
▲1#厂界东侧外 1m处	2021.10.22	57.2	43.7	65	55
	2021.10.23	56.9	43.5	65	55
▲2#厂界南侧外 1m处	2021.10.22	56.5	43.2	65	55
	2021.10.23	56.3	42.7	65	55
▲3#厂界西侧外 1m处	2021.10.22	57.4	44.1	65	55
	2021.10.23	57.2	43.6	65	55
▲4#厂界北侧外 1m处	2021.10.22	57.8	44.6	65	55
	2021.10.23	57.5	44.2	65	55

注：噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准。

由表 9-6 可知，验收监测期间，项目厂界东、南、西、北侧昼间、夜间噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准限值的要求。

10 验收监测结论

10.1 环保设施调试运行效果

10.1.1 污染物达标排放监测结论

(1) 废气

验收监测期间，项目无组织废气中颗粒物的监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表 6 标准限值；项目有组织废气烧成废气排气筒中颗粒物（低浓度）、二氧化硫、氮氧化物监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表 5 新建扩建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值。

(2) 废水

验收监测期间，项目生活污水总排口的pH值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油监测浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级排放标准；项目生产废水监测口的pH值、化学需氧量、悬浮物监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）中表2中间接排放限值。

（3）厂界环境噪声

验收监测期间，项目厂界东、南、西、北侧昼间、夜间噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类标准限值的要求。

（4）固（液）体废物

本项目固体废物主要为电瓷产生的含铁废渣、废瓷、废耐火材料、废旧模具、机械设备运行过程中更换的废矿物油，电器生产过程中产生的钢材边角料、铜材边角料、不合格金属配件等；其中含铁废渣、不合格金属配件返回给供应商处置；废瓷收集后作筑路材料；废耐火材料外运作填路材料；废旧模具收集后由原模具厂回收加工处理；本项目机械设备维护产生的废矿物油采用专用容器盛装，存放于厂区危废暂存间，目前运行时间较短，待产生一定量后送由有资质单位进行处置；钢材边角料、铜材边角料收集后外售给废品回收站；生活垃圾产生量为7.5t/a，由环卫部门收集清运处理。。

10.2 环保设施去除效率监测结果

项目烧成废气产生浓度较低，且处理设施进口不具备采样条件，生活污水经化粪池处理（食堂废水经隔油池预处理）后外排至园区市政污水管网，生产废水经四级絮凝沉淀处理后82%回用于配料、球磨生产，18%外排至园区市政污水管网。因此本次验收对废气、废水不进行环保设施处理效率监测。

10.3 环境管理、环保审批、验收手续执行情况检查

建设单位依据国家有关环保政策的要求，于 2018 年 9 月由湖南美景环保科技咨询服务公司编制完成了《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》，2018 年 9 月 18 日，醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局），2018 年 9 月 18 日，醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局）以醴环评【2018】93 号对《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》予以批复，详见附件 1。项目从项目立项，环境影响评价，环境影响评价审批，设计、施工和试生产期的各项环保审批手续及有关资料齐全，验收监测期间各项污染物处理设施均正常运行。

本项目日常环境管理工作和环保设施的日常维修和管理由专人负责；制定了环保管理制度。

10.4 结论和建议

10.4.1 总体结论

湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目的废气、废水、厂界环境噪声均达标排放，固体废弃物得到妥善处置，环评批复的主要要求得到落实，建议该项目通过环保“三同时”验收。

10.4.2 建议

- （1）加强设备日常维护保养，定期检修，保证各项设备正常有效运行；
- （2）应定期检查、维修废气处理设施，防止污染物处理系统故障。

11 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目				项目代码		/		建设地点		醴陵市东富工业园电瓷电器产业园					
	行业类别（分类管理名录）		C3074 日用陶瓷制品制造				建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改		厂区中心经度/纬度		/					
	设计生产能力		年产 500 万件日用陶瓷				实际生产能力		年产 500 万件日用陶瓷		环评单位		湖南美景环保科技有限公司					
	环评文件审批机关		醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局）				审批文号		醴环评【2018】93 号		环评文件类型		环境报告表					
	开工日期		2019 年 1 月				竣工日期		2021 年 10 月		排污许可证申领时间		2020 年 4 月 7 日					
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		91430281696233426Q001Y					
	验收单位		湖南兴诚电瓷电器有限公司				环保设施监测单位		/		验收监测时工况		77%~85%					
	投资总概算（万元）		4700				环保投资总概算（万元）		33		所占比例（%）		0.7					
	实际总投资（万元）		4700				实际环保投资（万元）		27		所占比例（%）		0.57					
	废水治理（万元）		17	废气治理（万元）		5	噪声治理（万元）		4	固体废物治理（万元）		7	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）		/
	新增废水处理设施能力		325m ³ /d				新增废气处理设施能力		0m ³ /h		年平均工作时		7200h					
运营单位		湖南兴诚电瓷电器有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91430281696233426Q		验收时间		2021 年 10 月 22 至 10 月 23 日						
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)				
	废水																	
	化学需氧量																	
	氨氮																	
	动植物油																	
	废气																	
	二氧化硫																	
	氮氧化物																	
	工业粉尘																	
	烟尘																	
	工业固体废物																	
	与项目有关的其他特征污染物		甲苯															
二甲苯																		
VOCs																		

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；

附件

附件1 建设项目环境影响评价——环评批复

醴陵市环境保护局文件

醴环评表〔2018〕93号

醴陵市环境保护局 关于《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目 环境影响报告表》的批复

湖南兴诚电瓷电器有限公司：

你公司报来的《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》（报批稿）及申请该项目环评批复的报告等资料收悉。经研究，批复如下：

一、湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目位于醴陵经开区东富工业园电瓷电器产业园。项目投资4700万元，总占地面积26871.85m²，总建筑面积15614.96m²，其中电瓷车间建筑面积为9084.16m²，电器车间建筑面积为4480.8m²，研发中心建筑面积为2050m²。项目主要建设内容为建设1栋3F研发中心、1栋1F电瓷车间、1栋1F电器车间等主体工程，同时配套建设给排水、供配

电、绿化等公用工程及辅助工程以及废水、废气处理、固体废物贮存等环保工程。项目建成后年产电瓷 4000 吨、电器 30 万件。

二、该项目建设符合国家产业政策。根据湖南美景环保科技有限公司编制的环评报告表的分析结论及专家评审意见，在建设单位切实落实报告中提出的各项污染防治防范措施前提下，从环保的角度，我局同意项目按报告表中所列工程的性质、规模以及采取的环境保护对策措施进行建设。

三、建设单位必须严格执行环保“三同时”制度，严格落实环境影响报告中提出的污染防治防范措施，重点做好以下工作：

（一）实行清污分流，生产废水经絮凝沉淀处理达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表2中间接排放限值后80%以上回用于生产，余下部分经园区市政污水管网进入东富污水处理厂；食堂废水经隔油池预处理后与其它生活污水一起再经化粪池等处理达到《污水综合排放标准》（GB 8976-1996）三级标准经市政污水管网排入东富污水处理厂。

（二）抽屜窑以天然气为燃料，窑炉废气达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）新建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值要求后经 15 米排气筒排放；无组织排放粉尘采取源头控制、车间阻隔、洒水降尘等措施处理达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表 6 现有企业和新建企业厂界无组织排放限值要求；食堂产生的油烟废气采取油烟净化器处理达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）要求再经高于屋顶排气筒排放。

（三）合理布局，选用低噪声设备，采取减振、隔声、消声等

措施，确保噪声达标。

（四）按国家规定收集、暂存、转运、处置固体废物特别是危险固体废物。

（五）加强施工期环境管理，采取洒水抑尘、设置围挡等措施加强扬尘的污染防治，减少扬尘的污染影响；施工废水经隔油、沉淀等措施处理达标后回用于洒水降尘、混凝土养护；合理布局并使用低噪声设备，高噪声施工设备远离声环境敏感点，对高噪声设备设置临时声屏障，中午（12:00—14:00）、夜间（22:00—次日6:00）严禁高噪声设备施工，确保噪声得到有效控制做到达标排放；产生的渣土等建筑垃圾按规范堆存并由专业单位及时外运处理，生活垃圾委托环卫部门及时清运处理。

四、建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，经验收合格，方可投入使用。



抄送：经开区产业发展局

附件2 建设项目竣工环境保护验收委托书

委托函

湖南精科检测有限公司：

根据《建设项目竣工环境保护验收管理条例》及《建设项目环境保护设施验收管理办法》等有关法律法规的规定，特委托贵公司承担“湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目”的竣工环保验收工作。

委托方：湖南兴诚电瓷电器有限公司



2021年10月

附件3 关于建设项目环保竣工验收资料真实情况说明

关于建设项目环保竣工验收资料真实情况说明

我司湖南兴诚电瓷电器有限公司于2018年9月由湖南美景环保科技有限公司咨询服务有限公司完成《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》并通过评审，于2018年9月18日以醴环评【2018】93号文予以批复。

我司湖南兴诚电瓷电器有限公司生产设施及配套设施运行正常，初步具备了项目竣工环境保护验收的基础条件。鉴于上述条件，我司湖南兴诚电瓷电器有限公司于2021年10月委托湖南精科检测有限公司负责湖南兴诚电瓷电器有限公司湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表的竣工环境保护验收工作。

湖南精科检测有限公司所编制的湖南兴诚电瓷电器有限公司湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表的竣工环境保护验收监测报告里面的工程内容、废气、废水、噪声、固体废物污染防治等除监测以外的其它文本内容均由我司提供相关材料给其单位编制验收监测报告文本。我司湖南兴诚电瓷电器有限公司保证湖南精科检测有限公司所编制的《湖南兴诚电瓷电器有限公司湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表竣工环境保护验收监测报告》文本内容的真实性。如我司对湖南精科检测有限公司提供的相关资料进行隐瞒或者虚报相关材料，其相关法律责任由我湖南兴诚电瓷电器有限公司自行承担。

湖南兴诚电瓷电器有限公司
2021年10月（盖章）
湖南兴诚电瓷电器有限公司

附件 4 营业执照



营业执照

(副本)

统一社会信用代码

91430281696233426Q

扫描二维码登录
“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。



副本编号: 1-1

名称 湖南兴诚电瓷电器有限公司

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人 蔡茂凯

经营范围 其他非金属矿物制品制造; 高低压电瓷、电器、电气成套设备、PVC-C电缆保护管、电力电缆及电缆附件、电力线路器材、钢管杆、镀锌角钢制造及销售; 电器设备安装和维修, 以上商品进出口业务。(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)

注册资本 捌仟零壹拾玖万元整

成立日期 2009年11月11日

营业期限 长期

住所 湖南省醴陵市立三路6号

登记机关

2020年10月19日



国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

附件5 排污许可证

固定污染源排污登记回执

登记编号：91430281696233426Q001Y

排污单位名称：湖南兴诚电瓷电器有限公司

生产经营场所地址：湖南省醴陵市立三路六号

统一社会信用代码：91430281696233426Q

登记类型：首次 延续 变更

登记日期：2020年04月02日

有效期：2020年04月02日至2025年04月01日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件6 自查报告

湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目验收自查报告

2021年10月，我公司建设的湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目验收投入运行，我司根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、并对照本项目环境影响评价报告表和湖南省环境保护厅的审批决定等要求对本项目进行环保验收自查，得出结论如下：

一、工程建设基本情况

1) 建设地点、规模、主要建设内容

建设项目名称：湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目验收

建设性质：新建

建设地点：醴陵市东富工业园电瓷电器产业园

2) 建设过程及环保审批情况

项目于2018年9月由湖南美景环保科技咨询服务有限公司完成《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》并通过评审，醴陵市环境保护局（现株洲市生态环境局醴陵分局）于2018年9月18日以醴环评【2018】93号文予以批复。

目前该项目已建成投入运营，生产及环保设施运行状况正常，具备了建设项目竣工环境保护验收监测条件。

3) 投资情况

总投资4700万元，其中环保投资27万元，占总投资比例0.65%。

4) 验收范围

本项目验收范围为环境影响评价报告表和审批部门审批决定的工程建设内容。

二、工程变动情况

本次验收范围内的建设内容、规模、地点及配套环保设施与环评及批复基本一致，无重大变更。

三、环保设施建设情况

1、废气处理措施

电器车间主要工艺为零配件组装，无焊接、表面处理等工艺，基本无工艺废气产生；本项目营运期废气主要为电瓷车间原料储存运输过程以及配料投料过程中产生的无组织排放粉尘、窑炉废气以及食堂油烟；项目烧成工序燃料主要为天然气，属于清洁能源，产生的废气通过15米高排气筒外排，余热引至烘房进行烘干，产生的废气为无组织排

放；原料采用半封闭原料棚入棚堆场，在堆存过程基本不受风力影响，无风力扬尘产生；原料在球磨机口人工配料，原料粒径较大，粘土等含有一定量水分，且配料过程中还加入适量水，因此整个配料过程产生的粉尘量较小；食堂采用天然气，属于清洁能源，产生的油烟经集气罩收集后通过油烟净化器处理后高于屋顶排放。

2、废水处理措施

本项目运营期废水主要为生产废水（洗坯废水，胶装养护废水，地面、设备清洁废水）以及生活污水、食堂废水，生产废水主要污染物为悬浮物，经四级絮凝沉淀处理后82%回用于配料、球磨生产，18%外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淶江；生活污水经化粪池处理（食堂废水经隔油池预处理）后外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淶江。

3、固体废物

本项目固体废物主要为电瓷产生的含铁废渣、废瓷、废耐火材料、废旧模具、机械设备运行过程中更换的废矿物油，电器生产过程中产生的钢材边角料、铜材边角料、不合格金属配件等；其中含铁废渣、不合格金属配件返回给供应商处置；废瓷收集后作筑路材料；废耐火材料外运作填路材料；废旧模具收集后由原模具厂回收加工处理；本项目机械设备维护产生的废矿物油采用专用容器盛装，存放于厂区危废暂存间，目前运行时间较短，待产生一定量后送由有资质单位进行处置；钢材边角料、铜材边角料收集后外售给废品回收站；生活垃圾产生量为7.5t/a，由环卫部门收集清运处理。

4、噪声防治措施

本项目噪声主要来源于球磨机、制泥机、风干机、成型机、窑炉、压滤机、泵等生产设备，建设单位采取厂房隔声、选用低噪声设备，设备局部减振、加强设备日常维护和检修，来降低噪声对周边环境的影响。

四、自查结论

经过我司自查，本项目工程内容基本按照环评报告和审批意见建设，无重大变更情况，各项环保设施及污染治理措施基本得到落实，符合建设项目竣工环境保护条件。

湖南兴诚电瓷电器有限公司

2021年10月

附件7 验收意见及签到表

湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目 竣工环境保护验收意见

2021年12月19日，湖南兴诚电瓷电器有限公司在醴陵组织召开了湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目竣工环境保护验收现场检查会议。验收小组由工程建设单位（湖南兴诚电瓷电器有限公司）、验收报告编制单位（湖南精科检测有限公司）及特邀3名专家组成（名单附后）。验收小组现场查看并核实了本项目配套环境保护设施的建设与运行情况，会议听取了报告编制单位的介绍汇报。经工程建设单位自查，认为本项目符合环保验收条件，根据《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目环境保护管理条例》与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》相关要求，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于醴陵市东富工业园电瓷电器产业园二期用地范围内，工程总占地面积26871.85m²，总建筑面积15614.96m²。项目建设1栋3F研发中心（办公、食堂、展厅），1栋1F电瓷车间（原料仓库、胶装区、包装与装卸区，西部由南至北布置为制泥区、制釉区、成型区、烘干房、施釉区、烧成区），1栋1F电器车间（原料仓库、检验检测中心、电器生产区、包装车间、成品仓库）。年产电瓷4000吨、电器30万件的生产规模。

2、建设过程及环保审批情况

项目于2019年5月开工，2021年10月竣工投产。

2018年9月，湖南美景环保科技咨询服务有限公司完成《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目环境影响报告表》，醴陵环保局于2018年9月18日以醴环评[2018]93号文予以批复。2020年4月7日，湖南兴诚电瓷电器有限公司取得了排污许可证（证书编号：91430281696233426Q001Y）。

3、投资情况

项目总投资4700万元，其中环保投资27万元，占总投资的0.57%。

4、验收范围

本次验收范围为湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目。

子鑫 司理 张坤 李斌 张

二、工程变动情况

根据项目现场核查情况，对比环评报告表及批复要求，本项目无重大变动。

三、环境保护设施建设及措施执行情况

根据现场核实结论，项目在建设和运营过程中落实了环评报告表及批复中提出的各项环境保护措施，落实了环保“三同时”制度。

四、环境保护设施调试效果

1、废水

验收监测期间，项目生活污水总排口的 pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、动植物油监测浓度均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准，氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级排放标准；项目生产废水监测口的 pH 值、化学需氧量、悬浮物监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)中表 2 中间接排放限值。

2、废气

验收监测期间，项目无组织废气中颗粒物的监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表 6 标准限值；项目有组织废气烧成废气排气筒中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物监测结果符合《陶瓷工业污染物排放标准》(GB25464-2010)表 5 新建扩建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值。

3、噪声

验收监测期间，项目厂界东、南、西、北侧昼间、夜间噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 3 类标准限值的要求。

4、固废

本项目固体废物主要为电瓷产生的含铁废渣、废瓷、废耐火材料、废旧模具、机械设备运行过程中更换的废矿物油，电器生产过程中产生的钢材边角料、铜材边角料、不合格金属配件等。其中含铁废渣、不合格金属配件委托厂家回收处理；废瓷回收后作筑路材料；废耐火材料外运作填路材料；废旧模具收集后由原模具厂回收加工处理；废矿物油采用专用容器盛装，存放于危险废物暂存间；钢材边角料、铜材边角料外卖给废品回收站；生活垃圾由环卫部门收集清运处理。

同建 张冲 敬
又磊 磊 行

五、工程建设对环境的影响

本项目排放的各污染物及噪声均能做到达标排放，固体废物处置措施满足相关环保要求，项目对周围环境影响较小。

六、验收结论

根据现场检查情况，项目环保手续完备，技术资料齐全，落实了环评所规定的各项污染防治措施，外排污染物符合达标排放要求。验收组经认真讨论，一致认为湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目符合环境保护竣工验收条件，项目验收合格。

七、后续要求

- 1、完善危险废物暂存间建设，增设标识标牌，建立管理台账。
- 2、加强环保处理设施的运行管理与维护，确保各项污染物长期、稳定达标排放。

验收组：

同兴 张叶
张宁 李俊
文鑫 鑫鑫

湖南兴诚电瓷电器有限公司

2021年12月19日

湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目竣工环境保护自行验收工作组签到表

时间:

地点:

验收工作组	姓名	单位	职称/职务	电话	身份证号码	签名
组长						
成员						
成员	陈宁	长沙市环境科学学会	高工	13786124296	43010419630534316	陈宁
成员	李项	中机国子工程设计研究院	高工	18673164832	43020219811022601X	李项
成员	张中	省环科院	高工	15303316653	430602198307310030	张中
成员	周世	湖南兴诚电瓷电器有限公司	技术员	17707412982	430221197608275024	周世
成员	李学	湖南兴诚电瓷电器有限公司	技术员	13904150066	430281197611015110	李学
成员	文鑫	湖南精科检测	技术员	15211081853	41028119961007004X	文鑫
成员						

附件8 公示截图

附件9 验收备案表

建设项目主体工程配套建设的噪声、固体废物 污染防治设施验收备案表

项目名称	湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目		
建设单位	湖南兴诚电瓷电器有限公司		
项目建设地址	醴陵市东富工业园电瓷电器产业园		
审批文件文号	醴环评【2018】93号	审批时间	2018年9月18日
法定代表人	黎茂凯	法人身份证号	
联系人及职务	黎茂凯	联系电话	
建设项目概况	<p>本项目由湖南兴诚电瓷电器有限公司投资4700万元进行建设，工程项目总占地面积26871.85m²，总建筑面积15614.96m²，其中电瓷车间建筑面积为9084.16m²，电器车间建筑面积为4480.8m²，研发中心建筑面积为2050m²。项目建设1栋3F研发中心（办公、食堂、展厅），1栋1F电瓷车间（层高8m，分为原料仓库、胶装区、包装与装卸区，西部由南至北布置为制泥区、制釉区、成型区、烘干房、施釉区、烧成区），1栋1F电器车间（层高8m，分为原料仓库、检验检测中心、电器生产区、包装车间、成品仓库）。</p>		
污染防治设施建设及运行情况 (根据环评与审批意见撰写)	<p>废水：实行清污分流，生产废水经絮凝沉淀处理达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表2中间接排放限值后80%以上回用于生产，余下部分经园区市政污水管网进入东富污水处理厂；食堂废水经隔油池预处理后与其它生活污水一起再经化粪池等处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准经市政污水管网排入东富污水处理厂。</p> <p>废气：抽屛窑以天然气为燃料，窑炉废气达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）新建企业大气污染物排放浓度限值及其修改单限值要求后经15米排气筒排放；无组织排放粉尘采取源头控制、车间阻隔、洒水降尘等措施处理达到《陶瓷工业污染物排放标准》（GB25464-2010）表6现有企业和新建企业厂界无组织排放限值要求；食堂产生的油烟废气采取油烟净化器处理达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）要求再经高于屋顶排气筒排放。</p> <p>噪声：合理布局，选用低噪声设备，采取减振、隔声、消声等措施，确保噪声达标。</p> <p>固废：按国家规定收集、暂存、转运、处置固体废物特别是危险固体废物。</p>		
污染防治设施自行验收情况	<p>废水：本项目运营期废水主要为生产废水（洗坯废水，胶装养护废水，地面、设备清洁废水）以及生活污水、食堂废水，生产废水主要污染物为悬浮物，经四级絮凝沉淀处理后82%回用于配料、球磨生产，18%外排至园区市政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至淅江；生活污水经化粪池处理（食堂废水经隔油池预处理）后外排至园区市</p>		

	<p>政污水管网，再经旗滨大道—桐桥路污水管道进入东富污水处理厂外排至涑江。</p> <p>废气： 电器车间主要工艺为零配件组装，无焊接、表面处理等工艺，基本无工艺废气产生；本项目营运期废气主要为电瓷车间原料储存运输过程以及配料投料过程中产生的无组织排放粉尘、窑炉废气以及食堂油烟；项目共两套抽屉窑（一用一备），烧成工序燃料主要为天然气，属于清洁能源，产生的废气通过两根 15 米高排气筒外排，余热引至烘房进行烘干，产生的废气为无组织排放；原料采用半封闭原料棚入棚堆场，在堆存过程基本不受风力影响，无风力扬尘产生；原料在球磨机口人工配料，原料粒径较大，粘土等含有一定量水分，且配料过程中还加入适量水，因此整个配料过程产生的粉尘量较小；食堂采用天然气，属于清洁能源，产生的油烟经集气罩收集后通过油烟净化器处理后高于屋顶排放。</p> <p>噪声： 本项目噪声主要来源于球磨机、振动筛、练泥机、成型机以及各类风机、泵类等生产设备，建设单位采取厂房隔声、选用低噪声设备，设备局部减振、加强设备日常维护和检修，来降低噪声对周边环境的影响。</p> <p>固废： 本项目固体废物主要为电瓷产生的含铁废渣、废瓷、废耐火材料、废旧模具、机械设备运行过程中更换的废矿物油，电器生产过程中产生的钢材边角料、铜材边角料、不合格金属配件等；其中含铁废渣、不合格金属配件返回给供应商处置；废瓷收集后作筑路材料；废耐火材料外运作填路材料；废旧模具收集后由原模具厂回收加工处理；本项目机械设备维护产生的废矿物油采用专用容器盛装，存放于厂区危废暂存间，目前运行时间较短，待产生一定量后送由有资质单位进行处置；钢材边角料、铜材边角料收集后外售给废品回收站；生活垃圾产生量为 7.5t/a，由环卫部门收集清运处理。</p>
<p>企业意见</p>	<p>特此确认，本备案表所填写内容及所附文件和材料均为真实。我单位承诺对所提交材料的真实性负责，并承担内容不实之后果。</p> <p style="text-align: right;">建设单位（公章） 年 月 日</p>
<p>监管部门意见</p>	

备案部门 负责人意见	
---------------	--

备注：本表一式两份（原件），建设单位和环境保护主管部门各执1份

附件10 检测报告

附件11 其他需要说明事项

其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计和验收过程简况

1.1 设计简况

本项目已编制了环境保护篇章，建立和完善了环境保护管理体系，该篇章主要内容包括环保工作小组、规章制度、环保规章制度、重大污染事故应急处理、施工人员环保培训和环保工作宣传等方面。

本项目已落实了防止污染和生态破坏的措施，项目建设过程中实际投资 4700 万元，其中环保投资 27 万元，占总投资的 0.57%。

1.2 验收过程简况

项目主体工程于 2021 年 5 月建设完成，环境保护设施于 2021 年 10 月整改投入使用，2021 年 10 月建设单位对《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目》进行了建设项目竣工环境保护验收工作，验收内容为环评及环评批复中建设内容。2021 年 10 月，组织了技术人员对该项目废水、废气、噪声、固废等环保处理设施与措施进行了现场勘察，调研了相关的技术资料，编制了验收监测方案。2021 年 10 月 22 至 10 月 23 日，委托湖南精科检测有限公司对项目污染物排放实施了现场监测，根据监测结果编制了《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》。

2021 年 12 月 19 日，湖南兴诚电瓷电器有限公司根据《湖南兴诚电瓷电器东富生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求在本厂会议室组织召开了项目竣工环保设施现场验收会。验收工作组由建设单位并邀请 3 名专家组成。

经踏勘现场、查阅验收材料的基础上验收组现场核查及讨论，验收组认为：验收工作组通过对项目建设现场及已采取的环境保护措施进行检查和审议，一致认为本项目建设前期环保手续审查、审批手续完备，项目已按照环评报告表及批复文件要求实施，污染控制设施的处理效果及处理能力满足该建设项目主体工程运行的需要（**电器车间部分设备暂未安装齐全，后期到厂后进行设备清单更新**），经对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，项目无第八条规定的验收不合格情形，项目建设总体符合验收条件，**项目环境保护竣工验收合格。**

2 其他环境保护措施的实施情况

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

企业建立了环保组织机构，制定了各项环保规章制度，加强对营运期废气、废水、噪声及固废的管理。

(2) 环境风险防范措施

企业已做好各项风险防范措施，完善各项管理制度和风险应急措施。

(3) 环境监测计划

公司在验收期间，按照环境影响报告表中要求的环境监测计划开展了验收监测，并制定了相应的监测计划。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域消减及淘汰落后产能

本项目不涉及到区域消减污染物总量措施和落后产能的措施。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

本项目不涉及防护距离控制及居民搬迁。

2.3 其他措施落实情况

本项目不涉及如林地补偿、珍稀动植物保护、区域环境整治、相关外围工程建设情况等。

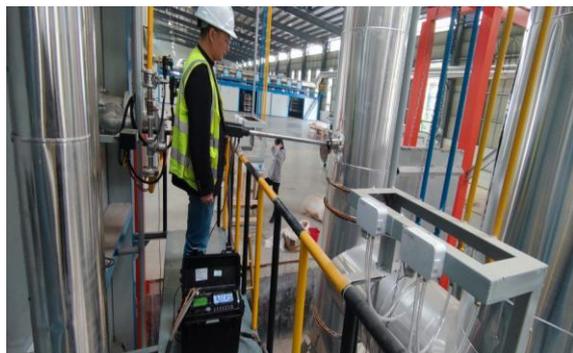
3 整改工作情况

无。

附图 1 项目地理位置图



附图 3 部分现场采样照片



烧成废气排气筒出口



无组织废气监测点 1



无组织废气监测点 2



无组织废气监测点 3



噪声东监测点



噪声南监测点



噪声西监测点



噪声北监测点



生活污水监测点位



生产废水监测点位