昊鸿电气科技（湖北）有限公司
高端烤炉取暖炉二期建设项目
环保设施验收报告表

建设单位：昊鸿电气科技（湖北）有限公司

编制单位：昊鸿电气科技（湖北）有限公司

二〇二六年九月

建设单位法人代表: （签字）

编制单位法人代表: （签字）

项 目 负 责 人:

填　　表　　人:

建设单位 昊鸿电气科技（湖北）有限公司（盖章）

电话:15672663666

传真:/

邮编:438300

地址:麻城经济开发区金通大道168号

编制单位 昊鸿电气科技（湖北）有限公司（盖章）

电话:15672663666

传真:/

邮编:438300

地址:麻城经济开发区金通大道168号

目录

表一 项目基本信息.....1
表二 工程概况.....4
表三 主要污染源、污染物处理和排放情况.....19
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.....26
表五 验收监测质量保证及质量控制.....30
表六 验收监测内容.....32
表七 验收监测期间生产工况记录、验收监测结果及总量.....33
表八 验收监测结论及建议.....36
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....38

附图：

附图 1 项目地理位置图
附图 2 项目平面布置图
附图 3 项目污水管网分布图
附图 4 项目雨水管网分布图
附图 5 项目周边环境关系示意图
附图 6 项目卫生防护距离包络线图
附图 7 麻城经济开发区现状污水管网分布图

附件：

附件一、环评批复
附件二、总量批复
附件三、登记回执
附件四、营业执照
附件五、危险废物处置合同
附件六、工况证明
附件七、监测报告

附件八、承诺函

附件九、责任主体说明

表一 项目基本信息

建设项目名称	昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目				
建设单位名称	昊鸿电气科技（湖北）有限公司				
建设项目性质	□新建 ■改扩建 □技改 □迁建				
主要产品名称	室内外烤炉、烤箱				
设计生产能力	20 万台/年				
实际生产能力	20 万台/年				
建设项目环评时间	2022 年 11 月 14 日	开工建设时间		2022 年 12 月	
调试时间	2023 年 11 月	验收现场监测时间		2026 年 9 月 1 日和 2026 年 9 月 5 日	
环评报告审批部门	黄冈市生态环境局麻城市分局	环评报告表编制单位		湖北黄达环保技术咨询有限公司	
环保设施设计单位	广东广筑工程设计有限公司	环保设施施工单位		湖北冯刘建设工程有限公司	
投资总概算	49000 万元	环保投资总概算	125 万元	比例	0.255%
实际总投资	36000 万元	实际环保投资	27 万元	比例	0.075%
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）《建设项目环境保护管理条例》国务院第 682 号令，2017 年 10 月； （2）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4 号。 **2、建设项目竣工环境保护验收技术规范** （1）生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（2018 年第 9 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）《关于昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目环境影响报告表的批复》（麻环审〔2022〕59 号，2022 年 11 月 14 日）； **4、其他文件** （1）《昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目环境影响报告表》，2022 年 11 月； （2）《关于昊鸿户外用品科技（湖北）有限公司户外高端烤炉取暖炉研发生产				

	销售项目主要污染物排放总量指标批复的函》（麻环函〔2020〕247 号，2020 年 11 月 26 日）； （3）《关于昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目主要污染物排放总量指标批复的函》（麻环函〔2022〕351 号，2022 年 10 月 24 日）； （4）固定污染源排污登记回执（登记编号：91421181MA49HWNX9A002Z）； **5、污染影响类建设项目重大变动清单** （1）《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）。
验收监测评价标准、标号、级别	**1、项目所在区域环境质量标准** 根据《昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目环境影响报告表》及批复和排污登记，项目所在地环境质量标准如下： （1）环境空气：执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）“过渡阶段浓度限值”中二级标准； （2）地表水环境：执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)Ⅲ类水域水质标准； （3）声环境：厂区西侧、北侧执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，东侧金通大道、南侧金虹大道执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 4a 类标准。 **2、项目污染物排放标准** 根据《昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目环境影响报告表》及批复和排污登记，项目污染物排放执行标准如下： （1）无组织废气颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 标准要求； （2）生活污水污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及麻城经济开发区污水处理厂接管标准。 （3）厂界西侧、北侧噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“3 类”标准，东侧、南侧噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“4 类”标准。

表 1-1　项目污染物排放执行标准一览表

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	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	表 2	颗粒物	无组织	1.0mg/m³	无组织废气（机加工粉尘、切割粉尘、焊接烟尘、抛光打磨粉尘）
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		
			SS	400mg/L		
			TP	0.3mg/L		
			石油类	20mg/L		
			LAS	20mg/L		
	麻城经济开发区污水处理厂接管标准	/	pH	6~9		
			COD	400mg/L		
			BOD_5	220mg/L		
			氨氮	25mg/L		
			SS	200mg/L		
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)		厂界西侧、北侧
		4 类		昼间 70dB(A) 夜间 55dB(A)		厂界东侧、南侧

表二 工程概况

2.1 工程建设内容：

2.1.1 工程基本情况

2022 年 6 月 28 日，昊鸿电气科技（湖北）有限公司委托湖北黄跃环保技术咨询有限公司编制了《昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目环境影响报告表》，2022 年 11 月 14 日取得黄冈市生态环境局麻城市分局下发的《关于昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目环境影响报告表的批复》（麻环审〔2022〕59 号）。2024 年 12 月 26 日，昊鸿电气科技（湖北）有限公司在“全国排污许可证管理信息平台公开端”办理了昊鸿电气科技(湖北)有限公司（北区）排污登记，排污登记编号为：91421181MA49HWNX9A002Z，有效期为 2024 年 12 月 26 日至 2029 年 12 月 25 日。

环评报告建设内容及规模为：占地面积 86.36 亩，扩建 1#厂房 28692.36m^2、1#车间 9019.52m^2、2#车间 9019.52m^2、大门值班室 72m^2，总建筑面积 46803.4 平方米。购置折弯设备、成品与半成品检测与实验设备，配套环保设施。建成后年增产室内外用烤炉烤箱 20 万台。

项目实际建设内容及规模：占地面积 86.36 亩，建设 1#厂房 28692.36m^2、1#车间 8877.03m^2、2#车间 9198.19m^2，总建筑面积 46767.58 平方米。购置折弯设备、成品与半成品检测与实验设备，配套环保设施。建成后年增产室内外用烤炉烤箱 20 万台。

2.1.2 项目外环境关系

项目位于麻城市金虹大道以北，兴运路以东，金通大道西，用地性质为工业用地。以项目厂界为参照，项目东北侧 51m 为聂家榨村，东侧 115m 为立讯精密工业（湖北）有限公司，南侧 62m 为昊鸿电气科技（湖北）有限公司（一期），西南侧 62m 为湖北腾欣汽车零部件有限公司，西南侧 162m 为世鼎电气系统（湖北）有限公司，西侧紧邻为湖北宇丰五金配件有限公司，西侧 95m 为力玛电子科技（湖北）有限公司，西侧 132m 为湖北泛舟新材料有限公司，西北侧 20m 为闲置生产厂房，北侧紧邻为湖北金绿融新材料科技有限公司。与环评比较，除北侧 20m 和紧邻新建有两座厂房外，其他基本未发生变化，项目周围情况见下表。

表 2-1　项目周边环境情况一览表

序号	周边建（构）筑物	与项目用地最近距离方位	项目厂界与周边建（构）筑物距离	与环评比较变化
1	聂家榨村	NE	51m	/
2	立讯精密工业（湖北）有限公司	E	115m	/
3	昊鸿电气科技（湖北）有限公司（一期）	S	62m	/
4	湖北腾欣汽车零部件有限公司	SW	62m	/
6	世鼎电气系统（湖北）有限公司	SW	162m	/
7	湖北宇丰五金配件有限公司	W	1m	/
8	力玛电子科技（湖北）有限公司	W	95m	/
9	湖北泛舟新材料有限公司	W	132m	/
10	闲置生产厂房	NW	20m	新建
11	湖北金绿融新材料科技有限公司	N	1m	新建



图 2-1　项目周边环境关系示意图

2.1.3 工程内容及规模

2.1.3.1 主要建设内容

项目主要建设内容见表 2-2。

表 2-2　建设项目组成一览表

工程分类	名称	环评中主要建设内容	实际建设内容	变更情况
主体工程	1#厂房	1F，生产厂房，位于西侧，建筑面积 28692.36m²，高 9m，主要进行机加工、配件喷涂、配件组装、成品包装等工序。	1F，生产厂房，位于西侧，建筑面积 28692.36 ㎡，高 9m，主要进行机加工、组装、包装工序。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序。
辅助工程	值班室	2 处，1F，分别位于厂区东北侧和厂区西南处，高 4.35m，建筑面积 72m²。	2 处，1F，分别位于厂区东北侧和厂区西南处，高 4.35m，占地面积 51.68m²。	不变
	公共厕所	/	1 处，1F，位于 1#厂房东南侧，占地面积 72m²，高 3.3m，便于员工日常方便。	增加公共厕所
储运工程	1#车间	3F，原料仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 9019.52m²，高 21.45m，用于原料堆存。	3F，原料仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 8877.03m²，高 21.45m，用于原料堆存。	建筑面积发生调整
	2#车间	3F，成品仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 9019.52m²，高 21.45m，用于成品堆存。	3F，成品仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 9198.19m²，高 21.45m，用于成品堆存。	建筑面积发生调整
	包材仓库	/	1F，位于 1#厂房东南侧，占地面积约为 818.55 ㎡，高 5m，用于包装材料临时存放。	增加包材仓库
	变配电间	1F，位于 1#厂房内东北角，高 4.35m，建筑面积 109.44m²。	位于 1#厂房东南侧，占地面积为 109.44 ㎡	不变
	一般工业固废暂存间	拟于 1#厂房内设置 1 处一般工业固废暂存间，约 40m²，位于厂房西北角。	取消建设	依托于一期项目一般工业固废暂存间
	危废暂存间	拟于 1#厂房内设置 1 处危废暂存间，约 20m²，位于厂房西北角。	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭等。产生的少量废矿物油依托一期危废暂存间。
公用工程	给水系统	由园区供水管网提供，年总用水量为 13649.6m³ 。	由园区供水管网提供，年总用水量约为 8080m³ 。	总用水量变少
	排水系统	依托园区排水管网，实行雨污分流，雨水经雨水管网排入市政雨水管网；办公生活污水、地面清洗废水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理；生产废水经污水处理设施处理后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理。	依托园区排水管网，实行雨污分流，雨水经雨水管网排入市政雨水管网；办公生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无地面清洗废水、生产废水。
	供电系统	项目供电依托于园区供电系统，年用电量约 10 万 kW·h。	项目供电依托于园区供电系统和屋顶光伏发电，年用电量约 150 万 kW·h。	厂区新建光伏发电站，供电部分依托光伏发电，该光伏发电站不在在本次验收范围内。
	供热系统	办公生活采暖制冷采用分体式空调。	办公生活采暖制冷采用分体式空调。	不变
	供气系统	由市政供气管网提供，年用天然气量 10 万 m³ /a。	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，未建设供气系统。

环保工程	废气处理	①机加工粉尘：自然沉降，于车间内无组织排放； ②焊接烟尘：经移动式焊接烟尘净化器处理； ③抛光打磨粉尘：经风吹水帘式除尘装置处理，未能回收的粉尘自然沉降，于厂房内无组织排放； ④喷粉粉尘：经喷柜内风机收集至喷柜自带的过滤除尘装置回收利用，未能回收的粉尘自然沉降，于厂房内无组织排放。 ⑤喷漆废气：经引风机引入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放。 ⑥固化有机废气：经引风机引入喷淋塔处理后进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理，最终通过 15m 高排气筒排放。 ⑦天然气燃烧废气：经 1 根 15m 高排气筒排放。		①机加工粉尘：自然沉降，于车间内无组织排放； ②焊接烟尘：经移动式焊接烟尘净化器处理后，车间内无组织排放； ③激光下料粉尘经冲击水浴式湿式除尘（循环水池）处理后，无组织排放。 ④抛光打磨粉尘：经风吹水帘式除尘装置（水帘+循环水池）处理，无组织排放；	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无喷粉粉尘、喷漆废气、固化有机废气、天然气燃烧废气。
	废水处理	雨水经过截排水沟收集后排入雨水管网；办公生活污水和地面清洗废水经化粪池处理；生产废水经污水处理设施处理达标后汇同生活污水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和麻城经济开发区污水处理厂接管标准后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理，尾水排入举水河； 污水处理设施处理工艺为：隔油+氧化+气浮+两级混凝沉淀+砂滤，处理规模 20m³ /d。		雨水经过截排水沟收集后排入雨水管网；办公生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和麻城经济开发区污水处理厂接管标准后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理，尾水排入举水河。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无地面清洗废水、生产废水，未建设污水处理设施。
	噪声处理	合理布局，规范操作，对主要产噪声机械设备进行减振、隔声处理。		合理布局，规范操作，对主要产噪声机械设备进行减振、隔声处理。	不变
	固废处理	①生活垃圾：交由环卫部门统一清运。 ②一般工业固体废物：钢材边角料集中收集后由钢材原料供应商回收利用、废包装材料交由废品回收站回收利用。 ③危险废物：废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭、废矿物油交由有资质单位处理；含油废手套及抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。		①生活垃圾：交由环卫部门统一清运。 ②一般工业固体废物：钢材边角料和废包装材料集中收集在一般固废暂存间内暂存后，交由废品回收站回收利用。 ③危险废物：废矿物油交由有资质单位处理；含油废手套及抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭等。
	风险措施	分区防渗	重点防渗区	污水处理站、危废暂存间、表面处理区域、涂料存放处、事故应急池	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，未建设污水处理站、危险废物暂存间、表面处理区域、涂料存放处，无需建设事故应急池。
			一般防渗区	一般固废暂存间、化粪池	化粪池	依托于一期项目一般工业固废暂存间
		事故应急池		85m³，设置于 1#厂房外西北角	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无需建设事故应急池。

2.1.3.2 主要生产设备

项目主要设备情况见表 2-3。

表 2-3　项目主要设备情况一览表

序号	生产工艺	环评阶段				验收阶段				备注
		设备名称	型号	功率	数量	设备名称	型号	功率	数量	
1	油压拉伸	油压机	200~600T	20KW	20 台	剪板机	11-3*1300	3KW	1 台	取消，采用剪板替代，减少 20 台油压机，增加 7 台剪板设备
						剪板机	Q11-3X2000	5.5KW	1 台	
						开平剪切线	NCSF-1300F	20KW	1 台	
						开平剪切线	DJ-2*1300	7KW	1 台	
						液压摆式剪板机	QC12Y-6x2500	5KW	1 台	
						液压闸式剪板机	QC11Y-4x1600	4KW	1 台	
						整平机	ZQ-500	18.5KW	1 台	
2	冲压	冲床	60~200T	15KW	150 台	数控冲床	EMZ2510NT	12KW	1 台	冲压设备减少 143 台
						数控冲床	EMZ3510NT	12KW	1 台	
						液压打孔机	无		1 台	
						锯片洗齿机	YS-6332	1.5KW	1 台	
						台式攻丝机	SWJ-12	1.1KW	1 台	
						气动攻牙机		0.55KW	1 台	
						压铆机	DR*1020	2KW	1 台	
3	切割	激光切割机	4KW	45KW	10 台	三维激光切割机	LX-K6P/1500W	1.5KW	1 台	切割设备增加 7 台
						三维激光切割机	LX-K16S-(3000W)	3KW	1 台	
						光纤激光切割机	FCP3015F-Q1/49KW	49KW	3 台	
						光纤激光切割机	FCP3015F-Q1/62KW	62KW	5 台	
						光纤激光切割机	QL-FCP4020D/40KW	40KW	1 台	
						光纤激光切管机	GQ-6015/1500W	1.5KW	1 台	
						切割机	JD-G400B		1 台	
						小型切管机	MC-315B	5KW	3 台	
						铁管切角机	1000 长*40 宽*40 高		1 台	
4	折弯、弯管/冲管	折弯机	3T	14KW	15 台	数控折弯机	RGM33512*1.2 米	5.5KW	8 台	折弯设备不变
						数控折弯机	RGM21003*2.5 米	7.5KW	1 台	
						数控折弯机	G-10*2.5M	7.5KW	1 台	
						数控折弯机	PB0615-1825*1650*2600	5.5KW	3 台	
						柔性折弯机	LHA06-1400P+	1.6KW	1 台	
						柔性折弯机	LHA06-1400P3+	1.6KW	1 台	
5	焊接	氩焊机	/	6KW	60 台	二氧化碳焊机	银象 NBC-250	8KW	15 台	焊接设备减少 44 台
6		碰焊机	60~100KVA	80KW	20 台	手把电焊机	ZX7-280	3KW	1 台	
						氩弧焊机	银象 TIG-300Xmos	8KW	15 台	
						激光焊接机器人	BR-1410G（1 套）	10KW	5 台	
7	打磨、	砂带抛光	/	2KW	25 台	三角平面拉丝机	QJ-005	4KW	2 台	打磨、拉丝/抛光设备
						不锈刚板油磨生	ZJx-1300B	180KW	1 台	

	拉丝/抛光	机				产线				减少 13 台
						平面拉丝机		3KW	1 台	
						砂光去毛刺机	LSP-L800	32KW	1 台	
						砂带机	CH-JX	4KW	3 台	
						立式单带砂带机		2.2KW	2 台	
						立式抛光机	YW112L-2	4KW	2 台	
8	组装	组装倍速线	/	10KW	2 条	全自动差速线	长 40 米加打包设备	5KW	1 套	组装生产线增加2条
9		皮带线	/	3KW	4 条	六轴机器人	BRTIRUS2520B	6KW	1 台	
						包装皮带线	长 25 米*0.8 米*750	2.2KW	4 条	
						封边机		8KW	1 套	
						打带机		8KW	1 套	
						捆带机	MH-105	8KW	1 套	
						无动力滚筒线	1 米宽*30 米长		1 条	
						热收缩机	500*300	20KW	1 台	
						生产线-散件线	KA0022G1-25M/宽 790/高 750		2 条	
						电子称		8KW	1 套	
						自动温饶机	MH-FG-2000DB	8KW	1 套	
						自动移载机	45KG	8KW	1 套	
10	喷粉/喷油	喷涂线	/	150KW	2 条	/	/	/	/	取消
11	搪瓷	搪瓷线	/	1500KW	1 条	/	/	/	/	取消
12	喷粉/喷漆固化	烧结炉	/	160kw	1 台	/	/	/	/	取消
13	烘干	热风交换炉	/	/	1 台	/	/	/	/	取消
14	搪瓷固化	烘烤固化炉	/	/	1 台	/	/	/	/	取消
15	脱脂	预脱脂池	$3m^3$	/	1 个	/	/	/	/	取消
16	脱脂	主脱脂池	$40m^3$	/	1 个	/	/	/	/	取消
17	水洗	1#水洗槽	$3m^3$	/	1 个	/	/	/	/	取消
18	水洗	2#水洗槽	$3m^3$	/	1 个	/	/	/	/	取消
19	中和	中和池	$3m^3$	/	1 个	/	/	/	/	取消
20	表调	陶化池	$30m^3$		1 个	/	/	/	/	取消
21	辅助设备	空压机	/	60KW	2 台	C 型吊钩	开口 750*钩长 1300/15T		1 个	/
						HVLS 大型工业风扇	YS7300-10/*2.2KW		12 台	
						下料大型行车	总长度 106 米 20T（套）		1 条	

						冷冻式压缩空气干燥机	RB-100A	1.5KW	1 台	
						升降叉车			1 台	
						压缩空气冷冻式干燥机	FJ-100HP	7KW	1 台	
						吸附式空气干燥机	100HP	1.5KW	1 台	
						吸附式空气干燥机	30HP		1 台	
						小型行车	长 96 米*宽 6 米*高 3.4 米*5 个吸盘	7KW	1 条	
						小行车	400KG	8KW	1 套	
						手动叉车	3T		16 台	
						手动电瓶叉车	3T		1 台	
						抽风系统一套	无	22KW	1 套	
						机动叉车	7T		1 台	
						机动叉车	3.5T		1 台	
						活塞式空压机			1 台	
						电动叉车			1 台	
						电动小叉车	1T		1 台	
						简单储气罐	JR21F1167/0.84MPA		4 台	
						美的立式空调	KFR-72LW/BDN8Y-PA401(3)A		1 台	
						螺杆式空气压缩机	100HP-0.8YC/75KW	75KW	1 台	
						螺杆式高压空空气压缩机	100A/75KW	75KW	1 台	
						货架	L2700*D1500*H4500*7 层		55 套	
						高压储气罐	1.76PMA		2 个	

2.1.3.3 产品方案

产品生产能力见表 2-4。

表 2-4　项目产品能力及工况一览表

产品名称	环评生产规模	实际生产规模
室内外烤炉、烤箱	20 万台/年	20 万台/年
合计	20 万台/年	20 万台/年

2.1.3.4 劳动组织安排

本项目年生产天数 300 天。生产人员一班制，每班工作 11 小时。员工总人数 500 人。

2.1.4 变更情况说明

2.1.4.1 项目验收变更情况汇总

变更情况见表 2-5。

表 2-5　项目验收变更情况汇总表

序号	类别	环评及批复内容	验收期实际情况	变动说明	是否属于重大变动
1	1#厂房	1F，生产厂房，位于西侧，建筑面积 28692.36m²，高 9m，主要进行机加工、配件喷涂、配件组装、成品包装等工序。	1F，生产厂房，位于西侧，建筑面积 28692.36 ㎡，高 9m，主要进行机加工、组装、包装工序。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等生产工序，不属于重大变动
2	公共厕所	/	1 处，1F，位于 1#厂房东南侧，占地面积 72m²，高 3.3m，便于员工日常方便。	增加公共厕所	增加配套生活设施，不属于重大变动
3	1#车间	3F，原料仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 9019.52m²，高 21.45m，用于原料堆存。	3F，原料仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 8877.03m²，高 21.45m，用于原料堆存。	建筑面积发生调整	配套储运工程建筑面积发生轻微调整，不属于重大变动
4	2#车间	3F，成品仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 9019.52m²，高 21.45m，用于成品堆存。	3F，成品仓库，位于厂区东北侧，建筑面积 9198.19m²，高 21.45m，用于成品堆存。	建筑面积发生调整	配套储运工程建筑面积发生轻微调整，不属于重大变动
5	包材仓库	/	1F，位于 1#厂房东南侧，占地面积约为 818.55 ㎡，高 5m，用于包装材料临时存放。	增加包材仓库	增加配套储运工程，不属于重大变动
6	一般工业固废暂存间	拟于 1#厂房内设置 1 处一般工业固废暂存间，约 40m²，位于厂房西北角。	取消建设	依托于一期项目一般工业固废暂存间	一期项目一般工业固废暂存间有足够贮存能力容纳，依托可行，不属于重大变动
7	危废暂存间	拟于 1#厂房内设置 1 处危废暂存间，约 20m²，位于厂房西北角。	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭等。产生的少量废矿物油依托一期危废暂存间。	取消部分生产工艺，仅产生少量废矿物油，一期项目危废暂存间有足够贮存能力容纳，依托可行，不属于重大变动
8	排水系统	依托园区排水管网，实行雨污分流，雨水经雨水管网排入市政雨水管网；办公生活污水、地面清洗废水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理；生产废水经污水处理设施处理后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理。	依托园区排水管网，实行雨污分流，雨水经雨水管网排入市政雨水管网；办公生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无地面清洗废水、生产废水。	无相应废水产生，不属于重大变动。
9	供电系统	项目供电依托于园区供电系统，年用电量约 10 万 kW·h。	项目供电依托于园区供电系统和屋顶光伏发电，年用电量约 150 万 kW·h。	厂区新建光伏发电站，供电部分依托光伏发电，该光伏发电站不在本次验收范围内。	供电方式变动，不属于重大变动。
10	供气系统	由市政供气管网提供，年用天然气量 10 万 m³/a。	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，未建	取消供气系统，不属于重大电动。

					设供气系统。	
11	废气处理			①机加工粉尘：自然沉降，于车间内无组织排放； ②焊接烟尘：经移动式焊接烟尘净化器处理； ③抛光打磨粉尘：经风吹水帘式除尘装置处理，未能回收的粉尘自然沉降，于厂房内无组织排放； ④喷粉粉尘：经喷柜内风机收集至喷柜自带的过滤除尘装置回收利用，未能回收的粉尘自然沉降，于厂房内无组织排放。 ⑤喷漆废气：经引风机引入 UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放。 ⑥固化有机废气：经引风机引入喷淋塔处理后进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理，最终通过 15m 高排气筒排放。 ⑦天然气燃烧废气：经 1 根 15m 高排气筒排放。	①机加工粉尘：自然沉降，于车间内无组织排放； ②焊接烟尘：经移动式焊接烟尘净化器处理后，车间内无组织排放； ③激光下料粉尘经冲击水浴式湿式除尘（循环水池）处理后，无组织排放。 ④抛光打磨粉尘：经风吹水帘式除尘装置（水帘+循环水池）处理，无组织排放；	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无喷粉粉尘、喷漆废气、固化有机废气、天然气燃烧废气。	无喷粉粉尘、喷漆废气、固化有机废气、天然气燃烧废气产生，取消相应的处理措施，不属于重大变动。
12	废水处理			雨水经过截排水沟收集后排入雨水管网；办公生活污水和地面清洗废水经化粪池处理；生产废水经污水处理设施处理达标后汇同生活污水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和麻城经济开发区污水处理厂接管标准后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理，尾水排入举水河； 污水处理设施处理工艺为：隔油+氧化+气浮+两级混凝沉淀+砂滤，处理规模 20m³ /d。	雨水经过截排水沟收集后排入雨水管网；办公生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和麻城经济开发区污水处理厂接管标准后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理，尾水排入举水河。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无地面清洗废水、生产废水。	无相应废水产生，取消建设污水处理站，不属于重大变动。
13	固废处理			①生活垃圾：交由环卫部门统一清运。 ②一般工业固体废物：钢材边角料集中收集后由钢材原料供应商回收利用、废包装材料交由废品回收站回收利用。 ③危险废物：废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭、废矿物油交由有资质单位处理；含油废手套及抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。	①生活垃圾：交由环卫部门统一清运。 ②一般工业固体废物：钢材边角料、废包装材料集中收集在一般固废暂存间内暂存后，交由废品回收站回收利用。 ③危险废物：废矿物油交由有资质单位处理；含油废手套及抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭等。	无槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭产生，处理措施不变，不属于重大变动。
14	风险措施	分区防渗	重点防渗区	污水处理站、危废暂存间、表面处理区域、涂料存放处、事故应急池	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，未建设污水处理站、危险废物暂存间、表面处理区域、涂料存放处，无需建设事故应急池。	取消配套防渗措施，不属于重大变动。
			一般防渗区	一般固废暂存间、化粪池	化粪池	依托于一期项目一般工业固废暂存间	依托可行，不属于重大变动
		事故应急池		85m³，设置于 1#厂房外西北角	取消建设	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷

					油等工序，无需建设事故应急池。	粉、喷油等工序，取消相应的应急事故池，不属于重大变动
15	生产设备	油压拉伸设备 20 台；冲压设备 150 台；切割设备 10 台；焊接设备 80 台；打磨、拉丝/抛光设备 25 台；组装设备 6 条；喷粉/喷油生产线 1 条；搪瓷生产线 1 条；脱脂表调生产线 1 条及配套辅助设备。	剪板设备 7 台;冲压设备 7 台；切割设备 17 台，折弯设备 15 台；焊接设备 33 台；打磨、拉丝/抛光设备 12 台；组装生产线 8 条及配套辅助设备。	取消油压拉伸工序，采用剪板工序替代，减少 20 台油压拉伸设备，增加 7 台剪板设备；冲压设备减少 143 台；增加 7 台切割设备；减少 44 台焊接设备；减少 13 台打磨、拉丝/抛光设备；增加 2 条组装生产线；取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序及配套设备。	由油压拉伸工序改为剪板工序，取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序及配套设备，设备数量总体大幅减少，不属于重大变动。
16	原辅材料	冷轧板 7000t/a、不锈钢板 3000t/a、管材 500t/a、粉末涂料 150t/a、搪瓷釉料 200t/a、水性漆 208t/a、脱脂粉 20t/a、表调剂 3t/a、陶化剂 20t/a、碳酸钠 3t/a、焊丝 100t/a、液压油 0.4t/a	冷轧板 7000t/a、不锈钢板 3000t/a、管材 500t/a、焊丝 100t/a、液压油 0.4t/a	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序	取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，较少部分原辅材料，不属于重大变动
17	工作制度	项目劳动定员 500 人，工作制度实行一班 8h 制，年工作 300 天，厂内不提供食宿。	项目劳动定员 500 人，工作制度实行一班 11h 制，年工作 300 天，厂内不提供食宿。	班次不变，生产时间延长	仍为昼间生产，不属于重大变动

2.1.4.2 项目验收变更情况比对

项目验收变更情况与《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）比对表见表 2-6。

表 2-6 项目验收变更情况比对表

序号	类别	内容	项目情况	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、使用功能未发生改变	不属于
2	规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 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。 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。	1、项目产能未发生变化。 2、项目位于达标区，项目污染物排放量未增加。	不属于
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。	项目增加了包材仓库、公共厕所，对 1#车间和 2#车间建筑面积进行了调整，环境防护距离范围未发生变化且未新增敏感点。	不属于
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	1、项目取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，未新增产品品类、生产工艺、主要原辅材料、燃料。2、项目物料运输、装卸、贮存方式等未发生变化。	不属于

		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。 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。		
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。 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。 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。 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。 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。 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。	1、项目取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，取消配套喷粉粉尘、喷漆废气、固化有机废气的废气处理设施和污水处理站，未导致第 6 条中所列情形之一。 2、项目为间接排放，未新增废水直接排放口。 3、项目废气均为无组织排放，未新增废气主要排放口。 4、项目取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，取消配套的污水处理站、危废暂存间、表面处理区域、涂料存放处、事故应急池重点防渗和一般固废暂存间一般防渗，未导致不利环境影响加重。 5、固体废物利用处置方式未发生变化。 6、项目取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，取消配套事故应急池建设，未导致环境风险防范能力弱化或降低的。	不属于

由上表可知，本项目变动情况均不属于重大变动。

2.2 原辅材料消耗及水平衡：

2.2.1 主要原辅材料及能源消耗

项目主要原辅材料及能源消耗见表 2-7。

表 2-7　原辅材料消耗一览表

类别	原辅材料	环评用量	实际用量	来源	状态、包装方式	厂区最大储存量	储存地点	备注
原辅料	冷轧板	7000t/a	7000t/a	外购	卷装（钢丝捆扎）	400t	1#厂房	机械加工
	不锈钢板	3000t/a	3000t/a	外购	卷装（钢丝捆扎）	200t	1#厂房	机械加工
	管材	500t/a	500t/a	外购	/	30t	1#厂房	机械加工
	粉末涂料	150t/a	/	/	/	/	/	/
	搪瓷釉料	200t/a	/	/	/	/	/	/
	水性漆	208t/a	/	/	/	/	/	/
	脱脂粉	20t/a	/	/	/	/	/	/
	表调剂	3t/a	/	/	/	/	/	/
	陶化剂	20t/a	/	/	/	/	/	/
	碳酸钠	3t/a	/	/	/	/	/	/
	焊丝	100t/a	100t/a	外购	固体，卷装	2t	1#厂房	焊接
	液压油	0.4t/a	0.4t/a	外购	液体，桶装	0.4t	包材仓库	日常维护
能源	水	13649.6m^3/a	8080m^3/a	园区	/	/	/	/
	天然气	10 万 m^3/a	/	园区	/	/	/	/
	电	10 万 kW·h/a	150 万 kW·h/a	园区	/	/	/	/

2.2.2 水平衡

2.2.2.1 给水

本项目给水依托麻城经济开发区园区自来水管网。项目用水主要为生活用水、水帘柜用水、绿化用水。

①生活用水：本项目员工劳动定员为 500 人，不提供食宿，根据《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），非住宿员工人均用水量按 50L/人·d 计算，年工作日以 300 天计，则项目员工生活用水量为 25m^3 d（7500m^3/a）。

②水帘柜和循环水池用水

本项目共设置有 44 个水帘柜和 1 个 30m^3 的循环水池，用于抛光打磨粉尘的收集处理。水帘柜和循环水池日蒸发损耗水量取循环水池容积的 2%，则水帘柜补充水量为 0.6m^3/d，180m^3/a，循环水池定期清掏，不外排。

③绿化用水：本项目绿化面积约为 2000 ㎡。绿化用水量取 2.0L/㎡·次，则绿化用水 4m^3/d，灌溉期取 100 天，则年绿化用水量 400m^3/a，该部分用水全部损耗。

综上，项目年新鲜用水量为 8080m^3/a。

2.2.2.2 排水

办公生活年用水量 7500m³，损耗 1125m³。生活污水年排放量 6375m³，生活污水经过化粪池预处理后排入麻城经济开发区污水处理厂。

本项目排水采用雨污分流制，雨水经雨水管网排入市政雨水管网；生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂进行后续处理，尾水排入举水河；

全厂给排水情况见表 2-8，水平衡图见图 2-2。

表 2-8　项目给排水情况一览表

用水部门	给水 m³/a	损耗 m³/a	排水 m³/a
生活用水	7500	1125	6375
水帘柜和循环水池用水	180	180	0
绿化用水	400	400	0
合计	8080	1705	6375

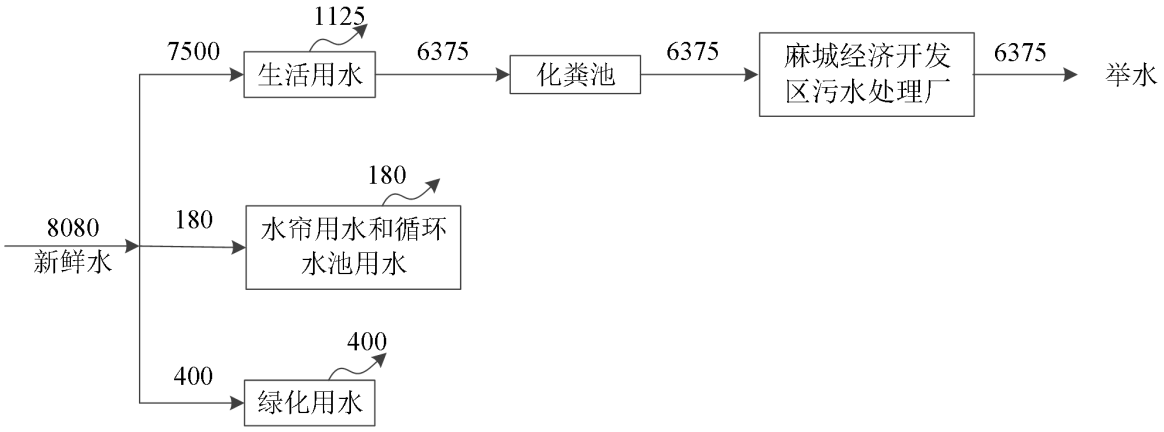


图 2-2　项目给排水情况（单位：m³/a）

2.3 主要工艺流程及产污环节

2.3.1 生产工艺简述

①烤炉、烤箱生产工艺

主要生产工艺流程及产污节点见下图。

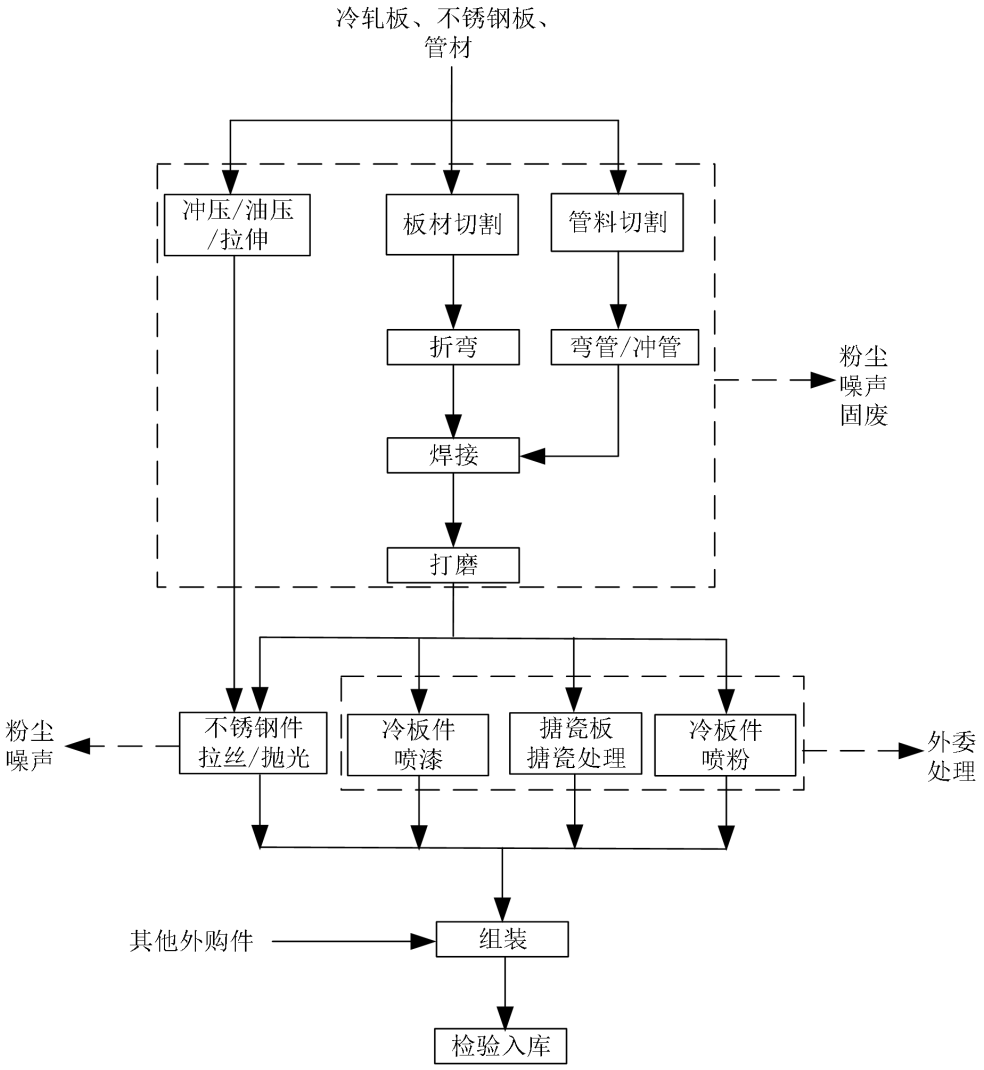


图 2-3　运营期生产工艺流程及产污环节示意图

工艺流程简述：

板材切割、管料切割：使用激光切割机对不锈钢板材、冷轧板、管材进行切割，加工程生产所需的形状，该工序会产生加工设备的运行噪声、边角料和激光切割粉尘。

冲压/油压/拉伸：使用冲床、油压机、拉伸机对板材施加外力，使之产生形变或分离，从而获得产品所需形状和尺寸的工件。该工序将产生加工设备的运行噪声和边角料。

折弯：板材、管材在折弯机和弯管机的外力作用下发生形变，从而获得产品所需形状，该工序将产生加工设备的运行噪声。

焊接：将剪切和塑形好的工件焊接在一起，焊接工序采用氩弧焊技术，该工序将产生

焊接烟尘和加工设备的运行噪声。

打磨：将焊接后的金属部件打磨光滑，该工序将产生打磨粉尘和加工设备的运行噪声。

不锈钢件拉丝/抛光：经冲压/油压/拉伸处理后的钢件需经砂带抛光机进行处理，以保证钢件表面平滑，此工序将产生抛光粉尘和加工设备的运行噪声。

喷粉/喷油、搪瓷处理：外委处理。

组装：处理后的零部件检验合格后同其他外购件进行组装。

检验入库：将安装好的产品进行检验包装、入库，该工序将产生废包装材料。

2.3.2 相关产污节点

本项目主要产污环节及排污特征如下表2-9。

表 2-9　项目主要污染因子一览表

类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子	污染防治措施及去向
废水	办公生活污水	办公、生活	pH、COD、BOD5、NH3-N、SS	经化粪池处理后通过市政污水管网排入麻城经济开发区污水处理厂处理
废气	机加工粉尘	冲压、油压、拉伸、折弯	颗粒物	自然沉降，于厂房内无组织排放
	焊接烟尘	焊接	颗粒物	采用移动式焊接烟尘净化器收集处理后，车间内无组织排放
	激光切割粉尘	激光下料	颗粒物	经冲击水浴式湿式除尘（循环水池）处理后，无组织排放
	抛光打磨粉尘	抛光、打磨	颗粒物	经风吹水帘式除尘装置（水帘+循环水池）处理，无组织排放
噪声	生产设备噪声	生产过程	机械噪声	采购低噪声设备，对噪声设备采用隔声、消声、减振等降噪措施；采取密闭生产措施，车间墙体加设隔声材料
固体废物	生活垃圾	办公、生活	生活垃圾	交由环卫部门清运
	边角料	冲压、切割、焊接、循环水池清掏等	边角料	集中收集在一般固废暂存间内暂存后，交由废品回收站回收利用
	废包装材料	包装	废包装袋等	
	含油抹布及废手套	设备维护、检修	含油抹布及废手套	混入生活垃圾交由环卫部门处理
	废矿物油	设备维护、检修	废矿物油	委托有资质单位处置

表三 主要污染源、污染物处理和排放情况

主要污染源、污染物处理和排放情况

3.1 废气排放及处理措施

3.1.1 无组织废气

（1）机加工粉尘

机加工（冲压、切割、折弯）过程中产生的机加工粉尘，自然沉降，于车间内无组织排放。

（2）激光切割粉尘

激光切割板材、管料过程中产生的粉尘经设备底部的集气系统收集后，经冲击水浴式湿法除尘（循环水池）处理，无组织排放。

（3）焊接烟尘

焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理，车间内无组织排放。

（4）抛光打磨粉尘

抛光打磨粉尘经风吹水帘式除尘装置（水帘+循环水池）处理，无组织排放。












图 3-1　废气收集管网、水帘和循环水池

3.2 废水排放及处理措施

生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂进行后续处理，尾水排入举水河。

3.3 噪声排放及处理措施

本项目噪声主要来自设备运转产生的噪声。设备均置于生产车间内，选用低噪声设备，车间合理布局，采取基础减振、厂房隔声等降噪措施。

3.4 固体废物排放及处理措施

3.4.1 一般工业固体废物

本项目一般固废暂存间依托于一期项目一般固废暂存间。

（1）金属边角料

金属边角料在一般固体废物暂存间内暂存，定期交由废品回收站回收利用。金属边角料产生环节如下：

①模具加工、剪切/覆膜、激光切割：生产过程中产生的金属边角料、金属灰；

②冲压/油压/拉伸：生产过程中产生的金属边角料；

③焊接：焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理，清理的焊接粉尘；

④循环水池清掏：循环水池清掏的金属渣。

（2）废包装材料

废包装材料废品在一般固体废物暂存间内暂存，定期交由废品回收站回收利用。废包装材料产生环节如下：

①剪切/覆膜：静电覆膜过程中产生的废包装膜；

②包装过程中产生的废包装纸箱贮存在一般固体废物暂存间，交由废品回收站回收利用。



图 3-2　一般固体废物暂存间

3.4.2 危险废物

本项目危险废物暂存间依托于一期项目危险废物暂存间。

（1）废矿物油

冲压/油压/拉伸、设备维修和设备润滑过程中产生的废矿物油暂存于危险废物暂存间，定期委托有资质单位处置。

（2）含油废手套及抹布

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）废弃的含油抹布、劳保用品未分类收集，全过程不按危险废物管理。故本项目含油废手套及抹布混入生活垃圾由环卫部门统一清运。



图 3-3　危险废物暂存间

3.4.3 生活垃圾

生活垃圾由环卫部门统一清运。

3.5 主要污染源、污染物处理和排放情况汇总

根据现场调查，并结合项目环评报告，本项目废气、废水、固体废物排放及治理措施情况汇总见表 3-1。

表 3-1　项目主要污染源、污染物处理和排放情况汇总表

污染源	工序	治理措施	排放口名称	污染物	标准限值/固废产量	标准名称
机加工粉尘	冲压、油压、拉伸、折弯	自然沉降	无组织排放	颗粒物	1.0mg/m³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准
激光切割粉尘	激光切割	冲击水浴式湿式除尘（循环水池）处理				
焊接烟尘	焊接	移动式焊接烟尘净化器				
抛光打磨粉尘	抛光打磨	风吹水帘式除尘装置（水帘+循环水池）				
生活污水	办公、住宿	化粪池处理后进入麻城经济开发区污水处理厂	DW001 废水总排放口	pH值	7-9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及麻城经济开发区污水处理厂接管标准
				COD	400mg/L	
				BOD_5	220mg/L	
				SS	200mg/L	
				石油类	20mg/L	
				氨氮	25mg/L	
循环水池	抛光打磨粉尘、激光切割粉尘处理	循环使用	不外排	/	/	/
一般工业固体废物	模具加工、剪切/覆膜、激光切割产生的金属边角料、金属灰		交由废品回收站回收利用	金属边角料、金属灰、金属渣	100t/a	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）
	冲压/油压/拉伸产生的金属边角料					
	焊接烟尘净化器收集的金属灰					
	循环水池清掏的金属渣					
	剪切/覆膜产生的废包装膜		交由废品回收站回收利用	废包装材料	5t/a	
	包装过程产生的包装材料					
危险废物	冲压/油压/拉伸、设备维修和设备润滑		委托有资质单位处置	废矿物油 HW08 900-249-08	0.05t/a	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
	设备维修和设备润滑		豁免、混入生活垃圾	含油废手套及抹布 900-041-49	若干	/
生活垃圾			环卫清运	生活垃圾	75t/a	/

3.6 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目实际总投资 36000 万元，其中环保投资 27 万元，占总投资的 0.075%。主要投资建设了水帘、循环水池、焊接烟尘净化器、化粪池、设备降噪等污染处理设施。具体环保投资额及三同时落实情况见表 3-2。

表 3-2　项目“三同时”落实及环保投资一览表

项目	环评中污染防治措施				实际污染防治措施				备注
	污染源	污染物	治理措施	费用	污染源	污染物	治理措施	费用	
废气	机加工粉尘	颗粒物	自然沉降	/	机加工粉尘	颗粒物	自然沉降	12 万元	/
					激光切割粉尘	颗粒物	冲击水浴式湿式除尘（循环水池）处理		
	焊接烟尘	颗粒物	经移动式焊接烟尘净化器处理		焊接烟尘	颗粒物	经移动式焊接烟尘净化器处理		
	抛光打磨粉尘	颗粒物	风吹水帘式除尘装置（水帘+循环水池）		抛光打磨粉尘	颗粒物	风吹水帘式除尘装置（水帘+循环水池）		
	喷粉粉尘	颗粒物	经喷柜内风机收集至喷柜自带的过滤除尘装置回收利用	/	/	/	/	/	/
	喷漆废气	颗粒物、VOC_S	经引风机引入喷淋塔处理后进入 UV 光解+活性炭吸附装置处理，最终通过 15m 高排气筒排放	50 万元	/	/	/	/	/
	固化有机废气	颗粒物、VOC_S			/	/	/	/	/
	天然气燃烧废气	颗粒物、SO_2、NO_X	通过 1 根 15m 高排气筒排放		/	/	/	/	/
废水	生活污水、生产废水	COD、BOD_5、SS、NH_3-N、TP、石油类、LAS	办公生活污水和地面清洗废水经化粪池处理；生产废水经污水处理设施处理达标后汇同生活污水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和麻城经济开发区污水处理厂接管标准后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理，尾水排入举水河； 污水处理设施处理工艺为：隔油+氧化+气浮+两级混凝沉淀+砂滤，处理规模	50 万元	生活污水	pH、COD、BOD5、SS、石油类、氨氮	生活污水经化粪池处理后进入麻城经济开发区污水处理厂后续处理，尾水排入举水河；	1 万元	/

			20m3/d。						
噪声	生产设备	噪声	隔声、消声、减振等措施	10 万元	噪声	隔声、消声、减振等措施。	东侧、南侧厂界昼间噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“4 类”标准，西侧、北侧厂界昼间噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“3 类”标准。	10 万元	/
固体废物	生活垃圾	生活垃圾	交由环卫部门定期清运	10 万元	生活垃圾	生活垃圾	交由环卫部门定期清运	1 万元	/
	一般固废	边角料	集中收集在厂区一般固废库暂存后废品回收站回收		一般工业固体废物	边角料	暂存于一般固废暂存间内，交由废品回收站回收利用	/	共用一期项目一般固废暂存间
		废包装材料				废包装材料	暂存于一般固废暂存间内，交由废品回收站回收利用		
	危险废物	含油废手套及抹布	交由环卫部门统一清运处理		危险废物	含油废手套及抹布	环卫部门统一清运	/	/
		废槽液	暂存于危险废物暂存间，定期交由资质单位处置			/	/	/	共用一期项目危险废物暂存间
		槽渣							
		废原料桶							
		废 UV 灯管							
		污水处理站污泥							
		废活性炭							
		废矿物油				废矿物油	暂存于危险废物暂存间内，定期交由资质单位处置	/	
风险	厂区防渗	一般防渗区	一般固废间、厂房、仓库	4 万元	厂区防渗	一般防渗区	厂房、仓库	2	/
		重点防渗区	危险废物暂存间		/	/	/	/	/
环境管理	/	环境管理及监测	环境管理制度上墙，定期监测，人员环保培训等	1 万元	/	/	/	1	/
合　计：				125 万元	/	合　计：		27 万元	/

3.7 卫生防护距离

本项目环评卫生防护距离为 1#厂房向外 100m 的区域，由于项目取消脱脂、陶化、搪瓷、喷粉、喷油等工序，无组织污染因子减少，验收阶段卫生防护距离为 1#厂房向外 50m 的区域。卫生防护距离内无居民点。

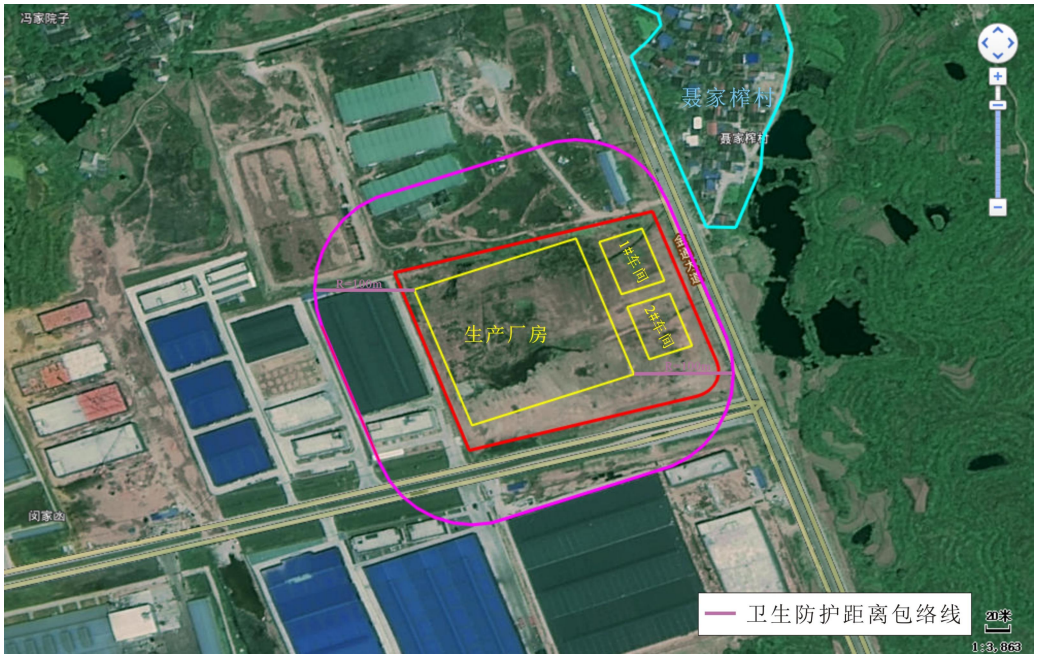


图 3-4　卫生防护距离包络线图（环评）

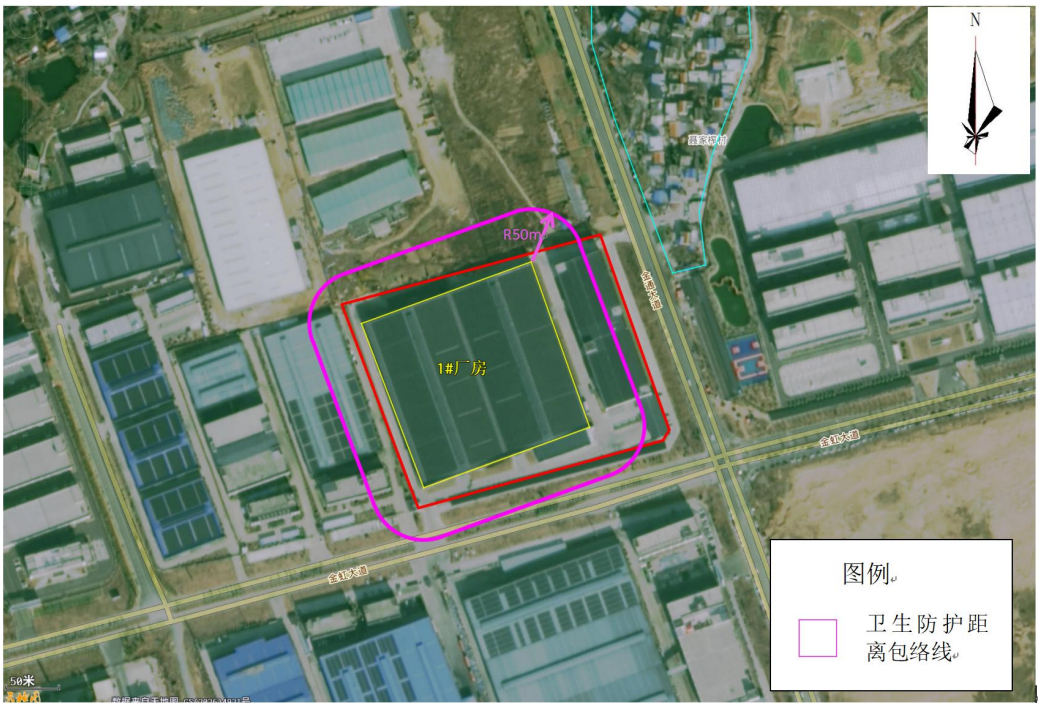


图 3-5　卫生防护距离包络线图（验收）

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

4.1 建设项目环评报告表的主要结论

4.1.1 运营期

（1）废气

本项目大气污染物主要为机加工粉尘、焊接烟尘、抛光打磨粉尘、喷粉粉尘、喷漆废气（颗粒物、非甲烷总烃）、固化废气（非甲烷总烃）、天然气燃烧废气（SO2、NOX、颗粒物）。

①机加工粉尘：自然沉降，于厂房内无组织排放。②焊接烟尘：采用移动式焊接烟尘净化器收集处理。③抛光打磨粉尘：采用水帘式除尘装置处理。④喷粉粉尘：经喷柜内风机收集至喷柜自带的过滤除尘装置回收，未能回收的粉尘自然沉降，于厂房内无组织排放。⑤喷漆废气：经引风机引入喷淋塔+UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放。⑥固化有机废气：经引风口安装的负压抽风系统引入喷淋塔+UV 光解+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放。⑦天然气燃烧废气：通过 1 根 15m 高排气筒（排气筒编号：DA002）排放。⑧加强环境绿化，既可美化环境，又可净化空气。

通过采取以上措施处理后，项目对周边环境影响较小。

（2）废水

本项目产生的废水主要是生活污水、地面清洗废水、生产废水（表面处理废水、喷淋塔废水、水帘柜废水）。办公生活污水和地面清洗废水经化粪池处理；生产废水经污水处理设施处理达标后汇同生活污水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准和麻城经济开发区污水处理厂接管标准后排入麻城经济开发区污水处理厂后续处理，尾水排入举水河；污水处理设施处理工艺为：隔油+氧化+气浮+两级混凝沉淀+砂滤，处理规模 20m3/d。通过采取以上措施处理后，项目废水对周围环境影响较小。

（3）噪声

运营期噪声主要来自生产设备。项目生产设备安装于室内，并安装减振垫，经过距离衰减、厂房隔声能有效降低设备产生的噪声，到达厂界时可使项目东侧、南侧厂界昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“4 类”标准，西侧、北侧厂界昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“3 类”标准。

（4）固体废物

本项目固体废弃物主要为生活垃圾和生产固废，生产固废主要包括边角料、废包装材

料、槽液、槽渣、漆渣、工业废桶、污水处理站污泥、废 UV 灯管、废活性炭、废矿物油。

①生活垃圾：交由环卫部门统一清运。

②一般工业固体废物：钢材边角料集中收集后由钢材原料供应商回收利用、废包装材料交由废品回收站回收利用。

③危险废物：废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭、废矿物油交由有资质单位处理；含油废手套及抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。

项目固体废物均能得到妥善处理，对周边环境影响较小。

4.2 审批部门审批结论

黄冈市生态环境局麻城市分局

麻环审〔2022〕59 号

关于昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉

二期建设项目环境影响报告表的批复

昊鸿电气科技（湖北）有限公司：

你公司报送的《高端烤炉取暖炉二期建设项目环境影响报告表》收悉。经审查，批复如下：

一、该项目位于湖北省麻城经济开发区，为满足市场需求，提高产品的竞争力，拟进行二期项目建设。扩建项目选址于金虹大道以北、兴运路以东、金通大道以西地块，用地面积 57575.32 平方米，主要工程内容为新建生产厂房 1 栋、原料仓库 1 栋、成品仓库 1 栋及其他配套设施，购置机加工、焊接、表面喷涂、烘干固化等设备，以冷轧板、不锈钢板为主要原材料，经切割、折弯、焊接、打磨、喷涂、固化、组装等工序进行室内外烤炉、烤箱生产，年产量为 20 万台。项目总投资 49000 万元，其中环保投资 125 万元。该项目符合国家产业政策，在全面落实《报告表》中提出的各项污染防治措施后，项目的实施对环境的不利影响可得到减缓，《报告表》中所列项目的性质、规模、地点、工艺和拟采取的环境保护措施可作为项目实施的依据。

二、项目实施必须严格落实《报告表》中提出的各项污染防治措施，并重点做好以下工作：

（一）加强施工期的环境保护和现场管理工作，严格控制施工作业范围，减少施工扬尘、噪声、废水及固废对周围环境的影响。

（二）严格落实废水污染防治措施。厂区实行雨污分流，办公生活废水经厂区化粪池

预处理，生产废水经自建处理设施采用 “隔油 + 氧化 + 气浮 + 两级混凝沉淀 + 砂滤”工艺进行预处理，达到麻城经济开发区污水处理厂接管标准后进入该污水处理厂集中处理。

（三）严格落实废气污染防治措施。项目生产在封闭式厂房内进行，机加工粉尘自然沉降后及时清理，焊接烟尘采用移动式烟尘净化器收集处理，抛光打磨粉尘采用风吹水帘式除尘装置收集处理；喷粉工艺粉尘经喷柜自带过滤除尘装置收集处理，并回收利用；喷漆工艺废气收集后采用 “UV 光解 + 活性炭吸附” 工艺处理，达标后通过 15 米高排气筒排放；固化工艺有机废气收集后采用 “喷淋塔 +UV 光解 + 活性炭吸附” 工艺处理，达标后通过 15 米高排气筒排放；天然气燃烧废气通过 15m 高排气筒达标排放。废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 及《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 中排放限值要求。

（四）严格落实固废处置措施。生活垃圾设垃圾桶分类收集，委托当地环卫部门定期清运处理；钢材边角料由钢材原料供应商回收利用；废包装材料交由废品回收站回收利用；废槽液、槽渣、污水处理站污泥、废原料桶、废 UV 灯管、废活性炭、废矿物油等按危险废物进行严格管控，按照《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）要求建设规范的危废间暂存，委托有相应处理资质的单位定期进行转运处置。

（五）严格落实噪声污染防治措施。优化厂区平面布局，选用低噪声设备，生产设备定期进行维护保养，对产噪设备采用隔声、消声、减振等措施，加强厂区绿化，确保厂界噪声达标。

（六）落实各项风险防控措施，有效防范环境风险。应建立严格的环境保护与安全管理制度，制定突发环境事件应急预案并报我局备案，定期开展环境风险应急防范预案演练，严格操作规程，防止各种突发事故带来的环境污染。

（七）该项目新增污染物排放总量控制指标为：烟（粉）尘 1.017 吨 / 年、二氧化硫 0.004 吨 / 年、氮氧化物 0.187 吨 / 年、挥发性有机物 1.01 吨 / 年，污染物排放总量指标已从我市相关企业消减量中调剂。主要污染物二氧化硫、氮氧化物排放总量指标应通过排污权交易取得，在办理排污许可证前应完成总量指标交易。

三、项目建设必须严格执行环保 “三同时” 和排污许可制度，落实各项环境保护措施。项目建成后，应按规定办理排污许可证，并按规定程序开展竣工环境保护自主验收，经验收合格后，方可正式投入生产。

四、你公司应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》的要求，落实环境信

息公开的主体责任，依法依规公开建设项目环评信息，接受公众和社会监督。

五、本批复自下达之日起 5 年内有效。项目的性质、规模、地点、工艺、防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动时，或超过五年有效期未开工建设的，你公司应当重新报批环境影响评价文件。

六、请麻城市生态环境保护综合执法大队负责该项目的事中事后监督管理，你公司应按规定主动接受各级生态环境主管部门的监督检查。

黄冈市生态环境局麻城市分局

2022 年 11 月 14 日

表五 验收监测质量保证及质量控制

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）；“验收监测采样方法、监测分析方法、监测质量保证和质量控制要求均按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819）执行”。

5.1 监测分析方法

监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法一览表

监测项目		分析方法及来源	主要仪器设备	检出限
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	AUW120D 十万分之一天平（ZHD-SY-34）WRLDN-6300 恒温恒湿称重系统（ZHD-SY-41）	168 μg/m3
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-5 便携式 pH 计（ZHD-CY-63）	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	ME204 分析天平（ZHD-SY-25）	/
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	UV-6000PC 紫外可见分光光度计（ZHD-SY-17）	0.025mg/L
噪声		工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计（ZHD-CY-92）	/

5.2 监测机构

本项目验收监测委托湖北钟环达环境检测有限公司，资质证书编号为：261712050045。

5.3 监测质量控制及质量保证

1、质量控制与质量保证严格执行国家环保部颁发的相关环境监测技术规范、分析的标准及方法，实施全过程的质量控制。

2、所有检测分析仪器均在有效检定/校准期内，并参照有关计量检定规程定期校验和维护。

3、严格按照相应的标准分析方法进行检测。

4、为确保检测数据的准确、可靠，在样品的采集、运输、保存和数据计算的全过程均按照相关技术规范的要求进行。

5、声级计测量前后在现场进行声学校准，且前、后校准示值偏差不大于 0.5dB。

6、样品采取空白测定、仪器校准的方式进行质量控制，并且质控结果均在受控范围内，符合要求。

7、技术人员经考核合格，持证上岗。

表 5-2　噪声质量控制表

监测项目	质量控制措施	校准示值 dB（A）	评价
噪声	现场声学校准	测量前 93.8	合格
		测量后 93.8	

表 5-3　实验室平行样检测结果

样品类型	检测项目	检测结果	平均值	相对偏差(%)	允许相对偏差(%)	允许相对偏差评价
废水	化学需氧量 mg/L	35	36	1.4	≤10	符合要求
		36				
	氨氮 mg/L	1.75	1.73	1.2	≤10	符合要求
		1.71				
备注	1.化学需氧量评价依据参考其分析方法中质量保证和质量控制要求； 2.氨氮评价依据参考《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）4.6.2.2 表 1 废水监测部分项目精密度控制指标。					

表六 验收监测内容

6.1 监测方案

项目监测类别、监测点位、监测因子/频次见下表。

表 6-1　　监测类别、监测点位、监测因子/频次

监测类别	监测点位	监测因子	监测频次
无组织废气	○1 厂界上风向参照点	总悬浮颗粒物	监测 2 天，3 次/天
	○2 厂界下风向监控点		
	○3 厂界下风向监控点		
废水	★1 废水总排口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮	监测 2 天，3 次/天
噪声	▲N1 东侧厂界外 1m	等效连续 A 声级	监测 2 天，每天昼间 1 次
	▲N2 南侧厂界外 1m		
	▲N3 西侧厂界外 1m		
	▲N4 北侧厂界外 1m		



图 6-1　项目监测点位示意图

表七 验收监测期间生产工况记录、验收监测结果及总量

7.1 验收监测期间生产工况记录

本次验收监测期间（2026 年 9 月 1 日和 9 月 5 日），现场监测时生产状况正常，各车间环保处理设施运行正常。验收监测期间平均生产负荷为 90%，竣工环境保护验收监测期间工况见附件八，生产负荷统计见表 7-1。

表7-1 验收监测期间项目生产负荷统计一览表

监测日期	产品名称	设计产量		实际产量（台）	生产负荷	平均负荷
		年产量（万台）	日产量（台）			
2026 年 9 月 1 日	室内外烤炉、烤箱	20 万台	667	587	88%	90%
2026 年 9 月 5 日	室内外烤炉、烤箱	20 万台	667	613	92%	

备注：年工作 300 天。

7.2 验收监测结果

7.2.1 无组织废气监测结果

厂界无组织废气验收监测时间为 2026 年 9 月 1 日和 2026 年 9 月 5 日，无组织废气监测结果见表 7-2。

表 7-2 无组织废气监测结果一览表

监测时间	检测项目	测点编号	检测结果（mg/m³）				监测期间气象参数
			第一次	第二次	第三次	最大值	
2026 年 9 月 1 日	颗粒物	○1 厂界上风向参照点	214	207	219	219	气温 34.3℃，气压 101.20kPa，风速 2.3m/s，南风
		○2 厂界下风向监控点	260	257	267	267	气温 35.3℃，气压 101.21kPa，风速 2.0m/s，南风
		○3 厂界下风向监控点	280	285	291	291	气温 35.8℃，气压 101.17kPa，风速 1.7m/s，南风
2026 年 9 月 5 日	颗粒物	○1 厂界上风向参照点	216	207	211	216	气温 37.1℃，气压 101.06kPa，风速 1.9m/s，南风
		○2 厂界下风向监控点	261	250	273	273	气温 37.2℃，气压 101.05kPa，风速 2.3m/s，南风
		○3 厂界下风向监控点	288	279	284	288	气温 37.1℃，气压 101.07kPa，风速 2.0m/s，南风

由监测结果可知，验收监测期间，本项目厂界无组织废气颗粒物最高浓度能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

7.2.2 废水总排口监测结果

废水总排口验收监测时间为 2026 年 9 月 1 日和 2026 年 9 月 5 日，废水总排口污染物监测结果见表 7-3。

表 7-3　废水总排口检测结果一览表

监测时间	检测项目	检测结果（单位 mg/L,pH 无量纲）					
		第一次	第二次	第三次	最小值	最大值	平均值
2026 年 9 月 1 日	pH	7.3	7.4	7.3	7.3	7.4	7.3
	SS	7	8	9	7	9	8
	COD	41	39	36	36	41	38.7
	氨氮	1.74	1.69	1.73	1.69	1.74	1.72
2026 年 9 月 5 日	pH	7.2	7.3	7.3	7.2	7.3	7.3
	SS	9	7	10	7	10	8.7
	COD	37	41	42	37	42	40
	氨氮	1.74	1.77	1.70	1.7	1.77	1.74

由监测结果可知，验收监测期间，本项目废水总排口 pH 值、SS、COD、氨氮排放浓度能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及麻城经济开发区污水处理厂接管标准。

7.2.3 厂界噪声监测结果

厂界噪声验收监测时间为 2026 年 9 月 1 日和 2026 年 9 月 5 日，厂界噪声监测结果见表 7-8。

表 7-8　噪声检测结果一览表

监测时间	测点编号	测点位置	测量值/dB(A)
			昼间（6:00~22:00）
2026 年 9 月 1 日	N1	东侧厂界外 1m	52
	N2	南侧厂界外 1m	54
	N3	西侧厂界外 1m	56
	N4	北侧厂界外 1m	54
2026 年 9 月 5 日	N1	东侧厂界外 1m	51
	N2	南侧厂界外 1m	55
	N3	西侧厂界外 1m	54
	N4	北侧厂界外 1m	55

由监测结果可知，验收监测期间，本项目东侧、南侧厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“4 类”标准，西侧、北侧厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“3 类”标准。

7.3 总量控制落实情况

7.7.1 企业总量

根据《关于昊鸿户外用品科技（湖北）有限公司户外高端烤炉取暖炉研发生产销售项目主要污染物排放总量指标批复的函》（麻环函〔2020〕247 号，2020 年 11 月 26 日），一期项目废气污染物总量控制指标为：NO_x：0.187t/a、SO_2：0.04t/a、颗粒物：0.024t/a、挥发性有机物（以非甲烷总烃计）：0.007t/a。废水污染物总量为：COD：1.42t/a、NH_3-N：0.142t/a，已纳入污水处理厂总量控制范围内，故不需申请 COD、NH_3-N 总量控制指标。

根据《关于昊鸿电气科技（湖北）有限公司高端烤炉取暖炉二期建设项目主要污染物排放总量指标批复的函》（麻环函〔2022〕351 号，2022 年 10 月 24 日），本项目废气污染物总量控制指标为：NO_x：0.187t/a、SO_2：0.004t/a、颗粒物：1.017t/a、挥发性有机物（以非甲烷总烃计）：1.01t/a。废水污染物总量为：COD：0.37t/a、NH_3-N：0.037t/a，已纳入污水处理厂总量控制范围内，故不需申请 COD、NH_3-N 总量控制指标。

表 7-4　企业整体总量统计表

总量控制因子	现有项目总量控制/管理指标（t/a）	总量控制/管理指标（t/a）	合计	现有工程实际排放量（t/a）	备注
NO_x	0.187	0.187	0.374	0.07	总量控制指标
SO_2	0.04	0.004	0.044	0.001	
颗粒物	0.024	1.017	1.041	0.198	
非甲烷总烃	0.007	1.01	1.017	0.569	
COD	1.42	0.37	1.79	1.148	总量管理指标
NH_3-N	0.142	0.037	0.179	0.115	

7.7.2 废气污染物总量控制情况

本项目外排废气主要为机加工粉尘、激光切割粉尘、焊接烟尘、抛光打磨粉尘，均为无组织排放，不进行总量控制。

7.7.3 废水污染物总量管理情况

本项目生活污水经化粪池处理后排入麻城经济开发区污水处理厂进行后续处理，尾水排入举水河。废水排放总量为 6375m^3/a，麻城经济开发区污水处理厂执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）修改单一级标准的 A 标准（COD≤50mg/L，NH_3-N≤5mg/L），故本项目废水污染物排放量为：COD：0.319t、NH_3-N：0.032t。

7.7.4 总量控制结论

本项目验收期间，COD 排放量 0.319t、NH_3-N 排放量 0.032t，能够满足总量管理指标的要求。

表八 验收监测结论及建议

8.1 验收监测结论

8.1.1 无组织废气

监测结果表明：本项目厂界无组织废气颗粒物最高浓度能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

8.1.3 废水

监测结果表明：验收监测期间，本项目废水总排口 pH 值、SS、COD、氨氮排放浓度能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及麻城经济开发区污水处理厂接管标准。

8.1.4 噪声

监测结果表明：验收监测期间，本项目东侧、南侧厂界昼间噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“4 类”标准，西侧、北侧厂界昼间噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中“3 类”标准。。

8.1.5 固废废物

8.1.5.1 一般工业固体废物

本项目一般固废暂存间依托于一期项目一般固废暂存间。

（1）金属边角料

金属边角料收集后在一般固体废物暂存间内暂存，定期交由废品回收站回收利用。金属边角料产生环节如下：

①模具加工、剪切/覆膜、激光切割：生产过程中产生的金属边角料、金属灰；

②冲压/油压/拉伸：生产过程中产生的金属边角料；

③焊接：焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理，清理的焊接粉尘；

④循环水池清掏：循环水池清掏的金属渣。

（2）废包装材料

废包装材料废品在一般固体废物暂存间内暂存，交由废品回收站回收利用。废包装材料产生环节如下：

①剪切/覆膜：静电覆膜过程中产生的废包装膜；

②包装过程中产生的废包装纸箱贮存在一般固体废物暂存间，交由废品回收站回收利用。

8.1.5.2 危险废物

本项目危险废物暂存间依托于一期项目危险废物暂存间。

（1）废矿物油

冲压/油压/拉伸、设备维修和设备润滑过程中产生的废矿物油贮存在危险废物暂存间，定期委托有资质单位处置。

（2）含油废手套及抹布

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）废弃的含油抹布、劳保用品未分类收集，全过程不按危险废物管理。故本项目含油废手套及抹布混入生活垃圾由环卫部门统一清运。

8.1.5.3 生活垃圾

生活垃圾由环卫部门统一清运。

8.2 报告结论

经我公司自查，我公司高端烤炉取暖炉二期建设项目建设基本执行了国家建设项目环境影响评价制度和“三同时”制度，已按照环评及其批复以及相关技术规范等文件要求落实污染防治设施，监测结果均满足相关标准要求，符合建设项目竣工环境保护验收条件。

8.3 意见建议

（1）加强厂区化粪池、沉淀池及绿化日常维护管理，定期对化粪池清掏、沉淀池排泥、检查池体及配套管路，保障生活污水预处理设施稳定运行，杜绝堵塞、溢流、渗漏等问题；落实绿化管护责任，定期开展修剪、除草、浇水、病虫害防治工作，保持厂区绿化完好，充分发挥绿化降噪、抑尘作用，持续做好厂区环境规范化管理。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：昊鸿电气科技（湖北）有限公司　　填表人（签字）：　　项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	高端烤炉取暖炉二期建设项目			项目代码	2205-421181-04-02-488192			建设地点		麻城市金虹大道以北，兴运路以东，金通大道西		
	行业类别	35-77 非电力家用器具制造 386			建设性质	□新建 ☑ 改扩建 □技术改造			项目厂区中心经度/纬度		114°59′12.575″E，31°8′44.575″N		
	设计生产能力	年产 20 万台室内外烤炉、烤箱			实际生产能力	年产 20 万台室内外烤炉、烤箱			环评单位		湖北黄跃环保技术咨询有限公司		
	环评文件审批机关	黄冈市生态环境局麻城市分局			审批文号	麻环审〔2022〕59 号			环评文件类型		报告表		
	开工日期	2022 年 5 月			竣工日期	2023 年 11 月			排污许可证申领时间		2024 年 12 月 26 日（排污登记）		
	环保设施设计单位	广东广筑工程设计有限公司			环保设施施工单位	湖北冯刘建设工程有限公司			本工程排污许可证编号		91421181MA49HWNX9A002Z		
	验收单位	昊鸿电气科技（湖北）有限公司			环保设施监测单位	湖北钟环达环境检测有限公司			验收监测时工况		90%		
	投资总概算	49000 万元			环保投资总概算	125 万元			所占比例（%）		0.255%		
	实际总投资	36000 万元			实际环保投资	27 万元			所占比例（%）		0.075%		
	新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力	/			年平均工作时		3300h		
	废水治理	1 万元	废气治理	12 万元	固体废物治理	1 万元			噪声治理	10 万元	绿化及生态		3 万元
运营单位		昊鸿电气科技（湖北）有限公司			社会统一信用代码	91421181MA49HWNX9A			验收时间		2026 年 9 月 1 日和 2026 年 9 月 5 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)
	COD	1.148	/	/	/	/	0.319	0.37	/	1.467	1.79	/	+0.319
	氨氮	0.115	/	/	/	/	0.032	0.037	/	0.147	0.179	/	+0.032
	二氧化硫	0.001	/	/	/	/	0	0.004	/	0.001	0.044	/	+0
	氮氧化物	0.07	/	/	/	/	0	0.187	/	0.07	0.374	/	+0
	颗粒物	0.198	/	/	/	/	0	1.017	/	0.198	1.041	/	+0
	挥发性有机物	0.569	/	/	/	/	0	1.01	/	0.569	1.017	/	+0

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；水污染物排放浓度——毫克/升