**建设项目竣工环境保护验收报告**

项 目 名 称： 东莞市耀兴宏玻璃有限公司

建设单位（盖章）： 东莞市耀兴宏玻璃有限公司

编制日期：2019年1月

2019年1月10日，东莞市耀兴宏玻璃有限公司根据《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、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目自行组织验收。

现场检查了工程及环保设施的建设、运行情况，审阅并核实了有关资料，形成验收意见如下:

**建设项目基本概况：**

**1、项目地点、规模**

东莞市耀兴宏玻璃有限公司位于东莞市塘厦镇田心社区田心塘围82号E区。项目总投资50万元，环保投资5万元。年加工生产玻璃制品30万平方米。

**2、建设内容**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **工程名称** | **单项工程名称** | **工程内容** | **工程规模/设计能力** |
| 主体工程 | 生产车间 | 租用一栋一层厂房生产车间 | 占地面积3000m2  建筑面积3000m2 |
| 辅助工程 | 办公室 | 依托生产车间 | / |
| 公用工程 | 给水系统 | 市政供水管网提供自来水 | 用水量504.75m3/a |
| 供电系统 | 市政供电 | 年用电量10万kWh |
| 环保工程 | 废水处理 | 三级化粪池 | 405m3/a |
| 磨边废水和清洗废水经沉淀池处理后循环使用，每四个月换水一次，共产生废水29.25t/a，交东莞市零星废水处理中心 | 5m\*1.5m\*1.5m |
| 废气处理 | 打砂工序产生的粉尘通过加强车间机械通风后无组织排放 | —— |
| 噪声控制 | 隔声、减振、降噪 | / |
| 固废处理 | 工业固废、生活垃圾存放点 | 分类堆放，分类收集 |

**3、主要原辅材料**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 原材料名称 | 规格 | 年用量 | 单位 |
| 1 | 玻璃 | 石英砂、硼砂、重晶石 | 36 | 万平方米/年 |
| 2 | 铝条 | —— | 9 | 万米/年 |

**4、主要生产设备**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | | **功能** | **数量** | **备注** |
| 1 | 钢化炉 | | 玻璃钢化 | 1台 | 电能 |
| 2 | 玻璃切割机 | | 玻璃切片 | 1台 | 电能 |
| 3 | 4边磨 | | 玻璃磨边 | 1台 | 电能 |
| 4 | 单边磨 | | 玻璃磨边 | 2台 | 电能 |
| 5 | 清洗机（6.65m\*2.8m\*2.5m） | | 玻璃清洗 | 1台 | 电能 |
| 包括 | 水箱（1.5m\*0.42m\*0.45m） | 清洗水循环水箱 | 1个 | —— |
| 6 | 清洗机（6.65m\*3.3m\*2.5m） | | 玻璃清洗 | 1台 | 电能 |
| 包括 | 水箱（1.7m\*0.42m\*0.45m） | 清洗水循环水箱 | 1个 | —— |
| 7 | 中空机 | | 中空玻璃 | 1台 | 电能 |
| 8 | 打砂机 | | 玻璃打砂 | 2台 | 电能 |
| 9 | 钻孔机 | | 玻璃钻孔 | 1台 | 电能 |
| 10 | 空压机 | | 提供空气动力 | 1台 | 电能 |

**5、工艺流程及产污环节**

**主要工艺流程简述：**

切片：使用玻璃切割机对玻璃原片进行划割，分切成需要的尺寸。该过程为划割方式，不产生粉尘；

磨边：根据产品需要使用单边磨或者4边磨设备对玻璃进行打磨，去除边缘棱角。该过程采用湿磨方式进行作业，工作过程添加有自来水，因此产生的玻璃碎屑不会飘散在空气中形成粉尘，直接进入自来水中，形成废水，然后进入厂区内设置的三级沉淀池进行沉淀处理后回用；

清洗：项目使用玻璃清洗剂对产品进行清洗。清洗机采用卧式结构，玻璃由中间滚轮带动进入清洗机，然后由上方喷水孔进行喷水，同时由三对毛刷转动清洗玻璃表面，之后清洗水流入设备下方的水槽内，然后进入厂区内设置的三级沉淀池进行沉淀处理后回用。该过程使用自来水，不添加清洗剂及其他化学品；

钢化：将玻璃放入钢化炉中进行加热一段时间，温度约400℃，然后经自然冷却即可完成钢化过程。该过程不添加其他物质，加热方式为电加热，不使用燃料；

中空：使用铝条将两层玻璃固定在一起，制作成中空玻璃；

打砂：项目使用打砂机对少部分玻璃进行打磨，制作成磨砂玻璃。该过程位于打砂机密闭舱体内，大部分粉尘会在舱体内自然沉降，仅有少量粉尘逸散出来，同时，仅有少部分玻璃需要进行打砂加工，因此，粉尘产生量极少；

钻孔：项目使用钻孔机对部分玻璃进行钻孔。该过程会产生少量玻璃碎屑。由于仅有少部分玻璃需要进行钻孔加工，因此该碎屑产生量极少，可忽略不计。

注：项目不使用燃料；不设电镀、酸洗、喷涂、丝印等工序。

玻璃

切片

磨边

清洗

钢化

中空

包装

成品

磨边废水、噪声

清洗废水

自来水

自来水

边角料

废包装材料

铝条

部分打砂/钻孔

粉尘

**6、地理位置及四至情况：**

项目位于东莞市塘厦镇田心社区田心塘围82号E区（**北纬22°47'18.01"，东经114°3'20.02"**），目前四周情况为：东面为工业厂房，南面隔白云路为工业厂房和驾校练车场，西面为达力强标准件有限公司，北面为工业厂房。



沉淀池

**审批情况**：

2018年6月建设单位委托苏州合巨环保技术有限公司进行了环境影响评价工作，在此基础上编制完成了《东莞市耀兴宏玻璃有限公司环境影响报告表》，2018年10月30日取得了关于东莞市耀兴宏玻璃有限公司建设项目环境影响报告表的批复，文号为：东环建[2018]10091号。项目属于新建项目。

**验收工程变动情况**

项目建成后的建设内容、规模、主要的原辅材料、主要的生产设备、工艺流程等都与环境影响评价阶段规划的内容完全一致。

**根据[建设项目环境影响报告表的批复]要求,环境保护防治措施如下：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 污染源 | 环评批复要求 | 实际建设情况 |
| 废气 | 粉尘 | 加强车间机械通风达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排 放监控浓度限值 | 已落实 |
| **废水** | 生活污水 | 经三级化粪池处理排放至市政下水道，经市政管网引至污水处理厂处理，达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准 | 已落实 |
| 磨边废水和清洗废水 | 每四个月换水一次，直接交东莞市零星废水处理中心，符合环保要求 | 已落实 |
| 固废 | 玻璃边角料、玻璃碎屑、打砂机收集粉尘、废包装材料 | 交专业公司回收处理 |
| 办公生活 | 环卫部门定期清运 |
| 噪声 | 生产设备、通风机、空压机 | 采取适当的隔声、吸声、减振和降噪等措施达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准 | 已落实 |

**环境保护防治措施调试效果：**

2018年12月10日，企业委托东莞市四丰检测技术有限公司进行了项目噪声监测，监测结果如下：

**厂界噪声**：企业在工况85%的情况下，厂界外1米处噪声监测结果为：西外厂界外1米处生产噪声为61 dB(A)；东外厂界外1米处生产噪声为 61 dB(A)；南外厂界外1米处生产噪声为63 dB；(A)均达到了《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

**验收结论：**

东莞市耀兴宏玻璃有限公司工程建设与环境影响报告评价规划一致，落实了环评报告和批复文件中提出的污染防治措施和有关要求，执行了环境影响评价及三同时制度。根据项目工程分析和监测结果，废气达标排放，无废水外排，噪声监测结果满足相应的排放标准，一般固体废物物交由专业公司处理，符合竣工环境保护验收条件。现同意该建设项目环境保护设施竣工验收，可以正式投入生产。

项目投产后不会对周边环境产生不利影响。

**后续要求：**

1、定期维护环保设施，完善环保设施运行记录，做到污染物长期、稳定、达标排放；

2、加强应急演练及应急设施的维护保养。

验收人员：凌红、龚文斌、杨斌斌、李干文

公示期：2019年1月16日——2月16日