表一　建设项目总体情况

<table>
<tr><td>建设项目名称</td><td colspan="5">绿色高端陶瓷智能生产线项目（一期）</td></tr>
<tr><td>建设单位名称</td><td colspan="5">重庆唯美陶瓷有限公司</td></tr>
<tr><td>建设项目性质</td><td colspan="5">新建□　改扩建☑　技改□　迁建□</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td colspan="5">重庆市荣昌区广富工业园区</td></tr>
<tr><td>主要产品名称</td><td colspan="5">抛釉砖</td></tr>
<tr><td>设计生产能力</td><td colspan="5">年产抛釉砖 2000 万㎡</td></tr>
<tr><td>实际生产能力</td><td colspan="5">年产抛釉砖 600 万㎡（一期）</td></tr>
<tr><td>建设项目环评时间</td><td>2022 年 7 月</td><td>开工建设时间</td><td colspan="3">2022 年 8 月</td></tr>
<tr><td>调试时间</td><td>2026 年 4 月~10 月</td><td>验收现场监测时间</td><td colspan="3">2026 年 10 月 15 日~10 月 16 日</td></tr>
<tr><td>环评报告表审批部门</td><td>重庆市荣昌区生态环境局</td><td>环评报告表编制单位</td><td colspan="3">重庆环科源博达环保科技有限公司</td></tr>
<tr><td>环保设施设计单位</td><td>佛山市湛蓝环保设备有限公司、佛山市莫森环境工程有限公司</td><td>环保设施施工单位</td><td colspan="3">佛山市湛蓝环保设备有限公司、佛山市莫森环境工程有限公司</td></tr>
<tr><td>投资总概算</td><td>101868.94 万元</td><td>环保投资总概算</td><td>3000 万元</td><td>比例</td><td>2.94%</td></tr>
<tr><td>实际总概算</td><td>15822 万元</td><td>环保投资</td><td>1594 万元</td><td>比例</td><td>10.07 %</td></tr>
<tr><td>验收监测依据</td><td colspan="5">1.1.环境保护法律、法规
(1) 《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日）
(2) 《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 10 月 1 日施行）
(3) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》意见的通知（环办环评函〔2017〕1235 号）
(4) 《重庆市环境保护条例》（2022 修订版）
(5) 《重庆市主城区尘污染防治办法》（渝府令〔2013〕272 号）
(6) 《重庆市环境噪声污染防治办法》（渝府令〔2013〕270 号）
(7) 《重庆市大气污染防治条例》（2017 年 6 月 1 日起施行）</td></tr>
</table>

	(8) 《重庆市人民政府关于印发贯彻落实国务院水污染防治行动计划实施方案的通知》（渝府发[2015]69 号） (9) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查重点的通知》（环办〔2015〕113 号） (10) 《关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》（渝环发[2012]26 号） **1.2.行政法规、文件** (1) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 7 月）； (2) 《中共中央国务院关于加快推进生态文明建设的意见》（中发[2015]12 号）； (3) 《国务院关于落实科学发展观加强环境保护的决定》（国发〔2005〕39 号）； (4) 《国务院办公厅转发环境保护部等部门关于推进大气污染联防联控工作改善区域空气质量指导意见的通知》（国办发〔2010〕33 号）； (5) 《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》（国发[2013]37 号）； (6) 《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》（国发[2015]17 号）； (7) 《国务院关于印发国家环境保护“十三五”规划的通知》（国发〔2016〕65 号）； (8) 《污染源自动监控管理办法》（国家环境保护总局令第 28 号）； (9) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）； (10) 《关于开展排放口规范化整治工作的通知》（2006 年 6 月 5 日修正）； (11) 《关于印发<国控污染源排放口污染物排放量计算方法>的通知》（环办〔2011〕8 号）；

(12) 《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发〔2012〕77 号）；

(13) 《关于切实加强环境风险防范严格环境影响评价管理的通知》（环发〔2012〕98 号）。

1.3.建设项目竣工环境保护验收技术规范

《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）

1.4.建设项目过程及环保手续履行情况

（1）《重庆唯美陶瓷有限公司荣昌县陶瓷产业基地项目环境影响报告书》（重庆市环境科学研究院，2014 年 12 月）；

（2）《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（荣）环准〔2014〕168 号），重庆市荣昌区生态环境局（原重庆市荣昌县环境保护局），2014 年 12 月 30 日）；

（3）《重庆唯美陶瓷有限公司荣昌县陶瓷产业基地项目重大变动界定材料》（重庆环科源博达环保科技有限公司，2018 年 8 月）；

（4）2015 年 10 月开始实施项目建设，于 2017 年 3 月完成了一期工程的建设，并于 2018 年 10 月完成了一期工程的竣工环境保护验收；二期工程于 2019 年 10 月开始实施建设，于 2021 年 4 月 20 日实施完成，并于 2021 年 12 月完成了二期工程的竣工环境保护验收。

（5）2022 年，重庆唯美陶瓷有限公司委托重庆环科源博达环保科技有限公司编制了《绿色高端陶瓷智能生产线项目环境影响报告表》，2022 年 7 月 12 日，重庆市荣昌区生态环境局以“渝（荣）环准〔2022〕058 号”对该项目下达了环境影响评价文件批准书；

（6）2026 年 3 月，重庆唯美陶瓷有限公司委托重庆环科源博达环保科技有限公司编制《绿色高端陶瓷智能生产线项目环境影响重大变动界定材料》；

（7）《排污许可证》（许可证编号：

915002260924036666Y001V）（2025 年 4 月 27 日）；

（8）2026 年 10 月 15 日~10 月 16 日，重庆国环环境监测有限公司对本项目的废水、废气和噪声进行了验收监测。

1.5.项目分期验收实施情况

表 1.5-1　项目分阶段验收实施情况表

项目内容	环评阶段要求	一期验收内容
建设地点	重庆市荣昌区广富工业园区	与环评阶段一致
生产能力	年产抛釉砖 2000 万㎡	年产抛釉砖 600 万㎡
建设规模	扩建 5 条抛釉砖生产线，年产抛釉砖 2000 万㎡	已建设 1 条抛釉砖生产线（6#线），年产抛釉砖 600 万㎡
废气	原料破碎粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 1#排气筒排放	6#线原料破碎粉尘依托现有 TA001 布袋除尘器处理达标后依托 15mDA001 排气筒排放
	原料至球磨输送粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 2#排气筒排放	6#线原料至球磨输送粉尘依托现有 TA010 布袋除尘器处理达标后依托 15mDA007 排气筒排放
	喷雾干燥塔废气采用 1 套“尿素脱硝+布袋除尘器+单碱法”工艺处理后通过 25m 高 3#排气筒排放	6#线喷雾干燥塔废气用 1 套新建“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法”处理达标后依托现有 48mDA002 排气筒排放，废气处理工艺由“尿素脱硝+布袋除尘器+单碱法脱硫”变更为“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法脱硫”
	粉料仓至压机输送粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 4#排气筒排放	6#线粉料仓至压机输送粉尘经 1 套新建布袋除尘器处理达标后通过 27mDA011 排气筒
	压制成型及素坯修整粉尘采用 5 套布袋除尘器处理达标后通过 5 根 15m 高排气筒（5-1#~5-5#）排放	6#线压制成型及素坯修整粉尘经 1 套新建布袋除尘器处理达标后依托现有 15mDA009 排气筒排放
	辊道窑废气采用“低氮燃烧技术+全干法”工艺处理后通过 25m 高 6#排气筒排放	6#线辊道窑废气经 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后依托现有 48mDA002 排气筒排放
	抛光、磨边粉尘采用 5 套布袋除尘器处理达标后通过 5 根 15m 高排气筒（7-1#~7-5#）排放	抛光、磨边粉尘采经 1 套布袋除尘器处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒 DA012 排

			放
		原料泥料仓内设置喷雾洒水装置，减少原料装卸粉尘产生量	与环评一致
	废水	新建 1 套废水处理系统 3，处理工艺为“多级沉淀”，处理规模为 850m³ /d，生产废水经处理后全部回用于生产，不外排。 生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表 2 水污染排放限值，然后排入广富园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后排放到濑溪河	与环评一致
	噪声	采用低噪声设备、建筑隔声、减振等措施。	与环评一致
	固废	危废暂存依托现有工程已建 1 间危险废物暂存间，建筑面积 128 ㎡，位于一般固废暂存间旁，化学品废包装及废机油交有资质单位处置。	与环评一致
		一般固废暂存依托现有工程已建 1 间一般固体废物暂存间，建筑面积 1152 ㎡，位于制釉车间南侧。一般工业固废包括配料固废、过筛大颗粒、铁渣、压制废坯、不合格产品、生产废水污泥、工业粉尘等，其中配料固废返还给厂家，其余废物均回用于生产，不外排。	与环评一致
		生活垃圾交环卫部门统一处置	与环评一致
	风险防范	在生产车间三、喷雾塔、球磨、粉料车间三内设置可燃气体检测报警系统、火灾自动报警和灭火系统；各工艺装置连通的输气管线设置自动联锁装置；在天然气总管上装设防爆板或防爆阀，在天然气管道上设置压力、流量和温度等测量仪表，严格按规范划分防爆区域，防爆区内电气设备和仪表均选用防爆型	与环评一致

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1.6.质量标准

环境空气质量标准根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》：建设项目竣工环境保护验收期间的环境质量评价执行现行有效的环境质量标准。

(1) 环境空气质量标准

根据《重庆市环境空气质量功能区划分规定》（渝府发[2016]19号），项目所在地功能区类别为2类，SO_2、NO_2、PM_{10}、$PM_{2.5}$等执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及2018年修改清单中二级标准。

各评价指标具体标准值见表1.6-1。

表1.6-1 环境空气质量标准限值 单位：μg/m³

项目	浓度限值（μg/m³）			依据
	1小时平均	日小时平均	年平均	
SO_2	500	150	60	GB3095-2012
NO_2	200	80	40	
PM_{10}	/	150	70	
$PM_{2.5}$	/	75	35	
CO（mg/m³）	10	4	/	
O_3（mg/m³）	0.2	0.16（日最大8小时平均）	/	

(2) 地表水环境质量标准

项目纳污水体为濑溪河，属于III类水域，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域标准。具体标准限值见表1.6-2。

表1.6-2 地表水环境质量标准限值 单位：mg/L

序号	项目	单位	III类标准限值
1	pH	无量纲	6～9
2	溶解氧	mg/L	5
3	化学需氧量	mg/L	20
4	生化需氧量（BOD_5）	mg/L	4
5	氨氮（NH_3-N）	mg/L	1
6	总磷	mg/L	0.2

(3) 声环境质量标准

根据《声环境功能区划技术规范》（GB/T15190-2014）、《重庆市生态环境局关于印发重庆市主城区声环境功能区划分方案的

通知》（渝环〔2018〕326 号），项目所在区域属于 3 类声环境功能区。

标准限值见表 1.6-3。

表 1.6-3　声环境质量标准　　单位：Leq dB（A）

区域	标准类别	昼间	夜间
周边厂界	3 类	65	55

1.7.排放标准

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》可知，建设项目竣工环境保护验收污染物排放标准原则上执行环境影响报告表及其审批部门审批决定所规定的标准。在环境影响报告表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。特别排放限值的实施地域范围、时间，按国务院生态环境主管部门或省级人民政府规定执行。

建设项目涉及环境影响报告表及审批部门审批决定中未包括的污染物，执行相应的现行标准。

1.7.1. 废水排放执行标准

项目生产废水经废水处理系统处理后回用于生产，不外排。生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）表 2 水污染排放限值要求，然后进入园区污水处理厂处理达《城镇污水厂污染物排放标准》（GB18918-2012）一级 A 标准后排入濑溪河。项目不涉及生产废水排放。

表 1.7-1　污水排放标准　　单位：mg/L

执行标准	pH	COD	SS	氨氮	BOD_5	动植物油	总磷
《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表 2 水污染排放限值	6～9	110	120	10	40	100①	3.0
《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18198-2002）一级 A 标准	6~9	50	10	5（8）②	10	1	1

注：“①”《污水综合排放标准》（GB8978- 1996)表 4 中三级标准。

“②”括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制

指标。

1.7.2. 废气排放执行标准

项目位于荣昌区广富工业园区，属于大气污染重点管控的区、县，项目废气执行《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB501545-2023）中“控制区”标准。

具体标准限值详见下表。

表 1.7-2 《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB501545-2023）

污染因子	排放限值（控制区）		厂区内颗粒物无组织排放浓度限值		执行标准
	辊道窑、隧道窑、梭式窑、喷雾 干燥塔、干燥窑（室）[a]	原料破碎、筛分、成型及其它通风生产设备	排放限值	监控点	
颗粒物	15	15	1	车间及露天作业场所周边（监控点处 1 h 平均浓度值）	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB501545-2023）
SO_2	30	/	/	/	
氮氧化物	100	/	/	/	
氟化物	3	/	/	/	
氨	8	/	/	/	

1.7.3. 噪声标准

项目运营期厂界噪声与环评文件一致，执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，具体标准值见表 1.7-3。

表 1.7-3 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

厂界外声环境功能区类别	昼间	夜间
3 类	65	55

1.7.4. 固体废物

一般工业固体废物执行标准：根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用本标准，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

危险废物执行标准：危险废物储存执行《国家危险废物名录》（2025 版）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—202

3）相关要求。危险废物转移执行《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令第 23 号）中相关要求。

1.7.5 排放总量指标

重庆市荣昌区生态环境局下发的环评文件批准书（渝（荣）环准〔2022〕058 号）中未下达总量指标，根据环评文件，项目总量控制指标见下表。

表 1.7-8 建议总量控制指标一览表 单位：t/a

类别	大气污染物		现有项目	本项目	扩建完成后全厂
废气	颗粒物		101.8725	78.71	180.5825
	SO2		76.9636	63.8	140.7636
	NOx		256.7136	274.5	531.2136
	氟化物		3.5134	3.6	7.1134
废水	COD	排入市政	7.7072	0.98	8.6872
	氨氮	排入市政	0.6644	0.09	0.7544
	总磷	排入市政	/	0.03	0.03

表二　建设项目工程概况

2.1.工程建设内容：

2.1.1. 工程概况

重庆唯美陶瓷有限公司（以下简称“唯美陶瓷”）是一家专注于生产、销售抛釉砖的企业，2014 年 12 月，企业委托重庆市环境科学研究院编制了《重庆唯美陶瓷有限公司荣昌县陶瓷产业基地项目环境影响报告书》，2014 年 12 月 30 日，重庆市荣昌区生态环境局（原重庆市荣昌县环境保护局）以“（渝（荣）环准〔2014〕168 号）”对该项目下达了环境影响评价文件批准书。

重庆唯美陶瓷有限公司荣昌县陶瓷产业基地项目实际建设过程中采取分三期建设，主要建设内容发生变化，2018 年 8 月重庆唯美陶瓷有限公司委托重庆环科源博达环保科技有限公司编制了《重庆唯美陶瓷有限公司荣昌县陶瓷产业基地项目重大变动界定材料》，根据该重大变动界定材料结论：项目的变动不属于重大变动，故将该变动情况在“三同时”过程中完善环保措施，不需重新报批环评文件”。项目 2015 年 10 月开始实施项目建设，于 2017 年 3 月完成了一期工程的建设，并于 2018 年 10 月完成了一期工程的竣工环境保护验收；二期工程于 2019 年 10 月开始实施建设，于 2021 年 4 月 20 日实施完成，并于 2021 年 12 月完成了二期工程的竣工环境保护验收。

2022 年，重庆唯美陶瓷有限公司委托重庆环科源博达环保科技有限公司编制了《绿色高端陶瓷智能生产线项目环境影响报告表》，2022 年 7 月 12 日，重庆市荣昌区生态环境局以“渝（荣）环准〔2022〕058 号”对该项目下达了环境影响评价文件批准书。环评及批复核准的建设内容为：扩建 5 条抛釉砖生产线，年产抛釉砖 2000 万㎡，主要建设生产车间三、喷雾塔、球磨、粉料车间三、原料泥料仓、成品库房 4、5、6、2#宿舍楼，同时配套建设供水、供电、供气、供热等配套设施。

2026 年 3 月，项目实际建设过程中发生了部分变动，建设内容分 6#、7#、8#、9#、10#抛釉砖生产线（以下简称“6#线、7#线、8#线、9#线、10#线”）分别进行建设；抛釉砖生产线单套装置设计生产规模发生变动；总平面布置发生变动；主要生产设备发生变动；废气环境保护措施发生变动，其他建设内容不变。因此，建设单位委托重庆环科源博达环保科技有限公司编制《绿色高端陶瓷智能生产线项目环境影响重大变动界定材料》。根据该重大变动界定材料结论：项目的变动不属于重大变动，故将该变动情况在“三同时”过程中完善环保措施，不需重新报批环评文件”。

2025 年 4 月 27 日，项目取得《排污许可证》（许可证编号：91500226092403666Y001V）；

2026 年 10 月 15 日~10 月 16 日，重庆国环环境监测有限公司对本项目的废水、废气和噪声进行了验收监测并出具检测报告（报告编号：CQGH2026CF0264），详见附件。

项目在建设中贯彻了环保工程与主体工程“同时设计、同时生产、同时投入使用”的环保“三同时”要求。项目工程环保设施已按照环评及批准书要求落实，可开展竣工环境保护验收工作。

验收工作范围：本次验收为项目部分验收，主要包括部分主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程等。

2.1.2. 地理位置

项目位于重庆市荣昌区广富工业园区，与环评阶段描述一致，未发生变化。项目地理位置见附图 1。

2.1.3. 项目总平面位置

本项目利用现有厂区预留用地进行建设，不新增用地，场地现状地势较平整，本项目原料泥料仓位于厂区西北角，成品库房 4、5、6 位于厂区东北侧，生产车间三位于厂区西南侧，喷雾塔、球磨、粉料车间三位于生产车间三北侧，2#宿舍楼位于 1#宿舍楼东侧。

总平面根据功能分区要求布置，各生产分区清晰，各生产区之间由绿地、道路分割，布局合理，人流、物流流向明确。同时各生产区之间既有联系，又相对集中，形成一个较完整的体系。整个厂区整洁美观，并在厂区内空地进行绿化。总体而言，该平面布置简单、合理，生产区各工段工艺管线相对短捷顺畅，满足生产工艺流程的需要，人流与货流组织较为合理，做到人货分流。

结合现场调查可知，项目总平面布置发生变化，具体变化如下：

（1）6#抛釉砖生产线布置位置由“新建生产车间三”变更为“依托现有生产车间 2 进行布置”；6#抛釉砖生产线配套的球磨、喷雾塔、粉料车间布置位置由“新建喷雾塔、球磨、粉料车间三”变更为“依托现有球磨、喷雾塔、粉料车间进行布置”。

（2）7#、8#、9#、10#抛釉砖生产线暂未建设。

（3）成品库房 4 与成品库房 5 编号对调。

项目利用现有厂区预留用地进行建设，不新增用地，场地现状地势较平整，项目原料泥料仓位于厂区西北角，成品库房 4、5、6 位于厂区东北侧，生产车间三位于厂区西南侧，喷雾塔、球磨、粉料车间三位于生产车间三北侧，2#宿舍楼位于 1#宿舍楼东侧。

2.1.4. 生产能力

项目产品方案情况见下表：

表 2.1-1 项目生产能力一览表（本期验收内容）

产品名称	生产线名称	单位	生产规模		备注
			环评阶段	本期验收实际	
抛釉砖	6#线	万㎡/a	400	600	环评总产能不变，6#产能增大至600万㎡/a，10#线产能减至200万㎡/a，本期仅针对已建成的6#线进行验收。

2.1.5. 工程建成内容及规模

项目名称：绿色高端陶瓷智能生产线项目（一期）

建设单位：重庆唯美陶瓷有限公司

建设性质：扩建

建设地点：重庆市荣昌区广富工业园区

建筑面积：依托现有生产车间 2 进行布置

行业类别：C3071 建筑陶瓷制品制造

项目投资：项目总投资 101868.94 万元，环保投资 3000 万元，占总投资的 2.94%。项目本期实际总投资 15822 万元，环保投资 1594 万元，占总投资的 10.07%。

劳动定员及工作制度：劳动定员 300 人。扩建项目年生产 330 天，每天 3 班制，8h/班，无食堂宿舍。

建设内容及规模：扩建 5 条抛釉砖生产线，年产抛釉砖 2000 万㎡。

本期实际仅建成 1 条（6#）抛釉砖生产线，年产抛釉砖 600 万㎡。

根据现场踏勘情况，项目验收实际建设内容及变化情况见表 2.1-2。

表 2.1-2　项目厂区实际建设内容及变化情况一览表

类别	项目组成	环评主要建设内容	重大变动界定主要内容	一期实际内容
主体工程	5 条抛釉砖生产线	设置 1 栋生产车间三，位于厂区西南侧，1 层结构，建筑面积约 90000 ㎡，布置 5 条抛釉砖生产线，生产工艺主要包括配料、原料球磨、过筛、除铁、浆池搅拌、过筛、除铁、喷雾干燥、陈腐、压制成型、素坯修整、素坯干燥、喷水、施釉、印花、施透明釉、上砖底粉、烧成、素烧、釉烧、抛光、磨边、干燥、打蜡、分级、抽检、贴膜、包装入库。项目建成后，年产抛釉砖 2000 万㎡	设置 1 栋生产车间三，位于厂区西南侧，1 层结构，建筑面积约 90000 ㎡，布置 8#线~10#线等 3 条抛釉砖生产线。6#线~7#线等 2 条抛釉砖生产线依托现有生产车间 2 进行布置。生产工艺及抛釉砖生产规模与环评一致	与重大变动界定一致，6#线依托现有生产车间 2 进行布置
辅助工程	喷雾塔、球磨、粉料车间三	设置 1 栋喷雾塔、球磨、粉料车间三，位于生产车间三北侧，1 层结构，建筑面积约 5500 ㎡，主要进行工艺配料、球磨和泥浆搅拌，将配置完成的泥浆进行喷雾干燥制粉	设置 1 栋喷雾塔、球磨、粉料车间三，位于生产车间三北侧，1 层结构，建筑面积约 5500 ㎡，主要进行工艺配料、球磨和泥浆搅拌，将配置完成的泥浆进行喷雾干燥制粉，8#线~10#线等 3 条线配料、球磨和泥浆搅拌工艺布置于喷雾塔、球磨、粉料车间三；6#线~7#线等 2 条线配料、球磨和泥浆搅拌工艺依托现有球磨、喷雾塔、粉料车间	与重大变动界定一致，6#线依托现有现有球磨、喷雾塔、粉料车间进行布置
	2#宿舍楼	设置 1 栋 2#宿舍楼，位于现有 1#宿舍楼东侧，1 层结构，建筑面积 11000 ㎡，用于员工住宿	与环评一致	与环评一致
公用工程	给水系统	由市政自来水供应	与环评一致	与环评一致
	排水系统	采取雨污分流制，厂区雨水通过雨水管网排入雨水收集池后回用于生产。生活污水经生化池处理达标后排入园区污水处理厂	与环评一致	与环评一致
	供电系统	供电电源引自红岩坪变电站 10KV 专线，厂区内设有配电设施	供电电源引自广富工业园变电站 10KV 专线，厂区内设有配电设施	与重大变动界定一致
	供气系统	项目喷雾干燥塔、辊道窑燃料均采用天然气，由广富工业园区供气管网供给	与环评一致	与环评一致

	供热系统		热风炉产生的热烟气，送入干燥塔完成干燥脱水工序。烧制工序产生的废气，经素坯干燥工序余热利用后进入烟气处理系统；各个生产线的烧制烟气余热利用采取与素坯干燥工序一一对应的方式	与环评一致	与环评一致
储运工程	原料泥料仓		位于厂区西北角，建筑面积约 80000 ㎡，用于原料储存、预处理等	与环评一致	与环评一致
	成品库房		在厂区东北侧设置有 3 个成品库房，其中成品库房 4 建筑面积约 50000 ㎡、成品库房 5 建筑面积约 45000 ㎡、成品库房 6 建筑面积约 32000 ㎡，用于成品抛釉砖储存	在厂区东北侧设置有 3 个成品库房，其中成品库房 4 建筑面积约 45000 ㎡、成品库房 5 建筑面积约 50000 ㎡、成品库房 6 建筑面积约 32000 ㎡，用于成品抛釉砖储存	与重大变动界定一致，成品库房 4 与成品库房 5 编号对调
环保工程	废水治理		新建 1 套废水处理系统 3，处理工艺为“多级沉淀”，处理规模为 850m³/d，生产废水经处理后全部回用于生产，不外排。 生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表 2 水污染排放限值，然后排入广富园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后排放到濑溪河	与环评一致	与环评一致
	废气	有组织废气	原料破碎粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 1#排气筒排放	6#线、7#线原料破碎粉尘依托现有 TA001 布袋除尘器处理达标后依托 15mDA001 排气筒排放；8#线、9#线、10#线原料破碎粉尘共用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m1#排气筒排放	与重大变动界定一致，6#线、依托现有 TA001 布袋除尘器+15mDA001 排气筒
			原料至球磨输送粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 2#排气筒排放	6#线、7#线原料至球磨输送粉尘依托现有 TA010 布袋除尘器处理达标后依托 15mDA007 排气筒排放；8#线、9#线、10#线原料至球磨输送粉尘共用 1 套新建布袋除尘器处理达标后通过 15m2#排气筒排放	与重大变动界定一致，6#线、依托现有 TA010 布袋除尘器+15mDA007 排气筒

			喷雾干燥塔废气采用 1 套“尿素脱硝+布袋除尘器+单碱法”工艺处理后通过 25m 高 3#排气筒排放	6#线、7#线喷雾干燥塔废气共用 1 套新建“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法”处理达标后依托现有 48mDA002 排气筒排放；8#线、9#线、10#线喷雾干燥塔废气共用 1 套新建“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法”处理达标后通过 25m³ #排气筒排放	与重大变动界定一致，6#线、经 1 套新建废气处理设施并依托现有 48mDA002 排气筒，废气处理工艺由“尿素脱硝+布袋除尘器+单碱法脱硫”变更为“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法脱硫”
			粉料仓至压机输送粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 4#排气筒排放	6#线、7#线粉料仓至压机输送粉尘共用 1 套新建布袋除尘器处理达标后通过 27m4-1#排气筒；8#线、9#线、10#线粉料仓至压机输送粉尘共用 1 套新建布袋除尘器+15m4-2#排气筒排放	与重大变动界定一致，6#线新建布袋除尘器处理达标后通过 27mDA011 排气筒
			压制成型及素坯修整粉尘采用 5 套布袋除尘器处理达标后通过 5 根 15m 高排气筒（5-1#~5-5#）排放	6#线、7#线压制成型及素坯修整粉尘共用 1 套新建布袋除尘器处理达标后依托现有 15mDA009 排气筒排放；8#线、9#线、10#线压制成型及素坯修整粉尘新建 3 套布袋除尘器处理达标后通过 3 根 15m5-1#~5-3#排气筒排放	与重大变动界定一致，6#线压制成型及素坯修整粉尘用 1 套新建布袋除尘器处理达标后依托现有 15mDA009 排气筒排放
			辊道窑废气采用“低氮燃烧技术+全干法”工艺处理后通过 25m 高 6#排气筒排放	6#线、7#线辊道窑废气共用 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后依托现有 48mDA002 排气筒排放；8#线、9#线、10#线共用 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后通过 25m6#排气筒	与重大变动界定一致，6#线辊道窑废气用 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后依托现有 48mDA002 排气筒排放
			抛光、磨边粉尘采用 5 套布袋除尘器处理达标后通过 5 根 15m 高排气筒（7-1#~7-5#）排放	抛光、磨边粉尘采用 5 套布袋除尘器处理达标后通过 5 根 15m 高排气筒（7-1#~7-5#）排放	与重大变动界定一致，抛光、磨边粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒 DA012 排放

		无组织废气	原料泥料仓内设置喷雾洒水装置，减少原料装卸粉尘产生量	与环评一致	与环评一致
	固废	危废	危废暂存依托现有工程已建 1 间危险废物暂存间，建筑面积 128 ㎡，位于一般固废暂存间旁，化学品废包装及废机油交有资质单位处置。	与环评一致	与环评一致
		一般工业固废	一般固废暂存依托现有工程已建 1 间一般固体废物暂存间，建筑面积 1152 ㎡，位于制釉车间南侧。一般工业固废包括配料固废、过筛大颗粒、铁渣、压制废坯、不合格产品、生产废水污泥、工业粉尘等，其中配料固废返还给厂家，其余废物均回用于生产，不外排。	与环评一致	与环评一致
		生活垃圾	生活垃圾交环卫部门统一处置	与环评一致	与环评一致
	噪声	机械噪声	采用低噪声设备、建筑隔声、减振等措施	与环评一致	与环评一致
	风险防范	在生产车间三、喷雾塔、球磨、粉料车间三内设置可燃气体检测报警系统、火灾自动报警和灭火系统；各工艺装置连通的输气管线设置自动联锁装置；在天然气总管上装设防爆板或防爆阀，在天然气管道上设置压力、流量和温度等测量仪表，严格按规范划分防爆区域，防爆区内电气设备和仪表均选用防爆型		与环评一致	与环评一致

2.1.6. 工程主要生产设备

项目主要生产设备详见表 2.1-3

表 2.1-3 项目主要生产设备一览表（本期验收内容）

工序	序号	环评阶段			重大变动界定及本期实际				变更情况（与环评）
		设备名称	规格或型号	数量（套/台）	设备名称	规格或型号	数量（套/台）		
							总共	6#线	
原料制备	1	原料预破碎系统	TFGY120-50	1	原料预破碎系统	TFGY120-50	1	0	依托现有
	2	清川浆球磨系统	100m³	1	清川浆球磨系统	100m³	0	0	减少 1 套
	3	称重式喂料系统	15m³	12	称重式喂料系统	15m³	12	2	未变化
	4	皮带输送系统	W800	2	皮带输送系统	W800	2	0	依托现有
	5	模块式 1+3 连续球磨机	Φ3600×10000×4	2	间歇球磨机	Φ4000×8400	8	7	由 2 套共 8 台连续球磨机变为 8 台间歇球磨机
	6	铲车	ZL50	3	铲车	ZL50	3	1	未变化
	7	转浆过筛除铁系统		2	转浆过筛除铁系统		2	2	未变化
	8	喷雾塔	HSD 11000	2	喷雾塔	1000T	1	1	未变化
	9	料仓系统（配粉料输送皮带）	Φ2500*H15000	80	料仓系统（配粉料输送皮带）	Φ2500*H15000	80	65	未变化
	10	中转粉料仓	Φ2000*H9000	15	中转粉料仓	Φ2000*H9000	0	0	减少 15 套
	11	皮带输送系统	W800 型	5	皮带输送系统	W800 型	5	1	未变化
压制成型	12	皮带输送系统	W600 型	5	皮带输送系统	W600 型	5	1	未变化
	13	数码布料器		10	数码布料器		10	2	未变化
	14	压机	KD8508	10	压机	力泰 5609	10	2	未变化
	15	配套系统		3	配套系统		0	0	减少 3 套
干燥	16	辊台连接线	W2500	10	辊台连接线	W2500	10	2	未变化

	17	五层干燥器	W3.3×L90.3m	5	五层干燥器	W3.3×L53.2m	5	1	型号长度尺寸变短
釉线	18	表面装饰输送线	L350m	5	表面装饰输送线	L350m	5	1	未变化
	19	数码喷墨机	8 通道	5	数码喷墨机	12 通道	5	1	型号改变，增加 4 种颜色喷墨
	20	高压喷釉柜	6 枪摆动式	10	高压喷釉柜	6 枪摆动式	10	2	未变化
	21	其它釉线辅机		5	其它釉线辅机		5	1	未变化
	22	燃气红外干燥器	L30m	5	釉线干燥器	L30m	5	1	由燃气改为利用干燥窑烟气间接加热空气作为热源
	23	窑前储坯器	230 ㎡/台	20	窑前储坯器	230 ㎡/台	20	8	未变化
烧成	24	单层烧成窑	W2600*L280000	5	单层烧成窑	W2350/L380.1m、W2600*L280	5	1（W2350/L380.1m	6#线型号长度尺寸变长
抛光及产品包装	25	半成品立体储存线		5	半成品立体储存线		5	1	未变化
	26	抛釉磨边线	NCKPY800/60A+40F+30B+24B+3W+FT	5	抛釉磨边线	NCKPY800/60A+40F+30B+24B+3W+FT	5	1	未变化
	27	成品立体储存线		5	成品立体储存线		5	1	未变化
	28	成品分检线		5	成品分检线		5	1	未变化
	29	自动包装线	KXGZX800	5	自动包装线	KXGZX800	5	1	未变化
	30	叉车	2T	20	叉车	2T	20	2	未变化
制釉	31	自动称重配料系统	≥18T/H	1	自动称重配料系统	≥18T/H	1	0	未变化
	32	起吊行车	2T	2	起吊行车	2T	2	0	未变化
	33	全自动釉料除铁系统		3	全自动釉料除铁系统		3	1	未变化
	34	球釉机	5T	6	球釉机	14T	2	2	设备数量减

									少 4 台，总生产能力由 30t/h 减少为 28t/h
	35	球釉机	1.5T	8	球釉机	1.5T	8	0	减少 8 台
	36	搅拌釉桶	12m³/个	20	搅拌釉桶	12m³/个	20	5	未变化
配电系统	37	原料制备变配电系统		2	原料制备变配电系统		2	1	未变化
	38	制粉压制变配电系统		1	制粉压制变配电系统		1	0	依托现有
	39	干燥烧成变配电系统		1	干燥烧成变配电系统		1	0	依托现有
	40	深加工变配电系统		1	深加工变配电系统		1	0	依托现有
	41	窑炉备用发电机	1000kw	2	窑炉备用发电机	2000kw	2	0	依托现有
其他设备	42	空气压缩机	20m³/h	6	空气压缩机	20m³/h	6	2	未变化
	43	物料化验检测设备		1	物料化验检测设备		1	0	依托现有
	44	产品检测设备		1	产品检测设备		1	0	依托现有
智能制造	45	生产过程质量自动监测系统		1	生产过程质量自动监测系统		1	0	依托现有
	46	数字化车间		1	数字化车间		1	0	依托现有

项目使用的设备均不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》及国家明令淘汰用能设备、产品目录中的淘汰落后生产工艺装备。

2.1.7. 劳动定员及工作制度

劳动定员：劳动定员 300 人。

工作制度：年工作 330 天，采用 3 班制，8h/班。

2.2. 原辅材料消耗及水平衡

2.2.1. 原辅材料消耗

项目验收时，与环评阶段相比，项目主要原辅材料消耗量与环评阶段一致，

未发生变化。详见表 2.2-1。

表 2.2-1　项目原辅材料消耗一览表（本期验收内容）

序号	名称	单位产品耗量（kg/㎡）	年耗量（t/a）		储存位置
			环评合计	本期实际（6#线）	
1	粘土类原料	7.194	143880	43164	原料泥料仓
2	硅质类原料	17.39	347800	104340	
3	长石类原料	4.384	87680	26304	
4	釉料	0.304	6080	1824	釉料车间
5	墨水	0.005	100	30	墨水房
6	氧化铝（砖底粉）	0.007	140	42	化工仓
7	添加剂	0.003	60	18	化工仓
8	防腐剂	0.0004	8	2.4	化工仓
9	尿素	0.1168	2336	700.8	化工仓
10	脱硫剂	0.11	2200	660	脱硫塔原料间
11	电（万 kWh）	/	13000	3900	/
12	新鲜水（m^3）	/	263996.7	79199.01	/
13	天然气（万 Nm^3）	/	4711	1413.3	/

2.2.2. 水平衡

扩建项目本期水平衡见图 2.2-1。

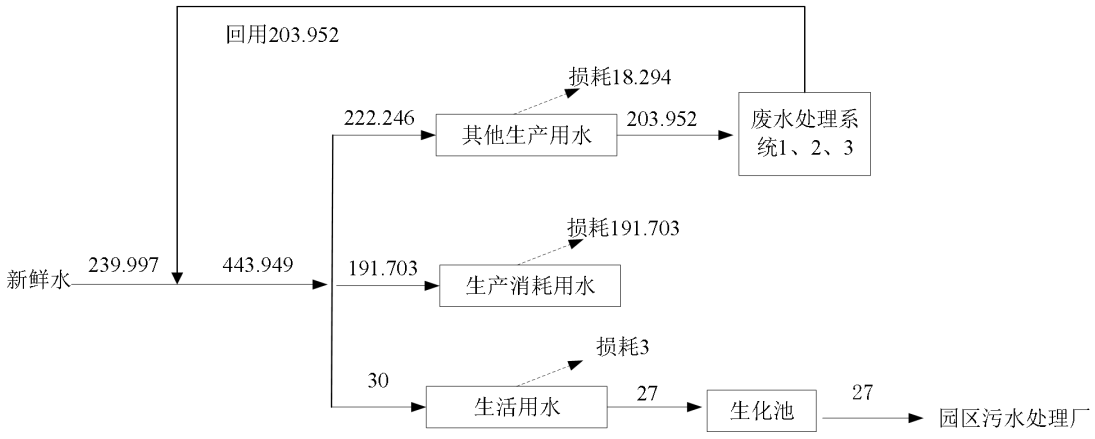


图 2.2-1　项目水平衡图

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）

本项目抛釉砖生产工艺与环评一致，未发生变化。

本项目抛釉砖生产工艺包括配料、原料球磨、过筛、除铁、浆池搅拌、过筛、除铁、喷雾干燥、陈腐、压制成型、素坯修整、素坯干燥、喷水、施釉、印花、施透明釉、上砖底粉、烧制（烧成、素烧、釉烧）、抛光、磨边、干燥、打蜡、

分级、抽检、贴膜、包装入库。工艺流程及产物环节图详见下图：

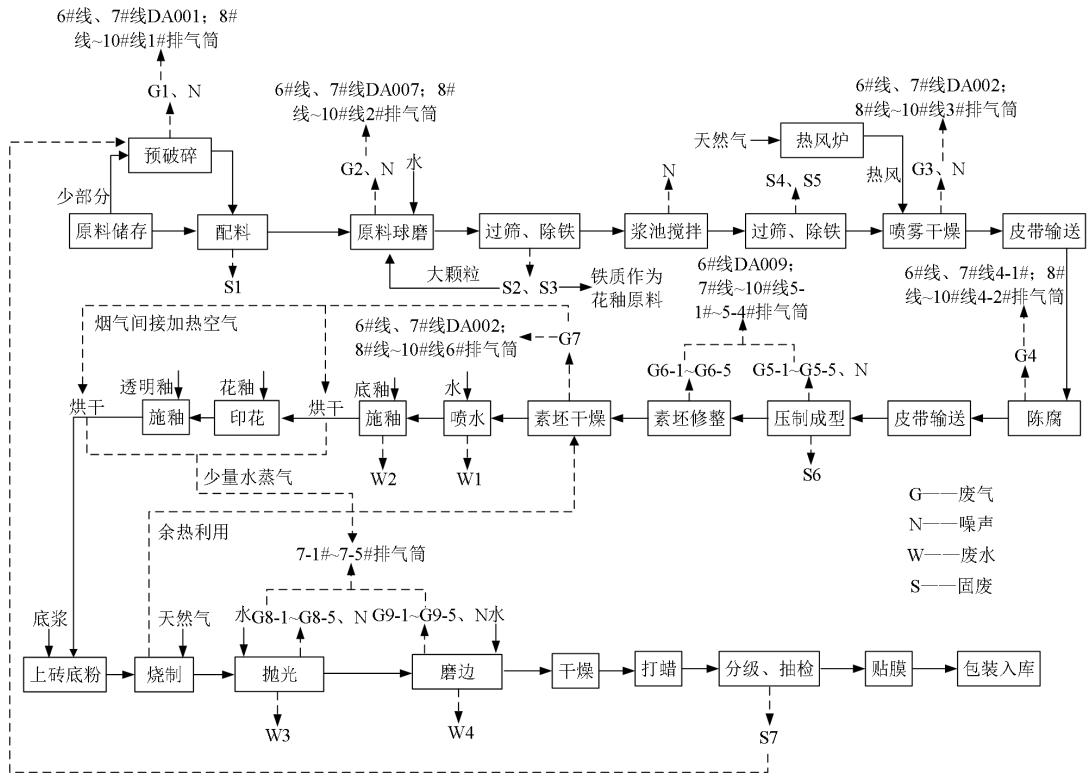


图 2.3-1 生产工艺流程及产污节点图

2.4.验收项目变动情况

根据《绿色高端陶瓷智能生产线项目环境影响报告表》及环评批准书，验收项目建设性质、总建设规模、建设地点、生产工艺、原辅材料用量等均不变，抛釉砖生产线单套装置设计生产规模发生变动，总平面布置发生变动，主要生产设备发生变动；废气环境保护措施发生变动。本次验收根据关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，核查项目建设内容、规模，配套环保设施的变动情况。

表 2.1-4 项目与污染影响类建设项目重大变动清单对照表

序号	内容	本项目
性质		
1	建设项目开发、使用功能发现变化的。	无变化
规模		
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	无变化
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。	无变化
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	荣昌区为区域环境质量达标区，项目生产、处置能力、储存能力不会导致相应污染物排放量增加

	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，导致废污染物排放量增加 10%及以上的。	
地点		
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面图布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目建设位置、占地面积、生产场所无变化且项目不涉及环境防护距离
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： （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。	无变化
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。	项目物料运输、装卸、贮存方式无变化
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。	无变化
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。	项目无新增废水排口，无变化
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。	项目无新增废气主要排口
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。	无变化
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。	无变化
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弱化或降低的。	不属于

对照关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知，本次工程以上变动不属于重大变动。

表三　主要污染源、污染物和环保设施及措施

3.1.废水

采用雨/污分流制。采取雨污分流制，厂区雨水通过雨水管网排入雨水收集池后回用于生产。项目釉料制备、喷水、球磨机冲洗废水依托现有废水处理系统2处理后回用于生产，不外排；抛光、磨边、车间地坪冲洗、自动压砖机冷却废水采用新建1套废水处理系统3处理后回用于生产，不外排。新建1套废水处理系统3，处理工艺为“多级沉淀”，处理规模为850m³/d，生产废水经处理后全部回用于生产，不外排。

生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表2水污染排放限值，然后排入广富园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标后排放到濑溪河。





废水处理系统1



废水处理系统2




废水处理系统 3



生化池

3.2.废气

1、原料破碎粉尘

6#线原料预破碎依托现有原料预破碎系统，其原料破碎粉尘依托现有 TA001 布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 DA001 排气筒排放。

2、原料至球磨输送粉尘

6#线原料至球磨输送依托现有原料至球磨的皮带输送系统，其原料至球磨输送粉尘依托现有 TA010 布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 DA007 排气筒排放。

3、粉料仓至压机输送粉尘

6#线粉料仓至压机输送粉尘经集气装置收集后经 1 套新建布袋除尘器处理达标后通过 27m 高 DA011 排气筒排放。

4、喷雾干燥塔废气

6#线喷雾干燥塔废气经 1 套新建“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法”处

理达标后依托现有 48m 高 DA002 排气筒排放。

5、压制成型及素坯修整粉尘

6#线压制成型及素坯修整粉尘经 1 套新建布袋除尘器处理达标后依托现有 15m 高 DA009 排气筒排放

6、辊道窑废气

6#线辊道窑废气经 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后依托现有 48m 高 DA002 排气筒排放。

7、抛光、磨边粉尘

6#线抛光、磨边粉尘新建 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 DA012 排气筒排放。

原料泥料仓内设置喷雾洒水装置，减少原料装卸粉尘产生量。

	
原料破碎粉尘处理设施及排气筒 DA001	原料至球磨输送粉尘处理设施及排气筒 DA007

<table>
<tr><td colspan="2"> </td></tr>
<tr><td colspan="2">粉料仓至压机输送粉尘废气处理设施及排气筒 DA011</td></tr>
<tr><td colspan="2"> </td></tr>
<tr><td colspan="2">喷雾干燥塔废气、辊道窑废气处理设施及排气筒 DA002</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>压制成型及素坯修整粉尘废气处理设施及排气筒 DA009</td><td>抛光、磨边粉尘废气处理设施及排气筒 DA012</td></tr>
</table>

3.3.噪声

本项目噪声主要噪声源为项目噪声源主要有球磨机、空压机、破碎机、压砖机、喷雾塔、抛釉磨边线、球釉机、各类风机和泵等，高噪声设备主要集中于厂房内，属于机械噪声和空气动力噪声，其噪声级为 85～90dB(A)。对项目高噪声

设备采取选用先进低噪声设备、基础减振、建筑隔声等降噪措施后，厂界噪声昼间不超过 65dB（A），夜间不超过 55dB（A）。

3.4.固体废物

项目固体废物主要为一般工业固体废物、危险废物及生活垃圾。

(1) 一般固废

一般固废暂存依托现有工程已建 1 间一般固体废物暂存间，建筑面积 1152 ㎡，位于制釉车间南侧。一般工业固废包括配料固废、过筛大颗粒、铁渣、压制废坯、不合格产品、生产废水污泥、工业粉尘等，其中配料固废返还给厂家，其余废物均回用于生产，不外排。

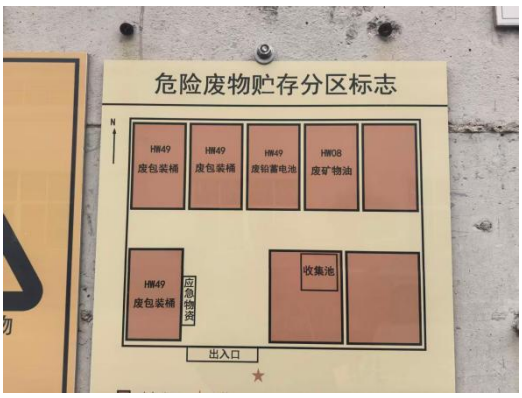
(2) 危废

危废暂存依托现有工程已建 1 间危险废物暂存间，建筑面积 128 ㎡，位于一般固废暂存间旁，化学品废包装及废机油交有资质单位处置。危险废物暂存间设置“四防”措施（防风、防雨、防晒、防渗漏）等措施。危废暂存点严格按照《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及其 2023 年修改单的规定设置警示标志，采取了防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施，并按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求进行设计、运行和管理。

(3) 生活垃圾

工作人员将产生一定量的生活垃圾，由市政环卫部门统一清运处理。





危险废物暂存间

3.5.其他环保设施

3.5.1. 在线监测装置

根据现场调查，企业废气氮氧化物、二氧化硫和颗粒物在线监测装置已与重

庆市荣昌区生态环境局联网，设备运行正常，在线监测数据能够满足排放要求，无超标排放情况。

3.5.2. 规范化排污口

厂区废气、废水排口均已设有规范化排污口。

3.5.3. 环境风险防范措施

(1) 环境风险管理

根据项目特点，风险管理措施如下：

①严格按照安全生产规定，设置安全监控点。

②加强原材料管理，厂内暂存转运规范作业流程，操作人员进行安全生产教育。

③加强职工安全环保教育，增强操作工人的责任心，防止和减少因人为因素造成的事故，同时也要加强防火安全教育。

④建立安全生产规章制度和措施，保证生产的正常、安全。建立健全的各级管理机制和机构，全面落实安全生产责任制，并严格执行。严格防火制度，并配备一定数量的消防设施，设置防火、禁烟标牌，认真作好安全检查记录。

⑤应配备足够的消防设施，落实安全管理责任。

⑥建立环境风险应急预案，加强环境风险管理。

(2) 风险事故防范措施

① 各生产车间内分别设置有可燃气体检测报警系统、火灾自动报警和灭火系统；各工艺装置连通的输气管线设有自动联锁装置。

② 柴油发电机房设置有导流沟和收集池，用于收集泄漏柴油；化工仓内部设置有导流沟和收集池，用于收集泄漏化学品。

③ 企业在厂区设置有充足的应急救援物资和应急设施

④ 在生产车间三、喷雾塔、球磨、粉料车间三内设置可燃气体检测报警系统、火灾自动报警和灭火系统；各工艺装置连通的输气管线设置自动联锁装置。

⑤ 在天然气总管上装设防爆板或防爆阀，在天然气管道上设置压力、流量和温度等测量仪表，严格按规范划分防爆区域，防爆区内电气设备和仪表均选用防爆型。

⑥ 生产车间除生产必须外，严禁携带火柴、打机、烟头等火种进入。生产

设施停车检修时必须切断天然气来源并将车间内部天然气吹净，并经安全管理人员开具安全作业证后方可进入。生产装置启动前，应先使用测爆仪测定，确认安全后方准动火；动火设备的接地电阻不得超过 2 Ω。

⑦ 加强监护与管理工作，对生产中可能泄漏天然气的设备和工作区域设置安全警示标志，提高设备、各种泵类、风机及其阀门、法兰等的密封性能，降低设备、管线的泄漏，一经发现泄漏应立即检修，不得延误。

⑧ 加强企业员工的环境风险培训及演练，降低风险发生概率

⑨危废暂存间、化学品辅料间、生产区地面做好防渗措施，需满足《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）中等效黏土防渗层厚度 Mb≥6.0m，渗透系数 K≤1×10^{-7}cm/s 的要求，铺设双层高密度聚乙烯 HDEP 防渗膜，墙角涂刷环氧树脂漆，或参照 GB18598 执行。

3.5.4. 环境影响评价与环评批复中环保措施及设施的落实情况

项目环境影响评价与环评批复中环保措施及设施的落实情况见表 3.6-1。

表 3.6-1 工程环保设施、措施落实情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设落实情况
废水	新建 1 套废水处理系统 3，处理工艺为“多级沉淀”，处理规模为 850m³/d，生产废水经处理后全部回用于生产，不外排。 生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表 2 水污染排放限值，然后排入广富园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后排放到濑溪河。	已落实。新建 1 套废水处理系统 3，处理工艺为“多级沉淀”，处理规模为 850m³/d，生产废水经处理后全部回用于生产，不外排。 生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表 2 水污染排放限值，然后排入广富园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后排放到濑溪河。
废气	原料破碎粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 1#排气筒排放	已落实。6#线原料破碎粉尘依托现有 TA001 布袋除尘器处理达标后依托 15mDA001 排气筒排放
	原料至球磨输送粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 2#排气筒排放	已落实。6#线原料至球磨输送粉尘依托现有 TA010 布袋除尘器处理达标后依托 15mDA007 排气筒排放
	喷雾干燥塔废气采用 1 套“尿素脱硝+布袋除尘器+单碱法”工艺处理后通过 25m 高 3#排气筒排放	已落实。6#线喷雾干燥塔废气用 1 套新建“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法”处理达标后依托现有 48mDA002 排气筒排放，废气处理工艺由“尿素脱硝+布袋除尘器+单碱法脱硫”变更为“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法脱硫”
	粉料仓至压机输送粉尘采用 1 套布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 4#排气筒排放	已落实。6#线粉料仓至压机输送粉尘经 1 套新建布袋除尘器处理达标后通过 27mDA011 排气筒

	压制成型及素坯修整粉尘采用 5 套布袋除尘器处理达标后通过 5 根 15m 高排气筒（5-1#~5-5#）排放	已落实。6#线压制成型及素坯修整粉尘经 1 套新建布袋除尘器处理达标后依托现有 15mDA009 排气筒排放
	辊道窑废气采用“低氮燃烧技术+全干法”工艺处理后通过 25m 高 6#排气筒排放	已落实。6#线辊道窑废气经 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后依托现有 48mDA002 排气筒排放
	抛光、磨边粉尘采用 5 套布袋除尘器处理达标后通过 5 根 15m 高排气筒（7-1#~7-5#）排放	已落实。抛光、磨边粉尘采经 1 套布袋除尘器处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒 DA012 排放
	原料泥料仓内设置喷雾洒水装置，减少原料装卸粉尘产生量	已落实。原料泥料仓内设置喷雾洒水装置，减少原料装卸粉尘产生量
噪声	加强噪声污染防治。项目营运期噪声主要来自球磨机、空压机、破碎机、压砖机、喷雾塔、抛釉磨边线、球釉机、各类风机和泵等设备运行时所产生的噪声，应采用建筑隔声、基础减振等措施，采取合理的平面布局等方式，减小噪声对环境的影响。项目营运期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准	已落实。项目采用建筑隔声、基础减振等措施，采取合理的平面布局等方式，减小噪声对环境的影响。根据本次验收监测，项目厂界噪声排放低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准
固废	危废暂存依托现有工程已建 1 间危险废物暂存间，建筑面积 128 ㎡，位于一般固废暂存间旁，化学品废包装及废机油交有资质单位处置。	已落实。危废暂存依托现有工程已建 1 间危险废物暂存间，建筑面积 128 ㎡，位于一般固废暂存间旁，化学品废包装及废机油交有资质单位处置，且采取四防措施，并设置标志牌。
	一般固废暂存依托现有工程已建 1 间一般固体废物暂存间，建筑面积 1152 ㎡，位于制釉车间南侧。一般工业固废包括配料固废、过筛大颗粒、铁渣、压制废坯、不合格产品、生产废水污泥、工业粉尘等，其中配料固废返还给厂家，其余废物均回用于生产，不外排。	已落实。一般固废暂存依托现有工程已建 1 间一般固体废物暂存间，建筑面积 1152 ㎡，位于制釉车间南侧。一般工业固废包括配料固废、过筛大颗粒、铁渣、压制废坯、不合格产品、生产废水污泥、工业粉尘等，其中配料固废返还给厂家，其余废物均回用于生产，不外排。
	生活垃圾交环卫部门统一处置	已落实。生活垃圾定点收集后交由市政环卫部门统一处理
环境风险	在生产车间三、喷雾塔、球磨、粉料车间三内设置可燃气体检测报警系统、火灾自动报警和灭火系统；各工艺装置连通的输气管线设置自动联锁装置；在天然气总管上装设防爆板或防爆阀，在天然气管道上设置压力、流量和温度等测量仪表，严格按规范划分防爆区域，防爆区内电气设备和仪表均选用防爆型。	已落实。在生产车间三、喷雾塔、球磨、粉料车间三内设置可燃气体检测报警系统、火灾自动报警和灭火系统；各工艺装置连通的输气管线设置自动联锁装置；在天然气总管上装设防爆板或防爆阀，在天然气管道上设置压力、流量和温度等测量仪表，严格按规范划分防爆区域，防爆区内电气设备和仪表均选用防爆型。

表四　环评主要结论及审批部门审批决定

4.1.建设项目环境影响报告表主要结论

重庆唯美陶瓷有限公司绿色高端陶瓷智能生产线项目位于重庆市荣昌区广富工业园区，本项目符合国家产业政策，符合相关规划，项目施工期和营运期对环境产生的影响，只要完全落实本环评提出的环境保护措施，落实好环保设施与主体工程建设的“三同时 ”制度，加强环境管理，确保污染治理设施的正常运行，项目所产生的不利影响可控制到最低程度，各污染物均能达标排放，环境可以接受。从环境保护角度，本项目环境影响可行。

4.2.审批部门审批决定

重庆唯美陶瓷有限公司：

你单位报送的绿色高端陶瓷智能生产线项目（项目代码：2111-500153-04-05-753179）环评文件及相关报批申请材料收悉，经审查，符合我市建设项目环境影响评价文件告知承诺审批的相关要求。根据重庆环科源博达环保科技有限公司（统一社会信用代码：91500105MA5U5P5431）编制的《重庆唯美陶瓷有限公司绿色高端陶瓷智能生产线项目环境影响报告表》对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态影响和环境污染措施、防范环境风险措施和你单位承诺的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。我局原则同意该项目环境影响报告表结论以及拟采取的环境保护措施。

你单位应当严格落实该项目环境影响报告表提出的防治生态影响和环境污染措施及防范环境风险措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，应按照相关规定开展环境保护验收。经验收合格后，项目方可正式投入生产或使用。

项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，你单位应当重新报批该项目的环境影响评价文件。项目的日常监督管理由重庆市荣昌区生态环境保护综合行政执法支队按照有关职责实施。

此批准书生效时间为公示期满之日起自行生效（受理和拟审批决定同步公示，共计十个工作日）。我局如发现存在不符合告知承诺制情形、环评文件存在重大质量问题的或其他不能审批的情形，依法撤销审批决定，造成的一切法律后果和经济损失均由你单位承担。

表五　验收监测质量保证及质量控制

5.1.监测分析方法

监测分析方法详见表 5.1-1。

表 5.1-1　检测分析方法一览表

监测项目	监测方法及依据
pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
五日生化需氧量	水质五日生化需氧量（BOD5）的测定稀释与接种法 HJ 505-2009
动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
水温	水质 水温的测定 温度计或颠倒温度计测定法 GB 13195-1991 (4.1 温度计测定法)
烟气参数	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 及修改单
二氧化硫（有组织）	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017
氟化物（有组织）	大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法 HJ/T 67-2001
氨（有组织）	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009
氮氧化物（有组织）	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014
颗粒物（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
总悬浮颗粒物（无组织）	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008
	环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正 HJ706-2014

5.2.监测仪器及编号

监测使用仪器详见表 5.2-1。

表 5.2-1　监测使用仪器一览表

监测项目	仪器名称及型号	仪器编号	备注
pH	便携式酸度计 pH30-1	E706	仪器均在计量检定/校准有效期内使用
五日生化需氧量	台式溶解氧 inoLab Oxi7310	E413	
	恒温恒湿培养箱 SHH-150S	E090	
动植物油类	红外分光测油仪 OIL460	E027	
化学需氧量	具塞滴定管 50mL	G141	
总磷	立式压力蒸汽灭菌器 LDZX-30KBS	E124	
	紫外可见分光光度计 T6 新世纪	E052	
悬浮物	万分之一电子天平 SQP/QUINTIX224-1CN	E019	
	恒温干燥箱 CS101-2EBN	E025	
氨氮	紫外可见分光光度计 T6 新世纪	E052	
水温	玻璃温度计（0～50）℃	G133	
烟气参数	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	E164	

	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260B	E528	
二氧化硫（有组织）	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	E164	
氟化物（有组织）	离子计 PXSJ-226	E131	
	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	E164	
氨（有组织）	双路烟气采样器 ZR-3712	E570	
	紫外可见分光光度计 T6 新世纪	E052	
	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	E164	
氮氧化物（有组织）	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	E164	仪器均在计量检定/校准有效期内使用
颗粒物（有组织）	恒温干燥箱 CS101-1EBN	E065	
	十万分之一电子天平 MS105DU	E153	
	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260	E164	
	自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260B	E528	
总悬浮颗粒物（无组织）	十万分之一电子天平 MS105DU	E153	
	环境空气颗粒物综合采样器 ZR-3922	E458	
	环境空气颗粒物综合采样器 ZR-3922	E459	
	环境空气颗粒物综合采样器 ZR-3922	E463	
厂界环境噪声	声校准器 AWA6021B	E298	
	多功能声级计 AWA5688	E184	

5.3.监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测过程中的质量保证措施按国家环境保护总局颁发的《环境监测质量管理规定》和《环境监测质量管理技术导则》（HJ630-2011）的要求进行，实施全过程质量保证。保证了监测过程中生产工况负荷满足验收监测技术规范要求和各监测点位布置的科学性和可比性；监测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；监测数据实行了三级审核制度。

（1）水质监测分析

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照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行：采样过程中采集不少于 10%的平行样；实验室分析过程中增加不小于 10%的平行样。现场采集平行样一组，实验分析进行双空白，自控样。质控数据符合要求。

（2）气体监测分析

被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%～70%之间。

在采样前用标准气体进行了校正，对采样器流量计、流速计等进行了校核，在测试时保证其采样流量。

（3）噪声监测

噪声监测，测试前后对声级计进行校准，测量前后灵敏度相差不大于 0.5dB。

表六　验收监测内容

根据环评意见和环评批复、行业的特征污染物及该工程周围敏感目标的情况，确定了该项目废气、废水和噪声验收监测的监测因子和频次。

表 6.1-1　检测因子及频次一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频率
废水	★W1（生活污水排口）	pH、五日生化需氧量、动植物油类、化学需氧量、总磷、悬浮物、氨氮、水温、流量	监测两天，每天采样四次
有组织废气	◎G1（DA001 原料破碎粉尘废气排口） ◎G2（DA007 原料至球磨输送粉尘废气排口） ◎G3（DA011 粉料仓至压机输送粉尘废气排口） ◎G4（DA010 压制成型及素坯修整粉尘废气排口） ◎G5（DA012 抛光磨边粉尘废气排口）	烟气参数、颗粒物	监测两天，每天采样三次
	◎G6（DA002 喷雾干燥塔废气辊道窑废气排口）	烟气参数、二氧化硫、氟化物、氨、氮氧化物、颗粒物	监测两天，每天采样三次
无组织废气	○J1（厂界西侧外 3 米处）	总悬浮颗粒物	监测两天，每天采样三次
	○J2（厂界北侧外 3 米处） ○J3（6 号生产线车间外 3m 处）	总悬浮颗粒物	监测两天，每天采样三次
噪声	▲N1（厂界北侧外 1 米处） ▲N2（厂界西侧外 1 米处） ▲N3（厂界南侧外 1 米处） ▲N4（厂界东侧外 1 米处）	厂界环境噪声	监测两天，昼间监测一次
备注	现场流量不满足手工监测条件，故未监测。		

废气采样示意图：

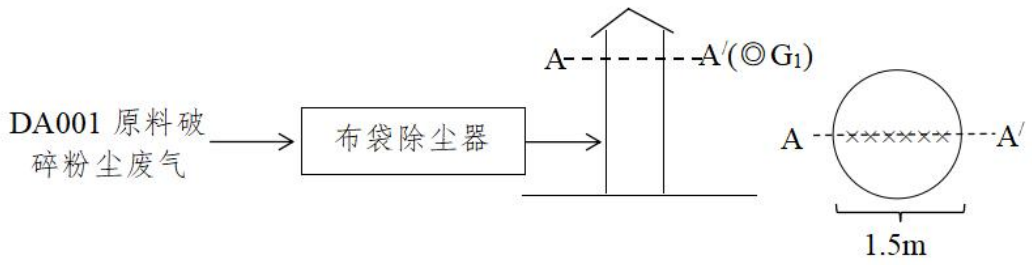


图 6.1-1　原料破碎粉尘废气采样示意图

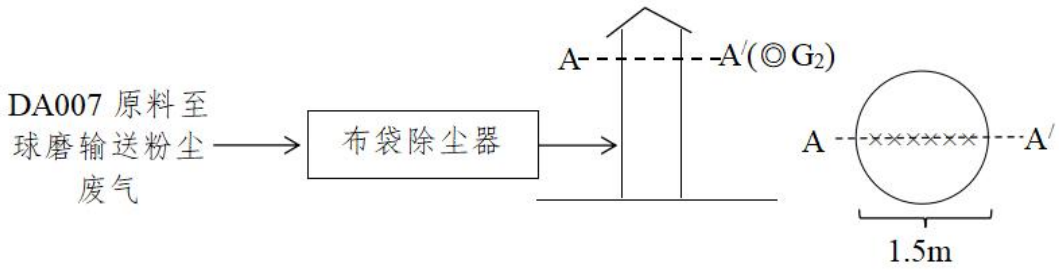


图 6.1-2　原料至球磨输送粉尘废气采样示意图

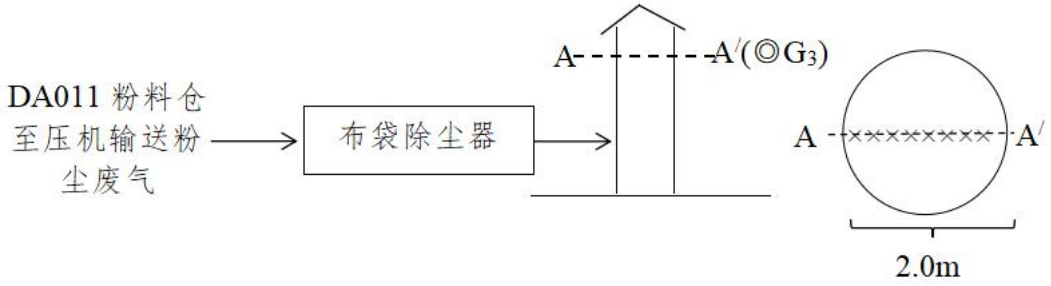


图 6.1-3　粉料仓至压机输送粉尘废气采样示意图

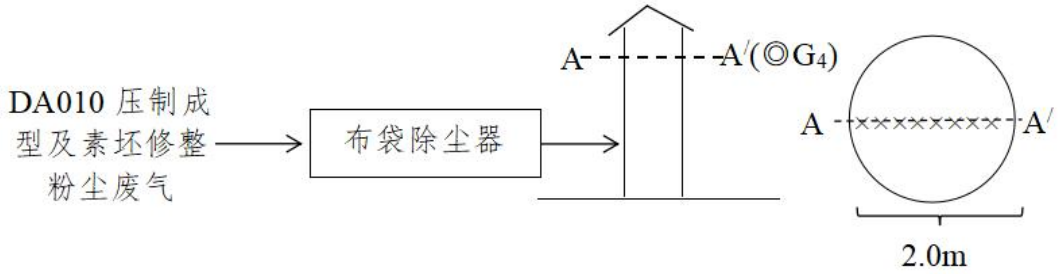


图 6.1-4　压制成型及素坯修整粉尘废气采样示意图

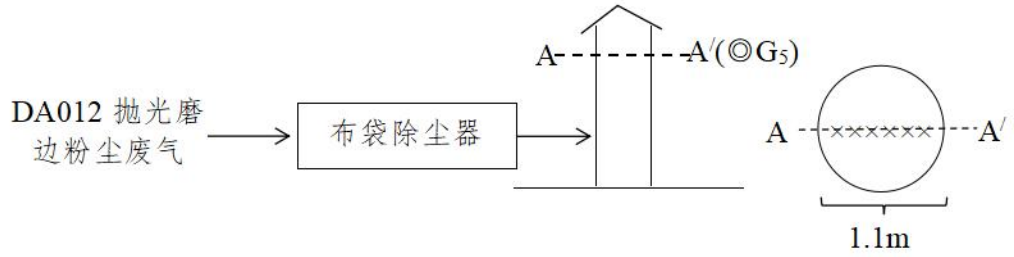


图 6.1-5　抛光磨边粉尘废气采样示意图

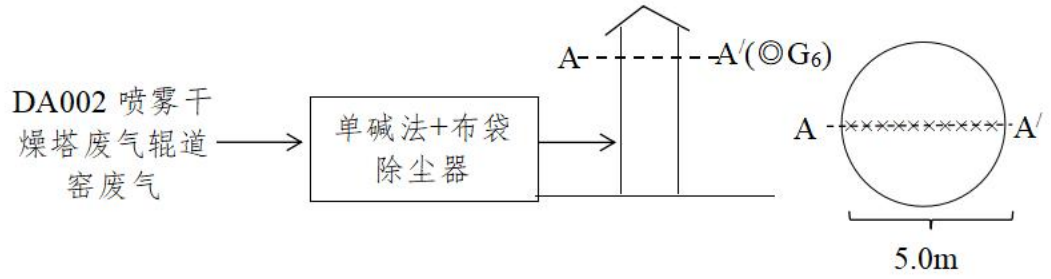


图 6.1-6　喷雾干燥塔废气、辊道窑废气废气采样示意图

废水采样示意图：



图 6.1-7　废水采样示意图

★W-废水采样点

◎G-有组织废气采样点

○J-无组织废气采样点

▲N-厂界环境噪声监测点

A-A/-有组织废气监测断面

“×”为监测点



图 6.1-8　废水、废气、噪声检测布点示意图

表七　验收监测及检测结果

7.1.验收监测期间生产工况记录

重庆国环环境监测有限公司于2026年10月15日-10月16日对该企业工程废气、废水和工业企业厂界环境噪声进行了竣工环境保护验收监测。监测期间企业工程生产工况稳定、各类环保设施运行均正常。

本次工程厂区废气、废水和厂界环境噪声验收监测期间生产工况见表7.1-1。

表7.1-1　验收监测期间生产工况一览表

每天工作时间	季生产天数	产品名称	设计生产量	监测期间生产量	监测期间工况负荷
24小时	92天	瓷砖	600万平方米/年	14156平方米	77.8%
备注	监测期间工况负荷为企业自报。				

7.2.验收监测结果

7.2.1. 废水治理设施及监测结果

1、监测点位、监测因子及监测频次

设置1个监测点位，对厂区生化池排口进行监测。验收监测点位示意图见图6.1-7、6.1-8，监测因子及频次见表6.1-1。

2、监测结果

表 7.2-1　废水检测结果一览表

样品类型	监测点位	采样时间	样品编号	监测项目及结果							
				氨氮（mg/L）	悬浮物（mg/L）	化学需氧量（mg/L）	总磷（mg/L）	水温（℃）	pH（无量纲）	动植物油类（mg/L）	五日生化需氧量（mg/L）
废水	★W1（生活污水排口）	2026.10.15	2026CF0264W-0111	7.90	46	25	0.60	22.3	7.7	0.09	7.6
			2026CF0264W-0112	7.70	45	30	0.54	23.1	7.7	0.11	8.4
			2026CF0264W-0113	7.51	49	23	0.58	24.3	7.6	0.11	6.4
			2026CF0264W-0114	7.29	47	31	0.56	21.6	7.7	0.13	9.6
			平均值	7.60	47	27	0.57	/	/	0.11	8.0
		2026.10.16	2026CF0264W-0121	7.63	44	20	0.56	21.7	7.7	0.13	6.6
			2026CF0264W-0122	7.73	50	18	0.59	22.8	7.7	0.12	6.2
			2026CF0264W-0123	7.85	42	25	0.54	25.0	7.7	0.11	8.2
			2026CF0264W-0124	7.94	41	28	0.57	23.2	7.7	0.11	9.3
			平均值	7.79	44	23	0.56	/	/	0.12	7.6
废水	标准限值			10	120	110	3.0	/	6~9	100	40
结论	达标										
执行标准	动植物油执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准限值，其他执行《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）表 2 水污染排放限值。										
备注	2026CF0264W-0111 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味；2026CF0264W-0112 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味；2026CF0264W-0113 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味；2026CF0264W-0114 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味；2026CF0264W-0121 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味；2026CF0264W-0122 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味；2026CF0264W-0123 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味；2026CF0264W-0124 样品状态：为液态、微黄、微浊、有异味。										

3、检测结果分析

根据2026年10月15日-10月16日验收监测期间的废水监测结果，生化池出口（W1）检测项目pH值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷均符合《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）表2水污染排放限值，动植物油符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4中三级标准限值，排放达标。

7.2.2. 废气治理设施及监测结果

7.2.2.1. 有组织废气排放监测

1、监测点位、监测因子及监测频次

2026 年 10 月 15 日-10 月 16 日对项目原料破碎粉尘废气排口、原料至球磨输送粉尘废气排口、粉料仓至压机输送粉尘废气排口、压制成型及素坯修整粉尘废气排口、抛光磨边粉尘废气排口、喷雾干燥塔和辊道窑废气排口进行了监测，采样 3 次，连续监测 2 天。监测点位示意图见图 6.1-1~6.1-6、6.1-8，具体监测因子和频次见表 6.1-1。

2、监测结果

表 7.2-2　原料破碎粉尘废气检测结果一览表

排气筒高度：15m　　截面积：1.7671m^2

样品类型	采样时间	监测点位	监测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
有组织废气	2026.10.15	◎G1（DA001 原料破碎粉尘废气排口）	烟气流速	m/s	8.7	8.7	8.7	/
			烟气流量标干	m^3/h	4.77×10^4	4.75×10^4	4.76×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.2	2.6	2.5	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.2	2.6	2.5	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.105	0.124	0.119	/
	2026.10.16		烟气流速	m/s	8.7	8.8	9.0	/
			烟气流量标干	m^3/h	4.75×10^4	4.82×10^4	4.93×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.0	2.7	2.5	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.0	2.7	2.5	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.095	0.130	0.123	/
结论	达标							
执行标准	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 1 中标准限值。							
备注	/							

表 7.2-3　原料至球磨输送粉尘废气检测结果一览表

排气筒高度：15m　　截面积：1.7671m^2

样品类型	采样时间	监测点位	监测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
有组织废气	2026.10.15	◎G2（DA007原料至球磨输送粉尘废气排口）	烟气流速	m/s	13.7	13.7	13.9	/
			烟气流量标干	m^3/h	7.54×10^4	7.51×10^4	7.65×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.0	1.8	2.2	/
有组织废气	2026.10.15	◎G2（DA007原料至球磨输送粉尘废气排口）	颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.0	1.8	2.2	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.151	0.135	0.168	/
	2026.10.16		烟气流速	m/s	14.0	14.1	14.2	/
			烟气流量标干	m^3/h	7.75×10^4	7.82×10^4	7.86×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.0	1.7	1.6	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.0	1.7	1.6	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.155	0.133	0.126	/
结论	达标							
执行标准	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 1 中标准限值。							
备注	/							

表 7.2-4　粉料仓至压机输送粉尘废气检测结果一览表

排气筒高度：15m　　截面积：$3.1416m^2$

样品类型	采样时间	监测点位	监测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
有组织废气	2026.10.15	◎G3（DA011粉料仓至压机输送粉尘废气排口）	烟气流速	m/s	3.7	3.8	4.0	/
			烟气流量标干	m^3/h	3.65×10^4	3.73×10^4	3.84×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.4	2.2	2.5	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.4	2.2	2.5	15
			颗粒物排放速率	kg/h	8.76×10^{-2}	8.21×10^{-2}	9.60×10^{-2}	/
	2026.10.16		烟气流速	m/s	4.1	3.9	4.3	/

			烟气流量标干	m^3/h	3.98×10^4	3.77×10^4	4.16×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.4	2.6	2.1	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.4	2.6	2.1	15
			颗粒物排放速率	kg/h	9.55×10^{-2}	9.80×10^{-2}	8.74×10^{-2}	/
结论	达标							
执行标准	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 1 中标准限值。							
备注	/							

表 7.2-5　压制成型及素坯修整粉尘废气检测结果一览表

排气筒高度：15m　　截面积：$3.1416m^2$

样品类型	采样时间	监测点位	监测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
有组织废气	2026.10.15	G4（DA010 压制成型及素坯修整粉尘废气排口）	烟气流速	m/s	6.3	6.7	6.7	/
			烟气流量标干	m^3/h	6.13×10^4	6.53×10^4	6.52×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.2	1.7	2.2	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.2	1.7	2.2	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.135	0.111	0.143	/
	2026.10.16		烟气流速	m/s	5.9	6.3	6.3	/
			烟气流量标干	m^3/h	5.72×10^4	6.09×10^4	6.04×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.4	2.1	2.0	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.4	2.1	2.0	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.137	0.128	0.121	/
结论	达标							

执行标准	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 1 中标准限值。
备注	/

表 7.2-6　抛光磨边粉尘废气检测结果一览表

排气筒高度：15m　　截面积：0.9503m²

样品类型	采样时间	监测点位	监测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
有组织废气	2026.10.15	◎G5（DA012 抛光磨边粉尘废气排口）	烟气流速	m/s	5.7	6.1	5.8	/
			烟气流量标干	m^3/h	1.68×10^4	1.79×10^4	1.71×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.2	3.7	2.7	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.2	3.7	2.7	15
			颗粒物排放速率	kg/h	3.70×10^{-2}	6.62×10^{-2}	4.62×10^{-2}	/
	2026.10.16		烟气流速	m/s	6.2	6.4	6.0	/
			烟气流量标干	m^3/h	1.83×10^4	1.89×10^4	1.77×10^4	/
			颗粒物实测浓度	mg/m^3	2.7	3.0	3.4	/
			颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.7	3.0	3.4	15
			颗粒物排放速率	kg/h	4.94×10^{-2}	5.67×10^{-2}	6.02×10^{-2}	/
结论	达标							
执行标准	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 1 中标准限值。							
备注	/							

表 7.2-6　喷雾干燥塔、辊道窑废气检测结果一览表

排气筒高度：48m　　截面积：19.6350m²

样品类型	采样时间	监测点位	监测项目	单位	第一次	第二次	第三次	标准限值
有组织废气	2026.10.15	◎G6（DA002 喷雾干	烟气流速	m/s	6.1	5.8	5.9	/
			氧含量	%	17.3	17.3	17.4	/

		燥塔废气辊道窑废气排口）	烟气流量标干	m3/h	2.47×10^5	2.62×10^5	2.67×10^5	/
			颗粒物实测浓度	mg/m3	3.2	2.6	2.0	/
			颗粒物排放浓度	mg/m3	2.6	2.1	1.7	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.790	0.681	0.534	/
			氨实测浓度	mg/m³	1.83	2.65	2.06	/
			氨排放浓度	mg/m³	1.48	2.15	1.72	8
			氨排放速率	kg/h	0.452	0.694	0.550	/
			二氧化硫实测浓度	mg/m³	3L	3L	3L	/
			二氧化硫排放浓度	mg/m³	3L	3L	3L	30
			二氧化硫排放速率	kg/h	N	N	N	/
			氮氧化物实测浓度	mg/m³	72	69	71	/
			氮氧化物排放浓度	mg/m³	58	56	59	100
			氮氧化物排放速率	kg/h	17.8	18.1	19.0	/
			烟气流速	m/s	6.2	5.9	5.8	/
			氧含量	%	17.4	17.4	17.2	/
			烟气流量标干	m3/h	2.81×10^5	2.67×10^5	2.62×10^5	/
			氟化物实测浓度	mg/m³	0.20	0.22	0.22	/
			氟化物排放浓度	mg/m³	0.17	0.18	0.17	3
			氟化物排放速率	kg/h	5.62×10^{-2}	5.87×10^{-2}	5.76×10^{-2}	/

	2026.10.16		烟气流速	m/s	5.9	6.1	6.3	/
			氧含量	%	17.4	17.2	17.5	/
			烟气流量标干	m3/h	2.69×10^5	2.78×10^5	2.86×10^5	/
			颗粒物实测浓度	mg/m3	3.3	2.9	2.9	/
			颗粒物排放浓度	mg/m3	2.8	2.3	2.5	15
			颗粒物排放速率	kg/h	0.888	0.806	0.829	/
			氨实测浓度	mg/m³	1.34	1.46	1.12	/
			氨排放浓度	mg/m³	1.12	1.15	0.96	8
			氨排放速率	kg/h	0.360	0.406	0.320	/
			二氧化硫实测浓度	mg/m³	3L	3L	3L	/
			二氧化硫排放浓度	mg/m³	3L	3L	3L	30
			二氧化硫排放速率	kg/h	N	N	N	/
			氮氧化物实测浓度	mg/m³	74	76	74	/
			氮氧化物排放浓度	mg/m³	62	60	63	100
			氮氧化物排放速率	kg/h	19.9	21.1	21.2	/
			烟气流速	m/s	5.9	6.1	6.0	/
			氧含量	%	17.2	17.2	17.2	/
			烟气流量标干	m3/h	2.65×10^5	2.73×10^5	2.70×10^5	/
			氟化物实测浓度	mg/m³	0.24	0.22	0.20	/
			氟化物排放浓度	mg/m³	0.19	0.17	0.16	3

			氟化物排放速率	kg/h	6.36×10^{-2}	6.01×10^{-2}	5.40×10^{-2}	/
结论	达标							
执行标准	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 1 中标准限值。							
备注	“L”表示未检出，监测结果以检出限加“L”表示，相应的排放速率用“N”表示。							

3、检测结果分析

根据2026年10月15日-10月16日验收监测期间的有组织废气监测结果，项目DA001原料破碎粉尘废气排口、DA007原料至球磨输送粉尘废气排口、DA011粉料仓至压机输送粉尘废气排口、DA010压制成型及素坯修整粉尘废气排口、DA012抛光磨边粉尘废气排口排放的颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表1中标准限值，排放达标；DA002喷雾干燥塔废气辊道窑废气排口排放的二氧化硫、氟化物、氨、氮氧化物、颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表1中标准限值，排放达标。

7.2.2.2. 无组织废气排放监测

1、监测点位、监测因子及监测频次

2026年10月15日-10月16日对项目厂界西侧外3米处、厂界北侧外3米处、6号生产线车间外3m处无组织排放废气进行了监测，采样3次，连续监测2天。监测点位示意图见图6.1-8，具体监测因子和频次见表6.1-1。

表 7.2-3　无组织废气检测结果一览表

样品类型	采样时间	监测点位	样品编号	监测项目及结果
				总悬浮颗粒物（μg/m³）
无组织废气	2026.10.15	○J1（厂界西侧外 3 米处）	2026CF0264J-0111	2.69×10^{2}
			2026CF0264J-0112	2.37×10^{2}
			2026CF0264J-0113	2.61×10^{2}
	2026.10.16		2026CF0264J-0121	2.35×10^{2}
			2026CF0264J-0122	2.51×10^{2}
			2026CF0264J-0123	2.78×10^{2}
	2026.10.15	○J2（厂界北侧外 3 米处）	2026CF0264J-0211	2.15×10^{2}
			2026CF0264J-0212	2.41×10^{2}
			2026CF0264J-0213	2.24×10^{2}
	2026.10.16		2026CF0264J-0221	1.97×10^{2}
			2026CF0264J-0222	2.63×10^{2}
			2026CF0264J-0223	2.75×10^{2}
	2026.10.15	○J3（6 号生产线车间外 3m 处）	2026CF0264J-0311	2.28×10^{2}
			2026CF0264J-0312	2.81×10^{2}
			2026CF0264J-0313	2.51×10^{2}
	2026.10.16		2026CF0264J-0321	2.29×10^{2}

			2026CF0264J-0322	2.78×10²
			2026CF0264J-0323	2.94×10²
	最大值			2.94×10²
	标准限值			1000
结论	达标			
执行标准	《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 2 中标准限值。			
备注	/			

3、检测结果分析

根据2026年10月15日-10月16日验收监测期间的废气监测结果，项目厂界外和厂区内车间的无组织废总悬浮颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表2中标准限值，排放达标。

7.2.3. 噪声治理设施及监测结果

1、监测点位、监测因子及监测频次

本次验收监测在项目厂界东、西、南、北侧外 1m 各设置 1 个监测点位，厂界噪声监测示意图见图 6.1-8 所示，监测因子及监测频次如表 6.1-1。

2、监测结果

表 7.2-12　厂界环境噪声监测结果一览表

监测点位	监测时间	监测结果 Leq[dB（A）]				标准限值	主要声源
		实测值	背景值	修正值	报出结果		
▲N1（厂界北侧外 1 米处）	2026.10.15 昼间	53.8	/	/	54	≤65	机械设备
	2026.10.15 夜间	52.4	/	/	52	≤55	机械设备
	2026.10.16 昼间	55.8	/	/	56	≤65	机械设备
	2026.10.16 夜间	52.0	/	/	52	≤55	机械设备
▲N2（厂界西侧外 1 米处）	2026.10.15 昼间	47.7	/	/	48	≤65	机械设备
	2026.10.15 夜间	46.2	/	/	46	≤55	机械设备
	2026.10.16 昼间	49.0	/	/	49	≤65	机械设备
	2026.10.16 夜间	45.7	/	/	46	≤55	机械设备
▲N3（厂界南侧外 1 米处）	2026.10.15 昼间	59.9	/	/	60	≤65	机械设备
	2026.10.15 夜间	52.7	/	/	53	≤55	机械设备
	2026.10.16 昼间	61.7	/	/	62	≤65	机械设备
	2026.10.16 夜间	52.3	/	/	52	≤55	机械设备
▲N4（厂界东侧外 1 米处）	2026.10.15 昼间	54.0	/	/	54	≤65	机械设备
	2026.10.15 夜间	49.7	/	/	50	≤55	机械设备
	2026.10.16 昼间	55.0	/	/	55	≤65	机械设备
	2026.10.16 夜间	47.8	/	/	48	≤55	机械设备
结论	达标						
标准依据	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准限值。						
备注	依据 HJ 706-2014《环境噪声监测技术规范 噪声测量值修正》，噪声测量值未超过排放限值，故不进行背景噪声测量。						

3、检测结果分析

根据 2026 年 10 月 15 日-10 月 16 日验收监测期间的废气监测结果，项目竣工环境保护验收检测期间，该单位厂界环境噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准限值，排放达标。

7.2.4. 污染物排放总量核算

重庆市荣昌区生态环境局下发的环评文件批准书（渝（荣）环准〔2022〕058 号）中未下达总量指标，根据环评文件，项目总量控制指标见下表。

表 7.2-10 项目相关总量要求 （单位：t/a）

类别	大气污染物		环评文件总量		验收总量		
			本项目	全厂	现有项目	本期	全厂
废气	颗粒物		78.71	180.5825	101.8725	24.12	125.9925
	SO_2		63.8	140.7636	76.9636	N	76.9636
	NOx		274.5	531.2136	256.7136	215.8	472.5136
	氟化物		3.6	7.1134	3.5134	0.647	4.1604
废水	COD	排入市政	0.98	8.6872	7.7072	0.394	8.1012
	氨氮	排入市政	0.09	0.7544	0.6644	0.010	0.6744
	总磷	排入市政	0.03	0.03	/	0.008	0.008

项目生活污水排放量约 30t/d，生活污水排放量约 9900t/a

COD 排放总量=31mg/L×9900t/a/77.8%=0.394t/a；

NH_3-N 排放总量=7.94mg/L×9900t/a/77.8%=0.010t/a；

TP 排放总量=0.60mg/L×9900t/a/77.8%=0.008t/a；

颗粒物排放总量=（0.124+0.168+0.098+0.143+0.066+0.888）kg/h×7920/77.8%=24.12t/a

NOx 排放总量=21.2kg/h×7920/77.8%=215.8t/a

氟化物排放总量=0.0636kg/h×7920/77.8%=0.647t/a

经核算，本项目现阶段废水、废气污染物排放总量均小于项目环评文件要求。

7.2.5. 环保机构的设置、环境管理制度及环保档案检查

重庆唯美陶瓷有限公司设置了安全环保部，主要负责项目日常环保管理及各项管理制度的制定，执行、检查、考核与完善。环境管理机构由办公室负责，对该项目环境管理和环境监控负责，并受项目主管单位及生态环境局的监督和指导。各部门主管分别负责本部门环保区域的环保管理工作。

与项目有关的各项环保档案资料（环评报告表、环评批复、环保设备档案等）、环保设施运行及维修记录、危险废物储存、转运台账等文件由办公室保管。

7.2.6. 环保设施处理效率监测结果

(1) 废水治理设施

采用雨/污分流制。采取雨污分流制，厂区雨水通过雨水管网排入雨水收集池后回用于生产。项目釉料制备、喷水、球磨机冲洗废水依托现有废水处理系统2处理后回用于生产，不外排；抛光、磨边、车间地坪冲洗、自动压砖机冷却废水采用新建1套废水处理系统3处理后回用于生产，不外排。新建1套废水处理系统3，处理工艺为“多级沉淀”，处理规模为850m³/d，生产废水经处理后全部回用于生产，不外排。

生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表2水污染排放限值，然后排入广富园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标后排放到濑溪河。

根据验收监测结果可知，废水排放浓度满足排放相关要求。因此，治理效果能够满足环评及批复的要求。

(2) 废气治理设施

① 原料破碎粉尘

6#线原料预破碎依托现有原料预破碎系统，其原料破碎粉尘依托现有TA001布袋除尘器处理达标后通过15m高DA001排气筒排放。

② 原料至球磨输送粉尘

6#线原料至球磨输送依托现有原料至球磨的皮带输送系统，其原料至球磨输送粉尘依托现有TA010布袋除尘器处理达标后通过15m高DA007排气筒排放。

③ 粉料仓至压机输送粉尘

6#线粉料仓至压机输送粉尘经集气装置收集后经1套新建布袋除尘器处理达标后通过27m高4-1#排气筒排放。

④ 喷雾干燥塔废气

6#线喷雾干燥塔废气经1套新建“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法”处理达标后依托现有48m高DA002排气筒排放。

⑤ 压制成型及素坯修整粉尘

6#线压制成型及素坯修整粉尘经1套新建布袋除尘器处理达标后依托现有

15m 高 DA009 排气筒排放

⑥ 辊道窑废气

6#线辊道窑废气经 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后依托现有 48m 高 DA002 排气筒排放。

⑦ 抛光、磨边粉尘

6#线抛光、磨边粉尘新建 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 DA012 排气筒排放。

原料泥料仓内设置喷雾洒水装置，减少原料装卸粉尘产生量。

根据验收检测结果，项目DA001原料破碎粉尘废气排口、DA007原料至球磨输送粉尘废气排口、DA011粉料仓至压机输送粉尘废气排口、DA010压制成型及素坯修整粉尘废气排口、DA012抛光磨边粉尘废气排口排放的颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表1中标准限值，排放达标；DA002喷雾干燥塔废气辊道窑废气排口排放的二氧化硫、氟化物、氨、氮氧化物、颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表1中标准限值，排放达标。

厂界外和厂区内车间的无组织废总悬浮颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表2中标准限值，排放达标。

因此，废气治理效果能够满足环评及批复的要求。

(3) 噪声治理设施

本项目噪声源主要来源于设备运行过程中产生的噪声。项目采取了合理布局，基础减振，建筑隔声等措施。

验收监测期间，本项目厂界噪声监测点昼间噪声满足环评批复中要求的《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准要求，为达标排放。因此，噪声治理效果能够满足环评及批复的要求。

(4) 固体废物治理设施

项目固体废物主要为一般工业固体废物、危险废物及生活垃圾。

一般固废暂存依托现有工程已建 1 间一般固体废物暂存间，建筑面积 1152㎡，位于制釉车间南侧。一般工业固废包括配料固废、过筛大颗粒、铁渣、压制废坯、不合格产品、生产废水污泥、工业粉尘等，其中配料固废返还给厂家，其

余废物均回用于生产，不外排。

危废暂存依托现有工程已建 1 间危险废物暂存间，建筑面积 128 ㎡，位于一般固废暂存间旁，化学品废包装及废机油交有资质单位处置。危险废物暂存间设置“四防”措施（防风、防雨、防晒、防渗漏）等措施。危废暂存点严格按照《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及其 2023 年修改单的规定设置警示标志，采取了防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施，并按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求进行设计、运行和管理。

工作人员将产生一定量的生活垃圾，由市政环卫部门统一清运处理。

表八　验收监测结论

8.1.验收项目概况

重庆唯美陶瓷有限公司位于重庆市荣昌区广富工业园区，利用现有厂区预留用地进行建设，不新增占地，增设 1 条（6#）抛釉砖生产线，年产抛釉砖 600 万㎡。项目本期实际总投资 15822 万元，环保投资 1594 万元，占总投资的 10.07%。劳动定员 300 人，年工作 330 天，采用 3 班制，8h/班。

8.2.工程变动情况

根据根据《绿色高端陶瓷智能生产线项目环境影响报告表》及环评批准书，验收项目建设性质、总建设规模、建设地点、生产工艺、原辅材料用量等均不变，抛釉砖生产线单套装置设计生产规模发生变动，总平面布置发生变动，主要生产设备发生变动；废气环境保护措施发生变动。对照《污染影响类建项目重大变动清单》（试行）（环办环评函[2020]688 号）分析，项目不构成重大变动。

8.3.环境保护设施建成情况

本次项目依托/建设的废水治理设施、废气治理设施、固体废物治理设施均正常运行，配套的噪声防治措施与主体工程同步建设完善，能满足工程运营后污染物处理要求。

8.4.工程建设对环境的影响

(1) 废水治理

采用雨/污分流制。采取雨污分流制，厂区雨水通过雨水管网排入雨水收集池后回用于生产。项目釉料制备、喷水、球磨机冲洗废水依托现有废水处理系统 2 处理后回用于生产，不外排；抛光、磨边、车间地坪冲洗、自动压砖机冷却废水采用新建 1 套废水处理系统 3 处理后回用于生产，不外排。新建 1 套废水处理系统 3，处理工艺为“多级沉淀”，处理规模为 850m³/d，生产废水经处理后全部回用于生产，不外排。

生活污水依托现有厂区生化池处理达《陶瓷工业污染物排放标准》（GB 25464-2010）》表 2 水污染排放限值，然后排入广富园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后排放到濑溪河。

根据验收监测结果可知，废水排放浓度满足排放相关要求。因此，治理效果

能够满足环评及批复的要求。

(2) 废气治理

① 原料破碎粉尘

6#线原料预破碎依托现有原料预破碎系统，其原料破碎粉尘依托现有 TA001 布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 DA001 排气筒排放。

② 原料至球磨输送粉尘

6#线原料至球磨输送依托现有原料至球磨的皮带输送系统，其原料至球磨输送粉尘依托现有 TA010 布袋除尘器处理达标后通过 15m 高 DA007 排气筒排放。

③ 粉料仓至压机输送粉尘

6#线粉料仓至压机输送粉尘经集气装置收集后经 1 套新建布袋除尘器处理达标后通过 27m 高 4-1#排气筒排放。

④ 喷雾干燥塔废气

6#线喷雾干燥塔废气经 1 套新建“尿素脱硝+布袋除尘器+石灰石-石膏法”处理达标后依托现有 48m 高 DA002 排气筒排放。

⑤ 压制成型及素坯修整粉尘

6#线压制成型及素坯修整粉尘经 1 套新建布袋除尘器处理达标后依托现有 15m 高 DA009 排气筒排放

⑥ 辊道窑废气

6#线辊道窑废气经 1 套新建“低氮燃烧+半干法+布袋除尘器”处理达标后依托现有 48m 高 DA002 排气筒排放。

⑦ 抛光、磨边粉尘

6#线抛光、磨边粉尘新建 1 套布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高 DA012 排气筒排放。

原料泥料仓内设置喷雾洒水装置，减少原料装卸粉尘产生量。

根据验收检测结果，项目DA001原料破碎粉尘废气排口、DA007原料至球磨输送粉尘废气排口、DA011粉料仓至压机输送粉尘废气排口、DA010压制成型及素坯修整粉尘废气排口、DA012抛光磨边粉尘废气排口排放的颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表1中标准限值，排放达标；DA002喷雾干燥塔废气辊道窑废气排口排放的二氧化硫、氟化物、氨、氮氧化物、

颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表1中标准限值，排放达标。

厂界外和厂区内车间的无组织废总悬浮颗粒物，排放符合《陶瓷工业大气污染物排放标准》（DB50/1545-2023）表 2 中标准限值，排放达标。因此，废气治理效果能够满足环评及批复的要求。

(3) 噪声治理

本项目噪声源主要来源于设备运行过程中产生的噪声。项目采取了合理布局，基础减振，建筑隔声等措施。

验收监测期间，本项目厂界噪声监测点昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准要求，为达标排放。因此，噪声治理效果能够满足环评及批复的要求。

(4) 固废处理

一般固废暂存依托现有工程已建 1 间一般固体废物暂存间，建筑面积 1152 ㎡，位于制釉车间南侧。一般工业固废包括配料固废、过筛大颗粒、铁渣、压制废坯、不合格产品、生产废水污泥、工业粉尘等，其中配料固废返还给厂家，其余废物均回用于生产，不外排。

危废暂存依托现有工程已建 1 间危险废物暂存间，建筑面积 128 ㎡，位于一般固废暂存间旁，化学品废包装及废机油交有资质单位处置。危险废物暂存间设置“四防”措施（防风、防雨、防晒、防渗漏）等措施。危废暂存点严格按照《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及其 2023 年修改单的规定设置警示标志，采取了防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施，并按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求进行设计、运行和管理。

工作人员将产生一定量的生活垃圾，由市政环卫部门统一清运处理。

(5) 污染物排放总量

重庆市荣昌区生态环境局渝（荣）环准〔2022〕058 号）批准书未下达控制总量，环评文件要求排放总量为：废水污染物排入市政污水管网化学需氧量、氨氮、总磷总量分别为 0.98 吨/年、0.009 吨/年、0.03 吨/年；废气污染物颗粒物、SO_2、NOx、氟化物有组织排放量分别为 78.71 吨/年、63.8 吨/年、274.5 吨/年、3.6 吨/

年。

项目本期实际排放总量废水污染物排入市政污水管网化学需氧量、氨氮、总磷总量分别为 0.394 吨/年、0.01 吨/年、0.008 吨/年；废气污染物颗粒物、NOx、氟化物有组织排放量分别为 24.12 吨/年、215.8 吨/年、0.647 吨/年，SO_2 未检出，满足环评批复要求。

(6) 环保机构的设置、环境管理制度及环保档案检查

重庆唯美陶瓷有限公司设置了安全环保部，主要负责项目日常环保管理及各项管理制度的制定，执行、检查、考核与完善。环境管理机构由办公室负责，对该项目环境管理和环境监控负责，并受项目主管单位及生态环境局的监督和指导。各部门主管分别负责本部门环保区域的环保管理工作。

与项目有关的各项环保档案资料（环评报告表、环评批复、环保设备档案等）、环保设施运行及维修记录、危险废物储存、转运台账等文件由办公室保管。

8.5.验收结论

综上所述，重庆唯美陶瓷有限公司“绿色高端陶瓷智能生产线项目（一期）”各环保设施建设到位，较好地落实了环境影响报告表及其环评报告批准文件提出的环保要求。工程建设期间，未发生重大污染和环保投诉事件。现有环保设施能符合运营期污染物排放及处置要求，满足竣工环保验收条件，建议验收组通过工程竣工环境保护验收。

8.6.其他建议

（1）加强各项环保设施的日常管理，保证环保设施正常运行，确保各项污染物长期稳定达标排放。

（2）厂内贮存危险废物不得超过一年，危险废物应定期交由重庆宏坤环保科技有限公司处理。

建设项目竣工环境保护设施“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	绿色高端陶瓷智能生产线项目（一期）	项目代码	2111-500153-04-05-753179	建设地点	重庆市荣昌区广富工业园区		
	行业类别（分类管理名录）	二十七、非金属矿物制品业 30 中 59 陶瓷制品制造 307“不使用高污染燃料的建筑陶瓷制品制造”	建设性质	□新建；☑改扩建；□技术改造；□分期建设，第__期；□其他				
	设计生产规模	年产抛釉砖 2000 万㎡	实际生产规模	年产抛釉砖 600 万㎡	环评单位	重庆环科源博达环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	重庆市荣昌区生态环境局	审批文号	渝（荣）环准〔2022〕058 号	环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	2022 年 8 月	竣工日期	2026 年 4 月	排污许可证申领时间	2025 年 4 月		
	建设地点坐标	105 度 29 分 52 秒，29 度 21 分 59 秒	线性工程长度	/	起始点经纬度	/		
	环境保护设施设计单位	佛山市湛蓝环保设备有限公司、佛山市莫森环境工程有限公司	环境保护设施施工单位	佛山市湛蓝环保设备有限公司、佛山市莫森环境工程有限公司	本工程排污许可证编号	91500226092403666Y001V		
	验收单位	重庆唯美陶瓷有限公司	环境保护设施监测单位	重庆国环环境监测有限公司	验收调查时工况	77.8%		
	投资总概算（万元）	101868.94	环境保护设施总投资（万元）	3000	所占比例（%）	2.94		
	实际总投资（万元）	15822	实际环境保护投资（万元）	1594	所占比例（%）	10.07		
	废水治理（万元）	100	废气治理（万元）	1400	噪声治理（万元）	90	固体废物治理（万元）	4	绿化及生态（万元）	/
	新增废水处理设施能力	/	新增废气处理设施能力	/	年平均工作小时	/		
	运营单位	重庆唯美陶瓷有限公司	运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91500227MA60WDRR0A	验收时间	2026 年 9 月		

污染物排放达标与总量控制	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	4.62					0.394	0.45		5.014	5.07		+0.394
	氨氮	0.462					0.01	0.04		0.472	0.502		+0.01
	总磷						0.008	0.01		0.008	0.01		+0.008
	废气												
	颗粒物	101.8725					24.12	78.71		125.9925	180.5825		+24.12
	二氧化硫	76.9636					N	63.8		76.9636	140.7636		/
	氮氧化物	256.7136					215.8	274.5		472.5136	531.2136		+215.8
	氟化物	3.5134					0.647	3.6		4.1604	7.1134		+0.647
	工业固体废物												
	其他特征污染物												

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。4、主要生态保护对象依据环境影响报告书（表）和验收要求填写，列表为可选对象。