

环境保护设施落实及运转情况报告

新建标准厂房及附属设施项目位于北京市房山区窦店镇普安路87号,总投资46553.3万元,占地面积100724平方米,建筑面积50277平方米。主要建设内容包括新建标准化厂房及附属设施(厂房两座,综合楼一座,研发楼一座等),项目建成后年产赛木型材等4.8万吨。目前已按环评报告和批复要求完成项目建设,环境保护设施落实及运转情况主要内容如下:

一、本项目建成以新型墙体材料为核心的装配式部品部件的加工制造,原材料绿色环保,大量应用再生循环材料,且墙体材料、装饰材料等半成品及边角料均可通过特定工艺回收利用,符合绿色可持续发展要求,主要原材料及用量情况:

序号	原料名称	用量(吨/年)
1	粉煤灰	19200
2	PVC树脂	4800
3	功能助剂	24000
4	包装材料	200

表1 主要原材料表

二、本项目依据《中国制造2025》战略目标,在装配式建筑领域率先启动了建筑工业化和信息化的融合,集成全套部品部件的先进生产设备,实现了自动化、密闭无尘、连续流水线作业方式,提高了生产效率,降低了设备运行对环境的影响。其中涉及的主要设备:

序号	项目名称	单位	产地和型号	数量
1	木塑型材全自动混料系统	套	德国	1
2	木塑型材全自动混料系统 配套料罐、输送管道	套	中国	1
3	木塑型材挤出机生产线	条	中国：SJZ65/132	40
4	挤出机模具	套	中国：450*150	50
5	高速混合机	台	中国：SRL800/2000	10
6	试验用型材挤出生产线	套	中国：SRL45/100	1
7	万能试验机	台		1
8	破碎机	套	中国：DYPS700	10
9	集中除尘设备	组	75KW	2
10	空气压缩机	套		4
11	冷却塔	组	200 立方米	6

三、公司生产的装配式部品部件主要产品采用挤出成型工艺，由原料计量，混配，挤出，定型，切割，后处理等工序构成，其中原料输送和混配采用密闭混料设备自动化运行，无粉尘排放；挤出过程中冷却水循环使用，节水且无排放；切割及其他后处理工艺排出的粉尘等均经过中央除尘系统收集净化；不合格品及加工边角料可按照特定工艺回收再利用，各工序均采用有效的措施降低对大气、水、噪声、固废等环境的影响，主要的工艺流程如下：

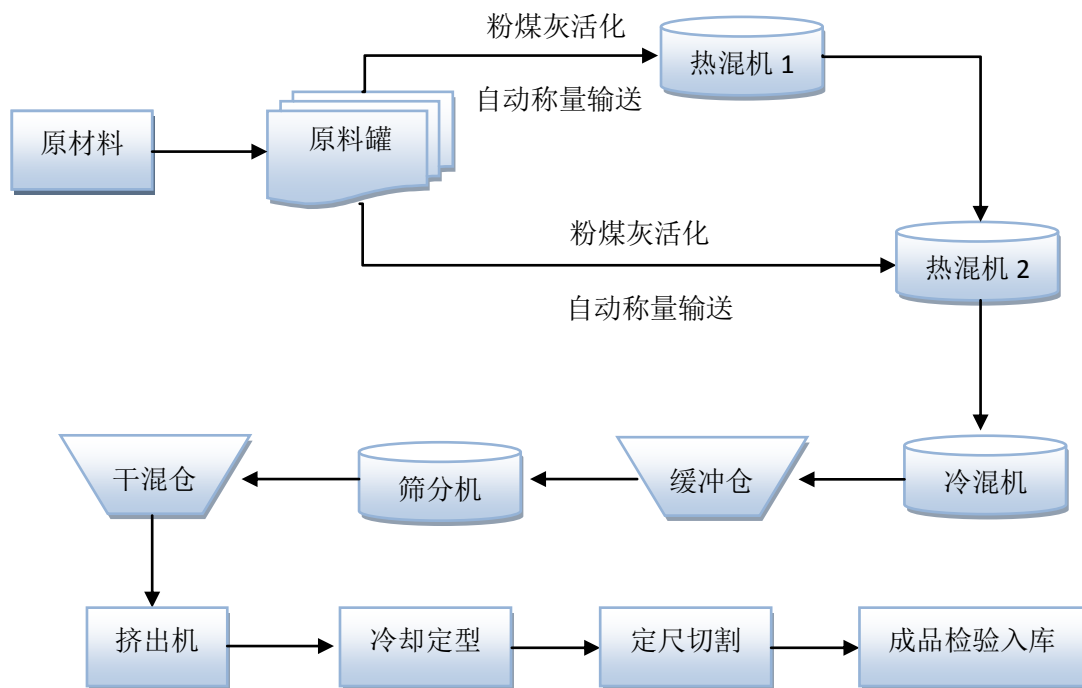


图 1 无机集料阻燃木塑复合墙板生产工艺

①原料检验：原材料进厂时性能检测。

②混配：进厂原料树脂粉、木粉、粉煤灰及功能助剂等按照一定配比称量后，在高混中高速混合均匀。

③挤出：原料投入到挤出机料仓中，设定调整墙板生产线的工艺参数，经过锥形双螺杆挤出机挤出墙板制品。

④冷却定型：墙板在定型模冷却的过程。

⑤切割：在自动切割装置设定好制品尺寸，切割制品。

⑥ 生产的产品经过检验合格，便可包装出厂。

四、环保措施落实情况

1. 大气环境污染防治措施：施工期扬尘执行《北京市空气重污染应急预案（试行）》和《北京市建筑工程施工现场管理办法》中规定；运营期非甲烷总烃由排气筒收集经活性炭吸附，于 15 米排气筒

排放，切割过程中粉尘经布袋除尘后达标排放。经北京联合智业检验检测有限公司检测，废气（非甲烷总烃，粉尘）的排放符合《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2007）中排放标准要求。

2. 水污染防治措施：生产中工艺冷却水循环使用，不外排；职工生活污水经防渗化粪池预处理后，通过市政污水管线送至基地再生水厂进行达标处理。

3. 声污染防治措施：设备选型上选择噪声小、震动小的设备，并做好设备定期维护，生产设备周围车间及建筑物做好围护、吸声材料处理。经北京联合智业检验检测有限公司检测，厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值要求。

4. 固废污染防治措施：项目包装废料收集后由废品回收部门回收再利用，生活垃圾委托环卫部门统一外运。

北京恒通创新赛木科技股份有限公司

2017年4月12日