

**湖北新蓝天新材料股份有限公司年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷技
术改造项目竣工环境保护验收意见**

2025 年 10 月 8 日，湖北新蓝天新材料股份有限公司根据《湖北新蓝天新材料股份有限公司年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造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/指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，验收组邀请 3 位专家参加现场检查验收工作，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目位于仙桃市高新区新材料产业园湖北新蓝天新材料股份有限公司现有厂区内，本次验收阶段项目建设内容为：建设一条 25000 吨/年甲基三丁酮肟基硅烷生产线及其配套环保设施，一套配套氯化铵装置，一间配套配电室，将厂区东北侧闲置仓库改建为配套氯化铵仓库，同时预留一间甲类生产车间。本项目建成后将替代厂区现有 2 条甲基三丁酮肟基硅烷（D-30）生产线共 25000 吨/年甲基三丁酮肟基硅烷的产能。厂区现有 D-30 车间（1#A）、D-30 车间（2#A）、D-30 车间（1#B）、D-30 车间（2#B）等四座车间将在本项目建成投产后同步停产，实现产能置换。

（二）建设过程及环保审批情况

湖北新蓝天新材料股份有限公司目前环保手续履行情况的相关资料如下表：

表 1 湖北新蓝天新材料股份有限公司历次环保手续履行情况一览表

类别	项目名称	落实情况	
		环评批复情况	三同时验收情况
环评及验收履行情况	异地改扩建年产 53000t 有机硅烷项目	湖北省环境保护厅，鄂环函[2012]427 号，2012 年 6 月 7 日	仙桃市环境保护局仙环验函[2015]36 号，2015 年 12 月 21 日
	年产 38000t 有机硅烷技改项目	仙桃市环境保护局，仙环建函[2016]141 号，2016 年 11 月 9 日	未投产使用，未验收；该 25t/h 燃煤循环流化床锅炉仅留作备用一段时间后已拆除
	1×55th 中温中压循环流化床锅炉项目	仙桃市环境保护局，仙环建函[2017]78 号，2017 年 7 月 22 日	自主验收，已备案，2018 年 12 月 7 日
	改建年产 1950 吨乙炔生产项目	仙桃市生态环境局，仙环建函[2021]18 号，2021 年 3 月 23 日	自主验收，已备案，2021 年 6 月 4 日
	新建年产 22000	仙桃市环境保护局，仙环	仙桃市环境保护局仙环验函[2017]48

类别	项目名称	落实情况	
		环评批复情况	三同时验收情况
	吨丁酮肟、30000吨有机硅烷项目	建函[2015]196号，2015年9月11日；2017年委托编制变更分析报告，并于2017年9月4日取得仙桃市环境保护局批复仙环建函[2017]94号	号，2017年9月27日
	年产15000吨丁酮肟、3250吨有机硅烷项目	仙桃市环境保护局，仙环建函[2018]76号，2018年6月13日	其中年产丁酮肟（D50）15000t/a、N-(β-氨乙基)-γ-氨丙基三甲氧基硅烷（LT-792）1000t/a、辛基三乙氧基硅烷（B294）1200t/a生产线已于2022年10月完成自主验收，已备案。 共线产品烯丙基-双（三甲基甲硅烷基）胺（BS768）50t/a、甲基三乳酸乙酯硅烷（EL30/90）1000t/a后期不再建设。
	年产9500吨有机硅烷、3000吨MS胶项目	仙桃市生态环境局，仙环建函[2019]101号，2019年10月31日	其中年产三甲氧基氢硅烷（TMS）5000t/a生产线已于2021年11月完成阶段性自主验收，已备案。 硅氧烷1000t/a生产线、硅氮烷3000t/a生产线已建成，依托现有LT-792生产线的共线产品N-(β-氨乙基)-γ-氨丙基甲基二甲氧基硅烷（LT-602）200t/a已于2024年4月完成自主验收，已备案。 共线产品双氨基硅烷低聚物（LT-1146）200t/a后期投入式生产后另行验收。 MS胶3000t/a生产线、共线产品N-(正丁基)-γ-氨丙基三甲氧基硅烷（B-310）100t/a后期不再建设。
	年产6000吨有机硅烷技术改造项目	仙桃市生态环境局，仙环建函[2023]64号，2023年9月28日	自主验收，已备案，2024年7月11日
	年产25000吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造项目	仙桃市生态环境局，仙环建函[2024]43号，2024年9月19日	本次验收阶段内容为1条25000吨/年甲基三丁酮肟基硅烷生产线及其配套环保设施，1套配套氯化铵装置，以及相应的配套设施。
突发环境风险应急预案履行情况	《湖北新蓝天新材料股份有限公司突发环境事件应急预案（2024年版）》	2024年11月18日在仙桃市生态环境局备案 备案编号：4290042024043M	
排污许可证履行情况	排污许可证	已办理，许可证编号：914290047070742499001P，有效期限：2023-12-06至2028-12-05，2025年3月20日已进行重新申请，重	

类别	项目名称	落实情况	
		环评批复情况	三同时验收情况
况		新申请后排污许可证包含本次验收项目内容	
	执行报告	年报、季报、月报均已填报完成	
	自行监测	按自行监测方案要求开展自行监测	
	环境管理台账	已填报	
总量交易	初始总量核定	仙桃市主要污染物初始排放权核定告知书（第二批）	
	总量交易	项目编号 PW15001，2017 年 7 月 19 日 鄂环交鉴字[2017]0144 号，2017 年 9 月 29 日 鄂环交鉴字[2019]0762 号，2019 年 9 月 19 日	

2025 年 6 月，湖北新蓝天新材料股份有限公司“年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造项目”中的 25000t/a 甲基三丁酮肟基硅烷生产装置、配套氯化铵装置及配套的废气处理装置均已建成；废水依托企业现有污水处理站处理。目前厂区原有 2 条甲基三丁酮肟基硅烷（D-30）生产线已停产，B 组已全线停产清空，原有装置设备已拆除；A 组停产暂时留作备用，设备暂未拆除。

（三）投资情况

项目总投资 7000 万元，项目环保治理投资约为 308 万元，环保投资约占项目总投资的 4.4%。本阶段验收部分总投资 7000 万元，环保治理投资约为 318 万元，环保投资约占项目总投资的 4.5%。

（四）验收范围

本次验收范围为湖北新蓝天新材料股份有限公司年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造项目中 25000t/a 甲基三丁酮肟基硅烷生产装置、配套氯化铵装置及配套环保工程。公司 25000t/a 甲基三丁酮肟基硅烷生产装置、配套氯化铵装置均已建成。目前厂区原有 2 条甲基三丁酮肟基硅烷（D-30）生产线 B 组已停产清空，已完成原 D-30 车间 2#B 装置设备已拆除，D-30 车间 1#B 装置设备拆除工作暂未完成；A 组停产暂时留作备用，设备暂未拆除。

二、工程变动情况

目前，项目已建成，项目环评批复年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷（D-30），替代厂区原有 2 条甲基三丁酮肟基硅烷（D-30）生产线共 25000 吨/年甲基三丁酮肟基硅烷的产能。项目现阶段实际年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷（D-30），原有 2 条甲基三丁酮肟基硅烷（D-30）生产线 B 组已停产清空，已完成原 D-30 车间 2#B 装置设备已拆除，D-30 车间 1#B 装置设备拆除工作暂未完成；A 组停产暂时留作备用，设备暂未拆除。

原环评阶段氯化铵装置干燥废气经密闭收集至旋风除尘+水浴除尘器处理后经 25m 排气筒（DA030）排放，实际建设过程中水浴除尘器位于车间楼顶层，除尘器出口处高度约为 28.5m，高出楼顶地面约 5m，为全厂最高构筑物，且周边无其他高层建筑，排气筒存在引雷风险，故氯化铵装置废气经旋风除尘+水浴除尘器处理后直接排放。厂区新 D-30 装置废气处理设施实际设置两级活性炭吸附，排气筒原环评批复设置为 20m 高，实际建设过程中排气筒高度建设为 28.3m，较环评阶段增高。

原环评阶段蒸发结晶低浓氯化钠盐水直接排放进入厂区污水处理站，实际运行过程发现该部分水可直接回用于 D-30 水封塔工艺用水且并未影响后续工段工艺用水需求，实际蒸发结晶低浓氯化钠盐水回用于 D-30 水封塔工艺用水，实际废水排放量减少。

项目原辅料及产品储存与原环评阶段基本一致，实际厂区 4#罐区现有 4 座一甲基三氯硅烷储罐与 2#罐区 3 座在用甲基三氯硅烷储罐为可连通状态，2 座丁酮肟储罐与 2#罐区 1 座在用丁酮肟储罐为可连通状态。目前试运行阶段副产品氯化铵产量较低，且均及时转运至外售厂家，暂未在厂区内进行储存。后期生产运行过程中如需厂区内储存，氯化铵内最大储存量均与环评阶段保持一致，8#仓库内不再设置氯化铵储存分区，厂区 9#仓库预留氯化铵储存分区，最大可储存量为 10t，厂区物料储存量较环评阶段减少。

项目验收阶段主要生产设备基本与环评阶段一致，部分设备选型及材质较环评阶段发生变化，配套冷凝设施、真空缓冲设施、冷凝液接收设施、物料缓冲设施、物料输送泵等配套设备根据实际使用需求进行了调整，项目设备变化未改变项目主要生产工艺及产能，未导致污染物排放量变化。

原环评阶段锅炉房旁事故池实际已弃用，全厂剩余 3 座事故池总容积 4800m³，厂区所需事故应急池最小容积为 2211m³，可满足全厂事故废水暂存，全厂环境风险防范能力未因此降低或弱化。

原环评阶段新增 2 座初期雨水池，备用锅炉房原软水罐区旁一个 150m³，本次改建氯化铵仓库旁一个 250m³。实际改建氯化铵仓库旁实际未建设初期雨水池，备用锅炉房原软水罐区旁一组池体均改造为 1 座初期雨水池，新增初期雨水池总有效容积为 350m³，全厂初期雨水总有效容积为 2011m³，大于厂区一次初期雨水产生量 1994m³，可满足全厂初期雨水暂存需求。

原环评阶段项目依托厂区现有五栋综合楼用做员工倒班宿舍，实际厂区内不再设置倒班宿舍，厂区五栋综合楼为空置状态。

对照《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），本

项目发生的变化不属于重大变动。根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办[2015]52号）要求，不属于重大变动的项目可纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

（一）废气

本项目大气污染物主要来源为新 D-30 装置和新建氯化铵装置生产工艺废气、设备与管线组件密封点泄漏有机废气、储罐排放有机废气。

改建项目甲基三丁酮肟基硅烷(D-30)车间产品薄膜蒸发经三级冷凝后的不凝废气、产品中和、回收中和、肟盐中和经二级冷凝产生的不凝废气，主要成分为有机废气和氨，经管道密闭收集至水封塔二级水喷淋吸收+除雾干燥后，与反应器经三级冷凝后的不凝有机废气，两相反应分离器、油水分离器、肟基薄膜蒸发经二级冷凝产生的不凝有机废气，肟基精馏塔冷凝器产生的不凝有机废气一并经管道密闭收集至 D-30 装置两级活性炭吸附装置，处理达标后经 28.3m 排气筒（DA029）排放。

改建项目氯化铵装置干燥废气经密闭收集至旋风除尘+水浴除尘器处理后直接排放，除尘器出口处高度约为 28.5m，高出楼顶地面约 5m，为全厂最高构筑物，且周边无其他高层建筑物，排气筒存在引雷风险，故氯化铵装置废气经除尘设施处理后直接无组织排放。

新增污水处理站废气依托厂区现有污水处理站处理，污水处理站废气经厂区污水处理站现有碱液喷淋装置+15m 排气筒排放。

项目储罐装卸料时储罐和槽车气相联通；反应器设安全泄压装置、超压联锁、高低温联锁等，并设备用应急冷却水系统；加强生产、输送和储存过程中挥发性有机物泄漏的监测和监管，定期进行 LDAR（泄漏检测与修复）技术，对泵、压缩机、阀门、法兰等易发生泄漏的设备与管线组件，定期检测、及时修复，对泄漏率超过标准的设备实施改造，防止或减少跑、冒、滴、漏。

（二）废水

本项目产生的废水主要为蒸汽冷凝水、有机废气处理设施废水、干燥废气处理废水、蒸发结晶低浓氯化钠盐水、车间地面清洗废水、新增生活污水，主要污染因子为 pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N、总磷、总氮、动植物油、石油类。

蒸汽冷凝水收集于厂区循环水池，作为循环冷却水补充水；有机废气处理设施废水进入回收中和器再次利用；干燥废气处理废水进入蒸发结晶系统再利用；蒸发结晶低浓

氯化钠盐水回用于 D-30 水封塔工艺用水；车间地面清洗废水和新增生活污水经厂区现有废水收集管网收集至厂区污水处理站调节池，依托厂区现有污水处理站处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准及仙下河污水处理厂接管标准后进入仙下河污水处理厂处理，尾水排放达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后排入洪道河。厂区污水处理站采用“铁碳微电解+初沉池+UASB+水解酸化+生物接触氧化”的组合处理工艺，污水处理站设计处理规模为 3000m³/d。

本项目污水处理依托现有已验收设施，项目厂区现有污水处理设施已通过验收。

本次改建工程在项目各装置区及罐区污水收集池前端均设置排污切换阀，将各装置区及罐区初期雨水切换至各区污水收集池，后期雨水切换至厂区雨水管网排放。本次改建工程利用厂区内闲置池体进行改造，新增 1 座初期雨水池，备用锅炉房原软水罐区旁一组池体均改造为 1 座初期雨水池，新增初期雨水池总有效容积为 350m³，各初期雨水收集池废水均分批次导入厂区污水处理站处理达标后排放。

（三）噪声

本项目主要噪声源有各类泵机、真空机组、风机等，其噪声值在 82~95dB（A）之间。设计选用低噪声设备，采取隔声减振措施，高噪声设备均安置在室内，通过设备减振、厂房隔声、消声等措施能较好地降低噪声向外环境的辐射量。

（四）固体废物

本项目运营期固体废物主要为生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

厂区生活垃圾厂区内生活垃圾应按规定在指定地点统一临时贮存，由环卫部门统一清收后集中处理。餐余垃圾交由有特许经营权的单位回收处置。

项目产生过程产生的一般工业固废主要为干燥废气处理污泥和污水处理站污泥。污泥脱水后，暂存在厂区污泥脱水车间，委托湖北川西新型环保材料有限公司处置。各一般固废均已按要求进行管理和妥善处置，通过落实固废储存、转移要求及台账管理制度等。

项目生产过程产生的危险废物主要为产品薄膜蒸发底质、酮肟薄膜蒸发底质、质检废液、废活性炭、检修废物等。厂区污水处理站西侧设置有一间 236.25m² 的危废暂存间，项目危险废物依托现有危废暂存间暂存，各类危废分类分区暂存，定期交由华新（南漳）再生资源利用有限公司安全处置。

厂区危废暂存库内各类危废分类分区暂存，危废暂存库地面采用了“土工布+HDPE 膜+土工布+环氧树脂地坪”进行防渗处理，内配套设有导流沟和防泄漏池。地面无破损。

泄漏物可通过暂存库内的导流沟、地漏收集后进入配套设置的防泄漏池内，并设有防渗系统。各危险废物均已按要求进行管理和妥善处置，通过落实固废储存、转移要求及台账管理制度等。

（五）环境风险防范设施

厂区共设有 7 个储罐区，本项目产品甲基三丁酮肟基硅烷部分依托厂区现有 1#-1 罐区 2 座甲基三丁酮肟基硅烷储罐储存，部分经乙烯基三甲氧基硅烷储罐暂存后灌装为桶装成品。原料 120#溶剂依托厂区现有 2#罐区 1 座 120#溶剂储罐储存；原料丁酮肟依托厂区现有 4#罐区 2 座丁酮肟储罐储存；原料一甲基三氯硅烷依托厂区现有 4#罐区 4 座一甲基三氯硅烷储罐储存。

每个罐区统一部署防渗漏、流失、扬散措施，且设有泄漏检测设施、警示牌和紧急切断装置和可燃、有毒气体检测报警系统。各罐区均设置有 1.5m 高围堰、四周设有截流沟，围堰均采用了抗渗混凝土进行重点防渗。装卸区地面进行了硬化，装卸口周围设置了 30cm 高的围堰。传输泵区地面进行了硬化，传输泵周围设置了 30cm 高围堰，四周设有截流沟，围堰均采用了抗渗混凝土进行重点防渗。

（2）危险化学品库

厂区设有 2 个甲类仓库，室内设有强制通风设施，存储物料密封包装，分类分区存放，地面采用了抗渗混凝土进行重点防渗。因此在发生危险化学品泄漏事故时不会对外部环境造成影响。

（3）危废暂存设施

厂区污水处理站西侧设置有总建筑面积为 236.25m² 的危险废物暂存间，用于存放生产过程产生的各类危险废物。危废暂存间地面采用了“土工布+HDPE 膜+土工布+环氧树脂地坪”进行防渗处理，内配套设有导流沟和防泄漏池，泄漏物可通过暂存间内的导流沟、地漏收集后进入配套设置的防泄漏池内，并设有防渗系统。

（4）事故应急池

厂区内共设置有应急事故池 3 座，共 4800m³。D50 优化装置旁一个 2000m³，污水处理池旁 2 个共计 2800m³，可满足厂区应急需求。

（5）防渗情况

为避免对土壤和地下水产生情况，对生产车间、危险废物暂存间、危险品库、原料和罐区等重点部位采用了防渗。具体防渗措施如下：

① 厂区生产装置区地面设计及施工为抗渗钢筋混凝土结构，混凝土设计标号 C30，

抗渗等级为 P8，采用防水砂浆抹灰；危险品仓库地面采用抗渗混凝土防渗，危险废物暂存间地面铺设了“土工布+HDPE 膜+土工布+环氧树脂地坪”防渗层；

② 原料罐区设计及施工为抗渗钢筋混凝土结构，底板和侧壁均采用 C30，抗渗等级 P6 混凝土施工，池底板面、内外侧壁采用防水砂浆抹灰；

③ 厂区事故应急池、固废库及危险品库收集池、污水站等池子防渗漏设计及施工方法：设计均为钢筋混凝土结构，混凝土设计标号 C30，抗渗等级为 P6，设计内外侧壁及顶部采用防水砂浆抹灰，设计内壁采用三布四油或三布五油防腐防渗处理；实际施工：混凝土标号为 C30，P6，另为加强混凝土另外添加抗阻尼纤维及膨胀剂（FQY），内壁采用三布四油或三布五油防腐处理，外壁及顶面采用防水砂浆抹灰，施工完毕后经满水渗漏测试无问题后回填或埋地处理。

（6）雨水排放口封堵设施

厂区内设置有初期雨水池 3 座，共 1661m³，2 号储罐区南侧一个 340m³，D50 优化装置旁一个 321m³，污水处理站应急事故池北侧一个 1000m³。本项目利用厂区内闲置池体进行改造，新增 1 座初期雨水池，备用锅炉房原软水罐区旁一组池体均改造为 1 座初期雨水池，新增初期雨水池总有效容积为 350m³，全厂初期雨水总有效容积为 2011m³，大于厂区一次初期雨水产生量 1994m³，可满足全厂初期雨水暂存需求。项目装置区及涉及罐区污水收集池前端均设置排污切换阀，将各装置区及罐区初期雨水切换至各区污水收集池，后期雨水切换至厂区雨水管网排放，各初期雨水收集池废水均分批次导入厂区污水处理站处理达标后排放。可将事故情况下漫流至雨水管网事故废水通过泵打入污水处理站处理。

四、环境保护设施调试效果及验收监测

（一）验收工况

验收阶段设计产能为年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷。年生产天数为 330 天，本项目监测期间 2025 年 6 月 18 日~2025 年 6 月 19 日，项目生产工况为 59.00%~60.85%。

（二）污染物排放情况

1. 废气

根据监测结果可知，新 D-30 装置废气排气筒 DA029 有组织废气非甲烷总烃排放浓度和排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值。氨排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 排放限值。

项目排放的无组织非甲烷总烃、颗粒物、氯化氢均能够满足《大气污染物综合排放

标准》(GB16297-1996)表2无组织排放标准限值;氨、硫化氢、臭气浓度排放均能够满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表1二级新改扩建厂界标准限值。

厂区内非甲烷总烃浓度能够满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表A.1标准限值要求。

2.废水

根据监测结果可知,本项目废水排放各污染因子浓度均能够满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准和仙下河污水处理厂纳管标准。

3.厂界噪声

根据验收监测结果可知,本项目北侧厂界噪声能够满足《工业企业噪声排放标准》3类标准,东、南、西侧厂界噪声能够满足《工业企业噪声排放标准》4类标准。

4.固体废物

厂区生活垃圾厂区内生活垃圾应按规定在指定地点统一临时贮存,由环卫部门统一清收后集中处理。餐余垃圾交由有特许经营权的单位回收处置。

项目生产过程产生的一般工业固废主要为干燥废气处理污泥和污水处理站污泥。污泥脱水后,暂存在厂区污泥脱水车间,委托湖北川西新型环保材料有限公司处置。

项目生产过程产生的危险废物主要为产品薄膜蒸发底质、酮肟薄膜蒸发底质、质检废液、废活性炭、检修废物等。厂区污水处理站西侧设置有一间236.25m²的危废暂存间,项目危险废物依托现有危废暂存间暂存,各类危废分类分区暂存,定期交由华新(南漳)再生资源利用有限公司安全处置。

5.污染物排放总量

湖北新蓝天新材料股份有限公司全厂总量控制指标为COD20.6986t/a和、NH₃-N2.5474t/a、VOCs12.9116t/a;全厂现有工程批复总量控制指标为OD21.5845t/a、NH₃-N2.636t/a、VOCs10.3791t/a。

本次验收“年产25000吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造项目”核定挥发性有机物排放量总计为7.3685t/a,本项目“以新带老”VOCs削减量为9.901t/a,本次验收项目不新增挥发性有机物排放量,全厂削减挥发性有机物总量控制指标为VOCs2.5325t/a。核定水污染物排放量为COD0.6967t/a、NH₃-N0.0697t/a,本项目“以新带老”COD削减量为1.5826t/a、NH₃-N削减量为0.1583t/a。本次验收项目不新增水污染物排放总量指标,全厂削减COD排放量0.8859t/a、全厂削减NH₃-N排放量0.0886t/a。

本次验收阶段全厂水污染物排放量为COD7.8934t/a,氨氮0.7893t/a;验收部分挥发

性有机物实际排放总量 5.7363t/a。

本项目废气、废水主要污染物排放量均符合环评提出的污染物总量控制指标要求。

五、验收结论

湖北新蓝天新材料股份有限公司年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造项目环境保护手续齐全，落实了环评及批复中规定的各项环保措施和要求，竣工验收监测条件符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的相关规定，根据《验收监测报告》，项目主要污染物能够达标排放，按照相关整改意见完善后，可按程序进行后续相关工作。

六、后续要求

- 1、完善项目验收变动情况的合理性分析。
- 2、补充环评提出的以新带老措施落实情况。

3、七、验收人员信息

参加验收的单位及人员名单详见签到表。

湖北新蓝天新材料股份有限公司
年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造项目
竣工环境保护验收工作组
2025 年 10 月 8 日

湖北新蓝天新材料股份有限公司年产 25000 吨甲基三丁酮肟基硅烷技术改造项目

竣工环境保护验收工作组人员签到表

组成部门	姓名	单位	职务	联系方式	签名
建设单位	胡翠芳	湖北新蓝天新材料股份有限公司	副总		胡翠芳
专家	余耕	成都军区环境保护研究所	高工		余耕
	师彪	中国地质大学(武汉)	副高		师彪
	关志兵	武汉工程大学	副教授		关志兵
验收报告编制单位	张喻超	武汉中环明创生态科技有限公司	工程师		张喻超
其他参会人员	蔺珊	湖北新蓝天新材料股份有限公司	经理		蔺珊
	宁峰旭	湖北新蓝天新材料股份有限公司	经理		宁峰旭