

年产 15 万台智能高端烧烤炉项目 竣工环境保护验收报告表

建设单位：江苏艾格盛金属制品制造有限公司

编制单位：扬州市生境环保科技有限公司

二〇二三年八月

建设单位法人代表:朱义信

编制单位法人代表:毕小宝

项目负责人:

填表人:

江苏艾格盛金属制品制造有限公司(盖章)

电话:18052565988

地址:宝应县望直港镇工业集中区创业路1号

邮政编码:225800

扬州生境环保科技有限公司(盖章)

电话:0514-87974818

地址:扬州市经济开发区维扬路27号(宝龙广场)9幢1601室

邮政编码:225000

目 录

表一、项目概况、验收监测依据及排放标准	1
表二、工程建设内容、原辅料消耗及水平衡、生产工艺及产污环节	6
表三、建设项目变动情况.....	19
表四、主要污染源、污染物处理和排放	20
表五、环评主要结论及审批部门审批决定.....	37
表六、验收监测质量保证及质量控制.....	40
表七、验收监测内容.....	42
表八、验收监测结果.....	44
表九、验收监测结论.....	54
表十、环境管理情况.....	57
表十一、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	58

表一、项目概况、验收监测依据及排放标准

建设项目名称	年产 15 万台智能高端烧烤炉项目				
建设单位名称	江苏艾格盛金属制品制造有限公司				
建设项目性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建 <input type="checkbox"/>				
建设地点	宝应县望直港镇工业集中区创业路 1 号				
主要产品名称	智能高端烧烤炉				
设计生产能力	15 万台				
实际生产能力	15 万台				
建设项目环评时间	2022.12	开工建设时间	2022.12		
调试时间	2023.4.3-2023.4.21	验收现场监测时间	2023.05.08-2023.05.09 2023.05.26-2023.05.27(复测)		
环评报告表审批部门	扬州市宝应生态环境局	环评报告表编制单位	江苏伟昌环境科技有限公司		
环保设施设计单位	扬州艳阳天环保科技有限公司	环保设施施工单位	扬州艳阳天环保科技有限公司		
投资总概算	15000 万元	环保投资总概算	200 万元	比例	1.33%
实际总投资	14000 万元	环保投资总概算	300 万元	比例	2.14%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日起实施)</p> <p>(2) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院令 第 682 号, 2017 年 10 月 1 日起实施)</p> <p>(3) 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(生态环境部公告 2018 年第 9 号, 2018 年 5 月 16 日印发)</p> <p>(4) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号, 2017 年 11 月 22 日印发)</p> <p>(5) 《国家危险废物名录》(2021 年版, 生态环境部 部令第 16 号, 2021 年 1 月 1 日起实施)</p> <p>(6) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局, 苏环控[1997]122 号, 1997 年 9 月发布)</p> <p>(7) 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)</p> <p>(8) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》(苏环办[2018]34 号, 2018 年 1 月 26 日发布)</p> <p>(9) 《中华人民共和国水污染防治法》(2008 年 06 月 01 日修订并施行, 2017 年 06 月 27 日第二次修正)</p>				

	<p>（10）《中华人民共和国大气污染防治法》（自 2016 年 01 月 01 日起施行，2018 年 10 月 26 日修订并施行）</p> <p>（11）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（1997 年 03 月 01 日起施行，2022 年 6 月 5 日修正）</p> <p>（12）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日起施行）</p> <p>（13）《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号）</p> <p>（14）《年产 15 万台智能高端烧烤炉项目环境影响报告表》（江苏伟昌环境科技有限公司，2022 年 12 月）</p> <p>（15）《关于江苏艾格盛金属制品制造有限公司年产 15 万台智能高端烧烤炉项目环境影响报告表的批复》（扬环审批〔2022〕01-55 号）</p> <p>（16）《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号，2021 年 4 月 6 号）</p>
--	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、大气污染物排放标准

本项目 VOCs、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值、表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值，厂区内无组织废气 VOCs 同时执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 无组织排放限值；天然气燃烧废气和轻质柴油燃烧废气颗粒物、氮氧化物、二氧化硫执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB323728-2020）中表 1 常规大气污染物排放限值及江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值。

表 1-1 大气污染物排放标准限值表

污 染 物	最高允许排放浓度 (mg/m³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度 (mg/m³)	
NMHC	60	3	15	单位边界外 浓度最高点	4	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
颗粒物	20	1	15		0.5	
SO ₂	/	/	/		0.4	
NO _x	/	/	/		0.12	
颗粒物	20	/	/			《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB323728-2020)
SO ₂	80	/				
NO _x	180	/				

表 1-2 挥发性有机物无组织排放限值 单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置 监控点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
	20	监控点处任意一次浓度值		

注：本项目属于封闭厂房作业，因此挥发性有机物无组织排放监控点应设置在厂房外。

2、水污染物排放标准

本项目废水主要是生活污水和生产废水。生活污水经化粪池预处理、生产废水经废水处理装置收集处理后均汇入宝应县第二污水处理厂处理，废水接管标准执行《宝应县第二污水处理厂进出水设计水质标准》。总锌接管标准参照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 三级标准，石油类、总铁接管标准参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1 中 B 级标准。宝应县第二污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂污染

验收监测评价标准、标号、级别、限值	物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。具体见表 1-3。		
	表 1-3 污水接管标准和尾水排放标准（单位 mg/L，pH 无量纲）		
	污染物名称	接管标准	排放标准
	pH	6~9	6~9
	COD	450	50
	SS	300	10
	氨氮	35	5（8）
	总磷	4	0.5
	总氮	40	15
	铁	10	/
	锌	5	1
	石油类	15	1
3、噪声排放标准			
本项目厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准：昼间 65dB（A）、夜间 55dB（A），具体标准见下表 1-4。			
表 1-4 运营期噪声排放标准（单位：dB(A)）			
执行标准		昼间	夜间
3 类		65	55
4、固体废弃物控制标准			
本项目产生的一般固废暂存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的相关要求，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。			

5、总量控制指标：

总量控制因子及建议指标如下所示：

表 1-4 建设项目污染物排放总量控制（考核）建议指标（t/a）

类别	污染物因子		排放量	
废气	颗粒物	有组织	0.845544	
	二氧化硫	有组织	0.0393	
	氮氧化物	有组织	0.51591	
	VOCs	有组织	0.561534	
类别	污染物因子		接管量	外排量
废水	COD		2.332	0.732
	NH ₃ -N		0.23463	0.0732
	TN		0.4656	0.2196
	TP		0.04616	0.00732

本项目固废按规范要求委托有资质单位处置。

表二、工程建设内容、原辅料消耗及水平衡、生产工艺及产污环节

一、工程建设内容

江苏艾格盛金属制品制造有限公司位于宝应县望直港镇工业集中区创业路1号，租赁扬州宝港经济发展有限公司3号标准化厂房从事生产经营，租赁厂房面积20282.56平方米。江苏艾格盛金属制品制造有限公司投资15000万元，建设智能高端烧烤炉项目。目前，本项目已建设完成。生产设计方案具体见表2-1：

表 2-1 建设项目产品方案

工程名称	产品类型	设计能力	实际能力	年运行时数 (h)
智能高端烧烤炉生产线	智能高端烧烤炉	15万台	15万台	3000

本项目主要设备清单见表2-2：

表 2-2 建设项目设备一览表

序号	设备名称	型号	环评数量 (台)	实际建设 (台)	变化量 (台)
1	激光切管机	管10-80MM	1	1	0
2	手动切管机	/	2	2	0
3	激光切割机	LMN3015H (spcc12mm度)	1	1	0
4	剪板机	6×2500mm	2	2	0
5	调直断料机	6-12MM	1	1	0
		4-9MM	1	1	0
		2.5-5.5MM	3	3	0
6	可倾式压力 冲床	16T	3	3	0
		25T	12	12	0
		40T	5	5	0
		63T	5	5	0
7	冲床	80T	6	6	0
		110T	13	13	0
		160T	5	5	0
		200T	4	4	0
8	油压机	315T	2	2	0
		400T	2	2	0
9	折弯机	80T	1	1	0
		63T	4	4	0
		40T	6	6	0
10	卷圆机	6mm*1.5m	1	1	0
11	弯管机	38机	1	1	0
		50机	1	1	0
12	弯框机	WK1500	1	1	0
13	自动卷圆机	J-1600	1	1	0
14	卷边机	/	1	1	0
15	CO ₂ 保护焊机	270A	19	19	0
16	氩弧焊机	270A	9	9	0
17	燃烧器自动 焊机	YC-400TX1	1	1	0
		YC-400TX2	1	1	0
18	烟囱自动焊 机	NBC-2701	1	1	0
		YC-400TX2	1	1	0
19	对焊	/	1	1	0

20	T焊机	50-80KVA	1	1	0
21	X/Y轴排焊机	/	1	1	0
22	空压式点焊机	80KVA以上	4	4	0
23	打磨机	/	20	20	0
24	平面打磨机	/	1	1	0
25	砂带机	/	9	9	0
26	抛光机	/	1	1	0
27	钻床	/	2	2	0
28	攻牙机	/	4	4	0
29	修边机	/	2	2	0
30	铁线打圆机	/	1	1	0
31	铆钉机	/	3	3	0
32	管料拉丝机	/	1	1	0
33	手动拉丝机	/	2	2	0
34	自动前处理线	/	1	1	0
35	烧结炉	/	1	1	0
36	手动前处理线	/	1	1	0
37	涂装线	/	1	1	0
38	拉铆枪	/	15	15	0
39	风披	/	10	10	0
40	吸塑机	/	1	1	0
41	封口机	/	2	2	0
42	测试机	/	1	1	0
43	打包称重机	/	2	2	0
44	皮带传送线	25m	4	4	0
45	自动打包流水线	800*600	1	1	0
46	真空调运设备	150KG	1	1	0
47	自动缠绕机	1500*2000	1	1	0
48	固定式液压升降平台	/	1	1	0
49	半自动打包机	FXJ800100	1	1	0
50	恒温箱	/	1	1	0
51	空压机	/	4	4	0
52	干燥机	50S	3	3	0
53	储气罐	/	2	2	0
54	冷却塔	/	1	1	0
55	装柜平台	/	1	1	0
56	机动叉车	2.5T	1	1	0
57	手动叉车	1.5T	12	12	0
58	行车	5T	2	2	0
59	剪板自动送料机	6*1250*2500	1	1	0
60	板材开卷自	3*1000*1500	1	1	0

	动摆放机				
61	开卷机	/	1	1	0
62	冲压自动送料机	STRB-600	1	1	0
		/	3	3	0
63	板链线	/	1	1	0
64	平面磨床	/	1	1	0
65	打孔机	/	1	1	0
66	台钻	/	1	1	0
67	摇臂钻	/	1	1	0
68	小磨床	/	1	1	0
69	铣床	/	1	1	0
70	线切割机	/	1	1	0

项目主体工程、贮运、辅助、公用及环保工程见表 2-3:

表 2-3 项目工程表

类别	工程名称		环评建设内容	实际建设内容	备注
主体工程	生产车间		建筑面积 20282.56m ²	建筑面积 20282.56m ²	与环评一致
	脱粉房		建筑面积 40m ²	建筑面积 40m ²	位于一般固废暂存库西侧辅助用房，与环评一致
	手动前处理房		占地面积 40 m ²	占地面积 40 m ²	位于生产车间西北侧，与环评一致
贮运工程	原料仓库		包装材料仓库面积 2000 m ²	面积 2000 m ²	位于生产车间内西北侧，与环评一致
			板料、线料、管料仓库面积 1500m ²	面积 1500m ²	位于生产车间内东南侧，与环评一致
			化学品仓库建筑面积 60m ²	建筑面积 60m ²	一般固废暂存库东侧辅助用房，与环评一致
	成品仓库		建筑面积 3000m ²	建筑面积 3000m ²	位于生产车间内西南侧，与环评一致
公用工程	给水		16093.1m ³ /a	16093.1m ³ /a	与环评一致
	排水		14640m ³ /a	14640m ³ /a	与环评一致
	供电		100 万 kW.h	100 万 kW.h	与环评一致
	供气		30 万 m ³ /a	30 万 m ³ /a	与环评一致
环保工程	废水处理		生活污水经化粪池预处理，生产废水经污水处理设施处理	生活污水经化粪池预处理后与生产废水一起经污水处理设施处理	生活污水进污水处理设施处理
	废气处理	切割废气	经“吸风装置+袋式除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放，收集效率 90%，除尘效率 95%	经“吸风装置+袋式除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放	与环评一致
		焊接废气	经“集气罩+覆膜滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放，收集效率 90%，除尘效率 90%	经“集气罩+覆膜滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放	与环评一致

		打磨 废气	经“打磨台+滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放，收集效率 90%，除尘效率 90%	经“打磨台+滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放	与环评一致
		酸洗 废气	经“集气罩+碱液喷淋塔”收集处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放，收集效率 90%，处理效率 90%	经“集气罩+碱液喷淋塔”收集处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放	与环评一致
		喷塑 废气	经“吸风装置+脉冲除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放，收集效率 90%，处理效率 90%	经“吸风装置+脉冲除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放	与环评一致
		固化、天然 气燃 烧、喷 油、烧 结、柴 油燃 烧废 气	喷油废气经除油柜处理后与烘干固化废气、天然气燃烧废气、烧结合废气、轻质柴油燃烧废气一起经“碱液喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附”收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放，收集效率 90%，处理效率 90%	喷油废气经除油柜处理后与烘干固化废气、天然气燃烧废气、烧结合废气、轻质柴油燃烧废气一起经“碱液喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附”收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放	排气筒位置由生产车间顶部变动至生产车间外北侧
		预脱 脂、脱 脂、表 调废 气	采用“集气装置+碱液喷淋塔+除雾器”收集处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放，收集效率 90%，处理效率 90%	采用“集气装置+碱液喷淋塔+除雾器”收集处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放	排气筒由生产车间外东北侧变动至生产车间外西北侧
	固废 处置	一般 固废 库	建筑面积 240m ²	建筑面积 150m ²	位于厂房北侧辅助用房，与环评相比，面积减少 90 m ²
		危废 暂存 库	建筑面积 60m ²	建筑面积 55m ²	位于厂房北侧辅助用房，与环评相比，面积减少 5 m ²

二、原辅材料消耗及水平衡

本项目主要原辅材料消耗见下表 2-4:

表2-4 主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	有效成分	单位	环评用量	实际用量	增减量
1	铁板	铁	t/a	7000	7000	0
2	铁线	铁	t/a	450	450	0
3	铁管	铁	t/a	450t	450t	0
4	PC 控制面板	/	万片	15	15	0
5	其他电子元 器件	/	万套	15	15	0
6	无铅焊丝	铁	t/a	10	10	0
7	防锈油	矿物油、正十二烷烃	t/a	35	35	0
8	塑粉	65%端羧基聚酯树脂、5%聚酰胺蜡、苯偶姻、1%炭黑、29%硫酸钡	t/a	40	40	0

9	轻质柴油	矿物油	t/a	3	3	0
10	润滑油	矿物油	t/a	3.4	3.4	0
11	二氧化碳	/	t/a	58.5	55	-3.5
12	氩气	/	t/a	12	12	0
13	有机酸清洗剂	氨基磺胺、柠檬酸	t/a	22	22	0
14	HT 除油清洗剂	主要成分十二烷基硫酸钠（K12）	t/a	23	23	0
15	脱脂除油清洗剂	主要成分氢氧化钾、硅酸钠、水	t/a	10	10	0
16	促进清洗剂	亚硝酸盐、水	t/a	54	50	-4
17	低磷低锌磷化液	磷酸氢锌、氧化锌、水	t/a	27	27	0
18	胶肽表面调整剂	磷酸盐、水、钛酸	t/a	1.3	1.3	0
19	包装材料	纸箱、泡沫、珍珠棉	万套	15	15	0
20	天然气	甲烷等	万m ³ /a	30	30	0
21	片碱	氢氧化钠	t/a	0.285	0.285	0
22	PAC	聚合氯化铝	t/a	1.14	1.14	0
23	PAM	高分子聚合物	t/a	0.09	0.09	0

水平衡：

本项目的废水为生活污水和生产废水，经化粪池预处理后的生活污水与生产废水一起接入厂区内污水处理设施处理，处理后排入市政管网，进入宝应县第二污水处理厂深度处理。本项目水平衡见图2-1。

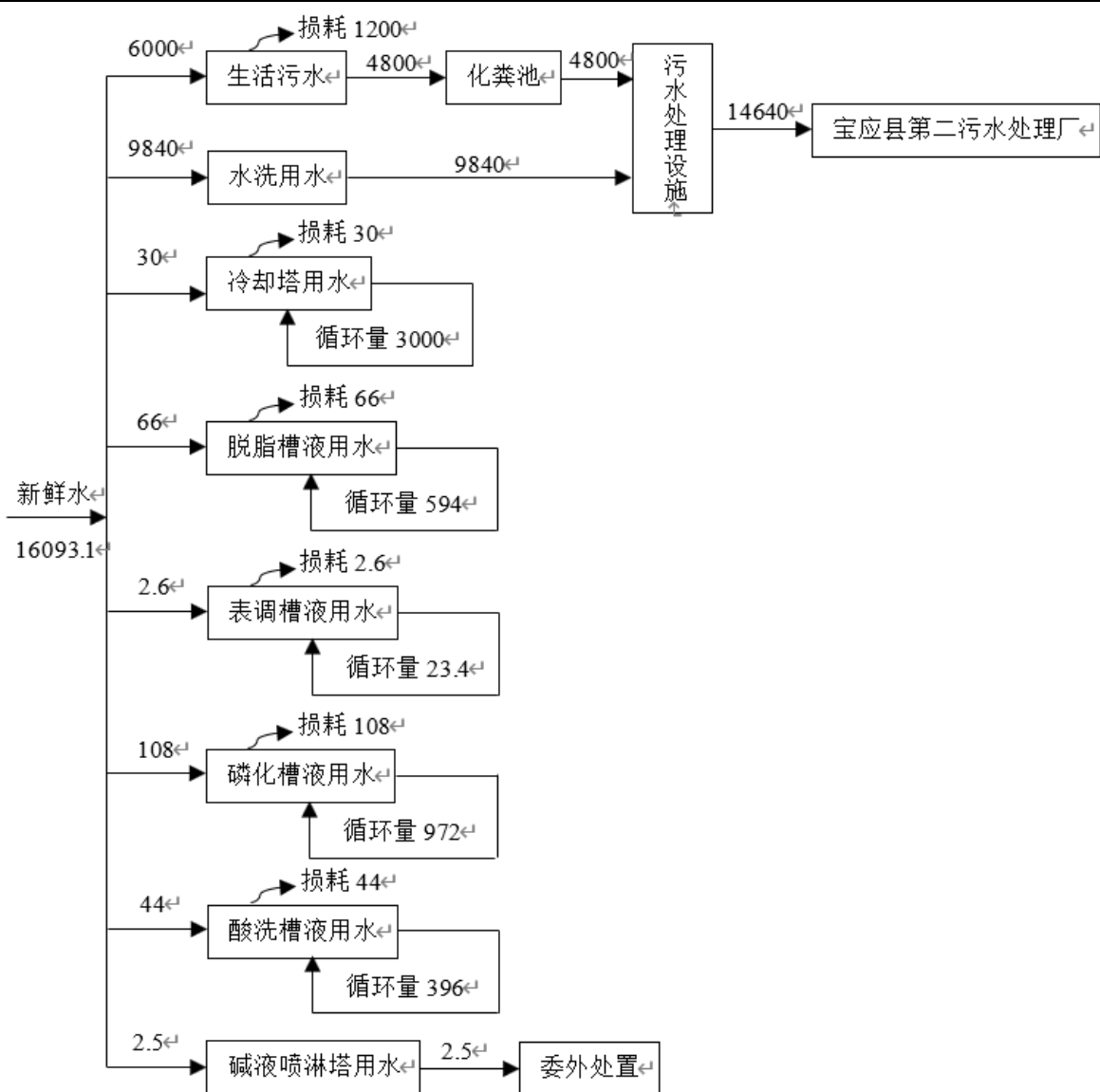


图2-1 水平衡图 (t/a)

三、主要工艺流程及产物环节

【智能高端烧烤炉工艺流程】

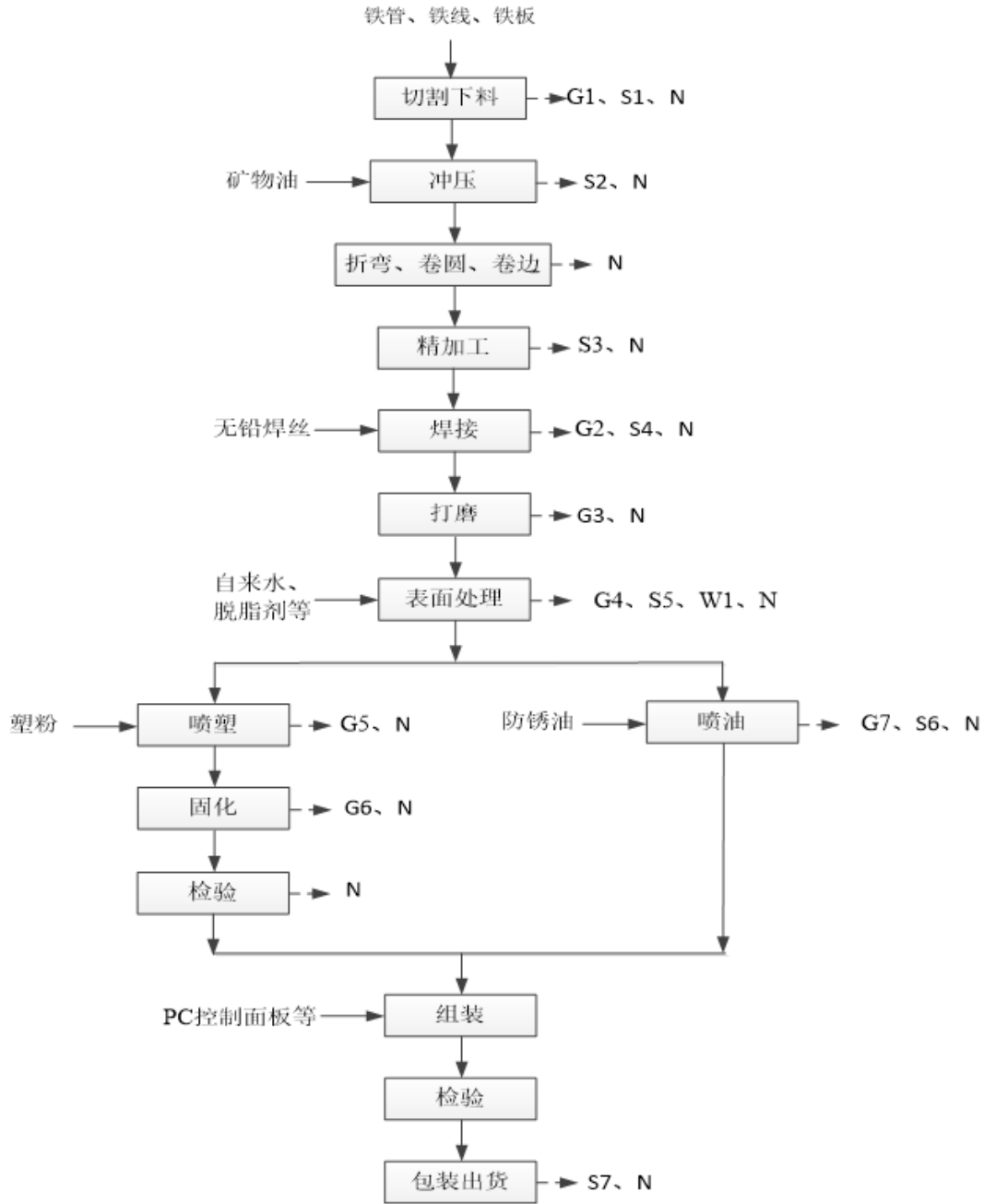


图 2-2 智能高端烧烤炉生产工艺流程及产污环节图

备注：N—噪声 S—固废 G—废气

【工艺流程简介】：

切割下料：通过调直断料机将外购的铁线进行切割下料，该过程中会产生边角料、噪声；通过激光切管机、手动切管机对外购的铁管进行切割下料，铁管切割过程中会产生噪声和边角料，其中激光切管机加工过程中会产生烟尘；利用板材开卷自动摆放机、

开卷机将外购成卷的铁板舒展开，然后再通过激光切割机、剪板机将铁板进行切割下料，剪板自动送料机作为辅助设备输送板材，铁板切割过程中会产生噪声和边角料，其中激光切割过程中会产生烟尘。切割下料过程中会产生烟尘 G1、噪声 N、边角料 S1。

冲压：利用冲床、油压机、可倾式压力冲床对切割下料后的工件进行冲压处理，冲压自动送料机作为辅助设备输送工件，冲压过程中部分工件表面需刷少许润滑油，起到润滑作用。冲压过程中会产生噪声 N 和边角料 S2。

折弯、卷圆、卷边：利用折弯机、卷圆机、弯管机、弯框机、卷边机对工件进行折弯、卷圆、卷边处理。该过程中会产生噪声 N。

精加工：利用钻床、攻牙机、修边机等精加工设备对工件进行钻孔、攻丝、修边处理。该过程会产生噪声 N 和边角料 S3，无废气颗粒物产生。

利用钻床对工件进行钻孔加工，该过程会产生边角料、噪声；利用攻牙机对工件进行攻丝，该过程会产生边角料、噪声；利用修边机对工件边角进行修边处理，该过程会产生边角料、噪声；利用铁线打圆机对工件圈成圆形，该过程会产生边角料、噪声；利用铆钉机对工件进行铆接，该过程会产生噪声；利用管料拉丝机、手动拉丝机对工件表面进行拉丝处理，使表面形成花纹，该过程会产生边角料、噪声，无废气颗粒物产生。

焊接：通过焊机（二氧化碳保护焊机、氩弧焊机、燃烧器自动焊接机、烟囱自动焊机、对焊机、T 焊机、空压式点焊机）对工件连接处进行焊接。根据焊接设备的特性，焊接过程中需用到二氧化碳、氩气、压缩空气作为辅助气体，无铅焊丝作为填充金属。此过程产生焊接烟尘 G2、废焊渣 S4 和噪声 N。

打磨：通过手持打磨机、平面打磨机、砂带机、抛光机对工件表面进行打磨，消除金属表面细微瑕疵，利于塑粉附着于金属表面，该过程中产生打磨粉尘 G3、噪声 N。

表面处理：对工件进行脱脂、酸洗、表调等表面处理，该过程会产生水雾 G4-1~3、天然气燃烧废气（颗粒物、氮氧化物、二氧化硫）G4-4、清洗废水 W1、废槽渣 S5-1~5 和噪声 N。

喷塑：根据客户需求，部分工件经喷塑处理。本项目采用粉末静电喷涂，利用高压

静电电晕电厂原理，喷枪头上的金属导流杯接上高压负极，被涂工件接地形成正极，在喷枪和工件之间形成较强的静电场，当运载气体（压缩空气）将粉末涂料从供粉桶经输粉管送到喷枪的导流杯时，由于导流杯接上高压负极产生电晕放电，其周围产生密集的电晕，粉末带上负电荷，在静电力和压缩空气的作用下，粉末均匀的吸附在工件上。没有被工件吸附的过量粉末，被风机吸入除尘装置，再送至喷枪进行喷涂，形成粉末密闭循环使用系统。喷塑过程产生少量颗粒物 G5。

固化：喷塑后进入流水线的烘房进行固化，塑粉固化温度 160-180℃。烘房通过天然气燃烧直接加热方式对工件进行烘干固化处理，使粉末熔化黏附在金属表面，时间约为 18-25 分钟，固化产生的有机废气通过排气筒排放。固化过程会产生固化废气 VOCs、烟尘、二氧化硫、氮氧化物 G6 和噪声 N。

检验：对喷塑烘干后的工件进行检验，通过恒温箱（电加热）进行抽样检测，检验过程中若发现不良品则返回生产线重新加工。

喷油：根据客户需求，部分工件需要对表面进行防锈处理。经表面处理后的工件由悬挂流水线进入喷油区，用喷枪对工件喷淋防锈油，喷淋区及喷淋区外均设有防锈油收集槽，用于收集工件表面滴落的防锈油，收集后的防锈油循环使用。喷油废气采用除油柜收集处理，除油柜收集的废防锈油。该过程中会产油雾 G7、废防锈油 S6、和噪声 N。

组装：将加工好的工件与外购的 PC 控制面板、其他电子元器件等组装到一起即可得到成品。

检验：组装好的产品经过人工检验合格后即可包装。产生的不合格品经维修或更换零部件至合格为止。

包装入库：经检验合格后的产品用包装材料打包后即可入库待售。该过程会产生废包装材料 S7 和噪声 N。

本项目机械设备需要用润滑油定期保养，该过程中无废润滑油产生，会产生含油废抹布及手套。机械设备刀具、模具需定期进行维修，维修过程中会产生边角料。

【表面处理工艺流程】

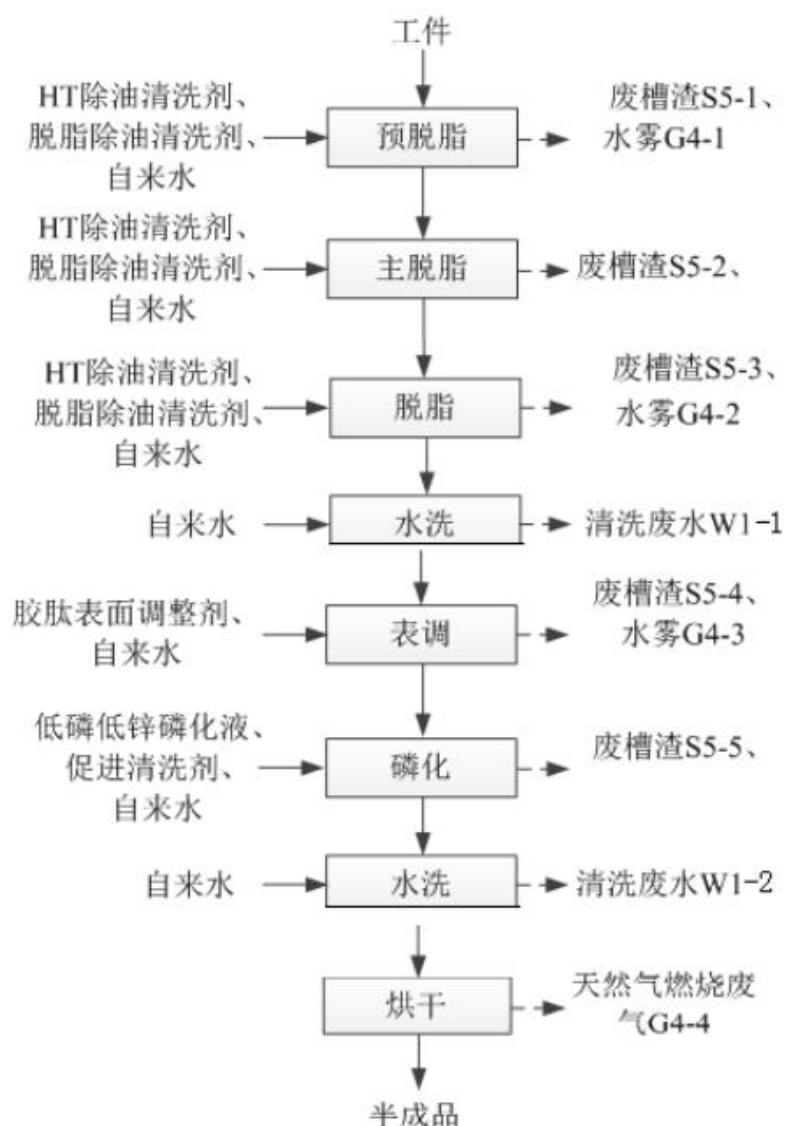


图 2-3 表面处理工艺流程及产污环节图

备注：W—废水 S—固废

【工艺流程简介】：

此表面处理生产线为自动前处理线。包含的具体工序如下：

上件：把工件悬挂于流水线挂钩上。

预脱脂：悬挂件进入预脱脂区，利用该区域自动喷淋装置对工件进行喷淋脱脂，工件在该区域喷淋脱脂时间为 60 秒，目的是有效去除工件表面的油脂。该区域设有喷淋槽，脱脂除油清洗剂或 HT 除油清洗剂（二选一）与水以 1:20 的比例配制成脱脂液，喷淋槽

利用电热管加热系统将槽液加热至 50℃。预脱脂槽液循环使用，定期进行槽底清污。该过程中会产生废槽渣 S5-1、水雾 G4-1。

主脱脂：经预脱脂后的悬挂件进入主脱脂区脱脂槽内，悬挂的工件全部浸没在槽液中，槽液为上述配制的脱脂液，槽液由槽内自带的电热管加热系统加热至 50℃，脱脂 300 秒。脱脂槽液循环使用，定期进行槽底清污。该过程中会产生废槽渣 S5-2。

脱脂：悬挂件进入脱脂区，利用该区域自动喷淋装置对工件再次喷淋脱脂，工件在该区域喷淋脱脂时间为 60 秒，去除表面较顽固的油渍。槽液为上述配制的脱脂液，槽液由槽内自带的电热管加热系统加热至 50℃。脱脂槽液循环使用，定期进行槽底清污该过程中会产生废槽渣 S5-3、水雾 G4-2。

水洗：经脱脂后的工件进入水洗区，悬挂件全部浸没在槽液中，槽液为自来水，浸泡时间为 90 秒，不需加热，主要目的是去除工件表面残留的脱脂槽液。槽液循环使用，定期更换。此工序产生清洗废水 W1-1。

表调：悬挂件进入表调区，利用该区域自动喷淋装置对工件再次喷淋表调，工件在该区域喷淋时间为 90 秒。该区域设有喷淋槽，胶肽表面调整剂与水以 1:20 的比例配制成表调液。槽液循环使用，定期进行槽底清污。该过程中会产生废槽渣 S5-4、水雾 G4-3。

磷化：悬挂件进入磷化区，悬挂件全部浸没在槽液中，槽液是低磷低锌磷化液、促进清洗剂与自来水 1:2:40 比例配置而成，浸泡时间为 90 秒，槽液由槽内自带的电热管加热系统加热至 30℃。磷化作用是使工件表面获得一层不溶于水的磷酸盐薄膜的工艺，在一定程度上防止腐蚀。槽液循环使用，定期进行槽底清污。该过程中会产生废槽渣 S5-5。

水洗：经磷化后的工件进入水洗区，悬挂件全部浸没在槽液中，槽液为自来水，浸泡时间为 90 秒，不需加热，主要目的是去除工件表面残留的磷化槽液。槽液循环使用，定期更换。此工序产生清洗废水 W1-2。

烘干：经表面处理后的工件进入烘干区进行烘干处理，主要目的是去除工件表面的水分，利于进行下道工序。烘干工序采用燃气直接加热方式，烘干工序会产生天然气燃烧废气 G4-4（颗粒物、氮氧化物、二氧化硫）。

本项目表面处理生产线中脱脂、表调、磷化工序中脱脂槽液、表调槽液、磷化槽液每天使用后采用过滤装置处理后循环使用，损耗了进行添加补充，不更换槽液，无废槽液产生。

【挂具、不良品表面处理工艺流程】

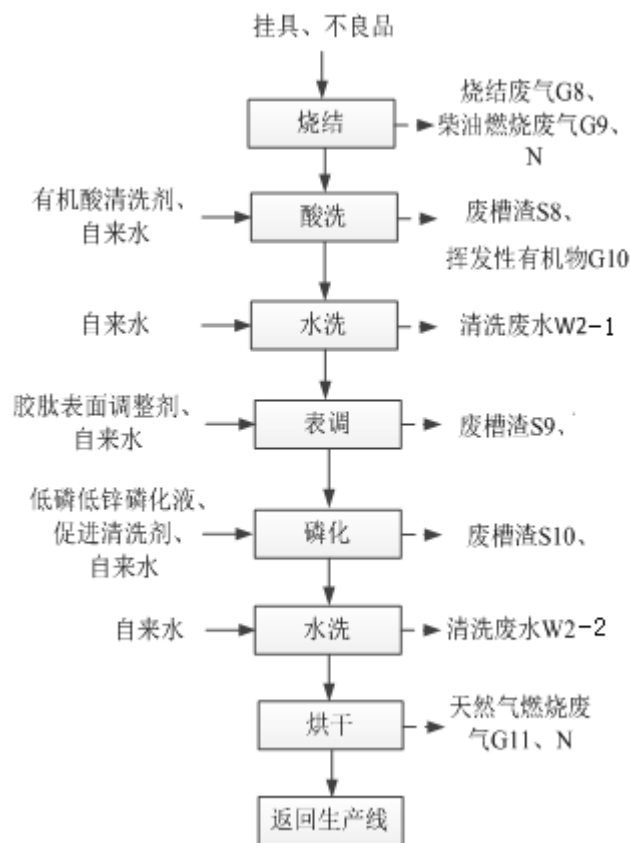


图 2-4 挂具、不良品表面处理工艺流程及产污环节图

备注：G—废气 W—废水 S—固废 N—噪声

【工艺流程简介】：

本项目表面处理自动化流水线和喷塑、烘干固化自动流水线，需要用挂具悬挂工件，挂具由于长期使用，表面会有较厚的涂层，需要对表面涂层进行清除；由于喷塑固化后的工件有不良品，需要对不良品表面进行脱粉处理。不良品烧结后进入手动表面处理线进行处理。挂具烧结后直接投入生产线使用。此不良品烧结后表面处理工序为手动前处理线。

烧结：挂具或不良品放置于烧结炉内进行烧结，去除表面的涂层，烧结炉燃料为轻质柴油。挂具或不良品放置炉膛，然后打开主燃烧机，关闭设备门燃烧机正常运行后，

把温度设置为 380 度，升到设定温度后，燃烧机自动停止，整体过程约 70 分钟。烧结过程中会产生烧结废气 G8（挥发性有机物、颗粒物）、柴油燃烧废气 G9（颗粒物、氮氧化物、二氧化硫）和噪声。

酸洗：将不良品放置于酸洗槽内，采用有机酸清洗剂对工件进行酸洗。主要目的是去除表面的涂层，酸洗槽槽液为有机酸清洗剂与自来水按照 1:20 左右的比例配置而成。酸洗槽液循环使用，定期进行槽底清污。过程产生废槽渣 S8 和挥发性有机物 G9。

水洗：酸洗后的不良品放入自来水清洗槽内进行清洗，将清洗件全部浸没在槽液中，槽液为自来水，主要目的是去除工件表面残留的酸洗槽液。槽液循环使用，定期更换。此工序产生清洗废水 W2-1。

表调：水洗后的不良品置于表调槽液内进行处理。胶肽表面调整剂与水以 1:20 的比例配制成表调液，槽液循环使用，定期进行槽底清污。该过程中会产生废槽渣 S9。

磷化：表调后的不良品置于磷化槽液内进行磷化处理，槽液是低磷低锌磷化液、促进清洗剂与自来水 1:2:40 比例配置而成。磷化作用是使工件表面获得一层不溶于水的磷酸盐薄膜的工艺，在一定程度上防止腐蚀。槽液循环使用，定期进行槽底清污。该过程中会产生废槽渣 S10。

水洗：经磷化后的不良品置于水槽内进行清洗，主要目的是去除工件表面残留的磷化槽液。清洗水循环使用，定期更换。此工序产生清洗废水 W2-2。

烘干：清洗后的不良品工件统一悬挂于自动表面处理流水线烘干区域进行烘干处理，去除表面水分。该过程会产生天然气燃烧废气 G10（颗粒物、氮氧化物、二氧化硫）和噪声 N。

本项目表面处理生产线中酸洗、表调、磷化工序中酸洗槽液、表调槽液、磷化槽液每天使用后采用过滤装置处理后循环使用，损耗了进行添加补充，不更换槽液，无废槽液产生。

表三、建设项目变动情况

对照环评及批复相关内容以及《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）进行逐一核实。

1、变动内容

（1）废水处理方式变动

生活污水处理方式由“经化粪池处理”调整为“经化粪池+污水处理站处理”。

（2）固废库面积变动

一般固废库面积由 240m² 减少为 150m²，危废暂存库面积由 60m² 减少为 55m²。

（3）排气筒位置变动

DA005 排气筒由生产车间顶部变动至生产车间外北侧，DA006 排气筒由生产车间外东北侧变动至生产车间外西北侧。

由上分析可知，本项目的性质、规模、地点未发生变化，平面布置变动、固废库面积变动不构成重大变动。详细变动影响分析见附件 5《江苏艾格盛金属制品制造有限公司年产 15 万台智能高端烧烤炉项目一般变动环境影响分析》。

表四、主要污染源、污染物处理和排放

主要污染源、污染物处理和排放流程

本项目营运期污染物主要为废水、废气、噪声及固废。具体产生情况如下：

1、水污染物

本项目产生的废水主要为生产废水和生活污水，生活污水经化粪池预处理后与生产废水一起进入厂区污水处理站处理，处理工艺为除油+中和+反应+沉淀+气浮+水解酸化+氧化+沉淀，处理后的废水由市政污水管网接入宝应县第二污水处理厂深度处理，尾水排入宝射河。

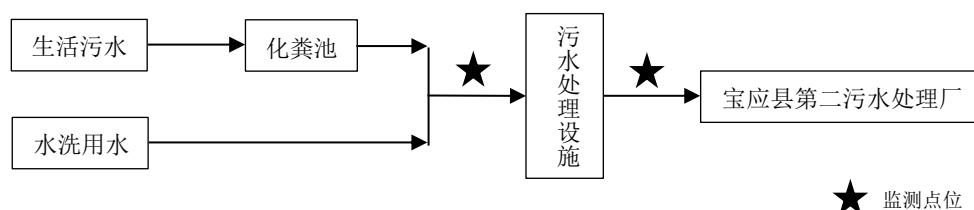


图 4-1 废水处理流程图

【厂内污水处理站处理工艺流程图】

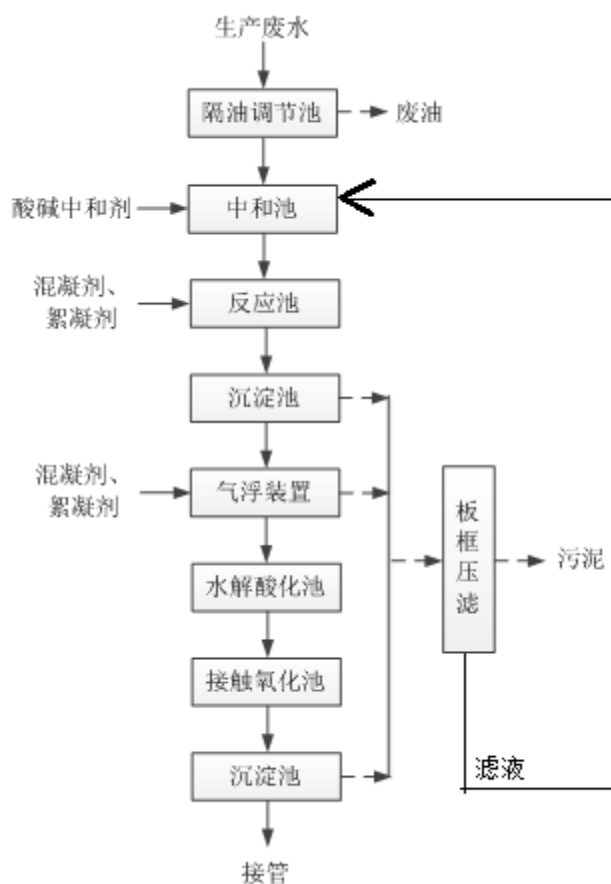


图 4-2 厂内污水处理站处理工艺流程图



图 4-3 废水处理设施及排放口标识牌

2、大气污染物

本项目产生的废气包括切割废气、焊接废气、打磨废气、酸洗废气、喷塑废气、固化废气、天然气燃烧废气、喷油废气、烧结废气、柴油燃烧废气、喷淋水雾。

切割过程中产生的颗粒物经吸风装置+袋式除尘器装置（TA001）/袋式除尘器装置（TA002）收集处理后通过一根 15m 高排气筒 DA001 排放。

焊接过程中产生的颗粒物经吸风罩+覆膜滤筒除尘器（TA003）收集处理后通过一根 15m 高排气筒 DA002 排放。

打磨过程中产生的颗粒物经打磨台+滤筒除尘器（TA004）收集处理后通过一根 15m 高排气筒 DA002 排放。

酸洗过程中产生的 VOCs 经吸风装置+碱液喷淋塔（TA006）收集处理后通过一根 15m 高排气筒 DA003 排放。

喷塑过程中产生的颗粒物经喷粉室+脉冲除尘装置（TA007）收集处理后通过一根 15 米高排气筒 DA004 排放。

天然气、柴油燃烧过程中产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物和固化、烧结、喷油过程中产生的 VOCs 采用吸风装置收集后经碱液喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸

附装置（TA008）处理后通过一根 15m 高排气筒 DA005 排放。

预脱脂、脱脂和表调过程中产生的水雾经集气装置+碱液喷淋塔+除雾器（TA005）处理后通过一根 15m 高排气筒 DA006 排放。

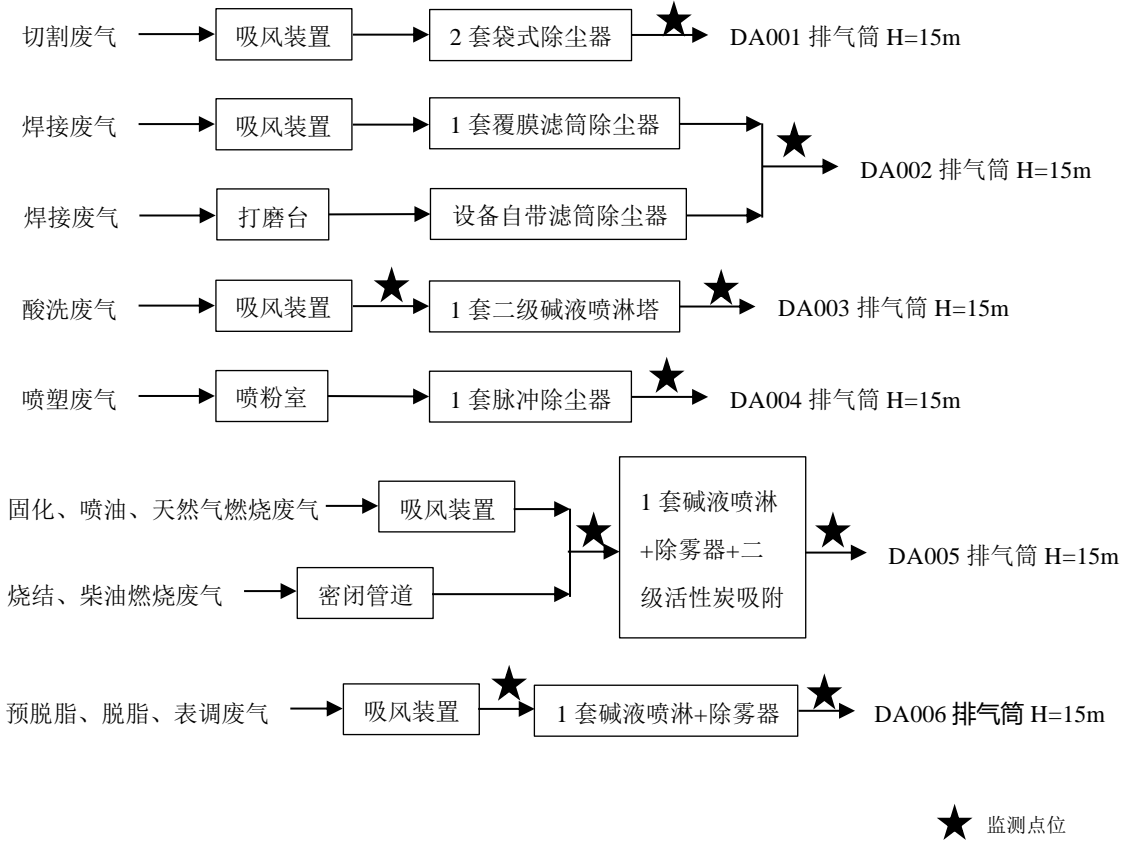
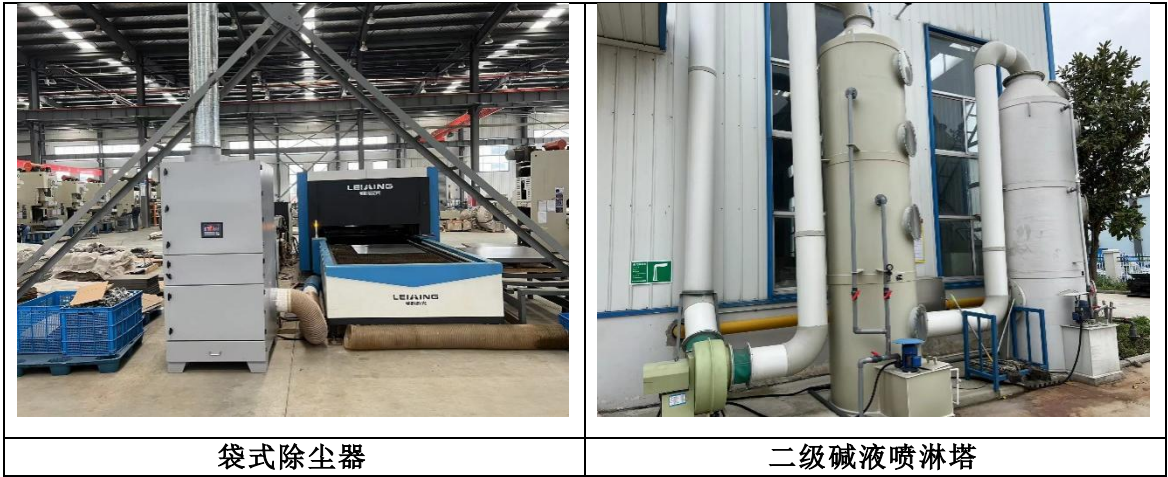


图 4-4 废气处理流程图





碱液喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附



喷淋塔



激光切割废气排放口



打磨、焊接废气排放口



酸洗废气排放口



喷塑废气排放口



图 4-5 废气处理设施及排放口标识牌

3、噪声

本项目噪声源主要为激光切割机、手动切管机、冲床、泵类、风机等设备，通过合理布局、减震、厂房隔声降低噪声对外环境的不利影响。

表 4-1 项目主要噪声源排放特征

噪声源（数量）	排放特征	所在位置	环评治理措施	实际治理措施
激光切管机（1）	连续	生产车间	购低噪声设备、合理布局厂区等降噪措施	购低噪声设备、合理布局厂区等降噪措施
手动切管机（2）	连续			
激光切割机（1）	连续			
剪板机（2）	连续			
调直断料机（5）	连续			
可倾式压力冲床（25）	连续			
冲床（28）	连续			
油压机（4）	连续			
折弯机（11）	连续			
卷圆机（1）	连续			
弯管机（2）	连续			
弯框机（1）	连续			
自动卷圆机（1）	连续			
卷边机（1）	连续			
CO ₂ 保护焊机（19）	间断			

燃烧器自动焊机（2）	间断			
烟囱自动焊机（2）	间断			
对焊（1）	间断			
T 焊机（1）	间断			
X/Y 轴排焊机（1）	间断			
空压式点焊机（4）	间断			
打磨机（20）	连续			
平面打磨机（1）	连续			
砂带机（9）	连续			
抛光机（1）	连续			
钻床（2）	连续			
攻牙机（4）	连续			
修边机（2）	连续			
铁线打圆机（1）	连续			
铆钉机（3）	连续			
管料拉丝机（1）	连续			
手动拉丝机（2）	连续			
自动前处理线（1）	连续			
涂装线（1）	连续			
拉铆枪（15）	连续			
风披（10）	连续			
封口机（2）	连续			
皮带传送线（4）	连续			
风机（3）	连续			
风机（4）	连续	生产车间外		
烧结炉（1）	连续	脱粉房		
冷却塔（1）	连续	辅助用房		



图 4-6 部分生产设施照片

4 、固废

本项目产生的固体废物主要为一般固废、危险废物及生活垃圾，一般固废包括边角料、焊渣、收集尘、喷塑收集尘、废包装材料和废布袋及滤筒，危险废物包括废槽渣、废活性炭、废包装桶、含油废包装桶、废防锈油、污泥及废压滤网、含油抹布及手套和喷淋塔废液及沉淀物。

(1) 生活垃圾

本项目生活垃圾的产生量约为 17t/a，由环卫部门统一收集处理。

(2) 一般固废

①边角料：项目切割下料、冲压、精加工、设备维修生产过程中产生的边角料，产生量约 395t/a。

②焊渣：项目焊接过程有焊渣产生，产生量约 1.3t/a。

③收集尘：本项目焊接、打磨、切割废气处理过程中除尘装置收集的粉尘，产生量约 1.7535t/a。

④废包装材料：本项目包装过程中会产生废包装材料，产生量约 1t/a。

⑤废布袋及滤筒：废气处理装置定期更换的废布袋或废滤筒，产生量约 0.0004t/a。

⑥喷塑收集尘：喷塑工序产生的颗粒物经脉冲除尘回收装置收集，产生量约 11.172t/a，回用于喷塑生产线。

本项目于厂区北侧预备厂房设置一座 150m² 的一般固废库。

（3）危险废物

①废槽渣：本项目自动前处理线和手动前处理线的脱脂槽、磷化槽、酸洗槽中槽液经过滤装置处理后循环使用，过滤过程将产生槽渣，产生量约 0.15t/a。

②废活性炭：项目产生的有机废气经活性炭装置处理，装置中活性炭需定期更换，产生量约 27.016t/a。

③废包装桶（瓶、袋）：项目有机酸清洗剂、HT 除油清洗剂、脱脂除油清洗剂、低磷底锌磷化液、胶肽表面调整剂等原料拆封过程中会产生废包装桶，以及废水废气处理装置使用到的试剂产生的废包装桶（瓶、袋），产生量约 0.29t/a。

④含油废包装桶：项目防锈油、润滑油、轻质柴油原料拆封过程中会产生含油废包装桶，产生量约 0.15t/a。

⑤废防锈油：本项目喷油工序产生废防锈油以及除油柜收集的废防锈油，产生量约 0.5t/a。

⑥污泥及废压滤网：本项目污水处理过程中会产生污泥及更换的滤网，产生量约 0.989t/a。

⑦含油废抹布及手套：本项目设备维护过程中会产生含油废抹布及手套，产生量约 0.05t/a。

⑧喷淋塔沉淀物及废液：废气采用碱液喷淋塔进行处理及降温，喷淋塔水经沉淀过滤后多次循环使用后需定期排放及渣进行清理，产生量约 2.506t/a。

本项目于厂区北侧预备厂房设置 1 座 55m² 危废暂存库。定期委托扬州亿盟环保科技有限公司处置（处置协议见附件 2）。

建设项目产生的固体废物统计见下表：

表 4-2 项目固体废物分析结果汇总表

编号	废物名称	产生工序	形态	主要成分	属性	废物代码	环评估算 产生量 (t/a)	企业实际 产生量 (t/a)
1	生活垃圾	员工生活	固	纸、塑料	/	/	18	17
2	边角料	机加工	固	铁	一般 固废	396-009-10	395	300
3	焊渣	焊接	固	铁渣		396-009-10	1.3	1.0
4	收集尘	废气处理	固	灰尘		900-999-66	1.7535	1.5
5	废包装材料	废气处理	固	纤维袋		900-999-66	1	1
6	废布袋及滤筒	原料拆封	固	纸、塑料等		223-009-07	0.0004	0.0003
7	喷塑收集尘	废气处理	固	塑粉		900-999-66	11.172	10.2
8	废槽渣	表面处理	固	脱脂渣、磷化渣等	危险 固废	336-064-17	0.15	0.05
9	废活性炭	废气处理	固	活性炭		900-039-49	27.016	20
10	废包装桶 (瓶、袋)	原辅料包装	固	包装容器		900-041-49	0.29	0.2
11	含油废包装桶	原料拆封	固	包装容器		900-249-08	0.15	0.05
12	废防锈油	废气处理、 喷油	固	包装容器		900-249-08	0.5	0.2
13	污泥及废压滤网	废水处理	固	脱脂渣、磷化渣等		336-064-17	0.989	0.6
14	含油废抹布及手套	设备维护	固	抹布及手套		900-041-49	0.05	0.02
15	喷淋塔废液及沉淀物	废气处理	液	粉末沉淀物、有机物等		772-006-49	2.506	1.9

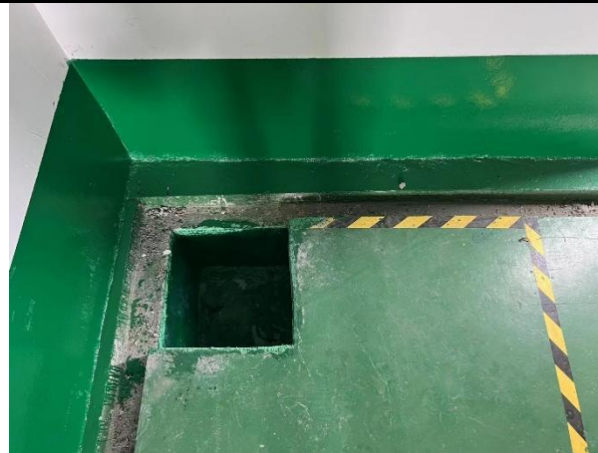
危险废物环保措施落实

本项目固废治理环保措施核查情况见表 4-2。

表 4-2 危险废物环保措施核查情况汇总

类别	环评文件要求及相关文件要求	实际落实情况	现场照片	核查结果
固废处置	环评文件及批复要求：废槽渣、废活性炭、废包装桶、含油废包装桶、废防锈油、污泥及废压滤网、含油抹布及手套和喷淋塔废液及沉淀物属于危险废物，规范贮存存在危废库，交有资质的单位进行处置。	危险废物委托扬州亿盟环保科技有限公司处置，并严格执行申报转移等危废管理的各项制度，规范设置危险废物贮存场所。	 <p>危废单位公示牌</p>	与环评及批复要求一致

<p>危废暂存要求</p>	<p>于厂区北侧预备厂房设置 1 座 60m² 危废暂存库，并满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单的有关要求。</p>	<p>在厂区北侧预备厂房设置 1 座 72m² 危废暂存库；危废暂存库的设置满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及苏环办[2019]327 号文中相关要求：</p> <p>①危废库地面硬化；</p> <p>②危废库具备围墙、顶棚，能够做到防风、防雨、防晒、防渗漏；</p> <p>③危废库内设置导流沟及收集槽；</p> <p>④危废暂存关键位置视频监控布设，并与中控室联网，视频监控布设应满足苏环办[2019]327 号文中相关要求。</p>	<div data-bbox="1189 244 1610 855" data-label="Image"> </div> <p>危废贮存设施标识牌</p> <div data-bbox="1122 893 1675 1310" data-label="Image"> </div> <p>危废库内部分区及防渗措施</p>	<p>危废库设置满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及苏环办[2019]327 号文中相关</p>
---------------	--	--	---	---



导流槽及收集井




危废库外部摄像头

				
		<p>危险废物做到分类贮存：</p> <p>①严格根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存；包装物张贴危险废物识别标签；</p> <p>②不得将危险废物混入非危险废物中贮存</p> <p>③设置贮存设施内部分区警示牌。</p>		<p>符文分类贮存要求，环保标识标牌满足危险废物识别标识规范化设置要求</p>

危废库内部摄像头

危废分区

危废管理台账	建立危险废物贮存台账，并如实和规范记录危险废物贮存情况。	有危险废物贮存台账，并如实记录了危险废物贮存情况。	 <p>危废库台账</p>	符合危废台账管理要求
危险废物网上申报与转移	制定危废管理计划，并报主管部门备案；按照实际转移的危险废物，如实填写危险废物转移联单。	已制定危废管理计划。	/	符合危废网上申报要求

5、环境风险相关措施

企业已采取的环境风险措施详见下表。


	
雨水截止阀	事故应急池
	
应急处置卡	

图 4-7 环境风险相关措施照片

5、“三同时”落实情况

本项目三同时一览表见表 4-3。

表 4-3 建设项目“三同时”验收一览表

类别	污染源	污染物	环评治理措施	实际治理措施
废气	切割	颗粒物	经“吸风装置+袋式除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放	经“吸风装置+袋式除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放
	焊接	颗粒物	经“集气罩+覆膜滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放	经“集气罩+覆膜滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放
	打磨	颗粒物	经“打磨台+滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放	经“打磨台+滤筒除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放
	酸洗	VOCs	经“集气罩+碱液喷淋塔”收集处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放	经“集气罩+碱液喷淋塔”收集处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放

	喷塑	颗粒物	经“吸风装置+脉冲除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放	经“吸风装置+脉冲除尘器”收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放
	固化、天然气燃烧、喷油、烧结、柴油燃烧	颗粒物	喷油废气经除油柜处理后与烘干固化废气、天然气燃烧废气、烧结废气、轻质柴油燃烧废气一起经“碱液喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附”收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放	喷油废气经除油柜处理后与烘干固化废气、天然气燃烧废气、烧结废气、轻质柴油燃烧废气一起经“碱液喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附”收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放
		二氧化硫		
		氮氧化物		
		VOCs		
	预脱脂、脱脂、表调	水蒸汽	采用“集气装置+碱液喷淋塔+除雾器”收集处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放	采用“集气装置+碱液喷淋塔+除雾器”收集处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放
	生产车间	颗粒物	加强通风	加强通风
		二氧化硫		
		氮氧化物		
		VOCs		
	手动前处理房	VOCs	加强通风	加强通风
废水	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP、pH 值	化粪池+接管宝应县第二污水处理厂	“化粪池+除油+中和+反应+沉淀+气浮+水解酸化+氧化+沉淀”预处理+接管宝应县第二污水处理厂
	生产废水	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP、pH 值、石油类、锌、铁	污水处理装置+接管宝应县第二污水处理厂	“除油+中和+反应+沉淀+气浮+水解酸化+氧化+沉淀”预处理+接管宝应县第二污水处理厂
噪声	生产	噪声	隔声减震、距离衰减等	选用低噪声设备、合理布局，对车间门窗采取密封措施
固废		生活垃圾	环卫部门清运	环卫部门清运
		边角料	设置固废临时收集、储存场所，收集后有处置能力的单位处置	设置一座 150m ² 的一般固废库
		焊渣		
		收集尘		
		废布袋或滤筒		
		废包装材料		
		含油废抹布及手套	规范贮存，委托有资质单位处置	设置一座 72m ² 的危废暂存库，委托扬州亿盟环保科技有限公司进行处置。
		废槽渣		
		废活性炭		
		废包装桶（瓶、袋）		
		含油废包装桶		
		污泥及废压滤网		
		废防锈油		
	环境风险防范		①加强管理工作，设专人负责	①设专人负责危险废物的安全

	<p>责危险废物的安全贮存、厂区内输运以及使用，按照其物化性质、危险特性等特征采取相应的安全贮存方式；</p> <p>②加强生产过程中的监督管理，认真的管理和操作人员责任心是减少泄漏事故的关键。涉及可燃化学品的相关操作中应根据工艺特点制订严谨的操作规程，明确岗位职责，加强员工技能培训，严防误操作而发生的事故；</p> <p>③生产车间应加强风险防范，加强通风，加强无组织排放的废气的扩散，产生有机废气的设备、工段均单独设置集风设施，对有机废气进行有效收集、处理，按规定设计、安装、使用和维护通风系统；</p> <p>④在消防、安全部门的指导下，制定切实可行的消防、安全应急预案和应急措施，确保安全生产。</p> <p>⑤根据《做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办（2020）101号），本项目涉及粉尘及挥发性有机废气治理、废水处理这两类环境治理设施。建设单位须加强环境风险管控，开展内部污染防治设施安全风险辨识，健全污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。</p> <p>⑥建设单位应根据企业的生产特点和情况，对制定火灾、爆炸和物料泄漏时的应急措施，编制环境事故应急预案。</p>	<p>贮存、厂区内输运，建立危废管理台账，危废按不同类别分区贮存；</p> <p>②建立严谨的操作规程，每月组织一次职工培训；</p> <p>③生产车间已加强风险防范，加强通风，产生有机废气的设备、工段均单独设置集风设施，定期维护通风系统；</p> <p>④已制定切实可行的消防、安全应急预案和应急措施；</p> <p>⑤根据《做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办（2020）101号），开展内部污染防治设施安全风险辨识，健全污染防治设施稳定运行和管理责任制度；</p> <p>⑥已编制环境事故应急预案，并取得备案号；</p>
--	---	--

表五、环评主要结论及审批部门审批决定

1、建设项目环境影响报告表主要结论

表 5-1 环境影响报告表结论摘录

主要环境影响及保护措施	废水	本项目生活污水经化粪池预处理后、生产废水经厂内废水处理装置收集处理后，由污水管网接入宝应县第二污水处理厂集中处理，最终排入宝射河。本项目废水防治措施可行。
	废气	切割过程中产生的颗粒物经“吸风装置+袋式除尘器装置”收集处理后通过一根15m高排气筒DA001排放。 焊接过程中产生的颗粒物经“吸风罩+覆膜滤筒除尘器”收集处理后、打磨过程中产生的颗粒物经“打磨台+滤筒除尘器”收集处理后，通过一根15m高排气筒DA002排放 酸洗过程中产生的VOCs经“吸风装置+碱液喷淋塔”处理后通过一根15m排气筒DA003排放 喷粉过程中产生的颗粒物经“微负压+脉冲除尘装置”处理后通过一根15米排气筒DA004排放 喷油废气经除油柜处理后与烘干固化废气、天然气燃烧废气、烧结废气、轻质柴油燃烧废气（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs）一起经“碱液喷淋塔+除雾器+二级活性炭吸附”收集处理后通过一根15m高DA005排气筒排放 预脱脂、脱脂、表调过程产生的水蒸汽采用“集气装置+碱液喷淋塔+除雾器”收集处理后通过一根15m高DA006排气筒排放 因此，本项目废气污染防治措施可行。
	噪声	通过选用低噪声设备、合理布局，对车间门窗采取必要的密封，厂界四周种植能够吸声降噪的树木措施，厂界昼间噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应的标准限值，本项目噪声污染防治措施可行。
	固废	本项目产生的固体废物主要为一般固废、危险废物及生活垃圾，其中生活垃圾由环卫部门清运；一般固废包括边角料、焊渣、收集尘、喷塑收集尘、废包装材料和废布袋及滤筒，收集后委托有资质单位处置；危险废物包括废槽渣、废活性炭、废包装桶、含油废包装桶、废防锈油、污泥及废压滤网、含油抹布及手套和喷淋塔废液及沉淀物，规范贮存，委托有资质单位处置。本公司产生的固体废物均得到了妥善处置和合理利用，可做到固废“零排放”，本项目固废污染防治措施可行。
	环评结论	本项目符合相关产业政策、与规划相符、选址合理。通过对项目的工程分析可知，该项目在生产过程中所产生的工业“三废”及噪声经污控措施处理后均能够达标排放，所采取的防治措施可行、有效。因此，在落实本报告提出的污染防治措施后，本项目从环保角度考虑是可行的。
环评建议及要求	①严格执行“三同时”制度； ②建立环境报告制度； ③健全污染治理设施管理制度； ④建立环境目标管理责任制和奖惩条例； ⑤企业应建立风险管理及应急救援体系； ⑥项目建成投产前在全国排污许可证信息管理平台申请排污许可证； ⑦建设单位定期委托有资质的检（监）测机构代其开展自行监测，根据监测结果编写自行监测年度报告并上报当地环境保护主管部门； ⑧对全厂开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	

2、审批决定

表 5-2 环评审批决定落实情况一览表

环境影响批复要求	批复落实情况	是否符合 批复要求
按照“雨污分流、清污分流”原则建设项目排水系统。本项目生活污水经化粪池预处理、生产废水经废水处理装置收集处理后一并接管至宝应县第二污水处理厂，接管水质执行宝应县第二污水处理厂接管标准	已按照“雨污分流”原则建设厂区给排水系统。生活污水经化粪池预处理后与生产废水一起经废水处理装置收集处理后，一并接管至宝应县第二污水处理厂，接管水质符合宝应县第二污水处理厂接管标准。	是
合理布局厂区生产设备，优先选用低噪声设备，并采取必要的消声、隔声、减振以及密封等措施，确保厂界噪声达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区限值要求，夜间不得生产。	已合理布局，优先选用低噪声设备，并采取必要的消声、隔声、减振以及密封等措施，确保厂界噪声达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区排放限值要求，夜间不生产。	是
认真落实《报告表》中提出的大气污染防治措施，优化废气处理方案，确保各类废气达标排放，排气筒设置达到《报告表》提出的要求。本项目VOCs、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1大气污染物有组织排放限值、表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值，厂区内无组织废气VOCs排放表2无组织排放限值；天然气燃烧废气和轻质柴油燃烧废气颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB323728-2020）中表1常规大气污染物排放限值及江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值。	已认真落实《报告表》中提出的大气污染防治措施优化废气处理方案，确保各类废气达标排放，排气筒设置达到《报告表》提出的要求。VOCs、颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1大气污染物有组织排放限值、表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值，厂区内无组织废气VOCs排放表2无组织排放限值；天然气燃烧废气和轻质柴油燃烧废气颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB323728-2020）中表1常规大气污染物排放限值及江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值。	是
按照“减量化、资源化、无害化”的原则，落实《报告表》中提出的各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，危险废物必须委托有资质单位安全处置。规范建设厂内固体废物暂存场所，一般固废暂存场所须符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；危险废物包装、贮存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单等要求，并落实相关安全、消防防范措施，防止造成二次污染。	已“减量化、资源化、无害化”的原则，落实《报告表》中提出的各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。规范建设厂内固体废物暂存场所，一般固废暂存场所符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，危废暂存库符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。	是
按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求，规范化设置各类排污口和标志。	已按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求，规范化设置各类排污口和标志。	是

切实落实项目施工期各项污染防治措施，确保废水、扬尘、噪声等达标排放。施工期噪声排放执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）限值要求。	本次验收不包含施工期	是
本项目以生产车间、手动前处理房为边界各设置50m的卫生防护距离，该范围内不得存在或规划、建设环境敏感目标。	本项目以生产车间、手动前处理房为边界各设置50m的卫生防护距离，该范围内无环境敏感目标。	是
<p>本项目实施后，污染物排放总量初步核定为：</p> <p>水污染物：接管量COD\leq2.332吨/年，NH₃-N\leq0.23463吨/年，TP\leq0.04616吨/年，TN\leq0.4656吨/年；外排量COD\leq0.732吨/年，NH₃-N\leq0.0732吨/年，TP\leq0.00732吨/年，TN\leq0.2196吨/年。</p> <p>大气污染物：颗粒物\leq0.845544吨/年，VOCs\leq0.561534吨/年，NO_x\leq0.51591吨/年，SO₂\leq0.0393吨/年。</p> <p>固体废物：全部按规范要求处理、处置，固体废物为零排放。</p>	根据验收监测结果核算，各项污染因子的年排放总量均符合环评批复的要求。具体排放量详见表8-7。	是
开展内部污染防治设施安全风险辨识，健全污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。加强环境风险管控，制定企业环境风险事故应急预案，并定期组织演练，确保发生事故时能够迅速采取有效的应急处理措施，切实防范环境风险事故的发生。	已经落实。开展内部污染防治设施安全风险辨识，制定管理责任制度，编制了企业环境风险事故应急预案，并组织演练。	是
全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理，减少污染物产生。建立健全各项环保管理制度，强化企业环境管理，确保各项污染防治设施正常运行，各项污染物排放稳定达标。	已落实。采用先进工艺和先进设备，加强生产管理，减少污染物产生。建立健全各项环保管理制度，强化企业环境管理，确保各项污染防治设施正常运行，各项污染物排放稳定达标。	是
本项目环保设施必须与主体工程同时建成投入使用。项目竣工后，配套建设的环境保护设施经验收合格，该项目方可投入生产；未经验收或者验收不合格，不得投入生产。	已落实，本项目环保设施与主体工程同时建成投入使用。该项目正在组织进行自主验收。	是
项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施等发生重大变动的，应重新报批环境影响评价文件。自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应报我局重新审核。	项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施等未发生重大变动。自批准之日起未超过五年	是

表六、验收监测质量保证及质量控制

验收监测质量保证及质量控制：

1、验收监测质量保证

(1) 监测点位均按规范要求布设。

(2) 本公司使用的计量仪器全部通过计量部门检定或自校合格。

(3) 本次验收监测项目严格执行国家有关标准，按《环境监测技术规范》要求进行全程质量控制。

(4) 监测人员持证上岗，样品交接程序清楚，监测数据实行了三级审核。

(5) 空白实验合格，平行分析相对偏差合格率 100%，质控样品合格率 100%。符合质量保证要求。

2、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样采集不少于 10%空白、10%的平行样，并采用合适的容器和固定措施（如添加固定剂、冷藏等）防止样品污染和变质；实验室采用 10%平行样分析、10%加标回收样分析或质控样分析、空白样分析等质控措施。详见附件 8 质控报告。

3、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。

(3) 烟尘采样器在进入现场前应对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分析分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时应保证其采样流量的准确。详见附件 8 质控报告。

4、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用，每次测量前、后在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差不大于 0.5dB。详见附件 8 质控报告。

废水、废气、噪声监测依据详见下表。

表6-1检测依据表

类别	污染物	检测依据
废水	pH值	《水质 pH 值的测定 电极法》 (HJ 1147-2020)
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 (HJ 828-2017)
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 (GB 11901-1989)
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 (HJ 535-2009)
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 (GB 11893-1989)
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》 (HJ 636-2012)
	动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》 (HJ 637-2018)
	铁	《水质 铁、锰的测定 火焰原子吸收分光光度法》 (GB/T 11911-19)
	锌	《水质 铜、锌、铅、镉的测定原子吸收分光光度法》 (GB/T 7475-198)
有组织废气	颗粒物	《固定污染源废气低浓度颗粒物的测定重量法》 (HJ836-2017)
		《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法及修改单》 (GB/T 16157-1996)
	二氧化硫	《固定污染源排气中二氧化硫的测定 定电位电解法》 (HJ 57-2017)
	氮氧化物	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法》 (HJ 693-2014)
无组织废气	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》 (HJ 38-2017)
	颗粒物	《环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法》 (GB/T 15432-1995)
	二氧化硫	《环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰苯胺分光光度法》 (HJ 482-2009)及修改单 (环境保护部公告 2018年第31号)
	氮氧化物	《环境空气 氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)的测定 盐氮苯乙二胺分光光度法》 (HJ479-2009)及修改单 (环境保护部公告2018 年第31号)
噪声	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》 (HJ 604-2017)
	工业企业厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

表七、验收监测内容

1、监测项目

本项目各项监测内容详见表7-1~7-3。

表7-1 废水验收监测内容

监测点位	监测项目	监测频次	执行标准
污水处理站进口、厂区污水总排口	pH值、化学需氧量、总磷、总氮、悬浮物、氨氮、石油类、总铁、总锌	监测2天，每天4次	执行宝应县第二污水处理厂接管标准

表7-2 废气验收监测内容表

类别	监测点位	监测项目	监测频次	执行标准
有组织废气	DA001排气筒出口*	颗粒物	监测2天，每天3次	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
	DA002排气筒出口*	颗粒物		
	二级碱液喷淋塔进口、出口	非甲烷总烃		
	DA004排气筒出口*	颗粒物		《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728—2020）
	“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”进口、出口（DA005）	颗粒物		
		二氧化硫		
		氮氧化物		
	非甲烷总烃			
碱液喷淋塔进口、出口（DA006）	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)		
无组织废气	厂界(上风向1个点、下风向3个点)	颗粒物	监测2天，每天3次	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
		二氧化硫		
		氮氧化物		
		非甲烷总烃		
	厂区内	非甲烷总烃		
气象参数	详细记录天气情况			

注：因切割、打磨、焊接、喷塑工序的除尘装置进口达不到采样条件，故未设置采样点。

表7-3 噪声验收监测内容

监测点位	监测编号	监测项目	监测频次	执行标准
东、南、西、北四侧厂界外1m	N1-N4	等效连续A声级	正常生产时连续监测2天，昼间监测一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准
厂区北侧居民点	N5			《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准

2、监测点位

详见附件2 验收监测报告。

3、气象参数

详见附件2 验收监测报告。

表八、验收监测结果

验收监测期间生产工况记录：

南京爱迪信环境检测技术有限公司于2023年5月8日-5月9日、5月26日-5月27日（因废水、废气问题复测）期间对江苏艾格盛金属制品制造有限公司年产15万台智能高端烧烤炉项目进行验收监测。验收监测期间，该项目生产正常，各项环保治理设施均处于运行状态。生产负荷见表8-1。监测期间原辅材料日消耗量和生产设备使用工况详见附件10和附件11。

表8-1 验收期间生产工况

工程名称	产品名称	设计能力 (台/d)	生产时间	监测日期	验收期间生 产状况(台/d)	负荷(%)
智能高端烧烤炉生产线	智能高端烧烤炉	500	3000h	2023.5.8	400	80
		500		2023.5.9	390	78
		500		2023.5.26	380	76
		500		2023.5.27	405	81

验收监测期间该项目正常生产，环保设施正常运行，符合验收条件。

1、验收监测结果：

表 8-2 废水监测结果 单位：mg/L, pH 无量纲

采样日期	检测 点位	项目 频次	pH 值	化学 需氧 量	悬浮 物	氨氮	总氮	总磷	石油 类*	铁*	锌*
2023.05.08 2023.05.26	污水 处理 站进 口	第一次	7.3	422	62	6.30	37.3	55.5	3.84	0.20	0.33
		第二次	7.5	434	51	6.56	36.5	56.6	3.77	0.12	0.34
		第三次	7.4	458	55	6.76	40.5	56.2	3.86	0.13	0.25
		第四次	7.6	408	58	6.03	35.5	55.9	3.73	0.21	0.43
		均值	7.45	430.5	56.5	6.413	37.45	56.05	3.8	0.165	0.338
	厂区 污水 总排 口	第一次	7.2	63	15	1.02	6.03	2.27	ND	ND	ND
		第二次	7.3	54	12	0.958	5.62	2.25	ND	ND	ND
		第三次	7.8	66	13	0.935	6.20	2.24	ND	ND	ND
		第四次	7.7	71	17	1.04	6.18	2.32	ND	ND	ND
		均值	7.5	63.5	14.25	0.988	6.008	2.27	/	/	/
标准限值			6-9	450	300	35	45	4	15	10	5
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	

注：石油类、铁、锌的检出限分别为0.06mg/L、0.03 mg/L、0.02 mg/L

表 8-3 废水监测结果 单位：mg/L, pH 无量纲											
采样日期	检测 点位	项目 频次	pH 值	化学 需氧 量	悬浮 物	氨氮	总氮	总磷	石油 类*	铁*	锌*
2023.05.09 2023.05.27	污水 处理 站进 口	第一次	7.6	413	55	5.87	37.3	53.4	3.84	ND	ND
		第二次	7.8	452	51	5.72	36.5	54.5	3.77	0.17	0.26
		第三次	7.7	391	56	5.35	40.5	54.1	3.86	0.18	0.34
		第四次	7.9	448	54	5.77	35.5	53.8	3.73	0.21	0.32
		均值	7.75	426	54	5.678	37.45	53.95	3.8	0.187	0.307
	厂区 污水 总排 口	第一次	7.4	61	9	0.941	19.2	2.11	ND	ND	ND
		第二次	7.6	57	5	0.873	18.8	2.13	ND	ND	ND
		第三次	7.5	55	8	0.918	20.0	2.17	ND	ND	ND
		第四次	7.8	60	7	0.896	18.7	2.24	ND	ND	ND
		均值	7.575	58.25	7.25	0.907	19.175	2.163	/	/	/
标准限值			6-9	450	300	35	45	4	15	10	5
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	

注：石油类、铁、锌的检出限分别为0.06mg/L、0.03 mg/L、0.02 mg/L

根据监测结果可知：本项目污水处理站对各污染因子的去除效率为化学需氧量86.3%，悬浮物86.5%，氨氮84.5%，总氮83.9%，总磷95.9%，石油类98.5%，铁84%，锌94.1%。厂区污水总排口各污染因子排放浓度为pH值：7.2~7.8，化学需氧量：54mg/L~71mg/L，悬浮物：5mg/L~17mg/L，氨氮：0.873mg/L~1.04mg/L，总氮：5.62mg/L~20mg/L，总磷：2.11mg/L~2.32mg/L，石油类：未检出，铁：未检出，锌：未检出，满足宝应县第二污水处理厂接管标准（化学需氧量：450mg/L、悬浮物：300mg/L、氨氮：35mg/L、总氮：45mg/L、总磷：4mg/L、石油类：15mg/L、铁：10 mg/L、锌：5 mg/L）。

采样点	采样日期	检测项目	检测频次	检测结果		标准限值		是否达标
				浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
DA001 排气筒出口	2023.5.8	颗粒物	第一次	2.9	3.54×10 ⁻³	20	1	达标
			第二次	3.2	3.60×10 ⁻³			
			第三次	3.7	4.32×10 ⁻³			
	2023.5.9		第一次	1.8	2.13×10 ⁻³			
			第二次	1.7	1.90×10 ⁻³			
			第三次	1.3	1.52×10 ⁻³			
	平均值			2.43	2.83×10 ⁻³			

DA002 排气筒出口	2023.5.26	颗粒物	第一次	2.7	0.029	20	1	达标
			第二次	2.1	0.023			
			第三次	2.3	0.024			
	2023.5.27		第一次	1.7	0.017			
			第二次	1.9	0.019			
			第三次	1.6	0.016			
	平均值			2.05	0.021			
二级碱液喷淋塔进口	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	11.6	0.047	/	/	/
			第二次	11.8	0.046			
			第三次	11.9	0.047			
	2023.5.9		第一次	11.1	0.037			
			第二次	11.7	0.038			
			第三次	11.8	0.038			
	平均值			11.65	0.042			
二级碱液喷淋塔出口(DA003)	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	2.04	8.47×10 ⁻³	60	3	达标
			第二次	2.06	8.10×10 ⁻³			
			第三次	2.06	8.25×10 ⁻³			
	2023.5.9		第一次	2.04	5.89×10 ⁻³			
			第二次	2.09	5.58×10 ⁻³			
			第三次	2.03	5.35×10 ⁻³			
	平均值			2.05	6.94×10 ⁻³			
DA004 排气筒出口	2023.5.26	颗粒物	第一次	2.3	0.036	20	1	达标
			第二次	2.4	0.038			
			第三次	2.2	0.031			
	2023.5.27		第一次	1.2	0.018			

“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”进口			第二次	1.4	0.020				
			第三次	1.5	0.020				
	平均值			1.83	0.027				
	2023.5.8	颗粒物	第一次	17.2	0.099	/	/	/	
			第二次	19.5	0.104				
			第三次	22.3	0.124				
			2023.5.9	第一次	20				0.113
				第二次	21				0.115
				第三次	22.3				0.117
	平均值			20.4	0.112				
	2023.5.8	二氧化硫	第一次	ND	/	/	/	/	
			第二次	ND	/				
			第三次	ND	/				
			2023.5.9	第一次	ND				/
				第二次	ND				/
				第三次	ND				/
	平均值			/	/				
	2023.5.8	氮氧化物	第一次	ND	/	/	/	/	
			第二次	ND	/				
			第三次	ND	/				
			2023.5.9	第一次	ND				/
				第二次	ND				/
				第三次	ND				/
	平均值			/	/				
	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	11.7	0.067	/	/	/	
			第二次	11.8	0.063				

			第三次	11.7	0.065			
	2023.5.9		第一次	11.9	0.067			
			第二次	12.2	0.067			
			第三次	11.9	0.063			
	平均值			11.87	0.065			
“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”出口(DA005)	2023.5.8	颗粒物	第一次	1.7	0.010	20	/	达标
			第二次	1.9	0.010			
			第三次	2.4	0.014			
	2023.5.9		第一次	1.7	9.93×10 ⁻³			
			第二次	1.6	8.87×10 ⁻³			
			第三次	2.3	0.013			
	平均值			1.93	0.0658	80	/	达标
	2023.5.8	二氧化硫	第一次	ND	/			
			第二次	ND	/			
			第三次	ND	/			
	2023.5.9		第一次	ND	/			
			第二次	ND	/			
			第三次	ND	/			
	平均值			/	/	180	/	达标
	2023.5.8	氮氧化物	第一次	ND	/			
			第二次	ND	/			
			第三次	ND	/			
	2023.5.9		第一次	ND	/			
			第二次	ND	/			
			第三次	ND	/			
	平均值			/	/			

	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	2.13	0.013	60	3	达标
			第二次	2.06	0.011			
			第三次	2.06	0.012			
	2023.5.9		第一次	2.05	0.012			
			第二次	2.04	0.011			
			第三次	2.07	0.012			
	平均值			2.07	0.012			
碱液喷淋塔进口	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	11.8	0.116	/	/	/
			第二次	12.0	0.116			
			第三次	11.7	0.111			
	2023.5.9		第一次	11.9	0.086			
			第二次	12.1	0.086			
			第三次	12.0	0.081			
	平均值			11.92	0.099			
碱液喷淋塔出口 (DA006)	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	2.07	0.017	60	3	达标
			第二次	2.09	0.017			
			第三次	2.08	0.018			
	2023.5.9		第一次	2.04	0.013			
			第二次	2.05	0.012			
			第三次	2.09	0.012			
	平均值			2.07	0.015			

根据监测结果可知：本项目二级碱液喷淋对非甲烷总烃的处理效率为**82.4%**，“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”对颗粒物、非甲烷总烃的处理效率分别为**90.5%**、**82.5%**，碱液喷淋对非甲烷总烃的处理效率**82.6%**。DA001排气筒颗粒物平均排放浓度为**2.43mg/m³**，平均排放速率为**2.83kg/h**；DA002排气筒颗粒物平均排放浓度为**2.05mg/m³**，平均排放速率为**0.021kg/h**；DA003排气筒非甲烷总烃平均排放浓度为**2.05mg/m³**，平均排放速率为**6.94×10⁻³kg/h**；DA004排气筒颗粒物平均排放浓度为

1.83mg/m³, 平均排放速率为0.027kg/h; DA005排气筒颗粒物平均排放浓度为1.93mg/m³, 平均排放速率为0.01175kg/h, 非甲烷总烃平均排放浓度为2.07mg/m³, 平均排放速率为0.0118kg/h, 二氧化硫未检出, 氮氧化物未检出。DA001、DA002、DA004排气筒颗粒物和DA003、DA005、DA006非甲烷总烃排放浓度、排放速率均能够满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/40410-2021)表1的排放限值(颗粒物: 20 mg/m³、1kg/h; 非甲烷总烃: 60 mg/m³、3kg/h), DA005排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表1 的排放限值(颗粒物:20mg/m³、二氧化硫: 80mg/m³、氮氧化物: 180mg/m³)。

表 8-5 无组织排放废气监测结果统计表

采样点	采样日期	检测项目	检测频次	浓度（mg/m³）	标准限值（mg/m³）	是否达标
G1 上风 向	2023.5.8	颗粒物	第一次	0.179	0.5	达标
			第二次	0.188		
			第三次	0.175		
	2023.5.9		第一次	0.207		
			第二次	0.181		
			第三次	0.189		
	2023.5.8	二氧化硫	第一次	0.106	0.4	达标
			第二次	0.104		
			第三次	0.100		
	2023.5.9		第一次	0.087		
			第二次	0.082		
			第三次	0.081		
	2023.5.8	氮氧化物	第一次	0.031	0.12	达标
			第二次	0.034		
			第三次	0.029		
	2023.5.9		第一次	0.027		
			第二次	0.032		
			第三次	0.031		
	2023.5.8	非甲烷总 烃	第一次	1.14	4.0	达标
			第二次	1.19		
			第三次	1.18		
	2023.5.9		第一次	1.10		
			第二次	1.24		
			第三次	1.21		
G2 下风 向	2023.5.8	颗粒物	第一次	0.357	0.5	达标
			第二次	0.276		
			第三次	0.198		
	2023.5.9		第一次	0.361		
			第二次	0.288		
			第三次	0.316		
	2023.5.8	二氧化硫	第一次	0.038	0.4	达标

	2023.5.9		第二次	0.035		
			第三次	0.036		
			第一次	0.065		
			第二次	0.063		
			第三次	0.061		
	2023.5.8	氮氧化物	第一次	0.035	0.12	达标
			第二次	0.038		
			第三次	0.035		
	2023.5.9		第一次	0.039		
			第二次	0.039		
			第三次	0.037		
	2023.5.8	非甲烷总 烃	第一次	1.32	4.0	达标
			第二次	1.34		
			第三次	1.35		
	2023.5.9		第一次	1.41		
			第二次	1.38		
			第三次	1.38		
	G3 下风 向	2023.5.8	颗粒物	第一次	0.384	0.5
第二次				0.397		
第三次				0.346		
2023.5.9		第一次		0.388		
		第二次		0.399		
		第三次		0.426		
2023.5.8		二氧化硫	第一次	0.096	0.4	达标
			第二次	0.092		
			第三次	0.084		
2023.5.9			第一次	0.056		
			第二次	0.054		
			第三次	0.052		
2023.5.8		氮氧化物	第一次	0.046	0.12	达标
			第二次	0.047		
			第三次	0.043		
2023.5.9			第一次	0.045		
			第二次	0.044		
			第三次	0.044		
2023.5.8		非甲烷总 烃	第一次	1.47	4.0	达标
			第二次	1.47		
			第三次	1.47		
2023.5.9			第一次	1.43		
			第二次	1.45		
			第三次	1.46		
G4 下风 向	2023.5.8	颗粒物	第一次	0.421	0.5	达标
			第二次	0.299		
			第三次	0.310		
	2023.5.9		第一次	0.453		
			第二次	0.350		
			第三次	0.332		

	2023.5.8	二氧化硫	第一次	0.063	0.4	达标
			第二次	0.066		
			第三次	0.067		
	2023.5.9	二氧化硫	第一次	0.046	0.4	达标
			第二次	0.045		
			第三次	0.042		
	2023.5.8	氮氧化物	第一次	0.038	0.12	达标
			第二次	0.044		
			第三次	0.042		
	2023.5.9	氮氧化物	第一次	0.040	0.12	达标
			第二次	0.040		
			第三次	0.045		
	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	1.50	4.0	达标
			第二次	1.48		
			第三次	1.53		
G5 厂区内	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	1.50	4.0	达标
			第二次	1.46		
			第三次	1.52		
	2023.5.9	非甲烷总烃	第一次	1.50		
			第二次	1.46		
			第三次	1.52		
G5 厂区内	2023.5.8	非甲烷总烃	第一次	1.69	6.0	达标
			第二次	1.70		
			第三次	1.66		
	2023.5.9	非甲烷总烃	第一次	1.70		
			第二次	1.77		
			第三次	1.79		

根据监测结果可知：本项目厂界颗粒物浓度**0.179~0.453mg/m³**，二氧化硫浓度**0.035~0.106mg/m³**，氮氧化物浓度**0.027~0.047mg/m³**，非甲烷总烃浓度**1.10~1.53mg/m³**，厂区内非甲烷总烃浓度**1.66~1.79mg/m³**能够满足《大气污染物综合排放标准》

（DB32/4041-2021）中无组织标准值（颗粒物：**0.5mg/m³**、二氧化硫：**0.4mg/m³**、氮氧化物：**0.12mg/m³**、非甲烷总烃：厂界**4.0mg/m³**、厂区内**6.0mg/m³**）。

表 8-6 噪声监测结果 单位：dB(A)

测点号	测点位置	检测结果		标准限值
		2023.5.8	2023.5.9	
		昼间	昼间	昼间
N1	东厂界外 1 米	62.6	62.7	65
N2	南厂界外 1 米	55.0	58.1	
N3	西厂界外 1 米	45.6	44.9	
N4	北厂界外 1 米	55.2	59.4	
N5	厂界北侧居民点	47	47	60

注：监测期间夜间未生产

根据监测结果可知：本项目厂界噪声监测值范围为昼间 **44.9dB(A)~62.7dB(A)**，能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求（昼间

65dB(A))；北侧居民点噪声监测值范围为昼间 47dB(A)，能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准要求（昼间 60dB(A)）。

2、总量控制指标

本项目年运行时间以 3000h 计，总排口废水排放量为 12000m³/a，根据验收监测两日的日均值核算其废气各污染物排放量。该企业的排放总量及主要污染物见表 8-7。

表 8-7 污染物排放总量控制考核情况表

类别	污染物名称	实测总量 (t/a)	总量指标 (t/a) (环评/批复)	总量达标情况
废水	COD	0.7305	2.332	达标
	氨氮	0.0114	0.23463	达标
	TN	0.1511	0.4656	达标
	TP	0.0226	0.04616	达标
废气	颗粒物	0.186905	0.845544	达标
	二氧化硫	0.0257	0.0393	达标
	氮氧化物	0.0257	0.51591	达标
	非甲烷总烃	0.10082	0.561534	达标

本项目 DA005 排气筒出口二氧化硫、氮氧化物均低于检出限，以检出限的一半核算排放量

表九、验收监测结论

验收监测结论：

1、项目概况

江苏艾格盛金属制品制造有限公司位于宝应县望直港镇工业集中区创业路1号，租赁厂房面积20282.56平方米。江苏艾格盛金属制品制造有限公司投资14000万元，项目建成后形成年产15万台智能高端烧烤炉。

本项目实行10小时单班制，年工作时间300天，年工作小时数3000h。2022年11月江苏艾格盛金属制品制造有限公司委托江苏伟昌环境科技有限公司编制完成了《年产15万台智能高端烧烤炉项目环境影响报告表》，并于2022年12月该项目取得扬州市宝应生态环境局的审批意见：扬环审批[2022]01-55号。

江苏艾格盛金属制品制造有限公司委托南京爱迪信环境检测技术有限公司对“年产15万台智能高端烧烤炉项目环境影响报告表”进行验收监测。南京爱迪信环境检测技术有限公司接受委托后，组织专业技术人员对本项目进行了现场踏勘，本项目设施已投入运行，满足验收监测要求。

2、监测期间气象条件及工况

2023年5月8~9日、2023年5月26~27日监测期间气象条件均满足监测条件；本项目年产15万台智能高端烧烤炉，监测期间生产设施、环保设施运行正常稳定，符合验收条件。

3、废气

本项目产生的废气包括切割、打磨、焊接、喷塑产生的颗粒物废气；酸洗、固化、烧结、喷油、预脱脂、脱脂和表调产生的VOCs废气；天然气、柴油燃烧产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物废气。

由验收监测结果可知，DA001、DA002、DA004排气筒颗粒物和DA003、DA005、DA006非甲烷总烃排放浓度、排放速率均能够满足《大气污染物综合排放标准》

（DB32/40410-2021）表1的排放限值（颗粒物：20 mg/m³、1kg/h；非甲烷总烃：60 mg/m³、3kg/h），DA005排气筒颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表1 的排放限值（颗粒物:20mg/m³、二氧化硫：80mg/m³、氮氧化物：180mg/m³）。厂界颗粒物浓度0.179~0.453mg/m³，二氧化硫浓度0.035~0.106mg/m³，氮氧化物浓度0.027~0.047mg/m³，非甲烷总烃浓度1.10~1.53mg/m³，厂区内非甲烷总烃浓度1.66~1.79mg/m³能够满足《大气污染物综合

排放标准》（DB32/4041-2021）中无组织标准值（颗粒物：0.5mg/m³、二氧化硫：0.4mg/m³、氮氧化物：0.12mg/m³、非甲烷总烃：厂界4.0mg/m³、厂区内6.0mg/m³）。

4、废水

本项目废水主要为生产废水和生活污水，生活污水经化粪池预处理后，与生产废水一起经厂内污水处理站处理，排入市政污水管网接入宝应县第二污水处理厂处理，尾水排入宝射河。

由验收监测结果可知，生活污水经化粪池预处理后，与生产废水一起经厂内废水处理装置收集处理后能够满足宝应县第二污水处理厂接管标准（化学需氧量：450mg/L、悬浮物：300mg/L、氨氮：35mg/L、总氮：45mg/L、总磷：4mg/L、石油类：15mg/L、铁：10 mg/L、锌：5 mg/L）。

5、噪声

本项目产生的噪声主要为冲床、折弯机、风机等设备运行噪声。

由验收监测结果可知，本项目厂界噪声监测值范围为昼间44.9dB(A)~62.7dB(A)，能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求（昼间65dB(A)）；北侧居民点噪声监测值范围为昼间47dB(A)，能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准要求（昼间60dB(A)）。

6、固废

本项目固体废物主要为一般固废、危险废物及生活垃圾，一般固废包括边角料、焊渣、收集尘、喷塑收集尘、废包装材料和废布袋及滤筒，收集后委托有资质单位处置，其中喷塑收集尘回用于生产；生活垃圾由环卫部门统一收集处理；危险废物包括废槽渣、废活性炭、废包装桶、含油废包装桶、废防锈油、污泥及废压滤网、含油抹布及手套和喷淋塔废液及沉淀物，规范贮存，委托扬州亿盟环保科技有限公司处置。

7、变动环境影响分析

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》环办环评函〔2020〕688号文件，本项目存在项目变动，但对环境未产生不利影响，不属于重大变动。

8、污染物排放总量

根据表8-7，由监测结果核算可知：本项目验收废气污染物和水污染物排放的接

管量（外排量）均符合环评批复的要求。

本次验收监测的结论是在建设方提供的生产工况下及本报告所注明监测时段采样的情况下得出的，建设单位对本次阶段性验收监测过程中所提供资料的真实性负责。

总结论：该项目严格执行了环保“三同时”制度，验收监测期间，各类环保治理措施运行正常，生产工况满足要求。项目所产生的各类污染物均达标排放。环评批复中各项要求全部落实。本项目满足竣工验收条件，可以申请项目验收。

表十、环境管理情况

环境管理情况：

表10-1 环境管理情况一览表

序号	检查内容	执行情况
1	贯彻执行“三同时”制度	项目按相关法律、法规要求，进行了环境影响评价，工程相应的环保设施与主体工程同时设计、同时竣工、同时投入使用
2	“执行排污申报登记	已申领排污许可证
3	环保设施运行管理制度	已建立环保设施定期检查制度和污染治理措施岗位责任制，实行污染治理岗位运行记录制度，以确保污染治理设施稳定高效运行。当污染治理设施发生故障时，应及时组织抢修，并根据实际情况采取相应应急措施，防止污染事故的发生。
4	建立企业环保档案	企业已对废气处理装置等进行定期监测，建立污染源档案，发现污染物非正常排放，应分析原因并及时采取相应措施，以控制污染影响的范围和程度。
5	风险管理	本项目已编制应急预案，并确保在风险发生时能迅速启动。

表十一、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人：

建设项目	项目名称	年产 15 万台智能高端烧烤炉				项目代码	2109-321023-89-01-747419	建设地点	扬州市宝应县望直港镇工业集中区创业路 1 号			
	行业类别（分类管理名录）	C3969 其他智能消费设备制造				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	119.396967 33.255736		
	设计生产能力	15 万台				实际生产能力	15 万台	环评单位	江苏伟昌环境科技有限公司			
	环评文件审批机关	扬州市宝应生态环境局				审批文号	扬环审批[2022]01-55 号	环评文件类型	环境影响评价报告表			
	开工日期	2022.12				竣工日期	2022.3	排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	扬州艳阳天环保科技有限公司				环保设施施工单位	扬州艳阳天环保科技有限公司	本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	扬州生境环保科技有限公司				环保设施监测单位	南京爱迪信环境检测技术有限公司	验收监测时工况	正常生产			
	投资总概算（万元）	15000				环保投资总概算（万元）	200	所占比例（%）	1.33			
	实际总投资	14000				实际环保投资（万元）	300	所占比例（%）	2.14			
	废水治理（万元）	40	废气治理（万元）	240	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	5	绿化及生态（万元）	1	其他（万元）	9
	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	2400			
运营单位	江苏艾格盛金属制品制造有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	913210235855796192	验收时间	2023.05.08-05.09 2023.05.26-05.27				

	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)
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 (工 业 建 设 项 目 详 填)	废 水	/	/	/	/	/	12000	14640	/	12000	14640	/	+12000
	化学需氧量	/	/	/	/	/	0.7305	2.332	/	0.7305	0.288	/	+0.7305
	氨氮	/	/	/	/	/	0.0114	0.23463	/	0.0114	0.0288	/	+0.0114
	总氮	/	/	/	/	/	0.1511	0.4656	/	0.1511	0.043	/	+0.1511
	总磷	/	/	/	/	/	0.0226	0.04616	/	0.0226	0.004	/	+0.0226
	废 气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	烟 尘	/	/	/	/	/	0.186905	0.845544	/	0.186905	0.845544	/	+0.186905
	二氧化硫	/	/	/	/	/	0.0257	0.0393	/	0.0257	0.0393	/	+0.0257
	氮氧化物	/	/	/	/	/	0.0257	0.51591	/	0.0257	0.51591	/	+0.0257
	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	0.10082	0.561534	/	0.10082	0.561534	/	+0.10082
	工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与项目 有关的 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—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。

附图及附件：

附图 1--项目地理位置图

附图 2--项目周边情况图

附图 3--项目平面布置图

附图 4—卫生防护距离包络图

附件 1--环评批复

附件 2--验收监测报告

附件 3--竣工调试时间网上公示截图

附件 4--一般变动分析

附件 5—污水接管协议

附件 6--危废处置协议

附件 7--应急预案备案表

附件 8--质控报告

附件 9--建设项目验收监测期间工况说明

附件 10--主要原辅耗材及能耗一览表

附件 11--主要及辅助设备一览表

附件 12--真实性承诺书

附件 13--委托书

附件 14--环保投资及相关说明