

南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工项目
竣工环境保护验收监测报告
(固废专项)

建设单位：南通柒木艺术家具有限公司

编制单位：南通柒木艺术家具有限公司

二〇一九年一月

建设单位：南通柴木艺术家具有限公司

法人代表：宋国辉

编制单位：南通柴木艺术家具有限公司

法人代表：宋国辉

建设单位：南通柴木艺术家具有限公司

电话：13817979012

传真：/

邮编：226600

地址：江苏省南通市海安市李堡镇富庄村 12 组

编制单位：南通柴木艺术家具有限公司

电话：13817979012

传真：/

邮编：226600

地址：江苏省南通市海安市李堡镇富庄村 12 组

1 验收项目概况

1.1 项目背景

南通柴木艺术家具有限公司（以下简称“我公司”）位于江苏省南通市海安市李堡镇富庄村 12 组，我公司于 2018 年委托江苏润环环境科技有限公司编制了《南通柴木艺术家具有限公司实木家具加工项目环境影响报告表》，并于 2018 年 9 月 14 日取得了海安市行政审批局对本项目的批复（海行审[2018]380 号）。本项目设计年产 1500 套实木家具的生产能力，现已形成年产 1500 套实木家具的生产能力。

1.2 本次验收范围

“南通柴木艺术家具有限公司实木家具加工项目”各类环保治理设施与主体工程已同步建成并投入运行，运行基本稳定，具备了项目竣工验收监测条件，本次验收为整体验收。

1.3 竣工验收重点关注内容

（1）核实主要生产设备、原辅材料用量、种类等，确定项目产能是否发生变化及是否达到竣工环保验收的符合要求；

（2）核实生产工艺流程，确定项目产污环节是否有变化；

（3）核实各类污染防治措施，对照环评要求是否落实到位；

（4）核实固体废物处置以及固废堆场设置是否按要求落实到位。

2 验收依据

2.1 国家现行的环境保护法律、法规、规章及规范性文件

（1）《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 4 月）；

（2）《建设项目环境保护管理条例》（国令第 682 号，2017 年 7 月 16 日）；

（3）《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，苏环管[97]122 号文）；

（4）《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256 号）；

（5）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；

（6）《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，2018 年 5 月 15 日）；

2.2 其他相关文件

(1) 《南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工项目环境影响报告表》，江苏润环环境科技有限公司，2018年8月；

(2) 海安市行政审批局对《南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工项目环境影响报告表》的审批意见（海行审[2018]380号，2018年9月14日）；

(3) 我公司提供的其他相关资料。

3 工程建设情况

建设项目名称	实木家具加工项目				
建设单位名称	南通柴木艺术家具有限公司				
项目地址	江苏省南通市海安市李堡镇富庄村 12 组				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建 (划√)				
主要产品名称	实木家具、软包家具				
环评报告书编制单位	江苏润环环境科技有限公司	环评时间	2018 年 8 月		
环评表审批部门	海安市行政审批局	审批时间	2018 年 9 月 14 日		
验收监测单位	江苏中气环境科技有限公司	现场监测时间	2018 年 12 月 3 日、12 月 5 日、12 月 19 日-21 日		
环保设施设计单位	邹平县帅克涂装净化设备有限公司	环保设施施工单位	邹平县帅克涂装净化设备有限公司		
开工建设时间	2017 年 5 月	竣工、调试时间	2018 年 10 月		
投资总概算 (万元)	5000	环保投资总概算 (万元)	100	比例%	2
实际总投资 (万元)	5000	实际环保投资 (万元)	100	比例%	2

3.1 项目基本信息

3.2 地理位置图、平面布置图、卫生距离防护图

南通柴木艺术家具有限公司位于江苏省南通市海安市李堡镇富庄村 12 组。本项目地理位置图见附图 1，项目平面布置图见附图 2，卫生距离防护图见附图 3。

3.3 产品方案、主要原辅材料及设备清单

本项目产品方案见表 3.3-1，主要原辅材料见表 3.3-2,设备清单见表 3.3-3。

表 3.3-1 产品方案一览表

产品名称	环评批复生产能力	类别	规格	实际生产能力	运行时数
木质家具	卧室家具 300套/年	每套包括7件家具:1件床, 2件床头柜, 1件衣柜, 1件电视柜, 1件梳妆台, 1件梳妆凳	定制	卧室家具 300套/年	2400h/a
	客厅家具 300套/年	每套包括6件家具:1件沙发, 1件茶几, 1件单人沙发, 2件角几, 1件电视柜	定制	客厅家具 300套/年	
	餐厅家具 300套/年	每套包括9件家具:1件餐桌, 6件餐椅, 1件酒柜, 1件多变柜	定制	餐厅家具 300套/年	
	木门 300套/年	每套包括1件门和1件门套	定制	木门 300套/年	
软包家具	包括多人沙发、双人沙发、单人沙发		定制	300套/年	
总计				1500套/年	
实际劳动定员: 80人; 白班制, 每班8小时, 年工作300天。					

表 3.3-2 项目主要原材料一览表

序号	名称	规格/成分	环评设计年消耗量	实际年估用量
1	木材	桦木、柳木等	400m ³ /a	400m ³ /a
2	E0级板材	2440mm×1220mm×5mm	2000张/a	2000张/a
		2440mm×1220mm×9mm	3000张/a	3000张/a
		2440mm×1220mm×15mm	4000张/a	4000张/a
		2440mm×1220mm×18mm	2000张/a	2000张/a
3	白乳胶	醋酸乙烯酯 45%、聚乙烯醇 5%、邻苯二甲酸二丁酯 0.1%、辛醇 0.1%、过硫酸铵 0.1%、水 49.7%	2吨	2吨
4	PVC封边条	厚度1mm, 宽度18mm	18000m/a	18000m/a
5	原子灰	基料: 不饱和聚酯树脂; 辅料: 补强剂、稳定剂、填料、催干剂等。	3t/a	3t/a
6	水性双组份白底漆	水性丙烯酸乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、粉料、二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二醇醚及其脂类和水	5.2t/a	5.2t/a
7	水性双组份透明底漆	水性丙烯酸乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、粉料、二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二醇醚及其脂类和水	2.9t/a	2.9t/a
8	水性双组份七分哑清面	水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、消光粉、	4.8t/a	4.8t/a

	漆	二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二 醇醚及其脂类和水		
9	固化剂	异氰酸酯均聚物（固份）80%、丙二 醇甲醚醋酸酯 20%	4.96 吨	4.96 吨
10	稀释剂	水	1.94 吨	1.94 吨
11	五金配件	20kg/袋	6 吨	6 吨
12	布料	/	5 吨	5 吨
13	海绵	/	5 吨	5 吨
15	钉子	铁	3000 个	3000 个
16	弹簧	铁	8000 个	8000 个

表 3.3-3 主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量	实际数量
1	精密锯	S400、S300、 MJ6132D	8	8
2	台钻	MZB73	3	3
3	单铣	/	5	5
4	平刨	MB502	5	5
5	压刨	MB-1040	5	5
6	带锯	MJ345、MJ346	4	4
7	单片锯	/	4	4
8	冷压机	AJ20、 MH3248B	4	4
9	砂光机	/	5	5
10	断料锯	/	3	3
11	砂带机	MM290、 MJ290	6	6
12	双铣	MX5307、 MX5117B	3	3
13	指接	/	2	2
14	打眼机	/	5	5
15	地镂	/	2	2
16	拖镂	/	1	1
17	吊镂	/	3	3
18	磨锯机	/	2	2
19	园锯机	/	1	1
20	拼料机	/	2	2
21	燕尾榫机	MB20108B	2	2
22	开榫机	/	1	1
23	开口机	/	1	1
24	打磨柜	/	4	4
25	喷枪	/	12	12

3.4 建设项目公辅及环保工程表对照表

表 3.4-1 公辅及环保工程表对照表

类别	建设名称		设计能力	实际建设情况	备注	变动情况
贮运工程	原料储存区		100m ²	100m ²	木材、板材、海绵在生产车间内设置临时暂存场所，水性漆、固化剂、白乳胶设置 1-2 天使用量暂存场所	无
	产品储存区		200m ²	200m ²	汽车运输，储存产品	无
公用工程	供水		2225.74t/a	2225.74t/a	来自市政供水管网	无
	排水		1752t/a	1752t/a	达标后接管李堡污水处理有限公司厂	无
	供电		48 万度/年	48 万度/年	来自市政电网	无
环保工程	固废	一般固废暂存区	10m ²	10m ²	无	无
		危险固废暂存区	5m ²	5m ²		无

3.5 生产工艺流程分析

木质家具生产工艺流程简述（图示）：

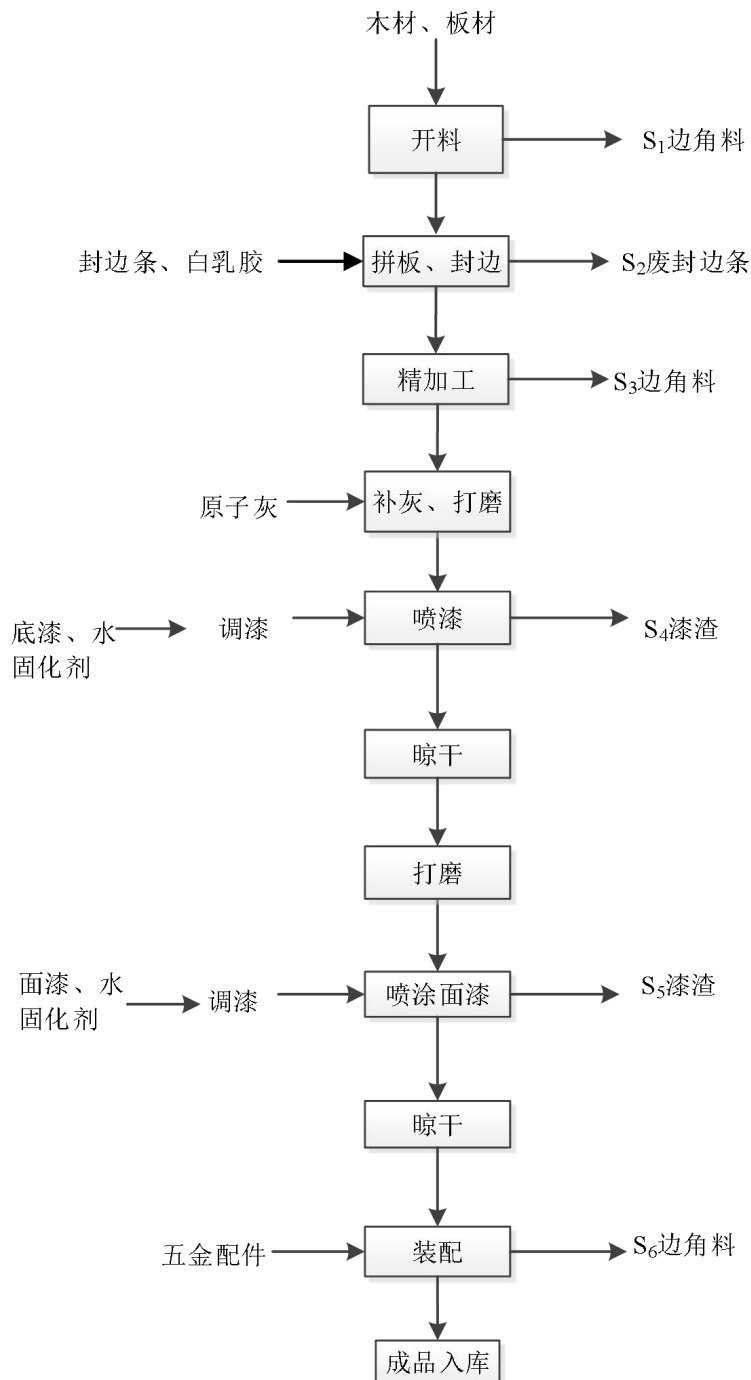


图 3.5.1 木质家具生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

1、开料：按照产品各组件尺寸和质量要求，使用锯将木材和板材加工成相应规格的毛料，该过程会产生边角料 S1。

2、拼板、封边：向木板工件表面涂抹白乳胶，然后利用冷压机压平压紧。向木板工件侧面涂抹白乳胶，贴上 PVC 封边条。拼板和封边过程产生废封边条 S2。

3、精加工：进行制榫组装、雕刻铣形等精加工，此工序会产生边角料 S3。

4、补灰、打磨：人工用水灰对木质板材木料表面的凹陷进行修补，满足喷漆前木料表面的平整、平滑，提高整体涂装效果。补灰后，工件表面有毛刺，为保证喷漆前工件表面的洁净度，需通过砂光机等对木板进行打磨处理，。

5、调漆：调底漆在底漆房内进行，水性双组份白底漆、固化剂和水按照 1:0.1:0.2 的比例调配；水性双组份透明底漆、固化剂和水按照 1:0.4:0.1 的比例调配。调面漆在面漆房内进行，水性双组份七分哑清面漆、固化剂和水按照 1:0.4:0.1 的比例调配。

6、喷底漆：厂房 2 楼设置 2 个底漆房，其中底漆房一喷涂水性双组份白底漆，底漆房二喷涂水性双组份透明底漆。

底漆房设置 2 个工位，每个工位配备三把喷枪（2 用 1 备），喷枪不作业时浸泡在水中，每天工作结束后清洗喷枪，产生喷枪清洗水可作为稀释剂用于调漆，不外排。每次清洗时间约 5min，清洗在喷枪工位进行。

分别使用水性白底漆、透明底漆对工件表面进行喷涂，形成一层底膜，厚度均为 64 μm 。

底漆房安装 2 个水帘柜，用于处理过喷废气，水帘用水循环使用，每天添加漆雾絮凝剂（AB 剂）撇渣处理，此过程产生漆渣 S4。

7、晾干：晾干房为密闭结构，自然晾干。

8、打磨：根据工件表面漆膜情况，采用进行打磨，去除毛刺，使得表面平整、光滑，便于产生粗糙面，提高涂层的附着力。

9、喷面漆：面漆房设置 2 个工位，每个工位配备三把喷枪（2 用 1 备），喷枪不作业时浸泡在水中，每天工作结束后清洗喷枪，产生喷枪清洗水可作为稀释剂用于调底漆，不外排。每次清洗时间约 5min，清洗在喷枪工位进行。

使用水性双组份七分哑清面漆对工件表面进行喷涂，喷一道面漆，形成一层表层漆膜，厚度约为 54 μm 。

面漆房安装 1 个水帘柜，用于处理过喷废气，水帘用水循环使用，每天添加漆雾絮凝剂（AB 剂）撇渣处理，此过程产生漆渣 S5。

10、晾干：自然晾干。晾干房为密闭结构。

11、组装：将五金件组装至工件上，得到产品，此过程产生边角料 S6。

主要产污环节分析：

木制家具制造生产工艺主要产污环节及污染因子件下表：

表 3.5-1 木质家具生产工艺主要产污环节及污染因子

类别	编号	产生点	污染物	产生特征	去向
固废	S1、S3	开料、精加工	边角料	间断	外卖处理
	S2	拼板、封边	废封边条	间断	
	S4、S5	喷漆	漆渣	间断	委托资质单位处置
	S6	装配	边角料	间断	外卖处理

软体家具生产工艺流程简述（图示）：

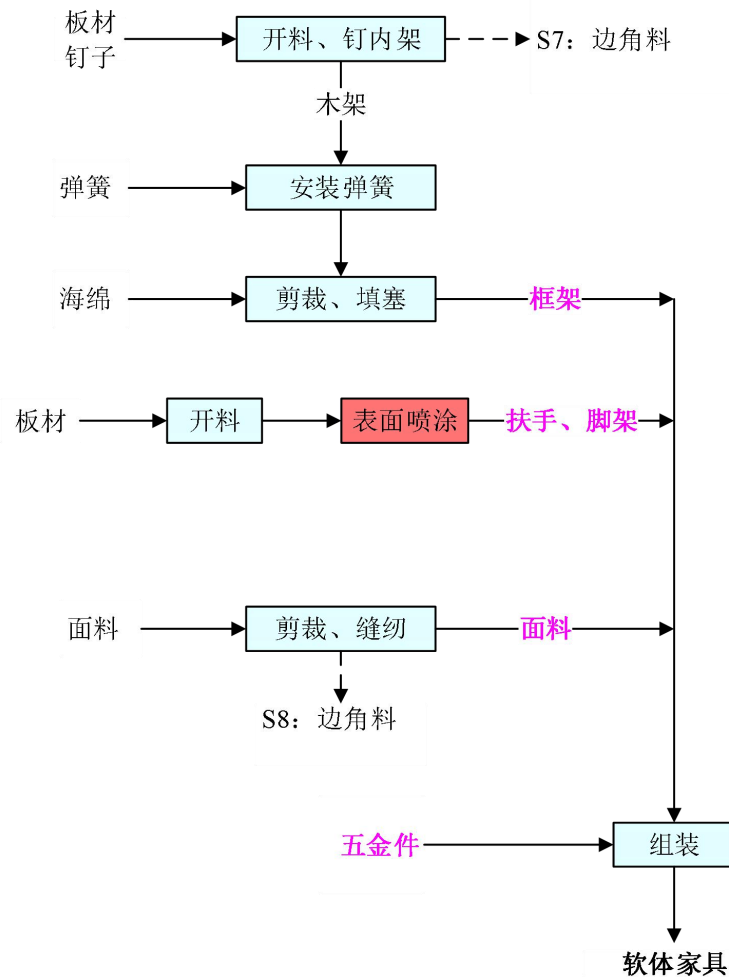


图 3.5.2 软体家具生产工艺流程图

软体家具流程说明：

1、框架制作：首先使用锯料设备对板材进行开料，此过程产生边角料 S7。将板材加工成软体家具的内架，然后人工安装弹簧，最后将外购海绵剪裁成所需形状，填塞至家具内架中。

2、扶手、脚架制作：使用锯料设备对板材进行开料，对扶手、脚架进行表面喷涂，工艺、产污情况同木质家具表面喷涂。

3、面料制作：对面料进行剪裁、缝纫，此过程产生边角料 S8。

4、软体家具组装：将框架、扶手、脚架、面料、五金件等装至工件上，得到

产品。

表 3.5-2 软体家具产污环节和排污特征表

类别	编号	产生点	污染物	产生特征	去向
固废	S7、S8	开料、剪裁	边角料	间断	外卖处理
	S4、S5	喷漆	漆渣	间断	委托资质单位处置

3.6 主要产污环节

3.6.1 固废

本项目一般固废包括边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣、生活垃圾。其中，边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣外卖给海安顺成新材料科技有限公司综合利用；生活垃圾由李堡环卫所统一清运。

本项目危险固废包括漆渣、浮渣和污泥、废活性炭、除染料尘灰渣、废包装桶、废过滤棉、废抹布、手套。含油抹布、手套在《国家危险废物名录》（2016年）豁免管理清单内，本项目含油抹布、手套混入生活垃圾一起处理，满足豁免条件，因此全过程不按危险废物管理；其余危险废物均分类暂存于企业危废仓库内，定期委托有资质单位处置。

3.7 项目变动情况

3.7.1 变更内容

本项目实际建设内容与环评中内容不一致的情况见表 3.7.1。

3.7.2 变动原因及分析

企业环保意识较强，对环保设施设置进行了优化，产生了一定变动。变动情况分析见表 3.7.2。

3.7.3 变动后污染物产生及排放情况

本项目发生上述变动后，实际排放的“三废”总量未增加，未导致对环境的不利影响。

表 3.7.1 变动情况一览表

序号	变动前	变动后
1	水帘柜+除雾器+光催化氧化+活性炭吸附+20m（2#）排气筒	水帘柜+过滤棉+（5间漆房每间房单独一个活性炭箱）活性炭吸附+活性炭吸附+20m（2#）排气筒
2	水帘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水委托有资质单位安全处置	新增水处理一体机，水帘废水经水处理一体机处理后循环使用，不外排

该项目环评中水帘柜+除雾器+光催化氧化+活性炭吸附+20m（2#）排气筒变更为水帘柜+过滤棉+（5间漆房每间房单独一个活性炭箱）活性炭吸附+二级活性炭吸附+20m（2#）排气筒；打磨柜+水喷淋+20m（3#）排气筒变更为打磨柜+水喷淋+20m（2#）排气筒。该项目环评中光氧化催化+活性炭处理变更为二级活性炭吸附，对于 VOCs 的处理效率并未降低，属于非重大变更。该废气处理工艺中除雾器中采用过滤棉吸收后，产生新的危险废物废过滤棉（危废类别 HW12,危废代码 900-252-12），全部委托上海电气南通国海环保科技有限公司处置，同时该工艺不产生废催化剂（危废类别 HW12,危废代码 900-252-12）未对周围环境产生影响，非重大变动。环评中水帘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水委托有资质单位安全处置，实际生产过程中企业购置了水处理一体机，水帘废水经水处理一体机处置后循环使用，不外排，水帘废水经水处理一体机处置后未导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加，未导致环境影响或环境风险增大，属于非重大变动。

表 3.7.2 变动情况分析一览表

项目	重大变动判定标准（参照苏环办[2015]256号文）	环评内容	建设内容	分析结论
性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）。	实木家具加工	实木家具加工	产品未变化
规模	生产能力增加 30%及以上。	年加工 1500 套/年	年加工 1500 套/年	生产能力未增加 30%以上
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上	水性漆 0.6 吨、固化剂 0.2 吨、原子灰 0.2 吨等	水性漆 0.3 吨、固化剂 0.1 吨、原子灰 0.1 吨等	危险化学品及其他环境风险大的物品总储存容量未增加
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	精密锯、台钻、单铣、平刨、冷压机等 90 个设备	精密锯、台钻、单铣、平刨、冷压机等 90 个设备	未新增污染因子，未增加污染物排放量
地点	项目重新选址。	江苏省南通市海安市李堡镇富庄村 12 组	江苏省南通市海安市李堡镇富庄村 12 组	未重新选址
	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。	固废仓库、危废仓库设置在厂区东北侧，气浮一体机设置在厂区北侧西，2#排气筒设置在厂区东侧	固废仓库、危废仓库在厂区东侧中间部位，气浮一体机设置在厂区东侧偏南，2#排气筒设置生产车间楼顶	环保处理设施处理能力未减少，布局稍作调整，卫生防护距离内无敏感目标，对周围环境影响无显著增加。
	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	生产车间界外设置 100 米卫生防护距离，此范围内暂无居民点等环境敏感目标	生产车间界外设置 100 米卫生防护距离，此范围内暂无居民点等环境敏感目标	未新增敏感点
	厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	厂外管线路由未调整，未穿越新的环境敏感区	厂外管线路由未调整，未穿越新的环境敏感区	无重大变化
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	木工设备、喷漆房，木料和板材、水性漆、白乳胶等；	木工设备、喷漆房，木料和板材、水性漆、白乳胶等；	生产设备、原辅材料同环评，生产工艺同环评，无重大变化
环境保护	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、	水帘柜+除雾器+光催化氧化+活性炭吸附+20m（2#）	水帘柜+过滤棉+（5 间漆房每间房单独一个活性炭	改 UV+活性炭吸附为二级活性炭，非重大变动。

南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工项目竣工环境保护验收监测报告

措施	范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	排气筒；	箱)活性炭吸附+活性炭吸附+20m (2#) 排气筒；	新增危险固废过滤棉全部委托有资质单位处理无排放，未对周围环境产生影响，非重大变动。
		水帘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水委托有资质单位安全处置	水帘废水经水处理一体机处理后循环使用	水帘废水经水处理一体机处置后未导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加，未导致环境影响或环境风险增大，属于非重大变动。

4 环境保护设施

4.1 固体废弃物及污染防治措施

本项目的固废主要包括边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣、生活垃圾、漆渣、浮渣和污泥、除染料尘灰渣、废包装桶、废过滤棉、废活性炭、废抹布、手套。生产中产生的固体废物产生及处置情况汇总见表 4.1。

表 4.1 固体废物产生及处置情况

固废类别	名称	环评中处置情况	实际处置情况
一般固废	边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣	外售综合利用	与环评内容一致
	生活垃圾	环卫清运	与环评内容一致
危险固废	漆渣、浮渣和污泥、除染料尘灰渣、废过滤棉、废活性炭、废包装桶	委托有资质单位处置	暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处置
	废抹布、手套	环卫清运	与环评内容一致

4.2 环保设施“三同时”落实情况

本项目固废环保设施落实情况见表 4.2。

表 4.2 建设项目三同时一览表

类别	污染源	污染物	环评/初步计治理措施	实际建设情况	完成时间
固废	一般固废	边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣	外售综合利用	与环评内容一致	与建设项目主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用
		生活垃圾	环卫清运	与环评内容一致	
	危险固废	漆渣、浮渣和污泥、除染料尘灰渣、废过滤棉、废活性炭、废包装桶	委托有资质单位处置	暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处置	
		废抹布、手套	环卫清运	与环评内容一致	

4.3 其他环保设施

4.3.1 卫生防护距离

本项目喷漆车间界外设置 100 米卫生防护距离。该卫生防护距离内无居民点等环境敏感目标。

5 建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议

本项目《南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工项目环境影响报告表》主要结论和建议，见附件。

5.2 审批部门审批决定

海安市行政审批局对本项目的审批意见，详见附件。

6 验收监测内容及监测结果

6.1 验收监测期间工况

2018年12月3日、12月5日、12月19日~21日验收监测期间，本项目各项环保治理设施均处于运行状态，经核查，生产负荷大于75%。

表 6.1 监测工况

产品名称	环评/批复设计能力	本次验收设计产能	实际能力		监测日期	验收期间生产状况	负荷
实木家具	1500套/年	1500套/年	1500套/年	5套/天	2018.12.3	4.5	90%
					2018.12.5	4.2	84%
					2018.12.19	4.0	80%
					2018.12.20	4.2	84%
					2018.12.21	4.2	84%

6.2 固废暂存场所

本项目一般固废暂存场所、危险废物临时暂存场所见下图 6.2.1、图 6.2.2。



图 6.2.1 一般固废暂存场所

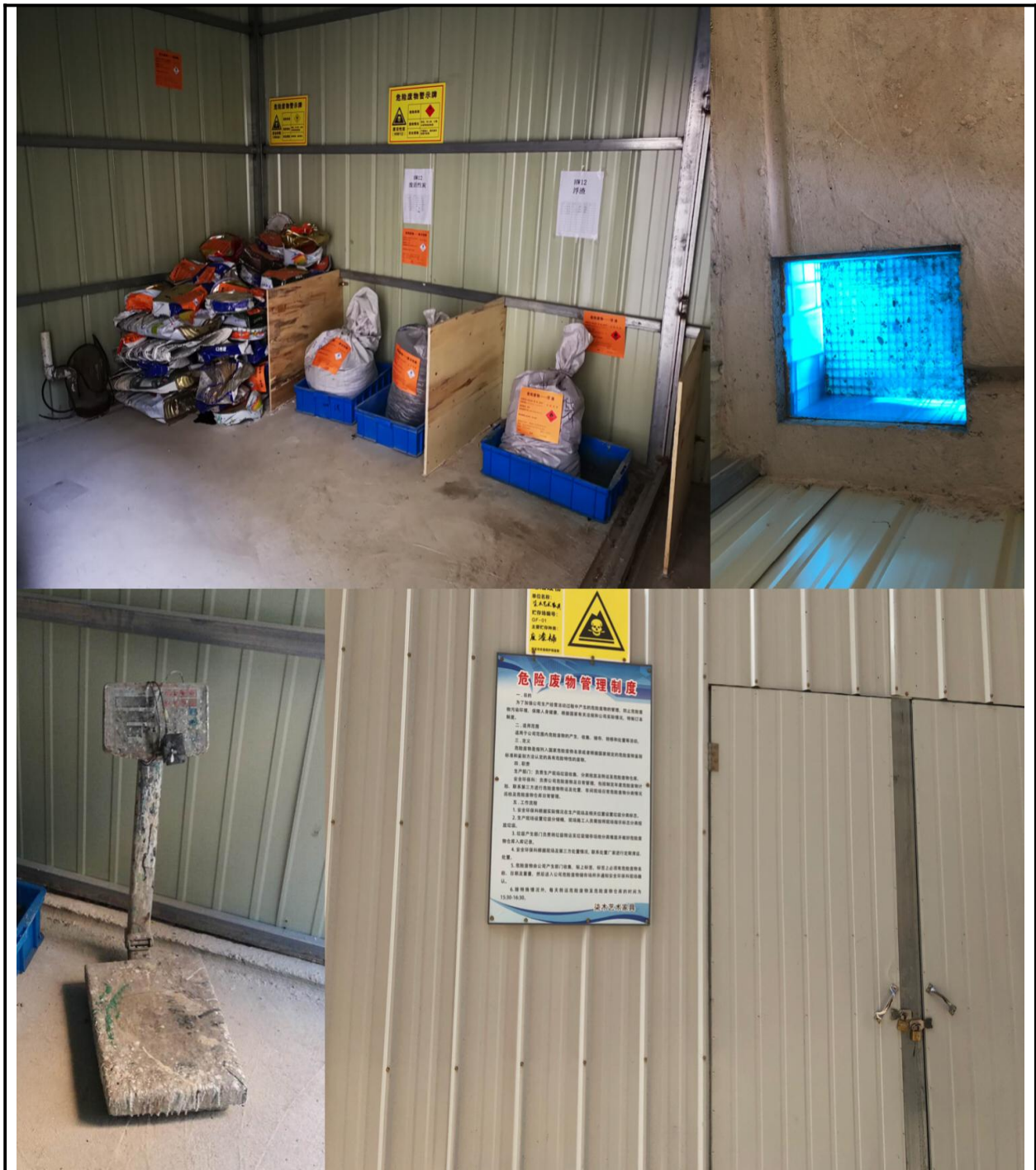


图 6.2.2 危险废物临时暂存场所

6.3 固废产生和处置情况

1、项目一般固废的贮存、处置按 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》执行。

本项目一般固废包括边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣、生活垃圾。其中，边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣外卖给海安顺成新材料科技有限公司综合利用；生活垃圾由李堡环卫所统一清运。

2、项目危险固废处置严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关危险废物的管理条款执行。

本项目危险固废包括布漆渣、浮渣和污泥、除染料尘灰渣、废活性炭、废过滤棉、废包装桶、废手套、抹布。含油抹布、手套在《国家危险废物名录》（2016年）豁免管理清单内，本项目含油抹布、手套混入生活垃圾一起由李堡环卫所统一清运处理，满足豁免条件，因此全过程不按危险废物管理；漆渣、浮渣、除染料尘灰渣袋装收集暂存于危废仓库中，与泰州市涂瑞装饰材料有限公司签订处置协议，定期委托泰州市涂瑞装饰材料有限公司处置；废包装桶收集暂存于危废仓库中，与泰州市四通再生资源有限公司签订处置协议，定期委托泰州市四通再生资源有限公司处置；污泥、废活性炭、废过滤棉分类收集于危废仓库中，与上海电气南通国海环保科技有限公司签订了处置意向书，定期委托上海电气南通国海环保科技有限公司处置。

南通柴木艺术家具有限公司实木家具加工项目竣工环境保护验收监测报告

表 6.3-1 固（液）体废物处置一览表

序号	名称	废物类别	废物代码	环评预估值 (t/a)	实际产生量 (t/a)	调试期间			存储方式	拟采取的处理方式	实际处理方式
						产生量 (t)	处理处置量 (t)	暂存量 (t)			
1	边角料	一般固废	86	31.45	31.45	2.09	2.09	0	收集堆放，分类收集暂存于一般固废仓库	外售给海安顺成新材料科技有限公司综合利用	外售给海安顺成新材料科技有限公司综合利用
2	废封边条	一般固废	/	0.2	0.2	0	0	0			
3	除木工粉尘灰渣	一般固废	/	4.438	4.438	0.296	0.296	0			
4	软包边角料	一般固废	/	3	3	0.1	0.1	0			
5	生活垃圾	一般固废	99	12	12	2	2	0	垃圾桶贮存	环卫清运	环卫清运
6	废劳保用品	危险固废	900-041-49	1	1	0.17	0.17	0	桶装，收集暂存于危废仓库		
7	漆渣	危险固废	900-252-12	5.376	0.686	0.183	0	0.183	袋装，分类收集暂存于危废仓库	定期委托泰州市涂瑞装饰材料有限公司处置	定期委托泰州市涂瑞装饰材料有限公司处置
8	除染料尘灰渣	危险固废	900-252-12	0.08	0.053	0.014	0	0.014			
9	废包装桶	危废固废	900-041-49	1.5	0.54	0.144	0	0.144	收集暂存于危废仓库	定期委托泰州市四通再生资源有限公司处置	定期委托泰州市四通再生资源有限公司处置
10	浮渣和污泥	危险固废	900-252-12	1.6	0.317	0.0845	0	0.0845	袋装，分类收集暂存于危废仓库	定期委托上海电气南通国海环保科技有限公司处置	定期委托上海电气南通国海环保科技有限公司处置
11	废过滤棉	危险固废	900-041-49	0.5	0.5	暂未产生	0	0			
12	废活性炭	危险固废	900-041-49	6.34	0.95	0.253	0	0.253			

注：试运营验收期间，废过滤棉暂未产生，故危废仓库目前无存放。

表 6.3-2 固（液）体废物暂存场所建设情况

序号	名称	落实情况
1	一般固废仓库	地面硬化、标识标牌。
2	危废仓库	地面水泥硬化后环氧地坪涂装；四周设有防泄围堰及导流槽、收集井；顶部设有排风换气设施；仓库门双人双锁管理，设置标志标牌；建立贮存和转移台账。

注：本项目产生的固废均得到有效处置，危险废弃物委托有资质的单位进行处理，对周围环境影响较小，不会产生二次污染。固废均不外排，不会对周围环境产生影响。

7 审批意见落实情况

实木家具加工项目环境影响报告表的审批意见落实情况见表 7-1。

表 7-1 项目审批意见落实情况一览表

海安市行政审批局审批意见	审批意见落实情况
<p>1、按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物尤其是危险固废的收集、处置和综合利用措施。按《危险废物贮存污染控制标准》及其修改单（GB18597-2001）要求设置危险废物暂存场，做好防渗防漏处置，布袋除尘器截留漆渣尘、漆渣、水帘除雾废液、废油漆桶、废抹布、手套等危险废物须委托有资质单位处置，并按要求办理相关转移和处置手续，同事加强危险废物运输管理并做好转移台帐记录，不得造成二次污染；部分完好油漆桶由原料厂家回收用于原始用途，其贮存和运输环节须执行危险废物管理要求；废边角料、木屑、废封边条、废砂纸、布袋除尘器截留粉尘等生产固废综合利用和生活垃圾由环卫部门及时清运处置。</p>	<p>本项目一般固废包括边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣、生活垃圾。其中，边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣外卖综合利用；生活垃圾由环卫部门统一清运。</p> <p>本项目危险固废包括布漆渣、浮渣和污泥、除染料尘灰渣、废过滤棉、废活性炭、废包装桶、废抹布、手套。含油抹布、手套在《国家危险废物名录》（2016 年）豁免管理清单内，本项目含油抹布、手套混入生活垃圾一起处理，满足豁免条件，因此全过程不按危险废物管理；其余危险废物均分类暂存于企业危废仓库内，委托有资质单位处置。</p>
<p>2、按照《报告表》要求，本项目生产车间界外设置 100 米卫生防护距离。此范围内目前无居民点等环境敏感目标，今后海安市李堡镇人民政府须对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。</p>	<p>该卫生防护距离内无居民点等环境敏感目标。</p>
<p>3、本项目配套建设的环境保护设施必须与主体工程同时建成和投产使用，并按规定程序实施竣工环境保护验收，验收合格后方可投入生产。项目竣工前须与有资质单位签订危废处置协议、与园区污水处理厂签订污水处理协议，并作为项目竣工环境保护验收的前提条件。</p>	<p>已签订污水处理协议，危废处置协议。</p>
<p>4、本项目若性质、地点、规模、采用的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的须重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年方决定开工建设的，其环评文件应报我局重新审核。</p>	<p>本项目的性质、地点、规模、采用的生产工艺或者防治污染的措施未发生重大变动。本项目的环评文件自批准之日起至方决定开工建设未满五年。</p>

8 验收监测结论

8.1 环境保护设施调试效果

8.1.1 监测期间工况

本项目于 2018 年 12 月 3 日、12 月 5 日、12 月 19 日~21 日验收监测期间，该公司正常运营，生产负荷见附件，各项环保治理设施均处于运行状态，符合验收监测要求。

8.1.2 验收监测结果

(1) 固体废物

本项目一般固废包括边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣、生活垃圾。其中，边角料、废封边条、软包边角料、除木粉尘灰渣外卖给海安顺成新材料科技有限公司综合利用；生活垃圾由李堡环卫所统一清运。

本项目危险固废包括布漆渣、浮渣和污泥、除染料尘灰渣、废过滤棉、废活性炭、废包装桶、废抹布、手套。含油抹布、手套在《国家危险废物名录》（2016 年）豁免管理清单内，本项目含油抹布、手套混入生活垃圾一起由李堡环卫所统一清运处理，满足豁免条件，因此全过程不按危险废物管理；漆渣、浮渣、除染料尘灰渣袋装收集暂存于危废仓库中，与泰州市涂瑞装饰材料有限公司签订处置协议，定期委托泰州市涂瑞装饰材料有限公司处置；废包装桶收集暂存于危废仓库中，与泰州市四通再生资源有限公司签订处置协议，定期委托泰州市四通再生资源有限公司处置；污泥、废活性炭、废过滤棉分类收集于危废仓库中，与上海电气南通国海环保科技有限公司签订了处置意向书，定期委托上海电气南通国海环保科技有限公司处置。

(2) 总结论

南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工项目已按照环评及其批复要求建成环境保护设施并与主体工程同时投产使用；监测期间，生产负荷满足验收监测要求，本项目各项污染物均能达标排放，污染物年排放总量符合环评及批复中的相关要求。

8.2 总结论

项目符合国家产业政策，选址合理，污染防治措施可行，在认真落实各项环

境治理和环境管理措施的前提下，均能实现达标排放且对环境影响较小，公众调查结果显示公众对建设项目的建设支持率较高，无人反对，事故风险水平可被接受，总量在区域范围内可以平衡。本报告表认为，在落实各项环境治理和环境管理措施的前提下，建设项目在拟建地建设是可行的。

8.3 建议

1、制定危险废物管理制度：

(1) 保证危险废物产生、贮存、转移环节的安全，产生环节全部收集防止遗撒，贮存环节符合相应规范的要求。

(2) 做好危险废物产生、贮存、转移环节的相关记录，做好产生、贮存、转移台账，贮存场所要有相应的出入库记录。

(3) 产生的危险废物除贮存和自行利用处置的，全部交有资质单位处理，确认接收单位有相应的处置资质，并签订合同。

2、危险废物按种类分别存放，且不同废物间有明显间隔。

3、制定意外事故的防治措施和应急预案。

4、完善危险废物贮存台账，并如实和规范记录危险废物贮存情况。

5、建立危险废物利用、处置台账，并如实记录利用情况。

6、定期对利用、处置设施污染物排放进行环境监测，并符合相关标准要求。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	实木家具加工项目				项目代码	/		建设地点	江苏省南通市海安市李堡镇富庄村12组				
	行业类别	木制家具制造[C2110]				建设性质	新建√		改扩建	技术改造				
	设计生产能力	实木家具 1500套/年		实际生产能力	实木家具 1500套/年			环评单位	江苏润环环境科技有限公司					
	环评文件审批机关	海安市行政审批局				审批文号	海行审[2018]380号		环评文件类型	报告表				
	开工日期	2017.5				竣工日期	2018.10		排污许可证申领时间	/				
	环保设施设计单位	邹平县帅克涂装净化设备有限公司				环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	/				
	验收单位	南通柒木艺术家具有限公司		环保设施监测单位	江苏中气环境科技有限公司			验收监测时工况	>75%					
	投资总概算（万元）	5000				环保投资总概算（万元）	100		所占比例（%）	2				
	实际总投资	5000				实际环保投资（万元）	100		所占比例（%）	2				
	废水治理（万元）	10	废气治理（万元）	63	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	2	绿化及生态（万元）	—	其他（万元）	20		
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小时					
运营单位		南通柒木艺术家具有限公司				运营单位社会统一信用代码						验收时间		
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填 ）	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)	
	颗粒物	-	-	-	-	-	0.354	1.739	-	-	-	-	-1.385	
	VOCs	-	-	-	-	-	0.032	0.317	-	-	-	-	-0.285	
	废水量	-	-	-	-	-	1536	1536	-	-	-	-	0	
	化学需氧量	-	-	-	-	-	0.0468	0.522	-	-	-	-	-0.4752	
	氨氮	-	-	-	-	-	0.0024	0.038	-	-	-	-	-0.0356	
	悬浮物	-	-	-	-	-	0.0115	0.215	-	-	-	-	-0.2035	
	总磷	-	-	-	-	-	0.00018	0.006	-	-	-	-	-5.82×10 ⁻³	

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；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年

附图

附图 1 项目地理位置示意图

附图 2 厂区平面布置图

附图 3 卫生防护距离图

附件

附件 1 建设项目环评批复

附件 2 建设项目主要原辅材料、主要设备清单

附件 3 建设项目生产工况说明

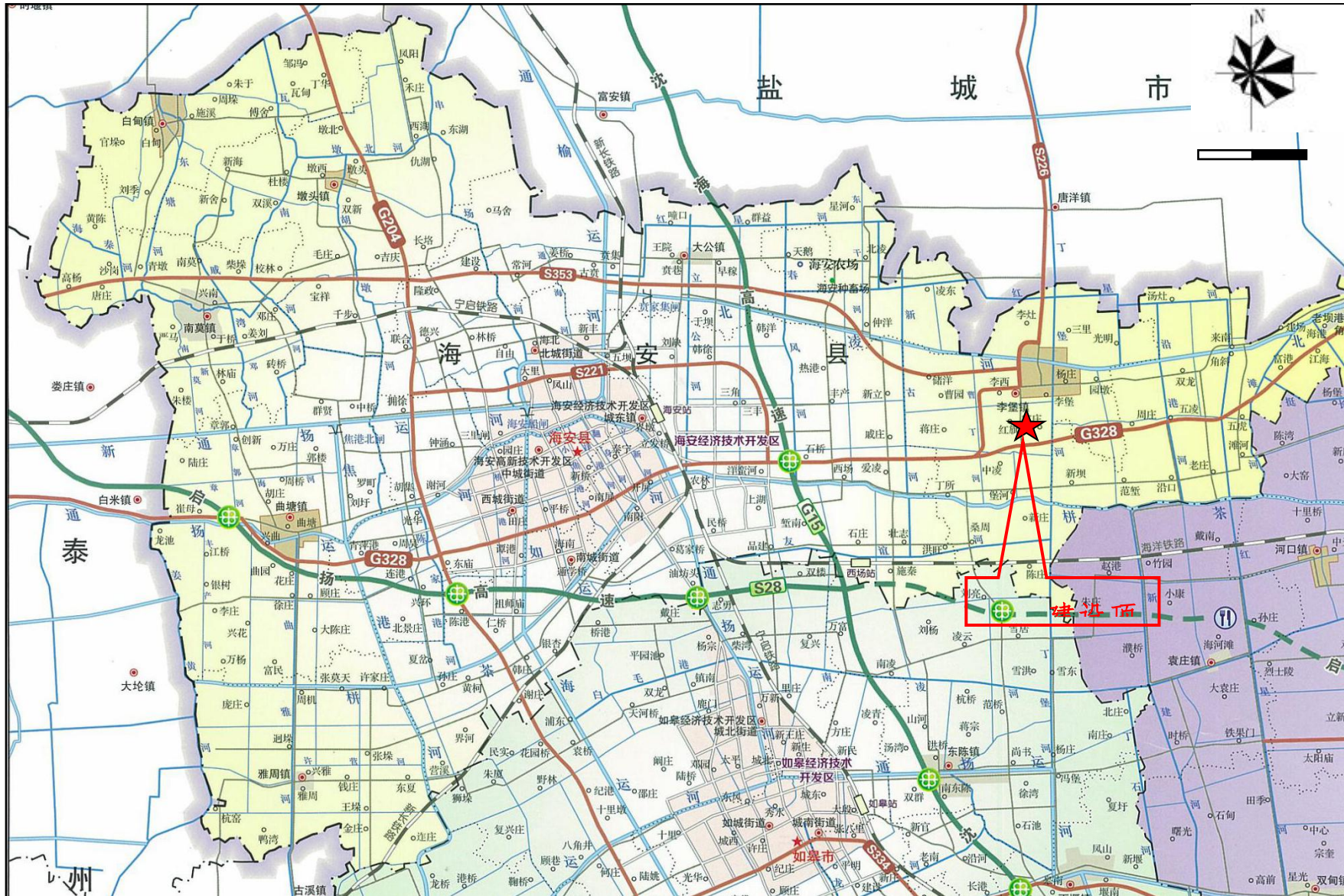
附件 4 建设项目固体废物防治污染设施落实情况报告

附件 5 建设项目固废处置协议

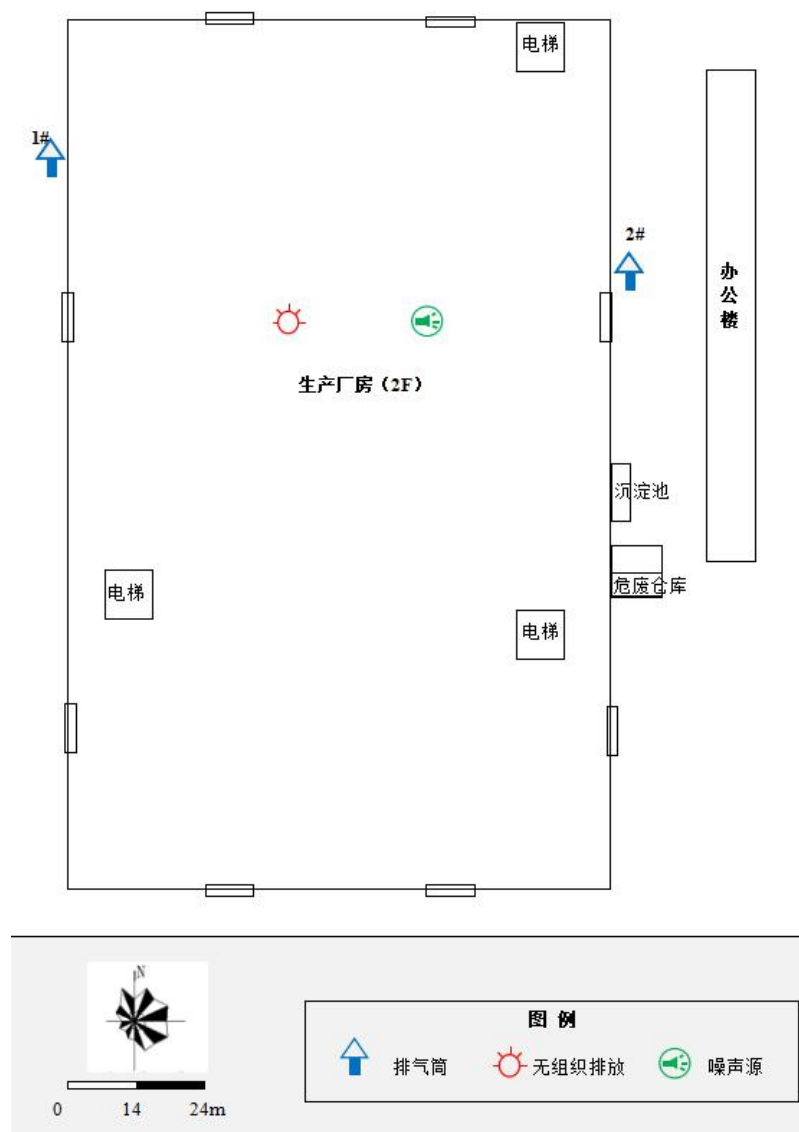
附件 6 建设项目委托书

附件 7 建设项目营业执照及身份证复印件

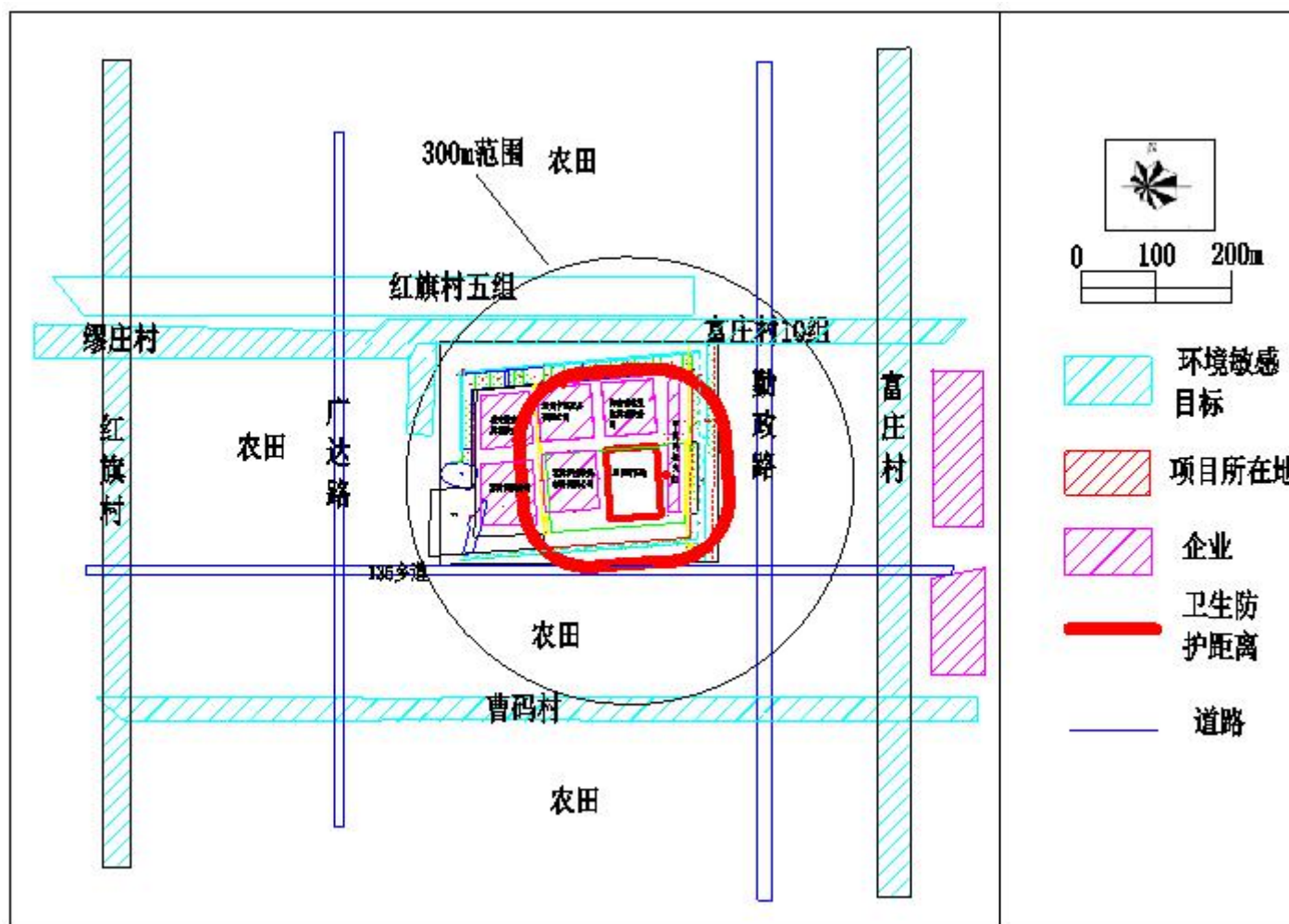
附图 1 项目地理位置示意图



附图 2 厂区平面布置图



附图3 卫生防护距离图



海安市行政审批局文件

海行审〔2018〕380号

关于南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工 项目环境影响报告表的批复

南通柒木艺术家具有限公司：

你公司报来的《南通柒木艺术家具有限公司实木家具加工项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、你公司在项目实施过程中“未批先建”，其行为已违反了《建设项目环境保护管理条例》的相关规定，海安市环境保护局依法对你公司的环境违法行为实施了行政处罚（海环罚告字〔2017〕94号）。你公司应深刻吸取教训，在今后项目建设和管理中应严格遵守环保法律法规，并严格落实《报告表》和本批复的有关要求。

二、根据《报告表》评价结论，在切实落实《报告表》中提出的各项污染防治及风险防范措施的前提下，仅从环保角度考虑，

原则同意你公司《报告表》中所列建设项目的性质、规模、工艺、地点和环境保护对策措施。

三、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项污染防治措施和要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物稳定达标排放，并须着重做好以下工作：

(一) 按“清污分流、雨污分流、分质处理”原则设计、建设厂区给排水系统。喷枪清洗水全部回用于调漆用水，不得外排；喷淋废水经沉淀处理后循环使用，不得外排；除雾器废水全部回用于水帘补水，水帘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水委托有资质单位安全处置；生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准和污水处理厂接管要求后，经园区污水管网排入李堡污水处理有限公司进行集中处理。

(二) 本项目须使用低VOCs含量的水性漆和胶黏剂。工程设计中，应进一步优化废气处理方案，严格控制无组织废气排放，确保各类废气的收集率及去除率、排气筒设置及高度等符合《报告表》要求。颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996)表2中二级标准及无组织排放监控浓度限值；VOCs排放执行江苏省《表面涂装(家具制造业)挥发性有机物排放标准》(DB32/3152-2016)表1、表2中标准。

(三) 进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局，并采取隔

声、吸声、减振等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。

(四)按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物尤其是危险固废的收集、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，厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求，防止造成二次污染。包装桶由原厂家回收用于原始用途，其贮存环节执行危险废物管理要求。

(五)加强环境风险管理，落实《报告表》提出的风险防范措施，完善突发环境事故应急预案，建设不小于100m³的事故废水收集池，采取切实可行的工程控制和管理措施，防止发生污染事故。落实《报告表》提出的防渗区设计要求，避免对地下水和土壤产生污染。

(六)根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关规定规范设置各类排污口和标志牌，排气筒预留采样口。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。

四、按照《报告表》要求，本项目生产车间界外设置100米卫生防护距离。此范围内目前无居民点等环境敏感目标，今后海安市李堡镇人民政府须对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。

五、本项目实施后，污染物年排放总量指标初步核定为：

(一)水污染物(接管考核量):废水量 ≤ 1536 吨, COD_{Cr} ≤ 0.522 吨, 氨氮 ≤ 0.038 吨, SS ≤ 0.215 吨, TP ≤ 0.006 吨;

(二)大气污染物(有组织排放量):颗粒物 ≤ 1.739 吨(其中:木粉尘 ≤ 1.132 吨,染料尘 ≤ 0.607 吨),VOCs ≤ 0.317 吨。

六、本项目配套建设的环境保护设施必须与主体工程同时建成和投产使用,并按规定程序实施竣工环境保护验收,验收合格后方可投入生产。项目竣工前须与有资质单位签订危废处置协议、与园区污水处理厂签订污水处理协议,并作为项目竣工环境保护验收的前提条件。

七、本项目若性质、地点、规模、采用的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的须重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年方决定开工建设的,其环评文件应报我局重新审核。



(项目代码: 2017-320600-21-03-523133)

抄送: 海安市李堡镇人民政府, 海安市环境保护局。

海安市行政审批局办公室

2018年9月14日印发

项目主要原材料一览表

序号	名称	规格/成分	环评设计年消耗量	实际年估用量
1	木材	桦木、柳木等	400m ³ /a	400m ³ /a
2	E0 级板材	2440mm×1220mm×5mm	2000 张/a	2000 张/a
		2440mm×1220mm×9mm	3000 张/a	3000 张/a
		2440mm×1220mm×15mm	4000 张/a	4000 张/a
		2440mm×1220mm×18mm	2000 张/a	2000 张/a
3	白乳胶	醋酸乙烯酯 45%、聚乙烯醇 5%、邻苯二甲酸二丁酯 0.1%、辛醇 0.1%、过硫酸铵 0.1%、水 49.7%	2 吨	2 吨
4	PVC 封边条	厚度 1mm，宽度 18mm	18000m/a	18000m/a
5	原子灰	基料：不饱和聚酯树脂； 辅料：补强剂、稳定剂、填料、催干剂等。	3t/a	3t/a
6	水性双组份白底漆	水性丙烯酸乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、粉料、二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二醇醚及其脂类和水	5.2 t/a	5.2 t/a
7	水性双组份透明底漆	水性丙烯酸乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、粉料、二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二醇醚及其脂类和水	2.9t/a	2.9t/a
8	水性双组份七分哑清面漆	水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、消光粉、二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二醇醚及其脂类和水	4.8t/a	4.8t/a
9	固化剂	异氰酸酯均聚物（固份）80%、丙二醇甲醚醋酸酯 20%	4.96 吨	4.96 吨
10	稀释剂	水	1.94 吨	1.94 吨
11	五金配件	20kg/袋	6 吨	6 吨
12	布料	/	5 吨	5 吨
13	海绵	/	5 吨	5 吨
15	钉子	铁	3000 个	3000 个
16	弹簧	铁	8000 个	8000 个

特此证明！

南通柒木艺术家具有限公司

2018 年 12 月 5 日

主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评数量	实际数量
1	精密锯	S400、S300、MJ6132D	8	8
2	台钻	MZB73	3	3
3	单铣	/	5	5
4	平刨	MB502	5	5
5	压刨	MB-1040	5	5
6	带锯	MJ345、MJ346	4	4
7	单片锯	/	4	4
8	冷压机	AJ20、MH3248B	4	4
9	砂光机	/	5	5
10	断料锯	/	3	3
11	砂带机	MM290、MJ290	6	6
12	双铣	MX5307、MX5117B	3	3
13	指接	/	2	2
14	打眼机	/	5	5
15	地镂	/	2	2
16	拖镂	/	1	1
17	吊镂	/	3	3
18	磨锯机	/	2	2
19	园锯机	/	1	1
20	拼料机	/	2	2
21	燕尾榫机	MB20108B	2	2
22	开榫机	/	1	1
23	开口机	/	1	1
24	打磨柜	/	4	4
25	喷枪	/	12	12

特此证明！

南通柒木艺术家具有限公司

2018年12月5日

南通柴木艺术家具有限公司实木家具加工项目竣工环境保护验收 监测期间运行工况说明

2018年12月3日、12月5日、12月19日~21日验收监测期间，本项目各项环保治理设施均处于运行状态，经核查，生产负荷大于75%。

监测工况

产品名称	环评/批复设计能力	本次验收设计产能	实际能力		监测日期	验收期间生产状况	负荷
实木家具	1500套/年	1500套/年	1500套/年	5套/天	2018.12.3	4.5	90%
					2018.12.5	4.2	84%
					2018.12.19	4.0	80%
					2018.12.20	4.2	84%
					2018.12.21	4.2	84%

监测期间，企业正常运行，工况均达75%以上。

特此说明，另我公司各项环保设施正常运行。

南通柴木艺术家具有限公司

2018年12月5日