

江苏艾尼尔建设集团有限公司
年产 4000 套智能立体车库、2000 套智
能电子站牌项目
验收后变动环境影响分析报告

编制日期：2023 年 9 月

编制单位：江苏泰斯特生态环保研究院有限公司

目 录

一、变动情况.....1

1.1 已验收项目环评、验收具体情况.....2

1.2 变动情况判定.....3

二、环境影响分析说明14

2.1 大气环境影响分析说明.....14

2.2 水环境影响分析说明.....15

2.3 声环境影响分析说明.....15

2.4 固废环境影响分析说明.....15

2.5 总量控制.....16

三、结论.....16

附件 1 环评批复
附件 2 竣工验收报告

一、变动情况

江苏艾尼尔建设集团有限公司位于宿城区经济开发区西区隆锦路 68 号（东至科兴路，南至隆锦路，西至空地，北至空地），集团致力于智能候车亭、远程智能控制系统等智能城市家具系列的生产制造和安装集成。

2016 年 5 月，江苏艾尼尔建设集团有限公司投资 1500 万元建设“智能城市家具生产项目”，2016 年 05 月 04 日，项目取得宿迁市环境保护局对项目的批复，批复文号：宿环建管表 2016043 号，2018 年 07 月 31 日，江苏艾尼尔建设集团有限公司组织召开了“智能城市家具生产项目”竣工环境保护自行验收会，验收合格。因市场发展需要，2018 年，江苏艾尼尔建设集团有限公司拟投资 16700 万元，建设“年产 4000 套智能立体车库、2000 套智能电子站牌”并购置抛丸设备、自动喷粉系统、燃气燃烧机、纯水系统、电控控制系统等设备，组装涂装流水线一条，对本项目产品及原智能城市家具项目产品进行喷涂处理，2018 年 12 月 21 日，项目取得宿迁市环境保护局对项目的批复，批复文号：宿环建管表 2018212 号，2020 年 8 月 28 日，江苏艾尼尔建设集团有限公司组织召开了“年产 4000 套智能立体车库、2000 套智能电子站牌项目”竣工环境保护自行验收会，验收合格。

对照项目环评验收内容，根据实际建设情况对比存在变动情况如下：

(1) 手工喷塑线增加两套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后分别经 15m 高排气筒排放。

(2) 喷涂生产线取消“脱脂、三级水洗、硅烷化、二级水系、烘干”工艺，固不产生脱脂废水、硅烷化废水、水洗废水，同时取消热水锅炉，不产生热水锅炉废气、水分烘干废气。

(3) 生产废水经厂区污水处理站处理后，回用于水帘及洗涤塔，由原先的接管宿迁耿车污水处理有限公司，变为循环利用不外排。

(4) 生产设备有所调整，产品及产能不发生变化。

(5) 流水线喷漆废气、烘干废气、喷塑后固化废气环保设施升级，由“水帘+干式过滤+UV 光氧+活性炭吸附”升级为“水帘+水喷淋+二级活性炭吸附”。

根据变动内容，对照《环评目录》，建设单位不需要重新办理环评手续。

根据《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），将本项目变化情况按照编制要求编制本项目验收后变动环境影响

响分析报告，并将此报告作为排污许可申请的依据，以满足日常环保管理的需要，为建设项目环境管理提供科学依据。

1.1 已验收项目环评、验收具体情况

2020年8月28日，江苏艾尼尔建设集团有限公司召开了《年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目》竣工环境保护验收会议，验收组由建设单位（江苏艾尼尔建设集团有限公司）、验收监测单位（江苏迈斯特环境检测有限公司）、环保治理设施设计和施工单位（宿迁益盛环境科技有限公司）及专家组成（名单附后）。验收组查看了企业的验收监测报告，现场核实了项目建设运营配套环境保护设施的建设与运行情况，听取了建设单位、环保治理设施设计与施工单位及监测单位的介绍汇报。

与会人员根据《江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目竣工环境保护验收监测报告》，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术规范污染影响类》，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、本项目环境影响报告表和审批意见等要求，对本项目进行验收（废气、废水、噪声部分）。

验收结论：江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目竣工环境保护验收的程序、资料基本符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术规范污染影响类》等相关文件要求；验收监测结果表明，验收监测期间，本项目废气、废水、噪声均能达标排放。同意江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目通过竣工环境保护验收。

1.2 变动情况判定

表 1-1 与《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》规定对比结果

序号	类别	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（生态环境部，环办环评函【2020】688号	环评验收内容	实际建设内容	变化情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目	江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目	与环评验收内容一致	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的	年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌（未建设）	年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌（未建设）	与环评验收内容一致	否
3	规模	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。	不涉及第一类污染物	不涉及第一类污染物	生产、处置或储存能力未增大；未导致废水第一类污染物排放量增加	否

4	规模	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，导致污染物排放量增加 10% 及以上的。	不涉及	不涉及	不涉及	否
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	在原厂之内总平面布置未发生调整，未设置大气防护距离，周边无新增敏感点	在原厂之内总平面布置未发生调整，未设置大气防护距离，周边无新增敏感点	在原厂之内总平面布置未发生调整，未设置大气防护距离，卫生防护距离未发生变化	否
6	生产工艺	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，导致以下情形之一：① 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的；④ 其他污染物排放量增加 10% 及以上的。	生产工艺见图 1-1、1-2、1-3、1-4，主体工程及产品方案见表 1-2、主要原辅材料见表 1-3、设备见表 1-4	生产工艺见图 1-1、1-2、1-3、1-4，主体工程及产品方案见表 1-2、主要原辅材料见表 1-3、设备见表 1-4	喷涂生产线取消“脱脂、三级水洗、硅烷化、二级水系、烘干”工艺，固不产生脱脂废水、硅烷化废水、水洗废水，同时取消热水锅炉，不产生热水锅炉废气、	否

					水分烘干废气；企业生产废水经厂区污水站处理后，回用于水帘及洗涤塔，不外排；手工喷塑线增加两套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后分别经 15m 高排气筒排放；流水线喷漆废气、烘干废气、喷塑后固化废气环保设施升级，由“水帘+干式过滤+UV 光氧+活性炭吸附”升级为“水帘+水喷淋+二级活性炭吸附”	
7	生产工艺	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。	汽车运输，人工装卸、专门的物料仓库储存	汽车运输，人工装卸、专门的物料仓库储存	与环评验收内容一致无变化	否
8	环境保护措施	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。	生活污水经化粪池处理后，接管耿车污水处理厂；生产废水采用“调节+气浮+混凝沉淀+活性炭过滤”处理，处理达标后的生产废水与经过化粪池的生活污水一起经厂区污水排口接管耿车污水处理厂。抛丸粉尘通过 2 套	生活污水经化粪池处理后，接管耿车污水处理厂；生产废水采用“调节+气浮+混凝沉淀+活性炭过滤”处理，处理达标后循环利用不外排。抛丸粉尘通过 2 套滤筒除尘器处理后通过 2 根 15m 排气筒（DA001、DA002）排放；	喷涂生产线取消“脱脂、三级水洗、硅烷化、二级水系、烘干”工艺，固不产生脱脂废水、硅烷化废水、水洗废	否

			滤筒除尘器处理后通过2根15m排气筒（DA001、DA002）排放；流水线喷漆废气、烘干废气、喷塑后固化废气通过一套水帘+干式过滤+UV光氧+活性炭吸附装置处理后与水分烘干废气通过1根15m排气筒（DA003）排放；大件喷漆、烘干废气通过1套水帘+干式过滤+UV光氧+活性炭吸附装置处理后通过一根15m排气筒（DA004）排放；喷塑废气通过一套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后通过一根15m排气筒（DA005）排放；热水锅炉废气通过一根15m排气筒（DA006）排放	流水线喷漆废气、烘干废气、喷塑后固化废气通过一套水帘+水喷淋+二级活性炭吸附处理后通过1根15m排气筒（DA003）排放；大件喷漆、烘干废气通过1套水帘+水喷淋+二级活性炭吸附处理后通过一根15m排气筒（DA004）排放；喷塑废气通过一套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后通过一根15m排气筒（DA005）排放；手工喷粉废气通过2套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后通过2根15m排气筒（DA006、DA007）排放	水，同时取消热水锅炉，不产生热水锅炉废气、水分烘干废气；企业生产废水经厂区污水站处理后，回用于水帘及洗涤塔，不外排；手工喷塑线增加两套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后分别经15m高排气筒排放；流水线喷漆废气、烘干废气、喷塑后固化废气环保设施升级，由“水帘+干式过滤+UV光氧+活性炭吸附”升级为“水帘+水喷淋+二级活性炭吸附”	
9	环境保护措施	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。	不涉及	不涉及	不涉及废水直接排放口	否

10	环境保护措施	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。	不涉及	不涉及	不涉及主要废气排放口	否
11	环境保护措施	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。	设备减振、厂房隔声、厂区绿化等	设备减振、厂房隔声、厂区绿化等	与环评验收内容一致	否
12	环境保护措施	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。	项目固废主要为一般固废抛丸废物、漆渣、边角料及金属碎屑、员工生活垃圾，危险固废表面处理污泥、废活性炭、废包装物。抛丸废物回收利用，边角料及金属碎屑外售，漆渣、员工生活垃圾定期由环卫部门清运，表面处理污泥、废活性炭、废包装物委托有资质单位处理	项目固废主要为一般固废抛丸废物、漆渣、边角料及金属碎屑、员工生活垃圾，危险固废表面处理污泥、废活性炭、废包装物。抛丸废物回收利用，边角料及金属碎屑外售，漆渣、员工生活垃圾定期由环卫部门清运，表面处理污泥、废活性炭、废包装物委托有资质单位处理	固废处置方式与环评验收内容一致	否
13	环境保护措施	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	不涉及	不涉及	不涉及	否

综上所述，依据《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）的要求，项目存在变动但不属于重大变动，变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，不需要重新办理环评手续。

项目生产工艺流程及产污环节图如下：

一、智能固体设备生产工艺流程（主要生产候车亭、远程智能控制系统、智能阅报栏、广告灯箱、滚动换画系统产品，其主要生产工艺如下所示，其中部分智能电子设备的生产委外处理。）

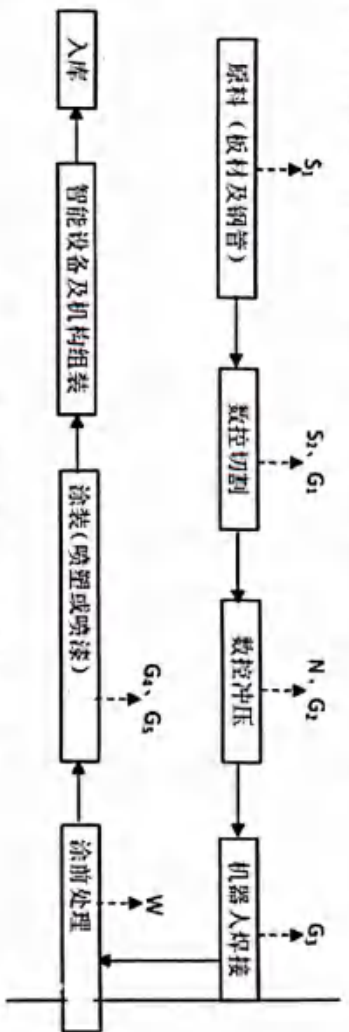


图 1-1 智能固体设备生产工艺流程图

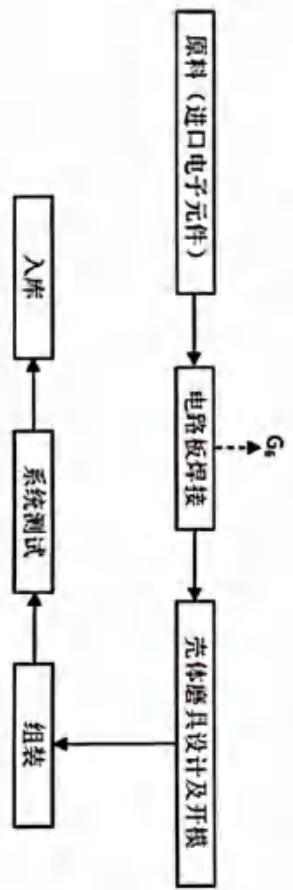


图 1-2 智能电子设备生产工艺流程图

工艺流程简述：

1、原料(板材及钢管):

①号料：确定样板上的符号和号料的数量。板材号料出基准检查线。号料后在零件上注明零件的编号、数量、加工方法等，并根据零件不同的材料统一采用不同颜色标注。号料依据施工工艺要求预留切割和边缘加工的余量，以及焊接收缩余量。

②下料生产：自动剪板机，是利用剪床剪切条料简单料件，它主要是为模具落料成形准备加工，成本低，精度低于 0.2mm，但只能加工无孔无切角的条料成块料。

2、数控切割：就是指用于控制机床或设备的工件指令（或程序），是以数字形式给定的一种新的控制方式。将这种指令提供给数控自动切割机的控制装置时，切割机就能按照给定的程序，自动地进行切割。数控切割由数控系统和机械构架两大部分组成。与传统手动和半自动切割相比，数控切割通过数控系统即控制器提供的

切割技术、切割工艺和自动控制技术，有效控制和提高切割质量和切割效率。

3、数控冲压：是利用模具形成的加工工序，一般冲压加工的有冲孔、切角、落料、冲凸包（凸点），冲撕裂、抽孔、成形等加工方式，其加工需要有相应的模具来完成操作，如冲孔落料模、凸包模、撕裂模、抽孔模、成型模等。

4、焊接：采用二保焊与氩弧焊相结合工艺，对剪折好的板材进行加工焊接。

5、涂前处理（见喷涂生产线工艺）

6、涂装（见喷涂生产线工艺）

7、产品装车

产品装车采用毛毯、缠绕膜及硬纸片三层包装，产品与车厢之间使用 60*60 木方，确保运输后产品完好无损。

二、智能电子站牌生产工艺流程

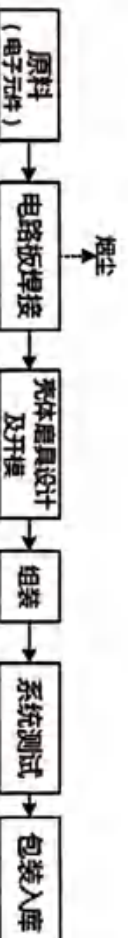


图 1-3 智能电子站牌生产工艺流程图

工艺流程简述：

1、原料(板材及钢管):

①号料：确定样板上的符号和号料的数量。板材号料号出基准检查线。号料后在零件上注明零件的编号、数量、加工方法等，根据零件不同的材料采用不同颜色标注。号料依据施工工艺要求预留切割和边缘加工的余量，以及焊接收缩余量。

②下料生产：自动剪板机，是利用剪床剪切条料简单料件，它主要是为模具落料成形准备加工，成本低，精度低于 0.2mm。

2、数控切割：就是指用于控制机床或设备的工件指令（或程序），是以数字形式给定的一种新的控制方式。将这种指令提供给数控自动切割机的控制装置时，切割机就能按照给定的程序，自动地进行切割。

3、数控冲压：是利用模具形成的加工工序，一般冲压加工的有冲孔、切角、落料、冲凸包（凸点），冲撕裂、抽孔、成形等加工方式，其加工需要有相应的模具来完成操作，如冲孔落料模、凸包模、撕裂模、抽孔模、成型模等。

4、焊接：利用焊接机，对剪折好的板材进行加工焊接。

5、喷涂处理（详细流程见喷涂生产线工艺流程）

使用醇酸型的板材分别通过脱脂、水洗、硅烷化等处理后进行喷漆或者喷粉。

6、产品装车

产品装车采用毛毯、缠绕膜及硬纸片三层包装，产品与车厢之间使用 60*60 木方，确保运输后产品完好无损。

三、喷涂生产线工艺流程

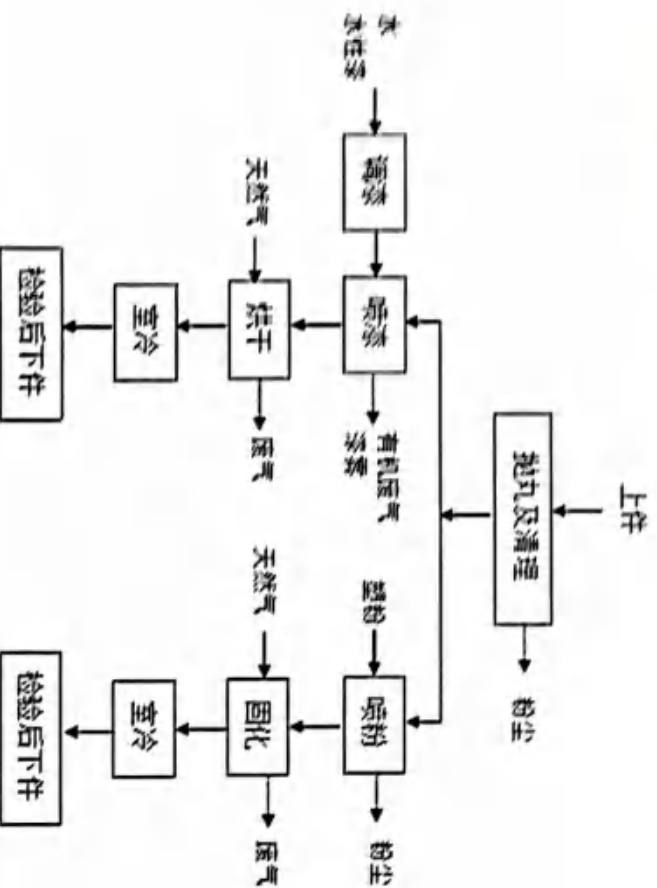


图 1-4 喷涂生产线工艺流程图

工艺流程简述:

- 1、抛丸及清理：通过抛丸机抛出高速弹丸去掉工件表面上的铁锈、氧化皮等，使工件表面呈现金属本色，增加工件喷漆附着力，提高工件质量。抛丸机清理由弹丸-27℃循环系统（抛丸器、分离器等）、除尘系统等组成，抛丸量为 12×200kg/min，抛丸的过程中会产生含粉尘，除尘系统除尘风量约为 5000m³/h。
- 2、喷漆、烘干：将水性漆、水按一定的配比调好，调好后在喷漆台进行喷涂，调漆与喷漆的过程中产生废气。喷漆后的工件在烘箱进行烘干，烘箱加热为电加热，烘箱在喷漆后烘干时控制在 220℃-240℃温度下进行干燥，在烘干的过程中，附着在工件上的稀释剂挥发，会产生有机废气。调漆及喷涂均在喷房内进行。
- 3、喷塑、固化：粉末在供粉器中与空气混合后被送入喷粉枪，将高压静电发生器接到喷粉枪内部或前端，粉末在喷粉枪的内部或出口处被带上电荷，在气力和静电力的共同作用下，粉末粒子定向喷塑到待涂工件上。同时也可吸附到工件背面。

当附着在工件上的粉末超过一定厚度时，因静电排斥使粉末不再被吸附到工件表面，使工件表面达到均匀的膜厚。喷粉在喷粉房内进行，产生的粉尘经除尘器处理后通过 15 m 高排气筒高空排放。

固化：经喷塑后的工件送至烘箱（与喷漆共用）内进行烘干固化处理，烘箱加热为电加热，工件在炉内 180℃ 温度以上连续时间≥20min，工件上的塑粉在高温作用下流平强力附着于工件表面。经高温固化后的工件即为成品件，包装入库待售。

表 1-2 项目主体工程及产品方案变动前后情况一览表

序号	生产线	产品名称	环评验收设计能力	实际建设情况	备注
1	智能立体车库生产线	智能立体车库	0	0	与环评验收内容一致
2	智能电子站牌生产线	智能电子站牌	1600 套/年	1600 套/年	与环评验收内容一致
3	其他喷涂产品	智能候车厅	2400 台/年	2400 台/年	与环评验收内容一致
4		远程智能控制系统	1700 套/年	1700 套/年	与环评验收内容一致
5		智能阅报栏	850 套/年	850 套/年	与环评验收内容一致
6		广告灯箱	660 个/年	660 个/年	与环评验收内容一致
7			滚动换画系统	420 套/年	与环评验收内容一致

表 1-3 原辅材料变动前后情况一览表

序号	原辅料	单位	环评验收年用量	实际年使用量	备注
1	镀锌板	吨/年	3300	3300	与环评验收内容一致
2	镀锌方管	吨/年	1800	1800	与环评验收内容一致
3	不锈钢板	吨/年	800	800	与环评验收内容一致
4	不锈钢管	吨/年	800	800	与环评验收内容一致
5	镀锌角铁	吨/年	200	200	与环评验收内容一致
6	铁板	吨/年	300	300	与环评验收内容一致
7	管材	吨/年	500	500	与环评验收内容一致
8	电机	个/年	2000	2000	与环评验收内容一致
9	钢丝绳	卷/年	200	200	与环评验收内容一致
10	轴承	套/年	2000	2000	与环评验收内容一致

二	漆	漆	漆	1000	1000	与环评验收内容一致
三	漆	漆	漆	7000	7000	与环评验收内容一致
四	漆	漆	漆	1500	1500	与环评验收内容一致
五	漆	漆	漆	10	10	与环评验收内容一致
六	漆	漆	漆	10000	10000	与环评验收内容一致
七	漆	漆	漆	2400	2400	与环评验收内容一致
八	漆	漆	漆	480	480	与环评验收内容一致
九	漆	漆	漆	13	13	与环评验收内容一致
十	漆	漆	漆	13	13	与环评验收内容一致
十一	漆	漆	漆	2	2	水性漆固化剂
十二	漆	漆	漆	8	8	与环评验收内容一致
十三	漆	漆	漆	5	5	与环评验收内容一致
十四	漆	漆	漆	3	0	工艺取消
十五	漆	漆	漆	3	1	工艺取消

表 1-4 设备验收前后一览表

序号	设备名称	验收前数量 (台/套)	验收后数量	备注
1	立轴数控铣床	未建设	未建设	
2	数控铣床	2	2	
3	数控铣床	2	2	
4	数控铣床	2	0	
5	数控铣床	2	2	
6	数控铣床	1	1	
7	立式数控铣床	1	1	
8	数控铣床	2	2	
9	数控铣床	0	2	
10	数控铣床	3	3	
11	数控铣床	未建设	未建设	
12	数控铣床	1	1	
13	气体保护焊机	22	26	

14	门框成型机	1	1	
15	箱体成型机	1	1	
16	数控切割设备	2	6	
17	龙门铣床	未建设	未建设	
18	龙门刨床	未建设	未建设	
19	50T 龙门吊	2	11 (行车)	5T 行车 6 个, 6T 行车 5 个
20	车板自动成型机	2	2	
21	H 钢校直机	未建设	未建设	
22	数控车床	2	2	
23	数控铣床	2	2	
24	自动裁切机	未建设	未建设	
25	全自动补强机	未建设	未建设	
26	剪板机	2	1	满足使用
27	630 压力机	未建设	未建设	
28	热处理设备	未建设	未建设	
29	自动龙门焊接机	2	0	
30	立式钻床	2	2	
31	液压折弯机	2	2	
32	抛丸设备	1	1	
33	吹丸吹灰室	1	1	
34	抛丸隔离房	1	1	
35	自动涂装流水线	1套 (包括脱脂、水洗、硅烷化、纯水洗等工序)	0	取消工艺
36	水分烘干炉	1	0	取消工艺
37	粉末固化炉	1	1	
38	自动喷粉系统	1	1	
39	手动喷粉系统	1	1	
40	喷粉隔离房	2	2	
41	水帘喷漆室	6	6	

42	流平烘干室	3	3	
43	悬挂输送机	1	1	
44	电控设备	2	2	
45	纯水设备	1	1	
46	大件喷漆房	1	1	
47	大件烘干房	1	1	
48	悬挂输送系统	1	1	
49	电器控制系统	1	1	
50	燃气热风炉(干燥炉)	4	3	满足使用

二、环境影响分析说明

2.1 大气环境影响分析说明

环评验收分析有组织废气抛丸粉尘通过 2 套滤筒除尘器处理后通过 2 根 15m 排气筒 (DA001、DA002) 排放; 流水线喷漆废气、烘干废气、喷塑后固化废气通过一套水帘+干式过滤+UV 光氧+活性炭吸附装置处理后与水分烘干废气通过 1 根 15m 排气筒 (DA003) 排放; 大件喷漆、烘干废气通过 1 套水帘+干式过滤+UV 光氧+活性炭吸附装置处理后通过一根 15m 排气筒 (DA004) 排放; 喷塑废气通过一套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后通过一根 15m 排气筒 (DA005) 排放; 热水锅炉废气通过一根 15m 排气筒 (DA006) 排放。

实际项目有组织废气抛丸粉尘通过 2 套滤筒除尘器处理后通过 2 根 15m 排气筒 (DA001、DA002) 排放; 流水线喷漆废气、烘干废气、喷塑后固化废气通过一套水帘+水喷淋+二级活性炭吸附处理后通过 1 根 15m 排气筒 (DA003) 排放; 大件喷漆、烘干废气通过 1 套水帘+水喷淋+二级活性炭吸附处理后通过一根 15m 排气筒 (DA004) 排放; 喷塑废气通过一套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后通过一根 15m 排气筒 (DA005) 排放; 手工喷粉废气通过 2 套大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器处理后通过 2 根 15m 排气筒 (DA006、DA007) 排放。

综上所述, 企业未新增废气主要排放口, 原辅料使用量不变, 污染物种类未增加, 废气污染物总量不变, 未增加对周围环境的不良影响。

2.2 水环境现状分析说明

[illegible]

本公司。 限公司。

[illegible]

2.3 声环境影响分析说明

[illegible]

(2) 由于噪声、振动较大故放置在车间内, 风机、压缩机采取吸声减振措施, 厚、薄

(3) 项目周边 200m 范围内无噪声敏感目标。

原稿上所述, 其主要噪声源未发生变化, 生产设备数量与验收内容基本一致, 煤粉炉与环锤式破碎机噪声源与环锤式破碎机噪声源相同, 原环评验收内容声环境影响分析结论无变化。

2.4 固废环境影响分析说明

环验收固废主要为一般固废抛丸废物、漆渣、边角料及金属碎剂、员工生活垃圾、危险固废表面处理污泥、废活性炭、废包装材料。抛丸废物回收利用，边角料及金属碎剂外售，漆渣、员工生活垃圾定期由环卫部门清运，表面处理污泥、废活性炭、废包装材料委托有资质单位处理。

实际项目固废主要为一般固废抛丸废物、边角料及金属碎屑、员工生活垃圾、危险废物表面处理污泥、废活性炭、废渣、废包装物。抛丸废物回收利用, 边角料

及金属碎削外售，漆渣、员工生活垃圾定期由环卫部门清运，表面处理污泥、废活性炭、漆渣、废包装物委托有资质单位处理。

综上所述，固废种类、性质、产量源及处置情况未发生变化，项目各类固废均可得到有效处置，不会对周围环境产生不利影响。原环评验收内容固废环境影响分析结论无变化。

2.5.总量控制

表 2-1 变动前后项目污染物排放总量控制指标表 t/a

类别	污染物名称	变动前排放量 (t/a)	变动后排放量 (t/a)	增减量
废气	VOCs	0.366	0.366	0
	颗粒物	2.466	2.466	0
	氮氧化物	1.872	1.872	0
	二氧化硫	0.4	0.4	0
	废水量	3574	3574	0
废气	COD	1.396	1.396	0
	SS	0.648	0.648	0
	氨氮	0.041	0.041	0
	总磷	0.005	0.005	0
	总氮	0.047	0.047	0
	石油类	0.033	0.033	0
	LAS	0.022	0.022	0

本期建设项目污染物总量考核指标依据《江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目环境影响报告表》、《江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目环境影响报告表的批复》及《江苏艾尼尔建设集团有限公司年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌项目竣工环境保护验收报告表》的相关内容，本项目变动后的废水污染物总量较环评验收无新增。

三、结论

根据与《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）有关规定进行对比，根据变动内容，对照《环评目录》，建设单位不需要重新办理环评手续。因此，本项目此次变动内容是可行的。本报告可作为排污许可申请的依据。

附件 1 环评批复

宿迁市环境保护局

宿环建管表 2018212 号

关于江苏艾尼尔建设集团有限公司年产 4000 套智能立体车库、2000 套智能电子站牌环境影响报告表的批复

江苏艾尼尔建设集团有限公司：

你公司报送的由江苏润天环境科技有限公司编制的《年产 4000 套智能立体车库、2000 套智能电子站牌环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经研究，批复如下：

一、项目为改建，位于宿城经济开发区西区隆锦路 68 号。在落实各项污染防治措施，确保污染物达标排放的基础上，仅从环保角度分析，同意按照《报告表》内容建设。

二、项目废水执行耿车污水处理厂接管标准；颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准，VOCs 执行《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中标准，二氧化硫、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》表 2 中排放限值；厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准；一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18697-2001）。

三、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位必须逐项落实《报告表》中提出的环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物稳定达标排放。

1、全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。采用先进生产工艺和设备，降低产品的能耗和能耗，以及污染物的排放。

2、按照“雨污分流”要求建设厂区给排水系统。项目生活污水经处理达接管标准后接入耿车污水处理厂处理。

3、合理进行厂区布置，优先选用低噪声生产设备，对高噪声设备采取建筑物密闭、隔声等降噪措施，确保厂界噪声达标。

4、按固废“减量化、资源化、无害化”处理处置原则，落实各类固废贮存、处置及综合利用措施，严禁固体废物随意排放，厂内的固废暂存场所按国家规定要求分类设置，防止二次污染。

四、项目实施后，污染物年排放量初步核定为：

1、水污染物（接管考核量）：废水量 3574t、COD $\leq$ 1.396t、SS $\leq$ 0.648t、NH₃-N $\leq$ 0.041t、TP $\leq$ 0.005t、TN $\leq$ 0.047t、石油类 $\leq$ 0.033t、LAS $\leq$ 0.022t；

2、大气污染物：VOCs $\leq$ 0.366t、颗粒物 $\leq$ 2.226t、氮氧化物 $\leq$ 1.872t、二氧化硫 $\leq$ 0.4t、烟尘 $\leq$ 0.24t

3、固体废物：综合利用或安全处置。

五、该项目的环保设施必须与主体工程同时建成，并落实《市政府关于对工程项目建设领域突出问题实施合同管理的意见》（宿政发〔2017〕56号）、《关于推广使用污染治理设施配用电监测与管理系统的通知》（宿环发〔2017〕62号）有关要求。项目竣工后按规定办理竣工环保验收手续。

六、项目建设期间的环境现场监督管理由宿迁市环保局宿城分局负责，市环境监察支队不定期督查。

七、如自本批复下达之日起5年后开始建设，或项目的性质、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发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。



附件 2 竣工验收意见

江苏艾尼尔建设集团有限公司 年产 4000 套智能立体车库、2000 套智能电子站牌 项目竣工环境保护自行验收意见

2020 年 8 月 28 日,江苏艾尼尔建设集团有限公司组织了“年产 4000 套智能立体车库、2000 套智能电子站牌”项目竣工环境保护自行验收会。验收组由建设单位(江苏艾尼尔建设集团有限公司)、验收监测单位(江苏迈斯特环境检测有限公司)、环保治理设施设计和施工单位(宿迁益盛环境科技有限公司)及专家组成(名单附后)。验收组查看了企业的验收监测报告,现场核实了项目建设运营配套设施环境保护设施的建设与运行情况,听取了建设单位、环保治理设施设计与施工单位及监测单位的介绍汇报。

根据《建设项目环境保护管理条例》(修正案)、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、建设项目竣工环境保护验收技术指南、项目环评以及批复等要求,经认真讨论,形成自行验收意见如下:

一、工程建设基本情况

(一)建设地点、主要建设内容

- 1) 建设地点:宿城区经济开发区西区隆锦路 68 号;
- 2) 性质:扩建;
- 3) 产品及产能:智能立体车库, 4000 套/年; 智能电子站牌, 2000 套/年(环评数据);

4) 工程组成

项目主体工程方案如表 1 所示。

表 1 项目主体工程及产品方案

环评				实际建设情况
序号	工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称	规格	设计能力
1	智能立体车库生产线	智能立体车库	L5.3m×W1.9m×H1.5m	4000 套/年 未生产，不纳入本次验收范围
2	智能电子站牌生产线	智能电子站牌	35~60 英寸	2000 套/年 1600 套/年

表 2 其他喷涂产品一览表

环评			实际情况 (台、套、个/年)
序号	产品名称	数量 (台、套、个/年)	
1	智能候车亭	3000	2400
2	远程智能控制系统	2000	1700
3	智能阅报栏	1000	850
4	广告灯箱	800	660
5	滚动换画系统	500	420

主要原辅料见表 3。

表 3 主要原辅料一览表

环评				实际消耗情况
序号	原辅料	单位	用量	备注
1	镀锌板	吨/年	3500	-
2	镀锌方管	吨/年	2000	
3	不锈钢板	吨/年	1000	
4	不锈钢管	吨/年	900	
5	镀锌角铁	吨/年	250	
6	铁板	吨/年	300	-
7	管材	吨/年	500	-
8	电机	个/年	4000	-
9	钢丝绳	卷/年	400	-
10	轴承	套/年	8000	-
11	挂钩	根/年	1000	-
12	钢化玻璃	平方米	8000	
13	美纹纸	箱/年	1500	-
14	焊丝	吨/年	10	
15	缠绕膜	卷/年	10080	-

16	毛毡	卷/年	2460	-	2400
17	自攻丝	箱/年	480	-	480
18	水性氟碳面漆	吨/年	15	水性氟乳液 60-70%, 硫酸铜 5%, 钛白粉 10%, Tego4100 0.2-0.5%, Tego822 0.2-0.5%, 去离子水 10-15%, 丙烯酸树脂 70%, 钛白粉 15%, 硫酸铜 5%, 迪高 901 0.3%, 迪高 845 0.3%, 去离子水 9.4%	13
19	水性底漆	吨/年	15	丙烯酸树脂 70%, 钛白粉 15%, 硫酸铜 5%, 迪高 901 0.3%, 迪高 845 0.3%, 去离子水 9.4%	13
20	水性漆助剂	吨/年	3	芳香型异氰酸酯 90%, 乙醇 10%	2
21	塑粉	吨/年	10	纯聚酯 35-45%, 助剂 8%, 颜料 25-35%, 表面活性剂 15-17%	8
22	硅烷处理剂	吨/年	3	含硅基的有机/无机杂化物	2
23	脱脂剂	吨/年	3	碱、表面活性剂、水及其他组分	2
24	弹丸	吨/年	5	球形银灰色的钢丸 (直径 2mm-5mm)	5

项目设备清单见表 4。

表 4 项目设备清单一览表

序号	名称	环评		备注	实际建设与 配套情况
		型号	数量		
1	数控切割设备	CNC-CG400A	2	-	2
2	龙门铣床	X2012A	8	-	未建设
3	龙门刨床	B2151	4	-	未建设
4	50T 龙门吊	50T-5-20M	4	-	2
5	车板自动成型机	C80-25	2	-	2
6	H 钢校直机	-	3	-	未建设
7	数控车床	CIB3232	10	-	2
8	数控铣床	CIB3232	15	-	2
9	自动裁切机	M-130H	2	-	未建设
10	全自动补强机	HY2000	2	-	未建设
11	剪板机	YW150	2	-	2
12	630 压力机	YT32*630B	5	-	未建设
13	热处理设备	-	6	-	未建设
14	自动龙门焊接机	LHA	6	-	2
15	立式钻床	Z5140A	12	-	2
16	液压折弯机	WB67Y-300/600	5	-	2
17	自动抛丸设备	QX3012-12	1	对本项目产 品 (4000 套/ 年智能立体	1
18	吹丸吹灰室	L3.5m*W3.2m*H3.5m	1	车库、2000	1
19	抛丸隔离房	/	1		
20	装	喷淋前处理设	1	套/年智能电	1 套 (包括脱

	备			子站牌)及原陪、水流、硅 有智能城市 家具项目产 品(3000台/ 年智能候车 亭、2000套/ 年远程智能 控制系统、 1000套/年智 能阅报栏、 800个/年广 告灯箱、500 套/年滚动地 面系统)进行 喷绘处理	4
21	水分烘干机	L34m×W1.4m×H4.0m	1	1	
22	粉末固化炉	L6.2m×W1.4m×H4.6m	1	1	
23	自动喂粉系统	L7.0m×W1.8m×H3.8m	1	1	
24	手动喂粉系统	L7.0m×W1.6m×H4m	1	1	
25	喂粉隔离房	L13.5m×W9.7m×H5.9m L12.0m×W9.4m×H5.9m	2	2	
26	水箱喂漆室	L4.0m×W3.75m×H4.04m	6	6	
27	流平烘干室	L15m×W1.5m×H4.8m L24m×W10.0m×H4.8m L10.7m×W10.0m×H4.8m	3	3	
28	悬挂输送机	QXJ300、双驱动	1	1	
29	电控设备	/	2	2	
30	纯水设备	3m³/h	1	1	
31	大件喂漆房	L13.0m×W5.0m×H4.1m	1	1	
32	大件烘干房	L12.7m×W3.1m×H4.0m	1	1	
33	悬挂输送系统	QXJ500-120Kg 约455m	1	1	
34	电器控制系统	/	1	1	
35	燃气热风炉	MDRQ 50×10 Kcal/h	4	4	

辅助、公用及环保工程见表 4。

表 4 项目主体工程方案表

工程类 别	环评			实际建设与配 置情况
	建设名称	设计能力	备注	
公用工 程	给水	6377 吨/年	宿城经济 开发区自 来水管网 提供	给水依托宿城 经济开发区自 来水管网
	排水	雨水排水量约为 17640t/a，污水约 为 3574 吨/年	实行雨污 分流	雨污分流
	天然气	100 万立方/年	由园区供 给	满足使用
	供电	200 万千瓦时/年	由园区供 给	满足使用
环保工 程	废气处理	抛丸粉尘	风量 3000m³/h，废气经“沉流式滤筒 除尘器”处理后通过 15m 排气筒 (H1) 排放	1 套抛丸设备 (2 台抛丸机) 配套 2 套除尘 器，2 个 15m 排气筒

	水分烘干废气	1400 m³/h, 清洁能源, 废气直接排放, 15m排气筒 (H2)	达标排放	并入流水线喷漆废气系排放, 不设排气筒
	流水线喷漆、烘干废气	风量 135000m³/h, 废气采用“水帘+水喷淋+UV光解+活性炭”净化设施处理后经 15m 排气筒 (H3) 排放	达标排放	水分烘干废气 (主要为氮氧化物、烟尘、二氧化硫等) 并入 H3 排气筒排放
	喷粉后固化废气		达标排放	与环评一致
	大件喷漆、烘干废气		达标排放	与环评一致
	喷粉废气	风量 110000m³/h, 废气经“水帘+水喷淋+UV光解+活性炭”净化设施处理后经 15m 排气筒 (H4) 排放 风量 9000m³/h, 粉尘经“大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器”处理后经 15m 排气筒 (H5) 排放	达标排放 达标排放	与环评一致 依托现有化粪池
	生活污水	经化粪池处理后接管雨水污水处理	化粪池依托现有	废水处理工艺为: 调节+气浮+混凝沉淀+活性炭过滤, 设计规模为 30t/h, 处理后尾水接管雨水污水处理厂处理
	生产废水	经厂区污水处理站处理后接管雨水污水处理厂处理, 尾水排入东沙河	达标排放	危险仓库已进行防腐防渗处理
固废处理		危险仓库 30 平方米	分类收集与处置	

(二) 建设过程及环保审批情况

表 5 项目环保审批及建设过程情况

序号	项目	环评审批内容
1	立项	2018 年 05 月 02 日, 项目取得宿迁宿城区发改局关于该项目的备案通知书, 备案证号: 宿区发改备[2018]59 号。
2	项目建设和履行环保程序过程	2018 年 12 月 21 日, 项目取得宿迁市生态环境局环评批复, 批复文号: 宿环建管表 2018212 号。
	排污许可	企业于 2020 年 02 月 28 日进行排污登记 (登记编号: 9132130030198197340012), 有效期: 2020 年 02 月 28 日至 2023 年 02 月 27 日
3	项目试生产时间	2019 年 9 月建成并开始试生产

项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录等。

（三）投资情况

项目总投 16700 万元，其中环保投资为 150 万元。

（四）本次验收范围

验收的范围为：“年产 4000 套智能立体车库、2000 套智能电子站牌”项目环评报告表及其批复规定的项目建设情况及项目配套的
各项环境保护设施。智能立体车库未生产，不纳入本次验收范围。

二、工程变动情况

（一）产品及产能

本项目智能立体车库未生产未生产，只生产智能电子站牌。

本项目喷涂线为一期项目（原智能城市家具项目）产品（智能候车亭、远程智能控制系统、智能阅报栏、广告灯箱、滚动换画系统）提供喷涂处理。

（二）生产设备

本项目智能立体车库未生产未生产，生产设备未配套。

项目生产设备变化情况见表 4。

（三）污染治理设施变化情况

环评要求：1）水分烘干废气直接经 15m 排气筒排放；2）抛丸粉尘废气经“沉流式滤筒除尘器”处理后通过 15m 排气筒排放；

实际建设：1）水分烘干废气未单独设置排气筒，其废气并入流水线喷漆及烘干废气处理，并通过 15m 排气筒排放；2）项目 1 套抛丸设备（2 台抛丸机）配套 2 套除尘器，实际配套 2 个 15m 排气筒。

依据相关工程建设资料 and 现场勘查核实情况，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），本项目存在变动但不属于重大变动，纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

厂区“雨污分流”。本项目废水主要有脱脂废水、水洗废水、洗漆塔废水、喷漆废水等生产废水及生活污水。

生产废水采用“调节+气浮+混凝沉淀+活性炭过滤”处理，处理达标后的生产废水与经过化粪池的生活污水一起经厂区污水排口接管耿车污水处理厂，污水厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准最终排放东沙河。

（二）废气

本项目废气主要有：切割及焊接产生的金属粉尘、抛丸粉尘废气、喷漆及烘干废气、喷粉及固化废气、燃气燃烧废气等，废气种类、处理措施见下表：

表 6 项目废气类型、处理方式及排放去向

废气来源	污染物名称	治理措施			排放源参数	
		收集方式	治理实施	编号	高度/m	编号
抛丸粉尘	粉尘	负压收集	滤筒除尘器	TA001	15	DA001
		负压收集	滤筒除尘器	TA002	15	DA002
水分烘干废气	氮氧化物、二氧化硫、烟尘	/	/	/	15	
流水线喷漆、烘干废气	VOCs、漆雾、氮氧化物、二氧化硫、烟尘	负压收集	洗涤塔++UV 光解+活性炭	TA003	15	DA003

喷粉后固化废气	VOCs、氮氧化物、二氧化硫、烟尘	负压收集			
大件喷漆、烘干废气	VOCs、漆雾、氮氧化物、二氧化硫、烟尘	负压收集	洗涤塔++UV光解+活性炭	TA004	15
喷粉废气	粉尘	负压收集	大旋风粉末回收系统+滤芯式过滤器	TA005	15

项目无组织废气主要为未收集的 VOCs、颗粒物等，焊接切割采取“移动式焊烟净化器/移动式袋式除尘器”进行收集处理，车间通过加强密封、负压收集等方式减少无组织排放。

(三) 噪声

1) 本项目噪声主要来自自动喷塑、喷漆流水线、风机、泵浦等设备噪声。

2) 自动喷塑、喷漆流水线放置在车间内，风机、泵浦等采取减震等措施，项目采用厂房隔声、距离衰减、减震等措施，可有效隔声。项目周边 200m 范围内无声环境敏感目标。

(四) 固体废物

本项目危废暂存仓库约 30m²，仓库已按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求建设。项目固体废物的种类、性质、产生量与处理处置情况如表 7 所示。

表 7 项目固废产生与排放情况

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物代码	产生量(t/a)	实际产生量(t/a)	处置方法
1	生活垃圾	一般固废	办公、生活	固	废纸、食物等	《国家危险废物名录》(2016 年) 以及	-	-	6.3	3.5	环卫部门清运
2	抛丸废物	固废	抛丸	固	金属		-	-	2.0	0.6	回收利用
3	漆渣	固废	喷漆	固	水性漆	危险废物鉴别标准	-	-	1.8		环卫部门清运

4	表面处理 污泥	废水处理	固废	有机质 等		T/C	336-064-17	12.0	暂未产生	宿迁宇 新固体 废物处 置有限 公司
5	废活性炭 危险固废	废气处理	固废	碳,有 机物		T	900-041-49	18.0	1.5	
6	废包装物	原辅料使 用	固废	铁、油 漆、酸 碱		T	900-041-49	3.0	0.5	

(五) 其他环境保护设施

无

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物达标排放情况

江苏迈斯特环境检测有限公司于 2019 年 11 月 26 日~2019 年 11 月 27 日与 2020 年 05 月 6 日~2020 年 05 月 7 日对本项目进行验收监测,根据验收监测报告((2020)迈斯特(验收)字第(SQ 1122001)号):

1) 废水

根据验收监测报告,总排口废水 COD、SS、氨氮、TP、LAS、石油类等浓度均达到耿车污水处理厂接管标准要求,废水排放达标;

2) 废气

根据验收监测报告,抛丸机、喷粉有组织排放废气中颗粒物达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准;锅炉烟气中二氧化硫、氮氧化物、烟尘满足《锅炉大气污染物排放标准(GB 13271-2014)》表 3 大气污染物特别排放限值;烘干固化过程排放的二氧化硫、氮氧化物、烟尘满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728—2019)排放限值; VOCs 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(GB12/524-2014)排放要求。有组织排

放达标。厂界无组织颗粒物达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的二级标准要求,厂界VOCs达到《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(GB12/524-2014)排放要求。

项目无组织废气与有组织废气排放达标。

3) 噪声

根据检测报告,厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准,厂界噪声排放达标;

4) 污染物排放总量

废水、废气主要污染物排放量满足审批部门批复的总量控制指标。

(二) 环保设施去除效率

1) 废水

污水站对COD、SS、石油类、表面活性剂平均去除率分别为90.5%、49.4%、80.0%、75.3%。

2) 废气

“喷淋塔+UV光解+活性炭”处理设施对VOCs平均去除率约为83.6%。除尘系统进气口不具备监测条件,未对除尘系统效率进行监测。

五、工程建设对环境的影响

项目位于宿城经济开发区西区隆锦路68号,根据验收监测报告,项目各污染物达标排放,厂界无组织废气、厂界噪声达到相应环境质量标准要求,项目建设及运营期间未收到投诉,周边环境无明显异常。

六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的不予验收合格的情形对项目逐一对照核查，验收组认为该项目建设情况及项目有关的各项环境保护设施符合验收条件，本项目验收合格。

七、建议和要求

(一) 规范相关台账管理。

(二) 规范危废的全过程管理，进一步优化各污染防治措施，提高处理效率，保证各项污染物长期稳定达标排放。

(三) 加强环保设施的安全运行与管理，规范应急物资和应急设施的配置。

项目验收负责人（签名）：

验收组其他成员（签名）：

江苏艾尼尔建设集团有限公司“年产4000套智能立体车库、2000套智能电子站牌”

竣工环境保护自行验收工作组签到表

姓名	单位	电话	身份证号码	职位/职称
郭志明	江苏艾尼尔建设集团有限公司	1880 07575	3203	709202252
申志兴	宿迁市盛源环保科技有限公司	18852 5886	32012	3767002
刘建清	江苏艾尼尔建设集团有限公司	136: 25350	3208	308100015
王峰	江苏艾尼尔建设集团有限公司	14815 9928	3208	02040816
孙强伟	江苏艾尼尔建设集团有限公司	18351 35546	32088	12187811
刘峰	宿迁市盛源环保科技有限公司	18068 1199	32102	0113007
薛州	江苏艾尼尔建设集团有限公司	13815 284	610103	172011

地点:

时间:

年 月 日