

江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目 竣工环境保护验收意见

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，2020年8月22日，江苏品创工艺美术品制造有限公司在本公司组织召开了竣工环境保护验收会，并组织成立验收组，验收组由江苏品创工艺美术品制造有限公司（建设单位）、江苏泰斯特专业检测有限公司（检测单位）及专业技术专家（名单附后）等组成。

验收组根据《江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目环境影响报告表》（江苏何氏环境工程有限公司，2019年7月）及批复、竣工环境保护验收监测报告表并对照《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指南-污染影响类》、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收。经认真讨论，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

- 1.工程建设地点：泗阳县意杨产业科技园发展大道九号；
- 2.工程建设性质：新建；
- 3.产品及产能

表 1 产品方案及规模表

序号	产品名称	环评设计					实际建设情况				
		年产量	年运行时数 (h/a)	台或套/a	单位产品平均涂装表面积 (m ² /台套)	涂装总表面积 (m ² /a)	年产量	年运行时数 (h/a)	台或套/a	单位产品平均涂装表面积 (m ² /台套)	涂装总表面积 (m ² /a)
1	木制工艺品	2500套/年	2400	2500 (喷漆)	3	7500	2500套/年	2400	2500 (喷漆)	3	7500
2	金属工艺品	500套/年	2400	400 (喷塑)	10	4000	100套/年	/	/	/	/
				100 (喷漆)	5	500		2400	100 (喷漆)	5	500
3	玻璃钢	3000	2400	3000	4	12000	3000套/	2400	3000	4	12000

工艺品	套/年		(喷漆)		年		(喷漆)	
喷漆总面积合计 (m ²)			20000	喷漆总面积合计 (m ²)			20000	
喷塑总面积合计 (m ²)			4000	喷塑总面积合计 (m ²)			/	

4.水及能源消耗量

表2 水及能源消耗量

序号	名称	规格及参数	环评消耗量	实际消耗量	备注
1	给水	t/a	1802	1802	/
2	排水	t/a	960	960	/
3	供电	万 kWh/a	80	71	/

5.主要原辅材料及消耗量

表3 项目原辅料使用情况

序号	名称	年耗量		备注	用途
		环评设计	实际建设		
1	铁管	15t/a	3t/a	--	金属工艺品生产
2	不锈钢	15t/a	3t/a	--	
3	不锈钢管	5t/a	3t/a	--	
4	二氧化碳	0.1 t/a	0.02 t/a	--	
5	氩气	0.1t/a	0.02t/a	--	
6	焊丝	0.5t/a	0.1t/a	--	
7	实木板	150 m ³ /a	150 m ³ /a	1m ³ 板材重量折合约 500kg, 则项目板材用量折合约 500t/a。	木制工艺品生产
8	多层板	500 m ³ /a	500 m ³ /a		
9	密度板	150 m ³ /a	150 m ³ /a		
10	防腐板	200 m ³ /a	200 m ³ /a		
11	白乳胶	1t/a	委外加工	聚酯酸乙烯酯(45%), 聚乙烯醇(5%)、邻苯二甲酸二丁酯(4%)、辛醇(1%)、过硫酸铵(0.1%)、水(44.9%)	金属工艺品生产、木制工艺品生产、玻璃钢工艺品生产
12	封边条	2万米/年		--	
13	水性底漆	2.72t/a	2.72t/a	外购水性底漆为 2.47t/a, 以水为稀释剂, 水性底漆加水量为水性底漆使用量的 10%, 则本项目总水性底漆用量为 2.72t/a, 本项目中使用的水性漆含 VOCs 比重为 15% (二丙二醇甲醚 8%、二甘醇乙醚 5%、葵二酸双酯 2%), 含水比重 40%, 含固比重为 45%	金属工艺品生产、木制工艺品生产、玻璃钢工艺品生产
14	水性面漆	2.95t/a	2.95t/a	外购水性面漆为 2.36t/a, 以水为稀释剂, 水性面漆加水量为水性面漆使用量	

				的 25%，以水为稀释剂，则本项目总水性底漆用量为 2.95t/a，本项目中使用的水性漆含 VOCs 比重为 15%（二丙二醇甲醚 8%、二甘醇乙醚 5%、癸二酸双酯 2%），含水比重 45%，含固比重为 40%	
15	树脂	20t/a	20t/a	苯乙烯单体 40%，乙烯基酯树脂 60%	玻璃钢工艺品生产
16	滑石粉	3t/a	3t/a	--	
17	石膏粉	8t/a	8t/a	--	
18	玻纤毡	1t/a	1t/a	--	
19	固化剂	0.05t/a	0.05t/a	过氧化甲乙酮	
20	环氧胶衣	0.1t/a	0.1t/a	双酚 F 环氧树脂 80%、氧添加剂17.5%、双酚 A 氧树脂 2.5%	
21	麻丝	2t/a	2t/a	--	
22	塑粉	1/a	0	主要成分为环氧聚酯和固化剂，比重 1.2~1.8g/cm ³ ，（因配方和颜色不同而异），粒度分布：100%小于 100微米（根据用途不同进行调整）	金属工艺品（喷塑）生产线（静电喷涂机固化炉）未建设，不在本次验收范围之内。
23	泡沫	800m ³ /a	800m ³ /a	-	模具制作
24	聚氨酯发泡胶	0.3t/a	0.3t/a	--	
25	光敏树脂	2t/a	2t/a	--	
26	五金配件	2t/a	1.87t/a	--	金属工艺品生产、木制工艺品生产、玻璃钢工艺品生产
27	包装材料	3t/a	2.8t/a	--	

6.项目运营期主要设备

表 4 项目主要设备表

环评设计						实际建设					
序号	设备名称	数量	单位	型号	备注	序号	设备名称	数量	单位	型号	备注
1	折弯机	1	台	160T/4000	金属工艺品生产线 塑形	1	折弯机	1	台	160T/4000	金属工艺品生产线 塑形
2	剪板机	1	台	PC12K-6X40	金属工艺品生产线 裁剪	2	剪板机	1	台	PC12K-6X40	金属工艺品生产线 裁剪
3	等离子切割机	1	台	CUT-120	金属工艺品生产线 裁剪	3	等离子切割机	1	台	CUT-120	金属工艺品生产线 裁剪
4	滚圆机	1	台	--	金属工艺品生产线 塑形	4	滚圆机	1	台	--	金属工艺品生产线 塑形
5	切割机	1	台	--	金属工艺品生产线 裁剪	5	切割机	1	台	--	金属工艺品生产线 裁剪
6	弯管机	1	台	--	金属工艺品生产线 塑形	6	弯管机	1	台	--	金属工艺品生产线 塑形
7	二氧化碳保护焊	4	台	WS-250A	金属工艺品生产线 焊接	7	二氧化碳保护焊	4	台	WS-250A	金属工艺品生产线 焊接
8	氩弧焊	23	台	CD-10-500A		8	氩弧焊	23	台	CD-10-500A	
9	导向锯	2	台	KS-132	木制工艺品生产线-木板 裁剪	9	导向锯	2	台	KS-132	木制工艺品生产线-木板 板裁剪
10	雕刻机	2	台	WM-1325	木制工艺品生产线-木板 雕刻	10	雕刻机	2	台	M-1325	木制工艺品生产线-木板 板雕刻
11	手持电钻	若干	/	----	木制工艺品生产线-打孔	11	手持电钻	若干	/	----	木制工艺品生产线-打孔

12	平面刨	1	台	M13503	木制工艺品生产线-平面处理	12	平面刨	1	台	M13503	木制工艺品生产线-平面处理
13	封边机	1	台	/	木制工艺品生产线-边角处理	13	封边机	0	台	/	木制工艺品生产线-边角处理
14	泡沫雕刻机	1	台	五轴四联动	模具加工机加工	14	泡沫雕刻机	1	台	五轴四联动	模具加工机加工
15	泡沫雕刻机	1	台	五轴五联动	模具加工机加工	15	泡沫雕刻机	1	台	五轴五联动	模具加工机加工
16	泡沫切割机	1	台	PWKZ-42	泡沫切割	16	泡沫切割机	1	台	PWKZ-42	泡沫切割
17	喷漆房	2	座	1#车间大喷漆房尺寸29.4*8*3m, 小喷漆房尺寸8*6*3m 2#车间大喷漆房尺寸10*8*3m, 小喷漆房尺寸8*6*3m	喷漆	17	喷漆房	2	座	2#车间大喷漆房尺寸9.9*8*3m, 2#车间小喷漆房尺寸8*6*3m	喷漆
18	晾干房	2	间	1#车间晾干房尺寸29.4*8*3m 2#车间晾干房尺寸9.9*8*3m	晾干	18	晾干房	1	间	2#车间晾干房尺寸9.9*8*3m	晾干
19	静电喷粉设备	1	套	/	喷塑生产线-喷粉	19	静电喷粉设备	0	套	/	/
20	粉末固化炉	1	台	燃天然气	喷塑生产线-粉末固化	20	粉末固化炉	0	台	/	/
21	3D 打印机	5	台	Lite 600HD-A、Lite800HD-B	模具塑形	21	3D 打印机	5	台	Lite 600HD-A、Lite800HD-B	模具塑形
22	手提式砂轮机	若干	/	----	打磨	22	手提式砂轮机	若干	/	----	打磨
23				/		23	移动式焊接烟尘净化器	6	台		

7.工程组成

表 5 项目公用及辅助工程

环评设计		实际建设	
主体工程	1#生产车间	1 栋 1 层钢结构生产厂房，建筑面积为 8000 m ²	1 栋 1 层钢结构生产厂房，建筑面积为 8000 m ²
	2#生产车间	1 栋 1 层钢结构生产厂房，建筑面积为 12000 m ²	1 栋 1 层钢结构生产厂房，建筑面积为 12000 m ²
辅助工程	仓库	位于 2#车间西南侧，占地面积为 500 m ²	位于 1#车间东南侧，占地面积为 300m ²
	半成品区	位于 1#车间东南侧，占地面积为 300 m ²	位于 1#车间北侧，占地面积为 800m ²
	成品区	位于 1#车间北侧，占地面积为 800m ²	位于 1#车间北侧，占地面积为 800m ²
	展厅	位于 2#车间南侧，占地面积为 500m ²	位于 2#车间南侧，占地面积为 500m ²
固废处置	一般固废暂存区		面积800m ²
	危废暂存间 30m ²		26m ²
噪声控制	高噪声设备采取厂房隔声、基础减振等措施		高噪声设备采取厂房隔声、基础减振等措施

8. 主要生产工艺流程及产污环节

8.1 木制工艺品生产工艺流程及产污环节

①开料：根据所制作木制工艺品的板面尺寸将外购来的成品板材用导向锯进行开料加工。本工序产生的污染物主要为粉尘、下脚料和噪声。

②雕刻：将开好料的板材利用雕刻机雕刻出精美的花纹图案。本工序产生的污染物主要为粉尘、下脚料和噪声。

③打孔：根据木制工艺品安装需要，在所需开孔位置用手持电钻进行打孔，满足后续组装需要。本工序产生的污染物主要为粉尘、下脚料和噪声。

④打磨：将打好孔的板材用平面刨、手持砂轮机进行打磨处理，确保板材表面平整、光滑，边角齐平。本工序产生的污染物主要为粉尘、废砂轮、下脚料和噪声。

⑤调底漆、喷底漆：将底漆、水按一定的配比调好，调漆过程中会产生调漆废气 VOCs；

调好后在喷漆间进行人工喷涂，喷漆的过程中会产生的污染物主要为 VOCs、漆雾、漆渣、噪声。

⑥晾干：喷漆后的板材在晾干房内进行晾干。此过程产生的污染物为 VOCs。

⑦调面漆、喷面漆：将面漆、水按一定的配比调好，调漆的过程中会产生调漆废气 VOCs；调好后在喷漆台进行人工喷涂，喷漆的过程中产生的污染物为 VOCs、漆雾、漆渣、噪声。

⑧晾干：喷漆后的板材在晾干房内进行晾干，此过程产生的污染物为 VOCs。

⑨封边：将晾干后的板材用封边机进行封边处理，用白乳胶使板材和封边条粘合。此过程产生的污染物为 VOCs 废气和噪声。

⑩组装：将封边后的板材与五金配件进行人工组装，得到木制工艺品。

⑪包装入库：将组装好的木制工艺品包装入库、待售。

8.2 金属工艺品（喷漆）生产工艺流程及产污环节

①机加工（切割、折弯、成型）：根据客户的订单要求，将铁管、不锈钢管、不锈钢切割成对应尺寸，再使用机加工设备使之产生塑性变形或分离，从而获得所需形状和尺寸。机加工的过程中会产生污染物主要有金属边角料和噪声。

②焊接：对半成品工件进行焊接组装，以加强各连接点的牢固性。本项目焊接工段主要采用氩弧焊、CO₂ 保护焊进行焊接。焊接的过程产生的污染物主要为焊接烟尘、焊渣和噪声。

③打磨：将焊接好的半成品工件使用砂轮机进行打磨处理，确保半成品工件表面平整、光滑，边角齐平。此过程产生的污染物主要为粉尘、废砂轮和噪声。

④调底漆、喷底漆：将部分打磨后的半成品工件进行喷漆处理。首先将底漆、水按一定配比调好，调漆过程中会产生调漆废气 VOCs；调好后在喷漆台进行人工喷涂，喷漆的过程中会产生的污染物主要为 VOCs、漆雾、噪声。

⑤晾干：喷漆后的工件在晾干房内进行自然晾干。此过程产生 VOCs。

⑥调面漆、喷面漆：将面漆、水按一定的配比调好，调漆的过程中会产生调漆废气 VOCs；调好后在喷漆台进行人工喷涂，喷漆的过程中会产生的污染物主要为 VOCs、漆雾、漆渣、噪声。

⑦晾干：喷漆后的工件在晾干房内进行自然晾干，此过程产生的污染物主要为 VOCs。

⑧组装：将晾干后的半成品工件与五金配件进行人工组装，得到金属工艺品。包装入库：将组装好的金属工艺品包装入库、配上五金配件待售。

8.3 玻璃钢工艺品生产工艺流程及产污环节

①模具准备：模具自产自用（具体制作工艺如下）。

②铺玻纤毡、麻丝：首先将外购的模具准备好，然后在模具内铺上一层玻纤毡以及麻丝。

③倒模、固化成型：按照不同比例将滑石粉、石膏粉、树脂、固化剂、环氧胶衣人工混合后倒入模具物理固化成型，固化成型后自然晾干。该过程产生的污染物主要为苯乙烯和噪声。

④修整、打磨：利用切割机、砂轮机对晾干成型的半成品进行修整、打磨处理。该过程中产生的污染物主要为粉尘、废砂轮和噪声。

⑤调底漆、喷底漆：将底漆、水按一定的配比调好，调漆过程中会产生调漆废气 VOCs；调好后在喷漆房进行人工喷涂，喷漆的过程中会产生喷漆废气 VOCs、漆雾和噪声。

⑥晾干：喷漆后的半成品在晾干房内进行自然晾干。此过程产生 VOCs。

⑦调面漆、喷面漆：将面漆、固化剂按一定的配比调好，调漆的过程中会产生调漆废气 VOCs；调好后在喷漆台进行人工喷涂，喷漆的过程中会产生喷漆废气 VOCs、漆雾、漆渣、噪声。

⑧晾干：喷漆后的成品在晾干房内进行自然晾干，此过程产生的污染物主要为 VOCs。

⑨包装入库：将晾干后的成品包装入库、待售。

8.4 模具加工生产工艺流程及产污环节

为了满足玻璃钢工艺品生产需要，厂区内自行加工模具。根据客户订单需求，要求难度较高的使用 3D 打印机进行模具加工，模具经电脑设计后，输入 3D 打印设备中，由 3D 打印设备输出相应的产品模型，3D 打印机使用的原料为光敏树脂。3D 打印时产生的污染物主要为 VOCs 和噪声。

对于要求难度较低的则使用泡沫模型，使用泡沫切割机、泡沫雕刻机对泡沫进行机加工，使用聚氨酯发泡胶进行粘连组装，加工过程中产生的污染物主要为泡沫碎屑和噪声。

（二）项目建设过程及环保审批情况

表 6 建设过程及环保审批情况

序号	项目	实际落实情况（时间）
1	立 项	2018 年 7 月 5 日取得宿迁泗阳县发改局备案证，备案号：泗发改[2018]157 号
2	环评报告编制及审批	《江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目环境影响报告表》（江苏何氏环境工程有限公司，2019 年 7 月）；《关于江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目环境影响评价报告表的批复》（泗阳县环境保护局，泗环评[2019]117 号，2019 年 7 月 15 日）
3	开工与竣工、调试运行时间	本项目 2019 年 8 月 8 日开工建设，2019 年 12 月 15 日

（三）投资情况

项目实际总投资 6000 万元（其中环保投资 54.3 万元，占比 0.90%）。

（四）验收范围

本次验收范围为年产 5600 套工艺美术品项目{具体包括：年产 2500 套木制工艺品（喷漆）、100 套金属工艺品（喷漆）、3000 套玻璃钢工艺品（喷漆）}，及其产生的噪声污染、大气污染、水污染、固废有关的环境保护设施，包括为防治污染和保护环境所建成或配套的工程、设备与装置，现场固废处置情况。

二、工程变动情况

环评设计：危废暂存间 30 m²，年产 400 套金属工艺品（喷塑）产品；金属工艺品（喷塑）生产线（静电喷涂机固化炉）未建设；封边工序 1 个；本项目 1# 车间、2# 车间均设有喷漆房和晾干房，2# 车间喷漆房和晾干房建设是为了长远规划，目前属于备用喷漆房，1# 车间大喷漆房尺寸 29.4*8*3m，小喷漆房尺寸 8*6*3m，2# 车间大喷漆房尺寸 10*8*3m，小喷漆房尺寸 8*6*3m。大喷漆房配有 1 个 15m³ 的循环水池、小喷漆房配有 1 个 8m³ 的循环水池。

实际建设：危废暂存间 26 m²，不生产金属工艺品（喷塑）产品，对应的金属工艺品（喷塑）生产线（静电喷涂机固化炉）及环保设施（1 套旋风除尘器+滤芯+UV 光解+活性炭吸附装置）均未建设，封边工序外协加工；在用的喷漆房和晾干房建在 2# 车间。大喷漆房 1 个 24m³ 的循环水池（长宽高为 12*4*0.5）、小喷漆房配有 1 个 12m³ 的循环水池（长宽高为 6*4*0.5），2# 车间大喷漆房尺寸 9.9*8*3m，2# 车间小喷漆房尺寸 8*6*3m。

对照《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）规定及要求，项目存在变动但不属重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况及调试效果

（一）废水

表 7 废水排放及防治措施

废水种类	主要污染物	废水回用及排放去向		治理措施与工艺及主要技术参数、设计处理能力与主要污染物去除率	
		环评或设计要求	实际情况	环评或设计要求	实际情况
生活废水	化学需氧量、氨氮等	经化粪池处理后接管接管木业园区污水处理厂	经化粪池处理后接管接管木业园区污水处理厂	化粪池	化粪池

（二）废气

表 8 废气排放及防治措施

环评设计		实际建设	
污染物产污工序	废气处理措施	污染物产污工序	废气处理措施
木制工艺品生产开料、雕刻、打孔、打磨工序产生的粉尘	集气罩+布袋除尘器+1#15m 高排放气筒高空排放	木制工艺品生产开料、雕刻、打孔、打磨工序产生的粉尘	集气罩+2级布袋除尘器+1#15m 高排放气筒高空排放
玻璃钢工艺品修整、打磨工序产生的粉尘	集气罩+布袋除尘器+2#15m 高排放气筒高空排放	玻璃钢工艺品修整、打磨工序产生的粉尘	集气罩+2级布袋除尘器+2#15m 高排放气筒高空排放
金属工艺品生产打磨工序产生的粉尘	加强厂内通排风	金属工艺品生产打磨工序产生的粉尘	加强厂内通排风
金属工艺品生产静电喷涂工序产生的粉尘	旋风除尘器+滤芯+3#15m 高排气筒	金属工艺品（喷塑）生产线（静电喷涂与固化炉）未建设，不在本次验收范围之内	
金属工艺品固化炉产生的烟尘、SO ₂ 、NO _x	并入 3#15m 排气筒		
金属工艺品生产固化工序产生的 VOCs	集气罩+UV 光解+活性炭吸附装置+4#15m 高排气筒		
木制工艺品生产封边工序产生的 VOCs	加强厂内通风排风	封边工序委外加工	

模具加工 3D 打印工序产生的 VOCs	加强厂内通排风	模具加工 3D 打印工序产生的 VOCs	模具加工 3D 打印工序在相对密闭的房内，房间内恒温恒湿，房间内空气经空调换风系统换风
玻璃钢工艺品生产倒模、固化成型工序产生的苯乙烯	集气罩+UV 光解+活性炭吸附装置+4#15m 高排气筒	玻璃钢工艺品生产倒模、固化成型工序产生的苯乙烯	集气罩+UV 光解+活性炭吸附装置+3#15m 高排气筒
金属工艺品生产焊接工序产生的粉尘	移动式焊接烟尘净化器	金属工艺品生产焊接工序产生的粉尘	移动式焊接烟尘净化器
调漆、喷漆、晾干工序产生的 VOCs、漆雾	车间抽排风系统+水帘除尘+UV 光解+活性炭吸附+5#15m 高排放气筒高空排放	调漆、喷漆、晾干工序产生的 VOCs、漆雾	3套“车间抽排风系统+水帘除尘+2级活性炭吸附+1级UV光解”+4#15m 高排放气筒高空排放
未被收集的废气VOCs、颗粒物、苯乙烯	无组织形式排放	未被收集的废气	无组织形式排放

(三) 噪声

表 9 噪声排放及防治措施

主要噪声源及其位置	源强	降噪措施及主要技术参数	
		环评或设计要求	实际情况
项目主要噪声源是切割机、雕刻机等机械设备噪声等	80-90dB (A)	采取厂房隔声、基础减振等措施进行降噪	采取厂房隔声、基础减振等措施进行降噪

(四) 固体废物

1. 基本情况

表 10 固体废物防治情况

种类	来源	产生量/处理处置量 (吨/年)		处理处置方式	暂存与委托处置情况		
		环评预测	实际情况		环评要求	实际情况	
1	生活垃圾	员工生活	12	7.1	环卫部门清运	环卫部门统一清运	环卫部门统一清运
2	下脚料	生产中	20	16.5	外售	/	一般固

3	布袋除尘器收集的粉尘	废气处理	2.98	2.98			废暂存场所 800m ²
4	废砂轮	打磨工序	0.2	0.15			
5	焊渣	焊接工序	0.07	0.070			
6	泡沫碎屑	机加工工序	1	0.89			
7	3D 打印模具	生产中	2	1.8			
8	漆渣	喷漆房	0.32	0.32	宿迁宇新固废废物处置有限公司处置	危废仓库暂存场所30m ²	危废仓库暂存场所26m ²
9	废活性炭	活性炭吸附装置	2.3	1.9			
10	废原辅材料包装桶	原辅材料包装物	0.3	0.3			
11	循环水池更换废水	喷漆房循环水池	12	12			
12	老化的UV灯管	UV光解设备	0.5	0.3	暂未产生,企业正在积极的寻找有资质单位处置		

(五) 辐射

本项目不涉及辐射源。

(六) 其他环境保护要求

1、环评批复要求

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。

2、现场检查情况

已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求，规范化设置标识标牌。

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物排放情况

1.废水

项目无生产废水外排，生活废水经化粪池处理后接管污水处理厂，验收监测期间，生活废水排口污染物化学需氧量、氨氮、总磷和悬浮物排放浓度均满足木业园区污水处理厂接管标准。

2. 废气

验收监测期间，项目 VOCs 的有组织、无组织排放标准均满足天津市《工业企业挥发性有机物排放标准》（DB12/524-2014）表 2 中表面涂装行业排放标准及表 5 中其他行业 VOCs 的厂界浓度限值；有组织颗粒物与无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物的二级排放标准；厂界最大浓度点苯乙烯排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中的恶臭污染物厂界新改扩建二级标准要求。

3. 厂界噪声

验收监测期间，厂界噪声监测点昼间等效声级均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准要求。

4. 固体废物

项目区固体废物主要包括生活垃圾、一般性固体废物（布袋除尘器收集的粉尘、下脚料、废砂轮、焊渣、泡沫碎屑、3D 打印模具）和危险废物（漆渣、废活性炭（废气处理）、废原辅材料包装桶、循环水池更换废水和老化的废 UV 灯管）。其中布袋除尘器收集的粉尘、下脚料、废砂轮、焊渣、泡沫碎屑、3D 打印模具，收集后外售；漆渣、废活性炭（废气处理）、废原辅材料包装桶、循环水池更换废水，已委托有危废资质单位处置（宿迁宇新固废废物处置有限公司）；老化的废 UV 灯管，企业正在积极的寻找有资质单位处置。生活垃圾由环卫部门统一处理。全厂固废零排放。

（二）污染物排放总量情况

依据验收监测结果核算，该项目废水中污染物化学需氧量、氨氮、总磷、悬浮物年排放总量符合项目环境影响报告表及其批复总量控制要求；废气中污染物 VOCs、颗粒物、苯乙烯年排放总量符合项目环境影响报告表及其批复总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

项目建设及运营期间未收投诉；从监测数据上，项目运营对周围环境影响较小。

六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查，验收组认为该项目建设、污染防治设施的建设与运行情况验收合格。

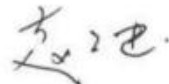
七、后续要求

(一) 加强设备维护保养，降低设备运行噪声产生。

(二) 加强公司内部环境保护管理制度建设和职工环境保护业务知识培训，提高环境保护管理水平和职工环境保护意识。

(三) 严格按照本次验收范围内的产能、规模、工艺范围生产，不得超产能生产，不得擅自增加生产设备、改变生产工艺。

(以下无正文)

验收组组长（签名）： 

验收组成员（签名）： 



江苏品创工艺美术品制造有限公司
2020年8月21日



江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目

竣工环境保护验收工作组签到表

2020 年 8 月 21 日

序号	姓名	单位	电话	身份证号码
1	赵子忠	江苏品创工艺美术品制造有限公司	1819 989	32011219810112133
2	朱名越	江苏品创工艺美术品制造有限公司	1819 989	32011219810112133
3	田文新	江苏品创工艺美术品制造有限公司	17721	32131319810112133
4	陈中	江苏品创工艺美术品制造有限公司	18155	32011219810112133
5	刘亚书	江苏品创工艺美术品制造有限公司	189052	32011219810112133
6	何永生	江苏何尔环境工程有限公司	1826 38	32011219810112133



江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目（部分）

竣工环境保护（固体废物）验收意见

2020 年 8 月，江苏品创工艺美术品制造有限公司“年产 6000 套工艺美术品项目”，已验收范围为年产 5600 套工艺美术品项目{具体包括：年产 2500 套木制工艺品（喷漆）、100 套金属工艺品（喷漆）、3000 套玻璃钢工艺品（喷漆）}，已完成废气、废水、噪声污染治理设施竣工环境保护验收。

现对本项目固废废物污染治理设施进行竣工环境保护验收，江苏品创工艺美术品制造有限公司于 2020 年 9 月 9 日组织成立验收组，召开了竣工环境保护验收会。根据《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、项目环境影响报告表及审批意见等要求，组织验收组对“年产 5600 套工艺美术品项目”进行固体废物污染治理设施竣工环境保护验收。经认真讨论，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

江苏品创工艺美术品制造有限公司投资 6000 万元在泗阳县意杨产业科技园发展大道九号，计划建设年产 6000 套工艺美术品项目。

（二）建设过程及环保审批情况

项目代码	2018-321323-24-03-538452
项目备案证号、核发单位及核发时间	泗发改[2018]157 号，宿迁泗阳县发改局，2018 年 7 月 5 日
环境影响报告书(表)编制单位	江苏苏辰勘察设计研究院有限公司
环境影响报告书（表）审批机关及批准文号、时间	《关于江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目环境影响评价报告表的批复》（泗阳县环境保护局，泗环评[2019]117 号，2019 年 7 月 15 日）
排污许可证申领情况及执行排污许可相关规定情况	2019 年 11 月 22 日已领取排污许可证，证书编号：91321311MA1TCJT58N001V

（三）投资情况

项目实际总投资 6000 万元（其中环保投资 54.3 万元，占比 0.9%）。

（四）验收范围

本次验收范围为年产 5600 套工艺美术品项目{具体包括：年产 2500 套木制工艺品（喷漆）、100 套金属工艺品（喷漆）、3000 套玻璃钢工艺品（喷漆）}，项目主体工程配套的固体废物污染治理设施。



二、固体废物产生情况及治理情况

项目区固体废物主要包括生活垃圾、一般性固体废物（布袋除尘器收集的粉尘、下脚料、废砂轮、焊渣、泡沫碎屑、3D 打印模具）和危险废物（漆渣、废活性炭（废气处理）、废原辅材料包装桶、循环水池更换废水和老化的废 UV 灯管）。其中布袋除尘器收集的粉尘、下脚料、废砂轮、焊渣、泡沫碎屑、3D 打印模具，收集后外售；漆渣、废活性炭（废气处理）、废原辅材料包装桶、循环水池更换废水，已委托有危废资质单位处置（宿迁宇新固废废物处置有限公司）；老化的废 UV 灯管，企业正在积极的寻找有资质单位处置。生活垃圾由环卫统一处理。

三、环境保护设施建设情况

厂区已设置垃圾桶对生活垃圾进行收集；已设置一般固体废物仓库，用于一般固体废物收集储存；已设置危险废物仓库，用于暂时存放危险废物。

四、污染物排放情况

固体废物：验收监测期间，固体废物得到合理处理处置，危险废物（漆渣、废活性炭（废气处理）、废原辅材料包装桶、循环水池更换废水）已于宿迁宇新固废废物处置有限公司签订处置协议；老化的废 UV 灯管，暂未产生，企业正在积极的寻找有资质单位处置。固体废物零排放。

五、工程建设对环境的影响

（一）项目建设及运营期间无环保信访投诉。

（二）周围无敏感保护目标。

六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收情形对项目逐一对照核查，验收组认为该建设项目配套固体废物污染治理设施基本符合竣工环境保护验收条件，竣工环境保护验收合格。

七、建议和要求

（一）加强公司内部环境保护管理制度建设和职工环境保护业务知识培训，提高环境保护管理水平和职工环境保护意识。

美



2020

(二)对危废仓库进一步规范化整治,张贴管理制度,及时分类收集危险废物,规范贮存,定期委托资质单位处置,严格执行转移联单制度。严禁将一般固废与危险废物混合存放。

(以下无正文)

验收组组长(签名): 赵建

验收组成员(签名): 孙志 史文祥 何宇生

顾中

顾中

江苏品创工艺美术品制造有限公司
2020年9月9日



江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目（部分）

竣工环境保护验收（固体废物）工作组签到表



序号	姓名	单位	电话	身份证号码
1	赵卫	江苏品创工艺美术品制造有限公司	189 [REDACTED]	3213211 [REDACTED] 2914
2	朱金龙	江苏品创工艺美术品制造有限公司	181 [REDACTED]	320322 [REDACTED] 8633
3	史文祥	江苏品创工艺美术品制造有限公司	172 [REDACTED]	3213231 [REDACTED] 912
4	陈冲	江苏品创工艺美术品制造有限公司	159 [REDACTED]	3208251 [REDACTED] 50
5.	朱卫华	江苏品创工艺美术品制造有限公司	1895 [REDACTED]	3208251 [REDACTED] 9