

苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 苏州巴洛特新材料有限公司

编制单位： 苏州科星环境检测有限公司

编制日期： 2018 年 9 月 27 日

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项 目 负 责 人:

报 告 编 写 人:

建设单位 (盖章)

电话:

传真:

邮编:

地址:

编制单位 (盖章)

电话: 0512-65802698

传真:0512-65809687

邮编: 215131

地址: 苏州市相城区嘉元路 698 号

12 层

目录

1、验收项目概况	1
2、验收依据	2
3、工程建设情况	3
3.1 地理位置及平面布置	3
3.2 建设内容	3
3.3 主要原辅材料、燃料及主要生产设备及辅助设施	3
3.4 水源及水平衡	9
3.5 生产工艺简介	10
4、环境保护措施	18
4.1 污染物治理及处置设施	18
4.2 其他环保设施	18
5、建设项目环境影响报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定	22
5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议	22
5.2 审批部门审批决定	22
6、验收监测评价标准	24
7、验收监测内容及频次	25
表 7-1 废水监测点位、项目、频次	26
表 7-2 废气排放监测点位、项目、频次	26
表 7-3 噪声监测点位、项目、频次	26
8、质量保证措施和分析方法	26
表 8-1 水质监测分析方法	26
表 8-2 废气监测分析方法	28
表 8-3 噪声监测分析方法	28
表 8-4 主要监测仪器型号和编号	28
表 8-5 水质监测质量控制表（准确度）	28
表 8-6 水质监测质量控制表（精密度）	28
表 8-7 噪声监测质量控制表	28
9、监测结果与评价	29
9.1 监测期间生产工况	29
9.2 环境保护设施调试效果	29
9.3 工程建设对环境的影响	33
10、环评批复落实情况	35
11、验收监测结论	37
11.1 环境保护设施调试效果	37
11.2 工程建设对环境的影响	37
12、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	38

1、验收项目概况

苏州巴洛特新材料有限公司成立于 2016 年 11 月 11 日，位于苏州市相城区黄埭镇春丰路 88 号，注册资本 2000 万人民币。

苏州巴洛特新材料有限公司由苏州中元国弘投资管理企业作为投资主体投资成立。2017 年 6 月 22 日，扬子新材以现金人民币 2100 万元通过增资扩股方式持有苏州巴洛特新材料有限公司 51.22% 股权。公司引进德国、韩国的先进技术和设备，专业从事各种金属装饰板的生产。此外，企业也可根据客户需求来料加工、生产各种花纹金属装饰板，并具有剪切成型、配送等后整工序。公司产品采用的是最新最优质的材料和技术，质量可完全替代进口产品，技术达到国内外一流水准。目前公司可生产的金属印花板有迷彩、木纹、石纹、砖瓦纹、纤维织物纹、皮革纹、等多种色彩鲜艳生动逼真的图案和纹理，凡采用钢（铝）板饰面及相关产品均可使用。

公司引进多名高端技术人才，按现代化企业制度标准组织生产，全面导入 ISO9001 质量管理体系，以“生产最优质的产品，使顾客满意度最大化”为质量管理目标，投入大量资金进行新产品研发，与国内外高等院校开展全方位的技术合作，紧密跟踪行业的最新发展动向。

建设项目于 2017 年 1 月 24 日由苏州市相城区发展和改革局（相发改投备【2017】18 号）（见附件 1）批准立项备案，获得备案后建设单位向所在地环境主管部门针对该项目进行了申报。并遵照《中华人民共和国环境保护法》以及国务院 98 第 253 号文《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，建设单位委托苏州合巨环保技术有限公司对本次验收项目进行环境影响评价。建设单位《苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目环境影响报告书》于 2017 年 11 月 27 日通过苏州市相城区环境保护局（苏相环建[2017]147 号文件）审批同意建设，并于 2017 年 12 月开工建设。目前建设项目需要配套建设的环境保护设施与项目主体工程同时设计，同时施工，同时投产使用，项目验收监测期间各类设施运行稳定，具备“三同时”验收监测条件。

根据国家环境保护部[2017]第 4 号令《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等文件的要求，受苏州巴洛特新材料有限公司委托，苏州科星环境检测有限公司于 2018 年 5 月 31 日~2018 年 6 月 1 日、2018 年 9 月 5 日~2018 年 9 月 6 日（补

充监测)对项目中废水、废气、噪声、固体废弃物等污染物排放现状和各类环保治理设施的处理能力等进行了现场监测,根据监测结果及现场检查情况,编制了本竣工验收监测报告,为项目的竣工验收及环境管理提供科学的依据。

2、验收依据

- 2.1 《中华人民共和国环境保护法》(2015 年 1 月 1 日起施行);
- 2.2 《中华人民共和国环境影响评价法》,(2016 年 9 月 1 日起施行);
- 2.3 《中华人民共和国水污染防治法》,(2017 年 6 月 27 日第二次修订,2018 年 1 月 1 日起施行);
- 2.4 《中华人民共和国大气污染防治法》,(2015 年 8 月 29 日第二次修订,2016 年 1 月 1 日施行);
- 2.5 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》,(1997 年 3 月 1 日起施行);
- 2.6 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》,(2016 年 11 月 6 日起施行);
- 2.7 《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 658 号,2017 年 10 月);
- 2.8 关于《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告(环境保护部,国环规环评[2017]4 号,2017 年 11 月);
- 2.9 《国家危险废物名录》(国家环境保护部令第 39 号,2016 年 3 月 30 日);
- 2.10 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作中污染事故防范环境管理检查工作的通知》(中国环境监测总站,总站验字[2015]188 号文);
- 2.11 《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[97]122 号,1997 年 9 月);
- 2.12 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》(江苏省环境保护厅,苏环监[2006]2 号,2006 年 8 月);
- 2.13 《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);
- 2.14 《关于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【2018】9 号);
- 2.15 《苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目环境影响报告书》(苏州合巨环保技术有限公司 2017 年 5 月);
- 2.16 《苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板

20 万平方米项目环境影响报告书>的审批意见》（苏州市相城区环境保护局 苏相环建[2017]147 号 2017 年 11 月 27 日）；

2.17《苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目验收监测方案》（苏州科星环境检测有限公司 2018 年 4 月 26 日）。

3、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

本项目位于苏州市相城区黄埭镇春丰路 88 号，租用苏州扬子江新型材料股份有限公司现有已建厂房生产。建设项目东侧为西塘河路，西面为住友电装路，北面隔春丰路为三轴电子和雪来羽羽绒，南面为扬子江新型材料股份有限公司。项目卫生防护距离 100 米内无环境敏感目标（以扬子新材厂界为起算点，设置 100 米的卫生防护距离）。项目生产经营场所中心经度与纬度为 120.5487°，31.4405°。项目总投资 5540 万元（发改备案通知书总投资为 5500 万元，变化原因为项目环保投资额增加了 40 万元），其中环保投资 580 万元。具体地理位置见附图 1，厂区总平面图见附图 2，现场监测点位示意图见附图 3。

3.2 建设内容

本次验收项目为年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目，项目实际总投资 5540 万元，其中实际环保投资 580 万元。具体工程建设情况见表 3-1。

表3-1 建设项目主体工程及产品方案

序号	工程名称(车间、生产装置)	产品名称	产品规格	有机涂层面积(m ²)	生产能力	年运行时数
1	金属印花板生产线	金属印花板(钢)	厚度: 0.25~1.5mm 宽度: 800~1450mm	6369427	2.5 万吨/年	6400h
2		金属印花板(铝)	厚度: 0.45~2.85mm 宽度: 800~1450mm	9259260	2.5 万吨/年	
3	金属复合装饰板生产线*	金属复合装饰板	厚度: 3/4/5/6/8mm 宽度: 1000/1220/1350mm	200000	20 万平方米/年	

备注：“*”本项目金属复合板是金属印花板的下游产品，即部分金属印花板为金属复合板的基板，剩余的印花板则作为产品销售。

3.3 主要原辅材料、燃料及主要生产设备及辅助设施

项目原辅材料使用情况见表 3-2，主要生产设备及辅助设施见表 3-3。项目公用及辅助工程见表 3-4。

表 3-2 主要原辅材料消耗一览表

序号	产品种类	原材料名称	规格/型号	项目环评年消耗量	项目实际年消耗量	备注
1	金属印花板	镀锌铝钢板	厚度 0.25-1.5mm, 宽度 800-1450mm	25050 吨	21360 吨	/
2		合金铝	厚度 0.45-2.85mm, 宽度 800-1450mm	25050 吨	21360 吨	/
3		印花涂料	饱和聚酯树脂 30%、颜料 15%、	40 吨	33.38 吨	/
4		印花涂料稀释剂	轻芳烃溶剂石脑油 40%、混合酸酯	5 吨	5.34 吨	/
5		罩光涂料	饱和聚酯树脂 65%、氨基树脂	175 吨	151 吨	/
6		罩光涂料稀释剂	轻芳烃溶剂石脑油 60%、混合酸酯	22.5 吨	18.69 吨	/
7		冷覆膜	PVC (聚氯乙烯)、PE (聚乙烯)	500 万 m ²	428 万 m ²	/
8		热覆膜	透明无胶膜	300 万 m ²	257 万 m ²	/
9			凹版	印花凹版	300 支	267 支
10	金属复合装饰板	金属印花板	厚度 0.25-0.5mm 宽度 1250mm	20 万 m ²	17 万 m ²	/
11		镀锌铝钢板	厚度 0.25-0.5mm 宽度 1250mm	10 万 m ²	8.56 万 m ²	/
12		合金铝	厚度 0.25-0.5mm 宽度 1250mm	10 万 m ²	8.56 万 m ²	/
13		A 级无机混合芯料	氢氧化镁、氢氧化铝、玻纤维等	1200 吨	1028 吨	/
14		B 级无机混合芯料	聚乙烯、阻燃剂	1200 吨	1028 吨	/
15		高分子膜	热熔胶膜, 乙烯-醋酸乙烯共聚体树	40 万 m ²	34.2 万 m ²	/
16		保护膜	PVC (聚氯乙烯)、PE (聚乙烯)	20 万 m ²	17.1 万 m ²	/
17	辅料	液压油	矿物油	2.5 吨	2.67 吨	/
18		热油系统用油	导热油, 成分矿物油	1 吨	0.8 吨	/
19		无纺布	纤维布	1.0 吨	0.8 吨	/

备注：以上数据均由建设单位统计并提供，详见附件 2 监测期间环境验收补充资料。

根据上表可知，项目在验收阶段折算的原辅料实际年消耗量比环评报告中原辅料年消耗量小。其原因为企业验收监测阶段的实际生产负荷为 80%左右，并未达到设计产能，而环评报告则是根据企业满负荷生产核算其原辅料年用量。

表3-3 生产设备及辅助设施

序号	类别	设备名称	环评设计数量 (台/套)	实际建设数 量(台/套)	变化量 (台/套)	备注
1	金属印花板 生产线设备	入口鞍座	4	4	0	/
2		上料小车	2	2	0	/
3		开卷机	2	2	0	/
4		开卷外支撑	2	2	0	/
5		1#开卷夹送及导板	1	1	0	/
6		2#开卷夹送及导板	1	1	0	/
7		入口输送带	1	1	0	/
8		入口剪切机	1	1	0	/
9		转向夹送辊	1	1	0	/
10		汇合夹送机	1	1	0	/
11		铆接机	2	2	0	/
12		压平机	2	2	0	/
13		铝箔粘贴机	1	1	0	/
14		1#张紧机	1	1	0	/
15		入口活套	1	1	0	/
16		1#对中机(纠偏装置)	1	1	0	/
17		2#张紧机	1	1	0	/
18		清洗段	1	1	0	/
19		挤干机	2	2	0	/
20		清洗段排雾装置	1	1	0	/
21		1#吹扫(热风)	1	1	0	/
22		3#张紧机	1	1	0	/
23		2#对中机(纠偏装置)	1	1	0	/
24		2#吹扫(热风)	1	1	0	/
25		电磁加热辊	1	1	0	/
26		印花机组	1	1	0	/
27		4#张紧机	1	1	0	/
28		3#对中机(纠偏装置)	1	1	0	/
29		精涂机	1	1	0	/
30		固化炉	1	2	0	/
31		炉后托辊	1	1	0	/
32		3#吹扫(冷风)	1	1	0	/
33		废气焚烧系统	1	1	0	/
34		热覆膜机	1	1	0	/

35		强冷装置	1	1	0	/
36		4#对中机（纠偏装置）	1	2	0	/
37		4#吹扫（热风）	1	1	0	/
38		5#张紧机	1	1	0	/
39		冷覆膜机	1	1	0	/
40		出口活套	1	1	0	/
41		5#对中机（纠偏装置）	1	1	0	/
42		6#张紧机	1	1	0	/
43		出口剪切机（带夹送）	1	1	0	/
44		卷取夹送及导板	1	1	0	/
45		卷取机	1	1	0	/
46		卷取外支撑	1	1	0	/
47		助卷器	1	1	0	/
48		卸料小车	1	1	0	/
49		出口鞍座	2	2	0	/
50		沸石转轮浓缩装置	1	1	0	/

序号	类别	设备名称	环评设计数量（台/套）	实际建设数量（台/套）	变化量（台/套）	备注	
1	金属复合装饰板生产线设备	芯材放卷机	2	2	0	/	
2		模头	模头	1	1	0	/
3			换网器	1	1	0	/
4			控温系统	1	1	0	/
5		芯材调温炉	1	1	0	/	
6		高温加热炉	1	1	0	/	
7		高分子粘结膜预复合部分	高分子膜预复合机	1	1	0	/
8			共挤复合机	1	1	0	/
9			上下高分子膜放料机	2	2	0	/
10		张力放卷控制系统	2	2	0	/	
11		可调扩张轮	2	2	0	/	
12		丝杆间隙调节系统	2	2	0	/	
13		水恒温系统	2	2	0	/	
14		热油系统	1	1	0	/	
15		驱动装置（1）	1	1	0	/	
16		复合机组部分	复合机组部分	4	4	0	/
17			热油系统	4	4	0	/

18			气动系统	2	2	0	/
19		钢卷放卷部分	可位移上钢卷放卷机	2	2	0	/
20	电动位移下钢卷放卷机（同上）		2	2	0	/	
21	张力放卷控制系统		4	4	0	/	
22	上钢卷操作平台及机架		1	1	0	/	
23	气动系统		1	1	0	/	
24	冷却部分		水空调风冷式冷却炉	2	2	0	/
25		电气系统	2	2	0	/	
26	贴保护膜部分	贴膜机及切边机	1	1	0	/	
27		气动系统	1	1	0	/	
28	牵引部分	驱动器	1	1	0	/	
29	校正部分	五辊校正机	1	1	0	/	
30		辊轮升降机构	3	3	0	/	
31	自动定尺裁剪部分	自动定尺裁剪机	1	1	0	/	
32		滚辊输送平台	1	1	0	/	
33		电气系统	1	1	0	/	
34		光电检测系统	1	1	0	/	
35		机械手	1	1	0	/	

序号	类别	设备名称	环评设计数量（台/套）	实际建设数量（台/套）	变化量（台/套）	备注
1	检测设备	色差仪	1	1	0	/
2		膜厚仪	1	1	0	/
1	公用辅助设备	液压站	6	6	0	/
2		空压机	2	2	0	/
3		循环泵	1	1	0	/
4		冷却塔	1	1	0	/
5		制纯水装置	1	1	0	/

备注：以上数据均由建设单位统计并提供，详见附件 3 主要生产设备对照表。

表3-4公用及辅助工程

类别	建设名称	全厂设计能力	备注
主体工程	印花板车间	建筑面积 6000m ² 、布置印花板生产线，其中建独立的辊涂房和印花房	已建(租用扬子新材现有闲置厂房)；历史使用情况：扬子新材一期彩钢板项目车间；耐火等级：二级丁类
	复合板车间	建筑面积 3000m ² ，布置复合板生产线	已建(租用扬子新材现有闲置厂房)，耐火

			历史使用情况：建成后尚未使用 等级：二级丁类
	辊涂房	大小：6.5m（长）×6.7m（宽） ×3.45m（高）	位于印花板生产车间内
	印花房	大小：19.91m（长）×5.65m （宽）×5.3m（高）	
	研发室	108 m ²	位于印花线生产车间南侧，不涉及生产，仅进行冲击测试、漆膜厚度测试、光泽度测试、期末硬度测试等性能测试
储运工程	涂料仓库	48m ²	位于印花线车间内南侧， 涂料调配也在该仓库内完成
	原料堆放区	300m ²	位于印花板生产车间北侧
	成品堆放区	300m ²	位于复合板生产车间西侧
公辅工程	给水	32950t/a	来自市政自来水管网
	排水	10880t/a	与扬子新材共一个废水排污口，废水排入黄埭污水处理有限公司集中处理
	供电	489.57 万 kWh/a	依托扬子新材
	供气	调压箱供气能力 1000m ³ /h， 扬子新材公司已用 236.1m ³ /h	依托扬子新材厂区内天然气调压站， 用量约 40 万 m ³ /a
	空压站	供气量 0.7m ³ /h+1m ³ /h	两台空压机
	制纯水装置	采用反渗透工艺， 设计出水规模为 5m ³ /h	位于印花板车间外西侧
	循环冷却系统	循环冷却塔 1 套 150m ³ /h 循环水池 150 m ³	供设备间接冷却，卷板直接冷却
环保工程	涂料调配、印花废气、辊涂废气、固化废气、涂料盘清洗废气	沸石转轮浓缩系统+DTO 废气焚烧系统 1 套、设计风量,30000m ³ /h，1 根 25m 排气筒 有机废气处理效率达到 98%	达标排放
	雨污管网	满足环境管理要求	/
	事故应急池	容量为 400m ³	依托扬子新材事故应急池
	危险固废仓库	48m ²	位于印花板车间南侧， 废气焚烧系统西侧
	一般固废堆场	50m ²	/
	隔声减振	/	降噪量大于 25dB(A)
	事故应急管理机制	巴洛特公司在试生产前按相关要求编制环境风险事故应急预案并报相关部门备案	发生突发环境事故时，与扬子新材联合应急响应，并采取应急措施，应急物资共享

3.4 水源及水平衡

建设项目生活用水来源于自来水，设计用量为 32950t/a，由市政管网供给；生活污水及工业废水排放量为 10880t/a，接管苏州黄埭污水处理厂处理，尾水排入黄花泾。验收监测期间消耗量见表 3-5，水量平衡图见图 3-1。

表 3-5 自来水消耗一览表

序号	名称	单位	项目环评消耗量	项目实际消耗量	备注
1	自来水	吨/年	32950	30100	/

备注：以上数据均由建设单位统计并提供，详见附件 2 监测期间环境验收补充资料。

自来水 32950

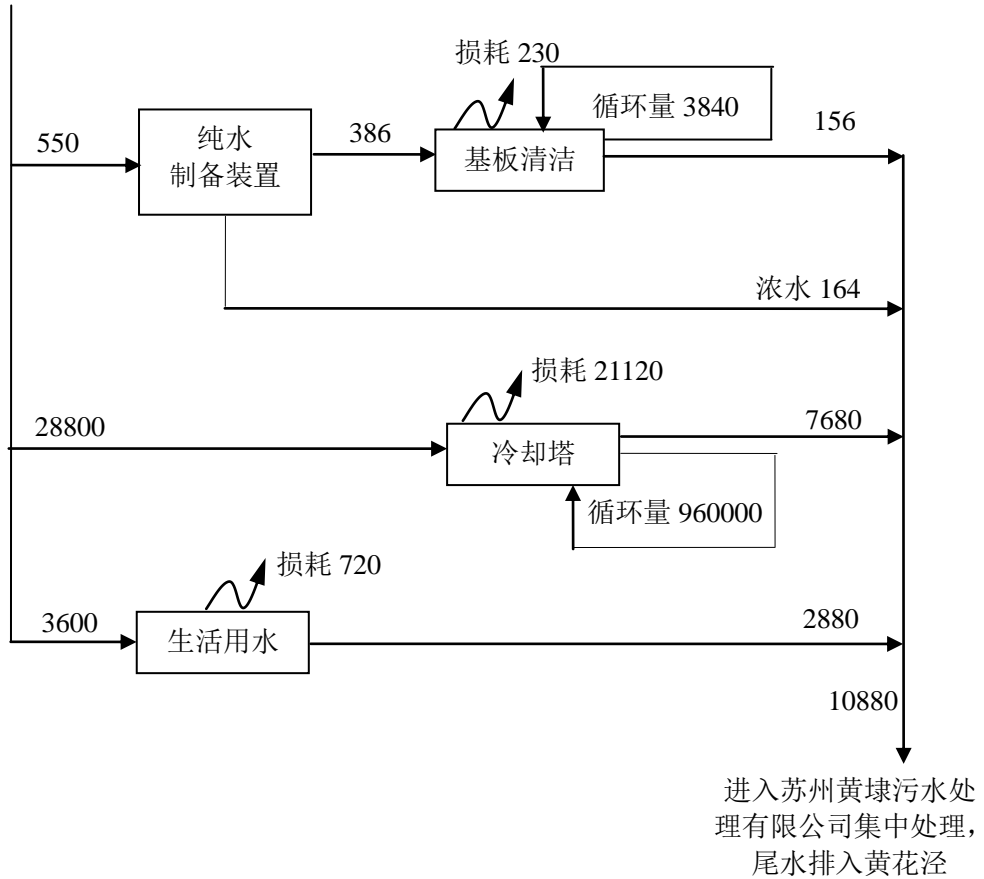


图 3-1 本项目水量平衡图

3.5 生产工艺简介

3.5.1 生产工艺流程：

金属印花板是将镀铝锌、铝镁锰、不锈钢基板在涂层工序后经过表面印花、贴膜处理，获得各种不同图案的花纹这样一种产品，其外观更美观、更漂亮，刚性更高、性能更优越。

金属印花板工艺流程图见图 3-1。

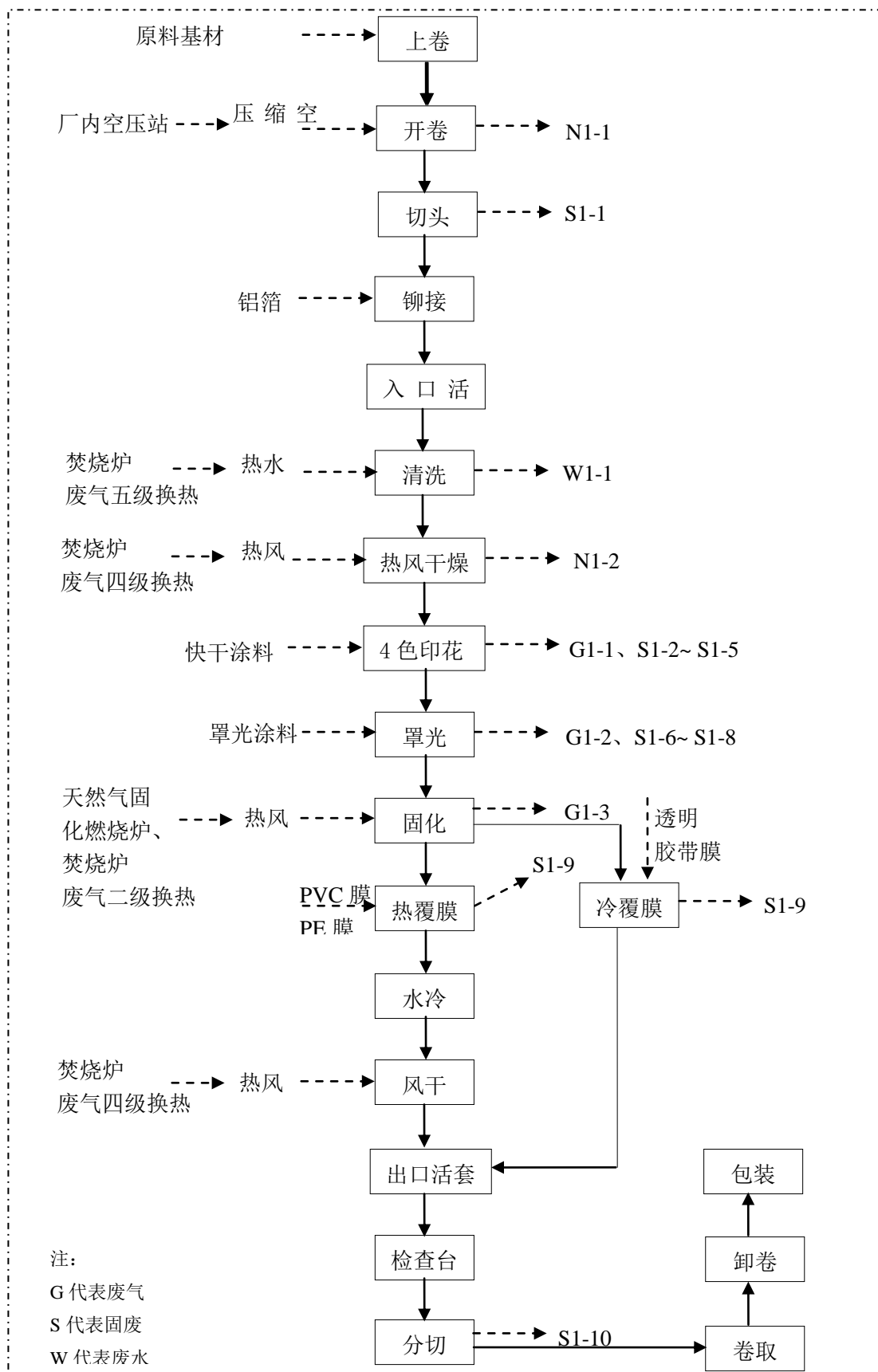


图 3-1 金属印花板生产工艺流程图

3.5.2 金属印花板工艺流程说明：

金属印花板生产线线速设计为 50m/min。

(1) 上卷：将镀铝锌/合金铝的金属基板卷料装载到上料小车上，利用上料小车将金属基板卷料运载到开卷机上。

(2) 开卷：卷料通过开卷夹送及导板，开卷输送，在输送过程中需注意卷料与整线的对中，卷料成功输送至开卷机上后，将上料小车退回至原位置。开卷机由悬臂四棱锥卷筒、传动系统、压紧辊、底座等部分组成。开卷机的悬臂卷筒通过旋转液压缸使卷筒胀缩，并由 AC 矢量电机传动。悬臂卷筒、传动系统和开卷机架均安装在可滑动的钢结构底座上，通过横移液压缸可进行轴向调节对中。压紧辊安装在开卷机机架上，由液压马达带动压辊传动，气缸操作实现压紧辊的升降。压辊配合开卷机实现上开卷，通过导料板将带头送入夹送辊，夹送辊将带头送至液压剪切机。该工序产生噪声 N1-1。

(3) 切头：利用入口剪切机将料头的不良部分剪切掉以利于上卷带尾连接，切头工序产生料头固废 S1-1，切下的料头通过导板台导入布置在机组传动侧的废料箱中。而卷料则通过转向夹送辊继续被输送，直到输送至铆接机操作台板合适位置。

(4) 铆接：通过液压系统将前一卷卷料的料尾与后一卷卷料料头重叠，边部对齐正，启动铆接机进行冲孔，然后将钢条插入冲孔部位完成铆接。铆接完成后，启动压平机对铆接部分进行压平处理。直接进入经由（若是生产金属印花钢板则可以省略粘贴铝箔这一步骤）。

(5) 入口活套：若是生产金属印花铝板，经铆接压平后的卷板进入铝箔粘贴机，由铝箔粘贴机在卷料一面黏贴一层铝箔黏胶带；而若是生产金属印花钢板，则经铆接压平后的卷板直接由 1#张紧机从作业的入口端拉紧卷料导入入口储料机组经 1#对中机入活套储存，当活套充满时降速至联动速度由段联动拨至联动。这里说明：入口储料机组在正常情况下（卷板正常运行时）卷板的储存量是充满的。当入口段换卷、接头时，前段停车这时的储料机组必须始终保证可供给生产线 3-4 分钟的卷板。以维护后端生产线的正常生产。在每卷卷板接头动作完成后，重新启动时，整个入口段将超速运行，直到入口储料机组充满卷板。然后，入口段减速到与生产线同步的速度，直到卷板放完为止，再重复下一个周期。入口段设有主操作控制台，上面设有入口段所有的主控设备按钮，以便于操作和控制。

(6) 清洗：从入口段输送出，由 2#张紧机拉紧卷料导入清洗段，在基板上部和下部分别安装了喷嘴喷洒热水用于去除钢板面的灰尘和异物，提高基板表面涂料的结合力。清洗水通过焚烧系统余热加热，水温 80-90℃，设备为不锈钢制的特殊喷嘴，喷嘴流速为 10L/min。开口安装在喷淋槽底部用来收集喷洒后的废水并通过重力重新回到循环槽。混合物由固定在循环槽上的泵排出过滤并再循环。本项目的基板是外购的预涂板，其表面已进行了涂层加工，表面清洁，故清洗水无需添加其他物质，清洗水槽规格为 1.5m×1.8m×1.2m，清洗水槽的水循环使用，平均 1 周更换一次，该工序产生清洗废水 W1-1。

挤干辊安装在槽的前后，通过压辊擦拭带钢表面的水和溶液。

(7) 热风干燥：经清洗的卷板进入 1#吹扫工序段，利用焚烧系统废气换热提供热风吹干卷板表面的水珠，并从 1#吹扫段的出口端由 3#张紧机拉紧卷板经 2#对中机入 2#吹扫段，继续利用热风吹扫卷板，并根据需要调节热风吹干系统温度，确保卷板干燥。该工序产生噪声 N1-2。

(8) 4 色印花：经干燥后的卷板进入电磁加热辊，利用电磁加热辊加热卷板，经加热的卷板进入印花机组，根据订单要求对卷板表面进行印花，本项目为单面印花。图案辊从涂料盘中蘸取印花涂料，然后连同图案传递给涂布辊，最终印在基材上。项目使用的印花涂料为快干型，电子加热烘干器用来帮助钢带表面的烘干。印花形式：凹版胶印（4 套色印花）。印花涂层厚度约为 8μm，涂料干燥时间为 3s，可以连续 4 次 4 种颜色的印花，并各自带干燥机。印花及干燥过程中产生有机废气 G1-1，主要成分为涂料中挥发的有机溶剂。印花花色更换时，印花凹版需要更换，故产生废弃凹版 S1-2。

印花机组安装有涂料盘，大小为 1700mm×300mm×50mm，带循环涂料系统。清洗辊吸取稀释剂洗掉涂布辊表面残留的涂料保证图案清晰，约一周清洗一次，清洗溶剂可循环使用。一个订单周期结束，需更换花色，则先采用图案辊刮刀刮除表面涂料，产生废涂料渣 S1-3；再采用无纺布擦拭和清洗，该过程产生含涂料的废抹布固废 S1-4 和废溶剂 S1-5。

(9) 罩光：卷板经印花后，由 4#张紧机从印花机组的出口端拉紧卷料经 3#对中机进入精涂机，在卷板表面精涂罩光涂料。

涂布机用来在经过的卷板进行准确的涂布，本项目涂装类型为单面辊涂。精涂

机为水平式，底部设涂料盘，大小为1700mm×1050mm×90mm，为再循环涂料系统。蘸料辊沾蘸取罩光涂料，经涂布辊将罩光涂料涂到经印花后的基材表面，罩光涂料厚度为12~15 μm 。该工序产生有机废气G1-2。

辊涂运行一段时间后涂布辊上及涂料盘中涂料会有部分凝固，因此为使辊涂表面涂层光滑，因此定期需要清洗。涂布辊上的固体则通过安装的刮刀去除，再用抹布擦拭，稀释剂清洗；涂料盘则用抹布擦拭和稀释剂清洗。清洗约一周一次，该工序故产生废涂料渣S1-6、废抹布S1-7、废溶剂S1-8。

(10) 固化：完成罩光处理的卷板离开辊涂机后以自由悬垂的形式进入固化炉进行固化，固化时间约45s，速度为50m/min，固化炉约30m长，3.7m宽，3.2m高，生产时进口和出口大小设置为1700mm×500mm，内部带有悬链线，通过入/出口张力辊的张力控制炉嘴系统位置对中。炉内无支撑辊。固化炉包括3个独立的加热区，用于去除溶剂和钢带加热，固化温度最高320 $^{\circ}\text{C}$ 。区域系统允许根据气温弹性控制，从而达到系统优化。所需的传热率是通过可控温度的热风，以合适的气体流速吹扫至印花后的钢带上实现的，不影响涂层。

在炉区的驱动侧有循环风机和带吹扫装置的燃烧系统。炉区的热负载由燃烧系统的LNG气体燃烧形成的热气实现。区域温度由2个热电偶感应。热电偶用于温度控制和高温警报，位于RC风机排放侧的热气供应管。炉区喷嘴正压由循环风机的ACVVVF电机控制，固化炉负压由排气风门和在炉区出料附近的压力传送器控制。固化炉的循环空气和从DTO出来的预热新鲜空气混合，控制到预期温度。混合气体由循环风机送到固化炉，由上部和下部喷嘴洒到钢带来烘烤涂料。

预热新鲜空气供应主风门控制，混合气体温度由热电偶测量，记录在主面板上。

循环风量保持适当的比例，以保证不超过LEL限制。

每个炉的排气量是由每个排气风门自动控制，炉内压力保持不变。

从炉内4个区域排出的废气组合成一个排气管，经过DTO的陶瓷介质进行预热和在燃烧室焚烧。炉压力由自动/手动风阀控制。

随后经由炉后托辊送出，进入3#吹扫工序段，利用冷风吹扫使卷板快速降温。该工序产生有机废气G1-3。冷风吹扫阶段产生的废气进入废气焚烧系统进行焚烧处理。

(11) 热覆膜/冷覆膜：根据订单要求选择热覆膜（约占90%）或者冷覆膜（约

占10%)。

热覆膜：热覆膜机组设置在罩光固化炉烘箱的出口处，热覆膜机组由膜开卷机、连接平台、膜活套、加热滚和EPC装置等组成。固化后的卷板经风冷降温至80℃左右，通过滚筒挤压作用将无胶PVC敷在卷板表面。在覆膜后进入水冷系统。

冷覆膜：待印花板冷却至室温后，采用覆膜机将透明胶带膜(PE膜)直接覆在印花板上，冷覆膜过程不进行加热及烘干，不使用胶。

降温后的卷板根据订单要求进入热覆膜机或冷覆膜机在卷板表面覆上一层保护膜。该工序产生废保护膜S1-9。

(12) 水冷：热覆膜后采用水冷却至室温，约25℃，冷却水循环使用，定期排放，产生冷却废弃水W1-2。

(13) 风干：降温后的卷板经进入4#吹扫工序，利用热风吹干卷板表面的水珠，并根据需要调节热风吹干系统温度，确保卷板干燥，热风系统由焚烧炉废气换热提供。

(14) 出口活套：完成覆膜的卷板经由6#张紧机提供后张力转入出口段，储料机组在生产线上正常运行时是空的，在出口段停车卸料时，储料机组把继续要从工艺段运行过来的卷板又储存起来。在下一卷开始卷取后出口段就加快速度，把活套拉空。

(15) 检查台：卷板被放置上检查台，经仪器检查卷板工艺是否合格，不合格的卷板将被分出。

(16) 分切：经检查合格的卷板将被送达出口剪切机处，根据订单要求的尺寸对卷板进行分切。该工序产生边角料S1-10。

(17) 卷取：分切完成的卷板经由卷取夹送及导板进入卷取机，由卷取机对卷板进行收卷。

(18) 卸卷：当收卷机收卷达到要求的直径时，收卷机停止工作，将卷板剪断，卸料小车升起，拖住卷板，将卷板运出。

(19) 包装：运出后的卷板被送去捆扎，称量，完成包装。

3.5.3 金属复合装饰板工艺流程

金属复合装饰板主要是将已涂装的印花面涂金属卷和背涂金属卷，借助高分子粘结膜，通过热压方式与A/B级防火无机芯材粘合成印花复合板，外粘保护膜，

并按规定尺寸裁切成块。

金属复合装饰板工艺流程图见图 3-2。

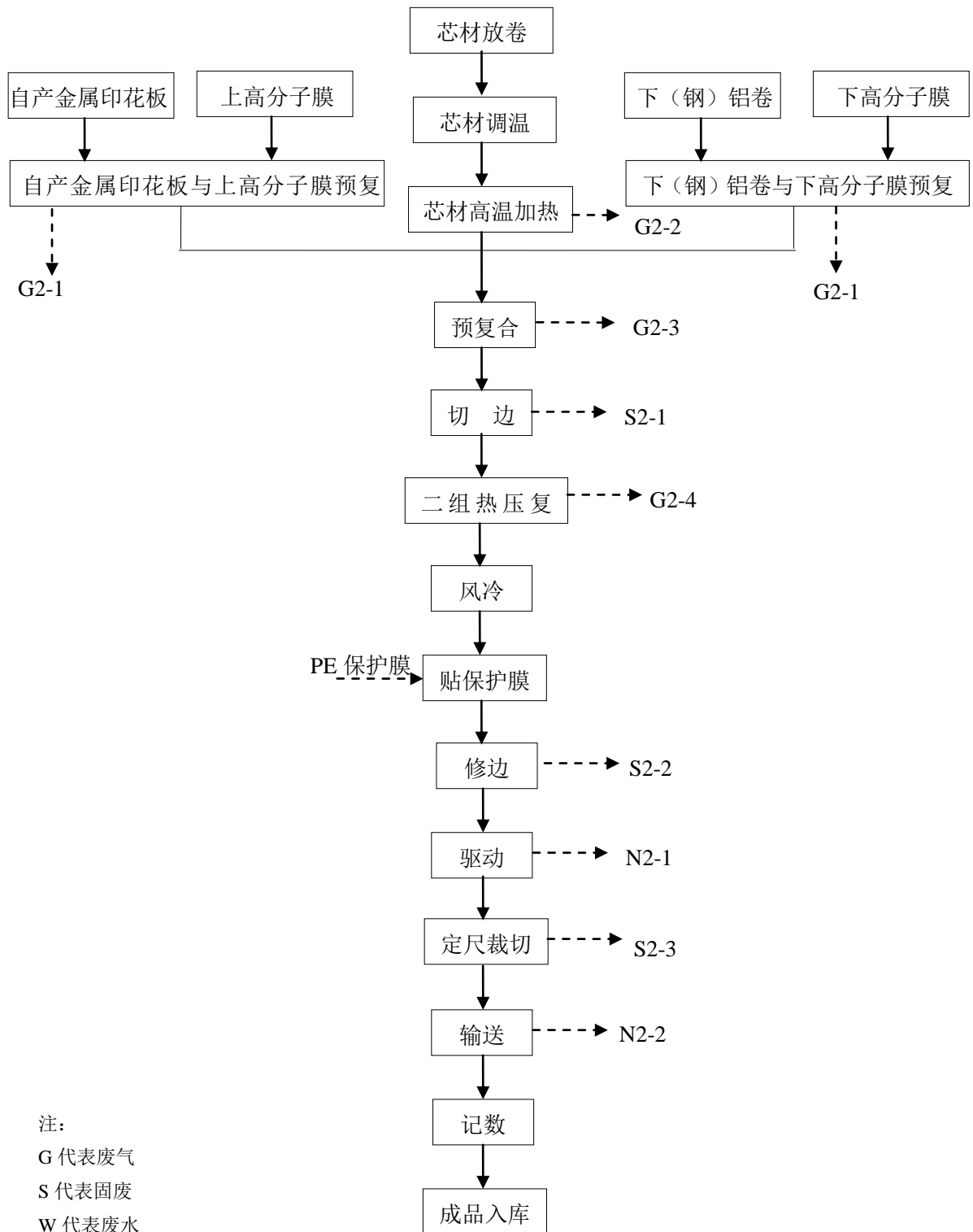


图 3-2 金属复合装饰板生产工艺流程图

3.5.4 金属复合装饰板工艺流程说明：

金属复合装饰板生产线线速设计为 2-3m/min。

(1) 芯材放卷：将芯材放入放卷机。

(2) 高分子膜放料：将上高分子膜和下高分子膜分别放入上下高分子膜放料机。

(3) (钢) 铝卷放卷：将上(钢) 铝卷和下(钢) 铝卷分别放入上放卷机组和下放卷机组。其中上(钢) 铝卷为巴洛特公司自产的金属印花板，下(钢) 铝卷则为外购的无印花的(钢) 铝基板。

(4) 芯材调温：芯材从芯材放卷机传动到调温炉，在调温炉中将芯材温度调整到复合所需要的温度，60-80℃，加强芯材的韧性，为下一步的复合做准备。

(5) 高分子膜与(钢) 铝卷预复合：利用驱动装置，将上下高分子膜分别预贴到上下(钢) 铝卷表面。该工序高分子膜融化与上下(钢) 铝卷表面复合过程产生有机废气 G2-1。

(6) 芯材高温加热：芯板进入高温加热炉，利用电加热的方式把芯板表面的高分子粘结材料(成分为乙烯乙酸-乙烯树脂)融化，温度为 150℃，融化过程产生有机废气 G2-2。

(7) 预复合：利用共挤复合机，将已复合高分子膜的钢卷与高温下的 PE 一同复合。利用 PE 的高温让高分子膜的 PE 面与芯材高分子材料面紧密结合牢固。该工序产生有机废气 G2-3。

(8) 切边：将复合板中多余的高分子材料切除。切边工序产生边角料 S2-1。

(9) 二组热压复合：利用热压复合整平系统将已预复合完成的(钢) 铝复合板，整平成型。A 级芯材复合时温度为 120-150℃，B 级芯材复合时温度为 90-120℃，压力为 0.6MPa。该工序产生有机废气 G2-5。

(10) 风冷：将已复合成型的钢(铝) 复合板在冷却炉中采用冷风吹扫使板材冷却。

(11) 贴保护膜：在钢(铝) 复合板的正反两面贴上保护膜。厚度为 50-100μm，贴膜过程不需加温，不需使用胶。该工序产生废保护膜 S2-2。

(12) 修边：采用滚边切刀片对保护膜四边进行修剪。该工序产生废保护膜 S2-3。

(13) 驱动：经复合后的钢(铝) 复合板若达不到平整的标准时，进一步采用驱动进行整平，主要利用驱动器提升拖动牵引力进行校正，使在热复合时的钢(铝) 复合板达到更加平整平直的效果。该工序产生机械设备噪声 N2-1。

(14) 定尺裁切：使用自动定尺裁切机按订单要求长度定尺切断取得所需长度

的复合板。该工序产生边角料 S2-4。

(15) 输送：将裁切完成的金属复合装饰板输送至机械手，利用机械手完成搬运过程。该工序产生机械设备噪声 N2-2。

(16) 记数：登记好复合板的数量。

(17) 成品入库：成品包装入库。

3.6 项目变动情况

根据本项目实际情况，核查其与《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）文件相符性。

表 3-9 建设项目变动内容核查表

序号	属于重大变动情况	项目变化情况
1	主要产品品种发生变化（减少除外）。	无变化
2	生产能力增加 30% 及以上。	无变化
3	配套仓储设施（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。	无变化
4	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% 以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	无变化
5	项目重新选址。	无变化
6	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）。	无变化
7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	无变化
8	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。	无变化
9	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的。	无变化
10	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排放量、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。	无变化

与《苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目环境影响报告书》相比较，项目性质、规模、地点、全厂的总产能、生产工艺及环境保护措施均不变。因此，不涉及《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）文规定的项目性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的范畴，故此次变动不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

4、环境保护措施

4.1 污染物治理及处置设施

4.1.1 废水排放及防治措施

建设项目生产中用水主要为工业废水和生活污水。全部废水排入扬子新材自建污水处理站处理后，达到苏州黄埭污水处理厂接管标准后，接入苏州黄埭污水处理厂集中处理，达标后尾水汇入黄花泾。全厂废水产生及排放情况见表 4-1。

表 4-1 全厂废水产生及排放情况

类别	来源	污染物种类	排放规律	排放量 (t/a)	治理设施	设计处理能力 (t/a)	设计指标	废水回用量 (t/a)	排放去向
废水	生产废水	清洗废水 (不含氮、磷)	间歇	156	接入扬子新材自建污水处理站处理	/	/	/	接管苏州黄埭污水处理厂尾水汇入黄花泾
	公辅工程废水	制纯水排水		164		/	/	/	
		冷却废弃水		7680		/	/	/	
	生活污水			2880		/	/	/	

4.1.2 废气排放及防治措施

有组织废气：

1、涂料调配废气

印花涂料和罩光涂料调配在完全密闭调配间（涂料间）进行，调配工序有机溶剂挥发溶剂较少，调漆间密闭，负压收集，废气收集后送至沸石转轮浓缩装置，经吸附浓缩后再送至到 DTO 焚烧系统，形成负压使涂料调配产生的废气经焚烧处理后从 25 米高 1#排气筒排出。

2、四色印花废气

印花房密闭，仅进出口处留卷板进出缝，印花、烘干过程中产生的废气经印花房负压收集，废气收集后送至沸石转轮浓缩装置吸附浓缩，沸石转轮脱附后浓缩的废气送至 DTO 焚烧系统净化后与沸石转轮装置未能吸附的尾气一同经 25m 高 1#排气筒高空排放。

3、罩光涂料辊涂废气

辊涂房上方设 1 个集气罩，车间安装风机，保持负压。辊涂废气收集后先送至沸石转轮浓缩装置吸附浓缩，再进入 DTO 焚烧系统净化处理，未吸附的尾气与 DTO 焚烧系统处理后的尾气一同经 1#25 米高排气筒排放。

固化炉上方设置 4 个集气罩，固化炉的排气风门和在炉区出料附近的压力传送

器控制,使固化炉保持负压。固化炉废气收集后直接送至 DTO 焚烧系统净化后经 25m 高 1#排气筒高空排放。

4、涂料盘清洗废气

印花网盘和罩光涂料盘清洗分别采用对应的稀释剂清洗,清洗过程分别在印花房及辊涂房完成,清洗工序稀释剂用量的 20%的有机溶剂挥发产生有机废气。废气分别经车间配套的废气收集系统收集,送至沸石转轮装置吸附浓缩后,再送至 DTO 焚烧系统净化后经 25m 高 1#排气筒高空排放。

5、天然气燃烧烟气

DTO 焚烧系统配一套进口天然气燃烧系统,配燃烧机,使用天然气作为加热热源,控制裂解室温度在裂解点,达到废气裂解净化的目的。复合工序废气无组织排放至周围大气。

无组织废气:

1、复合废气

高分子膜与卷板、芯材复合工序产生有机废气,高分子膜及芯材表面的高分子材料均为乙烯乙酸乙烯共聚物,复合的过程是高温使乙烯乙酸乙烯共聚物软化,使三种材料粘合在一起,软化过程中,产生有机废气,挥发有机物以非甲烷总烃计。

2、未收集的喷漆废气

辊涂房密闭,仅留卷板进出口缝,且辊涂房出口处与固化炉无缝连接,保持负压抽风;固化炉仅留出卷板进出的缝隙,其余均密闭,固化炉的排气风门和在炉区出料附近的压力传送器控制,使固化炉保持负压,固化炉上方设置 4 个集气罩与固化炉相连抽风,废气约 1.5%废气无法捕集,需无组织排放。

涂料调配、印花、辊涂、晾干及涂料盘清洗过程中无组织排放量为非甲烷总烃。复合板车间复合时也产量极少量的非甲烷总烃废气,为无组织排放。

全厂废气产生及排放情况见表 4-2,废气治理工艺流程图 4-1。

表 4-2 全厂废气产生及排放情况

名称	来源	污染物种类	排放规律	治理设施及工艺	设计指标	排气筒高度	排放去向	治理设施监测点设置
无组织废气	调配间	非甲烷总烃	/	沸石转轮浓缩装置	吸附率 92%	/	周围大气	/
	印花房	非甲烷总烃				/		/
	辊涂房(含清洗废气)	非甲烷总烃				/		/

有组织废气	沸石转轮未吸附的尾气	非甲烷总烃	连续	直排	/	25m	经 25m 高 1#排气筒高空排放	废气治理设施出口按规范开孔
	沸石转轮吸附浓缩废气	非甲烷总烃		DTO 焚烧系统	去除率 98%			
	固化炉	非甲烷总烃						
	固化炉 焚烧炉	烟尘						
	调配间	二氧化硫		直排	/			
	印花房	氮氧化物						

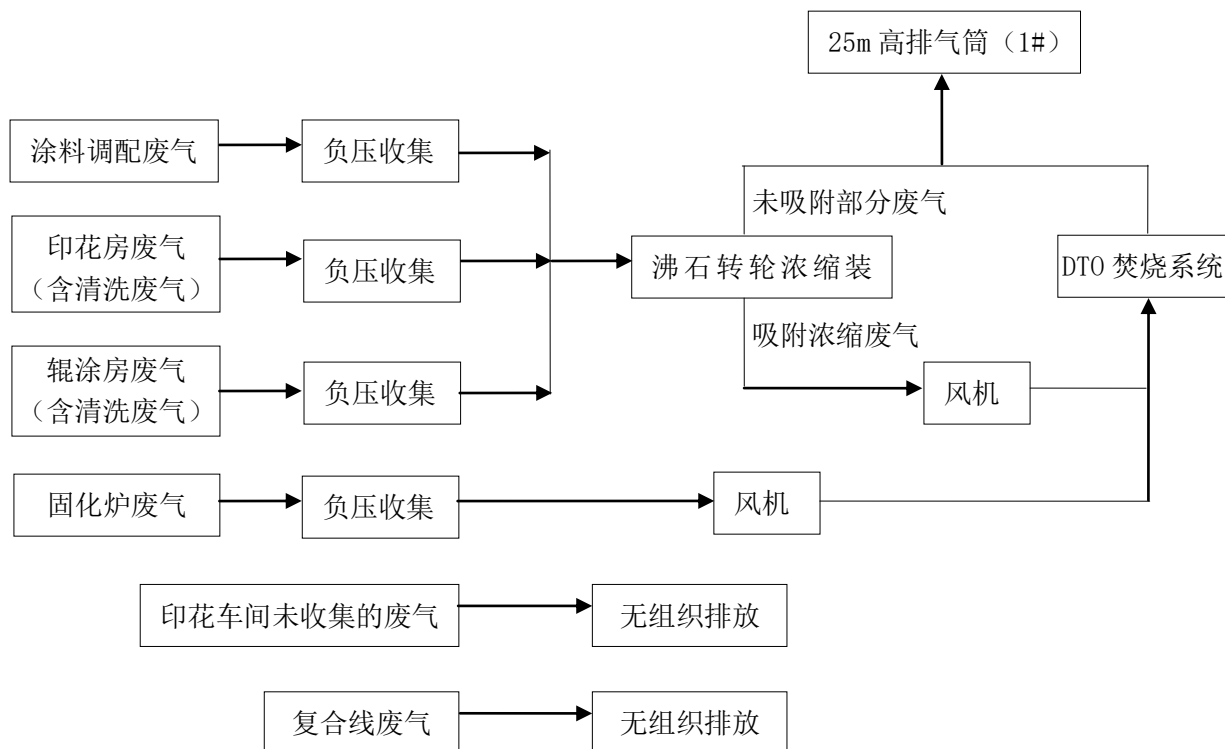


图 4-1 废气治理工艺流程

4.1.3 固体废弃物排放及防治措施

本项目生产过程中产生一般固体废弃物为废基材材、废保护膜、高分子膜边角料、废 RO 膜、废活性炭，一般固体废弃物出售再利用，危险固体废弃物为废凹版、废抹布、废溶剂、废涂料渣、废液压油、废导热油、废包装材料，危险固废委托苏州市荣望环保科技有限公司处置；生活垃圾由环卫部门定期清运；全厂固体废弃物产生及排放情况见表 4-3。

表4-3 全厂固体废弃物产生及排放情况

固体废物名称	产生工序	属性	废物类别及代码	实际产生量		环评产生量 (t/a)	利用处置方式	堆场要求及设计能力
				近三个月产生量t	折算成年产生量			
废基材材	切头、分切及尺寸裁切	一般固废	/	24	96	100	出售再利用	50m ²
废保护膜	覆膜	一般	/	0.29	1.16	2.0		

固体废物名称	产生工序	属性	废物类别及代码	实际产生量		环评产生量 (t/a)	利用处置方式	堆场要求及设计能力
				近三个月产生量t	折算成年产生量			
		固废						
高分子膜边角料	切边	一般固废	/	暂未产生		5.0		
废RO膜	纯水制备	一般固废	/	暂未产生		1.0		
废活性炭	纯水制备	一般固废	/	暂未产生		2.0		
废凹版	印花	危险固废	HW49 900-041-49	暂未产生		1.5		
废抹布	涂料盘清洗	危险固废	HW49 900-041-49	0.22	0.88	1.0		
废涂料渣	印花及罩光 涂料辊涂	危险固废	HW12 900-252-12	8.47	33.88	50.67		
废有机溶剂	印花网版 清洗	危险固废	HW06 900-404-06	0.76	3.04	4.5	托有资质 单位处理	危废仓库 面积 48m ²
废液压油	液压站	危险固废	HW08 900-218-08	0.45	1.8	2.5		
废导热油	热油系统	危险固废	HW08 900-249-08	0.17	0.68	1.0		
废包装材料	涂料及稀释 剂等原料包 装材料	危险固废	HW49 900-041-49	1.78	7.12	10		
生活垃圾	办公生活	/	/	5	24	24	环卫部 门清运	50m ²

备注：上表中实际固废产生量是在产能约80%条件下统计，故比环评报告中产生量偏小。

根据苏州市荣望环保科技有限公司的危险废物经营许可证，其核准经营范围包括：焚烧处置医药废物（HW02）、废药物药品（HW03）、农药废物（HW04）、木材防腐剂废物（HW05）废有机溶剂与含有机溶剂废物（HW06）、热处理含氰废物（HW07）、废矿物油与含矿物油废物（HW08）、烃/水混合物或乳化液（HW09）、精（蒸）馏残渣（HW11）、染料及涂料废物（HW12）、有机树脂类废物（HW13）、新化学物质废物（HW14）、废胶片相纸（HW16）、表面处理废物（HW17）、含金属羰基化合物（HW19）、无机氟化物废物（HW32）、无机氰化物废物（HW33）废酸（HW34）、废碱（HW35）、有机磷化合物废物（HW37）、有机氰化物废物（HW38）、含酚废物（HW39）、含醚废物（HW40）、含有机卤化物废物（HW45）、其他废物（HW49，仅限309-001-49、900-040-49、900-041-49、900-042-49、#900-046-49、

900-047-49、900-999-49)、废催化剂(HW50, 仅限#261-151-50、261-152-50、261-183-50、263-013-50、271-006-50、#275-009-50、276-006-50、900-048-50), 共计2万吨/年#。

本项目的危废代码包括900-404-06、900-218-08、900-252-12、900-041-49共种, 均在苏州市荣望环保科技有限公司的经营范围内, 故委托荣望公司处理可行。

4.1.4 噪声排放及防治措施

本项目噪声来源主要为卷机、剪切机、铆接机、压平机、空压机、冷却塔等产生的噪声。采取的治理措施: 选用低噪声设备, 装设阻性消声器、减振, 建筑物隔声、吸声。全厂噪声产生及排放情况见表4-4。

表4-4 全厂噪声产生及排放情况

名称	源强 dB (A)	台数 (台/套)	位置	运行方式	治理措施
开卷机	85	2	印花板生产 线车间	连续	选用低噪声设备, 装设阻性消声器、 减振, 建筑物隔 声、吸声
入口剪切机	85	1			
铆接机	80	2			
压平机	80	2			
空压机	85	1			
循环泵	80	1			
冷却塔	85	1			
张紧机	80	6			
出口剪切机	80	1			
卷取机	80	1			
芯材放卷机	85	2	复合板生产 线车间		
气动系统	85	3			
水空调风冷式冷 却炉	85	2			
辊轮升降机构	85	3			

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险防范设施

本项目环评中未涉及相关环境风险防范设施。

4.2.2 在线监测装置

本项目未涉及在线监测装置。

4.2.3 其他设施

本项目未涉及“以新带老”改造工程、绿化工程边坡防护工程等其他环境影响

评价报告书及审批部门要求采取的其他环境保护措施。

5、建设项目环境影响报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议

5.1.1 环评主要结论

本项目的产品符合国家产业政策；厂址符合规划要求，选址恰当，布局基本合理；采取的污染治理措施可行可靠，可有效实现污染物达标排放，对环境影响小；经济损益具有正面效应，群众的赞成和支持率较高。因此，本项目在认真落实环评报告提出环保治理措施和建议后，对周围环境及敏感点的影响在可控制范围内，具有环境可行性。

5.1.2 环评建议和要求

(1) 若公司有扩大生产规模或改变生产品种、生产地点、生产工艺等，则应按环保法规的要求另行申报审批。

(2) 对项目生产过程中使用的危险化学药品和产生的废物必须进行严格管理，严格执行相关的法律法规和控制标准，对操作人员必须进行安全教育和专业培训。

(3) 定期检查废气处理装置去除效果。废水排放口要符合国家和地方的排污口规范化要求，制定监测计划，跟踪掌握项目废水和废气的排放情况，以确保废水和废气的达标排放。

(4) 项目投产后必须确保污染治理措施能够始终有效运行，并按国家有关规定处置危险废物。

(5) 加强固体废物在厂内堆存期间的环境管理。

(6) 确保本报告所提出的各项污染防治措施落到实处，切实履行“三同时”。

5.2 审批部门审批决定

(1) 根据你公司委托苏州合巨环保技术有限公司编制的环境影响报告书的评价结论，从环境保护角度分析，原则同意报告书所列该建设项目的性质、规模、地点和拟采取的环境保护措施。该项目建设地址为：苏州市相城区黄埭镇春丰路88号（租赁苏州扬子江新型材料股份有限公司厂房）。主要生产工艺为：1、金属印花板：上卷、开卷、切头、铆接、入口活套、清洗、热风干燥、四色印花、罩光、固化、冷覆膜/热覆膜、水冷、风干、出口活套、检查台、分切、卷取、卸卷、包装；2、金属复合装饰板：芯材放卷、芯材调温、芯材高温加热、预复合、切边、二组热压复合、

风冷、贴保护膜、修边、驱动、定尺裁切、输送、记数、成品入库。

(2) 厂区应实行“清污分流、雨污分流”，本项目制纯水系统排放水、冷却系统废气水与生活污水经市政污水管道处理后达到污水接管标准后接入苏州黄埭污水处理有限公司处理。

(3) 严格按照报告书所列各项废气污染防治措施，确保治理设施正常运行，处理效率及排气筒高度达到报告书提出的要求。涂料调配废气、四色印花废气、罩光涂料辊涂及固化废气、涂料盘清洗废气收集经DTO焚烧系统处理后经25米高排气筒排放，排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准。天然气燃烧烟气参照执行上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)表1、表3标准值。加强管理，尽可能减少废气无组织排放对周边环境的影响。

(4) 厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准。必须采取防振降噪措施。

(5) 危险废物、一般工业固体废弃物、生活垃圾分类收集。项目实施后产生的危险废物种类有：废凹版、废抹布、废包装材料、废溶剂、废涂料渣、废液压油、废导热油、委托固废必须委托持有相应资质的单位进行处理，并严格按照要求规范堆放，设置室内专用堆放场所，设置明显标志牌，不得随意堆放或外排；废基板材、废保护膜、高分子膜边角料、废RO膜、废活性炭收集后出售，不得排放；生活垃圾由环卫部门统一清运处理，不得随意仍撒或者堆放。

(6) 项目实施后，污染物排放总量核定为(本项目)

(一) 废水排放量为10880吨/年(其中生活污水排放量为2880吨/年，工业废水排放量为8000吨/年)；水污染排放总量(吨/年)：COD \leq 1.695，SS \leq 0.16，氨氮 \leq 0.0864，总磷 \leq 0.0115，石油类 \leq 0.0023。

(二) 大气污染物排放总量(吨/年)：非甲烷总烃 \leq 5.04，颗粒物 \leq 0.096，二氧化硫 \leq 0.16，氮氧化物 \leq 0.748。

(7) 排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[97]122号)文的要求执行，废水排放口和固体废弃物存放地设标识牌，废水排放口设采样口。

(8) 按报告书提出的要求对营运期执行环境监测制度，监测结果及相关资料备查。

(9) 严格执行报告书及批复中提出的环境保护对策措施与主体工程同时设计、

同时施工、同时投入使用的“三同时”制度，工程建成后，须按规定程序实施竣工环境保护验收。

(10) 该项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、生态破坏的措施发生重大变化，建设单位应当重新报批环境影响评价文件。环境影响评价文件自批准之日起超过5年，方决定该项目开工建设的其环境影响评价文件应当报我局重新审核。

6、验收监测评价标准

6.1 本项目污水接入苏州黄埭污水处理厂处理，污水接管执行苏州黄埭污水处理厂接管标准。

单位：mg/L，pH 为无量纲

项目	pH	悬浮物	化学需氧量	总磷	氨氮	石油类
排放浓度限值	6~9	100	300	2	25	30

6.2 本项目生产过程中产生的废气为涂料调配废气、四色印花废气、罩光涂料辊涂及固化废气、涂料盘清洗废气收集经DTO焚烧系统处理后经25米高排气筒排放，排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准。天然气燃烧烟气参照执行上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)表1、表3标准值。无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2无组织排放监控浓度限值。

污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度(m)	排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度值		标准来源
				监控点	浓度 (mg/m ³)	
非甲烷总烃	120	25	10	厂界最高浓度点	4.0	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准
颗粒物	20	车间或生产设施排放口		限值	1.0	上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)表1、表3
二氧化硫	100				/	
氮氧化物	200				/	

备注：基准含氧量 9%。

6.3 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。

类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
3类	65	55

7、验收监测内容及频次

根据该项目的工艺和实际现场调查的情况，本次监测确定对废水、废气、厂界噪声进行监测，监测内容见下表：

表 7-1 废水监测点位、项目、频次

监测点位	监测项目	监测频次
污水接管口(WS-01)	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、石油类	连续两天，每天监测 4 次（等时间间隔采样）

表 7-2 废气及无组织排放监测点位、项目、频次

监测点位	监测项目	监测频次
DTO 焚烧系统排气筒 FQ01(Q1)	非甲烷总烃、烟尘、二氧化硫、氮氧化物排放浓度及排放速率	3 次/天，连续 2 天
无组织废气，上风向 Q2，下风向 Q3~Q5	非甲烷总烃、颗粒物排放浓度及气象参数	3 次/天，连续 2 天

备注：因焚烧系统进口不具备开孔条件，故本次不作效率监测评价。详见本报告附件说明。

表 7-3 噪声监测点位、项目、频次

监测点位	监测项目	监测频次
2 个生产车间四周各布设 1 个监测点，共 8 个监测点 (Z1~Z8)	昼间等效连续 (A) 声级	连续两天，每天昼间各监测 1 次

8、质量保证措施和分析方法

8.1 本次监测过程严格按《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照苏州科星环境检测有限公司编制的《质量手册》中的要求，实施全过程质量保证。按质控要求废水样品采集 10% 的平行双样，样品分析加 10% 质控样，对能够加标的项目按 10% 进行加标回收。

8.2 监测人员均经过考核并持有合格证书，所有监测仪器均经过计量部门检定，并在有效期内，现场监测仪器使用前须经过校准。监测数据实行三级审核。

8.3 验收监测期间，公司污染治理设施运行正常，生产负荷达到验收项目设计能力 75% 以上。

8.4 水质监测分析方法见表 8-1。

8.5 有组织废气监测分析方法见表 8-2。

8.6 噪声监测分析方法见表 8-3。

8.7 主要监测仪器型号及编号见表 8-4。

8.8 水质监测质量控制表见表 8-5、表 8-6、表 8-7。

8.9 废气监测质量控制表见表 8-8、表 8-9。

8.10 噪声监测质量控制表见表 8-10。

表8-1 水质监测分析方法

监测项目	监测分析方法	方法来源
pH 值	玻璃电极法	GB6920-86
化学需氧量	重铬酸钾法	HJ 828-2017
悬浮物	重量法	GB11901-89
氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009
总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-1989
石油类	红外分光光度法	HJ 637-2012

表8-2废气监测分析方法

监测项目	监测分析方法	方法来源
非甲烷总烃	气相色谱法	HJ 604-2017
	气相色谱法	HJ 38-2017
颗粒物	重量法	HJ 836-2017
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	固定污染源排气中氮氧化物的测定 定电位电解法	HJ 693-2014

表8-3噪声监测分析方法

监测项目	监测分析方法	方法来源
等效 (A) 声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》	GB12348-2008

表8-4 主要监测仪器型号和编号

序号	主要仪器	仪器型号	仪器编号	有效期
1	电子天平	BSA124S-CW (赛多利斯)	0309004	2018/11/5
2	噪声仪	AWA5636	0316008	2018/11/28
3	声校准器	AWA6221B	0317005	2019/5/21
4	pH 计	6010M	0316016	2018/11/5
5	TSP 综合采样器	2050	0316001、0316002 0316003、0316004	2018/11/5
6	紫外分光光度计	TU1810	0309001、0309002	2018/11/5
7	电子天平	BT25S	0318004、0317004	2019/04/12 2019/5/6
8	自动烟尘测试仪	崂应 3012H	0318002	2019/01/09

9	气象参数仪	5500	0317016	2018/11/26
10	红外测油仪	JLBG-125	0309064	2018/11/5
11	气相色谱仪	9790 II	0315068	2019/11/5

表8-5 水质监测质量控制表（准确度）

监测类别	监测因子	标准样品浓度 (mg/L)	编号	理论值 (mg/L)	实测值 (mg/L)	回收率 (%)	判定标准	判定结果
水质	氨氮	10	102224	20	20.1	100	90%-110%	合格
水质	氨氮	10	102224	20	19.8	99	90%-110%	合格

表8-6水质监测质量控制表（准确度）

监测类别	监测因子	标准样品浓度 (mg/L)	编号	理论值 (mg/L)	实测值 (mg/L)	相对误差	判定标准	判定结果
水质	总磷	0.451±0.018	203963	0.451	0.451	/	0.451±0.018	合格
水质	总磷	0.451±0.018	203963	0.451	0.449	/	0.451±0.018	合格
水质	化学需氧量	118±8	2001118	118	114	/	118±8	合格
水质	化学需氧量	118±8	2001118	118	114	/	118±8	合格
水质	石油类	25.9±3.4	205959	25.9	25.8	0.19%	/	合格
水质	石油类	25.9±3.4	205959	25.9	26.3	0.77%	/	合格

表8-7 水质监测质量控制表（精密度）

监测类别	监测因子	样品编号	样品浓度 (mg/L)	平行样品浓度 (mg/L)	相对误差	判定标准	判定结果
水质	化学需氧量	2018731S1-1	178	175	0.85%	≤5%	合格
水质	化学需氧量	2018731S1-5	81	85	2.40%	≤5%	合格
水质	总磷	2018731S1-1	0.156	0.169	4.00%	≤5%	合格
水质	总磷	2018731S1-5	0.126	0.12	2.40%	≤5%	合格
水质	氨氮	2018731S1-1	1.79	1.81	0.28%	≤5%	合格
水质	氨氮	2018731S1-5	0.887	0.909	1.20%	≤5%	合格

表8-8 废气监测质量控制表（准确度）

监测类别	监测因子	编号	理论值	实测值	相对误差	配制方式	判定结果	判定标准
气	非甲烷总烃	ON23184	16.4mg/m ³	17.3mg/m ³	5.3%	自配	合格	≤10%

表8-9 废气监测质量控制表（精密度）

监测类别	监测因子	样品编号	样品浓度 (mg/m ³)	平行样品浓度 (mg/m ³)	相对误差	判定标准	判定结果
气	非甲烷总烃	20181126Q1-7-1	1.16	1.03	5.9%	≤15%	合格
气	非甲烷总烃	20181126Q1-10-1	1.48	1.38	3.5%	≤15%	合格

表8-10噪声监测质量控制表

监测类别	监测因子	检测日期	校准器编号	校准前标准值 dB (A)	校准后校准值 dB (A)	误差 dB (A)	判定标准	判定结果
------	------	------	-------	---------------	---------------	-----------	------	------

噪声	厂界噪声	2018.5.31	0317005	93.9	93.7	0.2	±0.5	合格
噪声	厂界噪声	2018.6.1	0317005	93.9	93.7	0.2	±0.5	合格

9、监测结果与评价

9.1 监测期间生产工况

苏州巴洛特新材料有限公司在监测期间，产量达到核准产量的 75%，满足建设项目环保“三同时”竣工验收监测条件。全厂公司员工 61 人，本项目员工 61 人，本项目三班制生产，每班工作 8 小时，年工作 267 天。生产工况检查表见表 9-1（数据来源详见附件 2-监测期间环境验收补充资料）。

表 9-1 生产工况检查表

日期	产品名称	环评产生量	实际产生量	生产负荷 (%)
2018.5.31	金属印花板（钢）	94 吨/日	76.8 吨/日	81.8
2018.6.1			75.6 吨/日	80.4
2018.5.31	金属印花板（铝）	94 吨/日	78.3 吨/日	83.6
2018.6.1			77 吨/日	81.9
2018.5.31	金属复合装饰板	749 平方米	605 平方米	80.8
2018.6.1			611 平方米	81.6
2018.9.5	金属印花板（钢）	94 吨/日	78.1 吨/日	83.1
2018.9.6			77.3 吨/日	82.2
2018.9.5	金属印花板（铝）	94 吨/日	75.9 吨/日	80.7
2018.9.6			72.6 吨/日	77.2
2018.9.5	金属复合装饰板	749 平方米	627 平方米	83.7
2018.9.6			595 平方米	79.4

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 水质监测结果

表9-2 污水接管口WS-01水质监测数据

监测点位	监测日期	采样频次	监测项目					单位：pH 为无量纲，其余为 mg/L	
			pH 值	化学需氧量	悬浮物	氨氮	总磷	石油类	
污水接管口 S1	2018.5.31	第一次	8.26	178	5	1.79	0.156	ND	
		第二次	8.17	175	4	1.87	0.153	ND	
		第三次	8.08	206	4	1.92	0.167	ND	
		第四次	8.31	201	8	1.92	0.149	ND	
		均值或范围	8.08~8.31	190	5	1.88	0.156	ND	
	2018.6.1	第一次	8.37	81	10	0.887	0.126	ND	

	第二次	8.49	126	8	0.708	0.094	ND
	第三次	8.52	106	12	0.798	0.134	ND
	第四次	8.43	68	15	1.10	0.156	ND
	均值或范围	8.37~8.52	178	5	1.79	0.156	ND
	标准限值	6~9	300	100	25	2	30
	评价	合格	合格	合格	合格	合格	合格

备注：ND 表示未检出，石油类检出限为 0.04mg/L。

9.2.1.2 废气监测结果

表 9-3 DTO 焚烧系统排气筒 (Q1) 监测数据

监测点位	监测项目	标准限值	单位	监测结果					
				2018.5.31			2018.6.1		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
DTO 焚烧系统 排气筒 (Q1)	排气筒高度	—	m	25					
	管道截面积	—	m ²	0.7854	0.7854	0.7854	0.7854	0.7854	0.7854
	测点温度	—	℃	85	84	84	98	93	96
	废气流速	—	m/s	20.5	20.8	20.9	23.2	14.0	19.9
	废气流量	—	Nm ³ /h	41734	42533	42692	45409	27775	39149
	动压	—	Pa	305	316	318	375	140	279
	静压	—	Pa	100	120	120	170	60	120
	含氧量	—	%	20.2	19.4	20.0	20.1	19.5	19.9
	颗粒物排放浓度	20	mg/Nm ³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	颗粒物排放速率	—	kg/h	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃排放浓度	120	mg/Nm ³	15.3	5.19	25.9	6.41	92.8	45.4
	非甲烷总烃排放速率	10	kg/h	0.637	0.221	1.108	0.291	2.578	1.777
	实测二氧化硫浓度	—	mg/Nm ³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	二氧化硫排放浓度	100	mg/Nm ³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	二氧化硫排放速率	—	kg/h	/	/	/	/	/	/
	实测氮氧化物浓度	—	mg/Nm ³	3	ND	3	ND	3	ND
氮氧化物排放浓度	200	mg/Nm ³	45	ND	36	ND	24	ND	
氮氧化物排放速率	—	kg/h	0.125	/	0.128	/	0.083	/	
	评价		合格	合格	合格	合格	合格	合格	

备注：ND 表示未检出，二氧化硫、氮氧化物检出限均为 3mg/m³，颗粒物检出限均为 1mg/m³。

表 9-4 DTO 焚烧系统排气筒 (Q1) 补充监测数据

监测点位	监测项目	标准限值	单位	监测结果					
				2018.9.5			2018.9.6		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
DTO 焚烧系统 排气筒 (Q1)	排气筒高度	—	m	25					
	管道截面积	—	m ²	0.7854	0.7854	0.7854	0.7854	0.7854	0.7854
	测点温度	—	℃	95	95	95	97	97	97
	废气流速	—	m/s	22.8	22.9	22.7	22.9	23.0	22.9
	废气流量	—	Nm ³ /h	44924	45161	44755	44759	44807	44679
	动压	—	Pa	365	369	362	366	367	365
	静压	—	Pa	40	40	40	50	50	50
	非甲烷总烃 排放浓度	120	mg/Nm ³	1.23	1.88	1.16	1.46	2.84	3.10
	非甲烷总烃 排放速率	10	kg/h	0.0553	0.0849	0.0519	0.0653	0.1273	0.1385
评价			合格	合格	合格	合格	合格	合格	
备注	因非甲烷总烃年排放总量超标，经企业调整后，进行补充监测。原因分析见本监测报告附件。								

表 9-5 无组织排放监测数据

监测点位	日期/频次	(单位: mg/Nm ³)	
		颗粒物	非甲烷总烃
上风向 (Q2)	2018.5.31	0.147	0.31
		0.110	0.29
		0.220	0.24
	2018.6.1	0.167	0.33
		0.185	0.32
		0.204	0.27
下风向 (Q3)	2018.5.31	0.403	0.61
		0.349	0.43
		0.349	0.45
	2018.6.1	0.370	0.40
		0.389	0.34
		0.408	0.44
下风向 (Q4)	2018.5.31	0.348	0.31
		0.422	0.33
		0.367	0.29
	2018.6.1	0.389	0.36
		0.371	0.45
		0.390	0.48
下风向 (Q5)	2018.5.31	0.403	1.77

		0.422	1.84
		0.404	1.10
	2018.6.1	0.389	1.06
		0.426	0.92
		0.390	1.01
下风向浓度最高值		0.426	1.84
标准值		1.0	4.0
达标情况		合格	合格
气象参数	2018.5.31: 风向: 东北; 大气压 101.6kPa; 风速: 1.9、1.9、1.8m/s; 气温 301.2、301.5、301.7K; 湿度: 64%、66%、63%;		
	2018.6.1: 风向: 东北; 大气压 100.9kPa; 风速: 2.2、2.1、2.1m/s; 气温: 302.1、302.4、302.8K; 湿度: 56%、54%、51%。		

9.2.1.3 工业企业厂界噪声及噪声源监测结果

表 9-6 厂界噪声监测数据 单位: dB(A)

监测结果 dB(A)		厂界外 Z1	厂界外 Z2	厂界外 Z3	厂界外 Z4	厂界外 Z5	厂界外 Z6	厂界外 Z7	厂界外 Z8
2018.5.31	Leq (昼间)	60.8	62.5	61.3	60.9	59.9	60.2	57.6	58.5
2018.5.31	Leq (夜间)	51.3	52.6	51.8	51.5	50.0	50.6	47.9	48.8
2018.6.1	Leq (昼间)	60.8	62.3	61.1	60.9	59.8	60.1	57.6	58.5
2018.6.1	Leq (夜间)	51.1	52.8	51.9	51.5	50.1	50.5	48.1	49.0
标准限值	Leq (昼间)	65	65	65	65	65	65	65	65
标准限值	Leq (夜间)	55	55	55	55	55	55	55	55
评价		合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格
备注		1、监测时间: 2018.5.31 昼间 13:10~13: 50, 晴, 风速 2.1 米/秒 夜间 22:00~22:40, 晴, 风速 1.8 米/秒; 2018.6.1 昼间 11: 00~11: 30, 晴, 风速 2.2 米/秒; 夜间 22:00~22:40, 晴, 风速 2.0 米/秒。							

9.2.1.4 固体废弃物检查结果

表 9-7 固体废弃物检查结果

序号	固废名称	废物类别	废物代码	环评产生量 (吨/年)	近三个月产生量	近三个月处置量	防治措施
1	废基板材	一般固废	/	100	24 吨	30吨	出售再利用
2	废凹版	危险固废	900-041-49	300 支 (约 1.5t)	暂未产生	暂未转移	/
3	废抹布	危险固废	900-041-49	1.0	0.22 吨	暂未转移	暂存于危废堆场
4	废溶剂	危险固废	900-404-06	4.5	0.76 吨	暂未转移	暂存于危废堆场
5	废保护膜	一般固废	/	2.0	0.29 吨	10KG	出售再利用
6	高分子膜边角料	一般固废	/	5.0	暂未产生	暂未转移	/
7	废 RO 膜	一般固废	/	1.0	暂未产生	暂未转移	/
8	废活性炭	一般固废	/	2.0	暂未产生	暂未转移	/

9	废涂料渣	危险固废	900-252-12	50.67	8.47 吨	暂未转移	暂存于危废堆场
10	废液压油	危险固废	900-218-08	2.5	0.45 吨	暂未转移	暂存于危废堆场
11	废导热油	危险固废	900-249-08	1.0	0.17 吨	暂未转移	暂堆于危废仓库
12	废包装材料	危险固废	900-041-49	10	1.78 吨	暂未转移	暂存于危废堆场
13	生活垃圾	/	5吨	24	5 吨	5吨	环卫清运

9.2.1.5 污染物总量核算

根据本次验收监测结果对本项目废气、废水污染物总量进行核算，废水总量核算表见表9-8，废气总量核算表见表9-9。污染物排放总量与控制指标对照表见表9-10。由表中可以看出，排入污水处理厂的废水量、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、石油类的年排放总量指标均满足环评中核定的总量控制要求。

表 9-8 废水（接管口）污染物排放总量核算

排放口	污染物	日均排放浓度 (mg/L)		废水排放总量 (吨/年)	年排放总量 (吨/年)
		范围	平均值		
废水接管口 S1	废水量	—	—	10139	10139
	化学需氧量	95-190	143		1.4499
	悬浮物	5-11	8		0.0811
	氨氮	0.873-1.88	1.38		0.0140
	总磷	0.128-0.156	0.142		0.0014
	石油类	ND	ND		0

备注：监测期间用水量为 30705 吨，按比例计算，年排水量为 10139 吨。

表 9-9 废气污染物排放总量核算

污染物	排放口	排放浓度 (mg/m ³)		平均排放速率 (kg/h)	年运行时间(h)	按实际负荷年排放总量(吨)
		范围	平均值			
非甲烷总烃	FQ01	1.16-2.84	1.95	0.0872	6400	0.5581
烟尘		ND	ND	/		0
二氧化硫		ND	ND	/		0
氮氧化物		ND-45	18	0.0561		0.3590

表 9-10 污染物排放总量与控制指标对照表

类别	项目	实际排放总量 (吨/年)	总量控制指标 (吨/年)	是否达到总量控制指标
废水	废水量	10139	10880	符合总量控制要求
	化学需氧量	1.4499	1.695	
	悬浮物	0.0811	1.376	
	氨氮	0.0140	0.0864	
	总磷	0.0014	0.0115	
	石油类	0	0.0023	
废气	非甲烷总烃	0.5581	5.04	符合总量控制要求
	烟尘	0	0.096	

	二氧化硫	0	0.16	
	氮氧化物	0.3590	0.748	

9.2.2 环保设施去除效率监测结果

9.2.2.1 废水治理设施

本项目废水依托扬子新材料公司废水处理设施处理，故未对处理效率进行监测评价。

9.2.2.2 废气治理设施

根据《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）中 5.1.3 的要求，“采样断面与弯头等的距离至少是烟道直径 1.5 倍”。实际废气处理设施进口管道的垂直管段长度太短，无法满足开孔要求，因此本次验收不对进口进行监测评价。故废气处理效率不作评价。

9.2.2.3 厂界噪声治理设施

根据监测结果（见表 9-6）噪声治理设施的降噪效果达到了环评设计指标要求。

9.3 工程建设对环境的影响

本项目四周无环境影响敏感点，环评批复未对建设项目周围环境质量作明确要求，故本次验收未对周围环境做监测评价。

10、环评批复落实情况

序号	环评批复要求	执行情况
1	根据你公司委托苏州合巨环保技术有限公司编制的环境影响报告书的评价结论，从环境保护角度分析，原则同意报告书所列该建设项目的性质、规模、地点和拟采取的环境保护措施。该项目建设地址为：苏州市相城区黄埭镇春丰路88号（租赁苏州扬子江新型材料股份有限公司厂房）。主要生产工艺为：1、金属印花板：上卷、开卷、切头、铆接、入口活套、清洗、热风干燥、四色印花、罩光、固化、冷覆膜/热覆膜、水冷、风干、出口活套、检查台、分切、卷取、卸卷、包装；2、金属复合装饰板：芯材放卷、芯材调温、芯材高温加热、预复合、切边、二组热压复合、风冷、贴保护膜、修边、驱动、定尺裁切、输送、记数、成品入库。	公司在苏州市相城区黄埭镇春丰路88号建设年产金属印花板5万吨、金属复合装饰板20万平方米项目。主要生产工艺为：1、金属印花板：上卷、开卷、切头、铆接、入口活套、清洗、热风干燥、四色印花、罩光、固化、冷覆膜/热覆膜、水冷、风干、出口活套、检查台、分切、卷取、卸卷、包装；2、金属复合装饰板：芯材放卷、芯材调温、芯材高温加热、预复合、切边、二组热压复合、风冷、贴保护膜、修边、驱动、定尺裁切、输送、记数、成品入库。生产工艺无扩大或改变。
2	严格按照申报内容生产，主要生产工艺为：1、金属印花板：上卷、开卷、切头、铆接、入口活套、清洗、热风干燥、四色印花、罩光、固化、冷覆膜/热覆膜、水冷、风干、出口活套、检查台、分切、卷取、卸卷、包装；2、金属复合装饰板：芯材放卷、芯材调温、芯材高温加热、预复合、	本项目已按照申报内容生产，生产工艺为：1、金属印花板：上卷、开卷、切头、铆接、入口活套、清洗、热风干燥、四色印花、罩光、固化、冷覆膜/热覆膜、水冷、风干、出口活套、检查台、分切、卷取、卸卷、包装；2、金属复合装饰板：

	切边、二组热压复合、风冷、贴保护膜、修边、驱动、定尺裁切、输送、记数、成品入库。生产规模、生产工艺及产品如有扩大或改变，须另行申报环保审批手续。	芯材放卷、芯材调温、芯材高温加热、预复合、切边、二组热压复合、风冷、贴保护膜、修边、驱动、定尺裁切、输送、记数、成品入库。生产规模、生产工艺及产品，无扩大或改变。
3	厂区应实行“清污分流、雨污分流”，本项目制纯水系统排放水、冷却系统废气水与生活污水经市政污水管道处理后达到污水接管标准后接入苏州黄埭污水处理有限公司处理。	根据企业提供的雨污管网图，厂区已按“清污分流、雨污分流”建设，本项目生活污水达到苏州黄埭污水处理有限公司接管标准。
4	严格按照报告书所列各项废气污染防治措施，确保治理设施正常运行，处理效率及排气筒高度达到报告书提出的要求。涂料调配废气、四色印花废气、罩光涂料辊涂及固化废气、涂料盘清洗废气收集经DTO焚烧系统处理后经25米高排气筒排放，排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2二级标准。天然气燃烧烟气参照执行上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）表1、表3标准值。加强管理，尽可能减少废气无组织排放对周边环境的影响。	本项目严格按照报告书所列各项废气污染防治措施，确保治理设施正常运行，排气筒高度达到报告书提出的要求。涂料调配废气、四色印花废气、罩光涂料辊涂及固化废气、涂料盘清洗废气收集经DTO焚烧系统处理后经25米高排气筒排放，排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2二级标准。天然气燃烧烟气排放达到上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）表1、表3标准值。无组织废气排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2无组织排放监控浓度限值。
5	厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类区标准。必须采取防振降噪措施。	监测期间厂界噪声监测点监测值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类区标准。
6	危险废物、一般工业固体废弃物、生活垃圾分类收集。项目实施后产生的危险废物种类有：废凹版、废抹布、废包装材料、废溶剂、废涂料渣、废液压油、废导热油、委托固废必须委托持有相应资质的单位进行处理，并严格按照要求规范堆放，设置室内专用堆放场所，设置明显标志牌，不得随意堆放或外排；废基板材、废保护膜、高分子膜边角料、废RO膜、废活性炭收集后出售，不得排放；生活垃圾由环卫部门统一清运处理，不得随意仍撒或者堆放。	危险废弃物暂未转移，暂存放于危废堆场。废基板材、废保护膜、高分子膜边角料、废RO膜、废活性炭收集后出售；生活垃圾由环卫部门定期清运处理。
7	排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[97]122号）文的要求执行，废水排放口和固体废弃物存放地设标识牌，废水排放口设采样口。	排污口已按当地环保部门要求设置。
8	按报告书提出的要求对营运期执行环境监测制度，监测结果及相关资料备查。	已按报告书提出的要求签订监测合同。
9	严格执行报告书及批复中提出的环境保护对策措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度，工程建成后，须按规定程序实施竣工环境保护验收。	正在申报。
10	该项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、生态破坏的措施发生重大变化，建设单位应当重新报批环境影响评价文件。环境影响评价文件自批准之日起超过5年，决定该项目	本项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、生态破坏的措施未发生重大变化。

开工建设的其环境影响评价文件应当报我局重新审核。	
--------------------------	--

11、验收监测结论

11.1 环境保护设施调试效果

11.1.1 监测期间本项目废水达到苏州市相城区黄埭污水处理有限公司接管标准。水污染物中废水量、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、石油类排放总量符合环评批复中核定的总量控制要求。

11.1.2 监测期间项目生产过程中产生的废气为涂料调配废气、四色印花废气、罩光涂料辊涂及固化废气、涂料盘清洗废气收集经 DTO 焚烧系统处理后经 25 米高排气筒排放，排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准。天然气燃烧烟气达到上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）表 1、表 3 标准值。无组织废气排放达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值。废气污染物中颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物排放总量符合环评中核定的总量控制要求。

11.1.3 噪声监测结果表明：2018年5月31日—2018年6月1日Z1~Z8昼间厂界噪声值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

11.1.4 固废检查情况表明：本项目生产过程中产生一般固体废弃物为废基板材、废保护膜、高分子膜边角料、废 RO 膜、废活性炭，一般固体废弃物出售再利用，危险固体废弃物为废凹版、废抹布、废溶剂、废涂料渣、废液压油、废导热油、废包装材料，危险固废委托有资质的单位处置；生活垃圾由环卫部门定期清运。

11.1.5 废水排放口，废气排放口，固废贮存场所已按当地环保局要求建设。

11.2 工程建设对环境的影响

本项目四周无环境影响敏感点，环评批复未对建设项目周围环境质量作明确要求，故本次验收未对周围环境做监测评价。

12、建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：苏州巴洛特新材料有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花板 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目				项目代码	/		建设地点	苏州市相城区黄埭镇春丰路 88 号			
	行业类别（分类管理名录）	C3352 建筑装饰及水暖管道零件				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	120.5487° 31.44050°			
	设计生产能力	年产金属印花板 5 万吨、金属符合装饰板 20 万平方米				实际生产能力	年产金属印花板 5 万吨、金属符合装饰板 20 万平方米		环评单位	苏州合巨环保技术有限公司			
	环评文件审批机关	苏州市相城区环境保护局				审批文号	相发改投备【2017】18号		环评文件类型	报告书			
	开工日期	2017 年 12 月				竣工日期	2018 年 4 月		排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	/				环保设施监测单位	苏州科星环境检测有限公司		验收监测时工况	生产负荷 86.3%			
	投资总概算（万元）	5540				环保投资总概算（万元）	5540		所占比例（%）	10.5			
	实际总投资（万元）	580				实际环保投资（万元）	580		所占比例（%）	10.5			
	废水治理（万元）	10	废气治理（万元）	545	噪声治理（万元）	10	固体废物治理（万元）	8	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	7	
新增废水处理设施能力	---t/d				新增废气处理设施能力	36646Nm ³ /h		年平均工作时	6400 h/a				
运营单位	/				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	/		验收时间	2018 年 5 月 31 日-1 日、 2018 年 9 月 5 日-6 日（补充监测）				
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)
	废水												
	废水量						10139	10880		10139	10880		+10139
	化学需氧量		143	300			1.4499	1.695		1.4499	1.695		+1.4499
	悬浮物		8	100			0.0811	1.376		0.0811	1.376		+0.0811
	氨氮		1.38	25			0.0140	0.0864		0.0140	0.0864		+0.0140
	总磷		0.142	2			0.0014	0.0115		0.0014	0.0115		+0.0014
	石油类		ND	30			0	0.0023		0	0.0023		+0
	废气												
	非甲烷总烃		1.95	120			0.5581	5.04		0.5581	5.04		+0.5581
	烟尘		ND	20			0	0.096		0	0.096		+0
二氧化硫		ND	100			0	0.16		0	0.16		+0	

苏州巴洛特新材料有限公司年产金属印花版 5 万吨、金属复合装饰板 20 万平方米项目竣工环境保护验收监测报告

	氮氧化物		18	200			0.3590	0.748		0.3590	0.748		+0.3590
	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——万吨/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

