

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：江苏品创工艺美术品制造有限公司
 填表人（签字）：
 项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称		年产 6000 套工艺美术品项目				项目代码		2018-321323-24-03-538452		建设地点		泗阳县意杨产业科技园发展大道九号			
	行业类别（分类管理名录）		C2432 金属工艺品制造；C2439 其他工艺美术及礼仪用品制造				建设性质		☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度		经度： 118.632281 纬度：33.674336			
	设计生产能力		年产 6000 套工艺美术品项目（具体包括：年产 2500 套木制工艺品（喷漆）、400 套金属工艺品（喷塑）、100 套金属工艺品（喷漆）、3000 套玻璃钢工艺品（喷漆））				实际生产能力		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））		环评单位		江苏苏辰勘察设计研究院有限公司			
	环评文件审批机关		泗阳县环境保护局				审批文号		泗环评[2019]117 号		环评文件类型		报告表			
	开工日期		2019 年 8 月 8 日				竣工日期		2019 年 12 月 15 日		排污许可证申领时间		2019 年 11 月 22 日			
	环保设施设计单位		江苏何氏环境工程有限公司				环保设施施工单位		江苏何氏环境工程有限公司		本工程排污许可证编号		91321311MA1TCJT58N001V			
	验收单位		江苏品创工艺美术品制造有限公司				环保设施监测单位		江苏泰斯特专业检测有限公司		验收监测时工况		主体工程工况调试稳定，环保设施正常运行			
	投资总概算（万元）		6000				环保投资总概算（万元）		70		所占比例（%）		1.17			
	实际总投资（万元）		6000				实际环保投资（万元）		54.3		所占比例（%）		0.90			
	废水治理（万元）		2	废气治理（万元）		46.8	噪声治理（万元）		1.5	固体废物治理（万元）		2.5	绿化及生态（万元）		0	其他（万元）
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		2400h				
运营单位		江苏品创工艺美术品制造有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91321311MA1TCJT58N		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	/								0.096	0.096					
	化学需氧量		114							0.109	0.384					
	氨氮		12.1							0.012	0.024					
	悬浮物		39.5							0.038	0.267					
	总磷		1.04							0.001	0.0043					
	废气															
	vocs									0.035	0.09					
	工业固体废物															
	与项目有关的其他特征污染物	苯乙烯								0.0001	0.072					

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/升。

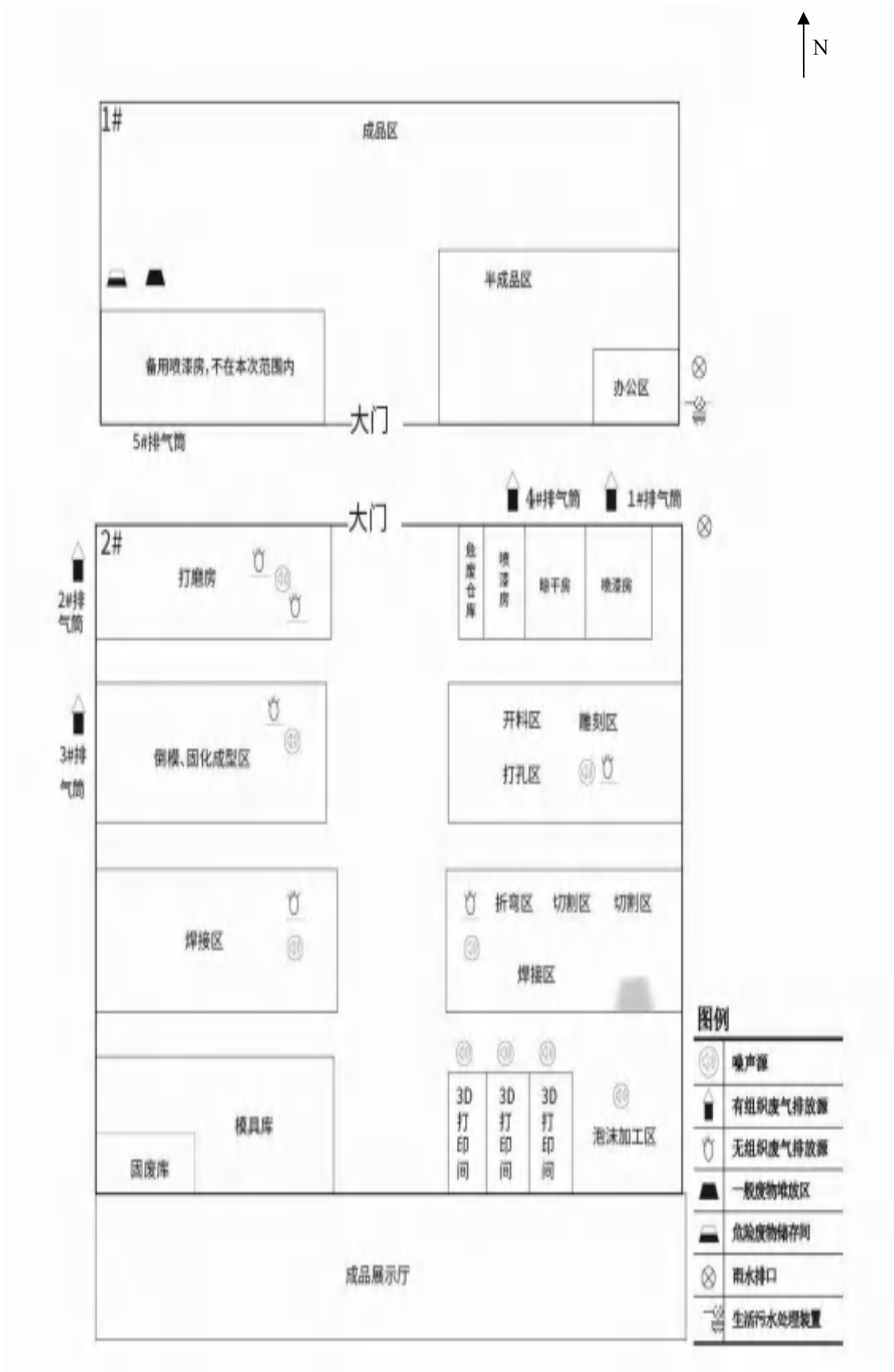
附件 2 项目地理位置图



附件3 周边环境概况图



附加 4 项目厂区平面布置图



附件 5 建设单位营业执照

编号: 91321323000201806210095



营 业 执 照

(副 本)

统一社会信用代码 91321311MA1TCJT58N (1/1)

名 称 江苏品创工艺美术品制造有限公司

类 型 有限责任公司

住 所 泗阳县意杨产业科技园发展大道九号

法定代表人 赵广杨

注 册 资 本 2000万元整

成 立 日 期 2017年11月28日

营 业 期 限 2017年11月28日至*****

经 营 范 围 工艺品研发、设计、制作、安装,展览展示服务,舞台艺术造型设计,市场营销策划,家居用品设计,公关活动策划,建筑装饰装修工程、建设工程、园林景观工程设计与施工,金属制品、家具、道具、雕塑制作、加工,道路普通货物运输(待取得相应许可后方可经营)。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)



登 记 机 关



2018年 06月 24日

附件 6 项目备案登记表



江苏省投资项目备案证

备案证号：泗发改[2018]157号

项目名称：年产6000套工艺美术品项目

项目代码：2018-321323-24-03-538452

建设地点：江苏省：宿迁市_泗阳县

建设性质：新建

建设规模及内容：项目租赁位于泗阳县意杨产业科技园发展大道九号2栋标准化工厂用作生产车间和办公辅助用房，总建筑面积约20000平方米。新增折弯机、剪板机、等离子切割机、滚圆机、气保焊、氩弧焊、弯管机、写真机、密封胶、刻字机、导向锯、雕刻机、双桶布袋吸压机、平面刨、封边机、包装机、空压机、集尘机、除尘设备、变压器等辅助设备32台/套，年产6000套工艺美术品。

项目法人单位：江苏品创工艺美术制造有限公司

法人单位经济类型：有限责任公司

项目总投资：6000万元

计划开工时间：2018

项目法人单位承诺：

●对备案项目信息的真实性、合法性和完整性负责。

●项目符合国家产业政策。

●如有违规情况，愿承担相关的法律责任。

宿迁泗阳县发改局

2018-07-05

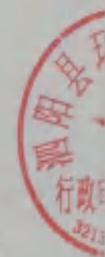
材料的真实性请在<http://218.94.123.37/>网站查询

附件 7 审批部门对环境影响报告表的审批决定

泗阳县环境保护局文件

泗环评[2019]117号

关于对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 批 复



江苏品创工艺美术品制造有限公司：

你公司报送的由江苏苏辰勘察设计研究院有限公司编制的《年产 6000 套工艺美术品项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）已收悉。经我局研究，批复如下：

一、根据《报告表》中提出的各项污染防治、生态保护措施，仅从环保角度考虑，同意你公司按《报告表》所述进行建设。

二、项目位于泗阳县意杨产业科技园发展大道9号。在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染

物稳定达标排放，并须着重落实以下各项工作要求：

（一）按“清污分流、雨污分流”原则，建设厂区给排水系统。项目无生产废水排放，生活污水经化粪池处理后进入木业园区污水处理厂集中处置，达标排放。

（二）项目运营中产生的废气分别经处理后由15米高排气筒排放，粉尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相应排放浓度限值；锅炉废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中表3燃气锅炉大气污染物特别排放限值要求；VOCs排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）相应排放浓度限值；苯乙烯废气排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中二级标准要求。

（三）应选用低噪声设备，高噪声设施须合理布局，并采取有效的减振、隔声、消声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。

（四）按“资源化、无害化”原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（GB18599-2001）的相关要求，防止产生二次污染。

（五）按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）的规定规范化设置各类排污口和标志。

（六）根据《报告表》中所述，生产车间设置100米卫生防护距离，该范围内无环境敏感保护目标，今后也不得建设居民区

和职工宿舍等环境敏感目标。

(七) 落实《报告表》中各项环保及风险防范措施，确保项目在运营过程中各项污染物稳定达标排放。

三、项目实施后，污染物年排放总量初步核定为：

(一) 水污染物(接管)：废水总量 960m³/a、COD0.384t/a、SS0.267/a、氨氮 0.024t/a、总磷 0.0043t/a。

(二) 废气排放：VOC_s0.09t/a、苯乙烯 0.072t/a、烟(粉)尘 0.06t/a、SO₂ 0.03t/a、NO_x0.091 t/a。

(三) 固体废物：全部综合利用或安全处置，零排放。

四、项目的环保设施必须与主体工程同时建成同时投入使用，并按规定办理项目竣工环保验收手续，验收合格方可投入生产，未经验收或验收不合格不得投入生产。

五、项目运营期现场环境监督管理由泗阳县环境监察大队负责。

六、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。



抄送：木业园区 发改局 自然资源局 住建局
泗阳县环境保护局 2019年7月15日 印发

附件 8 入园相关规定与厂房租赁协议

中林集团江苏聚成木业有限公司

中林聚成函（2019）29 号

关于印发《中林集团泗阳绿色家居产业园入园须知》和《中林集团泗阳绿色家居产业园园区安全生产管理处罚规定》的通知

园区各单位：

为落实有效的安全管理，确实提升园区企业及员工的安全意识，特制定《中林集团泗阳绿色家居产业园入园须知》、《中林集团泗阳绿色家居产业园园区安全生产管理处罚规定》两项安全管理制度。现印发给你们，请组织员工仔细学习，务必要求员工严格遵照执行。

公司安环部后续将加大安全检查力度，对违章违规人员落实罚款，罚款金额直接从企业安全生产保证金中扣除，做到“有规必依，执规必严，违规必究”。

- 附件：1. 《中林集团泗阳绿色家居产业园入园须知》
2. 《中林集团泗阳绿色家居产业园园区安全生产管理处罚规定》

中林集团江苏聚成木业有限公司

2019 年 8 月 15 日



附件 1:

中林集团泗阳绿色家居产业园 入园须知

为加强园区管理工作,提高园区管理水平,提升园区整体形象,保证园区人员生命财产安全,特制订本须知,凡本园区内企业员工及外来人员都必须遵守。

1. 进入园区需登记。
2. 园区内严禁吸烟、饮酒。
3. 园区内严禁随地吐痰、乱丢垃圾。
4. 外来人员无企业人员陪同严禁进入生产车间。
5. 严禁儿童进入生产车间。
6. 园区内厂房严禁乱涂乱画、张贴广告。
7. 机动车辆进入园区,车速不超过 20km/h。
8. 车辆进入园区严禁乱停乱放,严禁停于生产车间。
9. 企业员工进入园区必须穿着作业服。
10. 非紧急情况,严禁侵占、使用安全和消防设备。

附件 2:

中林集团泗阳绿色家居产业园 园区安全生产管理处罚规定

第一章 总 则

第一条 为确保园区企业安全生产，防止事故的发生，根据《劳动法》、《安全生产法》等法律法规的精神，制订本规定。

第二条 本规定是园区安全管理的一个重要组成部分，园区企业在组织、指挥、协调、管理生产经营活动过程中要严格遵守各项安全生产规定。

第三条 以“违章必究”的原则，对生产过程中违反本规定的企业进行相应的处罚，对违反本规定的企业员工进行的处罚由该企业承担。

第二章 违章处罚

第四条 存在以下情形之一的，给予企业罚款 100 元的处罚：

1. 生产车间内停放机动车或非机动车的，每辆罚款 100 元。
2. 穿高跟鞋、凉鞋、拖鞋、裤衩、打赤膊进入车间上班的，每人罚款 100 元。
3. 下班后，企业生产机台或者照明未断电的。

4. 设备设施电源线破损未及时处理的。
5. 生产场所吸烟的，每人每次 100 元。
6. 作业中人员未佩戴防护用具的。
7. 垃圾未倒入指定地点的。
8. 灭火器失效未及时更换的，每次处罚企业 100 元。

第五条 存在下列情形之一，给予企业罚款 200 元的处罚：

1. 饮酒后上岗工作的。
2. 易燃易爆场所、化学品仓库范围内吸烟的。
3. 企业车间地面发现烟头，处罚企业每个烟头 200 元。
4. 在车间操作岗位上睡觉的。
5. 危险性设备未按规定加装防护装置的。
6. 消防应急通道被阻塞的。
7. 园区下发隐患整改通知单，企业未限期整改的。
8. 车间地面，机台设备积尘较多的。
9. 车间生产性废料堆积过多，未及时处理的。

第六条 存在下列情形之一，给予企业罚款 500 元的处罚：

1. 对维护安全生产的人员进行人身攻击的。
2. 酒后操作机械设备或驾驶叉车等特种设备的。
3. 无礼干涉和阻挠园区管理人员正常公务的。
4. 在易燃易爆场所，化学品仓库范围内未经批准违规动火的。

5. 无证操作特种设备的。
6. 生产中除尘设备或废气处理设备未开启的。
7. 企业使用危化品，但无危化品仓库的。
8. 未遵守《动火作业安全管理制度》、《高处作业安全管理制度》等相关危险作业管理制度的。

第七条 其他处罚规定

1. 企业因安全、环保违法违规被政府部门责令停产整顿的，处罚 50% 安全生产保证金。
2. 企业发生安全生产事故造成人员重伤或死亡的，处罚全部安全生产保证金。
3. 企业发生火灾事故造成直接经济损失 5 万元以下的，处罚 50% 安全生产保证金；发生火灾事故造成直接经济损失 5 万元以上的，处罚全部安全生产保证金。

第八条 对同一人在同一生产现场同时出现两项及以上违章行为的，按以上规定进行累加处罚。

第九条 对同一人发生两次违章行为的，予以加倍处罚。

第十条 对生产现场出现的本规定未列出的其他违章行为，园区安环部管理人员有权比照相关条款进行处罚。

第十一条 若违章违纪员工触犯法律法规的，除对员工所属企业进行罚款处罚外，需将该员工移交司法机关追究法律责任。

第三章 处罚程序及权限

第十二条 对违规企业或员工的经济处罚，由公司安环部管理人员开具“安全生产处罚通知单”经公司批准后通知企业，并由公司的财务管理部门从其安全生产保证金中扣除。

第十三条 当月被处罚金的企业，次月月底前必须足额补齐安全生产保证金。

第十四条 公司的安环部门或园区企业的安全管理人员，对发现的“三违”（违章指挥，违章作业，违反劳动纪律）人员，依照本规定对所属企业进行处罚。

第十五条 对园区企业或人员的所有罚金，由财务管理部门纳入专项安全基金，用于年度企业安全考核奖励。

第十六条 公司设立安全专项奖励基金，未经公司领导批准，财务部门不得列支。

第四章 附 则

第十七条 公司所属各部门，园区各企业可根据本规定并结合实际情况制定相应的实施细则。

第十八条 本规定与国家相关文件规定精神有抵触的，按国家相关文件规定执行。



中林集团泗阳绿色家居产业园客商进园

协 议 书

中林集团江苏源成木业有限公司

编号 2LJ625-002

协议书

甲方：中林集团江苏聚成木业有限公司

统一社会信用代码：91321323MA1G01P471

住所地：泗阳县意杨产业科技园发展大道九号

法定代表人：屈永军

乙方：江苏品创工艺美术制品有限公司

所在地：宿迁市宿豫区

法定代表人：赵广建 王林梅

甲乙双方经友好协商，就乙方入驻甲方“中林集团泗阳绿色家居产业园”（以下简称产业园）创办企业达成共识，并就入园事项达成以下协议：

一、乙方的投资规模、产能及其需求

1. 乙方入园企业的经营项目为：景观品、异型艺术沙发、座椅、茶几，个性化的前台、会议桌、办公桌，书柜等办公家具的生产销售。
2. 乙方入园投资总额为：6000万元，其中设备投资：3000万元。
3. 乙方需要租赁厂房的面积 ^{12500 (17600)} 25000平方米，选定： ^{泗阳如意路} B栋 E栋。
4. 乙方基本用电量为：250KW。
5. 乙方全年产值：12000万元，年开票销售8000万元。
6. 乙方员工人数：160人，其中自备管理及其技术人员6人。
7. 入园时间：2018年5月15日。
8. 租赁厂房期限：2018年5月18日—2023年5月17日（共五年）。

二、甲方收费项目及其价格

1. 厂房租赁价格：第一年 25元/平米，第二、三年 50元/平米，

第四, 五年 70 元/平方米。(房租价格均为不含税价格, 亦不包括乙方在其承租期间发生的水电燃气费用和网络通讯费、物业费)

- 2、甲方园区物业管理费每年: 3 元/平方米。
- 3、水、电费、网络通讯费用、天然气费用按照园区统一价格执行。
- 4、项目保证金: 5 元/平方米 (按照租用总面积计算, 租赁期满结算退回)

三、甲方的承诺及其权利和义务

- 1、自签订本协议始, 甲方需确保乙方已经选定的厂房位置供乙方到期租用。
- 2、甲方需在乙方约定进驻日期前把电、水接到乙方选定的厂房接口。
- 3、协助乙方办理企业工商登记注册、财税登记、银行开户, 协助乙方招工招聘等事项。
- 4、甲方在本协议规定的时间内按时向乙方收取房租费、物业费、水电费等, 乙方需遵照本协议按时缴纳各项费用。
- 5、甲方承诺本协议租赁期内不得擅自提高租赁价格, 电价、水价等因政府政策调价时同步按比例调整。
- 5、乙方租赁到期优先续租, 租金价格按照园区统一规定。
- 6、甲方给予乙方建厂筹备优惠免租金 7 个月, 自 2019 年 1 月 1 日起计算租金 (根据第一款第 7 条规定时间算起)。
- 7、租赁期内, 甲方负责厂房主体结构及附属公共设施的维护。
- 8、甲方承诺提供部分产品展示厅给乙方使用, 并免除一年的租用费。
- 9、甲方特许承诺, 今后乙方租用甲方的办公楼、宿舍楼给予优惠 20% 价格。
- 10、甲方承诺园区内建设景观、标志性塑像等优先给乙方制作。

四、乙方的权利和义务

- 1、乙方需遵守国家法律法规, 遵守甲方园区所有的园区管理制度, 安全生产。

文明生产、劳动法规、环境保护等，做到合法经营。

2、乙方承诺不得擅自更改甲方厂房及附属设施，若有需要，应经甲方事先书面同意。

3、厂房租金支付方式：第一个租赁年度的租金，乙方应不迟于本协议签订当日向甲方支付。后期租金支付按照上一租赁年度到期最后一个月內一次付清下一年度的厂房租金（如第一年租赁期到2019年8月，则在2019年8月份交纳下一年度的厂房租金）。

4、乙方须确保所租赁的厂房在一年半内闲置率不得大于10%，乙方不得擅自将厂房转租第三方。

5、乙方须确保在甲方交付厂房后一个月內进场筹建，尽快投产。

6、乙方需按照甲方的统一规定按时缴纳电费、水费、物业管理费等费用。

7、签订本协议后【3】日内，乙方需缴纳项目保证金^伍~~叁~~万元，如乙方在履行本协议过程中有违约行为的，甲方有权从此保证金中直接扣划乙方应承担的违约金及/或等额于甲方因此遭受的经济损失的款项，甲方扣划后应及时以书面形式通知乙方。乙方须于收到前述通知后【5】日内，向甲方补足被扣划的保证金。待协议期满甲乙双方交接无误后甲方应将此保证金无息退还给乙方。

8、本协议租赁到期前2个月，乙方需向甲方出具书面续租申请，续租事宜由双方另行协商并重新签订书面协议。

9、在厂房的使用过程中，出现应由甲方维护的事项时，乙方应及时通知甲方，并迅速采取必要措施以防止损失的进一步扩大，否则由乙方承担进一步扩大的损失。因乙方或乙方雇员、访客等对厂房的不当使用或破坏行为导致的损失，由乙方承担。

10、甲方对厂房及附属公共设施进行检修时，乙方应予配合。

- 11、乙方在使用租赁厂房时，应注重环境保护并做好防火、防汛等各项安全防范工作，接受有关部门的检查和监督，否则由乙方承担全部的经济和法律责任。
- 12、租赁期内，厂房内的财产保管工作由乙方自行负责。

五、违约责任

- 1、甲方需按照本协议约定时间及时提供水、电、气到位，否则因此延误乙方生产造成损失的由甲方承担。但水、电、气供应部门的正常及不当检修、故障等造成的损失，甲方免责。
- 2、乙方需确保按本协议要求时间开工投产，租赁厂房一年半内闲置率超过10%的，按照闲置面积加收2倍租赁费。
- 3、乙方在租赁期内擅自转租全部厂房或部分转租的视同违约，甲方有权以通知方式单方解除本协议并不退还保证金，乙方应于甲方解除本协议后【5】日内按照本协议约定租期所对应租金总额的30%向甲方支付违约金。违约金不足以弥补甲方因此遭受的损失，乙方还应承担补足赔偿责任。
- 4、乙方未按约定足额支付租金或物业费及其他能源费用的，应以欠付金额为基数，按照每日万分之八向甲方支付违约金。

六、协议的变更和解除

- 1、本协议一经签订，即具有法律约束力，任何一方不得随意变更或者解除。经甲乙双方协商一致签订书面协议方可变更或解除本协议。
- 2、本协议履行中，如因不可抗力致使本协议难以履行时，本协议可以变更或解除，双方互不承担责任。
- 3、本协议履行期间，如遇国家建设征用土地或政府拆迁，本协议自行解除，甲方应按照国家未履行的承租期限退还乙方已支付的承租金和保证金。
- 4、租赁期满或因协议解除等原因提前终止的，乙方应于租赁期满或协议终止后

十日内将租赁的厂房清空退交甲方。

七、争议解决方式

如因本协议在履行中发生纠纷，甲乙双方可自行协商解决，协商不成的，可向泗阳县人民法院提起诉讼。

八、附则

1、本协议所属各条款项内容，未经双方书面一致同意，任何一方不得将本协议内容透露给第三方。违反本协议约定的一方应承担由此给对方造成的全部经济损失。

2、本协议未尽事宜，按照《合同法》相关法律规定执行，《合同法》没有规定的，由双方协商解决，协商一致后签订书面补充协议，补充协议与本合同具有同等法律效力。

3、本协议自双方签字盖章之日起生效，一式肆份，甲乙双方各执贰份。自签字盖章之日起本协议生效。

(以下无正文)

甲方：

(盖章)

法定代表人

或授权代表 (签名)：

2018年5月18日

乙方：

(盖章)

法定代表人

或授权代表 (签名)：

2018年5月18日

中林集团泗阳绿色家居产业园项目入园协议书

补充协议

甲方：中林集团江苏聚成木业有限公司

乙方：江苏品创工艺美术品制造有限公司

甲、乙双方于 2018 年 5 月 18 日订立 中林集团泗阳绿色家居产业园客商入园 协议书（编号：ZLJCZS-002）。双方就该合同特定事宜经共同协商，达成补充协议条款如下：

一、江苏品创工艺美术品制造有限公司法定代表人“赵广建”变更为“赵广杨”。

二、第一条第三款“租赁厂房的面积 25000 平方米”变更为“租赁厂房的面积 17500 平方米”。

三、第一条第三款“选定：B 栋 E 栋”变更为“选定：B 栋南两跨 E 栋”。

四、第四条第七款“项目保证金壹拾万元”不变。

五、本补充协议与原合同具有同等效力，是 中林集团泗阳绿色家居产业园客商入园 协议书（编号：ZLJCZS-002）组成部分，除本协议中明确所作修改的条款之外，原合同的其余部分应完全继续有效。

六、本协议一式肆份，甲方执贰份，乙方执贰份，具有同等法律效力，自双方签字盖章之日起生效。

甲方：

（盖章）

法定代表人

或授权代表（签名）：

2019 年 7 月 4 日

乙方：

（盖章）

法定代表人

或授权代表（签名）：

2019 年 7 月 4 日

附件 9 安全标准化证书

	
安全生产标准化 Work Safety Standardization	
证书 CERTIFICATE	
证书编号：苏AQB321323QGⅢ202000033	
江苏品创工艺美术品制造有限公司	
安全生产标准化三级企业 (轻工其他)	
有效期至：2023年3月	
	泗阳县应急管理局 章
国家安全生产监督管理总局监制 State Administration of Work Safety	

附件 10 排污许可证正本

	排污许可证	
证书编号: 91321311MA1TCJT58N001V		
单位名称: 江苏品创工艺美术品制造有限公司		
注册地址: 泗阳县意杨产业科技园发展大道九号		
法定代表人: 赵广杨		
生产经营场所地址: 泗阳县意杨产业科技园发展大道九号		
行业类别: 金属工艺品制造, 其他工艺美术及礼仪用品制造		
统一社会信用代码: 91321311MA1TCJT58N		
有效期限: 自 2019 年 11 月 22 日至 2022 年 11 月 21 日止		
		发证机关: (盖章) 宿迁市生态环境局 发证日期: 2019 年 11 月 22 日
中华人民共和国生态环境部监制		宿迁市生态环境局印制

附件 11 封边工序委外加工生产协议

委外加工生产协议

甲方：江苏品创工艺美术品制造有限公司

乙方：江苏硕丰木业科技有限公司

为了能充分发挥双方企业资源优势，本着互利双赢、共同发展的原则，甲乙双方就家具生产达成如下框架：

一、协议范围

乙方利用其技术、设备、人力等资源为甲方提供如下产品和服务：

- 1、依据甲方提供的设计图纸实施定制化生产
- 2、提供产品的封边工艺及其加工制作
- 3、提供产品的雕刻服务
- 4、提供木皮粘贴及其产品加工制作

在生产过程中甲方有权派员监督、产品的原料、配件、生产整个过程、产品质量等，乙方应予以全力配合与协助。

三、交（提）货地点、方式及费用

乙方直接送货到甲方指定仓库或双方协定的交货点，乙方应保证产品运输安全，单价含运费，如不含运费，运费另计；

乙方严格按订购计划单中规定的数量和日期准时交货；乙方在装车或交付托运前须 1 个工作日内以电话或传真的形式通知甲方发货情况及预计到货时间、地点。

四、价格与结算方式

产品价格按甲乙双方确认的价格为准，若价格有变动须经双方协商同意，并确定新的价格及执行日期，乙方应不断提升产品质量并通过提高加工效率等来降低产品成



本和价格;

双方确定货款结算方式为:按订单实际金额结算

五、售后服务

乙方必须严格履行《质量法》规定的相关义务,对于因乙方质量问题所引起的退货、换货,乙方应予以全力支持,与此相关的费用由乙方承担。

因乙方产品质量问题,需要提供产品补件的,如板件、五金、玻璃等,乙方应无偿供给甲方。

六、解决合同纠纷的方式

甲乙双方在履行本合同时发生的一切争议均应通过双方友好协商解决,协商不成,则按《中华人民共和国合同法》,合同签约地人民法院诉讼解决。

七、其他约定

未经己方书面允许,乙方不得将甲方的图纸、资料、检验标准及协议内容、价格等商业机密一任何形式出示或借用、转让、泄漏给任何第三方;

本协议为总合同,每批订单执行以双方确定的《生产计划清单》为准,《生产计划清单》与本合同具有相同的法律效力;

合同执行期内,甲乙双方均不得随意变更或解除合同;本合同如有未尽事宜,经双方共同协商作出补充,补充规定与合同具有同等效力。

甲方

单位名称(章)
法定代表人
委托代理人
日期: 年 月 日



乙方

单位名称(章)
法定代表人
委托代理人
日期:2020年 6 月 9 日



附件 12 废气治理工程技术方案

江苏何氏环境工程有限公司

废气治理工程技术方案

方案编号: HSHJ-2019-9-26

江苏品创废气治理工程

技 术 方 案

编制单位: 江苏何氏环境工程有限公司

编制日期: 2019.9.26



一 概述

1.1 项目概况

项目名称：车间粉尘废气处理工程

编制单位：江苏何氏环境工程有限公司

二 设计要求

2.1 设计依据

- 1) 《中华人民共和国环境保护法》；
- 2) 《中华人民共和国大气污染防治法》；
- 3) 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；
- 4) 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）；
- 5) 《大气环境质量标准》（GB3095-82）；
- 6) 《三废处理工程技术手册·废气卷》；
- 7) 《实用环境工程手册》（大气污染控制工程）；
- 8) 《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2002）；
- 9) 《工业自动化仪表工程施工及验收规范》（GBJ93-86）；
- 10) 《电控设备：第一部分低压电器电控设备》（GB4720-84）；
- 11) 《通用电器设备配电设计规范》（GB50055-93）；
- 12) 相关的环保设计手册及规范；
- 13) 客户提供的相关文件和资料。

2.2 设计原则

- 1) 该项目将按照技术合理性、经济性、达标安全性的原则设计和建设。项目完成和投产后，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级排放标准。
- 2) 技术合理性：项目的设计方案，在充分考虑现有各种现行标准、规范的同时，也应充分兼顾到生产车间的操作管理、维护巡检的安全和便利，处理工艺应具备

充分的技术合理性；

3) 经济性：在项目设计时，应充分考虑到项目的实用性、可操作性、易维护性等方面的因素，本着合理、科学、实用和为业主节约造价、运行成本的原则，满足项目要求；

4) 达标安全性：废气治理工程应确保达到整体设计目标中的排放标准，还应针对废气的分散点源和季节性浓度变化的特点，有充分的应对措施，确保恶劣条件下的稳定达标。

5) 严格贯彻执行国家环境保护的有关规定，确保治理后各项指标达到设计要求，达到或优于排放标准；

6) 结合工程条件和排放标准，谨慎合理选择工程设计方案，并尽量采用先进技术、新材料、新布局，以减少运行费用，确保处理系统长期运行安全可靠；

7) 选择先进的技术，避免二次污染；

8) 选用设备、配件、材料等均要求质量可靠、通用性强、运行稳定、便于维修；

9) 尽量保持原有的治理系统进行处理或改造；

10) 整个系统操作管理方便，自动化程度较高，便于维护。

2.3 设计范围

1、本方案针对该工程进行工艺的专业设计；

2、本工程设计范围：对废气进行进行处理系统工艺的选择和分析，设备选型和分析、有机废气处理系统的设计、制造、安装、调试、培训、维护等。

3、本工程的图纸设计、设备供应和安装、系统指导调试由乙方负责完成；土建施工由需方负责完成。

2.4 现有废气情况

1. 玻璃钢工艺品挥发气体，风量为 30000m³/h

2. 通过管道连接经光氧催化和活性炭环保箱来进行收集处理达标排放。

2.5 排放指标

本项目废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭物质排放标准》（GB14554-93）二级标准，排放标准如表 2-2、2-3：

表 2-2 工程设计排放标准

序号	项目	排放标准（排气筒高度 15m）	
		排放量（kg/h）	排放浓度（mg/m ³ ）
1	VOCs	<10	<120
2	臭气浓度	<2000（无量纲）	

表 2-3GB16297-1996 新污染源大气污染源排放限值

序号	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率, kg/h		
			排气筒高度 (m)	二级	三级
1	苯	17	15	0.60	0.90
			20	1.0	1.5
2	甲苯	60	15	3.6	1.8
			20	6.1	3.1
3	二甲苯	90	15	1.2	1.8
			20	2.0	3.1
4	非甲烷总烃	150	15	12	18
			20	20	30
6	颗粒物	150	15	4.1	5.9
			20	6.9	10

三、废气处理工艺

3.1 废气处理工艺对比

目前工业废气处理技术主要有 UV 光解氧化法、直接燃烧法、活性炭吸附法、化学催化法、生物分解法。

表 3-1 处理方法运行对照表

处理技术	设备投资	处理风量	处理浓度	运营成本	运行管理	脱臭效率	二次污染
UV 光解氧化法	低	大	高	低	易	高	无
直接燃烧法	高	小	高	高	难	高	有
活性炭吸附法	低	中	低	高	易	低	无
化学催化法	高	小	高	高	难	高	有
生物分解法	中	中	中	低	难	中	有

1) UV 光解氧化法具有无毒、安全、稳定性好，催化活性高，见效快、低耗电、可重复使用等优点。缺点：发生电子和空穴对的转移速度慢，复合率较高，通常只能用紫外光活化，太阳光利用率低。

2) 直接燃烧法在高温下恶臭物质与燃料充分混合，实现完全燃烧适用于处理浓度高、小气量的可燃性气体净化效率高，恶臭物质被彻底氧化分解设备易腐蚀，消耗燃料，处理成本高，易形成二次污染。

3) 活性炭吸附法利用活性炭的吸附功能使恶臭物质由气相转移至固相适用于处理低浓度、高净化要求的恶臭气体净化效率高，可以处理多组分恶臭气体吸附剂费用昂贵，再生困难，要求处理的恶臭气体有较低的温度和含尘量，容易造成二次污染。

4) 化学催化法利用臭气中某些物质和药液产生化学反应的特性，去除某些臭气成分适用于处理大气量、高中浓度的臭气能够有针对性处理某些臭气成分，工艺较成熟净化效率不高，消耗吸收剂，易形成二次污染。

5) 生物分解法处理费用低占地面积大，填料需定期更换，脱臭过程不易控制，操作复杂，运行一段时间后容易出现問題，对疏水性和难生物降解物质的处理还存在较大难度。

3.2 处理工艺的确定

通过以上各种治理技术的对比，我公司在结合自身技术优势的同时考虑到客户的投资成本，以环保、低能耗、低投资为原则，方案使用：伸缩房采用喷淋塔+光氧催化+活性炭吸附。

四、光氧催化设备

一、主要设备技术参数

1. 光氧催化废气净化处理器

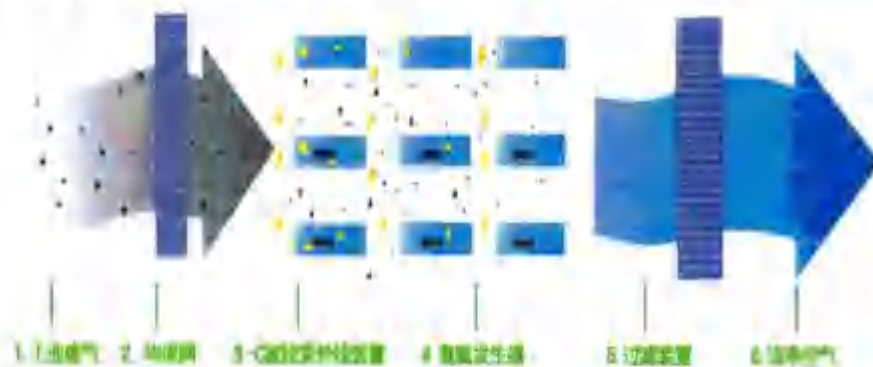
1.1 利用特制的高能高臭氧UV紫外线光束照射废气，裂解工业废气如：氨、三甲胺、硫化氢、甲硫氢、甲硫醇、甲硫醚、乙酸丁酯、乙酸乙酯、二甲二硫、二硫化碳和苯乙烯，硫化物H₂S、VOC类，苯、甲苯、二甲苯的分子链结构，使有机或无机高分子恶臭化合物分子链，在高能紫外线光束照射下，降解转变成低分子化合物，如CO₂、H₂O等。利用高能高臭氧UV紫外线光束分解空气中的氧分子产生游离氧，即活性氧，因游离氧所携正负电子不平衡所以需与氧分子结合，进而产生臭氧。

$UV + O_2 \rightarrow O + O^* \text{ (活性氧)}$ $O + O_2 \rightarrow O_3 \text{ (臭氧)}$ ，众所周知臭氧对有机物具有极强的氧化作用，对工业废气及其它刺激性异味有立竿见影的清除效果。工业废气利用排风设备输入到本净化设备后，净化设备运用高能UV紫外线光束及臭氧对工业废气进行协同分解氧化反应，使工业废气物质其降解转化成低分子化合物、水和二氧化碳，再通过排风管道排出室外。利用高能UV光束裂解工业废气中细菌的分子键，破坏细菌的核酸（DNA），再通过臭氧进行氧化反应，彻底达到净化及杀灭细菌的目的。从净化空气效率考虑，我们选择了-C波段紫外线和臭氧发结合电晕电流较高化装置采用脉冲电晕放吸附技术相结合的原理对有害气体进行消除，其中-C波段紫外线主要用来去除硫化氢、氨、苯、甲苯、二甲苯、甲醛、乙酸乙酯、乙烷、丙酮、尿烷、树脂、等气体的分解和裂变，是有机物变为无机化合物。

净化装置由初滤单元，-C波段紫外线装置，降解收集，臭氧发生器及过滤单

元等设备和部件组成。

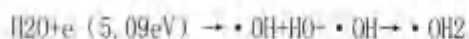
该装置采用五级净化方式，装置的工艺流程如图1所示。



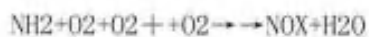
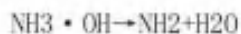
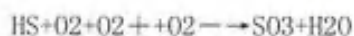
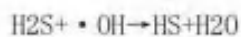
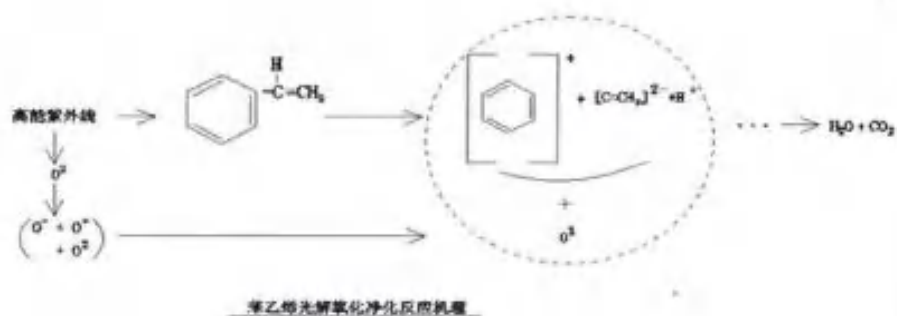
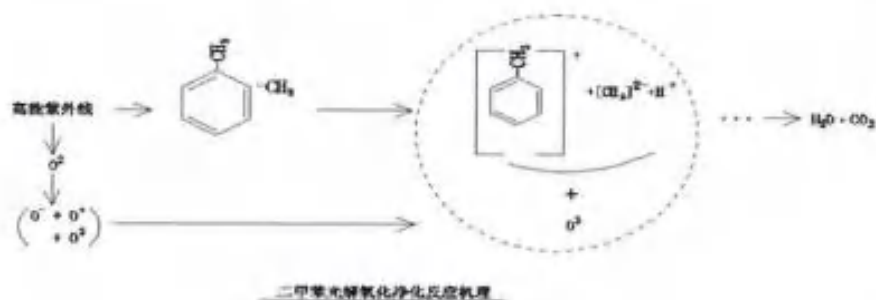
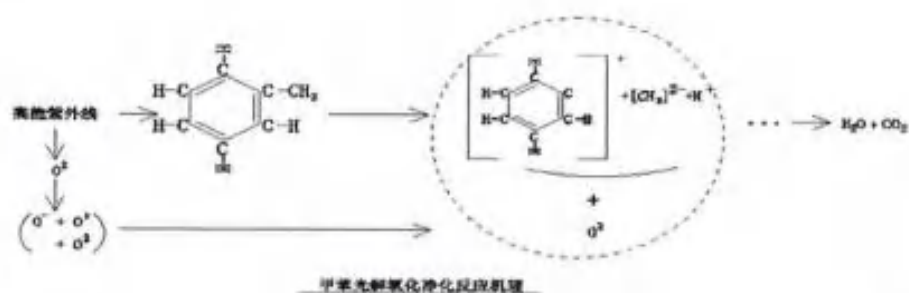
1.2. 技术特点

1》，无毒无任何副作用，完全超越了传统的臭氧等空气净化器，能在有人在场的环境中持续灭菌、除尘，对人体无毒副作用。能广谱地截获杀灭空气中的各类细菌，测试证明对军团菌、金黄色葡萄球菌、枯草杆菌、黑色变种芽孢及自然菌杀灭率达99.9%以上，有效去除可吸入颗粒，达到1-10 万级洁净度。

2》，消除污染有害气体异味，初级电子在电场中获得加速，撞击空气中的氧分子。当能量超过氧分子的电离电位时氧分子迅速离子化。失去电子的氧分子变成正极性氧离子（ O_2^+ ），而释放的电子又与另一中性氧分子结合变成负极性氧离子（ O_2^- ），结果是氧离子的两级分化并吸附中性氧分子形成 O_2^- ， O_2^- ， O_2 等氧聚集的离子群，具有极强的氧化性，可在很短的时间内将污染空气中的有害成分氧化分解为无害的产物和水：



研究表明：活性自由基 $\cdot OH$ 的氧化电位（2.8eV）比氧化性极强的臭氧的氧化电位（2.07eV）还高出35%。 $\cdot OH$ 自由基与有机物的反应速度高出几个数量级。而且 $\cdot OH$ 自由基对氧化污染物的反应是无选择性的，可引发链式反应，直接将污染空气中的大部分有害物质氧化为二氧化碳和水或矿物质。其作用机理如下：



实践证明，一定浓度污染空气中的大部分有害物质能在很短的时间内被氧化分解，转化率平均在90%以上。

1.3. 注意事项

设备左侧为进风口方向，废气的温度控制在 60° C 以下左右。因为温度太高会影响净化效果和设备使用寿命。 净化器前端应该有水喷淋降解有机废气中的大型颗粒，以保证净化器内部洁净度和使用年限和延长维护时间。净化器如安装在支架之上时，应与支架紧固连接；净化器与排风管道之间的连接必须密封； 净化器可以安装在室内，也可安装在室外，但应有足够的空间用来维护与维修；根据使用情况设备定期维护清洗。 净化器箱体应可靠接地； 安装过程中不允许磕碰紫外线管，严禁异物落在净化器内； 净化器本体及电控箱中各电器连接应可靠无误。

设备外接电源 220V，因设备内有超强紫外线，检修时要佩戴深色墨镜以免伤害眼睛。

1.4. 设备组成及设备布置

序号	项目	参数	数量	备注
1	壳体尺寸	长 3200mmX 宽 1200mmX 高 1300mm	1 套	
2	排风机	4-72 22KW 离心风机	1 套	
3	光氧催化箱体主体	1.2mm 镀锌板喷塑	1 套	
4	紫外线灯管	185 波段、254 波段	80 只	
5	光触媒发生器	二氧化钛		催化剂
6	密封胶	耐温 200 度		
7	高温高压防火电线	国标		

8	检修门	1.2mm 镀锌板喷塑	4 扇	
9	电控柜门体	1mm 镀锌板喷塑		
10	箱体顶部盖板	1.2mm 镀锌板喷塑		
11	镇流器		80 个	
12	散热系统	百叶窗自然吸风	6 个	
13	电器控制系统	断路器、开关	1 套	
14	出风风道		1 套	

设备主要参数

序号	设备名称	技术参数	备注
1	处理设备	多元复合光氧催化废气处理	
2	外形尺寸	长 3200mmX 宽 1200mmX 高 1300mm	
3	处理风量	30000m ³	
4	排风机型号	4-72 离心机系列	
5	主体使用寿命	15 年	
6	核心处理件寿命	12000 小时	
7	处理气体温度	80 度内	
8	处理对象	有机废气	
9	苯	最高浓度：12mg/m ³	
10	甲苯	最高浓度：40mg/m ³	
11	二甲苯	最高浓度：70mg/m ³	
12	非甲烷总经	最高浓度：150mg/m ³	
13	使用技术	采用国际先进技术光化学核心处理技术，并配合辅助处理技术	
14	废气处理方式	光氧催化处理器	
15	组成形式	卧式组合式结构	
16	运行周期	24 小时持续处理能力	
17	净化效率	90%	

18	废气检测	达标排放（国家标准）	
19	噪音	<85 分贝	

七. 活性炭吸附箱

（1）初级过滤

由于废气中含有粉尘及粘性物质，如果直接进入活性炭吸附系统会堵塞活性炭的空隙，导致吸附效率降低甚至失效，同时，由于活性炭使用寿命比较长（在有解析设备的情况下），为了确保活性炭的吸附效果，通常在废气进入活性炭吸附床前采用过滤器将粉尘及粘性物质去除，过滤器通常采用二段：第一段：G4 初效过滤棉，第二段：F5 活性炭过滤棉，确保废气无粉尘和颗粒等。过滤器用于捕捉废气中的粉尘，粉尘如果直接进入浓缩机，将堵塞吸附材料的毛细孔，降低吸附性能。

- 1、采用初效过滤棉+活性炭过滤棉；
- 2、容尘量大；
- 3、滤材内含纤维，具有高捕尘率，及高透性，

经干式过滤三道过滤后颗粒粉尘去除效率达 97% 以上。

（2）活性炭吸附床

活性炭吸附床内装活性炭层及气流分布器，以浓缩净化有机气体，是整个装置第一个主循环的主要部件及核心工序，活性炭砖砌式装填。废气进入箱体由装填在两侧活性炭吸附净化，以将低吸附箱吸附流速提高净化效率。



吸附原理：采用多孔性固体物质处理流体混合物时，流体中的某一组分或某些组分可被吸引到固体表面并浓集保持其上，此现象称为吸附。在进行气态污染物治理中，被处理的流体为气体，因此属于气-固吸附。被吸附的气体组分称为吸附质，多孔固体物质称为吸附剂。活性炭选用以优质无烟煤作为原料，外形蜂窝状，其主要特点为：具有强度高、比表面积较大、吸附容量高、吸附速度快、孔隙结构发达，孔隙大小介于椰壳活性炭和木质活性炭之间。

废气气量为 30000m³/h，VOCs 初始浓度约为 300mg/m³，按照中华人民共和国大气污染区排放标准《大气污染物排放标准》（GB16297-1996）二级排放标准，

	设备名称	控制配置明细	单位	单价（元）	数量	合计（元）	备注

要求处理后 VOCs 初始浓度约为 120mg/m³。

活性炭设备选型

序号	名称	参数
1	处理风量	30000Nm ³ /h
2	工作方式	间歇式运行
3	活性炭床外形尺寸（单床）	2000*1200*1300mm
4	活性炭床数量	1 台
5	合计处理风量	30000m ³ /h
6	单床活性炭填充量	1.5m ³
7	吸附阻力损失	450Pa

八. 投资估算

1、喷漆房尾气处理系统改造

处理方式：壁挂式水帘+喷淋系统+光氧活性炭一体机+15米高空排放

注：在客户原有的设备的基础上加装活性炭光氧一体机

附设备明细表：

喷漆房改造项目	喷漆晾干房废气光氧一体机设备 20000m ³ /h 材质：镀锌板内喷塑1.2mm厚	UV管80件（波长254nm+185nm），分解管均采用延时启动，双保护启动。光触媒板2件、活性炭500公斤。	台		3	① 备尺寸： 4400mm1200mm1300mm ② 电流电压数量控制检测1件 ③ 设备整体采用框架式结构，板材采用镀锌板材，所用控制线路采用GB电器 ④ 主机功率12KW ⑤ 灯管寿命保壹年 ② ⑥ 本设备内部设计结构为：第一级为185波段灯管产生高臭氧浓度进行对废气的氧化，第二级为254波段灯管产生高强度紫外线亮光配合光触媒板（催化剂二氧化钛）进行对废气的光催化后排出合格的空气。
总价						

2、玻璃钢工艺品倒模、固化成型工序

处理方式：光氧+活性炭+15米高空排放

设备明细：

1	光氧催化设备 风量: 30000m ³ /h 材质: 镀锌板内 外喷塑 1.2mm 厚	UV 管 80 件 (波长 254nm+185nm), 分 解管均采用延时启 动, 双保护启动。 光触媒板 2 件。	台		1	①各尺寸: 3200mm1200mm1300mm ②电流电压数显控制检测 1 件 ③设备整体采用框架式结构, 板材采用镀锌板材, 所用控制线路采用 GB 电器 ④主机功率 12KW ⑤灯管寿命保壹年 ⑥本设备内部设计结构为: 第一级为 185 波段灯管产生高臭氧浓度进行对废气的氧化。第二级为 254 波段灯管产生高强度紫外线亮光配合光触媒板 (催化剂二氧化钛) 进行对废气的光催化后排出合格的空气。
2	活性炭吸附箱 风量: 30000m ³ /h 材质: 镀锌板 1.2mm 厚	2500×1200×1300	台		1	内配框架式结构, 可放 500 公斤碘吸附值为 500 的活性炭。
3	离心风	4-72-8C-30KW	台		1	风量: 25000-33000m ³ /h

	机						风压：2400pa
4	变频器	30KW			1		
5	排风管道	Φ800mm	米	1	条		材质：螺旋风筒 1mm 厚 包含法兰 弯头 阀门
6	安装附件				1		
7	安装运费						
8	合计						

3、玻璃钢工艺品修整、打磨工序（打磨房）

处理方式：集气罩+布袋除尘+15 米高空排放

注：根据客户现有的打磨房排风系统加装管路，经布袋除尘器过滤后排放。

设备明细表：

序号	名称	规格及型号	单位	单价 (元)	合计 (元)	备注
一	处理风量：30000m³/h 过滤风速：0.83m/min (<0.85m/min) 气箱脉冲布袋除尘器 过滤面积：110 m² 外形尺寸：2500*5000*5500mm 风机：4-72-8c (37KW Y280m-4 电机) 风压 1470Pa 风量：28000-39000m³/h					
1	除尘器主体	PPMC200-2*4*5	1 套			镀锌 1.8mm 压型板
2	布袋	Φ133*2000	240 条			涤纶防静电滤袋
3	骨架	Φ125*1950	240 根			喷塑处理

小计						
二	喷吹系统					
4	电磁脉冲阀	DMF-49S	20 个			上海袋配
5	气包组件	无缝碳钢	1 套			济南气动
6	气缸提升阀		1 套			济南气动
7	气包及组件	Φ165	1 套			无缝钢管 8mm
小计						
三	风机、电控系统					
8	PLC 控制柜		1 台			变频启动
9	除尘风机	4-72-7C	1 套			37KW 电机
小 计						
四	其他					
12	密封件及螺栓		1 套			
13	爬梯		1 套			
14	防护栏		1 套			
15	卸爆口		4 套			
16	隔爆阀		1 个		DN500	自制
17	火花探测器		1 套			
18	消防喷淋		1 套			
19	维护门		1 套			
20	观察口		4 套			
21	压力传感报警器		1 套			
22	管路三通法兰等配件		1 套			管路 75 米
23	喷漆防腐		1 套			
小 计						
六	安装及运费					

24	运费		1 套			按实际结算啊
25	安装费	50 工/套	1 套			
26	吊装费用		1 套			
小计						
总 计		大写（人民币）： 140000				
如需增值税发票						

4、木制工艺品生产开料、雕刻、打孔打磨工序。

处理方式：集气罩+布袋除尘+15 米高空排放

设备明细：

序号	名称	规格及型号	单位	单价 (元)	合计 (元)	备注
一	处理风量: 10000m³/h 过滤风速: 0.83m/min (<0.85m/min) 气箱脉冲布袋除尘器 过滤面积: 54 m² 外形尺寸: 2000*2000*5000mm 风机: 4-72-No7c (11KW Y280m-4 电机) 风压 1470Pa 风量:10000-15000m³/h					
1	除尘器主体	PPMC128-2*2*5	1 套			镀锌 1.8mm 压型板
2	布袋	Φ133*2000	64 条			涤纶防静电滤袋
3	骨架	Φ125*1950	64 根			喷塑处理
小计						
二	喷吹系统					
4	电磁脉冲阀	DMF-49S	8 个			上海袋配
5	气包组件	无缝碳钢	1 套			济南气动
6	气缸提升阀		1 套			济南气动
7	气包及组件	Φ165	1 套			无缝钢管 8mm
小计						
三	风机、电控系统					
8	PLC 控制柜		1 台			变频启动

9	除尘风机	4-72-7C	1套			11KW 电机
小 计						
四	其他					
12	密封件及螺栓		1套			
13	爬梯		1套			
14	防护栏		1套			
15	卸爆口		2套			
16	隔爆阀		1个		DN500	自制
17	火花探测器		1套			
18	消防喷淋		1套			
19	维护门		1套			
20	观察口		2套			
21	压力传感报警器		1套			
22	管路三通法兰 等配件		1套			管路 80 米
23	喷漆防腐		1套			
小 计						
六	安装及运费					
24	运费		1套			按实际结算啊
25	安装费	30 工/套	1套			
26	吊装费用		1套			
小计						
总 计		大写(人民币) : 叁拾伍万叁千				
如需增值税发票		开票				

5、金属工艺品生产焊接工序

处理方式：移动式焊烟除尘器

设备明细：

名称	数量	功率	单价	总价
移动式焊 烟除尘器	6 台	2.2 千瓦		

附件 13 工况统计表

工况统计

2020 年 7 月 7 日-2020 年 7 月 10 日对江苏品创工艺美术品制造有限公司年产 6000 套工艺美术品项目进行验收监测。环评设计生产能力为：年产 6000 套工艺美术品项目（具体包括：年产 2500 套木制工艺品（喷漆）、400 套金属工艺品（喷塑）、100 套金属工艺品（喷漆）、3000 套玻璃钢工艺品（喷漆））。本次验收监测范围为年产 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）），验收监测在工况稳定、环境保护设施运行正常的情况下进行。公司现有员工 80 人，实行一班工作制度（白班），每天工作 8 小时，不提供食宿，年运行天数为 300 天。项目验收监测期间生产负荷见下表：

表 1 工况统计表

检测日期	产品名称	设计生产能力	验收期间实际产量
2020.07.07-07.10	木制工艺品	2500 套/年，8.3套/天	32 套
	金属工艺品	100 套/年，0.3套/天	1 套
	玻璃钢工艺品	3000 套/年，10 套/天	40 套

江苏品创工艺美术品制造有限公司

2020 年 7 月 13 日

附件 14 检测单位资质证书



检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 171012050295

名称: 江苏泰斯特专业检测有限公司

地址: 注册: 宿迁市苏宿工业园区普陀山大道 7 号; 办公: 宿迁市苏宿工业园区玄武湖西路 28 号 (223800)

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

你机构对外出具检验检测报告或证书的法律责任, 由江苏泰斯特专业检测有限公司承担。

许可使用标志



171012050295

发证日期: 2017 年 6 月 26 日

有效期至: 2023 年 6 月 25 日

发证机关:

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

附件 15 固废处置协议

2020 版

固体废物处置意向协议

协议编号: SYWF_N4_20_09_YX

所属区域: 宿迁泗阳县

签订地点: 宿迁

签订日期: 2020-06-16

甲方: 江苏品创工艺美术品制造有限公司 (以下简称甲方)

乙方: 宿迁宇新固体废物处置有限公司 (以下简称乙方)

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及其他相关法律法规的规定,甲乙双方经友好协商,就甲方委托乙方无害化处置甲方拟建项目生产经营过程中产生的固体废物处置事宜达成如下协议:

- 一、甲方拟建项目名称: 年产 6000 套工艺美术品项目
- 二、甲方委托乙方拟处置的固体废物:

序号	废物名称	废物编码	废物代码	数量(吨/年)	单价(元/吨)	金额(元)	包装方式
序	废物名称	类别	废物代码	数量()	处置价格()	金额(元)	包装方式
1	漆渣	HW12	900-252-12	0.32	8000	2560	袋
2	废活性炭	HW49	900-041-49	2.3	8000	18400	袋
3	废原辅材料包装桶	HW49	900-041-49	0.3	8000	2400	袋
4	水帘喷漆循环水池	HW12	900-252-12	12	8000	96000	桶
	合计:			14.92		119360	
合同金额(大写):							

说明: 上述单价为含税处置单价, 税率变动时, 按国家税率调整幅度调整单价。单价为暂定价格。

- 三、乙方同意接受上述固体废物, 甲方在投产后应提供上述废物的样品, 乙方根据甲方实际产生废物取样分析报告及提供的相关废物资料拟定处置方案和确定正式处置合同的处置价格。
- 四、甲方必须在本协议有效期内, 与乙方签订废物处置合同, 且双方按规定完成相关环保审批手续。
- 五、协议签订后, 甲方预付废物处置费¥ 5000.00 元, 该预收款在甲乙双方签订的正式处置合同期内冲抵处置费用, 余额不予退还; 甲方项目建成投产且在本协议有效期内不与乙方签订正式处置合同, 预付处置费不予退还。

020 版

六、本协议有效期自 2020 年 06 月 16 日起至 2021 年 06 月 15 日止。

七、违约责任：协商解决或根据《合同法》执行。

八、协议生效和终止：在乙方依法取得《危险废物经营许可证》基础上，经双方签字盖章后生效，否则自行终止。本协议一式二份，双方各执一份。

甲方单位（盖章）

委托代理人：

联系电话：0527-81089908

单位地址：宿迁市泗阳县意杨产业科技园发展大道九号

指定交接人：

税号：91321311MA1TCJT58N

乙方单位（盖章）

委托代理人：

联系电话：0527-88202102

单位地址：江苏宿迁生态化工科技产业园规划路 8 号

开户行：江苏银行宿迁分行

开户：15200188000694850

税号：9132130033637687X1

危险废物经营许可证

编号 JS13000OOI553-1

名称 宿迁宇新固体废物处置有限公司

法定代表人 姜玉

注册地址 宿迁生态化工科技产业园规划路8号

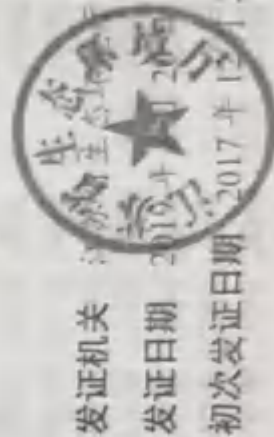
经营设施地址 宿迁生态化工科技产业园规划路8号

核准经营范围 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)、热处理含氮废物 (HW07)、废矿物油与含矿物油废物 (HW08)、油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09)、精(蒸)馏残渣 (HW11)、染料、涂料废物 (HW12)、有机树脂类废物 (HW13)、硝化废物 (HW14)、感光材料废物 (HW16)、表面处理废物 (HW17)、涂装废物 (HW18)、含金属氟化物 (HW19)、废酸 (HW34)、废碱 (HW35)、有机锡化合物废物 (HW37)、有机砷化合物废物 (HW38)、有机废物 (HW39)、含砷废物 (HW40)、含有机锡废物 (HW45) 仅限 261-078-45, 261-079-45, 261-080-45, 261-081-45, 261-082-45, 261-084-45, 261-085-45, 900-036-45, 其他废物 (HW49) 仅限 309-001-49, 900-039-49, 900-041-49, 900-042-49, 900-046-49, 900-047-49, 900-999-49, 废有机溶剂 (HW50) 仅限 271-006-50, 275-009-50, 276-006-50, 263-013-50, 261-152-50, 261-151-50, 261-183-50, 900-048-50, 合计 40000t/a

有效期限 自 2019 年 8 月至 2022 年 7 月

说明

1. 危险废物经营许可证是企业取得危险废物经营许可证的法律文件。
2. 危险废物经营许可证的正本和副本具有同等法律效力, 正本应放在经营设施的醒目位置。
3. 禁止伪造、变造、转让危险废物经营许可证。除发证机关外, 任何其他单位和个人不得扣留、收缴或者吊销。
4. 危险废物经营许可证变更转让人名称、法定代表人和住所的, 应当自工商变更登记之日起 15 个工作日内, 向原发证机关重新申请办理危险废物经营许可证变更手续。
5. 改变危险废物经营方式, 增加危险废物类别、新、改、扩建原有危险废物经营设施, 经营危险废物超过批准经营范围 20% 以上的, 危险废物经营许可证应当重新申请取得危险废物经营许可证。
6. 危险废物经营许可证有效期届满, 危险废物经营单位应当在从事危险废物经营活动时, 应当于危险废物经营许可证有效期届满前 30 个工作日内向原发证机关申请换证。
7. 危险废物经营单位禁止从事危险废物经营活动, 应当及时清缴设施, 场所采取污染防治措施, 并对未处置的危险废物妥善管理, 并在 30 个工作日内向发证机关申请注销。
8. 转移危险废物, 必须按照国家有关规定填写《危险废物转移联单》。



发证机关

发证日期

初次发证日期

2019 年 12 月 20 日

编号 321300000201809070021



营业执照

(副本)

统一社会信用代码 9132130033637687X1 (1/1)

名称 宿迁宇新固体废物处置有限公司
类型 有限责任公司(台港澳法人独资)
住所 江苏宿迁生态化工科技产业园规划路8号
法定代表人 奚玉
注册资本 9700万港元
成立日期 2015年06月25日
营业期限 2015年06月25日至2065年06月24日
经营范围 环保技术研发、咨询;工业固体废物、危险废弃物的收集、贮存、处置、无害化处理、综合利用及自用危废填埋场。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)



登记机关



企业信用信息公示系统网址:

www.jsgj.gov.cn/58888/province

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

固废清运协议

甲方：江苏品创工艺美术品制造有限公司

乙方：赵成岭

为了能充分发挥双方企业资源优势，本着互利双赢、共同发展的原则，甲乙双方就家具生产达成如下框架：

一、协议范围

乙方利用其技术、设备、人力等资源为甲方提供如下产品和服务：

- 1、甲方在生产过程中产生的粉尘等废料。

二、价格与结算方式

服务价格按甲乙双方确认的价格为准，若价格有变动须经双方协商同意，并确定新的价格及执行日期。

双方确定货款结算方式为：按订单实际金额结算

三、解决合同纠纷的方式

甲乙双方在履行本合同时发生的一切争议均应通过双方友好协商解决，协商不成，则按《中华人民共和国合同法》，合同签约地人民法院诉讼解决。

甲方

单位名称：江苏品创工艺美术品制造有限公司
法定代表人：
委托代理人：
日期：2020年6月2日



乙方 赵成岭

单位名称（章）
法定代表人
委托代理人：
日期：2020年6月2日

3D 打印模具外售协议

甲方：泗阳县信承景观有限公司

乙方：江苏品创工艺美术品制造有限公司

为了能充分发挥双方企业资源优势，本着互利双赢、共同发展的原则，甲乙双方就3D打印模具达成如下框架：

一、协议范围

乙方利用其技术、设备、人力等资源为甲方提供3D打印模具生产服务：

在生产过程中甲方有权派员监督、产品的原料、配件、生产整个过程、产品质量等，乙方应予以全力配合与协助。

三、交（提）货地点、方式及费用

乙方直接送货到甲方指定仓库或双方协定的交货点，乙方应保证产品运输安全，单价含运费，如不含运费，运费另计；

乙方严格按订购计划单中规定的数量和日期准时交货；乙方在装车或交付托运前须1个工作日内以电话或传真的形式通知甲方发货情况及预计到货时间、地点。

四、价格与结算方式

产品价格按甲乙双方确认的价格为准，若价格有变动须经双方协商同意，并确定新的价格及执行日期，乙方应不断提升产品质量并通过提高加工效率等来降低产品成本和价格；

双方确定货款结算方式为：按订单实际金额结算

五、售后服务

乙方必须严格履行《质量法》规定的相关义务，对于因乙方质量问题所引起的

退货、换货，乙方应予以全力支持，与此相关的费用由乙方承担。

因乙方产品质量问题，需要提供产品补件的，乙方应无偿供给甲方。

六、解决合同纠纷的方式

甲乙双方在履行本合同时发生的一切争议均应通过双方友好协商解决，协商不成，则按《中华人民共和国合同法》，合同签约地人民法院诉讼解决。

七、其他约定

未经己方书面允许，乙方不得将甲方的图纸、资料、检验标准及协议内容、价格等商业机密以任何形式出示或借用、转让、泄漏给任何第三方；

本协议为总合同，每批订单执行以双方确定的《生产计划清单》为准，《生产计划清单》与本合同具有相同的法律效力；

合同执行期内，甲乙双方均不得随意变更或解除合同；本合同如有未尽事宜，经双方共同协商作出补充，补充规定与合同具有同等效力。

甲方

单位名称（章）：

法定代表人：

委托代理人：

日期： 年 月 日

乙方

单位名称（章）：

法定代表人：

委托代理人：

日期： 年 月 日

附件 16 现场照片



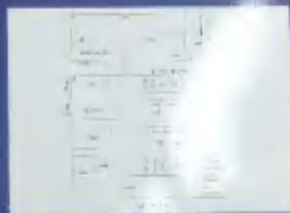








第1-1号



厂区平面示意图

企业名称	专利名称	申请时间	产品类别	产业链归属
上海电气	900-232-12	高压开关柜的制造方法	明星股	输变电设备制造业、发电、电网
海信集团	900-841-45	液晶彩电T919117号	战略性新兴产业	家电制造业、信息业、电网
海信集团/海信	998-023-29	液晶电视T919117号	IT/互联网	家电制造业、信息业、电网
盛信福和乳乳福	900-861-49	治癌药[2018]113号	战略性新兴产业	医药制造业、信息业、电网
福建永发光电有限公司	904-252-12	液晶显示屏背光	战略性新兴产业	家电制造业、信息业、电网

看此像全否碍理用理用



附件 17 变动分析报告（非重大变动）

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
变动分析报告（非重大变动）

江苏品创工艺美术品制造有限公司

2020 年 6 月 28 日

目录

1. 项目概况.....	1
表一 本项目建设过程及环保审批情况.....	1
2. 项目实际建设情况.....	2
2.1 项目产能情况.....	2
2.2 建设项目生产设备情况.....	2
2.3 生产工艺及产污环节.....	5
3. 项目环保工程建设情况.....	11
3.1 废水治理环保设备建设情况.....	11
图五 水帘漆雾废水和洗涤塔废水处理工艺.....	12
3.2 废气治理环保设备建设情况.....	13
表五 废气产生情况一览表.....	14
3.3 噪声防治措施建设情况.....	15
3.4 固废防治措施建设情况.....	15
4. 项目污染物总量核算.....	15
5. 结论.....	15

1. 项目概况

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建设年产 6000 套工艺美术品项目，租赁厂房总建筑面积 20000 平方米，项目现已建成投产，属于未批先建。江苏品创工艺美术品制造有限公司租赁中林集团江苏聚成木业有限公司 2 栋标准化生产厂房及附属设施进行生产。本项目不新增土地及厂房，同时租赁方中林集团江苏聚成木业有限公司泗阳中林集团泗阳绿色家居产业园建设项目于 2018 年 9 月 28 日取得泗阳县环境保护局批复，批复文号为泗环评【2018】155 号。

表一 本项目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(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)
建设项目开工日期	2019 年 2 月 16 日
项目从立项至调试过程中有无环境投诉、违法或处罚记录	泗阳县环境保护局于 2019 年 3 月 29 日对此未批先建项目出具行政处罚事先(听证)告知书【泗环罚(听)告字(2019)14 号】，建设单位已接受处罚，已交罚款
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

环评设计生产产能：年产 6000 套工艺美术品项目(具体包括：年产 2500 套木制工艺品(喷漆)，400 套金属工艺品(喷塑)，100 套金属工艺品(喷漆)，3000 套玻璃钢工艺品(喷漆))。

实际建设：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))。

实际建设中，江苏品创工艺美术品制造有限公司不生产金属工艺品(喷塑)产品，未建设金属工艺品(喷塑)生产线(静电喷塑与固化炉)；封边工序委外加工。

2. 项目实际建设情况

公司现有员工 80 人，实行一班工作制度（白班），每天工作 8 小时，不提供食宿，年运行天数为 300 天。

2.1 项目产能情况

表二 项目产品方案表

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	玻璃钢工艺品	3000 套/年	2400	3000 (喷漆)	4	12000	3000 套/年	2400	3000 (喷漆)	4	12000
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)				/

2.2 建设项目生产设备情况

表三 本项目主要设备清单

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	机加工设备	折弯机	1	台	160T/4000	金属工艺品生产线-塑形
2	剪板机	1	台	PC12K-6X10	金属工艺品生产线-裁剪	2		剪板机	1	台	PC12K-6X10	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	木制工艺品生产线-木板裁剪	8	氩弧焊		23	台	CD-10-500A	木制工艺品生产线-木板裁剪
9	导向锯	2	台	KS-132		9	导向锯		2	台	KS-132	
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	WM-1325	木制工艺品生产线-木板雕刻
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	12	平面刨		1	台	M13503	木制工艺品生产线-平面

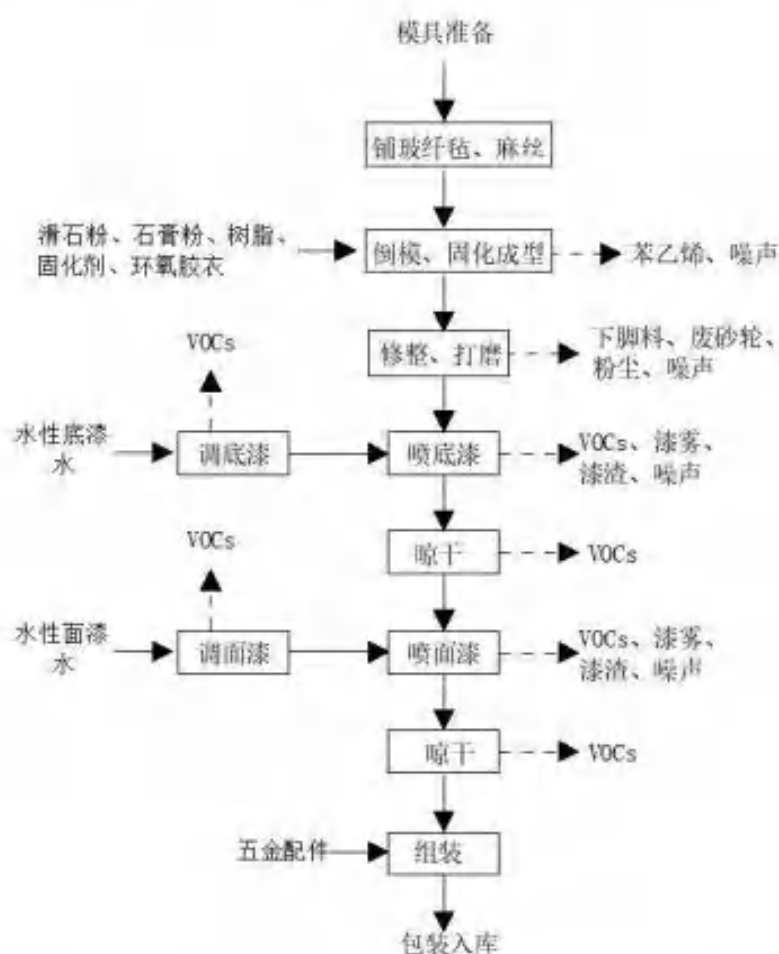
					面处理						面处理
13	封边机	1	台	/	木制工艺品生产线-边 角处理	13	封边机	0	台	/	木制工艺品生产线-边 角处理
14	泡沫雕刻机	1	台	五轴四联动	模具加工 机加工	14	泡沫雕刻机	1	台	五轴四联动	模具加工机加工
15	泡沫雕刻机	1	台	五轴五联动	模具加工 机加工	15	泡沫雕刻机	1	台	五轴五联动	模具加工机加工
16	泡沫切割机	1	台	PWKZ-42	泡沫切割	16	泡沫切割机	1	台	PWKZ-42	泡沫切割
17	喷漆房	2	座	1#车间大喷漆房尺寸 29.4*8*3m, 小喷漆房尺寸 8*6*3m 2#车间大喷漆房尺寸 10*8*3m, 小喷漆房尺寸 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、 Lite 800HD-B	模具型形	21	3D 打印机	5	台	Lite 600HD-A、 Lite 800HD-B	模具型形
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		

2.3 生产工艺及产污环节

环评设计中主要产品名称有：木制工艺品（喷漆）、金属工艺品（喷漆）、玻璃钢工艺品（喷漆）、金属工艺品（喷塑）。

实际建设中：只生产木制工艺品（喷漆）、金属工艺品（喷漆）与玻璃钢工艺品（喷漆），不生产金属工艺品（喷塑）。

2.3.1 木制工艺品生产工艺流程及产污环节



图一 木制工艺品生产工艺流程及产污环节图

木制工艺品生产工艺说明

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。

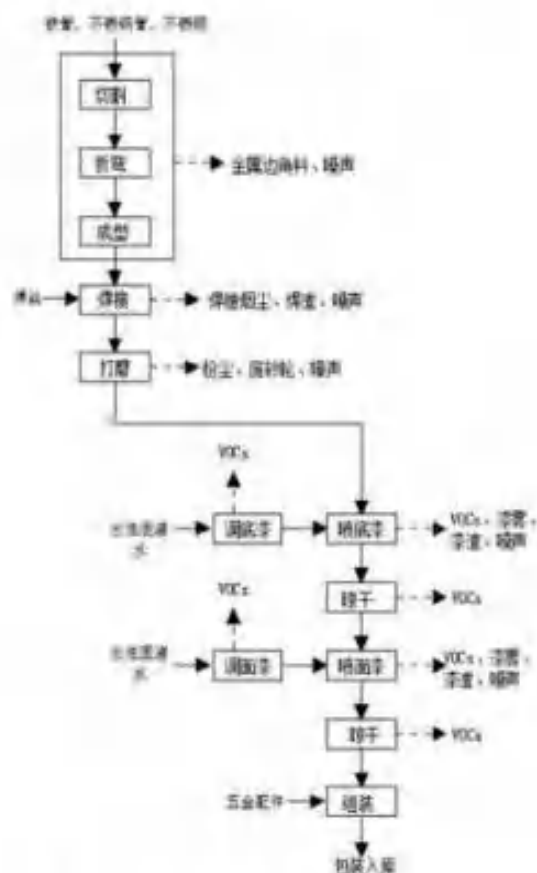
⑧晾干：喷漆后的板材在晾干房内进行晾干，此过程产生的污染物为 VOCs。

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。

2.3.2 金属工艺品（喷漆）生产工艺流程及产污环节



图二 金属工艺品（喷漆）生产工艺流程及产污环节图

金属工艺品（喷漆）生产工艺说明：

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。

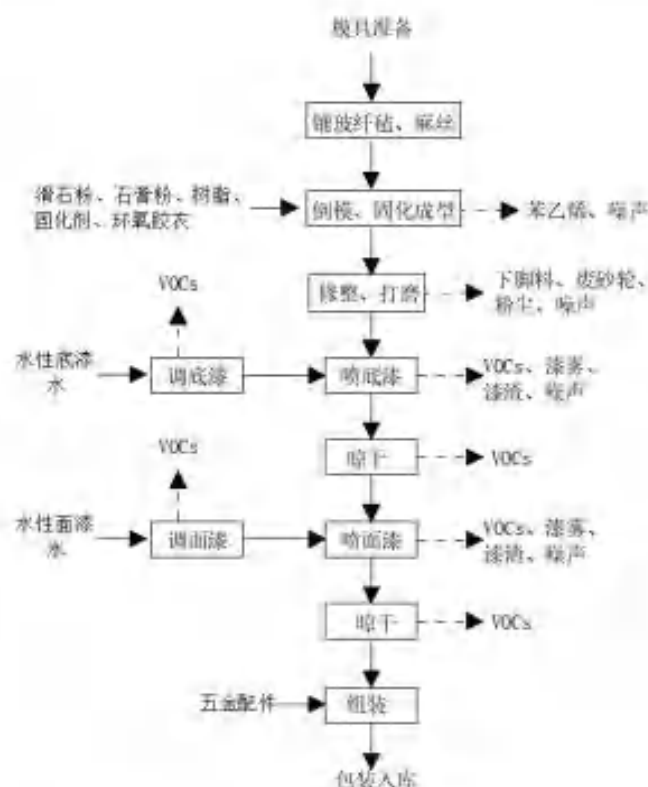
⑤晾干：喷漆后的工件在晾干房内进行自然晾干。此过程产生 VOCs。

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。

2.3.1 玻璃钢工艺品生产工艺流程及产污环节图



图三 玻璃钢工艺品生产工艺流程及产污环节图

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。

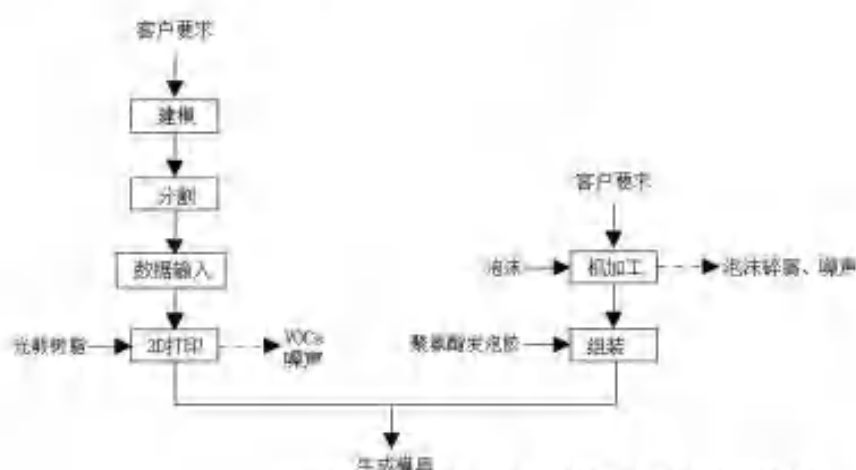
⑥晾干：喷漆后的半成品在晾干房内进行自然晾干。此过程产生 VOCs。

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。

2.4.1 模具加工工艺流程及产污环节图



图四 模具加工工艺流程及产污环节图

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。

备注：木制工艺品（喷漆）生产工艺、金属工艺品（喷漆）生产工艺，玻璃钢工艺品（喷漆）生产工艺、模具加工生产工艺与环评设计一致。

项目原辅料使用情况见下表：

表四 项目原辅料用量情况

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	--	用于金属工艺品（喷漆）生产，已扣除金属工艺品（喷塑）
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(1%)、辛醇(1%)、过硫酸铵(0.1%)、水(44.9%)	
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底漆含 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 40%，含固比重为 45%	金属工艺品（喷漆）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%、葵二酸双酯 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	--	
27	包装材料	3t/a	2.8t/a	--	金属工艺品生产、木制工艺品生产、玻璃钢工艺品生产

3. 项目环保工程建设情况

3.1 废水治理环保设施建设情况

本项目用水主要为生活用水、调漆用水、水帘用水，不排放工业废水，排放废水主要为生活污水。

(1) 污水来源及产生量

职工生活用水：项目职工共计 80 人，不提供食宿，年工作日 300 天，生活用水以 50L/人·d 计，项目职工生活用水量为 4m³/d(1200t/a)，产污系数以 0.8 计，污水产生量为 3.2m³/d(960t/a)，废水中主要污染物为 化学需氧量、悬

浮物、氨氮、总磷。生活污水经过化粪池预处理后接管木业园区污水处理厂集中处理。

调漆用水：本项目使用的水性底漆和水性面漆使用水进行调制，水性面漆加水稀释量为水性面漆量的 25%，水性面漆使用量为 2.47t/a，水性底漆加水稀释量为水性底漆使用量的 10%，水性底漆使用量为 2.36t/a，则调漆用水使用量为 2.42t/a，调漆用水全部挥发，不外排。

水帘补充水：水帘漆雾废水通过管道排到循环水处理池进行处理。本项目 1#车间大喷漆房配有 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），循环水池的循环水量为 14400m³/a，补充新鲜水量约为 600 m³/a。1#车间每个循环水处理池均分为两格（絮凝池和澄清池），废水进到絮凝池后通过添加 PAC、PAM 等絮凝剂收集水中的漆渣，定期打捞漆渣，漆渣交由有资质的危险废物处置单位处理，再经过澄清池进一步沉淀后水循环使用，废水处理工艺可见下图。



图五 水帘漆雾废水和洗涤塔废水处理工艺

本项目每隔一年排放一次絮凝池处理后的高浓度废水，年排放量为 12t，作为危废委托有资质单位进行处理。

项目水量平衡图可见下图。



图六 项目水量平衡图 (m³/d)

3.2 废气治理环保设备建设情况

本项目废气主要为木制工艺品生产开料、雕刻、打孔、打磨工序产生的粉尘；玻璃钢工艺品修整、打磨工序产生的粉尘；喷底漆、调底漆工序产生的 VOCs 和漆雾；喷面漆、调面漆工序产生的 VOC_s 和漆雾；金属工艺品打磨工序产生的粉尘；模具加工 3D 打印工序产生的 VOC_s；金属工艺品焊接工序产生的粉尘。

①木制工艺品生产开料、雕刻、打孔、打磨工序产生的粉尘

本项目木制工艺品需对木料进行开料、雕刻、打孔、打磨等操作，产生的粉尘经 2 级布袋除尘器处理后经车间 1#15m 高排气筒高空排放。

②玻璃钢工艺品修整、打磨工序产生的粉尘

本项目在对玻璃钢工艺品修整、打磨及金属工艺品在喷漆、喷粉前打磨等过程中会产生粉尘废气，粉尘经 2 级布袋除尘器处理后经车间 2#15m 高排气筒高空排放。

③玻璃钢倒模、固化成型产生的苯乙烯

本项目玻璃钢工艺品倒模及固化过程中有苯乙烯废气产生，采取抽风装置抽风引苯乙烯废气至“UV 光解+活性炭吸附装置”，处理后经过 3#15m 高排气筒排放。

④木制工艺品、部分金属工艺品、玻璃钢工艺品喷漆废气

本项目生产过程中存在调底漆、喷底漆及晾干工序，在调漆、喷漆及晾干过程中有漆雾及有机废气产生，项目采用大功率引风机将调底漆、喷底漆房及晾干间产生的漆

雾和有机废气进行收集后抽引至3套“水帘除尘+UV 光氧+活性炭吸附装置”进行处理（其中大喷漆房、晾干房与小喷漆房分别经过1套“水帘除尘+UV 光氧+2级活性炭吸附装置”处理，调漆在晾干房内操作），处理后经过4#15m 高排气筒高空排放。

⑤金属工艺品打磨工序产生的粉尘与模具加工3D打印工序产生的VOCs
产生的VOCs，模具加工 3D 打印工序在相对密闭的房间内，房间内恒温恒湿，房间内空气经空调换风系统换风，以无组织形式排放。

⑥金属工艺品焊接工序产生的粉尘
通过移动式焊接净化器处理后，以无组织形式排放。

表五 废气产生情况一览表

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（喷漆）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+1#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间内，房间内恒温恒湿，房间内空气经空调换风系统换风
玻璃钢工艺品生产制模、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	玻璃钢工艺品生产制模、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

3.3 噪声防治措施建设情况

本项目的主要噪声声源为车间的折弯机、剪板机、切割机、雕刻机、空压机等机械设备噪声, 噪声源强约为 80-90dB(A), 采取厂房隔声、基础减振等措施, 进行降噪。

3.4 固废防治措施建设情况

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。生活垃圾由环卫部门统一处理。

4. 项目污染物总量核算

与环评批复一致。

5. 结论

项目变动情况:

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，没有备用喷漆房和晾干房。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。

依据《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），项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环境保护验收管理。本项目在环保“三同时”验收过程中，将项目实际建设情况与环评报告对照，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施存在变动，但不属于重大变动；项目实际建设情况纳入竣工环境保护验收管理，特编制本建设项目变动分析报告，为环保“三同时”验收的提供资料依据。

江苏品创工艺美术品制造有限公司
2020年6月28日