

江苏爱嘉木业有限公司
变动环境影响分析

江苏爱嘉木业有限公司

2019年3月

目 录

1 编制缘由	2
1.1 企业发展历程.....	2
1.2 项目由来.....	2
2 项目变更内容	4
2.1 生产工艺.....	4
.....
2.2 原辅料变动.....	8
2.3 设备变动.....	9
2.4 污染防治措施调整.....	11
3 评价标准	14
3.1 废水排放标准.....	14
3.2 废气排放标准.....	14
3.3 噪声排放标准.....	16
3.4 固废排放标准.....	16
4 变更后项目产排污分析	17
4.1 废气.....	17
4.2 废水.....	18
4.3 噪声.....	18
4.4 固废.....	18
5 总量控制及平衡方案	20
5.1 总量控制要求.....	20
6 结论与建议	20

1 编制缘由

1.1 企业发展历程

江苏爱嘉木业有限公司成立于 2016 年 2 月 26 日，厂址位于溧阳市埭头镇工业集中区，是一家从事木质家具制造的企业，主要产品为家具和木门。

2017 年 11 月江苏爱嘉木业有限公司委托苏州科太环境技术有限公司编制了《江苏爱嘉木业有限公司木质家具制造项目》环境影响报告书，并于 2017 年 4 月 11 日取得了溧阳市环保局批复（溧环发[2017]24 号），2019 年 3 月填报了《江苏爱嘉木业有限公司建设项目环境影响登记表》，备案号：201932048100000264。企业目前已正常生产，项目尚未进行竣工验收。

项目批复和建设情况见表 1-1。

表 1-1 环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	批复时间	建设情况
1	《江苏爱嘉木业有限公司木质家具制造项目》环境影响报告书，2017 年 11 月 生产规模：年产家具 3.5 万平方米，木门 5000 套	2017 年 4 月 11 日取得了溧阳市环保局批复（溧环发[2017]24 号）	正在申请竣工环境保护验收
2	《江苏爱嘉木业有限公司建设项目环境影响登记表》，2019 年 3 月	备案号：201932048100000264	/

1.2 项目由来

根据我单位核实，木质家具制造项目实际建设中，主体生产工艺、产品种类及规模、原辅料消耗等均与原环评一致，但主体设备、有机废气处理方式发生了变动。

根据江苏省环保厅《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）：

一、建设项目的性质、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，界定为重大变动。

二、建设项目存在重大变动的，建设单位应当按照现有审批权限重新报批环境影响评价文件，原审批部门不再受理此类建设项目的环评修编材料。

三、建设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。

四、水电等九个行业建设项目的重大变动参照环办[2015]52号文附件清单进行认定。

对照《其他工业类建设项目重大变动清单》，本项目变动情况对照如下：

其他工业类建设项目重大变动清单一览表

序号	重大变动内容	企业情况	是否为重大变动
1	主要产品品种发生变化（变少的除外）。	企业主要产品品种不变	未变动
2	生产能力增加 30%及以上。	企业生产能力不变	未变动
3	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。	仓储总容量保持一致	未变动
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%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	新增一间打磨房，目前闲置中，未新增污染因子	不属于重大变动
5	项目重新选址。	项目厂址与环评一致，位于溧阳市埭头镇工业集中区	未变动
6	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。	厂区总平与环评一致	未变动
7	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离边界未变，敏感点未变	未变动
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。	厂外管线（自来水管、电线）路由未变，未穿越环境敏感区	未变动
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。	企业生产设备未发生变动，环保设备因有机废气处置方式发生变化也相应变动，未导致污染物增加	不属于重大变动
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污染物排放量、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。	污染防治措施调整，符合国家政策	不属于重大变动

经过对照可知，企业现有的变动不属于重大变动，可按要求编制《建设项目变动环境影响分析》送至环保局备案，并作为开展建设项目竣工环境保护验收监测（调查）的依据之一。

2 项目变更内容

2.1 生产工艺

企业家具、木门实际生产工艺与原环评一致。

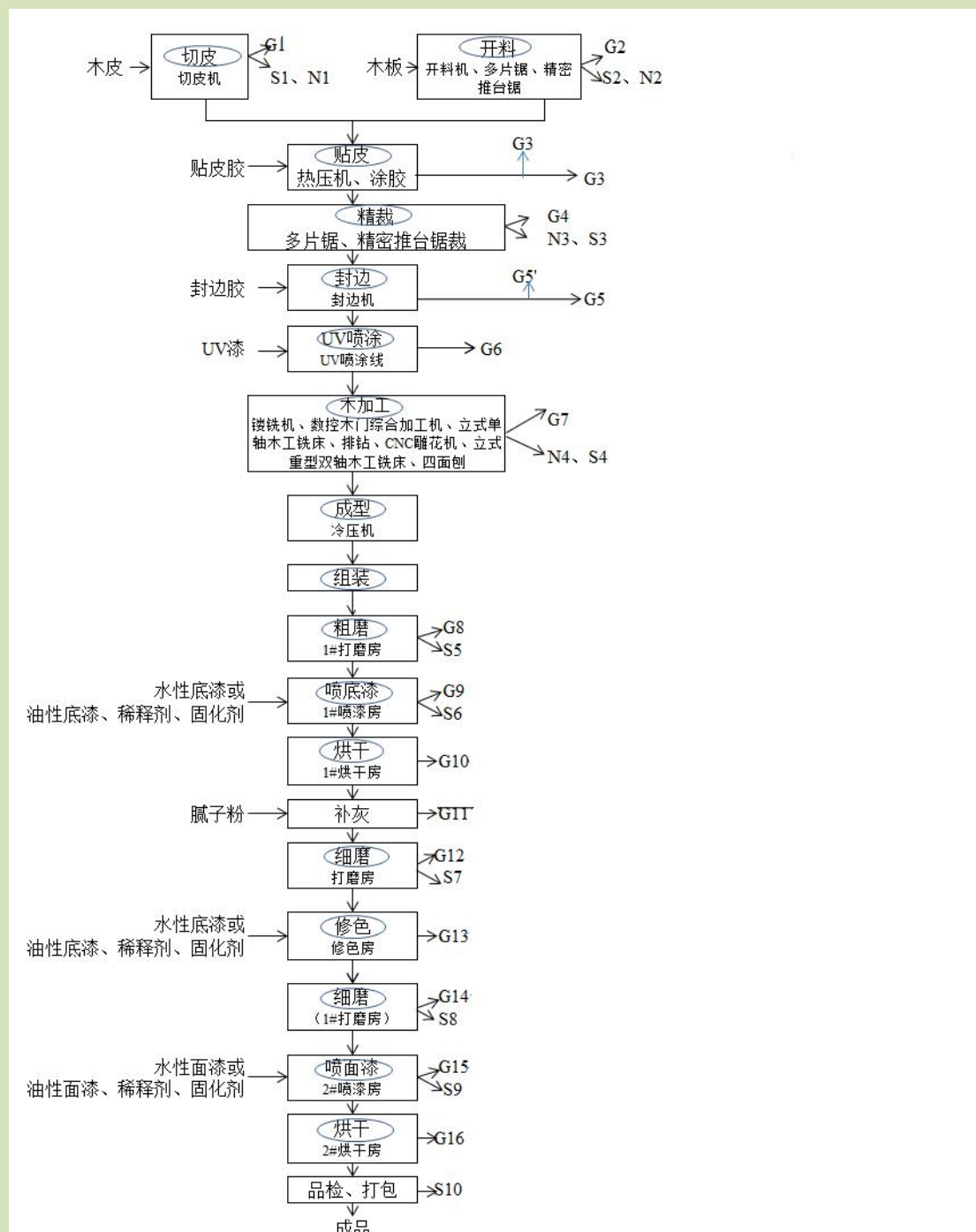


图 2.1-1 家具、木门生产工艺流程图

生产工艺简述：

(1) 切皮、开料

使用切皮机对木皮进行切皮处理，使用开料机、多片锯、精密推台锯对板件进行开料处理。

产污环节：切皮、开料过程中产生的粉尘 G1、G2、边角料 S1、S2，开料机、多片锯等设备产生的噪声 N1、N2。

（2）贴皮

用木皮通过贴皮胶对开料完成的板件进行贴皮处理，贴上木皮的板件通过热压机进行热压铁牢，热压温度约 80℃，热压完成后待其自然冷却至室温。项目使用的贴皮胶是以水为分散介质进乳化聚合而得，是一种水性环保胶，其受热主要挥发的为水蒸气，仅产生极少量的有机废气。

产污环节：贴皮过程产生的有机废气 G3。

（3）精裁

使用多片锯、精密推台锯对贴皮完成的板件进行精裁加工。

产污环节：精裁过程中产生的粉尘 G4，边角料 S3，多片锯等设备产生的噪声 N3。

（4）封边

在板件侧面进行封边材料的粘贴。精裁后的板材通过传送带输送到封边机上，经过精确裁边（3mm 左右）、涂胶（封边胶电加热至 80℃左右，融化成半流动态后挤出涂布至板材侧面）、辊压粘贴封边带、余边切除等步骤。项目采用的封边胶是一种水性环保胶，封边过程会产生极少量的有机废气。

产污环节：封边过程产生的有机废气 G5。

（5）UV 喷涂

封边后的板件送入自动 UV 漆喷涂线内，通过传送带自动送入封闭的喷漆箱内，由自动喷头在板件表面喷涂 UV 漆，再通过紫外线灯照射 7-8 秒即可固化。喷涂 UV 漆的目的主要为 UV 漆可以向木材细小开孔渗透，通过膜层的折射效果保留并强化木纹和孔粒结构的自然美感。

UV 漆固化原理：通过 UV 漆中的光引发剂吸收紫外线中被激发的自由基，使树脂的双键断裂并发生交联反应，最终树脂在数秒内由液态转化为固态。

产污环节：UV 喷涂产生的极少量的有机废气 G6。

（6）木加工

采用镂铣机、排钻、数控木门综合加工机、CNC雕花机、立式单轴木工铣床、立式重型双轴木工铣床、四面刨等设备进行加工、钻孔、雕花等处理。

产污环节：加工过程产生的粉尘 G7、立式重型双轴木工铣床、四面刨等设备工作噪声 N4、边角料 S4。

(7) 成型

利用冷压机对板材进行冷压成型。

(8) 组装

手工将成型后的板件进行组装，组装后的半成品堆放在 1F 半成品区。

(9) 粗磨

在打磨房使用手执砂皮机对组装后的半成品进行粗磨，使其表面平整。

产污环节分析：粗磨过程产生粉尘 G8，废砂皮纸 S5。

(10) 喷底漆、烘干

根据业主提供的资料，项目不设专门的调漆房，外购的成品油性底漆、面漆已配好，只需要再加入少量稀释剂、固化剂混匀后即可用于喷涂操作，混匀工序直接在喷漆房内进行。

喷底漆：采用空气喷涂方式，在单独的底漆房内对板件表面进行喷涂处理，喷涂过程中喷漆房保持关闭。经业主提供资料，项目喷漆过程油漆附着率为 65%（即油漆中固份的利用率为 65%），项目调漆在喷漆房内进行，在喷漆完成后，立即对喷枪及设备管线通过稀释剂进行清洗，清洗量约为 2kg/次，清洗后的稀释剂用于喷涂质量要求不高的木门背面，调漆和喷枪清洗产生的少量有机废气合并到喷漆废气中计算。

底漆烘干：喷好底漆的工件直接转运至烘干房，板件转运及烘干过程中，表面漆膜逐步固化，晾干过程中漆料中的有机废气将全部挥发。

根据建设提供的资料，正常情况下，喷完底漆的工件自然晾干 2 小时，工件表面漆料固化完全，漆料中的有机废气全部挥发；若遇到寒冷及高湿度等恶劣天气，开启烘干房内加热装置，烘干房温度控制在 27℃左右，烘干 2 小时，工件表面漆料固化完全，漆料中的有机废气全部挥发，漆料中的有机废气将全部挥发。

产污环节分析：喷底漆过程产生油漆废气 G9、漆渣 S6；烘干过程产生废气 G10。

(11) 补灰

对板件表面刮涂原子灰，目的是填充施工面的孔隙。

产污环节分析：补灰过程产生有机废气 G11。

(12) 粗磨、喷底漆、补灰

对补完灰的板件再次进行粗磨、喷底漆、补灰处理，其目的主要为矫正施工面的曲线偏差，提高板件表面的机械性能，增加板件与涂层之间的附着力，有利于涂料的附着。

(13) 细磨

使用手执砂皮机进行手工磨光，使其表面光滑、平整。

产污环节分析：细磨过程产生的粉尘 G12、废砂皮纸 S7。

(14) 修色

用刷子对细磨后的部分板材进行修色处理，修色用漆量约为底漆用漆量（含固化剂、稀释剂）的 2%，修色后的板件在修色房内自然晾干。

产污环节分析：修色过程产生的有机废气 G13。

(15) 细磨

使用手执砂皮机和 600 号砂皮纸对板件修色区域进行细磨，主要目的为保证产品平整，为获得均匀、平滑的漆面打好基础。

产污环节分析：细磨过程产生的粉尘 G14、废砂皮纸 S8。

(16) 喷面漆、烘干

将细磨后的板件转移至面漆房内进行喷面漆，喷面漆工作原理与喷底漆一致。

面漆烘干：喷完面漆后的工件在烘干房内自然晾干或烘干，与喷完底漆后自然晾干或烘干工作方式一致，本处不再赘述。

产污环节分析：喷面漆过程产生油漆废气 G15、漆渣 S9；烘干过程产生废气 G16。

(17) 品检、打包

通过人工检查板件上的喷涂质量和尺寸，检验合格即可打包入库。

产污环节分析：检验产生的不合格品 S10。

2.2 原辅料变动

原辅材料消耗与原环评一致，具体见表 2.2-1：

表 2.2-1 变动前后企业原辅料使用情况对照表

序号	名称	成分/规格	原环评年消耗量 (t/a)	实际年消耗量 (t/a)	变动情况
1	木板	板材*	11000	11000	0
2	木皮	板材*	16	16	0
3	水性底漆*	40%水性聚氨酯分散体、滑石粉 12%、3%二丙二醇甲醚、3%二丙二醇丁醚、4%助剂、38%水	11	11	0
4	水性面漆*	48%水性聚氨酯分散体、2.5%二丙二醇甲醚、3%二丙二醇丁醚、3.5%助剂、43%水	10	10	0
5	UV 漆	60%聚氨酯树脂、20%丙烯酸树脂、4%二苯甲酮、14%二氧化硅、2%引发剂	8	8	0
6	油性底漆	丙烯酸树脂 20%、环氧树脂 50%、钛白粉 15%、炭黑粉 5%、乙酸丁酯 10%，不含铬、铅等重金属	5.5	5.5	0
7	油性面漆	丙烯酸树脂 40%、聚氨酯树脂 20%、钛白粉 20%、酞青绿 10%、乙酸丁酯 10%，不含铬、铅等重金属	5	5	0
8	固化剂	聚氨酯树脂 75%，乙酸丁酯 25%	5.25	5.25	0
9	稀释剂	二甲苯 35%，乙酸丁酯 65%	5.25	5.25	0
10	贴边胶	聚醋酸聚乙烯树脂 30%，聚乙烯醇 5%，邻苯二甲酸二丁酯 5%，水 60%，不含甲醛	10	10	0
11	封边胶	聚醋酸聚乙烯树脂 30%，聚乙烯醇 5%，邻苯二甲酸二丁酯 3%，水 62%，不含甲醛	2	2	0
12	腻子粉	90%石膏粉、10%羧甲基纤维素	0.5	0.5	0
13	砂纸	240 号、600 号	15000 张/a	15000 张/a	0

2.3 设备变动

企业实际建设中，公辅设备数量未发生变化，主体设备未打磨房数量有所变动，环保工程设备主要为废气处理方式及废水处理方式变化而导致环保设备有所变动，具体情况见表 2.3-1：

表 2.3-1 变动前后项目生产设备一览表（台套/间）

类别	设备名称		型号、规格	原环评数量	实际数量	变动情况	
生产设备	1F	木加工生产线	开料机	SS-32/2500	1	1	一致
			多片锯	MJ-1435	2	2	一致
			精密推台锯	MJ-6132	8	8	一致
			切皮机	MJB-320	1	1	一致
			热压机	MRY	2	2	一致
			涂胶机	MH-6213	2	2	一致
			封边机	HD-621H	1	1	一致
			卧式海绵轮砂光机	MM-2115A	1	1	一致
			宽带砂光机	BSG-2213D	2	2	一致
			镂铣机	MX-5068	1	1	一致
			排钻	MZ-73214F	2	2	一致
			数控木门综合加工机	MDK-4120	1	1	一致
			锁孔机	/	1	1	一致
			CNC 雕花机	RT-328	3	3	一致
			冷压机	MH	4	4	一致
			立式单轴木工铣床	MX-5117B	2	2	一致
			立式重型双轴木工铣床	MX-53110	1	1	一致
	四面刨	RMM-520	1	1	一致		
		UV 喷涂线	UV 喷涂机	/	1	1	一致
	2F	喷涂生产线	1#喷漆房（底漆）	20m×8m×2.5m	1	1	一致
1#烘干房（底漆）			16m×8m×2.5m	1	1	一致	
修色房			25m×8m×2.5m	1	1	一致	
2#喷漆房（面漆）			16m×8m×2.5m	1	1	一致	
2#烘干房（面漆）			8m×8m×2.5m	2	2	一致	
喷枪			/	3	3	一致	
		打磨房	20m×8m×2.5m	1	2	新增 1 间闲置	
公辅	空压机		/	1	1	一致	
	风机		/	3	3	一致	

设备	事故应急池		125m ³	1	1	一致
环保设备	废气处理	脉冲袋式除尘器	/	1	1	一致
		水膜除尘器	/	1	1	一致
		“水帘+活性炭吸附”装置	/	2	0	减少两套
		“光催化氧化和活性炭一体机”装置	/	0	1	新增一套
		“水帘+催化燃烧”装置	/	0	1	新增一套
	废水处理	水帘废水处理装置	30m ³ /d	1	1	一致
		化粪池	/	1	1	

2.4 污染防治措施调整

变动前后污染防治措施见表 2.4-1:

表 2.4-1 变动前后污染防治措施一览表

原环评中内容			实际建设情况			备注
污染物类别	污染源	治理措施	污染物类别	污染源	治理措施	
废气	打磨粉尘	打磨粉尘经收集后通过一套水膜除尘器处理后经一根 15 米高排气筒 (2#) 高空排放	废气	打磨粉尘	打磨粉尘经收集后通过一套水膜除尘器处理后经一根 15 米高排气筒 (2#) 高空排放	一致
	木加工粉尘	木加工废气经软管密封收集后通过一套脉冲除尘器处理后经一根 15 高排气筒 (1#) 高空排放		木加工粉尘	木加工废气经软管密封收集后通过一套脉冲除尘器处理后经一根 15 高排气筒 (1#) 高空排放	一致
	1#喷漆房、1#烘干房	经收集后通过一套“水帘+活性炭吸附”装置处理后由一根 15 米高排气筒 (3#) 高空排放		1#喷漆房、1#烘干房、2#喷漆房、2#烘干房、修色房	经收集后通过“水帘+活性炭吸附脱附催化燃烧”装置处理后由一根 15 米高排气筒 (3#) 高空排放	将两个喷漆房、两个烘干房、修色房废气收集后通过“水帘+活性炭吸附脱附催化燃烧”装置处理
	2#喷漆房、2#烘干房、修色房、UV 喷涂、	经收集后通过一套“水帘+活性炭吸附”装置处理后由一根 15 米高排气筒 (4#) 高空排放		UV 喷涂、贴皮封边	经收集后通过一套“光催化氧化和活性炭一体机”装置处理后由一根 15 米高	UV 喷涂和贴皮封边无需经过水帘处理, 经收集后通过

	贴皮封边				排气筒（4#）高空排放	一套“光催化氧化和活性炭一体机”装置处理
废水	生活污水	生活污水经化粪池处理接管进埭头镇污水处理厂集中处理	废水	生活污水	生活污水经化粪池处理接管进埭头镇污水处理厂集中处理	一致
	水帘废水强制排水	水帘废水经厂内废水处理装置处理后循环使用，对循环池中的部分水进行定期更换处理，每三个月一次，水帘废水强制排水作为危废委托有资质的单位处置		水帘废水强制排水	水帘废水经厂内废水处理装置处理后循环使用，对循环池中的部分水进行定期更换处理，每三个月一次，水帘废水强制排水作为危废委托有资质的单位处置	一致
	水膜除尘废水	水膜除尘废水经沉淀后循环使用，不外排		水膜除尘废水	水膜除尘废水经沉淀后循环使用，不外排	一致
固废	边角料及不合格品	外卖综合利用	固废	边角料及不合格品	外卖综合利用	一致
	脉冲袋式除尘器收尘	外卖综合利用		脉冲袋式除尘器收尘	外卖综合利用	一致
	废砂纸	外卖综合利用		废砂纸	外卖综合利用	一致
	废木屑	外卖综合利用		废木屑	外卖综合利用	一致
	废包装材料	委托有资质的单位处理		废包装材料	委托有资质的单位处理	一致
	漆渣	委托有资质的单位处理		漆渣	委托有资质的单位处理	一致
	水膜除尘器收尘	委托有资质的单位处理		水膜除尘器收尘	委托有资质的单位处理	一致

	废活性炭	委托有资质的单位处理		废活性炭	委托有资质的单位处理	一致
	水帘废水强制排水	委托有资质的单位处理		水帘废水强制排水	委托有资质的单位处理	一致
	泥渣	委托有资质的单位处理		泥渣	委托有资质的单位处理	一致
	生活垃圾	环卫部门处理		生活垃圾	环卫部门处理	一致

3 评价标准

3.1 废水排放标准

本项目项目废水达接管标准后进入溧阳市埭头镇污水处理厂集中处理，尾水达到《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007）表 2 标准，其中 SS、石油类达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准后排至污水管网，最后汇入赵村河。具体标准限值见表 3.1-1。

表 3.1-1 溧阳市埭头污水处理有限公司废水接管和排放标准 单位：mg/L

排放口名	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
埭头镇污水处理厂接管口	设计标准	/	pH	无量纲	6~9
			COD	mg/L	500
			SS		400
			氨氮		25
			TN		35
			TP		3
埭头镇污水处理厂排口	DB32/1072-2007	表 2	COD	mg/L	50
			氨氮		5
			TN		15
			TP		0.5
	GB18918-2002	表 1 一级 A	pH	无量纲	6~9
			SS	mg/L	10

3.2 废气排放标准

木加工废气经软管密封收集后通过一套脉冲除尘器处理后经一根 15 米高排气筒（1#）高空排放；打磨粉尘经收集后通过一套水膜除尘器处理后经一根 15 米高排气筒（2#）高空排放；喷漆、烘干、修色废气收集后通过一套“水帘+活性炭吸附脱附催化燃烧”装置处理由一根 15 米高排气筒（3#）高空排放；UV 喷涂、贴皮封边经收集后通过一套“光催化氧化和活性炭一体机”装置处理后由一根 15 米高排气筒（4#）高空排放。未捕集的废气无组织排放。

二甲苯排放标准执行江苏省地标《表面涂装（家具制造业）挥发性有机物排放标准》（DB 32/3152-2016）表 1 中排放限值，VOCs 排放参照执行 DB

32/3152-2016 表 1 中 TVOC 排放限值；颗粒物（漆雾）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放限值，乙酸丁酯排放执行公式计算标准值。

无组织排放的颗粒物（漆雾、粉尘）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值；二甲苯排放执行江苏省地标《表面涂装（家具制造业）挥发性有机物排放标准》（DB 32/3152-2016）中表 2 中无组织排放监控点浓度限值，VOCs 排放参照执行（DB 32/3152-2016）表 2 中 TVOC 排放限值；乙酸丁酯排放执行公式计算标准值，具体标准限值见表 3.2-1：

表 3.2-1 大气污染物排放标准

排气筒名	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	标准限值		
		(排气筒高度)		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	厂界外 mg/m ³
1#、2#	GB16297-1996	表 2 二级 (15m)	颗粒物 (粉尘)	120	3.5	/
3#、4#	GB16297-1996	表 2 二级 (15m)	颗粒物 (漆雾)	120	3.5	/
	DB 32/3152-2016	表 1 (15m)	二甲苯	20	0.96	/
			TVOC	40	2.9	/
	公式计算	/	乙酸丁酯	/	0.3	/
无组织 排放	GB16297-1996	表 2	颗粒物 (漆雾、粉尘)	/	/	1.0
	公式计算	/	乙酸丁酯	/	/	0.5
	DB 32/3152-2016	表 2	二甲苯	/	/	0.2
			TVOC	/	/	2.0

说明：查阅有关材料，无乙酸丁酯排放标准。故本次评价按《制定地方大气污染物排放标准的技术原则和方法》(GB/T 3840-91)制定，单一排气筒的污染物允许排放率： $Q=CmRK$

式中：Q 为排气筒的允许排放率，kg/h；

C_m 为空气质量标准的一次（小时）浓度限值，mg/m³；

R 为排放系数，根据 GB/T3840-91 的表 4，15m 高排气筒，取值为 6；

K 为地区性经济系数，取值 0.5~1.5，这里取值 0.5。

3.3 噪声排放标准

厂区东、南、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准,具体标准限值见表3.3-1:

表 3.3-1 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位: dB(A)

噪声功能区	昼间	夜间	执行区域
3类标准值	65	55	东、南、西、北厂界

3.4 固废排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001),危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001),同时执行环境保护部公告2013年第36号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉(GB18599-2001)等3项国家污染物控制标准修改单的公告》中修改单。

4 变更后项目产排污分析

4.1 废气

本项目木加工废气经软管密封收集后通过一套脉冲除尘器处理后经一根 15 米高排气筒（1#）高空排放；打磨粉尘经收集后通过一套水膜除尘器处理后经一根 15 米高排气筒（2#）高空排放；喷漆、烘干、修色废气收集后通过“水帘+活性炭吸附脱附催化燃烧”装置处理由一根 15 米高排气筒（3#）高空排放；UV 喷涂、贴皮封边经收集后通过一套“光催化氧化和活性炭一体机”装置处理后由一根 15 米高排气筒（4#）高空排放。未捕集的废气无组织排放。具体排放情况见表 4.1-1：

表4.1-1 项目有组织废气产生情况一览表

排气筒编号	污染源及编号	排气量 (m ³ /h)	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率 (%)	排放状况		
				浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)
1#	木加工	25000	粉尘	220.8	5.52	13.25	脉冲袋式除尘器	95	11.0	0.28	0.663
2#	打磨房	10000	粉尘	65	0.65	1.57	水膜除尘器	90	6.5	0.065	0.157
3#	1#喷漆房、1#烘干房、2#喷漆房、2#烘干房、修色房	20000	漆雾	270	5.4	8.101	水帘+催化燃烧	90	27	0.54	0.81
			二甲苯	34.9	0.7	1.0476			3.5	0.07	0.105
			乙酸丁酯	109.5	2.19	3.2916			11	0.22	0.329
			VOCs	191	3.82	5.73			19.1	0.382	0.573
4#	UV喷涂、贴皮封边	12000	二甲苯	38.8	0.466	0.6984	光催化氧化活	90	3.92	0.047	0.07

			乙酸丁酯	121.7	1.46	2.1944	性炭一体机		12.25	0.147	0.219
			VOCs	212.5	2.55	3.82			21.1	0.253	0.382

注：项目油漆用量可用于各喷涂房连续喷涂时间为 1500h，连续烘干时间为 2100h；故上表中 3#、4#排气筒按最不利的情况（即 1500h/a）计算。

4.2 废水

目前厂区已实行“雨污分流”原则，雨水直接排至厂区外；生活污水经化粪池预处理后接管进溧阳市埭头污水处理厂集中处理，生活污水产生量为 2880t/a，生活污水中 COD、SS、NH₃-N、TN、TP 的排放浓度分别为 500mg/L、400mg/L、25mg/L、35mg/L、5mg/L，产生量分别为 1.008t/a、0.864t/a、0.072t/a、0.101t/a、0.009t/a。

4.3 噪声

企业采取对高噪声设备减振隔声措施后厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，本项目对周边声环境影响较小。

4.4 固废

项目固废产生情况见表 4.4-1：

表4.4-1 项目固体废物产生及处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式
1	边角料及不合格品	一般工业固废	开料等	/	/	200	200	外卖综合处理
2	脉冲袋式除尘器收尘		废气处理	/	/	12.587	7.395	外卖综合处理
3	废砂纸		打磨	/	/	0.1	0.1	外卖综合处理
4	废木屑		地面清洁	/	/	542.54	260	外卖综合处理
5	漆渣	危险	喷漆	HW12	900-252-12	7.291	7	有资质

		废物						的单位处理
6	水膜除尘器收尘	危险废物	废气处理	HW12	900-252-12	1.413	1.413	有资质的单位处理
7	废活性炭	危险废物	废气处理	HW49	900-041-49	40.095	21	有资质的单位处理
8	泥渣	危险废物	废水处理	HW49	900-041-49	3	3	有资质的单位处理
9	水帘废水强制排水	危险废物	喷漆	HW49	900-041-49	24	24	有资质的单位处理
10	废包装材料	危险废物	原料包装	HW49	900-041-49	1.296	1.296	有资质的单位处理
11	生活垃圾	/	/	/	/	12	12	环卫处理

备注：因环评中有两套活性炭设备，而企业实际采用一套光催化氧化+活性炭设备和一套活性炭脱附燃烧设备，活性炭吸附脱附催化燃烧设备中的活性炭两年才需更换一次，故废活性炭量减少一半。

按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。

5 总量控制及平衡方案

5.1 总量控制要求

表 5.1-1 本项目调整前后污染物总量控制指标变化情况 单位：t/a

类别		主要污染物	原环评及批复	实际排放情况	变动情况
废气	有组织	颗粒物	1.63	1.63	一致
		二甲苯	0.175	0.175	一致
		乙酸丁酯	0.548	0.548	一致
		VOCs	0.955	0.955	一致
	无组织	颗粒物	1.784	1.784	一致
		二甲苯	0.092	0.092	一致
		乙酸丁酯	0.29	0.29	一致
		VOCs	0.485	0.485	一致
废水		废水量	2880	2880	一致
		COD	1.008	1.008	一致
		SS	0.864	0.864	一致
		氨氮	0.072	0.072	一致
		TN	0.101	0.101	一致
		TP	0.009	0.009	一致

6 结论与建议

江苏爱嘉木业有限公司实际建设中，主体生产工艺、产品种类及规模、原辅材料消耗等均与原环评一致，但主体生产设备、有机废气处理方式发生变动。变动后废水、废气总量均与原环评及批复一致。