

苏州新颖新材料科技股份有限公司

(苏州新颖金属材料有限公司)

验收后变动环境影响分析

苏州新颖新材料科技股份有限公司(曾用名:苏州新颖金属材料有限公司)原项目位于苏州市相城区渭塘镇新燕大道,占地 15000 平方米,年产 PCM 板 313 万平方米、VCM 板 460 万平方米、ECM 板(PET 板)160 万平方米。

2009 年 2 月,企业委托苏州科技学院编制了《年产 PCM 板 313 万平方米、VCM 板 460 万平方米、ECM 板(PET 板)160 万平方米扩建项目环境影响报告表》,该项目为异地扩建,扩建地址为苏州市相城区爱格豪路 88 号,2009 年 3 月 5 日取得原苏州市相城区环境保护局的批复(苏相环建[2009]59 号),企业于 2009 年 3 月开始建设,2010 年 3 月建成并试运行,2010 年 7 月 30 日取得验收意见并正式生产。

苏州新颖新材料科技股份有限公司上述项目正常运行,项目完成竣工环保验收后主要发生如下变动,环评工艺中描述“烘干采用热风烘干,热风由天然气燃烧加热经过交换产生”,但未明确具体加热方式和天然气燃烧废气排放情况;实际 2 台烘箱共配备 5 个热交换器(25m 烘箱配备 2 个、30m 烘箱配备 3 个),每个交换器设置 1 个燃烧嘴,每个燃烧嘴产生的天然气燃烧废气通过各自 15 米高排气筒排放(共计 5 根),具体见公司 2009 年设计图纸。变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》不纳入环评管理,因此根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》(苏环办〔2021〕122 号)编制本变动环境影响分析。

一、变动情况

1.1 建设项目环保手续

苏州新颖新材料科技股份有限公司已验收项目建设情况见表 1-1。

表 1-1 公司建设情况

项目名称	实际建设规模	变动后建设规模	环评审批情况	验收情况	变动备注
年产 PCM 板 313 万平方米、	年产 PCM 板 313 万平	年产 PCM 板 313 万平方米、VCM	2009 年 3 月 5 日,苏相环建[2009]59 号)(原	2010 年 7 月 30 日,通过原苏州市相城区环境保护局三同	变动:天然气燃烧废气排气筒漏评

VCM板 460万平方米、ECM板（PET板）160万平方米扩建项目	方米、VCM板460万平方米、ECM板（PET板）160万平方米	板460万平方米、ECM板（PET板）160万平方米	苏州市相城区环境保护局）	时环保竣工验收	
---------------------------------------	----------------------------------	----------------------------	--------------	---------	--

苏州新颖新材料科技股份有限公司于2020年8月14日首次取得排污许可证，许可编号为：913205007539068861002P，2021年9月14日进行了排污许可变更，许可编号为：913205007539068861001T，有效期至2023年08月13日。

1.2 项目性质

对照公司所有已验收项目，主要变化为废气排气筒的变化，未导致项目性质变化。

1.3 项目规模

根据表1-2可知，本次变动未导致项目规模发生变化。

表1-2 主体工程及产量

工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	设计能力（万 m ² /年）	变动前（万 m ² /年）	变动后（万 m ² /年）	年运行小时数
PCM板生产线	PCM板	313	313	313	5400
VCM板生产线	VCM板	460	460	460	
ECM板（PET板）生产线	ECM板（PET板）	160	160	160	

1.4 项目地点

苏州新颖新材料科技股份有限公司建设地位于苏州市相城区爱格豪路88号，厂界外500米范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标，本次变动为补充环评漏评的燃烧废气排气筒，未导致建设地点发生变化。

1.5 生产工艺

本次变动中生产设备未变化，不影响总体生产，因此未导致生产工艺发生变化。

全厂生产工艺见下图：

生产工艺流程

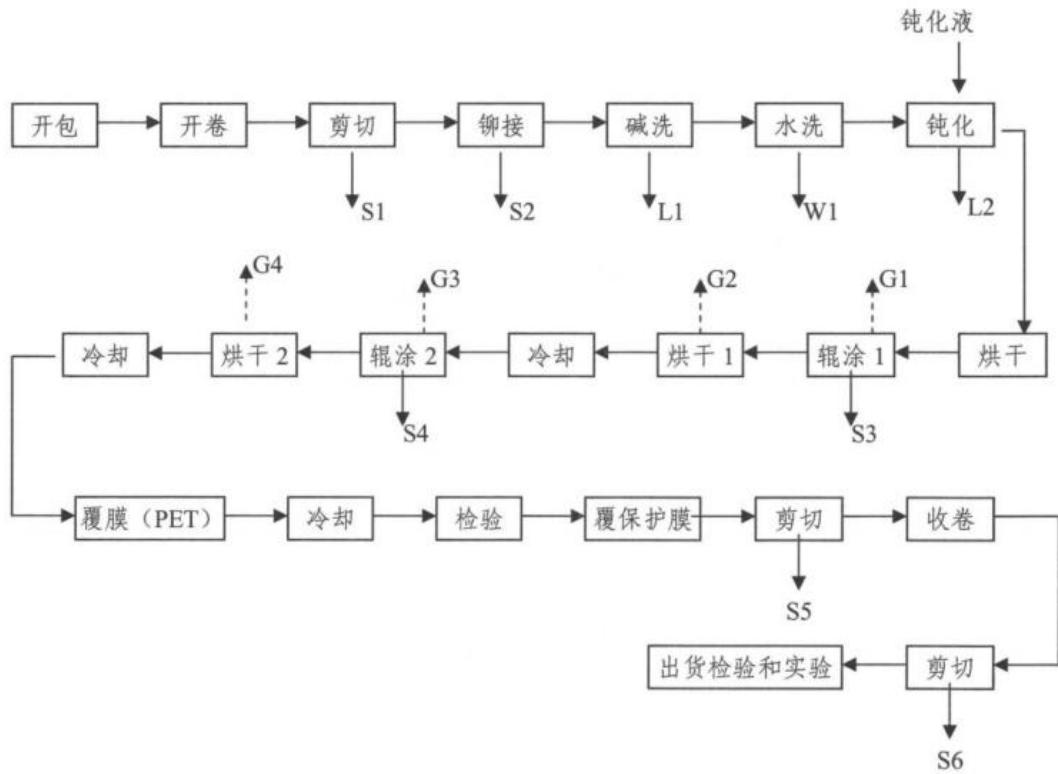


图 1-1 生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

①开卷：将钢卷放到上料小车鞍座处，小车升高并将钢卷运送到作业线和开卷机卷筒的中心线上。开卷机卷筒由液压张开，使其与卷材内径胀紧，然后上料小车下降，再回到存放位置，准备操作下一个卷材。

②剪切：采用二辊夹送机将卷材头部送到剪切机剪刀部分，采用下活动剪刀方式，除去无用的带头。此工序产生金属边角料 S1。

③铆接：将两卷带材铆接在一起。本项目采用冷铆工艺，在两卷带材上分别打洞，然后将铆钉放进去，用铆钉枪将铆钉铆死，将两卷带材连接在一起。此工序产生少量的金属边角料 S2。

④碱洗；即脱脂清洗。操作方式采用密闭高压喷洗，带钢表面的油污与碱液发生化学反应，脱离带钢。后续的一道水洗装置（前二道自来水逆流漂洗，后

一道纯水漂洗)进一步去除带钢表面的污物。工序操作温度控制在 60°C左右,采用天然气加热。脱脂剂为外购商品脱脂剂,脱脂槽规格为 2.2m×5m×0.8m,脱脂剂每半年更换一次,更换量为 12m²/a。水洗槽规格为:自来水水洗槽 3m²×2个,纯水水洗槽 2m²×1个。此工序产生脱脂废液 L1,产生废水 W1。

⑤钝化:通过涂覆辊以逆涂的方式,把钝化液均匀的辊涂在钢板正反两面上,有效的提高了产品的防腐能力及表面油漆的附着力。此工序产生钝化废液 L2。

⑥烘干:出槽的薄板表面水分采用热风烘干,热风(温度为 300°C±50 °C)由天然气燃烧加热经过交换产生,通过风机将热风吹向薄板。

⑦二涂二烘;涂装采用辊涂工艺,涂料用泵送入辊涂机供漆系统中,辊涂机的沾料辊沾液态涂料,经涂敷辊将涂料涂到经预处理后的带钢上下表面,然后进入烘箱烘干,涂层经烘干后再经水淬冷却,最后热风干燥,此为一涂一烘。油漆为外购成品油漆,不需要调配即可用泵送入辊涂机。

辊涂采用二辊逆涂,即在一个涂层头中,除了带钢(支持辊)之外,只有涂敷辊和汲料辊,而且涂敷辊的转动方向与带钢的行进方向(即支辊的转动方向)是相反的。当进行涂料涂敷时,汲料辊从涂料盘中汲取涂料,然后转移给涂敷辊,再由涂敷辊涂敷于带钢表面。此过程有废漆渣产生(S3、S4)。

冷却工序应使用纯水,采取水雾淬冷,以免在涂层表面形成杂质,影响涂装效果。二涂二烘过程中产生有机废气 G1~G4,涂装和烘干工序均在密闭空间内完成,涂装间和烘箱安装抽风系统,将废气送入废气催化焚烧装置;在钢板出口处安装向内侧吹扫的的吹风装置,故项目车间内基本没有无组织排放的有机废气。

⑧覆膜(PET);在二涂二烘最后一道烘干工序结束后在涂层板上覆一层 PET膜,再进行检验,检验合格后的涂层板覆上一层保护膜以使涂层在后续操作中不受损。

⑨剪切及收卷:薄板经过剪切机将带头切齐,即可收卷。当带卷达到所要求的直径时,薄板被剪断,收卷机停下来,卸料小车将带卷送到出口鞍座上。此过程产生金属边角料 S5、S6。

⑩出货检验及实验:成品经检验后出货或用于实验。

项目所用脱脂剂、钝化液(无铬)以及油漆等原料均为外购成品,其包装桶对调使用,供应商每次交货时,将等数量的包装桶收回。

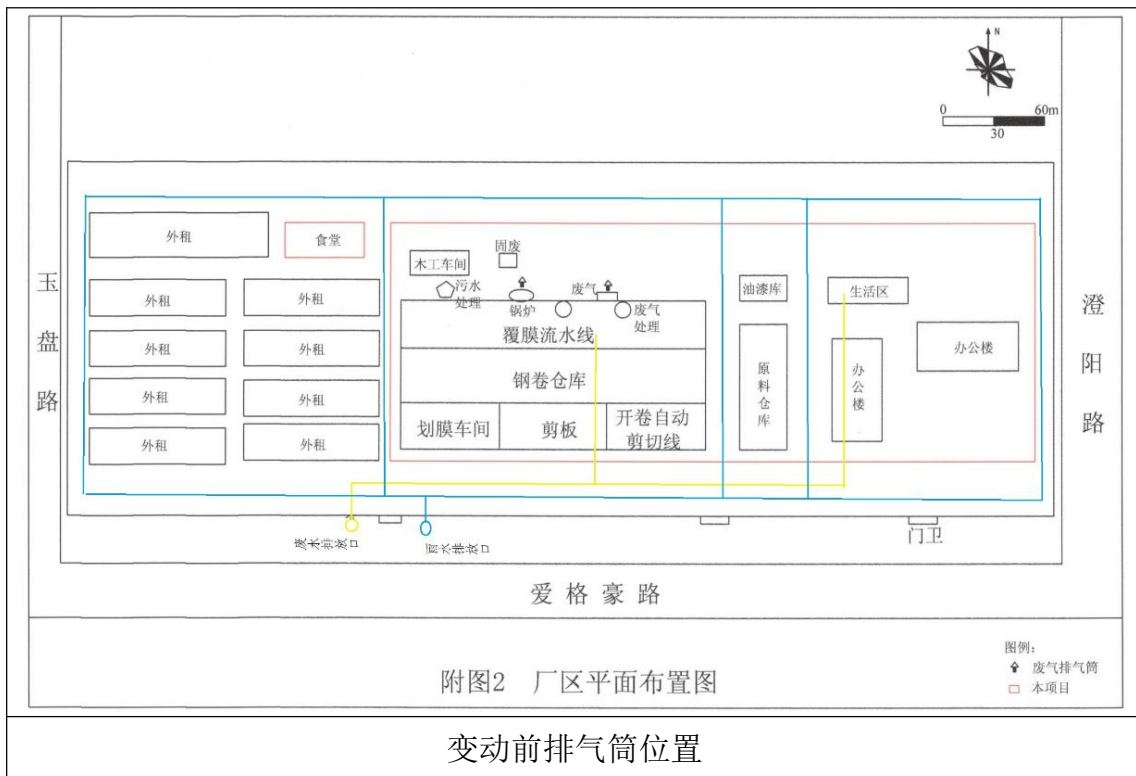
1.6 环境保护措施

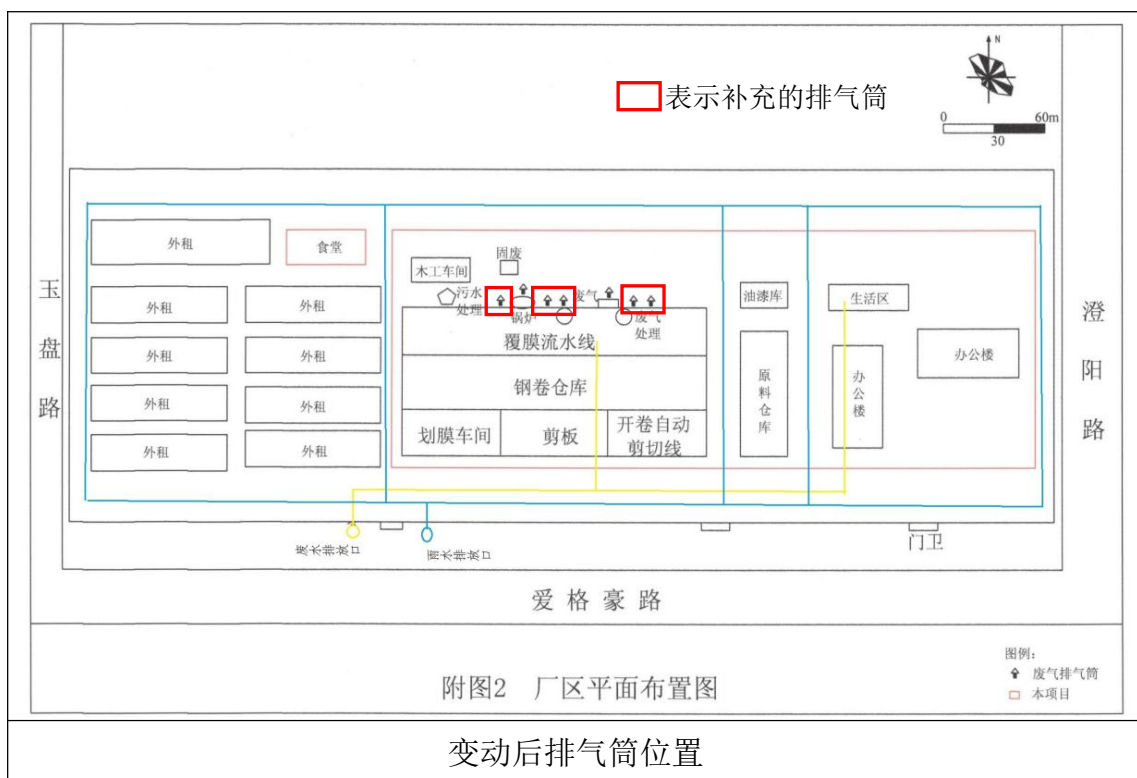
1.6.1 废水

本次变动主要为废气排气筒的变化，不涉及生产用水，故本次变动不涉及对废水的影响。

1.6.2 废气

本次变动主要为环评工艺中描述“烘干采用热风烘干，热风由天然气燃烧加热经过交换产生”，但未明确具体加热方式和天然气燃烧废气排放情况；实际 2 台烘箱共配备 5 个热交换器(25m 烘箱配备 2 个、30m 烘箱配备 3 个)，每个交换器设置 1 个燃烧嘴，每个燃烧嘴产生的天然气燃烧废气通过各自 15 米高排气筒排放(共计 5 根)，具体见公司 2009 年设计图纸。





1.6.3 噪声

本次变动主要为废气排气筒的变化，对全厂噪声基本无变动影响，故本次不做分析。

1.6.4 固废

本次变动主要为废气排气筒的变化，不涉及固废的产生，故本次变动不涉及对固废的影响。

1.7 结论

本次变动主要为：环评工艺中描述“烘干采用热风烘干，热风由天然气燃烧加热经过交换产生”，但未明确具体加热方式和天然气燃烧废气排放情况；实际2台烘箱共配备5个热交换器(25m烘箱配备2个、30m烘箱配备3个)，每个交换器设置1个燃烧嘴，每个燃烧嘴产生的天然气燃烧废气通过各自15米高排气筒排放(共计5根)，具体见公司2009年设计图纸，本次变动后天然气用量并未增加，未导致污染物排放量增加。

企业项目属于“三十、金属制品业 33（67 金属表面处理及热处理加工 其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外））”，本次变动为补充环评漏评的排气筒数量，不新增污染物，故本次变动无需纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》环评管理范围。

二、环境影响分析

本次变动主要为环评工艺中描述“烘干采用热风烘干，热风由天然气燃烧加热经过交换产生”，但未明确具体加热方式和天然气燃烧废气排放情况；实际2台烘箱共配备5个热交换器(25m烘箱配备2个、30m烘箱配备3个)，每个交换器设置1个燃烧嘴，每个燃烧嘴产生的天然气燃烧废气通过各自15米高排气筒排放(共计5根)，变动后不增加天然气用量，没有新增的风险物质，Q值不增加，不新增污染物排放量，对废水、废气、噪声、卫生防护距离均无影响。

企业不涉及入河排污口，不在饮用水水源保护区内，周边无居民等敏感点，生产过程产生的危险废物贮存于危废仓库，定期委托有资质单位处理，因此本次变动未导致危险废物和环境风险源发生变化。

三、结论

本次变动中排气筒数量发生变化，对照《排污许可管理条例》第十五条“(二)生产经营场所、污染物排放口位置或者污染物排放方式、排放去向发生变化”，需要重新申请取得排污许可证。

苏州新颖新材料科技股份有限公司

2022年11月15日

苏州市相城区环境保护局文件

苏相环建[2009]59号

关于对苏州新颖金属材料有限公司建设项目环境影响报告表的审批意见

苏州新颖金属材料有限公司：

你单位报来委托苏州科技学院环境评价室编制的《苏州新颖金属材料有限公司扩建项目环境影响报告表》收悉。经审查，批复如下：

- 1、你单位在落实环评表中各项环保措施和风险防范措施的前提下，同意在苏州市相城区渭塘镇爱格豪路88号建设年产PCM板313万平方米、VCM板460万平方米、ECM板（PET板）160万平方米项目，项目所在地厂房为苏州爱格豪电器有限公司转让厂房。。
- 2、严格按照申报内容生产，生产工艺为：开包、开卷、剪切、铆接、碱洗、水洗、钝化、烘干、辊涂1、烘干1、冷却、辊涂2、烘干2、冷却、覆膜（PET）、冷却、检验、覆保护膜、剪切、收卷、剪切、出货检验和实验。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。
- 3、严格雨污分流，生产废水经厂区污水处理站处理达到接管标准后同生活污水一起排入渭塘镇综合污水处理厂集中处理。
- 4、锅炉外排废气达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）

表 1、表 2 燃气锅炉 II 时段标准。

- 5、厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准, 白天 $\leq 60\text{dB(A)}$, 夜间 $\leq 50\text{dB(A)}$, 必须采取防振降噪措施。
- 6、一般工业固体废弃物、危险固废、生活垃圾分类收集。一般固体废弃物必须妥善处置或利用, 不得排放; 危险固废委托有资质单位处置, 不得排放; 生活垃圾必须送当地政府规定的地点进行清理, 不得造成二次污染。
- 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[97]122 号) 进行建设。
- 8、加强企业环保管理制度建设, 项目建成后, 3 个月内按规定程序报我局申请办理竣工验收手续。
- 9、涉及产业、规划、消防等政策, 按相关部门的批复执行。

苏州市相城区环境保护局

二〇〇九年三月五日

主题词: 建设项目	环境影响	审批意见
抄 送: 渭塘镇环保办		
抄 报:		
苏州市相城区环境保护局	二〇〇九年三月五日	
打 印:	共印 6 份	

表七

负责验收的环保行政主管部门验收意见:

苏州新颖金属材料有限公司:

你公司提出的建设项目环境保护“三同时”竣工验收申请收悉,经检查,你公司在苏州市相城区渭塘镇爱格豪路 88 号建设年产 PCM 板 313 万平方米、VCM 板 460 万平方米、ECM 板 (PET 板) 160 万平方米项目符合建设项目环境保护“三同时”要求:

一、现场检查时,该项目生产规模符合建设项目环境影响审批要求。

二、工程相应的环境保护设施与主体工程同时设计、同步施工、同时投入使用。项目生产废水经厂区污水处理站处理达到接管标准后同生活污水一起排入渭塘镇综合污水处理厂集中处理;锅炉配套水膜脱硫除尘装置处理后排放;对噪声源采取了隔声降噪措施;危险废物委托有资质单位处理;生活垃圾委托当地环卫部门处理。

三、试生产和验收监测期间,经相城区环境监测站监测,生产废水、生活废水、生产废气和厂界噪声达到环保审批要求的排放标准。

四、公司内部建立了环境管理网络和各项环保规章制度。

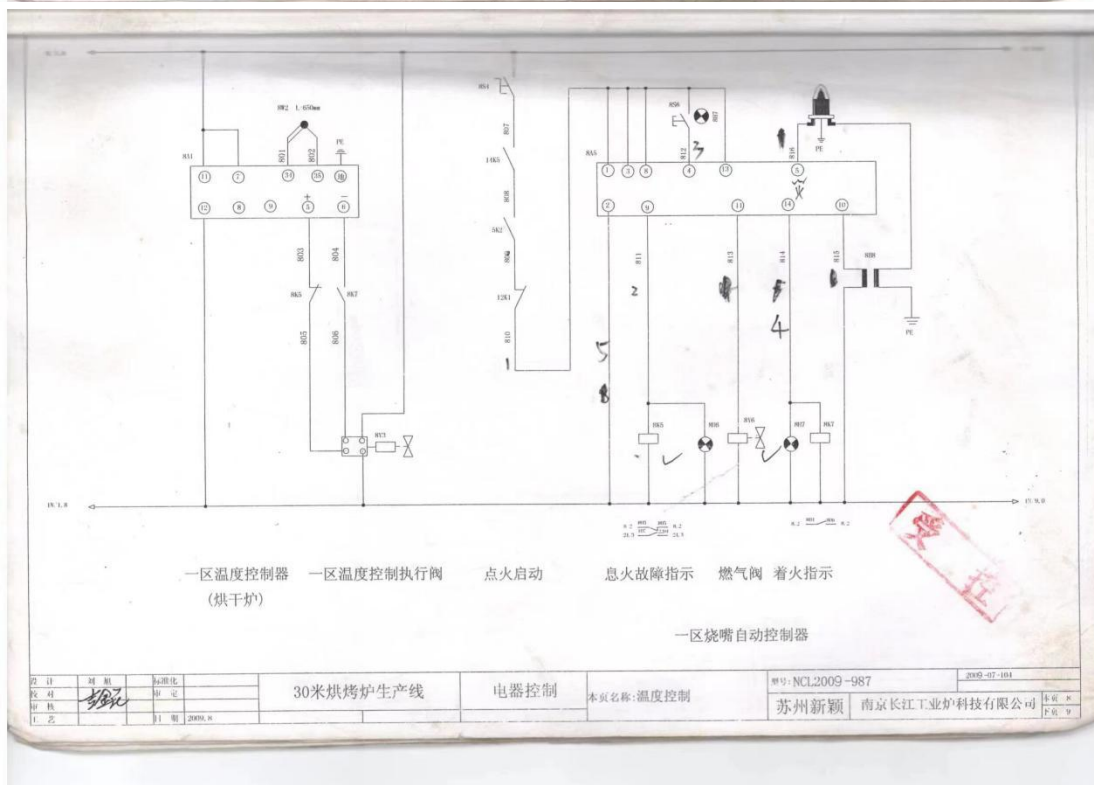
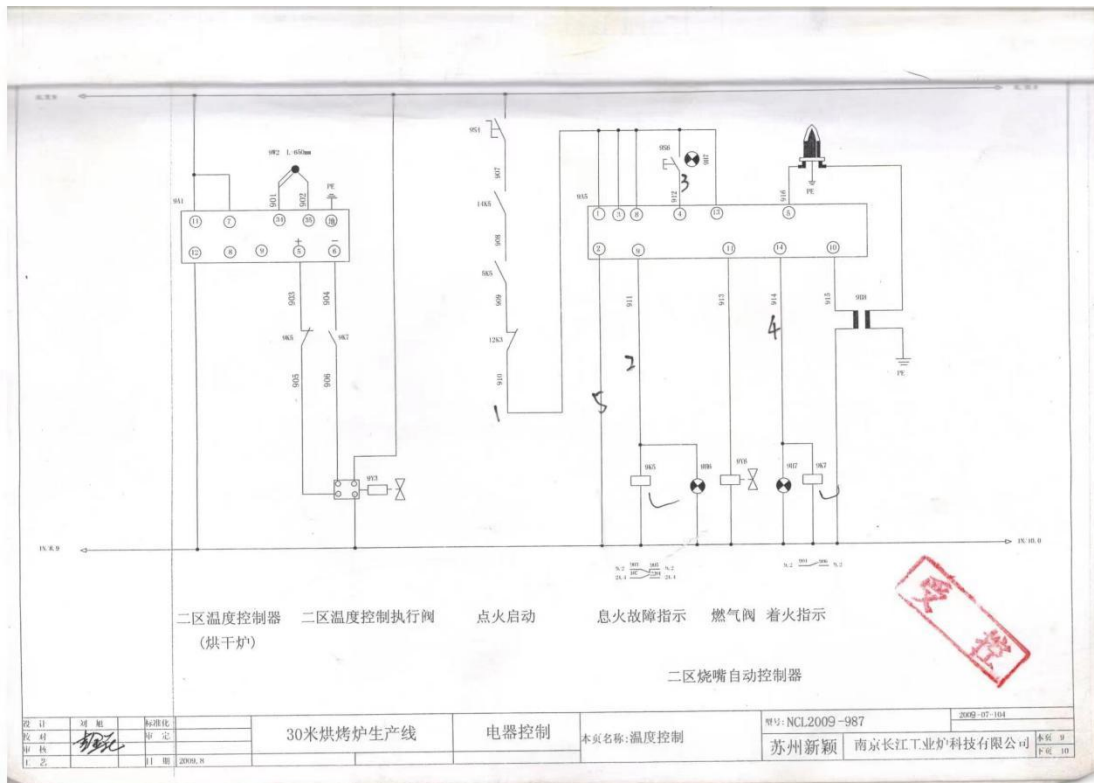
经研究,同意你单位建设项目通过环境保护“三同时”竣工验收,并希望你公司继续加强管理,完善并严格执行各项环保规章制度。

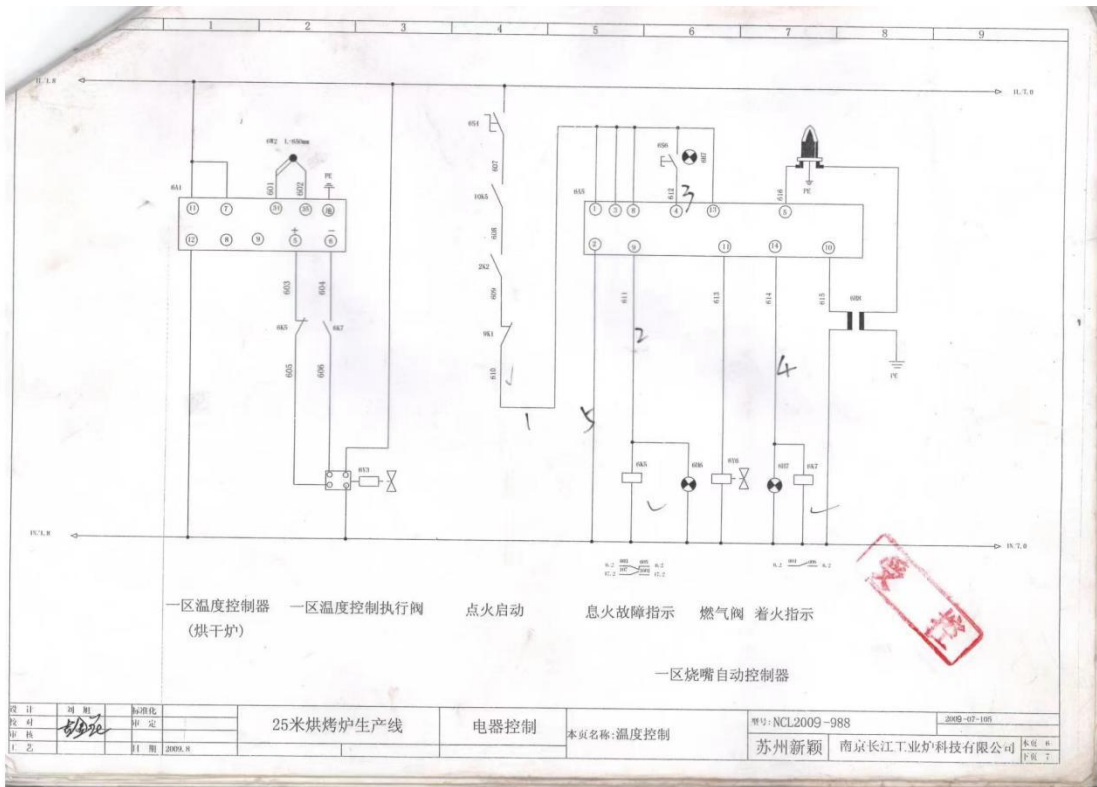
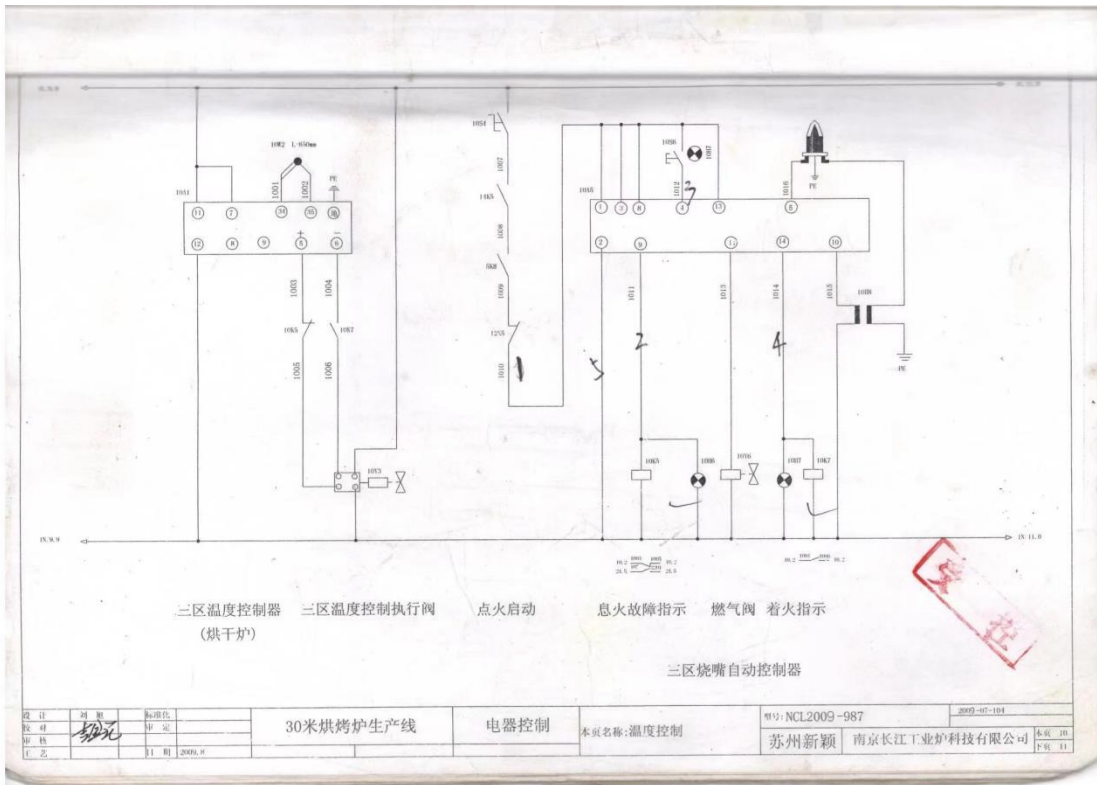
苏州市相城区环境保护局

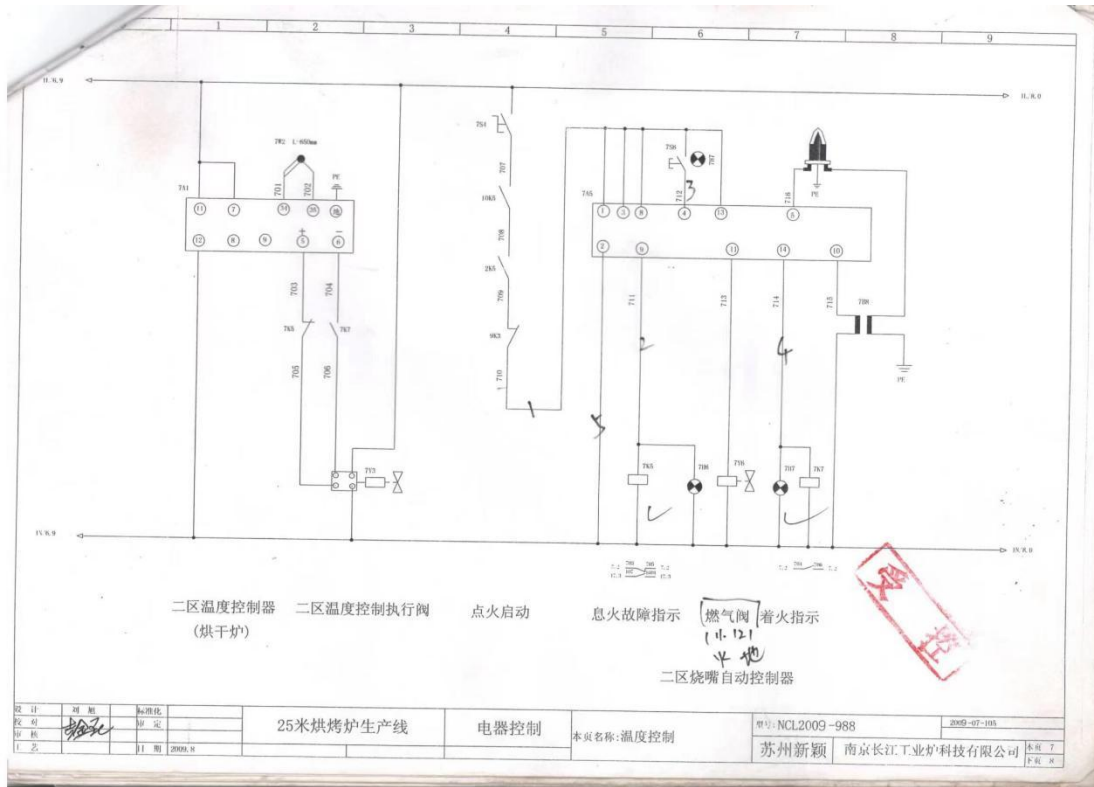
二〇一〇年七月三十日



附件三、2009 年设计图纸







设计	审核	标准化	25米烘烤炉生产线	电器控制	本页名称:温度控制	型号: NCL2009-988	2009-07-10
绘图	校对	日期					
工艺		日期	2009.8			苏州新颖	南京长江工业炉科技有限公司