

## 其他需要说明的事项

### 1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

#### 1.1 设计简况

扬州锻压机床有限公司年产 3394 台套金属成型机床涂装生产线水性漆技术改造项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，其主要环保措施为：

废水：本项目采取雨污分流，雨水排放雨水管网后进入周围水体；生产废水（清洗废水、喷淋塔废水）经污水处理设施（隔油调节+氧化+混凝沉淀+气浮+生化+沉淀）处理，汇同纯水制备浓水接管至六圩污水处理厂。

废气：喷漆房（2-1、2-2、2-3）、调漆间（2-7）收集后的废气经“干式漆雾处理+活性炭吸附脱附+催化燃烧”（利旧）处理，处理后的废气经 18 米高的 DA001 排气筒排放；

喷漆室（4-5、4-6）、烘干室（4-7、4-8）收集后的废气经“干式漆雾处理+活性炭吸附脱附+催化燃烧”（利旧）处理，处理后的废气经 18 米高的 DA002 排气筒排放；

喷漆房（14~18）收集后的废气经“干式漆雾处理+活性炭吸附脱附+催化燃烧”（利旧）处理，处理后的废气经 18 米高的 DA003 排气筒排放；

打磨房（1-2、3-1）收集后的废气经二级干式过滤处理，处理后的废气经 18 米高的 DA004 排气筒排放；

打磨室（4-3、4-4）收集后的废气经二级干式过滤+二级活性炭吸附处理，处理后的废气经 18 米高的 DA005 排气筒排放；

60 亩打磨房密闭收集后的废气经二级干式过滤处理，处理后的废气经 18 米高的 DA006 排气筒排放；

危废库收集后的废气经二级活性炭处理，处理后的废气通过 15 米高 DA013 排气筒排放；

喷烤漆室（1-3、1-4、3-2）收集后的废气经“喷淋塔+二级干式过滤+活性炭吸附”处理，处理后的废气经 18 米高的 DA017 排气筒排放；

喷烤漆房（5-4、5-5）收集后的废气经“喷淋塔+二级干式过滤+活性炭吸附”处理，处理后的废气经 18 米高的 DA018 排气筒排放；

打磨室（5-2、5-3）收集后的废气经二级干式过滤处理，处理后的废气经 18 米高的 DA019 排气筒排放；

清洗烘干室（1-1）烘干采用直燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，清洗烘干室（1-1）密闭，内部呈微负压状态，采用下抽风方式对废气进行收集，废气收集后经 18 米高的 DA020 排气筒排放；

喷烤漆室（1-3）烘干采用间燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，废气收集后经 18 米高的 DA021 排气筒排放；

喷烤漆室（1-4）烘干采用间燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，废气收集后经 18 米高的 DA022 排气筒排放；

清洗烘干室（2-6）烘干采用直燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，清洗烘干室（1-1）密闭，内部呈微负压状态，采用下抽风方式对废气进行收集，废气收集后经 18 米高的 DA023 排气筒排放；

喷烤漆室（3-2）烘干采用间燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，废气收集后经 18 米高的 DA024 排气筒排放；

清洗烘干室（4-2）烘干采用直燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，清洗烘干室（1-1）密闭，内部呈微负压状态，采用下抽

风方式对废气进行收集，废气收集后经 18 米高的 DA025 排气筒排放；

清洗烘干室（5-1）烘干采用直燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，清洗烘干室（1-1）密闭，内部呈微负压状态，采用下抽风方式对废气进行收集，废气收集后经 18 米高的 DA026 排气筒排放；

喷烤漆室（5-4）烘干采用间燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，废气收集后经 18 米高的 DA027 排气筒排放；

喷烤漆室（5-5）烘干采用间燃加热的方式进行，燃烧器为低氮燃烧器，废气收集后经 18 米高的 DA028 排气筒排放。

噪声：采取减振、隔声等治理控制措施；

固废：一般固废暂存间 90m<sup>2</sup>，危废暂存间 205m<sup>2</sup>。

其他：事故水池 450m<sup>3</sup>；

各类环保实际投资约为 500 万元。

## **1.2 施工简况**

建设过程中将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中按照环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施进行了落实建设。

## **1.3 验收过程简况**

本项目于 2023 年 12 月开工建设，于 2024 年 1 月 15 日建成竣工。验收工作于 2024 年 1 月启动，委托扬州美景时代环保科技有限公司为该项目编制竣工环境保护验收报告，同时扬州锻压机床有限公司根据监测方案委托江苏天美检测科技有限公司进行了竣工验收检测并出具检测报告。

江苏天美检测科技有限公司于 2024 年 1 月 29 日~30 日对项目中的 DA004、DA013、DA017 排气筒排放废气和厂界噪声进行监测（报告编号：Timi-JCBG-Q0207、Z0136[2024]），2024 年 4 月 9 日~12 日对项目中的 DA020、DA022~DA028 排气筒排放废气进行了监测（报告编号：Timi-JCBG-Q0183[2024]），2024 年 5 月 6 日~7 日、2024 年 5 月 13 日~14 日对项目中的 DA001~DA003、DA005、DA006、DA018、DA019、DA021 排气筒排放废气和废水进行了监测（编号：Timi-JCBG-C0343[2024]）。根据监测结果及现场环境管理检查情况，该项目环境保护基础设施已按环评及批复要求基本落实到位，建立了相应的环保管理制度。扬州锻压机床有限公司年产 3394 台套金属成型机床涂装生产线水性漆技术改造项目符合竣工环保验收条件。

扬州锻压机床有限公司于 2024 年 10 月 11 日组织召开了并通过了“年产 3394 台套金属成型机床涂装生产线水性漆技术改造项目”竣工环境保护验收会。

#### **1.4 公众反馈意见及处理情况**

本项目从立项至施工、调试、生产运行过程中无环境投诉、违法和处罚记录。

### **2 其他环境保护措施的实施情况**

环境影响报告表及其审批部门意见中提出的除环境保护措施设施外的其他环境保护措施主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

#### **2.1 制度措施落实情况**

##### **（1）环保组织机构及规章制度**

建设单位设置了专人负责日常环境管理工作，主要对项目的给排水管网、污水处理装置、废气处理装置等进行定期维护和检修，

确保各类环保设施的正常运行和管网畅通。确立环境保护设施调试及日常运行维护制度。

## （2）环境风险防范措施

为正确、快速、高效处置风险事故，扬州锻压机床有限公司制定了严格的检修操作规程及突发环境事件应急预案，项目自试运行以来，未发生过重大的环境风险事故。

厂区内事故水池总容量 450m<sup>3</sup>。

## （3）环境监测计划

扬州锻压机床有限公司设有专职环保人员来负责本项目运行后的环境管理工作，制定了环境管理与监测计划，并已开始实施。

## 2.2 配套措施落实情况

### （1）区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域内削减污染物总量措施，无需要淘汰的落后产能措施。

### （2）防护距离控制及居民搬迁

卫生防护距离以生产车间二、生产车间四、生产车间七、生产车间八、危废库为执行边界的 50m 范围，卫生防护距离内无敏感目标。

## 2.3 其他措施落实情况

其他配套措施均按照环评批复要求建设完成。

## 3 整改工作情况

建设项目建设过程中、竣工后、验收监测期间各环节无整改要求。