

江苏威洋石材有限公司
石材加工项目一期
验收后一般变动环境影响分析

建设单位：江苏威洋石材有限公司

编制日期：二〇二四年六月

一、变动情况

1.1 变动情况简述

变动情况：1、对照环评，占地面积 65629.8m²，根据不动产权证书：苏(2023)海安市不动产权第 0042382 号可知，宗地面积 36332m²，占地面积减少；2、一般固废堆场、危废堆场面积增加；3、磨机由 5 台减少至 3 台，修边机由 1 台增加至 2 台（1 用 1 备），数控绳锯机由 4 台增加至 5 台（4 用 1 备），红外线切割机由 9 台减少至 8 台，手动切割机由 10 台减少至 4 台，不再配备大型切石机、刀刨机，叉车由 4 台减少至 3 台，增加 2 台双刀机、2 台刨柱机、1 套自动磨台、1 台中切机、1 台单片锯、1 台打孔机、1 台打孔机、1 台开槽机、1 台圆盘锯、1 台打荔面机；4、对照 2024 年生态环境部新颁布《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年 第 4 号），企业一般固体废物类别和代码发生变动，数量及种类与验收时一致。

1.2 变动前原已验收项目环评、排污许可证、验收情况

江苏威洋石材有限公司成立于 2014 年 5 月，位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 62 号，主要生产高档大理石板材、高档建筑工程装饰石材。

南京博环环保有限公司于 2017 年 11 月完成《江苏威洋石材有限公司石材加工项目环境影响报告表》编制。海安县行政审批局于 2017 年 12 月 4 日以海行审【2017】326 号文对项目予以批复同意建设。该项目一期于 2021 年 3 月 1 日开工建设，于 2023 年 5 月 6 日竣工，于 2023 年 5 月 8 日开始调试生产，于 2023 年 7 月 29 日完成自主验收，验收产能：年加工高档大理石板材 18 万 m²/a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m²/a。

本公司于 2020 年 12 月 30 日取得排污许可证，编号：
9132062130183093XG001R。

1.3 主要编制依据

（1）生态环境部办公厅《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）；

（2）《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号）；

（3）江苏省生态环境厅《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）；

（4）《江苏威洋石材有限公司石材加工项目生产项目环境影响报告表》（2017 年 11 月）；

（5）关于《江苏威洋石材有限公司石材加工项目生产项目环境影响报告表》的批复（海安县行政审批局，海行审【2017】326 号，2017 年 12 月 4 日）；

（6）《江苏威洋石材有限公司石材加工项目生产项目（一期）竣工环境保护验收监测报告表》；

（7）江苏威洋石材有限公司提供的其他资料。

1.4 排放标准

废水：

食堂废水经隔油池处理后与生活废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）表 1 中 A 等级标准排入园区污水管网，最终排入污水处理厂集中处理。

表 1.4-1 废水污染物排放执行标准

序号	项目	最高允许排放浓度	标准来源
1	pH	6-9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）表 1 中 A 等级标准
2	COD	500	
3	NH ₃ -N	45	
4	TP	8	
5	SS	400	
6	动植物油	100	

废气：

表 1.4-2 废气排放标准

类型		污染因子	执行标准	浓度限值	速率限值 (kg/h)
有组织废气	DA001	非甲烷总烃	大气污染物综合排放标准 DB32/4041-2021	60mg/Nm ³	3
	DA002	颗粒物		20mg/Nm ³	1
	DA002	苯乙烯	恶臭污染物排放标准 GB 14554-93	/mg/Nm ³	6.5
无组织废气(厂界)		苯乙烯		5.0mg/Nm ³	/
		非甲烷总烃	大气污染物综合排放标准 DB32/4041-2021	4.0mg/Nm ³	/
		颗粒物		0.5mg/Nm ³	/

厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》《大气污染物综合排放标准》（DB324041-2021）表 2 中标准限值。

表 1.4-3 挥发性有机物无组织排放限值 单位：mg/m³

污染物项目	排放限值	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	10	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	30	20	监控点处任意一次浓度值	

厂界噪声：

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。

表 1.4-4 噪声排放标准

执行标准		标准值 dB (A)	
		昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)	3 类	65	55

固体废物:

一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 中相关规定执行。

危险固废在厂内储存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023), 按照江苏省生态环境厅《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》(苏环办〔2019〕149 号) 和《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号)。

1.5 变动内容分析

1.5.1 性质变化分析

表 1.5-1 产品对照表

序号	验收产品名称	验收后实际产品名称	变化情况
1	高档大理石板材	高档大理石板材	无
2	高档建筑工程装饰石材	高档建筑工程装饰石材	

由上表可知, 产品未发生变化。

1.5.2 规模变化分析

1.5.2.1 产能对照表

表 1.5-2 产能对照表

序号	产品名称	验收生产能力	验收后实际生产能力	变动情况
1	高档大理石板材	18万m ² /a	18万m ² /a	无

2	高档建筑工程装饰石材	12.15万m ²	12.15万m ²	
---	------------	----------------------	----------------------	--

由上表可知，产品及产能未发生变动。

1.5.2.2 储存能力

表 1.5-3 储存能力对照表

序号	建设名称	验收能力	验收后实际能力	变化情况
1	成品车间（一）	10037.03m ²	10037.03m ²	无
2	成品车间（二）一期	/	/	
3	成品车间（二）二期	/	/	
4	一般固废堆场	20m ²	30m ²	根据环保要求， 分类堆放
5	危废堆场	10m ²	15m ²	

由上表可知，根据产权证可知，无成品车间（二）一期、成品车间（二）二期，根据环保要求、分类堆放，一般固废堆场、危废堆场面积增加，储存面积增加 0.15%。

1.5.3 地点

1.5.3.1 选址

公司位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 62 号，未发生变化。

1.5.3.2 平面布置

验收、实际平面布置见图 1.5.3-1。

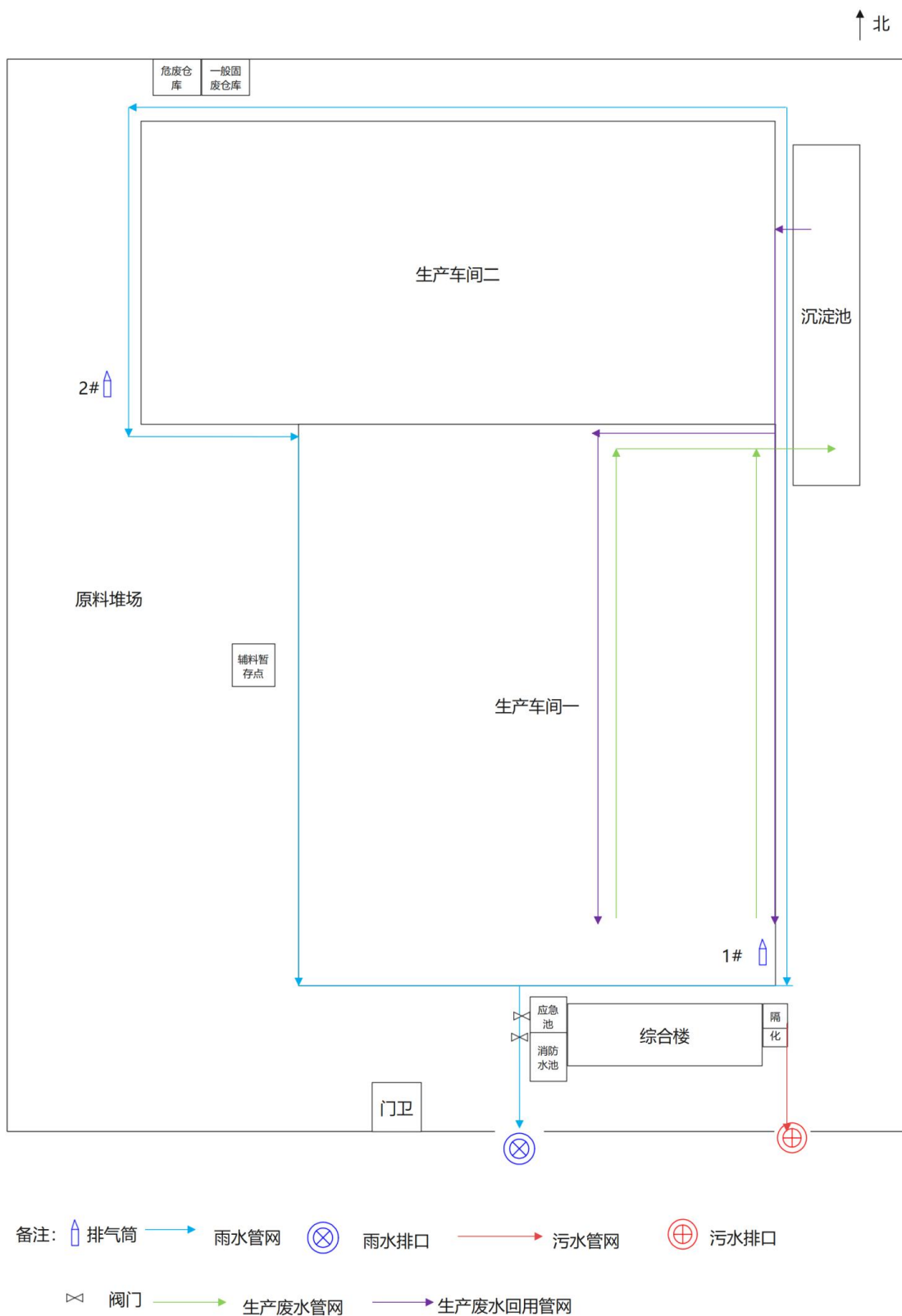


图 1.5.3-1 验收平面布置图

平面布置无变动。对照环评，占地面积 65629.8m²，根据不动产

权证书：苏（2023）海安市不动产权第 0042382 号可知，宗地面积 36332m²，占地面积减少。

1.5.4 生产工艺

1.5.4.1 生产工艺流程

1、高端进口大理石板材生产工艺

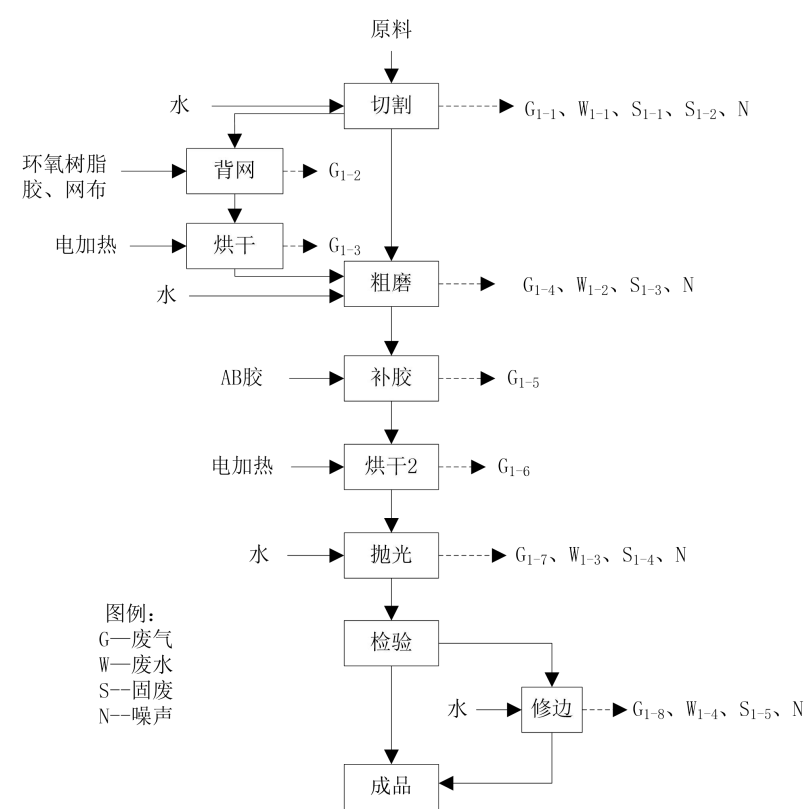


图 1.5.4-1 高档进口大理石板材生产工艺及产污环节图

工艺简介：

（1）切割：按照客户尺寸要求，利用拉锯、大型切石机等切割设备对外购的进口大理石荒料进行切割得到符合尺寸及厚度要求的石板，切割时采用带水切割的方式，故生产过程中有切割废水（W1-1）产生，切割时采用水切割降尘，但不可避免的有少量粉尘（G1-1）产生，同时切割时有边角料（S1-1）、废切割片（S1-2）和设备噪声（N）产生，切割后石材自然晾干；

(2) 背网：由于部分大理石板材容易破碎，因此，利用环氧树脂胶将布网粘在板材背面，增加其强度，无需背网的石材则直接进入粗磨工序。该环节胶水中有少量溶剂挥发，产生有机废气（G1-2）；

(4) 烘干 1：背网结束后，大理石板材直接进入烘道进行烘干处理，采用电加热方式进行烘干，该工序产生烘干废气（G1-3）。

(3) 粗磨：利用磨机对石材表面进行粗磨工段，增加材料表面的光洁度和平整度，粗磨环节采用水磨进行粗磨加工的方式，水磨过程中，磨料从最低型号到最高型号，一次进行排列组合，然后利用流水线，将毛板加工到光板，一次到位。该环节有粗磨废水（W1-2）、废磨片（S1-3）和设备噪声（N）产生，也不可避免的有少量粉尘（G1-4）产生，人工自然晾干；

(5) 补胶：部分产品需要黏合，采用自动补胶机涂抹 AB 胶进行补胶黏合，该环节采用电加热的方式进行加热，加热温度控制在 60-80℃，补胶过程中有少量溶剂挥发，产生有机废气（G1-5）；

(6) 烘干 2：补胶后的大理石板材继续进入烘道进行烘干处理，烘干采用电加热方式，以加固 AB 胶黏结。该工艺产生有机废气（G1-6）。

(5) 抛光：根据工艺需要，利用自动磨机对大理石板材表面进行打磨抛光，抛光环节采用带水抛光的方式进行作业，但不可避免的有少量粉尘（G1-7）产生，同时还有抛光废水（W1-3）、废磨片（S1-4）和设备噪声产生（N）；

(6) 检验：人工晾干后的石材进行检验，检验其加工形状是否符合要求，检验合格的即成为成品高档进口大理石板材，不合格的石材进入修边工序处理。

(7) 修边：不合格的石材，利用石材修边机，对其进行修边处理，修边后即为成品。修边采用带水作业的方式，虽然修边时采用水来降尘，但不可避免的有少量的加工粉尘（G1-8）产生，该环节还有修边废水（W1-4）、废边角料 S1-5 和设备噪声产生（N），人工自然晾干。

2、高档建筑工程装饰石材生产工艺

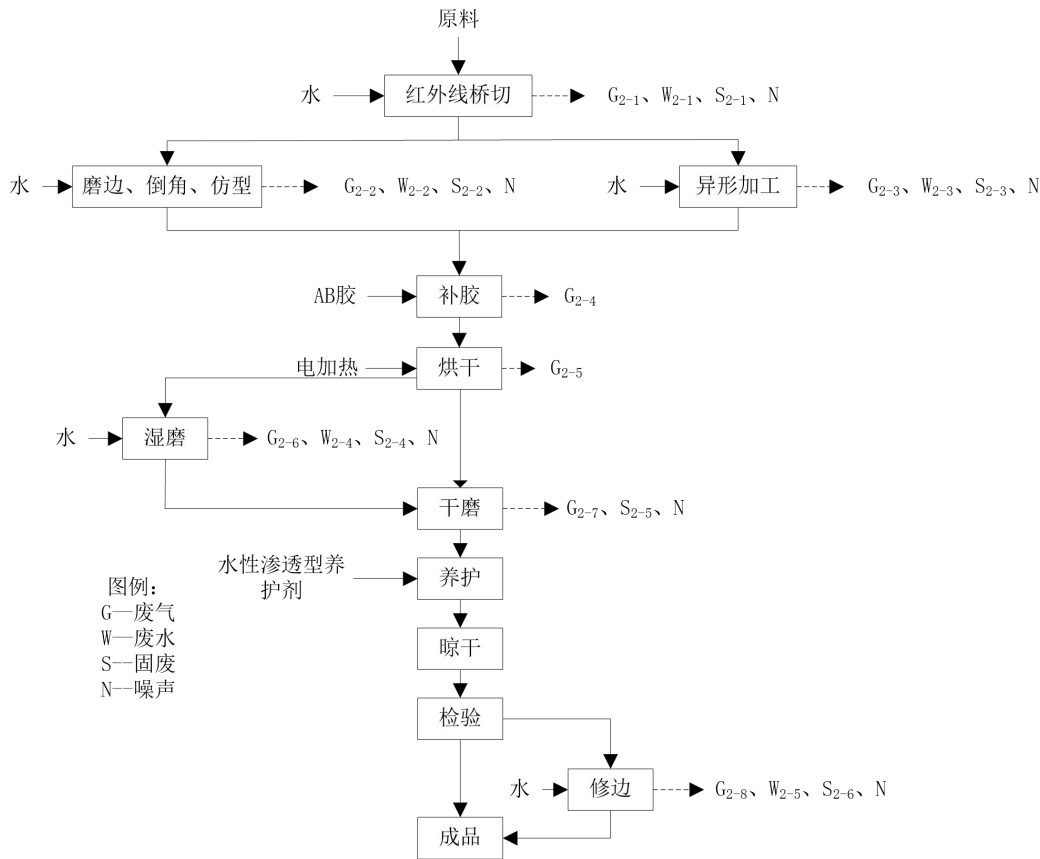


图 1.5.4-2 高档建筑工程装饰石材生产工艺及产污环节图

工艺简介：

(1) 红外线桥切：按照客户尺寸要求，对外购的毛板石板材采用红外线切割机进行切割，得到符合尺寸要求的石板。切割时采用带水切割的方式，故生产过程中有切割废水（W2-1）产生，虽然切割时采用水切割降尘，但不可避免的有少量粉尘（G2-1）产生，同时切割时有边角料（S2-1）和设备噪声（N）产生。

(2) 磨边、倒角、仿型：根据设计要求，将桥切后的大部分石

材利用数控电脑绳锯机、仿型机、线条机进行磨边、倒角、仿型操作，将板材加工成各种形状。加工时均采用带水切割的方式，虽然切割时采用水切割降尘，但不可避免的有少量的加工粉尘（G2-2）产生，同时加工时有边角料（S2-2）和设备噪声（N）产生。磨边、倒角、仿型后人工自然晾干。

（3）异形加工：根据设计要求，其余部分石材通过雕刻机需要进行异形加工，该环节采用带水切割的方式，故生产过程中有切割废水（W2-3）产生，虽然切割时采用水切割降尘，但不可避免的有少量粉尘（G2-3）产生，同时切割时有边角料（S2-3）设备噪声（N）产生。异形加工后人工自然晾干。

（4）补胶：部分产品需要黏合，采用自动补胶机涂抹 AB 胶进行补胶黏合，该环节采用电加热的方式进行加热，加热温度控制在 60-80℃，补胶过程中有少量溶剂挥发，产生有机废气（G2-4）；

（5）烘干：补胶后的大理石板材继续进入烘道进行烘干处理，烘干采用电加热方式，以加固 AB 胶黏结。该工艺产生有机废气（G2-5）。

（6）湿磨：根据产品要求，部分石材产品需进行打磨处理，不需湿磨的石材产品直接进行干磨。打磨采用带水作业的方式，故生产过程中有打磨废水（W2-4）产生，打磨时采用水切割降尘，但不可避免的有少量粉尘（G2-7）产生，同时有废磨片（S2-4）和设备噪声（N）产生，人工自然晾干。

（5）干磨：装饰石材产品都需要打磨处理，以提高石材的平整度。打磨时有粉尘（G2-7），废磨轮（S2-5）和噪声（N）产生。

（6）养护：对加工好的产品进行排版编号，同时检验是否存在色差、裂纹等，合格品刷上防护水，不合格品再进行修补加工。

(7) 晾干：将经过排版后的石材，放置在环境中自然晾干，以去除其中水分，每批石材晾干时间约为 3h。

(8) 检验：对产品进行目测检验，主要检验是否存在色差、裂纹等，不合格品进行修边工序处理。

(9) 修边：不合格的石材，利用石材修边机，对其进行修边处理，修边后即为成品。修边采用带水作业的方式，虽然修边时采用水来降尘，但不可避免的有少量的加工粉尘（G2-8）、该环节还有修边废水（W2-5）、废边角料（S2-6）和设备噪声产生（N），人工自然晾干。

背网、烘干、补胶均在补胶区域内完成。

实际生产工艺与验收一致，未发生变动。

1.5.4.2 原辅料对照表

表 1.5-4 原辅料消耗对照表

序号	名称	成分	验收年耗量	实际年耗量
1	大理石荒料	/	2 万 m ³ /a(折合 5.6 万 t/a)	2 万 m ³ /a（折合 5.6 万 t/a）
2	毛板石（材）	/	12.6 万 m ² /a（折合 1.6 万 t/a）	12.6 万 m ² /a（折合 1.6 万 t/a）
3	环氧树脂胶	A 组分为 50%环氧树脂，20%钛氧化物，30%滑石粉；B 组分为 50%环氧固化剂，20%钛氧化物，30%滑石粉。AB 组分按 3:1 混合	2t/a	2t/a
4	AB 胶	A 组分为环氧树脂（含	1.956t/a	1.956t/a

序号	名称	成分	验收年耗量	实际年耗量
		10%的苯乙烯），B组分含约90%的过氧化苯甲酸叔丁酯，少量硅粉及触变剂。AB组分按5:1混合		
5	网布	/	2.4 万 m ² /a	2.4 万 m ² /a
6	水性渗透型养护剂	蒸馏水 90%、有机硅 8%、催化剂 2%	4.5t/a	4.5t/a
7	磨片	/	2000 片/a	2000 片/a
8	切割片	/	800 片/a	800 片/a
9	磨轮	/	2000 只/a	2000 只/a

实际原辅料种类和数量与验收一致，未发生变动。

1.5.4.3 生产设备对照表

表 1.5-5 生产设备对照表

设备名称	验收		验收后实际		备注
	型号	数量	型号	数量	
磨机	-	5 台	-	3 台	粗磨工序两台，干磨一台
拉锯	-	3 台	-	3 台	切割工序
修边机	-	1 台	-	2 台（1 用 1 备）	修边工序
补胶机（全自动流水线）	HGBJ-2000	1 套	HGBJ-2000	1 套	补胶工序
红外线切割机	HJ-1-46	9 台	HJ-1-46	8 台	红外线桥切工序
仿型机	-	3 台	-	3 台	磨边、倒角、仿型工序
全自动线条机	GLF8A-300	2 台	GLF8A-300	2 台	磨边、倒角、

设备名称	验收		验收后实际		备注
	型号	数量	型号	数量	
					仿型工序
数控电脑绳锯机	-	4 台	-	5 台（4 用 1 备）	磨边、倒角、仿型工序
大型切石机	-	1 台	-	0	切割工序
手动切割机	-	10 台（5 用 5 备）	-	4	切割工序
叉车	-	4 台（2 用 2 备）	-	3 台（2 用 1 备）	-
行吊	5 吨	9 台	5 吨	9 台	-
龙门吊	32 吨	1 台	32 吨	1 台	-
刀刨机	-	1	-	0	切割工序
双刀机	-	-	-	2 台	切割工序
刨柱机	-	-	-	2 台	切割工序
自动磨台	-	-	-	1 套	抛光、湿磨共用
中切机	-	-	-	1 台	切割工序
单片锯	-	-	-	1 台	切割工序
打孔机	-	-	-	1 台	切割工序
开槽机	-	-	-	1 台	切割工序
圆盘锯	-	-	-	1 台	切割工序
打荔面机	-	-	-	1 台	粗磨工序

变动情况：

磨机由 5 台减少至 3 台，修边机由 1 台增加至 2 台（1 用 1 备），数控绳锯机由 4 台增加至 5 台（4 用 1 备），红外线切割机由 9 台减少至 8 台，手动切割机由 10 台减少至 4 台，不再配备大型切石机、刀刨机，叉车由 4 台减少至 3 台，增加 2 台双刀机、2 台刨柱机、1 套自动磨台、1 台中切机、1 台单片锯、1 台打孔机、1 台打孔机、1 台开槽机、1 台圆盘锯、1 台打荔面机。

增加 1 台修边机备用、1 台数控绳锯机备用，减少 1 台红外线切

割机、1 台叉车，不新增污染物因子和总量，不属于重大变动。

2 台双刀机、2 台刨柱机、1 台中切机、1 台单片锯、1 台打孔机、1 台打孔机、1 台开槽机、1 台圆盘锯、1 台打荔面机更换掉 6 台手工切割机、1 台刀刨机、1 台大型切石机、1 台红外线切割机进行切割，切割量与验收一致，不新增污染物因子和总量，不属于重大变动。

用 1 套自动磨台更换掉 2 台磨机，湿磨、抛光量与验收一致，不新增污染物因子和总量，不属于重大变动。

增加 1 台打荔面机用于粗磨，粗磨量与验收一致，不新增污染物因子和总量，不属于重大变动。

1.5.4.4 物料运输、装卸、贮存方式

物料运输、装卸、贮存方式没有发生变化。

1.5.5 环境保护措施

1.5.5.1 废气环境保护措施

验收时：废气主要为切割废气 G_{1-1} 、粗磨废气 G_{1-4} 、抛光废气 G_{1-7} 、红外线桥切废气 G_{2-1} 、磨边、倒角、仿型废气 G_{2-2} 、异形加工废气 G_{2-3} 、湿磨废气 G_{2-6} 、修边废气 G_{1-8} 、 G_{2-8} 等带水作业机加工过程产生废气；干磨废气 G_{2-7} ；背网过程使用环氧树脂胶产生有机废气 G_{1-2} 、背网结束烘干产生烘干废气 G_{1-3} ；补胶过程产生有机废气 G_{1-5} 、 G_{2-4} ，以及补胶结束烘干产生烘干废气 G_{1-6} 、 G_{2-5} 以及食堂油烟。背网、烘干以及补胶均在补胶区域内完成。

（1）有组织废气

①干磨废气 G_{2-7}

在干磨工序中使用磨机对石材进行干磨操作，经风机带入水洗式除尘设备处理，处理后的废气通过 1#15m 高的排气筒排放。未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。

②背网废气（G₁₋₂）和背网结束后烘干产生烘干废气（G₁₋₃）

在对大理石板材背网过程中使用环氧树脂胶进行涂刷。东、西两侧补胶区有机废气均通过集气罩收集后通过经过一套二级活性炭吸附处理，处理后通过 2#15m 高的排气筒排放。未经集气罩收集的废气，在车间无组织排放。

③补胶废气（G₁₋₅、G₂₋₄）和补胶烘干废气（G₁₋₆、G₂₋₅）

东、西两侧补胶区有机废气均通过集气罩收集后，通过经过一套二级活性炭吸附处理，处理后通过 2#15m 高的排气筒排放。未经集气罩收集的废气，在车间无组织排放。

④食堂油烟

建设项目设有食堂，经油烟净化设施处理后的油烟排放口置于楼顶 3#排气筒排放。

（2）无组织废气

①切割废气（G₁₋₁）

在高端进口大理石板材生产工艺过程中，按照客户尺寸要求，利用拉锯、切割机拉锯、切割机等设备对大理石荒料进行加工，带水作业，加工过程中会产生废气，加工断面较少，未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。

②粗磨废气（G₁₋₄）

在高端进口大理石板材生产工艺过程中，粗磨采用带水作业，会产生少量颗粒物（G₁₋₄），在厂房内无组织排放。

③抛光废气（G₁₋₇）

在高端进口大理石板材生产工艺过程中，对石材进行打磨抛光，抛光环节采用带水抛光。加工过程中会产生颗粒物，带水作业，加工断面较少，在厂房内无组织排放。

④红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨废气（G₂₋₁、G₂₋₂、G₂₋₃、G₂₋₆）

在高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中，在红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序对石材进行加工操作，带水作业，均会产生粉尘。红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序均带水作业，在厂房内无组织排放。

⑤修边废气（G₁₋₈、G₂₋₈）

在高端进口大理石板材生产和高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中均有修边废气产生，带水作业，在厂房内无组织排放。

实际废气处理措施与验收一致，未发生变动。

表 1.5-6 废气总量

污染物种类	污染物名称	环评总量控制 (t/a)	验收实际排放总量 (t/a)	验收后实际总量 (t/a)
大气污染物 (有组织)	颗粒物	0.1	0.071	0.071
	VOCs	0.336	0.150	0.150
	苯乙烯	0.045	0.00013	0.00013

实际排放量与验收一致，未发生变动。

1.5.5.2 废水环境保护措施

验收：按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设厂区排水系统。工艺废水（带水作业）、废气处理废水经平竖流沉淀池处理后循环使用，不得外排；食堂废水经隔油池处理、生活污水由化粪池处理达接管要求后，经产业园污水管网接入污水处理厂集中处理。

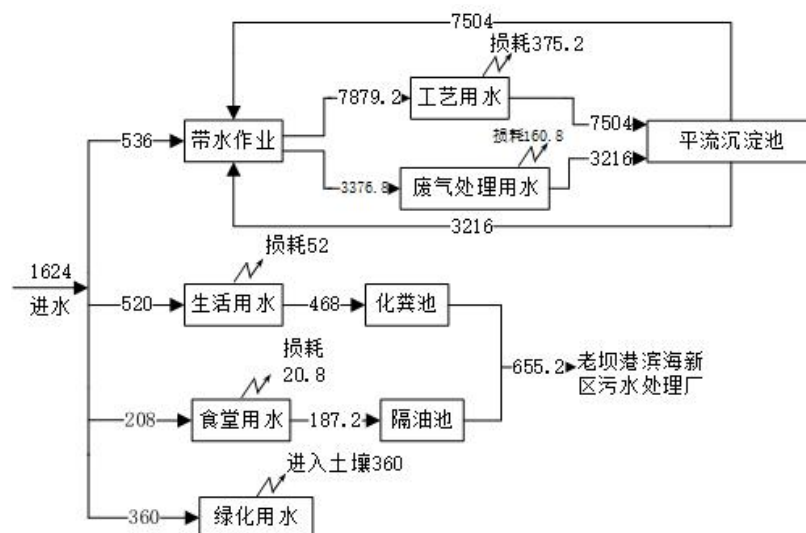


图 1.5.5-1 验收水平衡图

实际与验收一致，未发生变动。

表 1.5-7 废水总量

污染物种类	污染物名称	环评总量控制 (t/a)	验收实际排放 总量 (t/a)	实际排放总量 (t/a)
水污染物	SS	0.98	0.0085	0.0085
	COD	1.97	0.024	0.024
	动植物油	0.11	0.00011	0.00011
	NH3-N	0.12	0.00023	0.00023
	TP	0.02	0.000013	0.000013

实际排放量与验收一致，未发生变动。

1.5.5.3 噪声环境保护措施

验收时，噪声设备主要为磨机、拉锯、修边机等设备，单台设备噪声值为 85-95dB(A)。高噪声设备采取设备减振、厂房隔声及距离衰减措施。

验收后，噪声环境保护措施与验收一致，没有发生变化。

1.5.5.4 固体废物环境保护措施

工业固废见表 1.5-8。

表 1.5-8 固体废物一览情况

序号	固体废物名称	产生工序	属性	验收			实际			处理方式
				废物类别	废物代码	产生量(吨/年)	废物类别	废物代码	产生量(吨/年)	
1	废边角料	切割等工序	一般工业废物	-	303-001-99	387	SW17 可再生类废物	900-010-S17	387	外售
2	平流沉淀池污泥	废水处理		-	303-001-61	4	SW07 污泥	900-099-S07	4	
3	废磨片、废切割片、废磨轮	切割等工序		-	303-001-99	0.9	SW59 其他工业固体废物	900-009-S59	0.9	
4	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	-	900-999-99	5.2	SW62 可回收物 SW64 其他垃圾	900-001-S62 900-002-S62 900-002-S64	5.2	环卫清运
5	餐厨垃圾	食堂		-	900-999-99	2.08	SW62 可回收物 SW64 其他垃圾	900-001-S62 900-002-S62 900-002-S64	2.08	
6	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	900-039-49	3	HW49	900-039-49	3	委托有资质单位 处置
7	废包装桶	辅料	危险废物	HW49	900-041-49	0.8	HW49	900-041-49	0.8	

变动情况：对照 2024 年生态环境部新颁布《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年 第 4 号），企业一般固体废物类别和代码发生变动，数量及种类与验收时一致，不属于重大变动。

1.6 结论

表 1.6-1 建设项目非重大变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	无	高档大理石板材、高档建筑工程装饰石材	高档大理石板材、高档建筑工程装饰石材	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	无	生产能力：年加工高档大理石板材 18 万 m ² /a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m ² /a	生产能力：年加工高档大理石板材 18 万 m ² /a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m ² /a，储存面积增加 0.15%	产能没有变动，根据环保要求、分类堆放，一般固废堆场、危废堆场面积增加，储存面积增加 0.15%，不新增污染物因子和污染量，不属于重大变动
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。		生产能力：年加工高档大理石板材 18 万 m ² /a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m ² /a	生产能力：年加工高档大理石板材 18 万 m ² /a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m ² /a，储存面积增加 0.15%	产能没有变动，根据环保要求、分类堆放，一般固废堆场、危废堆场面积增加，储存面积增加 0.15%，不新增

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。		公司位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 62 号，不属于环境质量达标区。 产能。生产能力：年加工高档大理石板材 18 万 m ² /a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m ² /a	生产能力：年加工高档大理石板材 18 万 m ² /a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m ² /a，储存面积增加 0.15%	污染物因子和污染物量，不属于重大变动 产能没有变动，根据环保要求、分类堆放，一般固废堆场、危废堆场面积增加，储存面积增加 0.15%，不新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动
地点	5.重新选址：在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	无	公司位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 62 号，选址未发生变动。平面布置未发生变动。对照环评，占地面积 65629.8m ² ，根据不动产权证书：苏（2023）海安市不动产权第 0042382 号可知，宗地面积 36332m ² ，占地面积减少，不属于重大变动。		
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	无	（1）产品品种未发生变动。 （2）生产工艺未发生变动。 （3）原辅料种类和数量未发生变动。 （4）生产设备发生变动，增加 1 台修边机备用、1 台数控绳锯机备用，减少 1 台红外线切割机、1 台叉车，不新增污染物因子和总量，不属于重大变动。 2 台双刀机、2 台刨柱机更换掉 10 台手工切割机、1 台刀刨机进行切割，切割量与验收一致，不新增污染物因子和总量，不属于重大变动。 用 1 套自动磨台、1 台自动磨机更换掉 4 台磨机，干磨、湿磨、抛光量与验收一致，不新增污染物因子和总量，不属于重大变动。		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。		物料运输、装卸、贮存方式与验收保持一致。未发生变化		
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	无	废气：废气主要为切割废气 G₁₋₁、粗磨废气 G₁₋₄、抛光废气 G₁₋₇、红外线桥切废气 G₂₋₁、磨边、倒角、仿型废气 G₂₋₂、异形加工废气 G₂₋₃、湿磨废气 G₂₋₆、修边废气 G₁₋₈、G₂₋₈ 等带水作业机加工过程产生废气；干磨废气 G₂₋₇；背网过程使用环氧树脂胶产生有机废气 G₁₋₂、背网结束烘干产生烘干废气 G₁₋₃；补胶过程产生有机废气 G₁₋₅、G₂₋₄，以及补胶结束烘干产生烘干废气 G₁₋₆、G₂₋₅ 以及食堂油烟。背网、烘干以及补胶均在补胶区域内完成。 （1）有组织废气 ①干磨废气 G₂₋₇ 在干磨工序中使用磨机对石材进行干磨操作，经风机带入水洗式除尘设备处理，处理后的废气通过 1#15m 高的排气	废气主要为切割废气 G₁₋₁、粗磨废气 G₁₋₄、抛光废气 G₁₋₇、红外线桥切废气 G₂₋₁、磨边、倒角、仿型废气 G₂₋₂、异形加工废气 G₂₋₃、湿磨废气 G₂₋₆、修边废气 G₁₋₈、G₂₋₈ 等带水作业机加工过程产生废气；干磨废气 G₂₋₇；背网过程使用环氧树脂胶产生有机废气 G₁₋₂、背网结束烘干产生烘干废气 G₁₋₃；补胶过程产生有机废气 G₁₋₅、G₂₋₄，以及补胶结束烘干产生烘干废气 G₁₋₆、G₂₋₅ 以及食堂油烟。背网、烘干以及补胶均在补胶区域内完成。 （1）有组织废气 ①干磨废气 G₂₋₇ 在干磨工序中使用磨机对石材进行干磨操作，经风机带入水洗式除尘设备处理，处理后的废气通过 1#15m 高的	无变动。

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
			筒排放。未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。 ②背网废气（G₁₋₂）和背网结束后烘干产生烘干废气（G₁₋₃） 在对大理石板材背网过程中使用环氧树脂胶进行涂刷。东、西两侧补胶区有机废气均通过集气罩收集后通过经过一套二级活性炭吸附处理，处理后通过 2#15m 高的排气筒排放。未经集气罩收集的废气，在车间无组织排放。 ③补胶废气（G₁₋₅、G₂₋₄）和补胶烘干废气（G₁₋₆、G₂₋₅） 东、西两侧补胶区有机废气均通过集气罩收集后，通过经过一套二级活性炭吸附处理，处理后通过 2#15m 高的排气筒排放。未经集气罩收集的废气，在车间无组织排放。 ④食堂油烟 建设项目设有食堂，经油烟净化设施处理后的油烟排放口置于楼顶 3#排气筒排放。 （2）无组织废气 ①切割废气（G₁₋₁）	排气筒排放。未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。 ②背网废气（G₁₋₂）和背网结束后烘干产生烘干废气（G₁₋₃） 在对大理石板材背网过程中使用环氧树脂胶进行涂刷。东、西两侧补胶区有机废气均通过集气罩收集后通过经过一套二级活性炭吸附处理，处理后通过 2#15m 高的排气筒排放。未经集气罩收集的废气，在车间无组织排放。 ③补胶废气（G₁₋₅、G₂₋₄）和补胶烘干废气（G₁₋₆、G₂₋₅） 东、西两侧补胶区有机废气均通过集气罩收集后，通过经过一套二级活性炭吸附处理，处理后通过 2#15m 高的排气筒排放。未经集气罩收集的废气，在车间无组织排放。 ④食堂油烟 建设项目设有食堂，经油烟净化设施处理后的油烟排放口置于楼顶 3#排气筒排放。 （2）无组织废气	

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
			在高端进口大理石板材生产工艺过程中，按照客户尺寸要求，利用拉锯、切割机拉锯、切割机等设备对大理石荒料进行加工，带水作业，加工过程中会产生废气，加工断面较少，未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。 ②粗磨废气（G₁₋₄） 在高端进口大理石板材生产工艺过程中，粗磨采用带水作业，会产生少量颗粒物（G₁₋₄），在厂房内无组织排放。 ③抛光废气（G₁₋₇） 在高端进口大理石板材生产工艺过程中，对石材进行打磨抛光，抛光环节采用带水抛光。加工过程中会产生颗粒物，带水作业，加工断面较少，在厂房内无组织排放。 ④红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨废气（G₂₋₁、G₂₋₂、G₂₋₃、G₂₋₆） 在高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中，在红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序对石材进行加	①切割废气（G₁₋₁） 在高端进口大理石板材生产工艺过程中，按照客户尺寸要求，利用拉锯、切割机拉锯、切割机等设备对大理石荒料进行加工，带水作业，加工过程中会产生废气，加工断面较少，未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。 ②粗磨废气（G₁₋₄） 在高端进口大理石板材生产工艺过程中，粗磨采用带水作业，会产生少量颗粒物（G₁₋₄），在厂房内无组织排放。 ③抛光废气（G₁₋₇） 在高端进口大理石板材生产工艺过程中，对石材进行打磨抛光，抛光环节采用带水抛光。加工过程中会产生颗粒物，带水作业，加工断面较少，在厂房内无组织排放。 ④红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨废气（G₂₋₁、G₂₋₂、G₂₋₃、G₂₋₆） 在高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中，在红外线	

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
			工操作，带水作业，均会产生粉尘。红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序均带水作业，在厂房内无组织排放。 ⑤修边废气（G₁₋₈、G₂₋₈） 在高端进口大理石板材生产和高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中均有修边废气产生，带水作业，在厂房内无组织排放。	桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序对石材进行加工操作，带水作业，均会产生粉尘。红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序均带水作业，在厂房内无组织排放。 ⑤修边废气（G₁₋₈、G₂₋₈） 在高端进口大理石板材生产和高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中均有修边废气产生，带水作业，在厂房内无组织排放。	

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
			废水：按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设厂区排水系统。工艺废水（带水作业）、废气处理废水经平竖流沉淀池处理后循环使用，不得外排；食堂废水经隔油池处理、生活污水由化粪池处理达接管要求后，经产业园污水管网接入污水处理厂集中处理。	按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设厂区排水系统。工艺废水（带水作业）、废气处理废水经平竖流沉淀池处理后循环使用，不得外排；食堂废水经隔油池处理、生活污水由化粪池处理达接管要求后，经产业园污水管网接入污水处理厂集中处理。	无变动。
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。		废水间接排放口 1 个	废水间接排放口 1 个	无变动
	10. 新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10% 及以上的。		无废气主要排放口		
	11. 噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。		高噪声设备采取设备减振、厂房隔声及距离衰减措施。无变动。		
	12. 固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；		对照 2024 年生态环境部新颁布《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年 第 4 号），企业一般固体废物废物类别和代码发生变动，数量及种类与验收时一致，不属于重大变动。固体废物种类、产生量、处置利用方式未发生变动。		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	实际建设内容	非重大变动影响分析
	固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。				
	13. 事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。		事故应急池 50m ³	事故应急池 50m ³	无变动

上述变动均不属于重大变动。

二、环境影响分析说明

2.1 产污环节变化情况

产污环节均未发生变化。

2.2 危险物质和环境风险源变化情况

危险物质、环境风险源未发生变化。

三、结论

“1、对照环评,占地面积 65629.8m²,根据不动产权证书:苏(2023)海安市不动产权第 0042382 号可知,宗地面积 36332m²,占地面积减少;2、一般固废堆场、危废堆场面积增加;3、磨机由 5 台减少至 3 台,修边机由 1 台增加至 2 台(1 用 1 备),数控绳锯机由 4 台增加至 5 台(4 用 1 备),红外线切割机由 9 台减少至 8 台,手动切割机由 10 台减少至 4 台,不再配备大型切石机、刀刨机,叉车由 4 台减少至 3 台,增加 2 台双刀机、2 台刨柱机、1 套自动磨台、1 台中切机、1 台单片锯、1 台打孔机、1 台打孔机、1 台开槽机、1 台圆盘锯、1 台打荔面机;4、对照 2024 年生态环境部新颁布《固体废物分类与代码目录》(公告 2024 年 第 4 号),企业一般固体废物废物类别和代码发生变动,数量及种类与验收时一致”这 4 个变动,根据《江苏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)、《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单(试行)的通知》(环办环评函【2020】688 号)等文件,不属于重大变动,故可以归入排污许可管理。

江苏威洋石材有限公司

2024 年 6 月

附图

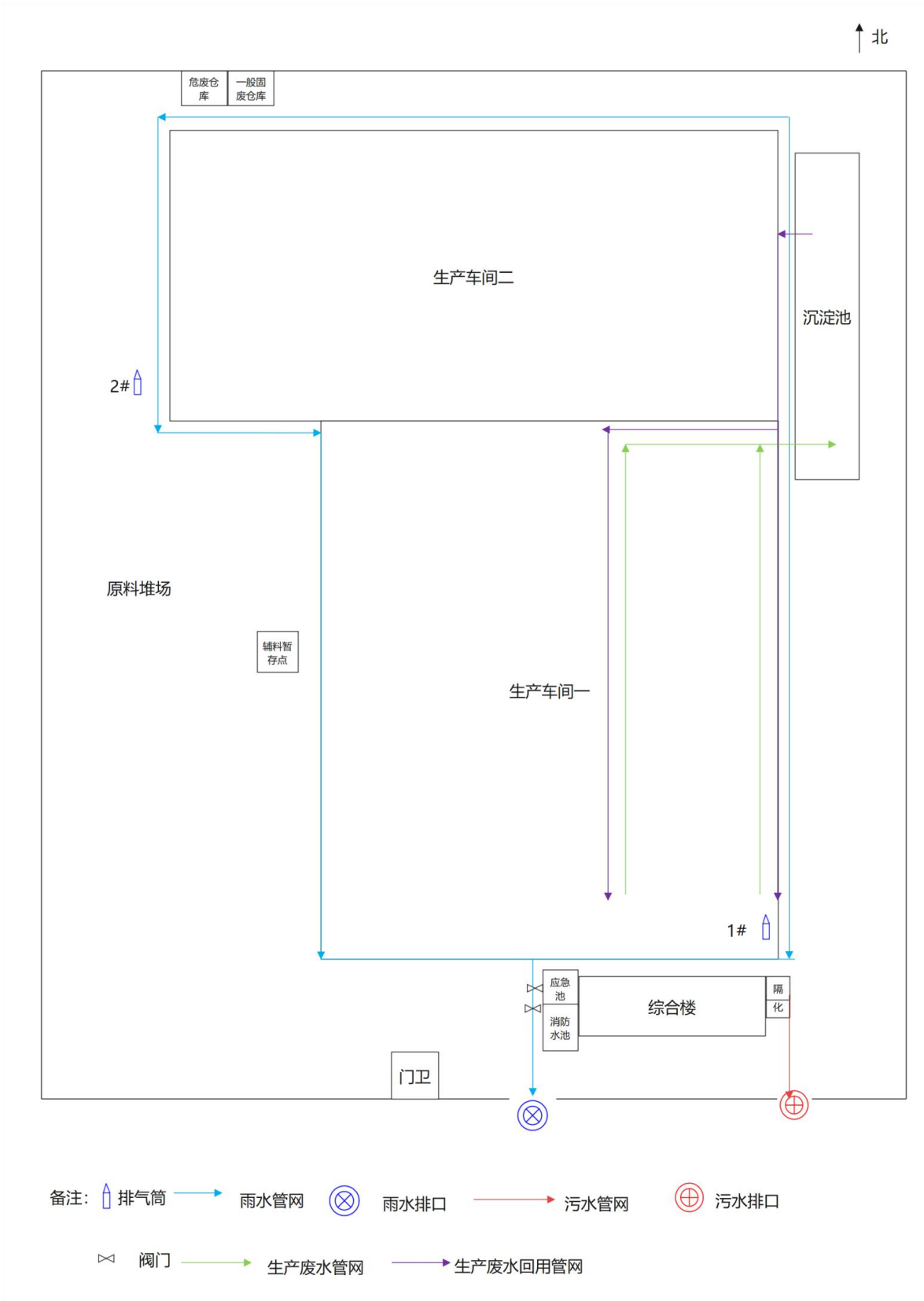
附图 1：地理位置图



↑北



附图 3：平面布置图



附件

附件 1：环评批复

海安县行政审批局文件

海行审〔2017〕744 号

关于江苏威洋石材有限公司石材加工项目环境影响报告表的批复

江苏威洋石材有限公司：

你公司报来的《江苏威洋石材有限公司石材加工项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、根据环评结论，在切实落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，仅从环保角度分析，原则同意你公司《报告表》中所列建设项目的性质、规模、工艺、地点和环境保护对策措施。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项污染防治措施和要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物稳定达标排放，并须着重做好以下工作：

（一）严格按“雨污分流、清污分流、分质处理”的要求建设厂区排水系统。工艺废水和废气处理废水经混凝竖流沉淀池处理后循环使用，不得外排。经隔油池处理后的食堂废水与经化粪池处理后的生活污水一并达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4

中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中A等级标准和污水处理厂接管要求后,经园区污水管网排入老坝港滨海新区污水处理厂进行集中处理。

(二)本项目在工程设计中,应进一步优化废气处理方案,严格控制无组织废气排放,确保各类废气的收集率及去除率、排气筒设置及高度等符合《报告表》要求。颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准及无组织排放监控浓度限值,VOCs排放参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)表2、表5标准,苯乙烯排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1中二级标准(新扩改建)及表2中标准。

(三)进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局,并采取隔声、吸声、减振等降噪措施,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。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB 12523-2011)要求。

(四)按“减量化、资源化、无害化”的处置原则,落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物必须委托有资质单位安全处置,厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求,防止造成二次污染。包装桶由原厂家回收用于原始用途,其贮存和运输环节执行危废管理要求。

(五)根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求规范设置各类排污口和标志牌,排气筒预留采样口。

(六)加强厂区绿化,在厂界四周建设绿化隔离带,以减轻废气、噪声对周围环境的影响。

三、按《报告表》提出的要求，本项目在生产车间界外设置 100 米卫生防护距离。目前该范围内无居民点等环境敏感目标，今后海安县老坝港滨海新区管理委员会须对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。

四、本项目实施后，污染物年排放总量指标初步核定为：

(一)水污染物(接管考核量):废水量 ≤ 4914 吨, COD_{Cr} ≤ 1.97 吨, 氨氮 ≤ 0.12 吨, SS ≤ 0.98 吨, 总磷 ≤ 0.02 吨, 动植物油 ≤ 0.11 吨;

(二)大气污染物(有组织排放量):颗粒物 ≤ 0.1 吨, VOC_s ≤ 0.336 吨(其中苯乙烯 ≤ 0.045 吨), 油烟 ≤ 0.008 吨。

五、本项目配套建设的环境保护设施必须与主体工程同时建成和投产使用,并按规定程序实施竣工环境保护验收,验收合格后方可投入生产。项目竣工前须与园区污水处理厂签订污水处理协议,并作为项目竣工环保验收的前提条件。

六、本项目若性质、地点、规模、采用的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的须重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年方决定开工建设的,其环评文件应报我局重新审核。

海安县行政审批局

2017 年 12 月 4 日



(项目代码: 2017-320621-30-03-523415)

抄送: 海安县老坝港滨海新区管理委员会, 海安县环境保护局。

海安县行政审批局办公室

2017 年 12 月 4 日印发

附件 2：营业执照

统一社会信用代码

9132062130183093XG (1/1)

营业执照

(副本)

编号 320621666202110220065



扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

名称

江苏威洋石材有限公司

类型

有限责任公司

法定代表人

黄友平

经营范围

石材加工、销售；建材销售；建筑装饰装修工程专业承包；园林绿化工程专业承包；自营和代理各类商品的进出口业务。
(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)
一般项目：非居住房地产租赁（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

注册资本

3000万元整

成立日期

2014年05月04日

营业期限

2014年05月04日至2034年05月03日

住所

海安市老坝港滨海新区（角斜镇）金港大道88号

登记机关



2021 年 10 月 27 日

国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

附件 3：验收意见

江苏威洋石材有限公司

江苏威洋环验〔2023〕01 号

江苏威洋石材有限公司

石材加工项目一期

竣工环境保护验收意见

2023 年 7 月 29 日，江苏威洋石材有限公司根据《石材加工项目一期竣工验收监测报告》，对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环评及批复意见要求对本项目一期进行验收，并组织验收工作组协助开展验收。验收工作组由建设单位负责人、环评单位代表、监测单位代表及 2 名专家组成。

验收组听取了建设单位对该项目建设环保执行情况报告和监测单位对项目一期竣工环保验收监测结果的汇报，现场检查了工程及环保设施的建设、运行情况，审阅并核实了有关资料。经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目名称：石材加工项目一期

建设单位：江苏威洋石材有限公司

建设性质：新建

建设地点及周边环境：项目位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 62 号，项目四周为企业。

设计规模：年加工高档大理石板材 90 万 m²/a、年加工高档建筑工程装饰石材 18 万 m²/a

建设规模：年加工高档大理石板材 18 万 m²/a、年加工高档建筑工程装饰石材 12.15 万 m²/a

环保设施有：（1）化粪池、隔油池、平流沉淀池；（2）集气罩+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒；（3）水洗除尘设备+15m 高排气筒；（4）一般固废堆场；（5）危废堆场。

（二）建设过程及环保审批情况

江苏威洋石材有限公司成立于 2014 年 5 月，位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 62 号，主要生产高档大理石板材、高档建筑工程装饰石材。

南京博环环保有限公司于 2017 年 11 月完成《江苏威洋石材有限公司石材加工项目环境影响报告表》编制。海安县行政审批局于 2017 年 12 月 4 日以海行审【2017】326 号文对项目予以批复同意建设。该项目一期于 2021 年 3 月 1 日开工建设，于 2023 年 5 月 6 日竣工，于 2023 年 5 月 8 日开始调试生产，2023 年 5 月启动验收工作。本公司于 2020 年 12 月 30 日取得排污许可证，编号：9132062130183093XG001R。

从环评审批至今无环境问题投诉、无违法行为和处罚记录。

（三）投资情况

项目总投资 3000 万元，项目环保投资为 67 万元，占总投资的 2.23%。

（四）验收范围

江苏威洋石材有限公司石材加工项目一期环评报告表中的项目内容都已建成，相关的环保设施内容均在本次验收范围内。

二、工程变动情况

此项目工程实际建设与环评对比基本无变化，仅有 6 处变化。产能减少，生产能力、储存能力减少，不属于重大变动；平面布置发生变动，不属于重大变动；设备数量总体减少，不影响产能，不新增污染物和污染物总量，不属于重大变动；原辅料种类未发生变动，数量减少，不属于重大变动；用平流沉淀池替代混凝竖流沉淀池，生产工艺对废水要求低，经过平流沉淀池处理后的废水可以符合生产使用要求，循环使用，不外排，不属于重大变动；建设一座 50m³ 的应急池。其余与环评一致，未发生变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设厂区排水系统。工艺废水（带水作业）、废气处理废水经平流沉淀池处理后循环使用，不得外排；食堂废水经隔油池处理、生活污水由化粪池处理达接管要求后，经产业园污水管网接入上海电气南通国海水处理有限公司集中处理。

（二）废气

①干磨废气经风机带入水洗式除尘设备处理，处理后的废气通过 1#15m 高的排气筒排放。未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。

②背网废气、背网结束后烘干产生烘干废气、补胶废气、补胶烘干废气均通过集气罩收集后通过经过一套二级活性炭吸附处理，处理后通过 2#15m 高的排气筒排放。未经集气罩收集的废气，在车间无组织排放。

③利用拉锯、切割机拉锯、切割机等设备对大理石荒料进行加工，带水作业，加工过程中会产生废气，加工断面较少，未被收集的颗粒物在车间内以无组织形式排放。

④在高端进口大理石板材生产工艺过程中，粗磨采用带水作业，会产生少量颗粒物（G1-4），在厂房内无组织排放。

⑤在高端进口大理石板材生产工艺过程中，对石材进行打磨抛光，抛光环节采用带水抛光。加工过程中会产生颗粒物，带水作业，加工断面较少，在厂房内无组织排放。

⑥红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨废气（G2-1、G2-2、G2-3、G2-6）

在高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中，在红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序对石材进行加工操作，带水作业，均会产生粉尘。红外线桥切、磨边、倒角、仿型、异形加工、湿磨工序均带水作业，在厂房内无组织排放。

⑦修边废气（G1-8、G2-8）

在高端进口大理石板材生产和高档建筑工程装饰石材生产工艺过程中均有修边废气产生，带水作业，在厂房内无组织排放。

（三）噪声

项目高噪声源主要为中磨机、拉锯、修边机等设备，单台设备噪声值为 85-95dB(A)，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

（四）固体废物

本项目一期产生的一般固体废物主要为切割、红外线桥切、仿型、异形加工工序产生的边角料、混凝竖流沉淀池污泥、废磨片、废切割片、废磨轮和职工生活活动产生的生活垃圾及食堂餐厨垃圾。边角料、混凝竖流沉淀池污泥、废磨片、废切割片、废磨轮、生活垃圾及食堂餐厨垃圾委托海安洁港保洁服务有限公司清运。

本项目一期产生的危险废物主要有废活性炭、废包装桶，委托海安蔚蓝环保服务有限公司处置。

四、环保设施调试运行效果。

项目环保设施经调试运行稳定后即开展验收监测，监测期间，生产设备调试运行负荷达到 75%及以上，满足验收监测技术规范要求。

1. 废水

验收期间检测结果显示，废水排放口 pH、COD、SS、动植物油排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准；氨氮、总氮、总磷排放浓度满足《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 等级标准。

2. 废气

验收期间检测结果显示，有组织废气 1#排气筒颗粒物排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》

（DB324041-2021）中表 1 标准；有组织废气 2#排气筒非甲烷总烃排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》

（DB324041-2021）中 1 标准，苯乙烯排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准。

无组织废气颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/ 4041-2021）表 3 标准；苯乙烯排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准。厂区内非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》

（DB324041-2021）中表 2 标准。

3. 厂界噪声

验收期间检测结果显示，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

4. 固体废物

建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求建设了一般固废暂存场所，设置了一般固废暂存场所标志，并建立了一般固废暂存、回用和清运台账。均签订了处置合同，做到妥善管理。

建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《江苏省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号）要求设置危险固废暂存场地，设置警示标识标牌，企业建立了危废贮存和转移记录台账。危险废物与有资质单位签订了处置合同，做

到妥善管理。

5. 污染物排放总量

根据验收监测报告的分析结论，废气、废水总量均满足要求。

五、工程建设对环境的影响

项目按照环评和批复的要求设计、建设、施工和试生产，建设项目中防治污染的设施，都与主体工程同时设计、同时施工，并同时投产使用。本项目工程建设对周围环境影响较小。

六、验收结论

本公司石材加工项目一期环保手续完备，技术资料齐全，执行了环境影响评价和“三同时”管理制度，基本落实了环评报告表及其批复所规定的各项环境污染防治措施，监测结果表明各污染物排放浓度及总量均达到环评及其批复意见规定要求，经认真自查不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条所列的验收不合格情形。该项目已符合竣工环保验收条件和要求，验收合格，可以投入生产运行。

七、后续要求

1、进一步强化企业环保管理制度的完善及执行，把清洁生产理念贯彻到每一名员工，落实到生产的各个环节，持续提高企业环境信用。

八、验收人员信息

江苏威洋石材有限公司
环保竣工验收技术评审工作组签名表

2023年7月29日

姓名(签名)	单位名称	职务/职称	联系电话	备注
黄友群	江苏威洋石材有限公司	总经理	1391615705	企业
沈成	江苏威洋石材有限公司	厂长	15387717781	企业
石磊	江苏威洋石材有限公司	经理	17702075545	检测公司
孙明	南京博源环保科技有限公司	经理	15962785566	环评公司
朱建春	南京博源环保科技有限公司	工程师	13318831529	企业
葛成如	南京博源环保科技有限公司	工程师	14960718284	企业

江苏威洋石材有限公司
2023年7月29日

排污许可证

证书编号：9132062130183093XG001R

单位名称:江苏威洋石材有限公司
注册地址:海安市老坝港滨海新区（角斜镇）金港大道88号
法定代表人:黄友平
生产经营场所地址:江苏省南通市海安市老坝港创业路联发路
行业类别:建筑用石加工
统一社会信用代码: 9132062130183093XG
有效期限: 自2020年12月30日至2025年12月29日止

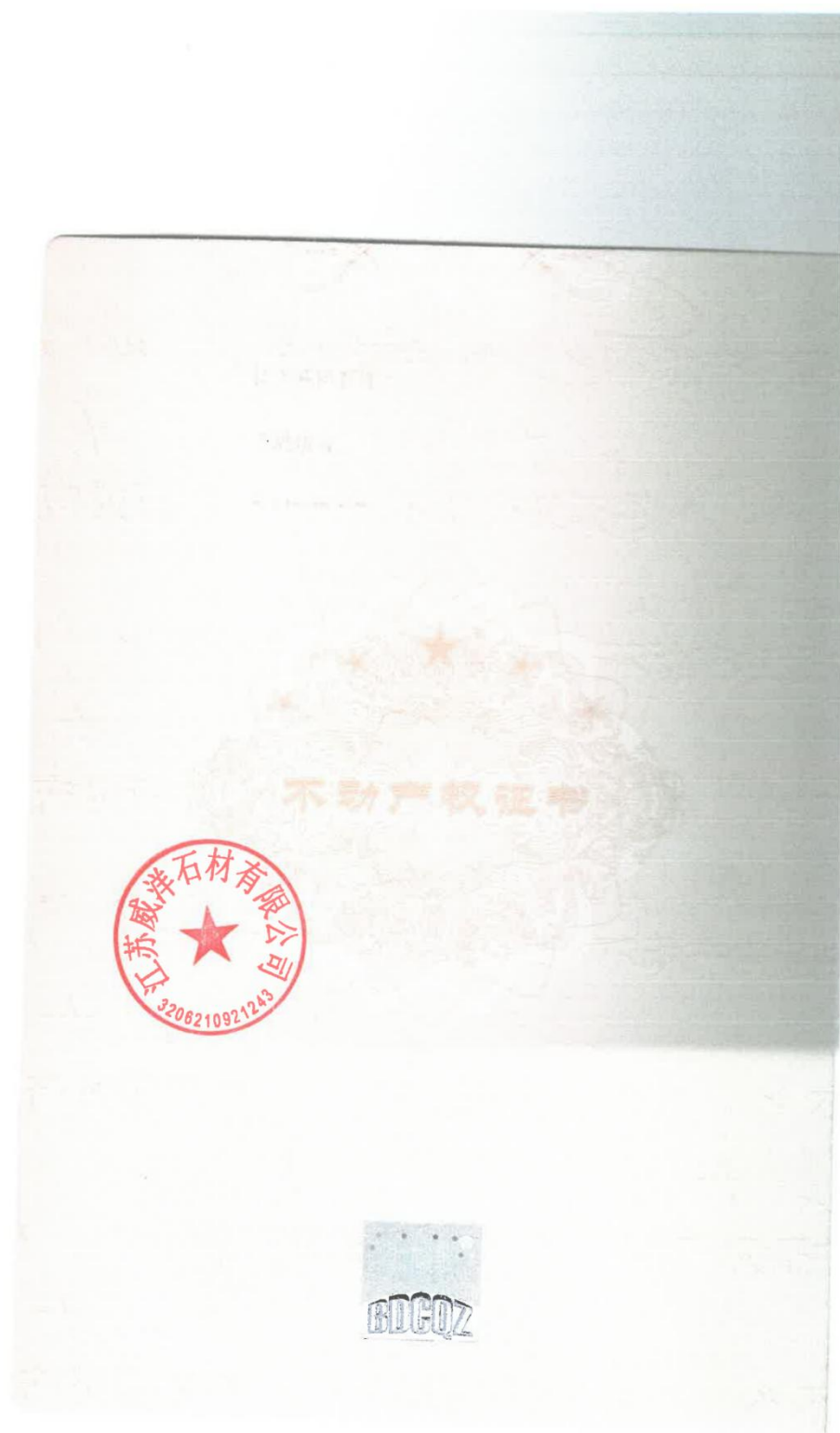


发证机关:（盖章）南通市生态环境局
发证日期: 2020年12月30日

中华人民共和国生态环境部监制

南通市生态环境局印制

附件 5：产权证





根据《中华人民共和国民法典》等法律
法规，为保护不动产权利人合法权益，对
不动产权利人申请登记的本证所列不动产
权利，经审查核实，准予登记，颁发此证。



中华人民共和国自然资源部监制

编号NQ 32032272629

苏 (2023) 海安市 不动产权第 0042382 号

权利人	江苏威洋石材有限公司
共有情况	单独所有
坐落	角斜镇联发路62号
不动产单元号	320621 116001 GB00268 F99990001
权利类型	国有建设用地使用权/房屋所有权
权利性质	出让/自建房
用途	工业用地/详见附记栏
面积	宗地面积36322.00m ² /房屋建筑面积21475.08m ²
使用期限	国有建设用地使用权 2071年07月26日
权利其他状况	



附 记

1幢,钢筋混凝土结构,4层,规划用途为:研发楼,建筑面积为3860.57m²,竣工时间2023-05-22
2幢,钢结构,1层,规划用途为:成品车间一,建筑面积为10041.25m²,竣工时间2023-10-20
3幢,钢结构,1层,规划用途为:大板车间,建筑面积为7573.26m²,竣工时间2023-05-22



房产分丘平面图

座落 角斜镇联发路62号



海安市海陵测绘有限公司



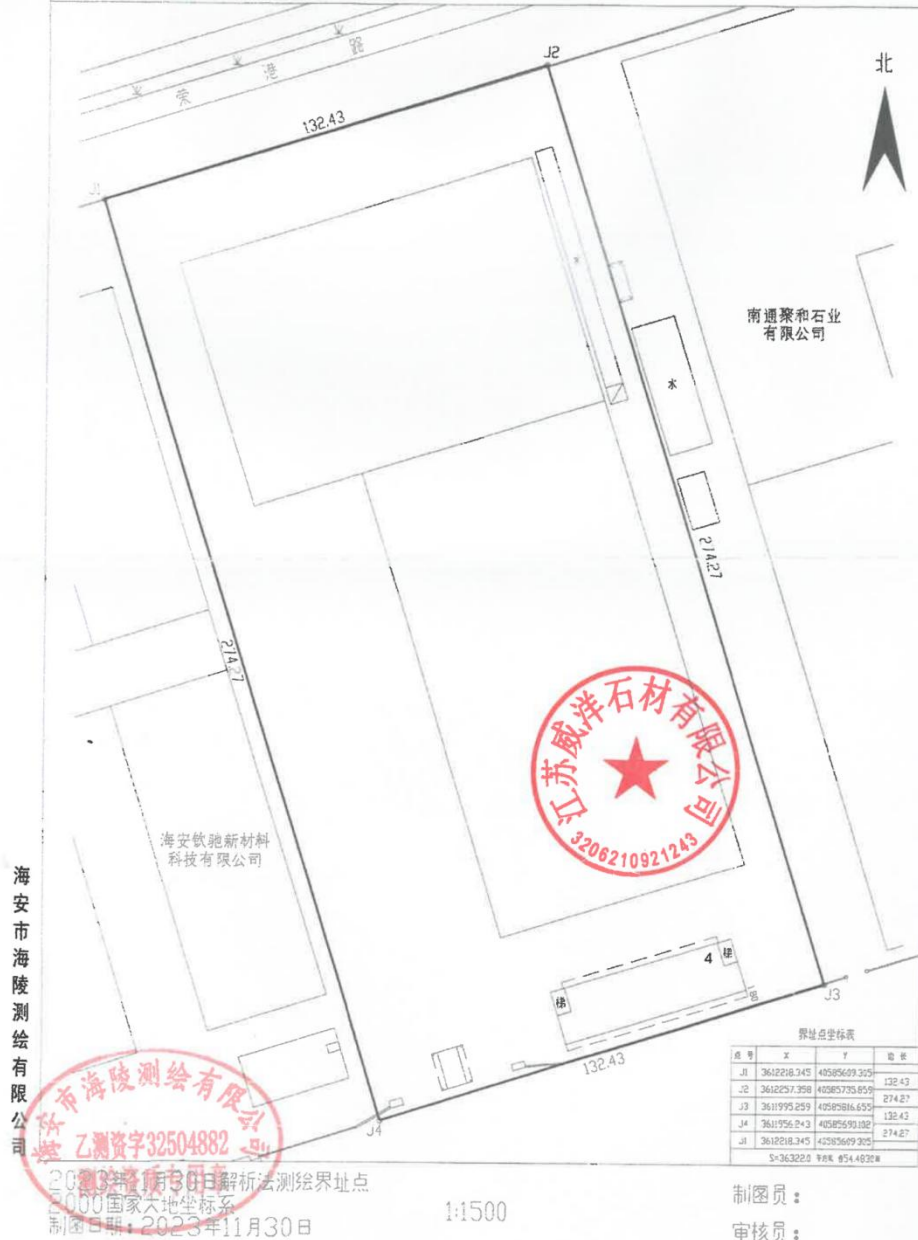
1:1500

宗地代码:

土地权利人: 江苏威洋石材有限公司

所在图幅编号:

宗地面积: 36322.00



附件 6：专家意见及签到表

江苏威洋石材有限公司石材加工项目 一期验收后一般变动环境影响分析技术审核意见

审核小组受委托对《江苏威洋石材有限公司石材加工项目一期验收后一般变动环境影响分析》(以下简称《验收后变动环境影响分析》)进行了技术审核,经查阅相关资料、现场踏勘和询问、讨论,仅且仅对《验收后变动环境影响分析》中涉及的以下 4 个验收后的变动内容,形成技术审核意见如下:

一、验收后变动内容

1、对照环评,占地面积 65629.8m²,根据企业获得的不动产权证书(苏(2023)海安市不动产权第 0042382 号)可知,宗地面积 36332m²,占地面积减少;

2、一般固废堆场、危废仓库面积增加;

3、磨机由 5 台减少至 3 台,修边机由 1 台增加至 2 台(1 用 1 备),数控绳锯机由 4 台增加至 5 台(4 用 1 备),红外线切割机由 9 台减少至 8 台,手动切割机由 10 台减少至 4 台,不再配备大型切石机、刀刨机,叉车由 4 台减少至 3 台,增加 2 台双刀机、2 台刨柱机、1 套自动磨台、1 台中切机、1 台单片锯、1 台打孔机、1 台打孔机、1 台开槽机、1 台圆盘锯、1 台打荔面机;

4、对照 2024 年生态环境部新颁布《固体废物分类与代码目录》(公告 2024 年 第 4 号),企业一般固体废物废物类别和代码发生变动,数量及种类与验收时一致。

二、结论

对照《江苏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)、《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单(试行)的通知》(环办环评函【2020】688 号)等文件,以上 4 个变动均无须纳入环评报告书或报告表进行环评管理,但均须纳入排污许可管理。

三、建议

- 1、进一步完善变动的原因或充分性与必要性分析；
- 2、企业应加强各项污染防治设施的运行维护管理，确保各项指标做到稳定达标排放；规范贮存危险废物，完善台账记录及标志标识，定期委托有资质的单位安全处置。
- 3、江苏威洋石材有限公司对提供的资料的真实性负责，若建设项目实际变动情况与上述验收后变动内容不符或生产经营中发生改、扩建，需落实“环办〔2021〕122号”的管理要求，另行办理环保相关手续。

审核小组： 阮志书

2024年6月22日

朱忠 阮明辉

江苏威洋石材有限公司石材加工项目一期验收后一般变动环境影响分析签到表

日期：2024年6月22日

姓名	单位	职务	联系电话	备注
陈忠	江苏威洋石材有限公司	厂长	15387717781	组长
徐慧	江苏威洋石材有限公司	行政	13921621726	副组长
孙忠	南通市环境科学会	书记	13706298282	专家
陈明超	南通市环境科学会	书记	15910700762	专家