

泗洪明珠工贸有限公司  
灶具配件生产项目  
一般变动环境影响分析报告

编制日期：2022年7月

# 目 录

一、变动情况 .....	1
1.1 环评及批复落实情况 .....	2
1.2 变动情况分析 .....	4
二、评价要素 .....	11
2.1 评价标准 .....	11
2.1.1 环境质量标准 .....	11
2.1.2 污染物排放标准 .....	12
2.2 评价范围 .....	13
三、环境影响分析说明 .....	14
3.1 大气环境影响分析说明 .....	14
3.2 水环境影响分析说明 .....	15
3.3 声环境影响分析说明 .....	15
3.4 固废环境影响分析说明 .....	15
3.5 总量控制 .....	16
四、结论 .....	16

## 一、变动情况

泗洪明珠工贸有限公司灶具配件生产项目位于泗洪机械零部件制造产业园戚黄路 25 号。灶具配件生产项目已于 2015 年 2 月 11 号取得泗洪县发展和改革局备案通知书，备案号：（2015）8 号；于 2015 年 3 月由南京科泓环保技术有限责任公司编制完成《灶具配件生产项目环境影响报告表》；于 2015 年 4 月 8 日取得泗洪县环境保护局审批意见（洪环表复[2015]27 号）；于 2019 年 11 月 28 日取得全国排污许可登记证，编号:91321324314055004Q001V。本项目于 2015 年 4 月开始建设，2015 年 4 月完成并投入试生产。

对照项目环境影响报告表及其批复内容，建设阶段基本满足报告表及批复要求，存在变动的内容主要为：

①原辅料变化情况：呋喃树脂实际使用量 0，环评 30t/a，实际生产工艺用不到；黑砂、陶土、红煤粉实际使用量 60t/a、32t/a、30t/a，环评 0，翻箱、合箱工序使用到，其中黑砂循环使用。

②生产设备变化情况：现场实际全自动造型机 6 台，环评 0 台（人工造型）；现场砂库 2 个，环评 0，用于储存黑砂、陶土、红煤粉，全密闭。熔化炉生产过程需要冷却，企业新增 2 个冷却塔，产生的冷却水，循环使用不外排。

③废气处理设施变化情况：射砂、落砂废气环保设备升级为布袋除尘器+二级活性炭吸附；浇注废气由无组织排放变为有组织收集，与射砂、落砂废气合并经集气罩+布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒排放；因设备升级，不需要烘干，烘干废气取消；

④废水接管污水厂变化情况：因园区规划，原企业接管至泗洪机械零部件产业园污水处理厂，现更改为接管至戚庄污水处理厂。

对照中华人民共和国生态环境部关于印发《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）的要求，本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。

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），将本项目变化情况按照编制要求编制本项目一般变动分析报告，并将此报告作为验收监测和环保竣工验收的依据，以满足日常环保管理的需要，为建设项目环境管理提供科学依据。

## 1.1 环评及批复落实情况

《关于泗洪明珠工贸有限公司灶具配件生产项目环境影响报告表的批复》（泗洪县环境保护局，洪环表复[2015]27号，2015年4月8日）落实情况见下表。

表 1-1 环评批复落实情况表

环评批复文号	批复要求	落实情况
洪环表复 [2015]27号	1、按“雨污分流”的原则，规划、建设厂区给排水管网，生活污水经隔油池、化粪池处理达泗洪机械零部件制造产业园污水处理厂接管要求后，接管处理。	已落实，本项目排放的废水主要为生活污水，生活污水经隔油池、化粪池处理后达到戚庄污水处理厂接管限值要求后纳入污水处理厂统一处理，尾水排入濉河。
	2、车间粉尘、模具烘干等工艺废气经处理，排放浓度须达《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准，通过15米高排气筒(1#、2#、4#)排放。中频炉烟气经旋风除尘器处理，各污染物排放浓度应满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中表2浓度限值，通过15米高3#排气筒排放。采取切实有效的措施，减少废气的无组织排放量，确保厂界浓度达《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；食堂油烟经处理，符合《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)标准，经专用烟道由食堂屋顶排放，不得侧排。	已落实，射砂、落砂、浇注废气经布袋除尘器+二级活性炭处理后通过15m高排气筒(DA001)排放；熔化废气经旋风除尘器处理后通过15m高排气筒(DA002)排放；抛丸粉尘经设备自带的除尘设备处理后通过15m高排气筒(DA003)排放；食堂油烟经厨房油烟净化装置处理后通过排气筒(DA004)排放。设备升级，不需要烘干；浇注废气(烟尘、非甲烷总烃)环评分析为无组织排放，实际浇注废气与射砂、落砂废气经集气罩收集+布袋除尘器+二级活性炭+15m高排气筒排放。
	3、本项目厂界外设置200米卫生防护距离，目前在此卫生防护距离内无学校、医院、居民区等环境敏感目标，今后也不得新建环境敏感目标。	已落实，厂界外200米无学校、医院、居民区等环境敏感目标。
	4、选用优质低噪声设备，对高噪声设备应采取有效隔离、隔声、减振等措施并合理规划平面布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准要求。	已落实，合理布局产生噪声源的设备，优先选用低噪声的工艺和设备。
	5、按固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置措施。废乳化液等危险废物须交有资质单位处理，防止造成二次污染。	项目固体废物主要为一般工业固废、危险固废和生活垃圾，主要包括炉渣、废砂、铁屑、除尘灰、废乳化液、废活性炭。炉渣、除尘灰收集后外售至建材厂回收利用；废砂由沭阳县连强耐火材料厂回收利用；铁屑可回收重新熔化；生活垃圾由环卫部门清运；废乳化液、废矿物油、废活性炭委托光大绿色危废处置(盐城)有限公司处理。

	6、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)的规定设置排污口、固体废物贮存(处置)场所和标识。	已按要求设置各类排污口和标志,排气筒设置监测采样孔和采样平台。
--	---	---------------------------------

## 1.2 变动情况分析

对照中华人民共和国生态环境部关于印发《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）的相关要求，项目变动情况见表 1-2：

表 1-2 项目变动情况对照表

类别	环办环评函（2020）688号变动清单	环评设计情况	实际建设情况	变化情况	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	灶具配件生产项目	灶具配件生产项目	项目开发、使用功能未发生变化的	否
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	年产火盖 80 万个、炉头 50 万个	年产火盖 80 万个、炉头 50 万个	生产、处置或储存能力未增大	否
	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	生活污水经隔油池、化粪池处理后接管至泗洪机械零部件制造产业园污水处理厂集中处理	生活污水经隔油池、化粪池处理后接管至戚庄污水处理厂集中处理；冷却水循环使用，定期补充	生产、处置或储存能力未增大；未导致导致废水第一类污染物排放量增加；泗洪机械零部件制造产业园企业全部接管至戚庄污水处理厂集中处理	否
	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	射砂、落砂废气经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放；模具烘干废气经集气罩收集后通过 15m 高排气筒（DA002）排放；熔化废气经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放；抛丸粉尘经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒（DA004）排放；食堂油烟经厨房油烟净化	射砂、落砂、浇注废气经布袋除尘器+二级活性炭处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放；熔化废气经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放；抛丸粉尘经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放；食堂油烟经厨房油烟净化装置处理后通过排气筒（DA004）排放	设备升级，不需要烘干；浇注废气（烟尘、非甲烷总烃）环评分析为无组织排放，实际浇注废气与射砂、落砂废气经集气罩收集+布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒排放，污染物未增加、排放量未增加，	否

	污染物排放量增加 10%及以上的	装置处理后通过排气筒(DA005)排放		实际操作可行。	
地点	重新选址	泗洪机械零部件制造产业园戚黄路 25 号	泗洪机械零部件制造产业园戚黄路 25 号	项目选址未变	否
	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	平面分布图见附图	平面分布图见附图	无变化	否
生产工艺	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	主要生产设备见表 2-2，原辅材料情况见表 2-3，生产工艺见图 2-2	主要生产设备见表 2-2，原辅材料情况见表 2-3，生产工艺见图 2-2	烘干工序取消	否
	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	汽车运输	汽车运输	与环评设计一致	否
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，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，（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	废水：生活污水经过隔油池、化粪池处理后接管至泗洪机械零部件制造产业园污水处理厂集中处理； 废气：射砂、落砂废气经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放；模具烘干废气经集气罩收集后通过 15m 高排气筒（DA002）排放； 熔化废气经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放； 抛丸粉尘经设备自带的除尘	废水：生活污水经过隔油池、化粪池处理后接管至戚庄污水处理厂集中处理；冷却水循环使用，定期补充。 废气：射砂、落砂、浇注废气经布袋除尘器+二级活性炭处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放； 熔化废气经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放； 抛丸粉尘经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放； 食堂油烟经	废水：中频炉降温，采用间接冷却方式，会产生冷却水，循环使用不外排，不新增污染物； 废气：设备升级，不需要烘干； 浇注废气（烟尘、非甲烷总烃）环评分析为无组织排放，实际浇注废气与射砂、落砂废气经集气罩收集+布袋除尘器+二级	否

		设备处理后通过 15m 高排气筒 (DA004) 排放; 食堂油烟经厨房油烟净化装置处理后通过排气筒 (DA005) 排放	厨房油烟净化装置处理后通过排气筒 (DA004) 排放	活性炭+15m 高排气筒排放, 污染物未增加、排放量未增加, 实际操作可行	
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		一个生活污水排口, 间接排放, 生活污水经过化粪池处理后接管至泗洪机械零部件产业园污水处理厂处理	一个生活污水排口, 间接排放, 生活污水经过化粪池处理后接管至戚庄污水处理厂集中处理	生活污水排放方式和排放位置未发生变化; 泗洪机械零部件制造产业园企业全部接管至戚庄污水处理厂集中处理	否
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		射砂、落砂废气经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒 (DA001) 排放; 模具烘干废气经集气罩收集后通过 15m 高排气筒 (DA002) 排放; 熔化废气经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒 (DA003) 排放; 抛丸粉尘经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒 (DA004) 排放; 食堂油烟经厨房油烟净化装置处理后通过排气筒 (DA005) 排放	射砂、落砂、浇注废气经布袋除尘器+二级活性炭处理后通过 15m 高排气筒 (DA001) 排放; 熔化废气经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒 (DA002) 排放; 抛丸粉尘经设备自带的除尘设备处理后通过 15m 高排气筒 (DA003) 排放; 食堂油烟经厨房油烟净化装置处理后通过排气筒 (DA004) 排放	设备升级, 不需要烘干; 浇注废气 (烟尘、非甲烷总烃) 环评分析为无组织排放, 实际浇注废气与射砂、落砂废气经集气罩收集+布袋除尘器+二级活性炭+15m 高排气筒排放, 污染物未增加、排放量未增加, 实际操作可行。	否
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		安装减振垫, 车间密闭, 厂房隔声, 合理布局等	安装减振垫, 车间密闭, 厂房隔声, 合理布局等	与环评设计一致	否
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); 固体废物自行处置方式变化, 导致不利环境影响加重的		项目固体废物主要为一般工业固废、危险固废和生活垃圾, 主要包括炉渣、废砂、铁屑、除尘灰、废乳化液。炉渣、除尘灰收集后外售至建材厂回收利用; 废砂收集后由供应商回收再生; 铁屑可回收利用; 废	项目固体废物主要为一般工业固废、危险固废和生活垃圾, 主要包括炉渣、废砂、铁屑、除尘灰、废乳化液、废活性炭。炉渣、除尘灰收集后外售至建材厂回收利用; 废砂由沭阳县连强耐火材料厂回收利用; 铁	固体废物处置方式符合环评要求; 其中废活性炭参照《国家危险废物名录 2021》属于危废, 已委托光大绿色危废处置 (盐城) 有限公司处理	否



		乳化液交有资质单位处理	屑可回收重新熔化；生活垃圾由环卫部门清运；废乳化液、废矿物油、废活性炭委托光大绿色危废处置（盐城）有限公司处理		
	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	不涉及	不涉及	不涉及	否

综上所述，本项目变动内容为一般变动。根据江苏省环保厅《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）的要求，公司需根据变化情况编制变动分析报告，并将此变动分析报告作为验收监测和环保竣工验收的依据，以满足日常环保管理的需要，为建设项目环境管理提供科学依据。

项目生产工艺流程图如下：

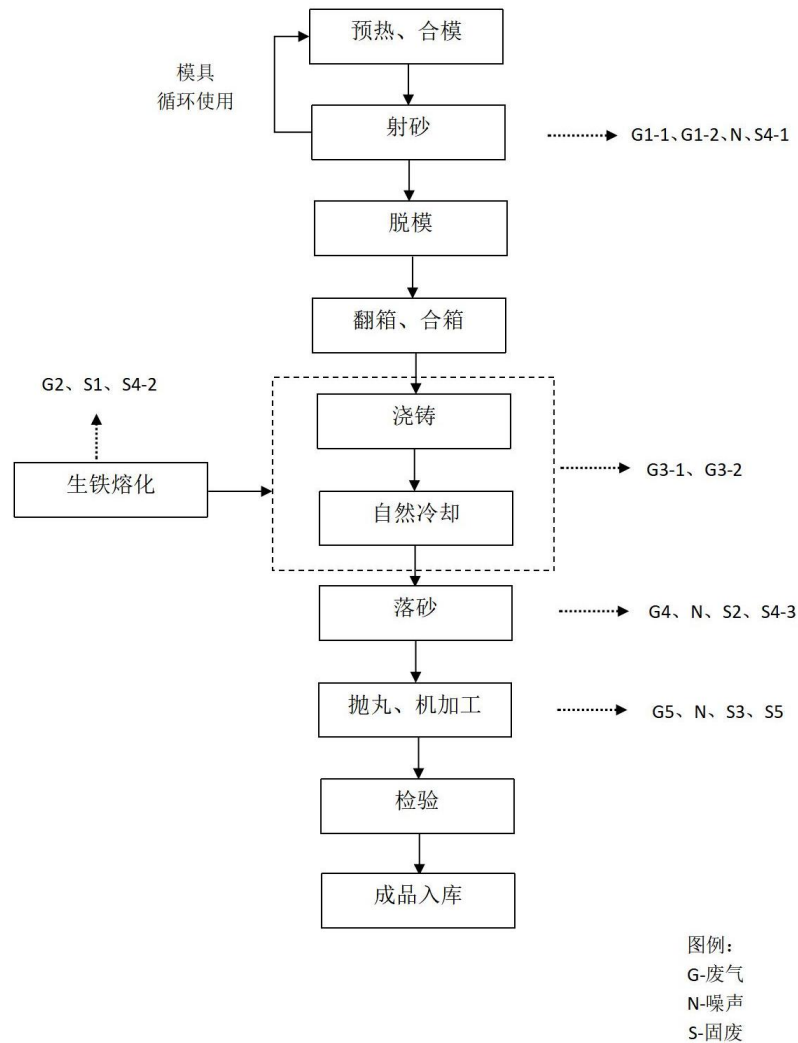


图 1-1 灶具配件项目生产工艺流程及产污环节图

灶具配件项目生产工艺说明流：

覆膜砂是通过特殊工艺配方技术产出的具有优异高温性能(高温下强度高、耐热时间长、热膨胀量小，发气量低)和综合铸造性能的新型覆膜砂，可有效消除粘砂、变形、热裂和气孔等铸造缺陷。能使铸件表面更加光洁，尺寸更加准确，减少或不需要机械加工，可缩短生产周期，节约金属材料，降低成本；而铸造可用自动机械制成(坭芯机)。覆膜砂在 180~280℃模板上形成一定厚度(一般 6mm~12mm)薄壳，再加温固化薄壳，是达到需要的强度和刚度。最后人工合模。

(1) 造型：

预热、合模：上、下金属型通过电热偶预先加热至 230℃左右，然后转运至坭芯机与模板合模。后续生产过程中上、下金属型由于温度较高，可直接从浇注区转运至坭芯机进行合模。

射砂：合模后的金属型与模板之间形成空腔，覆膜砂（预先装载在坭芯机中）通过电加热在压缩空气的作用下通过射砂孔填充此空腔并紧实，覆膜砂受热软化、固结，在金属型表面形成具有较高强度的 5~8mm 的覆砂层。射砂时间约为 1~2 秒。覆膜砂由企业外购，企业厂区内不涉及覆膜砂混砂，废覆膜砂灼烧等。此工序产生废气 G1-1 颗粒物、G1-2 非甲烷总烃，产生固体废物 S4-1 除尘灰。

脱模：金属型和模板分离后，覆膜砂附着在金属型上，完成射砂工序。

翻箱、合箱：通过液压翻箱机将下金属型翻转，然后通过合箱机将上、下金属型合箱，模具制成，将模具转运至浇注区。

(2)生铁熔化：熔化采用无芯中频感应电炉熔化，电炉熔化温度为 1400~1650℃，生铁料通过外面感应磁场产生强大的涡流，释放大量的热量进行熔化，铁水逐步到炉底。此工序产生废气 G2 颗粒物，产生固体废物 S1 炉渣、S4-2 除尘灰。

### (3) 铸造工序

浇注：浇注前，在模具上放置浇口杯，再将熔化的铁水用行车吊至浇注工段注入做好的模具中。此工序产生废气 G3-1 颗粒物、G3-2 非甲烷总烃。

冷却：浇注完成后，3min 左右去除浇口杯以便开箱。待冷却至 600℃后通过开箱机开箱，取出铸件。温度通过红外线测温枪检测。

落砂：铸件和上、下金属型经落砂机进行落砂，经落砂处理后表面仍残留的覆膜砂通过气枪进行手工清砂。清砂后的金属型转运至坭芯机工位，进入下一轮模具制造，产生的旧砂（S2）由供应商回收。此工序产生废气 G4 颗粒物，产生固体废物 S4-3 除尘灰。

抛丸、机加工：根据客户需求，需要对铸件局部进行粗加工，通过数控车床对铸件进行钻、削、刨、磨等工序加工成符合客户需要的各类机械零部件。此工序产生废气 G5 颗粒物，固体废物 S3 铁屑、S5 废乳化液。

检验：合格品入库，次品回炉重新用作浇注原料。

表 1-3 项目原辅料使用情况

序号	原辅料名称	环评设计年用量 (t/a)	实际年使用量 (t/a)	备注
1	生铁	10200	10200	外购
2	硅、碳、锰	1520	1520	外购
3	覆膜砂颗粒	1400	1400	外购
4	呋喃树脂	30	30	实际生产工艺用不到
5	乳化液	2	2	外购
6	模具	5	5	外购
7	黑砂	0	60	翻箱、合箱工序用到， 黑砂循环使用
8	陶土	0	32	
9	红煤粉	0	30	

表 1-4 项目主要设备清单

序号	设备名称	数量 (台)		备注
		环评设计	已建设	
1	中频炉	3	2	2 台可以满足生产要求
2	坭芯机	10	10	与环评一致
3	抛丸机	2	2	与环评一致
4	空压机	2	2	与环评一致
5	仪表车床	28	28	与环评一致
6	仪表割铣床	12	12	与环评一致
7	台钻	16	16	与环评一致
8	运输车	4	4	与环评一致
9	全自动造型机	0	6	环评设计手工造型，工艺 升级成全自动造型
10	砂库	/	2	用于储存黑砂、陶土、红 煤粉，全密闭

对照环评，项目变动后生产设备量增加，全密闭，原辅料增加，实际建设需要，原环评未分析到，未导致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的；④其他污染物排放量增加 10% 及以上的。

## 二、评价要素

### 2.1 评价标准

#### 2.1.1 环境质量标准

##### (1) 环境空气

本项目所在地大气环境功能区划为二类，环境空气质量评价标准执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表1二级标准，TVOC参照《室内空气质量标准》（GB/T18883-2002）。具体标准值见表2-1。

表 2-1 环境空气质量标准

污染因子	取值时间	浓度限值	标准来源
SO <sub>2</sub>	年平均	0.06mg/m <sup>3</sup>	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)表1二级标准
	日平均	0.15 mg/m <sup>3</sup>	
	1小时平均	0.50 mg/m <sup>3</sup>	
NO <sub>2</sub>	年平均	0.04 mg/m <sup>3</sup>	
	日平均	0.08 mg/m <sup>3</sup>	
	1小时平均	0.2 mg/m <sup>3</sup>	
PM <sub>2.5</sub>	年平均	0.035 mg/m <sup>3</sup>	
	日平均	0.075 mg/m <sup>3</sup>	
PM <sub>10</sub>	年平均	0.07 mg/m <sup>3</sup>	
	日平均	0.15 mg/m <sup>3</sup>	
TVOC	日平均	0.6 mg/m <sup>3</sup>	《室内空气质量标准》

##### (2) 地表水环境质量标准

濉河水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准。

表 2-2 地表水执行的标准限值 单位：除 pH 外为 mg/L

类别	pH	COD <sub>Cr</sub>	NH <sub>3</sub> -N	BOD <sub>5</sub>
IV	6-9	30	1.5	6

##### (3) 声环境质量标准

本项目厂界环境噪声执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)的3类标准，具体标准值见表2-3。

表 2-3 区域噪声标准限值表 单位：dB (A)

类别	昼间	夜间
3类标准	65	55

## 2.1.2 污染物排放标准

项目变动后，颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中有组织排放限值，无组织排放执行表3厂界排放限值；厂区内VOCs无组织排放监控点参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表2厂区内无组织排放限值，具体标准见表2-4、2-5。

表 2-4 工艺废气排放标准

污染物名称	最高允许 排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许 排放速率 (kg/h)	无组织浓度限值		标准来源
			监控点	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	
非甲烷总烃	60	3	周界浓度最 高点	4	大气污染物综合排放标 准》（DB32/4041-2021）
颗粒物	20	1		0.5	

表 2-5 厂区内 VOCs 无组织排放限值（单位：mg/m<sup>3</sup>）

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

备注：在厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置处进行监测。若厂房不完整（如有顶无围墙），则在操作工位下风向 1m，距离地面 1.5m 以上位置处进行监测。

熔化废气执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）中表 1 中烟（粉）尘浓度、烟气黑度、二氧化硫、氮氧化物。无组织排放总悬浮颗粒物浓度限值按表 3 规定执行。

表 2-6 工业炉窑大气污染物排放标准

控制项目	排放限值 mg/m <sup>3</sup>	无组织排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	标准来源
颗粒物	20	5.0	工业炉窑大气污染物排放标 准》（DB32/3728-2019）
二氧化硫	80	/	
氮氧化物	180	/	
烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/	

表 2-7 工业炉窑无组织排放总悬浮颗粒物浓度限值

序号	工业炉窑安装位置	工业炉窑类别	总悬浮颗粒物浓度限值
1	有厂房生产车间	金属熔炼炉	8.0
2		其他炉窑	5.0
3	无完整厂房生产车间	各种工业炉窑	5.0

食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中型标准。

**表 2-8 饮食业油烟排放标准**

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
总投影面积（平方米）	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6
最高允许排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	2.0		
净化设施最低去除效率（%）	60	75	85

### （2）废水

本项目排放的废水为生活污水，经隔油池、化粪池处理达到戚庄污水处理厂接管标准后，接管戚庄污水处理厂集中处理，戚庄污水处理厂接管标准具体见表 2-9。

**表 2-9 污水接管标准（单位：mg/L, pH 无量纲）**

污染物	pH	悬浮物	化学需氧量	BOD <sub>5</sub>	氨氮	TP	TN
废水接管标准	6-9	200	350	200	45	4	45

### （3）噪声

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准。具体见下表 2-10。

**表 2-10 工业企业厂界噪声排放标准限值**

类别	标准值	
	昼间	夜间
2	≤65dB(A)	≤55dB(A)

### （3）固废

项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单中相关规定。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及标准修改单中相应标准，并由有资质专业公司运输、处置。

## 2.2 评价范围

变动前后项目评价范围不变，各环境要素评价范围见表 2-11。

**表 2-11 评价范围表**

评价范围	评价范围
大气	厂界外 200m
地表水	濰河（污水处理厂排口上游 500m 至下游 4000m）
噪声	本项目周边 200 米
风险评价	建设项目周围 5km 范围
生态环境	生态环境评价范围为项目所在地

### 三、环境影响分析说明

#### 3.1 大气环境影响分析说明

（1）环评设计项目：射砂、落砂废气产生量为 0.7t/a，收集的粉尘经布袋除尘器（除尘效率大于等于 99%）处理后，由车间一根 15m 高排气筒（DA001）排放，排放量为 0.007t/a；模具烘干废气产生量为 0.03t/a，有机废气经集气罩收集后由 15m 高排气筒（DA002）排放，排放量为 0.03t/a；中频炉熔化烟尘产生系数 6.6kg/t 铁水，工程设置 0.75t 电炉 3 台，年处理铁水量 10200t，则烟尘的产生量为 67.32t/a，经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒(DA003)排放，除尘效率取 90%，排放量为 6.4t/a；浇注过程中会排放一定量的热烟废气，该废气的主要成分为烟尘和有机废气。通过类比及业主提供资料，浇注产生的烟尘量为 0.88t/a，有机废气（非甲烷总烃）量为 0.003t/a，为无组织的形式排放；抛丸废气参考《铸造防尘技术规程》(GB8959-2007)附表 C 铸造工艺设备粉尘起始浓度中提供的数据，“抛丸室室体粉尘起始浓度平均值为 3000mg/m<sup>3</sup>(一次清理，粉尘类别为氧化皮、砂)”，本项目自动抛丸设备除尘器的风量 7000m<sup>3</sup>/h，年运行时间 2640h，则自动抛丸设备抛丸粉尘产生量为 55.4t/a。本项目自动抛丸设备除尘系统采用布袋除尘器，除尘效率大于等于 99%，处理后的废气合并由一根 15m 高的排气筒(4#)排放，抛丸工序为全密封工序，因此收集效率按 100%计。故清理设备外排废气中粉尘排放浓度为 16.15mg/m<sup>3</sup>，排放速率为 0.21kg/h，排放量为 0.54t/a；厂内厨房油烟净化装置治理后由风机经烟道由高于 1.5m 的排气筒排入大气，油烟净化设施的去除效率为 60%，油烟排放量为 0.0032t/a。

（2）实际项目：射砂、落砂废气产生量为 0.7t/a，收集的粉尘经布袋除尘器+二级活性炭处理后，由车间一根 15m 高排气筒（DA001）排放，排放量为 0.007t/a；



中频炉熔化烟尘产生系数 6.6kg/t 铁水，工程设置 0.75t 电炉 1 台，0.85t 电炉 1 台，年处理铁水量 10200t，则烟尘的产生量为 67.32t/a，经旋风除尘器处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放，除尘效率取 90%，排放量为 6.4t/a；浇注过程中会排放一定量的热烟废气，该废气的主要成分为烟尘和有机废气。通过类比及业主提供资料，浇注产生的烟尘量为 0.88t/a，有机废气（非甲烷总烃）量为 0.003t/a，经布袋除尘器+二级活性炭处理后，由车间一根 15m 高排气筒（DA001）排放；抛丸废气参考《铸造防尘技术规程》(GB8959-2007)附表 C 铸造工艺设备粉尘起始浓度中提供的数据，“抛丸室室体粉尘起始浓度平均值为 3000mg/m<sup>3</sup>(一次清理，粉尘类别为氧化皮、砂)”，本项目自动抛丸设备除尘器的风量 7000m<sup>3</sup>/h，年运行时间 2640h，则自动抛丸设备抛丸粉尘产生量为 55.4t/a。本项目自动抛丸设备除尘系统采用布袋除尘器，除尘效率大于等于 99%，处理后的废气合并由一根 15m 高的排气筒(4#)排放，抛丸工序为全密封工序，因此收集效率按 100%计。故清理设备外排废气中粉尘排放浓度为 16.15mg/m<sup>3</sup>，排放速率为 0.21kg/h，排放量为 0.54t/a；厂内厨房油烟净化装置治理后由风机经烟道由高于 1.5m 的排气筒排入大气，油烟净化设施的去除效率为 60%，油烟排放量为 0.0032t/a。

### 3.2 水环境影响分析说明

项目废水产污环节、产污量和污染防治措施与环评相同，原环评水环境影响分析结论无变化。

### 3.3 声环境影响分析说明

项目主要噪声源未发生变化，生产设备数量与环评一致，污染防治措施与环评相同，原环评声环境影响分析结论无变化。

### 3.4 固废环境影响分析说明

项目变动后一般固体废物产生和排放方式与原环评一致，变动后项目废气治理过程中产生废活性炭，产生量约为 1 吨/年，设备保养过程产生的废矿物油，产生量约为 0.2 吨/年，项目设立一个危废暂存场所，满足“防风、防雨、防晒、防渗漏”，地面已涂至少 2mm 高的环氧树脂，已设置导流槽和收集井。识别出实际生产会产生

但是环评未包含的危险废物，主要有设备运维产生的废机油桶和废漆渣，收集贮存至危废仓库，委托有资质单位处置。固废零排放。

项目各类固废均可得到有效处置，不会对周围环境产生不利影响。原环评固废环境影响分析结论无变化。

### 3.5 总量控制

表 3-1 变动前后项目污染物排放总量控制指标表 t/a

类别	污染物名称	变动前排放量	变动后排放量	增减量
废水	废水量 (m <sup>3</sup> /a)	720	720	0
	COD	0.252	0.252	0
	SS	0.144	0.144	0
	NH <sub>3</sub> -N	0.018	0.018	0
	BOD <sub>5</sub>	0.130	0.130	0
废气	颗粒物	7.277	7.277	0
	非甲烷总烃	0.03	0.03	0

项目变动前后，总量控制因子和总量控制指标无变化，原环评结论无变化。

## 四、结论

本报告编制以中华人民共和国生态环境部《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）和《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，2015年10月25日）等中的要求为依据。通过项目建设情况分析，该项目调整的三废治理方案合理、可行，能够确保污染物稳定达标排放。调整后不会改变项目所在地环境质量功能区划，全厂卫生防护距离包络范围为生产车间外200m，建成后，该范围内不得新建居民、学校、医院等环境敏感目标。本项目调整内容不属于重大变化。因此，本项目此次变动内容是可行的。