

常州市群乐机械制造有限公司年产 800 台  
(套) 干燥设备项目  
一般变动环境影响分析

建设单位：常州市群乐机械制造有限公司

编制单位：常州元焯环境工程有限公司

2023 年 11 月



# 目 录

一、前言 .....	1
二、变动情况 .....	1
2.1 环保手续办理情况 .....	1
2.2 环评批复要求及落实情况 .....	2
2.3 项目变动分析 .....	3
三、评价要素 .....	14
3.1 评价等级及评价范围 .....	14
3.2 评价标准 .....	14
四、环境影响分析说明 .....	17
五、结论 .....	20

## 一、前言

常州市群乐机械制造有限公司成立于 2003 年，位于常州市天宁区郑陆镇三河口东塘路 3 号，经营范围包括液压润滑设备、液压油缸、电器控制柜、冶金设备配件、干燥设备、制药设备、机械零部件制造。（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）许可项目：货物进出口；道路货物运输（不含危险货物）（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，具体经营项目以审批结果为准）。

企业《年产 800 台（套）干燥设备项目环境影响报告表》于 2021 年 11 月 23 日取得常州市生态环境局的批复（文号：常天环审[2021]55 号），主要建设内容为租赁生产车间 500 平方米，购置剪板机 2 台、折边机 2 台、卷圆机 1 台、焊机 5 台、喷砂房 2 套、水性喷涂房 1 套、空压机 2 台等设备，形成年产 800 台（套）干燥设备的生产能力。

企业于 2022 年 8 月 18 日取得固定污染源排污登记回执，登记编号为：9132040275271513X8001W，有效期 2022 年 8 月 18 日至 2027 年 8 月 17 日。

企业“年产 800 台（套）干燥设备项目”于 2022 年 10 月开工建设，2023 年 11 月全部建成，2023 年 11 月-12 月进行生产调试，其主体工程 and 环保“三同时”设施运行稳定，状态良好，具备了项目竣工环境保护验收监测条件。目前企业实际建成已形成年产 800 台（套）干燥设备的生产能力。项目实际建成过程中与环评及批复中存在部分变动。

## 二、变动情况

### 2.1 环保手续办理情况

项目环保手续办理情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目环保手续办理情况

序号	项目	环评审批情况
1	立项备案	2021 年 03 月 15 日取得常州市天宁区行政审批局出具的江苏省投资项目备案证（常天行审备（2021）70 号）
2	环评批复情况	2021 年 11 月 23 日取得了常州市生态环境局的环评批复（常天环审[2021]55 号）

3	项目工程竣工及 试生产时间	2022年10月开工建设，2023年11月全部建成，2023年11月-12月进行生产调试
---	------------------	--

## 2.2 环评批复要求及落实情况

项目环评批复要求及落实情况见下表 2.2-1。

表 2.2-1 年产 800 台（套）干燥设备项目环评批复要求及落实情况

序号	环境影响报告表批复要求	批复落实情况
1	根据常州市天宁区行政审批局出具的《江苏省投资项目备案证》（备案证号：常天行审备[2021]70号，2021年03月15日），同意该项目在天宁区郑陆镇三河口东塘路3号建设。项目租赁房屋面积500平方米，购置相关设备数台（套），形成年产800台（套）干燥设备的生产能力。项目总投资360万元。	总投资约200万元，在天宁区郑陆镇三河口东塘路3号租赁房屋面积500平方米，购置相关设备数台（套），已建成形成年产800台（套）干燥设备的生产能力。
2	主要生产设备：剪板机2台、折边机2台、卷圆机1台、焊机5台、自动喷砂房2台、水性喷涂房1台、空压机2台。	自动喷砂房2台、水性喷涂房1台、空压机2台等设备均已安装到位，其他机械加工设备尚未建设，今后也不再建设。
3	在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作：全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	已落实。
4	项目按“雨污分流”原则建设排水管网，本项目无生产废水排放，生活污水经预处理后接入常州郑陆污水处理有限公司处理，污水接管应符合常州郑陆污水处理有限公司接管标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准要求。	已落实，项目无生产废水排放，生活污水经接入常州郑陆污水处理有限公司处理。
5	工程设计中，应进一步优化废气处理方案，落实《报告表》中各种废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气中非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1、表3标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准。	已落实，废气处理措施已建成。
6	优选低噪声设备，高噪声设备应合理布局并采取有效的减震、隔声、消声措施，确保项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类功能区对应的标准限值。	已落实，本项目噪声源合理布局，高噪声设备风机采取降噪、减振措施，厂界可以达到2类标准要求。
7	严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所应按国家《危	已落实，按照要求分类处理、处置固体废物。

序号	环境影响报告表批复要求	批复落实情况
	险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)的要求设置,防止造成二次污染。	
8	企业应认真做好各项风险防范措施,完善各项管理制度,生产过程应严格操作到位。建立畅通的公众参与渠道,加强与周边公众的沟通,并及时解决公众反映的环境问题,满足公众合理的环境保护要求。	已落实。
9	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)的要求规范化设置各类排污口和标志。	已落实。
10	项目建成后,污染物年排放量初步核定为: (一)水污染物(接管考核量):废水量≤144吨,其中COD≤0.0576吨、SS≤0.0432吨、NH <sub>3</sub> -H(生活)≤0.0036吨、TP(生活)≤0.000576吨、TN(生活)≤0.0072吨、动植物油≤0.0072吨。 (二)大气污染物:有组织废气:VOCs(非甲烷总烃)≤0.0135吨、颗粒物≤0.0108吨;无组织废气:VOCs(非甲烷总烃)≤0.015吨、颗粒物≤0.02994吨。 (三)固废:全部综合利用或安全处置。	本项目各污染物排放总量均未超出环评批复量。
11	建设单位应对本项目环境治理设施开展安全风险辨识及安全生产“三同时”工作。	已落实。

## 2.3 项目变动分析

### 2.3.1 产品及生产规模

项目实际建设产品方案见下表2.3-1。

表2.3-1 项目实际建设产品方案对照表

序号	生产线	产品名称	设计能力(单位/a)		
			环评批复量	实际建成量	备注
1	干燥设备生产线	干燥设备	800台(套)	800台(套)	全部验收

### 2.3.2 建设地点

本次验收项目建设地点位于常州市天宁区郑陆镇三河口东塘路3号,其建设地点未变化。

### 2.3.3 生产工艺

本次验收项目为干燥设备生产项目,实际建成后,原环评中机加工工艺委外进行,其他生产工艺与环评一致,无变化,项目产品生产工艺流程具体见下:

#### 1、干燥设备生产工艺流程:

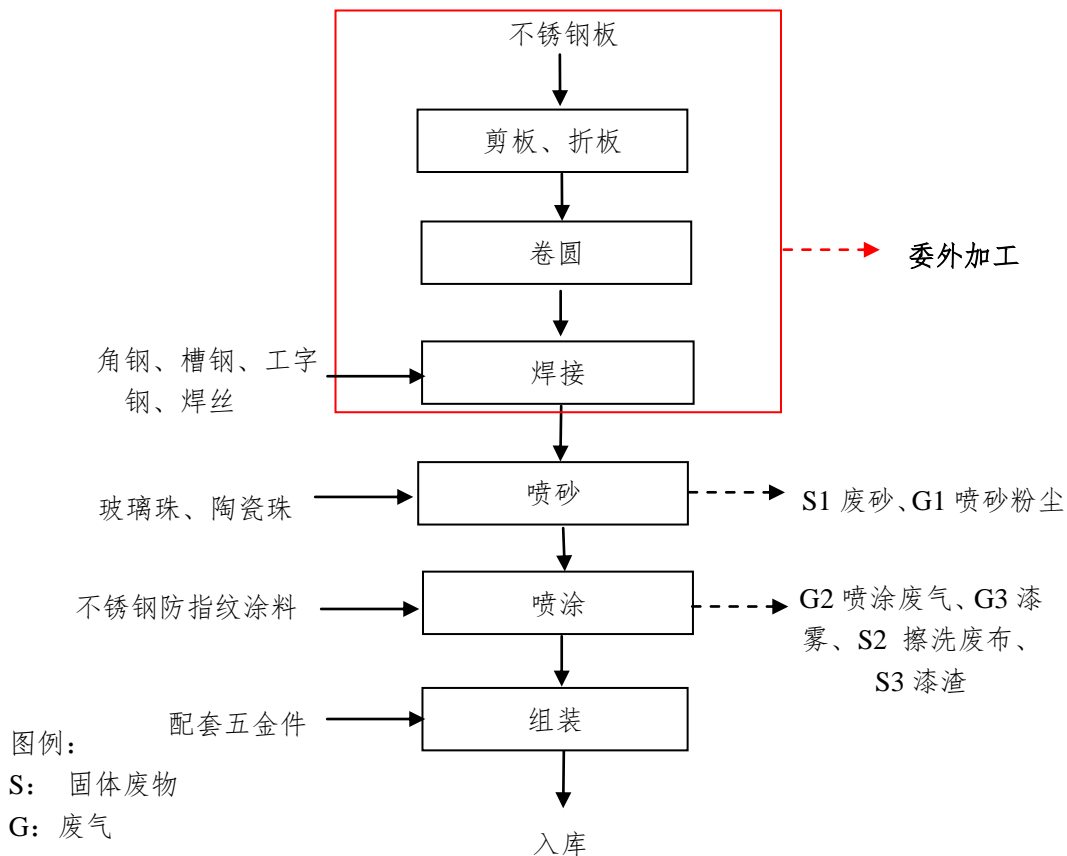


图 2.3-1 干燥设备生产工艺流程图

**工艺流程说明：**

**剪板、折板、卷圆、焊接：** 委外进行加工；

**喷砂：** 将经委外加工后的工件送进密闭喷砂房，利用高速的玻璃珠和陶瓷珠对工件表面进行冲击，从而使表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善。因此提高了工件的抗疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了喷涂的耐久性，也有利于后续工段喷涂的流平和装饰，喷砂过程有喷砂废气 G1 及废砂 S1 产生。

**喷涂：** 喷砂后工件需要喷涂，使用喷枪在喷涂房内进行喷涂，喷涂过程中产生有机废气 G2 和漆雾 G3。

项目喷涂过程在同一个喷涂房（30m<sup>2</sup>）内进行。工作人员利用喷枪将不锈钢防指纹涂料喷涂在工件上。喷涂房内，设置 1 个喷枪，喷嘴尺寸 1.5-2.0mm，压力 0.6MPa，设置风机集中抽风，保持喷涂室内微负压。项目喷涂过程中产生喷涂废气、漆渣。

喷枪定期需要使用乙醇对喷枪擦洗，该处的产生擦洗废布 S2 作危废处置。

喷涂完成后，将工件在喷涂房内进行自然晾干，喷涂房兼作晾干功能。晾干

过程中产生有机废气。

**组装：**将五金配件和工件进行组装，组装完成后入库。

### 2.3.4 原辅材料

项目实际建成原辅料与环评对比见下表：

**表 2.3-2 原辅材料环评与实际使用量变化一览表**

序号	名称	原环评成分	原环评消耗量 t/a	实际成分	实际年消耗量 t/a	变化量 t/a	备注
1	不锈钢板	不锈钢	100	不锈钢	100	0	委外加工
2	角钢、槽钢	钢	30	钢	30	0	
3	工字钢	钢	20	钢	20	0	
4	焊丝	铝丝、不锈钢丝； 不含氮、磷	0.5	铝丝、不锈钢丝； 不含氮、磷	0	-0.5	
5	玻璃珠、陶瓷珠	二氧化硅、氧化锆	20	二氧化硅、氧化锆	20	0	/
6	配套五金件	碳钢、铝	800	碳钢、铝	800	0	/
7	不锈钢防指纹涂料	水性含硅丙烯酸酯类聚合物 15%，硅烷偶联剂 25%，二氧化硅 20%，无水乙醚 10%，去离子水 30%	1.5	丙烯酸树脂 35%，二乙二醇丁醚 5%，去离子水 60%	1.5	0	更换新组分不锈钢防指纹涂料
8	乙醇	75%乙醇	0.001	75%乙醇	0.001	0	/

变化情况：本项目实际建成后全厂原辅料用量均不超环评用量，实际生产过程中机械加工工艺委外处理，其配套使用的不锈钢板、角钢、槽钢及工字钢均为企业提供，焊丝由委外企业提供。

实际生产时原环评中不锈钢防指纹涂料不能达到产品质量要求，故企业更换新组分涂料，新组分涂料用途、工作环境、使用方式等均与原环评相同，用量不超环评用量，根据新组分涂料成分分析，新组分涂料中挥发性有机物含量仅有原环评涂料中挥发性有机物含量的一半，新组分涂料中固组分含量较原环评涂装中固组分含量减少，新组分涂料中无特征污染物，故实际生产过程中新组分涂料不新增产污，不新增产能，不属于重大变动。此外，更换的水性涂料为速干涂料，实际运行过程中晾干仅需 1.5h 左右。

### 2.3.5 生产设备

本项目环评设备数量与本次验收数量对比，具体见下表。



表 2.3-3 企业设备使用情况变化一览表

序号	设备名称	规格、型号	环评设备 (台)	实际设备 (台)	变化情况 (台)	备注
1	剪板机	/	2	0	-2	委外加工
2	折边机	/	2	0	-2	
3	卷圆机	/	1	0	-1	
4	焊机	/	5	0	-5	
5	自动喷砂房	6.2*5.7*5.3m	2	2	0	/
6	水性喷涂房	6*5*4.5m	1	1	0	/
7	空压机	/	2	2	0	/
8	废气处理设施	除尘设施/有机废气处理设施	4	3	-1	焊接委外加工, 减少一套移动式烟尘净化器

变化情况: 企业实际建成后, 其机械加工工艺委外处理, 故剪板机、折边机、卷圆机、焊机及焊机配套的移动式烟尘净化器尚未建设, 以后也不在建设。

## 6、污染防治措施

实际建成后, 污染防治措施具体见下表。

表 2.3-4 企业污染防治措施落实情况变化一览表

类别	建设名称	设计能力		
		环评情况	实际建设情况	变化情况
主体工程	租赁生产车间	租赁生产车间 500 平方米, 用于干燥设备生产	租赁生产车间 500 平方米, 用于干燥设备生产	与环评一致
贮运工程	储存区	原料堆放区、成品堆放区面积均 100 平方米	原料堆放区、成品堆放区面积均 100 平方米	与环评一致
公用工程	给水	用水量 180m <sup>3</sup> /a	用水量 150m <sup>3</sup> /a	用水量减少
	排水	排水量 144m <sup>3</sup> /a	排水量 120m <sup>3</sup> /a	排水量减少
	供电	用电量 15 万度	用电量 10 万度	机械加工设备未建, 用电量减少
	空压设备	设置 2 台空压机	设置 2 台空压机	与环评一致
环保工程	废气处理	焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放; 喷砂粉尘经砂尘分离+滤筒除尘处理后无组织排放; 喷涂废气经过滤棉+二级活性炭吸附处理后通过 15 米高排气筒高空排放, 未补集废气车间内无组织排放。	喷砂粉尘经砂尘分离+滤筒除尘处理后无组织排放; 喷涂废气及危废库废气经过滤棉+二级活性炭吸附处理后通过 15 米高排气筒高空排放, 未补集废气车间内无组织排放。	焊接委外加工, 配套废气设施未建, 危废库接入二级活性炭吸附装置
	废水处理	生活污水接管处理	生活污水接管处理	与环评一致
	噪声处理	减振、厂房隔声, 降噪 25dB(A)厂界噪声达标	减振、厂房隔声, 降噪 25dB(A)厂界噪声达标	与环评一致
	固废处理	分类处理或处置, 危废仓库 5m <sup>2</sup> , 一般固废仓库 20m <sup>2</sup>	分类处理或处置, 危废仓库 5m <sup>2</sup> , 一般固废仓库 20m <sup>2</sup>	与环评一致

变化情况：企业生活污水接管量减少，主要是因为员工人数减少，导致新鲜水量减少，同时，产生的生活污水量减少。

危废库贮存危废时产生极少量废气，按照现行危废库贮存要求，危废库废气需进行收集处理，企业危废库废气经抽风收集同喷漆废气一起接入二级活性炭吸附装置处理后 15 米高排气筒高空排放。

### 2.3.6 污染物产生情况

#### (1) 废气产生量变动

##### ①有组织废气变动：

本项目实际建成后水性涂料组分更换，根据更换后水性涂料用量及供应商提供的组分分析，项目实际生产过程中喷涂产生的有机废气及漆雾均较环评减少，其具体计算见下文描述。

更换后水性涂料组分中易挥发的有机组分二乙二醇丁醚占 5%，年用量为 1.5t，项目在整个喷涂、晾干过程中非甲烷总烃产生总量为 0.075t/a。捕集效率按 90% 计，则非甲烷总烃有组织产生量为 0.0675t/a。水性涂料更换后，项目在喷涂过程中固组分丙烯酸树脂颗粒（总量约 0.525t/a）以雾状喷出，喷涂过程中约 80% 固组分附着在工件表面，其余以漆雾的形式悬浮于车间空气中。约 50% 细颗粒漆雾随着喷涂房内的通风气流排出，另外 50% 漆雾颗粒较大，随着重力自然沉降到喷台及喷涂房地面，形成漆渣约 0.0525t/a，漆雾产生量为 0.0525t/a，漆雾处理的捕集率按 90% 计，则漆雾有组织产生量约为 0.0473t/a。

本项目喷涂在对应密闭的喷涂房内进行，喷涂完成后，将工件放于喷涂房内进行自然晾干。更换后的水性涂料为速干涂料，其晾干约需要 1.5h，实际建成后喷涂房采用侧换风的方式，本项目喷涂房设置一台送风机和一台抽风机，风量为 10000m<sup>3</sup>/h，喷涂房每天工作约 1.5h（喷涂 0.5h，晾干 1.5h），每年工作约 300 天。项目喷涂废气收集及处置措施与原环评一致，此外，企业危废库产生的极少量废气经收集后同喷涂废气一起进入二级活性炭吸附装置处理后高空排放，由于本项目有机废气均来自于水性漆，且水性漆喷漆时已将全部有机废气考虑在内，故危废库贮存危废时的有机废气不进行定量核算，其实际建成后，项目有组织废气产生及排放情况见下表：

表 2.3-5 项目实际建成后有组织废气产生及排放情况汇总表

工段	风量 Nm <sup>3</sup> /h	污染物产生量				采取 的处 理方 式	去 除 率 %	排放状况			执行标准		排放去 向
		名称	浓度 mg/ m <sup>3</sup>	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	
喷涂等	10000	非甲烷总 烃	15	0.15	0.0675	过 滤 棉+两 级活 性炭	90	1.5	0.015	0.0068	60	3.0	FQ-01 (运行 时 间 450h/a)
		漆雾(颗 粒物)	10.5 111	0.105 1	0.0473		90	1.0511	0.0105	0.0047	20	1.0	

根据上表，本项目排气筒排放的非甲烷总烃排放速率、排放浓度和颗粒物排放速率、排放浓度均满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1限值要求，同时，满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表1标准要求。

②无组织废气变动

本项目实际建成后焊接委外加工，无焊接烟尘产生；喷涂废气未补集的非甲烷总烃及漆雾均减少，其实际建成后项目无组织废气产生及排放情况如下表所示。

表 2.3-6 项目实际建成后无组织废气产生及排放情况汇总表

污染源 位置	产生源	污染物	产生量 (t/a)	治理措施	处理 效率 (%)	排放量 (t/a)	面源面 积(m <sup>2</sup> )	面源 高度 (m)	厂界外监控 最大浓度标 准(mg/m <sup>3</sup> )
生产车 间	喷涂	非甲烷总 烃	0.0075	/	/	0.0075	500	10	4.0
		漆雾(颗粒 物)	0.0052	/	/	0.0052			0.5
	喷砂	颗粒物	0.33	砂尘分 离+滤 筒除尘	95	0.0165			0.5

(2) 固废产生量变动

本项目实际建成后固废产生情况见下表：

表 2.3-7 固废产生及处置情况

序号	固废名称	产生来 源	属性	废物类别	产生量 t/a		利用处置方式	
					环评量	实际量	环评处置方式	实际处置方式
1	边角料	剪板	一般 固废	--	5	0	外售综合利用	/
2	焊渣	焊接		--	0.2	0	外售综合利用	/
3	废砂	喷砂		--	1	1	外售综合利用	同环评
4	收集粉尘	废气处理		--	0.32	0.3135	外售综合利用	同环评
5	擦洗废布	擦洗	危险 废物	HW49 (900-041-49)	0.1	0.1	委外处置	同环评
6	漆渣	喷涂		HW12 (900-252-12)	0.12	0.0525	委外处置	同环评
7	废包装物	包装		HW49 (900-041-49)	0.1	0.1	委外处置	同环评

8	废活性炭	废气处理		HW49 (900-039-49)	1.6015	0.7	委外处置	同环评
9	废过滤棉	废气处理		HW12 (900-252-12)	0.5	0.5	委外处置	同环评
10	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	/	1.8	1.8	环卫部门统一 处理	环卫部门统一 处理

①变化一般固废

边角料、焊渣：项目实际建成后，机械加工委外处置，其剪板及焊接产生的边角料及焊渣不再产生。

收集粉尘：项目实际建成后，焊接工段委外加工，故焊接收集的粉尘不再产生，实际建成后收集的粉尘为喷砂工段收集粉尘。

②变化危险废物：

漆渣：项目漆渣减少，主要是因为水性涂料的更换，其涂料中固组分含量减少，根据上文分析，更换涂料后漆渣的产生量为 0.0525t/a，产生的漆渣委托有资质单位处置。

废活性炭：废活性炭产生量减少，主要是因为水性涂料的更换，其产生的非甲烷总烃量减少，其废活性炭产生量计算如下：

根据江苏省生态环境厅发布的《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可证管理的通知》附件中的公式计算活性炭更换周期：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m<sup>3</sup>；

Q—风量，单位 m<sup>3</sup>/h；

t—运行时间，单位 h/d。

项目喷涂、危废库废气采用两级活性炭吸附装置，处理效率按 90% 计，活性炭吸附有机废气总量约为 0.0608t/a。

本项目活性炭削减的 VOCs（非甲烷总烃）浓度为 13.5mg/m<sup>3</sup>，风机风量为 10000m<sup>3</sup>/h，每天运行 1.5h，两级活性炭填充量为 80kg，计算出更换周期约为 40 天，一年更换 8 次，则每年活性炭填充量为 0.64t/a，因此废活性炭产生量约 0.7t/a

(活性炭和有机废气)，产生的废活性炭委托有资质单位处理。

(3) 废水产生及排放情况不变。

(4) 噪声产生及排放情况变动

项目实际建成后，其机械加工工段委外进行，剪板机等产生噪声的设备未建设，故其噪声源减少，其对厂外声环境的影响减小。

(5) 总量变动

项目实际建成后水性涂料更换组分，焊接工段未建（今后也不再建设）导致废气外排量减少，其总量变动情况见下表。

表 2.3-8 项目实际建成后污染物排放情况一览表 (t/a)

类别	污染物名称	原环评批复量	项目建成后实际排放量	变化量
废水	废水量	144	144	0
	COD	0.0576	0.0576	0
	SS	0.0432	0.0432	0
	NH <sub>3</sub> -N	0.0036	0.0036	0
	TP	0.000576	0.000576	0
	TN	0.0072	0.0072	0
	动植物油	0.0072	0.0072	0
有组织废气	非甲烷总烃	0.0135	0.0068	-0.0067
	颗粒物	0.0108	0.0047	-0.0061
无组织废气	非甲烷总烃	0.015	0.0075	-0.0075
	颗粒物	0.02994	0.0217	-0.00824

项目实际建成后，废气排放量减少。

### 2.3.7 变动对照

对照《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）中污染影响类建设项目重大变动清单，本项目是否属于一般变动的判断见下表2.3-9。

表 2.3-9 项目环境影响变动分析辨识一览表

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函[2020]688号)	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于一般变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
规模	2.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	年产800台(套)干燥设备的生产能力	年产800台(套)干燥设备的生产能力	/	/	/	/
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
地点	5.重新选址;在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境保护防护距离范围变化且新增敏感点的。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
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	产品品种:干燥设备	产品品种:同环评及批复一致	/	/	/	/
		生产工艺具体见2.3.3节内容	同环评及批复一致	/	/	/	/

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函[2020]688号)	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于一般变动
	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。	原辅料见表 2.3-2	原辅料见表 2.3-2	涂料组分更新	原环评中不锈钢防指纹涂料不能达到产品质量要求，更新组分后涂料不新增产品产能和排污，不属于重大变动。	无	是
		生产设备见表 2.3-3	生产设备见表 2.3-3	机械加工设备未建	机械加工工段委外	无	是
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
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。	废气污染防治措施变化： 见表 2.3-4 描述	见表 2.3-4 描述	移动式烟尘净化器未建，危废库废气进行收集处理	焊接委外加工，配套废气设施未建；按照现行危废贮存要求，对危废库废气进行收集处理	无	是
		废水污染防治措施变化： 不涉及	不涉及	/	/	/	/
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
	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。	噪声：采取减振、合理布局等措施，并利用车间的厂房对噪声进行隔声； 地下水和土壤：加强源头控制，全厂进行分区防渗措施。	同原有环评及批复一致	机械加工设备未建，噪声源减少	机械加工工段委外进行	无	是

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函[2020]688号)	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于一般变动
	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;固体废物自行处置方式变化,导致不利环境影响加重的。	危险废物委托有资质单位处置;一般固废外售综合利用	同环评	无	/	/	/
	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	厂区雨水排口、污水排口设置闸口,防止事故废水进入外环境。	与环评一致	无	/	/	/



## 三、评价要素

### 3.1 评价等级及评价范围

#### (1) 大气环境

本项目废气产生及排放情况较环评减少，对大气环境影响减小，不考虑大气评价等级及评价范围的变化。

#### (2) 地表水

本项目无生产废水产生及排放，仅生活污水接入区域污水管网，不直接排至周边水体。判定本项目地表水评价等级为三级B。

项目地表水评价等级及评价范围不变。

#### (3) 声环境

本项目厂址位于《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的2类区域内，属于工业用地。声环境评价工作等级定为二级。

本项目实际情况噪声源较环评减少，但不涉及等级的变化。

#### (4) 风险评价等级

本项目原辅料用量及最大贮存量均不增加，故本项目实际情况与原环评一致，不涉及风险评价等级及评价范围的变化。

### 3.2 评价标准

#### (1) 废气

按照环评文件，本项目生产过程产生的有组织颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准，具体见下表：

表 3.2-1 大气污染物有组织排放标准

污染物名称	限值			标准来源
	排放限值(mg/m <sup>3</sup> )	排气筒高度(m)	排放速率(kg/h)	
颗粒物	20	15	1	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准
非甲烷总烃	60	15	3	

结合现有管理要求与标准执行原则，本项目产生的有组织颗粒物、非甲烷总烃执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表1标准。具体见下表：

表 3.2-2 大气污染物有组织排放标准

污染物名称	限值			标准来源
	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	
颗粒物	10	15	0.4	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 1 标准
非甲烷总烃	50	15	2	

本项目无组织颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准,厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 标准,根据现行标准要求执行,厂区内非甲烷总烃执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 3 标准,具体见下表:

表 3.2-3 大气污染物(无组织)排放标准

/	执行标准	污染物	监控点	浓度 mg/m <sup>3</sup>
厂界无组织	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3	颗粒物	单位边界外浓度最高点	0.5
		非甲烷总烃		4
/	执行标准	污染物	限值含义	特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )
厂区内车间外	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 3 标准	NMHC	监控点处 1h 平均浓度值	6
			监控点处任意一次浓度值	20

本次验收项目废气排放标准按照最新标准执行。

## (2) 废水

本项目无生产废水产生和排放,仅生活污水接管进污水管网,进入常州郑陆污水处理有限公司集中处理,污水接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准及常州郑陆污水处理有限公司接管标准,标准值如下:

表 3.2-4 污水接管标准 单位: mg/L

污染物	污染物排放限值 mg/L
	(GB/T 31962-2015) 等
pH	6.0-9.0
COD	500
SS	400
氨氮	35
总磷	8.0
总氮	70
动植物油	100

本次验收项目废水接管标准同环评,不发生变化。

## (3) 噪声

项目边界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准。详见表3.2-5。

表 3.2-5 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行标准		标准值 dB(A)
		昼间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	2类标准	60

本项目仅白天生产，噪声排放标准同环评，不发生变化。

#### （4）固废

- （1）一般固废：执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；
- （2）危险废物：收集、储存、运输及处置执行《危险废物污染防治技术政策》（环发[2001]199号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中规范要求执行。

项目一般固废贮存执行标准不变，危险废物贮存执行最新标准。

## 四、环境影响分析说明

### 4.1 项目变动情况

根据《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），建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理。建设项目在开展竣工环境保护监测(调查)时，建设单位应向验收监测(调查)单位提供《建设项目变动环境影响分析》，列出建设项目变动内容清单，逐条分析变动内容环境影响，明确建设项目变动环境影响结论。

本项目主要涉及的变动如下：

#### 1、原辅料变动

本次验收项目为全部验收，全厂原辅料用量均不超环评用量，实际生产时原环评中不锈钢防指纹涂料不能达到产品质量要求，故企业更换新组分涂料，新组分涂料用途、工作环境、使用方式等均与原环评相同，用量不超环评用量，根据新组分涂料成分分析，新组分涂料中挥发性有机物含量仅有原环评涂料中挥发性有机物含量的一半，新组分涂料中固组分含量较原环评涂装中固组分含量减少，新组分涂料中无特征污染物，故实际生产过程中新组分涂料不新增产污，不新增产能，不属于重大变动。

#### 2、生产设备变动

本项目实际建成后，其机械加工工艺委外处理，故剪板机、折边机、卷圆机、焊机及焊机配套的移动式烟尘净化器尚未建设，以后也不在建设。机械加工设备变动不会引起产能及产污的增加，不属于重大变动。

#### 3、污染防治设施变动

本项目实际建成后，焊接工段委外处理且以后不再建设，故其配套焊接的移动式烟尘净化器未建。按照现行危废贮存要求，对危废库废气进行收集处理，危废库废气经抽风收集同喷漆废气一起接入二级活性炭吸附装置处理后15米高排气筒高空排放，由于项目有机废气均来在于水性漆，且水性漆喷涂过程已全部考虑有机废气收集处理，故危废库极少量的废气不会新增有机废气量，故危废库废气经收集处置后不会引起污染物排放量增加，不属于重大变动。

#### 4、废气产生及排放情况变动

本项目实际建成后，水性涂料组分更换，根据上文分析项目实际生产过程中

喷涂产生及排放的有机废气及漆雾均较环评减少，且不产生特征因子，水性涂料组分变动后未导致新增污染物种类，其非甲烷总烃、颗粒物排放量均减少，不属于重大变动。

#### 5、固废变动

项目实际建成后，机械加工委外处置，其剪板及焊接产生的边角料及焊渣不再产生，配套焊接收集的粉尘不再产生，故其收集粉尘量减少。漆渣量减少，主要是因为水性涂料的更换，更换后涂料中固组分含量减少，故漆渣的量减少，产生的漆渣委托有资质单位处置。废活性炭量减少，主要是因为水性涂料的更换，其产生的非甲烷总烃量减少，根据核算，其活性炭用量减少，从而导致废活性炭量减少，产生的废活性炭委托有资质单位处置。项目建成后固废均分类收集处理，不属于重大变动。

#### 6、噪声变动

项目实际建成后，其机械加工工段委外进行，剪板机等产生噪声的设备未建设，故其噪声源减少，其对厂外声环境的影响减小，不属于重大变动。

### 4.2 环境影响分析说明

#### 4.2.1 大气环境影响分析

##### (1) 达标排放情况

根据前文，本项目废气污染物排放能够满足达标排放的要求，现行废气收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

##### (2) 环境影响分析

本项目建成后，未新增污染因子和污染物量，卫生防护距离设置不变，因此，本项目对周围环境的影响同有环评一致，影响不变。

#### 4.2.2 水环境影响分析

##### (1) 达标排放情况

根据前文，本项目废水污染物排放能够满足达标排放的要求，现行废水收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

##### (2) 环境影响分析

本项目建成后，项目仅生活污水接管处理，未新增废水污染因子和污染物量排放，生活污水收集方式、规模、排放方式及去向与原有环评一致，因此，本项目对周围环境的影响同原环评一致，影响不变。

#### 4.2.3 噪声环境影响分析

##### (1) 达标排放情况

根据前文，本项目东、南、西、北厂界昼间噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 2 类标准，现行噪声治理方案能够满足达标排放的要求。

##### (2) 环境影响分析

本项目建成后，采取消音减振、距离衰减等措施后，对厂界的影响未超出相关标准值，周边未新增噪声敏感点，对周边的噪声环境影响不变。

#### 4.2.4 固体废物环境影响分析

固体废物实际产生情况与原环保手续对比变化情况见前文，固体废物经过妥善处置后处置率 100%，在严格做好危废堆场防渗漏工作的前提下不会对周边环境产生二次影响

#### 4.3 总量达标可分析

本项目建成后未新增废气、废水排放因子和排放量；固体废物全部得到合理处置。不外排，故企业实际污染物排放总量未突破企业原有环评批复总量。

#### 4.4 环境风险评价

本项目较原有环保手续未新增环境风险源，未新增风险物质，不涉及风险评价等级及评价范围的变化。企业应该认真做好各项风险防范措施，完善现有的生产管理制度，储运、生产过程应该严格操作，杜绝风险事故。一旦发生突发事故，企业除了根据内部制定的应急预案操作外，同时应立即报当地相关部门。在上级相关部门到达之后，要从大局考虑，服从相关部门的领导，共同协商统一部署，将污染事故的发生机率降低到最小。

本项目在严格落实原有环保手续中要求的各项风险防范措施，切实履行各项应急措施，事故风险可防控。

## 五、结论

从上述分析可知,项目发生上述变动后未导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加,未导致环境影响或环境风险增大,不属于重大变动。

《常州市群乐机械制造有限公司年产 800 台(套)干燥设备项目环境影响报告表》的评价结论不会发生变化。