

江苏常力电器有限公司
“年产 300 万套机械零部件，100 万套冰箱、空调等电器
配件技改扩建项目”变动环境影响分析

建设单位：江苏常力电器有限公司

二〇二零年四月



目录

1 项目概况	1
2 编制依据	2
3 项目变动情况分析	2
3.1 产品方案	6
3.2 生产设备	6
3.3 原辅材料	7
3.4 生产工艺	8
3.5 污染防治措施	11
3.6 平面布置	13
3.7 污染物产生及排放情况	14
3.8 环境影响分析	17
3.9 污染物排放总量	18
4 结论	18

1 项目概况

江苏常力电器有限公司成立于 2001 年 4 月 28 日，位于常州市武进区礼嘉镇工业大道，占地面积约 33034 平方米，主要从事机械零部件生产。

2016 年 8 月委托南京科泓环保技术有限责任公司编制完成了《年产 300 万套机械零部件，100 万套冰箱、空调等电器配件技改扩建项目环境影响报告书》，于 2016 年 9 月 21 日获得常州市武进区环境保护局批复意见（武环开复〔2016〕31 号），目前该项目大气、水、噪声污染防治设施已于 2018 年 6 月 21 日通过了自主验收，项目固体废物污染防治设施于 2019 年 2 月 18 日通过了常州市生态环境局的验收（常环武太验〔2019〕4 号）。

2018 年 11 月企业委托福州闽涵环保工程有限公司编制了《江苏常力电器有限公司年产 300 万套机械零部件，100 万套冰箱、空调等电器配件技改扩建项目环境影响报告表》（以下简称报告表），并于 2019 年 2 月 22 日取得常州市武进区行政审批局出具的审批意见（武行审投环〔2019〕102 号）。环评及批复中本项目年产 300 万套机械零部件，100 万套冰箱、空调等电器配件技改扩建项目，主要是在原项目基础上（不新增用地，不新建厂房），投资 800 万元，增添部分生产设备，对原喷涂线进行改造，减少喷漆的产能，增添了喷塑工艺及配套的表面处理工艺，同时对废水处理站进行改造，在原有基础上增加一套反渗透设备，增加一套浓水蒸发装置，并配套一台燃天然气锅炉提供热量，生活污水接入废水处理站进行处理。改建项目实施完成后，形成年产 300 万套机械零部件、100 万套冰箱、空调等电器配件的生产规模。

本项目于 2019 年 5 月份开工建设，2019 年 9 月竣工，目前处于调试阶段，拟开展项目竣工环境保护验收工作。项目实际建设过程中部分建设内容较原环评及批复有所调整，根据《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）文件要求，江苏常力电器有限公司编制了《江苏常力电器有限公司年产 300 万套机械零部件，100 万套冰箱、空调等电器配件技改扩建项目变动环境影响分析》。

2 编制依据

（1）《江苏常力电器有限公司年产300万套机械零部件，100万套冰箱、空调等电器配件技改扩建项目环境影响报告表》及审批意见（武行审投环〔2019〕102号）。

（2）《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）。

3 项目变动情况分析

本项目实际建设内容较环评文件及批复的变动情况分析见表 3-1。

表 3-1 本项目实际建设内容较环评文件及批复的变动情况

类别	项目内容	环评审批项目内容	实际建设情况	变化情况
主体工程	建设地点	常州市武进区礼嘉镇工业大道。	常州市武进区礼嘉镇工业大道。	与环评一致。
	建设规模	年产 300 万套机械零部件，100 万套冰箱、空调等电器配件。	年产 300 万套机械零部件，100 万套冰箱、空调等电器配件。	与环评一致。
	生产工艺	具体见图 3-1。	具体见图 3-2。	新增搅桶、清洗机清洗
	生产设备	具体见表 3-3。	具体见表 3-3。	机加工部分设备减少，新增 3 台自动转台焊机备用，新增 1 自动转台焊机冷却水槽，新增 5 台搅桶、1 台清洗机等等。 具体见 3.2 章节。
	原辅材料	具体见表 3-4。	具体见表 3-4。	除锈清洗剂、焊丝、钢丸等原辅料用量减少。
平面布置		喷涂线位于厂区西北侧。	喷涂线进行拆分，喷塑房位置不变，喷漆房移至车间东侧。	仅喷漆线位置发生变动，其他与环评一致。
贮运工程	原料仓库	2200m ² ，位于仓库 1F，存放原料	2200m ² ，位于仓库 1F，存放原料	与环评一致。
	化学品库	50m ² ，废水处理站北侧，存放油漆、塑粉等化学品	50m ² ，废水处理站北侧，存放油漆、塑粉等化学品	与环评一致。
	成品仓库	200m ² ，位于仓库 2F	200m ² ，位于仓库 2F	与环评一致。
	原料、成品中转区	2200m ² ，位于仓库东侧	2200m ² ，位于仓库东侧	与环评一致。
	丙烷存放区	50m ² ,3#车间北侧，存放瓶装丙烷气体	50m ² ,3#车间北侧，存放瓶装丙烷气体	与环评一致。
	液氧存放区	50m ² ,3#车间北侧，存放罐装液氧	50m ² ,3#车间北侧，存放罐装液氧	与环评一致。

公用工程	给水	本项目新增用水 7628m ³ /a，由区域供水管网供给。	本项目用水 7628m ³ /a，由区域供水管网供给。	与环评一致。
	排水	本项目清洗废水、硅烷废水、测漏废水等生产废水与生活污水一起经厂内污水处理设施预处理达标后接管至武南污水处理厂集中处理。	本项目清洗废水、硅烷废水、测漏废水等生产废水与生活污水一起经厂内污水处理设施预处理达标后接管至武南污水处理厂集中处理。	与环评一致。
	供电	本项目用电 120 万千瓦时/a，由区域供电管网。	本项目用电 120 万千瓦时/a，由区域供电管网。	与环评一致。
	供气	由区域管网供给，全年消耗量 21 万 m ³ 。	由区域管网供给，全年消耗量 21 万 m ³ 。	与环评一致。
环保工程	废气	布袋除尘器 2 台，处理抛丸粉尘，处理后的废气无组织排放。	滤筒式除尘器 1 台，布袋除尘器 1 台，处理抛丸粉尘，处理后的废气无组织排放	1 台布袋除尘器更换为布袋除尘器
		清洗过程中产生的废气经酸雾吸收塔处理后通过 15 米高 1#排气筒排放	清洗过程中产生的废气经酸雾吸收塔处理后通过 15 米高 1#排气筒排放	清洗车间配套的酸雾吸收塔由二级喷淋改造为三级喷淋
		喷漆废气由风机捕集经水帘处理后与喷漆固化废气、喷塑固化废气、烘干&固化加热废气一并经过低温等离子+UV 光氧催化装置处理后通过 15 米高 2#排气筒达标排放；喷塑粉尘经除尘器处理后通过 15 米高 2#排气筒排放	调漆、喷漆废气经水帘+过滤棉处理后与喷漆固化废气一起进入活性炭吸附脱附催化装置处理，处理后的废气通过 15 米高 2#排气筒排放。喷塑废气经除尘器处理后和喷塑固化废气、天然气燃烧废气一同经低温等离子+UV 光氧催化装置处理一同通过 15 米高 3#排气筒排放	原环评喷漆房和喷塑房同时位于一条喷涂线上，实际喷漆房独立建设，喷涂线仅有喷塑房。喷漆废气经水帘+活性炭吸附脱附催化装置处理后排放；喷塑废气经脉冲除尘器+低温等离子+UV 光氧催化装置处理后排放

		移动式焊烟净化器，用于捕集焊接烟尘，处理后的废气无组织排放。	移动式焊烟净化器，用于捕集焊接烟尘，处理后的废气无组织排放。	与环评一致。
		天然气燃烧废气（锅炉）通过 8 米高 3#排气筒排放	燃天然气废气（锅炉）通过 8 米高 4#排气筒排放	排气筒编号变更。
		天然气燃烧废气（转台焊机）通过 15 米高 4#排气筒排放	燃天然气废气（转台焊机）通过 15 米高 5#排气筒排放	排气筒编号变更。
	废水	清洗废水、硅烷废水、测漏废水等生产废水与生活污水一起经厂内污水处理设施预处理达标后接管至武南污水处理厂集中处理。	清洗废水、硅烷废水、测漏废水等生产废水与生活污水一起经厂内污水处理设施预处理达标后接管至武南污水处理厂集中处理。	与环评一致。
	固废	设置 1 座 200m ² 一般固废仓库、一座 80m ² 危险废物仓库。	设置 1 座 200m ² 一般固废仓库、一座 80m ² 危险废物仓库。	与环评一致。
	噪声	选用低噪声设备，采取隔声、减振、消声等措施。	选用低噪声设备，采取隔声、减振、消声等措施。	与环评一致。

3.1 产品方案

目前，企业实际建成产能见下表。

表 3-2 产品产能情况表

序号	产品名称	设计能力	实际生产能力	年运行时数
1	机械零部件	300 万套/年	300 万套/年	2400h
2	电器配件	100 万套/年	100 万套/年	

变动情况分析：未变动，和环评一致。

3.2 生产设备

企业原环评中生产设备及目前实际建设情况见下表。

表 3-3 原环评中生产设备及目前实际建设情况

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套/ 个)	实际建设 (台/套/个)	变动情况 (台/套/ 个)
			报告表		
1	全自动三维弯管机	SKW-38	40	32	-8
2		DWCNC	15	4	-11
3	数控车床	CTK6135	30	30	不变
4	钻床	/	30	20	-10
5	攻丝机	/	15	10	-5
6	冲床	/	17	15	-2
7	自动下料机	/	14	12	-2
8	镦口机	/	10	5	-5
9	焊接机	/	9	9	不变
10	自动转台焊机	/	9	12 (3 台备用)	+3
11	自动转台焊机冷却水槽	/	未提及	1	+1
12	测漏槽	/	12	9	-3
13	抛丸机	/	2	2	不变
14	螺杆压缩机	/	1	1	不变
15	清洗线	清洗槽	1m*0.5m*0.7m	1	不变
16		光亮槽	1m*0.5m*0.7m	1	不变
17		水洗槽	1m*0.5m*0.7m	4	不变
18		攒桶	/	5	+5

19		清洗机	/	0	1	+1
20	硅烷槽		3.5m*1m*1.2m	2	1	-1
21	水洗槽		3.5m*1m*1.2m	1	2（1个备用）	+1
22	涂装 工位	喷漆房	/	1	1	不变
23		喷塑房	/	2	2	不变
24	天然气加热炉（喷塑）		/	1	1	不变
25	电烘箱（喷漆）		/	0	1	+1

变动情况分析：

由于原环评编制时，机加工设备估算数量过多，实际建设中部分机加工设备数量减少，目前生产设备能满足最大产能生产需求；自动转台焊机冷却水槽内的水循环使用，定期添加，不更换，新增3台自动转台焊机备用；新增5台搅桶以及1台清洗机可以减少除锈清洗剂使用；减少1个硅烷槽，新增一个水洗槽备用；原喷漆烘干利用天然气烘道，本次喷涂线拆分后，喷漆烘干新增一台电烘箱。

综上，设备的变动不会导致新增污染因子或污染物排放量增加，不会导致生产能力增加；同时部分设备减少可以满足生产需求。

3.3 原辅材料

企业原环评中原辅材料及目前实际情况见下表。

表 3-4 原环评中原辅材料及目前实际情况

类别	名称	重要组分规格及指标	环评年耗量 (t/a)	实际年耗量 (t/a)	变动情况 (t/a)
原材料	铜管	Cu67-70%,Fe0.1%，杂质 0.3%，其余为 Zn，不含铅、汞、铬、镉、砷等重金属	350	350	不变
	铜棒	Cu67-70%,Fe0.1%，杂质 0.3%，其余为 Zn，不含铅、汞、铬、镉、砷等重金属	700	700	不变
	钢管	C0.14-0.22%，Si≤0.3%，Mn0.3-0.65%，S≤0.05%，P≤0.045%，其余为 Fe，不含铅、汞、铬、镉、砷等重金属	800	800	不变
	铝盖	Al99%，Si0.45%，Cu0.05-0.20%、Zn0.01%、Mn0.035%、V0.05%、	45	45	不变

		Fe0.35%			
	焊丝	0.12%C、2.65%Mn、1.3%Si、0.035%S、0.035%P、0.92%Ni、94.94%Sn	30	25	-5
	钢丸	非标	20	18	-2
	除锈清洗剂	硫酸，50kg/桶	24（报告表）	20	-4
	光亮剂	聚二硫二丙烷磺酸钠 10%、聚乙二醇 5%、磺酸盐 2%，水 83%，不含氮、磷、铬，50kg/桶	6	6	不变
	润滑油	矿物油，200kg/桶	0.6	0.6	不变
辅料	水性漆	水性环氧树脂 40%、硫酸钡 10%、锌粉 10%、滑石粉 10%、醇酯-12 5.7%、水 24.3%，25kg/桶	1	1	不变
		水性有机丙烯酸树脂 40%、硫酸钡 10%、钛白粉 10%、滑石粉 10%、醇酯-125.7%、水 24.3%，25kg/桶	1	1	不变
	塑粉	环氧树脂 25%、聚酯树脂 25%、钛白粉 15%、硫酸钡 30%、颜料 5%，25kg/箱	10	10	不变
	硅烷化试剂	氟锆酸 5.3%、硅烷偶联剂 4.6%，水 90.1%，不含氮、磷，25kg/桶	10	10	不变
	丙烷	丙烷，30kg/瓶	100	100	不变
	氧气	氧气，1t/储罐，槽罐车运输	120	120	不变
废水处理	PAC	聚合氯化铝，25kg/袋	6	6	不变
	PAM	聚丙烯酰胺，25kg/袋	0.5	0.5	不变
	硫化钠	硫化钠，25kg/袋	0.5	0.5	不变
	氢氧化钠	NaOH，50kg/袋	10	10	不变

变动情况分析：

除锈清洗剂、焊丝、钢丸使用量减少。

3.4 生产工艺

本项目主要为在原有项目基础上对机械零部件加工工艺进行技改，同时新增了冰箱空调等电器配件的生产工艺。

（1）机械零部件

环评中工艺流程见下图：

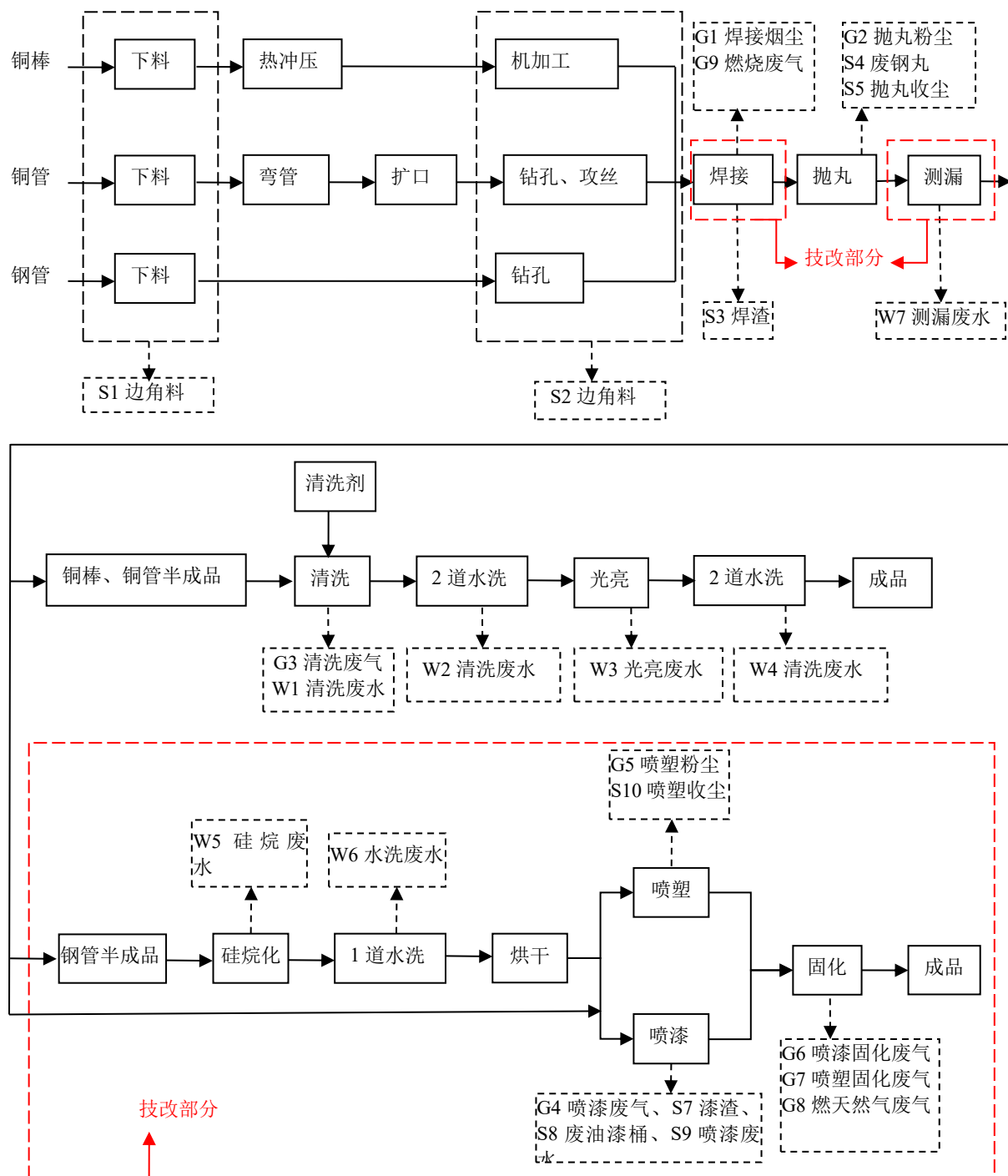


图3-1原环评机械零部件工艺流程图

实际机械零部件工艺流程图见下图：

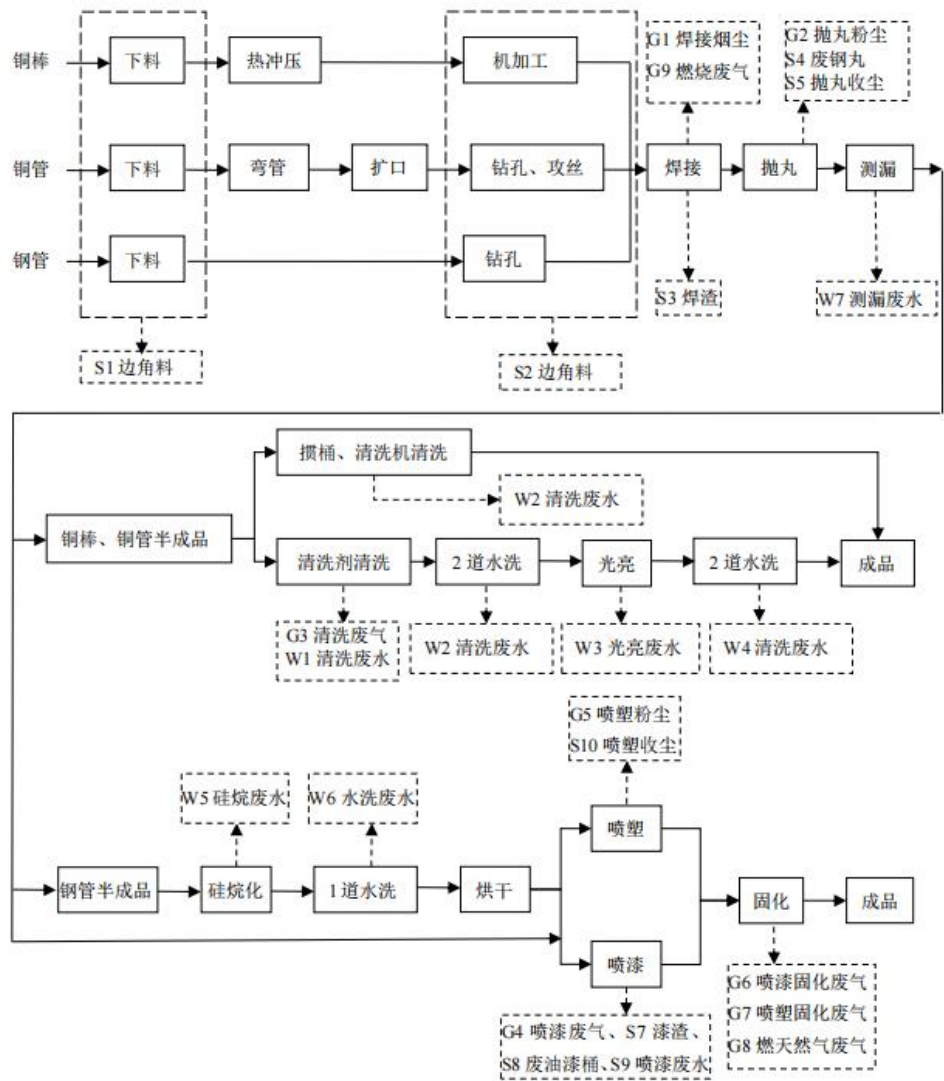


图 3-2 实际建设机械零部件工艺流程图

变动情况分析：实际建成新增搅桶、清洗机清洗工段，对部分较为洁净的工件采用搅桶、清洗机等物理方法采用清水进行清洗，减少除锈清洗剂使用，不会新增污染物的排放。

（2）电器配件

环评中电器配件工艺流程和实际建设一致，见下图。

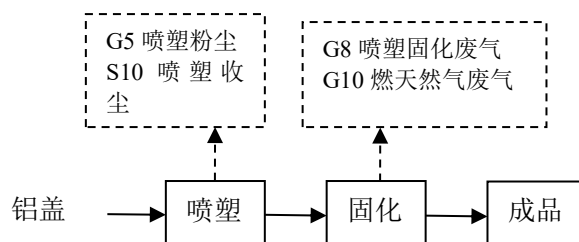


图 3-3 电器配件工艺流程图

变动情况分析：与环评一致，未发生变化。

3.5 污染防治措施

3.5.1 废气

1、有组织废气

原环评中有组织废气治理措施及目前实际建成情况见下表。

表 3-5 原环评中有组织废气治理措施及目前实际建成情况

废气源	污染物名称	处理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
清洗废气	硫酸雾	经酸雾吸收塔处理后通过 15 米高 1#排气筒排放。	和环评一致。
喷漆、调漆、固化废气；喷塑、固化废气；天然气燃烧废气	非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	喷漆废气由风机捕集经水帘处理后与喷漆固化废气、喷塑固化废气、烘干&固化加热废气一并经过低温等离子+UV 光氧催化装置处理后通过 15 米高 2#排气筒达标排放；喷塑粉尘经除尘器处理后通过 15 米高 2#排气筒排放	调漆、喷漆废气经水帘+过滤棉处理后与喷漆固化废气一起进入活性炭吸附脱附催化装置处理，处理后的废气通过 15 米高 2#排气筒排放。喷塑废气经除尘器处理后和喷塑固化废气、天然气燃烧废气一同经低温等离子+UV 光氧催化装置处理一同通过 15 米高 3#排气筒排放
锅炉天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs	天然气燃烧废气（锅炉）通过 8 米高 3#排气筒排放	燃天然气废气（锅炉）通过 8 米高 4#排气筒排放
转台焊机天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	天然气燃烧废气（转台焊机）通过 15 米高 4#排气筒排放	燃天然气废气（转台焊机）通过 15 米高 5#排气筒排放

变动情况分析：

喷涂线中将喷漆和喷塑废气分置收集、分置处理，喷漆调漆废气先经水帘处理后和喷漆固化废气一同经活性炭吸附脱附催化装置处理后通过 15 米高 2#排气筒排放；喷塑废气经除尘器处理后和喷塑固化废气、天然气燃烧废气一同经低温等离子+UV 光氧催化装置处理一同通过 15 米高 3#排气筒排放；原锅炉、转台焊机天然气燃烧废气分别经 3#、4#排气筒排放，现分别经 4#、5#排气筒排放，仅编号发生变动。以上变化不会导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加。

2、无组织废气

针对目前实际建成工段，原环评中无组织废气治理措施及目前实际建成情况见下表。

表3-6原环评中无组织废气治理措施及目前实际建成情况

环评/批复					实际建设				
污染源位置	污染源	污染物名称	处理设施	排放去向	污染源位置	污染源	污染物名称	处理设施	排放去向
清洗车间	清洗	硫酸雾	加强通风	无组织排放	与环评一致				
1#车间	抛丸	颗粒物	除尘器		与环评一致				
	焊接	焊接烟尘	移动式焊烟净化器		与环评一致				
	调漆、喷漆	非甲烷总烃	加强通风		与环评一致				
		漆雾（TSP）							
	喷漆固化	非甲烷总烃			与环评一致				
	喷塑	颗粒物							
喷塑固化	非甲烷总烃								

无组织废气治理措施与原环评一致。

3.5.2废水

原环评中废水治理措施及目前实际建成情况见下表。

表3-7原环评中废水治理措施及目前实际建成情况

废水类别	环评/批复				实际建设	
	污染物排放情况		处理设施	排放去向	处理设施	排放去向
	污染物种类	接管量 t/a				
生活污水	化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	废水量：4590 化学需氧量：1.377 氨氮：0.092 总磷：0.009	生活污水和生产废水一起进入厂内污水处理设施处理（电解+调节中和+化学沉淀+砂滤+膜处理工艺）	武南污水处理厂	与环评一致	与环评一致
清洗废水、硅烷废水、硅烷后水洗废水、测漏废水	PH、化学需氧量、悬浮物、氟化物、铜、石油类	废水量：1500 化学需氧量：0.45				

变化情况分析：废水处理设施和环评一致，未发生变化。

3.5.3噪声

企业通通过选用低噪设备、合理布局，安装消声器，定期对设备进行维护和保养，采取隔声、减振等措施降噪等措施降低噪声对厂界的影响，噪声污染防治措施与原环评一致，未发生变动。

3.5.4固废

原环评中厂内设置 1 座 200m²一般固废仓库，位于位于 1#车间外西南侧。实际建设和环评一致，按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《<一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准>（GB18599-2001）等 3 项污染物控制标准修改单》（环境保护部公告公告 2013 年第 36 号）要求建设。

原环评中要求建设一座80m²危险固废仓库，目前厂内已设置一座80m²危险固废仓库，按《危险废物贮存污染控制标准》

（GB18597-2001）、《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）要求建设。与原环评一致，未发生变化。

3.6 平面布置

企业实际建设对喷涂线进行拆分，仅喷漆线位置发生变动，其他布置和环评一致，这一变化不会导致不利影响显著增加。

3.7 污染物产生及排放情况

3.7.1 废气

本次验收项目污染物产生及排放情况见下表。

表3-8本次验收实际建设污染物产生及排放情况

环评表/批复										
排气筒 编号	污 染 源	污 染 物 名 称	产生浓 度 mg/m ³	产生 速率 kg/h	产生 量 t/a	处 理 设 施	排放浓 度 mg/m ³	排放 速率 kg/h	排放 量 t/a	年运 行时 间 h
1# (15m)	清洗	硫酸雾	21.375	0.4275	1.026	酸雾吸收塔	2.1375	0.0428	0.1026	2400
2# (15m)	调漆、喷漆	颗粒物	33.250	0.333	0.399	水帘+过滤棉+活性炭吸附脱附催化装置	33.250	0.333	0.399	1200
		非甲烷总烃	2.708	0.027	0.032		2.708	0.027	0.032	
	喷漆固化	非甲烷总烃	6.318	0.063	0.076		6.318	0.063	0.076	
3# (15m)	喷塑固化	非甲烷总烃	7.917	0.079	0.095	低温等离子+UV光氧催化装置	7.917	0.079	0.095	1200
	加热炉加热	SO ₂	0.417	0.004	0.005		0.417	0.004	0.005	
		NO _x	7.833	0.078	0.094		7.833	0.078	0.094	
		烟尘	1.000	0.01	0.012		1.000	0.01	0.012	
	喷塑	颗粒物	150.000	1.500	1.8	脉冲除尘器	150.000	1.500	1.8	
4# (8m)	天然气锅	SO ₂	2.083	0.004	0.01	/	2.083	0.004	0.01	2400
		NO _x	38.958	0.078	0.187		38.958	0.078	0.187	

环评表/批复										
排气筒 编号	污 染 源	污 染 物 名 称	产生浓 度 mg/m ³	产生 速率 kg/h	产生 量 t/a	处理 设施	排放浓 度 mg/m ³	排放 速率 kg/h	排放 量 t/a	年运 行时 间 h
	炉燃 烧	烟 尘	5.00	0.01	0.024		5.00	0.01	0.024	
4# (8m)	焊接 天然 气燃 烧	SO ₂	0.313	0.003	0.006	/	0.313	0.003	0.006	2400
		NO _x	5.833	0.047	0.112		5.833	0.047	0.112	
		烟 尘	0.729	0.006	0.014		0.729	0.006	0.014	

本次验收项目无组织废气产生及排放情况见下表。

表3-9本次验收项目无组织废气产生及排放情况

污染物	产生工序及 编号	污染源 位置	产生量 t/a	削减量 t/a	排放量 t/a	面源面积 m²	面源高 度 m
焊接烟 尘	焊接	1#车间	0.24	0.186	0.054	5280	6
非甲烷 总烃	调漆、喷漆		0.002	0	0.002		
颗粒物			0.021	0	0.021		
颗粒物	喷塑		0.2	0	0.2		
非甲烷 总烃	喷漆固化		0.004	0	0.004		
非甲烷 总烃	喷塑固化		0.005	0	0.005		

本次验收项目废气排放量见下表。

表3-10本次验收项目废气产生及排放情况

污染物名称		排放量 (t/a)
有组织	颗粒物	0.18
	非甲烷总烃	0.021
	二氧化硫	0.021
	氮氧化物	0.393
	硫酸雾	0.1026
无组织	颗粒物	0.275
	非甲烷总烃	0.011
	硫酸雾	0.114

本次验收项目的变化不会导致新增废气污染因子、新增废气排放量。

3.7.2废水

本次验收项目污染物排放量未超过环评量，废水排放量、排放浓度依据环评量。

表 3-11 综合废水排放情况

废水来源	废水量 m ³ /a	污染物名称	污染物产生量		排放去向
			浓度 mg/L	产生量 t/a	
综合废水 (生产废水 +生活污水)	6090	COD	300	1.827	武南污水处理厂
		SS	100	0.609	
		NH ₃ -N	20	0.092	
		TP	2	0.009	
		TN	40	0.184	
		氟化物	10	0.001	
		石油类	10	0.002	
		Cu ²⁺	1	0.002	

3.7.3固废

本次验收项目固废产生情况见下表。

表3-12固废产生及处置情况

固废名称	属性	废物类别 及代码	产生量（吨/年）		治理措施	
			环评表/ 批复	实际产生量	环评/批复	实际处置
生活垃圾	一般固废	/	67.5	67.5	环卫部门处置	与环评一致
喷塑收尘		/	1.71	2	回用	
边角料		/	50	50	外售综合利用	
焊渣		/	2	2		
废钢丸		/	15	15		
抛丸收尘		/	0.18	0.2		
含油废手套 抹布	危险废物	HW49 900-041-49	0.1	0.1	环卫部门处置	委托常州大维环境科技有限公司处置 常州清流环保科技有限公司 委托常州大维环境科技有限公司处置 委托江苏凯迪再生科技有限公司处置
沾染油漆的 抹布手套		HW49 900-041-49	0.05	0.05	委托有资质单位处置	
废酸		HW34 900-300-34	7	7		
漆渣		HW12 900-252-12	0.4	0.4		
废油漆桶		HW49 900-041-49	0.08	0.08		

喷漆废水		HW09 900-007-09	0.5	0.5		委托常州大维环境科技有限公司处置
废水处理污泥		HW17 336-064-17	10	10		委托连云港中宇环保科技有限公司处置
蒸发残渣		HW17 336-064-17	1	1		委托连云港中宇环保科技有限公司处置
废灯管		HW29 900-023-29	未提及	0.008		目前暂无该类危废产生，后续更换后的废灯管暂存于危废仓库中，委托有资质单位处理
废活性炭		HW49900- 041-49	未提及	1		委托常州大维环境科技有限公司处置

注：企业废气处理设施进行提升改造，新增活性炭吸附脱附催化装置，产生的废活性炭定期更换，年产生量为1t；UV光催化装置产生的废灯管，环评遗漏，本次进行补充，产生量为0.008t/a。新增产生的危废均委托有资质单位处置，不会对外环境产生影响。

3.8 环境影响分析

1、大气

本次验收项目未新增污染因子，有组织废气、无组织废气排放量不增加，本次验收项目卫生防护距离为厂界外扩 100 米形成的包络线，目前在该卫生防护距离内无环境敏感点。本次验收项目的变动不会导致大气环境影响增大。

2、废水

本次验收项目废水水量不增加，接管至武南污水处理厂处理。本次验收项目的变动不会导致地表水环境影响增大。

3、噪声

本次验收项目增加的设备主要为搅桶、清洗机等设备，同时也有部分机加工设备减少，本次验收项目的变动不会导致声环境影响增大。

4、固废

本次验收项目固废量不增加，一般固废委外综合利用，危险固

废委托有资质单位处理。一般固废仓库按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等3项污染物控制标准修改单》（环境保护部公告公告2013年第36号）要求建设。危废仓库按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《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）要求建设。

3.9 污染物排放总量

本次验收项目污染物排放总量见下表。

表3-13本次验收项目污染物排放总量

类别		污染物名称	环评批复总量控制指标 (t/a)	本次验收项目总量 控制指标 (t/a)
废水	综合废水	水量	6090	6090
		化学需氧量	1.827	1.827
		悬浮物	0.609	0.609
		氨氮	0.092	0.092
		总磷	0.009	0.009
		总氮	0.184	0.184
		氟化物	0.061	0.061
		石油类	0.061	0.061
		总铜	0.002	0.002
废气	有组织废气	非甲烷总烃	0.021	0.021
		颗粒物	0.18	0.18
		SO ₂	0.021	0.021
		NO _x	0.393	0.393
		硫酸雾	0.1026	0.1026

4 结论

本次验收项目较原环评发生了变化，与《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）对照如下：

表 4-1 与苏环办【2015】256 号对照分析表

文件内容		对照情况
1.主要产品品种发生变化（变少的除外）。		本次验收项目产品品种未发生变化。
规模	2.生产能力增加 30%及以上。	本次验收生产能力与环评一致。
	3.配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。	本次验收项目化学品仓库与环评一致。
	4.新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	新增搅桶、清洗机等设备以及对喷涂线进行改造，该变化不会导致新增污染因子或污染物排放量增加。
地点	5.项目重新选址。	项目地址不变。
	6.在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。	仅喷漆线位置发生变化，该变化不会导致不利环境影响显著增加。
	7.防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	与环评一致，未发生变化。
	8.厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	不涉及厂外管线路由调整。
生产工艺	9.主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	生产工艺新增搅桶、清洗机清洗，该变化不会新增污染因子或污染物排放量增加
环境保护措施	10.污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	（1）对喷涂线废气设施进行升级改造，该变化不会导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加 （2）废水污染防治措施未发生变动。 （3）噪声污染防治措施未发生变动。 （4）固废污染防治措施未发生变动。

对照《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）可知，本项目存在变动但不属于重大变动，根据《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）的规定“建设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。建设项目在开展竣工环境保护监测（调查）时，建设单位应当向验收监测（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。建设单位对建设项目变动环境影响结论负责”。因此，本项目变动纳入竣工环境保护验收管理。