

海门伽玛星探伤设备有限公司  
探伤机及附属制品加工扩建项目  
验收前一般变动环境影响分析报告

建设单位：海门伽玛星探伤设备有限公司

编制单位：南通百通环境科技有限公司

2024年02月

# 目 录

海门伽玛星探伤设备有限公司.....	1
项目名称：探伤机及附属制品加工扩建项目验收前一般变动环境影响分析报告.....	2
建设单位：海门伽玛星探伤设备有限公司.....	2
一、项目由来.....	1
二、建设项目变动情况.....	1
2.1 产品方案.....	1
2.2 主体、公辅及环保工程.....	2
2.3 生产工艺.....	6
2.4 原辅料消耗.....	13
2.5 主要生产设备.....	17
2.6 变动分析.....	20
三、评价要素.....	27
3.1 评价等级.....	27
3.2 评价范围.....	27
3.3 评价标准.....	27
四、环境影响分析说明.....	34
4.1 大气环境影响分析.....	34
4.2 水环境影响分析.....	34
4.3 声环境影响分析.....	34
4.4 固体废物环境影响分析.....	35
4.5 环境风险分析.....	35
五、结论.....	35

## 一、项目由来

海门伽玛星探伤设备有限公司（以下简称“伽玛星”）成立于 2007 年 11 月 1 日，注册资本为 500 万元人民币，注册地位于海门区悦来镇同善村六组 98 号，租用南通宏顺自动化检测科技有限公司现有闲置厂房，占地面积 6235.4 平方米，现有员工 60 名。伽玛星是专门从事制造、销售无损检测仪器的生产企业。伽玛星前身为国电电力建设研究所海门探伤设备联营厂，创建于 1986 年，2012 年由海门区三阳镇建设街 64 号搬迁至海门区三阳镇工业集中区同善村六组。经过多年建设，企业目前已拥有辐射安全许可证、核材料许可证等。

2012 年海门伽玛星探伤设备有限公司申报了《生产、销售  $\gamma$  探伤机项目环境影响报告表》，于 2012 年 11 月 13 日通过江苏省环境保护厅的审批（苏环辐（表）审[2012]401 号）；2013 年伽玛星申报了《 $\gamma$  探伤机生产、销售及铯-192、硒-75、钴-60 放射源代购、暂存、运输等搬迁扩容项目项目环境影响报告表（修编）》，于 2013 年 10 月 12 日通过江苏省环境保护厅的审批（苏环辐（表）审[2013]394 号）。2013 年 11 月 4 日通过江苏省环境保护厅验收（苏环核验[2013]027 号）。

2022 年 4 月年加工探伤机 400 台、防护大门 10 扇、防护铅房 40 套、试验块 1000 块、附属制品 1000 件生产项目，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），项目属于三十一、通用设备制造业 34-其他通用设备制造业 349 中“仅分割、焊接、组装”的，无需进行环境影响评价，进行了排污许可登记。

2023 年 2 月 1 日《海门伽玛星探伤设备有限公司探伤机及附属制品加工扩建项目环境影响报告表》取得南通市海门区行政审批局的批复，批文号：海审批表复（2023）12 号。该项目主要对现有项目进行扩建及技改，项目投资 500 万元，购置车床、铣床、加工中心等设备，利用现有闲置厂房 2852 平方米，新增年加工探伤机 100 台、防护大门 10 扇、防护铅房 10 套、试验块 1000 块、及附属制品 1000 件的生产能力，扩建后可形成年加工探伤机 500 台、防护大门 20 扇、防护铅房 50 套、试验块 2000 块、及附属制品 2000 件的生产能力；除此之外，公司为积极满足客户需求，购置喷漆设施、水性漆等原辅材料，利用现有闲置厂房，新建一座喷漆房 108 平方米、一座仓库 40 平方米，对全厂探伤

机、防护大门及防护铅门进行喷涂，项目采用水性漆涂料，年使用量约 15t/a。该项目喷涂及晾干过程中产生的挥发性有机废气采取干式过滤器+二级活性炭装置处理后通过 15m 高排气筒达标排放。目前该项目已建设完成，目前进入调试阶段，尚未进行环保竣工验收。在建设过程中，企业考虑到实际生产的便捷性，以及当地环保政策要求，与环评阶段相比发生了一定的变动。本次变动对照《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）及环评报告和批复要求，经分析判断本次变动的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面均无重大变动。

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），建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动。建设项目涉及一般变动的，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。为此编制验收前一般变动环境影响分析报告作为项目验收依据。

## 二、 建设项目变动情况

### 2.1 产品方案

表 2.1-1 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	规格/型号	技改前全厂设计能力	技改项目设计新增设计能力	技改后全厂设计能力	实际建设情况	变化情况	年运行时数 (h)
1	探伤机	铯-192 $\gamma$ 射线 硒-75 $\gamma$ 射线 钴-60 $\gamma$ 射线	400 台	+100 台	500 台, 并进行水性漆喷涂	500 台, 并进行水性漆喷涂	无变化	2400
2	防护大门	X 射线防护铅门、铯-192 $\gamma$ 射线混凝土防护大门、钴-60 混凝土防护大门	10 扇	+10 扇	20 扇, 并进行水性漆喷涂	20 扇, 并进行水性漆喷涂	无变化	
3	防护铅房	X、 $\gamma$ 射线防护铅房	40 套	+10 套	50 套, 并进行水性漆喷涂	50 套, 并进行水性漆喷涂	无变化	
4	试块	焊缝检测及承压设备用试块、TOFD、相控阵、渗透、磁粉试块	1000 块	+1000 块	2000 块	2000 块	无变化	
5	附属产品	$\gamma$ 射线换源器、 $\gamma$ 射线机配件、超声波系列探头/探头线、X、 $\gamma$ 射线防护仪器及器材	1000 件	+1000 块	2000 件	2000 件	无变化	

根据上表分析可知, 本项目实际建设与环评一致, 产品方案未发生变化。

## 2.2 主体、公辅及环保工程

表 2.2-1 本项目主体、公辅及环保工程一览表

类别	建设名称	现有项目能力	本项目环评设计能力	本项目实际建设能力	建设后全厂设计能力	变化情况	备注
主体工程	主生产车间	建筑面积 6234.5m <sup>2</sup>	/	/	建筑面积 6234.5m <sup>2</sup>	/	依托现有
	喷涂房	/	建筑面积 108m <sup>2</sup> ，水 性漆喷涂	建筑面积 108m <sup>2</sup> ，水 性漆喷涂	建筑面积 108m <sup>2</sup>	无变化	新建
贮运工程	原料仓库	建筑面积 610m <sup>2</sup>	建筑面积 40m <sup>2</sup>	建筑面积 40m <sup>2</sup>	建筑面积 650m <sup>2</sup>	无变化	于现有仓库进行扩建，位于厂区北侧
	放射源库房	建筑面积 185m <sup>2</sup>	/	/	建筑面积 185m <sup>2</sup>	/	依托现有，位于厂区南侧
	油漆库	/	建筑面积 20m <sup>2</sup>	建筑面积 20m <sup>2</sup>	建筑面积 20m <sup>2</sup>	无变化	新建
辅助工程	办公室	占地面积 547 m，建筑面积 1641m <sup>2</sup>	/	/	3F，建筑面积 1641m <sup>2</sup>	/	依托现有
	食堂	建筑面积 135m <sup>2</sup>	/	/	建筑面积 135m <sup>2</sup>	/	依托现有
公用工程	给水	2255t/a	新增新鲜用水 24.3t/a	新增新鲜用水 24.3t/a	2279.3t/a	无变化	依托市政管网供水
	排水	1800t/a	新增排水 380t/a（初期雨水）	无新增排水	1800t/a	根据当地环保部门政策，本企业初期雨水池可不建，因此无初期雨	接市镇管网

类别	建设名称	现有项目能力	本项目环评设计能力	本项目实际建设能力	建设后全厂设计能力	变化情况	备注	
						水, 全厂排水 减少 380t/a		
	供电	18 万 kWh/a	12 万 kWh/a	12 万 kWh/a	30 万 kWh/a	无变化	依托市政电网	
环保工程	焊接烟尘	/	焊接烟尘净化器 (总设计风量 5000m <sup>3</sup> /h)	焊接烟尘净化器 (总设计风量 5000m <sup>3</sup> /h)	焊接烟尘净化器 (总设计风量 5000m <sup>3</sup> /h)	无变化	以新带老	
	喷涂、表干废气	/	调漆喷涂表干废气经干式过滤器+二级活性炭装置+15m 高 PQ-1 排气筒达标排放 (总设计风量 6000m <sup>3</sup> /h)	调漆喷涂表干废气经干式过滤器+二级活性炭装置+15m 高 PQ-1 排气筒达标排放 (总设计风量 6000m <sup>3</sup> /h)	调漆喷涂表干废气经干式过滤器+二级活性炭装置+15m 高 PQ-1 排气筒达标排放 (总设计风量 6000m <sup>3</sup> /h)	无变化	新建	
	食堂油烟	/	食堂油烟净化器+15m 高 PQ-2 排气筒 (总设计风量 2000m <sup>3</sup> /h)	食堂油烟净化器+15m 高 PQ-2 排气筒 (总设计风量 2000m <sup>3</sup> /h)	食堂油烟净化器+15m 高 PQ-2 排气筒 (总设计风量 2000m <sup>3</sup> /h)	无变化	以新带老	
	废水	生活及食堂废水 1800t/a	新增废水量为 380t/a	无新增排水	全厂排水 1800t/a, 接管中信环境水务 (海门) 有限公司深度处理	根据当地环保部门政策, 本企业初期雨水池可不建, 因此无初期雨水, 全厂排水减少 380t/a	/	
	噪声	厂房隔声、消声、合理布局					无变化	厂界噪声达标
	固废	一般固废库	20m <sup>2</sup>	20m <sup>2</sup>	20m <sup>2</sup>	20m <sup>2</sup>	无变化	新建

类别	建设名称	现有项目能力	本项目环评设计能力	本项目实际建设能力	建设后全厂设计能力	变化情况	备注
环境风险		危废库	50m <sup>2</sup>	50m <sup>2</sup>	50m <sup>2</sup>	无变化	
		事故应急池	15m <sup>3</sup>	未建	/	未建，目前企业油漆库地面硬化，落实重点防渗，油漆桶配有托盘；危废库设置环氧地坪，各危废包装桶全密闭，且包装桶底部配有托盘，从根源杜绝环境风险事故的发生；此外，企业未实施雨污分流，雨水进入污水管网，进入污水厂进行深度处理。	/
		初期雨水池	38m <sup>3</sup>	未建	/	根据当地环保部门政策，本企业初期雨水池可不建	/

由上表 2.2-1 可知，本项目主体工程、公辅工程均无变化，仅环保工程中事故应急池、初期雨水池未建，根据当地环保部门政策，本企业在做好环境风险事故防范措施的前提下可不建设事故应急池、初期雨水池。目前，企业雨污同管收集进入污水厂进行处理；企业目前油漆库地面硬化，落实重点防渗，油漆桶配有托盘；危废库设置环氧地坪，各危废包装桶全密闭，且包装桶底部配有托盘，从根源杜绝环境风险事故的发生。

## 2.3 生产工艺

技改项目对现有产品探伤机、防护大门、防护铅门生产工序较现有项目增加水性漆喷涂其他工序不变；并对现有项目焊接工序产生的烟尘采用焊接烟尘净化器处理后无组织排放，具体见红色部分标注出。实际生产工艺与环评一致。

### 2.3.1 探伤机生产工艺

探伤机实际生产工艺与环评一致，无变化。

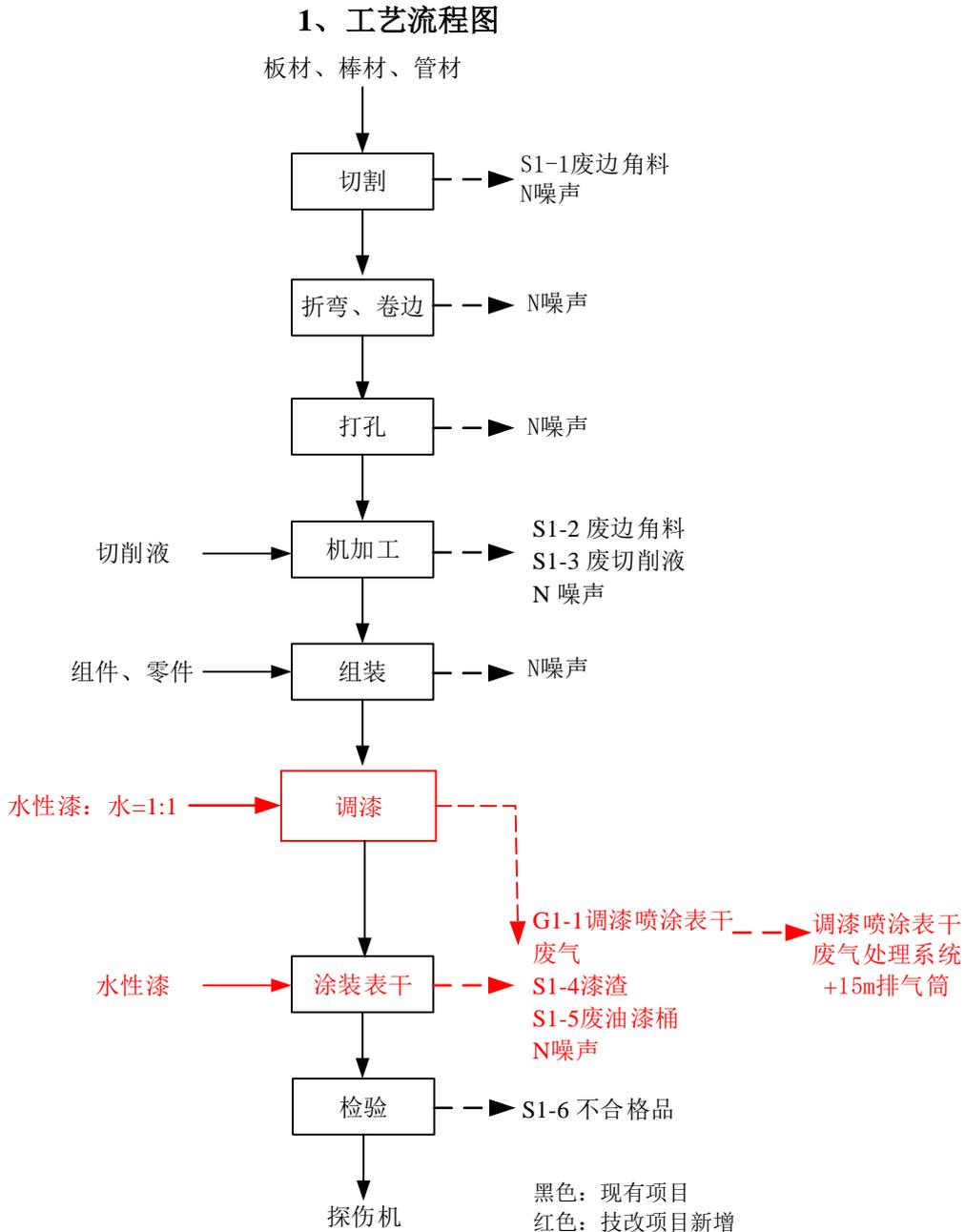


图 2.3-1 探伤机生产工艺流程图

## 2、生产工艺流程简述

①**切割**：确定产品的各部位形状，用线切割机对外购的金属件进行切割、下料，使金属件等原料形状、大小等满足生产需要。切割时会产生金属粉尘以及废边角料，粉尘产生量较少不作定量分析，由于粉尘比重较大，能在车间内快速沉降，因此对周边环境影响较小。

产污环节：该过程产生废边角料 S1-1 和 N 噪声。

②**折弯卷边**：利用折弯机对上述材料进行弯折，形成产品大致规模形状。

产污环节：此过程中会产生 N 噪声。

③**打孔**：根据产品需求，利用摇臂钻床对上述折弯好的材料进行打孔。

产污环节：此过程中会产生 N 噪声。

④**机加工**：通过普通车床、数控车床等加工中心对上述工件进行小刀具慢速机加工，获得尽可能高的尺寸精度并降低工件表面粗糙度，通过磨床等对工件进行打磨等。机加工设备需定期添加切削液，降低机床设备摩擦损耗，增加设备使用寿命。

产污环节：此过程中会产生 S1-2 废边角料、S1-3 废切削液和 N 噪声。

⑤**组装**：焊接过各工件经人工按设计图或者设计模型进行组装。

产污环节：此工序产生 N 噪声。

⑥**调漆**：项目外购水性漆需与新鲜水 1: 1 进行充分混合，调漆过程于密闭喷涂房内进行，调漆结束后直接进行喷涂，此过程会产生调漆废气。

⑦**喷漆、表干**：混合后的涂料进行喷涂，喷涂完成的工件在喷漆房自然晾干，调漆、喷涂、表干产生的废气经喷漆室内的集气装置收集后经过干式过滤装置预处理后进入二级活性炭吸附装置处理，净化后的气流通过 15 米高排气筒排放。

注明：本项目喷枪需要定期保养清洗，清洗应该尽快将水基涂料倒回油漆罐里，然后用清水冲洗油漆喷枪。将油漆喷枪里的涂料控出后，在漆杯里加一点水，充分摇晃后从喷嘴喷出来。擦掉油漆喷枪表面上留下的任何涂料，然后就可以放到水槽里清洗了。在水槽里将油漆喷枪倒置，用温水冲虹吸管，让水流从喷嘴流出。清洗后将所有配件擦干或吹干。如果漆杯有盖，可以不必清空漆杯而将剩余的水基涂料留在漆杯里，只清洗油漆喷枪即可。

洗枪工序在密闭喷漆房内进行，根据业主提供的资料，洗枪工序是根据喷

枪堵塞情况进行不定期清洗，洗枪水使用量极少，考虑到洗枪工序时间短，且洗枪水收集后密闭存放在危废库，委托处置。

产污过程：此工序产生调漆喷漆表干废气 G1-1，漆渣 S1-4、废油漆桶 S1-5 和 N 噪声。

⑧**检验**：检查成品是否符合技术标准，合格品即为最终成品，进行包装待售。

产污过程：此工序产生部分不合格品 S1-6。

### 2.3.2 防护大门、防护铅门生产工艺

#### 1、工艺流程图

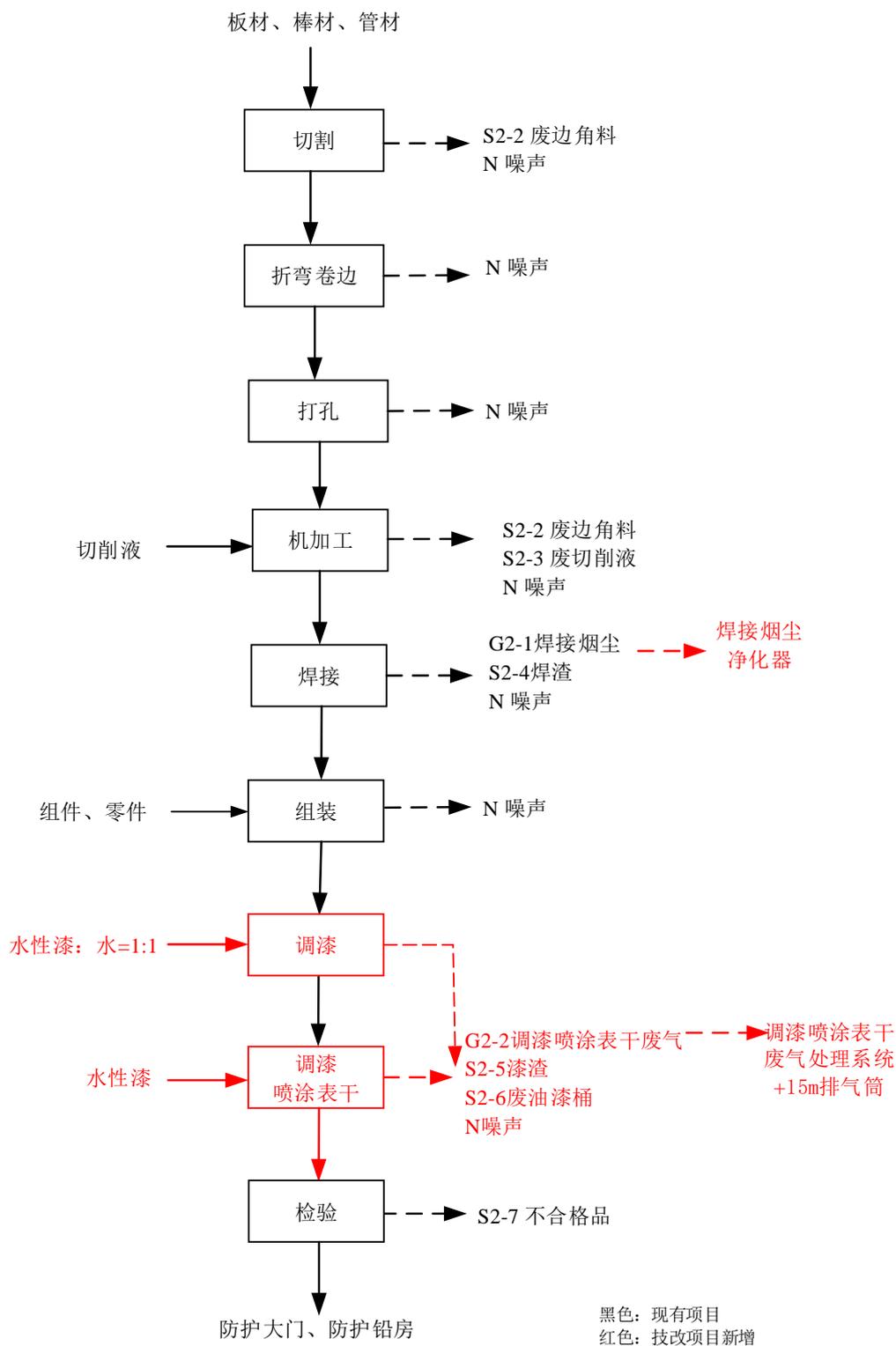


图 2.3-2 防护大门、防护铅门生产工艺流程图

## 2、生产工艺流程简述

①切割：确定产品的各部位形状，用线切割机对外购的金属件进行切割、下料，使金属件等原料形状、大小等满足生产需要。切割时会产生金属粉尘以及废边角料，粉尘产生量较少不作定量分析，由于粉尘比重较大，能在车间内

快速沉降，因此对周边环境影响较小。

产污环节：该过程产生废边角料 S2-1 和 N 噪声。

②**折弯卷边**：利用折弯机对上述材料进行弯折，形成产品大致规模形状。

产污环节：此过程中会产生 N 噪声。

③**打孔**：根据产品需求，利用摇臂钻床对上述折弯好的材料进行打孔。

产污环节：此过程中会产生 N 噪声。

④**机加工**：通过普通车床、数控车床等加工中心对上述工件进行小刀具慢速机加工，获得尽可能高的尺寸精度并降低工件表面粗糙度，通过磨床等对工件进行打磨等。机加工设备需定期添加切削液，降低机床设备摩擦损耗，增加设备使用寿命。

产污环节：此过程中会产生 S2-2 废边角料、S2-3 废切削液和 N 噪声。

⑤**焊接**：机加工结束后，对上述管件的接缝处进行焊接，本项目采用二氧化碳保护焊接工艺，采取可调节比例的配气系统，可提高生产效率和产品质量。

产污环节：该过程会产生少量 G2-1 焊接烟尘、S2-4 焊渣和 N 噪声。

⑥**组装**：焊接过各工件经人工按设计图或者设计模型进行组装。

产污环节：此工序产生 N 噪声。

⑦**调漆**：项目外购水性漆需与新鲜水 1：1 进行充分混合，调漆过程于密闭喷涂房内进行，调漆结束后直接进行喷涂，此过程会产生调漆废气。

⑧**喷漆、表干**：混合后的涂料进行喷涂，喷涂完成的工件在喷漆房自然晾干，喷涂、表干产生的喷涂表干废气经喷漆室内的集气装置收集后经过干式过滤装置预处理后进入二级活性炭吸附装置处理，净化后的气流通过 15 米高排气筒排放。

产污过程：此工序产生调漆喷漆表干废气 G2-2，漆渣 S2-5、废油漆桶 S2-6 和 N 噪声。

⑨**检验**：检查成品是否符合技术标准，合格品即为最终成品，进行包装待售。

产污过程：此工序产生部分不合格品 S2-7。

### 2.3.3 试块、附属产品生产工艺

#### 1、生产流程图

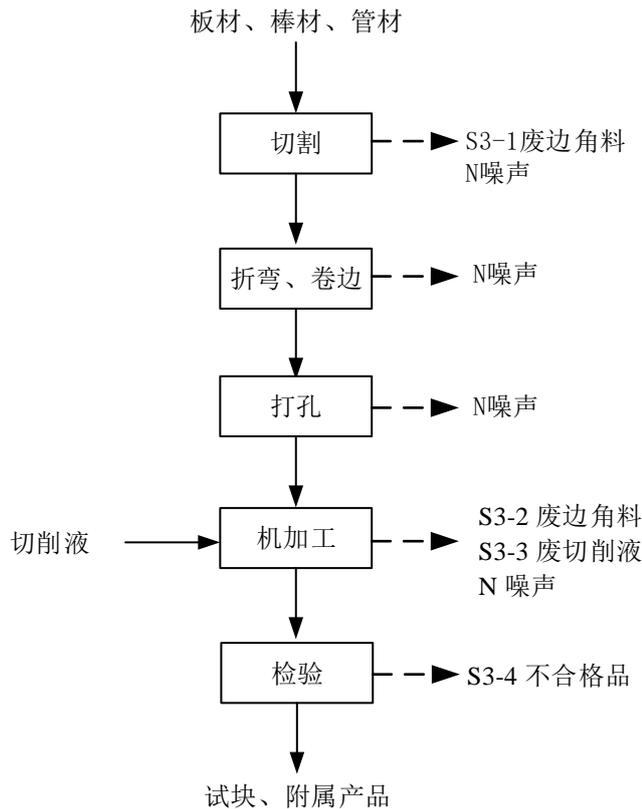


图 2.3-3 试块、附属产品生产工艺流程及产污环节图

## 2、生产工艺流程简述

①**切割**：确定产品的各部位形状，用线切割机对外购的金属件进行切割、下料，使金属件等原料形状、大小等满足生产需要。切割时会产生金属粉尘以及废边角料，粉尘产生量较少不作定量分析，由于粉尘比重较大，能在车间内快速沉降，因此对周边环境影响较小。

产污环节：该过程产生废边角料 S3-1 和 N 噪声。

②**折弯卷边**：利用折弯机对上述材料进行弯折，形成产品大致规模形状。

产污环节：此过程中会产生 N 噪声。

③**打孔**：根据产品需求，利用摇臂钻床对上述折弯好的材料进行打孔。

产污环节：此过程中会产生 N 噪声。

④**机加工**：通过普通车床、数控车床等加工中心对上述工件进行小刀具慢速机加工，获得尽可能高的尺寸精度并降低工件表面粗糙度，通过磨床等对工件进行打磨等。机加工设备需定期添加切削液，降低机床设备摩擦损耗，增加设备使用寿命。

产污环节：此过程中会产生 S3-2 废边角料、S3-3 废切削液和 N 噪声。

⑤**检验**：检查成品是否符合技术标准，合格品即为最终成品，进行包装待售。

产污过程：此工序产生部分不合格品 S3-4。

## 2.4 原辅料消耗

表 2.4-1 本项目原辅料消耗变化情况一览表 (t/a)

名称	规格型号		现有用量	技改环评设计新增	技改项目实际建设情况	全厂用量	变化情况	储存
不锈钢棒料	Φ4	60m	0.004	0.002	0.002	0.006	无变化	原料仓库
	Φ5	60m	0.006	0.004	0.004	0.01	无变化	
	Φ6	60m	0.008	0.006	0.006	0.014	无变化	
	Φ8	170m	0.042	0.028	0.028	0.07	无变化	
	Φ10	340m	0.131	0.088	0.088	0.219	无变化	
	Φ12	70m	0.039	0.026	0.026	0.065	无变化	
	Φ14	8m	0.006	0.004	0.004	0.01	无变化	
	Φ16	310m	0.307	0.204	0.204	0.511	无变化	
	Φ19	60m	0.084	0.056	0.056	0.139	无变化	
	Φ20	60m	0.093	0.062	0.062	0.154	无变化	
	Φ22	150m	0.28	0.187	0.187	0.467	无变化	
	Φ25	40m	0.097	0.064	0.064	0.161	无变化	
	Φ28	30m	0.091	0.061	0.061	0.151	无变化	
	Φ30	20m	0.07	0.046	0.046	0.116	无变化	
	Φ32	30m	0.119	0.079	0.079	0.198	无变化	
	Φ35	40m	0.189	0.126	0.126	0.315	无变化	
	Φ38	20m	0.112	0.074	0.074	0.186	无变化	
	Φ40	20m	0.124	0.082	0.082	0.206	无变化	
	Φ45	15m	0.117	0.078	0.078	0.196	无变化	
	Φ50	10m	0.097	0.064	0.064	0.161	无变化	
Φ55	15m	0.175	0.117	0.117	0.292	无变化		
Φ60	10m	0.139	0.093	0.093	0.232	无变化		
Φ100	12m	0.463	0.309	0.309	0.772	无变化		
Φ110	15m	0.701	0.467	0.467	1.168	无变化		

名称	规格型号		现有用量	技改环评设计新增	技改项目实际建设情况	全厂用量	变化情况	储存
	Φ120	10m	0.556	0.371	0.371	0.927	无变化	
	合计		4.05	2.7	2.7	6.75	无变化	
不锈钢六角棒	Φ17	50m	0.062	0.041	0.041	0.103	无变化	原料仓库
	Φ19	60m	0.09	0.06	0.06	0.15	无变化	
	Φ22	50m	0.1	0.067	0.067	0.167	无变化	
	合计		0.25	0.17	0.17	0.42	无变化	
不锈钢板	宽 12mm×厚 4mm	80m	0.019	0.013	0.013	0.031	无变化	原料仓库
	宽 25mm×厚 5mm	30m	0.018	0.012	0.012	0.031	无变化	
	宽 50mm×厚 10mm	25m	0.062	0.041	0.041	0.103	无变化	
	合计		0.099	0.066	0.066	0.165	无变化	
不锈钢管	Φ10×边厚 1mm	35m	0.005	0.003	0.003	0.009	无变化	原料仓库
	Φ14×边厚 2mm	75m	0.031	0.021	0.021	0.052	无变化	
	Φ16×边厚 1mm	25m	0.006	0.004	0.004	0.01	无变化	
	合计		0.043	0.028	0.028	0.071	无变化	
碳元 45#	Φ85	50m	1.106	1.106	1.106	2.212	无变化	原料仓库
冷轧钢板	2mm		6	4	4	10	无变化	原料仓库
钢板	5mm		3	2	2	5	无变化	原料仓库
	10mm		6	4	4	10	无变化	
	15mm		90	60	60	150	无变化	
	20mm		120	80	80	200	无变化	
	25mm		90	60	60	150	无变化	
	30mm		180	120	120	300	无变化	

名称	规格型号	现有用量	技改环评设计新增	技改项目实际建设情况	全厂用量	变化情况	储存
	35mm	90	60	60	150	无变化	
	40mm	90	60	60	150	无变化	
	50mm	120	80	80	200	无变化	
	合计	789	526	526	1315	无变化	
槽钢	6~30#	90	60	60	150	无变化	原料仓库
角钢	3~20#	48	32	32	80	无变化	原料仓库
锻件	300×100×25mm	0.21	0.14	0.14	0.35	无变化	原料仓库
	300×45×40mm	0.06	0.04	0.04	0.1	无变化	
	348×110×60mm	0.03	0.02	0.02	0.05	无变化	
	491×210×60mm	0.03	0.02	0.02	0.05	无变化	
	300×110×40mm	0.12	0.08	0.08	0.2	无变化	
	225×100×80mm	0.09	0.06	0.06	0.15	无变化	
	350×170×40mm	0.03	0.02	0.02	0.05	无变化	
	合计	0.57	0.38	0.38	0.95	无变化	
铅板	1~10mm	500	500	500	1000	无变化	原料仓库
	20mm	15	15	15	30	无变化	
钨合金	Φ8	0.25	0.3	0.3	0.5	无变化	原料仓库
贫化铀	Φ68	30只	20只	20只	50只	无变化	贫铀库
	Φ75	30只	20只	20只	50只	无变化	
	Φ76	30只	20只	20只	50只	无变化	
	Φ87	30只	20只	20只	50只	无变化	
	Φ95	30只	20只	20只	50只	无变化	
	Φ103	30只	20只	20只	50只	无变化	
	Φ105	30只	20只	20只	50只	无变化	

名称	规格型号	现有用量	技改环评设计新增	技改项目实际建设情况	全厂用量	变化情况	储存
贫化铀	Φ107	60 只	40 只	40 只	100 只	无变化	贫铀库
	Φ110	60 只	40 只	40 只	100 只	无变化	
	Φ112	60 只	40 只	40 只	100 只	无变化	
	Φ114	30 只	20 只	20 只	50 只	无变化	
	Φ127	30 只	20 只	20 只	50 只	无变化	
	Φ228	30 只	20 只	20 只	50 只	无变化	
	Φ264	12 只	8 只	8 只	20 只	无变化	
密封放射源	铯-137	360 枚	240 枚	240 枚	600 枚	无变化	放射源专用库
	铯-137	180 枚	120 枚	120 枚	300 枚	无变化	
	钴-60	7 枚	5 枚	5 枚	12 枚	无变化	
润滑油	/	0.05	0.05	0.05	0.1	无变化	原料仓库
切削液	/	0.25	0.25	0.25	0.5	无变化	原料仓库
焊条及焊丝	25kg/箱焊条（150 箱）；15kg/箱焊丝（100 箱）	3.25	2	2	5.25	无变化	原料仓库
CO2 保护气	15kg/瓶	30 瓶	20 瓶	20 瓶	50 瓶	无变化	原料仓库
水性漆	水性环氧富锌底漆：丙二醇甲醚 20-35%、水性醇酸树脂 15-55%、色粉 10-25%	0	7.5t/a	7.5t/a	7.5t/a	无变化	油漆库
	氯化橡胶面漆：乙醇 20-35%、水性醇酸树脂 15-55%、耐候色粉 10-25%	0	7.5t/a	7.5t/a	7.5t/a	无变化	油漆库

由上表可知，本项目生产原辅料种类及消耗量与环评一致，未发生变化。

## 2.5 主要生产设备

表 2.5-1 本项目生产设备变化一览表

序号	设备名称	规格型号	技改前数量 (台)	技改项目环评设计 新增数量 (台)	技改项目实际建设 情况 (台)	技改后全厂 总数量 (台)	变化情况
1	铣床	X63250	1	0	0	1	无变化
2	铣床	6325	1	0	0	1	无变化
3	铣床	X5032	1	0	0	1	无变化
4	铣床	X5032K	0	1	1	1	无变化
5	热合机	GP0.8A	1	0	0	1	无变化
6	热合机	GP1.6A	1	0	0	1	无变化
7	热合机	GP2.8A-KB	0	1	1	1	无变化
8	锯床	C33	1	0	0	1	无变化
9	超声波探伤仪	07S-22A	1	0	0	1	无变化
10	车床	CS61403	1	2	2	3	无变化
11	车床	J1C616*750	0	1	1	1	无变化
14	车床	CW6163B/1500	0	1	1	1	无变化
19	加工中心	NVL650	0	1	1	1	无变化
20	台钻	Z4112/Z4006	2	2	2	4	无变化
21	磨床	7130A*1000	1	0	0	1	无变化
22	平面磨床	KGS1632AHR	0	1	1	1	无变化
23	钻床	13032*8-1	1	1	1	2	无变化
24	钻床	3040*13/2	1	1	1	2	无变化
25	控温箱	101-1	1	0	0	1	无变化
26	万能磨刀机	K0M10C	0	1	1	1	无变化

序号	设备名称	规格型号	技改前数量 (台)	技改项目环评设计 新增数量 (台)	技改项目实际建设 情况(台)	技改后全厂 总数量 (台)	变化情况
27	刨床	B6063	0	1	1	1	无变化
28	线切割	DK7750	1	1	1	2	无变化
29	线切割	DK7745	1	1	1	2	无变化
30	刻字机	/	1	0	0	1	无变化
31	带锯床	GB4028	0	1	1	1	无变化
32	带锯床	GB4035 涡轮	1	0	0	1	无变化
33	电火花成型机	EDM450A 型	1	0	0	1	无变化
34	激光打标机	/	1	0	0	1	无变化
35	喷码机	/	1	0	0	1	无变化
36	折弯机	WC67Y-125/3200	0	1	1	1	无变化
37	剪板机	QC12Y-8*3200	1	0	0	1	无变化
38	逆变脉冲氩弧焊机	/	3	3	3	6	无变化
39	金相显微镜	4XC-MS	1	0	0	1	无变化
40	金相试样抛光机	PG-2D	1	0	0	1	无变化
41	钨钢电箱	/	1	0	0	1	无变化
42	金属软管机	/	1	0	0	1	无变化
43	电动升高搬运车	/	1	0	0	1	无变化
44	逆变二氧化碳气保焊	/	1	0	0	1	无变化
45	空压机	3m <sup>3</sup> /min	3	0	0	3	无变化
46	焊烟净化器	HPF-JD-12	1	0	0	7	无变化
47	双梁桥式起重机	QDA5 20/5T-17.5M	2	2	2	4	无变化
48	喷漆房	L18m*W6m*H3.5m	0	1	1	1	无变化

序号	设备名称	规格型号	技改前数量 (台)	技改项目环评设计新增数量 (台)	技改项目实际建设情况 (台)	技改后全厂总数量 (台)	变化情况
49	喷涂废气净化设施	10000m <sup>3</sup> /h	0	1	1	1	无变化
50	喷枪	/	0	2	2	2	无变化

由上表可知，本项目主要生产设备规格、数量、生产能力与环评一致，未发生变化。

## 2.6 变动分析

对照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）及环评报告和批复要求，根据实际建设情况，总结分析项目变动情况，具体如下：

表 2.6-1 建设项目重大变动相符性分析一览表

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	变动类型判别
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	探伤机及附属制品加工扩建项目，用地为工业用地。	探伤机及附属制品加工扩建项目，用地为工业用地。	无变化	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	具体见章节 2.1-2.2。	具体见章节 2.1-2.2。	无变化	无变动
	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。	不涉及	不涉及	/	无变动
	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	本项目位于达标区，本项目位于达标区，环评设计废气颗粒物新增 0.012t/a、非甲烷总烃新增 0.382t/a（有组织 0.322t/a+无组织 0.06t/a）；废水量新增 380t/a，COD 新增 0.038t/a、SS 新增 0.038t/a。建设项目生产、处置或储存	本项目位于达标区，本项目位于达标区，环评设计废气颗粒物新增 0.012t/a、非甲烷总烃新增 0.382t/a（有组织 0.322t/a+无组织 0.06t/a）；废水量减少 380t/a，COD 减少 0.038t/a、SS 减少 0.038t/a	初期雨水池未建，废水量减少 380t/a，COD 减少 0.038t/a、SS 减少 0.038t/a	一般变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	变动类型判别
	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。	能力未增大，不涉及污染物排放量增加。	少 0.038t/a。建设项目生产、处置或储存能力未增大，不涉及污染物排放量增加。		
地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目位于江苏省南通市海门区悦来镇同善村六组 98 号三阳工业区内。	本项目位于江苏省南通市海门区悦来镇同善村六组 98 号三阳工业区内；平面布局未变化。	无变化	无变动
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。	生产工艺见章节 2.3；主要原辅料消耗情况见章节 2.4。	生产工艺见章节 2.3；主要原辅料消耗情况见章节 2.4。	无变化	无变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	变动类型判别
	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。	见章节 2.4 主要原辅料消耗情况	见章节 2.4 主要原辅料消耗情况	无变化	无变动
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。	1、废气：本项目调漆、喷涂、表干工段产生的废气经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 PQ-1 15 米排气筒排放。2、废水：项目无生产废水产生，现有项目废水主要为生活污水、食堂废水，生活污水经化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理，处理后的废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 标准后与沉淀好的初期雨水一起接管中信环境水务（海门）有限公司进行深度处理，尾水排入长江。尾水执行《城镇污水处理厂污染物	1、废气：本项目调漆、喷涂、表干工段产生的废气经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 PQ-1 15 米排气筒排放。2、废水：项目无生产废水产生，现有项目废水主要为生活污水、食堂废水，生活污水经化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理，处理后的废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 标准后与沉淀好	根据当地环保部门政策，本企业在做好环境风险事故防范措施的前提下可不建设事故应急池、初期雨水池。目前，企业雨污同管收集进入污水厂进行处理	一般变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	变动类型判别
		排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准。	的初期雨水一起接管 中信环境水务（海门）有限公司进行深度处理，尾水排入长江。尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准。		
	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。	本项目一个污水排口，一个雨水排口，废水排口为间接排口	雨污排口合并一个排口	根据当地环保部门政策，本企业在做好环境风险事故防范措施的前提下可不建设事故应急池、初期雨水池。目前，企业雨污同管收集进入污水厂进行处理	一般变动
	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。	全厂 2 个排气筒，本项目调漆、喷涂、表干工段产生的废气经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 PQ-1 15 米排气筒排放，现有食堂	全厂 2 个排气筒，本项目调漆、喷涂、表干工段产生的废气经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后由	无变化	无变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	变动类型判别
		排气筒 1 根，现有食堂油烟经现有排气筒排放	PQ-1 15 米排气筒排放，现有食堂排气筒 1 根，现有食堂油烟经现有排气筒排放		
	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。	<p>噪声：合理设置车间布局，高噪声源应考虑远离厂界，采取厂房隔声、设备减震等有效隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008)中 3 类标准、4 类标准（南侧）。环境风险：落实《报告表》提出的风险防范措施，完善突发环境事件应急预案并报生态环境部门备案，采取切实可行的工程控制和管理措施，防止发生污染事故。落实《报告表》提出的防渗区设计要求，避免对地下水和土壤产生污染。</p>	<p>合理设置车间布局，高噪声源远离厂界，采取厂房隔声、设备减震等有效隔声降噪措施，厂界噪声符合《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008)中 3 类标准、4 类标准（南侧）。地下水、土壤：切实落实报告表中提出的土壤及地下水污染防治措施。风险：落实了环评报告表提出的各项风险防范措施，配备了充足的应急物资，目前环境风险应急预案正在修编中。</p>	<p>事故应急池、初期雨水池未建，根据当地环保部门政策，本企业在做好环境风险事故防范措施的前提下可不建设事故应急池、初期雨水池。目前企业油漆库地面硬化，落实重点防渗，油漆桶配有托盘；危废库设置环氧地坪，各危废包装桶全密闭，且包装桶底部配有托盘，从根源杜绝环境风险事故的发生；此外，企业未实施雨污分流，雨</p>	一般变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	变动类型判别
				水进入污水管网，进入污水厂进行深度处理。	
	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。	固废污染防治。按“减量化、资源化、无害化”的处置原则和生态环境管理要求，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物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）等相关环境管理要求，防止造成二次污染。	建设了一般固废仓库20m <sup>2</sup> ，危废仓库50m <sup>2</sup> ，各类危废委托有资质的单位处置，一般固废均综合利用或外售，生活垃圾委托环卫清运，全厂固废零排放。	无变化	无变动
	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。	厂区建设15m <sup>3</sup> 事故应急池1个；厂区建设38m <sup>3</sup> 雨水池1个	事故应急池、初期雨水池未建	事故应急池、初期雨水池未建，根据当地环保部门政策，本企业在做好环境风险事故防范	一般变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	变动类型判别
				<p>措施的前提下可不建设事故应急池、初期雨水池。目前企业油漆库地面硬化，落实重点防渗，油漆桶配有托盘；危废库设置环氧地坪，各危废包装桶全密闭，且包装桶底部配有托盘，从根源杜绝环境风险事故的发生；此外，企业未实施雨污分流，雨水进入污水管网，进入污水厂进行深度处理。企业环境风险防范能力未弱化或降低。</p>	

**变动分析总结：**对照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），本项目位于环境质量臭氧不达标区，生产、处置或储存能力未发生变化，本项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施五个方面也均无重大变动，经研判以上变动属于**一般变动**。

### 三、 评价要素

#### 3.1 评价等级

表 3.1-1 评价等级变化情况一览表

序号	评价要素	环评评价等级	变动后评价等级	变化情况
1	大气	三级	三级	无
2	地表水	三级 B	三级 B	无
3	声环境	三级	三级	无
4	土壤	/	/	无
5	地下水	/	/	无
6	环境风险	简单分析	简单分析	无

#### 3.2 评价范围

表 3.2-1 评价范围变化情况一览表

序号	评价要素	环评评价范围	变动后评价范围	变化情况
1	环境空气	/	/	无
2	地表水	长江南通段：污水处理厂排污口上游 500m 至下游 1000m 河段	长江南通段：污水处理厂排污口上游 500m 至下游 1000m 河段	无
3	地下水	/	/	无
4	土壤	/	/	无
5	环境噪声	项目厂界外 200m 范围	项目厂界外 200m 范围	无
6	环境风险	/	/	无

#### 3.3 评价标准

##### 3.3.1 环境质量标准

###### 3.3.1.1 环境空气

项目建设地属于环境空气质量功能二类地区，环境空气中 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、O<sub>3</sub>、CO、TSP 等执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中标准；臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中二级新改扩建厂界标准限值。

表 3.3-1 环境空气污染物浓度限值

污染物	取值时间	标准限值	单位	标准来源	
SO <sub>2</sub>	年平均	60	μg/m <sup>3</sup>	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 表 1、表 2 中二级标准	
	24 小时平均	150			
	1 小时平均	500			
NO <sub>2</sub>	年平均	40			
	24 小时平均	80			
	1 小时平均	200			
PM <sub>2.5</sub>	年平均	35			
	24 小时平均	75			
O <sub>3</sub>	日最大 8 小时平均	160			
	1 小时平均	200			
PM <sub>10</sub>	年平均	70			
	24 小时平均	150			
TSP	年平均	200			
	24 小时平均	300			
CO	24 小时平均	4	mg/m <sup>3</sup>	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 表 2 中二 级标准	
	1 小时平均	10			
NO <sub>x</sub>	年平均	50	μg/m <sup>3</sup>		
	24 小时平均	100			
	1 小时平均	250			
非甲烷总 烃	1h 平均	2.0	mg/m <sup>3</sup>		《大气污染物综合排放标准详 解》

### 3.3.1.2 地表水环境质量标准

项目无生产废水产生，现有项目废水主要为生活污水、食堂废水，生活污水经化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理，处理后的废水接管中信环境水务（海门）有限公司进行深度处理，尾水排入长江。根据苏政复[2003]29 号文，长江南通段划为Ⅲ类水体，主流道水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅱ类标准。具体标准值见表 3.3-2。

表 3.3-2 地表水环境质量标准限值（单位：mg/L、pH 值无量纲）

项目	水质标准		标准来源
	Ⅱ类	Ⅲ类	
pH	6~9	6~9	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）
COD	≤15	≤20	
BOD <sub>5</sub>	≤4	≤5	
COD <sub>Mn</sub>	≤4	≤6	
氨氮	≤0.5	≤1.0	

项目	水质标准		标准来源
	II类	III类	
总磷	≤0.1	≤0.2	
石油类	≤0.05	≤0.05	

### 3.3.1.3 声环境质量标准

本项目位于海门区悦来镇同善村六组 98 号三阳工业区内，本项目位于 3 类声环境功能区，项目东、西、北厂界声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准，南厂界声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 4a 类标准。具体标准值见表 3.3-3。

表 3.3-3 环境噪声限值（单位：dB(A)）

声环境功能区类别	昼间	夜间
3类	65	55
4a类	70	55

### 3.3.2 污染物排放标准

#### 3.3.2.1 废气

废气排放标准与环评一致，无变动。

本项目颗粒物、非甲烷总烃执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1 标准，厂界无组织排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 3 标准。

表 3.3-4 大气污染物排放标准

污染物	排气筒高度 (m)	标准限值			执行标准
		最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	
非甲烷总烃	15	60	3	4.0	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1、表 3
颗粒物	15	20	1	0.5	
漆雾（染料尘）	15	15	0.51	肉眼不可见	

厂区内挥发性有机物无组织排放限值执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 限值要求，具体见表 3.3-5。

表 3.3-5 厂区内挥发性有机物无组织排放限值（单位：mg/m<sup>3</sup>）

污染物	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	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	

### 3.3.2.2 废水

废水排放标准与环评一致，无变动。

本项目运营期无生产废水产生，现有项目废水主要为生活污水、食堂废水，生活污水经化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理，处理后的废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1标准后与沉淀好的初期雨水一起接管中信环境水务（海门）有限公司进行深度处理，尾水排入长江。污水排放标准见下表；雨水经雨水管网排入东侧混沟，根据南通市环境管理要求，本项目排放后期雨水中COD浓度≤40 mg/L，SS浓度≤30mg/L、石油类不得检出，详见表3.3-6。

表 3.3-6 废水污染物排放执行标准限值

排放口名	执行标准	取值号及级别	污染物指标	单位	标准限值
总排口	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)	表4三级标准	pH	/	6-9
			COD	mg/L	500
			SS	mg/L	400
			石油类	mg/L	20
			动植物油	mg/L	100
	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)	表1B等级	NH <sub>3</sub> -N	mg/L	45
			TN	mg/L	70
TP			mg/L	8	
雨水排口	南通市环境管理要求	/	COD	mg/L	40
			SS	mg/L	30
			石油类	mg/L	不得检出
污水处理厂排口	《城镇污水处理厂污染物排放限值》 (GB18918-2002)	一级A标准	pH	/	6-9
			COD	mg/L	50
			SS	mg/L	10
			TN	mg/L	15
			NH <sub>3</sub> -N	mg/L	5(8)
			TP	mg/L	0.5
			动植物油	mg/L	1
石油类	mg/L	1			

注：\*表示括号外数值为水温>12°C时的控制指标，括号内的数值为水温≤12°C时的控制指标。

### 3.3.2.3 噪声

噪声排放标准与环评一致，无变动。

本项目位于海门区悦来镇同善村六组 98 号三阳工业区内，本项目位于 3 类

声环境功能区，项目东、西、北厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类标准，即昼间（6:00-22:00）≤65dB(A)，夜间（22:00-6:00）≤55dB(A)，南厂界距交通干线三德线约 25m，距离在 35m±5m 范围内，因此，南厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 4 类标准，即昼间（6:00-22:00）≤70dB(A)，夜间（22:00-6:00）≤55dB(A)，具体见下表 3.3-7。

**表 3.3-7 厂界噪声标准单位：dB(A)**

区域	标准	昼间	夜间
东、西、北厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类	65	55
南厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》4 类	70	55

### 3.3.2.4 固废

建设项目产生的固体废物有一般固体废物和危险固体废物，一般固体废物的暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险固废的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物转移管理办法》（生态环境部、公安部和交通运输部令 23 号）、《关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办〔2021〕207 号）、《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）、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）的通知》（苏环办[2021]290 号）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022），同时按照《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ2025-2012）中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等。生活垃圾的储存与处置参照执行《城市生活垃圾管理办法》（建设部令第 157 号）。

### 3.3.3 总量指标

表 3.3-8 本项目建成后全厂总量变化情况一览表

类别	污染物名称	现有项目排放量	环评设计					实际情况					变化情况	
			本项目产生量	本项目削减量	本项目排放量	以新带老削减	全厂排放量	本项目产生量	本项目削减量	本项目排放量	以新带老削减	全厂排放量		
废气	PQ-1 排气筒	颗粒物	0	0.118	0.106	0.012	0	0.012	0.118	0.106	0.012	0	0.012	无变化
		乙醇	0	1.615	1.454	0.161	0	0.161	1.615	1.454	0.161	0	0.161	无变化
		非甲烷总烃	0	3.22	2.908	0.322	0	0.322	3.22	2.908	0.322	0	0.322	无变化
	PQ-2 排气筒	食堂油烟	0.0072	0	0	0	0.0061	0.0011	0	0	0	0.0061	0.0011	无变化
	无组织	烟尘	0.026	0.016	0.013	0.003	0.0212	0.0078	0.016	0.013	0.003	0.0212	0.0078	无变化
		非甲烷总烃	0	0.06	0	0.06	0	0.06	0.06	0	0.06	0	0.06	无变化
废水	废水量	1800	380	0	380	0	2180	0	0	0	0	1800	-380	
	COD	0.634	0.038	0	0.038	0	0.672	0	0	0	0	0.634	-0.038	
	BOD <sub>5</sub>	0.086	0	0	0	0	0.086	0	0	0	0	0.086	无变化	
	SS	0.36	0.076	0.038	0.038	0	0.398	0	0	0	0	0.36	-0.038	

类别	污染物名称	现有项目排放量	环评设计					实际情况					变化情况
			本项目产生量	本项目削减量	本项目排放量	以新带老削减	全厂排放量	本项目产生量	本项目削减量	本项目排放量	以新带老削减	全厂排放量	
	NH <sub>3</sub> -N	0.045	0	0	0	0	0.045	0	0	0	0	0.045	无变化
	TP	0.011	0	0	0	0	0.011	0	0	0	0	0.011	无变化
	动植物油	0.007	0	0	0	0	0.007	0	0	0	0	0.007	无变化
固废	一般废物	0	63.07	63.07	0	0	0	63.07	63.07	0	0	0	无变化
	危险废物	0	18.458	18.458	0	0	0	18.458	18.458	0	0	0	无变化
	生活垃圾	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	无变化

## 四、 环境影响分析说明

结合上述变动情况，本项目变动对各环境造成的影响分析如下：

### 4.1 大气环境影响分析

本项目调漆、喷涂、表干工段产生的废气经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 PQ-1 15 米排气筒排放；以新老措施：另外对现有食堂油烟经油烟净化器处理后通过 PQ-2 15 米排气筒高空排放。故对周边环境影响较小。

本项目对照环评，产品方案、原辅料消耗、生产工艺、环保设施均为发生变化，因此，变动后大气环境影响较原环评无变化。

### 4.2 水环境影响分析

项目无生产废水产生，现有项目废水主要为生活污水、食堂废水，生活污水经化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理，处理后的废水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 标准后与沉淀好的初期雨水一起接管中信环境水务（海门）有限公司进行深度处理，尾水排入长江。尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准。不会对地表水环境造成影响。

变动前后项目废水可实现达标接管、尾水达标排放，对周边地表水环境不构成直接影响，不降低水环境功能级别，因此变动后其水环境影响可接受，未改变环评中的水环境影响分析结论。

### 4.3 声环境影响分析

原环评中本项目建成后，厂界的噪声贡献值及影响值均可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类、4 类限值，对厂界噪声影响较小。

为了减少项目噪声对周围环境的影响，公司采取了以下措施：

①合理布局车间，高噪声设备尽量远离厂界，并合理利用厂区建筑物的隔声作用；

②在满足工艺生产的前提下，尽量选用加工高精度高、装配质量好、低噪声的设备，并在安装过程中采取隔声、减振措施；

③平时加强对设备的保养、检修与润滑，保证设备良好运转，减轻运行噪声强度。

目前，本项目只建成第一阶段，第一阶段的建设不降低声环境功能级别，因此变动后本项目的噪声环境影响可以接受，原环评中声环境影响分析结论不变。

#### 4.4 固体废物环境影响分析

原环评中本项目废边角料、废焊渣、不合格品收集后暂存在一般固废库，待回收利用或委托处置；废漆渣、废过滤棉、废活性炭、废切削液、废润滑油、清洗废液属于危废，收集后暂存危废库，委托有资质的单位处置，生活垃圾委托环卫清运。固废均得到妥善处置，固废零排放。不会对地下水、地表水和土壤产生不利影响。

#### 4.5 环境风险分析

建设项目变动前后危险物质和环境风险源未增加，事故应急池、初期雨水池未建，根据当地环保部门政策，本企业在做好环境风险事故防范措施的前提下可不建设事故应急池、初期雨水池。目前企业油漆库地面硬化，落实重点防渗，油漆桶配有托盘；危废库设置环氧地坪，各危废包装桶全密闭，且包装桶底部配有托盘，从根源杜绝环境风险事故的发生；此外，企业未实施雨污分流，雨水进入污水管网，进入污水厂进行深度处理。企业环境风险防范能力未弱化或降低。目前风险防范措施依然有效，环境风险结论不变。

## 五、 结论

综上，根据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）进行分析，本项目位于环境质量不达标区，生产、处置或储存能力未发生变化，本次变动的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施五个方面也均无重大变动，经研判以上变动属于**一般变动**。变动后，本项目所采用的污染防治措施技术经济可行，能保证各种污染物稳定达标排，对评价区域环境影响较小，不会降低区域环境质量。在落实各项环保措施要求，从环保角度分析，项目的变动具有环境可行性，且具有一定的必要性。即项目发生一般变动后，未改变原环评结论。