

## 溧阳市宇政机械制造有限公司

2 个项目（1、溧阳市宇政机械制造有限公司  
新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目；2、溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目）一般变动环境影响分析

建设单位：溧阳市宇政机械制造有限公司

二〇二三年一月

## 目 录

|                            |           |
|----------------------------|-----------|
| <b>1 项目由来 .....</b>        | <b>1</b>  |
| <b>2 变动情况 .....</b>        | <b>3</b>  |
| 2.1 环保手续办理情况 .....         | 3         |
| 2.2 环评批复要求及落实情况 .....      | 4         |
| 2.3 变动情况分析判定 .....         | 10        |
| <b>3 评价要素 .....</b>        | <b>29</b> |
| <b>4 环境影响分析说明 .....</b>    | <b>29</b> |
| 4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析 ..... | 29        |
| 4.2 环境要素影响分析 .....         | 33        |
| 4.3 危险物质和环境风险源变化情况 .....   | 34        |
| <b>5 结论 .....</b>          | <b>33</b> |

## 1 项目由来

溧阳市宇政机械制造有限公司成立于 2012 年 8 月 22 日，公司的经营范围为：电气设备、轻工机械、风力机械、电梯配件制造、销售，自动化焊接技术开发及设备制造，大型精密模具设计及制造，自营和代理各类商品及技术的进出口业务。溧阳市宇政机械制造有限公司共有 2 个项目，实际总投资 18000 万元人民币，项目建成后形成年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）、年产 10 万件机械配件、年产 500 套精密风电部件（大型发电机机壳、电机支架）、年产 1200 套精密电梯配件（精密电机壳及配件）、年产 1000 件其他精密部件的生产能力，其主体工程及配套环保治理设施已全部建成，满足“三同时”验收监测条件，可以开展本项目全部验收工作。

项目 1: 2013 年 8 月溧阳市宇政机械制造有限公司委托苏州科太环境技术有限公司编制了《溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目环境影响报告书》，并于 2013 年 9 月 12 日取得了溧阳市环境保护局批复（溧环发[2013]117 号）。

项目 2: 2015 年 6 月溧阳市宇政机械制造有限公司委托苏州科太环境技术有限公司编制了《溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目环境影响报告表》，并于 2015 年 6 月 30 日取得了溧阳市环境保护局批复（溧环表复[2015]90 号）。

根据现场核实，溧阳市宇政机械制造有限公司 2 个项目（1、溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目；2、溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加

工项目)实际建设过程中部分建设内容较原环评及批复有所调整。建设单位对照《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),从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面进行逐条判定分析得出:项目实际建设过程中的变动情况属于**一般变动**。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)要求,溧阳市宇政机械制造有限公司编制了《溧阳市宇政机械制造有限公司2个项目(1、溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产3000套机械(电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具)及年产10万件配件项目;2、溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目)一般变动环境影响分析》,逐条分析变动内容环境影响,明确环境影响结论,对分析结论负责。

## 2 变动情况

### 2.1 环保手续办理情况

溧阳市宇政机械制造有限公司建设项目环保手续办理情况见表 2-1。

表 2-1 建设项目环保手续办理情况一览表

| 序号 | 项目名称                                                                         | 环评审批                                                  | 竣工环境保护验收 |
|----|------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|----------|
| 1  | 溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目（项目 1） | 2013 年 9 月 12 日取得了溧阳市环境保护局批复（溧环发〔2013〕117 号）          | 全部验收     |
| 2  | 溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目（项目 2）                                             | 2015 年 6 月 30 日取得了溧阳市环境保护局批复（溧环表复〔2015〕90 号）          | 全部验收     |
| 3  | 排污许可证                                                                        | 2020 年 4 月 7 日取得排污许可登记回执，登记编号：91320481051867317W001Z。 |          |

## 2.2 环评批复要求及落实情况

溧阳市宇政机械制造有限公司 2 个项目（1、溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目；2、溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目）环评批复及落实情况详见 2-2、2-3。

表 2-2 环评批复及落实情况一览表

| 项目名称                                                                                                                                                     | 环评批复                                                                                                                                                                                             | 落实情况                                                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 项目<br>1: 溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目                                                                          | 一、根据《报告书》结论，本项目符合国家、江苏省产业政策，选址符合上黄镇总体规划，项目实施过程在贯彻清洁生产的原则，落实《报告书》提出的各项污染防治措施的前提下，从环保可行性角度出发同意该项目按照《报告书》所确定的内容（年产 3000 套机械及年产 10 万件配件）在上黄镇扬子东路 88 号拟建地进行建设。                                        | 本单位按照《报告表》中确定的内容在溧阳市上黄镇扬子东路 88 号进行新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目的建设。                         |
|                                                                                                                                                          | 二、项目在整体规划、设计、建设、管理过程中必须贯彻落实科学发展观原则要求，充分利用生态、环保和节能技术、采用国内先进工艺和设备，并着重做好以下几方面的工作：                                                                                                                   | --                                                                                                                      |
|                                                                                                                                                          | 1.项目须严格实行“雨污分流”，雨水管网采用明沟。所有集水池建成投用前必须进行防渗漏试验，确保做到防渗漏。项目产生的地面冲洗水、初期雨水、经隔油池预处理的食堂污水与其它生活污水达接管标准后，进入市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理后达标排放。接管标准按《报告书》中列出的标准执行。建设不小于 125 立方米的初期雨水收集兼作事故应急池，并按规要求设置相关管道、阀门和输送泵。 | 本项目按照“雨污分流”原则进行厂区排水管网的建设，雨水管网采用明沟，雨水经厂区雨水管网收集后，接管排入当地市政雨水管网，最终汇入附近河流。本项目产生的废水主要为职工生活污水。生活污水接管进入市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理。 |
| 2.喷砂、抛丸过程产生的粉尘各经 1 套脉冲布袋除尘器收集处理后通过 15 米高排气筒排放；自动喷漆和人工喷漆过程均需在喷漆房内进行，产生的漆雾和有机废气先经水帘过滤后，再经活性炭吸附处理后通过 15 米高的排气筒排放；油漆烘干房内产生的有机废气经活性炭吸附处理后通过 15 米高的排气筒排放；以上废气中 | 经监测，本项目污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度均符合溧阳市上黄镇污水处理厂接管标准，pH 值符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中表 1 中 B 级标准。                                                                                        |                                                                                                                         |
|                                                                                                                                                          | 本项目喷砂废气（项目 1）经脉冲除尘器除尘处理后通过 1#排气筒排放；抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过 2#排气筒排放；自动喷漆线喷漆、烘干、天然气燃烧废气经过滤棉+二级活性炭处理装置处理后通过 15 米高 3#排气筒有组织排放；手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经 RTO 催化燃烧装置处理后通过 15 米高 5#排气筒有组织排放；                            |                                                                                                                         |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>颗粒物（漆雾）、二甲苯、甲苯、非甲烷总烃排放执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中二级标准。焊接过程中产生的焊接烟尘经收集后，由移动式烟尘净化器处理后，车间内无组织排放。建设高效油烟净化装置对食堂油烟进行处理，处理后的油烟须达《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）规定的排放限值。对无组织排放的废气采取通风、换气等措施，确保厂界无组织排放的废气中颗粒物、二甲苯、甲苯、非甲烷总烃达到 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中规定的厂界无组织排放限值。</p> | <p>焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘，无组织排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后达标排放；少量未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。</p> <p>经监测，本项目有组织废气排放口 1#、2#排气筒中颗粒物的排放浓度和排放速率以及 3#、5#排气筒中颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃的排放浓度和排放速率，3#排气筒中 SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 的排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 大气污染物有组织排放限值；无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、甲苯周界外最高浓度值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 中标准，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。食堂油烟的排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)（试行）表 2 中标准。</p> |
|  | <p>3.生产过程尽可能选用低噪声设备，高噪声设备安装吸声减振装置；合理车间布局、高噪设备尽量放置在远离厂界的位置，厂界噪声须执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类标准。</p>                                                                                                                                                     | <p>本项目通过对厂区合理布局、统一规划选用低噪声设备，对高噪声设备采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p> <p>经监测，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 2 类标准。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|  | <p>4.按照相关规范设立危废、一般固废暂存场所。按“资源化、减量化、无害化”原则加强对固体废弃物的管理，严格实行分类处置。废漆桶、漆渣、废活性炭、喷漆强制排水、废切削液等危险废物须委托有资质单位规范处置；废钢料、焊渣、废钢砂、除尘灰回收综合利用；生活垃圾由环卫部门统一处理。</p>                                                                                                                     | <p>本项目一般固废：废钢料、废焊材、废品、均外卖综合利用，机械加工废边角料、喷砂粉尘、抛丸粉尘均回收综合利用；生活垃圾由环卫统一清运。</p> <p>企业在车间一外东南侧设有一间 50 平方米的一般固废贮存处，一般固废贮存处已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)的相关要求建设。</p> <p>本项目危险废物：废过滤棉、废活性炭、漆渣、废机油委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置，油漆桶委托南通南大科环保科技有限公司处置。</p> <p>企业在厂区内东北侧设有一间 380 平方米的危废仓库，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。</p>                                                                              |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                           |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>5.加强施工期间的污染控制，施工期间的生活污水须接入溧阳市上黄镇污水处理厂处理，场地雨水须经沉淀后排入镇区雨水管网；通过洒水抑尘等措施控制施工场地的粉尘污染；规范处置弃土；强化施工噪声的防治，合理安排施工时间，尽量减少夜间作业和多机械同步施工时间。在敏感目标附近施工应采取有效降噪措施，村镇居民区等敏感点附近禁止夜间（22:00-6:00）进行高噪声机械作业。</p>                                                                                                              | <p>本项目施工期已结束</p>                                                          |
|  | <p>6.项目以焊接车间、油漆车间为中心向四周 100m 和产噪车间为中心向四周 100 米所形成的包络线区域设置卫生防护距离。卫生防护距离内不得新建任何环境敏感目标。</p>                                                                                                                                                                                                                 | <p>本项目卫生防护距离为以各生产车间各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。</p>        |
|  | <p>7.合理布局厂区绿化，充分考虑环保和生态的需求，绿化尽量选择对粉尘吸附能力强、降噪效果好的树种，厂区绿化覆盖率不小于 20%。</p>                                                                                                                                                                                                                                   | <p>--</p>                                                                 |
|  | <p>8.加强环境安全管理，全面落实报告书提出的风险防范措施；按《江苏省突发环境事件应急预案编制导则（试行）》（企事业单位版）的要求编制应急预案，试生产前报送我局备案登记。</p>                                                                                                                                                                                                               | <p>公司已按环评及批复要求，落实了相关污染防治及事故防范措施，编制突发环境事件应急预案已编制备案完成。</p>                  |
|  | <p>9.本项目污染物排放总量指标为：<br/>         本项目投产后大气污染物核定排放量为：<br/>         粉尘≤1.019 吨/年，漆雾≤0.261 吨/年，二甲苯≤0.401 吨/年，甲苯≤0.141 吨/年，丙醇≤0.015 吨/年，非甲烷总烃≤0.307 吨/年。<br/>         本项目废水接管量≤12510 吨/年，水污染物接管量为：COD≤4.353 吨/年，SS≤3.804 吨/年，NH3-N≤0.3 吨/年，TN≤0.42 吨/年，TP≤0.036 吨/年，石油类≤0.015 吨/年。<br/>         固体废弃物零排放。</p> | <p>本项目废气、废水排放量及相关因子的排放量均符合环评及批复要求。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。</p>              |
|  | <p>10.参照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求设置接管口、采样井（口）和环保标识。本项目设废气排放口 5 个、雨水接管口 1 个、废水接管口 1 个、危废暂存场所 1 个、一般固废暂存场所若干。</p>                                                                                                                                                                             | <p>企业已按要求设置了 1 个雨水排放口，1 个污水排放口，4 个废气排放口，1 个一般固废贮存处，1 个危废仓库，均设置了环保标识牌。</p> |
|  | <p>三、你公司在本项目环保验收前，每季度向我局上报一次项目进展情况，主要包括项目所处的阶段（土建阶段、设备安装、调试等）、预计竣工时间、是否申请验收（监测）及其它等。</p>                                                                                                                                                                                                                 | <p>--</p>                                                                 |



|  |                                                                       |                   |
|--|-----------------------------------------------------------------------|-------------------|
|  | 四、项目的环保设施必须与主体工程同时建成。项目竣工须经我局核准后方可投入试生产，试生产期满（三个月）内须通过我局“三同时”竣工验收。    | 本项目严格执行环保“三同时”制度。 |
|  | 五、本批复自批准之日起，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变化的，须重新报批环境影响评价文件。 | --                |
|  | 六、本批复自批准之日起超过五年，方决定开工建设的，其环境影响评价文件应报我局重新审核。                           | --                |

表 2-3 环评批复及落实情况一览表

| 项目名称                            | 环评批复                                                                                                                                                                                                                | 落实情况                                                                                                                                                                        |
|---------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 项目 2：溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目 | 一、根据《报告表》结论，在符合国家及江苏省产业政策、符合上黄镇规划及土地利用前提下，并确保《报告表》中提出的各项污染防治措施、建议全部落实到位的前提下，你公司电梯、风电部件精密加工项目按照《报告表》中确定的内容在溧阳市上黄镇扬子东路 88 号进行项目建设具有环境可行性。建设内容：年产 500 套精密风电部件（大型发电机机壳、电机支架）；年产 1200 套精密电梯配件（精密电机壳及配件）；年产 1000 件其他精密部件。 | 本单位按照《报告表》中确定的内容在溧阳市上黄镇扬子东路 88 号进行电梯、风电部件精密加工项目的建设。                                                                                                                         |
|                                 | 二、项目在设计、建设、管理过程中必须贯彻“三同时”制度，严格落实《报告表》中提出的各项污染防治措施，并着重做好以下几点：                                                                                                                                                        | 本项目严格执行环保“三同时”制度。                                                                                                                                                           |
|                                 | 1.按照“清污分流、雨污分流、一水多用”原则完善厂区排水管网。地面清洗废水和生活污水一起经市政污水管网接入上黄镇污水处理厂处理。                                                                                                                                                    | 企业按照“清污分流、雨污分流、一水多用”原则进行厂区排水管网的建设。本项目生活污水经市政污水管网接入上黄镇污水处理厂处理。<br>经监测，本项目污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度均符合溧阳市是上黄镇污水处理厂接管标准，pH 值符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中表 1 中 B 级标准。 |

|  |                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>2.严格按《报告表》中相关要求落实废气治理措施。焊接烟尘采用移动式焊接烟尘净化器处理,处理达标后的废气在车间无组织排放,焊接烟尘和非甲烷总烃须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控限值;喷砂过程产生的粉尘采用脉冲除尘器收集处理,尾气经15m高排气筒达标排放,喷砂粉尘须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2颗粒物二级标准。</p> | <p>本项目喷砂废气(项目2)经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放;焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘,无组织排放;少量未捕集到的废气无组织排放,通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。</p> <p>经监测,本项目有组织废气排放口6#排气筒中颗粒物的排放浓度和排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1大气污染物有组织排放限值;无组织排放的颗粒物周界外最高浓度值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中标准。</p>                                                                             |
|  | <p>3.对整个厂区合理布局、统一规划。采用低噪声设备,对高噪声机械设备采取有效的减振、隔音、消音等降噪措施。确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中2类标准,不得对周边的敏感目标产生影响。</p>                                                                                 | <p>本项目通过对厂区合理布局、统一规划选用低噪声设备,对高噪声设备采取有效的减振、隔音、消音等降噪措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p> <p>经监测,本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中2类标准。</p>                                                                                                                                                                                    |
|  | <p>4.按照固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则,落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。一般工业固废外卖综合利用;废切削液委托有资质单位规范处理。严禁将各类生产废物、废料直接排放、混入生活垃圾中倾倒或者燃烧处理,防止造成二次污染。</p>                                                                           | <p>本项目一般固废:废焊材、废品、废金属材料、废砂、废包装材料均外卖综合利用;生活垃圾由环卫统一清运。</p> <p>企业在车间一外东南侧设有一间50平方米的一般固废贮存处,一般固废贮存处已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)的相关要求建设。</p> <p>本项目危险废物:废机油委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置。</p> <p>企业在厂区内东北侧设有一间380平方米的危废仓库,危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改清单等规范要求进行了规范化设置,已做到“三防”,即:防扬散、防渗漏、防流失,可满足危险固废暂存和周转要求,已设置环保标识牌。</p> |
|  | <p>5.全过程贯彻循环经济理念、清洁生产原则,持续加强生产管理和环境管理。采取切实可行的工程控制和管理措施,从源头减少污染物的产生。</p>                                                                                                                                  | <p>--</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|  | <p>6.全厂卫生防护距离为以本项目生产车间边界向四周50m区域和原有项目卫生防护距离所形成的包络线区域。在此防护距离内应严格土地利用审批,严禁在该范围内建设居民区等环境保护敏感点。</p>                                                                                                          | <p>本项目卫生防护距离为以各生产车间各边界外扩100米形成的包络区域,该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。</p>                                                                                                                                                                                                                                                                |

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                     |
|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
|  | <p>7.按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求设置各类排污口和标识。厂区污水接管口及雨水排放口依托原有；可设置废气排放口1个；可设置一般固体废物暂存场所和危险固体废物暂存场所各1个。</p>                                                                                                                                                                                            | <p>企业已按要求设置了1个雨水排放口,1个污水排放口,1个废气排放口,1个一般固废贮存处,1个危废仓库,均设置了环保标识牌。</p> |
|  | <p>三、本项目污染物排放总量为：<br/> 1. 废水污染物排放总量为：污水接管总量为：6240m<sup>3</sup>/a，其中 COD<sub>Cr</sub>≤2.172t/a、SS≤1.896t/a、NH<sub>3</sub>-N≤0.150t/a、TN≤0.210t/a，TP≤0.018t/a、石油类≤0.005t/a。废水排放总量在上黄镇处理厂已批复总量中平衡。<br/> 2. 废气污染物排放总量：烟尘≤0.45t/a，烟尘排放总量根据《关于加强建设项目烟尘、挥发性有机物准入审核的通知》（苏环办[2014]104号）中相关要求平衡。<br/> 3. 固体废物排放总量：零排放。</p> | <p>本项目废气、废水排放量及相关因子的排放量均符合环评及批复要求。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。</p>        |
|  | <p>四、项目建设过程中，你公司必须定期向我局汇报项目建设进度及污染防治设施的落实情况。环境监察大队将不定期的组织检查。项目须经我局核准后方可投入试生产，并在试生产期（三个月）内，经我局现场验收合格后，方可投入正式生产。试生产期间到我局领取临时排污许可证，验收合格后须申领排污许可证。</p>                                                                                                                                                               | <p>企业于2020年4月7日取得排污许可登记回执，登记编号：91320481051867317W001Z。</p>          |
|  | <p>五、本批复自批准之日起，项目的性质、规模、地点、采用的防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变化的，须重新报批环境影响评价文件。</p>                                                                                                                                                                                                                                           | <p>--</p>                                                           |
|  | <p>六、本批复自批准之日起超过五年，方决定开工建设的，其环境影响评价文件应报我局重新审核。</p>                                                                                                                                                                                                                                                               | <p>--</p>                                                           |

### 2.3 变动情况分析判定

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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述实际建设内容、原环评内容和要求、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，逐条判定是否属于一般变动。详见表 2-4。

表 2-4 建设项目变动情况分析判定一览表

| 《环办环评函[2020]688号》重大变动清单 |                                                                                                                                                                                                                                                     | 建设内容 | 原环评要求                                                                                                                          | 实际建设情况                                                                                                      | 变动情况 | 变动原因 | 不利环境影响 | 变动界定 |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|--------|------|
| 性质                      | 1.建设项目开发、使用功能发生变化的。                                                                                                                                                                                                                                 | /    | 新建/改扩建                                                                                                                         | 新建/改扩建                                                                                                      | 无    | /    | /      | 无变动  |
| 规模                      | 2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。<br>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。<br>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。 | 生产能力 | 年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件机械配件/年产 500 套精密风电部件（大型发电机机壳、电机支架）；年产 1200 套精密电梯配件（精密电机壳及配件）；年产 1000 件其他精密部件 | 年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件机械配件/年产 500 套精密风电部件（大型发电机机壳、电机支架）；年产 1200 套精密电梯配件（精密电机壳及 | 无    | /    | /      | 无变动  |

|      |                                                                               |        |                                                                   |                                                            |               |                                        |                                                         |      |
|------|-------------------------------------------------------------------------------|--------|-------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|---------------|----------------------------------------|---------------------------------------------------------|------|
|      |                                                                               |        |                                                                   | 配件); 年产1000件其他精密部件                                         |               |                                        |                                                         |      |
|      |                                                                               | 储存能力   | 原辅料仓库650m <sup>2</sup> , 成品仓库600m <sup>2</sup>                    | 原辅料仓库650m <sup>2</sup> , 成品仓库600m <sup>2</sup>             | 无             | /                                      | /                                                       | 无变动  |
| 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。                               | 厂址     | 溧阳市上黄镇扬子东路88号                                                     | 溧阳市上黄镇扬子东路88号                                              | 无             | /                                      | /                                                       | 无变动  |
|      |                                                                               | 卫生防护距离 | 全厂卫生防护距离为: 以焊接车间和油漆车间为中心车间分别向四周100m以及以喷砂车间为中心车间向四周50m范围所形成的包络线区域。 | 本项目卫生防护距离为以各生产车间各边界外扩100米形成的包络区域, 该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。 | 车间内生产设备重新规划布置 | 企业将手动喷漆线布置于原机加工车间内西北侧, 机加工工序位于车间一内进行生产 | 重新设置卫生防护距离, 卫生防护距离范围内目前无学校、居民等敏感点, 将来也不得建设居民、学校等环境保护敏感点 | 一般变动 |
| 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:<br>(1) 新增排放污染物种类的(毒性、挥发 | 产品品种   | 机械(电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精                                     | 机械(电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊                                     | 无             | /                                      | /                                                       | 无变动  |

|                                                                                                            |      |                                   |                                          |                                                                                                                                |                                                                                               |                   |      |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-----------------------------------|------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|------|
| <p>性降低的除外)；<br/> (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；<br/> (3) 废水第一类污染物排放量增加的；<br/> (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。</p> |      | 密模具)、机械配件、精密电梯配件(精密电机壳及配件)、其他精密部件 | 接设备、大型精密模具)、机械配件、精密电梯配件(精密电机壳及配件)、其他精密部件 |                                                                                                                                |                                                                                               |                   |      |
|                                                                                                            | 生产工艺 | 见图 2-1~图 2-2                      | 见图 2-1~图 2-2                             | 机加工工序中不再使用切削液进行加工生产                                                                                                            | 根据企业自身生产需求等因素                                                                                 | 减少了污染物的产生和排放      | 一般变动 |
|                                                                                                            | 生产设备 | 见表 2-6                            | 见表 2-6                                   | 无                                                                                                                              | /                                                                                             | /                 | 无变动  |
|                                                                                                            | 原辅材料 | 见表 2-7                            | 见表 2-7                                   | 企业实际生产过程中机加工工序中不再使用切削液;企业实际原材料中厚浆环氧漆使用量(2t/a)、环氧富锌底漆使用量(4t/a)、聚氨酯面漆使用量(2t/a)、厚浆环氧漆与环氧富锌底漆稀释剂使用量(0.35t/a)、聚氨酯面漆稀释剂使用量(0.12t/a)。 | 企业根据实际生产需求,机加工工序无需使用切削液;根据企业实际生产需要,部分产品喷漆,部分产品喷塑,故油漆使用量减少,喷塑工艺将在本次验收后履行环保手续,产品产能保持不变,不属于重大变化。 | 产品产能保持不变,不属于重大变化。 | 一般变动 |

|        |                                                                                   |            |                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                        |                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                            |                                |      |
|--------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|------|
|        |                                                                                   | 燃料         | 自动喷漆线固化烘干燃使用“低硫轻质柴油”                                                                                                                                                                                    | 自动喷漆线固化烘干燃使用“天然气”                                                                                                                                      | 不使用“低硫轻质柴油”做为燃料                                                                                                                              | 自动喷漆线固化烘干燃料由“低硫轻质柴油”改为“天然气”                                                                                                                                                | 天然气为清洁能源，减少了污染物的产生和排放          | 一般变动 |
|        | 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 | 汽车运输装卸仓库贮存                                                                                                                                                                                              | 汽车运输装卸仓库贮存                                                                                                                                             | 无                                                                                                                                            | /                                                                                                                                                                          | /                              | 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。 | 废气污染防治措施   | 喷砂废气(项目1)经脉冲除尘器除尘处理后通过1#排气筒排放;喷砂废气(项目2)经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放;抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过2#排气筒排放;自动喷漆线喷漆废气经“水帘+活性炭吸附装置”处理,通过3#排气筒排放;自动喷漆线烘干、燃烧废气经“催化燃烧装置”处理,通过4#排气筒排放;手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经“水帘+活性炭吸附装置”处理,通过5#排气筒排放;食堂油烟废 | 本项目喷砂废气(项目1)经脉冲除尘器除尘处理后通过1#排气筒排放;喷砂废气(项目2)经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放;抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过2#排气筒排放;自动喷漆线喷漆、烘干、天然气燃烧废气经过滤棉+二级活性炭处理装置处理后通过15米高3#排气筒有组织排放;手动喷漆线喷漆、自然 | 自动喷漆线固化烘干燃料由“低硫轻质柴油”改为“天然气”,自动喷漆线废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置处理”改为“过滤棉+二级活性炭装置”处理,通过15米高排3#排气筒排放;手动喷漆处产生的废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置”改为“RTO催化燃烧装置”,通过15米高5#排气筒排放。 | 企业将原环评中的自动喷漆线固化烘干燃料由“低硫轻质柴油”改为“天然气”,天然气为清洁能源,对周边环境有益;并将自动喷漆线废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置处理”改为“过滤棉+二级活性炭装置”处理,一起通过15米高排3#排气筒排放;手动喷漆处产生的废气由环评中“水帘+活性炭吸收装置”改为“RTO催化燃烧装置”,通过15米高5#排气筒排放,排 | 天然气为清洁能源,减少了污染物的产生和排放,对周边环境有益。 | 一般变动 |

|  |          |                                                  |                                           |                                                                                                                   |                      |                                                                                                |                                            |      |
|--|----------|--------------------------------------------------|-------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|------|
|  |          |                                                  | 气经油烟净化器处理后达标排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘处理后无组织排放。 | 晾干废气经RTO催化燃烧装置处理后通过15米高5#排气筒有组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘，无组织排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后达标排放；少量未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。 |                      | 放总量符合环评及批复要求。                                                                                  |                                            |      |
|  | 废水污染防治措施 | 地面清洗废水、水帘喷漆强制性废水与生活污水一起经市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理。 |                                           | 本项目无生产废水产生，生活污水接管进入市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理。                                                                       | 不产生地面清洗废水、水帘喷漆强制性废水。 | 自动喷漆线废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置处理”改为“过滤棉+二级活性炭装置”处理；手动喷漆产生的废气由环评中“水帘+活性炭吸收装置”改为“RTO催化燃烧装置”处理，故不再产生水帘喷漆强 | 减少了减少了地面清洗废水、水帘喷漆强制性废水的产生量，未新增污染因子和污染物排放量。 | 一般变动 |



|                                                     |   |                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                    |            |                                                                                                   |                        |      |  |
|-----------------------------------------------------|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------|--|
|                                                     |   |                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                    |            |                                                                                                   | 制排水；企业地面无需清洗，不再产生清洗废水。 |      |  |
| 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   | / | 不涉及新增废水排放口                                                                                                                                                                                                            | 不涉及新增废水排放口                                                                                                                                                         | 无          | /                                                                                                 | /                      | 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 | / | <p>喷砂废气（项目1）经脉冲除尘器除尘处理后通过1#排气筒排放；喷砂废气（项目2）经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放；抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过2#排气筒排放；自动喷漆线喷漆废气经“水帘+活性炭吸附装置”处理，通过3#排气筒排放；自动喷漆线烘干、燃烧废气经“催化燃烧装置”处理，通过4#排气筒排放；手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经“水帘+活性炭吸附装置”处理，通过5#排气筒排放；食堂油烟废气经油烟净化器</p> | <p>本项目喷砂废气（项目1）经脉冲除尘器除尘处理后通过1#排气筒排放；喷砂废气（项目2）经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放；抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过2#排气筒排放；自动喷漆线喷漆、烘干、天然气燃烧废气经过滤棉+二级活性炭处理装置处理后通过15米高3#排气筒有组织排放；手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经</p> | 减少了废气排放口4# | <p>企业因车间布局等因素，将原环评中的自动喷漆线喷漆和自动喷漆线烘干、天然气燃烧废气一起经过滤棉+二级活性炭处理装置处理后通过15米高3#排气筒有组织排放；排放总量符合环评及批复要求。</p> | 未新增污染因子和污染物排放量         | 一般变动 |  |

|                                                                               |              |                                       |                                      |                                                                                                                  |                           |                    |      |  |
|-------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|--------------------|------|--|
|                                                                               |              |                                       | 处理后达标排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘处理后无组织排放。   | RTO 催化燃烧装置处理后通过 15 米高 5#排气筒有组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘，无组织排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后达标排放；少量未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。 |                           |                    |      |  |
| 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                                              | 噪声污染防治措施     | 优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施 | 优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声措施 | 无                                                                                                                | /                         | /                  | 无变动  |  |
|                                                                               | 土壤或地下水污染防治措施 | 项目不涉及                                 | 项目不涉及                                | 无                                                                                                                | /                         | /                  | 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)；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响 | 固废污染防治措施     | 一般固废：废钢料、废焊材、废品、废金属材料、废砂、废包装材料均       | 本项目一般固废：废钢料、废焊材、废品、废金属               | 减少了危险固废：废切削液和废活性炭的产生量；增加了危险固废：废                                                                                  | 环评中机加工工序产生危险废物：废切削液，现企业实际 | 所有固废均得到有效处置，固废零排放。 | 一般变动 |  |

|  |     |  |                                                                                                  |                                                                                                                                          |          |                                                                                                                                                                                                                       |  |
|--|-----|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | 加重的 |  | <p>外卖综合利用，机械加工废边角料、喷砂粉尘、抛丸粉尘均回收综合利用；生活垃圾由环卫统一清运。</p> <p>本项目危险固废：废活性炭、漆渣、油漆桶、废切削液委托有资质单位处置处置。</p> | <p>料、废砂、废包装材料均外卖综合利用，机械加工废边角料、喷砂粉尘、抛丸粉尘均回收综合利用；生活垃圾由环卫统一清运。</p> <p>本项目危险固废：废活性炭、漆渣、废机油、废过滤棉委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置，油漆桶委托南通南大华科环保科技有限公司处置。</p> | 机油和废过滤棉。 | <p>生产过程不再使用切削液进行生产，故不产生危废：废切削液。原环评中未对废机油进行表述，企业实际生产过程中设备维护产生危险废物：废机油；自动喷漆线废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置处理”改为“过滤棉+二级活性炭装置”处理，通过15米高排3#气筒排放，产生危险废物：废过滤棉；油漆桶危废代码为HW12，900-252-12，根据企业实际油漆桶、废机油、废过滤棉的处置情况并对照《国家危险废物名录（2021年版）》，废机</p> |  |
|--|-----|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|                                      |   |       |       |   |   |                                                                                                                                                                                                         |     |  |
|--------------------------------------|---|-------|-------|---|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|--|
|                                      |   |       |       |   |   | 油的危废代码为 <b>HW08</b> ,<br><b>900-214-08</b> , 年产生量约 <b>0.02</b> 吨; 废过滤棉危废代码为 <b>HW49,900-041-49</b> , 年产生量约 <b>0.1</b> 吨, 油漆桶危废代码变更为 <b>HW49,900-041-49</b> 。根据企业实际生产情况, 废活性炭的产生量相对减少, 年产生量约 <b>8</b> 吨。 |     |  |
| 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 | / | 项目不涉及 | 项目不涉及 | 无 | / | /                                                                                                                                                                                                       | 无变动 |  |

由上表可知：“溧阳市宇政机械制造有限公司 2 个项目（1、溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产 3000 套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产 10 万件配件项目；2、溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目）”实际建设过程中的变动情况属于一般变动。

### （一）总平面布置变动情况分析

实际二期项目均为建设，厂区一期平面布置与环评一致，未发生变动。

### （二）产品方案变动情况分析

本项目实际产品产能与环评一致，未发生变动。见表 2-5。

表 2-5 建设项目产品方案表

| 项目名称 | 产品名称                 | 年设计生产能力 | 实际生产能力 |
|------|----------------------|---------|--------|
| 项目 1 | 电气设备                 | 600 套   | 与环评一致  |
|      | 轻工机械                 | 600 套   | 与环评一致  |
|      | 风力机械                 | 600 套   | 与环评一致  |
|      | 自动化焊接设备              | 600 套   | 与环评一致  |
|      | 大型精密模具               | 600 套   | 与环评一致  |
|      | 配件                   | 10 万件   | 与环评一致  |
| 项目 2 | 精密风电部件（大型发电机机壳、电机支架） | 500 套   | 与环评一致  |
|      | 精密电梯配件（精密电机壳及配件）     | 1200 套  | 与环评一致  |
|      | 其他精密部件               | 1000 件  | 与环评一致  |

### （三）生产设备变动情况分析

本项目实际生产设备与环评一致，未发生变动。见表 2-6。

表 2-6 实际生产、辅助设备与原环评对照一览表

| 设备名称       | 环评/批复                   |         | 实际建设    |
|------------|-------------------------|---------|---------|
|            | 型号规格                    | 数量（台/套） | 数量（台/套） |
| 数控车床       | CK7150A500*500          | 4       | 4       |
| 立式车床       | CKJ5820 2000cm          | 1       | 1       |
| 双柱立式车床     | CQJ5240 4000cm          | 1       | 1       |
| 普通车床       | C6136A 360X1200         | 26      | 26      |
| 台式钻床       | H5-36 25                | 20      | 20      |
| 立式钻床       | Z325 35                 | 4       | 4       |
| 摇臂钻床       | Z3050-1/6               | 2       | 2       |
| 落地砂轮机      | ND250                   | 2       | 2       |
| 平面磨床       | M7130 300X1000          | 1       | 1       |
| 龙门五面数控镗铣床  | TK57200X400 2000*4000cm | 2       | 2       |
| 立式加工中心     | DM4122L                 | 2       | 2       |
| 数控落地铣镗床    | TKJ6913                 | 1       | 1       |
| 刨台式镗铣床     | WHN130                  | 1       | 1       |
| 数控龙门移动式镗铣床 | GMC40120MR2             | 1       | 1       |

| 环评/批复     |                      |    | 实际建设 |
|-----------|----------------------|----|------|
| 激光机       | F0-3015NT            | 1  | 1    |
| 滚丝机       | 92046                | 3  | 3    |
| 立式铣床      | II ZXTM125, 200X240  | 1  | 1    |
| 万能升降台铣    | XD6132, 1325X320     | 1  | 1    |
| 升降台铣      | ZX6350D              | 1  | 1    |
| 立式升降台铣    | B1-400K              | 1  | 1    |
| 牛头刨床      | BC6063,630X385       | 6  | 6    |
| 带锯床       | GY4028               | 3  | 3    |
| 双柱式带锯床    | GS4042               | 1  | 1    |
| 空气锤       | C41-75               | 3  | 3    |
| 液压机       | YH32-315 3150KN      | 2  | 2    |
| 冲床        | JB23-80 80T          | 5  | 5    |
| 数控回转冲压机   | ARIES-255 25T        | 1  | 1    |
| 液压摆辗铆接机   | 2T-14 型 2T           | 1  | 1    |
| 双盘摩擦压力机   | J53-100 100T         | 1  | 1    |
| 三辊卷板机     | W11-2X2000           | 2  | 2    |
| 数控剪板机     | HS6X3050 6*3050      | 1  | 1    |
| 液压剪板机     | QC12Y-8/4000 8*4000  | 2  | 2    |
| 滚剪倒角机     | GD-20                | 1  | 1    |
| 油压折床      | RG25-125 3000*1000KN | 1  | 1    |
| 液压板料折弯机   | W67Y-500/7000        | 1  | 1    |
| 叉车        | 3CN                  | 3  | 3    |
| 液压式万能试验机  | WE-300               | 1  | 1    |
| 材料分析仪     | NTD-80               | 1  | 1    |
| 弯管机       | SB75-NCT             | 1  | 1    |
| 磁粉探伤仪     | ZMW-7000             | 1  | 1    |
| 空气压缩机     | V-0.67/7             | 10 | 10   |
| C02 自动焊机  | YD-350               | 45 | 45   |
| 等离子切割机    | KLG-160              | 1  | 1    |
| 数控切割机     | EXA-4000 4000*12000  | 2  | 2    |
| 抛丸清理机     | Q4318                | 1  | 1    |
| 喷砂房       | PS-7550              | 1  | 1    |
| 喷涂成套设备    | -                    | 2  | 2    |
| GCHX 非标烘箱 | -                    | 1  | 1    |
| 数控等离子切割机  | KLG-160              | 2  | 2    |
| 焊机        | KR500                | 5  | 5    |
| 焊接机器人     | FDB4L                | 5  | 5    |
| 数控冲床      | MP10-50              | 5  | 5    |
| 数控机床      | CK7150A500*500       | 16 | 16   |
| 数控剪板机     | HS6X3050 6*3050      | 5  | 5    |
| 数控折弯机     | W67Y-500/7000        | 5  | 5    |
| 数控镗铣床     | GMC40120MR2          | 2  | 2    |

| 环评/批复     |             |   | 实际建设 |
|-----------|-------------|---|------|
| 龙门型立式加工中心 | TK57200X400 | 4 | 4    |
| 激光机       | /           | 2 | 2    |
| 龙门加工中心    | DM4122L     | 2 | 2    |
| 喷砂房       | PS-7550     | 1 | 1    |
| 激光检测仪     | /           | 2 | 2    |
| 风机        | /           | 2 | 2    |

#### (四) 原辅材料变动情况分析

本项目实际原辅材料消耗情况较原环评发生变动。见表 2-7。

表 2-7 实际原辅料消耗与原环评对照情况一览表

| 序号 | 原辅材料名称                                                                                       | 规格                                 | 单位 | 设计年耗量 | 实际年消耗 |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|----|-------|-------|
| 1  | 钢材                                                                                           | Q235/Q345                          | 吨  | 1200  | 1200  |
| 2  | 铝材                                                                                           | 5052/5754                          | 吨  | 140   | 140   |
| 3  | 不锈钢                                                                                          | SUS304                             | 吨  | 60    | 60    |
| 4  | 厚浆环氧漆 45880                                                                                  | 环氧树脂 65%；二甲苯 20%；甲苯 10%；其他固形物 5%   | 吨  | 5.6   | 2     |
| 5  | 环氧富锌底漆 17360                                                                                 | 锌粉 65%；二甲苯 20%；甲苯 8%，其他固形物 7%      | 吨  | 10.13 | 4     |
| 6  | 厚浆环氧漆与环氧富锌底漆稀释剂                                                                              | 二甲苯 50%；丙醇：20%；石脑油 20%；甲苯 10%      | 吨  | 0.79  | 0.35  |
| 7  | 聚氨酯面漆 55210                                                                                  | 环氧树脂 70%；二甲苯 10%；石脑油 10%；其他固形物 10% | 吨  | 4.8   | 2     |
| 8  | 聚氨酯面漆稀释剂                                                                                     | 二甲苯 85%；甲苯 15%                     | 吨  | 0.24  | 0.12  |
| 9  | 焊材                                                                                           | 不含铅                                | 吨  | 9     | 9     |
| 10 | 切削液                                                                                          | -                                  | 吨  | 2     | 0     |
| 11 | 钢板                                                                                           | 铁碳合金，3.3-4.3%C、固态                  | 吨  | 400   | 400   |
| 12 | 方钢                                                                                           | 铁碳合金，3.3-4.3%C、固态                  | 吨  | 150   | 150   |
| 13 | 槽钢                                                                                           | 铁碳合金，3.3-4.3%C、固态                  | 吨  | 100   | 100   |
| 14 | 角钢                                                                                           | 铁碳合金，3.3-4.3%C、固态                  | 吨  | 100   | 100   |
| 15 | 喷砂补充砂                                                                                        | 棕刚玉                                | 吨  | 15    | 15    |
| 备注 | 企业实际生产过程中机加工工序中不再使用切削液；根据企业实际生产需要，部分产品喷漆，部分产品喷塑，故油漆使用量减少，喷塑工艺将在本次验收后履行环保手续，产品产能保持不变，不属于重大变化。 |                                    |    |       |       |

#### (五) 生产工艺变动情况分析

实际生产工艺较原环评，发生变动。机加工工序中不再使用切削液进行加工生产。

本项目企业主要从事机械及配件、电梯、风电部件精密加工的生产，生产工艺流程详见图 2-1~图 2-2。

1、机械及配件生产工艺流程如下：

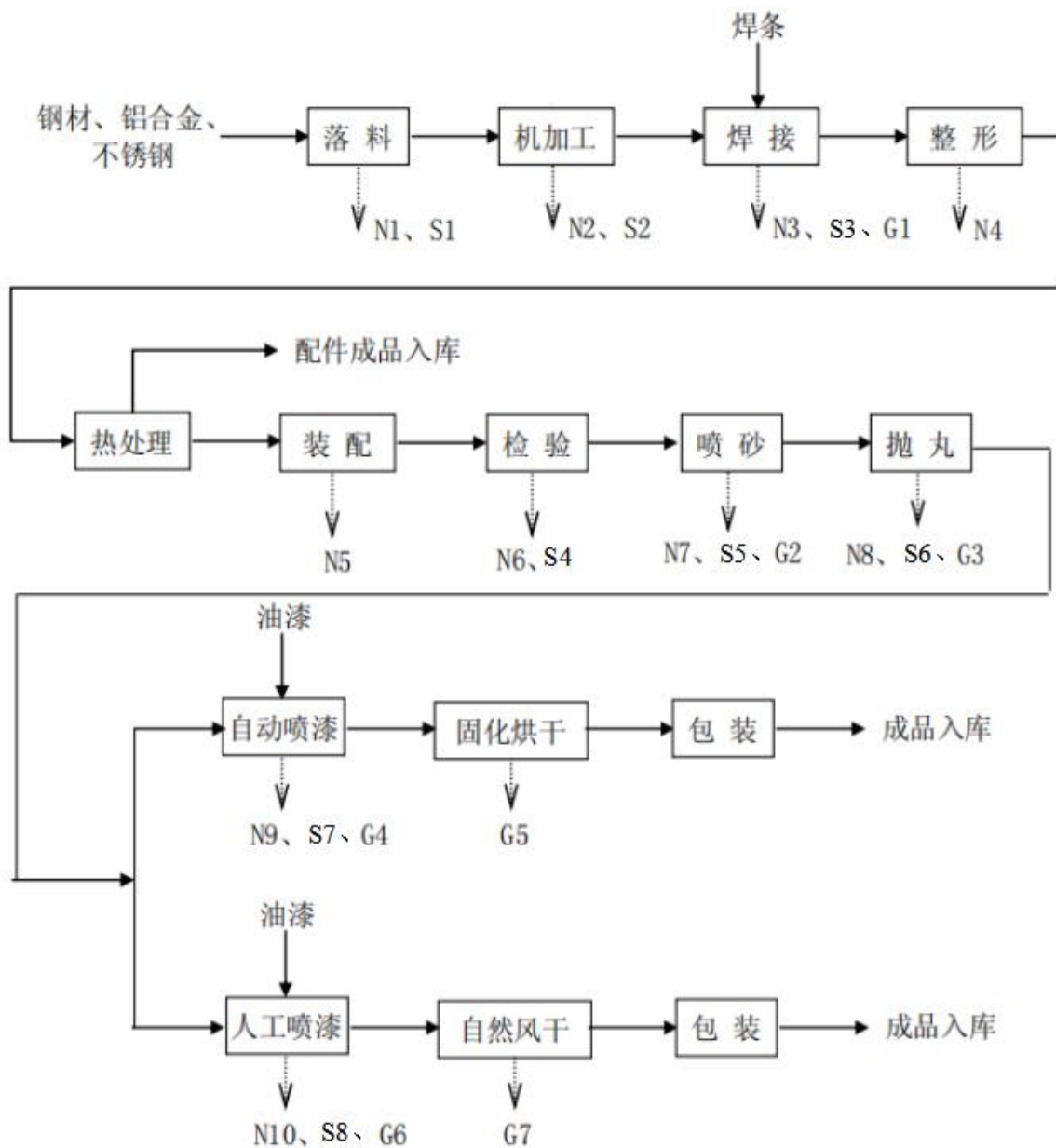


图 2-1 机械及配件生产工艺流程总图

工艺流程简介：



(1) 落料：将外购的钢材、铝合金、不锈钢切割达到设计的形状和规格。

产污环节：废金属料S1、噪声N1。

(2) 机加工：采用车床、钻床等设备进行机械加工。

产污环节：废金属料S2、噪声N2。

(3) 焊接：将机加工后的零部件进行焊接。

产污环节：焊接废气G1、噪声N3、废焊条S3。

(4) 整形：将焊接后的半成品通过整形达到要求。

产污环节：噪声N4。

(5) 热处理：将半成品通过台车式电阻炉进行热处理，使工件达到相应预应力要求。

(6) 装配、检验：对零件加工过程后的工件和焊接后的工件按照图纸进行装配得到半成品，然后进行调试检验。

产污环节：装配过程产生噪声N5；检验过程产生噪声N6、不合格品S4。

(7) 喷砂：是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（细金属砂）高速喷射到需要处理的工件表面，使工件的表面活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，增加与涂层之间的附着力，有利于提高喷涂质量。

本项目采用成套喷砂房体，由工作室、喷砂系统、磨料回收系统、送风除尘系统、工件输送系统、防护系统及自动控制系统组成。喷砂房顶部的匀流板进入喷砂内的喷砂工作室，在喷砂房的横断面形成自上而下的气流，把喷砂房内的砂料、粉尘、清理物等通过蜂窝式吸砂地板进入磨料分离系统中，通过磨料分离器、将磨料及粉尘污物分开，有用的砂料进入喷砂罐内继续循环使用，粉尘及污物则随气流进入除尘系统内，经过除尘系统的过滤、净化尾气通过15米高的排气筒排入大气，粉尘及污物则储存在粉尘筒中等待定期清理，经过砂尘分离器将砂料与粉尘分离之后砂料才能继续循环使用。

产污环节：粉尘G2、废砂S5、喷砂机噪声N7。

(8) 抛丸：用于金属构件表面及内腔处理，对处于原始状态的工件表面施

以强力抛丸，清除其表面上的锈斑、锈层等氧化皮及焊渣，使之获得具有一定光洁度的均匀一致的金属光泽表面，以便去除应力，提高工件表面涂装质量与耐腐蚀性能。

本项目抛丸机采用辊道输送式高性能抛丸机，整个系统由抛丸清理室、辊道输送系统、螺旋输送机、回丸装置、提升机、分离器、供丸系统、除尘系统、平台、电气控制系统。

在清理过程中由调速电机带动摆线针轮减速机，牵引辊道系统将工件送至清理室内抛射区时，工件受到来自上下左右面共12个抛头的密集强力弹丸的打击与摩擦，其上的氧化锈皮及污物迅速脱落，工件表面获得具有一定粗糙度的光亮表面，同时工件受到密集强力冲击，消除工件应力，减少工件变形。

清理过程中，散落下来的丸尘混合物一部分被回收装置回收，另一部分直接由清理室汇集至纵向螺旋输送机，送至提升机下壳，经提升机送至分离器，在分离器内产生丸尘瀑布，由风口吹除尘埃。分离后的干净弹丸落入分离器料斗，经弹丸分输送系统到各抛丸器，清理室内的尘埃，通过风道管路系统，在除尘器内去除，净化后的空气经风机烟囱经15米排气筒排放。

产污环节：抛丸过程产生的粉尘G3、从钢料表面振荡脱落的氧化皮S6，抛丸机噪声N8。

(9) 自动喷漆：喷漆工序采用手动喷枪的喷涂工艺，在相对封闭的喷漆房内进行。

产污环节：油漆废气G4、废油漆桶S7、噪声N9。

(10) 固化烘干：喷涂后工件由行车吊运至烘房，经热风干燥后，表面漆膜即可固化。控制烘干室温度为70~80℃，热风由天然气燃烧加热空气后输送。烘干过程涂料中的二甲苯等有机溶剂将全部挥发，与自动喷漆处产生的废气经管道收集进入“过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理，通过15米高排气筒排放。

产污环节：固化烘干废气G5。

(11) 人工喷漆：由于一些大的工件无法进入自动喷漆线，因此本项目采用人工喷漆且自然风干。喷漆工序采用手动喷枪的喷涂工艺，在相对封闭的喷漆房

内进行。喷涂过程中产生的废气经“RTO催化燃烧装置”处理，通过15米高排气筒排放。

产污环节：油漆废气G6、G7、噪声N10、废油漆桶S8。

(12) 包装、入库：喷漆固化后的产品经包装即为成品入库。

2、电梯、风电部件精密加工生产工艺流程如下：

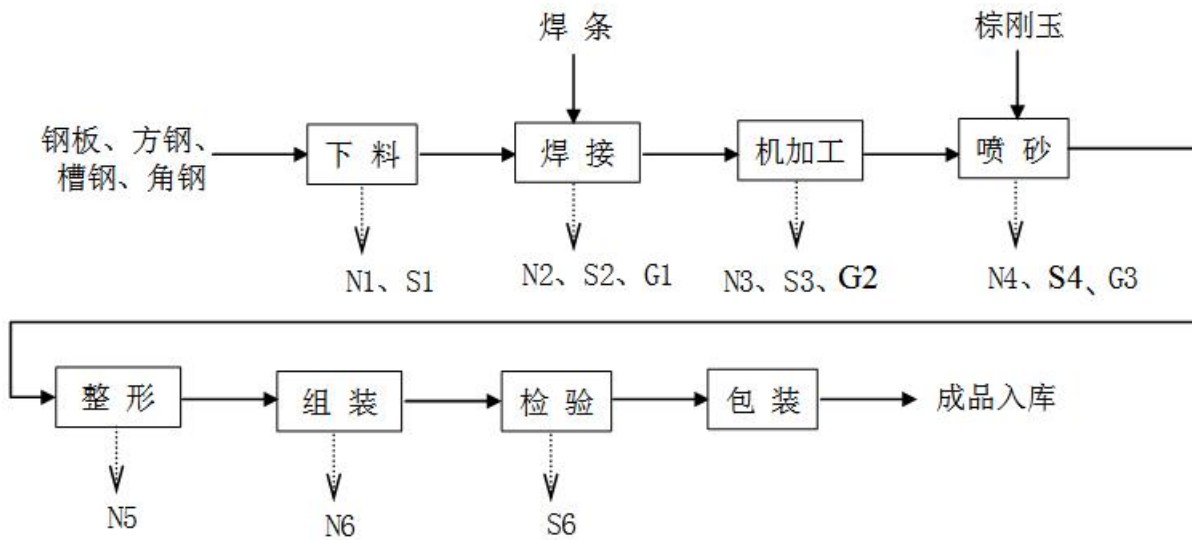


图 2-2 电梯、风电部件精密加工生产工艺流程图

工艺流程简述：

(1) 下料：将外购的钢板、方钢、槽钢、角钢切割达到设计的形状和规格。

产污环节：废金属料 S1、噪声 N1。

(2) 焊接：将机加工后的零部件进行焊接。

产污环节：焊接废气 G1、噪声 N2、废焊条 S2。

(3) 机加工：采用车床、钻床等设备进行机械加工。

产污环节：废金属料 S3、切削液受热产生的废气 G2、噪声 N3。

(4) 喷砂：是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（细金属砂）高速喷射到需要处理的工件表面，使工件的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，增加与涂层之间的附着力，有利于提高喷涂质量。

本项目采用成套喷砂房体，由工作室、喷砂系统、磨料回收系统、送风除尘系统、工件输送系统、防护系统及自动控制系统组成。喷砂房顶部的匀流板进入喷砂内的喷砂工作室，在喷砂房的横断面形成自上而下的气流，把喷砂房内的砂

料、粉尘、清理物等通过蜂窝式吸砂地板进入磨料分离系统中，通过磨料分离器、将磨料及粉尘污物分开，有用的砂料进入喷砂罐内继续循环使用，粉尘及污物则随气流进入除尘系统内，经过除尘系统的过滤、净化尾气通过 15 米高的排气筒排入大气，粉尘及污物则储存在粉尘筒中等待定期清理，经过砂尘分离器将砂料与粉尘分离之后砂料才能继续循环使用。

产污环节：粉尘 G3、废砂 S4、喷砂机噪声 N4。

(5) 整形：将喷砂后的工件通过整形机整形达到要求。

产污环节噪声 N5。

(6) 组装、检验：对整形后的工件按照图纸要求进行装配得到半成品，然后进行调试检验。

产污环节组装过程噪声 N6，检验过程产生废品 S6。

(7) 包装、入库：检验合格的产品经包装即为成品入库。

变动情况分析：生产工艺对照原环评仅机加工工序中不再使用切削液进行加工生产，未新增工序，产品品种未发生变化，对照（环办环评函[2020]688 号）文，本项目生产工艺变动不属于重大变化。

## （六）污染防治措施变动情况分析

### （1）废气污染防治措施

废气污染防治设施与环评对比，发生变动。

原环评中喷砂废气（项目1）经脉冲除尘器除尘处理后通过1#排气筒排放；喷砂废气（项目2）经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放；抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过2#排气筒排放；自动喷漆线喷漆废气经“水帘+活性炭吸附装置”处理，通过3#排气筒排放；自动喷漆线烘干、燃烧废气经“催化燃烧装置”处理，通过4#排气筒排放；手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经“水帘+活性炭吸附装置”处理，通过5#排气筒排放；食堂油烟废气经油烟净化器处理后达标排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘处理后无组织排放。

实际本项目喷砂废气（项目1）经脉冲除尘器除尘处理后通过1#排气筒排放；喷砂废气（项目2）经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放；抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过2#排气筒排放；自动喷漆线喷漆、烘干、天然气燃烧废气经过滤棉+二级活性炭处理装置处理后通过15米高3#排气筒有组织排放；手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经RTO催化燃烧装置处理后通过15米高5#排气筒有组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘，无组织排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后达标排放；少量未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。

**变动情况分析：**1、自动喷漆线固化烘干燃料由“低硫轻质柴油”改为“天然气”，自动喷漆线废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置处理”改为“过滤棉+二级活性炭装置”处理，通过15米高排3#气筒排放；排放总量符合环评及批复要求，属于一般变动。

2、手动喷漆处产生的废气由环评中“水帘+活性炭吸收装置”改为“RTO催化燃烧装置”，通过15米高5#排气筒排放，排放总量符合环评及批复要求，属于一般变动。

## （2）废水污染防治措施

废水污染防治措施与环评对比，发生变动。

原环评中企业地面清洗废水与生活污水一起经市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理。

实际企业无生产废水产生，生活污水接管进入市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理。

**变动情况分析：**企业自动喷漆线废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置处理”改为“过滤棉+二级活性炭装置”处理；手动喷漆处产生的废气由环评中“水帘+活性炭吸收装置”改为“RTO催化燃烧装置”处理，故不再产生水帘喷漆强制排水；企业地面无需清洗，不再产生清洗废水。减少了污水产生量和排放量，属于一般变动。

## （3）噪声污染防治措施

噪声污染防治措施未发生变动。通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。

## （4）固废污染防治措施

固废污染防治措施与环评对比，发生变动。

本项目一般固废：废钢料、废焊材、废品、废金属料、废砂、废包装材料均外卖综合利用，机械加工废边角料、喷砂粉尘、抛丸粉尘均回收综合利用；生活垃圾由环卫统一清运。

企业在车间一外东南侧设有一间 50 平方米的一般固废贮存处，一般固废贮存处已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的相关要求建设

本项目危险固废：废活性炭、漆渣、废机油、废过滤棉委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置，油漆桶委托南通南大华科环保科技有限公司处置。

企业在厂区内东北侧设有一间 380 平方米的危废仓库，危废贮存场所已按《危

险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。详见表 2-8。

表 2-8 固废产生及处置情况一览表

| 固废名称     | 属性   | 废物类别               | 产生工序   | 治理措施      |                    | 年产量（吨/年） |       |
|----------|------|--------------------|--------|-----------|--------------------|----------|-------|
|          |      |                    |        | 环评/批复     | 实际处置               | 环评/批复    | 实际产量  |
| 废钢料      | 一般固废 | SW17               | 落料、机加工 | 外卖综合利用    | 与环评一致              | 19       | 19    |
| 机械加工废边角料 |      | SW17               | 机加工    | 回收综合利用    |                    | 3        | 3     |
| 废焊材      |      | SW17               | 焊接     | 外卖综合利用    |                    | 0.8      | 0.8   |
| 废品       |      | SW17               | 检验     | 外卖综合利用    |                    | 4        | 4     |
| 喷砂粉尘     |      | SW17               | 喷砂     | 回收综合利用    |                    | 93.56    | 93.56 |
| 抛丸粉尘     |      | SW17               | 抛丸     | 回收综合利用    |                    | 3.881    | 3.881 |
| 废金属料     |      | SW17               | 机加工    | 外卖综合利用    |                    | 7        | 7     |
| 废砂       |      | SW59               | 喷砂     | 外卖综合利用    |                    | 6        | 6     |
| 废包装材料    |      | SW62               | 包装     | 外卖综合利用    |                    | 2        | 2     |
| 生活垃圾     | /    | 99                 | 职工生活   | 环卫部门统一处理  | 与环评一致              | 225      | 225   |
| 废切削液     | 危险废物 | HW09<br>900-006-09 | 机加工    | 委托有资质单位处置 | /                  | 0.5      | 0     |
| 油漆桶      |      | HW49<br>900-041-49 | 原料使用   | 供应商回收     | 委托南通南大华科环保科技有限公司处置 | 0.2      | 0.2   |
| 漆渣       |      | HW12<br>900-252-12 | 喷漆     | 委托有资质单位处置 | 委托宿迁中油优艺环保服务有限公    | 5        | 5     |
| 废活性炭     |      | HW49<br>900-039-4  | 废气处理   | 委托有资质单    |                    | 13.4     | 8     |

| 固废名称 | 属性                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 废物类别               | 产生工序 | 治理措施  |      | 年产量（吨/年） |      |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|------|-------|------|----------|------|
|      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                    |      | 环评/批复 | 实际处置 | 环评/批复    | 实际产量 |
|      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 9                  |      | 位处置   | 司处置  |          |      |
| 废机油  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | HW08<br>900-214-08 | 设备维护 | /     |      | /        | 0.02 |
| 废过滤棉 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | HW49<br>900-041-49 | 废气处理 | /     |      | /        | 0.1  |
| 备注   | 环评中机加工工序产生危险废物：废切削液，现企业实际生产过程不再使用切削液进行生产，故不产生危废：废切削液。原环评中未对废机油进行表述，企业实际生产过程中设备维护产生危险废物：废机油；自动喷漆线废气由环评中“水帘+活性炭吸附装置处理”改为“过滤棉+二级活性炭装置”处理，通过15米高排3#气筒排放，产生危险废物：废过滤棉；油漆桶危废代码为HW12, 900-252-12，根据企业实际油漆桶、废机油、废过滤棉的处置情况并对照《国家危险废物名录（2021年版）》，废机油的危废代码为HW08, 900-214-08，年产生量约0.02吨；废过滤棉危废代码为HW49,900-041-49，年产生量约0.1吨，油漆桶危废代码变更为HW49,900-041-49。根据企业实际生产情况，废活性炭的产生量相对减少，年产生量约8吨；所有固废均得到有效处置，固废零排放。 |                    |      |       |      |          |      |

### 3 评价要素

根据第2章节变动情况分析可知，溧阳市宇政机械制造有限公司2个项目（1、溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产3000套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产10万件配件项目；2、溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目）（阶段性验收前）变动情况均属于一般变动，未新增排放污染物种类，未增加染物排放量。因此，原环评中的评价等级、评价范围、评价标准均未发生变化。

### 4 环境影响分析说明

#### 4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析

##### （1）废气

废气污染防治设施发生变动，实际本项目本项目喷砂废气（项目1）经脉冲除尘器除尘处理后通过1#排气筒排放；喷砂废气（项目2）经脉冲除尘器除尘处理后通过6#排气筒排放；抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过2#排气筒排放；自动喷漆线喷漆、烘干、天然气燃烧废气经过滤棉+二级活性炭处理装置处理后



通过 15 米高 3#排气筒有组织排放；手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经 RTO 催化燃烧装置处理后通过 15 米高 5#排气筒有组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘，无组织排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后达标排放；少量未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。

经监测，本项目有组织废气排放口 1#、2#、6#排气筒中颗粒物的排放浓度和排放速率以及 3#、5#排气筒中颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃的排放浓度和排放速率，3#排气筒中 SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 的排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 大气污染物有组织排放限值；无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、甲苯周界外最高浓度值符合《大气污染物综合排放标准》

(DB32/4041-2021)表 3 中标准，厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。食堂油烟的排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)（试行）表 2 中标准。

## (2) 废水

废水产生节点发生变动，本项目生活污水接管进入市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理。

经监测，本项目厂区污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度均符合溧阳市黄镇污水处理厂接管标准，pH 值符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)中表 1 中 B 级标准。

## (3) 噪声

本项目生产设备较与环评数量一致，噪声源未发生变动。

本项目噪声源在采取噪声治理措施的前提下，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 2 类排放限值。

## (4) 固废

本项目一般固废：废钢料、废焊材、废品、废金属料、废砂、废包装材料均外卖综合利用，机械加工废边角料、喷砂粉尘、抛丸粉尘均回收综合利用；生活垃圾由环卫统一清运。

企业在车间一外东南侧设有一间 50 平方米的一般固废贮存处，一般固废贮存处已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的相关要求建设。

本项目危险废物：废过滤棉、废活性炭、漆渣、废机油委托宿迁中油优艺环保服务有限公司处置，油漆桶委托南通南大华科环保科技有限公司处置。

企业在厂区内东北侧设有一间 380 平方米的危废仓库，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。所有固废均得到有效处置，固废零排放。

（5）变动后总量核算，废气总量见表 4-1。

表 4-1 废气总量核算

| 序号 | 排放口编号 | 污染物             | 核算排放浓度/<br>(mg/m <sup>3</sup> ) | 核算排放速率/<br>(kg/h) | 核算年排放量/<br>(t/a) |
|----|-------|-----------------|---------------------------------|-------------------|------------------|
| 1  | 1#    | 颗粒物             | 1.2                             | 0.211             | 0.51             |
| 2  | 2#    | 颗粒物             | 2.3                             | 0.012             | 0.0288           |
| 3  | 3#    | 颗粒物             | 1.9                             | 0.017             | 0.017            |
|    |       | SO <sub>2</sub> | 1.5                             | 0.014             | 0.014            |
|    |       | NO <sub>x</sub> | 45                              | 0.424             | 0.424            |
|    |       | 甲苯              | 0.00075                         | 0.00007           | 0.00007          |
|    |       | 二甲苯             | 0.00075                         | 0.00007           | 0.00007          |
|    |       | 非甲烷总烃           | 2.93                            | 0.027             | 0.027            |
| 4  | 5#    | 颗粒物             | 1.1                             | 0.137             | 0.137            |
|    |       | 甲苯              | 0.00075                         | 0.0009            | 0.0009           |
|    |       | 二甲苯             | 0.00075                         | 0.0009            | 0.0009           |

|         |    |                 |      |       |         |
|---------|----|-----------------|------|-------|---------|
|         |    | 非甲烷总烃           | 2.33 | 0.278 | 0.278   |
| 5       | 6# | 颗粒物             | 1.1  | 0.206 | 0.49    |
| 主要排放口合计 |    | 颗粒物             |      |       | 1.18    |
|         |    | SO <sub>2</sub> |      |       | 0       |
|         |    | 甲苯              |      |       | 0.00097 |
|         |    | 二甲苯             |      |       | 0.00097 |
|         |    | 非甲烷总烃           |      |       | 0.305   |
|         |    | NO <sub>x</sub> |      |       | 0.424   |

## 4.2 环境要素影响分析

### (1) 大气环境影响分析

变动后项目卫生防护距离对比环评，发生改变，企业将手动喷漆线布置于原机加工车间内西北侧，机加工工序位于车间一内进行生产，重新设置卫生防护距离，通过现场勘察可知，本项目卫生防护距离为以各生产车间各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。

项目主要废气：喷砂废气（项目 1）经脉冲除尘器除尘处理后通过 1#排气筒排放；喷砂废气（项目 2）经脉冲除尘器除尘处理后通过 6#排气筒排放；抛丸废气经脉冲除尘器除尘处理后通过 2#排气筒排放；自动喷漆线喷漆、烘干、天然气燃烧废气经过滤棉+二级活性炭处理装置处理后通过 15 米高 3#排气筒有组织排放；手动喷漆线喷漆、自然晾干废气经 RTO 催化燃烧装置处理后通过 15 米高 5#排气筒有组织排放；焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器除尘，无组织排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后达标排放；少量未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。

### (2) 地表水环境影响分析

本项目无生产废水产生，生活污水接管进入市政污水管网接管至溧阳市上黄污水处理厂集中处理，对地表水影响较小。

### (3) 噪声环境影响分析

生产设施有与环评一致，在采取噪声治理措施的前提下，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类排放限值，对周边声环境的影响较小。

#### (4) 固体废物环境影响分析

变动后项目固体废物均妥善处理处置，不会对周围环境产生影响。

### 4.3 危险物质和环境风险源变化情况

变动后项目涉及的危险物质以及环境风险源发生变化，主要为生产车间管道内原材料区存放的机油等，以及危废仓库暂存的危险废物（废活性炭、漆渣、废机油、废过滤棉和油漆桶）。

#### (1) 环境影响途径及危害后果

①大气环境：机油等均属于可燃液态，泄漏遇明火引起火灾，次生污染物对下风向的环境空气质量在短时间内有较小影响，长期影响甚微。

②水环境：在危废仓库地面及原料区做防腐防渗处理，当发生泄漏、火灾事故时，迅速切断雨水排放口与外界的联通，将泄漏物、消防废水截流在厂区内并妥善处置，因此对地表水、地下水环境影响较小。

#### (2) 风险防范措施

泄漏事故：放置机油、废活性炭、漆渣、废机油、废过滤棉和油漆桶的原辅料区及危废仓库环境风险单元按相关标准要求设置防渗地面，从而防止地下水环境污染。

## 5 结论

综上所述，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），溧阳市宇政机械制造有限公司2个项目（1、溧阳市宇政机械制造有限公司新建年产3000套机械（电气设备、轻工机械、风力机械、自动化焊接设备、大型精密模具）及年产10万件配件项目；2、溧阳市宇政机械制造有限公司电梯、风电部件精密加工项目）（阶段性验收前）实际建设过程中的变动情况属于一般变动，未新增排放污染物种类，未增加染物排放量。变动后原建设项目环境影响评价结论均不发生变化。