

江苏法斯特智能装备有限公司智能
基础制造装备制造项目（部分验收）
一般变动环境影响分析

建设单位：江苏法斯特智能装备有限公司

二〇二三年十月

目 录

1 项目由来	1
2 变动情况	3
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	6
3 评价要素	27
4 环境影响分析说明	30
4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析	30
4.2 环境要素影响分析	34
4.3 危险物质和环境风险源变化情况	34
5 结论	35

1 项目由来

江苏法斯特智能装备有限公司成立于 2020 年 5 月 25 日，公司位于溧阳市南渡镇春晖东路 98 号，法定代表人为唐金祥，注册资本 5000 万元整，经营范围为智能基础制造设备制造；农业机械制造；饲料生产专用设备制造；畜牧机械制造；农林牧副渔业专业机械的制造；农林牧渔机械配件制造；通用设备制造（不含特种设备制造）；环境保护专用设备制造；除尘技术装备制造；机械电气设备制造；工业设计服务（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

企业拟投资 50000 万元用于建设智能基础制造装备制造项目，目前该项目已于 2020 年 5 月 27 日在溧阳市行政审批局进行了备案（备案证号：溧行审备〔2020〕33 号，项目代码为 2020-320481-34-03-531096）。2021 年 3 月委托江苏久力环境科技股份有限公司编制了《江苏法斯特智能装备有限公司智能基础制造装备制造项目环境影响报告表》，并于 2021 年 4 月 15 日取得了常州市生态环境局的批复（常溧环审【2021】76 号）。

根据现场核实，本项目实际投资 12000 万元，脱脂、清洗、酸洗、表调、硅烷化工艺暂未建设，部分生产设备未购置齐全，目前产能仅达到环评设计的一半。本次验收项目主体工程及配套环保治理设施已建成，满足“三同时”验收监测条件，可以开展本项目部分验收工作。

根据现场核实，江苏法斯特智能装备有限公司智能基础制造装备制造项目（部分验收）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，江苏法斯特智能装备有限公司编制了《江苏法斯特智能装备有限公司智能基础制造装备制造项目（部分验收）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

江苏法斯特智能装备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	江苏法斯特智能装备有限公司 智能基础制造装备制造项目	2021 年 4 月 15 日取得了常州市生态环境局的批复（常溧环审【2021】76 号）	拟开展阶段性验收工作
2	排污许可证	2023 年 9 月 25 日进行排污登记变更，登记编号： 91320481MA21JTF34W001Z。	

2.2 环评批复要求及落实情况

江苏法斯特智能装备有限公司智能基础制造装备制造项目环评批复及落实情况详见 2-2。

表 2-2 环评批复及落实情况一览表

该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
<p>一、根据《报告表》结论，在全面落实《报告表》中提出的各项污染防治措施及建议的前提下，你公司按照《报告表》中确定的内容在溧阳市南渡镇春晖东路 98 号进行项目建设具有环境可行性。</p>	<p>本项目建设地点位于溧阳市南渡镇春晖东路 98 号。</p>
<p>1.按照"清污分流、雨污分流"原则完善厂区排水管网。项目清洗废水经处理后全部回用，不排放；生活污水接管溧阳市南渡污水处理厂集中处理。</p>	<p>本项目清洗工艺暂未建设，无清洗废水产生。生活污水接管进溧阳市南渡污水处理厂集中处理，处理尾水排至北河。</p> <p>经监测，本项目生活污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、TP、TN 排放浓度及 pH 值符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 等级标准。</p>
<p>2.严格按《报告表》中相关要求落实废气收集及治理措施，经处理，焊接、打磨、抛丸工段产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准；固化炉天然气燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行江苏省《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表 1 排放限值；喷粉、固化、喷漆及喷漆烘干工段产生的有组织颗粒物、非甲烷总烃排放参照执行浙江省《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表 2 特别排放限值。无组织排放颗粒物、非甲烷总烃厂界执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值。</p>	<p>本项目焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘经收集后通过各自配套的除尘器处理后由一根 15 米高排气筒 DA001 排放；喷粉粉尘经收集后通过设备自带的脉冲布袋除尘器处理后由一根 15 米高排气筒 DA002 排放；喷粉固化废气经收集后通过一套两级活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒 DA003 排放；喷粉固化工段天然气燃烧废气由一根 15 米高排气筒 DA004 排放；喷漆及烘干废气经负压抽风装置收集进一套活性炭吸附脱附催化燃烧装置处理后由一根 15 米高排气筒 DA005 排放；喷漆固化工段天然气燃烧废气由一根 15 米高排气筒 DA006 排放；切割烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放，少量未捕集废气通过加强车间通风降低浓度。</p> <p>经监测，本项目 DA001 中颗粒物的排放浓度和排放速率符合《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；DA002 中颗粒物的排放浓度和排放速率均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022) 表 1 标准；DA003 中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 1 标准；DA004 和 DA006 中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020) 表 1 标准；DA005 中的颗</p>

	<p>粒物和非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表1标准。无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃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无组织排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表3标准。</p>
<p>3.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，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中的3类标准。</p>	<p>本项目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。</p> <p>经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。</p>
<p>4.严格按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)中的要求规范建设及维护固废暂存场所，并按照相关规定，分类收集、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化；危险废物须委托有资质单位规范处置；危废库产生的废气须进行收集和净化吸附处理。</p>	<p>本项目一般固废：金属边角料、焊渣、废钢丸、一般废包装材料外售综合利用；废砂轮片、废砂纸、除尘器收尘综合处理；员工生活垃圾、含油废抹布由环卫部门统一收集处理。</p> <p>危险废物：废切削液、废包装桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭为危险废物，按照规范在厂区危废仓库内暂存，定期委托溧阳市春来环保科技服务有限公司。</p> <p>一般固废仓库位于机加工车间，面积为20平方米，一般固废仓库已按照《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。危废仓库位于成品堆放区，建筑面积12平方米，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）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.全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。</p>	<p>已落实。</p>
<p>6.按《报告表》及相关文件要求，规范化设置各类排污口和标志。</p>	<p>本项目已按要求设置生活污水排放口1个，雨水排放口1个，一般固废仓库1个，危废仓库1个，废气排放口6个，均设置环保标示牌。</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 2-3。

表 2-3 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	新建	无	/	/	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 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。 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 100 套智能成套装备、400 套粮油饲料成套设备及 10000 台（件）单机及配件	年产 50 套智能成套装备、200 套粮油饲料成套设备及 5000 台（件）单机及配件	产能减少	部分工艺和生产设备未建设，本次部分验收	无	一般变动
		储存能力	原料仓库 3000 平方米，成品仓库 3000 平方米	原料仓库 3000 平方米，成品仓库 3000 平方米	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	溧阳市南渡镇春晖东路 98 号	溧阳市南渡镇春晖东路 98 号	无	/	/	无变动

		卫生防护距离	本项目卫生防护距离为生产车间各边界外扩 50 米、喷塑车间外扩 100 米以及喷漆车间外扩 100 米所形成的包络区域。通过现场勘察可知，本项目卫生防护距离范围内没有居民、学校等敏感保护目标。	本项目卫生防护距离为生产车间各边界外扩 50 米、喷塑车间外扩 100 米以及喷漆车间外扩 100 米所形成的包络区域。通过现场勘察可知，本项目卫生防护距离范围内没有居民、学校等敏感保护目标。	无	/	/	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。	产品品种	粮油饲料智能成套装备、粮油饲料成套设备、粮油饲料单机及配件	粮油饲料智能成套装备、粮油饲料成套设备、粮油饲料单机及配件	无	/	/	无变动
		生产工艺	见图 2-1	见图 2-2	脱脂、清洗、酸洗、表调、硅烷化工艺暂未建设	目前委外处理	减少了生产废水和危废的产生	一般变动
		生产设备	见表 2-5	见表 2-5	机加工和喷粉线、抛丸线设备均减少	部分验收	无	一般变动
		原辅材料	见表 2-6	见表 2-6	涉及到脱脂、清洗、酸洗、表调、硅烷化工艺的原辅材料均未采购,其余原辅材料用量均减少	目前这些工艺委外处理,产能仅达到环评设计量的一半	无	一般变动

		燃料	天然气 20 万立方米/年	天然气 20 万立方米/年	无	/	/	无变动
	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	切割工段产生的粉尘经集气罩收集、移动式袋式除尘装置处理后车间内无组织排放；焊接、焊接后打磨、抛丸、批腻子后打磨工段产生的粉尘经集气罩收集、袋式除尘装置处理后通过 15 米高 DA001 排气筒排放；喷粉粉尘经集气罩收集、袋式除尘装置处理后通过 15 米高 DA002 排气筒排放；固化工段天然气燃烧废气通过 15 米高 DA003 排气筒排放；喷塑生产线烘道内产生的固化废气经集气罩收集，喷漆及烘干工段产生的废气经负压收集，利用一套“干式过滤器+活性炭吸附+脱附+催化燃烧(RCO)”装置处理后通过 15 米高 DA004 排气筒排放。	本项目焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘经收集后通过各自配套的除尘器处理后由一根 15 米高排气筒 DA001 排放；喷粉粉尘经收集后通过设备自带的脉冲布袋除尘器处理后由一根 15 米高排气筒 DA002 排放；喷粉固化废气经收集后通过一套两级活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒 DA003 排放；喷粉固化工段天然气燃烧废气由一根 15 米高排气筒 DA004 排放；喷漆及烘干废气经负压抽风装置收集进一套活性炭吸附脱附催化燃烧装置处理后由	喷粉后固化烘干废气单独经一套处理设施处理后有组织排放，天然气燃烧废气也单独经一根 15 米高排气筒单独排放。	因实际喷粉和喷漆生产线在车间内布局调整，导致两条生产线的距离拉长，喷粉和喷漆废气无法共用一套废气处理设施，故喷粉固化烘干单独设置一套两级活性炭装置且采用天然气加热，燃烧废气也单独设置一根排气筒	天然气使用量未增加，废气产生量和污染物因子未新增	一般变动

			<p>一根 15 米高排气筒 DA005 排放；喷漆固化工段天然气燃烧废气由一根 15 米高排气筒 DA006 排放；切割烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放，少量未捕集废气通过加强车间通风降低浓度。</p>				
	<p>废水污染防治措施</p>	<p>清洗废水采用“调节+初沉+生化+活性炭过滤+超滤+RO 二级反渗透+蒸发”装置处理，处理后的水达到《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准中洗涤用水标准后全部回用作清洗用水。生活污水接管进园区污水管网，进南渡污水厂处理，处理尾水排至北河。</p>	<p>生活污水接管进园区污水管网，进南渡污水厂处理，处理尾水排至北河。</p>	<p>无清洗废水产生</p>	<p>脱脂、清洗、酸洗、表调、硅烷化工艺暂未建设</p>	<p>/</p>	<p>一般变动</p>

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	/	废气排放口4个	废气排放口6个	新增2个废气排放口	因喷粉生产线与喷漆生产线距离较远，喷粉固化烘干和天然气燃烧废气单独设置排放口	/	一般变动
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，导致不利环境影响加重的	固废污染防治措施	金属边角料、焊渣、废钢丸、一般废包装材料外售综合利用；废砂轮片、废砂纸、除尘器收尘综合处理；员工生活垃圾、含油废抹布由环卫部门统一收集处理。废切削液（HW09，900-006-09）、表面处	本项目一般固废：金属边角料、焊渣、废钢丸、一般废包装材料外售综合利用；废砂轮片、废砂纸、除尘器收尘综合处理；员工生活垃圾、含油废抹布由环卫部门统一	减少了表面处理废物和废水处理废物	脱脂、清洗、酸洗、表调、硅烷化工艺暂未建设	/	一般变动

			理废物（HW17，336-064-17）、废包装桶（HW49，900-041-49）、废水处理废物（HW49，772-006-49）、漆渣（HW12，900-252-12）、废过滤棉（HW49，900-041-49）、废活性炭（HW49，900-039-49）为危险废物，按照规范在厂区危废仓库内暂存，定期委托有资质单位处置，签订危废协议。固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境。	收集处理。 危险废物：废切削液、废包装桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭为危险废物，按照规范在厂区危废仓库内暂存，定期委托溧阳市春来环保科技有限公司。				
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	/	无	无	无	/	/	无变动	

由上表可知：“江苏法斯特智能装备有限公司智能基础制造装备制造项目（部分验收）”实际建设中的变动情况属于一般变动。

(一) 总平面布置变动情况分析

本项目平面布置情况与环评一致，不属于重大变动。

(二) 产品方案变动情况分析

本项目实际产品产能较环评发生变动。见表 2-4。

表 2-4 建设项目产品方案表

序号	产品名称	环评及批复	实际产能	年运行时间 (h)
1	粮油饲料智能成套装备	100 套/年	50 套/年	2400
2	粮油饲料成套设备	400 套/年	200 套/年	
3	粮油饲料单机及配件	10000 台 (件) /年	5000 台 (件) /年	

(三) 生产设备变动情况分析

本项目实际生产设备较环评发生变动。见表 2-5。

表 2-5 实际生产设备与原环评对照一览表

序号	名称	型号	环评数量 (台套)	实际数量 (台套)	增减量 (台套)
1	激光切割机	LEAD II -4020	4	2	-2
2	数控剪板机	QC12K-12*3200	2	1	-1
3	数控等离子火焰切割机	/	2	0	-2
4	锯床	/	2	2	0
5	数控折弯机	PBB-300/3100-4C	2	1	-1
6	数控折弯机	PBB-160/3100-6C	2	1	-1
7	液压卷边机	TJ-B1	1	1	0
8	卷板机	FBS 8-2000	2	2	0
9	气保焊机	NRC-350K	20	20	0
10	氩弧焊机	WSM-315 II	10	9	-1
11	机器人焊接机	/	2	0	-2
12	磨光机	/	5	4	-1
13	料仓立柱成型机组	/	1	1	0
14	镗床	/	1	0	-1
15	数控加工中心	/	1	0	-1

16	铣床	/	2	1	-1
17	数控车床	/	4	4	0
18	车床	/	4	4	0
19	钻床	/	4	2	-2
20	线切割机床	/	4	0	-4
21	酸洗硅烷表面处理生产线	/	1	0	-1
22	抛丸生产线	/	2	1	-1
23	静电涂装生产线	/	2	1	-1
24	油漆生产线	/	1	1	0
25	输送装配生产线	/	3	1	-2
26	主机装配生产线	/	1	1	0
27	各类检测仪器	/	8	4	-4
28	饲料设备试验中心	/	1	0	-1
29	智能立体仓库	/	1	0	-1
30	行车	/	40	29	-11
备注	本次为部分验收项目，剩余生产设备若投入使用需进行二期验收。				

(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 2-6。

表 2-6 实际原辅料消耗与原环评对照情况一览表

序号	原辅料名称	环评使用量 (t/a)	实际使用量 (t/a)	增减量 (t/a)
1	碳钢、不锈钢(圆钢、型材、钢板等)	10000	5000	-5000
2	低氢型焊条(不含铅)	15	8	-8
3	气保焊丝(不含铅)	2	1	-1
4	氩弧焊丝(不含铅)	2	1	-1
5	砂轮片	600 片	300 片	-300 片
6	砂纸	500 张	250 张	-250 张
7	钢丸	3	1.5	-1.5
8	各种零部件	500 套	250 套	-250 套
9	水性腻子	2	1	-1

10	环氧底漆	3.2	1.6	-1.6
11	底漆稀释剂	1.1	0.55	-0.55
12	底漆固化剂	0.4	0.2	-0.2
13	丙烯酸聚氨酯面漆	3	1.5	-1.5
14	面漆稀释剂	1.2	0.6	-0.6
15	面漆固化剂	0.4	0.2	-0.2
16	热固性粉末涂料 (环氧树脂粉)	50	25	-25
17	脱脂剂	2	0	-2
18	酸洗剂	30	0	-30
19	表调剂	2	0	-2
20	硅烷剂	4	0	-4
21	切削液	1.2	0.6	-0.6
22	润滑油	1.7	0.85	-0.85
23	丙烷	2	1	-1
24	氧气	6	3	-3
25	氩保气	50	25	-25
26	氩气	18	9	-9
27	天然气	20 万立方米	20 万立方米	-10 万立方米
备注	本次为部分验收项目，涉及到脱脂、酸洗、表调、硅烷化工序的原辅材料均未购置，剩余原辅材料均减少一半，若投入使用需进行二期验收。			

(五) 生产工艺变动情况分析

本项目实际生产工艺较原环评发生变动。详见图 2-1、图 2-2。

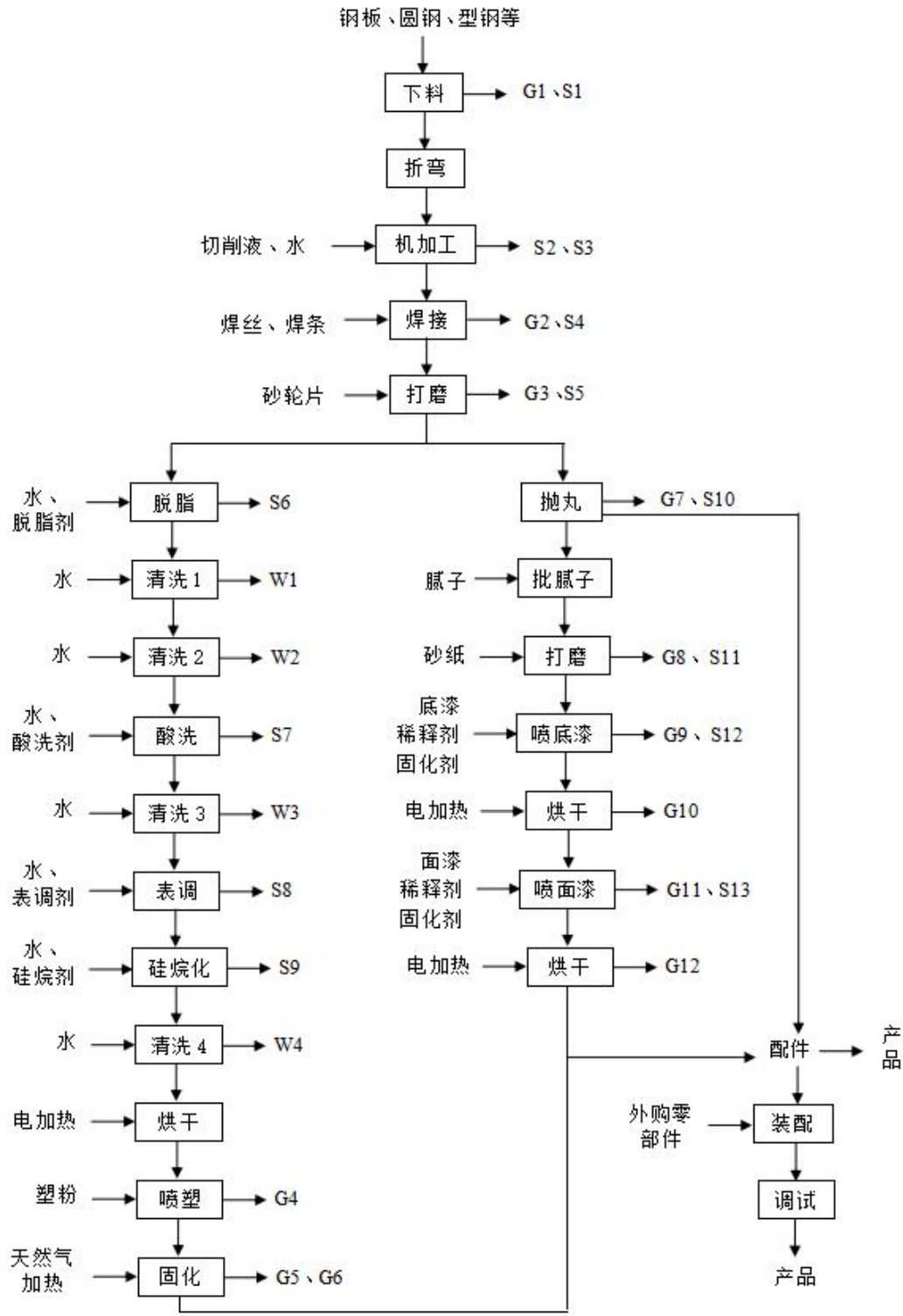


图 2-1 原环评生产工艺流程图

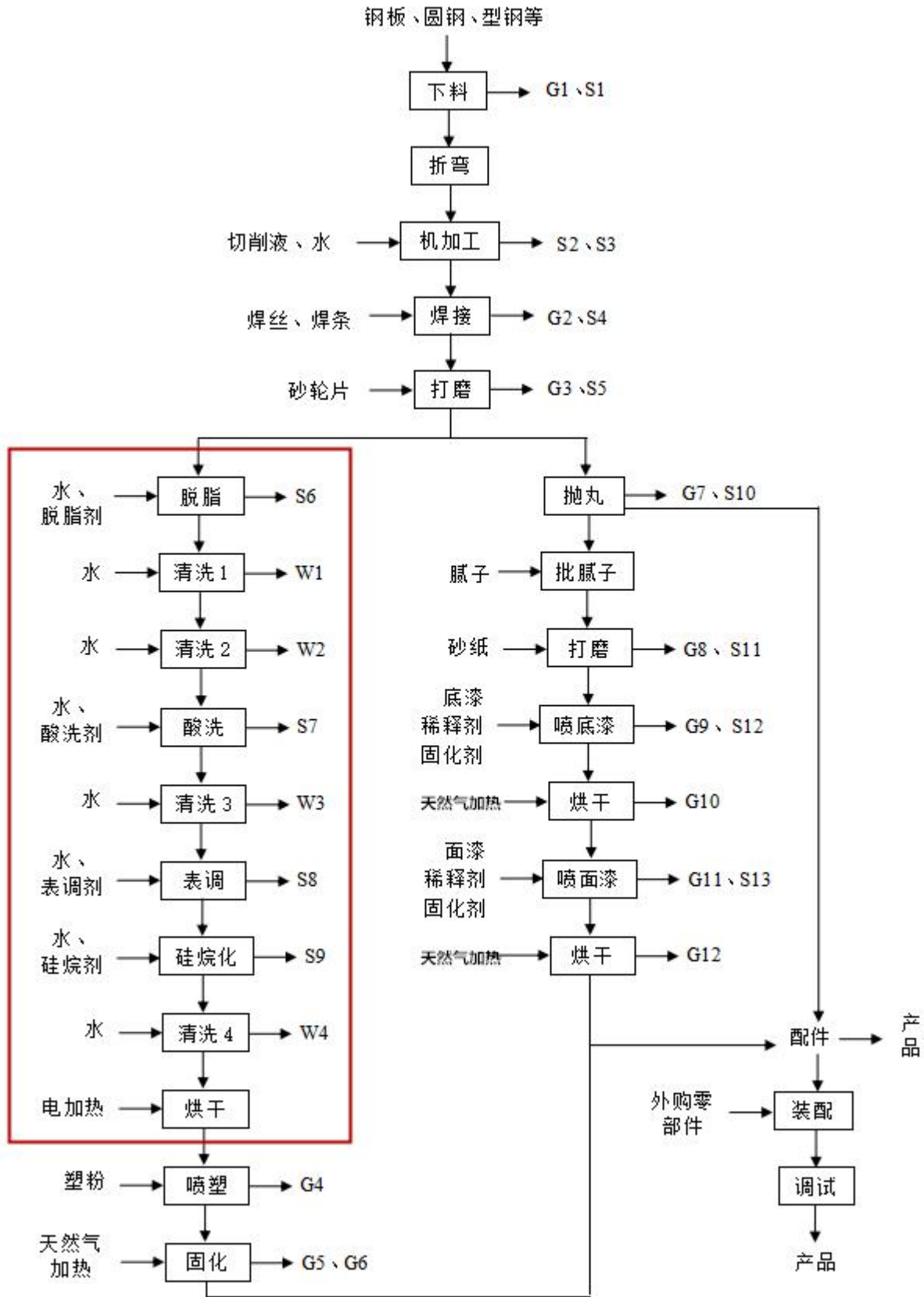


图 2-2 实际生产工艺流程图

备注: 委外处理

生产工艺流程简述：

将外购的各种钢材下料、折弯、机加工、焊接制得所需配件，部分配件表面采用酸洗、喷塑工艺，部分配件采用抛丸、喷漆工艺，还有少量配件仅抛丸处理即可。经表面处理后的配件部分作为产品直接外售，部分与外购的各种零部件组装成粮油饲料智能成套设备、粮油饲料成套设备及粮油饲料单机。

本项目生产工艺流程简述：

下料：外购的钢板根据厚度选择不同的设备进行落料，钢板厚度在 10mm 以下，选择数控剪板机进行下料；厚度 10mm 以上的钢板，选择数控等离子火焰切割机或者激光切割机进行下料。火焰切割机使用丙烷及氧气。切割设备下料过程会产生切割烟尘（G1）。外购的圆钢和型材使用锯床下料。锯床下料时需要不断对工件喷切削液，以达到降温以及润滑的目的。本项目使用乳化切削液，切削液使用时需加水，一般加水比例为 1:10。切削液在设备内循环使用，日常只需定时添加，无需更换。下料过程会产生金属边角料（S1）。

折弯：将下料后的不锈钢、碳钢根据设计图纸进行折弯处理，折弯使用折弯机。

机加工：利用数控车床、铣床、磨床、钻床、料仓立柱成型机组等各种机加工设备对工件进行加工。机加工设备采用循环切削液稀释液对刀具进行冷却、润滑，防止刀具受损、减小摩擦，由于刀具加工过程中与工件接触过程中是在切削液浸没状态下进行，故此工序不会产生粉尘。切削液日常在设备内循环，由于损耗需及时添加补充，但循环使用一段时间后，切削液的粘度增大，杂质变多，无法满足使用的工艺条件，需要整体更换掉。机加工过程产生边角料（S2）、废切削液（S3）。

焊接：利用气保焊机、氩弧焊机、焊接机器人将工件进行拼装焊接。本项目气保焊以氩气、氩保气为保护气，使用焊条、焊丝。焊接过程产生焊接烟尘（G2）以及焊渣（S4）。

打磨：焊接后的工件接头易产生少量毛刺等，利用磨光机对局部进行小范围的打磨、平整。打磨过程产生打磨粉尘（G3）和废砂轮片（S5）。

打磨后的工件根据产品需求进行酸洗、喷塑处理或抛丸、喷漆处理，部分仅需抛丸即可。

①酸洗、喷塑工艺

脱脂：将半成品浸入脱脂槽中，去除工件表面的油污。本项目脱脂为浸泡式，常温或采用电加热，温度不高于 60℃，浸泡时间约 15min 左右。本项目脱脂液为碱性脱脂液，采用脱脂粉与水按照一定比例调配而成。脱脂槽尺寸为 12m³，脱脂后的工件在槽液上方停留片刻以沥掉部分脱脂液，脱脂槽内需定期补充原液和清水，一段时间后整体更换。根据企业提供资料，脱脂液每半年更换一次，产生废脱脂液（S6）。

清洗 1：脱脂后的工件浸入 1#清水槽清洗，本项目清洗为浸泡式，常温，清洗时间约 1~2min 左右，清洗使用自来水。1#清水槽尺寸为 12m³，清水槽中的清水使用一段时间后水质变差需整体更换，根据企业提供资料，清洗水一般每周更换一次，产生清洗废水（W1）。

清洗 2：一次清洗后的工件浸入 2#清水槽清洗，本项目清洗为浸泡式，常温，清洗时间约 1~2min 左右，清洗使用自来水。2#清水槽尺寸为 12m³，清水槽中的清水使用一段时间后水质变差需整体更换，根据企业提供资料，清洗水一般每周更换一次，产生清洗废水（W2）。

酸洗：二次清洗结束后的工件浸入酸洗槽中，除去机械零部件表面的氧化层和锈蚀物等。本项目酸洗为浸泡式，常温或电加热，温度不高于 60℃，浸泡时间约 10min 左右。本项目酸洗使用酸洗剂与水按照一定比例调配而成的酸洗液，酸洗液主要成分为柠檬酸及少量草酸、表面活性剂等，且酸洗方式为浸泡式，酸洗过程基本无酸雾产生。酸洗槽尺寸为 12m³，酸洗后的工件在槽液上方停留片刻以沥掉部分酸洗液，酸洗槽内需定期补充原液和清水，一段时间后整体更换。根

据企业提供资料，酸洗液每半年更换一次，产生废酸液（S7）。

清洗3：酸洗后的工件浸入3#清水槽清洗，本项目清洗为浸泡式，常温，清洗时间约1~2min左右，清洗使用自来水。清水槽中的清水使用一段时间后水质变差需整体更换，根据企业提供资料，清洗水一般每周更换一次，产生清洗废水（W3）。

表调：清洗后的工件浸入表调槽中，以去除酸洗造成的工件表面不均匀，同时可以促进工件表面的活力，还能形成大量级细的结晶层。本项目表调为浸泡式，常温，浸泡时间约2min左右。本项目表调使用表调剂与水按照一定比例调配而成的表调液。表调槽尺寸为12m³，表调后的工件在槽液上方停留片刻以沥掉部分表调液，表调槽内需定期补充原液和清水，一段时间后整体更换。根据企业提供资料，表调液每季度更换一次，产生废表调液（S8）。

硅烷化：表调后的工件浸入硅烷化槽，采用硅烷化处理剂配成的液体对工件进行处理，以在表面形成保护膜，提高金属的防腐蚀能力和后续加工中粉末的附着力。本项目硅烷化为浸泡式，常温，浸泡时间约10min左右。硅烷化槽内需定期补充原液和清水，一段时间后整体更换。根据企业提供资料，硅烷化处理液每半年更换一次，产生废硅烷液（S9）。

清洗4：硅烷化处理后的工件浸入4#清水槽清洗，本项目清洗为浸泡式，常温，清洗时间约1~2min左右，清洗使用自来水。清水槽中的纯水使用一段时间后水质变差需整体更换，根据企业提供资料，清洗水一般每周更换一次。清洗产生清洗废水（W4）。

烘干：工件清洗后，使用电加热炉加热烘干，烘干温度为90-120℃，烘干时间约为20min。

喷粉：喷粉是利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工件上，其过程如下：粉末涂料由供粉系统借空气压缩气体送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，形成

带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不再继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层，多余的粉末会停留在喷粉房中，产生粉尘，通过回收系统回收，少量粉尘沉降在地面。回收系统回收的塑粉与地面收集的塑粉退给供货商。喷粉过程产生粉尘（G4）。

固化：喷粉后的工件送入喷塑生产线配套的烘道内加热固化，固化温度约为200℃，固化时间为15min，形成坚固的粉末涂层。烘道热源来自生产线配套的天然气燃烧炉，利用天然气燃烧炉产生的热能加热空气，热空气在风机作用下送入烘道，加热工件，冷却后的风从抽风系统抽出。塑粉固化过程中由于受热会挥发出少量的有机废气（G5），天然气燃烧炉会产生天然气燃烧废气（G6）。

②抛丸、喷漆工艺

抛丸：将工件送入抛丸机，利用高速运动的弹丸（60-110m/s）流连续冲击工件表面，清理掉工件表面附着的氧化皮、污物等，丸粒经循环系统收集、处理后，可继续供抛丸器使用，循环系统的工作方式为：散落的弹丸经过抛丸机下部纵向螺旋输送机和斜坡输送至斗式提升机，斗式提升机将丸粒及杂物提升至清理室上部，由上斜坡输送给高效BE分离器，经BE分离器处理后，灰尘和杂物与好的丸粒分离，好的丸粒进入储料储存，供抛丸机使用，为了处理大量的抛丸除锈粉尘，本项目使用的抛丸机配有滤芯除尘器。抛丸机内的钢丸由于损耗需定期更换。抛丸过程产生抛丸粉尘（G7）以及废钢丸（S10）。

批腻子：金属件表面不平整，会导致喷漆效果欠佳，需批上一层薄薄的腻子层，将水性腻子用橡皮刀、钢皮刀等工具将工件表面刮平整，不得有明显的刮痕或边角残渣，不得有泡沫渗入。

打磨：利用手工磨光机对批腻子后的工件表面进行打磨。安装在磨光机内的砂纸按一定的速度转动，通过砂纸的转动在工件表面研磨出纹路，以便于后道喷漆。打磨过程会产生粉尘（G8），砂纸由于损耗需定期更换，产生废砂纸（S11）。

调漆：企业未设置单独的调漆间，调漆工序在喷漆房内进行。将油漆、固化剂、稀释剂按照一定的比例混合搅拌，达到喷漆施工需要的粘度需求，一般一次仅调配当天需要使用的量。调漆过程中油漆内的挥发性溶剂会部分挥发出来，产生有机废气。由于调漆是在喷漆房内操作，本次环评将调漆产生的废气计入喷漆废气，不单独计算。

喷底漆：喷漆过程在封闭的喷漆房内进行，通过喷枪借助空气压力，将底漆分散成均匀而细微的漆雾，涂装在工件表面。通过分析可知，喷枪喷出的漆雾部分附着在工件表面，部分沉降在车间地面形成漆渣（S12），另有部分漆雾散逸在空气中被吸风装置收集。同时喷底漆过程中油漆内的有机溶剂会部分挥发出来，产生有机废气。因此，喷底漆过程产生漆雾和有机废气（G9）。

烘干：喷好底漆的工件放置在烘干房内烘干，烘干采用天然气加热，烘干过程中底漆内的有机溶剂会挥发出来，产生有机废气（G10），天然气燃烧废气（G13）。

喷面漆：在喷漆房内利用喷枪将面漆喷涂在工件表面，喷枪喷出的漆雾部分附着在工件表面，部分沉降在车间地面形成漆渣（S13），另有部分散逸在空气中被吸风装置收集。同时喷面漆过程中油漆内的有机溶剂会部分挥发出来，产生有机废气。因此，喷面漆过程产生漆雾和有机废气（G11）。

烘干：喷好面漆的工件放置在烘干房内烘干，烘干采用天然气加热，烘干过程中面漆内的有机溶剂会挥发出来，产生有机废气（G12），天然气燃烧废气（G14）。

清洗喷枪：喷枪使用后要及时清洗，以防止油漆堵塞喷嘴。企业用稀释剂作为清洗溶剂，清洗采用浸泡式，清洗后的清洗液经沉淀后上层清液可用于油漆调配，下层清洗残渣收集作为危险废物处置。喷枪清洗过程中会挥发出有机废气，由于洗喷枪是在喷漆房内操作，本次环评将洗喷枪产生的废气计入喷漆废气，不单独计算。

少量配件直接作为产品外售，剩余配件与外购的零部件组装成产品粮油饲料智能成套装备、粮油饲料成套设备、粮油饲料单机。

装配：剩余配件根据图纸要求与外购的各种零部件例如主机、轴承、法兰、链条等进行组装，装配成产品粮油饲料智能成套装备、粮油饲料成套设备、粮油饲料单机。

调试：调试检验合格后即为成品。

变动情况分析：脱脂、清洗、酸洗、表调、硅烷化工艺暂未建设，目前委外处理，其余生产工艺与环评一致。

（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。

原环评中切割工段产生的粉尘经集气罩收集、移动式袋式除尘装置处理后车间内无组织排放；焊接、焊接后打磨、抛丸、批腻子后打磨工段产生的粉尘经集气罩收集、袋式除尘装置处理后通过 15 米高 DA001 排气筒排放；喷粉粉尘经集气罩收集、袋式除尘装置处理后通过 15 米高 DA002 排气筒排放；固化工段天然气燃烧废气通过 15 米高 DA003 排气筒排放；喷塑生产线烘道内产生的固化废气经集气罩收集，喷漆及烘干工段产生的废气经负压收集，利用一套“干式过滤器+活性炭吸附+脱附+催化燃烧（RCO）”装置处理后通过 15 米高 DA004 排气筒排放。

实际本项目焊接烟尘、打磨粉尘、抛丸粉尘经收集后通过各自配套的除尘器处理后由一根 15 米高排气筒 DA001 排放；喷粉粉尘经收集后通过设备自带的脉冲布袋除尘器处理后由一根 15 米高排气筒 DA002 排放；喷粉固化废气经收集后通过一套两级活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒 DA003 排放；喷粉固化工段天然气燃烧废气由一根 15 米高排气筒 DA004 排放；喷漆及烘干废气经负压抽风装置收集进一套活性炭吸附脱附催化燃烧装置处理后由一根 15 米高排气筒 DA005 排放；喷漆固化工段天然气燃烧废气由一根 15 米高排气筒 DA006 排放；切割烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放，少量未捕集废气通过加强车间通风降低浓度。

变动情况分析：因实际喷粉和喷漆生产线距离较远，共用一套处理设施管道布置过长，收集效率和处理效率大大降低，喷漆生产线按照环评设计已落实，采用 RCO 装置处理废气，喷粉固化烘干废气单独设置一套两级活性炭装置，加热工段的天然气燃烧废气也单独设置一根排气筒有组织排放，故全厂新增 2 个废气排放口，污染因子和产生量均未新增，经核算，本项目废气因子排放总量未超环

评及批复量，不属于重大变动。

(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**。

原环评中清洗废水采用“调节+初沉+生化+活性炭过滤+超滤+RO 二级反渗透+蒸发”装置处理，处理后的水达到《城市污水再生利用 工业用水水质》

(GB/T19923-2005)表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准中洗涤用水标准后全部回用作清洗用水。生活污水接管进园区污水管网，进南渡污水厂处理，处理尾水排至北河。

实际本项目无生产废水产生，仅产生员工生活污水。生活污水接管进园区污水管网，进南渡污水厂处理，处理尾水排至北河。

变动情况分析：因企业脱脂、清洗、酸洗、表调、硅烷化工艺暂未建设，目前该工艺均委外处理，故无清洗废水产生。

(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**发生变动**，较原环评减少了表面处理废物和废水处理废物。

实际本项目一般固废：金属边角料、焊渣、废钢丸、一般废包装材料外售综合利用；废砂轮片、废砂纸、除尘器收尘综合处理；员工生活垃圾、含油废抹布由环卫部门统一收集处理。

危险废物：废切削液、废包装桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭为危险废物，按照规范在厂区危废仓库内暂存，定期委托溧阳市春来环保科技有限公司。

一般固废仓库位于机加工车间，面积为 20 平方米，一般固废仓库已按照《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。

危废仓库位于成品堆放区，建筑面积 12 平方米，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）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。固废产生及处置情况详见表 2-7。

表2-7 固废产生及处置情况一览表

固废名称	属性	产生工序	废物代码	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
金属边角料	一般固废	下料、机加工	353-004-09	外售综合利用	与环评一致	100	500
焊渣		焊接	353-004-99	外售综合利用	与环评一致	1.9	0.95
废砂轮片		打磨	353-004-99	综合处理	与环评一致	0.06	0.03
废钢丸		抛丸	353-004-09	外售综合利用	与环评一致	1	0.5
废砂纸		打磨	353-004-99	综合处理	与环评一致	0.05	0.025
一般废包装材料		原料使用	353-004-07	外售综合利用	与环评一致	0.5	0.25
除尘器收尘		切割、焊接、打磨、抛丸 废气治理	353-004-66	综合处理	与环评一致	14.342	7
含油废抹布		设备维护	353-004-99	环卫部门统一收集处理	与环评一致	0.4	0.2

固废名称	属性	产生工序	废物代码	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
废切削液	危险废物	机加工	HW09, 900-006-09	委托有资质 单位处置	委托溧阳市 春来环 保科技服 务有限公 司处置	0.5	0.25
漆渣		喷漆	HW12, 900-252-12	委托有资质 单位处置		0.303	0.15
废包装桶		原料使用	HW49, 900-041-49	委托有资质 单位处置		2.87	1.4
废过滤棉		漆雾过滤	HW49, 900-041-49	委托有资质 单位处置		1.174	1
废活性炭		活性炭吸 附、脱附催 化燃烧装置	HW49, 900-039-49	委托有资质 单位处置		2	1.6
表面处理废 物		脱脂、酸洗、 表调、硅烷 化	HW17, 336-064-17	委托有资质 单位处置		100	0
废水处理废 物		废水处理	HW49, 772-006-49	委托有资质 单位处置		50	0
生活垃圾	/	员工生活	--	环卫部门统 一收集处理		30	30

3 评价要素

(1) 废水

本项目清洗工艺暂未建设，无清洗废水产生。生活污水接管进溧阳市南渡污水处理厂集中处理，处理尾水排至北河。废水具体排放标准限值见下表。

溧阳市南渡污水处理厂接管标准 单位：mg/L

类别	执行标准	标准级别	指标	标准限值
溧阳市南渡污水处理厂接管标准	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）	表 1 中 B 等级	pH（无量纲）	6-9
			COD	500
			SS	400
			NH ₃ -N	45
			TN	70
			TP	8

(2) 废气

本项目 DA001 中颗粒物的排放浓度和排放速率执行《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；

DA002 中颗粒物的排放浓度和排放速率均执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 标准；

DA003 中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 标准；

DA004 和 DA006 中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准；

DA005 中的颗粒物和 非甲烷总烃的排放浓度和排放速率均执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 标准。

无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃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 无组织排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 3 标准。具体标准限值见下表：

大气污染物特别排放限值 单位：mg/m³

序号	污染物项目	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	污染物排放监控位置	执行标准
1	颗粒物	20	1	车间或生产设施排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准
2	颗粒物	10	0.4		《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表1标准
3	非甲烷总烃	50	2.0		
4	烟尘	20	/		
5	二氧化硫	80	/		
6	氮氧化物	180	/		

企业边界大气污染物浓度限值 单位：mg/m³

序号	污染物项目	限值	执行标准
1	颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3标准
2	非甲烷总烃	4.0	

厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物名称	监控点限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准
非甲烷总烃 (NMHC)	6	监控点处1h平均浓度值	在厂房外设置监控点	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表3标准
	20	监控点处任意一次浓度值		

(3) 噪声

本项目厂区东、南、西、北厂界昼间噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中的3类标准。具体标准限值见下表：

工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

噪声功能区	昼间	夜间	执行区域
3类标准值	65	55	厂区的东、南、西、北厂界

(4) 固废

一般固废参照执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令第 43 号，2020 年 9 月 1 日起施行）、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018 修订）和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）、《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）和《省生态环境厅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）。

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

①产污环节

本项目全厂产生的废气为下料粉尘、焊接烟尘、抛丸粉尘、打磨粉尘、喷塑、喷漆废气等。具体见表 4-1。

表 4-1 全厂废气产生环节一览表

产污环节	编号	主要污染物	污染因子	原环评		实际		
				排放去向	排放方式	排放去向	排放方式	
下料	G1	下料粉尘	颗粒物	移动式袋式除尘装置	车间内无组织	移动式烟尘净化器	车间内无组织	
焊接	G2	焊接烟尘	颗粒物	袋式除尘器	一根 15m 高排气筒 (DA001)	一套袋式除尘器	一根 15m 高排气筒 (DA001)	
焊接打磨	G3	打磨粉尘	颗粒物					
批腻子打磨	G8	打磨粉尘	颗粒物					
抛丸	G7	抛丸粉尘	颗粒物	设备自带袋式除尘装置 2 个		一套设备自带袋式除尘器		
喷粉	G4	喷粉粉尘	颗粒物	设备自带脉冲布袋除尘器 2 个	一根 15m 高排气筒 (DA002)	一套设备自带袋式除尘器	一根 15m 高排气筒 (DA002)	
喷粉后固化	G6	天然气燃烧废气	烟尘、二氧化硫、氮氧化物	/	一根 15m 高排气筒 (DA003)	/	一根 15m 高排气筒 (DA004)	
喷漆	G9、G11	漆雾、有机废气	颗粒物、非甲烷总烃	干式漆雾过滤	一根 15m 高排气筒 (DA004)	干式漆雾过滤	吸附、脱附催化燃烧装置	一根 15m 高排气筒 (DA005)
烘干	G10、G12	有机废气	非甲烷总烃	/		/		
喷粉烘干	G5	有机废气	非甲烷总烃	/		一套两级活性炭装置		
喷漆后固化	G13、G14	天然气燃烧废气	烟尘、二氧化硫、氮氧化物	/	/	/	一根 15m 高排气筒 (DA006)	

②废气排放

本项目废气排放情况具体见表 4-2。

表 4-2 本项目有组织废气排放情况一览表

污染源及编号	排气量(m ³ /h)	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率(%)
			浓度(mg/m ³)	速率(kg/h)	产生量(t/a)		
焊接、打磨、抛丸粉尘	6000	颗粒物	800	4.8	5.748	袋式除尘器	95
喷粉粉尘	4000	颗粒物	500	2.0	2.375	袋式除尘器	95
(喷粉、喷漆)固化天然气燃烧废气	2000	烟尘	5	0.01	0.024	/	/
		SO ₂	2	0.004	0.01		/
		NO _x	40	0.08	0.187		/
固化、喷漆、烘干废气	4000	漆雾	56.5	0.225	0.545	干式过滤器+活性炭吸附、脱附催化燃烧	95
		非甲烷总烃	152.5	0.61	1.46		90
喷粉固化烘干	4000	非甲烷总烃	14.1	0.057	0.135	两级活性炭吸附	90

排气筒编号	污染物名称	排放状况			执行标准		排放高度(m)	直径(m)	烟气出口温度(K)	排放方式
		浓度(mg/m ³)	速率(kg/h)	排放量(t/a)	浓度(mg/m ³)	速率(kg/h)				
DA001	颗粒物	20	0.12	0.287	20	1	15	0.5	293	间歇
DA002	颗粒物	12.5	0.05	0.119	10	0.4	15	0.5	293	间歇
DA004、DA006	烟尘	5	0.01	0.024	20	/	15	0.3	333	间歇
	SO ₂	2	0.004	0.01	80	/				
	NO _x	40	0.08	0.187	180	/				
DA005	漆雾	2.75	0.011	0.027	10	0.4	15	0.5	313	间歇
	非甲烷总烃	15.25	0.061	0.146	50	2.0				
DA003	非甲烷总烃	1.5	0.006	0.0135	50	2.0	15	0.5	313	间歇

(2) 废水

生活污水接管进园区污水管网，进南渡污水厂处理，处理尾水排至北河。具体排放情况见表 4-3。

表 4-3 废水污染物排放信息表

污染源	排放口编号	污染物种类	排放浓度/(mg/L)	日排放量/(t/d)	年排放量/(t/a)
生活污水	DW001	COD	400	0.0032	0.96
		SS	300	0.0024	0.72
		氨氮	25	0.0002	0.06
		TN	35	0.00028	0.084
		TP	5	0.00004	0.012

(3) 噪声

变动后项目生产设备较原环评数量有所减少，噪声源发生变动。

经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 3 类标准。

(4) 固废

本项目一般固废：金属边角料、焊渣、废钢丸、一般废包装材料外售综合利用；废砂轮片、废砂纸、除尘器收尘综合处理；员工生活垃圾、含油废抹布由环卫部门统一收集处理。

危险废物：废切削液、废包装桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭为危险废物，按照规范在厂区危废仓库内暂存，定期委托溧阳市春来环保科技有限公司。所有固废均得到有效处置，固废零排放。

本项目一般固废：金属边角料、焊渣、废钢丸、一般废包装材料外售综合利用；废砂轮片、废砂纸、除尘器收尘综合处理；员工生活垃圾、含油废抹布由环卫部门统一收集处理。

危险废物：废切削液、废包装桶、漆渣、废过滤棉、废活性炭为危险废物，按照规范在厂区危废仓库内暂存，定期委托溧阳市春来环保科技有限公司。

(5) 变动后总量核算，具体总量见表 4-4。

表 4-4 废气总量核算

污染源	污染物	环评及批复总量 (t/a)	部分验收总量 (t/a)
废水	废水量	2400	2400
	COD	0.96	0.96
	SS	0.72	0.72
	NH ₃ -N	0.06	0.06
	TN	0.084	0.084
	TP	0.012	0.012
废气	颗粒物	0.915	0.4575
	SO ₂	0.02	0.01
	NO _x	0.374	0.187
	非甲烷总烃	0.297	0.1485
固废	零排放		

4.2 环境要素影响分析

(1) 大气环境影响分析

本项目为一阶段验收，废气产生量较环评有所减少，对照环评，环境空气符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准。变动后对周边大气环境影响较小。

(2) 地表水环境影响分析

近期本项目生活污水进溧阳市南渡污水处理厂集中处理，不直接排入周边水体，溧阳市南渡污水处理厂处理尾水排至北河，参考南渡污水处理厂环评结论，处理尾水排入北河，对北河影响不大，因此，本项目的建设对北河影响不大。

(3) 噪声环境影响分析

本次验收项目生产设施有所减少，在采取噪声治理措施的前提下，本项目东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》

（GB12348-2008）表1中3类排放限值，变动后项目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未发生变化，主要为原辅料（塑粉、油漆）、危险废物（废活性炭）。

(1) 环境影响途径及危害后果

①大气环境：塑粉和废活性炭若遇点火源可发生火灾，对周边环境和人体的危害较大。

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：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），江苏法斯特智能装备有限公司智能基础制造装备制造项目（部分验收）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。