

溧阳市双盛机械制造有限公司汽车
零部件生产线项目（部分验收）
一般变动环境影响分析

建设单位：溧阳市双盛机械制造有限公司

二〇二二年三月

目 录

1 项目由来.....	1
2 变动情况.....	2
2.1 环保手续办理情况.....	2
2.2 环评批复要求及落实情况.....	2
2.3 变动情况分析判定.....	6
3 评价要素.....	16
4 环境影响分析说明.....	17
4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析.....	17
4.2 环境要素影响分析.....	20
4.3 危险物质和环境风险源变化情况.....	21
5 结论.....	21

1 项目由来

溧阳市双盛机械制造有限公司位于溧阳市竹箦镇绿色铸造产业园，所属行业为 C3670 汽车零部件及配件制造，公司成立于 2013 年 1 月 16 日，公司法定代表人为陈博雄，注册资本 500 万元整，公司经营范围为：机械制造、精密铸件制造；汽车零部件及配件加工、销售；自营和代理各类商品及技术的进出口业务。

溧阳市双盛机械制造有限公司总占地面积 48445 平方米，厂内主要构筑物包括铸造车间、精加工车间、喷涂房、仓库等，总建筑面积 25075 平方米。

2018 年 8 月，企业委托编制了《溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线项目环境影响报告表》，并于 2018 年 11 月 29 日取得了常州市环境保护局《市环保局关于溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线项目环境影响报告表的批复》（常溧环审[2018]213 号）。

溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线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，溧阳市双盛机械制造有限公司编制了《溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线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

溧阳市双盛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	竣工环境保护验收情况
1	溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线项目	2018 年 11 月 29 日取得了常州市环境保护局的审批意见	部分验收
2	排污许可证	2021 年 11 月 4 日取得排污许可证, 证书编号: 91320481060238651U001X。	

2.2 环评批复要求及落实情况

溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线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

项目名称	环评批复	落实情况
溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线项目	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。初期雨水与生活污水经预处理后达标接管进竹箐镇污水处理厂集中处理。	本项目已按“清污分流、雨污分流”的原则完善厂区管网。雨水经厂区内雨水管网收集后排入竹箐镇区雨水管网, 最终排入竹箐河。初期雨水经雨水池沉淀后同员工生活污水一起接管进竹箐镇区污水管网, 经竹箐镇污水泵站统一泵入溧阳市南渡污水处理厂集中处理, 处理尾水排至北河。 经监测, 本项目污水接管口中的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物的排放浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1B 级标准。
	2.严格按《报告表》中相关要求落实废气收集及治理措施, 确保铸造工段颗粒物, 非甲烷总烃排放符合《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFR 030802-2--2017)表 1 二级标准, 其它工段颗粒物、甲醛、酚、二甲苯、非甲烷总烃排放须符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 大气污染物二级排放限值。厂界无组织污	本项目混砂废气采用密闭管道捕集, 经 1 套袋式除尘器除尘处理, 尾气通过 1 根 20m 高的 1#排气筒达标排放; 冷芯制芯废气经密闭管道收集后, 通过配套的磷酸洗涤塔进行处理, 尾气经 20m 高 2#的排气筒达标排放; 热芯制芯废气经集气罩进行收集, 然后进入袋式除尘器除尘, 再进入“二级活性炭吸附”

<p>染物颗粒物、非甲烷总烃须符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2厂界无组织排放监控浓度限值。</p>	<p>装置处理,最后尾气经20m高3#排气筒达标排放;熔炼废气经集气罩收集,采用袋式除尘器进行除尘,尾气经20m高4#排气筒达标排放;浇铸成型废气经侧吸式集气罩收集,颗粒物采用旋风除尘器进行处理,非甲烷总烃采用“二级活性炭吸附”装置处理,尾气经20m高5#排气筒达标排放;DISA线震动去砂废气经密闭管道的收集后,经一套袋式除尘器进行处理,尾气经20m高的6#排气筒达标排放;静压线震动去砂废气经密闭管道的收集后,经一套袋式除尘器进行处理,尾气经20m高的7#排气筒达标排放;砂处理废气经密闭管道捕集,经1套袋式除尘器除尘处理,尾气通过1根20m高的12#排气筒达标排放;打磨废气经集气罩收集,采用袋式除尘器进行除尘,尾气经20m高8#排气筒达标排放;DISA线抛丸废气经密闭管道的收集后,经一套袋式除尘器进行处理,尾气经20m高的9#排气筒达标排放;静压线抛丸废气经密闭管道的收集后,经一套袋式除尘器进行处理,尾气经20m高的10#排气筒达标排放;精抛废气经密闭管道收集后与DISA线震动去砂粉尘一起经一套袋式除尘器处理后由6#排气筒排放;喷漆废气经密闭喷漆房“上吸下抽”方式收集,经“干式吸附棉+二级活性炭吸附”三道过滤系统处理,尾气经15m高11#排气筒达标排放;食堂油烟经收集后进入一套油烟净化器处理后由13#排气筒排放。</p> <p>经监测,本项目有组织排放的颗粒物以及调漆、喷漆、晾干过程中产生的非甲烷总烃、二甲苯排放浓度均符合《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802.2--2020)表2标准,甲醛、酚以及其余工段产生非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准并同时符合《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准,食堂油烟排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》(试行)(GB18483-2001)表2限值。</p> <p>无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚、二甲苯均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准。企业厂区内VOCs无组织排放监控点浓度符合《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802.2--2020)附录A</p>
--	--

	表 A.1 限值。
<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、隔音、消音等降噪措施，确保厂界噪声符合《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、消音等措施降噪。</p> <p>经监测，本项目东、南、西、北各厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准。</p>
<p>4.严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）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。危险固废须委托有资质单位规范处置。</p>	<p>一般固废：金属废料、炉渣、废砂以及生活垃圾。炉渣、废砂外售综合处理；金属废料作为原料回炉熔炼，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。</p> <p>危险废物：漆渣、废活性炭、废油漆桶、废玻璃棉、三乙胺洗涤废液、废切削液委托南通九州环保科技有限公司处置。</p> <p>按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固废的收集、处置和综合利用措施，实现固废“零排放”，不会对环境造成二次污染。</p> <p>本项目于铸造车间内划出 50m² 的区域作为一般固废仓库，已做好防风、防雨等措施并设置环保标识牌；于铸造车间旁设置了一间危险废物仓库，仓库面积约为 31.43m²，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）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.加强环境安全管理，全面落实《报告表》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。本项目须建设 30m³事故应急池并配套相应的泵、收集管道及截流阀门。</p>	<p>已编制突发环境事件应急预案，备案号：320481-2021-171-L。</p> <p>企业已在厂区东侧建设一个 30m³的事故应急池，并配套了泵和收集管道以及阀门。</p>

<p>7.本项目卫生防护距离为以铸造车间及喷漆房各边界外扩 100m 所形成的包络线区域。你单位须配合地方政府和有关部门做好周边土地利用规划，该防护距离范围内目前无居民，学校等环境敏感目标，今后亦不得新建居民、学校等敏感目标。</p>	<p>本项目以铸造区域外扩 100m、喷漆房外扩 100m 所形成的包络线区域作为卫生防护距离，卫生防护距离范围内目前无学校、居民等敏感点。</p>
<p>8.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。</p>	<p>本项目设置生活污水接管口 1 个，雨水接管口 1 个，废气排放口 13 个，一般固废堆场 1 个，危废仓库 1 个。均设置了环保标识牌。</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	年产汽车零部件 200 万件（套）	年产汽车零部件 120 万件（套）	产能减少	部分验收	无	一般变动
		储存能力	原料区 210m ² 成品区 2800m ²	原料区 210m ² 成品区 2800m ²	无	/	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	溧阳市竹箦镇绿色铸造产业园	溧阳市竹箦镇绿色铸造产业园	无	/	/	无变动

		卫生防护距离	本项目以铸造区域外扩100m、喷漆房外扩100m所形成的包络线区域作为卫生防护距离，卫生防护距离范围内目前无学校、居民等敏感点	本项目以铸造区域外扩100m、喷漆房外扩100m所形成的包络线区域作为卫生防护距离，卫生防护距离范围内目前无学校、居民等敏感点	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	汽车零部件	汽车零部件	无	/	/	无变动
		生产工艺	详见图2-1、2-2	详见图2-1、2-2	无	/	/	无变动
		生产设备	详见表2-5	详见表2-5	部分生产设备未建设，三套UV光氧+活性炭装置变为两级活性炭装置	提高废气去除效率	对周边环境有益	一般变动
		原辅材料	详见表2-6	详见表2-6	原辅材料减少，部分油性漆被水性漆替代，不再使用煤粉，企业直接购置成品混配	本次部分验收，故原辅材料均有所减少，使用环保水性漆代替油性漆，减少有机废气产生	对周边环境有益	一般变动

					土（膨润土与煤粉的混合物）			
		燃料	不涉及	不涉及	/	/	/	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	<p>1、热芯机制芯废气、浇铸定型废气、喷涂废气均使用UV光氧+活性炭吸附装置处理后排放</p> <p>2、混砂废气和砂处理废气经各自配套的袋式除尘器处理后合并一根排气筒排放</p> <p>3、精抛废气经袋式除尘器处理后无组织排放</p>	<p>1、热芯机制芯废气、浇铸定型废气、喷涂废气均使用两级活性炭吸附装置处理后排放</p> <p>2、混砂废气和砂处理废气经各自配套的袋式除尘器处理后分别经一根排气筒排放</p> <p>3、精抛废气经袋式除尘器处理后与DISA线震动去砂粉尘一起经一套袋式除尘器处理后由一根排气筒排放</p>	<p>1、三套UV光氧+活性炭装置改为三套两级活性炭处理装置</p> <p>2、新增一根废气排放口</p> <p>3、排放形式由无组织改为有组织</p>	<p>1、为了提高有机废气去除效率</p> <p>2、原合并排放，现分开排放，不新增污染物和排放量</p>	减少污染物排放量，对周边环境有益	一般变动
		废水污染防治措施	雨水经厂区内雨水管网收集后排入竹箐镇区雨水管网，最终排入竹箐河。初期雨水经雨水池沉淀后同员工生活污水	雨水经厂区内雨水管网收集后排入竹箐镇区雨水管网，最终排入竹箐河。初期雨水经	无	/	/	无变动

		一起接管进竹簧污水处理厂处理	雨水池沉淀后同员工生活污水一起接管进竹簧镇区污水管网,经竹簧镇污水泵站统一泵入溧阳市南渡污水处理厂集中处理,处理尾水排至北河。				
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	/	有组织废气排放口12个	有组织废气排放口13个	新增一个废气排放口	混砂废气和砂处理废气原经处理后合并排放,现分开排放	不新增污染物因子和排放量	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	固废污染防治措施	金属废料、炉渣、废砂以及生活垃圾。炉渣、废砂外售综合处理;金属废料作为原料回炉熔	金属废料、炉渣、废砂以及生活垃圾。炉渣、废砂外售综合处理;金属	无	/	/	无变动

	加重的		炼，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。废活性炭、废油漆桶、废玻璃棉、三乙胺洗涤废液、废切削液委托有资质单位处置	废料作为原料回炉熔炼，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。漆渣、废活性炭、废油漆桶、废玻璃棉、三乙胺洗涤废液、废切削液委托南通九州环保科技有限公司处置				
	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：“溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线项目”实际建设过程中的变动情况属于一般变动。

(一) 产品方案变动情况分析

本项目因本次未部分验收，故实际产品产能与原环评发生变动，见表 2-4。

表 2-4 建设项目产品方案表

产品名称	环评生产能力 万件(套)/年	实际生产能力 万件(套)/年	增减量 万件(套)/年	年运行时数
汽车零部件	200	120	-80	4800h

(二) 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情况一览表 单位：台套

序号	类别	设备名称	规格型号	设计数量	实际数量	增减量
1	生产	中频电炉	5T	3 套	1 套	-2
2		制芯机	/	16 套	2 套	-14
3		水平造型线	/	1 条	1 条	0
4		垂直造型线	/	1 条	1 条	0
5		砂处理	120T/h	1 套	1 套	0
6		数控车床	/	100 台	10 台	-90
7		加工中心	/	120 台	21 台	-99
8		在线通过式抛丸机	/	2 套	2 套	0
9		打磨机	/	20 套	10 套	-10
10		抛丸机	/	8 套	1 套	-7
11		砂轮机	/	20 台	10 台	-10
12		行车	/	15 台	9 台	-6
13		喷漆房	5*20*5	1 间	1 间	0
14	公辅工程	冷却塔	40m ³ /h	3 台	2 台	-1
15		空压机	/	3 台	4 台	+1
16	环保设备	袋式除尘器	/	8 套	8 套	0
17		旋风除尘器	120000m ³ /h	1 套	1 套	0
18		二级活性炭吸附装	/	0	3	+3

		置				
19		“UV 光解+活性炭吸附”装置	/	3	0	-3
20		磷酸洗涤塔	20000 m ³ /h	1	1	0
21		油烟净化器	3000 m ³ /h	1	1	0
	备注	本项目减少的生产设备均未建设，本次为部分验收，待剩余设备购置生产后需进行二期验收。环保设备的变更是将“UV 光解+活性炭吸附”装置替换成二级活性炭吸附装置，废气处理效率更高，不属于重大变动。				

(三) 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 实际原辅材料消耗与原环评对照情况一览表

序号	原料名称	主要成分	设计年用量 (t/a)	实际年用量 (t/a)	增减量
1	生铁	铁碳合金, 3.3-4.3%C	20000	12800	-7200
2	废钢	A3, 不含铁锈、油污、水、涂层等	16000	10500	-5500
3	球化剂	42-48%Si	280	180	-100
4	孕育剂	40-60%Si	220	140	-80
5	增碳剂	> 95%C	520	330	-190
6	合金	硅铁、锰铁、铜	240	150	-90
7	粘土砂	含泥量 ≤ 13%	4000	2560	-1440
8	膨润土	16.54%A12、0.26%FeO、50.95%Si、1.36%Fe2O3、4.65%Mgo、2.26%CaO、0.47%K2O、23.29%H2O	1800	800	-1000
9	覆膜砂	石英砂 90%，水溶性乌洛托品 8%，酚醛树脂 2%，酚醛树脂中固含量 > 60%，游离甲醛 ≤ 0.186%，游离酚 ≤ 1.5%	1000	640	-360

10	煤粉	12-20%C	1200	0	-1200
11	粘结剂 I	酚醛树脂 78%、残碳量 4%、水分 17%、游离甲醛 ≤ 0.1%、游离酚 ≤ 1. %	40	24	-16
12	粘结剂 II	聚异氰酸酯 100%	40	24	-16
13	三乙胺	100%三乙胺	3	0.5	-2.5
14	磷酸	85%磷酸	3.2	2	-1.2
15	切削液	水 25%、深度氢化基础油 50%、妥尔油 15%、硼酸 10%	24	3	-21
16	环氧富锌底漆	环氧树脂 10%，二甲苯 5%，正丁醇 5%，甲基异丁基酮 5%，锌粉 75%	3.5	0.42	-3.08
17	丙烯酸聚氨酯防腐面漆	丙烯酸树脂 60%，二甲苯 20%，200 号溶剂油 20%	3	0.36	-2.64
18	环氧涂料稀释剂	二甲苯 70%，正丁醇 30%	0.5	0.06	-0.44
19	水性丙烯酸漆	丙烯酸树脂乳液 75-80%、金红石钛白粉 15-10%、水 2-4%、助剂 3-4%	/	3.36	+3.36
20	混配土	/	0	1200	+1200
	备注	本次为部分验收，原辅材料用量对应减少。不再使用煤粉，企业直接购置成品混配土（膨润土与煤粉的混合物），油漆采用部分水性漆代替油性漆使用，减少污染物排放量，更为环保。			

(四) 生产工艺变动情况分析

实际生产工艺较原环评一致。详见图 2-1、2-2。

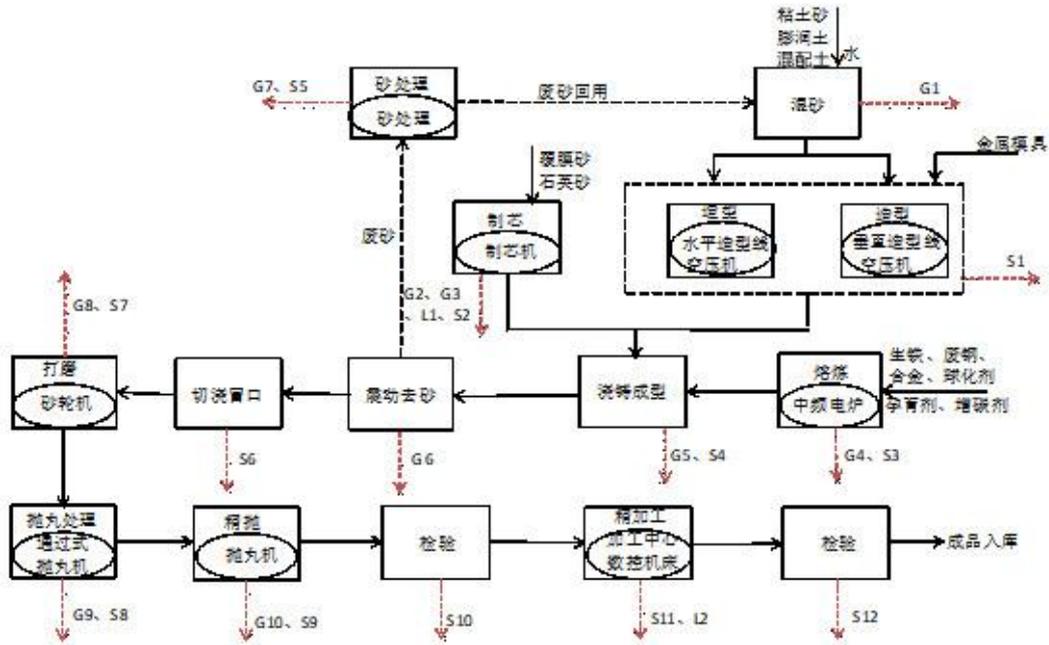


图 2-1 铸件生产工艺流程图

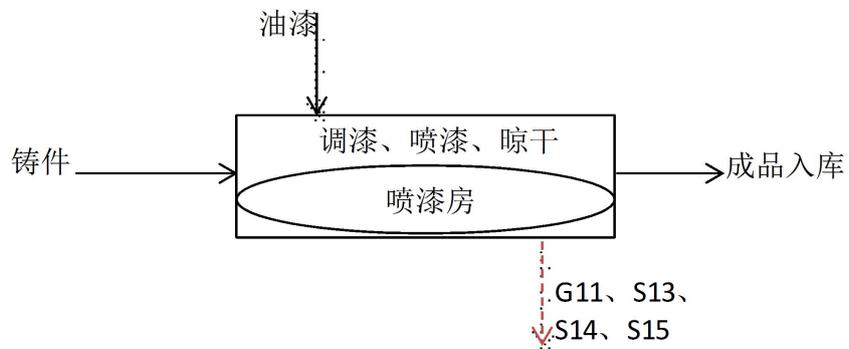


图 2-2 喷漆工艺生产流程图

（五）污染防治措施变动情况分析

（1）废气污染防治措施

废气污染防治设施发生变动。

①原环评中混砂废气和砂处理废气分别经一套袋式除尘器处理后合并由 1#排气筒排放；实际混砂废气经一套袋式除尘器处理后由 1#排气筒排放，砂处理废气经一套袋式除尘器处理后由 12#排气筒排放。新增一个废气排放口，未新增污染物因子和排放量，不属于重大变动。

②原环评中热芯机制芯废气经一套 UV 光解设备+活性炭吸附装置处理后由 3#排气筒排放；实际热芯机制芯废气经一套“袋式除尘器+二级活性炭吸附”装置处理后由 3#排气筒排放。环保治理设施升级，不属于重大变动。

③原环评中浇铸成型废气经一套旋风除尘器+UV 光解设备+活性炭吸附装置处理后由 5#排气筒排放；实际浇铸成型废气经一套旋风除尘器+二级活性炭吸附装置处理后由 5#排气筒排放。环保治理设施升级，不属于重大变动。

④原环评中精抛废气经除尘器处理后无组织排放；实际精抛废气经收集后与 DISA 线震动去砂粉尘一起经一套袋式除尘器处理后由 6#排气筒排放。废气排放形式由无组织变为有组织，不属于重大变动。

⑤原环评中喷涂废气经一套“玻璃棉过滤+UV 光解+活性炭吸附”装置处理后由 11#排气筒排放；实际喷涂废气经一套“干式吸附棉+两级活性炭吸附”装置处理后由 11#排气筒排放。环保治理设施升级，不属于重大变动。

（2）废水污染防治措施

废水污染防治措施未发生变动。本项目已按“清污分流、雨污分流”的原则完善厂区管网。雨水经厂区内雨水管网收集后排入竹箐镇区雨水管网，最终排入竹箐河。初期雨水经雨水池沉淀后同员工生活

污水一起接管进竹箐镇区污水管网，经竹箐镇污水泵站统一泵入溧阳市南渡污水处理厂集中处理，处理尾水排至北河。

(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

固废污染防治措施未发生变动。

一般固废：金属废料、炉渣、废砂以及生活垃圾。炉渣、废砂外售综合处理；金属废料作为原料回炉熔炼，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。铸造车间内划出 50m² 的区域作为一般固废仓库，已做好防风、防雨等措施并设置环保标识牌

危险废物：漆渣、废活性炭、废油漆桶、废玻璃棉、三乙胺洗涤废液、废切削液委托南通九州环保科技有限公司处置。在铸造车间旁设置了一间危险废物仓库，仓库面积约为 31.43m²，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）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。

3 评价要素

根据第 2 章节变动情况分析可知，溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线项目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，本项目混砂废气采用密闭管道捕集，经1套袋式除尘器除尘处理，尾气通过1根20m高的1#排气筒达标排放；冷芯制芯废气经密闭管道收集后，通过配套的磷酸洗涤塔进行处理，尾气经20m高2#的排气筒达标排放；热芯制芯废气经集气罩进行收集，然后进入袋式除尘器除尘，再进入“二级活性炭吸附”装置处理，最后尾气经20m高3#排气筒达标排放；熔炼废气经集气罩收集，采用袋式除尘器进行除尘，尾气经20m高4#排气筒达标排放；浇铸成型废气经侧吸式集气罩收集，颗粒物采用旋风除尘器进行处理，非甲烷总烃采用“二级活性炭吸附”装置处理，尾气经20m高5#排气筒达标排放；DISA线震动去砂废气经密闭管道的收集后，经一套袋式除尘器进行处理，尾气经20m高的6#排气筒达标排放；静压线震动去砂废气经密闭管道的收集后，经一套袋式除尘器进行处理，尾气经20m高的7#排气筒达标排放；砂处理废气经密闭管道捕集，经1套袋式除尘器除尘处理，尾气通过1根20m高的12#排气筒达标排放；打磨废气经集气罩收集，采用袋式除尘器进行除尘，尾气经20m高8#排气筒达标排放；DISA线抛丸废气经密闭管道的收集后，经一套袋式除尘器进行处理，尾气经20m高的9#排气筒达标排放；静压线抛丸废气经密闭管道的收集后，经一套袋式除尘器进行处理，尾气经20m高的10#排气筒达标排放；精抛废气经密闭管道收集后与DISA线震动去砂粉尘一起经一套袋式除尘器处理后由6#排气筒排放；喷漆废气经密闭喷漆房“上吸下抽”方式收集，经“干式吸附棉+二级活性炭吸附”三道过滤系统处理，尾气经15m高11#排气筒达标排放；食堂油烟经收集后进入一套油烟净化器处理后由13#排气筒排放。

经监测，本项目有组织排放的颗粒物以及调漆、喷漆、晾干过程中产生的非甲烷总烃、二甲苯排放浓度均符合《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802.2--2020)表 2 标准，甲醛、酚以及其余工段产生非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准并同时符合《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 标准，食堂油烟排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》(试行)(GB18483-2001)表 2 限值。

无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚、二甲苯均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准。企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度符合《铸造行业大气污染物排放限值》(T/CFA 030802.2--2020)附录 A 表 A.1 限值。

(2) 废水

废水污染防治措施**未发生变动**。本项目已按“清污分流、雨污分流”的原则完善厂区管网。雨水经厂区内雨水管网收集后排入竹箐镇区雨水管网，最终排入竹箐河。初期雨水经雨水池沉淀后同员工生活污水一起接管进竹箐镇区污水管网，经竹箐镇污水泵站统一泵入溧阳市南渡污水处理厂集中处理，处理尾水排至北河。

经监测，本项目污水接管口中的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、动植物油排放浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1B 级标准。

(3) 噪声

变动后项目噪声源较原环评减少，**发生变动**。

项目噪声源在采取噪声治理措施的前提下，东、南、西、北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准。

(4) 固废

变动后项目金属废料、炉渣、废砂以及生活垃圾。炉渣、废砂外售综合处理；金属废料作为原料回炉熔炼，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。漆渣、废活性炭、废油漆桶、废玻璃棉、三乙胺洗涤废液、废切削液委托南通九州环保科技有限公司处置。

固废污染防治措施未发生变动，产生量发生变动。详见表 4-1。

表 4-1 固废产生及处置情况一览表

固废名称	属性	产生工序	废物类别	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
金属废料	一般固废	造型、切浇冒口、打磨、抛丸、精加工、检验	09	367-001-09	回用于熔炼工段	回用于熔炼工段	5000	4000
炉渣		熔化	51	367-001-51	外卖综合处置	外卖综合处置	1240	744
废砂		砂处理	99	367-001-99	外卖综合处置	外卖综合处置	757.45	1100
废活性炭	危险废物	废气处理	HW49	900-039-49	委托有资质单位处理	委托南通九州环保科技有限公司处置	2.275	6.5
漆渣		喷涂工段	HW12	900-252-12			0	0.08
废油漆桶		喷涂工段	HW49	900-041-49			0.5	0.5
废玻璃棉		废气处理	HW49	900-041-49			1.112	1
三乙胺洗涤废液		废气处理	HW09	900-007-09			6.08	1

固废名称	属性	产生工序	废物类别	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		精加工	HW09	900-006-09			24	3
生活垃圾		职工生活	99	/	环卫部门统一处理	环卫部门统一处理	24	18

变动情况分析：因实际未能达产，原辅材料用量减少，产生的固废也对应减少，其中仅废砂和废活性炭产生量增加，废砂为一般固废，实际生产按需使用后产生量增加，均外售综合利用，不对外环境产生影响，废活性炭产生量增加是由于环保治理设施的变更，将原来的UV光氧装置均更换为活性炭，故活性炭产生量增加，已委托有资质单位处置。原环评中遗漏漆渣产生量，本次根据企业提供资料，漆渣产生量约为0.8t/a，已委托有资质单位处置，固废实现零排放。

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设置为以铸造区域外扩100m，喷漆房外扩100m所形成的包络线区域。该范围内目前无居民等敏感目标，符合卫生防护距离设置要求。本项目废气排放对周边大气环境影响较小，不会降低周围环境空气的功能级别，周围大气环境功能可维持现状。

(2) 地表水环境影响分析

项目生活污水接管进溧阳市南渡污水处理厂处理，处理尾水排至北河，根据溧阳市南渡污水处理厂环评中预测结论，处理尾水排入北河，对北河影响较小。

(3) 噪声环境影响分析

项目噪声源减少，在采取噪声治理措施的前提下，东、南、西、

北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。

（4）固体废物环境影响分析

变动后项目生产过程产生的金属废料、炉渣、废砂以及生活垃圾。炉渣、废砂外售综合处理；金属废料作为原料回炉熔炼，生活垃圾由环卫部门统一收集处理。漆渣、废活性炭、废油漆桶、废玻璃棉、三乙胺洗涤废液、废切削液委托南通九州环保科技有限公司处置。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均未发生变化，主要为危化品仓库暂存的危险废物。

（1）环境影响途径及危害后果

①大气环境：危废仓库安装了废气收集处理装置，对周边大气环境影响甚微。

②水环境：在危废仓库地面做防腐防渗处理，当发生泄漏时，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：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），溧阳市双盛机械制造有限公司汽车零部件生产线项目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。