

溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管
制造新建项目（部分验收）一般变动
环境影响分析

建设单位：溧阳市杰翔制管有限公司

二〇二二年五月

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	17
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	19
4.3	危险物质和环境风险源变化情况	20
5	结论	20

1 项目由来

溧阳市杰翔制管有限公司成立于 2011 年 1 月 14 日，法人代表为李杰，公司注册地址位于溧阳市上兴镇工业集中区，公司注册资本 460 万元整。经营范围：铝管制造、销售，其他印刷品印刷。

溧阳市杰翔制管有限公司原先主要从事铝管、塑管的生产，由于考虑市场需求，企业将原先需要滚涂加工的铝管（滚涂加工委外）改为滚涂水性漆工艺，其余不变。现企业实际产品产能为年产 5000 万只铝管。

2011 年 1 月 13 日取得溧阳市发展和改革委员会《企业投资项目备案通知书》（备案号：2011006）。2011 年 6 月溧阳市杰翔制管有限公司委托上海市环境保护科技咨询服务中心编制了《溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目环境影响报告表》，并于 2011 年 6 月 23 日取得了溧阳市环境保护局批复（溧环表复【2011】78 号）。

根据现场核实，本项目投资 1200 万元，因自身发展等因素，企业塑管生产线暂未建设，现企业实际产品产能为年产 5000 万只铝管，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，可以开展本项目部分验收工作，塑管生产线建设完成后需进行二期验收。

原项目中滚涂委外加工，实际生产过程中使用水性漆进行滚涂，且年用量仅为 6 吨，按照最新的《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的不需要编制环境影响报告表，本项目滚涂烘干废气与环评中印刷烘

干废气共用一套处理设施，故本次验收将滚涂烘干工序一并验收。

溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目（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，溧阳市杰翔制管有限公司编制了《溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目（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

溧阳市杰翔制管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	溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目（部分验收）	2011年6月23日取得了溧阳市环境保护局批复（溧环表复【2011】78号）	企业塑管生产线暂未建设，本项目为部分验收。
2	排污许可证	2020年2月10日取得排污登记回执，编号：91320481567814443W001Z。	

2.2 环评批复要求及落实情况

溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建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
溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目（部分验收）	<p>1、规划设计时对厂区合理布局，种植绿化；生产过程中强化管理，科学分配高噪声工序的生产时间，选用低噪设备，对车间安装隔声门窗，对抛丸机等高噪声机械设备采取有效的减震、隔音、消音等降噪措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）表 1 中 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、北厂界昼间噪声能达到《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>2、按照“清污分流、一水多用”原则完善厂区排水管网。生活污水废水经生化处理达到接管标准后经市政管网接入上兴镇污水处理厂进行处理，达标后尾水排入上兴河。</p>	<p>本项目按照“清污分流、一水多用”原则完善厂区排水管网。项目废水主要为员工生活污水，经污水管网接管至溧阳市上兴镇污水厂集中处理。</p> <p>经监测，生活污水排放口中的化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度及 pH 值符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 级标准。</p>
	<p>3、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。严禁将各类生产废物、废料直接排放或混入生活垃圾中倾倒，防止造成二次污染。含油墨废抹布属于危险固体废弃物，必须委托有资质的单位集中处置。</p>	<p>本项目一般固废：冲压成型工序、螺纹加工工序和检验工序产生的废铝料收集后外卖处理，生活垃圾由环卫部门统一处理。</p> <p>企业在本项目生产车间东北角设有一个 5 平方米的一般固废堆场，一般固废堆场需按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及其修改单的相关要求建设。</p> <p>危险固废：擦拭印刷机产生的含油墨废抹布，废气处理装置产生的废活性炭，原材料包装产生的废包装桶，设备维护保养时产生的废矿物油，均委托溧阳市春来环保科技服务有限公司处置。</p> <p>企业在本项目生产车间外东南侧设置了一间危险废物仓库，仓库面积约 10 平方米，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>4、对车间无组织排放的非甲烷总烃，通过加强车间通风，设置换气扇等措施，将废气排至车间外，确保无组织排放的非甲烷总烃浓度《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>本项目滚涂加工、烘干和印刷、烘干废气收集后经过一套“二级活性炭吸附装置”处理，尾气由一根15米高排气筒（1#）达标排放，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1#排气筒中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级排放限值要求，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中排放限值要求；无组织排放的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》（GB16297-1996）无组织排放限值要求，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3无组织排放限值要求；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点处1h平均浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中表A.1厂区内VOCs无组织特别排放限值，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2限值。</p>
<p>5、不得从事废塑料收集以及将废塑料进行清洗、加工再生等工序。</p>	<p>本项目企业不从事废塑料收集以及将废塑料进行清洗、加工再生等工序。</p>
<p>6、本项目设置50米的卫生防护距离，今后，该范围内各相关部门应严格土地利用审批，不得新建居民集中区、学校等敏感保护目标。</p>	<p>本项目卫生防护距离为以生产车间各边界外扩50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牌。可设置一个雨水排放口与一个污水接管口；可设置一般固体废物暂存场所一个。</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>本项目实施后你公司污染物排放总量为： 1、水污染物接管总量：废水接管总量为1080t/a，其中接管污染物总量为COD_{Cr} ≤ 0.378t/a、SS ≤ 0.324t/a、氨氮 ≤ 0.027t/a、TN ≤ 0.038t/a、TP ≤ 0.003t/a。 2、废气污染物排放总量：不计总量。 3、固体废物排放总量：零排放。</p>	<p>本项目废水排放量及相关因子的排放量均符合环评及批复要求。废气不计总量要求。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。</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 5000 万只铝管和 120 万只塑管	年产 5000 万只铝管	产能减少	塑管生产设备未建设	/	一般变动
	储存能力	仓库 378m ²	仓库 50m ²	原料减少	塑管生产设备未建设	/	一般变动	
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	溧阳市上兴镇工业集中区	溧阳市上兴镇工业集中区	无	/	/	无变动

		卫生防护距离	本项目卫生防护距离为以生产车间各边界外扩 50 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。	本项目卫生防护距离为以生产车间各边界外扩 50 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。	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	铝管、塑管	铝管	产能减少	塑管生产设备未建设	/	一般变动
		生产工艺	铝管:原料铝带、下料、冲压成型、螺纹加工、电加热软化、烘干、印刷图文、烘干、检验、成品铝管入库。 塑管:塑料粒子、注塑成管、印刷图文、烘干、检验、成品塑管入库。	铝管:原料铝带、下料、冲压成型、螺纹加工、电加热软化、滚涂加工、烘干、印刷图文、烘干、检验、成品铝管入库。	铝管生产过程中增加了滚涂加工工序,塑管暂未生产	原项目中滚涂委外加工,实际生产过程中使用水性漆进行滚涂,且年用量仅为6吨,按照最新的《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2021年版),年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的不需要编制环境影响报告表	本项目滚涂烘干废气与环评中印刷烘干废气共用一套处理设施,处理后的废气通过15米高1#排气筒达标排放。	一般变动
		生产设备	冲床4台、螺纹机4台、印刷机2台、注塑机1台、滚涂机1台。	冲床4台、螺纹机4台、印刷机4台、滚涂机4台。	减少1台注塑机、新增2台印刷机、	企业塑管生产线暂未建设,故1台注塑机未建设;现企业设有	新增设备不影响铝管生产产能,噪声达标排放	一般变动

					滚涂机 3 台	四条铝管生产线，对应新增 2 台印刷机和 3 台滚涂机		
		原辅材料	铝带、塑料粒子、印刷图文油墨	铝带、印刷图文油墨、水性漆	新增水性漆年用量 6 吨，塑料粒子暂未使用	原项目中滚涂委外加工，实际生产过程中使用水性漆进行滚涂，且年用量仅为 6 吨，按照最新的《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的不需要编制环境影响报告表；企业塑管生产线暂未建设，故原材料塑料粒子未使用。	本项目滚涂烘干废气与环评中印刷烘干废气共用一套处理设施，处理后的废气通过 15 米高 1#排气筒达标排放。	一般变动
		燃料	不涉及	不涉及	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	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6	废气污染	铝管车间印刷、烘干	本项目滚涂加	废气由	企业塑管生产	减少了无	一般

保护措施	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。	防治措施	废气、塑管车间注塑废气和塑管车间印刷、烘干废气无组织排放	工、烘干和印刷、烘干废气收集后经过一套“二级活性炭吸附装置”处理,尾气由一根 15 米高排气筒(1#)达标排放,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。	无组织排放改为“二级活性炭吸附装置”处理,尾气由一根 15 米高排气筒(1#)达标排放	线暂未建设,塑管生产的加工时产生的废气未产生。按原环评中,铝管车间废气由无组织排放改为“二级活性炭吸附装置”处理,尾气由一根 15 米高排气筒(1#)达标排放,属于污染防治措施强化、改进。	组织非甲烷总烃的排放量	变动
		废水污染防治措施	按照“清污分流、一水多用”原则完善厂区排水管网。项目废水主要为员工生活污水,经污水管网接管至溧阳市上兴镇污水处理厂集中处理。	本项目按照“清污分流、一水多用”原则完善厂区排水管网。项目废水主要为员工生活污水,经污水管网接管至溧阳市上兴镇污水处理厂集中处理。	无	/	/	无变动
	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	/	铝管车间印刷、烘干废气、塑管车间注塑废气和塑管车间印刷、烘干废气无组织排放	本项目滚涂加工、烘干和印刷、烘干废气收集后经过一套“二级活性炭吸附装	组织排放改为有组织排放	企业塑管生产时产生的废气未产生。按原	减少了无组织非甲烷总烃的排放量	一般变动

				置”处理，尾气由一根15米高排气筒（1#）达标排放，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。		环评中，铝管车间废气由无组织排放改为“二级活性炭吸附装置”处理，尾气由一根15米高排气筒（1#）达标排放，属于污染防治措施强化、改进。		
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	一般固废：冲压成型工序和螺纹加工工序产生的废铝料收集后外卖处理，印刷图文工序和检验工序产生的废塑管收集后外卖处理，生活垃圾由环卫部门统一处理。 危险废物：擦拭印刷机产生的含油墨废抹布委托有资质单位处置，签订危废协议。	本项目一般固废：冲压成型工序、螺纹加工工序和检验工序产生的废铝料收集后外卖处理，生活垃圾由环卫部门统一处理。 危险固废：擦拭印刷机产生的含油墨废抹布，废	减少一般固废：废塑管的产生，增加危险废物：废气处理装置产生的废活性炭，并按环保要	企业塑管生产线暂未建设，塑管生产加工一般固废：废塑管不产生。由于环评编制时间较早，部分危废并未明确在环评中列出，且现企业实际使用水性漆进行滚涂加工工序的生	均得到有效处置，固废零排放	一般变动	

				气处理装置产生的废活性炭，原材料包装产生的废包装桶，设备维护保养时产生的废矿物油，均委托溧阳市春来环保科技有限公司处置。	求重新明确危险废物：原材料包装产生的废包装桶，设备维护保养时产生的废矿物油	产，原料使用过程中产生的废包装桶、设备维护保养产生的废矿物油、废气处理设施处产生的废活性炭均委托溧阳市春来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：“溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目（部分验收）”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

产品名称	环评生产能力 (万只/年)	实际生产能力 (万只/年)	年运行时数	备注
铝管	5000	5000	2400h	与环评一致
塑管	120	0	/	暂未建设
备注	企业塑管生产线暂未建设，本项目部分验收工作，塑管生产线建设完成后需进行二期验收。			

(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	设备名称	型号	设计数量	实际数量	备注
1	冲床	JL200 鄂式金属软管冷挤机	4 台	4 台	与环评一致
2	螺纹机	LW01 金属软管螺纹机	4 台	4 台	与环评一致
3	印刷机	JIS01 金属软管四式机	2 台	4 台	+2 台
4	注塑机	/	1 台	0 台	-1 台
5	滚涂机	JID02 金属软管底色滚涂机	1 台	4 台	+3 台
备注	企业塑管生产线暂未建设，故 1 台注塑机未建设；现企业设有四条铝管生产线，印刷机新增 2 台是为方便不同颜色使用不同印刷机，新增 3 台滚涂机为水性漆滚涂工序配套，新增设备不影响铝管生产产能。				

(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	规格	设计年用量	实际年用量	备注
1	铝带	/	240 吨/年	240 吨/年	与环评一致
2	塑料粒子	/	120 吨/年	0 吨/年	-120 吨
3	印刷图文油墨	/	0.05 吨/年	0.05 吨/年	与环评一致
4	水性漆	/	/	6 吨/年	+6 吨
备注	原项目中滚涂委外加工，实际生产过程中使用水性漆进行滚涂，且年用量仅为 6 吨，按照最新的《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的不需要编制环境影响报告表；企业塑管生产线暂未建设，故原材料塑料粒子未使用。				

(四) 生产工艺变动情况分析

实际生产工艺较原环评发生变动。详见图 2-1、图 2-2。

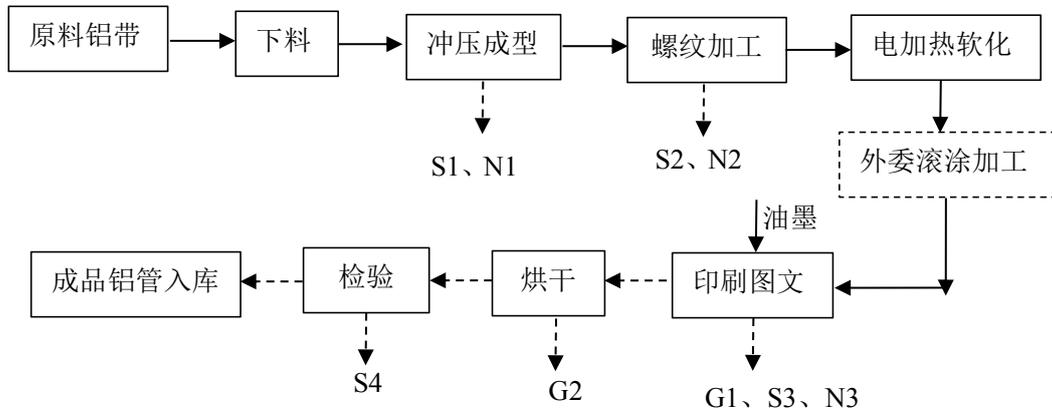


图 2-1 原环评铝管生产工艺流程图

工艺流程简述：

原料铝带外购进厂后，根据产品所需的形状、数量等，送至冲床进行冲压成型，再经螺纹机在底部加工螺纹，然后经外委滚涂上底色，再回厂进行印刷图文，检验合格入库。

产污分析：冲压成型工序产生废铝料 S1，冲床噪声 N1；螺纹加工过程产生废铝料 S2，螺纹机噪声 N2；检验工序产生不合格品 S4。

印刷图文工序详见以下说明：

印刷、烘干：软管印刷在利用间接橡皮辊滚转印图文的原理完成印刷的。软管印刷机主要有印版滚筒、橡皮滚筒、套软管的压印滚筒盘、输送机构、墨斗等组成。图文的套印工作，并不是像传统的印在压印庄筒的纸张上实现的，而是三个印版滚筒上的印迹，同时套印在橡皮被筒上，随后将三色油墨印迹一次转给压印棍上的软管。压印滚筒盘上的压印辊，套有软管，但自身不会转动，只有和橡皮滚筒接触后，才能与橡皮滚筒作统一线速旋转，压印滚筒盘的直径与橡皮滚筒直径相同，但转速不同，橡皮滚筒转一周。压印滚筒盘转 90 度，完成一支软管的印刷。软管旋转一周后，即脱离橡皮滚筒，软管印刷的套印工作告一段落，接着进入电烘箱，电加热电阻丝至 120℃，烘烤 2min 出箱。

产污环节：印刷图文过程油墨中有机溶剂挥发出来，产生有机废气 G1，以非甲烷总烃计；印刷机平时采用抹布擦拭干净，产生含油墨抹布 S3，印刷机噪声 N3；图文印刷后烘干过程，软管表层油墨中有机溶剂全部挥发，产生有机废气 G2，以非甲烷总烃计。

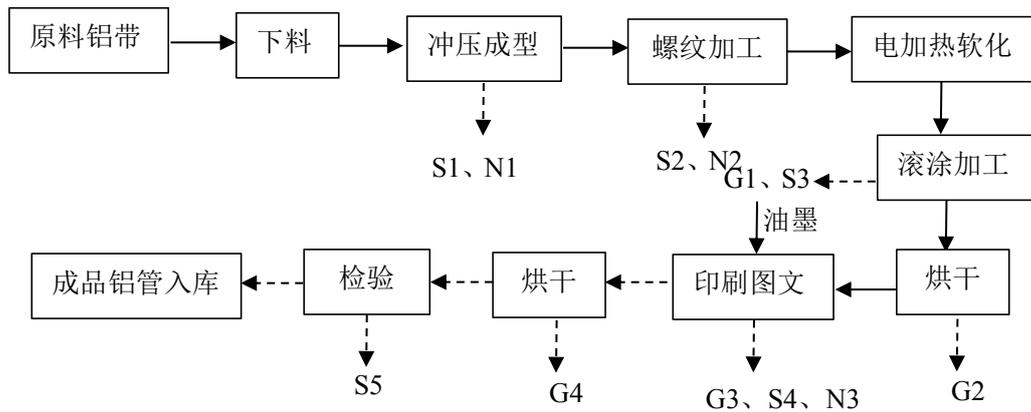


图 2-3 实际铝管生产工艺流程图

工艺流程简述：

原料铝带外购进厂后，根据产品所需的形状、数量等，送至冲床进行冲压成型，再经螺纹机在底部加工螺纹，然后经外委滚涂上底色，再回厂进行印刷图文，检验合格入库。

产污分析：冲压成型工序产生废铝料 S1，冲床噪声 N1；螺纹加工过程产生废铝料 S2，螺纹机噪声 N2；检验工序产生不合格品 S5。

滚涂加工、烘干：将加工好的铝管利用水性漆对其表面进行滚涂加工，滚涂加工工作告一段落后，接着进入电烘箱，电加热电阻丝至 120℃，烘烤 2min 出箱。

产污分析：滚涂加工工序产生废包装桶 S3；产生有机废气 G1，以非甲烷总烃计；滚涂加工后烘干过程，软管表层水性漆中有机溶剂全部挥发，产生有机废气 G2，以非甲烷总烃计。

印刷图文工序详见以下说明：

印刷、烘干：软管印刷在利用间接橡皮辊滚转印图文的原理完成印刷的。软管印刷机主要有印版滚筒、橡皮滚筒、套软管的压印滚筒盘、输送机构、墨斗等组成。图文的套印工作，并不是像传统的印在压印庄筒的纸张上实现的，而是三个印版滚筒上的印迹，同时套印在橡皮被筒上，随后将三色油墨印迹一次转给压印棍上的软管。压印滚筒盘上的压印辊，套有软管，但自身不会转动，只有和橡皮滚筒接触后，才能与橡皮滚筒作统一线速旋转，压印滚筒盘的直径与橡皮滚筒直径相同，但转速不同，橡皮滚筒转一周。压印滚筒盘转 90 度，完成一支软管的印刷。软管旋转一周后，即脱离橡皮滚筒，软管印刷的套印工作告一段落，接着进入电烘箱，电加热电阻丝至 120℃，烘烤 2min 出箱。

产污环节：印刷图文过程油墨中有机溶剂挥发出来，产生有机废气 G3，以非甲烷总烃计；印刷机平时采用抹布擦拭干净，产生含油墨抹布 S4，印刷机噪声 N3；图文印刷后烘干过程，软管表层油墨中有机溶剂全部挥发，产生有机废气 G4，以非甲烷总烃计。

变动情况分析：项目中滚涂委外加工，实际生产过程中使用水性漆进行滚涂，且年用量仅为 6 吨，按照最新的《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的不需要编制环境影响报告表，滚涂烘干废气滚涂烘干废气与环评中印刷烘干废气共用一套处理设施处理后达标排放。对照《环办环评函[2020]688 号》重大变动清单，属于一般变动。

（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，原环评中铝管车间印刷、烘干废气无组织排放。实际企业塑管生产线暂未建设，塑管生产加工时产生的废气未产生。本项目铝管车间滚涂加工、烘干和印刷、烘干废气收集后经过一套“二级活性炭吸附装置”处理，尾气由一根 15 米高排气筒（1#）达标排放，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。铝管车间废气由无组织排放改为“二级活性炭吸附装置”处理，尾气由一根 15 米高排气筒（1#）达标排放，属于污染防治措施强化、改进，减少了废气排放量，为一般变动。

（2）废水污染防治措施

废水污染防治措施未发生变动。实际本项目按照“清污分流、一水多用”原则完善厂区排水管网。项目废水主要为员工生活污水，经污水管网接管至溧阳市上兴镇污水厂集中处理。不新增污水排放。

（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原环评对比，企业塑管生产线暂未建设，塑管生产加工一般固废：废塑管不产生。由于环评编制时间较早，部分危废并未明确在环评中列出，且现企业实际使用水性漆进行滚涂加工工序的生产，原料使用过程产生的废包装桶、设备维护保养产生的废矿物油、废气处理设施处产生的废活性炭均委托溧阳市春来环保科技有限公司处置，均得到有效处置，固废零排放，属于一般变动。

本项目一般固废：冲压成型工序、螺纹加工工序和检验工序产生的废铝料收集后外卖处理，生活垃圾由环卫部门统一处理。

企业在本项目生产车间东北角设有一个 5 平方米的一般固废堆

场，一般固废堆场需按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及其修改单的相关要求建设。

危险固废：擦拭印刷机产生的含油墨废抹布，废气处理装置产生的废活性炭，原材料包装产生的废包装桶，设备维护保养时产生的废矿物油，均委托溧阳市春来环保科技有限公司处置。

企业在本项目生产车间外东南侧设置了一间危险废物仓库，仓库面积约 10 平方米，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。

3 评价要素

根据第 2 章节变动情况分析可知，溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目（部分验收）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，实际本项目滚涂加工、烘干和印刷、烘干废气收集后经过一套“二级活性炭吸附装置”处理，尾气由一根 15 米高排气筒（1#）达标排放，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 1#排气筒中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放限值要求，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值要求；无组织排放的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》（GB16297-1996）无组织排放限值要求，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 无组织排放限值要求；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点处 1h 平均浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 限值。

（2）噪声

变动后项目生产设备较原环评生产设备数量有所增减，发生变动。

变动后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。

(3) 固废

变动后企业塑管生产线暂未建设，塑管生产加工一般固废：废塑管不产生。由于环评编制时间较早，部分危废并未明确在环评中列出，且现企业实际使用水性漆进行滚涂加工工序的生产，原料使用过程中产生的废包装桶、设备维护保养产生的废矿物油、废气处理设施处产生的废活性炭均委托溧阳市春来环保科技有限公司处置，均得到有效处置，固废零排放，属于一般变动。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
废铝料	一般固废	冲压成型工序、螺纹加工工序、检验工序	10	325-002-10	检验工序	外卖处理	2	2
废塑管		印刷图文工序和检验工序	06	/	检验工序	/	1	0
废包装桶	危险固废	原料使用	HW49	900-041-49	/	委托溧阳市春来环保科技有限公司处置	/	0.2
含油墨废抹布		擦拭印刷机	HW49	900-041-49	委托有资质单位处置		0.01	0.01
废矿物油		设备维护保养	HW08	900-214-08	/		/	0.2
废活性		有机废气治理	HW49	900-039-49	/		/	0.68

炭								
生活垃圾	/	职工生活	/	/	环卫清运	与环评一致	9	3.6
备注	企业塑管生产线暂未建设，塑管生产加工的一般固废：废塑管也不产生。由于环评编制时间较早，部分危废并未明确在环评中列出，且现企业实际使用水性漆进行滚涂加工工序的生产，原料使用过程中产生的废包装桶、设备维护保养产生的废矿物油、废气处理设施处产生的废活性炭均委托溧阳市春来环保科技有限公司处置。							

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未发生改变，通过现场勘察可知，本项目卫生防护距离为以生产车间各边界外扩 50 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。项目主要废气为铝管车间滚涂加工、烘干和印刷、烘干废气收集后经过一套“二级活性炭吸附装置”处理，尾气由一根 15 米高排气筒（1#）达标排放，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 1#排气筒中非甲烷总烃的排放浓度和排放速率符合《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）表 2 中二级排放限值要求，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值要求；无组织排放的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》（GB16297-1996）无组织排放限值要求，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 无组织排放限值要求；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点处 1h 平均浓度值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值，同时符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 限值。

(2) 地表水环境影响分析

本项目不新增废水，对地表水无影响。

(3) 噪声环境影响分析

项目噪声源未发生变化，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 类标准。

(4) 固体废物环境影响分析

变动后企业塑管生产线暂未建设，塑管生产加工一般固废：废塑管不产生。由于环评编制时间较早，部分危废并未明确在环评中列出，且现企业实际使用水性漆进行滚涂加工工序的生产，原料使用过程中产生的废包装桶、设备维护保养产生的废矿物油、废气处理设施处产生的废活性炭均委托溧阳市春来环保科技服务有限公司处置。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发生变化，主要为原料仓库存放的矿物油、油墨，以及危废仓库暂存的含油墨废抹布、废活性炭、废矿物油、废包装桶。

(1) 环境影响途径及危害后果

①大气环境：矿物油和油墨属于可燃液态，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。废活性炭吸收的废气挥发，量极小，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，将油墨放置危化品防爆柜内，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：原料仓库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），溧阳市杰翔制管有限公司铝管、塑管制造新建项目（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。