

连云港立大绿能科技有限公司

年产800万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目

一般变动环境影响分析



连云港立大绿能科技有限公司

2026年1月

目 录

1 前言	1
1.1 项目由来	1
1.2 编制依据	2
2 变动情况	3
2.1 项目环保手续办理	3
2.2 环评批复要求及落实情况	3
2.3 项目变动情况说明	5
2.4 项目总量变动情况	26
2.5 重大变动判定	27
3 评价要素	29
3.1 评价等级	29
3.2 评价范围	29
3.3 评价标准	29
4 环境影响分析说明	33
4.1 废气	33
4.2 废水	33
4.3 噪声	33
4.4 固体废物	33
4.5 土壤及地下水	33
4.6 环境风险	33
5 变动后监测计划及三同时验收一览表	34
5.1 监测计划	34
5.2 三同时验收一览表	34
6 结论	36

【附件】

1、《关于对连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目环境影响报告表的批复》（连环表复〔2021〕91 号），连云港市生态环境局，2021 年 5 月 17 日）；

2、《关于对连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目环境影响报告表的批复》（连环表复〔2024〕3034 号，连云港市生态环境局，2024 年 10 月 15 日）；

【附图】

- 1、项目地理位置图
- 2、原环评厂区总平面布置图
- 3、变动后厂区总平面布置图

1 前言

1.1 项目由来

连云港立大绿能科技有限公司位于江苏省连云港市灌南县经济开发区深圳路 8 号。

连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目于 2021 年 5 月 17 日取得连云港市生态环境局批复（连环表复〔2021〕91 号），于 2022 年 12 月 31 日取得项目竣工环境保护自主验收意见。2024 年 10 月 15 日，连云港立大绿能科技有限公司委托江苏龙展环保科技有限公司编制的《连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目环境影响报告表》取得连云港市生态环境局的批复（连环表复〔2024〕3034 号）。

公司在项目建设过程中，为满足最新环保管理要求，优化废气污染防治措施，项目平面布局、生产设备、原辅材料种类及消耗量、生产规模、性质均不变。项目发生的变动具体内容如下：

1、环境保护措施

变动情况：原环评中熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气经收集后通过一套二级水帘除尘处理；天然气燃烧产生的天然气燃烧废气经收集后通过一套水帘除尘处理；焙烧工段产生的焙烧废气经收集后分别通过一套水帘除尘/水喷淋除尘装置处理。后变动为熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气、天然气燃烧产生的天然气燃烧废气、焙烧工段产生的焙烧废气经收集后通过一套布袋除尘装置处理。

原环评中焙烧工序采用水喷淋设施通过水喷淋装置处理，水喷淋用水循环使用，后变动为布袋除尘处理，不再产生水喷淋废水；熔化、浇铸、天然气燃烧工序产生的废气通过 1 套水帘除尘装置处理，后变动为布袋除尘处理，该工序不再产生水帘除尘废水。

变动原因：企业熔化、浇铸、天然气燃烧废气通过二级水帘除尘处理，处理效率为 97%，焙烧产生的废气通过水帘除尘+水喷淋除尘处理，处理效率为 85%，为优化废气处理效率，企业将焙烧、熔化、浇铸、天然气燃烧工序产生的废气通过一套布袋除尘器处理，处理效率为 97%。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕668 号），项目建设过程中规模、地点、生产工艺和环保措施均不属于（未达到）建设项目重大变动清单中所列范畴。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），建设项目涉及一般变动的，建设单位应编制《建

设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。为此，连云港立大绿能科技有限公司组织编制了《连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目一般变动环境影响分析》，从环保角度论证该项目变动的可行性，服务于下一步的排污许可证申请及验收工作。

1.2 编制依据

- (1) 《中华人民共和国环境影响评价法》，2018 年 12 月 29 日第二次修正；
- (2) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》，中华人民共和国国务院令 第 682 号，2017 年 6 月 21 日国务院第 177 次常务会议通过，2017 年 10 月 1 日实施；
- (3) 《排污许可管理条例》（国务院令 第 736 号），自 2021 年 3 月 1 日起施行；
- (4) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕668 号）；
- (5) 《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）；
- (6) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；
- (7) 《省生态环境厅关于做好〈危险废物贮存污染控制标准〉等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办〔2023〕154 号）；
- (8) 《连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目环境影响报告表》，江苏龙展环保科技有限公司，2024 年 7 月；
- (9) 《关于对连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目环境影响报告表的批复》（连环表复〔2024〕3034 号），连云港市生态环境局，2024 年 10 月 15 日；
- (10) 其它相关技术资料。

项目依据的其他法律、法规、规定、技术规范参考原环评编制依据。

2 变动情况

2.1 项目环保手续办理

连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目于 2021 年 5 月 17 日取得连云港市生态环境局批复（连环表复〔2021〕91 号），于 2022 年 12 月 31 日取得项目竣工环境保护自主验收意见。该项目分别于 2022 年 1 月与 2022 年 8 月编制了一般变动环境影响分析，并分别与 2022 年 3 月 28 日、2022 年 8 月 27 日取得专家意见。2024 年 10 月 15 日，连云港立大绿能科技有限公司委托江苏龙展环保科技有限公司编制的《连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目环境影响报告表》取得连云港市生态环境局的批复（连环表复〔2024〕3034 号）。项目环保手续履行情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 企业环保手续情况

项目名称	主要工程内容	审批部门	审批文号	审批时间	备注
年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目	油气探勘用精密耐磨配件 800 万件/a	连云港市生态环境局	连环表复〔2021〕91 号	2021 年 5 月 17 日	已验收
年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目	油气探勘用精密耐磨配件 800 万件/a	连云港市生态环境局	连环表复〔2024〕3034 号	2024 年 10 月 15 日	待验收

企业已编制《连云港立大绿能科技有限公司突发性环境事件应急预案》，风险等级为一般（一般-大气（Q0）+一般-水（Q1-M1-E3）），并于 2025 年 1 月 3 日取得备案。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目属于“二十八、金属制品业 33 铸造及其他金属制品制造 339 黑色金属铸造 3391，属于简化管理。连云港立大绿能科技有限公司根据《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 736 号）已于 2025 年 12 月 22 日进行排污申报，排污编号：913207006763573415001U。

2.2 环评批复要求及落实情况

连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目环评批复（连环表复〔2024〕3034 号）要求及落实情况见表 2.2-1。

表 2.2-1 环评批复要求及落实情况

环评批复要求	落实情况
（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进施工方式和设备，选用环保节能的建筑材料，加强施工期和运营期的环境管	本项目按要求落实。

理，减少污染物产生量和排放量。	
<p>(二)按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设、完善厂区给排水系统。按《报告表》要求，清洗废水(须按《危险废物鉴别标准腐蚀性鉴别》(GB5085.1-2007)做好PH监测及处置工作)、碱液喷淋废水、水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温用水水喷淋废水经厂内污水站(处理工艺：隔油调节-中和反应沉淀混凝反应沉淀-MBR膜；处理能力：10m³/d)处理后回用于清洗工序，项目废水不得外排。厂内污水站未建成前，该项目不得正式投产。</p>	<p>已按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设、完善厂区给排水系统。项目生活污水化粪池预处理后接管海西污水处理厂处理；食堂废水经隔油池预处理后接管海西污水处理厂；清洗废水、碱喷淋废水经厂区污水处理站处理后回用于清洗；水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温废水循环使用不外排。厂区排放执行灌南县海西污水处理有限公司接管标准。严格落实《报告表》提出污水处理工艺，同时落实报告表提出的事故防范和应急预案。</p>
<p>(三)项目在工程设计及建设中，应不断优化完善废气处理方案，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告表》提出的要求。废气产污工段全过程均须在密闭车间进行，加强废气的收集处置，减少无组织废气的排放。项目运营过程中熔化、浇铸工段产生的废气经集气罩收集，与天然气燃烧废气一起通过二级水帘除尘装置处理；焙烧工段产生的废气经集气罩收集，通过水帘除尘/水喷淋除尘装置处理；切割研磨工段产生的废气经管道收集，通过水帘除尘+布袋除尘装置处理，以上废气经处理由不低于15m排气筒(DA001)排放。浸泡工段产生的氟化物经集气罩收集，通过二级碱喷淋装置处理，由不低于15m排气筒(DA002)排放。项目废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)和《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)中相关标准要求，项目废气须达标排放。</p>	<p>按要求落实废气防治措施，确保各类废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告表》提出的要求，达标排放。废气产污工段全过程均在密闭车间进行，加强废气的收集处置，减少无组织废气的排放。项目运营过程中熔化、浇铸工段产生的废气、焙烧工段产生的废气经集气罩收集，与天然气燃烧废气一起通过布袋除尘装置处理；切割研磨工段产生的废气经管道收集，通过水帘除尘+布袋除尘装置处理，以上废气经处理由15m排气筒(DA001)排放。浸泡工段产生的氟化物经集气罩收集，通过二级碱喷淋装置处理，由15m排气筒(DA002)排放。项目废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)和《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)中相关标准要求，项目废气达标排放。</p>
<p>(四)应选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声和距离衰减等处理，同时必须严格控制生产时段，减少生产噪声。运营期项目南侧厂界环境噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中4类声标准，其他厂界执行3类标准。</p>	<p>本项目按照要求选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声和距离衰减等处理，同时严格控制生产时段，并减少生产噪声，运营期项目南侧厂界环境噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中4类声标准，其他厂界满足3类标准。</p>
<p>(五)落实固废的规范堆放和安全处置。应按“资源化、减量化、无害化”处置原则，认真落实固废分类收集、贮存、处置和综合利用措施。固体废物管理须严格按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办〔2024〕16号)有关规定执行。一般工业固废须委托有主体资格和技术能力的单位处置或利用。一般工业固体废物管理严格执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18597-2023)、《一般工</p>	<p>按要求落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物资源化、无害化、减量化，不得造成二次污染。项目运营期危险废物委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理手续，一般工业固废须采取综合利用措施或落实安全处置措施；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。固体废物在厂内的暂存场所执行固体废物在厂内的暂存场所须执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《一般工</p>

<p>准》(GB18599-2020)、善一般工业固体废物环境管理的通知》(苏环办〔2023〕327号)等有关规定。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置,并按规定办理危险废物转移处理审批手续。厂内危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)等规定和要求,防止产生二次污染。</p>	<p>业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的相关规定。</p>
<p>(六)加强设备运行及环境风险管理,落实《报告表》提出的风险防范措施,完善突发环境事故应急预案,采取切实可行的工程控制和管理措施,防止发生污染事故。</p>	<p>本项目按要求落实。</p>
<p>(七)对环境治理设施开展安全风险识别管控,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行,落实安全生产主体责任。</p>	<p>本项目按要求落实。</p>
<p>(八)建设单位必须按《报告表》核算的要求设置卫生防护距离。该范围内目前无环境敏感目标,今后该范围内亦不得新建住宅、学校、医院等环境敏感目标。</p>	<p>本项目按要求落实。</p>
<p>三、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求设置各类排污口和标志,落实排污许可管理制度。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。</p> <p>四、严格落实生态环境保护主体责任,你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。</p> <p>五、本项目建设期及运营期的环境现场监督管理工作由连云港市灌南生态环境综合行政执法局负责。工程实施过程中应严格执行环保设施与主体工程“三同时”环境保护制度。在项目投入试生产前,将计划试生产项目及日期等向生态环境部门报告。按建设项目环境保护管理条例等要求,在规定期限内办理环保设施竣工验收手续。</p>	<p>本项目按要求落实。</p>
<p>六、项目的性质、规模、地点、工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,应当重新报批项目的环境影响评价文件。项目自批准之日起超过五年方开工建设的,环评文件须重新报审。</p>	<p>本项目的性质、规模、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动,项目已开工建设,不涉及环评文件重新报批。</p>

2.3 项目变动情况说明

2.3.1 环境保护措施变动情况

本次变动主要涉及废气处理措施情况，具体变动情况见表 2.3-1。

表 2.3-1 本次变动前后环境保护措施情况表

分类	变动前			变动后			备注
	污染源及污染物项目	处理措施		污染源及污染物项目	处理措施		
废气	焙烧	水帘除尘/水喷淋除尘装置	15m 高排气筒 DA001 达标排放	焙烧	布袋除尘	15m 高排气筒 DA001 达标排放	优化废气处理设施，原环评熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气经收集后通过一套二级水帘除尘处理；天然气燃烧产生的天然气燃烧废气经收集后通过一套水帘除尘处理；焙烧工段产生的焙烧废气经收集后分别通过一套水帘除尘/水喷淋除尘装置处理。后变动为熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气、天然气燃烧产生的天然气燃烧废气、焙烧工段产生的焙烧废气经收集后通过一套布袋除尘装置处理。
	熔化、浇铸冷却	二级水帘除尘		熔化、浇铸冷却	布袋除尘		
	切割研磨	水帘除尘+布袋除尘		切割研磨	水帘除尘+布袋除尘		
	抛丸	旋风除尘+布袋除尘		抛丸	旋风除尘+布袋除尘		
	天然气燃烧	水帘除尘		天然气燃烧	布袋除尘		
	表面处理（浸泡）	二级水喷淋	15m 高排气筒 DA002 达标排放	表面处理（浸泡）	二级水喷淋	15m 高排气筒 DA002 达标排放	
	危废暂存	二级活性炭		危废暂存	二级活性炭		
	高温脱腊	二级活性炭	15m 高排气筒 DA0032 达标排放	高温脱腊	二级活性炭	15m 高排气筒 DA003 达标排放	
废水	COD、SS、TN、氟化物、盐分	生活污水化粪池预处理后接管海西污水处理厂处理；食堂废水经隔油池预处理后接管海西污水处理厂；清洗废水、碱喷淋废水经厂区污水处理站处理后回用于清洗；水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温废水、水喷淋废水循环使用不外排。		COD、SS、TN、氟化物、盐分	生活污水化粪池预处理后接管海西污水处理厂处理；食堂废水经隔油池预处理后接管海西污水处理厂；清洗废水、碱喷淋废水经厂区污水处理站处理后回用于清洗；水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温废水循环使用不外排。		原环评焙烧工序采用水喷淋设施通过水喷淋装置处理，水喷淋用水循环使用，后变动为布袋除尘处理，不再产生水喷淋废水；熔化、浇铸、天然气燃烧工序产生的废气通过1套水帘除尘装置处理，后变动为布袋除尘处理，该工序不再产生水帘除尘废水。
噪声	生产设备运行	合理布局、设备减振、厂房隔声		生产设备运行	合理布局、设备减振、厂房隔声		-

	噪声		噪声		
固废	生活垃圾	环卫清运	生活垃圾	环卫清运	-
	一般固废	委托处置	一般固废	委托处置	贮存于 25m ² 一般固废仓库
	危险废物	委托处置	危险废物	委托处置	贮存于 30m ² 危废仓库

2.3.1.1 项目废气产生及处理措施情况

2.3.1.1.1 变动前情况说明

根据环评及其批复，本项目有组织废气主要包括焙烧废气、熔化、浇铸冷却废气、切割研磨废气、抛丸废气、天然气燃烧废气、表面处理（浸泡）废气、危废暂存废气、高温脱腊废气。

1、有组织废气

本项目有组织废气主要包括焙烧废气、熔化、浇铸冷却废气、切割研磨废气、抛丸废气、天然气燃烧废气、表面处理（浸泡）废气、危废暂存废气、高温脱腊废气。

(1) 天然气燃烧废气

本项目焙烧工序使用天然气为原料，根据《环境保护实用数据手册》（胡名操）：燃烧 1 万 m³ 的天然气，产生 6.3kg 的 NO_x，1.0kg 的 SO₂，2.4kg 的烟尘（颗粒物）。根据企业提供资料，该项目天然气年用量约 28.8 万 m³，则排放 NO_x 的量约为 0.181t/a、SO₂ 约为 0.029t/a、烟尘（颗粒物）约为 0.069t/a。天然气燃烧废气经水帘除尘器处理后通过 15m 高排气筒 DA001 高空排放。

(2) 熔化废气

本项目金属原料进入中频炉通过电加热熔化，熔化过程产生废气，主要为颗粒物。

颗粒物产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）“33 金属制品业行业系数表”中“熔炼（感应电炉/电阻炉及其他）”相关数据，颗粒物产生系数为 0.479kg/吨-产品。

本项目熔化工序所用原材料为 1037.5t/a，则焙烧浇铸工段产生的废气产生量约为 0.497t/a。

熔化废气经集气罩收集后进入二级水帘除尘器处理后通过 15m 高排气筒 DA001（15m）高空排放，收集效率取 90%。

(3) 焙烧废气

本项目铸模在高温脱蜡后送入焙烧炉进行焙烧，使得残附在铸模上的少量蜡完全燃烧、去除，从而提高铸模的强度。铸模的焙烧温度在 700~1600℃，少量蜡在高温下进行完全燃烧，完全燃烧的蜡产生 CO₂ 和水蒸气，产生时间不集中且对环境没有负面影响，故不进行评价。

铸模在焙烧工序产生焙烧废气，主要为颗粒物，产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）“33 金属制品业行业系数表”中“砂处理（熔模）”相关数据，颗粒物产生系数为 0.348kg/吨-产品。

项目焙烧工序所用原材料为 420t/a，则焙烧工段产生的废气产生量约为 0.146t/a。

本项目产生焙烧废气的焙烧炉共 2 套，其中 1 套设备产生的废气通过水帘除尘器进行处理，另外 1 套通过水喷淋装置进行处理，处理后通过 15m 高排气筒 DA001（15m）高空排放，收集效率取 90%。

（4）浇铸废气

浇铸工序中金属液注入铸模的过程中会产生烟尘，产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）“33 金属制品业行业系数表”中“造型/浇注”相关数据，粉尘产生系数按 0.247kg/t-原材料。

项目浇铸工序所用原材料为 1037.5t/a，则浇铸工段产生的废气产生量约为 0.256t/a。

浇铸废气经收集后进入二级水帘除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放，收集效率取 90%。

（5）切割研磨废气

项目切割研磨过程中会产生粉尘，主要为金属颗粒物。根据建设单位提供的资料，项目只在截面处进行简单的切割、铣、钻加工，加工面积不大，因此产生的金属粉尘很少。参考“第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册”中 3411 金属结构制造业产排污系数表：工业金属粉尘产污系数按 1.523kg/t-产品计算，本环评工艺金属粉尘按年产能计算，项目年加工精密耐磨配件 800 万件，总重约 1000t，计算可得，项目金属粉尘产生量为 1.523t/a。

由于金属颗粒物比重较大，易于沉降，约 50%可在操作区域附近沉降，沉降部分及时处理后作为原材料回用，只有部分扩散到大气中形成粉尘，经管道吸收后进入水帘除尘+布袋除尘处理，尾气通过 15m 高排气筒 DA001 排放，收集效率取 90%。

（6）浸泡废气

改建项目表面处理阶段使用泡砂液（氢氟酸、六氟硅酸）、钝化液（硝酸）、洗白剂、水溶蜡溶解剂（柠檬酸）对铸件进行浸泡，在使用过程中会挥发一定的酸雾。

根据柠檬酸的理化性质，其挥发性非常小，一般可忽略不计，因此本项目暂不对柠檬酸进行定量分析，仅对氢氟酸、六氟硅酸、硝酸开展分析评价。

氢氟酸、六氟硅酸、硝酸的蒸发量的计算采用《环境统计手册》（方品贤、江欣、奚元福编）中 P72 “液体（除水以外）蒸发量的计算”。

计算公式如下：

$$G_z = M \times (0.000325 + 0.000756V) \times P \times F$$

式中：G_z——液体的蒸发量，kg/h；

M——液体的分子量；

V——蒸发液体表面上的空气流速，m/s，以实测数据为准，无条件实测时，可查《环境统计手册》表 4-10，一般可取 0.2-0.5，本项目取 0.3。

P——相应于液体温度下的空气的蒸气分压力，mmHg；当液体浓度（重量）低于 10%时，可用水溶液的饱和蒸汽压代替；当液体重量浓度高于 10%时，可查表 4-11~14。

F——液体蒸发面的表面积，m²。

建设单位设置 10 个浸泡槽，本项目氢氟酸使用 7 个浸泡槽，钝化液、洗白剂、水溶蜡溶解剂各使用 1 个浸泡槽，均为长 1.5m、宽 1.6m 的长方形水槽，则本项目单个泡酸槽表面积 F=1.5m×1.6m=2.4m²。

本项目浸泡工作时长约 2400h/a，经计算，本项目氢氟酸、六氟硅酸、硝酸的挥发量见下表 2.3-3。

表 2.3-3 环评中本项目有组织废气产生及排放情况统计表

产污环节	废气因子	分子量	温度（℃）	蒸汽分压（mmHg）	液体蒸发量（t/a）
泡砂液浸泡	氢氟酸	20	25	0.67	0.298
	六氟硅酸	144	25	0.27	0.865
钝化液浸泡	硝酸	63	25	0	0

备注：六氟硅酸易挥发，蒸汽分压参考 10%浓度氢氟酸的蒸汽分压；25℃下 10%硝酸蒸汽分压过低，仅在 45℃或 50%浓度下硝酸溶液出现蒸汽分压，且本项目使用硝酸量较少，最大使用量约为 0.012t/a，因此本项目暂不考虑硝酸存在挥发。

项目浸泡槽设置区域为负压密闭作业，酸洗槽不使用时加盖封闭。浸泡槽上方设置集气罩，收集到的挥发逸出的酸雾（氟化物）进入二级碱喷淋塔装置处理后通过 15m 高排气筒 DA002 高空排放，收集效率取 95%。

(7) 脱蜡废气

项目采用电加热的形式对型壳进行脱蜡，蜡在脱蜡过程中不进行燃烧，产生少量有机废气以 VOCs 计，类比同类型项目，产生的脱蜡废气约 0.5t/a。项目采用 UV 光解+活性炭吸附技术对产生的 VOCs 进行处理，其中 UV 光解对 VOCs 的处理效率可达 50%，余下部分经活性炭吸附（吸附效率 80%）后接 DA003 排气筒达标排放，则 VOCs 排放量为 0.05t/a，该工段年工作时长为 2400h，风机设备选型是 10000m³/h。

(8) 抛丸废气

本项目对部分需要表面处理的产品设置了抛丸工序，主要是用来清理工件或强化工件表面。抛丸机位于加工车间，工作时密封，自带布袋除尘装置。根据建设单位提供资料，抛丸使用的钢丸年用量为 7.5t/a，类比同类项目，钢丸用量的 30%以粉尘排放，70%以固废形式处理，则金属粉尘产生量为 2.25t/a，抛丸机自带布袋除尘器的除尘效率均以 95%计，工作时数为 2400h，则处理后抛丸废气排放量为 0.1125t/a，该部分废气为无组织排放，排放速率约为 0.047kg/h。抛丸废气经收集后进入旋风除尘+布袋除尘处理后通过 15m 高排气筒 DA001 高空排放。

变动前废气收集、处理、排放的走向图见图 2.3-1。有组织废气产生及排放情况见表 2.3-4。



图 2.3-1 变动前废气走向图

表 2.3-4 环评中本项目有组织废气产生及排放情况统计表

污染源	污染物	有组织废气产生情况				治理措施	去除效率	排放情况				排气筒参数		
		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生 量 t/a	产生 时间 h			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放 量 t/a	风量 m ³ /h	编号	高度 m	内径 m
天然气燃烧	SO ₂	0.302	0.006	0.029	4800	/	/	0.302	0.006	0.029	20000	DA001	15	1.2
	NO _x	1.885	0.038	0.181	4800			1.885	0.038	0.181				
	颗粒物	0.719	0.014	0.069	4800			0.0216	0.0004	0.002				
浇铸	颗粒物	2.400	0.048	0.2304	4800	二级水帘除尘	97%	0.072	0.0014	0.007	20000	DA001	15	1.2
熔化	颗粒物	4.659	0.093	0.4473	4800			0.1398	0.0028	0.013				
焙烧	颗粒物	1.369	0.027	0.1314	4800	水帘除尘+ 水喷淋除尘	85%	0.205	0.004	0.02	20000	DA001	15	1.2
抛丸	颗粒物	94	0.94	2.25	2400	旋风除尘+ 布袋除尘	99.9%	0.094	0.0009	0.002				
切割研磨	颗粒物	14.288	0.286	0.6858	2400	水帘除尘+ 布袋除尘	99%	0.146	0.003	0.007				
浸泡	氟化物	21.806	0.436	1.0467	2400	二级碱喷淋	97%	0.654	0.007	0.031	10000	DA002	15	0.4
高温脱蜡	VOCs	20.8	0.208	0.5	2400	UV光解+ 活性炭吸附	90%	2.1	0.021	0.05	10000	DA003	15	0.6

2、无组织废气

项目无组织废气主要为未收集的焙烧废气、熔化、浇铸冷却废气、切割研磨废气、表面处理（浸泡）废气及磨平、涂浆、振壳工序产生的无组织废气。

表 2.3-5 环评中项目无组织废气产生与排放情况表

序号	污染源名称	污染物	年排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
1	浸泡废气	氟化物	0.1163	0.024
2	铸造车间废气	颗粒物	0.166	0.035
3	磨平工序废气	颗粒物	0.003	0.001
4	涂浆工序废气	颗粒物	0.032	0.004
5	振壳工序废气	颗粒物	0.01	0.002
6	天然气燃烧废气	NO _x	0.018	0.004
		SO ₂	0.003	0.001

本项目废气排气筒设置情况见表 2.3-6。

表 2.3-6 环评中项目排气筒设置情况一览表

排放口名称 (编号)	排放口地理位置		排气筒高度 m	排气筒出口内径 m	排气温度	排口类型
	经度	纬度				
H ₁ 排气筒	119.273194	34.092403	15	1.2	25.0	一般排放口
H ₂ 排气筒	119.274159	34.091834	15	0.4	25.0	一般排放口
H ₃ 排气筒	119.273368	34.092526	15	0.6	25.0	一般排放口

2.3.1.1.2 变动后情况说明

本次变动主要涉及焙烧废气、熔化、浇铸冷却废气、天然气燃烧废气处理设施，变动后，项目运营过程中熔化、浇铸工段产生的废气、焙烧工段产生的废气经集气罩收集，与天然气燃烧废气一起通过布袋除尘装置处理后由 15m 排气筒(DA001)排放。

(1) 天然气燃烧废气

本项目焙烧工序使用天然气为原料，根据《环境保护实用数据手册》（胡名操）：燃烧 1 万 m³ 的天然气，产生 6.3kg 的 NO_x，1.0kg 的 SO₂，2.4kg 的烟尘（颗粒物）。根据企业提供资料，该项目天然气年用量约 28.8 万 m³，则排放 NO_x 的量约为 0.181t/a、SO₂ 约为 0.029t/a、烟尘（颗粒物）约为 0.069t/a。天然气燃烧废气经水帘除尘布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒 DA001 高空排放。

(2) 熔化废气

本项目金属原料进入中频炉通过电加热熔化，熔化过程产生废气，主要为颗粒物。

颗粒物产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）“33 金属制品业行业系数表”中“熔炼（感应电炉/电阻炉及其他）”相关

数据，颗粒物产生系数为 0.479kg/吨-产品。

本项目熔化工序所用原材料为 1037.5t/a，则焙烧浇铸工段产生的废气产生量约为 0.497t/a。

熔化废气经集气罩收集后进入布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒 DA001（15m）高空排放，收集效率取 90%。

（3）焙烧废气

本项目铸模在高温脱蜡后送入焙烧炉进行焙烧，使得残附在铸模上的少量蜡完全燃烧、去除，从而提高铸模的强度。铸模的焙烧温度在 700~1600℃，少量蜡在高温下进行完全燃烧，完全燃烧的蜡产生 CO₂ 和水蒸气，产生时间不集中且对环境没有负面影响，故不进行评价。

铸模在焙烧工序产生焙烧废气，主要为颗粒物，产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）“33 金属制品业行业系数表”中“砂处理（熔模）”相关数据，颗粒物产生系数为 0.348kg/吨-产品。

项目焙烧工序所用原材料为 420t/a，则焙烧工段产生的废气产生量约为 0.146t/a。

本项目产生焙烧废气的焙烧炉共 2 套，焙烧废气通过布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒 DA001（15m）高空排放，收集效率取 90%。

（4）浇铸废气

浇铸工序中金属液注入铸模的过程中会产生烟尘，产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）“33 金属制品业行业系数表”中“造型/浇注”相关数据，粉尘产生系数按 0.247kg/t-原材料。

项目浇铸工序所用原材料为 1037.5t/a，则浇铸工段产生的废气产生量约为 0.256t/a。

浇铸废气经收集后进入布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放，收集效率取 90%。

变动后本项目有组织废气产排情况见表 2.3-7，无组织废气排放情况见表 2.3-8，废气排气筒设置情况见表 2.3-9。

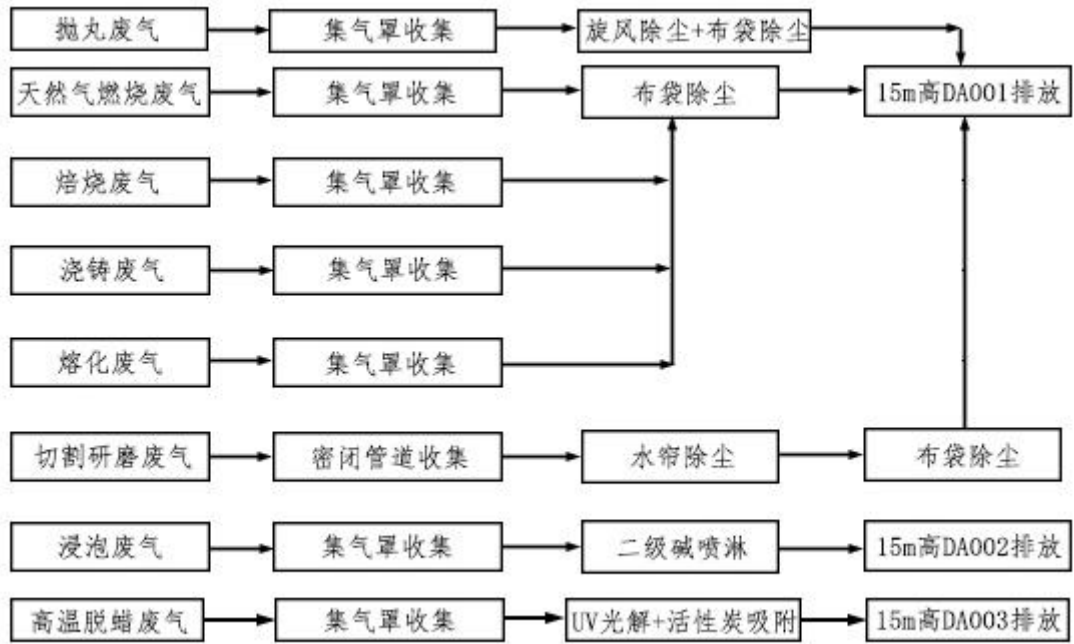


图 2.3-1 变动后废气走向图

表 2.3-7 变动后本项目有组织废气产生、排放情况表

污染源	污染物	有组织废气产生情况				治理措施	去除效率	排放情况				排气筒参数		
		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	产生时间 h			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	风量 m ³ /h	编号	高度 m	内径 m
天然气燃烧	SO ₂	0.302	0.006	0.029	4800	/	/	0.302	0.006	0.029	20000	DA001	15	1.2
	NO _x	1.885	0.038	0.181	4800			1.885	0.038	0.181				
	颗粒物	0.719	0.014	0.069	4800			0.0216	0.0004	0.002				
浇铸	颗粒物	2.400	0.048	0.2304	4800	布袋除尘	97%	0.072	0.0014	0.007				
熔化	颗粒物	4.659	0.093	0.4473	4800			0.1398	0.0028	0.013				
焙烧	颗粒物	1.369	0.027	0.1314	4800			0.041	0.0008	0.004				
抛丸	颗粒物	94	0.94	2.25	2400	旋风除尘+布袋除尘	99.9%	0.094	0.0009	0.002				
切割研磨	颗粒物	14.288	0.286	0.6858	2400	水帘除尘+布袋除尘	99%	0.146	0.003	0.007				
浸泡	氟化物	21.806	0.436	1.0467	2400	二级碱喷淋	97%	0.654	0.007	0.031	10000	DA002	15	0.6
高温脱蜡	VOCs	20.8	0.208	0.5	2400	UV光解+活性炭吸附	90%	2.1	0.021	0.05	10000	DA003	15	0.4

表 2.3-8 变动后本项目无组织废气排放情况表

序号	污染源名称	污染物	年排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
1	浸泡废气	氟化物	0.1163	0.024
2	铸造车间废气	颗粒物	0.166	0.035
3	磨平工序废气	颗粒物	0.003	0.001
4	涂浆工序废气	颗粒物	0.032	0.004
5	振壳工序废气	颗粒物	0.01	0.002
6	天然气燃烧废气	NO _x	0.018	0.004
		SO ₂	0.003	0.001

表 2.3-9 变动后项目排气筒设置情况一览表

排放口名称 (编号)	排放口地理位置		排气筒高度 m	排气筒出口内径 m	排气温度	排口类型
	经度	纬度				
H ₁ 排气筒	119.273194	34.092403	15	1.2	25.0	一般排放口
H ₂ 排气筒	119.274159	34.091834	15	0.6	25.0	一般排放口
H ₃ 排气筒	119.273368	34.092526	15	0.4	25.0	一般排放口

2.3.1.2 项目废水产生及处理措施情况

2.3.1.2.1 变动前情况说明

根据环评及环评批复，本项目用水主要为泡砂液配置用水、清洗用水、碱喷淋用水、水帘除尘用水、射蜡用水、熔金控温用水、晾干室用水、高温脱硫用水、水喷淋用水。

(1) 泡砂液配置用水

本项目浸泡工序使用 50% 的泡砂液，泡砂液浸泡使用 7 个浸泡槽（规格为 80×60×55cm³，配置后溶液深度约 50cm），则泡砂液中水量为 0.8m×0.6m×0.5m×7÷2=0.84m³，水分在工件浸泡过程中存在约 10% 损耗，每月补充 1 次，每次补充水 0.084m³（1.008m³/a），则泡砂液配置用水为 1.008m³/a。

(2) 清洗用水

项目工件浸泡后使用水进行清洗，根据建设单位提供资料，本项目清洗用水约为 2000m³/a，产污系数以 0.8 计，清洗废水进入厂内污水处理站进行处理，处理后再回用于清洗，不外排。

(3) 碱喷淋用水

本项目产生的浸泡废气经二级碱喷淋进行处理，每套碱喷淋装置设置 1 个 1m³ 循环水箱（循环量 10m³/h），循环水每半月排放一次，则年更换水量约为 48m³/a。用水循环过程中存在水分损耗，损耗量以循环量的 2% 计，则损耗量为 480m³/a，年补充新鲜水 528m³/a。

(4) 水帘除尘用水

项目熔化、浇铸、天然气燃烧等工序产生的废气通过1套水帘除尘装置处理，切割研磨工序产生的废气通过1套水帘除尘装置进行预处理，振壳、涂浆工序产生的废气通过1套水帘除尘装置进行处理，则本项目共设置3套水帘除尘装置。水帘除尘用水循环使用，不外排，装置循环水量为 $3\text{m}^3/\text{h}$ ，运行过程中存在损耗，以1%计，则每台装置损耗量为 $144\text{m}^3/\text{a}$ ，年补充新鲜水 $432\text{m}^3/\text{a}$ 。水帘除尘装置水箱（ 1m^3 ）中用水每半年排放1次，进入污水处理站处理后回用于清洗，不外排。

（5）射蜡用水

项目进行射蜡操作后，射蜡机喷水对蜡模具进行降温凝固，射蜡机设置 1.2m^3 循环水箱，用水循环使用，运行过程中存在损耗，设置定位浮球自动补充新鲜水。根据建设单位提供资料，水量下降至80%时候自动补水，约每2日补水1次，则每次补水 0.24m^3 ，年补水 $36\text{m}^3/\text{a}$ 。射蜡装置水箱中用水每半年排放1次，进入污水处理站处理后回用于清洗，不外排。

（6）熔金控温用水

本项目中频炉加热时炉底设置水循环系统，防止炉体温度过高，该工序设置 0.6m^3 循环水箱，用水循环使用，运行过程中存在损耗，设置定位浮球自动补充新鲜水。根据建设单位提供资料，水量下降至80%时候自动补水，约每1日补水1次，则每次补水 0.12m^3 ，年补水 $36\text{m}^3/\text{a}$ 。水循环系统水箱中用水每半年排放1次，进入污水处理站处理后回用于清洗，不外排。

（7）晾干室用水

工件浸浆后需在晾干室内晾干，晾干室配套1个 1.2m^3 水箱进行湿度控制，运行过程中用水全部损耗，水箱设置定位浮球自动补充新鲜水。根据建设单位提供资料，水量下降至80%时候自动补水，约每1日补水1次，则每次补水 0.24m^3 ，年补水 $72\text{m}^3/\text{a}$ 。

（8）高温脱蜡用水

项目高温脱蜡工序使用蒸汽脱蜡，设置2个20L水箱，水量消耗50%时自动补水，每日补水约20次，则年补水 120m^3 ，用水全部损耗。

（9）水喷淋用水

项目焙烧工序产生的废气通过水喷淋装置处理，水喷淋用水循环使用，装置循环水量为 $3\text{m}^3/\text{h}$ ，运行过程中存在损耗，以1%计，自动补充新鲜水，则损耗量为 $144\text{m}^3/\text{a}$ ，年补充新鲜水 $144\text{m}^3/\text{a}$ 。水喷淋装置水箱（ 1m^3 ）中用水每半年排放1次，进入污水处理

站处理后回用于清洗，不外排。

表 2.3-10 环评中项目废水产生源强汇总表

污染源	污染物	污染物产生		治理措施	污染物排放		排放方式及去向
		产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
清洗废水	废水量 (m³/a)	1600		隔油调节- 中和反应 沉淀-混凝 反应沉淀 -MBR 膜	-		处理后回用于 清洗，不外排
	pH (无量纲)	3-4			-	-	
	COD	50	0.08		-	-	
	SS	100	0.16		-	-	
	TN	2	0.0032		-	-	
	氟化物	20	0.032		-	-	
	盐分	100	0.16		-	-	
碱液喷淋 废水	废水量 (m³/a)	48			-	-	
	pH	10-12			-	-	
	COD	50	0.0024		-	-	
	SS	200	0.0096		-	-	
	盐分	2000	0.096		-	-	
水帘除尘 废水	废水量 (m³/a)	6			-	-	
	pH	7-8			-	-	
	COD	50	0.0003	-	-		
	SS	400	0.0024	-	-		
	盐分	500	0.003	-	-		
射蜡废水	废水量 (m³/a)	2.4		-	-		
	pH	7-8		-	-		
	COD	200	0.0005	-	-		
	SS	400	0.001	-	-		
	盐分	300	0.0007	-	-		
熔金控温 废水	废水量 (m³/a)	1.2		-	-		
	pH	7-8		-	-		
	COD	50	0.0001	-	-		
	SS	100	0.0001	-	-		
	盐分	200	0.0002	-	-		
水喷淋废 水	废水量 (m³/a)	2		-	-		
	pH	7-8		-	-		
	COD	50	0.0001	-	-		
	SS	400	0.0008	-	-		
	盐分	500	0.0010	-	-		
综合废水	废水量 (m³/a)	1648		隔油调节-	-		处理后回用于 清洗，不外排
	pH (无量纲)	6-8		中和反应	-	-	
	COD	50	0.0834	沉淀-混凝	-	-	
	SS	102.913	0.1739	反应沉淀	-	-	
	TN	1.942	0.0032	-MBR 膜	-	-	

	氟化物	19.417	0.032		-	-	
	盐分	155.34	0.2609		-	-	
生活污水 1440m ³ /a	COD	400	0.576	化粪池	350	0.504	经化粪池处理后 排入灌南海 西污水处理厂
	SS	350	0.504		300	0.432	
	NH3-N	35	0.0504		35	0.0504	
	TP	4	0.00576		4	0.00576	
	TN	60	0.0864		60	0.0864	
食堂废水 720m ³ /a	COD	400	0.288	隔油池	350	0.252	经隔油池处理后 排入灌南海 西污水处理厂
	SS	350	0.252		300	0.216	
	NH3-N	35	0.0252		35	0.0252	
	TP	4	0.00288		4	0.00288	
	TN	60	0.0432		60	0.0432	
	动植物油	100	0.072		50	0.036	

环评中项目水平衡图见下图 2.3-1。

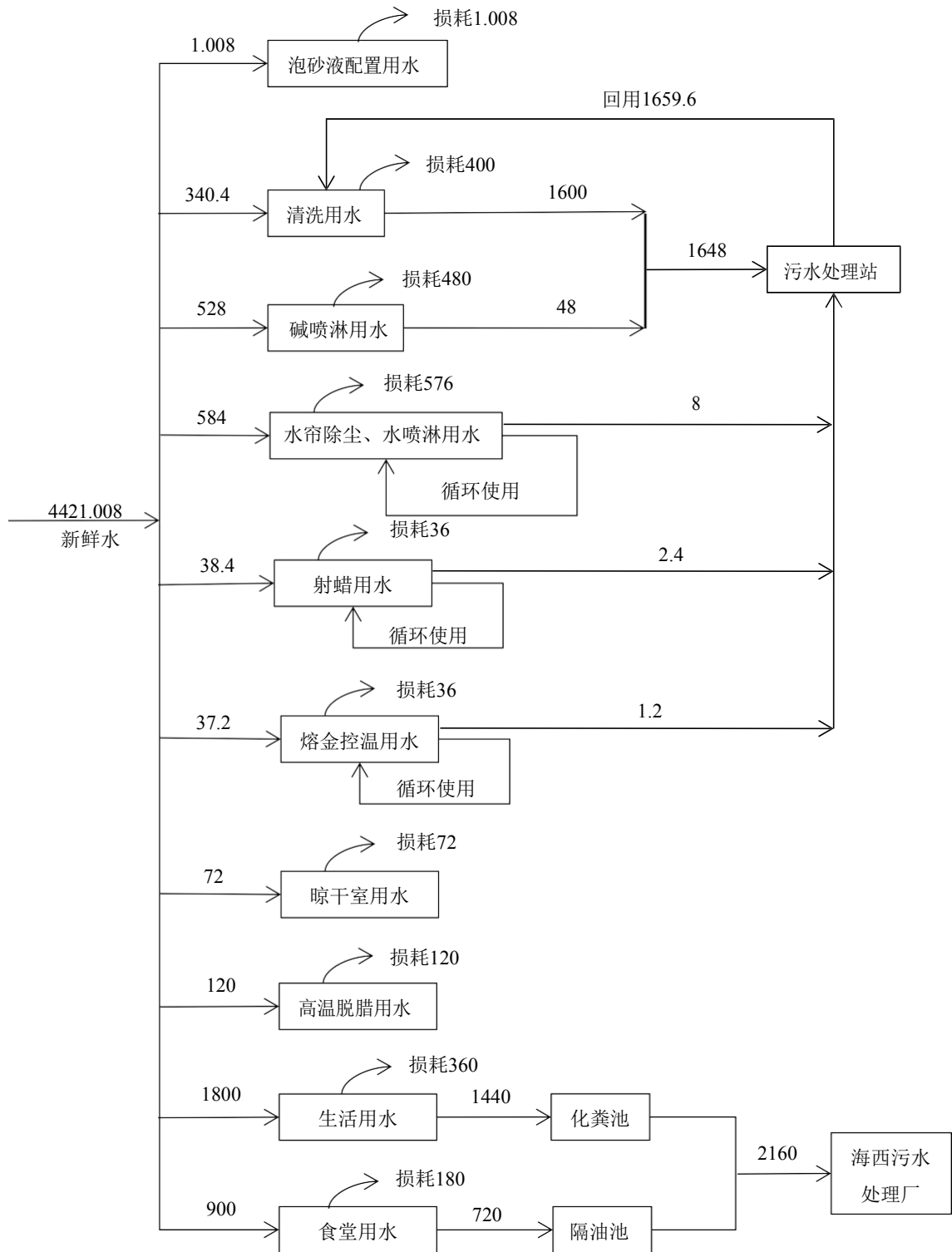


图 2.3-1 环评中项目水平衡图 (m³/a)

2.3.1.2.2 变动后情况说明

变动后，由于废气处理措施变化，项目无水喷淋废水，水帘废水量降低，其余废水产排情况未发生变化。变动后本项目废水为生活污水、食堂废水、清洗废水、碱喷淋废水、水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温废水。清洗废水、碱喷淋废水、水帘除尘废水、

射蜡废水、熔金控温废水处理回用于清洗，不外排；生活污水化粪池预处理后接管海西污水处理厂处理；食堂废水经隔油池预处理后接管海西污水处理厂，变动前后排入海西污水处理厂废水量不变。

表 2.3-11 变动后项目废水产生源强汇总表

污染源	污染物	污染物产生		治理措施	污染物排放		排放方式及去向
		产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
清洗废水	废水量 (m ³ /a)	1600		隔油调节- 中和反应 沉淀-混凝 反应沉淀 -MBR 膜	-		处理后回用于 清洗，不外排
	pH (无量纲)	3-4			-	-	
	COD	50	0.08		-	-	
	SS	100	0.16		-	-	
	TN	2	0.0032		-	-	
	氟化物	20	0.032		-	-	
	盐分	100	0.16		-	-	
碱液喷淋 废水	废水量 (m ³ /a)	48			-	-	
	pH	10-12			-	-	
	COD	50	0.0024		-	-	
	SS	200	0.0096		-	-	
	盐分	2000	0.096		-	-	
水帘除尘 废水	废水量 (m ³ /a)	4			-	-	
	pH	7-8			-	-	
	COD	50	0.0002	-	-		
	SS	400	0.0016	-	-		
	盐分	500	0.002	-	-		
射蜡废水	废水量 (m ³ /a)	2.4		-	-		
	pH	7-8		-	-		
	COD	200	0.0005	-	-		
	SS	400	0.001	-	-		
	盐分	300	0.0007	-	-		
熔金控温 废水	废水量 (m ³ /a)	1.2		-	-		
	pH	7-8		-	-		
	COD	50	0.0001	-	-		
	SS	100	0.0001	-	-		
	盐分	200	0.0002	-	-		
综合废水	废水量 (m ³ /a)	1648		隔油调节- 中和反应 沉淀-混凝 反应沉淀 -MBR 膜	-		处理后回用于 清洗，不外排
	pH (无量纲)	6-8			-	-	
	COD	50	0.0834		-	-	
	SS	102.913	0.1739		-	-	
	TN	1.942	0.0032		-	-	
	氟化物	19.417	0.032		-	-	
	盐分	155.34	0.2609		-	-	

生活污水 1440m ³ /a	COD	400	0.576	化粪池	350	0.504	经化粪池处理后 排入灌南海 西污水处理厂
	SS	350	0.504		300	0.432	
	NH3-N	35	0.0504		35	0.0504	
	TP	4	0.00576		4	0.00576	
	TN	60	0.0864		60	0.0864	
食堂废水 720m ³ /a	COD	400	0.288	隔油池	350	0.252	经隔油池处理后 排入灌南海 西污水处理厂
	SS	350	0.252		300	0.216	
	NH3-N	35	0.0252		35	0.0252	
	TP	4	0.00288		4	0.00288	
	TN	60	0.0432		60	0.0432	
	动植物油	100	0.072		50	0.036	

因此，项目废水全部回用，无外排。变动后项目水平衡图见下图 2.3-2。

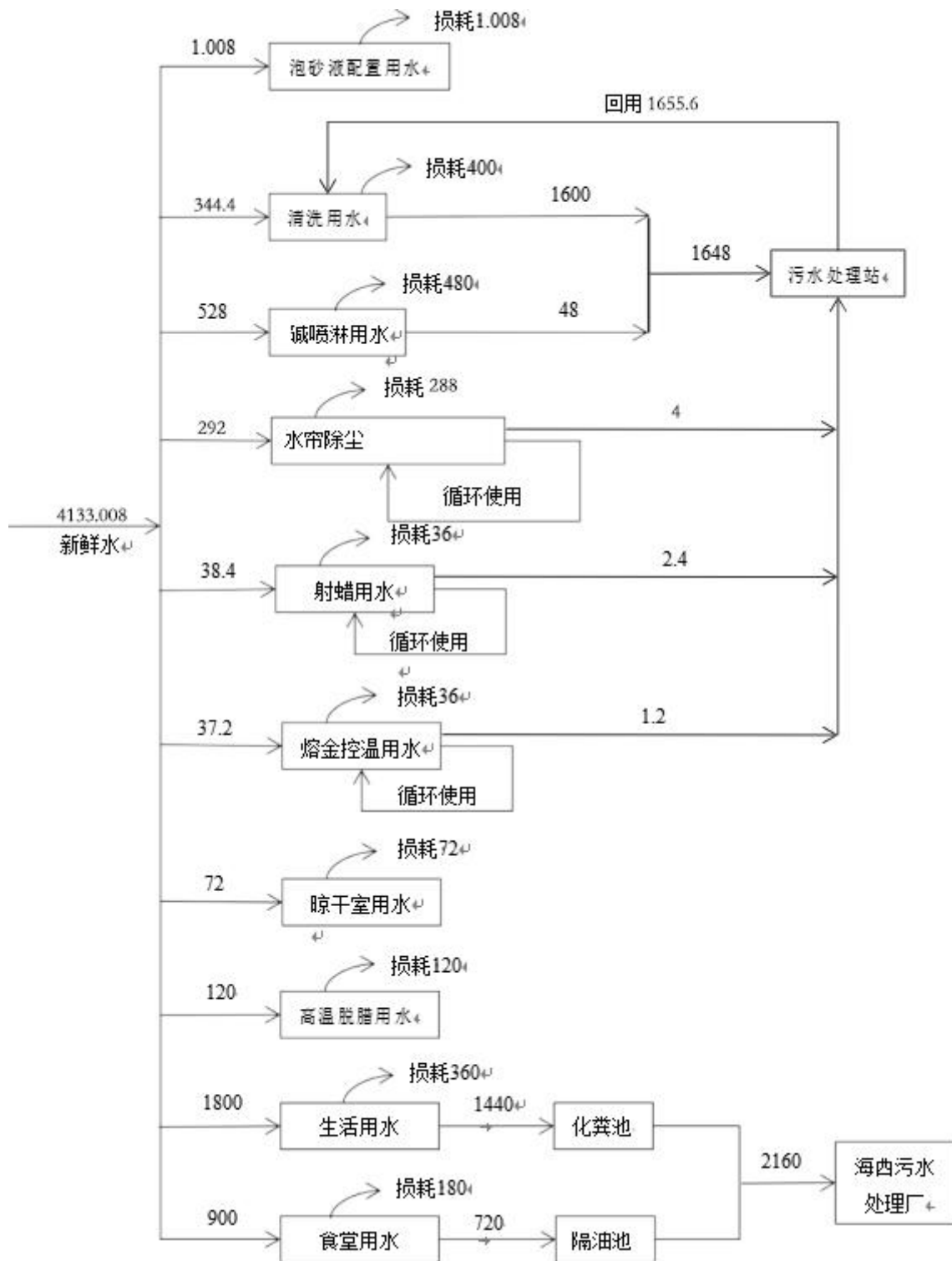


图 2.3-2 变动后项目水平衡图 (m³/a)

2.3.1.3 项目固废产生及处理措施情况

2.3.1.3.1 变动前情况说明

根据原环评及环评批复，本项目产生的固废主要为边角料、槽渣、废布袋、废包装桶、污泥、循环水箱底泥、废切削液、设备维护废物、清洗废水及生活垃圾。

(1) 槽渣

根据建设单位实际运营经验，浸泡槽中的槽液不更换，定期对槽渣进行清理，槽渣年产生量为 0.04t/a。槽渣均属于危险废物，集中收集后委托有资质单位处置。

(2) 废布袋

项目布袋除尘器定期更换布袋，委托一般固废处置单位处理，产生量约为 0.5t/a。

(3) 循环水箱底泥

本项目循环水箱定期对水箱底泥进行清掏，主要是循环过程中沉淀的灰尘，收集后委托一般固废处置单位处理，产生量约为 0.05t/a。

(4) 废包装桶

本项目使用的氢氟酸、钝化液、洗白剂、水溶蜡溶解剂使用桶装，每桶净重 25kg（根据计算包装桶共 500 个），包装桶重约 1.5kg，则本项目产生废包装桶 0.75t/a，属于危险废物，交由有资质单位进行处置。

(5) 污泥

本项目清洗废水增加，污水处理时产生的污泥量增加，根据建设单位提供资料，本项目建设完成后，全厂污泥产生量约为 2.5t/a。污泥属于危险废物，集中收集后委托有资质单位进行处置。

(6) 切削液

现有项目未对 CNC 数控铣（车）床运行过程中产生的废切削液进行识别，本项目进行补充。根据建设单位提供资料，CNC 数控铣（车）床运行过程中产生的废切削液量约为 0.15t/a，集中收集后委托有资质单位进行处置。

(7) 设备维护废物

本项目在设备维护过程中产生设备维护废物，主要包括废机油、废机油桶、废劳保用品等，根据建设单位提供资料，设备维护废物产生量为 0.05t/a。

(8) 布袋收集尘

本项目在废气处理过程中产生布袋收集尘，主要为粉尘或颗粒，根据建设单位提供资料，布袋收集尘产生量约为 5/a。

(9) 废边角料

根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2025）：“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通

行的产品质量标准并且用于原始用途的物质，不作为固体废物管理”。

本项目产生的金属废边角料可作为原料直接回用于生产（熔化工序），因此废边角料不作为固体废物管理。本项目废边角料产生量为 30t/a，厂内暂存期间按照一般工业固废进行管理。

（10）清洗废水

本项目铸件根据工艺要求，需浸入浸泡槽进行泡酸处理，铸件浸泡后使用清水进行清洗，该过程产生清洗废水。建设单位对每批次产生的清洗废水 pH 值进行测定，当清洗废水 pH 值 ≤ 2 时，该批次清洗废水作为危险废物进行收集处理。根据建设提供资料，仅当清洗时员工操作不当，或遭遇特殊情况水资源短缺时，清洗废水 pH 值可能小于 2，因此清洗废水年产生量需根据企业实际产生情况来确定，本次评价清洗废水产生量选取 1 个批次（即半天）的产生量，为 1.4t/a。

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《国家危险废物名录》（2025 年版）、《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2025）、《建设项目危险废物环境影响评价指南》，对建设项目产生的副产物，依据产生来源、利用和处置过程，判断项目生产过程中产生的副产物是否属于固体废物，判断结果见表 2.3-12。本项目固体废物产生及处置情况结果见表 2.3-13。

表 2.3-12 本项目固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 t/a	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	废包装桶	物料储存	固态	包装桶、残液	0.75	√	/	《固体废物鉴别标准通则》 (GB34330-2025)
2	污泥	污水处理	固态	污泥	2.5	√	/	
3	槽渣	浸泡	固态	槽渣	0.04	√	/	
4	废布袋	废气处理	固态	布袋	0.4	√	/	
5	循环水箱底泥	生产	固态	底泥	0.05	√	/	
6	废切削液	生产	固态	切削液	0.15	√	/	
7	设备维护废物	设备维护	固态	废机油、废机油桶、废劳保用品	0.05	√	/	
8	废边角料	加工	固态	金属废边角料	30	√	/	
9	布袋收集尘	废气处理	固态	粉尘	4	√	/	
10	清洗废水	铸件清洗	液态	酸、水	1.4	√	/	

表 2.3-13 建设项目固体废物利用处置情况一览表

序号	固废名称	固废属性	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量 (t/a)	利用方式
1	废包装桶	危险废物	《国家危	T,In	HW49	900-041-49	0.75	由有资质单位

2	污泥	一般工业 固体废物	危险废物名 录》(2025 年)	T/C	HW17	336-064-17	2.5	处置
3	废切削液			T,In	HW49	900-006-09	0.15	
4	槽渣			T/C	HW17	336-064-17	0.04	
5	设备维护废物			T,In	HW49	900-041-49	0.05	
6	清洗废水			C, T	HW34	900-300-34	1.4	
7	废布袋			/	SW59	900-009-S59	0.4	
8	循环水箱底泥			/	SW59	900-099-S59	0.05	
9	布袋收集尘			/	SW59	900-099-S59	4	
10	废边角料			/	SW17	900-002-S17	30	回用于生产

2.3.1.3.2 变动后情况说明

变动后，本项目废气处理措施变化，变动后本项目产生固废产生量与原环评一致，变动后本项目固废产生情况见表 2.3-14，固废产生及处置情况结果见表 2.3-15。

表 2.3-14 本项目固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生 量 t/a	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	废包装桶	物料储存	固态	包装桶、残液	0.75	√	/	《固体废物 鉴别标准通 则》 (GB34330-2 025)
2	污泥	污水处理	固态	污泥	2.5	√	/	
3	槽渣	浸泡	固态	槽渣	0.04	√	/	
4	废布袋	废气处理	固态	布袋	0.5	√	/	
5	循环水箱底泥	生产	固态	底泥	0.05	√	/	
6	废切削液	生产	固态	切削液	0.15	√	/	
7	设备维护废物	设备维护	固态	废机油、废机 油桶、废劳保 用品	0.05	√	/	
8	废边角料	加工	固态	金属废边角料	30	√	/	
9	布袋收集尘	废气处理	固态	粉尘	5	√	/	
10	清洗废水	铸件清洗	液态	酸、水	1.4	√	/	

表 2.3-15 建设项目固体废物利用处置情况一览表

序号	固废名称	固废属性	危险特性 鉴别方法	危险 特性	废物类 别	废物代码	估算产生量 (t/a)	利用方式
1	废包装桶	危险废物	《国家危 险废物名 录》(2025 年)	T,In	HW49	900-041-49	0.75	由有资质单位 处置
2	污泥			T/C	HW17	336-064-17	2.5	
3	废切削液			T,In	HW49	900-006-09	0.15	
4	槽渣			T/C	HW17	336-064-17	0.04	
5	设备维护废物			T,In	HW49	900-041-49	0.05	
6	清洗废水			C, T	HW34	900-300-34	1.4	
7	废布袋	一般工业 固体废物	《国家危 险废物名 录》(2025 年)	/	SW59	900-009-S59	0.5	委托泗阳立鼎 再生资源有限 公司进行处理
8	循环水箱底泥			/	SW59	900-099-S59	0.05	
9	布袋收集尘			/	SW59	900-099-S59	5	
10	废边角料			/	SW17	900-002-S17	30	

2.4 项目总量变动情况

本项目变动只涉及废气处理设施变动及废水产生量变动，废气排放量及废水排放量不变，固废产生及处置情况不变，本项目变动前后全厂总量变化情况见表 2.4-1。

表 2.4-1 变动前后项目总量变化表

项目	污染因子	排放量/接管量 (t/a)		变动前后增减量 (t/a)	备注	
		变动前	变动后			
水污染物	废水量 (m ³ /a)	2160	2160	0	-	
	COD	0.108	0.108	0	-	
	SS	0.0216	0.0216	0	-	
	氨氮	0.0108	0.0108	0	-	
	TP	0.00108	0.00108	0	-	
	TN	0.0324	0.0324	0	-	
大气污染物	有组织	NO _x	0.181	0.181	0	-
		SO ₂	0.029	0.029	0	-
		颗粒物	0.073	0.057	-0.016	焙烧废气由水帘除尘+水喷淋除尘变为布袋除尘，处理效率增加，废气产生量减少
		氟化物	0.031	0.031	0	-
	无组织	VOCs	0.05	0.05	0	-
		氟化物	0.1163	0.1163	0	-
		颗粒物	0.166	0.166	0	-
		NO _x	0.018	0.018	0	-
SO ₂	0.003	0.003	0	-		
项目	污染因子	产生量 (t/a)		变动前后增减量 (t/a)	备注	
		变动前	变动后			
危险废物	废包装桶	0.75	0.75	0	-	
	废 UV 灯管	0.05	0.05	0	-	
	废活性炭	0.5	0.5	0	-	
	槽渣	0.04	0.04	0	-	
	污泥	2.5	2.5	0	-	
	废切削液	0.15	0.15	0	-	
	设备维护废物	0.05	0.05	0	-	
	清洗废水	1.4	1.4	0	-	
一般固废	型壳	400	400	0	-	
	边角料	30	30	0	-	
	废布袋	0.4	0.5	+0.1	熔化、浇铸、焙烧与天然气燃烧废气变为通过布袋除尘装置处理，新增废布袋	
	布袋收集尘	4	5	+1	熔化、浇铸、焙烧与	

					天然气燃烧废气变为通过布袋除尘装置处理，新增布袋收集尘
	废钢丸	5.25	5.25	0	-
	不合格品	10	10	0	-
	循环水箱底泥	0.05	0.05	0	-

2.5 重大变动判定

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）逐条判定是否属于一般变动，项目重大变动判定表具体内容见表 2.5-1。

表 2.5-1 环办环评函〔2020〕688号——污染影响类建设项目重大变动判定表

判定标准		本次变动	判定情况
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目为改扩建项目，建设年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目	非重大变化
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目生产、处置、储存能力不变。	
	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。	项目变动后不涉及排放废水第一类污染物	
	4.位于环境质量不达标或储存能力增大，导致不达标区的建设项目生产、处置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。	本项目不涉及生产规模变动。	
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。	项目选址未变化，平面布局未调整，卫生防护距离、大气环境防护距离范围不变，未新增敏感点。	
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。	本项目不新增产品品种、生产品种及主要原辅材料。	
	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。	项目物料运输、装卸、贮存方式没有变化。	

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。	本项目优化废气处理设施，熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气经收集后通过一套布袋除尘处理，经15米高排气筒(编号DA001)排放。天然气燃烧产生的天然气燃烧废气经收集后通过一套布袋除尘处理，经15米高排气筒(编号DA001)排放。焙烧工段产生的焙烧废气经收集后分别通过一套布袋除尘处理，经15米高排气筒(编号DA001)排放。大气污染物无组织排放量不变。	
	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。		不变
	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。		不变
	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。		不变
	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。		不变
	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。		不变

从上表可知，本项目不属于文件中规定的重大变动内容。

3 评价要素

3.1 评价等级

原环境影响报告表未明确大气、地表水、地下水环境、声环境、土壤环境、环境风险及生态环境评价工作等级。

3.2 评价范围

原环境影响报告表未明确大气、地表水、地下水环境、声环境、土壤环境、环境风险及生态环境评价范围。

3.3 评价标准

3.3.1 环境质量标准

3.3.1.1 空气环境质量标准

原环评：本项目所在区域环境空气功能区划为二类区，常规污染物 SO₂、NO₂、NO_x、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃ 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中二级标准；氨、硫化氢执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018 附录 D）推荐值。变动前后空气环境质量标准不变，具体标准值见表 3.3-1。

表3.3-1 本项目环境空气质量标准

序号	污染物	取值时间	浓度限值 (mg/m ³)	标准来源
1	SO ₂	小时	0.50	《环境空气质量标准》（GB3095—2012）及其修改单中二级标准
		日平均	0.15	
		年平均	0.06	
2	NO _x	小时	0.25	
		日平均	0.1	
		年平均	0.05	
3	NO ₂	小时	0.2	
		日平均	0.08	
		年平均	0.04	
4	PM ₁₀	日平均	0.15	
		年平均	0.07	
5	PM _{2.5}	日平均	0.075	
		年平均	0.035	
6	CO	小时	10	
		日平均	4	
7	O ₃	小时	0.2	
		日平均	0.16 (8h)	
8	NH ₃	小时	0.2	《环境影响评价技术导则 大气环

		日平均	-	境》（HJ2.2-2018 附录 D）
9	H ₂ S	小时	0.01	
		日平均	-	

3.3.1.2 地表水环境质量标准

原环评：本项目附近地表水主要为南六塘河，根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021—2030年）》，南六塘河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。变动前后地表水环境质量标准不变，标准执行主要指标见表 3.3-2。

表3.3-2 地表水环境质量标准限值（mg/L, pH除外）

序号	评价因子	III类水质	标准来源
1	pH 值	6-9	《地表水环境质量标准》GB3838-2002
2	COD _{Cr} ≤	20	
3	BOD ₅ ≤	4	
4	总磷≤	0.2	
5	氨氮≤	1.0	
6	总氮≤	1.0	
7	氟≤	1.0	

3.3.1.3 声环境质量标准

原环评：本项目所在区域声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。变动前后声环境质量标准不变，具体限值见表 3.3-3。

表3.3-3 声环境质量标准

功能区类别	等效声级 Leq (dB (A))		标准来源
	昼间	夜间	
3 类	65	55	《声环境质量标准》（GB3096-2008）

注：各类声环境功能区夜间突发噪声，其最大声级超过环境噪声限值的幅度不得高于 15dB(A)。

3.3.2 污染物排放标准

3.3.2.1 大气污染物排放标准

原环评：本项目产生的废气污染物主要为 NO_x、SO₂、颗粒物、非甲烷总烃与氟化物（包括氢氟酸、六氟硅酸）。

有组织：高温脱蜡工序产生的非甲烷总烃以及氟化物排放均执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关排放限值，天然气燃烧废气执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中相关排放限值，其他生产工序产生的颗粒物应执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中相关排放限值，但与天然气燃烧废气共用 1 个排放筒，因此颗粒物排放限值应从严执行。

无组织：厂区边界处无组织颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》

(GB39726-2020)及《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中相关标准限值,氟化物废气执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中相关标准限值,非甲烷总烃厂区内无组织排放标准执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1规定的特别排放限值。食堂产生的油烟排放(本项目规模为中型)执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)表2标准。

变动后:本项目废气处理设施变动后,废气种类不变,变动前后废气排放标准不变。具体标准值见表3.3-4。

表 3.3-4 大气污染物有组织排放限值

产生工序	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	监控位置	标准来源
高温脱腊	非甲烷总烃	60	3	DA003 排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
危废仓库	非甲烷总烃	60	3	DA002 排气筒	
浸泡	氟化物	3	0.072		
焙烧、浇铸、熔化、抛丸、切割研磨	颗粒物	20	/	DA001 排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)
焙烧炉天然气燃烧加热	颗粒物	20	/		《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)
	SO ₂	80	/		
	NO _x	180	/		

表 3.3-5 大气污染物无组织排放限值

污染物	监控浓度限值 mg/m ³	监控位置	标准来源
颗粒物	5	在厂房外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)
	0.5	边界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
氟化物	0.02		

表 3.3-6 厂区内非甲烷总烃无组织排放标准

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

表 3.3-7 饮食业油烟排放标准

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0	2.0	2.0
净化设施最低去除效率 (%)	60	75	85

3.3.2.2 水污染物排放标准

项目营运期主要废水为员工生活污水、食堂废水、清洗废水、碱喷淋废水、水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温废水。生活污水化粪池预处理后接管海西污水处理厂处理;食堂废水经隔油池预处理后接管海西污水处理厂;清洗废水、碱喷淋废水经厂区污水处理站处理后回用于清洗;水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温废水循环使用不外排。厂

区排放执行灌南县海西污水处理有限公司接管标准。污水处理厂排放污水标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。变动前后废水排放标准不变。

表 3.3-8 污水排放标准(单位: mg/L, pH 除外)

污染物	pH	COD	SS	氨氮	总氮	总磷	动植物油
接管标准 ^[1]	6.5~9.5	500	400	45	70	8	100
污水处理厂出水水质标准 ^[2]	6~9	50	10	5 (8)	15	0.5	1
-	[1].灌南县海西污水处理有限公司接管标准 [2].《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准。						

3.3.2.3 噪声排放标准

根据《灌南县声环境功能区划分方案（2021-2026）》及《灌南县城市总体规划（2016-2030）》，本项目位于 3 类声环境功能区。本项目南侧紧邻深圳路，深圳路为次干道，根据《灌南县声环境功能区划分方案（2021-2026）》，次干道相邻区域为三类区的，道路红线外 20±5m 内为 4a 类区域。项目变动前后，噪声排放标准不变。

表3.3-9 工业企业厂界环境噪声排放标准值 单位: dB (A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55
4 类	70	55

3.3.2.4 固废标准

原环评中一般固废仓库应按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设；危险废物暂存、转移和处置应执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）、《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》（苏环办〔2024〕16 号）、《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149 号）中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。

项目变动前后，固废执行标准不变。

4 环境影响分析说明

4.1 废气

原环评熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气经收集后通过一套二级水帘除尘处理；天然气燃烧产生的天然气燃烧废气经收集后通过一套水帘除尘处理；焙烧工段产生的焙烧废气经收集后分别通过一套水帘除尘/水喷淋除尘装置处理。后变动为熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气、天然气燃烧产生的天然气燃烧废气、焙烧工段产生的焙烧废气经收集后通过一套布袋除尘装置处理。

变动后，项目废气产排情况不发生变化，因此对大气环境影响维持原环评不变。

4.2 废水

原环评焙烧工序采用水喷淋设施通过水喷淋装置处理，水喷淋用水循环使用，后变动为布袋除尘处理，不再产生水喷淋废水；熔化、浇铸、天然气燃烧工序产生的废气通过1套水帘除尘装置处理，后变动为布袋除尘处理，该工序不再产生水帘除尘废水。

变动后，项目废水排放情况不发生变化，因此对水环境影响维持原环评不变。

4.3 噪声

变动后，噪声源不发生变化，因此对噪声环境影响维持原环评不变。

4.4 固体废物

变动后，项目固废产生及处置情况不发生变化，固废均得到有效处理处置，不会对外环境产生不良影响。

4.5 土壤及地下水

本次变动，不改变土壤、地下水环境影响源，与原环评一致，不开展地下水环境影响分析和土壤环境影响分析。

4.6 环境风险

本次变动，不改变危险物质种类及数量，物质最大存在量与临界量的比值总计 <1 ，环境风险影响维持原环评，环境风险仍为可防控。

5 变动后监测计划及三同时验收一览表

5.1 监测计划

根据本项目工程分析及排污情况，本项目污染源监测计划见表 5.1-1。

表 5.1-1 本项目污染源监测计划

分类	监测位置	监测点数	监测项目	监测频次	信息公开
废气	DA001	1 个	颗粒物、NO _x 、SO ₂	年	由建设单位定期向公众公开跟踪监测结果
	DA002	1 个	氟化物	年	
	DA003	1 个	非甲烷总烃	在线监测	
	厂房外	1个	颗粒物	年	
	厂区边界	上风向1个、 下风向3个	氟化物、颗粒物	年	
废水	DW001	1 个	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN、动植物油	年	
噪声	厂界四周,厂界外 1m	4 个	等效连续 A 声级	季度	

5.2 三同时验收一览表

表5.2-1 本项目“三同时”环保设施一览表

类别	污染源	污染物	环保设施名称		处理效果	建设进度
废水	清洗废水、碱液喷淋废水、水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温废水	COD、SS、TN、氟化物、盐分	污水处理站		《城市污水再生利用工业用水水质》(GB/T 19923-2024)中“洗涤标准”	与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用
废气	焙烧	颗粒物	布袋除尘	15m 高排气筒 DA001	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)	
	熔化、浇铸冷却	颗粒物	布袋除尘			
	切割研磨	颗粒物	水帘除尘+布袋除尘			
	抛丸	颗粒物	旋风除尘+布袋除尘			
	天然气燃烧	颗粒物、NO _x 、SO ₂	布袋除尘	15m 高排气筒 DA002	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	
	表面处理(浸泡)	氟化物	二级水喷淋			
	危废暂存	非甲烷总烃	二级活性炭	15m 高排气筒 DA003		
高温脱腊	非甲烷总烃	二级活性炭				
噪声	生产设备运行噪声	等效 A 声级	合理布局、设备减振、厂房隔声		《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准	
固体废物	原辅材料包装	废包装桶	危废贮存库、防渗防腐		委托有资质单位处置	
	废气处理	废 UV 灯管	危废贮存库、防渗防腐			
	废气处理	废活性炭	危废贮存库、防渗防腐			
	浸泡	槽渣	危废贮存库、防渗防腐			
	废水处理	污泥	危废贮存库、防渗防腐			

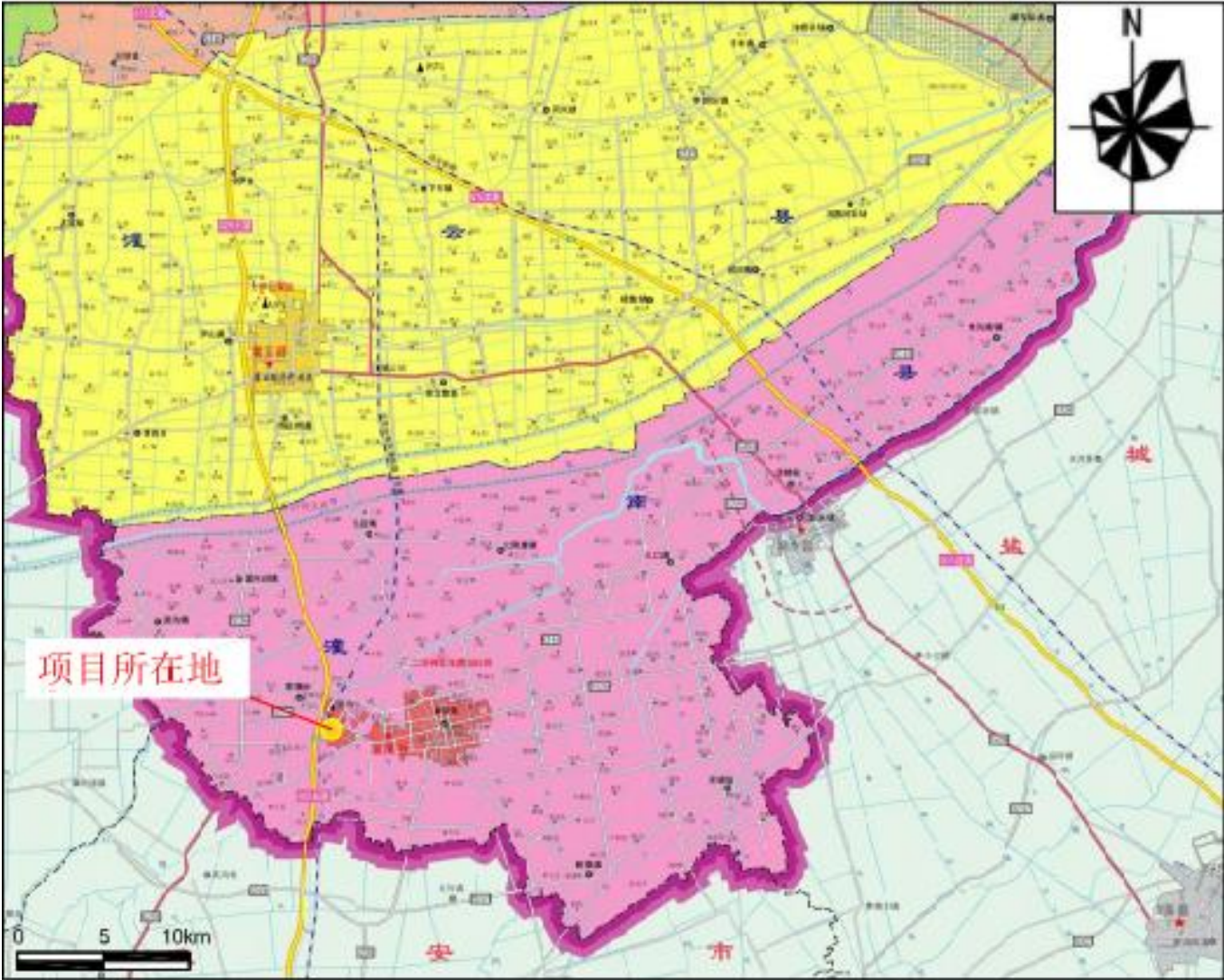
	切割	废切削液	危废贮存库、防渗防腐	
	设备维护	设备维护废物	危废贮存库、防渗防腐	
	工件清洗	清洗废水	危废贮存库、防渗防腐	
	振壳	型壳	固废仓库、防渗防腐	委托泗阳立鼎再生资源有限公司进行处理
	废气处理	废布袋	固废仓库、防渗防腐	
	抛丸	废钢丸	固废仓库、防渗防腐	
	循环水箱	循环水箱底泥	固废仓库、防渗防腐	
	废气处理	布袋收集尘	固废仓库、防渗防腐	
	检验	不合格品	固废仓库、防渗防腐	回用于生产
	加工	边角料	固废仓库、防渗防腐	
	办公生活	生活垃圾	环卫清运	环卫部门清理
土壤、地下水	项目主要涉及一般防渗区和重点防渗区。重点防渗区域：生产区域、原料仓库、危废仓库、污水处理站等，参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中要求，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；一般防渗区域：厂区其他区域，参照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）中 II 类场的要求，人工材料的渗透系数应小于 1.0×10^{-7} cm/s。			
生态保护措施	本项目位于园区内，占地范围内不涉及生态环境保护目标。本项目产生的废气、废水、固废均得到妥善处理、处置，故本项目的建设对周边生态环境影响较小。			
环境风险防范措施	<p>1、废气（1）废气末端治理必须确保正常运行，末端治理措施因故障不能运行，则生产必须停止；（2）加强废气处理设施及设备的定期检修和维护工作，发现事故隐患，及时解决；（3）定期检查废气吸收液含量和除尘装置的有效性，确保吸收液及时更换、及时处理；（4）发生大气环境风险事故时，及时对下风向人员进行疏散，设置疏散通道警示标志，在事故点上风向设置应急安置点。</p> <p>2、地表水现有生产区域、危废仓库、原料仓库、污水处理站等已采取防渗措施，并配备吸附、围堵材料及设施作为轻微事故泄漏及污染雨水的一级防控设施；在雨水管排口处已设置切断阀门或控制井，出现事故时可关闭切断阀门或在控制井处进行封堵，从而阻止污水直接进入附近水体，防止水污染事故的发生。</p> <p>3、地下水危废仓库内周边设置环形事故沟，泄漏物经危废间内沟渠收集，可避免泄漏物进入地下水水体，不会对地下水环境产生影响。同时考虑到发生火灾事故时，消防废水的处理，地面有雨水截流导流槽，不会对周围水环境造成影响。危废库、污水处理站设置硬化防渗，硬化防渗地面若遭到破坏，泄漏物质可能渗入地下，则对地下水造成污染，考虑到本项目作业区域均采取地面硬化措施，防渗能力较好，若能及时做好防范措施，在发生泄漏时及时发现并封闭泄漏源，同时采取补救措施，该风险同样可以控制在厂区范围内。</p> <p>4、应急预案措施企业应根据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法》（试行）要求，在充分评估公司环境风险和防范措施的基础上，依据《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795-2020），修订环境应急预案，建立与周边区域相衔接的管理体系。</p>			
其他环境管理要求	<p>（1）环境管理为了缓解建设项目生产运行期对环境构成的不良影响，在采取环保治理工程措施解决项目环境影响的同时，必须制定全面的企业环境管理计划，加强管理人员的环保培训，不断提高管理水平，本项目在正式投产前，应对环境保护设施进行验收，经验收合格后，方可正式投入生产。建设单位排污发生重大变化、污染治理设施改变或生产运行计划改变等必须向当地环保部门申报，经审批同意后方可实施。对污染治理设施和管理必须与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，要建立岗位责任制，制定操作规程、建立管理台账。</p> <p>（2）排污口规范化设置根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122 号文）的要求设置与管理排污口（指废水排放口、废气排气筒和固废临时堆放场所）：在排污口附近醒目处按规定设置环保标志牌，排污口的设置要合理，便于采集监测样品、便于监测计量、便于公众参与监督管理。</p>			

6 结论

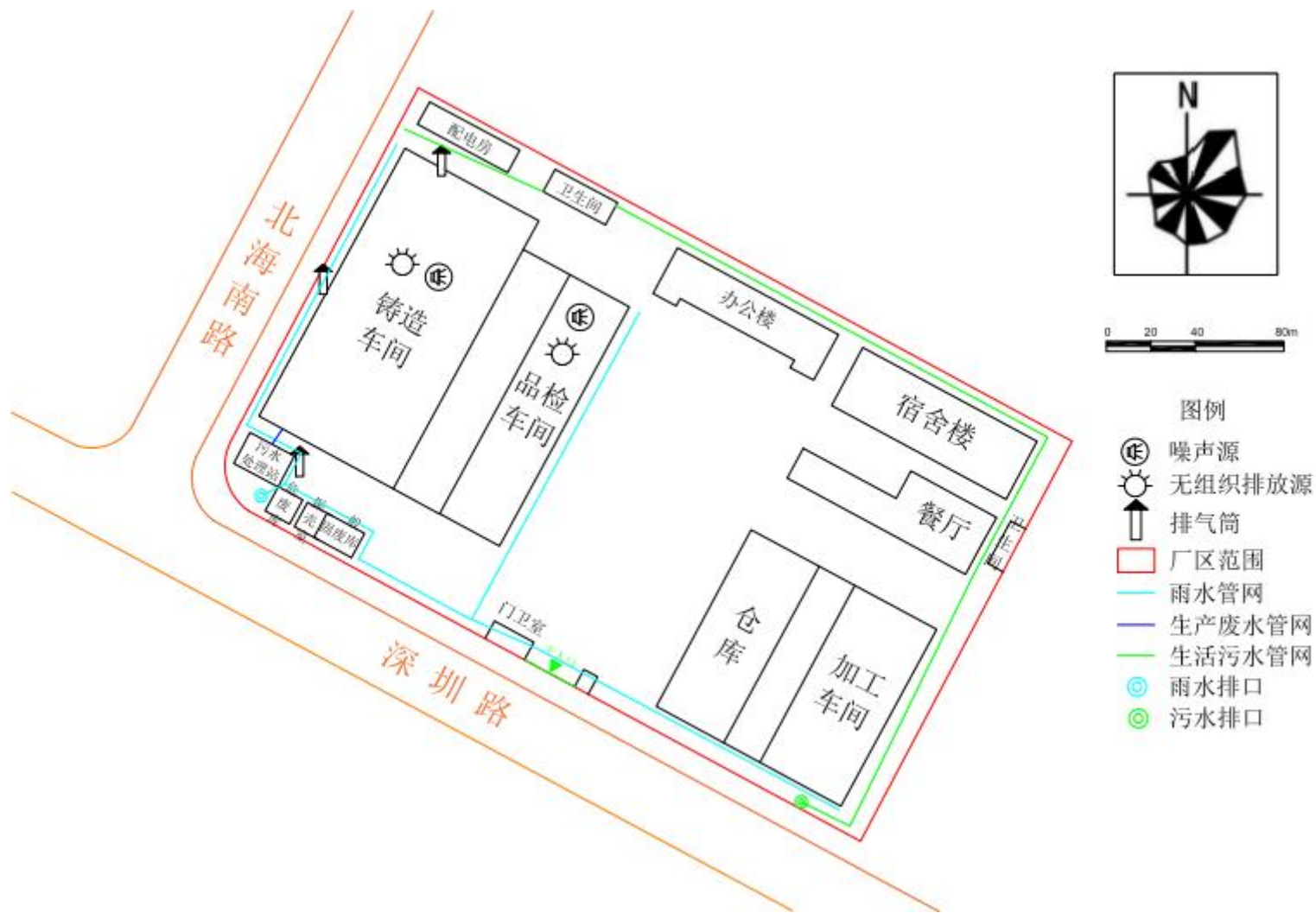
综上所述对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号），公司上述变动均不属于重大变动。本项目变动主要为优化废气处理设施，原环评中熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气经收集后通过一套二级水帘除尘处理；天然气燃烧产生的天然气燃烧废气经收集后通过一套水帘除尘处理；焙烧工段产生的焙烧废气经收集后分别通过一套水帘除尘/水喷淋除尘装置处理。后变动为熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气、天然气燃烧产生的天然气燃烧废气、焙烧工段产生的焙烧废气经收集后通过一套布袋除尘装置处理。原环评中焙烧工序采用水喷淋设施通过水喷淋装置处理，水喷淋用水循环使用，后变动为布袋除尘处理，不再产生水喷淋废水；熔化、浇铸、天然气燃烧工序产生的废气通过1套水帘除尘装置处理，后变动为布袋除尘处理，该工序不再产生水帘除尘废水。

因此公司在严格落实环保“三同时”措施、确保各项环保措施稳定正常运行、外排污染物达标排放的情况下，项目变动情况较变动前不会增加对外环境的影响，可纳入竣工环境保护验收管理。

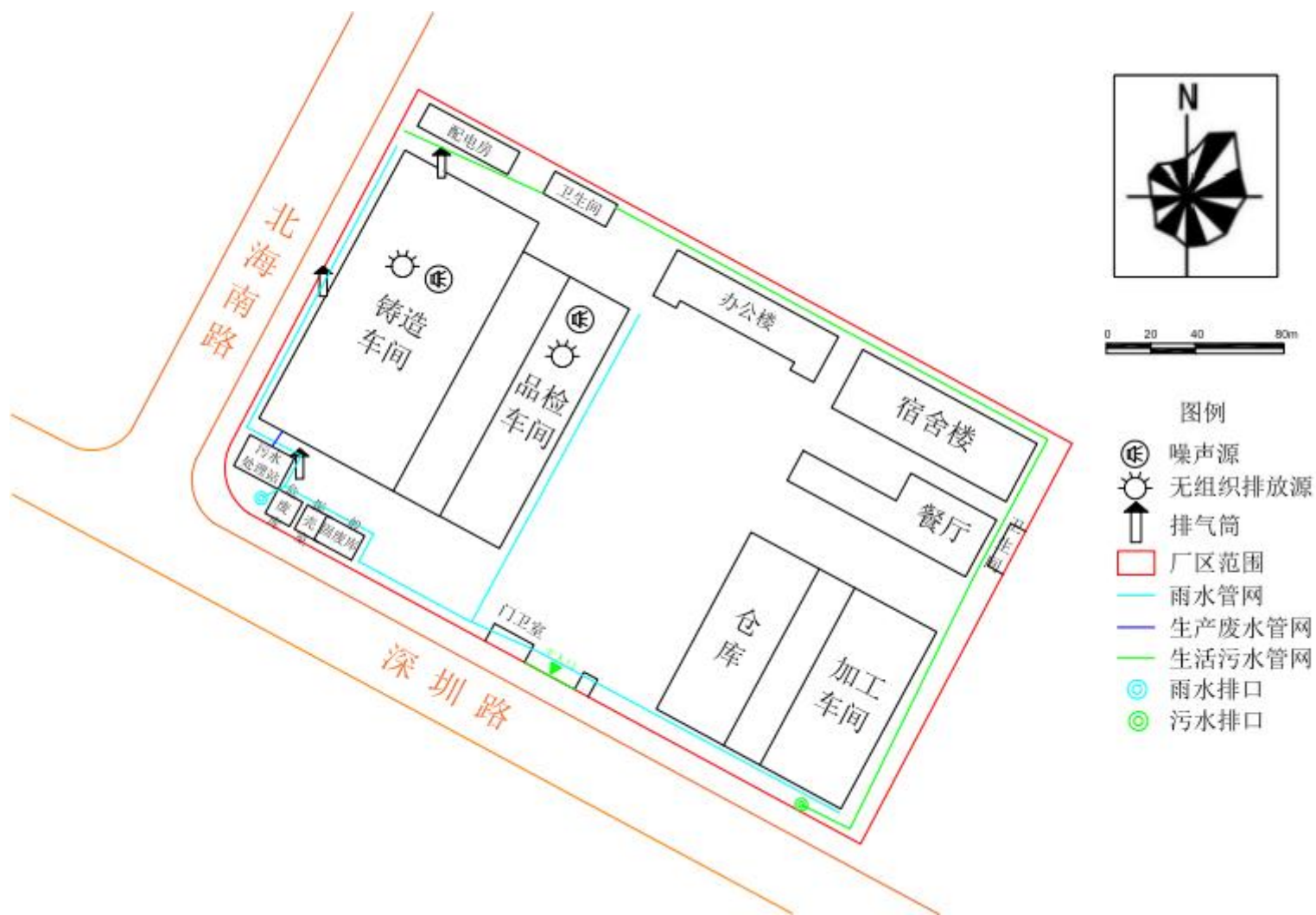
附图 1：项目地理位置图



附图 2：原环评项目平面布置图



附图 3：变动后项目平面布置图



连云港市生态环境局

连环表复〔2021〕91号

关于连云港立大绿能科技有限公司 年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目 环境影响报告表的批复

连云港立大绿能科技有限公司：

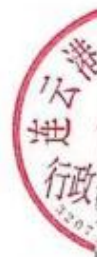
你公司报送的《年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经研究，批复如下：

一、项目代码：2101-320724-89-01-727323。项目为新建，位于江苏省连云港市灌南县经济开发区深圳路 8 号。占地面积 13194 平方米、总投资 3000 万元，其中环保投资 80 万元。项目建成后，年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件。

根据《报告表》评价结论，在全面落实《报告表》中提出的各项污染防治、生态环境保护、风险防范等措施的前提下，从环保角度分析，你公司按《报告表》所述内容在拟选地点建设具备环境可行性。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重落实以下各项工作：

（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用



先进施工方式和设备，选用环保节能的建筑材料，加强施工期和运营期的环境管理，减少污染物产生量和排放量。

(二) 按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设、完善厂区给排水系统。生活污水、食堂废水经预处理达到标准要求后，经市政管网接入灌南海西污水处理有限公司处理，项目废水不得外排。

(三) 工程设计中，应进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告表》提出的要求。运营过程中高温脱蜡工序产生的废气，经UV光解+活性炭吸附处理后，通过1根不低于15m高(DA003)排气筒排放，其排放执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996)表2中的相关标准要求；焙烧、浇铸工艺产生的烟尘和天然气锅炉燃烧尾气，经布袋除尘器处理后，通过1根不低于15m高(DA001)排气筒排放，排放执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中表3燃气锅炉特别排放限值标准要求；酸洗废气，经风机收集，通过二级碱喷淋塔处理后，经1根不低于15m高(DA002)排气筒排放，排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的相关标准要求；食堂油烟，经高效油烟机净化处理后，通过预留烟道从楼顶排放，排放执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)表2相关标准要求；未被捕集到的晾干、切割研磨和抛丸等无组织废气，排放均执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的相关标准要求，项目废气须达标排放。

(四) 应选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声和距离衰减等处理，同时必须严格控制生产时段，减少生产噪声，



项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）要求。

（五）落实固废的规范堆放和安全处置。应按“资源化、减量化、无害化”处置原则，认真落实固废分类收集、处置和综合利用措施。一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准（GB18599-2001）》及修改单等相关文件要求。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理审批手续。厂内危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的规定要求，防止产生二次污染。

（六）对环境治理设施开展安全风险识别管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

（七）根据《报告表》要求，项目需以加工车间为边界设置50m卫生防护距离。该范围内目前无环境敏感目标，今后该范围内亦不得新建住宅、学校、医院等环境敏感目标。

三、总量控制指标落实到位，是作为项目投入生产的前提条件之一。项目实施后，经总量核定主要污染物控制指标：

大气污染物排放量： SO_2 0.029t/a、 NO_x 0.181t/a、颗粒物0.079t/a、VOCs0.05t/a。

水污染物（接管量/外排量）：废水量2160/2160 m^3 /a、 $\text{COD} \leq 0.756/0.108\text{t/a}$ 、 $\text{SS}0.648/0.0216\text{t/a}$ 、氨氮0.0756/0.0108t/a、总氮0.1296/0.0324t/a、总磷0.00864/0.00108t/a。



固体废物：全部综合利用或安全处置。

四、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求设置各类排污口和标志，你公司应在试生产之前取得排污许可。

五、本项目建设期及运营期的环境现场监督管理工作由灌南生态环境局负责。工程实施过程中应严格执行环保设施与主体工程“三同时”环境保护制度。在项目投入试生产前，将计划试生产项目及日期等向生态环境部门报告。按建设项目环境保护管理条例等要求，在规定期限内办理环保设施竣工验收手续。逾期未验收，将依法查处。

六、项目的性质、规模、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。项目自批准之日起超过五年方开工建设的，环评文件须重新报审。



抄送：连云港市灌南生态环境局，连云港龙展环保科技有限公司。

连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目 竣工环境保护自主验收意见

2022 年 12 月 31 日，连云港立大绿能科技有限公司组织召开“年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目”竣工环境保护自主验收会议，参加会议的有连云港立大绿能科技有限公司（建设单位）、江苏龙展环保科技有限公司（验收报告编制单位）等单位代表并邀请 3 名专家（名单附后），与会人员共同组成验收组，建设单位总经理李健鹏任验收组组长。

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，验收组听取了建设单位和验收报告编制单位对项目建设情况及验收监测报告内容的介绍，经现场勘查、查阅相关验收资料后，依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、环境影响报告表和环评批复等要求，对本项目进行自主验收，形成如下意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

项目位于江苏省连云港市灌南县经济开发区深圳路 8 号，占地约为 13194m²，建设 1 条油气探勘用精密耐磨配件生产线，项目建成后可形成年产油气探勘用精密耐磨配件 800 万件。本次验收项目劳动定员 120 人，采用两班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天。目前，该项目已全部建成并投入试运行。

（二）环保审批情况及建设过程

2021 年 5 月，连云港立大绿能科技有限公司委托连云港龙展环保科技有限公司完成了该项目环境影响评价工作，并于 2021 年 5 月 17 日通过了连云港市生态环境局的环评审批。连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目于 2021 年 5 月 20 日开工建设，并于 2022 年 6 月 27 日竣工调试。

（三）投资情况

该项目实际投资 3000 万元，其中环保投资 100 万元，占实际总投资的 3.33%。

（四）验收范围

本次验收范围为连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件项目主体工程、公辅工程及配套环境保护设施等。

苏州顺泽检测技术有限公司于 2022 年 10 月 24 日~2022 年 10 月 25 日对项目产生的废气、废水、噪声、固废污染源排放现状进行了现场勘查及环境管理检查，并进行了竣工环保验收监测，江苏龙展环保科技有限公司依据其检测结果编制了项目竣工环境保护

验收监测报告表。

二、工程变动情况

该项目实际建设中，在废气处理措施及排放方式、车间布局、部分工艺工序等方面发生了变动，危险废物增加了原环评遗漏的废切削液，建设单位针对上述变动情况分两次编制了一般变动环境影响分析并均通过专家评审，根据变动影响分析及专家评审意见，该项目无重大变动内容，可纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

该项目废水主要为员工生活污水、食堂废水、清洗废水、碱喷淋废水、水帘除尘废水。该项目生活污水经化粪池预处理后接管海西污水处理厂处理；食堂废水经隔油池预处理后接管海西污水处理厂；清洗废水、碱喷淋废水经厂区污水处理站处理后回用于清洗；水帘除尘废水循环使用不外排。

（二）废气

该项目天然气炉窑燃烧废气、焙烧浇铸废气经收集后通过 1 套“水帘除尘”后经 DA001 排气筒高空排放；切割研磨废气经“水帘除尘器”、抛丸废气经“旋风除尘器+布袋除尘器”处理后再共同经“布袋除尘器”处理后通过 DA001 排气筒高空排放；酸洗废气经“氢氟酸抑制剂+二级碱喷淋塔”处理后通过 DA002 排气筒高空排放；危废库废气经“二级活性炭吸附”处理后通过 DA002 排气筒高空排放；脱蜡废气经“UV 光解+活性炭吸附”处理后通过 DA003 排气筒高空排放；磨平、涂浆、振壳工序废气经“水帘除尘器”处理后无组织排放；食堂油烟废气经高效油烟机处理后通过预留烟道排放。

（三）噪声

该项目噪声源主要为厂区内各生产设备运行时产生的噪声，采取基础减震、厂房隔声、距离衰减、设备维护等措施降低噪声影响。

（四）固废

该项目型壳、废布袋（含金属粉尘）、废钢丸、水帘除尘沉降物等外售江苏德佑固废处置有限公司处置；废 UV 灯管委托光大环保（连云港）固废处置有限公司处置；废活性炭、废切削液、槽渣、污泥委托连云港市赛科废料处置有限公司处置；边角料、不合格品回用于生产。

四、环境保护设施调试效果和工程建设对环境的影响

根据苏州顺泽检测技术有限公司对本项目的监测结果：

（一）废水

验收监测期间，该项目生产废水全部回用，生活污水及食堂废水污染物排放浓度均满足海西污水处理有限公司接管标准。

（二）废气

该项目颗粒物有组织排放、VOCs 有组织排放、氟化物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中的相关标准要求；天然气炉燃烧尾气中颗粒物、氮氧化物、二氧化硫满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/T3728-2020）中排放浓度限值；油烟净化器出口油烟浓度满足《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）表 2 标准要求；该项目厂界监测点无组织颗粒物废气排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中的相关标准要求；厂房外监测点无组织 VOCs 废气排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中的相关标准要求。

（三）噪声

监测结果表明：验收监测期间，项目厂界噪声监测点昼间、夜间等效声级均《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。

（四）固废

该项目型壳、废布袋（含金属粉尘）、废钢丸、水帘除尘沉降物等外售江苏德佑固废处置有限公司处置；项目废 UV 灯管委托光大环保（连云港）固废处置有限公司处置；废活性炭、废切削液、槽渣、污泥委托连云港市赛科废料处置有限公司处置；项目边角料、不合格品回用于生产。项目所有固废都得到合理的处置或综合利用。

（五）总量

本项目废气、废水污染物年排放量满足环评文件及批复中的总量控制指标要求。

（六）其他

公司已于 2022 年 6 月 27 日完成排污许可证申领工作（许可证号：913207006763573415001U）。

公司已于 2022 年 5 月 31 日完成应急预案备案，备案号为 320724-2022-033-M。

五、验收结论

该项目在实施过程中基本落实了环评文件及其批复要求，配套建设了相应的环境保护设施，建立了相应的设施运行管理制度，本次验收项目各项污染治理设施运行正常，监测结果均满足环评文件及其批复要求，固体废弃物落实处理、处置途径，在环境保护方面符合竣工验收条件，验收组同意该项目通过竣工环境保护自主验收。

六、后续要求

1、加强各类环保治理设施的运行管理，确保污染物长期稳定达标排放。

2、加强真空浇铸等无组织粉尘的收集治理，防止粉尘污染。

3、完善并落实环境风险防范措施，加强环境风险应急预案的演练，完善环境治理设施的安全风险识别管控。

4、完善相关台账和环保标识标牌，健全和完善本项目环境保护竣工验收档案材料并按规定进行信息公开。

七、验收人员信息

详见签到表。

验收组签字：

李庆峰 杨如东 陈志远 乔忠孝

尹未云 陈楠

2022年12月31日

连云港市生态环境局

连环表复〔2024〕3034号

关于对连云港立大绿能科技有限公司 年产800万件油气探勘用精密耐磨配件改建 项目环境影响报告表的批复

连云港立大绿能科技有限公司：

你公司委托江苏龙展环保科技有限公司编制的《年产800万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》，项目代码：2312-320724-89-02-126491）及相关资料收悉，经研究，批复如下：

一、项目为改建，位于江苏省连云港市灌南县经济开发区深圳路8号。用地面积13194平方米；总投资500万元，其中环保投资13万元。项目建成后，可形成年产800万件油气探勘用精密耐磨配件生产能力。

本项目审批前我局已在网站（<http://hbj.lyg.gov.cn/>）将项目内容进行了公示。根据《报告表》评价结论，在全面落实《报告表》中提出的各项污染防治、生态环境保护、风险防范等措施的前提下，从环保角度考虑，我局原则同意《报告表》的环境影响评价总体结论和拟采取的生态环境保护措施。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重落实以下各项工作：



(一) 全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进施工方式和设备，选用环保节能的建筑材料，加强施工期和运营期的环境管理，减少污染物产生量和排放量。

(二) 按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设、完善厂区给排水系统。按《报告表》要求，清洗废水（须按《危险废物鉴别标准 腐蚀性鉴别》（GB 5085.1-2007）做好PH监测及处置工作）、碱液喷淋废水、水帘除尘废水、射蜡废水、熔金控温用水、水喷淋废水经厂内污水站（处理工艺：隔油调节-中和反应沉淀-混凝反应沉淀-MBR膜；处理能力:10m³/d）处理后回用于清洗工序，项目废水不得外排。厂内污水站未建成前，该项目不得正式投产。

(三) 项目在工程设计及建设中，应不断优化完善废气处理方案，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告表》提出的要求。废气产污工段全过程均须在密闭车间进行，加强废气的收集处置，减少无组织废气的排放。项目运营过程中熔化、浇铸工段产生的废气经集气罩收集，与天然气燃烧废气一起通过二级水帘除尘装置处理；焙烧工段产生的废气经集气罩收集，通过水帘除尘/水喷淋除尘装置处理；切割研磨工段产生的废气经管道收集，通过水帘除尘+布袋除尘装置处理，以上废气经处理由不低于15m排气筒（DA001）排放。浸泡工段产生的氟化物经集气罩收集，通过二级碱喷淋装置处理，由不低于15m排气筒（DA002）排放。项目废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）和《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）中相关标准要求，项目废气须达标排放。

(四) 应选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声和距离衰减等处理，同时必须严格控制生产时段，减少生产噪声。运营期项目南侧厂界环境噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中4类噪声标准，其他厂界执行3类标准。

(五) 落实固废的规范堆放和安全处置。应按“资源化、减量化、无害化”处置原则，认真落实固废分类收集、贮存、处置和综合利用措施。固体废物管理须严格按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办〔2024〕16号)有关规定执行。一般工业固废须委托有主体资格和技术能力的单位处置或利用。一般工业固体废物管理严格执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》(苏环办〔2023〕327号)等有关规定。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理审批手续。厂内危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)等规定和要求，防止产生二次污染。

(六) 加强设备运行及环境风险管理，落实《报告表》提出的风险防范措施，完善突发环境事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，防止发生污染事故。

(七) 对环境治理设施开展安全风险识别管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行，落实安全生产主体责任。

(八) 建设单位必须按《报告表》核算的要求设置卫生防护

距离。该范围内目前无环境敏感目标，今后该范围内亦不得新建住宅、学校、医院等环境敏感目标。

三、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求设置各类排污口和标志，落实排污许可管理制度。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。

四、严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。

五、本项目建设期及运营期的环境现场监督管理工作由连云港市灌南生态环境综合行政执法局负责。工程实施过程中应严格执行环保设施与主体工程“三同时”环境保护制度。在项目投入试生产前，将计划试生产项目及日期等向生态环境部门报告。按建设项目环境保护管理条例等要求，在规定期限内办理环保设施竣工验收手续。

六、项目的性质、规模、地点、工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。项目自批准之日起超过五年方开工建设的，环评文件须重新报审。

连云港市生态环境局
2024年10月15日



抄送：连云港市灌南生态环境局，江苏灌南经济开发区管理委员会，江苏龙展环保科技有限公司。

连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件 改建项目一般变动环境影响分析技术咨询意见

2026 年 1 月 14 日，连云港立大绿能科技有限公司（建设单位）邀请 3 位专家（名单附后）对该公司《连云港立大绿能科技有限公司年产 800 万件油气探勘用精密耐磨配件改建项目一般变动环境影响分析》（以下简称“变动影响分析”）进行了技术咨询，经审阅资料、讨论，形成意见如下：

一、项目主要变动内容

原环评中熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气经收集后通过一套二级水帘除尘处理；天然气燃烧产生的天然气燃烧废气经收集后通过一套水帘除尘处理；焙烧工段产生的焙烧废气经收集后分别通过一套水帘除尘/水喷淋除尘装置处理。现变动为熔化、浇铸工段产生的熔化废气、浇铸废气、天然气燃烧产生的天然气燃烧废气、焙烧工段产生的焙烧废气经收集后通过一套布袋除尘装置处理。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号），上述变动不属于重大变动。该“变动影响分析”针对变动情况描述较为清楚，结论总体可信，经修改完善后可作为企业排污许可和环保竣工验收等后续环境管理的依据。

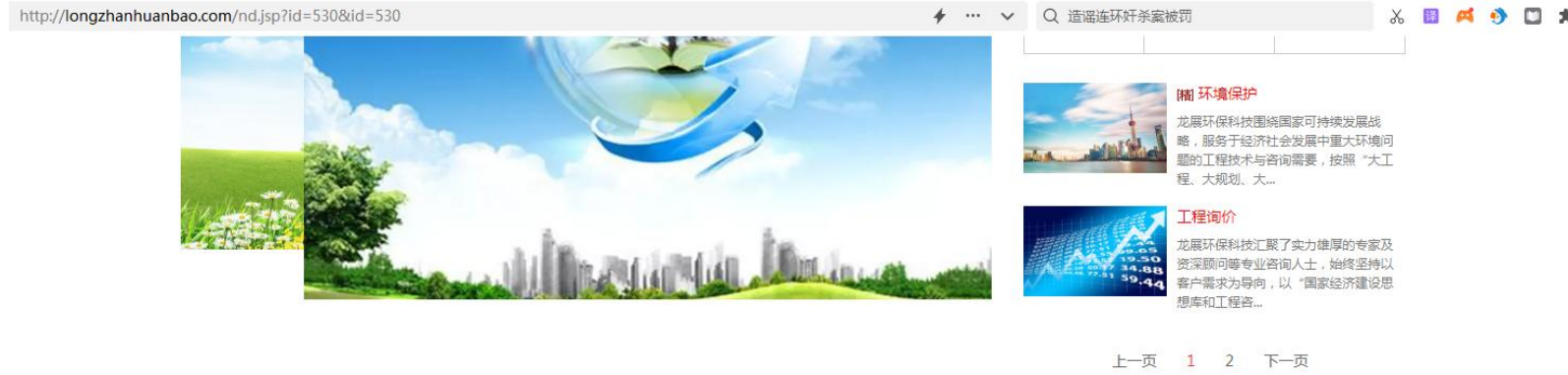
二、修改完善意见及后续要求

- 1、结合变动内容，进一步完善变动原因说明。
- 2、补充变动后废气处理设施参数，完善变动后各工段废气进入同一套布袋除尘器的可行性，核实布袋除尘器的去除效率及达标排放的可靠性。完善变动后废气排放总量指标。完善变动前后固废产生变化情况。
- 3、完善项目变动与排污许可衔接内容。完善相关图表、附件。

专家签名： 王励政 王学松 胡俊杰

2026 年 1 月 14 日

公示截图（网站：<https://longzhanhuanbao.jz.fkw.com/cn/nd.jsp?id=530&id=530>）



新闻详情

江苏佰益食品科技有限公司年产3000吨卡拉胶加工生产线项目一般变动环境影响分析

江苏佰益食品科技有限公司位于江苏省赣榆经济开发区香港路38号。


2024年7月22日，江苏佰益食品科技有限公司委托江苏龙展环保科技有限公司编制的《江苏佰益食品科技有限公司年产3000吨卡拉胶加工生产线项目环境影响报告表》取得连云港市生态环境局的批复（连环表复【2024】4038号）。

该项目主要变动内容为：

根据实际需求，对项目进行分期建设，变动后一期建设年产1500吨卡拉胶加工生产线，二期建设年产1500吨卡拉胶加工生产线，调整一般固废仓库位置，改建热水池为热水罐，扩大珍珠岩预涂罐的容积（原 3m^3 至 5m^3 ），取消晒海藻网架建设，优化烘干废气收集方式，将集气罩收集改为烘箱密闭收集，为保证废气输送效果，新增1个20m高一般排放口（DA003），将原分别经布袋除尘器处理后通过20m高排气筒（DA001）排放的烘干废气、粉磨废气、混合废气中粉磨废气、混合废气引至新增的排气筒排放，项目性质、规模、主体工艺均不变，颗粒物有组织排放量增加（无组织改为有组织），其余建设内容与环评基本一致。

“变动影响分析”对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）文判断项目上述变动内容不属于重大变动，“变动影响分析”结论总体可信，经修改完善后可作为后续环保验收及排污许可管理的依据。

附件下载(2)：

 佰益变动影响分析.pdf

 佰益一般变动分析专家意见.pdf