

# 江苏科乐普汽车零部件有限公司

衬套生产项目（一期部分）

## 一般变动环境影响分析

江苏科乐普汽车零部件有限公司

2023年8月

# 目 录

1 变动情况.....	1
1.1 企业概况.....	1
1.2 项目实际建设与环评批复落实情况.....	1
1.3 变动情况分析.....	5
1.4 编制一般变动分析的理由.....	20
2 评价要素.....	22
2.1 评价因子.....	22
2.2 评价范围.....	22
2.3 评价标准.....	23
3 环境影响分析说明.....	28
3.1 废气污染防治措施变化情况及达标分析.....	28
3.2 废水污染防治措施变化情况.....	29
3.3 噪声污染防治措施变化情况.....	30
3.4 固废污染防治措施变化情况.....	30
3.5 环境影响评价.....	30
3.6 总量控制.....	30
4 结论.....	33

# 1 变动情况

## 1.1 企业概况

江苏科乐普汽车零部件有限公司成立于2021年11月29日，注册地位于宿迁市泗洪县泗洪经济开发区机械制造产业园宁中路8号，法定代表人为陈春兰，经营范围包括一般项目：汽车零部件及配件制造；汽车零配件零售；汽车零配件批发；摩托车零配件制造；摩托车及零配件零售；橡胶制品制造；橡胶制品销售；货物进出口；技术进出口；进出口代理（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）。

公司投资100000万元于江苏泗洪机械零部件制造产业园建设“衬套生产项目”。项目计划分两期进行，一期产能为3000万件/a，二期产能为6000万件/a。一期项目占地面积约54.2亩，总投资为30000万元，项目已取得江苏省泗洪经济开发区管理委员会备案证（项目代码：2112-321361-89-01-937155）。公司于2022年委托南京艾力辰环保科技有限公司编制了《江苏科乐普汽车零部件有限公司衬套生产项目环境影响报告书》并于2022年8月18日取得了《关于江苏科乐普汽车零部件有限公司衬套生产项目环境影响报告书的批复》（宿环建管〔2022〕3011号）。

项目于2022年8月开工建设，2022年12月建成进入调试运行，项目在实际建设过程中电泳、注塑工序暂未建设。公司于2023年4月20日取得了排污许可证（许可证编号：91321324MA7DLDQ824001Q），于2023年7月完成了突发环境事件应急预案的编制并取得备案文件（备案号：321324-2023-057-L）。

目前项目所有主体工程和相关配套工程已全部安装调试完毕，所需生产设备、环保设施及辅助设施均安装到位，各类环保治理设施正常稳定运行，目前正在开展竣工环境保护自行验收工作。

## 1.2 项目实际建设与环评批复落实情况

《关于江苏科乐普汽车零部件有限公司衬套生产项目环境影响报告书的批复》（宿环建管〔2022〕3011号2022年8月18日）落实情况见下表：

表 1.2-1 环评批复落实情况

环评批复文号	批复要求	落实情况
--------	------	------

	<p>全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。采用先进生产工艺和设备，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达到国内同行业清洁生产先进水平，严格落实主要污染物减排任务，强化中水回用措施，提高水循环利用率。</p>	<p>已落实，项目的生产工艺先进，产品节能，污染物产生及排放较少，符合清洁生产要求。</p>
<p>宿环建管(2022)3011号</p>	<p>严格落实《报告书》中提出的废气污染防治措施，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告书》提出的要求。</p> <p>(1) 铁制品/铝制品与橡胶制品组合件生产线 项目抛丸粉尘，经设备密闭负压收集+布袋除尘器处理后，通过 15m 高排气筒 (DA001) 排放；设置独立密闭调胶室、密闭涂胶室、密闭喷胶室，项目调胶废气、自动涂胶废气+烘干废气、手动涂胶废气+晾干废气分别经密闭房间负压收集，喷胶产生的喷胶废气经水帘处理后与晾干废气一起经密闭房间负压收集后，一起导入三级过滤+活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理，通过 15 高排气筒 (DA002) 排放；炼胶过程产生的投料、配料粉尘，经投料口集气罩收集+布袋除尘器装置处理后，通过 15m 高排气筒 (DA003) 排放；设置密闭车间，密炼废气经设备密闭负压+管道收集，开炼废气经集气罩(四周设置软帘)收集，硫化废气经集气罩(四周设置软帘)收集，胶料冷却废气经密闭负压收集，一起导入碱喷淋+除雾+二级活性炭吸附装置处理，通过 15m 高排气筒 (DA004) 排放。</p>	<p>已落实，项目抛丸粉尘经设备自带布袋除尘器处理后，通过 15m 高排气筒 (DA001) 排放；设置独立密闭调胶室、密闭涂胶室、密闭喷胶室，喷胶废气经水帘柜预处理后与调胶、涂胶、晾干废气一起经密闭房间微负压收集后导入“三级过滤+活性炭吸附/脱附+催化燃烧”装置处理，处理达标后由 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放；炼胶过程产生的投料、配料粉尘经投料口上方的集气管道收集后导入布袋除尘器处理达标后由 1 根 15m 高排气筒 (DA003) 排放；密炼废气(设备密闭)、开炼废气及硫化废气经集气罩(四周设置软帘)收集后导入“碱喷淋+除雾+二级活性炭吸附”装置处理，处理达标后由 1 根 15m 高排气筒 (DA004) 排放，暂无胶料冷却废气产生。</p>
	<p>(2) 铁制品电泳表面处理生产线 电泳烘干废气，经工件进出口集气罩+烘道密闭负压收集+水喷淋+除雾+二级活性炭吸附装置处理，通过 15m 高排气筒 (DA005) 排放；天然气锅炉经低氮燃烧器燃烧产生的废气通过 15m 高排气筒 (DA006) 排放。</p>	<p>电泳表面处理生产线暂未建设。</p>
	<p>3、注塑生产线 项目注塑废气，经集气罩(四周设置软帘)收集+二级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高排气筒 (DA007) 排放；危险废物暂存间废气，经密闭负压收集+二级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高排气筒 (DA008) 排放。</p>	<p>注塑生产线暂未建设。</p>
	<p>胶粘剂使用过程中产生的颗粒物、甲苯、二甲苯及非甲烷总烃，电泳漆固化过程中产生的非甲烷总烃，危废库产生的非甲烷总烃，以及其他机加工工序产生的颗粒物均执行江苏省《大</p>	<p>已落实，项目产生的污染物排放执行环评及批复中规定的污染物排放标准，验收监测期间，本次验收范围内项目废气均达标排放。</p>

<p>气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中有组织排放标准和表3中无组织排放标准;胶粘剂使用过程中产生的丙酮参照执行江苏省地方标准《化学工业挥发性有机物排放标准》(DB32-3151-2016)表1及表2中排放限值要求;橡胶制造过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表5中新建企业大气污染物排放限值及表6中厂界无组织排放限值;橡胶制造过程中产生的H<sub>2</sub>S、臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1及表2排放标准限值;注塑生产过程中产生的非甲烷总烃有组织和无组织排放、氨有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5特别排放浓度限值及表9企业边界大气污染物浓度限值;氨无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1限值要求;项目使用的锅炉为天然气低氮燃烧锅炉,锅炉烟气排放执行《市政府办公室关于印发宿迁市2021年大气、水、土壤、危险废物污染防治工作方案的通知》(宿政办发〔2021〕21号)文件要求;</p> <p>项目污水处理站产生的氨、硫化氢无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1限值要求。企业厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2中厂区内NMHC(非甲烷总烃)无组织排放限值。</p>	
<p>所选用活性炭碘值须≥800mg/g,并安装压差计监测活性炭饱和情况,确保及时更换。所有活性炭吸附装置应设置铭牌并张贴在装置醒目位置(参照排污口设置规范),包含环保产品名称、型号、风量、活性炭名称、装填量、装填方式、活性炭碘值、比表面积等内容。应做好活性炭吸附日常运行维护台账记录,主要包括设备运行启停时间、设备运行参数、耗材消耗(采购量、使用量、装填量、更换量和更换时间、处置记录、发票复印件等)及能源消耗(电耗)等;记录生产设备、废气收集系统、废气处理设施等主要运行和维护信息,在线监控参数要确保能够实时调取;台账记录保留期限不少于5年。须采取高效、切实可行的污染控制措施控制废气的无组织排放,在保障安全生产的前提下,做到“应收集尽收集、应密闭尽密闭”,确保厂界达标。</p>	<p>已落实,企业选用的活性炭碘值≥800mg/g,活性炭设备已安装压差计,设有铭牌,已安排专人负责活性炭更换及日常运行维护台账工作。</p>
<p>按照“雨污分流,清污分流”的原则设计、建设厂内给排水管网,项目废水执行戚庄污水处理厂接管标准。生活污水经厂区化粪池处理后接管戚庄区污水处理;循环冷却定期排水、纯水制备废水,接管戚庄污水处理厂处理;超声波清</p>	<p>生活污水经厂区化粪池处理后接管戚庄污水处理厂;循环冷却定期排水水质较为清洁,直接接管戚庄污水处理厂;生产废水、水帘废水、喷淋塔废水经厂区污水站处理(隔</p>

<p>洗废水、磷化表面处理线生产废水、电泳表面处理线生产废水水帘废水、喷淋塔废水、地面冲洗水等生产废水，经厂区自建污水处理站（调节+气浮+芬顿反应池+平流沉淀池）处理达接管标准后，接管戚庄污水处理厂进行处理。</p>	<p>油、调节+混凝沉淀+A<sup>2</sup>/O+好氧沉淀+混凝沉淀），处理达戚庄污水处理厂接管标准后接管戚庄污水处理厂进行处理。</p>
<p>选用优质低噪声设备，对高噪声设备采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理规划平面布局，确保项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。</p>	<p>已落实，验收监测期间，项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。</p>
<p>按固体废物“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，合理规划运输路线，实现固废全部综合利用或安全处置。废槽渣、废胶渣、废过滤渣、废过滤袋、废包装桶、废过滤棉、废活性炭、污泥等危险废物须委托有资质单位进行处置，并按规定办理转移手续。固体废物处置依据《国家危险废物名录》和《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7-2019），鉴别一般工业废物和危险废物；危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及2013年修改单，一般固废管理执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。严禁随意排放固体废弃物，按国家规定要求分类设置厂区的固废暂存场所。按《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》要求，如实记录工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，确保工业固体废物可追溯、可查询，防止造成二次污染。</p>	<p>已落实，企业设有一般固废仓库和危废仓库，固废均得到合理处置。已制定污染环境防治责任制度，完成管理台账记录，实现工业固体废物可追溯、可查询。</p>
<p>按《报告书》要求，做好土壤与地下水污染防治工作。按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全阶段进行控制。切实落实危废仓库、应急事故池、污水收集池、调节池等污水处理区域以及污水排水管道等重点防渗区污染防治措施，确保不污染土壤与地下水。</p>	<p>已落实，项目已进行分区防渗，化学品库、危废仓库、磷化区、污水处理站、污水输送、收集管线等处已做重点防渗。</p>
<p>项目厂界设置100m卫生防护距离。目前该范围内无学校、医院、居民住宅等环境敏感目标，今后也不得新建环境敏感目标。</p>	<p>项目边界外设置100米卫生防护距离，目前该范围内无学校、医院、居民区等环境敏感目标。</p>
<p>按要求制定突发环境事件应急预案并上报备案，经审核后的应急预案、应急处置措施、应急物资配备等纳入项目竣工“三同时”验收内容。须建设初期雨水收集设施、容积不小于150m<sup>3</sup>的事故应急池，严禁雨污混流；须落实大气应急管控要求；定期开展突发环境事件应急演练。严格落实《报告书》提出的风险防范措施，按《关于做好生态环境和应急管理部门</p>	<p>已落实，企业已编制突发环境事件应急预案并上报备案，并于2023年8月7日备案表，宿迁市泗洪生态环境局，备案号：321324-2023-057-L 厂区已建设1个200m<sup>3</sup>事故应急池，厂区实行雨污分流，企业已开展安全评价，有专人负责。</p>

	<p>联动工作的通知》（宿环发〔2020〕38号）要求，对废气治理、污水处理等环境治理设施开展安全风险辨识管理，向应急管理部门报告；建立健全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，按照评估要求落实到位，确保治理设施安全、稳定、有效运行。同时，采取切实可行的工程控制和管理措施，加强对危险化学品在使用和贮存过程中的监控管理，防范环境风险事故发生。</p>	
	<p>按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）的规定设置各类排污口和标志，废气排放口设置采样口和采样平台，废水、废气及固废储存场所设置环保标志牌，积极落实《报告书》提出的环境管理及监测计划。</p>	<p>已落实，项目按规定设置雨水排放口与废水排放口各一个，目前设置5个废气排放口，已在排污口附近醒目处设置环保标志牌。企业已设置危废暂存间和一般固废暂存处并设置环保标志牌。</p>
	<p>项目的环保设施必须与主体工程同时建成并投入使用，并落实《市政府关于对工程项目建设领域突出问题实施合同管理的意见》（宿环发〔2017〕56号）、《关于推广使用污染治理设施配用电监测与管理系统的通知》（宿环发〔2017〕62号）有关要求。在启动生产设施或实际排污前，依法申领排污许可证，严格按照排污许可证的要求排放污染物；应当取得排污许可而未取得的，不得排放污染物。按规定程序完成竣工环保验收。</p>	<p>已落实，项目的环保设施与主体工程同时建成并投入使用，项目已取得排污许可证。</p>

### 1.3 变动情况分析

根据现场勘查，对照生态环境部印发的《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）文件要求中有关规定进行对比，本项目变动情况见下表。

表1.3-1 本项目与环办环评函【2020】688号文对照分析

类别	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（生态环境部，环办环评函【2020】688号	环评设计内容（与本项目有关的）	实际建设内容	变化情况	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	新建	新建	无变化	否
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	一期项目建设规模为年产 3000 万件汽车橡胶衬套	一期已建设规模为年产 1500 万件汽车橡胶衬套	生产能力未增大，项目分期建设，分期验收	否
	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。	本项目不涉及废水第一类污染物排放	本项目不涉及废水第一类污染物排放	无变化	否
	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。	一期项目建设规模为年产 3000 万件汽车橡胶衬套	一期已建设年产 1500 万件汽车橡胶衬套	生产能力未增大，项目分期建设，分期验收，未导致相应污染物排放量增加	否
地点	重新选址	建设项目位于江苏省宿迁市泗洪县江苏泗洪机械零部件制造产业园宁中路 8 号	建设项目位于江苏省宿迁市泗洪县江苏泗洪机械零部件制造产业	无变化	否

			园宁中路 8 号		
	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。	生产车间需设置 100m 的卫生防护距离，卫生防护距离范围内主要为项目厂区和开发区规划工业用地，卫生防护距离范围内无居民点等敏感目标	项目边界外设置 100 米卫生防护距离，目前该范围内无学校、医院、居民区等环境敏感目标	无变化	否
生产工艺	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的；④其他污染物排放量增加 10% 及以上的。	产品名称：衬套，主要生产工艺包括：铁制品/铝制品与橡胶制品的组合件生产线；电泳生产线和注塑生产线；一期主要生产设备见表 1.3-3；主要原辅料见表 1.3-4	产品名称：衬套，目前主要生产工艺为铁制品/铝制品与橡胶制品的组合件生产线，暂未建设电泳生产线和注塑生产线，一期主要生产设备见表 1.3-3；主要原辅料见表 1.3-4	项目原辅料、设备、生产工艺较原环评减少，未导致新增排放污染物种类，未导致相应污染物排放量增加	否
	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。	汽车运输，人工装卸、专门的物料仓库储存	汽车运输，人工装卸、专门的物料仓库储存	无变化	否
环境保护措施	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。	抛丸 设备密闭收集，布袋除尘器+15 米高排气筒（DA001）排放	抛丸粉尘经设备密闭收集后导入自带布袋除尘器处理达标后由 15m 高排气筒（DA001）排放	实际生产中无后续冷却废气、电泳漆固化废气、天然气燃烧废气和注塑废气，已建废气防治措施与环评设计一致；生活污水防治措施与	否
		涂胶 调胶室、自动刷胶区、手动涂胶区区域密闭收集和喷胶废气（区域密闭+水帘柜处理胶雾）一起经“三级过滤+活性炭吸附/脱附+催化燃烧”+15 米高排气筒（DA002）排放	调胶、喷胶、涂胶、晾干均在密闭区域中进行，喷胶废气经水帘柜预处理后与调胶、涂胶、晾干废气一起经密闭房间微负压收集后导入“三级过滤+活性炭吸附/脱附+催化燃烧”装置处理，处理达标后由 15m 高排气筒（DA002）		

			排放	环评一致；生产废水防治措施与环评相比强化了。
	炼胶废气	投料、配料粉尘经投料口集气罩收集经布袋除尘器+15米高排气筒（DA003）排放；密炼废气（设备密闭收集），开炼废气、硫化废气（半封闭集气罩收集），后续冷却废气（区域密闭收集）经碱喷淋+除雾+二级活性炭+15米高排气筒（DA004）排放	投料、配料粉尘经投料口上方的集气管道收集后导入布袋除尘器处理达标后由15m高排气筒（DA003）排放；密炼废气（设备密闭）、开炼废气及硫化废气经集气罩（四周设置软帘）收集后导入“碱喷淋+除雾+二级活性炭吸附”装置处理，处理达标后由1根15m高排气筒（DA004）排放	
	电泳漆固化	电泳漆固化废气和天然气燃烧废气经烘道进出口集气罩+烘道密闭收集经水喷淋+除雾+二级活性炭吸附+15米高排气筒（DA005）排放	电泳生产线暂未建设	
	天然气低氮燃烧锅炉	经8米高排气筒（DA006）排放	天然气锅炉暂未建设	
	注塑	经半封闭集气罩收集经二级活性炭吸附+15米高排气筒（DA007）排放	注塑生产线暂未建设	
	危废库废气	危废库密闭收集经二级活性炭吸附+15米高排气筒（DA008）排放	危废库密闭收集经二级活性炭吸附+15米高排气筒（DA005）排放	

	生活污水经化粪池处理后接管园区污水管网，废水处理能力 40m <sup>3</sup> /d	生活污水经化粪池处理后接管园区污水管网		
	生产废水经厂内污水站处理（处理工艺为“调节+气浮+芬顿反应+平流沉淀池”）后接管园区污水管网，废水处理能力 40m <sup>3</sup> /d	生产废水经厂内污水站处理（隔油、调节+混凝沉淀+A <sub>2</sub> /O+好氧沉淀+混凝沉淀）后接管园区污水管网，进入戚庄污水处理厂处理，废水处理能力 5m <sup>3</sup> /d		
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。	项目设置 1 个废水总排口、1 个雨水排口，废水均为间接排放	项目设置 1 个废水总排口、1 个雨水排口，废水均为间接排放	与环评设计一致	否
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。	设置 8 个废气排放口，天然气低氮燃烧锅炉废气排气筒高度为 8 米，其余排气筒高度均为 15 米	项目设置 5 个废气排放口，高度均为 15 米	因电泳生产线和注塑生产线暂未建设，故实际与环评相比减少了 3 根排气筒	否
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。	噪声防治采取建筑隔声，设备基础减震，采用低噪设备等；土壤和地下水污染防治措施主要为源头控制、分区防渗，污水处理设施、应急事故池、化学品库、危废暂存间、污水输送、收集均作为重点防渗区，生产车间以及一般固废库等作为一般防渗区，办公楼、道路、绿化区作为简单防渗区。	噪声防治采取建筑隔声，设备基础减震等；已对危废仓库、化学品库、污水处理站等重点污染区采取严格的防渗措施，地面设置环氧地坪，事故池用水泥硬化，四周壁用水泥硬化防渗；车间内地面均采用黏土夯实，并水泥硬化。	与环评设计一致	否

环境保护措施	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。	一般工业固体废物：金属边角料、橡胶边角料及不合格品、废钢丸、焊渣及废焊条、布袋除尘器收尘均收集外售；危险废物：废胶渣、废槽渣、废过滤渣、废过滤袋、废包装桶、废过滤棉、废活性炭、污水处理站污泥均暂存于危废仓库，委托有资质单位处置。	一般工业固体废物：金属边角料、橡胶边角料及不合格品、废钢丸、焊渣及废焊条、布袋除尘器收尘均收集外售；危险废物：废胶渣、废槽渣、废包装桶、废过滤棉、废活性炭、污水处理站污泥均暂存于危废仓库，委托有资质单位处置。	固废均得到合理处置	否
	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。	设置 150m <sup>3</sup> 事故应急池一座	厂区已建设一座 200m <sup>3</sup> 事故应急池	比环评设计要求增加了 50m <sup>3</sup>	否

根据《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）的要求，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动，应当按照现有审批权限重新报批环境影响评价文件。本项目存在变动但不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

表 1.3-2 建设项目产品方案表

产品名称	产品规格	环评设计产能（万件/年）	实际产能（万件/年）	年运行时数 h
汽车衬套	/	3000	1500	3000（其中危废仓库 7200）

表 1.3-3 项目主要设备清单

序号	名称	规格型号	单位	一期项目		变化情况	备注
				环评设计	实际建设		
1	小料配料机	12 工位	台	3	1	-2	配料
2	上辅机	/	台	3	1	-2	
3	密炼机	75L	台	2	1	-1	密炼
4	密炼机	55L	台	3	1	-2	
5	开炼机	18 寸	台	3	1	-2	开炼
6	开炼机	22 寸	台	3	1	-2	
7	烘箱	/	台	2	2	0	烘箱软化
8	平板硫化机	200T	台	50	17（其中 10 台备用）	-33	硫化
9	平板硫化机	350T	台	30	6	-24	
10	冷却水塔	/	台	10	2	-8	炼胶设备冷却
11	冷却池	50m <sup>3</sup>	个	1	2 个，各 5m <sup>3</sup>	+1	
12	下料机	/	台	40	16	-24	下料
13	切铝机	/	台	5	1	-4	
14	自动仪表	/	台	75	24	-51	仪表
15	手动仪表	/	台	20	4	-16	
16	冲床	/	台	40	17	-23	冲压
17	超声波清洗线	/	条	3	2	-1	超声波除油
18	抛丸机	/	台	25	7	-18	抛丸
19	手动刷胶机	/	台	15	5	-10	涂胶
20	自动刷胶机	/	台	12	7	-5	
21	喷枪	/	把	2	1	-1	
22	水帘柜	/	台	2	1	-1	
23	气动冲床	/	台	40	4	-36	压检

24	修边机	/	台	40	14	-26	修边
25	磷化线	/	条	4	3 (其中一条 闲置)	-1	磷化
26	离心式甩干机	/	台	10		8	
27	缩径机	/	台	30	9	-21	缩径
28	液压机	/	台	5	3	-2	装压
29	电泳线	/	条	1	0	-1	电泳
30	输送链系统	/	套	1	0	-1	
31	注塑机	/	台	10	0	-10	注塑
32	振动盘	/	台	8	4	-4	辅助
33	空压机	/	台	4	3	-1	
34	流水线	/	条	8	3	-5	包装
35	封口机	/	台	30	12	-18	
36	打包机	/	台	10	3	-7	
37	贴标机	/	台	5	1	-4	
38	激光打标机	/	台	8	4	-4	

表 1.3-4 项目原辅料用量

序号	原料名称	形态	最大储存量 (t/a)	包装方式	储存方式	使用工段	环评设计年耗量 (t/a)	一期实际年耗量 (t/a)	变化情况 (t/a)
1	天然橡胶	固态、块状	30	/	原料库	炼胶	350	175	-175
2	顺丁橡胶	固态	100	/	原料库		1200	600	-600
3	炭黑	粉末状	75	500kg 袋装	原料库		900	450	-450
4	半补强	粉末状	60	500kg 袋装	原料库		750	375	-375
5	轻钙	粉末状	0.2	25kg 袋装	原料库		2	1	-1
6	硫磺	粉末状	1.5	25kg 袋装	原料库		15	7.5	-7.5
7	脱模润滑剂	粉末状	2.5	25kg 袋装	原料库		28	14	-14
8	石蜡	块状	7	25kg 袋装	原料库		85	42.5	-42.5
9	防老剂 4010NA	颗粒状	2.5	25kg 袋装	原料库		30	15	-15
10	DM 促进剂	粉末状	1	25kg 袋装	原料库		10	5	-5

11	氧化锌	粉末状	8.5	25kg 袋装	原料库		100	50	-50
12	硬脂酸	粉末状	3.5	25kg 袋装	原料库		40	20	-20
13	机油	液态	5	170kg 桶装	化学品库		150	75	-75
14	流动剂	颗粒状	2	25kg 袋装	原料库		20	10	-10
15	CZ(CBS)	粉末状	2	25kg 袋装	原料库		20	10	-10
16	橡胶密炼专用袋	固态	4 万个	100 个/卷 (每卷 1kg)	原料库	配料	50 万个/a	25 万个/a	-25 万个/a
17	铁管	固态	400 万件	/	原料库	/	5250 万件/a	2625 万件/a	-2625 万件/a
18	铁板	固态	40	/	原料库	/	500	250	-250
19	铝型材	固态	85	/	原料库	/	1000	500	-500
20	底涂胶粘剂	液态	1.5	50kg 桶装	化学品库		16.5	8.25	-8.25
21	面涂胶粘剂	液态	1	50kg 桶装	化学品库	涂胶、喷胶	11	5.5	-5.5
22	稀释剂 (二甲苯)	液态	0.5	25kg 桶装	化学品库		5.5	2.75	-2.75
23	高效常温除油剂	液态	1.2	25kg 桶装	化学品库	超声波除油	14.2	7.1	-7.1
24	磷化液	液态	1.2	25kg 桶装	化学品库		7.5	3.75	-3.75
25	除油除锈二合一	液态	3.2	25kg 桶装	化学品库	磷化	61.2	30.6	-30.6
26	中和剂	液态	0.15	25kg 桶装	化学品库		3.12	1.56	-1.56
27	表调剂	粉状	0.1	25kg 桶装	化学品库		0.52	0.26	-0.26
28	钢丸	固态	0.2	25kg 桶装	原料库	抛丸	2.5	1.25	-1.25
29	防锈油	液态	1	50kg 桶装	化学品库	防锈处理	30	15	-15
30	CO <sub>2</sub> 气体	/	100瓶	/	原料库	焊接	1200瓶/a	600 瓶/a	-600 瓶/a
31	焊条		0.25	/	原料库		3	1.5	-1.5
32	脱脂剂(A剂)	液态	2.75	25kg 桶装	化学品库		32	0	0
33	脱脂剂(B剂)	液态	0.5	25kg 桶装	化学品库	电泳	6.4	0	0
34	表调剂	粉状	15kg	10kg 袋装	化学品库		0.15	0	0

35	硅烷陶化处理剂	液态	0.8	25kg 桶装	化学品库		7.8	0	0
36	电泳漆	液态	0.3	25kg 桶装	化学品库		4.1	0	0
37	尼龙	颗粒状	10	50kg 袋装	原料库	注塑	100	0	0
38	PPT	颗粒状	5	50kg 袋装	原料库		50	0	0
39	PU	颗粒状	5	50kg 袋装	原料库		50	0	0

建设项目生产工艺流程如图所示：

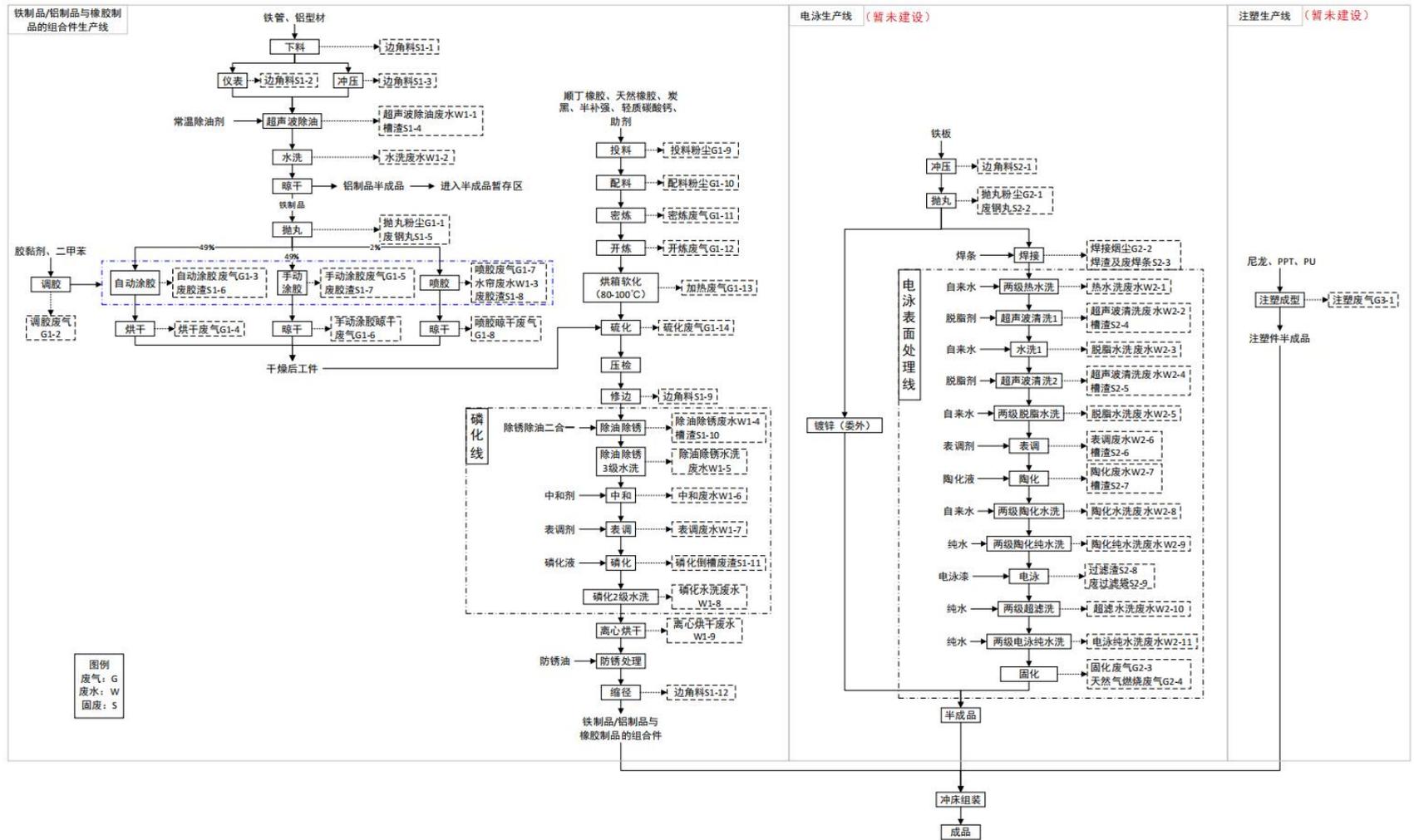


图 1.3-1 生产工艺流程图

## 工艺简述:

### 1.3.1.1 铁制品/铝制品与橡胶制品组合件生产工艺流程

铁制品/铝制品与橡胶制品组合件生产可分为三部分：铁制品/铝制品机加工、橡胶制品加工、铁制品/铝制品与橡胶制品组合件表面处理。其中铁制品/铝制品机加工中生产工艺主要为下料、仪表、冲压、抛丸、超声波除油、水洗、喷胶/刷胶、晾干等；橡胶制品加工过程中主要工艺为投料、配料、密炼、开炼、硫化等；铁制品/铝制品与橡胶制品组合件表面处理过程中主要工艺为压检、修边、磷化、防锈、缩径等。

#### (1) 铁管、铝型材

①下料：利用下料机或切铝机将铁管或铝型材切成指定尺寸，此过程会产生边角料 S1-1 及噪声 N。根据产品的工艺要求，下料后的工件部分进入仪表工段，部分进入冲压工段。

②仪表：将工件放到振动盘内，通过振动盘将产品推送到自动仪表机上，然后通过自动仪表设备将工件加工到精确尺寸，此过程会产生边角料 S1-2 及噪声 N。

③冲压：使用冲床将切成指定宽度的金属件冲压成型，此过程会产生边角料 S1-3 及噪声 N。

#### ④超声波除油、水洗、晾干：

##### a、超声波除油、水洗

机加工后的工件表面附着一层油污，本项目通过超声波清洗设备去除工件表面的油污。项目设置 2 条超声波清洗线，每条清洗线有 6 个槽体，其处理工序为：超声波除油---水洗---超声波除油---水洗---超声波除油---水洗。超声波除油与水洗均采用浸洗，槽体的尺寸均为 60\*200\*80cm，有效容积为 0.6m<sup>3</sup>。其中超声波除油处理时间为 30min，处理温度为 60-80℃，项目采用电加热，槽液定期补液，定期更换，更换频率为 1 月/次；水洗时间为 2min，处理温度为常温，槽液定期补水，定期更换，更换频率为 1/次。项目超声波除油使用高效常温除油剂，槽液初配比例为（高效常温除油剂：水=1：15），此过程产生超声波除油废水 W1-1、水洗废水 W1-2 及槽渣 S1-4。

##### b、晾干

超声波清洗后的工件取出后进行晾干处理，铁制品工件晾干后的工件进入

抛丸工序，铝制品不需要进行抛丸处理，工件晾干后可直接进入组装工序。

⑤抛丸：抛丸是由输送皮带或圆盘带动产品进入作业仓中，以压缩空气为动力带动钢丸高速喷射（撞击）产品表面，产生的物理作用，使工件表面的外表面或形状发生变化。喷砂目的有：①提高表面粗糙度增加附着力，②去除表面轻微缺陷（如毛刺、刮伤、压伤等），③调整光泽度，增加金属质感和产品附加价值。此工序产生污染物为抛丸粉尘 G1-1、废钢丸 S1-5 和设备噪声 N。

#### ⑥涂胶

抛丸后的工件需进行涂胶或喷胶处理，工件先涂一层底胶，底胶干燥后再涂一层面胶，其中圆柱形金属件进行涂胶操作、异形金属件采用喷胶处理。

由于项目组合件是由两个金属件与胶料一起在平板硫化机的作用下压合成型，其中两个金属工件组合可分为圆柱形金属件+圆柱形金属件、圆柱形金属件+异形金属件。

项目圆柱形金属件外壁的涂胶工序采用自动刷胶机进行辊涂，圆柱形金属件内壁的涂胶工序采用手动刷胶机进行刷涂，异形金属件采用喷枪进行人工喷涂。根据建设单位提供资料，项目自动涂胶占总量的 49%，手动涂胶占总量的 49%，喷胶占工件总量的 2%。

#### a、调胶

项目胶粘剂在使用之前需进行调胶操作，使用二甲苯作为稀释剂进行稀释，其调配比例为（胶粘剂：二甲苯=5:1）。项目调胶工序在密闭房间中进行，此工序产生调胶废气 G1-2。

#### b、自动涂胶、烘干

项目自动涂胶使用自动刷胶机进行，自动刷胶机带有烘干功能，工件辊涂底胶后进入烘干区，底胶烘干后进行面胶的辊涂、烘干，项目自动涂胶在密闭空间中进行，设置 7 台自动刷胶机。此工序产生自动涂胶废气 G1-3、烘干废气 G1-4、废胶渣 S1-6。

#### c、手动涂胶、晾干

项目手动涂胶采用手动刷胶机，手动刷胶机不带烘干功能，工件涂胶后放在托盘中进行晾干操作，项目设置 5 台手动刷胶机，均置于同一个密闭房间中，同时，涂胶后的晾干操作也在此在密闭房间中进行。

此工序产生手动涂胶废气 G1-5、手动涂胶晾干废气 G1-6、废胶渣 S1-7。

#### d、喷胶、晾干

项目喷胶采用人工喷涂，喷涂后的工件置于托盘中进行晾干。项目设置一个密闭喷胶室，喷胶室设置 1 个水帘柜，工件喷胶后的晾干工序也在此房间中进行。项目喷枪在每次使用后都需用二甲苯进行简单清洗，清洗后的二甲苯作为稀释剂回用于调漆。此工序产生喷胶废气 G1-7、水帘废水 W1-3、废胶渣 S1-8、喷胶晾干废气 G1-8。

#### (2) 橡胶件

①投料、配料：在橡胶生产过程中用到的粉状原料有 25kg 袋装、500kg 吨袋装，其中 25kg 小包装袋装原料经人工拆包后倒入小料配料机的原料仓中，投料结束后盖上原料仓的盖子，自动配料设备称好各种药剂放进橡胶密炼专用袋，配料后的小料使用橡胶密炼专用袋经密炼机投料口进行投料。500kg 吨袋装原料由密炼机配套的上辅机进行投料、配料，将吨包原料置于设备上方，原料由吨包下方的出料口进入设备进料口，然后经上辅机内部的计量系统计量出所需要的原料，通过螺杆输送直接进入密炼机中进行密炼。

粉状原料在投料过程中会产生投料粉尘 G1-9，配料过程中会产生配料粉尘 G1-10。

②密炼：称重配比好的胶料人工投入密炼机加料口，用于承装各种药剂的橡胶密炼专用袋在密炼过程中融化进入产品。密炼机运行时两转子相对回转，将来自加料口的物料夹住带入辊缝受到转子的挤压和剪切，穿过辊缝后碰到下顶拴尖棱被分成两部分，分别沿前后室壁与转子之间缝隙再回到辊隙上方。在绕转子流动的过程中，物料处处受到剪切和摩擦作用，使胶料的温度急剧上升，粘度降低，增加了橡胶在各促进剂表面的湿润性，两者充分接触融合。配合剂团块随胶料一起通过转子与转子间隙、转子与上、下顶拴、密炼室内壁的间隙，受到剪切而破碎，被拉伸变形的橡胶包围，稳定在破碎状态。同时，转子上的凸棱使胶料沿转子的轴向运动，起到搅拌混合作用，使促进剂在橡胶料中混合均匀。密炼过程中由于摩擦作用橡胶胶温不断上升，温度在 100~120℃之间。此过程产生密炼废气 G1-11。

③开炼：密炼后的橡胶置于开炼机辊筒之间，同时借助辊筒的剪切力作用使橡胶分子链受到拉伸断裂，从而进一步提高橡胶的均匀性和热塑性，使胶料容易压出。混炼胶经开炼机热炼后出片，制成具有一定宽度、厚度和表面质量

的胶片。开炼机压片条件为上辊温、下辊温和中辊温均为 60°C，辊距 6~10mm，开炼工序需要进行反复炼胶，本项目开炼工序炼胶次数为 9 次，此过程产生开炼废气 G1-12。

④烘箱软化：根据产品需求，开炼后的橡胶并不立即进行后续工段，部分橡胶需冷却放置 1-3 天，使橡胶达到产品要求后进行后续操作。由于部分平板硫化机无前端加热功能，放置后的橡胶在使用前需使用烘箱进行加热软化后再放入平板硫化机中，加热温度为 80-100°C，此过程成产生加热废气 G1-13。

### （3）铁件/铝件与橡胶件组合

①硫化：根据不同产品的要求，将表面带有胶粘剂的金属管件与适量软化的橡胶放入平板硫化机中，经硫化后的橡胶与金属管件粘合在一起形成组合件。项目硫化温度一般在 150~160°C 左右，此过程产生硫化废气 G1-14。

②压检：使用气动冲床对硫化好的工件进行压检测试，检验产品是否合格。

③修边：通过修边机去除工件表面上多余的橡胶，此过程产生边角料 S1-9。

### ④磷化

本项目设置 3 条全自动磷化处理线（其中 1 条备用），其中包含除油除锈、水洗、中和、表调、磷化等多个工序，项目磷化各工序均常温处理，处理方式均为浸洗，整条线共设置 14 个槽子，每个槽子的尺寸均为 75\*80\*80cm，有效容积均为 75\*80\*50cm（约 0.3m<sup>3</sup>）。

a、除油除锈（3 次）：利用除油除锈试剂去除工件表面的油污、锈迹、氧化皮等，项目连续进行 3 次除油除锈，3 次均为浸泡除油，使用时药剂与水的配比均为 1:1，每次处理时间为 10-12min，槽液定期补液，定期更换，更换频次为 3 月/次，此工序产生污染物为除油除锈废水 W1-4、槽渣 S1-10。

b、除油除锈 3 级水洗：除油除锈后的工件带有一定量的除油除锈槽液，工件需进行水洗操作去除工件表面的槽液。水洗 1 工序连续进行 3 次水洗，每次处理时间约为 1-2min，槽液定期补液，定期更换，其中第一次水洗（1#槽）的槽液更换频次为 1 天/次，第二次、第三次水洗（2#槽、3#槽）的槽液更换频次为 3 天/次，此工序产生除油除锈水洗废水 W1-5。

c、中和：水洗后的工件进入中和槽，利用中和剂中和工件表面残留的酸，中和工序处理时间为 1-2min，槽液配比为中和剂：水=1:50，槽液定期补液，定期更换，槽液更换频次为 3 天/次，此工序产生中和废水 W1-6。

d、表调：项目表调采用胶钛表调剂，主要成分为钛盐、钠盐，通过表调的作用改变金属表面的微观状态，消除表面粗化的效应，提高表面活性的均一化。促使后续磷化过程中形成结晶细小，均匀，致密的磷化盐皮膜。项目表调工序处理时间约为 30s，槽液配比为表调剂：水=1:300，槽液定期补液，定期更换，槽液更换频次为 3 天/次，此工序产生表调废水 W1-7。

e、磷化（4 次）：表调后的工件送入磷化槽进行磷化，磷化是利用磷化剂在金属件表面形成一层磷化膜，磷化的目的主要是提高表面涂层的附着力与防腐能力。项目进行 4 次磷化，每次处理时间为 15min，其槽液配比为磷化液：水=1:20。磷化液定期添加、不更换，磷化槽每 3 个月进行一次倒槽，此过程产生磷化倒槽废渣 S1-11。

f、磷化 2 级水洗：磷化后的工件需进行 2 次水洗，每次处理时间约为 1-2min，槽液定期补水，定期更换，更换频率 1 周/次，此工序产生磷化水洗废水 W1-8。

⑤离心烘干：经磷化线处理后的工件表面带有一定的水分，项目利用离心式烘干机去除工件表面的水分，工件在离心烘干机中先进行离心甩干操作去除工件表面的水分，再对工件进行烘干处理，处理温度为 50-60℃，项目采用电加热。此工序产生离心甩干废水 W1-9。

⑥防锈处理：磷化处理后的工件表面需涂一层防锈油，防止工件表面生锈。此过程不产生污染。

⑦缩径：根据产品需求将工件缩进成指定尺寸，此过程产生边角料 S1-11。缩径后的工件部分作为成品外售，部分工件作为半成品暂存于半成品仓库。

注：因铁制品电泳表面处理生产线及注塑件生产线暂未建设，故本次验收不对其进行分析，待建设后再及时进行验收。

## 1.4 编制一般变动分析的理由

根据《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）及《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），建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动。建设项目涉及一般变动的，纳入排污许可和竣

工环境保护验收管理。涉及一般变动的环境影响报告书、表项目，建设单位编制《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。建设单位对分析结论负责。《一般变动分析》（盖章电子版）通过其网站或其他便于公众知晓的方式向社会公开，接受社会监督。

排污单位在申请取得或变更排污许可证时，按照一般变动后实际建设的主要生产设施、污染防治设施、污染物排放口等内容如实提交排污许可证申请表，将《一般变动分析》和公开情况作为附件。涉及一般变动的环境影响报告书、表项目，建设单位开展项目竣工环境保护验收时，将《一般变动分析》作为验收报告的附件，在验收报告编制完成时，与验收报告一并公开。

本项目暂未通过竣工环保验收，本项目调整后，经分析，此次主要变动内容不属于重大变化。

根据上述分析结果，建设单位根据《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）及《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），规定要求，编制《一般变动分析》，作为本项目申请排污许可证及验收的附件。

## 2 评价要素

### 2.1 评价因子

变动前后项目环境影响评价因子不变，本项目环境评价因子见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目环境影响评价因子

评价对象	评价类别	评价因子
大气环境	现状评价因子	SO <sub>2</sub> 、NO <sub>2</sub> 、CO、O <sub>3</sub> 、PM <sub>2.5</sub> 、PM <sub>10</sub> 、TSP、非甲烷总烃、二甲苯、甲苯、丙酮、硫化氢、氨
	影响评价因子	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、甲苯、丙酮、硫化氢、氨、臭气浓度、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>
	总量控制因子	SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、烟（粉）尘、VOCs
地表水环境	现状评价因子	pH、COD、BOD <sub>5</sub> 、氨氮、总磷、总氮
	影响评价因子	pH、COD、SS、氨氮、BOD <sub>5</sub> 、TN、TP、LAS、石油类、氟化物
	总量控制因子	COD、氨氮、TN、TP
地下水环境	现状评价因子	K <sup>+</sup> 、Na <sup>+</sup> 、Ca <sup>2+</sup> 、Mg <sup>2+</sup> 、CO <sub>3</sub> <sup>2-</sup> 、HCO <sub>3</sub> <sup>-</sup> 、Cl <sup>-</sup> 、SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> 、pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发性酚类、氰化物、砷、汞、铬（六价）、总硬度、铅、氟、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、硫酸盐、氯化物、总大肠菌群、细菌总数、甲苯；地下水埋深及水位
土壤	现状评价因子	基本因子：砷、镉、铬（六价）、铜、铅、汞、镍、四氯化碳、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1-二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,2,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙炔、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯、硝基苯、苯胺、2-氯酚、苯并[a]蒽、苯并[a]芘、苯并[b]荧蒽、苯并[k]荧蒽、蒽、二苯并[a,h]蒽、茚并[1,2,3-cd]芘、萘。 特征因子：石油烃、间-二甲苯+对二甲苯、邻二甲苯
声环境	现状评价因子	等效连续 A 声级
	影响评价因子	等效连续 A 声级
固废	影响评价因子	固体废弃物、生活垃圾

### 2.2 评价范围

变动前后项目评价范围不变，各环境要素评价范围见表 2.2-1。

表 2.2-1 评价范围表

评价内容	评价范围
大气环境	以项目厂址为中心，边长为 5km 的矩形
地表水	戚庄污水处理厂排污口上游 500m 至下游 2000m
地下水	以建设项目厂址为中心 6km <sup>2</sup> 区域范围
噪声	建设项目厂界外 200m 范围内

风险评价	本项目为三级，大气环境风险评价范围：以项目边界外扩3km的区域；地表水环境风险评价范围：无；地下水环境风险评价范围：无。
土壤评价	项目所在地范围内及占地范围外50m
生态	建设项目用地范围内

## 2.3 评价标准

### 2.3.1 环境质量标准

#### (1) 环境空气质量标准

项目所在地属于环境空气二类区，建设项目所在地的空气质量功能区为二类区，常规大气污染物 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、O<sub>3</sub>、CO、TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中相应标准限值；二甲苯、甲苯、丙酮、硫化氢、氨参照执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中附录 D.1 中其他污染物空气质量浓度参考限值要求。

表 2.3-1 环境空气质量标准

评价因子	环境质量标准限值 ( μg/m <sup>3</sup> )				标准来源
	1 小时平均	8 小时平均	日平均	年平均	
SO <sub>2</sub>	500	/	150	60	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)
NO <sub>2</sub>	200	/	80	40	
CO	10000	/	4000	/	
O <sub>3</sub>	200	160	/	/	
PM <sub>10</sub>	/	/	150	70	
PM <sub>2.5</sub>	/	/	75	35	
TSP	/	/	300	200	
非甲烷总烃	2000	/	/	/	《大气污染物综合排放标准详解》
二甲苯	200	/	/	/	《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)中附录 D.1
甲苯	200	/	/	/	
丙酮	800	/	/	/	
硫化氢	10	/	/	/	
氨	200				

#### (2) 地表水环境质量标准

本项目所在区域内的主要功能水体为潍河、卢沟河及产业园内纳污湿地，

根据《江苏省泗洪机械零部件制造产业园总体规划（2017-2030）环境影响报告书》中环境功能区划，濉河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类标准、卢沟河及产业园内纳污湿地执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中IV类标准，其中SS参照执行水利部试行标准《地表水资源质量标准》（SL-63-94）中相应标准，具体标准见表2.3-2。

**表 2.3-2 地表水环境质量标准 单位：mg/L ,pH（无量纲）**

类别	pH	COD	NH3-N	TP	SS	石油类	总氮
III类	6-9	≤20	≤1.0	≤0.2	≤30	≤0.05	≤1.0
IV类	6-9	≤30	≤1.5	≤0.3	≤60	≤0.5	≤1.5

(3) 声环境质量标准

噪声评价标准执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准，具体标准值见表。详见下表：

**表 2.3-3 声环境质量标准**

类别	昼间（dB（A））	夜间（dB（A））
3类	65	55

2.3.2 污染物排放标准

(1) 废气污染物排放标准

胶粘剂使用过程中产生的颗粒物、甲苯、二甲苯及非甲烷总烃，危废库产生的非甲烷总烃以及其他机加工工序产生的颗粒物均执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中有组织排放标准和表3中无组织排放标准。

胶粘剂使用过程中产生的丙酮参照执行江苏省地方标准《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32-3151—2016）表1及表2中排放限值要求。

橡胶制造过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表5中新建企业大气污染物排放限值及表6中厂界无组织排放限值；橡胶制造过程中产生的H<sub>2</sub>S、臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表2排放标准限值。

本项目污水处理站产生的氨、硫化氢无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1限值要求。

表 2.3-4 涂胶，抛丸，危废库废气，其他机加工工序废气大气污染物排放限值标准

废气源	污染物	厂界无组织排放监控浓度限值 mg/m <sup>3</sup>	最高允许排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	最高允许排放速率		执行标准
				排气筒高度 m	速率 kg/h	
涂胶，抛丸，危废库废气，其他机加工工序废气	颗粒物	0.5	20	/	1.0	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 及表 3 中排放标准
	NMHC（非甲烷总烃）	4.0	60	/	3.0	
	二甲苯	0.2	10	/	0.72	
	甲苯	0.2	10	/	0.2	
	丙酮	0.8	40	/	1.3	江苏省《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32-3151—2016）表 1 中排放标准

表 2.3-5 项目炼胶工序大气污染物排放标准

废气源	污染物	厂界无组织排放监控浓度限值 mg/m <sup>3</sup>	最高允许排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排气筒高度 m	基准排气量 (m <sup>3</sup> /t 胶)	执行标准
橡胶制造	颗粒物	1.0	12	15	2000	《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 及表 6 中排放限值要求
	非甲烷总烃	4.0	10	15	2000	
	硫化氢	0.06	0.33kg/h	15	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1
	臭气浓度	20（无量纲）	2000（无量纲）	15	/	

表 2.3-6 项目污水处理站废气污染物无组织排放执行标准

污染物	限值 mg/m <sup>3</sup>	污染物排放监控位置	标准来源
氨	1.5	厂界	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1
硫化氢	0.06	厂界	

表 2.3-7 挥发性有机物无组织排放控制标准

污染物	特别排放限值 mg/m <sup>3</sup>	限值含义	污染物排放监控位置	标准来源
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	20	监控点处任意一次浓度值		

(2) 废水污染物排放标准

本项目生活污水经化粪池预处理，生产废水经厂区自建污水处理设施预处理后与循环冷却定期排水一起接管戚庄污水处理厂进行处理，其中 LAS、石油类、氟化物污水接管标准参照执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准。尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后通过排水管网排入尾水生态湿地、卢沟河，最终排入濰河，其中氟化物尾水排放标准参照执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中一级标准，废水排放具体标准限值见表 2.3-8。

**表 2.3-8 戚庄污水处理厂接管及排放标准 单位：mg/L（pH 无量纲）**

	项目	标准值	标准来源
废水	pH	6~9（无量纲）	戚庄污水处理厂接管标准
	SS	150	
	COD	350	
	NH <sub>3</sub> -N	45	
	TP	4	
	TN	45	
	BOD <sub>5</sub>	300	
	LAS	20	
	石油类	30	
	氟化物	20	

**(3) 噪声排放标准**

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348- 2008）3 类标准，具体标准限值见表 2.3-9。

**表 2.3-9 工业企业厂界噪声排放标准值**

类别	昼间（dB（A））	夜间（dB（A））
3 类	≤65	≤55

**(4) 固废处置相关标准**

一般工业固体废物贮存设施执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599—2020），并按照《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198—2020）对一般工业固体废物进行分类、编码。

危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求和《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ 2025—2012）的相关要求收集、贮存、运输；危险废物的污染防治与管理工作还应按《危险废物规范化管理指标体系》（环办〔2015〕99号）、《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）、《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）的要求进行。

### 3 环境影响分析说明

#### 3.1 废气污染防治措施变化情况及达标分析

(1) 废气防治措施：

表 3.1-1 项目废气防治措施一览表

序号	产污工序	污染物种类	环评设计			实际建设			
			治理设施	排气筒参数		治理设施	排气筒参数		
				数量	高度		数量	高度	
1	抛丸	粉尘	布袋除尘器	1根	15米	布袋除尘器	1根	15米	
2	焊接	焊接烟尘	移动式焊接烟尘净化器	/	/	移动式焊接烟尘净化器	/	/	
3	涂胶	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、丙酮、甲苯	水帘、入“三级过滤+活性炭吸附/脱附+催化燃烧”	1根	15米	水帘、入“三级过滤+活性炭吸附/脱附+催化燃烧”	1根	15米	
4	炼胶废气	投料、配料	颗粒物	布袋除尘器	1根	15米	布袋除尘器	1根	15米
		密炼	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	碱喷淋+除雾+二级活性炭吸附	1根	15米	碱喷淋+除雾+二级活性炭吸附	1根	15米
		开练	非甲烷总烃、臭气浓度						
		硫化	硫化氢、非甲烷总烃、臭气浓度						
冷却	硫化氢、非甲烷总烃、臭气浓度	实际无此工序	/	/	/	/			
5	电泳	固化	非甲烷总烃	水喷淋+除雾+二级活性炭	1根	15米	该工序暂未建设	/	/
	漆固化	天然气燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物				该工序暂未建设	/	/

6	天然气低氮燃烧锅炉	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	低氮燃烧	1根	8米	该工序暂未建设	/	/
7	注塑	碱雾、硫酸雾、铬酸雾	二级活性炭吸附	1根	15米	该工序暂未建设	/	/
8	危废库	非甲烷总烃	二级活性炭吸附	1根	15米	二级活性炭吸附	1根	15米
9	污水处理站	氨、硫化氢	定期喷洒生物除臭剂，并加强周边绿化	/	/	定期喷洒生物除臭剂，并加强周边绿化	/	/

### (2) 废气达标分析

本项目验收监测期间，胶粘剂使用过程中产生的颗粒物、甲苯、二甲苯及非甲烷总烃，危废库产生的非甲烷总烃，以及其他机加工工序产生的颗粒物均满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中有组织排放标准和表3中无组织排放标准；胶粘剂使用过程中产生的丙酮满足江苏省地方标准《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32-3151—2016）表1及表2中排放限值要求；橡胶制造过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表5中新建企业大气污染物排放限值及表6中厂界无组织排放限值；橡胶制造过程中产生的H<sub>2</sub>S、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表2排放标准限值；本项目污水处理站产生的氨、硫化氢无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1限值要求。

## 3.2 废水污染防治措施变化情况

### (1) 废水防治措施：

表 3.2-1 废水产生及废水处理措施

废水来源	污染物名称	环评设计治理措施	实际建设	排放方式与去向
生活污水	COD <sub>cr</sub> 、SS、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、TP、TN	化粪池	化粪池	接管至戚庄污水处理厂集中处理
超声波清洗线废水	pH、COD <sub>cr</sub> 、SS、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、TP、TN、LAS、石油类	厂区污水处理站（调节+气浮+芬顿反应池+	厂区污水处理站（隔油、调节+混凝	

磷化表面处理线废水	pH、COD <sub>cr</sub> 、SS、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、TP、TN、LAS、石油类、氟化物	平流沉淀池)	沉淀+A <sup>2</sup> /O+好氧沉淀+混凝沉淀)
喷淋塔废水	COD <sub>cr</sub> 、SS、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、TP、TN		
水帘废水	COD <sub>cr</sub> 、SS、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、TP、TN		
地面冲洗废水	COD <sub>cr</sub> 、SS、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、TP、TN、石油类		
循环冷却定期排水	COD <sub>cr</sub> 、SS	直接接管戚庄污水处理厂	直接接管戚庄污水处理厂

调整前后，生活污水防治措施与环评一致；生产废水防治措施与环评相比强化了。

### (2) 废水达标分析

根据验收监测结果可知，本项目验收监测期间，废水经处理后，废水排口污染物 pH、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、总磷、总氮、氨氮、LAS、石油类、氟化物均满足戚庄污水处理厂接管标准。

### 3.3 噪声污染防治措施变化情况

调整前后，项目噪声污染防治措施未发生变化，根据监测结果表明，验收监测期间，厂界噪声昼、夜间监测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准值要求。

### 3.4 固废污染防治措施变化情况

调整前后，项目固废处置方式未发生变化，项目所产生的固体废弃物均实现妥善处置或实现资源化利用。因此，本项目固废对周围环境不会产生明显的影响。

### 3.5 环境影响评价

调整后，根据检测数据，项目在废气处理装置正常运行的情况下，调整后排放的大气污染物达标排放。对周围地区空气质量无明显影响，不会造成区域空气环境污染物含量超标的现象。

### 3.6 总量控制

项目环境影响报告书及审批部门审批决定中对废水和废气污染物年排放总量控制指作出要求，验收监测期间废水、废气污染物接管排放总量核算见表 3.6-1、3.6-2。

表 3.6-1 项目废水污染物接管排放总量核算表

污染物	实际平均排放浓度 (mg/L)	年接管排放总量 (t/a)	环评批复污染物总量控制指标 (t/a)	是否达到总量控制指标
废水量	-	3101.81	≤24948.22	是
化学需氧量	273.5	0.8483	≤4.7	是
悬浮物	58.5	0.1815	≤2.678	是
氨氮	30	0.0931	≤0.365	是
总磷	3.035	0.0094	≤0.083	是
总氮	40.25	0.1248	≤0.472	是
五日生化需氧量	76.45	0.2371	≤1.904	是
石油类	13.1	0.0406	≤0.066	是
阴离子表面活性剂	0.27	0.0008	≤0.187	是
氟化物	1.77	0.0055	≤0.023	是

表 3.6-2 项目废气污染物排放总量核算表

污染物	点位	本项目平均排放速率 (kg/h)	年排放时间 (h)	本项目污染物年排放量 (t/a)	本项目污染物总量控制指标 (t/a)	本项目是否达到总量控制指标
颗粒物	投料、配料废气出口	0.01630	1200	0.068	≤0.75	是
	抛丸废气出口	0.00747	3000			
	调胶、喷胶、涂胶废气出口	0.00311	3000			
	炼胶、硫化废气	0.00542	3000			
非甲烷总烃	调胶、喷胶、涂胶废气出口	0.03360	3000	0.263	≤1.885	是
	危废库废气出口	0.00831	7200			
	炼胶、硫化废气	0.03400	3000			
二	调胶、喷胶、涂	0.00198	3000	0.0059	≤0.837	是

甲 苯	胶废气出口					
甲 苯	调胶、喷胶、涂 胶废气出口	0.00028	3000	0.0008	≤0.022	是
丙 酮	调胶、喷胶、涂 胶废气出口	0.00177	3000	0.0053	≤0.065	是
硫 化 氢	炼胶、硫化废气	0.00038	3000	0.0011	≤0.048	是
<p>本次验收范围内不包括注塑工序和天然气燃烧工序，不涉及氨、二氧化硫、氮氧化物的有组织排放，故不核算氨、二氧化硫、氮氧化物的总量。</p>						

**本项目污染物均达标排放，满足环评批复总量控制要求。**

## 4 结论

本报告编制以《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）及《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）为依据，通过分析，本项目调整后不会改变项目所在地环境质量功能区划，污染物通过合理有效的环保处理措施，达标排放，对环境影响较小。通过检测报告分析，污染物达标排放，满足总量控制标准。对照文件，经评估论证，本项目调整内容不属于重大变化因此，变动内容是可行的。本报告可作为验收监测和环保竣工验收的依据。