

旭诺智能科技（宿迁）有限公司
年产 500 套激光钣金设备外罩项目
一般变动环境影响分析报告

编制日期：2024 年 8 月

目 录

一、变动情况	1
1.1 环评及批复落实情况	1
1.2 变动情况分析	5
1.3 项目实际建设情况	9
二、评价要素	13
2.1 评价要素	13
三、环境影响分析说明	15
3.1 污染物产排及治理情况	15
3.2 本项目污染物总量核算	18
四、结论	19
附件 1：环评批复	21
附件 2：项目所在地	26
附件 3：《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）	27

一、变动情况

旭诺智能科技（宿迁）有限公司年产 500 套激光钣金设备外罩项目位于宿迁市宿城区经济开发区光电综合体 3 号厂房，项目租赁宿迁市宿城区经济开发区光电综合体 3 号厂房约 7540 平方米，购置激光机、焊机、折弯机、台钻等 50 余台（套）设备；购买铁板、铁管、塑粉等原辅料；该项目正式投产后，可形成年产激光钣金设备外罩 500 套的生产能力。目前本项目已取得江苏宿城经济开发区管理委员会备案文件，备案证号：宿区开发备〔2023〕139 号。2024 年 2 月，企业委托宿迁盛邦环保科技有限公司编制了《年产 500 套激光钣金设备外罩项目环境影响报告表》；2024 年 2 月 8 日，项目取得了《旭诺智能科技（宿迁）有限公司年产 500 套激光钣金设备外罩项目环境影响报告表的批复》（宿迁市生态环境局，宿环建管表 2024013 号）。2024 年 2 月 22 日，项目取得固定污染源排污登记回执，登记编号：91321302MACYNFDC76001X。

现阶段，年产 500 套激光钣金设备外罩项目及其配套设施已全部建设完毕，所需的生产设备全部到位，各类污染治理设施与主体工程均已正常运行，具备年产 500 套激光钣金设备外罩项目。

项目主要变动为：

①本项目打磨废气由密闭收集变更为集气罩收集，验收监测期间，无组织废气颗粒物达标排放。

②环评设计脱水烘干天然气燃烧废气单独排放，实际建设，脱水烘干天然气燃烧废气与固化烘干废气合并经 DA003 排气筒排放；

③本项目环评设计为一套流水线喷粉房和流水线烘干房。实际建设为流水线喷粉房和流水线烘干房及大件喷粉房和大件烘干房属于一套设施，对应排气筒为 DA004 和 DA005。

依据中华人民共和国生态环境部关于印发《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，本项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环境保护验收管理。本项目在环保“三同时”验收过程中，将项目实际建设情况与环评报告对照，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施不存在重大变动；项目建设情况纳入竣工环境保护验收管理，特编制本变

动分析报告，为环保“三同时”验收的提供资料依据。

1.1 环评及批复落实情况

《关于对年产 500 套激光钣金设备外罩项目环境影响报告表的批复》（宿迁市生态环境局，宿环建管表 2024013 号，2024 年 2 月 8 日）落实情况见下表。

表 1-1 环评批复落实情况表

环评批复文号	批复要求	落实情况
宿环建管表 2024013 号	落实《报告表》各项水污染防治措施，按照“雨污分流”要求建设厂区给排水系统。本项目仅产生生活污水，生活污水经化粪池处理后接管耿车污水处理厂进行集中处理。	已落实。企业按照“雨污分流”要求建设厂区给排水系统。项目无生产废水排放，项目生活污水经化粪池处理达到接管标准后，排入耿车污水处理厂集中处理。
	严格落实《报告表》各项大气污染防治措施，日常运营过程中，应加强废气源头管控和全过程收集。运营期间设施应先于其对应的生产设施运转，后与对应设施关闭，保证在生产设施运行波动情况下仍能正常运转，实现达标排放。要加强涉 VOCs 物料贮存、运输，含 VOCs 原辅材料须密闭存放并设置专门管理人员，并及时做好台账记录管理，切实减少废气无组织排放。本项目下料废气上吸式集气罩+软帘收集后与打磨废气经密闭打磨房负压收集，通过布袋除尘器处理后通过 20m 高排气筒 DA001 排放；喷塑废气经密闭喷粉房收集后通过大旋风除尘（回收塑粉）+滤筒除尘处理后通过 20m 高 DA002 排放；固化烘干废气经密闭烘干道+集气罩收集与丝印废气经密闭房负压收集后一起经二级活性炭处理后与固化烘干过程中的天然气燃烧废气一起通过 20m 高 DA003 排放；脱水烘干过程中的天然气燃烧废气经管道收集通过 20m 高 DA004 排放。项目下料、焊接、打磨产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 中颗粒物的标准；喷塑产生颗粒物及烘干固化、丝印过程中产生的有机废气（以非甲烷总烃计）有组织排放执行江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 1 中排放限值；厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值；厂区内无组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 标准限值要求；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)表 1 常规大气污染物排放限值。	本项目下料、打磨废气经集气罩收集后由布袋除尘器处理通过 20 高排气筒 DA001 排放；流水线喷塑废气经密闭喷粉房收集后通过大旋风除尘（回收塑粉）+滤筒除尘处理后通过 20m 高 DA002 排放；流水线固化烘干废气经密闭烘干道+集气罩收集与丝印废气经密闭房负压收集后一起经二级活性炭处理后与固化烘干和脱水烘干过程中的天然气燃烧废气一起通过 20m 高 DA003 排放，因脱水烘干和固化烘干天然气燃烧废气合并，即 DA004 号排气筒取消。本项目环评为流水线喷粉和流水线烘干房，现变更为流水线喷粉和流水线烘干房以及一套手动喷粉房和一套手动烘干房，手动喷粉房中喷塑废气经密闭喷粉房收集后通过大旋风除尘（回收塑粉）+滤筒除尘处理后通过 20m 高 DA004 排放，手动固化烘干废气经集气罩收集通过二级活性炭处理后与固化烘干过程中的天然气燃烧废气一起通过 20m 高 DA005 排放。各类污染物均达标排放。
	落实《报告表》噪声污染防治措施。合理进行厂区布置，优先选用低噪声生产设备，对高噪声设备须采取建筑物密闭、隔声等降噪措施，确保厂界噪声达标。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。	已落实。企业通过选用距离衰减、车间隔声、合理布局等降噪措施减少噪声对周围环境的影响。

	<p>落实《报告表》固废污染防治措施。固废要按“减量化、资源化、无害化”处理处置原则，落实各类固废贮存、处置及综合利用措施。严禁固体废弃物随意排放，厂区的固废暂存场所按国家规定要求分类设置，防止二次污染。一般工业固体废物储存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中相关规定，危险固体废物在厂内贮存时，执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)及《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)的相关要求。</p>	<p>已落实。本项目生活垃圾委托环卫清运，边角料、焊渣、收集粉尘、废抹布、废纸箱、废滤芯、废布袋收集后外售，回收塑粉回用于生产；废料桶、废丝网、废润滑油和废活性炭委托宿迁宇新固体废物处置有限公司处置。</p>
	<p>全厂设4根20米高排气筒，雨水排放口、污水排放口各设1个，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)的规定设置排污口、固体废物贮存(处置)场所和标识，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。</p>	<p>企业废水排口、雨水排口和废气排口已设置标识牌，并配套设置排气筒设置永久性监测采样孔和采样平台，本项目新增一根排气筒，不属于重大变动。</p>
	<p>各项环境治理设施应进行安全评估、公示、向应急管理部门报告，并按照评估要求落实到位。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，定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险事故发生。</p>	<p>已落实。已完成应急预案和安全评估，并完成备案。</p>
	<p>按环评要求制定自行监测方案和开展自行监测，并做好台账登记管理和信息公开工作。排污前应按规定办理排污许可手续，未办理排污许可手续不得排放污染物。在竣工后3个月内办理竣工环保验收手续，确需延长的，最长不超过12个月。</p>	<p>已落实。已申请排污许可登记，登记编号： 91321302MACYNFDC76001X。</p>

1.2 变动情况分析

对照中华人民共和国生态环境部关于印发《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）的相关要求，项目变动情况见表 1-2：

表 1-2 项目变动情况对照表

类别	环办环评函〔2020〕688号变动清单	环评设计情况	项目实际建设情况	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	金属结构制造	金属结构制造	项目开发、使用功能未发生变化的	否
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	年产 500 套激光钣金设备外罩项目	年产 500 套激光钣金设备外罩项目	生产、处置或储存能力未增大	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	年产 500 套激光钣金设备外罩项目，一般固废间 50m ² ，危险废物暂存间 4m ²	年产 500 套激光钣金设备外罩项目，一般固废间 50m ² ，危险废物暂存间 4m ²	生产、处置或储存能力未增大，不涉及废水第一类污染物	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	/	/	处置或储存能力未增大；未导致导致废水第一类污染物排放量增加	
地点	重新选址	宿迁市宿城区经济开发区光电综合体 3 号厂房	宿迁市宿城区经济开发区光电综合体 3 号厂房	项目选址未变	否
	在原厂址附近调整（包括总平面布置	/	/	企业选址未变	否

	变化) 导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的				
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	主要生产设备见表 1-4, 原辅材料情况见表 1-5, 生产工艺见图 1-1	主要生产设备见表 1-4, 原辅材料情况见表 1-5, 生产工艺见图 1-1	变化一套手动喷粉和烘干房, 原辅料数量种类不变, 未新增产品品种, 生产工艺与环评一致	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	项目物料运输、装卸委托运输公司。物料贮存于仓库内, 满足防风防雨放扬散的管理要求。	项目物料运输、装卸委托运输公司。物料贮存于仓库内, 满足防风防雨放扬散的管理要求。	与环评设计一致	否
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化, 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, (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: 本项目下料废气上吸式集气罩+软帘收集后与打磨废气经密闭打磨房负压收集, 通过布袋除尘器处理后通过 20m 高排气筒 DA001 排放; 喷塑废气经密闭喷粉房收集后通过大旋风除尘(回收塑粉)+滤筒除尘处理后通过 20m 高 DA002 排放; 固化烘干废气经密闭烘道+集气罩收集与丝印废气经密闭房负压收集后一起经二级活性炭处理后与固化烘干过程中的天然气燃烧废气一起通过 20m 高 DA003 排放; 脱水烘干过程中的天然气燃烧废气经管道收集通过 20m 高 DA004 排放。废水: 项目生活污水经化粪池处理达到接管标准后, 排入耿车污	废气: 本项目下料废气经集气罩收集后由布袋除尘器处理通过 20 高排气筒 DA001 排放; 打磨废气经集气罩收集后由布袋除尘器处理通过 20 高排气筒 DA001 排放; 流水线喷塑废气经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器(回收塑粉)处理后由 20m 高 DA002 排放。大件喷塑废气经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器(回收塑粉)处理后由 20m 高 DA004 排放。流水线固化烘干废气和固化烘干天然气燃烧经密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA003 排气筒排放。大件固化烘	废气: 打磨废气由密闭收集变更为集气罩收集; 原环评中脱水烘干天然气燃烧废气与固化烘干天然气燃烧废气合并, 即 DA004 号排气筒与 DA003 号排气筒合并; 大件喷塑废气经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器(回收塑粉)处理后由 20m 高 DA004 排放。大件固化烘干废气和固化烘干天然气燃烧	否

	水污水处理厂集中处理。	密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA005 排气筒排放。 废水：项目生活污水经化粪池处理达到接管标准后，排入耿车污水处理厂集中处理。	经密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA005 排气筒排放但原辅料未发生变化，不属于重大变动。	
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	生活污水排口，间接排放，生活污水通过化粪池处理达标后接管园区污水管网接管至耿车污水处理厂处理。	生活污水排口，间接排放，生活污水通过化粪池处理达标后接管园区污水管网接管至耿车污水处理厂处理。	污水排放方式和排放位置未发生变化	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	不涉及	不涉及	不涉及主要废气排放口	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	噪声防治采用合理布局、选用低噪声设备、隔声、减振、消声等措施；项目不涉及土壤或地下水污染防治措施	噪声防治采用合理布局、选用低噪声设备、隔声、减振、消声等措施；项目不涉及土壤或地下水污染防治措施	与环评设计一致	否
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	项目固体废物主要为一般工业固废、危险固废和生活垃圾，本项目生活垃圾委托环卫清运，边角料、焊渣、收集粉尘、废抹布、废纸箱、废滤芯、废布袋收集后外售，回收塑粉回用于生产；废料桶、废丝网、废润滑油和废活性炭委托有资质单位处置。	本项目生活垃圾委托环卫清运，边角料、焊渣、收集粉尘、废抹布、废纸箱、废滤芯、废布袋收集后外售，回收塑粉回用于生产；废料桶、废丝网、废润滑油和废活性炭委托宿迁宇新固体废物处置有限公司处置。	与环评设计一致	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	不涉及	不涉及	不涉及	否

综上所述，根据《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）的规定及要求，项目存在变

动但不属于重大变动的，可纳入竣工环境保护验收管理。

1.3 项目实际建设情况

项目生产工艺流程图如下：

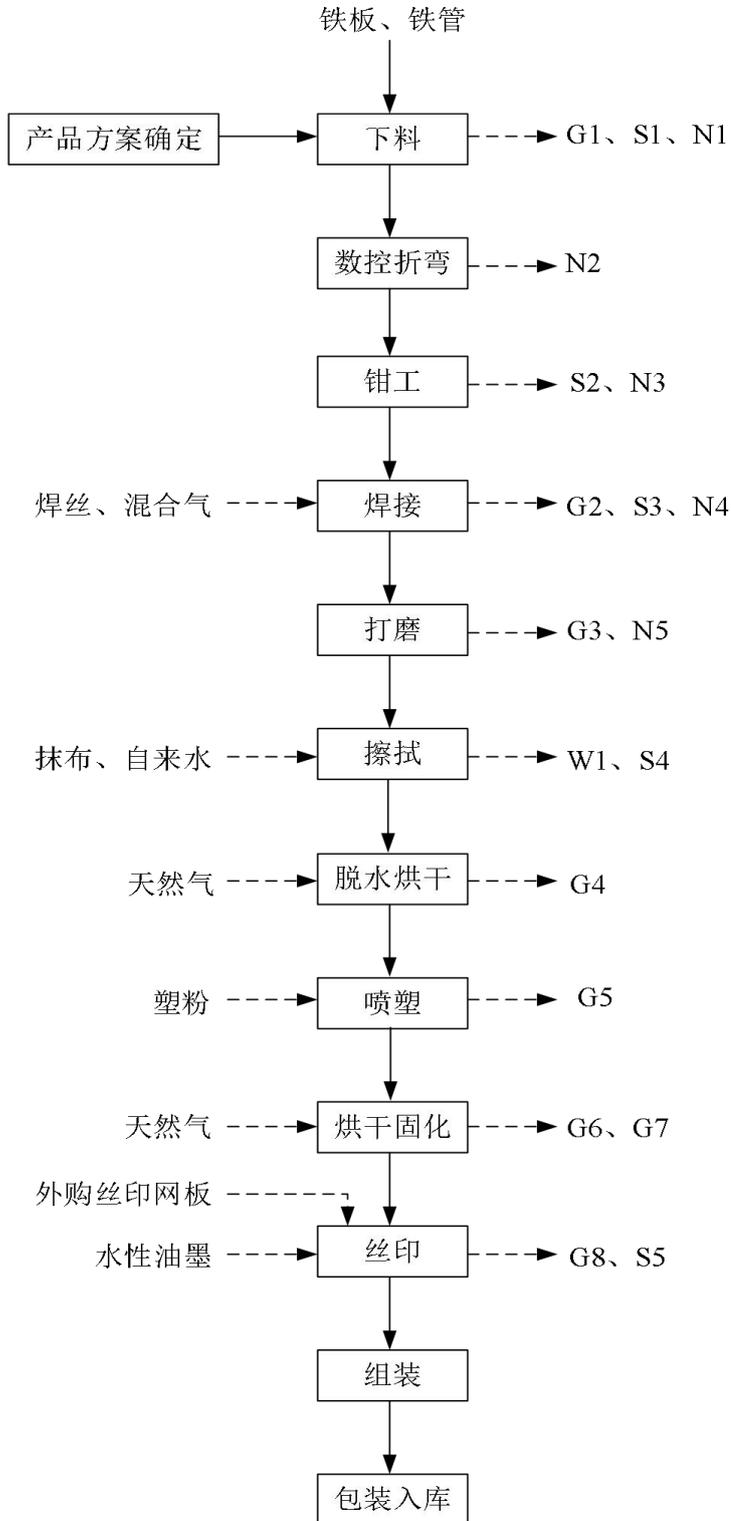


图 1-1 生产工艺流程及产污环节图

生产工艺说明：

(1) 产品方案确定：本项目生产的钣金设备外罩均需要进行前期方案设计和确定，首先和客户沟通确定设备制造的技术方案，明确加工过程中的加工参数。根据确定的参数设计装备的图纸，经过客户的确认和签字后即可准备加工进行生产。

(2) 下料：根据方案设计排版切割材料，下料设备主要为激光切割机和切管机，下料过程中会产生少量的边角料 S1、切割粉尘 G1 和噪声 N1。

(3) 数控折弯：利用折弯机、卷圆机对加工的工件进行折弯卷圆，达到需要的形状，折弯过程中会产生噪声 N2。

(4) 钳工：根据客户要求，使用锯床、台钻等对折弯的板材进行精密加工，便于后面使用配件进行组装，加工会产生边角料 S2 和噪声 N3。

(5) 焊接：本项目焊接主要使用氩弧焊机、气保焊机和激光焊机，均使用实芯焊丝，焊接过程中会产生焊接烟尘 G2、焊渣 S3 和噪声 N4。

(6) 打磨：通过角磨机对焊接后的板材进行打磨加工，主要去除焊接过程中留下的结块，打磨过程中会产生打磨粉尘 G3 及噪声 N5。

(7) 擦拭：由于打磨后产品表面会有少量灰尘，因此需要对产品进行擦拭，即在桶里装水，员工用抹布沾水对产品进行擦拭，据企业提供擦拭用水每天约 0.5t，擦拭废水用于厂区地面冲洗等不外排。此工序会产生擦拭废水 W1、废抹布 S4。

(8) 脱水烘干：工件擦拭过后表面会残留部分水分，需要进入脱水烘干炉进行烘干，以保证后续表面喷涂顺利进行，烘道室体尺寸为 $30 \times 1.62 \times 3\text{m}$ ，使用一台 $10\text{m}^3/\text{h}$ 的燃烧机燃烧天然气，热风通入烘道达到烘干工件的目的，烘道内温度维持在 $120^\circ\text{C} \sim 180^\circ\text{C}$ ，烘干时间约持续 12min。此工序会产生燃烧废气 G4。

(9) 喷塑：本项目设计一个 $6.2 \times 2.4 \times 3.4\text{m}$ 的喷粉房，以及一个 $8.8 \times 6.0 \times 5.5\text{m}$ 的喷粉隔离室，隔离室是保证粉末喷涂区域空气洁净度的主要设备，其可避免由外界产生的污染源污染工件及设备，从而为涂装作业提供良好的工作环境。将脱水烘干后的工件采用静电粉末喷枪进行静电喷涂，涂膜厚度约 $80\mu\text{m}$ 。喷溢的粉末涂料一部分因重力落到喷粉室底部的粉末回收槽内；另一部分较细的粉末随空气流进回收设备，粉末利用率约 95%，该工序将产生喷塑废气 G5。喷粉室使用前预先开启相应废气处理装置风机，保持密闭负压状态。

(10) 固化烘干：将喷塑加工的工件放入粉末固化炉中进行烘烤固化，以使工件表面形成防腐塑层，提供产品使用寿命。烘道室体尺寸为 $35 \times 3.24 \times 3\text{m}$ ，使用一台 $10\text{m}^3/\text{h}$ 的燃烧机和一台 $15\text{m}^3/\text{h}$ 的燃烧机燃烧天然气，使热风通入烘道与工件直接接

触，达到固化工件的目的，烘道内温度维持在 180°C~220°C，固化时间约持续 18min。此工序会产生燃烧废气 G6、固化有机废气 G7，本评价以 VOCs 计。

(11) 丝印：丝网印刷基本原理是：利用丝网印版图文部分网孔透油墨，非图文部分网孔不透墨的基本原理进行印刷。印刷时在丝网印版一端上倒入油墨，用刮印刮板在丝网印版上的油墨部位施加一定压力，同时朝丝网印版另一端移动。油墨在移动中被刮板从图文部分的网孔中挤压到承印物上。由于油墨的粘性作用而使印迹固着在一定范围之内，印刷过程中刮板始终与丝网印版和承印物呈线接触，接触线随刮板移动而移动，由于丝网印版与承印物之间保持一定的间隙，使得印刷时的丝网印版通过自身的张力而产生对刮板的反作用力，这个反作用力称为回弹力。由于回弹力的作用，使丝网印版与承印物只呈移动式线接触，而丝网印版其它部分与承印物为脱离状态。使油墨与丝网发生断裂运动，保证了印刷尺寸精度和避免蹭脏承印物。当刮板刮过整个版面后抬起，同时丝网印版也抬起，并将油墨轻刮回初始位置，至此为一个印刷行程。本项目承印物即为产品钣金设备外罩。

本项目丝印仅在钣金设备上印 logo，工作量较小，水性油墨使用量较少，年用量仅为 10kg 左右，使用的水性油墨 VOCs 含量较低（8%，见附件 11 水性红色油墨 VOCs 含量检测报告），此过程会产生废丝网 S4，少量印刷废气 G8。

(11) 组装：将上述加工的各类半成品及外购的五金配件等进行组装，形成成品。

(12) 包装入库：对生产的产品包装入库待售。

表 1-3 项目产品方案

序号	工程名称	产品名称	环评设计生产能力	项目实际生产能力	年运行时间
1	激光钣金设备外罩加工线	激光钣金设备外罩	500 套/a	500 套/a	3000h

表 1-4 项目主要设备清单

序号	设备名称	环评设计数量	实际建设数量	备注
1	激光机	1 台	1 台	与环评一致
2	激光机	1 台	1 台	与环评一致
3	切管机	1 台	1 台	与环评一致
4	折弯机	2 台	2 台	与环评一致
5	折弯机	2 台	2 台	与环评一致

6	卷圆机	1 台	1 台	与环评一致
7	气保焊机	10 台	10 台	与环评一致
8	氩弧焊机	10 台	10 台	与环评一致
9	激光焊机	3 台	3 台	与环评一致
10	压铆机	2 台	2 台	与环评一致
11	台钻	2 台	2 台	与环评一致
12	攻牙机	2 台	2 台	与环评一致
13	锯床	1 台	1 台	与环评一致
14	角磨机	2 台	2 台	与环评一致
15	流水线流水线	1 台	1 台	与环评一致
16	静电喷涂	1 套	1 套	与环评一致
17	固化烘干炉	1 套	1 套	与环评一致
18	燃烧机	3 台	3 台	与环评一致
19	柴油叉车	1 台	1 台	与环评一致

表 1-5 项目原辅料使用情况

序号	原辅料名称	环评设计年用量	项目实际年用量	备注
1	铁板	4000t/a	4000t/a	与环评一致
2	铁管	1000t/a	1000t/a	与环评一致
3	塑粉	80t/a	80t/a	与环评一致
4	混合气	10m ³	10m ³	与环评一致
5	焊丝	1t/a	1t/a	与环评一致
6	丝印网板	20 片	20 片	与环评一致
7	水性红色油墨	10kg/a	10kg/a	与环评一致
8	润滑油	0.5t/a	0.5t/a	与环评一致
9	抹布	0.5t/a	0.5t/a	与环评一致

二、评价要素

2.1 评价要素

类别	环评要求			实际建设要求	环评相符性			
评价等级	根据环评报告，大气环境质量等级为二类；地表水环境评价等级为 III 级标准			与环评要求一致	相符			
评价范围	大气评价范围为：企业周边 50m			与环评要求一致	相符			
评价标准	废水	接管标准：耿车污水处理厂接管标准		废水	与环评要求一致	相符		
		排放标准：《城镇污水处理厂排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准			与环评要求一致	相符		
	废气	有组织	DA001	《大气污染物综合排放标准》 （DB32/4041-2021）	废气	与环评要求一致	相符	
			DA002	《工业涂装工序大气污染物排放标准》 （DB32/4439-2022）		与环评要求一致	相符	
			DA003	非甲烷总烃		《工业涂装工序大气污染物排放标准》 （DB32/4439-2022）	与环评要求一致	相符
				颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度		《工业炉窑大气污染物排放标准》 （DB32/3728-2020）		
			DA004	《工业涂装工序大气污染物排放标准》 （DB32/4439-2022）		与环评要求一致	相符	
DA005	非甲烷总烃	《工业涂装工序大气污染物排放标准》 （DB32/4439-2022）	与环评要求一致	相符				
	颗粒物、SO ₂ 、	《工业炉窑大气污染物排放标准》						

			NO _x 、烟气黑度	(DB32/3728-2020)		
	无组织	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)			与环评要求一致 相符
		颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)			与环评要求一致 相符
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类			噪声	与环评要求一致 相符

三、环境影响分析说明

3.1 污染物产排及治理情况

本项目产生的污染物为生活污水；下料废气、打磨废气、焊接废气、喷塑废气、烘干固化废气、丝印废气和天然气燃烧废气；噪声；固体废物。

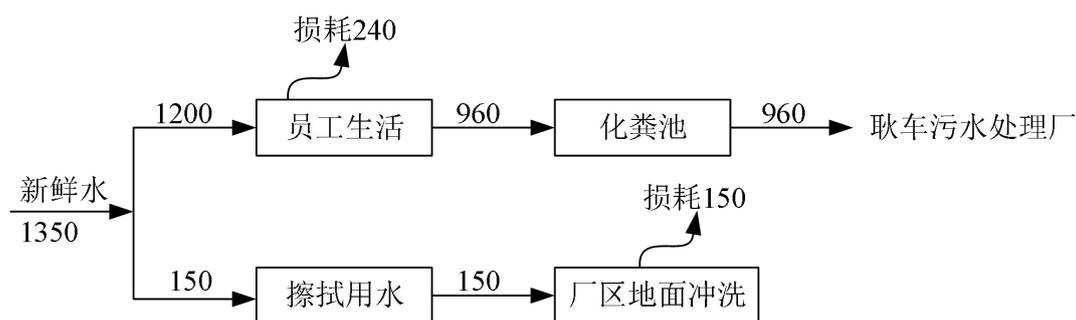
3.1.1 废水产排及治理情况

本项目主要用水为生活用水。环评设计与实际建设情况具体见下表：

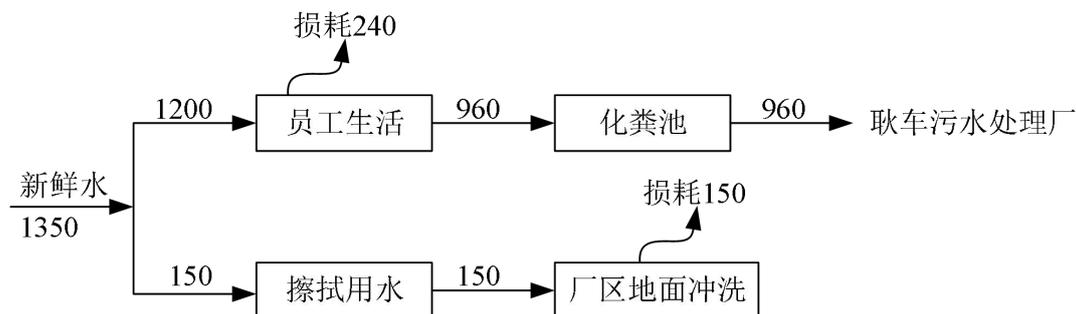
表 3-1 废水产排及建设对比情况

项目类别	环评设计	项目实际建设	备注
生活污水	经化粪池预处理后，通过园区污水管网接管至耿车污水处理厂处理	经化粪池预处理后，通过园区污水管网接管至耿车污水处理厂处理	与环评一致

环评设计项目水平衡图如下：



实际建设项目水平衡图：



3.1.2 废气防治措施建设情况

本项目产生的废气主要为下料废气、打磨废气、焊接废气、喷塑废气、烘干固化废气、丝印废气和天然气燃烧废气。本项目环评设计废气排放与实际建设废气排放见下表 3-2。

表 3-2 废气治理环保设备建设对比情况

项目类别	环评设计	实际建设	备注
下料、打磨废气	颗粒物	下料废气上吸式集气罩+软帘收集（90%）后与打磨废气经集气罩收集（90%），通过布袋除尘器(99%)处理后通过 20m 高排气筒 DA001 排放	打磨废气由密闭收集变更为集气罩收集，不属于重大变动
焊接废气	颗粒物	经移动式烟尘净化器+无组织排放	与环评设计一致
喷塑废气	颗粒物	流水线喷塑废气经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器（回收塑粉）处理后由 20m 高 DA002 排放。大件喷塑废气经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器（回收塑粉）处理后由 20m 高 DA004 排放。	手动喷塑房，对应变化 DA004 排气筒
脱水烘干天然气燃烧	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	脱水烘干天然气燃烧废气与固化烘干和固化烘干天然气燃烧废气一起经二级活性炭处理后由 20m 高排气筒 DA003 排放合并排放	脱水烘干天然气燃烧废气与固化烘干和固化烘干天然气燃烧废气合并排放
丝印废气	非甲烷总烃	经密闭房负压收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA003 排气筒排放	与环评设计一致
固化烘干废气、固化烘干天然气燃烧	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	流水线固化烘干废气和固化烘干天然气燃烧经密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA003 排气筒排放。大件固化烘干废气和固化烘干天然气燃烧经密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA005 排气筒排放	手动固化烘干房，对应变化 DA005 排气筒

3.1.3 噪声防治措施建设情况

本项目噪声主要来源于激光机、切管机、焊接、锯床等设备生产运行产生的噪声。企业通过采用合理布局、选用低噪声设备、隔声、减振、消声等降噪措施减少噪声对周围环境的影响。

3.1.4 固废防治措施建设情况

本项目环评设计产生的废物包括生活垃圾、边角料、焊渣、收集粉尘、废抹布、废纸箱、废滤芯、废布袋、回收塑粉、废料桶、废丝网、废润滑油和废活性炭。本项目生活垃圾委托环卫清运，边角料、焊渣、收集粉尘、废抹布、废纸箱、废滤芯、废布袋收集后外售，回收塑粉回用于生产；废料桶、废丝网、废润滑油和废活性炭委托有资质单位处置。

本项目实际产生的废物包括生活垃圾、边角料、焊渣、收集粉尘、废抹布、废纸箱、废滤芯、废布袋、回收塑粉、废料桶、废丝网、废润滑油和废活性炭。本项目生活垃圾委托环卫清运，边角料、焊渣、收集粉尘、废抹布、废纸箱、废滤芯、废布袋收集后外售，回收塑粉回用于生产；废料桶、废丝网、废润滑油和废活性炭委托宿迁宇新固体废物处置有限公司处置。

本项目固废在收集、贮存、处理过程采取相应的防护设施，不会释放有害气体和粉尘；危险固废在装载、搬移或运输途中防止出现渗漏、溢出、抛洒或挥发，对大气、水和土壤产生污染的可能性很小。

本项目已对固体废物分类收集、分类贮存、分类管理，并按照国家《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求设计建设堆放场所，并按照 GB15562.2 的要求设置环境保护图形标志，避免对周围环境产生二次污染。

3.1.5 环境影响防范措施

本项目可能会影响社会稳定的不利因素主要为项目运营过程中的大气环境污染影响、水污染影响等，本项目已严格落实社会稳定风险防范措施，已做好相应环境应急措施，能够最小化对周围居民及环境造成污染影响。因此本项目社会稳定风险是可行的。

本项目环境保护设施建设情况见表 3-2。

表 3-2 本项目环保工程建设情况

序号	项目	污染源	环评设计	实际建设	备注
1	废水治理设施	生活污水	化粪池	化粪池	与环评一致
2	废气治理设施	下料、打磨废气	经袋式除尘器处理后由 20m 高排气筒 DA001 排放	经袋式除尘器处理后由 20m 高排气筒 DA001 排放	与环评设计一致

		焊接废气	经移动式烟尘净化器+无组织排放	经移动式烟尘净化器+无组织排放	与环评设计一致
		喷塑废气	经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器（回收塑粉）处理后由 20m 高 DA002 排气筒排放	流水线喷塑废气经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器（回收塑粉）处理后由 20m 高 DA002 排放。大件喷塑废气经密闭喷粉房负压收集+滤筒除尘器+大旋风除尘器（回收塑粉）处理后由 20m 高 DA004 排放。	手动喷塑房，对应变化 DA004 排气筒
		脱水烘干天然气燃烧	脱水烘干天然气燃烧废气通过 20m 高排气筒 DA004 排放	脱水烘干天然气燃烧废气与固化烘干和固化烘干天然气燃烧废气一起经二级活性炭处理后由 20m 高排气筒 DA003 排放合并排放	脱水烘干天然气燃烧废气与固化烘干和固化烘干天然气燃烧废气合并排放
		丝印废气	经密闭房负压收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA003 排气筒排放	经密闭房负压收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA003 排气筒排放	与环评设计一致
		固化烘干废气、固化烘干天然气燃烧	固化烘干废气和固化烘干天然气燃烧经密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA003 排气筒排放	流水线固化烘干废气和固化烘干天然气燃烧经密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA003 排气筒排放。大件固化烘干废气和固化烘干天然气燃烧经密闭烘道+集气罩收集后经二级活性炭处理后由 20m 高 DA005 排气筒排放	手动固化烘干房，对应变化 DA005 排气筒
3	噪声防治措施	设备噪声	低噪声设备，隔声、建筑消声	低噪声设备，隔声、建筑消声	已建设
4	固废防治措施	一般固废	一般固废仓库间 50m ²	一般固废仓库间 50m ²	已建设
		危险固废	危险废物仓库间 4m ²	危险废物仓库间 4m ²	已建设

3.2 本项目污染物总量核算

本项目污染物总量考核指标依据《旭诺智能科技（宿迁）有限公司年产 500 套激光钣金设备外罩项目环境影响报告表》和《关于对年产 500 套激光钣金设备外罩项目环境影响报告表的批复》（宿迁市生态环境局，宿环建管表 2024013 号，2024 年 2 月 8 日）的相关内容对本期建设项目污染物总量考核指标进行核算。

3.2.1 废水污染物总量考核

(1) 环评设计项目：本项目产生生活污水水量为 960t/a，生活污水经化粪池处理后接管耿车污水处理厂处理。全厂污染物年排放量：废水量≤960 吨、COD≤0.384 吨、SS≤0.0.192 吨、NH₃-N≤0.029 吨、TP≤0.038 吨、TN≤0.0144 吨。

(2) 本项目实际建设：本项目产生生活污水量为 960t/a，生活污水经化粪池处理后接管耿车污水处理厂处理。年排放量：废水量≤960 吨、COD≤0.384 吨、SS≤0.0.192 吨、NH₃-N≤0.029 吨、TP≤0.038 吨、TN≤0.0144 吨。

3.2.2 废气污染物总量考核

本项目废气污染物总量核算，控制指标核算如下表所示：

污染物名称	环评批复污染物总量控制指标 (t/a)	本项目污染物总量控制指标 (t/a)
非甲烷总烃	0.017	0.014565
颗粒物	0.348	0.25968
二氧化硫	0.012	/
氮氧化物	0.117	/

3.2.3 本项目污染物总量考核汇总表

项目	污染物名称	环评批复污染物总量控制指标 (t/a)	项目污染物总量控制指标 (t/a)	备注
废水	排水量	960	960	/
	COD	0.384	0.2934	
	SS	0.192	0.11052	
	NH ₃ -H	0.029	0.022152	
	TN	0.038	0.02832	
	TP	0.003	0.00222	
固体废物	固体废物	0	0	零排放

四、结论

本报告编制以中华人民共和国生态环境部《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）中的要求为依据。通过项目建设情况分析，本项目调整的三废治理方案合理、可行，能够确保污染物稳定达标排放。调整

后不会改变项目所在地环境质量功能区划。本项目调整内容不属于重大变化。因此，本项目此次变动内容是可行的，本报告可作为验收监测和环保竣工验收的依据。

宿迁市生态环境局

宿环建管表 2024013 号

关于旭诺智能科技（宿迁）有限公司年产 500 套激光钣金设备外罩项目环境影响报告表的批复

旭诺智能科技（宿迁）有限公司：

你公司报送的由宿迁盛邦环保科技有限公司编制的《关于旭诺智能科技（宿迁）有限公司年产 500 套激光钣金设备外罩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、基本情况。旭诺智能科技（宿迁）有限公司拟在宿迁市宿城区经济开发区光电综合体 3 号厂房建设项目，项目建成后形成年产 500 套激光钣金设备外罩项目的生产能力。在落实各项污染防治措施，确保污染物达标排放的基础上，仅从生态环境角度考虑，同意该项目按《报告表》所述建设。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位必须逐项落实《报告表》中提出的环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物稳定达标排放。

1. 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。采用先进工艺和设备，降低产品的物耗和能耗，以及污染物的排放。



2.落实《报告表》各项水污染防治措施，按照“雨污分流”要求建设厂区给排水系统。本项目仅产生生活废水，生活污水经化粪池处理后接管耿车污水处理厂进行集中处理。

3.严格落实《报告表》各项大气污染防治措施，日常运营过程中，应加强废气源头管控和全过程收集。运营期间设施应先于其对应的生产设施运转，后与对应设施关闭，保证在生产设施运行波动情况下仍能正常运转，实现达标排放。要加强涉 VOCs 物料贮存、运输，含 VOCs 原辅材料须密闭存放并设置专门管理人员，并及时做好台账记录管理，切实减少废气无组织排放。本项目下料废气上吸式集气罩+软帘收集后与打磨废气经密闭打磨房负压收集，通过布袋除尘器处理后通过 20m 高排气筒 DA001 排放；喷塑废气经密闭喷粉房收集后通过大旋风除尘（回收塑粉）+滤筒除尘处理后通过 20m 高 DA002 排放；固化烘干废气经密闭烘道+集气罩收集与丝印废气经密闭房负压收集后一起经二级活性炭处理后与固化烘干过程中的天然气燃烧废气一起通过 20m 高 DA003 排放；脱水烘干过程中的天然气燃烧废气经管道收集通过 20m 高 DA004 排放。项目下料、焊接、打磨产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1、表 3 中颗粒物的标准；喷塑产生颗粒物及烘干固化、丝印过程中产生的有机废气（以非甲烷总烃计）有组织排放执行江苏省《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 中排放限值；厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物

综合排放标准》(DB32/4041—2021)表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值;厂区内无组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准限值要求;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)表1常规大气污染物排放限值。

4.落实《报告表》噪声污染防治措施。合理进行厂区布置,优先选用低噪声生产设备,对高噪声设备须采取建筑物密闭、隔声等降噪措施,确保厂界噪声达标。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

5.落实《报告表》固废污染防治措施。固废要按“减量化、资源化、无害化”处理处置原则,落实各类固废贮存、处置及综合利用措施。严禁固体废弃物随意排放,厂区的固废暂存场所按国家规定要求分类设置,防止二次污染。一般工业固体废物储存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中相关规定,危险固体废物在厂内贮存时,执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)及《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)的相关要求。

6.全厂设4根20米高排气筒,雨水排放口、污水排放口各设1个,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)的规定设置排污口、固体废物贮存(处置)场所和标识,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。



三、各项环境治理设施应进行安全评估、公示、向应急管理部门报告，并按照评估要求落实到位。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，定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险事故发生。

四、项目实施后，污染物年排放量初步核定为：

1.大气污染物：颗粒物 $\leq 0.348\text{t/a}$ 、非甲烷总烃 $\leq 0.017\text{t/a}$ 、 NO_x $\leq 0.117\text{t/a}$ 、 SO_2 $\leq 0.012\text{t/a}$ ；

2.水污染物：

废水接管考核量：废水量：960t/a，COD $\leq 0.384\text{t/a}$ 、SS $\leq 0.192\text{t/a}$ 、氨氮 $\leq 0.029\text{t/a}$ 、TP $\leq 0.038\text{t/a}$ 、TN $\leq 0.003\text{t/a}$ ；

最终排放量：废水量：960t/a，COD $\leq 0.048\text{t/a}$ 、SS $\leq 0.0096\text{t/a}$ 、氨氮 $\leq 0.0048\text{t/a}$ 、TP $\leq 0.00048\text{t/a}$ 、TN $\leq 0.0144\text{t/a}$ 。

3.固体废物：综合利用或安全处置。

五、该项目的环保设施必须与主体工程同时建成，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》（宿政发〔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。

六、按环评要求制定自行监测方案和开展自行监测，并做好台账登记管理和信息公开工作。排污前应按规定办理排污许可手续，未办理排污许可手续不得排放污染物。在竣工后3个月内办理竣工环保验收手续，确需延长的，最长不超过12个月。

七、项目运营期间的环境现场监督管理由宿迁市宿城生态环境局负责，市生态环境综合行政执法局不定期督查。

八、如自本批复下达之日起5年后开始建设，或项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报审项目的环境影响评价文件。



抄送：市生态环境综合行政执法局，市生态环境监控监测中心，
宿迁市宿城生态环境局

附件3：《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）

污染影响类建设项目重大变动清单

（试行）

适用于污染影响类建设项目环境影响评价管理，其中我已发布行业建设项目重大变动清单的，按行业建设项目重大变动清单执行。

性质：

1.建设项目开发、使用功能发生变化的。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。