

常州市丰谊金属焊管厂
1000 吨/年电泳加工，1000 吨/年喷涂加工项目
验收后变动环境影响分析报告

建设单位：常州市丰谊金属焊管厂

2025 年 9 月

目 录

一、项目由来.....	1
二、编制依据.....	3
三、变动情况.....	4
3.1 企业基本信息.....	4
3.2 环保手续及环评批复要求落实情况.....	4
3.3 产品方案.....	6
3.4 生产设备.....	6
3.5 原辅材料用量.....	8
3.6 建设项目贮运、公用及环保工程.....	10
3.7 生产工艺.....	13
3.8 污染物产生及排放情况.....	16
3.9 变动界定.....	21
四、环境影响分析说明.....	29
五、环境风险防范措施及应急要求.....	38
六、结论.....	39
七、附图、附件.....	40

一、项目由来

常州市丰谊金属焊管厂成立于 2001 年 11 月 26 日，注册地位于武进区洛阳镇友谊村新村 19 号，法定代表人为上官鸿波。经营范围包括金属焊管、不锈钢管、钢材冷拉、塑料制品（除医用塑料制品）、螺丝、螺帽、冲压件、电泳、喷涂、机械零部件加工。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

2002 年 2 月，企业申报了“1000 吨/年钢材冷拉项目”环境影响评价报告表，于 2002 年 2 月 25 日取得了常州市武进区环境保护局出具的审批意见，并于 2007 年 7 月 27 日通过了常州市武进区环境保护局环保“三同时”验收，目前项目处于正常生产状态。

2007 年 11 月，企业申报了“15 吨/年塑料制品、300 吨/年螺丝、螺帽、冲压件项目”环境影响评价登记表，并于 2007 年 11 月 16 日取得了常州市武进区环境保护局出具的审批意见，并于 2012 年 3 月 23 日通过了常州市武进区环境保护局环保“三同时”验收，目前项目处于停产状态。

2011 年 12 月，企业申报了“1000 吨/年电泳加工、1000 吨/年喷塑加工项目”环境影响评价报告表，于 2011 年 12 月 13 日取得了常州市武进区环境保护局出具的审批意见，于 2014 年 7 月 30 日取得了常州市武进区环境保护局出具的补充说明备案，并于 2014 年 7 月 30 日通过了常州市武进区环境保护局环保“三同时”验收，目前项目处于正常生产状态。

2021 年 7 月，企业对厂内固体废物进行重新梳理、评价，编制了“固体废物环境影响后评价”，并于 2021 年 8 月 10 日取得常州市武进生态环境局的备案通知书（2021 年第 100 号）。

2023 年 5 月，企业填报了“废气设施提升改造项目”环境影响登记表，并完成了备案，备案号：202332041200001536。

2025 年 9 月，企业填报了“废水设施提升改造项目”环境影响登记表，并完成了备案，备案号：202532041200000792。

常州市丰谊金属焊管厂已申领排污许可证，管理类别为简化管理，证书编号：9132041273329996X8001P，有效期为 2023 年 5 月 29 日至 2028 年 5 月 28 日。

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，建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、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，且不属于新、改、扩建项目范畴的，界定为验收后变动。涉及验收后变动的，建设单位应在变动前对照《建

设项目环境影响评价分类管理名录》的环境影响评价类别要求，判断是否纳入环评管理。涉及验收后变动，且变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》纳入环评管理的，参照改、扩建项目进行管理。建设单位应在验收后变动发生前，依法履行建设项目立项（审批、核准、备案）和环评手续。排污单位建设的项目发生此类验收后变动，按改、扩建项目重新申请排污许可证。

涉及验收后变动，且变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》不纳入环评管理的，按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》要求不需要办理环评手续。排污单位建设的项目发生此类验收后变动，且不属于《排污许可管理条例》重新申请排污许可证情形的，纳入排污许可证的变更管理。排污单位应提交《建设项目验收后变动环境影响分析》作为申请材料的附件，并对分析结论负责。

常州市丰谊金属焊管厂在验收后，厂内原辅材料、生产设备、废水污染防治措施、废水排放口及排放方式、固废污染防治措施等发生变化。因此，企业须对照《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）要求进行验收后变动界定，完善相关环保手续，并及时重新申请排污许可证。

二、编制依据

1. 《中华人民共和国环境保护法》，国家主席令第9号，2015年1月1日；
2. 《中华人民共和国水污染防治法》，国家主席令第70号，2018年1月1日；
3. 《中华人民共和国大气污染防治法》，国家主席令第31号，2018年10月26日修正；
4. 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021年12月24日第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过；
5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年4月29日中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议修订通过，2020年9月1日起施行；
6. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国规环评环[2017]4号，2017年11月20日；
7. 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告，生态环境部，公告2018年第9号，2018年10月9日；
8. 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控[97]122号；
9. 《排污许可管理条例》，中华人民共和国国务院令第736号，2021年3月1日起施行；
10. 《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》，生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688号，2020年12月13日；
11. 《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，2021年4月2日；
12. 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
13. 《国家危险废物名录》（2025年版）；
14. 《固体废物分类与代码目录》，2024年1月22日实施；
15. 常州市丰谊金属焊管厂提供的环评、验收等相关资料。

三、变动情况

3.1 企业基本信息

常州市丰谊金属焊管厂位于江苏省常州市武进区洛阳镇友谊村新村 19 号，利用自有厂房进行生产。基本情况汇总见下表。

表3.1-1 企业基本信息表

单位名称	常州市丰谊金属焊管厂		
单位地址	江苏省常州市武进区洛阳镇友谊村新村 19 号	所在区	武进区
企业性质	有限责任公司（自然人投资或控股）	所在街道（镇）	洛阳镇
信用代码	9132041273329996X8	邮政编码	213101
法人代表	上官鸿波	职工人数	30 人
企业规模	小型	占地面积	10440m ²
所属行业	C3130 钢压延加工、C3360 金属表面处理及热处理加工、D4430 热力生产和供应	经度坐标	东经 E120°3'11.88"
联系人	上官鸿波	纬度坐标	北纬 N31°38'50.00"
联系电话	13338194999	历史事件	无

《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》，江苏省生态环境厅（苏环办[2021]122 号）中验收后变动界定依据和管理要求如下：

（一）界定依据

建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、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，且不属于新、改、扩建项目范畴的，界定为验收后变动。涉及验收后变动的，建设单位应在变动前对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》的环境影响评价类别要求，判断是否纳入环评管理。

（二）管理要求

涉及验收后变动，且变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》纳入环评管理的，参照改、扩建项目进行管理。建设单位应在验收后变动发生前，依法履行建设项目立项（审批、核准、备案）和环评手续。排污单位建设的项目发生此类验收后变动，按改、扩建项目重新申请排污许可证。

涉及验收后变动，且变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》不纳入环评管理的，按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》要求不需要办理环评手续。排污单位建设的项目发生此类验收后变动，且不属于《排污许可管理条例》重新申请排

污许可证情形的，纳入排污许可证的变更管理。排污单位应提交《建设项目验收后变动环境影响分析》作为申请材料的附件，并对分析结论负责。

表 3.1-2 项目变动情况分类

序号	变动内容	类别	备注
1	新增辅材料片碱、絮凝剂、石灰、石蜡、羊油。	一般变动	本次报告进行分析论证
2	原验收为脱脂剂，除油工段实际使用除油粉。		
3	完善电泳、喷塑酸洗车间、电泳线水池尺寸。		
4	①光元件酸洗工段产生的酸洗废气由无组织排放改为经碱液喷淋塔处理后通过 1 根 15m 高 2#排气筒排放； ②电泳线烘干废气与天然气燃烧废气提升改造为两级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高（4#、5#、8#）排气筒排放； ③喷塑固化线废气与天然气燃烧废气提升改造为两级活性炭吸附装置处理后排放过 15m 高（3#、7#）排气筒排放； ④抛丸工序产生的抛丸废气由无组织排放改为经袋式除尘装置处理后通过 15m 高 10#排气筒排放； ⑤冷拉工序产生的拉矫废气由无组织排放经袋式除尘装置处理后通过 15m 高 6#排气筒排放。	环评 (登记表)	已填报废气设施提升改造登记表，备案编号： 202332041200001536，备案时间：2023 年 5 月 29 日。
5	厂内污水处理设施工艺变为中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤。	环评 (登记表)	已填报废水设施提升改造登记表，备案编号： 202532041200000792，备案时间：2025 年 9 月 9 日。
6	①废酸产生量增加； ②新增危废酸洗槽渣、磷化槽渣、漆渣、废油、废抹布手套废滤芯、废包装袋和破损废包装桶； ③废水处理污泥产生量增加； ④新增一般固废铁屑。	一般变动	已编制“固体废物环境影响后评价”，于 2021 年 8 月 10 日取得常州市武进生态环境局的备案通知书（2021 年第 100 号）。

综上所述，本次验收后变动内容不需要办理环评手续。对照《排污许可管理条例》要求，需重新申请排污许可证。

3.2 本次验收后变动项目环保手续及环评批复要求落实情况

表 3.2-1 环保手续情况一览表

项目名称	审批部门及时间	验收情况	备注
1000 吨/年钢材冷拉项目	武进区环境保护局 2002 年 2 月 25 日	武进区环境保护局 2007 年 7 月 27 日	正常生产
15 吨/年塑料制品、300 吨/年螺丝、螺帽、冲压件项目	武进区环境保护局 2007 年 11 月 16 日	武进区环境保护局 2012 年 3 月 23 日	已停产
1000 吨/年电泳加工、1000 吨/年喷塑加工项目	武进区环境保护局 2011 年 12 月 13 日	武进区环境保护局 2014 年 7 月 30 日	正常生产
1000 吨/年电泳加工、1000 吨/年喷塑加工项目补充说明	武进区环境保护局 2014 年 6 月 3 日		正常生产
固废后评价	常州市武进生态环境局 2021 年 8 月 10 日	/	/
废气设施提升改造项目	202332041200001536 备案时间：2023 年 5 月 29 日	/	/
废水处理设施提升改造项目	202532041200000792 备案时间：2025 年 9 月 9 日	/	/
突发环境事件应急预案	常州市生态环境综合行政执法局武进分局太湖湾所 备案编号：320412-2024-275-L 备案日期：2024 年 12 月 12 日 企业风险级别：一般[一般-大气(Q0)+一般-水(Q0)]		
排污许可证 (简化管理)	证书编号：9132041273329996X8001P 有效期限：2023 年 5 月 29 日至 2028 年 5 月 28 日		

3.3 产品方案

表 3.3-1 产品方案一览表

产品名称	环评设计产能	验收产能	目前实际产能	年运行时数
钢材冷拉	1000 吨/年	1000 吨/年	1000 吨/年	2400h
塑料制品	15 吨/年	15 吨/年	0	
螺丝、螺帽、冲压件	300 吨/年	300 吨/年	0	
电泳加工	1000 吨/年	1000 吨/年	1000 吨/年	
喷塑加工	1000 吨/年	1000 吨/年	1000 吨/年	

3.4 生产设备

表 3.4-1 主要生产设备一览表

设备名称	规格型号	设备数量(台/套/条)			备注
		环评/补充说明	验收	变动后	
断料机	/	2	2	2	与验收一致
冷拉机	/	5	5	5	与验收一致
喷塑自动线	/	5	5	5	与验收一致
行车	5 吨	2	2	2	与验收一致

叉车	/	6	6	6	与验收一致	
抛丸机	/	5	5	5	与验收一致	
热风炉（天然气）	/	8	8	8	与验收一致	
0.5吨天然气锅炉	/	1	1	1	与验收一致	
制纯水设备	/	3	3	3	与验收一致	
光元件酸洗	酸洗池	0.5m×6.5m×0.5m	1	1	1	与验收一致
	清洗池	0.5m×6.5m×0.5m	1	1	1	与验收一致
	备用池	0.5m×6.5m×0.5m	1	1	1	与验收一致
	酸洗池	2.5m×1.8m×2m	2	2	2	与验收一致
	清洗池	2.5m×1.8m×2m	1	1	1	与验收一致
	磷化池	2.5m×1.8m×2m	1	1	1	与验收一致
	备用池	2.5m×1.8m×2m	1	1	1	与验收一致
	酸洗池	4m×3m×0.5m	1	1	1	与验收一致
	清洗池	4m×3m×0.5m	1	1	1	与验收一致
一号预处理线	酸洗池	1.3m×0.8m×1.2m	1	1	1	验收中未明确池子尺寸，本次完善
	清洗池	1.3m×0.8m×1.2m	3	3	3	
	除油池	1.3m×0.8m×1.2m	1	1	1	
	陶化池	1.3m×0.8m×1.2m	1	1	1	
	备用池	1.3m×0.8m×1.2m	1	1	1	
一号电泳线	电泳池	1.3m×0.8m×1.2m	1	1	1	
	清洗池	1.3m×0.8m×1.2m	1	1	1	
	备用池	1.3m×0.8m×1.2m	3	3	3	
二号预处理线	酸洗池	1.0m×0.8m×1.0m	1	1	1	
	清洗池	1.0m×0.8m×1.0m	3	3	3	
	除油池	1.0m×0.8m×1.0m	1	1	1	
	陶化池	1.0m×0.8m×1.0m	1	1	1	
	备用池	1.0m×0.8m×1.0m	2	2	2	
二号电泳线	电泳池	1.0m×0.8m×1.0m	1	1	1	
	清洗池	1.0m×0.8m×1.0m	1	1	1	
	备用池	1.0m×0.8m×1.0m	3	3	3	
三号预处理线	酸洗池	1.2m×0.9m×1.0m	1	1	1	
	清洗池	1.2m×0.9m×1.0m	3	3	3	
	除油池	1.2m×0.9m×1.0m	1	1	1	
	陶化池	1.2m×0.9m×1.0m	1	1	1	

	备用池	1.2m×0.9m×1.0m	2	2	2
三号电泳线	电泳池	1.2m×0.9m×1.0m	1	1	1
	清洗池	1.2m×0.9m×1.0m	1	1	1
	备用池	1.2m×0.9m×1.0m	3	3	3
喷塑线预处理 1	酸洗池	1.6m×0.8m×1.5m	1	1	1
	清洗池	1.6m×0.8m×1.5m	3	3	3
	除油池	1.6m×0.8m×1.5m	1	1	1
	陶化池	1.6m×0.8m×1.5m	1	1	1
	备用池	1.6m×0.8m×1.5m	2	2	2
喷塑线预处理 2	酸洗池	1.6m×0.8m×1.5m	1	1	1
	清洗池	1.6m×0.8m×1.5m	3	3	3
	除油池	1.6m×0.8m×1.5m	1	1	1
	磷化池	1.6m×0.8m×1.5m	1	1	1
	备用池	1.6m×0.8m×1.5m	2	2	2

由上表可知，电泳、喷塑工段酸洗车间未明确池子尺寸，本次报告进行完善；其余未发生变化。

3.5原辅材料用量

表3.5-1 原辅材料用量表

序号	名称	主要成分或规格	年耗量 (t/a)			备注
			环评/补充说明	验收	变动后	
1	圆钢	/	1000	1000	1000	与验收一致
2	电泳加工件	/	1000	1000	1000	与验收一致
3	喷塑加工件	/	1000	1000	1000	与验收一致
4	盐酸	浓度 30%，槽罐车直接泵入酸洗槽	80	80	80	与验收一致
5	除油粉	25kg/袋，非离子表面活性剂 20%，碳酸钠 35%，偏硅酸钠 45%	25	25	25	验收中为脱脂剂，实际使用除油粉
6	电泳漆	2-丁氧基乙醇 1~10%，4-甲基-2-戊酮 0.1~1%，乙酸 0.1~1%，200kg/桶	30	30	30	与验收一致
7	塑粉	环氧树脂 45%，钛白粉 20%，碳酸钙 33%，颜料 2%，25kg/纸箱	50	50	50	与验收一致

8	片碱	25kg/袋	0	0	20	验收未识别用量，本次完善
9	石灰	25kg/袋	0	0	40	验收未识别用量，本次完善
10	絮凝剂	PAC、PAM, 25kg/袋	0	0	1.5	验收未识别用量，本次完善
11	三氯化铁	槽罐车直接泵入 酸洗槽	20	20	20	与验收一致
12	陶化剂	氟锆酸 10%~16%，30kg/桶	15	15	15	与验收一致
13	磷化液	食品级磷酸、电子级氧化锌、硝酸钙、酒石酸、硝酸镍，1t/桶	2	2	2	与验收一致
14	石蜡	50kg/袋	0	0	0.2	验收未识别用量，本次完善
15	羊油	200kg/桶	0	0	0.2	验收未识别用量，本次完善
16	天然气	CH ₄	35 万立方米	35 万立方米	35 万立方米	与验收一致

由上表可知，脱脂剂调整为除油粉，新增辅料片碱、絮凝剂、石灰、石蜡、羊油，其余未发生变化。

3.6建设项目贮运、公用及环保工程

表 3.6-1 建设项目贮运、公用及环保工程一览表

类别	建设名称	设计能力			备注
		环评/补充说明及登记表	验收	变动后	
贮运工程	原料仓库	未提及	未提及	225m ²	验收未提及，本次完善
	抛丸车间	未提及	未提及	390	验收未提及，本次完善
	成品仓库	未提及	未提及	300m ²	验收未提及，本次完善
	光元件酸洗车间	未提及	未提及	340m ²	验收未提及，本次完善
	电泳车间（电泳线）	未提及	未提及	3000m ²	验收未提及，本次完善
	喷塑车间（喷塑线）	未提及	未提及	2000m ²	验收未提及，本次完善
	电泳喷塑酸洗车间	未提及	未提及	1200m ²	验收未提及，本次完善
	运输	未提及	未提及	原辅材料、产品均通过汽车运输	验收未提及，本次完善
公用工程	给水	未提及	未提及	3500t/a	验收未提及，本次完善
	排水	生产废水 1750 吨	未提及	生活污水 1400t/a 生产废水 1750t/a	验收未提及，本次完善
	供电	5 万度/年	5 万度/年	5 万度/年	与验收一致
环保工程	雨污分流管网及排污口	厂内不设废水排放口，仅设 1 个雨水排放口，待满足接管条件后接管	与补充说明一致	雨污分流、清污分流；厂内已设 1 个废水接管口、1 个雨水排放口	区域市政管网已铺设到位，废水已完成接管，其余与验收一致
	废水治理	原环评/补充说明： 生活污水在污水管网接通前暂作农肥，待管网接通后接管处理，生产废水经处理后部分回用，部分委托横林污水厂托运处理。	厂区内实行“雨污分流、清污分流”，原则，生活污水在	与登记表一致	对废水处理设施进行了提升改造，并已在建设项目环境

			污水管网接通前暂作农肥，待管网接通后接管处理，生产废水经处理后部分回用，部分委托横林污水厂处理。		影响登记表备案系统进行备案，备案号： 202532041200000792 备案时间：2025年9月9日。
		登记表： 员工生活污水经生化处理后接管进市政污水管网；生产废水经厂内废水处理设施（中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤）处理后40%回用于生产，60%与员工生活污水接管市政管网进武南污水处理厂。			
废气治理	<p>原环评/补充说明：表面处理产生的酸洗废气经酸雾吸收塔处理后，通过15米高排气筒排放（1#）电泳线烘干废气经各自对应活性炭吸附装置处理后，通过15米高排气筒（4#、13#）排放；喷塑线固化废气经各自对应活性炭吸附装置处理后，通过15米高排气筒（5#、7#、14#、15#、16#）排放；喷塑、电泳线天然气加热炉燃烧废气收集后，通过15米高排气筒排放（2#、3#、6#、8#、9#、10#、11#、12#）；抛丸工序产生的抛丸废气经设备自带袋式除尘装置处理后无组织排放；冷拉工序产生的拉矫废气无组织排放。</p>	<p>酸雾通过酸雾吸收塔装置处理后通过15米高排气筒达标排放；喷塑工段的粉尘经布袋除尘处理，电泳烘干产生的有机废气经活性炭吸附后高空排放，热风炉废气高空排放。</p>		与登记表一致	对废气处理设施进行了提升改造，并已在建设项目环境影响登记表备案系统进行备案，备案号： 202332041200001536，备案时间2023年5月29日。
		<p>登记表：</p> <p>1、喷塑、电泳线酸洗工段产生的氯化氢经碱液喷淋塔（PLT0001）处理后，通过1根15m高1#排气筒排放。风机风量18000m³/h，排气筒内径1.2m。</p> <p>2、光元件酸洗工段产生的氯化氢经碱液喷淋塔（PLT0002）处理后，通过1根15m高2#排气筒排放。风机风量4000m³/h，排气筒内径0.5m。</p> <p>3、100型、200型喷塑线喷塑工段产生的喷塑粉尘经滤芯除尘器（LX0001、LX0002、LX0003、LX0004）处理后，无组织排放；固化工段产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0001）处理后通过1根15m高3#排气筒排放。风机风量5000m³/h，排气筒内径0.4m。</p> <p>4、100型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0002）处理后通过1根15m高4#排气筒排放。风机风量6500m³/h，排气筒内径0.4m。</p>			

		<p>5、200 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0003）处理后通过 1 根 15m 高 5# 排气筒排放。风机风量 6000m³/h，排气筒内径 0.4m。</p> <p>6、冷拉工序产生的拉矫废气经袋式除尘装置（BD0006）处理后，通过 1 根 15m 高 6# 排气筒排放。</p> <p>7、300 型喷塑线喷塑工段产生的喷塑粉尘经滤芯除尘器（LX0005、LX0006、LX0007、LX0008）处理后，无组织排放；固化工段产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0004）处理后通过 1 根 15m 高 7# 排气筒排放。风机风量 3000m³/h，排气筒内径 0.3m。</p> <p>8、300 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0005）处理后通过 1 根 15m 高 8# 排气筒排放。风机风量 3000m³/h，排气筒内径 0.3m。</p> <p>9、天然气锅炉燃烧废气收集后，通过 1 根 15m 高 9# 排气筒排放。风机风量 500m³/h，排气筒内径 0.2m。</p> <p>10、光元件抛丸工段产生的抛丸废气，经设备自带袋式除尘装置（BD0001、BD0002、BD0003、BD0004、BD0005）处理后，通过 1 根 15m 高 10# 排气筒排放。风机风量 8000m³/h，排气筒内径 0.4m。</p>			
噪声		消音、隔声	消音、隔声	消音、隔声	与验收一致
固体废物	一般固废堆场	未提及	未提及	10m ²	设有一般固废堆场 1 处，位于仓库 5-5 内，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求
	危废贮存库	未提及	未提及	128m ²	设有危废贮存库 1 处，位于抛丸车间南侧，满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求
	生活垃圾	垃圾桶装收集	垃圾桶装收集	垃圾桶装收集	与验收一致

3.7 生产工艺

(1)冷拉光元生产工艺流程

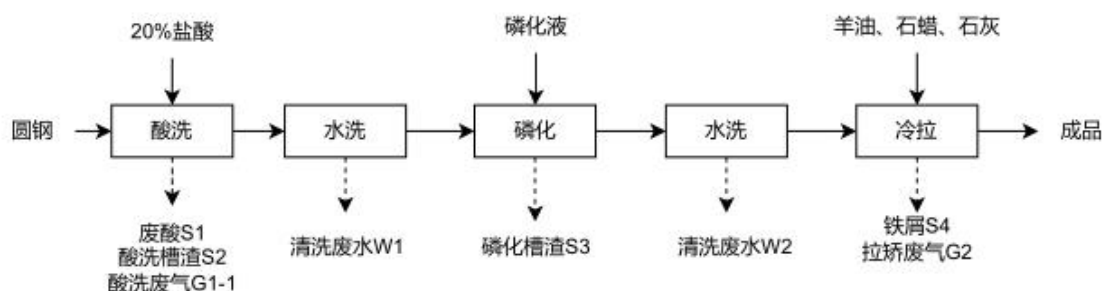


图 3.7-1 冷拉光元生产工艺流程图

工艺流程简述：

圆钢先放入酸洗池中酸洗，去除表面铁锈。酸洗槽液是浓度为 20%盐酸（外购 30%盐酸加水稀释），厂内不设置盐酸储罐或者包装桶，利用槽罐车将盐酸直接加入槽体，定期清理酸洗槽，产生酸洗废气 G1、废酸 S1、酸洗槽渣 S2。

酸洗后工件进入水洗池进行清洗，去除工件表面盐酸，产生清洗废水 W1；清洗后的工件进磷化池进行磷化处理，目的是在工件表面形成一层磷化膜，防止金属被腐蚀；最后利用清水去除工件表面磷化液，产生清洗废水 W2；再冷拉加工后即成为成品。定期清理磷化池底部，产生磷化槽渣 S3。

石蜡、石灰、羊油按一定比例进行配比，作为拉丝过程的润滑剂，冷拉过程产生铁屑 S4 和拉矫废气 G2。

注：磷化是一种化学与电化学反应形成磷酸盐化学转化膜的过程，所形成的磷酸盐转化膜称之为磷化膜。磷化的目的主要是给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属被腐蚀；用于涂漆前打底，提高漆膜层的附着力与防腐蚀能力；在金属冷加工工艺中起减摩润滑使用。

(2)平板光元生产工艺流程

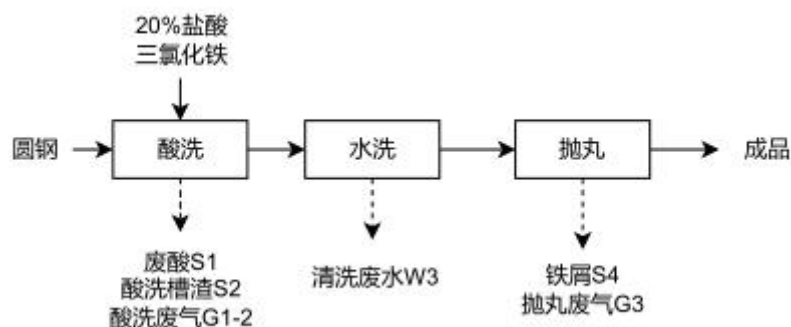


图 3.7-2 平板光元生产工艺流程图

工艺流程简述：

圆钢先放入酸洗池中进行酸洗，去除表面铁锈。酸洗槽液是浓度为 20%盐酸（外购 30%盐酸加水稀释）和三氯化铁，厂内不设置盐酸储罐或者包装桶，利用槽罐车将盐酸和三氯化铁液体直接加入槽体，定期清理酸洗槽，产生酸洗废气 G1、废酸 S1 和酸洗槽渣 S2。

酸洗后工件进入水洗池进行清洗，去除工件表面盐酸，产生清洗废水 W3；清洗后的工件进抛丸机去除工件表面毛刺，加工完即为平板光元成品。抛丸过程产生铁屑 S4 和抛丸废气 G3。

(3)电泳生产工艺流程

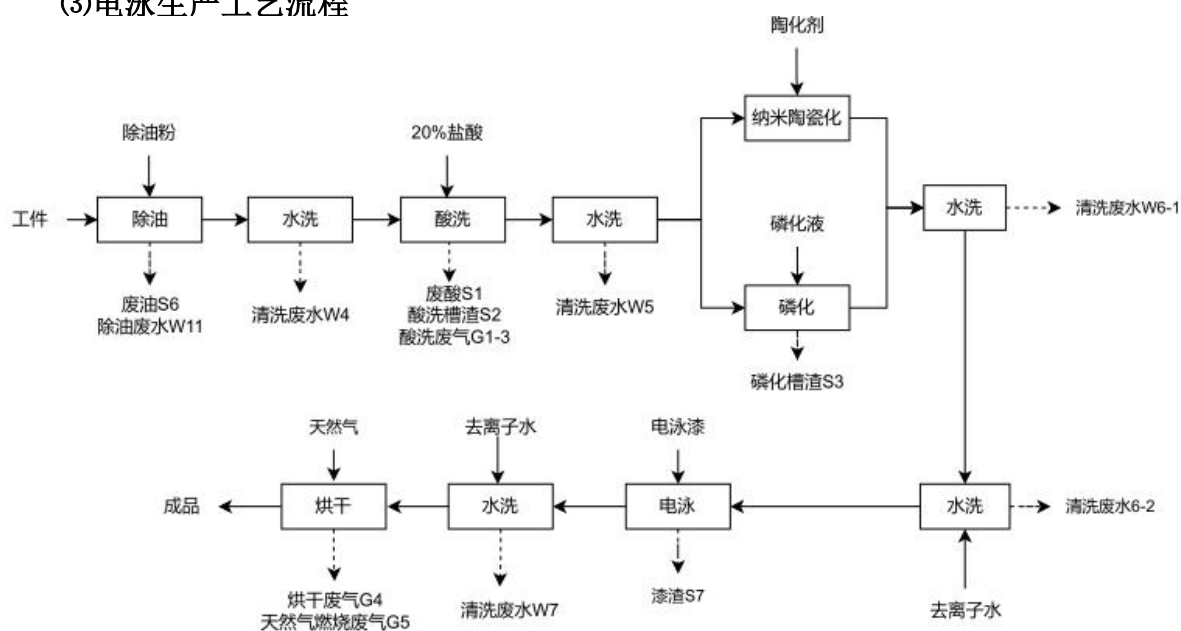


图 3.7-3 电泳生产工艺流程图

工艺流程简述:

除油、水洗: 工件放入除油池利用除油粉去除表面油污, 并进一步水洗去除工件表面除油粉。定期去除除油池上层油污, 产生废油 S6。下层废水与水洗池中除油废水 W11 排入废水处理设施。

酸洗、水洗: 利用 20% 的盐酸 (外购 30% 盐酸加水稀释) 去除工件表面锈迹, 酸洗后工件进入水洗池进行清洗, 去除工件表面盐酸。定期清理酸洗槽, 产生酸洗废气 G1、废酸 S1、酸洗槽渣 S2。清洗废水 (W4、W5) 定期排入收集反应一体池 1。

①纳米陶瓷化: 以锆为基础在金属表面生成一层纳米级的陶瓷膜, 陶化剂不含重金属、磷酸盐等, 成膜反应过程几乎不产生沉渣。

②磷化: 磷化是一种化学与电化学反应形成磷酸盐化学转化膜的过程, 所形成的磷酸盐转化膜称之为磷化膜。磷化的目的主要是给基体金属提供保护, 在一定程度上防止金属被腐蚀; 用于涂漆前打底, 提高漆膜层的附着力与防腐蚀能力; 在金属冷加工工艺中起减摩润滑使用。定期清理磷化池底部, 产生磷化槽渣 S3。

水洗、水洗、电泳、水洗、烘干: 表面处理后的工件经两级水洗后进电泳工段。采用阳极电泳上漆, 通电后, 阴离子电泳漆向阳极部件移动, 并在部件表面均匀沉积, 形成涂膜, 当达到一定厚度, 形成绝缘层, 电泳结束, 与带正电荷的树脂阳离子反应, 使在阴极 (被涂工件) 表面发生沉积。

电泳池中槽液温度控制在 25~30°C, pH 值 5.7-6.5, 操作电压 45V, 漆膜厚度控制在 15~30 μ m。电泳池设有溢流副槽和循环过滤装置, 溢流副槽用以控制电泳池内漆液高度, 排除漆液表面的泡沫; 循环过滤装置主要作用是保证漆液成份和浓度均匀, 一般整个电泳池的漆液在 1 小时内循环 4-6 次。一段时间后槽内会产生一定量的漆渣, 定期更换, 产生漆渣 S7。最后经水洗、烘干后即为成品。烘干工序会产生烘干废气 G4 和天然气燃烧废气 G5、清洗废水 (W6、W7) 排入废水处理设施, 废水处理设施定期清理, 产生废水处理污泥 S5。

(4) 喷塑生产工艺流程

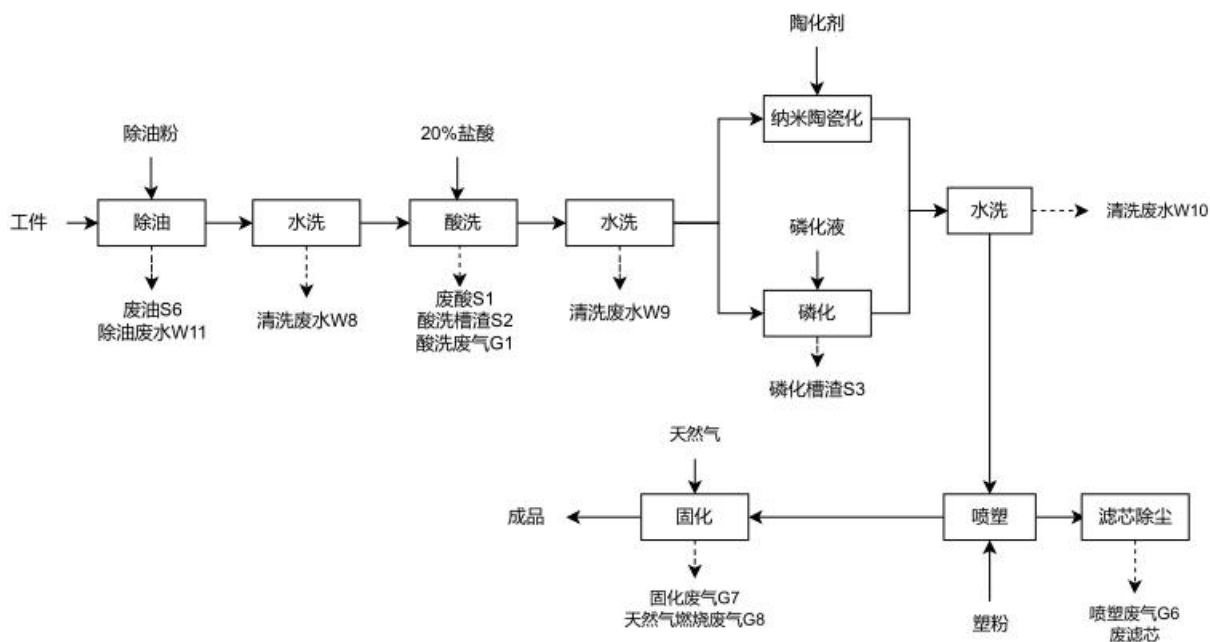


图 3.7-4 喷塑生产工艺流程图

工艺流程简述：

前处理工艺和电泳前处理工艺相同。喷塑：喷塑采用静电粉末喷涂方式，会产生喷塑废气 G6；喷塑后的工件进入烘道，固化温度约 180~220℃，使粉末熔化黏附在金属表面。固化工段会产生固化废气 G7 和天然气燃烧废气 G8；除油废水 W11 和清洗废水（W8、W9）排入废水处理设施。

其他产排污环节：

1、清洗废水定期排入厂内废水处理设施进行处理，废水处理设施定期清理，产生废水处理污泥 S5。

2、生产清洁过程中会产生废抹布手套废滤芯 S8。

3、除油粉、片碱、磷化粉、石蜡、絮凝剂均为袋装，使用后会产生废包装袋 S9，收集后委托有资质单位处置。

4、陶化剂、电泳漆用完后，供应商直接上门将空桶灌满，少数破损包装桶作为危废，收集后委托有资质单位处置 S10。

5、本项目废气处理设施内活性炭定期更换，由此产生废活性炭 S11，收集后委托有资质单位处置。

3.8 污染物产生及排放情况

(1) 废水

厂区内实行“雨污分流、清污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；生产废水经厂内废水处理设施（中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤）处理后 40%回用于生产，60%与员工生活污水接管市政管网进武南污水处理厂，尾水排入武南河。

企业原建设有一套污水处理设施（中和+沉淀）用于处理酸洗、清洗废水，响应现行环保要求对废水处理设施进行提升改造，企业已在建设项目环境影响登记表备案系统进行备案，备案号：202532041200000792，备案时间：2025 年 9 月 9 日。

厂内实际废水处理设施工艺主要为：中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤。

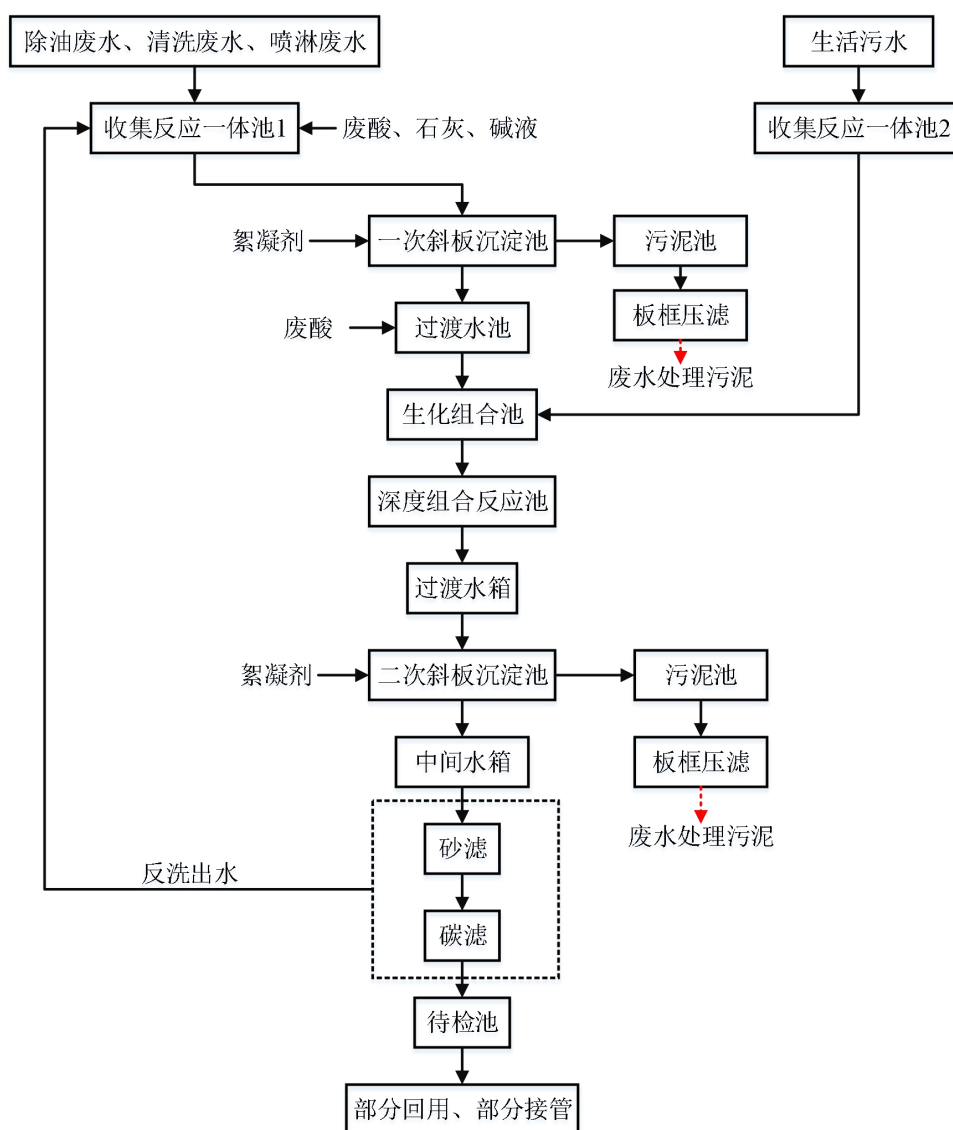


图 3.8-1 废水处理设施工艺流程图

工艺流程简述：

收集反应一体池（1）：用以收集厂内产生的除油废水、清洗废水、喷淋废水，投加盐酸、石灰、碱液调节 pH 值至 7.0，保证后续处理系统的进水条件。

一次斜板沉淀池：加入絮凝剂并进行沉淀，去除废水中大部分的 SS，产生的污泥进入污泥池。

污泥池：用于存放污泥，再次浓缩后可减少污泥体积。

板框压滤机：用于将污泥池内的泥水混合物进行固液分离，混合液流经过滤介质，固体停留堆积形成过滤泥饼，作为危废委托有资质单位处理。

收集反应一体池（2）：用于收集生活污水。

生化组合池：通过微生物的代谢作用去除水中的有机污染物、氮磷污染物。

二次斜板沉淀池：加入絮凝剂并进行沉淀，去除废水中 SS，产生的污泥进入污泥池。

污泥池：用于存放污泥，再次浓缩后可减少污泥体积。

板框压滤机：用于将污泥池内的泥水混合物进行固液分离，混合液流经过滤介质，固体停留堆积形成过滤泥饼，作为危废委托有资质单位处理。

砂滤器：沉淀池出水进入石英砂过滤器内进行过滤，进一步去除废水中的细小悬浮物。

碳滤器：为了保证后续超滤反渗透系统运行稳定，进一步用活性炭进行吸附过滤。

过度水池、中间水池、中间水箱：用于稳定水量以及水质，保证后续处理设备稳定运行。

待检池：用于暂存处理后的废水，经检验后 40%回用于生产，60%与生活污水接管进武南污水处理厂。

(2)废气

根据《江苏省两减六治三提升专项行动实施方案》、《排污许可证申请与核发技术规范钢铁工业》（HJ 864-2017）要求，企业对废气处理设施进行了提升改造，并已在建设项目环境影响登记表备案系统进行备案，备案号：202332041200001536，备案时间：2023 年 5 月 29 日；内容具体如下：

1、喷塑、电泳线酸洗工段产生的氯化氢经碱液喷淋塔（PLT0001）处理后，通过 1 根 15m 高 1# 排气筒排放。风机风量 18000m³/h，排气筒内径 1.2m。

2、光元件酸洗工段产生的氯化氢经碱液喷淋塔（PLT0002）处理后，通过 1 根 15m 高 2# 排气筒排放。风机风量 4000m³/h，排气筒内径 0.5m。

3、100 型、200 型喷塑线喷塑工段产生的喷塑粉尘经滤芯除尘器(LX0001、LX0002、LX0003、LX0004)处理后,无组织排放;固化工段产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置(HXT0001)处理后通过1根15m高3#排气筒排放。风机风量5000m³/h,排气筒内径0.4m。

4、100 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置(HXT0002)处理后通过1根15m高4#排气筒排放。风机风量6500m³/h,排气筒内径0.4m。

5、200 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置(HXT0003)处理后通过1根15m高5#排气筒排放。风机风量6000m³/h,排气筒内径0.4m。

6、冷拉工序产生的拉矫废气经袋式除尘装置(BD0006)处理后,通过1根15m高6#排气筒排放。

7、300 型喷塑线喷塑工段产生的喷塑粉尘经滤芯除尘器(LX0005、LX0006、LX0007、LX0008)处理后,无组织排放;固化工段产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置(HXT0004)处理后通过1根15m高7#排气筒排放。风机风量3000m³/h,排气筒内径0.3m。

8、300 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置(HXT0005)处理后通过1根15m高8#排气筒排放。风机风量3000m³/h,排气筒内径0.3m。

9、天然气锅炉燃烧废气收集后,通过1根15m高9#排气筒排放。风机风量500m³/h,排气筒内径0.2m。

10、光元件抛丸工段产生的抛丸废气,经设备自带袋式除尘装置(BD0001、BD0002、BD0003、BD0004、BD0005)处理后,通过1根15m高10#排气筒排放。风机风量8000m³/h,排气筒内径0.4m。

(3)噪声

项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排生产工序班次,高噪声源已做好建筑隔声、减振等降噪措施。

(4)固废

企业于2021年7月对厂内固体废物进行重新梳理、评价,编制了“固体废物环境影响后评价”,并于2021年8月10日取得常州市武进生态环境局的备案通知书(2021

年第 100 号)，引用其报告中结论。

表 3.8-1 固体废物产生、治理及排放情况一览表 单位：

序号	固体废物名称	产生工序	形态	属性	废物类别	废物代码	固体废物环境影响后评价产生量 t/a	实际产生量 t/a	处理/处置量 t/a	利用/处置方式	贮存位置
1	铁屑	冷拉工	固	一般固废	SW17	900-001-S17	1	1	1	外售综合利用	一般固废堆场
2	废酸	酸洗	液	危险废物	HW34	900-300-34	95	95	95	江苏永葆环保科技有限公司	危废贮存库
3	酸洗槽渣	酸洗	半固		HW17	336-064-17	3	3	3	常州市龙顺环保服务有限公司	
4	磷化槽渣	磷化	半固		HW17	336-064-17	1	1	1	常州市龙顺环保服务有限公司	
5	废活性炭	废气处理	固		HW49	900-039-49	2	2	2	常州玥辉环保科技发展有限公司	
6	漆渣	电泳	半固		HW12	900-252-12	2	2	2	常州永葆绿能环境有限公司	
7	废油	除油	液		HW08	900-249-08	0.5	0.5	0.5	常州永葆绿能环境有限公司	
8	废水处理污泥	污水处理	半固		HW17	336-064-17	140	140	140	民数（连云港）环保科技有限公司	
9	废抹布手套废滤芯	生产清洁、喷塑	固		HW49	900-041-49	0.2	0.2	0.2	常州玥辉环保科技发展有限公司	
10	废包装袋	原料使用	固		HW49	900-041-49	0.1	0.1	0.1		
11	破损废包装桶	原料使用	固		HW49	900-041-49	140个/年（重量约0.3）	140个/年（重量约0.3）	140个/年（重量约0.3）		
12	生活垃圾	职工生活	半固	生活垃圾	SW64	900-099-S64	10.8	10.8	10.8	环卫清运	垃圾桶

3.9 变动界定

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，逐条判定是否属于重大变动。

表 3.9-1 建设项目重大变动清单对照表（环办环评函[2020]688号）

《环办环评函[2020]688号》重大变动清单		类别	原环评/补充说明及登记表中内容	验收情况	本次变动后情况	变动原因	不利环境影响	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	/	钢材冷拉、电泳加工、喷塑加工	钢材冷拉、电泳加工、喷塑加工	钢材冷拉、电泳加工、喷塑加工	/	无	无
规模	1、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 2、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。 3、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	钢材冷拉 1000 吨/年、电泳加工 1000 吨/年、喷塑加工管 1000 吨/年	钢材冷拉 1000 吨/年、电泳加工 1000 吨/年、喷塑加工管 1000 吨/年	钢材冷拉 1000 吨/年、电泳加工 1000 吨/年、喷塑加工管 1000 吨/年	/	无	无
		储存能力	未提及	未提及	原料成品分别存放于车间内原料仓库（225m ² ）、成品仓库内（300m ² ）。	原环评/补充说明及验收未提及，本次进行完善	无	无

地点	厂址	江苏省常州市武进区洛阳镇友谊村新村 19 号	与环评一致	与验收一致	/	无	无
	平面布置	未提及	未提及	厂区出入口位于厂区北侧。西侧由北向南依次为办公楼 1、仓库（5-1、5-2、5-3、5-4、5-5）、光元件酸洗车间、电泳车间和污水处理站；东侧由北向南依次为办公楼 2、冷拉车间、抛丸车间、危废贮存库、电泳喷塑酸洗车间、喷塑车间和电泳车间。污水接管口、雨水排放口均位于厂区北侧。	原环评/补充说明及验收未提及，本次进行完善	无	无
	环境保护距离	未提及	未提及	原环评/补充说明及验收未作要求	/	无	无
生产工艺	产品品种	钢材冷拉、喷塑加工、电泳加工	钢材冷拉、喷塑加工、电泳加工	钢材冷拉、喷塑加工、电泳加工	/	无	无
	生产工艺	详见原环评报告中内容	详见原验收报告中内容	详见本报告 3.7 章节	原环评/补充说明及验收未细化工艺描述，本次进行完善。	无	无
	原辅材料	详见原环评/补充说明报告中内容	详见原验收报告中内容	新增辅料片碱、絮凝剂、石灰、石蜡、羊油；原验收为脱脂剂，除油工段实际使用除油粉；其余与验收一致	原环评/补充说明及验收未识别片碱、絮凝剂、石灰、石蜡、羊油用量，本次进行补充；原验收为脱脂剂，除	片碱、絮凝剂、石灰、石蜡、羊油使用后会产生废包装袋、废包装桶，收集后委托有资	一般变动

	(4)其他污染物排放量增加10%及以上的。					油工段实际使用除油粉。	质单位处置，不外排。	
		生产设备	详见原环评报告中内容	详见原验收报告中内容	详见本报告 3.4 章节	电泳、喷塑工段酸洗车间、电泳线未明确水池尺寸，本次报告进行补充，其余与验收一致。	无	一般变动
		燃料	用电、天然气	与补充说明一致	与验收一致	/	无	无
	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	未提及	未提及	各类原辅材料通过汽车运输、装卸，放置于仓库内	原有环评及验收未提及，本次进行完善。	无	无
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。	废水污染防治措施	<p>原环评/补充说明：厂区内实行“雨污分流、清污分流”，原则，生活污水在污水管网接通前暂作农肥，待管网接通后接管处理，生产废水经处理后部分回用，部分委托横林污水厂处理。</p> <p>登记表：员工生活污水经生化处理后接管进市政污水管网；生产废水经厂内废水处理设施（中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤）处理后 40%回用于生产，60%与员工生活污水接管市政管网进武南污水处理厂。</p>	厂区内实行“雨污分流、清污分流”，原则，生活污水在污水管网接通前暂作农肥，待管网接通后接管处理，生产废水经处理后部分回用，部分委托横林污水厂处理。	与登记表一致	/	无	无
		废气污染防治措施	<p>原环评/补充说明：表面处理产生的酸洗废气经酸雾吸收塔处理后，通过 15 米高排气筒排放（1#）；电泳线烘干废气经各自对应活性炭吸附装置处理后，通过 15 米高排气筒（4</p>	酸雾通过酸雾吸收塔装置处理后通过 15 米高排气筒达标排放；喷塑工段的粉尘经布袋除尘处	与登记表一致	/	无	无

		<p>#、13#) 排放; 喷塑线固化废气经各自对应活性炭吸附装置处理后, 通过 15 米高排气筒 (5#、7#、14#、15#、16#) 排放; 喷塑、电泳线天然气加热炉燃烧废气收集后, 通过 15 米高排气筒排放 (2#、3#、6#、8#、9#、10#、11#、12#); 抛丸工序产生的抛丸废气经设备自带袋式除尘装置处理后无组织排放; 冷拉工序产生的拉矫废气无组织排放。</p> <p>登记表: 1、喷塑、电泳线酸洗工段产生的氯化氢经碱液喷淋塔 (PLT0001) 处理后, 通过 1 根 15m 高 1# 排气筒排放。风机风量 18000m³/h, 排气筒内径 1.2m。</p> <p>2、光元件酸洗工段产生的氯化氢经碱液喷淋塔 (PLT0002) 处理后, 通过 1 根 15m 高 2# 排气筒排放。风机风量 4000m³/h, 排气筒内径 0.5m。</p> <p>3、100 型、200 型喷塑线喷塑工段产生的喷塑粉尘经滤芯除尘器 (LX0001、LX0002、LX0003、LX0004) 处理后, 无组织排放; 固化工段产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置 (HXT0001) 处理后通过 1 根 15m 高 3# 排气筒排放。风机风量 5000m³/h, 排气筒内径 0.4m。</p> <p>4、100 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置 (HXT0002) 处理后通过 1 根 15m 高 4# 排气筒</p>	<p>理, 电泳烘干产生的有机废气经活性炭吸附后高空排放, 热风炉废气高空排放。</p>			
--	--	---	--	--	--	--

		<p>排放。风机风量 6500m³/h，排气筒内径 0.4m。</p> <p>5、200 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0003）处理后通过 1 根 15m 高 5# 排气筒排放。风机风量 6000m³/h，排气筒内径 0.4m。</p> <p>6、冷拉工序产生的拉矫废气经袋式除尘装置（BD0006）处理后，通过 1 根 15m 高 6# 排气筒排放。</p> <p>7、300 型喷塑线喷塑工段产生的喷塑粉尘经滤芯除尘器（LX0005、LX0006、LX0007、LX0008）处理后，无组织排放；固化工段产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0004）处理后通过 1 根 15m 高 7# 排气筒排放。风机风量 3000m³/h，排气筒内径 0.3m。</p> <p>8、300 型电泳线电泳与烘干工序产生的有机废气与天然气燃烧废气经两级活性炭吸附装置（HXT0005）处理后通过 1 根 15m 高 8# 排气筒排放。风机风量 3000m³/h，排气筒内径 0.3m。</p> <p>9、天然气锅炉燃烧废气收集后，通过 1 根 15m 高 9# 排气筒排放。风机风量 500m³/h，排气筒内径 0.2m。</p> <p>10、光元件抛丸工段产生的抛丸废气，经设备自带袋式除尘装置（BD0001、BD0002、BD0003、BD0004、BD0005）处理后，通过 1</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		根 15m 高 10# 排气筒排放。风机风量 8000m ³ /h, 排气筒内径 0.4m					
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。	废水排放口及排放方式	厂内实行“雨污分流、清污分流”原则; 清洗工段产生的清洗废水利用原有污水处理设施处理后回用于生产, 部分不能回用废水送横林镇北污水处理有限公司处理, 少量生活污水经化粪池处理后作农用肥施用, 待具备接管条件后与不能回用的工业废水一起接入镇污水管网。	厂内实行“雨污分流、清污分流”原则; 生活污水在污水管网接通前暂做农肥, 待管网接通后接管处理, 生产废水经处理后部分回用, 部分委托横林污水厂处理。	厂内实行“雨污分流、清污分流”原则; 生产废水经厂内废水处理设施(中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤)处理后 40%回用于生产, 60%与员工生活污水接管市政管网进武南污水处理厂。	当地管网铺设后, 厂区生活污水已由农肥灌溉改为接管市政管网进城市污水处理厂处理, 60%生产废水与员工生活污水接管进市政污水管网进武南污水处理厂集中处理。	本项目不涉及废水直接排放口, 因此变动后, 不会导致不利环境影响加重。	一般变动
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。	废气排放口及排放方式	原环评/补充说明: 共设置 17 根排气筒, 高度均为 15m。 登记表: 共设置 10 根排气筒, 高度均为 15m。	与补充说明一致	与登记表一致	/	无	无
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	消音、隔声	与补充说明一致	与验收一致	/	无	无
	土壤、地下水污染防治措施	未提及	未提及	生产车间、危废贮存库等地面已做好防渗处理。	原有环评/补充说明及验收未提及, 本次进行完善。	无	无
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	废水处理产生的污泥、废酸、废活性炭经收集后送有资质单位处理。	与补充说明一致	项目产生的一般固废铁屑(SW17)外售综合利用; 产生的危险废物废酸(HW34)、酸洗槽渣(HW17)、磷化槽渣(HW17)、废活性炭(HW49)、	企业于 2021 年 7 月编制了“固体废物环境影响后评价”, 并于 2021 年 8 月 10 日取得常州市武进生态环境局的备案通知书	无	无

					漆渣（HW12）、废油（HW08）、废抹布手套废滤芯（HW49）、废水处理污泥（HW17）、废包装袋（HW49）、破损废包装桶（HW49）委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫清运。	（2021年第100号）。目前，厂内固废产生、处置情况与后评价一致。		
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。	事故废水暂存能力或拦截设施	未提及	未提及	企业内部已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，且按要求配置了一定数量的灭火器、等应急物资。目前企业已编制了《突发环境事件应急预案》，备案编号：备案编号：320412-2024-275-L 企业风险级别：一般 [一般-大气（Q0）+一般-水（Q0）]	/	无	无	

由上表可知，在实际实施过程中与原环评、验收对比，建设项目发生的具体变动情况如下：

原辅材料

原验收未识别石灰、石蜡、羊油、片碱、絮凝剂用量，本次进行补充；原验收为脱脂剂，除油工段实际使用除油粉。

综上分析，不新增污染物种类及污染物排放量，不新增废水第一类污染物，因此不属于重大变动。

生产设备

电泳、喷塑工段酸洗车间、电泳线未明确池子尺寸，本次报告进行完善，其余与验收一致。

综上分析，不新增污染物种类及污染物排放量，不新增废水第一类污染物，因此不属于重大变动。

废水排放口及排放方式

根据现行环保要求，区域市政管网已铺设到位，厂区生活污水已由农肥灌溉改为接管市政管网进城市污水处理厂处理，员工生活污水经生化工艺处理后与部分不能回用工业废水接管进市政污水管网进武南污水处理厂处理。新增排放口不属于直接排放口，变化后不会导致不利环境影响加重，因此不属于重大变动。

综上，**原辅材料、生产设备、废水排放口及排放方式**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）均不属于重大变动。

3.9.1 原辅材料变动情况

(1)原有验收遗漏辅料石灰、石蜡、羊油，本次报告进行补充；石蜡、石灰、羊油按一定比例进行配比，作为冷拉过程中的润滑剂，不涉及废水产生；羊油包装桶、石灰、石蜡废包装袋收集后暂存于危废贮存库内，定期委托有资质单位处置。原验收为脱脂剂，除油工段实际使用除油粉。

(2)原有验收遗漏辅料片碱、絮凝剂，本次进行补充；片碱、絮凝剂主要用于废水处理设施的 pH 调节及絮凝沉淀；片碱主要成分为氢氧化钠、絮凝剂主要成分为 PAC、PAM；除油粉主要成分为非离子表面活性剂、碳酸钠、偏硅酸钠，不涉及第一类污染物。片碱、絮凝剂、除油粉产生的废包装袋收集后暂存于危废贮存库内，定期委托有资质单位处置。

综上所述，不新增污染物种类及污染物排放量，不涉及新增废水第一类污染物，因此属于**一般变动**。

3.9.2 生产设备变动情况

原有验收未明确电泳、喷塑车间酸洗池、清洗池、陶化池、磷化池、电泳池、备用池、除油池及电泳线尺寸，本次报告将各池子尺寸进行明确；不新增生产设施。

综上所述，不新增污染物种类及污染物排放量，不新增废水第一类污染物，因此属于**一般变动**。

3.9.3 废水排放口及排放方式

①验收中废水排放口及排放方式：

雨污分流、清污分流；厂内不设废水排放口，仅设 1 个雨水排放口。工业废水（1750 吨）经处理后回用于生产，部分不能回用的委托横林镇北污水处理厂处理，少量生活污水暂做农肥灌溉，待具备接管条件后，部分不能回用的工业废水与生活污水一并接管至武南污水厂集中处理后达标排放。

②实际废水排放口及排放方式：

厂区已实施“雨污分流、清污分流”，厂内设置 1 个废水接管口、1 个雨水排放口，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；生产废水经厂内废水处理设施（中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤）处理后 40%回用于生产，60%与员工生活污水接管进市政管网进武南污水处理厂处理，尾水排入武南河。

变化原因分析：根据现行环保要求，区域市政管网已铺设到位，生活污水已完成接管。根据企业电磁流量计流量显示，除油废水、清洗废水、喷淋废水进入污水处理设施排水量约为 120~140 吨/月，则工业废水年排水量约为 1440~1680 吨/年，不新增废水排

放量。根据《排污许可证申请与核发技术规范 钢铁工业》（HJ 846-2017），新增废水排放口不属于直接排放口；变化后不会导致不利影响加重。

四、环境影响分析说明

4.1.1 废水

厂区内已实行“雨污分流、清污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网；生产废水经厂内废水处理设施（中和+沉淀+中和+生化+深度处理+沉淀+砂滤+碳滤）处理后40%回用于生产，60%与员工生活污水接管市政管网进武南污水处理厂，尾水排入武南河。

企业委托常州新晟环境检测公司对废水总排口进行监测，报告编号：XS2504015W，监测结果如下：

检测报告			水质检测结果表		
水质检测结果表			水质检测结果表		
表1	检测点位		废水总排口		
	采样日期		2025年4月3日		
	检测项目	检测结果	检测项目		检测结果
	参考限值		参考限值		
	采样频次及时间	一次 12:14	采样频次及时间		一次 12:14
	样品状态	无色、无异味、无油膜	样品状态		无色、无异味、无油膜
	悬浮物 (mg/L)	18	pH 值 (无量纲)		7.6
	总氮 (mg/L)	1.72	化学需氧量 (mg/L)		8
	总磷 (mg/L)	0.34	氨氮 (mg/L)		0.196
	阴离子表面活性剂 (mg/L)	ND	锌 (mg/L)		ND
	石油类 (mg/L)	0.20	铁 (mg/L)		1.36
	备注	1、悬浮物、总氮、总磷、石油类限值参照《钢铁工业水污染物排放标准》GB 13456-2012 及其修改单表 2 中标准； 2、阴离子表面活性剂限值参照《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T 31962-2015 表 1 中 B 级标准； 3、ND 表示未检出，检出限见检测分析方法一览表。	氟化物 (mg/L)		0.98
			备注		1、限值参照《钢铁工业水污染物排放标准》GB 13456-2012 及其修改单表 2 中标准； 2、ND 表示未检出，检出限见检测分析方法一览表。

图 4-1 废水总排口监测数据

由上图可知，本项目排放的废水满足《钢铁工业水污染物排放标准》(GB13456-2012)及修改单表 2 中标准。

综上所述，本项目废水可达标排放。

4.1.2 废气

企业委托常州新晟环境检测公司对排气筒进行检测；报告编号依次为：XS2310082W、XS2305051W、XS2310082W、XS2307006W、XS2504016W、XS2310082W、XS2505012W，监测结果如下：

表 1-4

检测工段/设备名称	1#酸洗车间排气筒出口 FQ01	参考限值
采样日期	2023 年 10 月 13 日	/
治理设施名称及工艺	碱喷淋	/
采样频次及时间段	一次 11:05~12:05	/
氯化氢 排放浓度 (mg/m ³)	5.5	≤10
氯化氢 排放速率 (kg/h)	0.082	≤0.18
备注	限值参照《大气污染物综合排放标准》(江苏省) DB 32/4041-2021 表 1 中标准。	

图 4-2.1 1#排气筒监测数据

检测工段/设备名称	生产车间二 FQ02 排气筒出口	参考限值
采样日期	2023 年 5 月 11 日	/
治理设施名称及工艺	碱喷淋	/
采样频次	/	/
氯化氢 排放浓度 (mg/m ³)	2.6	≤10
氯化氢 排放速率 (kg/h)	0.012	≤0.18
备注	参照《大气污染物综合排放标准》(江苏省)(DB32/4041-2021)表 1 中排放限值。	

图 4-2.2 2#排气筒监测数据

表 1-2

检测工段/设备名称	4#电泳车间排气筒出口 FQ04	参考限值
采样日期	2023 年 10 月 13 日	/
治理设施名称及工艺	二级活性炭	/
采样频次及时间段	一次 10:00~11:00	/
低浓度颗粒物 排放浓度 (mg/m ³)	17.8	≤20
低浓度颗粒物 排放速率 (kg/h)	0.062	/
非甲烷总烃 排放浓度 (mg/m ³)	30.6	≤60
非甲烷总烃 排放速率 (kg/h)	0.106	≤3
二氧化硫 排放浓度 (mg/m ³)	10	≤80
二氧化硫 排放速率 (kg/h)	0.035	/
氮氧化物 排放浓度 (mg/m ³)	ND	≤180
氮氧化物 排放速率 (kg/h)	—	/

图 4-2.3 4#排气筒监测数据

检测报告

有组织废气检测结果表

表 2-2

检测工段/设备名称	FQ05 排气筒出口			参考限值
采样日期	2023 年 7 月 14 日			/
治理设施名称及工艺	二级活性炭			/
采样频次	/			/
非甲烷总烃 排放浓度 (mg/m ³)	6.32	6.12	4.90	/
非甲烷总烃 平均排放浓度 (mg/m ³)	5.78			≤60
非甲烷总烃 排放速率 (kg/h)	8.26×10 ⁻³			≤3
低浓度颗粒物 排放浓度 (mg/m ³)	ND			≤20
低浓度颗粒物 排放速率 (kg/h)	—			≤1
二氧化硫 排放浓度 (mg/m ³)	28	29	34	/
二氧化硫 平均排放浓度 (mg/m ³)	28			≤200
二氧化硫 排放速率 (kg/h)	0.040			≤1.4
氮氧化物 排放浓度 (mg/m ³)	4	6	6	/
氮氧化物 平均排放浓度 (mg/m ³)	5			≤100
氮氧化物 排放速率 (kg/h)	7.14×10 ⁻³			≤0.47

图 4-2.4 5#排气筒监测数据

表 1

检测工段/设备名称	6#钢材冷拉车间拉丝工段排气筒出口 FQ06	参考限值
采样日期	2025 年 1 月 13 日	/
治理设施名称及工艺	脉冲布袋除尘	/
采样频次及时间段	一次 13:40~14:40	/
低浓度颗粒物 排放浓度 (mg/m ³)	ND	≤15
低浓度颗粒物 排放速率 (kg/h)	—	/
备注	1、限值参照《轧钢工业大气污染物排放标准》GB 28665-2012 及其修改单表 3 中标准; 2、ND 表示未检出, 检出限见检测分析方法一览表; 3、排放速率不在本公司资质认定范围内, 仅供委托方参考, 对社会不具有证明作用。	

图 4-2.5 6#排气筒监测数据

检测工段/设备名称	8#电泳车间排气筒出口 FQ08	参考限值
采样日期	2023年10月13日	/
治理设施名称及工艺	二级活性炭	/
采样频次及时间段	一次 12:40~13:40	/
低浓度颗粒物 排放浓度 (mg/m ³)	ND	≤20
低浓度颗粒物 排放速率 (kg/h)	—	/
非甲烷总烃 排放浓度 (mg/m ³)	3.29	≤60
非甲烷总烃 排放速率 (kg/h)	5.29×10 ⁻³	≤3
二氧化硫 排放浓度 (mg/m ³)	ND	≤80
二氧化硫 排放速率 (kg/h)	—	/
氮氧化物 排放浓度 (mg/m ³)	ND	≤180
氮氧化物 排放速率 (kg/h)	—	/

图 4-2.6 8#排气筒监测数据

检测工段/设备名称	9#锅炉废气排气筒出口 FQ09	参考限值
采样日期	2025年6月12日	/
治理设施名称及工艺	低氮燃烧	/
采样频次及时间段	一次 13:20~14:20	/
氮氧化物 排放浓度 (mg/m ³)	22	/
氮氧化物 折算排放浓度 (mg/m ³)	24	≤50
氮氧化物 排放速率 (kg/h)	6.47×10 ⁻³	/

图 4-2.7 9#排气筒监测数据

由上图可知，本项目 1#排气筒、2#排气筒、4#排气筒、5#排气筒、8#排气筒排放的废气满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中要求；6#排气筒排放的废气满足《轧钢工业大气污染物排放标准》（GB28665-2012）表 3 中要求；9#排气筒排放的废气满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB92/4385-2022）表 1 中要求。

综上所述，本项目有组织废气可达标排放。

原排污许可证中，3#排气筒、7#排气筒为登记管理，10#排气筒监测频次为 1 次/两年（排污许可证申领时间为 2023 年 5 月 29 日），故企业未进行检测，建议企业对 3#

排气筒、7#排气筒进行检测，以便了解污染物达标排放情况；10#排气筒及时按自行监测要求进行检测。

无组织废气检测结果表				
表 1				
检测日期	2023年1月31日			
检测项目	检测地点		检测结果	标准限值
	采样频次		/	
总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	0.122	/
		下风向 G2	0.261	
	下风向监控点	下风向 G3	0.243	
		下风向 G4	0.382	
		点位浓度最大值	0.382	
二氧化硫 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	ND	/
		下风向 G2	ND	
	下风向监控点	下风向 G3	ND	
		下风向 G4	ND	
点位浓度最大值	ND	≤0.4		
氮氧化物 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	0.032	/
		下风向 G2	0.050	
	下风向监控点	下风向 G3	0.057	
		下风向 G4	0.053	
点位浓度最大值	0.057	≤0.12		
氯化氢 (mg/m ³)	轧钢车间外 G5	ND	≤0.2	

无组织废气检测结果表						
表 3						
采样日期	2025年5月6日					
检测项目	检测地点		检测结果			参考限值
	采样频次及时间段		第一次 13:07~14:07	第二次 14:17~15:17	第三次 15:26~16:26	
非甲烷总烃 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	0.34	0.38	0.34	/
		下风向 G2	0.56	0.59	0.54	
	下风向监控点	下风向 G3	0.64	0.68	0.64	
		下风向 G4	0.47	0.42	0.46	
		下风向浓度最大值	0.64	0.68	0.64	
车间外 G5	(单次值)		0.73	0.73	0.77	≤20
			0.78	0.71	0.80	
			0.76	0.66	0.79	
			0.74	0.70	0.78	
			0.75	0.70	0.78	
备注	1、下风向限值参照《大气污染物综合排放标准》DB 32/4041-2021 表 3 中标准； 2、车间外限值参照《大气污染物综合排放标准》DB 32/4041-2021 表 2 中标准。					

无组织废气检测结果表				
表 3				
检测日期	2025年4月25日			
检测项目	检测地点		检测结果	参考限值
	采样频次及时间段		一次 09:44~10:44	
总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	上风向参照点	上风向 G1	0.190	/
		下风向 G2	0.201	
	下风向监控点	下风向 G3	0.208	
		下风向 G4	0.218	
		下风向浓度最大值	0.218	

图 4-2.2 无组织废气监测数据

(报告编号：XS2504016W、XS2505012W、XS2504016W)

由上图可知，本项目无组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2、表 3 中要求；无组织排放的氯化氢满足《轧钢工业大气污染物排放标准》(GB28665-2012)表 4 中要求。

综上所述，本项目无组织废气可达标排放。

4.1.3 噪声

项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排工作时间，并采取隔声、消声等降噪措施。

企业委托常州新晟环境检测公司于 2025 年 4 月 3 日对厂界噪声进行监测，报告编号：XS2503018W，监测结果如下：

表 4		2025 年 3 月 14 日				单位: dB(A)	
检测日期	检测日期及时段		检测结果		参考限值		
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
Z1 东厂界	12:47~12:52	/	59.1	/	≤60	/	
Z2 南厂界	12:36~12:41	/	57.7	/			
Z3 西厂界	13:11~13:16	/	58.1	/			
Z4 北厂界	13:00~13:05	/	58.1	/			
备注	限值参照《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008 表 1 中 2 类标准。						

图 4-3 噪声监测数据

由上图可知,本项目排放的噪声满足《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准。

4.1.4 固废

企业于 2021 年 7 月对厂内固体废物进行重新梳理、评价,编制了“固体废物环境影响后评价”,并于 2021 年 8 月 10 日取得常州市武进生态环境局的备案通知书(2021 年第 100 号),引用其报告中结论。

项目产生的废酸(HW34),委托江苏永葆环保科技股份有限公司处置;酸洗槽渣(HW17)、磷化槽渣(HW17)委托常州市龙顺环保服务有限公司处置;废活性炭(HW49)、漆渣(HW12)委托常州玥辉环保科技发展有限公司处置;废油(HW08)委托常州永葆绿能环境有限公司处置;废水处理设施污泥(HW17)委托民数(连云港)环保科技有限公司处置;废抹布手套废滤芯(HW49)、废包装袋(HW49)、破损废包装桶(HW49)委托常州玥辉环保科技发展有限公司处置

设有一般固废堆场 1 处,位于仓库 5-5 内,面积约 10m²,满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求;设有危废贮存库 1 处,位于抛丸车间南侧,面积约 128m²,满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求,贮存库内危险废物设置标识牌,各危废包装张贴识别标签,且配备照明设施、消防设施,并在危废贮存库内外设置视频监控。生活垃圾定期由环卫部门统一清运。

本项目厂内一般固体废物的年产生量为铁屑 1 吨。厂内所有一般固废暂存期限不超过 3 个月,则暂存期内一般固体废物最大贮存量约 0.25 吨,一般固废堆场储存能力以 1t/m²计,则占一般固废堆场储存能力的 2.5%。满足本项目建成一般固体废物所需堆放需求。

本项目厂内危险废物的年产生量分别为废酸 95 吨、酸洗槽渣 3 吨、磷化槽渣 1 吨、废活性炭 2 吨、漆渣 2 吨、废油 0.5 吨、废抹布手套滤芯 0.2 吨、废水处理污泥 140 吨、

废包装袋 0.1 吨、破损废包装桶 0.3 吨。厂内危险废物暂存期限不超过 3 个月，则暂存期内废酸最大贮存量约 23.75 吨、酸洗槽渣最大贮存量约 0.75 吨、磷化槽渣最大贮存量约 0.25 吨、废活性炭最大贮存量约 0.5 吨、漆渣最大贮存量约 0.5 吨、废油最大贮存量约 0.125 吨、废抹布手套滤芯最大贮存量约 0.05 吨、废水处理污泥最大贮存量约 35 吨、废包装袋最大贮存量约 0.025 吨、破损废包装桶最大贮存量约 0.075 吨。则暂存期内危废最大贮存量约 61.025 吨，危废贮存库储存能力以 1t/m² 计，占危废贮存库储存能力的 47.6%，满足本项目建成后危险废物所需堆放需求。

厂内一般固废堆场 1 处，位于仓库 5-5 内，面积约 10m²，满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求；设有危废贮存库 1 处，位于抛丸车间南侧，面积约 128m²，满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求，贮存库内危险废物设置标识牌，各危废包装张贴识别标签，且配备照明设施、消防设施，并在危废贮存库内外设置视频监控。

企业已制定危险废物年度管理计划，并在“江苏省危险废物全生命周期监控系统中备案”。

备案登记编号: 32041220254369

危险废物管理计划

单位名称 (盖章): 常州市丰道金属焊管厂 (T)

制定日期: 2025 年 8 月 7 日

计划期限: 2025 年 01 月 01 日至 2025 年 12 月 31 日

危险废物管理计划备案登记表

备案编号: 32041220254369

单位名称	常州市丰道金属焊管厂 (T)		
单位地址	江苏省常州市武进区洛阳镇东都西路 158 号		
法定代表人	上官鸿波	行业类型	制造业,黑色金属冶炼和压延加工业,锻压延加工,锻压延加工 C3130
联系人/方式	上官鸿波/13338194999	邮箱	894883@qq.com
危险废物产生规模及数量(吨)	<input type="checkbox"/> <=1 吨/年 <input type="checkbox"/> 1 吨/年-10 吨/年(含 10 吨) <input type="checkbox"/> 10 吨/年-100 吨/年(含 100 吨) <input checked="" type="checkbox"/> >100 吨/年		
危险废物名称及类别	废包装袋/900-041-49, 废活性炭/900-039-49, 废抹布手套滤芯/900-041-49, 废水处理污泥/336-064-17, 废油/900-300-34, 废油/900-200-08, 磷化槽渣/336-064-17, 破损废包装桶/900-041-49, 漆渣/900-252-12, 废洗槽液/336-064-17		
计划委托利用/处置危险废物数量	246.8 吨 120.0 只		
计划自行利用/处置危险废物数量	0 吨		
声明: 所填写的管理计划内容是完整的、真实的和正确的。 单位负责人/法定代表人签名: 2025 年 / 月 / 日			
你单位上报的《危险废物管理计划》经形式审查, 符合要求, 予以备案。 年 月 日 (生态环境部门公章)			

注: 1、备案登记表一式二份, 产生单位、环保部门各一份; 2、管理计划备案编号由县及以上行政区划代码、年份和四位流水序号组成; 3、对应利用或处置方式, 在相应的利用/处置下划√。

图 4-4 危废管理计划备案表

企业已完成 2025 年管理计划备案，厂内各类固废均合理处置，零排放。

五、环境风险防范措施及应急要求

5.1 环境风险识别及环境风险分析

常州市丰谊金属焊管厂于 2024 年 10 月编制了《突发环境事件应急预案》，并于 2024 年 12 月 10 日取得了常州市生态环境综合行政执法局武进分局太湖湾环保所出具的《企业事业单位突发环境事件应急预案备案表》，备案编号：320412-2024-275-L。企业风险级别：一般[一般-大气（Q0）+一般-水（Q0）]。

本次验收后变动危险物质最大存在量和环境风险源未发生变化，与《突发环境事件应急预案》中风险等级一致。常州市丰谊金属焊管厂在采取有效的事故防范、减缓措施，加强风险防范和应急预案后，环境风险可控。

六、结论

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）进行界定，常州市丰谊金属焊管厂验收后变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》要求不需要办理环评手续。对照《排污管理条例》第十五条，应重新申请排污许可证。

常州市丰谊金属焊管厂将对已取得的《排污许可证》进行重新申请，并在项目实际运营过程中认真落实相关环保治理措施，加强对环保设施的维护管理，确保各类污染物长期、稳定达标排放。

七、附图、附件

（一）附图

附图 1 建设项目所在地地理位置图

附图 2 车间平面布置图

（二）附件

附件 1 营业执照

附件 2 环保手续

附件 3 危险废物处置合同

附件 4 排污许可证自行监测报告

附件 5 《突发环境事件应急预案》备案表

附件 6 废气设施提升改造登记表

附件 7 废水设施提升改造登记表

附件 8 承诺书