

# 江苏佑帅幕墙制品有限公司幕墙制 品项目验收后变动环境影响分析

企业名称：江苏佑帅幕墙制品有限公司

编制单位：江苏佑帅幕墙制品有限公司

2026 年 6 月

目录

1.变动情况 .....2

    1.1 现有项目环保手续情况 ..... 2

    1.2 变动内容 ..... 3

        1.2.1 项目性质 ..... 3

        1.2.2 项目规模 ..... 3

        1.2.3 项目地点 ..... 3

        1.2.4 项目生产工艺 ..... 3

        1.2.5 环境保护措施 ..... 11

    1.3 变动内容判定 ..... 12

2.环境影响分析说明 ..... 13

    2.1 产排污环节变动分析 ..... 13

        2.1.1 废气 ..... 13

        2.1.2 废水 ..... 14

        2.1.2 噪声 ..... 14

        2.1.2 固废 ..... 14

    2.2 环境风险源 ..... 14

3.结论 .....14

# 1.变动情况

## 1.1 现有项目环保手续情况

江苏佑帅幕墙制品有限公司成立于 2018 年 03 月 16 日，主要经营范围包括幕墙制品及其他金属制品加工、研发、销售，金属材料销售。（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）。

江苏佑帅幕墙制品有限公司于 2018 年在兴化市经济开发区城南路南侧经三路西侧投资建设“年产 30 万平方铝幕墙板项目”，该项目于 2018 年 12 月 12 日取得泰州市行政审批局审批（泰行审批（兴化）〔2018〕20286 号），并于 2019 年 9 月 29 日通过了竣工环保企业自主验收，于 2019 年 12 月 24 日取得了泰州市兴化生态环境局的竣工环境保护（固废）验收意见的函。

因企业发展需要，江苏佑帅幕墙制品有限公司于 2025 年整体搬迁至兴化市经济开发区单家路 3 号，投资 10000 万元租用兴化市经济开发区单家路 3 号厂房建设“幕墙制品项目”，该项目于 2025 年 1 月 22 日取得泰州市生态环境局审批（泰环审（兴化）〔2025〕023 号），并于 2025 年 7 月 24 日完成自主验收。

由于江苏佑帅幕墙制品有限公司幕墙制品项目验收后，实际运营过程中与环评及环评批复发生了部分变化。对照江苏省生态环境厅《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《环评名录》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《环评名录》不纳入环评管理的，按照《环评名录》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。因此，江苏佑帅幕墙制品有限公司编制了《江苏佑帅幕墙制品有限公司幕墙制品项目验收后一般变动环境影响分析报告》。

表 1-1 现有项目环保手续一览表

项目名称	批复情况	验收情况
幕墙制品项目	2025 年 1 月 22 日，泰州市生态环境局，泰环审（兴化）〔2025〕023 号	2025 年 7 月 24 日完成自主验收

1.2 变动内容

1.2.1 项目性质

项目性质未发生变动，具体见表 1-2。

表 1-2 项目性质变动情况

项目名称	验收时项目性质	实际项目性质	变动情况
幕墙制品项目	迁建项目	迁建项目，开发、使用功能未发生变化	未变动

1.2.2 项目规模

项目规模未发生变动，具体见表 1-3。

表 1-3 项目规模变动情况

项目名称	验收时生产规模	实际生产规模	变动情况
幕墙制品项目	年产铝幕墙板 30 万平方	年产铝幕墙板 30 万平方	未变动

1.2.3 项目地点

项目建设地点、平面布置未发生变动，具体见表 1-4。

表 1-4 项目地点变动情况

项目名称	验收时地点	实际地点	变动情况
幕墙制品项目	兴化市经济开发区单家路 3 号	兴化市经济开发区单家路 3 号	未变动

1.2.4 项目生产工艺

本项目验收时工艺流程及产污节如下：

机加工工艺流程：



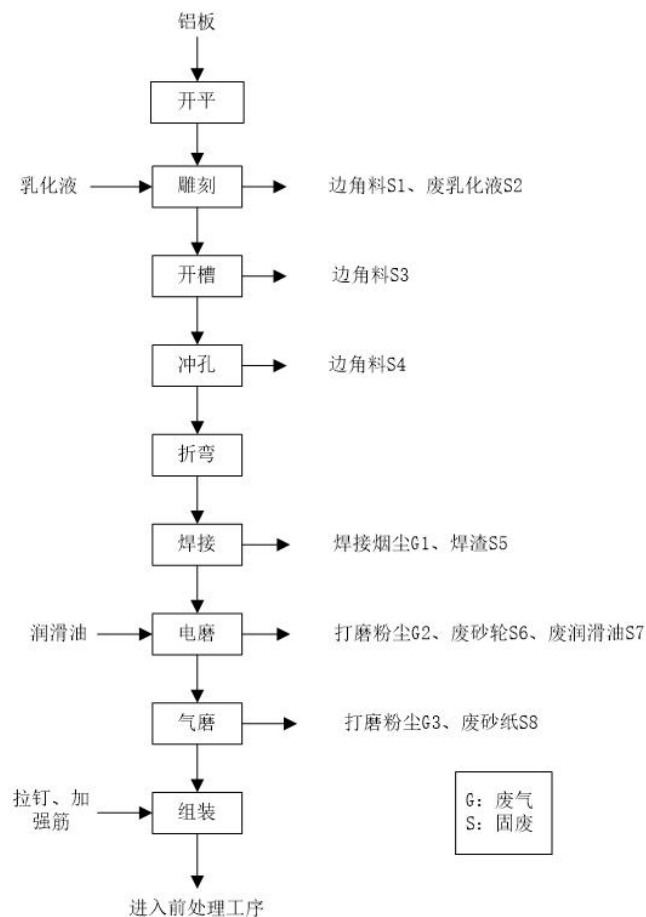


图4.2-2 机加工工艺流程图

图 1-1 机加工工艺流程图

#### 机加工工艺流程说明：

开平：外购的铝材为卷状，通过数控加工中心将铝材展开开平，该工序产生噪声 N。

雕刻：根据需要将外购的铝板经数控雕刻机、塔冲机等进行分切，使其满足客户所需的规格尺寸要求，分切过程中使用乳化液进行润滑和冷却。该工序产生废边角料 S1、废乳化液 S2、噪声 N。

开槽：分切后的铝板经开角机、开槽机进行开槽，该工序产生废边角料 S3、噪声 N。

冲孔：开槽后的铝板经冲床进行冲孔加工，该工序产生废边角料 S4、噪声 N。

折弯：冲孔加工后的铝板经数控折弯机对板材四周进行折边加工，该工序产生噪声 N。

焊接：对板材折弯连接处进行焊接，焊接采用氩弧焊和激光焊，焊接使用铝板的边角料经剪板机加工后作为焊条，将铝条熔于缝隙间，使焊缝熔接良好。该工序产生焊接烟尘 G1、焊渣 S5、噪声 N。。

电磨：人工使用手持砂轮机对工件表面进行打磨，电磨过程中使用润滑油进行润滑和冷却。该工序产生打磨粉尘 G2、废砂轮 S6、废润滑油 S7、噪声 N。

气磨：经电磨粗处理后的工件再经过人工使用手持气磨机对工件表面进行打磨去除毛刺，气磨主要使用砂纸对工件表面进行打磨。该工序产生打磨粉尘 G3、废砂纸 S8、噪声 N。

组装：将打磨后的工件用角码、加强筋一起装配成型，得到铝板半成品。组装好的工件铝板半成品进入前处理工序。

**前处理及喷漆工艺流程：**

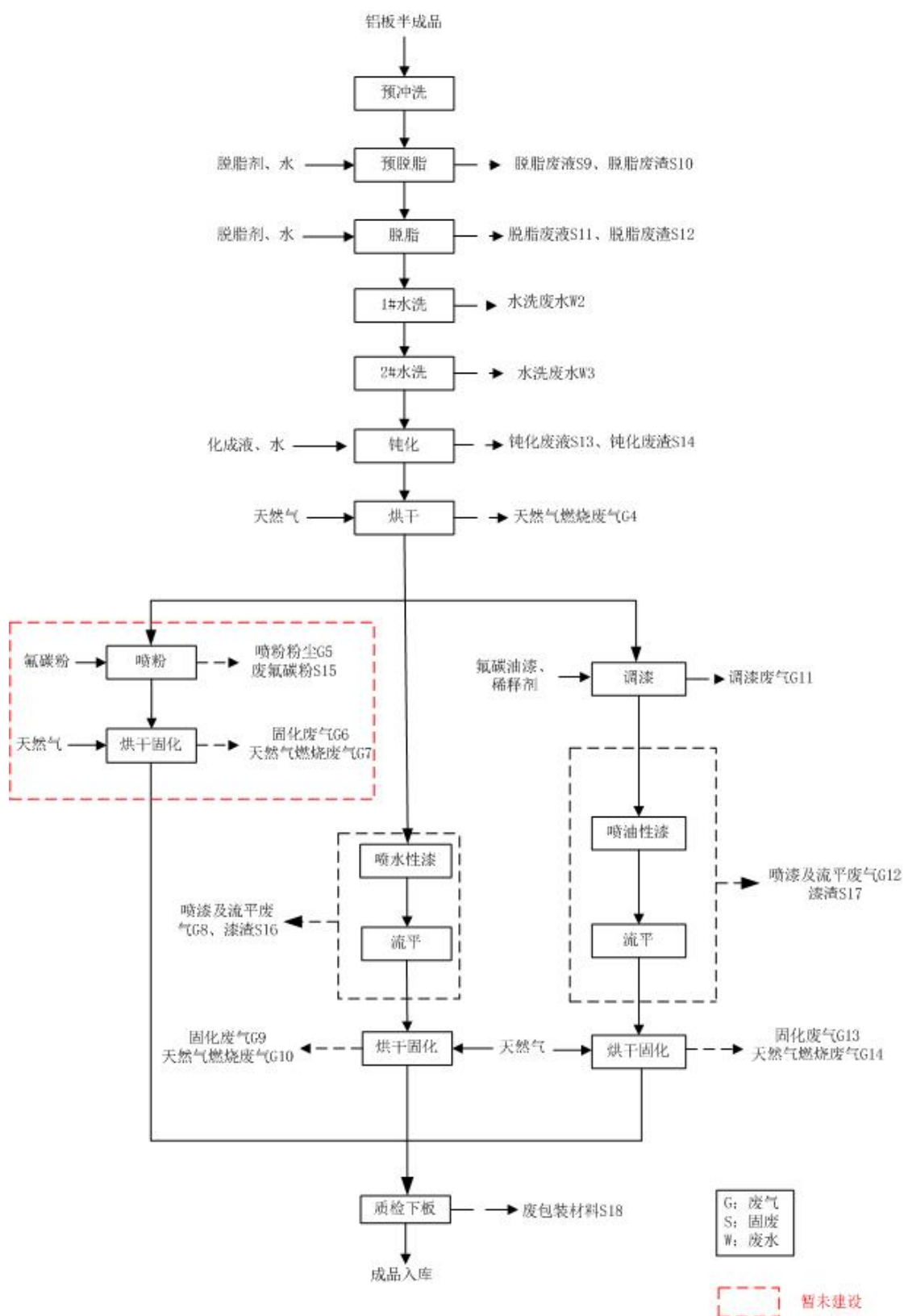


图 1-2 前处理及喷漆工艺流程图

前处理及喷漆工艺流程说明：

经过机加工后的铝板半成品经过前处理工序后再进行氟碳粉、水性漆、氟碳

油漆喷涂。实际生产过程喷粉工序暂未建设。

### 1、前处理工序

预冲洗：本项目设有 1 条全自动喷涂生产线，工件运输采用悬挂链挂钩形式挂物件，各工段下方设置集液槽，喷淋段的两端设有挡水板，相邻工位的挡水板之间为过渡段，过渡段底部呈山形（或单侧）倾斜面，便于喷淋液的自行回槽，喷淋后的自来水挡水板挡住回流至水洗槽内，生产效率高，全自动化运行。工件通过输送链进入预冲洗槽，在常温条件下采用自来水通过喷淋的方式清洗工件表面携带的各类杂质，工件喷淋时间约为 0.5 分钟。清洗废水经底部水槽收集后循环使用，定期更新排水，该工序产生水洗废水 W1。

预脱脂：本项目在常温条件下使用脱脂剂（主要成分为氢氧化钾、碳酸钠和五水偏硅酸钠）对工件进行清洗除油。工件通过悬挂式自动喷涂线输送至预脱脂区，预脱脂时间约为 2 分钟，本项目预脱脂槽不外排废水，定期清理废渣，同时根据预脱脂槽液 pH 监测情况补充新的脱脂剂，废脱脂液每年更换一次。该工序产生脱脂废液 S9 和脱脂废渣 S10。

脱脂：工件经预脱脂处理后通过悬挂式自动喷涂线输送至脱脂区，在常温条件下通过喷淋方式清洗工件表面残留的油脂。脱脂时间约为 2 分钟，本项目脱脂槽不外排废水，定期清理废渣，同时根据脱脂槽液 pH 监测情况补充新的脱脂剂，废脱脂液每年更换一次。该工序产生脱脂废液 S11 和脱脂废渣 S12。

1#水洗、2#水洗：工件经脱脂处理后通过悬挂式自动喷涂线进入水洗区，脱脂工序后设置 2 道水洗工序，以清洗干净工件表面残留的脱脂剂，保证后续工序处理效果，在常温条件下采用自来水对工件进行喷淋，1#水洗喷淋时间约 1 分钟，2#水洗喷淋时间约 0.6 分钟。清洗废水定期通过管道流至污水处理站进行处理。该工序产生水洗废水 W2、W3。

钝化：经水洗处理后的工件通过悬挂式自动喷涂线进入钝化区进行钝化处理，其目的是提高涂层与工件的附着力。项目采用金属表面处理剂，主要成分为含锆化合物、含硅化合物、硅烷偶联剂，本项目钝化时间约为 0.6 分钟，本项目钝化槽不外排废水，钝化液循环使用，并根据钝化槽液 pH 监测情况补充新的钝化液，钝化废液每年更换一次。该工序主要产生钝化废液 S13 和钝化废渣 S14。

烘干：经处理后的工件通过输送链进入水分烘干道进行烘干，烘干道采用天



然气直接加热烘干，烘干温度在 100~120℃，烘干时长 10 分钟。此工序会产生天然气燃烧废气 G4。

## 2、喷涂工序

项目喷涂工序根据业务需求或者客户需要划分为三类。一类为氟碳粉喷涂工艺，一类为水性漆喷涂工艺，一类为氟碳油漆喷涂工艺。为达到产品质量要求，满足户外高温、高寒、高湿等条件下产品表面保护的耐候及使用寿命要求，生产过程中须使用氟碳油性漆以满足产品的抗氧化性、耐腐蚀性，本项目采用氟碳油性漆具有不可替代性。根据建设单位提供资料，约有 15 万 m<sup>2</sup> 铝板进行氟碳粉喷涂，5 万 m<sup>2</sup> 铝板进行水性漆喷涂，10 万 m<sup>2</sup> 铝板进行氟碳油漆喷涂，均采用单面喷涂。实际生产过程喷粉工序暂未建设，原拟喷粉的铝板经前处理后直接成品入库。

### （1）水性漆喷涂

喷水性漆：前处理后的工件通过悬挂式自动喷涂线进入喷漆房进行喷漆，项目水性漆外购，无需调配。利用喷枪的高压缩气体将涂料喷涂在工件的表面，水性漆在高速喷出形成雾状颗粒，能够均匀的粘附在工件的表面。

流平：喷完水性漆后的铝板经过流平房流平，流平室的作用是使喷漆后喷在铝板表面上的漆滴摊平，保证漆膜的平整度和光泽度，并使溶剂挥发一些，以防止烘烤过快而在漆膜上出现针孔。该工序会产生喷漆及流平废气 G8、废漆渣 S16。

烘干固化：经喷漆并流平后的工件通过烘道进行烘干固化，使喷涂在工件表面的水性漆通过烘干处理转变成符合质量要求的固体漆膜。烘干温度约 120℃，烘干时长约 10~15min，项目烘干固化使用天然气加热。该工序会产生固化废气 G9、天然气燃烧废气 G10。

### （2）氟碳油漆喷涂

调漆：氟碳油漆使用前需先与稀释剂调配，调漆比例为油漆：稀释剂=10：3，调漆作业在调漆房进行。该工序会产生调漆废气 G11。

喷漆：项目喷漆采用自动喷漆和人工喷漆相结合的方式（对铝板边角进行人工喷漆）。氟碳油漆喷涂配备 8 把自动喷枪（4 把备用）、6 把手动喷枪（2 把备用）。利用喷枪的高压缩气体将涂料喷涂在工件的表面，氟碳油漆在高速喷出形成雾状颗粒，能够均匀的粘附在工件的表面。

项目每个喷房各配置一个水帘装置和循环水池，水帘装置采用前端上方送风、后端下端抽风的水帘式漆雾捕捉装置，除漆雾的水流入循环水池循环使用，定期补充损耗；漆渣定期打捞并作为危险废物委托有资质单位进行处理。

喷枪清洗：每天作业完成后，使用稀释剂对喷枪进行清洗，使用后的稀释剂回用于油漆调配，喷枪清洗在喷漆室内进行，清洗过程产生的少量挥发性有机废气与调漆喷涂废气一并分析，不单独分析。

流平：经喷漆后的工件通过悬挂式自动喷涂线送至流平室流平，流平室的作用是使喷漆后喷在铝板表面上的漆滴摊平，保证漆膜的平整度和光泽度，并使溶剂挥发一些，以防止烘烤过快而在漆膜上出现针孔。该工序会产生喷漆及流平废气 G12、废漆渣 S17。

烘干固化：经喷漆并流平后的工件通过烘道进行烘干固化，使喷涂在工件表面的氟碳油漆通过烘干处理转变成符合质量要求的固体漆膜。烘干温度约 220~240℃，烘干时长 10~15min，项目烘干固化使用天然气加热。该工序会产生固化废气 G13、天然气燃烧废气 G14。

质检下板

经自然冷却后的工件从悬挂链勾上取下，由人工目测检测确认工件外观有无瑕疵，如涂膜脱落，有沙眼等瑕疵，对需补漆的不合格品进行返工补漆，根据建设单位提供资料，项目生产工序中约有 3000m<sup>2</sup> 的产品需要进行返工补漆，补漆工序同生产工序，在喷漆房进行，补漆工序产生有机废气计入喷漆工序中。该工序产生废包装材料 S18。

此外，本项目职工生活过程中会产生生活污水、生活垃圾；原料使用过程中会产生废包装桶；废气处理过程中会产生铝泥、收集尘、沉降尘、废催化剂、废活性炭、废过滤棉；喷漆工序会产生水帘柜废水；废水处理过程中会产生污泥、废油、药剂包装袋

项目主要生产装置具体见表 1-5。

表 1-5 项目主要生产装置变动情况

项目名称	验收时主要生产装置		实际主要生产装置数量	变动情况
	设备名称	数量		
幕墙制品项目	数控加工中心	1	1	不变化
	卷圆机	1	1	不变化
	数控雕刻机	4	4	不变化
	光纤激光雕刻机	1	1	不变化

	塔冲机	1	1	不变化
	开槽机	1	1	不变化
	开角机	1	1	不变化
	冲床	10	10	不变化
	数控折弯机	6	6	不变化
	手持式光纤激光焊接机	1	1	不变化
	手持式激光焊接机	1	1	不变化
	氩弧焊机	4	4	不变化
	剪板机	1	1	不变化
	钣金弧边成型机	1	1	不变化
	电容螺柱焊机	5	5	不变化
	砂轮机	2	2	不变化
	气磨机	6	6	不变化
	空压机	3	3	不变化
	气动拉钉枪	4	4	不变化
	拉角码设备	8	8	不变化
	种钉设备	4	4	不变化
	液压冷压机	1	1	不变化
	喷漆房	6	6	不变化
	流平通道	3	3	不变化
	烘道	1	1	不变化
	调漆房	3	3	不变化
	烘道	1	1	不变化
	天然气热风炉	2	2	不变化
	行车	2	2	不变化
	叉车	1	1	不变化

项目主要原辅材料具体见表 1-6。

表 1-6 项目主要原辅材料变动情况

项目名称	原料名称	验收时年用量/吨	实际年用量/吨	变动情况
幕墙制品 项目	铝型材	2550	2550	未变动
	底漆	2.585	2.585	未变动
	面漆	2.539	2.539	未变动
	清漆	2.623	2.623	未变动
	稀释剂	2.323	2.323	未变动
	水性漆	4	4	未变动
	保护膜	45 万	45 万	未变动
	气泡膜	30	30	未变动
	胶带	18000	18000	未变动
	拉钉	628 万	628 万	未变动
	加强筋	5.5	5.5	未变动
	脱脂剂	4	4	未变动
	金属表面处理剂	1.5	1.5	未变动
	焊条	2	2	未变动

	氩气	0.9	0.9	未变动
	乳化液	0.6	0.6	未变动
	润滑油	0.6	0.6	未变动
	砂轮	6000	6000	未变动
	砂纸	60000	60000	未变动
	HCL	0.5	0.5	未变动
	NaOH	0.5	0.5	未变动
	NaClO	0.5	0.5	未变动
	PAC	0.05	0.05	未变动
	PAM	1.22	1.22	未变动
	天然气	15 万	15 万	未变动

### 1.2.5 环境保护措施

项目环境保护措施包括废水、废气、固废及噪声，与实际情况对照见表 1-7。

表 1-7 环境保护措施变动情况

项目名称	类别	验收时环保措施	实际环保措施	变动情况	
				变动内容	变动原因
幕墙制品项目	废水	验收时前处理水洗废水和打磨废气喷淋塔废水经厂区污水处理站处理后与生活污水经化粪池处理后一同接管至兴化经济开发区洁源污水处理有限公司。水帘柜废水循环使用，定期补充损耗。	实际生产过程中前处理水洗废水和打磨废气喷淋塔废水经厂区污水处理站处理后与生活污水经化粪池处理后一同接管至兴化经济开发区洁源污水处理有限公司。水帘柜废水循环使用，定期补充损耗。	无变动	/
	废气	验收时打磨粉尘、焊接烟尘经收集后通过喷淋塔处理后通过 1#15m 排气筒排放；调漆房产生的有机废气经整体换气收集后经活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后经 2#15m 排气筒排放；喷漆流平过程中产生的漆雾和有机废气经整体换气收集后经水帘柜+过滤棉+活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后通过 2#、3#15m 排气筒排放；烘干固化产生的有机废气经整体换气收集后经活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后经 3#15m 排气筒排放；天然气燃烧废气经收集后通过低氮燃烧处理后通过 2#、3#15m 高排气筒排放。危废仓库产生的废气经气体导出口通过活性炭吸附处理后无组织排放；污水处理站废气经加盖、种植绿	实际生产过程中打磨粉尘、焊接烟尘经收集后通过喷淋塔处理后通过 1#15m 排气筒排放；调漆房产生的有机废气经整体换气收集后经活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后经 2#15m 排气筒排放；喷漆流平过程中产生的漆雾和有机废气经整体换气收集后经水帘柜+过滤棉+活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后通过 2#、3#15m 排气筒排放；烘干固化产生的有机废气经整体换气收集后经活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后经 3#15m 排气筒排放；天然气燃烧废气经收集后通过低氮燃烧处理后通过 2#、3#15m 高排气筒排放。危废仓库产生的废气经气体导出口通过活性炭吸附处理后通过 2#15m 排气筒排放；污水处理站废气经加盖、种植绿化后无	危废仓库产生的废气经气体导出口通过活性炭吸附处理后通过 2#15m 排气筒排放	危废仓库废气由无组织排放改为有组织排放

		化后无组织排放；未被收集的打磨粉尘、焊接烟尘、调漆废气、喷漆及流平废气、烘干固化废气经车间通风后无组织排放。	组织排放；未被收集的打磨粉尘、焊接烟尘、调漆废气、喷漆及流平废气、烘干固化废气经车间通风后无组织排放。		
固废		验收时项目边角料、焊渣、废砂轮、废砂纸、废包装材料、收集尘、沉降尘、铝泥集中收集后外售综合利用。废乳化液、废润滑油、脱脂废液、脱脂废渣、钝化废液、钝化废渣、漆渣、废包装桶、废抹布手套、药剂包装袋、废催化剂、污水处理污泥、废活性炭、废油、废过滤棉委托有资质单位进行处置。生活垃圾由环卫部门统一清运。	实际生产过程中项目边角料、焊渣、废砂轮、废砂纸、废包装材料、收集尘、沉降尘、铝泥集中收集后外售综合利用。废乳化液、废润滑油、脱脂废液、脱脂废渣、钝化废液、钝化废渣、漆渣、废包装桶、废抹布手套、药剂包装袋、废催化剂、污水处理污泥、废活性炭、废油、废过滤棉委托有资质单位进行处置。生活垃圾由环卫部门统一清运。	无变动	/
噪声		验收时建设单位选用低噪设备，采用减震、隔声、吸声、消声措施，同时加强设备的维护和管理达到噪声标准，项目厂界噪声达标排放。	建设单位选用低噪设备，采用减震、隔声、吸声、消声措施，同时加强设备的维护和管理达到噪声标准，项目厂界噪声达标排放。	无变动	/

### 1.3 变动内容判定

根据《关于印发<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、《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）文件及其附件，项目与重大变动清单对比具体见表 1-8。

表 1-8 与环办环评函[2020]688 号文对照分析

类别	环办环评函[2020]688 号变动清单	实际变动情况	是否属于重大变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	未发生变化	否
规模	2、生产、处置或储存能力增加 30%及以上。	生产、处置或储存能力未增加	否
	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。	项目未重新选址；总平面布置未发生变化，无新增敏感点	否
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。	未新增产品品种，不新增污染物排放种类、污染物排放量。	否
	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。	未发生变化	否
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。	危废仓库废气由无组织排放改为有组织排放。	否
	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。	未发生变化	否
	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。	未新增废气主要排放口，排气筒高度未增加。	否
	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。	未发生变化	否
	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。	未发生变化	否
	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。	未发生变化	否

## 2.环境影响分析说明

### 2.1 产排污环节变动分析

#### 2.1.1 废气

本项目打磨粉尘、焊接烟尘经收集后通过喷淋塔处理后通过 1#15m 排气筒排放；调漆房产生的有机废气经整体换气收集后经活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后经 2#15m 排气筒排放；喷漆流平过程中产生的漆雾和有机废气经整体



换气收集后经水帘柜+过滤棉+活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后通过 2#、3#15m 排气筒排放；烘干固化产生的有机废气经整体换气收集后经活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理后经 3#15m 排气筒排放；天然气燃烧废气经收集后通过低氮燃烧处理后通过 2#、3#15m 高排气筒排放；未被收集的打磨粉尘、焊接烟尘、调漆废气、喷漆及流平废气、烘干固化废气经车间通风后无组织排放；污水处理站废气经加盖、种植绿化后无组织排放。与验收一致，无变动。

危废仓库产生的废气验收时经活性炭吸附处理后无组织排放，现经活性炭吸附处理后通过 2#15m 排气筒排放，废气无组织排放改为有组织排放。

### **2.1.2 废水**

本项目前处理水洗废水和打磨废气喷淋塔废水经厂区污水处理站处理后与生活污水经化粪池处理后一同接管至兴化经济开发区洁源污水处理有限公司。水帘柜废水循环使用，定期补充损耗。与验收一致，无变动。

### **2.1.2 噪声**

本项目生产设备具体见表 1-5，噪声污染防治措施与验收一致，无变动。

### **2.1.2 固废**

项目产生的一般工业固体废物贮存按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定要求，危险废物贮存按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ2025-2012）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。同时按照《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）要求进行危废的贮存和处理。生活垃圾处理按照《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120 号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61 号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

## **2.2 环境风险源**

本项目不新增危险物质， $Q < 1$ ，环境风险潜势为 I，原环境风险防范措施有效。

## **3.结论**

综上，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), 本次变动界定为验收后变动; 对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》, 上述变动内容均不纳入环评管理。