

江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、
混凝土切缝机生产线技改项目验收后变动
环境影响分析

江苏英河工贸股份有限公司

二〇二五年五月

目录

1 总论	2
1.1 任务由来	2
1.2 编制依据	3
1.2.1 国家法律、法规、规章及规范性文件	3
1.2.3 技术规范 and 标准	3
1.3 评价标准	6
1.3.1 大气评价标准	6
1.3.2 水环境评价标准	7
1.3.3 声评价标准	7
1.3.4 固废排放标准	7
2 变动情况	8
2.1 项目的性质	8
2.2 产品方案及生产规模	8
2.3 生产设备	8
2.4 原辅料用量	8
2.5 项目地点	10
2.6 生产工艺变化	10
2.6.1 项目变动前工艺流程及产污环节	10
2.6.2 项目变动后工艺流程及产污环节	12
2.7 环境保护措施	15
2.7.1 变动前废气产污环节及排污排放情况	15
2.7.2 变动前废气产污环节及排污排放情况	16
2.7.3 废水处理设施	17
2.7.4 噪声处理设施	17
2.7.5 固体废物处置	18
3 环境影响分析	19
3.1 废气排放情况	19
3.2 废水排放情况	19
3.3 噪声污染防治措施调整	19
3.4 固体废物排放情况	19
4 结论	20
附件	21

1 总论

1.1 任务由来

江苏英河工贸股份有限公司创建于 2005 年 3 月 10 日，位于沭阳县经济开发区台州北路，具备年产 12000 台混凝土振动棒、200 台夯实机、500 台混凝土切缝机的生产能力。公司于 2007 年编制了《江苏英河工贸股份有限公司年产 12000 台混凝土振动棒、夯实机 200 台、混凝土切缝机 500 台生产线建设项目环境影响报告表》，于 2007 年 6 月 1 日取得沭阳县环境保护局的审批意见（沭环批表编号：07030），2019 年 7 月组织开展了自主验收。2019 年，公司为满足市场需求，拟新建 1 条喷粉烘干生产线及配套工序，并取得沭阳经济技术开发区管委会的备案证（备案号：沭开经备[2019]29 号），企业于 2021 年编制了《江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目环境影响报告表》，并于 2021 年 6 月 22 日取得环境影响报告表批复（沭开环审（2021）30 号），于 2022 年 5 月 20 日组织开展了自主验收。

根据江苏省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）与《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》：建设项目的性质、规模、地点、生产工艺及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的，界定为重大变动。由于企业在筹建时期没有充分考虑到企业的远期规划、厂区平面布局的合理性等因素，企业根据实际情况及设计单位的意见，在产品产能不增加的情况下，进行了局部调整，具体包括以下情况：

序号	变动内容	验收报告	变动后
1	废气处理设施及排放方式和排气筒数量变化	焊接废气由烟尘净化器处理后无组织排放	焊接工序产生的粉尘经布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放。
2	生产设备数量变化	激光切割机 1 台； 空压机 1 台（机加工车间）； 折弯机 3 台； 加工中心 0 套； 激光切管机 0 台； 焊机 10 台； 水洗生产线 0 套；	激光切割机 2 台，新增 1 台； 空压机 3 台（机加工车间），新增 2 台； 折弯机 4 台，新增 1 台； 加工中心 0 套，新增 1 套； 激光切管机 0 台，新增 1 台； 焊机 13 台，新增 3 台； 水洗生产线 0 套，新增 1 套；
3	生产工艺变化	未建设前处理水洗工艺	新增前处理水洗工艺

1.2 编制依据

1.2.1 国家法律、法规、规章及规范性文件

(1) 《中华人民共和国环境保护法》(中华人民共和国主席令第9号, 2015年1月1日起施行);

(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》(国家主席令第77号, 2018年12月29日由第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议重新修订);

(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日修订实施);

(4) 《中华人民共和国水污染防治法》(2017年6月27日修订, 2018年1月1日实施);

(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(4月29日, 十三届全国人大常委会第十七次会议审议通过了修订后的固体废物污染环境防治法, 自2020年9月1日起施行);

(6) 《中华人民共和国噪声污染防治法》已由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三十二次会议于2021年12月24日通过, 现予公布, 自2022年6月5日起施行;

(7) 《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012. 7. 1实施);

(8) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院[2017]第682号令, 2017年10月1日起施行);

(9) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2021版);

(10) 《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》(环发[2012]77号, 2012年7月3日);

(11) 《产业结构调整指导目录(2024年本)》(中华人民共和国国家发展和改革委员会令, 第7号);

(12) 《关于发布实施《限制用地项目目录(2012 年本)》和《禁止用地项目目录(2012 年本)》的通知》(国土资发[2012]98 号, 2012年5月23日);

(13) 《关于印发《建设项目环境影响评价政府信息公开指南(试行)》的通知》(环办[2013]103号, 2013年11月14日);

- (14) 《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》(环发[2012]98号文)；
- (15) 《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》(国发[2013]37号，2013年9月10日)；
- (16) 《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》(国发[2015]17号，2015年4月2日)；
- (17) 《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》(国发[2016]31号，2016年5月28日)；
- (18) 《关于认真学习领会贯彻落实〈大气污染防治行动计划〉的通知》(环发[2013]103号，2013年9月13日)；
- (19) 《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》(环办[2014]30号)；
- (20) 《关于印发〈建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法〉的通知》(环发[2014]197号)；
- (21) 《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》(环境保护部，2013年第31号)；
- (22) 《突发事件应急预案管理办法》(国办发〔2024〕5号)；
- (23) 关于发布《生态环境部审批环境影响评价文件的建设项目目录(2019年本)》的公告(公告2019年第8号)；
- (24) 关于印发《“十三五”环境影响评价改革实施方案》的通知(环环评[2016]95号)；
- (25) 《国务院办公厅关于印发控制污染物排放许可制实施方案的通知》(国办发〔2016〕81号)；
- (26) 关于落实《水污染防治行动计划》实施区域差别化环境准入的指导意见(环环评[2016]190号)
- (27) 《关于强化建设项目环境影响评价事中事后监管的实施意见》(环环评[2018]11号)；
- (28) 《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》(国发[2018]22号)

- (29) 《环境影响评价公众参与办法》（生态环境部部令第4号，2019年1月1日起施行）；
- (30) 关于发布《建设项目危险废物环境影响评价指南》的公告，环境保护部公告，2017年第43号，2017年10月1日起实施；
- (31) 《关于印发〈“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案〉的通知》（环大气[2017]121号）；
- (32) 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（生态环境部，2019年6月26日）；
- (33) 《长三角地区2020-2021年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》（环大气[2020]62号），2020年10月30日发布；
- (34) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2019年1月1日起施行）；
- (35) 《突发事件应急预案管理办法》（国务院办公厅，国办发〔2024〕5号）。
- (36) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018年3月28日修订，2018年5月1日起施行）；
- (37) 《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018年3月28日修订，2018年5月1日起施行）；
- (38) 《江苏省大气污染防治条例》（2018年3月28日修订，2018年5月1日起施行）；
- (39) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）
- (40) 《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（江苏省人民政府令第119号，2018年5月1日起施行）；
- (41) 《江苏省地表水（环境）功能区划》（苏政复[2022]13号）；
- (42) 《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）
- (43)《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）
- (44) 《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74号）；

(45)《省政府关于印发江苏省水污染防治工作方案的通知》(苏政发[2015]175号)；

1.2.2 技术规范和标准

- (1)《建设项目环境影响评价技术导则 总纲》HJ2.1-2016；
- (2)《环境影响评价技术导则 大气环境》HJ2.2-2018；
- (3)《环境影响评价技术导则 地表水环境》HJ2.3-2018；
- (4)《环境影响评价技术导则 地下水环境》HJ610-2016；
- (5)《环境影响评价技术导则 声环境》HJ2.4-2021；
- (6)《环境影响评价技术导则 生态影响》HJ19-2011；
- (7)《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》HJ964-2018；
- (8)《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）；
- (9)《城市区域环境噪声适用区域技术规范》（GB/T15190-2014）；
- (10)《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物和危废治理》（HJ1033-2019），2019年8月13日起实施；
- (11)《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），2017年6月1日起实施；
- (12)《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018），2018年2月8日起实施；
- (13)《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）；
- (14)《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (15)《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

1.3 评价标准

1.3.1 大气评价标准

1.3.1.1 大气污染物排放标准

抛丸和喷粉工序产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中排放限值；烘干、固化工序产生的非甲烷总烃执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表1排放标准；天然气燃烧废气执行江苏省《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表1标准。厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）

表3中排放限值；厂区内无组织非甲烷总烃废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表3排放标准。具体见表1.3-1、1.3-2。

表 1.3-1 大气污染物排放标准

标准名称	污染物	最高允许浓度 (mg/m ³)	最高允许排放 速率 (kg/h)	厂界无组织排放限 值 (mg/m ³)
《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)、 《工业涂装工序大气污染物排放标 准》(DB32/4439-2022)	NMHC	50	2.0	4
	颗粒物	20	1.0	0.5
《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	颗粒物	20	/	/
	二氧化硫	80	/	/
	氮氧化物	180	/	/

表 1.3-2 本项目厂区内甲醛、NMHC 无组织排放限值

污染物项目	监控点限值mg/m ³	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	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	

1.3.2 水环境评价标准

1.3.2.1 水污染物排放标准

本项目不产生生产废水，废水主要为生活污水和食堂废水。食堂废水经隔油池处理和生活污水一并经化粪池预处理后一起接管至沭阳凌志污水处理厂集中处理。

1.3.3 声评价标准

1.3.3.1 噪声排放标准

项目北厂界、东厂界、南厂界、西厂界所在区域声环境为《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类区。具体标准限值见表1-3。

表 1-3 工业企业厂界噪声排放标准值

厂界外声环境功能区类别		昼间	夜间
厂界(东、北、南、西)	3类	65	55

1.3.4 固废排放标准

一般工业固体废物贮存执行《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。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中要求。

2 变动情况

2.1 项目的性质

表 2.1-1 项目性质一览表

序号	变动前项目性质	变动后项目性质	变动后实际现状
1	技改	技改	不变

2.2 产品方案及生产规模

根据环评报告及批复和验收内容，项目变动前后的产品方案对比一览表见表 2.2-1。

表 2.2-1 变动前后产品方案及生产规模对比一览表

序号	产品名称	验收设计能力	变动后	实际建设	年运行时数
1	混凝土振动棒	12000 台/年	12000 台/年	12000 台/年	2400h
2	夯实机	200 台/年	200 台/年	200 台/年	
3	混凝土切缝机	500 台/年	500 台/年	500 台/年	

2.3 生产设备

根据环评报告及批复和验收内容，项目变动前后主要设备设施对比一览表见表 2.3-1。

表 2.3-1 变动前后主要生产设备对比一览表

序号	名称	验收报告数量	变动后设备数量	变化情况	实际建设
机加工车间数控区域	手动锯床	2	2	不变	2
	自动锯床	2	2	不变	2
	铝型材圆锯机	1	1	不变	1
	电火花数控线切割机床	1	1	不变	1
	压力机	1	1	不变	1
	台钻	11	11	不变	11
	攻丝机	3	3	不变	3
	回轮式六角轴	4	4	不变	4
	25 毫米万向摇臂钻床	1	1	不变	1
	多功能机床	1	1	不变	1
	多轴钻攻组合机床	4	4	不变	4
	多孔钻拉床（键槽加工）	1	1	不变	1
	科盛精机数控车床	2	2	不变	2
	科盛精机数控车床（液压）	2	2	不变	2
	数控车床	19	19	不变	19
	数控车床液压	2	2	不变	2
	摇臂万能铣床	1	1	不变	1
	卧式万能铣床	2	2	不变	2
	台式多功能复合倒角机	1	1	不变	1
	外圆磨床	1	1	不变	1

	砂轮机	3 (2 用 1 备)	3	不变	3
	新型全固态感应加热设备	1	1	不变	1
	气泵空压机	2	2	不变	2
	行吊	1	1	不变	1
	普车	2	2	不变	2
	卷管机	1	1	不变	1
	剪板机	1	1	不变	1
	液压摆式剪板机	1	1	不变	1
	剪床	1	1	不变	1
	小型剪板机	1	1	不变	1
	激光切割机	1	2	+1	2
	数控切割机	1	1	不变	1
	等离子切割机	1	1	不变	1
	四柱液压机	5	5	不变	5
	开式可倾式压力机	3	3	不变	3
	压力机	2	2	不变	2
	特型固定台深喉压力机	2	2	不变	2
	开式压力机	3	3	不变	3
	行吊	1	1	不变	1
	空压机	1	3	+2	3
	折弯机	3	4	+1	4
	加工中心	0	1	+1	1
	激光切管机	0	1	+1	1
电焊车间	切管机	2	2	不变	2
	弯管机	6 (3 用 3 备)	6 (3 用 3 备)	不变	6 (3 用 3 备)
	缩管机	1	1	不变	1
	焊机	10	13	+3	13
	FANUC 焊接机器人	4 (2 用 2 备)	4 (2 用 2 备)	不变	4 (2 用 2 备)
	鼓风机	6	6	不变	6
	大方重机行车	2	2	不变	2
	空压机	1	1	不变	1
	布袋除尘器	0	1	+1	1
安装车间	轮胎拆装机	1	1	不变	1
	小型行吊机	1	1	不变	1
	空压机	1	1	不变	1
喷粉车间	喷粉台	5 (3 用 2 备)	5 (3 用 2 备)	不变	5 (3 用 2 备)
	风机	2	2	不变	2
	链条输送带	1	1	不变	1
	烘箱	1	1	不变	1
	天然气加热炉	1	1	不变	1
抛丸车间	吊钩式抛丸清理机	2	2	不变	2
前处理水洗车间	水洗线	0	1	+1	1

2.4 原辅料用量

根据环评报告及批复和验收内容，项目变动前后主要原辅材料对比一览表见表 2.4-1。

表 2.4-1 变动前后主要原辅材料对比一览表

序号	名称	验收报告消耗量	变动后消耗量	备注	实际年用量
1	钢管	50t/a	50t/a	不变	50t/a
2	钢板	100t/a	100t/a	不变	100t/a
3	钢编软管	48000 米/a	48000 米/a	不变	48000 米/a
4	焊丝	10t/a	10t/a	不变	10t/a
5	二氧化碳	30m3/a	30m3/a	不变	30m3/a
6	塑粉	2.5t/a	2.5t/a	不变	2.5t/a
7	液压油	0.1ta	0.1ta	不变	0.1ta
8	润滑油	0.1t/a	0.1t/a	不变	0.1t/a
9	切削液	0.2t/a	0.2t/a	不变	0.2t/a
10	附件及配件	12700 套/a	12700 套/a	不变	12700 套/a

2.5 项目地点

项目变动前后厂址状况见表 2.5-1。

表 2.5-1 项目变动前后位置一览表

验收报告	变动后	是否发生变动
沭阳县经济开发区台州北路	沭阳县经济开发区台州北路	无变化

2.6 生产工艺变化

2.6.1 项目变动前工艺流程及产污环节

原验收报告工艺流程:

生产工艺流程见图 2.6-1;

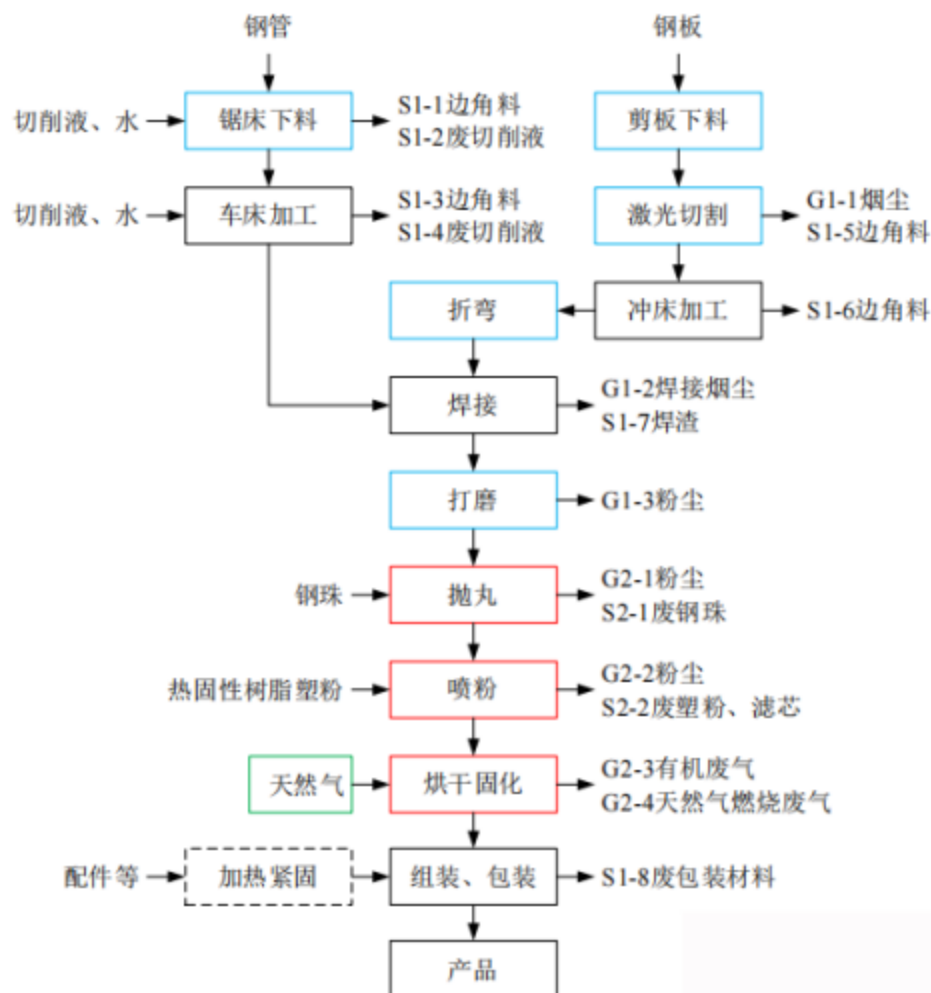


图 2.6-1 生产工艺流程图及产污环节图

工艺流程说明：

(1) 钢管锯床下料：将原材料钢管根据不同尺寸锯断成加工前体件。加工过程会产生边角料 S1-1 和废切削液 S1-2。

(2) 车床加工：将锯成特定尺寸的钢管，利用车床加工，钻、铣、削、镗，加工出相应螺纹、成型构件。加工过程会产生边角料 S1-3 和废切削液 S1-4。

(3) 钢板剪板下料：将钢板剪切成不同尺寸的规则形状的底板毛板。

(4) 激光切割：在同一片底板毛板切割出定制形状的成型板件。此过程会产生切割烟尘 G1-1 和边角料 S1-5。

(5) 冲床加工：利用冲床在底板上连接处打孔，用于与其他部件焊接和后期螺栓插口。此过程会产生边角料 S1-6。

(6) 折弯：根据产品进一步的焊接、组装要求，使用折弯机将底板折出相应卷边。

(7) 焊接：将前道机加工做出的各部件和底板、柄杆等焊接成产品主体结构。此过程会产生焊接烟尘 G1-2 和焊渣 S1-7。

(8) 打磨：焊接完成的主体结构需要打磨以去除金属毛刺，焊瘤等。此过程会产生打磨粉尘 G1-3。

(9) 抛丸：抛丸是一个冷处理过程，是为了去除表面氧化皮等杂质提高外观质量，利用高速运动的钢珠流连续冲击被强化工件表面，迫使材料表面和表层在循环性变形过程中发生变化。此过程会产生抛丸粉尘 G2-1 和废钢珠 S2-1。

(10) 喷粉：抛丸好的产品需要进行表面喷粉处理，喷粉原理是在喷枪与工件之间形成一个高压电晕放电电场。当粉末粒子由喷枪口喷出经过放电区时，便捕集了大量电子，成为带负电的微粒，在静电吸引的作用下，被吸附到带正电的工件上。当粉末富集到一定厚度时，则会发生同性相斥作用，不能再吸附粉末，从而使各部分的粉层厚度均匀。此过程会产生粉尘 G2-2 和废塑粉、废滤芯 S2-2。

(11) 烘干固化：将喷粉后的工件送入烘箱加热，目的是使粉状涂层经过高温烘烤后流平固化，塑料粉末会融化成一层致密的最终保护涂层，牢牢附着在工件表面。烘箱通过天然气加热炉提供热源，热气经烘箱内的套管流动，不与工件直接接触。烘干固化加热温度为 200℃，烘干固化完成后，经流动链条输送出烘箱，自然降温冷却。此过程产生会有机废气 G2-3 及燃烧废气 G2-4。

(12) 加热紧固：感应加热设备是一种将三相工频交流电，整流后变成直流电，再把直流电变为可调节的电流，供给由电容和感应线圈里流过的交变电流，在感应圈中产生高密度的磁力线，并切割感应圈里盛放的金属材料，在金属材料中产生很大的涡流从而产生大量热量。混凝土振动棒中一类轴心需要在组装前通过全固态感应加热设备加热冷却紧固，增强轴心硬度和表面强度，该过程基本不产生污染物。

(13) 组装、包装：将固化冷却后的半成品主体同外购的电机、配件按图纸用螺丝组装在一起，即为项目的产品，包装入库待售。此过程会产生废包装材料 S1-8。

2.6.2 项目变动后工艺流程及产污环节

现场实际建设生产工艺流程见图 2.6-2；

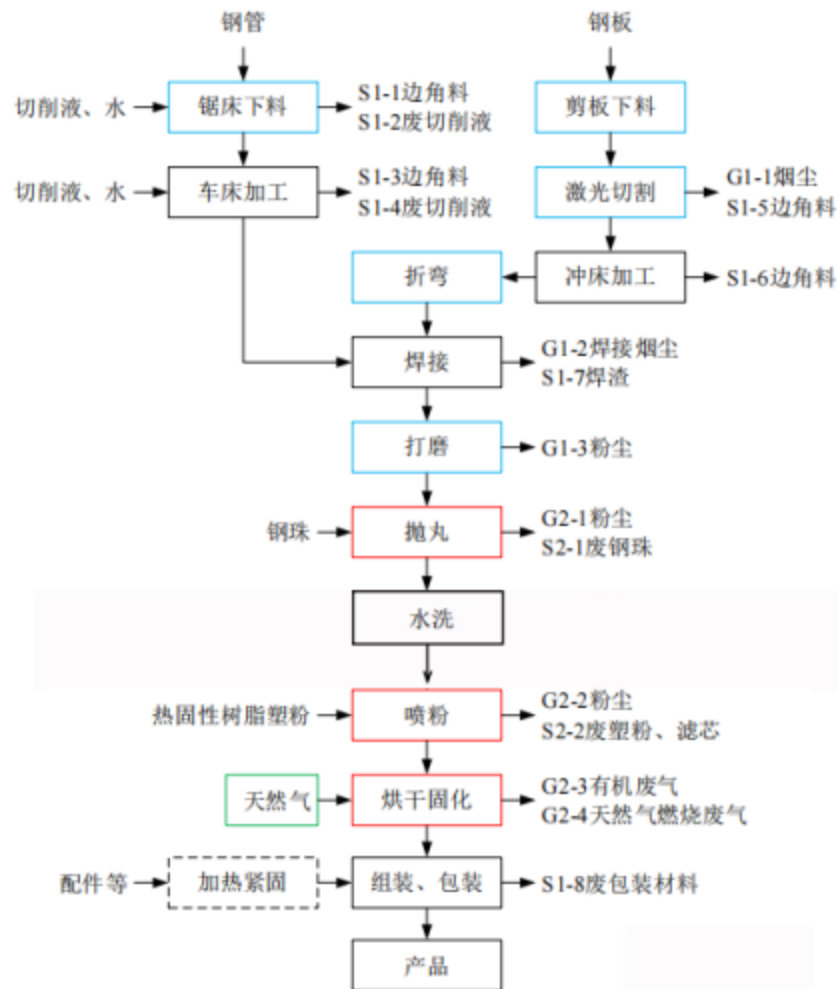


图 2.6-2 生产工艺流程图及产污环节图

工艺流程说明：

(1) 钢管锯床下料：将原材料钢管根据不同尺寸锯断成加工前体件。加工过程会产生边角料 S1-1 和废切削液 S1-2。

(2) 车床加工：将锯成特定尺寸的钢管，利用车床加工，钻、铣、削、镗，加工出相应螺纹、成型构件。加工过程会产生边角料 S1-3 和废切削液 S1-4。

(3) 钢板剪板下料：将钢板剪切成不同尺寸的规则形状的底板毛板。

(4) 激光切割：在同一片底板毛板切割出定制形状的成型板件。此过程会产生切割烟尘 G1-1 和边角料 S1-5。

(5) 冲床加工：利用冲床在底板上连接处打孔，用于与其他部件焊接和后期螺栓插口。此过程会产生边角料 S1-6。

(6) 折弯：根据产品进一步的焊接、组装要求，使用折弯机将底板折出相应卷边。

(7) 焊接：将前道机加工做出的各部件和底板、柄杆等焊接成产品主体结构。此过程会产生焊接烟尘 G1-2 和焊渣 S1-7。

(8) 打磨：焊接完成的主体结构需要打磨以去除金属毛刺，焊瘤等。此过程会产生打磨粉尘 G1-3。

(9) 抛丸：抛丸是一个冷处理过程，是为了去除表面氧化皮等杂质提高外观质量，利用高速运动的钢珠流连续冲击被强化工件表面，迫使材料表面和表层在循环性变形过程中发生变化。此过程会产生抛丸粉尘 G2-1 和废钢珠 S2-1。

(10) 水洗：清洗表面的杂质，水循环使用，定期补充，不外排。

(11) 喷粉：抛丸好的产品需要进行表面喷粉处理，喷粉原理是在喷枪与工件之间形成一个高压电晕放电电场。当粉末粒子由喷枪口喷出经过放电区时，便捕集了大量电子，成为带负电的微粒，在静电吸引的作用下，被吸附到带正电的工件上。当粉末富集到一定厚度时，则会发生同性相斥作用，不能再吸附粉末，从而使各部分的粉层厚度均匀。此过程会产生粉尘 G2-2 和废塑粉、废滤芯 S2-2。

(12) 烘干固化：将喷粉后的工件送入烘箱加热，目的是使粉状涂层经过高温烘烤后流平固化，塑料粉末会融化成一层致密的最终保护涂层，牢牢附着在工件表面。烘箱通过天然气加热炉提供热源，热气经烘箱内的套管流动，不与工件直接接触。烘干固化加热温度为 200℃，烘干固化完成后，经流动链条输送出烘箱，自然降温冷却。此过程产生会有机废气 G2-3 及燃烧废气 G2-4。

(13) 加热紧固：感应加热设备是一种将三相工频交流电，整流后变成直流电，再把直流电变为可调节的电流，供给由电容和感应线圈里流过的交变电流，在感应圈中产生高密度的磁力线，并切割感应圈里盛放的金属材料，在金属材料中产生很大的涡流从而产生大量热量。混凝土振动棒中一类轴心需要在组装前通过全固态感应加热设备加热冷却紧固，增强轴心硬度和表面强度，该过程基本不产生污染物。

(14) 组装、包装：将固化冷却后的半成品主体同外购的电机、配件按图纸用螺丝组装在一起，即为项目的产品，包装入库待售。此过程会产生废包装材料 S1-8。

前处理水洗生产工艺流程见图 2.6-3

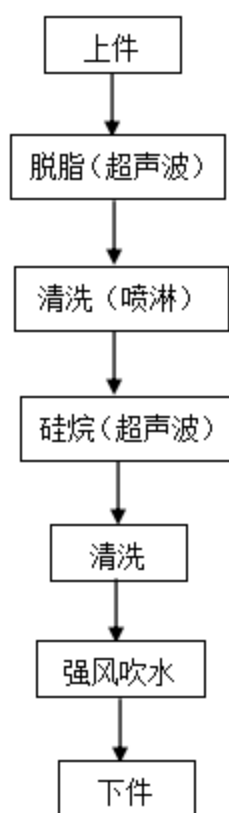
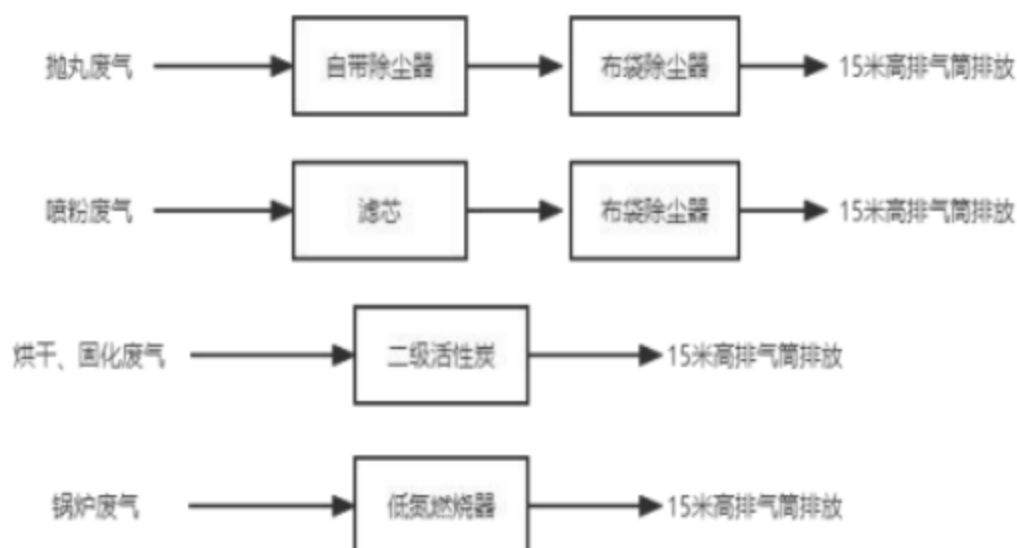


图 2.6-3 前处理水洗生产工艺流程图

2.7 环境保护措施

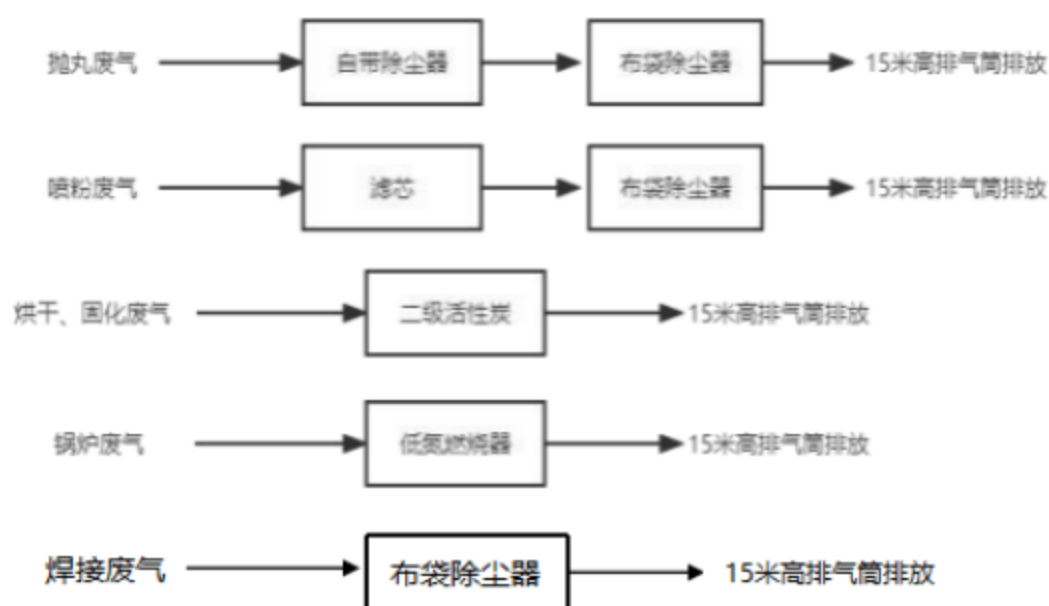
2.7.1 变动前废气产污环节及排污排放情况

项目产生废气主要为切割、焊接、喷粉等工序产生的粉尘，烘干固化产生的有机废气和加热炉燃烧产生的颗粒物、SO₂和 NO_x。抛丸工段产生的粉尘经自带除尘器+布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放；喷粉工段产生的粉尘经自带的滤芯+布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放；天然气加热炉配备了低氮燃烧器，燃烧产生的粉尘、二氧化硫、氮氧化物经 1 根 15 米高排气筒排放。烘干、固化工序产生的有机废气通过二级活性炭吸附设备处理后通过 15 米高排气筒排放；焊接废气由烟尘净化器处理后无组织排放。



2.7.2 变动后废气产污环节及排污排放情况

项目产生废气主要为切割、焊接、喷粉等工序产生的粉尘，烘干固化产生的有机废气和加热炉燃烧产生的颗粒物、SO₂和 NO_x。抛丸工段产生的粉尘经自带除尘器+布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放；喷粉工段产生的粉尘经自带的滤芯+布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放；天然气加热炉配备了低氮燃烧器，燃烧产生的粉尘、二氧化硫、氮氧化物经 1 根 15 米高排气筒排放。烘干、固化工序产生的有机废气通过二级活性炭吸附设备处理后通过 15 米高排气筒排放；焊接工序产生的粉尘经布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放。

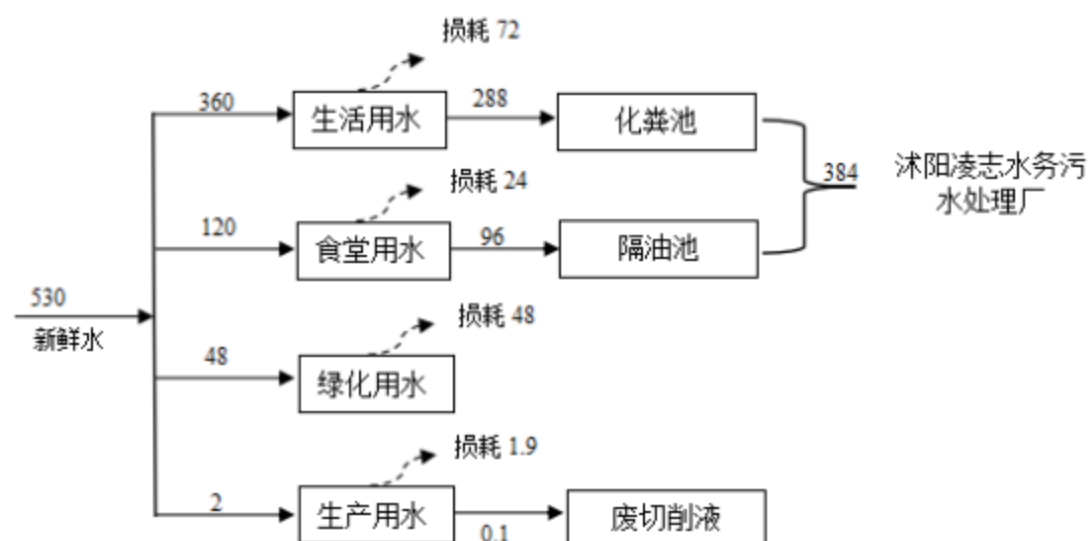


2.7.3 废水处理设施

a. 变动前废水

项目用水主要为生活用水、食堂用水和生产用水，用水总量为530吨；员工生活用水量约360/a；食堂用水约120t/a；绿化用水约为48t/a，绿化用水一般通过土壤、植物吸收和自然蒸发消耗，不排放；生产用水约为2t/a。主要是切削液配水，废切削液作为危废收集，不排放。

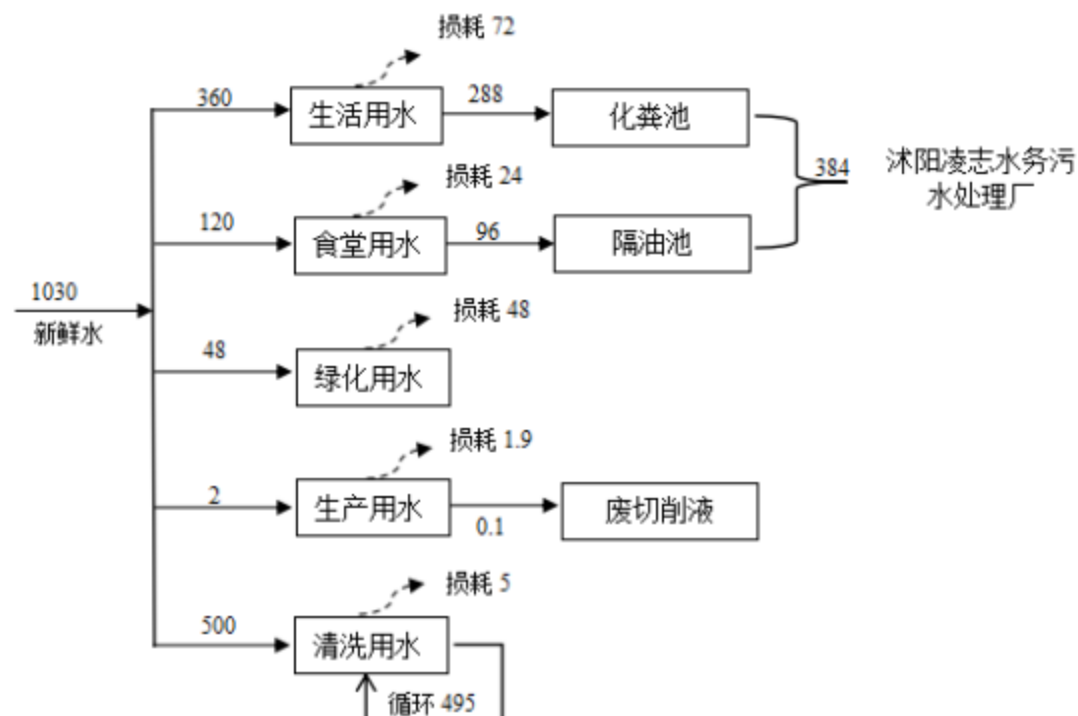
生产过程中无工艺废水产生，废水主要为生活污水和食堂废水。食堂废水经隔油池处理和生活污水一并经化粪池预处理后一起接管至沭阳凌志污水处理厂集中处理，尾水达标后排入沂南河。项目水平衡图如下：



b. 变动后用水情况

项目用水主要为生活用水、食堂用水、生产用水和前处理清洗用水，用水总量为1030吨；员工生活用水量约360/a；食堂用水约120t/a；绿化用水约为48t/a，绿化用水一般通过土壤、植物吸收和自然蒸发消耗，不排放；生产用水约为2t/a。主要是切削液配水，废切削液作为危废收集，不排放。前处理水洗用水量约500t/a，循环使用，不外排，定期补水。

生产过程中无工艺废水产生，废水主要为生活污水和食堂废水。食堂废水经隔油池处理和生活污水一并经化粪池预处理后一起接管至沭阳凌志污水处理厂集中处理，尾水达标后排入沂南河。项目水平衡图如下：



2.7.4 噪声处理设施

项目噪声主要来源于生产时各生产设备运行时产生的噪声。通过设备采取隔声、减震等综合降噪措施及合理考虑厂区平面布置、绿化加以控制。

2.7.5 固体废物处置

(1) 变动前固废产生及处置情况

在验收报告中固废主要为：边角料、焊渣、废包装材料、生活垃圾、废切削液、废油、废包装桶、含油抹布、手套、废活性炭。生活垃圾交由环卫部门定期清运；边角料、焊渣、废包装材料收集后委外综合利用；废切削液、废油、废包装桶、含油抹布、手套、废活性炭托有资质单位处理。

(2) 变动后固废产生及处置情况

固废主要为边角料、焊渣、废包装材料、生活垃圾、废切削液、废油、废包装桶、含油抹布、手套、废活性炭。生活垃圾交由环卫部门定期清运；边角料、焊渣、废包装材料收集后委外综合利用；废切削液、废油、废包装桶、含油抹布、手套、废活性炭托有资质单位处理。固废均能得到妥善处理，实现零排放。

3 环境影响分析

3.1 产排污变化情况

3.1.1 废气排放情况

项目变动前的废物污染物排放数据按照《江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目环境影响报告表》批复及验收为依据。调整后废气排放情况见表3.1-1。

表 3.1-1 变动后废气排放情况

废气来源	污染物种类	处理措施	排放方式
天然气燃烧废气	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	低氮燃烧器	15m（1#）
抛丸废气	颗粒物	自带除尘器+布袋除尘器	15m（2#）
喷粉废气	颗粒物	滤芯+布袋除尘器	15m（3#）
烘干、固化废气	NMHC	二级活性炭吸附	15m（4#）
焊接废气	颗粒物	布袋式除尘	15m（5#）

表 3.1-2 调整后大气污染物三本账（t/a）

种类	污染物名称	验收排放量t/a	变动后排放量t/a
有组织废气	颗粒物	0.035704	0.035704
	NMHC	0.010808	0.010808
	SO ₂	0.0024	0.0024
	NO _x	0.049575	0.049575

本次变动，焊接废气由无组织变有组织收集，不新增污染物种类，不增加污染物排放总量，污染物浓度、速率和总量均满足达标排放要求。

3.1.2 废水排放情况

项目变动前后废水产生量和处置措施未发生变动。

3.1.3 噪声污染防治措施调整

本次变动调整后，全厂噪声产生、排放和污染防治措施未发生变动。

3.1.4 固体废物排放情况

项目变动后固废不发生变动，零排放。

3.2 危险物质和环境风险源变化情况

本项目涉及危险物质为废切削液、废油、废包装桶、含油抹布、手套及废活性炭，本项目变动不会导致危险物质和环境风险源变化。

4 结论

本项目在实际建设过程中与验收报告相较发生了部分变动。为此，通过此次变动说明，对原验收报告内容进行变动说明，阐述企业实际生产现编制了《江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目》一般变动环境影响分析。根据该项目建设单位提供的相关材料，本项目主要变动内容为：（1）废气处理设施及排放方式和排气筒数量变化：新增 1 根焊接工序排气筒，焊接工序产生的粉尘经布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放。

（2）生产设备数量变化：激光切割机新增 1 台；空压机（机加工车间），新增 2 台；折弯机新增 1 台；加工中心新增 1 套；激光切管机新增 1 台；焊机新增 3 台；水洗生产线新增 1 套。（3）生产工艺变化：新增前处理水洗工艺，水洗用水循环使用，不外排。不新增污染物种类，不增加污染物排放总量，同时未导致废气、废水、固废等环境影响发生显著变化。

综上所述:以上变化内容未改变原生产工艺以及总产能，不新增污染物种类，不增加污染物排放总量，同时未导致废气、废水、固废等环境影响发生显著变化。新增环保设施，属于《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 版)》中的环评管理范围，对新增废气处理设施填报环境影响登记表。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)，上述变动内容可以纳入排污许可证重新申请管理。

附件

附件一 批复

附件二 验收意见

附件三 排污许可证

沭阳经济技术开发区管理委员会文件

沭开环审（2021）30号

关于江苏英河工贸股份有限公司 混凝土振动棒夯实机混凝土切缝机生产线技改 项目环境影响报告表的批复

江苏英河工贸股份有限公司：

你公司报送的《混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改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、你公司应当对《报告表》的内容与结论负责，无锡市智慧环保技术监测研究院有限公司对其编制的《报告表》承担相应责任，江苏绿展环境科技有限公司及其主要负责人应当对《报告表》编制质量及技术评估结论负责。

二、根据《报告表》评价结论、江苏绿展环境科技有限公司出具的《报告表》技术评估意见（绿展评估表[2021]17号），从环境影响角度分析，同意你公司按《报告表》所述内容，在沭阳经

济技术开发区台州北路5号，报批《混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目环境影响报告表》。

三、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司必须严格执行环保“三同时”制度，全面落实《报告表》中提出的各项环保要求，确保各类污染物达标排放。并须着重做好以下工作：

（一）全过程必须贯彻清洁生产原则，按照“雨污分流”原则，建设给排水管网。项目不新增废水排放，生活污水经预处理达《报告表》规定的接管标准后，接管至沐阳凌志水务有限公司集中处理。

（二）工程设计中，应进一步优化废气处理方案，严格控制挥发性有机化合物的产生和排放，确保大气污染物的收集、处理效果等达到《报告表》提出的要求。

（三）合理布局，采取有效减振、隔声降噪等措施，选用低噪声和符合国家标准的机械设备，规范安装，确保运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

（四）按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，危险废物必须委托有资质单位安全处置。你公司须严格执行《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）相关要求。

项目一般工业固体废物贮存场所须符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）等要求，危险废物贮存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单等要求，防止造成二次污染。

（五）加强环境风险管理，全面落实《报告表》提出的各项要求。你公司须严格按照《关于做好生态环境和应急管理部门联

动工作的通知》(宿环发[2020]38号)文件要求开展风险辨识、安全评估,建立完善的安全风险辨识管控体系及安全事故防范系统;须定期进行自行监测并建档备查,加强对运营过程中产生的废气、废水、固废的管理,建立台账制度,降低对周边公众生产生活的影响;防止发生污染事故。

(六)排污口应根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控〔1997〕122号)规定,进行规范化设置。

(七)按照《报告表》提出的要求,项目以喷粉车间边界向外100米形成的包络线为卫生防护距离。项目投产前,防护距离内不得有环境敏感目标,今后防护距离内也不得新建环境敏感目标。

四、项目实施后,全厂污染物年排放总量初步调整为:

(一)大气污染物(有组织): $\text{VOCs} \leq 0.011$ 吨,颗粒物 ≤ 0.036 吨,二氧化硫 ≤ 0.008 吨,氮氧化物 ≤ 0.062 吨。

其中,本项目: $\text{VOCs} \leq 0.011$ 吨,颗粒物 ≤ 0.036 吨,二氧化硫 ≤ 0.008 吨,氮氧化物 ≤ 0.062 吨。

(二)水污染物(接管考核量):废水量 ≤ 768 立方米, COD ≤ 0.086 吨, $\text{NH}_3\text{-N} \leq 0.005$ 吨, SS ≤ 0.096 吨, TP ≤ 0.001 吨, TN ≤ 0.015 吨,动植物油 ≤ 0.0001 吨。

(三)固体废物全部安全处置或委外综合利用。

五、项目需要配套建设的环境保护设施,必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。你公司须按照法律法规及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评〔2017〕4号)规定的标准和程序对配套建设的环境保护设施进行验收,并编制相应验收报告。

六、项目环境监督管理工作由宿迁市沐阳生态环境局负责。

七、项目自本批复批准之日起满五年方开工建设的,其环境

影响评价文件须报我单位重新审核。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，你公司应当重新报批项目的环境影响评价文件。

八、本批复如与生态环境主管部门复核、监察等意见不符，须按生态环境主管部门意见处理。



抄送：宿迁市沭阳生态环境局

沭阳经济技术开发区管委会办公室

2021年6月22日印发

附件二 验收意见

江苏英河工贸股份有限公司 混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目 竣工环境保护自主验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等规定，江苏英河工贸股份有限公司于2022年5月20日在厂区内组织召开了“混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目”竣工环境保护验收会。参加会议的有江苏中连环境检测有限公司（报告编制单位、验收监测单位）和三位专家。与会人员共同组成验收组（名单附后），江苏英河工贸股份有限公司总经理赵宏博任验收组组长。

验收组听取了建设单位的情况介绍，勘查了企业生产现场，审阅了验收监测报告、环境影响报告表、排污许可证、突发事件环境应急预案等相关验收资料，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等规定，经充分讨论形成意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

江苏英河工贸股份有限公司位于江苏省宿迁市沭阳经济技术开发区台州北路5号。混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目建设内容包括生产区、办公区、原料区、成品区及仓库，环评设计年产混凝土振动棒12000台，夯实机200台，混凝土切缝机500台。

（二）建设过程及环评审批情况

本次验收项目于2005年3月开工建设，2007年6月1日取得原沭阳县环境保护局的审批已经（沭环批编号：07090）并于2019年7月开展了原有项目废水、废气、噪声自主验收。企业为满足市场需求，在未取得相关手续的情况下新建1条喷粉烘干生产线（含配套的前道打磨、抛丸环节和一台生物质加热炉），对产品进行喷粉改进，烘干、固化工序的有机废

气未配套建设废气治理设施。沭阳生态环境综合行政执法局于 2020 年 7 月 30 日对上述行为下达《行政处罚决定书》（宿环罚字[2020]（2）83 号），江苏英河工贸股份有限公司于 2020 年 04 月 11 日取得排污许可证登记管理，登记编号为 9132132277154628XG001Y，2021 年 4 月报批了《江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目环境影响报告表》，并于 2021 年 6 月取得审批意见（沭开环审[2021]30 号），2022 年 1 月 24 日取得突发环境事件应急预案备案表备案编号为 321322-2022-11-1。

（三）投资情况

实际投资总额 300 万元人民币，环保投资 60 万元人民币，占总投资 20%。

（四）验收范围

本次验收范围为江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目的生产、环保及公辅设施。

受江苏英河工贸股份有限公司委托，江苏中连环境检测有限公司于 2022 年 3 月 5 日~3 月 6 日、4 月 15 日~4 月 16 日、5 月 18 日~5 月 19 日分别对该项目生产过程中的废气、噪声和固废等污染源污染物排放情况进行了监测，并由江苏中连环境检测有限公司对项目环境管理工作现状和各类环保治理设施的运行状况进行勘查，依据检测报告和现场检查结果编制了竣工环保验收监测报告。

二、工程变动情况

经验收组现场核查，对照《江苏英河工贸股份有限公司金属覆膜材料生产、销售项目环境影响报告表》及环评批复，本次验收变动如下：

- 1、项目部分辅助作业设备数目发生变动，新增一台数控板料折弯机用

于辅助生产，新增 2 台喷粉台（由于实际生产中喷粉台中滤芯经常堵塞，造成实际生产时间远小于设计时间，产量达不到要求，故新增 2 台备用喷粉台以达到设计产能）、2 台 FANUC 焊接机器人、3 台弯管机备用。

根据环保部《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>通知》等文件要求，“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。”企业的上述变动均不属于重大变动范围。项目的变动未构成重大变动，符合环保验收要求，纳入本次验收范围。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目生产过程中无工艺废水产生，废水主要为生活污水和食堂废水。食堂废水经隔油池处理和生活污水共同经化粪池预处理后一起接管至沭阳凌志污水处理厂集中处理，尾水达标后排入沂南河。

（二）废气

项目产生废气主要为抛丸、切割、焊接、喷粉等工序产生的粉尘，烘干固化产生的有机废气和加热炉燃烧产生的颗粒物、SO₂ 和 NO_x。

项目生产车间抛丸工段产生的粉尘经自带除尘器+布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放。

项目喷粉工段产生的粉尘经自带的滤芯+布袋除尘器处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放。

项目天然气锅炉配备了低氮燃烧器，燃烧产生的粉尘、二氧化硫、氮氧化物经 1 根 15 米高排气筒排放。

项目烘干、固化工序产生的有机废气通过二级活性炭吸附设备处理后

通过 15 米高排气筒排放。

项目无组织废气主要来源于生产过程中未收集的废气，主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃。

（三）噪声

本项目噪声声源主要为厂内抛丸机、切割机、折弯机等机械设备运行产生的噪声，通过合理设备选型，合理规划设备布局，采取基础减震，必要时加设隔声屏障；车间采用实墙隔声、隔震垫；加强管理，设备定时检修，避免因设备不正常运行产生的噪声。

（四）固废

项目产生的固体废弃物分为危险固体废物和一般工业固体废物。

项目一般固体废物主要为边角料、焊渣、废包装材料、生活垃圾。生活垃圾交由环卫部门定期清运；边角料、焊渣、废包装材料收集后委外综合利用。

项目危废主要为废切削液、废油、废包装桶、含油抹布、手套、废活性炭，危险废物由企业收集后交由泰州市惠明固废处置有限公司集中处置。

四、环境保护设施运行效果

根据验收监测报告中的检测结果：

（一）废气：

有组织：验收监测期间，切割、焊接、喷粉工序产生的粉尘，烘干、固化工序产生的非甲烷总烃排放浓度和排放速率符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值要求。项目天然气锅炉燃烧产生的粉尘、二氧化硫、氮氧化物满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）表 1 中排放限值。

无组织：验收监测期厂界无组织排放的颗粒物的监控点浓度符合《大

气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 厂界无组织排放标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度应参照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 规定的限值及《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2020）表 2 规定的限值，二者从严执行（DB12/524-2020）要求。

噪声：验收监测期间，厂界噪声昼间符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准的要求。

固废：生活垃圾交由环卫部门定期清运；边角料、焊渣、废包装材料收集后委外综合利用。项目危废主要为废切削液、废油、废包装桶、含油抹布、手套、废活性炭，危险废物由企业收集后交由泰州市惠明固废处置有限公司集中处置。固废均落实了处置途径。

五、工程建设对环境的影响

根据验收监测报告，江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目项目废气、噪声能够达标排放，固废落实处置途径。

六、总量

根据验收监测报告,排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃的排放总量符合总量控制指标要求。

七、验收结论

项目在设计过程中基本落实了环评文件及批复要求，配套建设了相应的环境保护设施，建立了环境管理制度。企业已取得固定污染源排污许可证，编号：9132132277154628XG001Y。经监测，废气和噪声污染物的排放符合相关标准要求，固废落实处置途径，验收小组同意江苏英河工贸股份有限公司混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目通过竣工

环境保护自主验收。

八、后续要求

- 1、进一步完善监测报告，并及时进行信息公开；
- 2、进一步加强各类无组织废气的收集与处理；强化污染防治设施运行和维护，确保各类污染物稳定达标排放；
- 3、规范企业环保管理制度和排污口设置，完善相关标识标牌和运行台账；加强环境风险管控，预防环境污染事故发生。
- 4、规范固体废弃物存放和处置的管理，严格按环评及批复要求认真及时落实固废处置、处理利用措施。
- 5、严格落实排污许可证制度，按规范要求自行检测并填报执行报告。

专家组

王端鑫
徐以秋
吴翰廷

2022 年 5 月 20 日

江苏英河工贸股份有限公司

混凝土振动棒、夯实机、混凝土切缝机生产线技改项目

自主验收工作组签到表

	姓名	单位	职称 / 职务	联系方式
组长	王立强	江苏英河工贸股份有限公司	总经理	1865821911
专家	王立强	江苏普北环保集团有限公司	高工	13347878403
	朱平	中石石油石化集团公司	中高级技师	13596229655
	徐成秋		电级	18505270266
成员	王立强	江苏英河工贸股份有限公司	生产经理	18248694191
	李兵	江苏英河工贸股份有限公司	生产主任	13815701425
	周开成	江苏英河工贸股份有限公司	保管主任	18776492525

附件三 排污许可

固定污染源排污登记回执

登记编号：9132132277154628XG001Y

排污单位名称：江苏英河工贸股份有限公司	
生产经营场所地址：沭阳县经济开发区台州北路	
统一社会信用代码：9132132277154628XG	
登记类型： ☐ 首次 ☒ 延续 ☐ 变更	
登记日期：2025年03月25日	
有效期：2025年04月11日至2030年04月10日	

注意事项：

- （一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。
- （二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。
- （三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。
- （四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。
- （五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。
- （六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

