

东海县腾飞灶具配件制造有限公司
年产 12000 吨厨具铸件项目
一般变动环境影响分析

东海县腾飞灶具配件制造有限公司



二〇二五年四月

前言

东海县腾飞灶具配件制造有限公司是一家以铸件生产为主营业务的生产型企业，项目位于江苏省连云港市东海县循环经济产业园内。

公司建有年产 12000t 厨具铸件生产线，《年产 12000 吨厨具铸件项目环境影响报告表》于 2018 年 3 月 16 日获得东海生态环境局（原东海县环境保护局）批复（东环（表）审批 2018031601）；2018 年 12 月 7 日，通过自主验收。

东海县腾飞灶具配件制造有限公司验收后，主要新增的变动为：

①生产设备变动。本项目实际运营过程中，为了生产工程更流畅和提升公司竞争力，在造型和落砂工段新增造型机和落砂机代替人工作业。

②废气处理方式变动，对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型工段废气利用熔化工段废气处理设施滤芯+旋风除尘器处理，处理后通过 15m 高排气筒排放；浇铸废气利用抛丸工段废气处理设施旋风+布袋除尘器处理，处理后通过 15m 排气筒排放。该部分内容已填登记表。

③废水排放去向发生变化。本项目无生产废水产生，建设初期由于无污水管网铺设，近期生活废水经化粪池处理后浇灌农田，远期接管东海县桃林镇污水处理厂处理。本项目现已满足环评远期接管条件，已接管东海县桃林镇污水处理厂。

④固废变动。东海县腾飞灶具配件制造有限公司于 2025 年 4 月填报《废气处理设施改造项目环境影响登记表》（登记号：202532072200000064），填报后抛丸废气处理设施由滤芯除尘器提升改造为旋风+布袋除尘器，废滤芯产生量减少，新增除尘废布袋产生。无组织废气进行有组织收集后，除尘灰产生量增加。

⑤废气排放标准更新。由于本项目建设时间较早，于 2018 年 3 月取得环评批复，相关废气排放标准较批复时已发生变化。环评批复要求项目运营期 1#排气筒颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 级标准，2#排气筒颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准。江苏省生态环境厅已分别于 2020 年和 2021 年发布《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）和《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）。

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》，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，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。

建设单位编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论。因此，东海县腾飞灶具配件制造有限公司依据《建设项目验收后变动环境影响分析编制要求》，编制了《东海县腾飞灶具配件制造有限公司验收后变动环境影响分析》。

目录

1 变动情况	5
1.1 项目情况	5
1.2 项目变动情况	11
1.3 重大变动判定	18
2 环境影响分析说明	20
2.1 变动前后达标排放可行性	20
2.2 变动前后环境风险分析	21
2.3 项目调整后与排污许可制度的衔接	21
2.4 监测计划	22
3 结论	23

附件：

附件 1：环评批复

附件 2：验收意见

附件 3：《废气处理设施改造项目环境影响登记表》（登记号：202532072200000064）

附件 4：公示截图

附件 5：专家意见及修改清单

附图：

附图 1：变动前，项目平面布置图

附件 2：变动后，项目平面布置图

1 变动情况

1.1 项目情况

1.1.1 项目概况

东海县腾飞灶具配件制造有限公司成立于 2017 年 4 月，投资 7500 万元租用东海县桃林镇徐许路东侧原东海县千里马建材销售有限公司厂地、厂房及办公用房，建设年产 12000 吨厨具铸件生产线。

1.1.2 环评、排污许可、验收情况

东海县腾飞灶具配件制造有限公司《年产 12000 吨厨具铸件项目环境影响报告表》于 2018 年 3 月 16 日东海生态环境局（原东海县环境保护局）批复（东环（表）审批 2018031601）；2018 年 12 月 7 日，通过自主验收。

企业于 2025 年 4 月 7 日进行《废气处理设施改造环境影响登记表》（备案号 202532072200000064），优化废气处理设施，减少废气污染物排放。对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型工段废气利用熔化工段废气处理设施滤芯+旋风除尘器处理，处理后通过 15m 高排气筒排放；浇铸废气利用抛丸工段废气处理设施旋风+布袋除尘器处理，处理后通过 15m 排气筒排放。

表 1.1-1 环保手续执行情况一览表

项目名称	批复文号及时间	产品名称	产能 (t/a)	验收时间及 文号	备注
年产 12000 吨厨具铸件项目	东环（表）审批 2018031601	厨具铸件	12000	2018 年 8 月 10 日通过自 主验收	
废气处理设施改造项目	202532072200000064	登记表 2025.4.7	-	-	-

公司于 2020 年 3 月 4 日取得固定污染源排污登记回执，许可证有效期 2020 年 3 月 4 日—2025 年 5 月 5 日，编号 91320722MA1NWXJHM4F001Y。

1.1.3 产品方案

公司主体工程及产品方案情况见表 1.1-2。

表 1.1-2 主体工程产品方案表

工程名称	产品名称	设计能力(t/a)	年运行时数(h)	备注
厨具铸件生产线	厨具铸件	12000	2400/300d	正常运行

1.1.4 工艺流程

一、生产工艺流程

生产工艺及产污环节详见图 1.1-1。

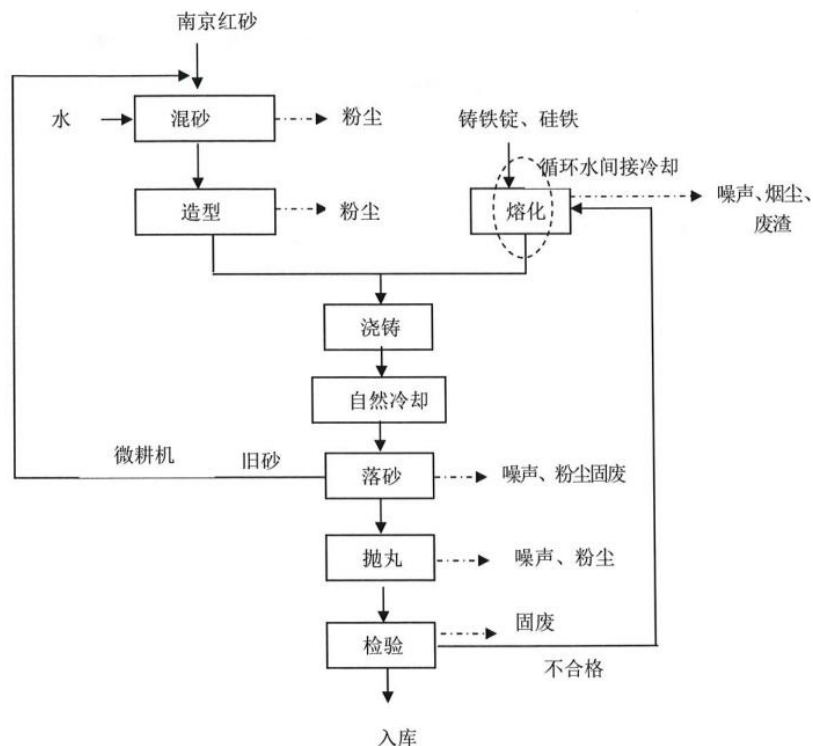


图 1.1-1 工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

(1)混砂、造型(砂处理过程)

首先按比例将水和南京红砂按配比充分混匀，混匀后的型砂用模具进行人工造型，然后自行硬化达一定强度后起模，砂箱修正后进入浇铸工序。该混砂、造型处理过程产生粉尘无组织排放。

(2)熔化

本项目熔化工序采用电炉熔化工艺,将铸铁锭、硅铁按一定比例放入熔化炉中升温熔化在 2000-1600℃下熔化成铁水，熔化过程中会因为金属及其化合物挥发、蒸发而产生一定量的烟尘，熔化过程中还会产生炉渣。烟尘由滤芯除尘器收集处理后，由 1 根 15m 高排气筒排放。

(3)浇铸

将熔化后的铁水(1320℃)转运至浇铸区，直接倒入砂模内，自然冷却凝固，

形成铸件制成所需铸件。

(4)自然冷却、落砂

经自然冷却后，即可将铸件与铸型分离，由此得到所需铸件毛坯。待冷却至适当温度后落砂破模取出铸件，旧砂经微耕机处理后重新回用于造型。此工序产生粉尘废气、噪声和废砂，粉尘无组织排放。

(5)抛丸

铸件用抛丸机进行清理，此工序产生粉尘和噪声。此工序产生粉尘由滤芯式除尘器收集处理后由 1 根 15m 高排气筒排放。

(6)检验、入库

各类铸件经常规检验合格后入库待售，不合格产品回用。

主要产污环节：

1、大气污染物

(1) 熔化烟尘

项目铸铁锭熔化工序配置 2 台电炉(一台备用)，熔化以电为能源，则熔化废气主要污染物为物料烟尘。项目铸铁锭熔化工序执行全天三班制(24h)。铸铁锭在高温熔化过程中会产生少量的烟尘，污染物主要是金属氧化物和一些低沸点的金属。根据《第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》第九册“3591 钢铁铸件制造业产排污系数表”中的相关资料，铸铁锭熔化过程烟尘产生量为 0.6kg/t 铁。项目铁制品产量为 13560t/a，则熔化烟尘产生量约 8.14t/a。电炉上方以焊接方式安装集气罩，烟尘由 1 台耐高温滤芯除尘器处理达标后通过 1 根 15m 高的排气筒(1#)排放，集气罩对烟气的收集率以 85%计，因此有组织烟尘产生量约为 6.92t/a，产生速率为 0.874kg/h。除尘效率 98%，风机风量为 20000mm，废气经处理后，烟尘排放量 0.138t/a，排放速率 0.0174kg/h,排放浓度 0.871mg/m³，从而确保废气达标排放。则未捕集的烟尘经车间通风后以无组织形式排放，但是本项目产生的粉尘主要是金属尘，粒径较大，大部分粉尘可在车间内沉降，通过类比同类型企业，沉降率达 95%，无组织排放量约为 0.122t/a(0.0154kg/h)，

(2) 抛丸粉尘

抛丸工序进行时设备全封闭，利用抛丸器高速旋转的叶轮，将弹丸加速抛打型材表面对工件表面进行冲击、刮削，以除去工件表面的污物、锈蚀、氧化皮、渣等，达到清理工件表面、提高涂膜的附着力、光泽度、耐蚀性的作用。铸造后的毛坯表面会有少量氧化皮，主要成分为氧化铁，本项目通过抛丸去除表面氧化皮，抛丸过程会产生颗粒物，抛丸机配套有集尘处理设施，收集粉尘采用滤芯除尘器除尘达标后通至 15 米高排气筒(2#)排放。类比同类生产厂家，1 吨铸件表面约附着 5kg 氧化皮，按 100%去除率计，喷砂过程中约有 20%氧化皮粉料落在喷砂机内，其余 80%作为颗粒物逸散。本项目有单独的抛丸室，本项目抛丸机每天工作时间按 12 小时计，落在喷砂机内约 12t/a，粉尘产生量约 48t/a，即 12.12kg/h 生产过程中产生的粉尘由与抛丸室配套的除尘系统进行处理，风机风量为 10000m³/h 左右除尘系统由离心风机、滤芯除尘器、风管等组成，风管分别与清理辅室、砂料分离器连接该滤芯除尘器的除尘效率大于 98%，本项目按 98%计，抛丸粉尘经治理后排放浓度及速率分别为 24.2mg/m³、0.242kg/h，粉尘排放量为 0.96t/a，粉尘排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中规定的颗粒物最高允许排放浓度(120mg/m³)和最高允许排放速率(3.5kg/h)的限值，经治理后的粉尘通过 15m 高排气筒 2#)排放。

(3)混砂、造型工序粉尘

本项目在混砂、造型工序产生少量粉尘，以无组织形式散逸，类比同类项目，本项目混砂、造型工序粉尘产生量约为 0.05t/a。项目年工作 330 天，工作时间每天按 24 小时统计，则砂处理粉尘产生源强约为 0.063kg/h。生产车间安装风机并加强车间自然通风。

2、废水

(1)生产废水

项目南京红砂需加水定型，根据厂家提供数据，每年需用水 400t，无排放。电炉等车间设备降温冷却的冷却水间接循环使用，不外排，根据厂家提供的资料冷却循环系统能力为 4m³/h，循环效率为 98%，每年需补充因蒸发等损耗的水量约 192t/a。

(2)生活污水

根据建设单位提供资料，项目无宿舍、食堂。项目建成后，公司工作人员定员为 20 人。根据《给水排水设计规范》中有关内容,职工生活用水量按 30L 人·d 计,则全年生活用水量为 198t/a; 一般情况下生活污水排水量占用水量的 80%左右,故本项目生活污水量约为 158t/a。根据经验值,生活污水中主要污染物浓度约为 COD: 400mg/L、SS: 350mg/L、氨氮: 35mg/L、总磷: 4mg/L, 年产生量分别为 0.0632t、0.0553t、0.0055t、0.0006t。生活废水经化粪池处理后外运浇灌农田,不外排入地表水体。远期接管东海县桃林镇污水处理厂处理,尾水排入农田灌溉渠。

(3)项目绿化面积为 100m², 绿化用水为 100t/a。

3、固体废弃物

本项目固废主要为生产过程中产生的炉渣、废铁屑、废砂, 废气处理生产的集尘灰、废除尘布袋和废除尘滤芯, 日常产生的生活垃圾。

4、噪声

本项目噪声主要为机械设备噪声, 主要机械设备声源为抛丸机、电炉等。

项目主体生产工艺、产污环节未发生变化, 不会导致增加污染物种类和污染物排放量增加。

1.1.5 环境保护措施

一、废气污染物

企业于 2025 年 4 月 7 日进行《废气处理设施改造环境影响登记表》, 为了减少废气排放和提升收集处理效率。混砂、造型工段无组织废气进行有组织收集后, 汇入现有的熔化工段废气处理设施一同经过滤芯+旋风除尘器处理后排放; 浇铸工段无组织废气进行有组织收集后, 汇入现有的抛丸工段废气处理设施一同经过旋风+布袋除尘器处理后排放。

项目废气排放及防治措施实施情况详见表 1.1-3。

表 1.1-3 废气排放及防治措施

编号	所在工段	污染物	处理措施		备注
			处理措施	排气筒高度	
1	混砂工段	颗粒物	滤芯+旋风除尘器	1#15m 高排气筒	登记表 2025.4.7
2	造型工段	颗粒物			
3	熔化工段	颗粒物			

4	浇铸工段	颗粒物	旋风+布袋除尘器	2#15m 高排气筒	
5	抛丸工段	颗粒物			

二、废水污染物

由于本项目建设和验收阶段区域污水厂管网尚未建设完成，厂区生活废水经过化粪池处理后用于农田堆肥不外排。现区域污水管网已铺设到位，本项目生活污水经过化粪池处理达标后接管连云港普惠环保科技有限公司(桃林镇污水处理厂)处理。

验收前后，东海县腾飞灶具配件制造有限公司废水治理措施无变化。

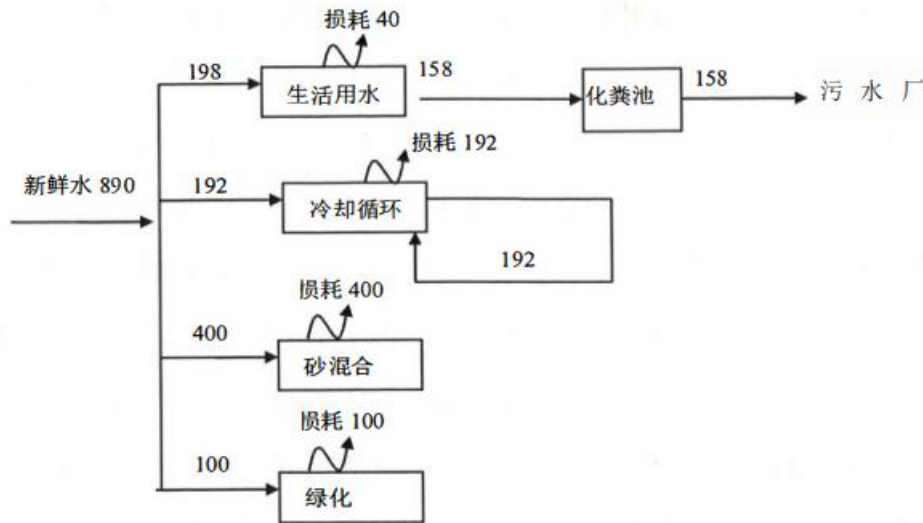


图 1.1-2 水平衡图 (t/a)

三、固废污染物

验收时项目固体废物产生及处置情况见表 1.1-4。

表 1.1-4 固体废物汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量(吨/年)	处置方式
1	炉渣	一般工业固体废物	熔化	固态	氧化铁	-	-	-	SW01	135.6	委外处置
2	废铁屑		抛丸	固态	氧化铁	-	-	-	SW17	12	
3	废砂		落砂	固态	氧化硅	-	-	-	SW59	20	回收利用
4	不合格品		质检	固态	氧化铁				SW17	10	回收利用
5	集尘灰		废气处理	固态	氧化铁	-	-	-	SW59	53.8	委外处置
6	废滤芯			固态	废滤芯	-	-	-	SW59	1	
7	生活垃圾	一般固体废物	办公、生活	半固态	废纸等	-	-	-	-	3.3	环卫清运

验收前后，东海县腾飞灶具配件制造有限公司固废无变化。

1.1.6 编制依据

(1) 《东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件项目环境影响报告表》及批复（东环（表）审批 2018031601）；

(2) 《东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件项目竣工环境保护验收意见》及东环验【2019】011503 号）；

(3) 《废气处理设施改造项目环境影响登记表》（登记号：202532072200000064）；

(6) 《排污许可证》（证书编号：91320722MA1NWXJHM4F001Y）；

(7) 《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》（2021 年 4 月 2 日）。

1.2 项目变动情况

1.2.1 执行标准变动

东海县腾飞灶具配件制造有限公司成立于 2017 年 4 月，《年产 12000 吨厨具铸件项目环境影响报告表》于 2018 年 3 月 16 日东海生态环境局（原东海县环境保护局）批复（东环（表）审批 2018031601），并于 2018 年 12 月通过验收。

由于建设审批时间较早，相关污染物排放标准已发生变化。江苏省生态环境厅已分别于 2020 年和 2021 年发布《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）和《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021），替代本项目环评批复要求中的《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

变动后污染物排放标准见表 1.2-1~1.2-2。

表 1.2-1 项目有组织大气污染物排放标准

污染源	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	标准来源
1#排气筒	颗粒物	20	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）
2#排气筒	颗粒物	20	1	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 和表 3

表 1.2-1 项目大气无组织大气污染物排放标准

污染物	监控点浓度限值 mg/m ³	监控位置	标准来源
颗粒物	0.5	边界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 标准

1.2.2 设备变动

东海县腾飞灶具配件制造有限公司实际运营过程中，主要设备清单详见表 1.2-3。

表 1.2-3 变动后，主要生产设备一览表

序号	名称	型号	单位	数量
1	电炉	1.5T	台	2
2	冷却塔	/	台	1
3	混砂机	/	台	1
4	模具	/	个	65
5	微耕机	/	台	0
6	除尘设备	/	台	4
7	抛丸机	/	台	1
8	行车	/	台	1
9	造型机	/	台	1
10	落砂机	/	台	1

变动前后，东海县腾飞灶具配件制造有限公司主要设备变化情况详见表 1.2-4。

表 1.2-4 主要生产设备变化情况一览表

序号	名称	型号	单位	数量			变动原因
				验收时	变动后	增减量	
1	电炉	1.5T	台	2	2	0	不变
2	冷却塔	/	台	1	1	0	不变
3	混砂机	/	台	1	1	0	不变
4	模具	/	个	65	65	0	不变
5	微耕机	/	台	5	0	-5	设备使用不便由人工代替
6	除尘设备	/	台	3	4	+1	废气处理设施优化，已做备案登记表
7	抛丸机	/	台	1	1	0	不变
8	行车	/	台	1	1	0	不变
9	造型机	/	台	0	1	+1	生产线优化，新增机械代替人工作业，生产工艺不变
10	落砂机	/	台	0	1	+1	

1.2.3 废气变动

变动前：东海县腾飞灶具配件制造有限公司废气产生及排放情况详见表 1.2-5。

表 1.2-5 有组织废气产生及排放情况一览表

污染源	污染物名称	产生状况			治理措施	排放状况			去除率 (%)	排放源参数	
		浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)		高度 (m)	直径 (m)
熔化工段	颗粒物	43.7	0.874	6.92	滤芯+旋风除尘器	0.871	0.0174	0.138	98	1#15 (排气筒风量为 20000m ³ /h)	0.4
抛丸工段	颗粒物	1210	12.1	48	滤芯除尘器	24.2	0.242	0.96	98	2#15 (排气筒风量为 10000m ³ /h)	0.4

变动内容：依据省生态环境厅关于印发《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》的通知（苏环办【2023】242 号）和连云港市生态环境局关于印发《连云港市铸造行业大气污染综合治理方案》的通知（连环发【2023】320 号）中无组织颗粒物管控措施的要求：（1）造型、制芯、浇注工序产尘点应安装集气罩并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施；（2）落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。

东海县腾飞灶具配件制造有限公司对本项目废气处理设施进行改造升级，对造型、落砂和浇铸废气进行有组织收集，并对现有抛丸废气处理设施提升改造，于 2025 年 4 月填报环境影响登记表（备案号：202532072200000064）

《废气处理设施改造项目环境影响登记表》，对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型工段废气利用熔化工段废气处理设施滤芯+旋风除尘器处理，处理后通过 15m 高 1#排气筒排放；浇铸废气利用抛丸工段废气处理设施旋风+布袋除尘器处理，处理后通过 15m 高 2#排气筒排放。抛丸废气处理设施由原先的“滤芯除尘器”优化提升为“旋风+布袋除尘”，优化后对粉尘废气处理效率为 99%。

①混砂、造型工序粉尘

项目在混砂、造型工序产生少量粉尘，类比同类项目，本项目混砂、造型、落砂工序粉尘产生量约为 0.05t/a。集气罩对烟尘的收集效率以 85%计，有组织烟尘产生量为 0.042t/a。项目年工作 330 天，工作时间每天按 24 小时统计，则砂处理粉尘产生源强约为 0.06kg/h。混砂、造型工序废气有组织收集后经过滤芯+旋风除尘器处理后通过 15m 高 1#排气筒排放。

②浇铸工序粉尘

项目在浇筑工序会产生少量粉尘，污染源核算参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册-01-铸造核算环节-产品名称“铸件”、原料名称“模料、水玻璃、硅溶胶、原砂、再生砂、硬化剂、其他辅助材料”、“工艺名称(造型/浇注(熔模))”所有规模。浇铸工序污染物颗粒物产污系数为 0.56kg/t-产品，项目年生产 12000t 厨具铸件项目，则浇铸废气粉尘产生量为 6.72t/a。集气罩收集效率以 95%计，有组织烟尘产生量为 6.384t/a，无组织产生量为 0.336t/a。项目年工作 330 天，工作时间每天按 24 小时统计。浇铸工序废气有组织收集后经过滤芯+旋风除尘器处理后通过 15m 高 2#排气筒排放。变动后原辅料和产品产能不发生变化，2#排气筒废气处理设施优化废气处理效率提高，废气排放量不增加。

变动后，项目有组织废气产排情况见表 1.2-6。

表 1.2-6 变动后有组织废气产生及排放情况一览表

污染源	污染物名称	产生状况			治理措施	排放状况			去除率 (%)	排放源参数	
		浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)		高度 (m)	直径 (m)
熔化工段	颗粒物	43.7	0.874	6.92	滤芯+旋风除尘器	0.874	0.0175	0.14	98	1#15（排气筒风量为 20000m³/h）	0.4
混砂工段	颗粒物	3	0.06	0.042		-	-	-			
造型工段	颗粒物					-	-	-			
抛丸工段	颗粒物	1210	12.1	48	旋风+布袋除尘器	12.9	0.129	0.543	99	2#15（排气筒风量为 10000m³/h）	0.4
浇铸工段	颗粒物	80	0.8	6.384		-	-	-			

变动后无组织废气产生情况见表 1.2-7。

表 1.2-7 变动后无组织废气产生及排放情况一览表

污染源	污染物名称	车间尺寸		产生情况			排放时间	治理设施
		面积 (m ²)	高度 (m)	产生量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h		
生产车间	颗粒物	2000	10	0.466	/	0.07	2400	加强车间通风

变动前后，东海县腾飞灶具配件制造有限公司废气污染物变化情况详见表

1.2-8。

表 1.2-8 变动前后废气产生及排放情况一览表

类别		污染物名称	产生量 t/a		厂内削减量 t/a		最总排放量 t/a		备注
			变动前	变动后	变动前	变动后	变动前	变动后	
有组织废气	1#排气筒	颗粒物	6.92	6.962	6.782	6.822	0.138	0.14	有组织排放量减少
	2#排气筒	颗粒物	48	54.38	47.04	53.84	0.96	0.543	
	合计						1.908	0.683	
无组织废气	熔化	颗粒物	0.122	0.122	/	/	0.122	0.122	无组织排放量减少
	混砂造型	颗粒物	0.05	0.008	/	/	0.05	0.008	
	浇铸	颗粒物	0.336	0.336	/	/	0.336	0.336	
	合计						0.508	0.466	

变动后，东海县腾飞灶具配件制造有限公司废气污染物排放总量减少。

1.2.4 废水变动

变动前：东海县腾飞灶具配件制造有限公司废水产生及排放情况详见图

1.2-1。

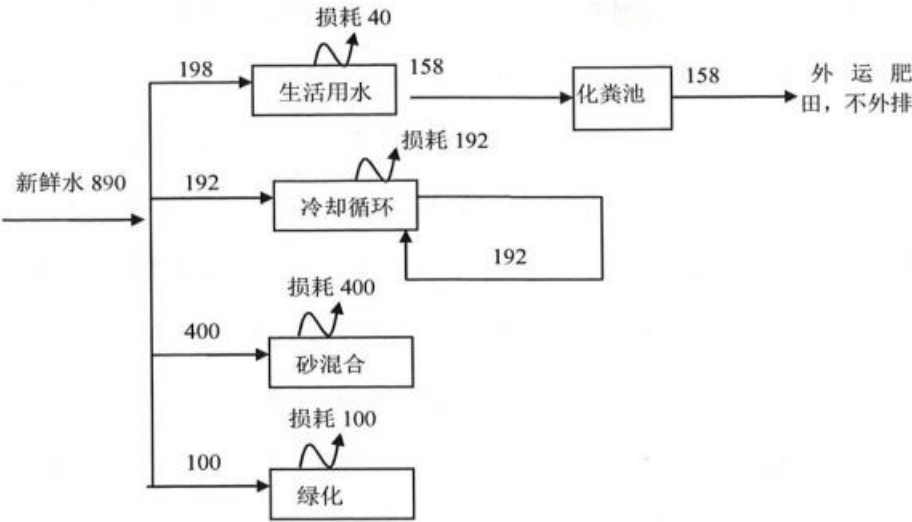


图 1.2-1 变动前本项目水平衡图 (t/a)

变动内容：本项目环评编制阶段区域内污水处理设施尚未铺设完成，废水排放分近远期分析。近期生活废水经化粪池处理后浇灌农田，远期接管东海县桃林镇污水处理厂处理。现区域污水管网已铺设完成，项目废水具备接管条件，已接管东海县桃林镇污水处理厂。变动前后废水产生量和浓度不发生变化，本次变动仅改变废水排放去向，且原环评已做废水接管环境影响分析。

变动后废水产生及排放情况详见图 1.2-2

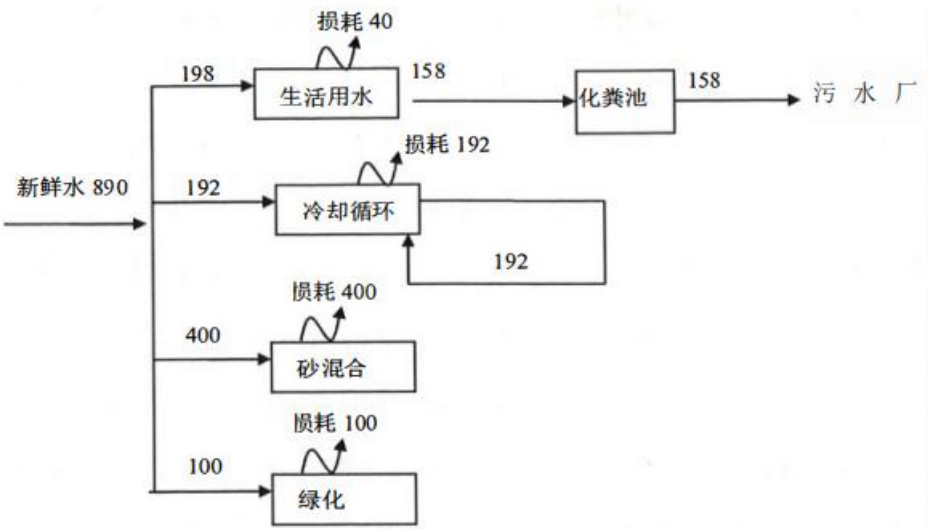


图 1.2-2 变动后本项目水平衡图 (t/a)

1.2.5 固废变动

变动前：东海县腾飞灶具配件制造有限公司固废产生及排放情况详见表 1.2-9。

表 1.2-9 固体废物汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量(吨/年)	处置方式
1	炉渣	一般工业固体废物	熔化	固态	氧化铁	-	-	-	SW01	135.6	委外处置
2	废铁屑		抛丸	固态	氧化铁	-	-	-	SW59	12	
3	废砂		落砂	固态	氧化铁	-	-	-	SW59	20	回收利用
4	不合格品		质检	固态	氧化铁				SW59	10	回收利用
5	集尘灰		废气处理	固态	氧化铁	-	-	-	SW59	53.8	委外处置
6	废滤芯			固态	废滤芯	-	-	-	SW59	1	
7	生活垃圾	一般固体废物	办公、生活	固态	废纸	-	-	-	-	3.3	环卫清运

变动内容：东海县腾飞灶具配件制造有限公司于 2025 年 4 月填报《废气处理设施改造项目环境影响登记表》（登记号：202532072200000064），填报后抛丸废气处理设施由滤芯除尘器提升改造为旋风+布袋除尘器，废滤芯产生量减少，新增除尘废布袋产生。登记表对混砂、造型和浇铸工段无组织废气进行收集，集尘灰产生量增加。

变动后东海县腾飞灶具配件制造有限公司固废产生及排放情况详见表 1.2-10。

表 1.2-10 变动后固体废物汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量（吨/年）	处置方式
1	炉渣	一般工业固体废物	熔化	固态	氧化铁	-	-	-	SW01	135.6	委外处置
2	废铁屑		抛丸	固态	氧化铁	-	-	-	SW59	12	
3	废砂		落砂	固态	氧化铁	-	-	-	SW59	20	回收利用
4	不合格品		质检	固态	氧化铁				SW59	10	回收利用
5	集尘灰		废气处理	固态	氧化铁	-	-	-	SW59	60.32	委外处置
6	废布袋								SW59	1	
7	废滤芯			固态	废滤芯	-	-	-	SW59	2	
8	生活垃圾	一般固体废物	办公、生活	固态	废纸	-	-	-	-	3.3	环卫清运

验收前后固体废物产生情况对比分析见表 1.2-11。

表 1.2-11 固体废物汇总表

序号	固废产生环节	固废名称	形态	属性	类别	代码	危险特性	年产生量（t/a）		变动情况	处置方式
								验收	实际		
1	熔化	炉渣	固态	一般工业固废	SW01	-	-	135.6	135.6	不变	委外处置
2	抛丸	废铁屑	固态		SW59	-	-	12	12	不变	
3	落砂	废砂	固态		SW59	-	-	20	20	不变	回收利用
4	质检	不合格品	固态		SW59	-	-	10	10	不变	委外处置
5	废气处理	集尘灰	固态		SW59	-	-	53.8	60	+7.52	
6		废布袋	固态		SW59	-	-	0	1	+1	
7		废滤芯	固态		SW59	-	-	1	2	+1	
8	办公、生活	生活垃圾	固态	一般固废	/	-	-	3.3	3.3	不变	环卫清运

1.3 变动影响分析判定

综上所述，东海县腾飞灶具配件制造有限公司验收后主要变动内容如下：

①生产设备变动。本项目实际运营过程中，为了生产工程更流畅和提升公司竞争力，在造型和落砂工段新增造型机和落砂机代替人工作业。

②废气处理方式变动，对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型工段废气利用熔化工段废气处理设施滤芯+旋风除尘器处理，处理后通过 15m 高排气筒排放；浇铸废气利用抛丸工段废气处理设施旋风+布袋除尘器处理，处理后通过 15m 排气筒排放。该部分内容已填登记表。

③废水排放去向发生变化。本项目无生产废水产生，建设初期由于无污水管网铺设，近期生活废水经化粪池处理后浇灌农田，远期接管东海县桃林镇污水处理厂处理。现已接管东海县桃林镇污水处理厂。

④固废变动。东海县腾飞灶具配件制造有限公司于 2025 年 4 月填报《废气处理设施改造项目环境影响登记表》（登记号：202532072200000064），填报后抛丸废气处理设施由滤芯除尘器提升改造为旋风+布袋除尘器，废滤芯产生量减少，新增除尘废布袋产生。无组织废气进行有组织收集后，除尘灰产生量增加。

⑤排放标准更新。由于本项目建设时间较早，于 2018 年 3 月取得环评批复，相关废气排放标准较批复时已发生变化。环评批复要求项目运营期 1#排气筒颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 级标准，2#排气筒颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16 297-1996)表 2 二级标准。江苏省生态环境厅已分别于 2020 年和 2021 年发布《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）和《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）。

将上述变动对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》。对照名录，企业涉及的变动内容无需纳入环评管理范围。

表 1.3-1 变动内容对照分类管理名录分析一览表

序号	变动内容	分类管理名录				变动分析
		项目类别	报告书	报告表	登记表	
1	设备调整，在造型和落砂工段新增造型机和落砂机代替人工作业	/	/	/	/	设备更新变化，产能不变，不会增加污染排放种类和排放量增加， 该变动无需纳入环评管理范围。
2	废气处理设施变动，对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型工段废气利用熔化工段废气处理设施滤芯+旋风除尘器处理，处理后通过 15m 高排气筒排放；浇铸废气利用抛丸工段废气处理设施旋风+布袋除尘器处理，处理后通过 15m 排气筒排放	四十七、生态保护和环境治理业-100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs 治理等大气污染治理工程	/	/	√	企业于 2025 年 4 月进行《废气处理设施改造环境影响登记表》
3	废水排放去向变动，满足环评远期接管条件，生活污水已接管桃林县镇污水处理厂	/	/	/	/	废水产生量和处理设施不发生变化，不会增加污染物排放种类和排放量，且原环评已分析接管可行性， 该变动无需纳入环评管理范围。
4	固废变动，无组织废气收集后集尘灰产生量增加。废气处理设施优化，废滤芯产生量减少，新增除尘废布袋产生	/	/	/	/	本项目现有固废处置方式不变，新增固废委托处置后固废零排放， 该变动无需纳入环评管理范围。
5	废气排放标准更新	/	/	/	/	废气排放标准更新，不增加污染物排放，废气处理后满足排放标准， 该变动无需纳入环评管理范围

2 环境影响分析说明

2.1 变动前后达标排放可行性

一、废气治理措施可行性分析

《废气处理设施改造环境影响登记表》对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型废气利用现有废气处理设施处理，处理设施不发生变化。浇铸废气通过改造后的抛丸工段废气处理设施旋风+布袋除尘器处理，处理后通过 15m 排气筒排放。布袋除尘装置和旋风除尘装置，属于《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）中附录 A 表 A.1 废气防治可行技术。

二、废气达标分析

表 2.1-1 变动后有组织废气排放情况一览表

污染源	污染物名称	排放状况			排放源参数		执行标准		达标分析
		浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	高度 (m)	直径 (m)	浓度 (mg/m ³)	速度 (kg/h)	
熔化工段	颗粒物	0.874	0.0175	0.14	1#15	0.4	20	/	达标
混砂工段									
造型工段									
抛丸工段	颗粒物	12.8	0.128	0.537	2#15	0.4	20	1	达标
浇铸工段									

本项目变动后废气处理设施优化改造，无组织废气进行有组织收集，废气处理效率提升，废气排放量减少。故本项目变动后不会导致环境防护距离范围变化，且不会新增环境敏感点。根据现场调查，项目卫生防护距离范围内无敏感目标，满足要求。

三、固废变动分析

固废变动后，固废收集方式仍为分类收集贮存，不混放，有效防止危险废物的交叉污染。

东海县腾飞灶具配件制造有限公司按“减量化、资源化、无害化”处理处置原则，基本落实了各类固废的收集、贮存和综合利用措施。公司与相关有资质单位签订了固废处置协议，产生的固体废物能够及时转移，主要固废贮存一般不超过 90 天，未发生过胀库现象。公司已将固废的产生、贮存、利用、处置等情况纳

入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部危险废物交接制度。各类危废均得到合理处置。

本项目固废变动后，新增一般固废均贮存于固废库内，并委托有资质单位定期处置。

变动后，项目废气措施优化、废水措施不变，污染物的排放浓度及排放速率满足标准要求，排放总量满足环评及批复要求。各类固废均得到有效处置，固废为零排放，对环境影响可接受。

2.2 变动前后环境风险分析

变动后，项目生产工艺不变，不新增风险源，不新增危险原辅料，因此，本次变动不涉及危险物质和风险源的变化。故变动前原环评报告中涉及的风险防范措施及风险应急预案同样适用于变动后的本项目。

本项目变动前后主要原辅料储存方式及暂存量不发生变化，且项目主要生产工艺不变，周边环境敏感目标未发生变化，因此，环境风险评价等级和评价结论维持原环评不变。

综上所述，项目在认真落实各项环境风险防范、应急与减缓措施的基础上，可使风险事故对环境的危害得到有效控制，风险水平可防控。

2.3 项目调整后与排污许可制度的衔接

《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）：

“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》（附件3）作为申请材料的附件，并对分析结论负责。根据验收后变动内容和环境影响，综合判定是否属于《排污许可管理条例》第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一。如果不属于重新申请取得排污许可证的情形，可以纳入排污许可证变更管理。涉及多次验收后变动的，按照累积变动内容进行判定。”

《排污许可管理条例》：

“第十五条在排污许可证有效期内，排污单位有下列情形之一的，应当重新申请取得排污许可证：

（一）新建、改建、扩建排放污染物的项目；

（二）生产经营场所、污染物排放口位置或者污染物排放方式、排放去向发生变化；

（三）污染物排放口数量或者污染物排放种类、排放量、排放浓度增加。”

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》

（江苏省生态环境厅，2021年4月2日）“关于验收后变动界定依据和管理要求”的有关要求，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。

2.4 监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造》（HJ 1086-2020）制定厂区污染源监测计划，变动后，东海县腾飞灶具配件制造有限公司污染源监测计划见表 2.4-1。

表 2.4-1 污染源监测计划表

环境要素		监测位置	监测指标	监测频次	执行排放标准
废气	有组织	1#	颗粒物	每半年一次	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）
		2#	颗粒物	每半年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	无组织	厂界（或厂房外）	颗粒物	每年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
废水		污水总排口	pH、色度、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、总氮	每年一次	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）A 等级要求
噪声		厂区四周，界外 1m	Leq(A)	每季度一次 每次 1 天（白天）	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类区标准

3 结论

综上所述，项目验收后，较原项目涉及的变动为：

①生产设备变动。本项目实际运营过程中，为了生产工程更流畅和提升公司竞争力，在造型和落砂工段新增造型机和落砂机代替人工作业。

②废气处理方式变动，对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型工段废气利用熔化工段废气处理设施滤芯+旋风除尘器处理，处理后通过 15m 高排气筒排放；浇铸废气利用抛丸工段废气处理设施旋风+布袋除尘器处理，处理后通过 15m 排气筒排放。该部分内容已填登记表。

③废水排放去向发生变化。本项目无生产废水产生，建设初期由于无污水管网铺设，近期生活废水经化粪池处理后浇灌农田，远期接管东海县桃林镇污水处理厂处理。本项目现已满足环评远期接管条件，已接管东海县桃林镇污水处理厂。

④固废变动。东海县腾飞灶具配件制造有限公司于 2025 年 4 月填报《废气处理设施改造项目环境影响登记表》（登记号：202532072200000064），填报后抛丸废气处理设施由滤芯除尘器提升改造为旋风+布袋除尘器，废滤芯产生量减少，新增除尘废布袋产生。无组织废气进行有组织收集后，除尘灰产生量增加。

⑤废气排放标准更新。由于本项目建设时间较早，于 2018 年 3 月取得环评批复，相关废气排放标准较批复时已发生变化。环评批复要求项目运营期 1#排气筒颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 级标准，2#排气筒颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准。江苏省生态环境厅已分别于 2020 年和 2021 年发布《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)和《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)。

项目污染物的排放浓度及排放速率满足标准要求，排放总量满足环评及批复要求。变动后，项目环境风险源未发生变化，项目在认真落实各项环境风险防范、应急与减缓措施的基础上，可使风险事故对环境的危害得到有效控制，风险水平可防控。

根据验收后变动内容和环境影响，判定项目属于《排污许可管理条例》第十五条重新申请取得排污许可证的情形。我公司根据《排污许可管理条例》的要求

重新申请取得排污许可证，并将上述变动纳入排污许可证管理。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。

审批意见:

东环(表)审批 2018031601

根据环评报告表的结论,从环保角度分析,东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件(总投资 7500 万元)项目在东海县桃林镇徐许路东侧建设具备环境可行性。具体环保要求如下:

一、项目建设中须认真落实环评报告中提出的各项污染防治措施。各项治理设施必须与该项目主体工程同时设计、同时安装调试、同时投产使用。

二、项目营运期间落实雨、污分流。项目营运期产生的生活污水须经化粪池处理后,确保各项污染物浓度符合《农田灌溉水质标准》(GB5084-2005)标准要求后由周围居民运出用于农田浇灌不外排。待具备接管条件后按桃林镇污水处理厂污水截流管网接管浓度要求送污水处理厂集中处理。

项目营运期冷却水循环使用不外排。

三、项目营运期熔化工序产生的烟尘集气后经耐高温滤芯除尘器处理后确保烟尘浓度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)表 2 二级标准要求后经不低于 15 米排气筒排放。

项目营运期抛丸工序产生的粉尘集气后经滤芯除尘器处理,确保处理后废气中颗粒物浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准要求后经不低于 15 米排气筒排放。

项目营运期采取定期洒水、及时清扫等有效措施确保无组织废气中污染物浓度达标排放。

四、项目营运期采取合理布局生产设备、加强管理、降噪隔声等有效措施确保边界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。

五、项目营运期固体废物采取综合利用措施或落实安全处置措施,生活垃圾及时送指定地点由环卫部门统一收集处理,实现固体废物“零排放”。

六、项目污染物总量控制指标:生活污水水污染物总量计入桃林镇污水处理厂水污染物总量指标,不再另行核批水污染物总量指标。

大气污染物总量控制:粉(烟)尘 1.098t/a。

七、排污口必须符合规范化整治要求。

八、加强环境管理工作,做好清洁生产工作,搞好厂区绿化。

九、请桃林环保分局负责环境监督管理工作。

十、项目建成后须经验收合格后方可投入生产。

公章

2018年3月16日

东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件项目 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，东海县腾飞灶具配件制造有限公司于 2018 年 12 月 7 日在厂区内组织召开了“年产 12000 吨厨具铸件项目”竣工环境保护验收会（废水、废气部分）。参加会议的有验收监测单位（江苏新测检测科技有限公司）单位代表和三位专家。与会人员共同组成验收组，东海县腾飞灶具配件制造有限公司法人吴利永任验收组组长。

验收组听取了建设单位的情况介绍，勘察了企业生产现场，审阅了验收监测报告、环境影响报告表及审批意见等相关验收资料，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

东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件项目位于东海县桃林镇徐许路东侧，租赁厂地 3333 平方米，建筑面积 2000 平方米，主要建设内容有生产车间、仓库等主体工程和公辅设施。

（二）建设过程及环评审批情况

项目于 2018 年 1 月由连云港中建环境工程有限公司编制完成《东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件项目环境影响报告表》，2018 年 3 月 16 日由东海县环境保护局以东环（表）审批 2018031601 号文对该项目环境影响报告表进行审批。

项目于 2018 年 4 月开工建设，2018 年 5 月进入竣工调试阶段。

（三）投资情况

本项目实际总投资 500 万元，其中环保投资 25 万元，占总投资的 5.0%。

（四）验收范围

本次验收范围为东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件项目的所有生产内容、环保设施（废水、废气）及公辅设施。

受东海县腾飞灶具配件制造有限公司委托，江苏新测检测科技有限公司于 2018 年 8 月 23-24 日对该项目生产过程中的废气、废水等污染源排放

现状和各类环保治理设施的运行状况进行了现场勘查、监测和环境管理检查工作，并由江苏新测检测科技有限公司依据监测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，项目环评及批复要求营运期产生的生活污水经化粪池处理后浓度执行《农田灌溉水质标准》（GB5084-2005）标准要求后用于农田灌溉，不外排，实际建设中生活污水经旱厕沤肥后定期清运；计划投资额 7500 万元，由于该项目总体投资情况没有预计准确，后期生产在年产 12000 吨厨具铸件产能不变情况下，实际总投资额为 500 万元。

对照苏环办（2015）256 号《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》，项目上述变化不属于重大变动，项目建设性质、规模、地点、生产工艺和其他环境保护措施与环境影响报告表及环评批复一致。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目生产用水为南京红砂定型用水及电炉等车间设备降温冷却的冷却水。南京红砂定型用水自然蒸发损耗不外排，设备降温冷却的冷却水循环使用，定期补水，不外排。生活污水经旱厕沤肥后定期清运。

（二）废气

项目有组织废气主要是熔化工序和抛丸工序产生的废气。熔化工序产生的废气经集气罩收集后由旋风+滤筒除尘器处理，处理后废气通过 15m 高排气筒排放；抛丸工序产生的废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。项目无组织废气主要有熔化工序未捕集废气及混砂、造型、落砂工序产生少量粉尘，通过生产车间安装风机并加强车间通风等措施降低对周围环境的影响。

（三）其他情况说明

废气排放口已经按照规范化设置，设有废气排放口标志牌，及采样平台。

四、环境保护设施运行效果

根据江苏新测检测科技有限公司提交的验收监测报告中的监测结果：

熔化工序颗粒物（烟尘）的排放浓度 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 2 二级标准；抛丸工序颗粒物的排放浓度 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准，无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。旋风+滤筒除尘器的处理效率为 90.2%。

总量：东海县腾飞灶具配件制造有限公司年产 12000 吨厨具铸件项目

附件 3

建设项目环境影响登记表

填报日期：2025-04-07

项目名称	废气处理设施改造		
建设地点	江苏省连云港市东海县连云港市东海县桃林镇徐许路东侧50米	占地面积(m²)	3333
建设单位	东海县腾飞灶具配件制造有限公司	法定代表人或者主要负责人	马佳威
联系人	马佳威	联系电话	15061342211
项目投资(万元)	20	环保投资(万元)	20
拟投入生产运营日期	2025-04-07		
建设性质	改建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程中全部。		
建设内容及规模	优化废气处理设施，建设废气污染物排放。对混砂、造型、浇铸工段无组织废气进行有组织收集处理。混砂、造型工段废气利用熔化工段废气处理设施滤芯 旋风除尘器处理，处理后通过15m高排气筒排放；浇铸废气利用抛丸工段废气处理设施旋风 布袋除尘器处理，处理后通过15m排气筒排放。		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	有环保措施：混砂、造型工段和熔化工段废气采取滤芯 旋风除尘器措施后通过15m高排气筒排放至大气；浇铸和抛丸工段废气采取旋风 布袋除尘器措施后通过15m高排气筒排放至大气
承诺： 东海县腾飞灶具配件制造有限公司马佳威承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由东海县腾飞灶具配件制造有限公司马佳威承担全部责任。 法定代表人或主要负责人签字：			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202532072200000064。			