

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限
公司汽车内外饰件扩建项目验收后变动环境
影响分析报告

常州良盛车业有限公司

2024 年 11 月

目录

1 概述	1
1.1 项目由来	1
1.2 评价范围	3
1.3 评价内容	3
1.4 评价结论	3
1.5 编制依据	4
2 企业环保手续履行情况	5
3 变动情况	6
3.1 项目性质变动情况	6
3.2 项目规模变动情况	6
3.3 项目地点变动情况	11
3.4 项目主要工艺变动情况	14
3.5 项目环境保护措施变动情况	16
3.6 变动情况总结	35
3.7 分类管理名录对照判定分析	36
3.8 与《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》相符性分析	36
4 环境影响分析	38
4.1 废水	38
4.2 废气	38
4.3 固废	38
4.4 环境风险	38
5 结论与建议	38
附件	42

1 概述

1.1 项目由来

常州良盛车业有限公司（以下简称“良盛”）成立于 2003 年 03 月 11 日，注册地址位于常州市新北区孟河镇通江工业园观里路，主要经营范围为：车辆配件、车灯、保险杠、五金件、机械零部件、包装制品、泡沫塑料制品、模具、塑料粒料的制造、销售；汽车、摩托车、电动自行车、金属材料的销售；道路货运经营（凭许可证经营）。面料纺织加工；产业用纺织制成品制造；产业用纺织制成品销售；医用口罩零售；医用口罩批发；日用口罩（非医用）生产；日用口罩（非医用）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）。

2018 年 6 月报批了《良盛汽车灯具等产品项目环境影响报告表》，并于 2019 年 1 月 13 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的审批意见（常新行审环表〔2019〕35 号），批准建设能力为年产汽车灯具 10 万套、汽车冲压焊接件 10 万套、汽车内外饰件 10 万套、汽车用玻璃钢外饰件 8 万套。该项目已于 2019 年 10 月 12 日通过环保自主验收（部分验收），实际建设能力为年产汽车灯具 2 万套、汽车冲焊接件 6 万套、汽车内外饰件 10 万套、汽车用玻璃钢外饰件 4 万套，生产工艺主要为挤出、注塑、水性漆喷涂。

2024 年 3 月报批《常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目环境影响报告书》，并于 2024 年 5 月 22 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的批复（常新行审环书〔2024〕14 号），

批准建设能力为年产汽车内外饰件 13 万套。该项目已于 2024 年 7 月 29 日通过环保自主验收,实际建设能力为年产汽车内外饰件 13 万套,生产工艺主要为注塑、油性漆喷涂。

常州良盛车业有限公司已申领排污许可证,排污许可证类别为简化管理(编号:91320411746804769T001Y)。

后续为方便管理,企业对厂内部分废气治理设施进行了提升改造,同时车间布局发生变动,原辅料用量、产能等未发生变动,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),建设项目完成竣工环保验收后发生变动的,且经确定不在《建设项目环境影响评价分类管理名录》范围的,排污单位(建设单位)参照本要求编制《建设项目验收后变动环境影响分析》。

本次变动不涉及项目性质、建设地点调整,产能不增加,生产设备布局发生变化,同时对全厂废气治理设施进行提升改造,对照《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 版)》,废气治理设施的提升改造属于管理名录中的“100、脱硫、脱硝、除尘、VOCs 治理等大气污染治理工程”,需办理登记表,其余变动不属于环评管理范围。因此,常州良盛车业有限公司在此基础上根据国家环保法律、法规、标准和规范等,编制《良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目验收后变动环境影响分析报告》,以此作为排污许可证变更管理的依据。

1.2 评价范围

本次评价范围为：良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目验收后排气筒数量、车间布局等发生的变化。

1.3 评价内容

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），确定本次评价内容概况如下：

（1）良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目验收后排气筒数量、平面布局等发生的变化，分析变动原因并综合判定变动内容是否纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 版)》环评管理范围。

（2）针对验收后变动导致的产排污环节变化情况。

（3）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》（2021 年 3 月 1 日实施）第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一。

1.4 评价结论

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目验收后发生的且需纳入本次分析范围的变动内容（设备布局等）不属于《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，废气治理设施变动已办理登记表（见附件），根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部令第 11 号），公司属于排污许可简化管理单位；对照《排污许可管

管理条例》（2021 年 3 月 1 日起施行），本次变动属于第十五条规定的重新申请排污许可证情形。本次验收后变动可作为建设项目排污许可证重新申请的依据。

1.5 编制依据

1.5.1 国家有关法律、法规和技术规范

1、《中华人民共和国环境保护法》（2014 年修订，2015 年 1 月 1 日起施行）；

2、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修正，2018 年 10 月 26 日起实施）；

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

4、《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令第 16 号，2020 年 11 月 30 日）；

5、《排污许可管理条例》（2020 年 12 月 9 日通过，自 2021 年 3 月 1 日起施行）；

6、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部令第 11 号，2019 年 12 月 20 日）；

7、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；

8、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）；

1.5.2 地方有关法律、法规及技术规范

1、《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）；

2、《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）。

2 企业环保手续履行情况

1、环评手续履行情况

常州良盛车业有限公司（以下简称“良盛车业”）位于常州市新北区孟河镇观里路 29 号，项目具体情况如下：

①、2018 年 6 月报批了《良盛汽车灯具等产品项目环境影响报告表》，并于 2019 年 1 月 13 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的审批意见（常新行审环表〔2019〕35 号），批准建设能力为年产汽车灯具 10 万套、汽车冲压焊接件 10 万套、汽车内外饰件 10 万套、汽车用玻璃钢外饰件 8 万套。该项目已于 2019 年 10 月 12 日通过环保自主验收（部分验收），实际建设能力为年产汽车灯具 2 万套、汽车冲焊接件 6 万套、汽车内外饰件 10 万套、汽车用玻璃钢外饰件 4 万套。

②、2024 年 3 月报批《常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目环境影响报告书》，并于 2024 年 5 月 22 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局出具的批复（常新行审环书〔2024〕14 号），批准建设能力为年产汽车内外饰件 13 万套。该项目已于 2024 年 7 月 29 日通过环保自主验收，实际建设能力为年产汽车内外饰件 13 万套。

企业已依法取得排污许可证，排污许可证编号为 91320411746804769T001Y。企业环保手续履行情况见下表：

表 2-1 企业环保手续情况一览表

序号	项目	履行情况	
		环评审批	竣工环境保护“三同时”验收
1	良盛汽车灯具等产品项目	常州国家高新区（新北区）行政审批局，（常新行审环表（2019）35 号），2019 年 1 月 13 日	2019 年 10 月 12 日通过环保自主验收（部分验收），验收产能：年产汽车灯具 2 万套、汽车冲焊接件 6 万套、汽车内外饰件 10 万套、汽车用玻璃钢外饰件 4 万套
2	常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目	常州国家高新区（新北区）行政审批局，常新行审环书〔2024〕14 号，2024 年 7 月 29 日	2024 年 7 月 29 日通过环保自主验收，验收产能：年产汽车内外饰件 13 万套

3 变动情况

3.1 项目性质变动情况

验收前后本项目的开发、使用功能未发生变化。

3.1.2 行业类别变动情况

根据原有项目环境影响报告及竣工环保验收监测报告，本项目行业类别未发生变化。

3.2 项目规模变动情况

3.2.1 产品方案变动情况

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目变动前后未发生变化，产品具体情况如下：

表 3-1 项目产品方案具体情况

序号	项目名称	产品名称	生产能力（万套/年）			备注
			已批	已验	现有实际	
1	良盛汽车灯具等产品项目	汽车灯具	10	2	2	/
		汽车冲压焊接件	10	6	6	/
		汽车内外饰件	10	10	10	/
		汽车用玻璃钢外饰件	8	4	4	/
2	常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目	汽车内饰件（无需喷涂，仅注塑）	1	1	1	/
		汽车外饰件	12	12	12	/

3.2.2 主体及公辅工程变动情况

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目验收后主体及公辅工程验收后变动情况见下表。

表 3-2 主体及公辅工程变动情况

工程类别	建设名称	本次变动前	变动后	备注
主体工程	车间一	1F为生产车间，2-4F为修边、装配车间。 其中1F西侧布置15台注塑机、4台四柱式液压机；1F东侧布置4条油性漆喷涂线	/	未变动
	车间二	1F为挤出、造粒车间，2-4F为修边、装配车间，5F为喷漆车间，6F包装车间；其中1F布置3条挤出线，5F布置2条水性漆喷涂线、7个烘房	1F为挤出、造粒车间，2-4F为修边、装配车间，5F为喷漆车间，6F包装车间；1F挤出线保持不变，5F布置2个水性漆喷台、3个烘房	水性漆喷涂车间进行提升改造、小烘箱合并
	车间三	新建厂房，空置	1F布置2台注塑机	车间已搬迁至车间三内
公用工程	给水	现有供水系统，由当地市政自来水管网提供	/	未变动
	排水	排入常州西源污水处理有限公司集中处理，尾水排入长江	排入常州西源污水处理有限公司集中处理，尾水排入长江	未变动
	供电	现有供电系统，由当地市政电网供给	现有供电系统，由当地市政电网供给	未变动
	压缩空气	3 台空压机	10 台空压机	新增 7 台
	循环冷却水	3 台冷却塔，制备能力 50m ³ /h	4 台冷却塔，制备能力 50m ³ /h	车间三新增 1 台
环保工程	废气治理措施	良盛汽车灯具等产品项目： 1、车间二挤出废气：旋风除尘+两级活性炭+15m 高排气筒（FQ-01）； 2、车间一注塑废气、压制废气：两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（FQ-02）； 3、车间二喷漆、烘干废气：7套“水喷淋+水汽分离+两级活性炭吸附+15m 高排气筒”（FQ-03~FQ-09）。 常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目： 4、车间一喷漆、烘干废气：2套“干式过滤器+活性炭吸附/	良盛汽车灯具等产品项目： 1、车间二挤出废气：旋风除尘+两级活性炭+15m 高排气筒（FQ-01）； 2、车间一注塑废气、压制废气，车间三注塑废气：两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（FQ-02）； 3、车间二喷漆、烘干废气：2套“气旋塔+两级活性炭吸附”后合并通过 1 根 20m 高排气筒排放（FQ-03）。 常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目： 4、车间一喷漆、烘干废气：	水性漆喷房内的小喷台及小烘箱进行合并，同时对相同工序的排气筒进行合并处理

		脱附+CO催化燃烧”+20m高排气筒（FQ-11~FQ-12）； 5、危废仓库废气：两级活性炭吸附装置+15m高排气筒（FQ-10）。	2套“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧”合并通过1根20m高排气筒排放；（FQ-04）； 5、危废仓库废气：两级活性炭吸附装置+15m高排气筒（FQ-10）。	
	废水处理措施	生活污水接管至常州西源污水处理有限公司集中处理	生活污水接管至常州西源污水处理有限公司集中处理	未变动
	噪声防治措施	合理布局、减振、墙体隔声、距离衰减	厂界噪声达标	未变动
	固废处置措施	一般固废仓库 20m ² 危险废物仓库 50m ²	设置一个一般固废仓库、危险废物仓库，满足环境管理要求，分类收集、处置，处理率 100%	未变动

3.2.3 生产设备变动情况

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目验收后对设备车间布局进行调整，同时将原有的小烘箱进行合并，增加部分空压机等公辅设备，全厂设备一览表见下表。

表 3-3 建设项目设备变动情况一览表

序号	设备及设施名称	规格/ 型号	数量（台）			厂区位 置	备注
			变动前	变动后全 厂数量	增减量		
良盛汽车灯具等产品项目							
1	注塑机 80G	/	1	1	+0	车间二	正常运行
2	注塑机 100G	/	1	1	+0		
3	注塑机 400G	/	1	1	+0		
4	注塑机 1000G	/	1	1	+0		
5	注塑机 2000G	/	1	1	+0		
6	注塑机 4000G	/	2	2	+0		
7	注塑机 6300G	/	1	1	+0		
8	注塑机 30000G	/	1	1	+0		
9	注塑机 9000G	/	1	1	+0		
10	注塑机 2500G	/	1	1	+0		
11	注塑机 3000G	/	1	1	+0		
12	粉碎机	/	3	3	+0		
13	四柱式液压机	/	3	3	+0		
14	模温机	/	2	2	+0		

15	SMC 片状模塑塑料切割机	/	2	2	+0		
16	切管机	/	2	2	+0	焊接车间	正常运行
17	自动弯管机	/	2	2	+0		
18	电焊机	/	2	2	+0		
19	保护焊机	/	2	2	+0		
20	钻床	/	5	5	+0		
21	砂轮机	/	5	5	+0		
22	攻丝机	/	3	3	+0		
23	水性喷涂流水线	/	2	2	+0	车间一	/
24	烘房	/	7	3	-4		烘箱合并
25	热板焊机	/	1	1	+0		/
26	组装用生产配套设备	/	3	3	+0		/
27	挤出机	/	3	3	+0		/
28	拌料机	/	5	5	+0		/
29	加温拌料机	/	1	1	+0		/
30	熔体流动速率仪	/	1	1	+0	办公楼	正常运行
31	邵氏 D 硬度计	/	1	1	+0		
32	热老化试验箱	/	1	1	+0		
33	简支梁冲击试验机	/	1	1	+0		
34	热变形维卡温度测定仪	/	1	1	+0		
35	电脑控制万能材料试验机	/	1	1	+0		
36	标准光源对色箱	/	1	1	+0		
37	落锤冲击试验机	/	1	1	+0		
38	OCJ 漆膜冲击试验	/	1	1	+0		
39	空压机	/	2	8	+6	/	/
40	冷却塔	/	2	3	+1		

常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目

1	注塑机 2100G	/	1	3	+2	车间二	部分配件规格较小,将原有的 2100G 注塑机调整成 1 台 200G、1 台 400G、1 台 600G
---	-----------	---	---	---	----	-----	---

2	注塑机 5000G	/	1	1	+0	车间三	车间二搬迁至车间三内
3	注塑机 9000G	/	1	1	+0		
4	四柱式液压机	/	1	1	+0	车间二	正常运行
5	喷漆线	/	4	1	+0		
6	空气机	/	1	1	+0		
7	冷却塔	/	1	1	+0		

3.2.4 主要原辅材料变动情况

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目验收后原辅料用量未发生变动，全厂原辅材料使用情况见下表。

表 3-4 建设项目原辅材料变动情况一览表

序号	名称	规格成分	形态	年用量（t/a）			储存位置	备注
				变动前	变动后全厂	增减量		
良盛汽车灯具等产品项目								
1	AS 塑料粒子	/	固	2	2	0	车间一、车间二	/
2	亚克力	/	固	4	4	0		/
3	方管	20*40	固	24	24	0	焊接车间	/
4	二氧化碳	CO ₂	气	0.36	0.36	0		/
5	焊丝	无铅焊丝	固	0.36	0.36	0		/
6	ABS 塑料粒子	/	固	600	600	0	车间一、车间二	/
7	PP 塑料粒子	/	固	600	600	0		/
8	PC 塑料粒子	/	固	60	60	0		/
9	水性漆	丙烯酸类共聚物乳液 50-60%、填料（滑石粉） 20-35%、表面活性剂（聚乙二醇） 5-15%、去离子水 5-20%	液	20	20	0	车间一	/
10	SMC 复合材料	/	固	27.5	27.5	0	车间二	/
11	液压油	/	液	0.5	0.5	0		/
常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目								
1	PP 粒子	25kg/袋，聚丙烯	固	800	800	0	车间二、车间三	/
2	ABS 粒子	25kg/袋，丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物	固	700	700	0		/
3	SMC 材料	1.2t/箱，片状模塑料	固	600	600	0	车间三	/
4	玻璃钢底漆	18kg/桶，二甲苯 10-20%、醋酸丁酯 5-10%、二氧化钛 25%、炭黑 1%、氧化铁黄 5%、羟基丙烯酸树脂 40-50%	液	2.55	2.55	0		/

序号	名称		规格成分	形态	年用量（t/a）			储存位置	备注
					变动前	变动后全厂	增减量		
良盛汽车灯具等产品项目									
5	PP 底漆		18kg/桶, 丙烯酸树脂 30%、氧化铁灰 30%、硫酸钡 8%、芳烃溶剂 20%、醋酸丁酯 10%、环己酮 2%	液	0.86	0.86	0	车间二	/
6	高固金属漆		18kg/桶, 钛白粉 10%、炭黑 1-5%、醋酸丁酯 1-20%、超细硫酸钡 5-15%、二甲苯 10%、丙烯酸树脂 40%	液	7.1	7.1	0		/
7	KNT210A 罩光清漆		18kg/桶, 丙烯酸树脂 70%、芳烃溶剂 7%、醋酸丁酯 4%、二甲苯 17-19%	液	6.89	6.89	0		/
8	KNT221 实色漆		18kg/桶, 丙烯酸树脂 30-55%、二甲苯 10%、醋酸丁酯 10%、芳烃溶剂 5%、钛白粉 2-20%	液	2.08	2.08	0		/
9	固化剂	玻璃钢底漆调漆	4kg/桶, 六亚甲基二异氰酸酯的聚合物 70-75%、乙酸丁酯 10-15%、芳烃溶剂 10-15%	液	0.25	0.25	0		/
10		PP 底漆调漆	4kg/桶, 二甲苯 10%、150#溶剂油 10%、环己酮 20%、丙烯酸树脂 60%	液	0.26	0.26	0		/
11		清漆、色漆调漆	4kg/桶, 异氰酸酯加成物>55%、醋酸丁酯 9-21%、二甲苯 13%	液	2.69	2.69	0		/
12	稀释剂	调漆	18kg/桶, 乙酸丁酯 100%	液	0.56	0.56	0		/
13		喷枪清洗		液	4.8	4.8	0		/
14	水性底漆		18kg/桶, 水性聚酯树脂 15-35%、水性丙烯酸树脂 10-15%、水性氨基树脂 3-7%、炭黑 0.5-1%、钛白粉 15-20%、硫酸钡 4-12%、乙二醇丁醚 1-3%、二丙二醇甲醚 0.5-2%、二甲基乙醇胺 0.2-1%、二丙二醇丁醚 0.2-1%、助剂 1-3%、水 15-30%	液	5.7	5.7	0	/	

序号	名称	规格成分	形态	年用量（t/a）			储存位置	备注
				变动前	变动后全厂	增减量		
良盛汽车灯具等产品项目								
15	液压油	180kg/桶，矿物油	液	0.36	0.36	0		/
16	抗磨油	180kg/桶，矿物油	液	0.54	0.54	0		/

3.3 项目地点变动情况

常州良盛车业有限公司厂区位于常州市新北区孟河镇观里路 29 号，变动前后未发生变化。

3.4 项目主要工艺变动情况

不涉及生产工艺变动，良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目工艺流程见下述表述。

良盛汽车灯具等产品项目：

(1) 原辅料塑料粒子生产工艺流程

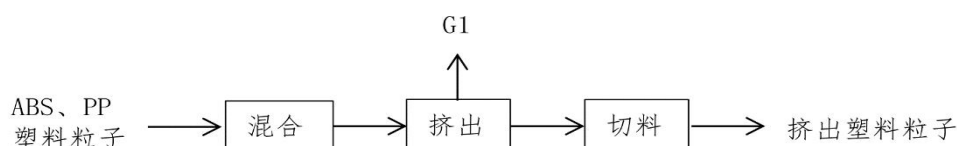


图 3-1 原辅料塑料粒子工艺流程图

工艺流程简述：

混合、挤出：将外购的 ABS 或 PP 塑料粒子在挤出机中进行混合均匀，ABS 或 PP 塑料粒子粒径较大，无粉尘产生，混合完成后，通过挤出机料筒和螺杆间的作用，边受热塑化，边被螺杆向前推送，通过多孔口模，形成多根条料，此工段产生挤出废气 G1。

切料：将挤出的条形料通过切割机切成颗粒，由于切的颗粒粒径较大，粒径为 5-10mm，此过程无粉尘产生及排放。

(2) 汽车灯具生产工艺流程

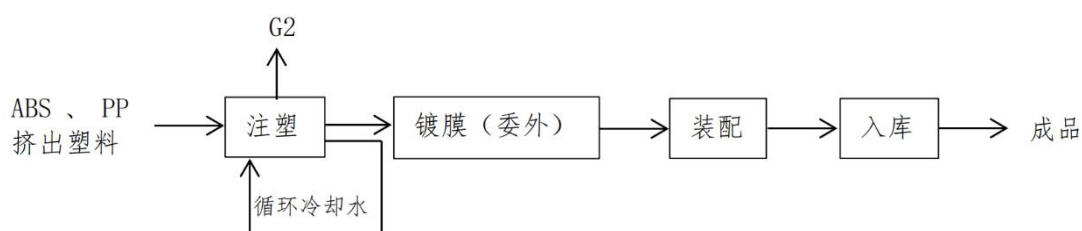


图 3-2 汽车灯具工艺流程

工艺流程简述：

注塑：物料经注塑机机螺杆转动将其向前输送，物料在向前运动的过程中，接受料筒的加热（采用电加热，温度控制在 $180\sim 200^{\circ}\text{C}$ ）及螺杆带来的剪切、压缩作用使得物料熔融。随着螺杆向前推进，处于粘流态的物料通过具有一定形状的口模，成为横截面与口模样子相仿的连续体，模具外侧采用水循环冷却，模具内成型的工件手工脱模，获得工件，冷却水循环使用，不外排，注塑工序有少量注塑废气 G2 产生。

镀膜：此工段委外加工。

装配：将汽车灯具不同组件（灯罩、底座）进行手工装配。

（3）汽车冲压焊接件工艺流程

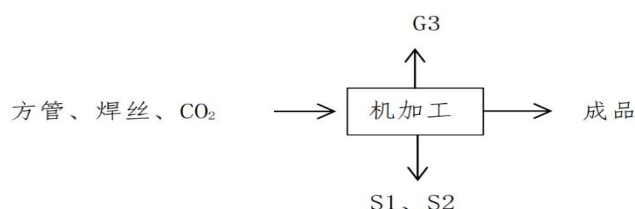


图 3-3 汽车冲压焊接件生产工艺流程

工艺流程简述：

机加工：将外购的方管利用冲床、弯管机、点焊机、保护焊机、

精雕机等机加工设备进行加工，此工段产生少量焊接烟尘 G3，金属边角料 S1，含油抹布、手套 S2。

(4) 汽车内外饰件生产工艺流程

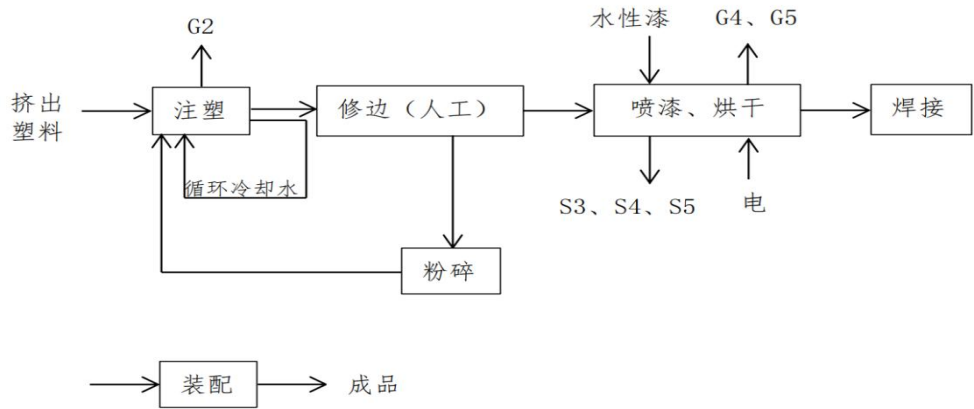


图 3-4 汽车内外饰件生产工艺流程

工艺流程简述：

注塑：注塑工艺同上，不再赘述。

修边：进行人工修边，此工段产生的废塑料经粉碎机粉碎回用，注塑机自带废料回收装置，不合格品经粉碎装置粉碎后进入混合室与新料混合打入粉碎后的物料为颗粒状，粒径较大，不产生粉尘废气。

喷漆、烘干：修边后的工件进行喷漆处理，在密闭的喷漆房中将外购的水性面漆与水按 5:1 的配比进行调配，然后利用手动静电喷枪均匀喷涂汽车内外饰件上。喷漆风速为 0.5m/s，喷漆温度应尽量保持在 18-25℃左右，湿度 70%为佳。喷涂四次漆。喷漆完利用电进行烘干、此工序会产生喷漆废气 G4、烘干废气 G5、废漆桶 S3、漆渣 S4 及水帘废液 S5。

焊接：利用热板焊接机进行焊接，热板焊接时，加热板置于两个塑料件之间，当工件紧贴住加热板时，塑料开始熔化。在一段预先设

置好的加热时间过去之后，工件表面的塑料将达到一定的熔化程度，此时工件向两边分开，加热板移开，随后两片工件并合在一起，当达到一定的焊接时间和焊接深度之后，整个焊接过程完成。由于焊接接触面较小，进行小区域焊接，废气产生量小。

装配：人工进行装配。

(5) 汽车用玻璃钢外饰件工艺流程

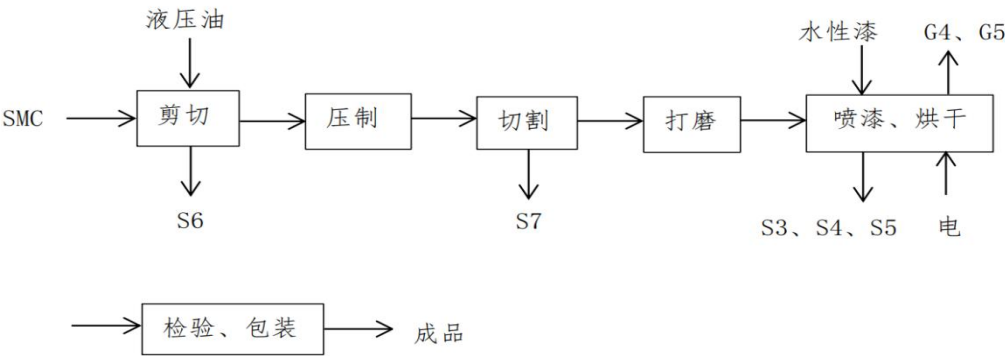


图 3-5 汽车用玻璃钢外饰件工艺流程

工艺流程简述：

剪切：利用 SMC 片状模塑塑料切割机将 SMC 剪切成要求的形状，此工段产生废边角料 S6。

压制：利用液压机将剪切完成的 SMC 材料进行压制。

切割：将压制好的材料利用 SMC 片状模塑塑料切割机切割成固定的形状，此工段产生废边角料 S7。

打磨：利用手工磨光机进行打磨，此工段仅针对部分有毛刺产品，打磨量较少，此工段废气极少。

喷漆、烘干：此工段工艺同上，不进行赘述。

检验、包装：利用检验仪器进行检验，测试产品性能，此工段产

生次品 S8。

常州良盛车业有限公司汽车内外饰件扩建项目：

①内饰件（车门内护板）工艺流程：

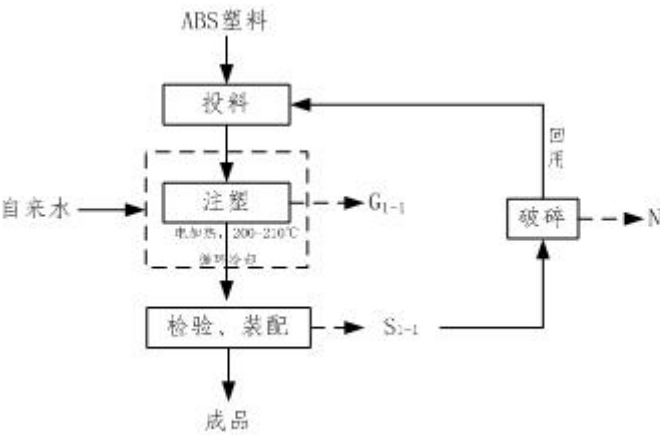


图 3-6 内饰件（车门内护板）工艺流程

工艺流程简述：

投料、注塑：本项目使用成品 ABS 塑料，注塑过程中不添加任何助剂。ABS 粒料投入注塑机自带的料管中，通过气力输送至注塑机内部，注塑机采用电加热的方式，将 ABS 粒料加热至 200-210℃左右，粒子受热熔融后施以高压使其快速流入模腔，最后冷却成型，即为成品。此过程会有注塑废气 G1-1 产生，注塑过程中模具需使用冷却水间接冷却，冷却水定期补充损耗，不外排。

检验、装配：检验合格的注塑件包装入库即为成品，不合格的注塑件 S1-1 经收集后进行破碎。

破碎：利用破碎机将不合格品粉碎成的破碎料（粒径 2-3cm），破碎料经收集后与新料混合回用至投料工段。破碎料粒径较大，破碎过程中无粉尘产生，仅有噪声 N 产生。

此外，注塑机运动部件需定期补充抗磨油润滑，此过程仅添加损

耗，无污染物产生。

②ABS 外饰件（导风罩、面罩网）工艺流程：

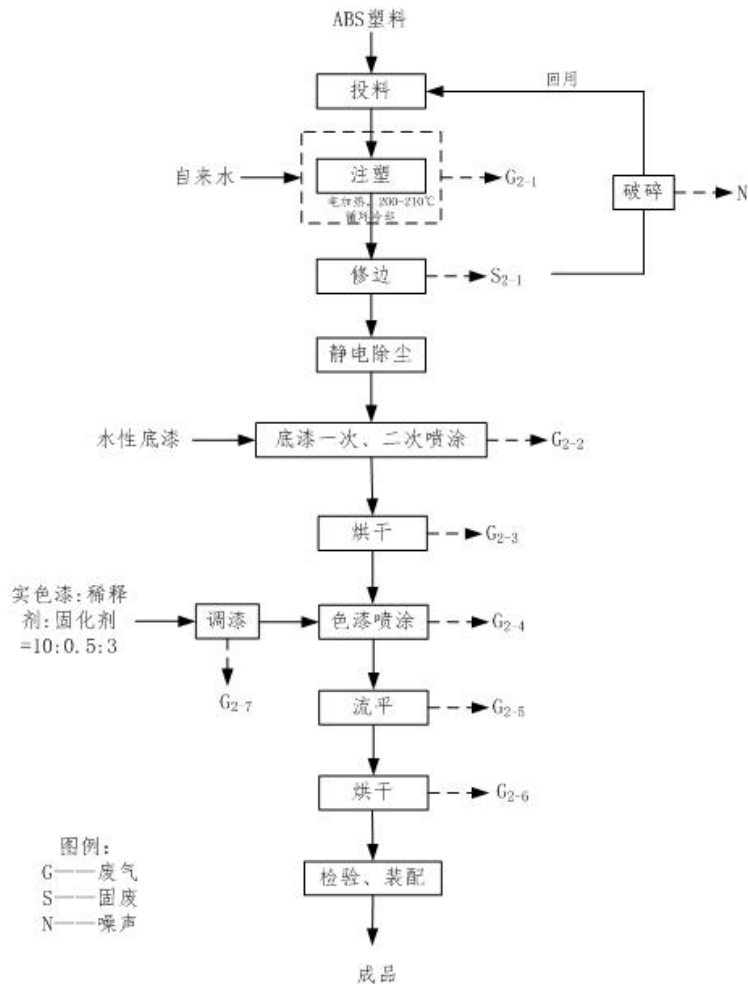


图 3-7 ABS 外饰件（导风罩、面罩网）工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

投料、注塑、破碎、检验、装配工艺与上述工艺一致，不再进行赘述。主要会有注塑废气 G₂₋₁ 及噪声 N 产生。

修边：人工对注塑件进行检验，检验合格的进行修边处理，此工序有不合格品及塑料边角料 S₂₋₁ 产生。不合格品、塑料边角料通过破碎机破碎后与新料混合回用至投料工段。

静电除尘：修边后的注塑件使用静电枪进行静电处理。静电枪产生大量的带有正负电荷的气团，被压缩气高速吹出，当物体表面所带

电荷为负电荷时，它会吸引气流中的正电荷，当物体表面所带电荷为正电荷时，它会吸引气流中的负电荷，从而使物体表面上的静电被中和，达到消除静电的目的。此过程无污染物产生。

调色漆：调漆在密闭的调漆间内进行，将实色漆、稀释剂、固化剂按照 10：0.5:3 的比例倒入专用调漆桶，人工将其搅拌均匀。此过程会有调漆废气 G₂₋₇ 产生。

底漆喷涂、烘干：水性底漆无需调配，外购后直接使用。水性底漆喷涂在喷房 1 中进行，使用 1 个底漆喷台及 1 把水性漆专用喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面喷涂两层，单层喷涂膜厚为 20-40μm，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G₂₋₂ 产生。

烘干室与喷房中间由传送设施相连，通过一定速度将喷涂后的工件输送至烘干室内烘干（采用电加热），整个过程全密闭，烘干温度在 60-80℃左右，烘干时间为 30min，此过程会有烘干废气 G₂₋₃ 产生。

色漆喷涂、流平、烘干：色漆喷涂在喷房 3 中进行，使用 1 个喷台和 1 把喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面进行喷涂，喷涂膜厚为 35-50μm，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G₂₋₄ 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G₂₋₅ 产生。完成自然流平的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度为 60℃，烘干时间为 90min，此过程会有烘干废气 G₂₋₆ 产生。

③PP 外饰件（保险杠、上车踏板）工艺流程：

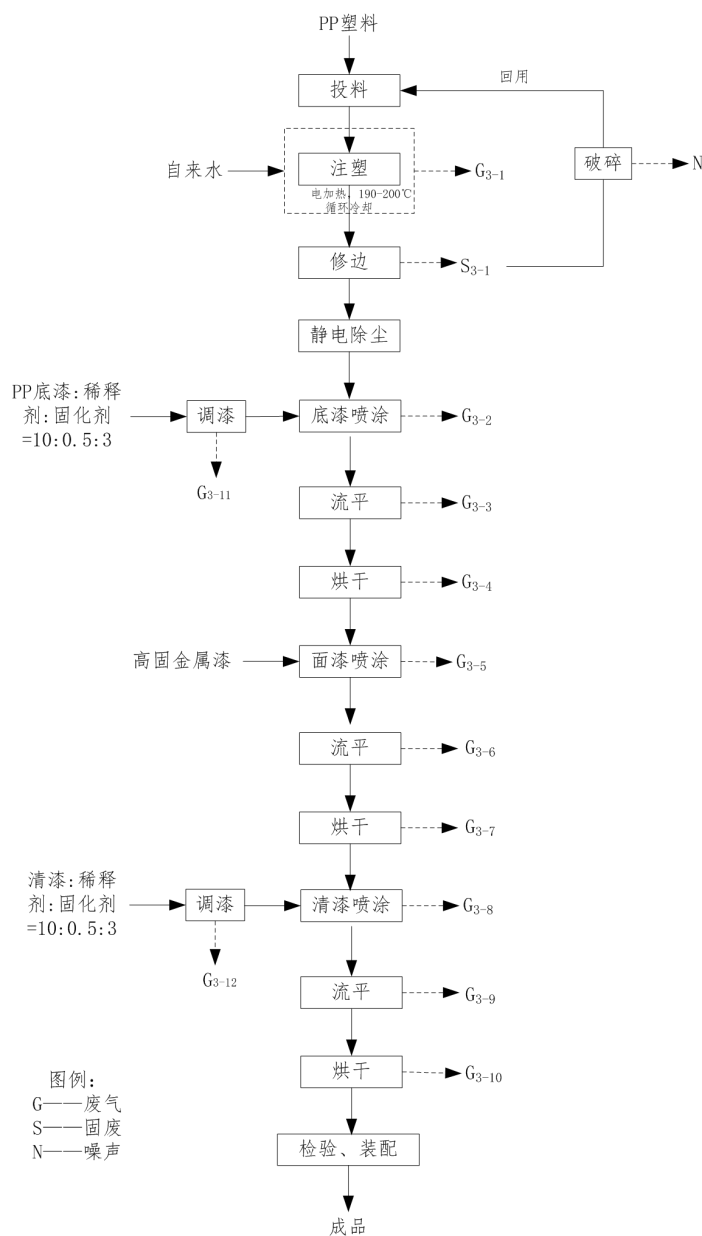


图 3-8 PP 外饰件（保险杠、上车踏板）工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

投料、注塑、修边、静电除尘、检验、装配、破碎工艺与上述工艺一致，不再进行赘述。主要会有注塑废气 G_{3-1} 、不合格品及塑料边角料 S_{3-1} 及噪声 N 产生。

调底漆：调漆在密闭的调漆间内进行，将 PP 底漆、稀释剂、固化剂按照 10: 0.5:3 的比例倒入专用调漆桶，人工将其搅拌均匀。此过程会有调漆废气 G_{3-11} 产生。

调清漆：调漆在密闭的调漆间内进行，将罩光清漆、稀释剂、固

化剂按照 10: 0.5:3 的比例倒入专用调漆桶，人工将其搅拌均匀。此过程会有调漆废气 G₃₋₁₂ 产生。

底漆喷涂、流平、烘干：PP 底漆喷涂在喷房 1 中进行，使用底漆喷台及 1 把油性漆专用喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面进行喷涂，喷涂膜厚为 15-20 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G₃₋₂ 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G₃₋₃ 产生。喷涂后的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度在 60-80℃左右，烘干时间为 30min，此过程会有烘干废气 G₃₋₄ 产生。

面漆喷涂、流平、烘干：高固金属漆无需调配，外购后直接作为面漆使用。面漆喷涂在喷房 1 中进行，使用面漆喷台和 1 把面漆喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面进行喷涂，喷涂膜厚为 30-40 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G₃₋₅ 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G₃₋₆ 产生。完成自然流平的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度为 60℃，烘干时间为 90min，此过程会有烘干废气 G₃₋₇ 产生。

清漆喷涂、流平、烘干：清漆喷涂在喷房 2 中进行，使用 1 个喷台和 1 把喷枪。操作员工手持气动喷枪对工件外表面喷涂，喷涂膜厚为 35-50 μm ，喷漆过程保持密闭，此工序会有喷漆废气 G₃₋₈ 产生。喷涂结束后的工件在流平间自然流平，流平时间为 2min，此过程会有流平废气 G₃₋₉ 产生。完成自然流平的工件经轨道送至烘干室进行烘干（采用电加热），烘干温度为 60℃，烘干时间为 90min，此过程会有烘干废气 G₃₋₁₀ 产生。

④SMC 外饰件（SMC 面罩、翼子板前段、后段）工艺流程：

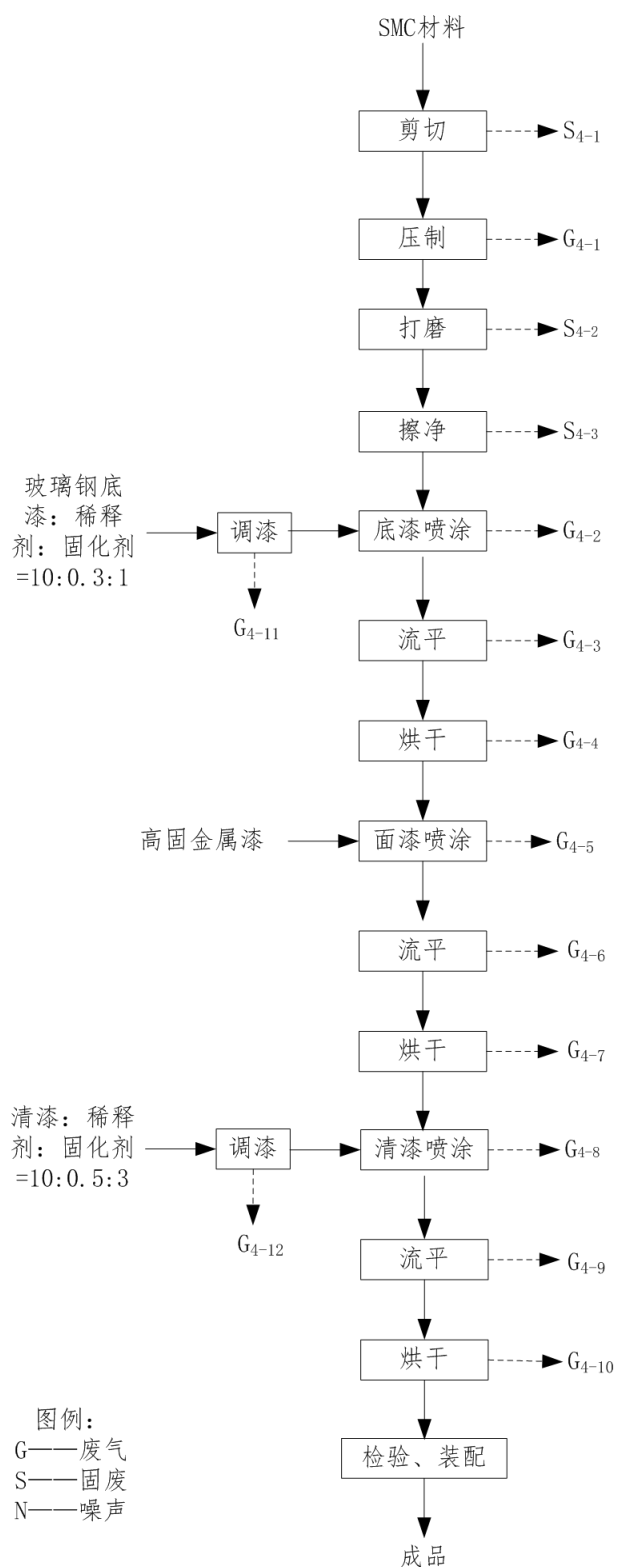


图 3-9 SMC 外饰件（SMC 面罩、翼子板前段、翼子板后段）工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

调漆与上述工艺基本一致，仅调配比例不同，不再进行赘述。主要会有调漆废气 G_{4-11} 、 G_{4-12} 产生。

底漆喷涂、流平、烘干、面漆喷涂、流平、烘干、清漆喷涂、流平、烘干与上述工艺基本一致，仅面漆、清漆烘干参数有所不同（烘干时间为 60min，烘干温度为 80℃），不再进行赘述。主要会有喷漆废气（G₄₋₂、G₄₋₅、G₄₋₈）、流平废气（G₄₋₃、G₄₋₆、G₄₋₉）、烘干废气（G₄₋₄、G₄₋₇、G₄₋₁₀）。

剪切：利用 SMC 片状模塑塑料切割机将 SMC 剪切成要求的形状，此过程会有塑料边角料 S₄₋₁ 产生。

压制：利用液压机将剪切完成的 SMC 材料压制成型，压制温度控制在 150℃（采用电加热），此过程会有压制废气 G₄₋₁ 产生。

打磨：将压制后的工件置于打磨台上，利用手持式打磨机去除工件表面的毛刺，此过程会有废砂纸 S₄₋₂ 产生。本项目仅针对部分有毛刺的工件进行打磨，打磨强度不大，打磨过程中工件表面的毛刺大颗粒会直接沉降于地面，打磨台配套的立柜式空气净化器会不断抽入打磨区域聚集的空气，保持良好的操作环境，此过程中不考虑有粉尘产生。

擦净：SMC 外饰件在喷漆前使用防尘布进行人工擦拭，擦去工件表面灰尘及污渍，擦拭后的 SMC 外饰件运送至喷漆房内，此工序会有废防尘布 S₄₋₃ 产生。

检验、装配：人工检验产品表面外观，检验合格后的工件包装入库即为成品。

3.5 项目环境保护措施变动情况

3.5.1 废水环保措施变动情况

不涉及废水处理设施变动。

3.5.2 废气环保措施变动情况

1、废气环保措施

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件

扩建项目验收后废气环保措施变动情况见下表。

表 3-5 废气环保措施变动情况

工程类别	建设名称	本次变动前	变动后	变动原因
环保工程	废气治理措施	车间二挤出废气：旋风除尘+两级活性炭+15m 高排气筒（FQ-01）	未变动	/
		车间一注塑废气、压制废气：两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（FQ-02）	车间一注塑废气、压制废气、车间三注塑废气：两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（FQ-02）	2 台注塑设备搬迁至车间三，废气治理设施提升改造（增加风量及填充量）
		车间二喷漆、烘干废气：7 套“水喷淋+水汽分离+两级活性炭吸附+15m 高排气筒”（FQ-03~FQ-09）	车间二喷漆、烘干废气：2 套“气旋塔+两级活性炭吸附”后合并通过 1 根 20m 高排气筒排放（FQ-03）	喷漆房提升改造（将原有的小喷台及小烘箱合并），同时将废气治理设施进行更换，增加风机风量及活性炭箱体填充量，排气筒进行合并
		车间一喷漆、烘干废气：2 套“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”+20m 高排气筒（FQ-11~FQ-12）	车间一喷漆、烘干废气：2 套“干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO 催化燃烧”合并通过 1 根 20m 高排气筒排放（FQ-04）	排气筒合并
		危废仓库废气：两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（FQ-10）	危废仓库废气：两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（FQ-05）	排气筒编号变更

2、源强核算

（1）挤出、造粒废气

挤出、造粒工序未发生变动，废气源强参照原环评，VOCs 产生量为 0.231t/a，风机风量为 10000m³/h，产生的废气经集气罩收集后经两级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（FQ-01），收集效率、处理效率按 90%计，则 VOCs 的有组织排放量为 0.0208t/a，无组织排放量为 0.0231t/a。

（2）注塑、压制废气

良盛汽车灯具等产品项目、常州良盛车业有限公司汽车内外饰件

扩建项目中均涉及注塑和压制，注塑、压制工段废气产生源强参照原有环评数据，其中非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、丁二烯有组织排放量分别为 0.4147t/a、0.0065t/a、0.006t/a、0.006t/a，无组织排放量分别为 0.4611t/a、0.0075t/a、0.007t/a、0.007t/a。

本次变动后，将车间一部分注塑设备搬迁至车间三内，同时对原有的两级活性炭装置进行提升改造，增加风机风量和活性炭箱体填充量，风机风量由原有的 15000m³/h 提升至 25000m³/h 增加废气收集效率。

风机风量合理性计算：

变动后车间一、车间三共布置 17 台注塑机、4 台四柱式液压机。

在注塑机、液压机上端设置集气罩进行收集，参考《挥发性有机物治理实用手册（第二版）》（生态环境部大气环境司、生态环境部环境规划院著），风量计算如下：

废气收集所需风量（m³/h）=吸风罩面积×罩口速度×吸风罩数量
×3600s

表 3-6 废气收集设计参数

产生源及编号	产生单元	收集参数	风量 (m³/h)
注塑机	注塑机 80G、100G、200G、400G、600G、1000G 共计 7 台	上方设置集气罩收集，集气罩尺寸为 0.4m*0.2m，控制风速 0.5m/s，算得所用风量为 1008m³/h	Q _总 =15408，考虑到风压损失，管道距离等因素，风机风量设置 25000m³/h 能有效收集车间废气
	注塑机 2000G、2500G、3000G、4000G 共计 5 台	上方设置集气罩收集，集气罩尺寸为 0.5m*0.4m，控制风速 0.5m/s，算得所用风量为 1800m³/h	
	注塑机 6300G、9000G、30000G、5000G 共计 5 台	上方设置集气罩收集，集气罩尺寸为 1m*0.5m，控制风速 0.5m/s，算得所用风量为 9000m³/h	
四柱式液压机	共计 4 台	上方设置集气罩收集，集气罩尺寸为 1m*0.5m，控制风速 0.5m/s，算得所用风量为 3600m³/h	

(3) 车间二水性漆喷涂线

车间二共布置 2 条水性漆喷涂线，共设置 7 个喷台及烘箱，原有废气收集治理情况如下：

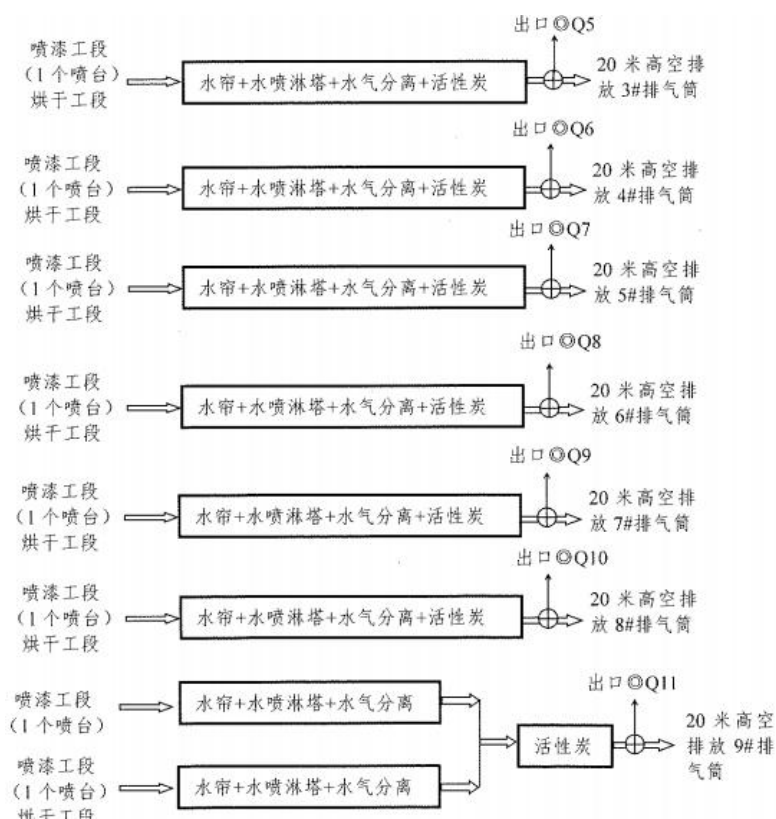


图 3-10 变动前水性漆喷涂线废气收集情况

为方便管理、节约成本，本次变动对车间二水性漆喷涂线进行提升改造，原有散落车间的小喷台进行合并，烘箱也集中合并，合并后车间二共设置 2 个大喷台及 3 个烘房，产生的喷漆废气、烘干废气经水帘除雾后各经 2 套气旋塔+两级活性炭吸附装置处理后合并通过 1 根 20 米高排气筒排放，废气产排情况如下图：

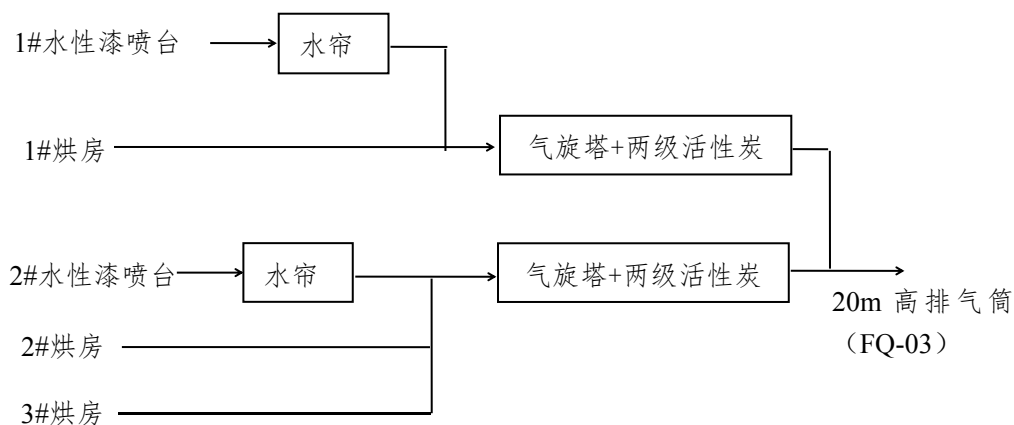


图 3-11 变动后水性漆喷涂线废气收集情况

变动后水性漆用量不变，废气的收集及处理效率不变，参照原有环评，水性漆喷涂工序 VOCs、颗粒物的有组织产生量分别为 2.7t/a、0.54t/a，有组织排放量分别为 0.27t/a、0.054t/a，无组织排放量分别为 0.3t/a，0.06t/a。

变动后，2 个喷台使用水性漆量相同，则单个喷台及配套烘房有组织产生的非甲烷总烃、颗粒物分别为 1.35t/a、0.27t/a，有组织排放量为 0.135t/a、0.027t/a，单套设备风机风量为 12000m³/h，年运行时间为 1000h。

（4）车间一油性漆喷涂线

考虑企业实际运行成本，变动后将车间一两套废气治理设施排气筒进行合并，其余参数均不发生变动。

（5）危废仓库贮存废气

危废贮存过程中不可避免会有少量有机废气产生，由于各类危险废物入危废库暂存前将按要求进行密封包装，同时有机废气在前道工序已按全部挥发，不对危废库废气进行定量分析。危废库废气经整体换风系统收集，送入 1 套两级活性炭吸附装置处理后，最终通过 1 根 15 米高排气筒（FQ-04）排放。

调整后全厂有组织废气排放参数见下表。

表 3-6 全厂有组织废气排放参数一览表

废气来源	排气量 m³/h	污染 工序	污染物 名称	产生情况			治理措施		去除 率 (%)	排放情况				执行标准		排气筒名 称及编号	排放 方式
				产生量 (t/a)	浓度 mg/m³	速率 kg/h	预处理	末端处理		污染物 名称	排放量 (t/a)	浓度 mg/m³	速率 kg/h	浓度 mg/m³	速率 kg/h		
车间二挤 出车间	10000	挤出	非甲烷 总烃	0.2079	8.66	0.0866	/	两级活性炭	90	非甲烷 总烃	0.0208	0.866	0.0087	60	/	15 米高排 气筒 FQ-01	2400h 连续
车间一注 塑车间	25000	注塑、 压制	非甲烷 总烃	4.1499	23.04	0.576	/	两级活性炭	90	非甲烷 总烃	0.4147	2.32	0.058	60	/	15 米高 排气筒 FQ-02	7200h 连续
			苯乙烯	0.0684	0.4	0.01			90	苯乙烯	0.0065	0.036	0.0009	20	/		
			丙烯腈	0.063	0.36	0.009	/		90	丙烯 腈	0.006	0.032	0.0008	0.5	/		
			丁二烯	0.063	0.36	0.009	/		90	丁二 烯	0.006	0.032	0.0008	1	/		
车间二 喷漆车 间	12000	1#喷 房、1# 烘房喷 漆、 烘干	非甲 烷总 烃	1.35	112.5	1.35	/	气旋+两 级活性炭	90	非甲 烷总 烃	0.27	11.25	0.27	40	1.8	20 米高 排气筒 FQ-03	1000h 连续
			颗粒 物	0.27	22.5	0.27	水帘		90	颗粒 物	0.054	2.25	0.054	10	0.6		
	12000	2#喷 房、2# 烘房、 3#烘房 喷漆、 烘干	非甲 烷总 烃	1.35	112.5	1.35	/	气旋+两 级活性炭	/	/	/	/	/	/	/		
			颗粒 物	0.27	22.5	0.27	水帘		/	/	/	/	/	/	/		

车间一喷漆车间 (底漆喷涂线)	26000	调漆、喷漆、流平、烘干、洗枪	非甲烷总烃	2.08	33.33	0.87	/	干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧	90	非甲烷总烃	0.94	7.54	0.392	40	1.8	20 米高排气筒 FQ-04	2400h连续
			二甲苯	0.509	8.16	0.21	/		90	二甲苯	0.295	2.37	0.123	15	0.8		
			苯系物	0.509	8.16	0.21	/		90	苯系物	0.295	2.37	0.123	20	1.0		
			颗粒物	1.163	18.64	0.48	水帘+水喷淋		95	颗粒物	0.183	1.46	0.076	10	0.6		
车间一喷漆车间 (面漆喷涂线)		喷漆、流平、烘干、洗枪	非甲烷总烃	3.087	49.47	1.29	/	干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧									
			二甲苯	0.674	10.80	0.28	/										
			苯系物	0.674	10.80	0.28	/										
			颗粒物	0.944	15.13	0.39	水帘+水喷淋										
车间一喷漆车间 (清漆喷涂线)	26000	调漆、喷漆、流平、烘干、洗枪	非甲烷总烃	3.335	53.45	1.39	/	干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧	/	/	/	/	/	/	/	15 米高排气筒 FQ-05	7200h连续
			二甲苯	1.499	24.02	0.62	/		/	/	/	/	/	/	/		
			苯系物	1.499	24.02	0.62	/		/	/	/	/	/	/	/		
			颗粒物	1.176	18.85	0.49	水帘+水喷淋		/	/	/	/	/	/	/		
车间一喷漆车间 (色漆喷涂线)		调漆、喷漆、流平、烘干、洗枪	非甲烷总烃	0.903	14.47	0.38	/	干式过滤器+活性炭吸附/脱附+CO催化燃烧									
			二甲苯	0.274	4.39	0.11	/										
			苯系物	0.274	4.39	0.11	/										
			颗粒物	0.374	5.99	0.16	水帘+水喷淋		/	/	/	/	/	/	/		
危废库	3000	危废贮存	非甲烷总烃	不做定量分析			/	两级活性炭	90	非甲烷总烃	不做定量分析			60	3		

3、废气排放标准

废气排放标准见下表。

表 3-7 大气污染物排放标准

对应排气筒	污染物	最高允许排放浓度 mg/m³	最高允许排放速率 kg/h	监控位置	标准来源
FQ-03、 FQ-04	颗粒物	10	0.6	车间或生 产设施排 气筒	《表面涂装（汽车零 部件）大气污染物排 放标准》 （DB32/3966-2021）
	TVOC	60	2.0		
	非甲烷总烃	40	1.8		
	二甲苯	15	0.8		
	苯系物	20	1.0		
FQ-01、 FQ-02	苯乙烯	20	/	车间或生 产设施排 气筒	《合成树脂工业污 染物排放标准》 （GB31572-2015）
	丙烯腈	0.5	/		
	1,3-丁二烯	1	/		
	甲苯	8	/		
	乙苯	50	/		
	非甲烷总烃	60	/		
	单位产品非甲烷 总烃排放量	0.3kg/t 产品			《恶臭污染物排放 标准》 （GB 14554-93）
	臭气浓度	2000（无量纲）			
FQ-05	NMHC (非甲烷总烃)	60	3	车间或生 产设施排 气筒	《大气污染物综合 排放标准》 （DB32/4041-2021）

厂区内非甲烷总烃无组织排放标准执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中标准及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 标准。

表 3-8 挥发性有机物无组织排放控制标准 单位: mg/m³

污 染 物	单位边界大气污染物排放监控浓度限值		标准来源	
	监控位置	监控浓度限值 mg/m ³		
NMHC (非甲烷总烃)	边界外浓度最高点	4	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)	
颗粒物	边界外浓度最高点	0.5	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	
二甲苯		0.2		
苯系物		0.4		
丙烯腈		0.15		
苯乙烯		5.0	《恶臭污染物排放标准》 (GB 14554-93)	
臭气浓度		20（无量纲）		
污 染 物 项 目	无组织排 放 监 控 位 置	限值含义	监控点限值 mg/m3	标准来源
NMHC (非甲烷总烃)	在厂房外 设置监控 点	监控点处 1h 平均浓度值	6	《表面涂装（汽车零部件）大气污 染物排放标准》 (DB32/3966-2021)、《挥发性有 机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)
		监控点处任意 一次浓度值	20	

3.5.3 固废变动情况

固废变动情况见如下。

变动前:

一般固废: 不合格品、塑料边角料经破碎后回用于投料工序; 废砂纸、废防尘布、废滤筒、废包装材料、金属边角料外售综合利用。

危险废物: 洗枪废液、含漆废劳保用品、废包装桶、漆渣、高浓度废液、废滤材、废催化剂、废活性炭委托有资质单位集中处置, 含油抹布、手套难于集中收集与生活垃圾一并委托环卫清运。

变动后: 变动主要为废气治理设施的提升整改, 废活性炭产生量发生变动, 其余危废无变动。

根据江苏省生态环境厅发布的《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可证管理的通知》附件中的公式计算活性炭

更换周期：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（取值 20%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

表 3-9 活性炭更换周期表

装置对应排气筒编号	吸附有机废气量 (t)	活性炭用量(kg)	动态吸附量 (%)	活性炭削减 VOCs 浓度 (mg/m ³)	风量 (m ³ /h)	运行时间 (h/d)	T(天)	年更换次数(次)	活性炭使用量 (t/a)	废活性炭产生量 t/a (含吸附废气量)
FQ-01	0.1871	200	20	7.794	10000	8	64.14	5	1	1.187
FQ-02	3.7352	2000	20	20.72	25000	24	32.016	10	20	23.736
FQ-03 (1#喷台对应废气设施)	1.215	2000	20	101.25	12000	3.33	98.8	4	8	9.215
FQ-03 (2#喷台对应废气设施)	1.215	2000	20	101.25	12000	3.33	98.8	4	8	9.215
FQ-04	根据《台州市生态环境局关于征求进一步加强活性炭处理工艺规范化运行管理(征求意见稿)意见的函》（2023 年 9 月 1 日），活性炭更换周期原则上不超过 6 个月，单个碳箱活性炭一次填装量为 2.5m ³ ，选用的活性炭体积密度为 380-450kg/m ³ （本次评价取 400kg/m ³ ），产生量为 16t/a									16
FQ-05	危废仓库单独配套 1 套两级活性炭吸附装置处理，两级活性炭吸附装置设 2 个活性炭箱，单个箱体活性炭一次填装量约 0.25m ³ ，折合约 0.1t，每三个月更换一次，产生量为 0.8t/a。									0.8

综上，经计算，变动后废活性炭产生量为 60.153t/a。变动后全厂固废产生情况如下：

表 3-10 全厂固体废物利用处置方式评价表

序号	固体废物名称	产生来源	属性（危险废物、一般工业固体废物或待鉴别）	废物类别及代码	产生量（t/a）	利用处置方式
1	不合格品	检验、装配等	一般固废	SW17 可再生类废物 900-003-17	150	经破碎后回用于投料工段
2	塑料边角料	修边			4.5	
3	废砂纸	打磨			1.08	外售综合利用
4	废防尘布	擦净			0.36	
5	废滤筒	立柜式空气净化器			0.12	
6	废包装材料	原辅料使用			1	
7	金属边角料	机加工		SW17 可再生类废物 900-099-17	5	
8	生活垃圾	生活、办公		/	10.8	
9	含油抹布、手套	个人防护	危险固废	HW49 其他废物 900-041-49	0.1	委托环卫清运
10	洗枪废液	清洗喷枪		HW12 染料、涂料 废物 900-252-12	7.68	委托有资质单位处置
11	含漆废劳保用品	喷漆、地面和设备清洁		HW49 其他废物 900-041-49	1	
12	废包装桶	原辅料使用		HW49 其他废物 900-041-49	2.976	
13	漆渣	喷漆		HW12 染料、涂料 废物 900-252-12	17.105	
14	高浓度废液	水帘、喷淋废液处理		HW49 其他废物 772-006-49	10.84	
15	废滤材	废气处理		HW49 其他废物 900-041-49	5.412	
16	废催化剂			HW50 废催化剂 772-007-50	0.6	
17	废活性炭			HW49 其他废物 900-039-49	60.153	

3.6 变动情况总结

通过前文分析可知，验收后，项目性质、规模、建设地点等未发

生变动，废气防治措施变动需纳入本次验收后变动影响分析，具体变动内容及变动原因见下表。

表 3-11 本次分析涉及的变动内容及变动原因汇总

变动事项	验收阶段建设情况	变动后情况	变动内容	变动原因
生产设备变动	见 3.2.3 章	见 3.2.3 章	减少烘箱数量，部分注塑机搬迁至车间三内，同时将 1 台 2100G 注塑机拆分成 1 台 200G、1 台 400G、1 台 600G 小注塑机	减少能耗，将烘箱进行合并，同时车间布局发生变动，注塑机布局及规格进行调整
废气治理措施变动	见 3.5.2 章	见 3.5.2 章	1、车间一、车间三注塑、压制废气废气设施进行提升改造，活性炭填充量及风机风量进行变更； 2、水性漆喷涂线 7 套废气治理设施进行合并，排气筒由原有的 7 根合并成 1 根； 3、油性漆喷涂线排气筒进行合并； 4、全厂排气筒编号进行变更。	生产车间布局发生变化；同时考虑后续运营成本，将部分排气筒进行合并处理
固废变动	见 3.5.3 章	见 3.5.3 章	废活性炭产生量发生变动	废气治理设施活性炭装填量及更换频次发生变动

3.7 分类管理名录对照判定分析

目前本厂产品及生产设备均已具备环保手续，本次变动主要生产设备布局调整、废气治理设施及排气筒数量调整、固废调整等的变动，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）废气治理设施的变动已补充办理登记表手续，其他变动不纳入建设项目环境影响评价管理。

3.8 与《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》相符性分析

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）中“三、关于验收后变动界定

依据和管理要求:(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《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。”

本项目性质、规模、地点和环境保护措施五个因素均未发生变动,目前本厂产品及生产设备均已具备环保手续,本次变动主要是产品方案调整、生产设备减少及布局调整、原辅料减少、固废调整等的变动,且不属于新、改、扩建项目范畴,因此界定为验收后变动。

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》,废气治理设施的变动已进行登记表管理,其他变动不需纳入环评管理,不需要办理环评手续。

对照《排污许可管理条例》第十五条,具体内容如下:

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。

本次变动排放口数量发生变动,属于第十五条规定的重新申请排污许可证情形。本次验收后变动可作为建设项目排污许可证重新申请

的依据。

4 环境影响分析

4.1 废水

本次变动不涉及废水变动，厂区排放口数量、排放方式、排放去向均不变。

4.2 废气

本次变动后，水性漆喷涂线配套治理设施数量发生变动，同时全厂排气筒数量减少，排放方式、排放去向均不变，因此变动后对周围环境较小，处于可接受水平。

4.3 固废

本次变动后，废活性炭产生量发生变动，全厂固废均有效处置，不外排，因此变动后对周围环境较小，处于可接受水平。

4.4 环境风险

1、风险识别

(1) 物质危险性识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B（资料性附录），本项目涉及的危险物质有 PP 底漆、高固金属漆、罩光清漆、实色漆、固化剂、稀释剂、危险废物（漆渣、废活性炭、高浓度废液等）。

(2) 生产过程潜在危险性识别

本项目高固金属漆、稀释剂、固化剂、漆渣等遇明火、高热能引起燃烧，同时对大气、地表水、地下水及土壤环境造成影响；

（3）火灾次生环境污染分析

本项目高固金属漆、稀释剂、固化剂、漆渣等可燃，若发生火灾，燃烧会产生二甲苯、CO 等次生污染物，影响大气环境。同时燃烧产生的有害燃烧物若进入水体和土壤会影响地表水、地下水和土壤环境。

火灾后污染物浓度范围较大，短时间内会对下风向环境空气质量造成一定影响，但长期影响较小。须根据现场事故状况采用合适的灭火方式，并减轻伴生次生危害的产生，尽量消除因火灾引起的环境污染事故。

2、环境风险分析

①对大气环境的影响

危险物质泄漏、火灾事故等引发的伴生/次生污染物排放对大气环境造成影响。

本项目涉及的有毒有害物质泄漏后挥发至大气环境中，或泄漏后遇明火等发生火灾事故引起次生的有机废气排放至大气环境中，对大气环境造成影响，从而造成对厂外环境敏感点和人群的影响。

②对地表水环境的影响

火灾事故发生时产生的消防废水处理不当而排入附近地表水体时，将对周边地表水环境产生影响。

③对地下水环境的影响

危险物质在储存或厂内转移过程中由于操作不当、防渗材料破裂等原因而下渗，将对地下水环境产生影响。

3、风险防范措施及应急要求

（一）风险防范措施

①对所有建筑物的防火要求，包括材料的选用、布置、构造、疏散等均按《建筑设计防火规范》、《建筑内部装修设计的防火规范》、《建筑灭火器配置设计规范》等要求进行设计与施工；

②企业建立严格的消防管理制度，在厂区内设置灭火器；

③厂房室外设置地下式消火栓；

④厂区雨水排放口须设置截留阀，确保事故后消防水截留在厂区内，不对厂区外部地表水造成污染。

（二）风险事故处理措施

为了有效地处理风险事故，应有切实可行的处置措施。项目风险事故应急措施包括设备器材、事故现场指挥、救护、通讯等系统的建立、现场应急措施方案、事故危害监测队伍、现场撤离和善后措施方案等。

（1）设立报警、通讯系统以及事故处置领导体系。

（2）制定有效处理事故的应急行动方案，并得到有关部门的认可，能与有关部门有效配合。

（3）明确职责，并落实到单位和有关人员。

（4）制定控制和减少事故影响范围、程度以及补救行动的实施计划。

（5）对事故现场管理以及事故处置全过程的监督，应由富有事故处置经验的人员或有关部门工作人员承担。

(6) 为提高事故处置队伍的协同救援水平和实战能力, 检验救援体系的应急综合运作状态, 提高其实战水平, 应进行应急救援演练。

(三) 消防及火灾报警系统

室外消防给水管网按环状布置, 管网上设置室内消火栓, 消火栓旁放置干粉灭火器。

雨水排口设置截流阀, 发生泄漏、火灾事故时, 泄漏物事故伴生、次生消防水流入雨水收集系统或污水收集系统, 紧急关闭截流阀, 可将泄漏物、消防水截流在雨水收集系统或污水收集系统内。事故后委托有资质单位处置。确保无任何事故废水流入附近水体, 不对周边环境产生影响。

4、小结

建设项目经采取有效的事故防范、减缓措施, 加强风险防范和应急预案, 环境风险可控。

5 结论与建议

常州良盛车业有限公司验收后发生的且需纳入本次分析范围的变动内容不属于《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; 根据《固定污染源排污许可分类管理名录(2019 年版)》(生态环境部令第 11 号), 公司属于排污许可简化管理单位; 对照《排污许可管理条例》(2021 年 3 月 1 日起施行), 本次变动属于第十五条规定的重新申请排污许可证情形。本次验收后变动可作为建设项目排污许可证重新申请的依据。

附件

附件 1 营业执照；

附件 2 环评批复及验收材料；

附件 3 排污许可证；

附件 4 污水接管协议；

附件 5 危废协议；

附件 6 环境登记表；

附件 7 项目地理位置图、卫生防护距离图、平面布置图。