

海安市君诺家居科技有限公司
家具制造项目一般变动环境影响分析

建设单位：海安市君诺家居科技有限公司

编制单位：海安市君诺家居科技有限公司

编制日期：二〇二一年八月

一、变动情况

1、环保手续办理情况

海安市行政审批局于 2018 年 7 月 16 日以海行审【2018】286 号文对《江苏君诺家居海安有限公司家具制造项目环境影响报告表》予以批复同意建设。该项目于 2018 年 7 月 20 日开工建设，于 2021 年 5 月 1 日竣工，于 2021 年 5 月 10 日开始调试生产。

2、环评批复要求及落实情况

环评批复要求及落实情况见表 1。

表 1 环评批复要求及落实情况对照表

| 项目 | 环评批复要求 | 实际落实情况 |
|----|---|---|
| 废水 | <p>按"清污分流、雨污分流、分质处理"原则设计、建设厂区给排水系统。喷枪清洗水全部回用于水旋除尘补水，不得外排;水旋除尘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水与除雾器废水、板框压滤废水一并经物化处理后全部回用于水旋除尘用水，不得外排;经隔油池处理后的食堂废水与生活污水一并经化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 等级标准和污水处理厂接管要求后，经园区污水管网排入老坝港滨海新区污水处理厂进行集中处理。</p> | <p>按"清污分流、雨污分流、分质处理"、建设厂区排水系统。喷枪清洗水全部回用于水旋除尘补水，不外排。水旋除尘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水与除雾器废水、板框压滤废水一并经气浮机处理后全部回用于水旋除尘用水；食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并经化粪池处理后排入市政污水管网接入上海电气南通国海水处理有限公司处理。</p> |

| | | |
|--|---|--|
| <p style="text-align: center;">废气</p> | <p>本项目须使用低 VOCs 含量的水性漆和胶黏剂。工程设计中，应进一步优化废气处理方案，严格控制无组织废气排放，确保各类废气的收集率及去除率、排气筒设置及高度等符合《报告表》要求。颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准及无组织排放监控浓度限值；VOCs 排放执行江苏省《表面涂装（家具制造业）挥发性有机物排放标准》（DB32/3152-2016）表 1、表 2 中标准。</p> | <p>本项目废气主要为开料、精加工、白坯打磨工序产生的木粉尘，组装工序白乳胶挥发的少量有机废气（VOCs），喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气（VOCs）、漆雾废气（染料尘），底漆打磨工序产生的打磨粉尘（染料尘）和职工食堂产生的食堂油烟。</p> <p>（1）木加工过程中产生的木粉尘 本项目木材原料在 1#生产车间的一层和二层、2#生产车间的一层和二层进行开料、平刨、压刨、打孔等木加工过程，每个工序均会有粉尘产生，污染物为木屑颗粒物。1#生产车间的木加工粉尘经一套中央集尘装置收集后进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（1#排气筒）。2#生产车间的木加工粉尘经一套中央集尘装置收集后进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（11#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。</p> <p>（2）组装工序白乳胶产生的少量挥发性气体（VOCs） 本项目各工件组装成家具半成品过程中会使用到白乳胶，白乳胶在使用过程中产生的主要污染因子是 VOCs。在 3#生产车间三层无组织排放。</p> <p>（3）白坯打磨 本项目白坯打磨在 1#生产车间四层进行，白坯打磨粉尘经干式打磨柜处理后分别经 20 米高排气筒排放（3#、4#、5#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。</p> <p>（4）底漆打磨 本项目底漆打磨在 3#生产车间四层进行，底漆打磨粉尘经干式打磨柜处理后分别经 20 米高排气筒排放（9#、10#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。</p> <p>（5）底漆喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气 底漆喷漆房、底漆晾干房为密闭设置。1#生产车间四层底漆喷漆房废气经水旋处理后与、底漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 20 米高排气筒（2#排气筒）排放。3#生产车间四层底漆喷漆房废气经水旋处理后与、底漆晾干房吸风管道合并后，进入 2 套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 2 根 20 米高排气筒（6#、7#排气筒）排放。</p> <p>（6）面漆喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气 面漆喷漆房、面漆晾干房为密闭设置。3#生产车间三层面漆喷漆房废气经水旋处理后与、面漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 20 米高排气筒（8#排气筒）排放。</p> <p>（7）食堂油烟 食堂产生油烟，设置油烟净化设施对餐饮油烟处理，由专用油烟管道从高处屋顶 1m 高烟囱排出。</p> |
|--|---|--|

| | | |
|--------|--|--|
| 噪声 | <p>进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局,并采取隔声、吸声、减振等降噪措施,确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB 12523—2011)要求。</p> | <p>通过厂房隔声、减震等措施,可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。</p> |
| 固废 | <p>按"减量化、资源化、无害化"的处置原则,落实各类固体废物尤其是危险固废的收集、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,厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求,防止造成二次污染。</p> | <p>建设单位按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》(GB18599-2020)及修改单要求建设了一般固废暂存场所,设置了一般固废暂存场所标志,并建立了一般固废暂存、回用和清运台账,签订处置协议,做到妥善处置。</p> <p>建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单及《江苏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)要求设置危险固废暂存场地,设置警示标识标牌。危险废物与有资质单位签订了处置合同,做到妥善管理。</p> |
| 环境风险管理 | <p>加强环境风险管理,落实《报告表》提出的风险防范措施,完善突发环境事故应急预案并报环保部门备案,建设不小于144m³的事故废水收集池,采取切实可行的工程控制和管理措施,防止发生污染事故。落实《报告表》提出的防渗区设计要求,避免对地下水和土壤产生污染。</p> | <p>已编制应急预案,应急池容积144m³</p> |
| 规范化整治 | <p>根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关规定规范设置各类排污口和标志牌,排气筒预留采样口。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。</p> | <p>建设项目11个废气排放口、1个雨水排口、1个污水排口已按照规范设置,并张贴排口标志牌。</p> |

| | | |
|--------|--|--|
| 绿化 | 加强厂区绿化，在厂界四周建设绿化隔离带，以减轻废气和噪声对周围环境的影响。 | 加强厂区绿化，在厂界四周建设绿化隔离带 |
| 卫生防护距离 | 按照《报告表》要求，本项目 1#、2#、3#生产车间界外各设置 100 米卫生防护距离。此范围内目前无居民点等环境敏感目标，今后海安市老坝港滨海新区管理委员会须对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。 | 本项目 1#、2#、3#生产车间界外各设置 100 米卫生防护距离。此范围内目前无居民点等环境敏感目标。 |
| 总量控制 | <p>本项目实施后，污染物年排放总量指标初步核定为：（一）水污染物（接管考核量）：废水量\leq2640 吨，COD_{Cr}\leq0.792 吨，氨氮\leq0.0528 吨，SS\leq0.396 吨，TP\leq0.008 吨，动植物油\leq0.0264 吨；</p> <p>（二）大气污染物（有组织排放量）：颗粒物\leq2.9436 吨（其中：木粉尘\leq0.1236 吨，染料尘\leq2.82 吨），VOC_s\leq0.441 吨</p> | 经验收期间检测结果表明，本次项目废气、废水总量满足环评批复要求。 |

3、变动内容分析

3.1 性质变化分析

表 2 产品对照表

| 序号 | 环评产品名称 | 验收产品名称 | 变化情况 |
|----|--------|--------|------|
| 1 | 木质家具 | 木质家具 | 无 |

3.2 规模变化分析

3.2.1 产能对照表

表 3 产能对照表

| 序号 | 产品名称 | 环评生产能力 (/a) | 验收生产能力 (t/a) | 变化情况 |
|----|------|-------------|--------------|------|
| 1 | 木质家具 | 10 万件 | 10 万件 | 无 |

3.2.2 储存能力

储存能力与环评一致，未发生变化。

3.3 地点

3.3.1 选址

公司位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 39 号，未发生变化。

3.3.2 平面布置

公司原平面布置图见 1，公司实际平面布置图见 2。

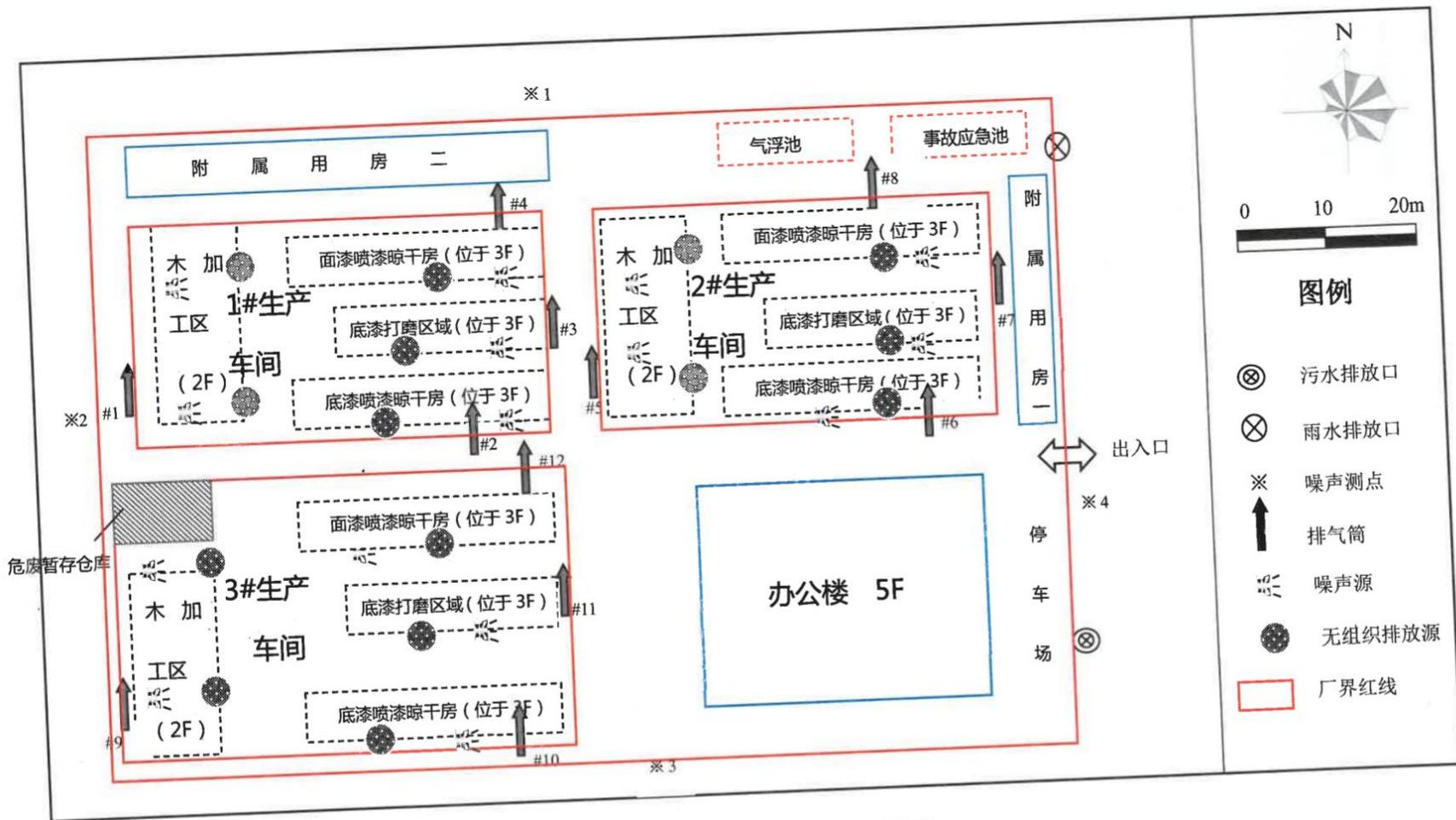


图 1 原平面布置图

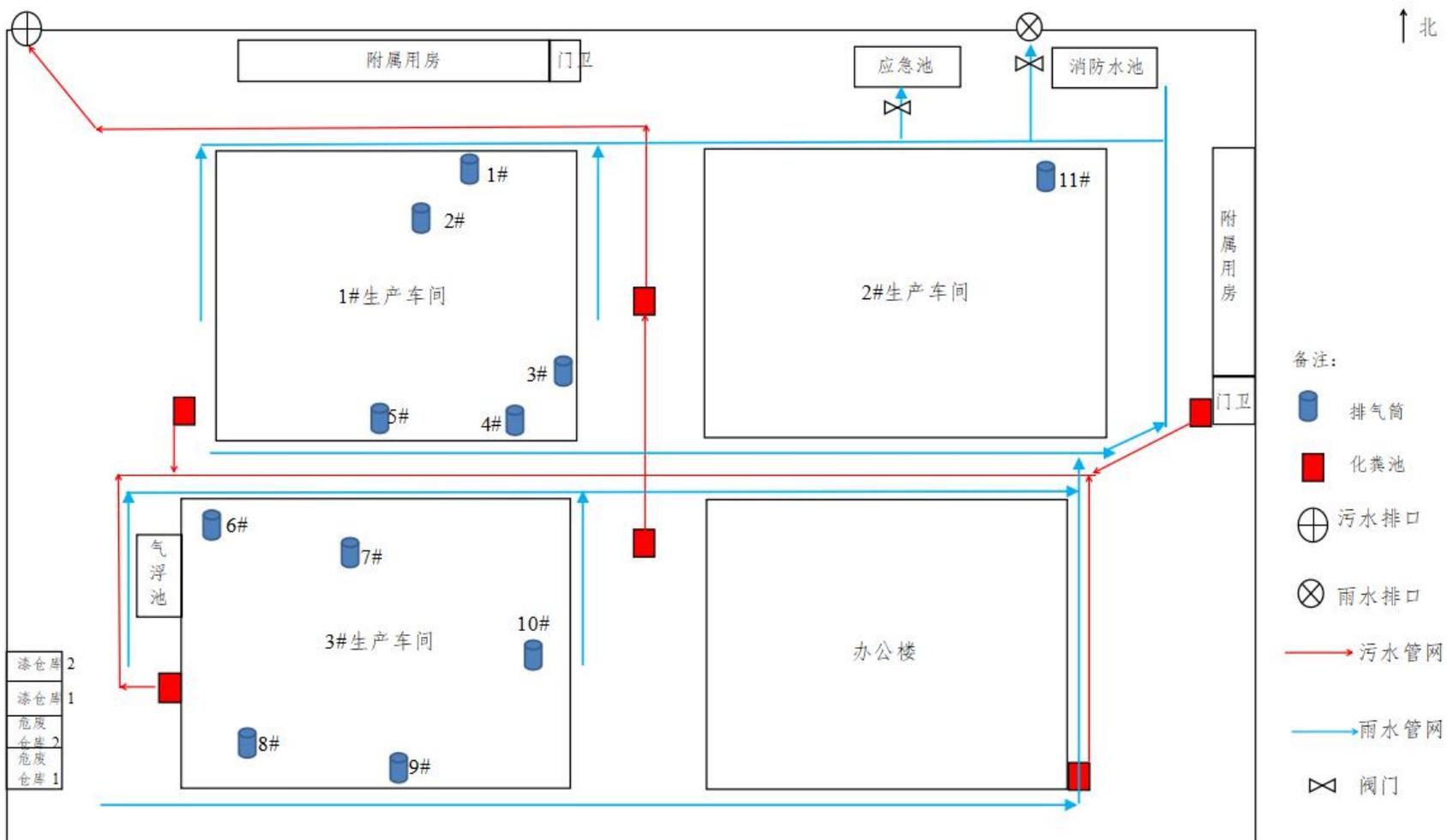


图 2 实际平面布置图

变动前，1#生产车间一层为原料仓库，二层为木加工车间，三层为喷漆、底漆打磨车间、设置底漆喷漆晾干房、面漆喷漆晾干房各一个四层为成品仓库；2#生产车间一层为原料仓库，二层为木加工车间，三层为喷漆、底漆打磨车间、设置底漆喷漆晾干房、面漆喷漆晾干房各一个四层为成品仓库；3#生产车间一层为原料仓库，二层为木加工车间，三层为喷漆、底漆打磨车间、设置底漆喷漆晾干房、面漆喷漆晾干房各一个四层为成品仓库。变动后 1#生产车间一层木加工车间，二层木加工车间，三层沙发软包车间，四层白坯打磨、底漆房 1 个、晾干房 1 个；2#生产车间一层木加工车间，二层木加工车间，三层沙发软包车间，四层成品仓库；3#生产车间一层原料仓库，二层原料仓库，三层面漆房 3 个、晾干房 3 个、组装；四层底漆房 1 个、晾干房 1 个、底漆打磨 2 组。

生产车间布局发生变化，产能、原辅料未发生变化，因此属于一般变动。

3.4 生产工艺

3.4.1 生产工艺流程

实际生产工艺流程与环评一致，家具生产工艺流程图如下：

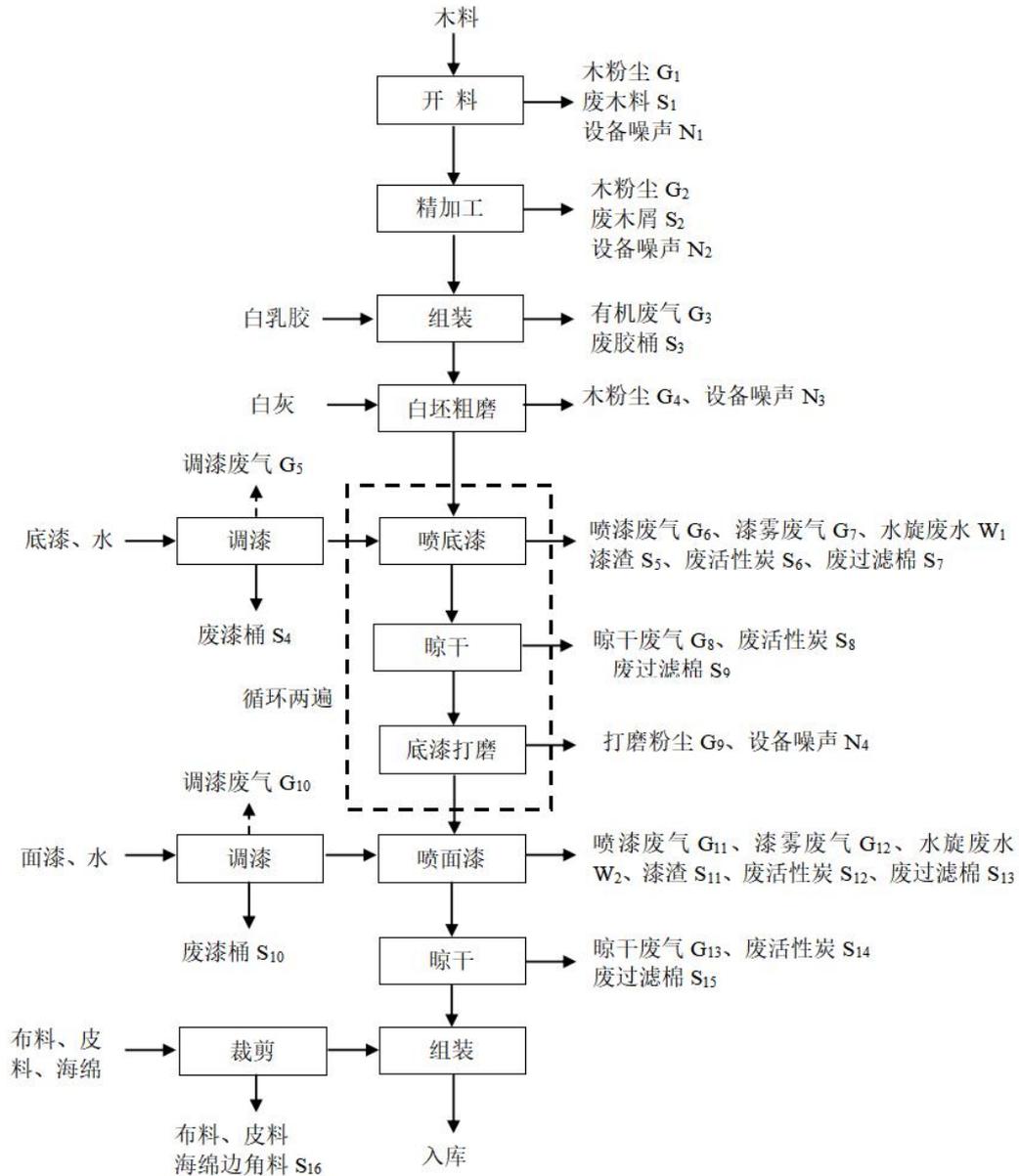


图 3 家具生产工艺流程图

家具生产工艺流程简述：

(1) 开料

使用台锯、带锯机、单片锯，将原木按照图纸设计的尺寸裁切，加工成待使用的工件。此工序会产生木粉尘 G1、废木料 S1 和设备噪声 N1。

(2) 精加工

使用包括立铣机、镗铣机、砂光机等对上工序裁切好的工件进行精确尺寸加工、镗铣造型、侧边封闭。此工序会产生加工木粉尘 G2、废木屑 S2 和设备噪声 N2。

(3) 组装

使用白乳胶对精加工后的各部件进行粘合组装，此工序白乳胶产生少量有机废气 G3。

(4) 白坯粗磨

组装合格的产品，由有经验且富有耐心的老师傅用白灰对木料表面的凹陷进行修补，将工件表面的毛刺通过手工进行砂光，满足喷漆前木料表面平整光滑的要求，提高整体涂装效果。此工序会产生木粉尘 G4。

(5) 调底漆、喷底漆及晾干：

①调底漆：喷漆作业前需在密闭喷漆房内将水性涂料和水按 5:1 的比例在调漆桶中调配混匀，此过程人工操作，会产生调漆废气 G5 和废漆桶 S4。

②喷底漆：每批工件全部进入喷漆房后，喷漆房关闭。喷涂方式为平面喷涂，使用无气喷涂法，操作者手持高压无气喷枪把涂料喷涂到工件的表面，形成涂层。工件表面未被完全覆盖的，进行人工补喷。此工序会产生喷漆废气 G6、漆雾废气 G7、水旋废水 W1、漆渣 S5、废活性炭 S6、废过滤棉 S7。

③晾干：喷完底漆后，工件通过自动喷漆流水线进入密闭的晾干房自然晾干，，平均晾干时间为 5h。此工序会产生晾干废气 G8、废活性炭 S8、废过滤棉 S9。

④喷枪清洗：每天喷漆完成后，需采用少量自来水对喷枪及吸漆管进行清洗，清洗废水进入水旋废水中。

(6) 底漆打磨：底漆晾干后，漆膜会有不均匀的现象，且表面粗糙，通过手持式砂光机将木料表面进行砂光打磨使其光滑，便于后续面漆喷涂。此工序会产生打磨粉尘 G9。根据厂方介绍，本项目待喷工件均需喷两遍底漆，所以本项目喷底漆、晾干、底漆打磨工序均执行两遍。

(7) 调面漆、喷面漆及晾干：

①调面漆：作业时在密闭喷漆房内将水性涂料和水按 5:1 的比例在调漆桶中调配混匀，此过程人工操作，会产生调漆废气 G10 和废漆桶 S10。

②喷面漆：每批工件全部进入喷漆房后，喷漆房关闭。喷涂方式为平面喷涂，使用无气喷涂法，操作者手持高压无气喷枪把涂料喷涂到工件的表面，形成涂层。工件表面未被完全覆盖的，进行人工补喷。此工序会产生喷漆废气 G11、漆雾废气 G12、水旋废水 W2、漆渣 S11、废活性炭 S12、废过滤棉 S13。

③晾干：喷完底漆后，工件通过自动喷漆流水线进入密闭的晾干房自然晾干，平均晾干时间为 5h。此工序会产生晾干废气 G13、废活性炭 S14、废过滤棉 S15。

④喷枪清洗：每天喷漆完成后，需采用少量自来水对喷枪及吸漆管进行清洗，清洗废水进入水旋废水中。

(8) 组装、入库：其中一个产品沙发，需将喷涂工序完成后的工件与布料、皮料、海绵等组装即为成品。该工序产生布料、皮料、海绵边角料 S16。

3.4.2 原辅料及燃料对照表

表 4 原辅料及燃料对照表

| 序号 | 名称 | 成分、规格 | 设计年耗量 | 实际年耗量 | 储存方式 | 来源及运输 |
|----|-------|---------|--------------------|--------------------|------|-------|
| 1 | 实木木材 | / | 5200m ³ | 5200m ³ | 仓库 | 外购、汽运 |
| 2 | 五金配件 | / | 5t | 5t | 仓库 | 外购、汽运 |
| 3 | 白灰 | 10kg 桶装 | 0.2t | 0.2t | 仓库 | 外购、汽运 |
| 4 | 白乳胶 | 25kg 桶装 | 2t | 2t | 仓库 | 外购、汽运 |
| 5 | 水性底漆 | 20kg 桶装 | 58.5t | 58.5t | 仓库 | 外购、汽运 |
| 6 | 水性面漆 | 20kg 桶装 | 38.25t | 38.25t | 仓库 | 外购、汽运 |
| 7 | 布料、皮料 | / | 2000m | 2000m | 仓库 | 外购、汽运 |
| 8 | 海绵 | / | 3t | 3t | 仓库 | 外购、汽运 |

3.4.3 生产设备对照表

表 5 生产设备对照表

| 序号 | 名称 | 设计规格型号 | 设计数量(台/套) | 实际规格型号 | 实际数量(台/套) |
|----|-----------|---------------|-----------|--------|-----------|
| 1 | CNC 自动仿形机 | FF-3000A-2TS | 4 | / | 1 |
| 2 | 立式单轴木工铣床 | MX5117B | 4 | / | 3 |
| 3 | 单头直榫开榫机 | MD2108B | 3 | / | 1 |
| 4 | 精密推台锯 | MJ1130B | 4 | / | 7 |
| 5 | 截料锯 | MJ276 | 4 | / | 1 |
| 6 | 单片纵锯机 | MJ-153 | 3 | / | 2 |
| 7 | 平刨床 | MB503/MB504 | 4 | / | 2 |
| 8 | 单面压刨床 | MB104H/MB105H | 4 | / | 2 |
| 9 | 双刨机 | ZHX-M450B/A | 3 | / | 0 |
| 10 | 拼板机（20 排） | MY2300-20 | 3 | / | 2 |
| 11 | A 型拼板机 | | 3 | / | 0 |
| 12 | 细木工带锯 | ML346A/ML345B | 3 | / | 5 |
| 13 | 数控带锯 | | 3 | / | 1 |
| 14 | 锯条磨齿机 | MF1108 | 3 | / | 2 |

| 序号 | 名称 | 设计规格型号 | 设计数量(台/套) | 实际规格型号 | 实际数量(台/套) |
|----|-----------|---------------------|-----------|--------|-----------|
| 15 | 立式单轴木工镂铣床 | MX5115/ MXS5115A | 3 | / | 2 |
| 16 | 数控加工中心 | | 3 | / | 2 |
| 17 | 冷压机 | MH3248X60T | 3 | / | 1 |
| 18 | 双面组装机 | MH2210 | 3 | / | 5 |
| 19 | 台式钻床 | Z4013A | 3 | / | 2 |
| 20 | 立式双轴木工铣床 | MX5317 | 3 | / | 5 |
| 21 | 梳齿开榫机 | MX3514 | 2 | / | 2 |
| 22 | 双端截料锯 | MJ243B | 2 | / | 3 |
| 23 | 多排多轴木工钻床 | MZ73213F | 3 | / | 2 |
| 24 | 燕尾榫机 | MXB350 | 2 | / | 2 |
| 25 | 卧式多头钻 | MZ8413 | 2 | / | 0 |
| 26 | 立式振动砂光机 | MM2017 | 2 | / | 3 |
| 27 | 立式海绵轮磨光机 | MM2115 | 2 | / | 4 |
| 28 | 翻转式砂光机 | MM2250A | 2 | / | 3 |
| 29 | 数控雕刻机 | / | 2 | / | 0 |
| 30 | 数控车木机 | / | 2 | / | 0 |
| 31 | 卧式双端榫槽机 | MS3112 | 1 | / | 1 |
| 32 | 立式单轴榫槽机 | MS362 | 1 | / | 1 |
| 33 | 圆锯机 | / | 2 | / | 1 |
| 34 | 抛光机 | DTW-120 | 2 | / | 2 |
| 35 | 手押砂带砂光机 | MM2500 | 4 | / | 6 |
| 36 | 万能磨刀机 | MF2720 | 2 | / | 0 |
| 37 | 多排多轴钻床 | Z4B | 2 | / | 2 |
| 38 | 四面刨床 | / | 0 | / | 2 |
| 39 | 气动截料锯 | / | 0 | / | 1 |
| 40 | 平车 | / | 0 | / | 8 |

| 序号 | 名称 | 设计规格型号 | 设计数量(台/套) | 实际规格型号 | 实际数量(台/套) |
|----|---------|-------------|------------------------|---|-----------|
| 41 | 底漆喷房 | 8m×5m×3m | 3 | 24m×8.8m×3.3m、 39m×10.5m×3.3m、 26m×10m×3.3m | 3 |
| 42 | 底漆晾干房 | 8m×10m×3m | 3 | 27m×22m×3.3m、 26m×20m×3.3m | 2 |
| 43 | 面漆喷房 | 10m×5m×3m | 3 | 8m×6.7m×3.3m | 3 |
| 44 | 面漆晾干房 | 8m×10m×3m | 3 | 17m×9.6m×3.3m | 3 |
| 45 | 喷漆流水线 | | 3 条 | / | 0 |
| 46 | 喷枪 | 1.3mm、1.5mm | 18 (12把人工喷枪 6个自动喷头) | 1.5mm | 12 把 |
| 47 | 螺杆式空压机 | / | 4 | / | 3 |
| 48 | 中央吸尘装置 | / | 3 套 | / | 2 |
| 49 | 干式打磨吸尘柜 | / | 3 套 | / | 3 |
| 50 | 气浮池 | / | 1 套 | / | 1 |

(1)木加工设备变动：CNC 自动仿形机由 4 台减少至 1 台，立式单轴木工铣床由 4 台减少至 3 台，单头直榫开榫机由 3 台减少至 1 台，截料锯由 4 台减少至 1 台，单片纵锯机由 3 台减少至 2 台，平刨床由 4 台减少至 2 台，单面压刨床由 4 台减少至 2 台，双刨机由 3 台减少至 0 台，拼板机（20 排）由 3 台减少至 2 台，A 型拼板机由 3 台减少至 2 台，数控带锯由 3 台减少至 1 台，锯条磨齿机由 3 台减少至 2 台，立式单轴木工镂铣床由 3 台减少至

2 台，数控加工中心由 3 台减少至 2 台，冷压机由 3 台减少至 1 台，台式钻床由 3 台减少至 2 台，多排多轴木工钻床由 3 台减少至 2 台，卧式多头钻由 2 台减少至 0 台，数控雕刻机由 2 台减少至 0 台，数控车木机由 2 台减少至 0 台，圆锯机由 2 台减少至 1 台，万能磨刀机由 2 台减少至 0 台；精密推台锯由 4 台增加至 7 台，细木工带锯由 4 台增加至 5 台，双面组装机由 3 台增加至 5 台，立式双轴木工铣床由 3 台增加至 5 台，双端截料锯由 2 台增加至 3 台，立式振动砂光机由 2 台增加至 3 台，立式海绵轮磨光机由 2 台增加至 4 台，翻转式砂光机由 2 台增加至 3 台，手押砂带砂光机由 4 台增加至 6 台，新增 1 台气动截料锯、8 台平车。变动前，木加工设备 101 台，加工实木板材 5200m³，变动后，木加工设备 89 台，木加工实木板材 5200m³，变动前后木加工实木板材没有发生变化，木加工粉尘没有发生变化，因此属于一般变动。

(2) 喷漆设备变动：底漆晾干房由 3 台减少至 2 台，规格由 8m×10m×3m 变成 27m×22m×3.3m、26m×20m×3.3m，晾干量没有发生变化，因此属于一般变动；喷漆流水线由 3 条减少至 0 条，喷枪由 15 把变成 12 把，规格由 1.3mm、1.5mm 变成 1.5mm，喷漆量没有发生变化，因此属于一般变动。

(3) 辅助设备变动：螺杆式空压机由 3 台减少至 2 台，中央吸尘装置由 3 套减少至 2 套，属于一般变动。

3.4.4 物料运输、装卸、贮存方式

物料运输、装卸、贮存方式没有发生变化。

3.5 环境保护措施

3.5.1 废气环境保护措施

变动前：

(1) 木加工过程中产生的木粉尘

在 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间的二楼各设置一套中央集尘装置对各个产污工序的木粉尘进行吸收处理，各个工序的木粉尘经软管收集后汇入车间排气总管，进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（1#排气筒、5#排气筒、9#排气筒）。

(2) 组装工序白乳胶产生的少量挥发性气体（VOCs）

各工件组装成家具半成品过程中会使用到白乳胶，白乳胶在使用过程中产生的主要污染因子是 VOCs。在 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间中以无组织形式排放。

(3) 喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气

底漆喷漆房、面漆喷漆房均为密闭设置，待喷挂件进入喷漆房后，喷漆房门关闭，进行喷涂工作。喷漆房采用上送风、下抽风的收集方式，保持微正压，收集后的废气进入水旋后方的收集管道，1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间的底漆喷漆房、底漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+活性炭”吸附装置吸收处理，最终通过20米高排气筒（2#、6#、10#排气筒）排放。面漆喷漆房、面漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+活性炭”吸附装置吸收处理，最终通过20米高排气筒（4#、8#、12#排气筒）排放。多级过滤器+活性炭吸附装置对VOCs综合去除率可达 90%以上，未被吸收的有机废气无组织排放于1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间内。

(5) 底漆打磨工序产生的打磨粉尘（染料尘）

喷底漆、晾干后需对表面漆膜进行人工打磨，使其平整，达到喷

面漆工序的要求。该工序会产生打磨粉尘，以染料尘计，产生地点分别位于 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间的三层（底漆喷漆晾干房和面漆喷漆晾干房的中间）。打磨工序是人工手持电动打磨机进行操作。每个车间打磨区工作台侧面均安装一组干式打磨柜对打磨粉尘进行吸收处理，最终通过 20 米高排气筒（3#、7#、11#）排放。干式打磨柜的设计风量为 10000m³/h，收集效率为 90%。未被收集的打磨粉尘以无组织的形式排放于 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间中。

（6）职工食堂产生的食堂油烟

设置一个小型的食堂，可供应约 200 人就餐。食堂采用液化天然气作为燃料，液化天然气为清洁能源，污染物产生量较少。设置油烟净化设施对餐饮油烟处理，由专用油烟管道从高处屋顶 1m 高烟囱排出。

变动后：

（1）木加工过程中产生的木粉尘

本项目木材原料在 1#生产车间的一层和二层、2#生产车间的一层和二层进行开料、平刨、压刨、打孔等木加工过程，每个工序均会有粉尘产生，污染物为木屑颗粒物。1#生产车间的木加工粉尘经一套中央集尘装置收集后进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（1#排气筒）。2#生产车间的木加工粉尘经一套中央集尘装置收集后进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（11#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。

（2）组装工序白乳胶产生的少量挥发性气体（VOCs）

本项目各工件组装成家具半成品过程中会使用到白乳胶，白乳胶在使用过程中产生的主要污染因子是 VOCs。在 3#生产车间三层无组

织排放。

（3）白坯打磨

本项目白坯打磨在 1#生产车间四层进行，白坯打磨粉尘经干式打磨柜处理后分别经 20 米高排气筒排放（3#、4#、5#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。

（4）底漆打磨

本项目底漆打磨在 3#生产车间四层进行，底漆打磨粉尘经干式打磨柜处理后分别经 20 米高排气筒排放（9#、10#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。

（5）底漆喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气

底漆喷漆房、底漆晾干房为密闭设置。1#生产车间四层底漆喷漆房废气经水旋处理后与、底漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 20 米高排气筒（2#排气筒）排放。3#生产车间四层底漆喷漆房废气经水旋处理后与、底漆晾干房吸风管道合并后，进入 2 套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 2 根 20 米高排气筒（6#、7#排气筒）排放。

（6）面漆喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气

面漆喷漆房、面漆晾干房为密闭设置。3#生产车间三层面漆喷漆房废气经水旋处理后与、面漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 20 米高排气筒（8#排气筒）排放。

（7）食堂油烟

食堂产生油烟，设置油烟净化设施对餐饮油烟处理，由专用油烟管道从高处屋顶 1m 高烟囱排出。

变动前后，有组织废气颗粒物、VOCs 没有发生变化。

3.5.2 废水环境保护措施

变动前，喷枪清洗水全部回用于水旋除尘补水，不外排。水旋除尘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水与除雾器废水、板框压滤废水一并经气浮机处理后全部回用于水旋除尘用水；食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并经化粪池处理后排入市政污水管网接入上海电气南通国海水处理有限公司处理。

变动后，喷枪清洗水全部回用于水旋除尘补水，不外排。水旋除尘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水与除雾器废水、板框压滤废水一并经气浮机处理后全部回用于水旋除尘用水；食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并经化粪池处理后排入市政污水管网接入上海电气南通国海水处理有限公司处理。

变动前后，废水处理措施没有发生变化。

3.5.3 噪声环境保护措施

变动前后，建设单位高噪声设备通过墙体隔声、减振、距离衰减、合理布局等措施，达到降噪效果，无变动。

3.5.4 土壤、地下水环境保护措施

变动前后，厂区生产区域地面防腐防渗，危废仓库地面防腐防渗，漆仓库地面防腐防渗，无变动。

3.5.5 固体废物环境保护措施

变动前后，本项目产生的一般固体废物主要为废木料、废木屑、布料、皮料、海绵边角料、收集的木粉尘、生活垃圾、食堂餐厨废弃物、废油脂。项目产生的危险废物主要有废包装桶、漆渣、废活性炭、废过滤棉、吸收的漆膜粉尘、废劳保用品，无变动。

3.5.6 事故废水生产能力或拦截设施

变动前后，事故应急池 144m³，未发生变动。

4、结论

表 6 建设项目非重大变动环境影响分析表

| 变动类别 | 重大变动认定条件 | 有无重大变动 | 环评设计内容 | 实际建设内容 | 非重大变动影响分析 |
|------|--|--------|---|---|--------------|
| 性质 | 1.建设项目开发、使用功能发生变化的。 | 无 | 木质家具 | 木质家具 | 与环评一致，未发生变动 |
| 规模 | 2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 | 无 | 年产木质家具（衣柜、床、床头柜、桌子、椅子、沙发、茶几、电视柜）10 万件，储存能力见表 2-2、表 2-4 | 年产木质家具（衣柜、床、床头柜、桌子、椅子、沙发、茶几、电视柜）10 万件，储存能力见表 2-2、表 2-4 | 与环评一致，未发生变动。 |
| | 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。 | | 年产木质家具（衣柜、床、床头柜、桌子、椅子、沙发、茶几、电视柜）10 万件，储存能力见表 2-2、表 2-4 | 年产木质家具（衣柜、床、床头柜、桌子、椅子、沙发、茶几、电视柜）10 万件，储存能力见表 2-2、表 2-4。 | 与环评一致，未发生变动。 |
| | 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。 | | 本期项目位于海安市老坝港滨海新区（角斜镇）联发路 39 号，属于环境质量不达标区。生产、处置或储存能力与环评一致。 | | |
| 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。 | 无 | 本项目地址与环评设计保持一致，平面布置及车间分布与环评设计一致。 | | |

| | | | | | |
|------|---|---|-------------|-----------------------------------|--|
| 生产工艺 | <p>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：</p> <p>（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。</p> | 无 | 生产设备详见表 2-1 | 生产设备详见表 2-1，产品品种、原辅材料、生产工艺与环评设计一致 | <p>（1）木加工设备变动：CNC 自动仿形机由 4 台减少至 1 台，立式单轴木工铣床由 4 台减少至 3 台，单头直榫开榫机由 3 台减少至 1 台，截料锯由 4 台减少至 1 台，单片纵锯机由 3 台减少至 2 台，平刨床由 4 台减少至 2 台，单面压刨床由 4 台减少至 2 台，双刨机由 3 台减少至 0 台，拼板机（20 排）由 3 台减少至 2 台，A 型拼板机由 3 台减少至 2 台，数控带锯由 3 台减少至 1 台，锯条磨齿机由 3 台减少至 2 台，立式单轴木工镗铣床由 3 台减少至 2 台，数控加工中心由 3 台减少至 2 台，冷压机由 3 台减少至 1 台，台式钻床由 3 台减少至 2 台，多排多轴木工钻床由 3 台减少至 2 台，卧式多头钻由 2 台减少至 0 台，数控雕刻机由 2 台减少至 0 台，数控车木机由 2 台减少至 0 台，圆锯机由</p> |
|------|---|---|-------------|-----------------------------------|--|

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|---|
| | | | | | <p>2 台减少至 1 台，万能磨刀机由 2 台减少至 0 台；精密推台锯由 4 台增加至 7 台，细木工带锯由 4 台增加至 5 台，双面组装机由 3 台增加至 5 台，立式双轴木工铣床由 3 台增加至 5 台，双端截料锯由 2 台增加至 3 台，立式振动砂光机由 2 台增加至 3 台，立式海绵轮磨光机由 2 台增加至 4 台，翻转式砂光机由 2 台增加至 3 台，手押砂带砂光机由 4 台增加至 6 台，新增 1 台气动截料锯、8 台平车。变动前，木加工设备 101 台，加工实木板材 5200m³，变动后，木加工设备 89 台，木加工实木板材 5200m³，变动前后木加工实木板材没有发生变化，木加工粉尘没有发生变化，因此属于一般变动。</p> <p>(2) 喷漆设备变动：底漆晾干房由 3 台减少至 2 台，规格由 8m×10m×3m 变成</p> |
|--|--|--|--|--|---|

| | | | | | |
|--------|---|---|---|---|---|
| | | | | | <p>27m×22m×3.3m、26m×20m×3.3m，晾干量没有发生变化，因此属于一般变动；喷漆流水线由3条减少至0条，喷枪由15把变成12把，规格由1.3mm、1.5mm变成1.5mm，喷漆量没有发生变化，因此属于一般变动。</p> <p>(3) 辅助设备变动：螺杆式空压机由3台减少至2台，中央吸尘装置由3套减少至2套，属于一般变动。</p> |
| | 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。 | | 物料运输、装卸、贮存方式与环评设计一致。 | | |
| 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。 | 无 | <p>废气：（1）木加工过程中产生的木粉尘 在1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间的二层各设置一套中央集尘装置对各个产污工序的木粉尘进行吸收处理，各个工序的木粉尘经软管收集后汇入车间排气总管，进入脉冲布袋除尘装置</p> | <p>废气：（1）木加工过程中产生的木粉尘 本项目木材原料在1#生产车间的一层和二层、2#生产车间的一层和二层进行开料、平刨、压刨、打孔等木加工过程，每个工序均会有粉尘产生，污染物为木屑颗粒物。1#生产车</p> | 变动前后，有组织废气颗粒物、VOCs没有发生变化，因此属于一般变动 |

| | | | | |
|--|--|---|--|--|
| | | <p>收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（1#排气筒、5#排气筒、9#排气筒）。（2）组装工序白乳胶产生的少量挥发性气体（VOCs）</p> <p>各工件组装成家具半成品过程中会使用到白乳胶，白乳胶在使用过程中产生的主要污染因子是 VOCs。在 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间中以无组织形式排放。</p> <p>（3）喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气</p> <p>底漆喷漆房、面漆喷漆房均为密闭设置，待喷挂件进入喷漆房后，喷漆房门关闭，进行喷涂工作。喷漆房采用上送风、下抽风的收集方式，保持微正压，收集后的废气进入水旋后方的收集管道，1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间的底漆喷漆房、底漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+活性炭”吸附装置吸收处理，最终通过 20 米高排气筒（2#、6#、10#排气筒）排放。面漆喷漆房、面漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级</p> | <p>间的木加工粉尘经一套中央集尘装置收集后进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（1#排气筒）。2#生产车间的木加工粉尘经一套中央集尘装置收集后进入脉冲布袋除尘装置收集处理，最终通过 20 米高排气筒排放（11#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。</p> <p>（2）组装工序白乳胶产生的少量挥发性气体（VOCs）</p> <p>本项目各工件组装成家具半成品过程中会使用到白乳胶，白乳胶在使用过程中产生的主要污染因子是 VOCs。在 3#生产车间三层无组织排放。</p> <p>（3）白坯打磨</p> <p>本项目白坯打磨在 1#生产车间四层进行，白坯打磨粉尘经干式打磨柜处理后分别经 20 米高排气筒排放（3#、4#、5#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。</p> <p>（4）底漆打磨</p> | |
|--|--|---|--|--|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | <p>过滤器+活性炭”吸附装置吸收处理，最终通过 20 米高排气筒（4#、8#、12#排气筒）排放。多级过滤器+活性炭吸附装置对 VOCs 综合去除率可达 90%以上，未被吸收的有机废气无组织排放于 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间内。</p> <p>（5）底漆打磨工序产生的打磨粉尘（染料尘）</p> <p>喷底漆、晾干后需对表面漆膜进行人工打磨，使其平整，达到喷面漆工序的要求。该工序会产生打磨粉尘，以染料尘计，产生地点分别位于 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间的三层（底漆喷漆晾干房和面漆喷漆晾干房的中间）。打磨工序是人工手持电动打磨机进行操作。每个车间打磨区工作台侧面均安装一组干式打磨柜对打磨粉尘进行吸收处理，最终通过 20 米高排气筒（3#、7#、11#）排放。干式打磨柜的设计风量为 10000m³/h，收集效率为 90%。未被收集的打磨粉尘以无组织的形式排放于 1#生产车间、2#生产车间、</p> | <p>本项目底漆打磨在 3#生产车间四层进行，底漆打磨粉尘经干式打磨柜处理后分别经 20 米高排气筒排放（9#、10#排气筒）。未被收集的木粉尘以无组织形式排放。</p> <p>（5）底漆喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气底漆喷漆房、底漆晾干房为密闭设置。1#生产车间四层底漆喷漆房废气经水旋处理后与、底漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 20 米高排气筒（2#排气筒）排放。3#生产车间四层底漆喷漆房废气经水旋处理后与、底漆晾干房吸风管道合并后，进入 2 套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 2 根 20 米高排气筒（6#、7#排气筒）排放。</p> <p>（6）面漆喷漆、晾干工序产生的喷漆、晾干废气面漆喷漆房、面漆晾干房为密闭设置。3#生产车间</p> | |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|---|--|--|--|--|
| | | <p>3#生产车间中。</p> <p>(6) 职工食堂产生的食堂油烟</p> <p>设置一个小型的食堂，可供应约 200 人就餐。食堂采用液化天然气作为燃料，液化天然气为清洁能源，污染物产生量较少。设置油烟净化设施对餐饮油烟处理，由专用油烟管道从高处屋顶 1m 高烟囱排出。</p> <p>废水：喷枪清洗水全部回用于水旋除尘补水，不外排。水旋除尘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水与除雾器废水、板框压滤废水一并经气浮机处理后全部回用于水旋除尘用水；食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并经化粪池处理后排入市政污水管网接入上海电气南通国海水处理有限公司处理。</p> | <p>三层面漆喷漆房废气经水旋处理后与、面漆晾干房吸风管道合并后，进入一套“多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置”处理，最终通过 20 米高排气筒（8#排气筒）排放。</p> <p>(7) 食堂油烟</p> <p>食堂产生油烟，设置油烟净化设施对餐饮油烟处理，由专用油烟管道从高处屋顶 1m 高烟囱排出。</p> <p>废水：喷枪清洗水全部回用于水旋除尘补水，不外排。水旋除尘废水经絮凝除渣处理后循环使用，定期排水与除雾器废水、板框压滤废水一并经气浮机处理后全部回用于水旋除尘用水；食堂废水经隔油池处理后与生活污水一并经化粪池处理后排入市政污水管网接入上海电气南通国海水处理有限公司处理。</p> | |
| <p>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。</p> | | <p>废水排放口 1 个，与环评设计一致</p> | | |

| | | | |
|--|---|--|------------------|
| 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。 | 废气排气筒 13 个，12 个高度是 20m，1 个高度是高于屋顶，无废气主要排放口 | 废气排气筒 12 个，11 个高度是 20m，1 个高度是高于屋顶，无废气主要排放口 | 废气排放口数量减少，属于一般变动 |
| 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。 | 建设单位通过墙体隔声和距离衰减措施，达到降噪效果；建设单位严格实施雨污分流，确保废水不混入雨水，进而渗透进入地下水；厂区主要生产、生活区域，地面实施硬化处理。 | | |
| 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。 | 固体废物按照环评要求，委外妥善处理。 | | |
| 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。 | 应急池 144m ³ ，与环评一致，未发生变化 | | |

本项目变动均为一般变动。

二、评价要素

1、环境空气影响评价

环评中分析，废气对周边大气环境影响较小，项目运行后不会降低当地环境空气质量，周围环境可以满足环境空气质量标准，无需设置大气环境保护距离，卫生防护距离为分别以 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间边界向外 100m 的包络线，该项目卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。

变动后，废气对周边大气环境影响较小，项目运行后不会降低当地环境空气质量，周围环境可以满足环境空气质量标准，无需设置大气环境保护距离，卫生防护距离为分别以 1#生产车间、2#生产车间、3#生产车间边界向外 100m 的包络线，该项目卫生防护距离内无居民等敏感保护目标。

2、地表水环境影响评价

环评分析中，本项目排水实行雨污分流制，雨水经厂内雨水管网收集后就近排入水体；水旋废水经厂内气浮池处理后均回用于水旋循环水池，循环使用不排放。食堂废水、生活污水经厂内隔油池、化粪池预处理达接管标准后经园区污水管网排入老坝港滨海新区污水处理厂集中处理，最终达标尾水排入环港南河。老坝港滨海新区污水处理厂完全有能力接受本项目产生的废水，对最终纳污水体环港南河影响较小。

变动后，本项目排水实行雨污分流制，雨水经厂内雨水管网收集后就近排入水体；水旋废水经厂内气浮池处理后均回用于水旋循环水

池，循环使用不排放。食堂废水、生活污水经厂内隔油池、化粪池预处理达接管标准后经园区污水管网排入上海电气南通国海水处理有限公司集中处理，最终达标尾水排入环港南河。上海电气南通国海水处理有限公司完全有能力接受本项目产生的废水，对最终纳污水体环港南河影响较小。

3、声环境影响评价

环评分析中，噪声排放对周围环境影响较小。

变动后，噪声排放对周围环境影响较小。

4、地下水环境影响评价

环评分析中，危险废物对地下水环境影响较小。

变动后，危险废物对地下水环境影响较小。

5、土壤环境影响评价

环评分析中，危险废物对土壤环境影响较小。

变动后，危险废物对土壤环境影响较小。

三、环境影响分析说明

1、变动前后产排污环节变化情况

变动前，全厂有组织废气污染物产生及排放状况见表 7、颗粒物、VOCs 合计见表 8。

表 7 变动前全厂有组织废气污染物产生及排放状况

| 排放源 | 污染源产生工序 | 污染物名称 | 排气量 m ³ /h | 产生状况 | | | 收集方式 | 收集效率% | 治理措施 | 处理效率% | 排放状况 | | | 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 | |
| FQ-1 1#生产车间 二层 | 木加工工序 | 木粉尘 | 45000 | 38.114 | 1.715 | 4.116 | 中央集尘装置 | 95 | 脉冲布袋除尘装置 | 99 | 0.381 | 0.017 | 0.0412 | H=20m |
| FQ-2 1#生产车间 三层 | 喷底漆工序 | VOCs | 38000 | 7.484 | 0.2844 | 0.2964 | 水旋收集 吸风装置 收集 | 95 | 水旋+多级过滤器+ 除湿器+活性炭吸附 装置 | 90 | 0.748 | 0.0284 | 0.03 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.97 | 0.569 | 0.593 | |
| | 底漆晾干 工序 | VOCs | 2000 | 148.2 | 0.2964 | 0.4446 | | | | | 14.82 | 0.03 | 0.044 | |
| | 底漆喷漆晾 干工序 | VOCs | 40000 | 7.2875 | 0.2915 | 0.741 | | | | | 0.73 | 0.029 | 0.074 | |
| 染料尘 | | 149.71 | | 5.689 | 5.928 | 14.225 | 0.569 | 0.593 | | | | | | |
| FQ-4 1#生产车间 三层 | 喷面漆工序 | VOCs | 38000 | 11.234 | 0.4269 | 0.2907 | 水旋收集 吸风装置 收集 | 95 | 水旋+多级过滤器+ 除湿器+活性炭吸附 装置 | 90 | 1.1234 | 0.0427 | 0.0291 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 112.33 | 4.2687 | 2.907 | | | | | 11.233 | 0.4269 | 0.291 | |
| | 面漆晾干 工序 | VOCs | 2000 | 145.5 | 0.291 | 0.436 | | | | | 14.55 | 0.0291 | 0.0436 | |
| | 面漆喷漆晾 干工序 | VOCs | 40000 | 8.325 | 0.333 | 0.7267 | | | | | 0.8325 | 0.033 | 0.073 | |
| 染料尘 | | 112.33 | | 4.2687 | 2.907 | 10.6725 | 0.4269 | 0.291 | | | | | | |
| FQ-3 1#生产车间 三层 | 底漆打磨 工序 | 染料尘 | 10000 | 46.8 | 0.468 | 1.1232 | 干式打磨柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 2.34 | 0.0234 | 0.056 | H=20m |
| FQ-5 2#生产车间 二层 | 木加工工序 | 木粉尘 | 45000 | 38.114 | 1.715 | 4.116 | 中央集尘装置 | 95 | 脉冲布袋除尘装置 | 99 | 0.381 | 0.017 | 0.0412 | H=20m |
| FQ-6 2#生产车间 三层 | 喷底漆工序 | VOCs | 38000 | 7.484 | 0.2844 | 0.2964 | 水旋收集 吸风装置 收集 | 95 | 水旋+多级过滤器+ 除湿器+活性炭吸附 装置 | 90 | 0.748 | 0.0284 | 0.03 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.97 | 0.569 | 0.593 | |
| | 底漆晾干 工序 | VOCs | 2000 | 148.2 | 0.2964 | 0.4446 | | | | | 14.82 | 0.03 | 0.044 | |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|--------------|--------|-------|--------|--------|---------|--------------------|-------|------------------------------|----|--------|--------|---------|--------|
| | 底漆喷漆晾干工序 | VOCs | 40000 | 7.2875 | 0.2915 | 0.741 | | | | | 0.73 | 0.029 | 0.074 | |
| | | 染料尘 | | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.225 | 0.569 | 0.593 |
| FQ-8 2#生产车间 三层 | 喷面漆工序 | VOCs | 38000 | 11.234 | 0.4269 | 0.2907 | 水旋收集 吸风装置 收集 | 95 | 水旋+多级过滤器+ 除湿器+活性炭吸附 装置 | 90 | 1.1234 | 0.0427 | 0.0291 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 112.33 | 4.2687 | 2.907 | | | | | 11.233 | 0.4269 | 0.291 | |
| | 面漆晾干 工序 | VOCs | 2000 | 145.5 | 0.291 | 0.436 | | | | | 14.55 | 0.0291 | 0.0436 | |
| | 面漆喷漆晾 干工序 | VOCs | 40000 | 8.325 | 0.333 | 0.7267 | | | | | 0.8325 | 0.033 | 0.073 | |
| 染料尘 | | 112.33 | | 4.2687 | 2.907 | 10.6725 | 0.4269 | 0.291 | | | | | | |
| FQ-7 2#生产车间 三层 | 底漆打磨 工序 | 染料尘 | 10000 | 46.8 | 0.468 | 1.1232 | 干式打磨柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 2.34 | 0.0234 | 0.056 | H=20m |
| FQ-9 3#生产车间 二层 | 木加工工序 | 木粉尘 | 45000 | 38.114 | 1.715 | 4.116 | 中央集尘装置 | 95 | 脉冲布袋除尘装置 | 99 | 0.381 | 0.017 | 0.0412 | H=20m |
| FQ-10 3#生产车间 三层 | 喷底漆工序 | VOCs | 38000 | 7.484 | 0.2844 | 0.2964 | 水旋收集 吸风装置 收集 | 95 | 水旋+多级过滤器+ 除湿器+活性炭吸附 装置 | 90 | 0.748 | 0.0284 | 0.03 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.97 | 0.569 | 0.593 | |
| | 底漆晾干 工序 | VOCs | 2000 | 148.2 | 0.2964 | 0.4446 | | | | | 14.82 | 0.03 | 0.044 | |
| | 底漆喷漆晾 干工序 | VOCs | 40000 | 7.2875 | 0.2915 | 0.741 | | | | | 0.73 | 0.029 | 0.074 | |
| 染料尘 | | 149.71 | | 5.689 | 5.928 | 14.225 | 0.569 | 0.593 | | | | | | |
| FQ-12 3#生产车间 三层 | 喷面漆工序 | VOCs | 38000 | 11.234 | 0.4269 | 0.2907 | 水旋收集 吸风装置 收集 | 95 | 水旋+多级过滤器+ 除湿器+活性炭吸附 装置 | 90 | 1.1234 | 0.0427 | 0.0291 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 112.33 | 4.2687 | 2.907 | | | | | 11.233 | 0.4269 | 0.291 | |
| | 面漆晾干 工序 | VOCs | 2000 | 145.5 | 0.291 | 0.436 | | | | | 14.55 | 0.0291 | 0.04369 | |
| | 面漆喷漆晾 干工序 | VOCs | 40000 | 8.325 | 0.333 | 0.7267 | | | | | 0.8325 | 0.033 | 0.073 | |
| 染料尘 | | 112.33 | | 4.2687 | 2.907 | 10.6725 | 0.4269 | 0.291 | | | | | | |
| FQ-11 3#生产车间 三层 | 底漆打磨 工序 | 染料尘 | 10000 | 46.8 | 0.468 | 1.1232 | 干式打磨柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 2.34 | 0.0234 | 0.056 | H=20m |
| FQ-13 | 食堂 | 油烟 | 3000 | 13.33 | 0.04 | 0.036 | 集气罩收集 | 100 | 油烟净化装置 | 85 | 2.0 | 0.006 | 0.0054 | 高于屋顶排放 |

表 8 变动前有组织废气总量合计表（单位 t/a）

| 污染物种类 | 污染物名称 | 环评总量控制 |
|------------|-------|--------|
| 大气污染物（有组织） | 颗粒物 | 2.9436 |
| | VOCs | 0.441 |

变动后，全厂有组织废气污染物产生及排放状况见表 9、颗粒物、VOCs 合计见表 10。

表 9 变动后全厂有组织废气污染物产生及排放状况

| 排放源 | 污染源产生工序 | 污染物名称 | 排气量 m ³ /h | 产生状况 | | | 收集方式 | 收集效率% | 治理措施 | 处理效率% | 排放状况 | | | 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 | |
| 1# 1#生产车间 | 木加工 工序 | 木粉尘 | 45000 | 38.114 | 1.715 | 4.116 | 中央集尘 装置 | 95 | 脉冲布袋除尘 装置 | 99 | 0.381 | 0.017 | 0.0412 | H=20m |
| 11# 2#生产车间 | 木加工 工序 | 木粉尘 | 45000 | 38.114 | 1.715 | 4.116 | 中央集尘 装置 | 95 | 脉冲布袋除尘 装置 | 99 | 0.381 | 0.017 | 0.0412 | H=20m |
| 3# 1#生产车间 | 白坯打 磨 | 木粉尘 | 15000 | 8.47 | 0.127 | 0.304 | 干式打磨 柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 0.381 | 0.00571 | 0.0137 | H=20m |
| 4# 1#生产车间 | 白坯打 磨 | 木粉尘 | 15000 | 8.47 | 0.127 | 0.304 | 干式打磨 柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 0.381 | 0.00571 | 0.0137 | H=20m |
| 5# 1#生产车间 | 白坯打 磨 | 木粉尘 | 15000 | 8.53 | 0.128 | 0.307 | 干式打磨 柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 0.383 | 0.00575 | 0.0138 | H=20m |
| 9# 3#生产车间 | 底漆打 磨 | 染料 尘 | 15000 | 70.2 | 0.702 | 1.6848 | 干式打 磨柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 7.02 | 0.0702 | 0.168 | H=20m |
| 10# 3#生产车间 | 底漆打 磨 | 染料 尘 | 15000 | 70.2 | 0.702 | 1.6848 | 干式打 磨柜 | 90 | 干式打磨柜 | 95 | 3.51 | 0.0351 | 0.084 | H=20m |
| 2# 1#生产车间 | 喷底漆 工序 | VOCs | 38000 | 7.484 | 0.2844 | 0.2964 | 水旋收 集吸风 装置收 集 | 95 | 水旋+多级过 滤器+除湿器+活 性炭吸附装置 | 90 | 0.748 | 0.0284 | 0.03 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.97 | 0.569 | 0.593 | |
| | 底漆晾 干 工序 | VOCs | 2000 | 148.2 | 0.2964 | 0.4446 | | | | | 14.82 | 0.03 | 0.044 | |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|----------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|-------|----------------------|----|--------|--------|---------|-------|
| | 底漆喷漆晾干工序 | VOCs | 40000 | 7.2875 | 0.2915 | 0.741 | | | | | 0.73 | 0.029 | 0.074 | |
| | | 染料尘 | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.225 | 0.569 | 0.593 | |
| 6# 3#生产车间 | 喷底漆工序 | VOCs | 38000 | 7.484 | 0.2844 | 0.2964 | 水旋收集装置 | 95 | 水旋+多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置 | 90 | 0.748 | 0.0284 | 0.03 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.97 | 0.569 | 0.593 | |
| | 底漆晾干工序 | VOCs | 2000 | 148.2 | 0.2964 | 0.4446 | | | | | 14.82 | 0.03 | 0.044 | |
| | 底漆喷漆晾干工序 | VOCs | 40000 | 7.2875 | 0.2915 | 0.741 | | | | | 0.73 | 0.029 | 0.074 | |
| 染料尘 | | 149.71 | | 5.689 | 5.928 | 14.225 | 0.569 | 0.593 | | | | | | |
| 7# 3#生产车间 | 喷底漆工序 | VOCs | 38000 | 7.484 | 0.2844 | 0.2964 | 水旋收集装置 | 95 | 水旋+多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置 | 90 | 0.748 | 0.0284 | 0.03 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 149.71 | 5.689 | 5.928 | | | | | 14.97 | 0.569 | 0.593 | |
| | 底漆晾干工序 | VOCs | 2000 | 148.2 | 0.2964 | 0.4446 | | | | | 14.82 | 0.03 | 0.044 | |
| | 底漆喷漆晾干工序 | VOCs | 40000 | 7.2875 | 0.2915 | 0.741 | | | | | 0.73 | 0.029 | 0.074 | |
| 染料尘 | | 149.71 | | 5.689 | 5.928 | 14.225 | 0.569 | 0.593 | | | | | | |
| 8# 3#生产车间 | 喷面漆工序 | VOCs | 114000 | 33.702 | 1.2807 | 0.8721 | 水旋收集装置 | 95 | 水旋+多级过滤器+除湿器+活性炭吸附装置 | 90 | 3.3702 | 0.1281 | 0.0873 | H=20m |
| | | 染料尘 | | 336.99 | 12.8061 | 8.721 | | | | | 33.699 | 1.2807 | 0.873 | |
| | 面漆晾干工序 | VOCs | 18000 | 436.5 | 0.873 | 1.308 | | | | | 43.65 | 0.0873 | 0.13107 | |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|------|----------|------|--------|--------|---------|--------|-------|-----|--------|----|---------|--------|--------|--------|
| | 面漆喷漆晾干工序 | VOCs | 120000 | 24.975 | 0.999 | 2.1801 | | | | | 2.4975 | 0.099 | 0.219 | |
| | | 染料尘 | | 336.99 | 12.8061 | 8.721 | | | | | 32.0175 | 1.2807 | 0.873 | |
| 食堂烟囱 | 食堂 | 油烟 | 3000 | 13.33 | 0.04 | 0.036 | 集气罩收集 | 100 | 油烟净化装置 | 85 | 2.0 | 0.006 | 0.0054 | 高于屋顶排放 |

表 10 变动前有组织废气总量合计表（单位 t/a）

| 污染物种类 | 污染物名称 | 总量 |
|------------|-------|--------|
| 大气污染物（有组织） | 颗粒物 | 2.9436 |
| | VOCs | 0.441 |

由上文可知，变动前后，污染总量没有发生变化，因此属于一般变动。

2、环境影响要素分析

变动后环境影响要素的影响分析结论不发生变化。

3、危险物质和环境风险源分析

危险物质和环境风险源没有发生变化，与环评一致。

四、结论

环评结论：综合以上各方面分析评价，本项目符合国家产业政策，选址与该区域总体规划相符。经评价分析，该项目建成后，在采取严格的科学管理和有效的环保治理手段后，污染物能够做到达标排放，且对周围环境的影响较小，能基本维持周边环境质量现状，满足该区域环境功能要求。

本环评认为，在全面落实本报告提出的各项环保措施，切实做到“三同时”、营运期内持之以恒加强管理的基础上，从环境保护角度看，本建设项目是可行的。

发生变动后，环评结论没有发生变化。

海安市君诺家居科技有限公司

2021年8月20日