

南通鲁艺家居有限公司
橡胶密封防水产品生产项目一般变动环境影响分析

建设单位：南通鲁艺家居有限公司

编制单位：南通鲁艺家居有限公司

编制日期：二〇二二年五月

一、变动情况

1、环保手续办理情况

南通鲁艺家居有限公司位于海安市滨海新区东部家具创业孵化园凤翔路 66-7，租赁云飞家具海安有限公司整个厂房进行生产，占地面积为 3432m²，建筑面积 5274.59m²。项目购置热压机、冷压机、封边机等设备，总投资 500 万元，员工人数 45 人，年工作 300 天，单班制，每班工作 10 小时。

2020 年 5 月 29 日，南通海安市审批局根据《江苏省企业投资项目备案暂行办法》准予备案(备案证号：海行审备〔2020〕453 号，项目代码：2020-320621-20-03-531714)。

南京名环智远环境科技有限公司于 2020 年 8 月完成《南通鲁艺家居有限公司木制品加工项目环境影响报告表》编制。海安市行政审批局于 2021 年 2 月 8 日以海行审投资[2021]50 号文对项目予以批复同意建设。该项目于 2021 年 2 月 20 日开工建设，于 2021 年 7 月 22 日竣工，于 2021 年 7 月 23 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	（一）按“雨污分流、分质处理”原则设计、建设厂区排水系统。喷枪清洗水回用于调漆用水，不得外排；水帘及水式打磨柜废水经处理后回用于废气处理用水，不得外排；生活污水经化粪池预处理达《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 B 等级标准和污水处理厂接管要求后，排入海安市老坝港滨海新区污水处理厂进行集中处理。	按“雨污分流、分质处理”原则设计、建设厂区排水系统。喷枪清洗水回用于调漆用水，不外排；水帘及水式打磨柜废水经处理后回用于废气处理用水，不外排；生活污水经化粪池预处理达海安市老坝港滨海新区污水处理厂接管标准。

废气	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，其中漆雾和漆尘执行“染料尘”对应标准；TVOC 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 中相关标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 表 A.1 中特别排放限值。	本项目废气主要包括开料、木加工、砂光过程中产生的木加工粉尘（G1、G2、G5）；拼板、压合、封边、批灰过程中产生的拼装废气、压合废气、封边废气、批灰废气（G3、G4、G6、G7）；调漆、喷漆过程中产生的调漆、喷漆废气（G8、G9、G12、G13、G16、G17）；晾干过程中产生的晾干废气（G10、G14、G18）；底漆打磨、色漆打磨过程中产生的打磨粉尘（G11、G15）；危废仓库废气（G16）。 （1）木加工粉尘（G1、G2、G5） 本项目木材开料、木加工、砂光过程中会产生木加工粉尘，其主要成分为木材。木加工粉尘通过不同的集尘管道、风阀、支管，在风机的吸引下进入同一主风管后进入中央除尘装置进行处理，处理后由 1#20m 排气筒排放至大气环境。未收集到的粉尘沉降于车间地面，收集后以收集尘处理。 （2）拼装废气、压合废气、封边废气、批灰废气（G3、G4、G6、G7） 本项目白乳胶、封边热熔胶、腻子使用过程中产生一定量的有机废气，以 TVOC 计。本项目拼板、压合过程中使用白乳胶。本项目封边过程中使用封边热熔胶。本项目使用腻子进行批灰，此过程产生 TVOC。 本项目拼板、压合、封边、批灰过程中产生有机废气，该部分废气产生量较小，以无组织的形式在车间内排放。 （3）调漆、喷漆废气（G8、G9、G12、G13、G16、G17），晾干废气（G10、G14、G18） 本项目水性漆喷涂过程产生的污染物主要为漆雾颗粒和有机废气(以 TVOC 计)，调配、喷涂、晾干废气均进入 1 套废气处理装置（水帘+水喷淋+多层干式过滤+二级活性炭吸附）处理后经 2#20m 排气筒排放。 （4）打磨粉尘（G11、G15） 本项目底漆、色漆喷涂晾干后需对其进行人工打磨，使其表面平整，该工序会产生打磨粉尘，以染料尘计，打磨工序在打磨房内进行，此处配置 1 套水式打磨柜。打磨过程中产生粉尘。打磨粉尘经水式打磨柜处理后经 3#20m 排气筒排放，未收集的废气在车间内无组织排放。
噪声	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。	通过厂房隔声、安装减震垫等措施，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。

固废	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则和生态环境管理要求，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物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。	建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)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。 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。
环境风险管理	加强环境风险管理，落实《报告表》提出的风险防范措施，制定突发环境事件应急预案，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。	①贮运工程风险防范措施：原料桶不得露天堆放，储存于阴凉通风仓间内，远离火种、热源，防止阳光直射，与易燃或可燃物分开存放。 搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒；划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均符合安全要求；严禁未安装灭火装置的车辆出入生产装置区；在液体原料贮存仓库设环形沟，并进行地面防渗；发生大量泄漏：引流入环形沟收容；用泡沫覆盖，抑制蒸发；小量泄漏时用活性炭或其它惰性材料吸收。 ②废气事故排放风险防范措施：加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制等。 ③危废暂存风险防范措施：固废放置场所按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单等要求做好地面硬化、防渗处理；对漆渣、沉渣等采用桶装贮存；堆放场所四周设置导流渠，防止雨水径流进入堆放场内。 ④木加工区风险防范措施：加强密闭，注意改善吸尘效果，及时清扫，严禁将明火和易燃品带进车间，工厂内的电器设备、电器通讯系统以及照明装置选用防爆型，注意对轴承温度检查，以防止轴承过热，消防器材分布合理等。 ⑤喷漆房风险防范措施：配置良好的通风设施，排风系统需安装防火阀，所有材料均选用不燃和阻燃材料；设温度自动控制系统，带超高温报警装置，以确保生产的安全性；安装超压报警装置，在送风或排风不畅的情况下报警、停机，避免通风不畅引起可燃气体浓度过高。 ⑥事故应急防范措施：依托园区1个380m³的事故应急池。

规范化 整治	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。	建设项目 3 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。
卫生防护 距离	按《报告表》提出的要求，本项目木制品生产车间界外设置 100 米卫生防护距离。该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。	本项目木制品生产车间界外设置 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	（一）水污染物(接管考核量):废水量≤648 吨，COD_{Cr}≤0.2268 吨，SS≤0.1296 吨，氨氮≤0.0162 吨，TN≤0.0227 吨，TP≤0.0013 吨； （二）大气污染物(有组织排放量):颗粒物≤1.396 吨，VOC≤0.530 吨； （三）固体废物:全部综合利用或安全处置。	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。
其他	加强原辅料管控，本项目须使用低 VOCs 含量的水性涂料和低 VOCs 含量的胶黏剂，涂料中 VOCs 含量须符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中相关限值要求，胶黏剂中 VOCs 含量须符合《胶黏剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中相关限值要求。	本项目使用低 VOCs 含量的水性涂料和低 VOCs 含量的胶黏剂。

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	木制品	木制品	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	木制品	15600 件	15600 件	无

3.2.2 储存能力

储存能力不变。

3.3 地点

3.3.1 选址

公司位于海安市滨海新区东部家具创业孵化园凤翔路 66-7，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。

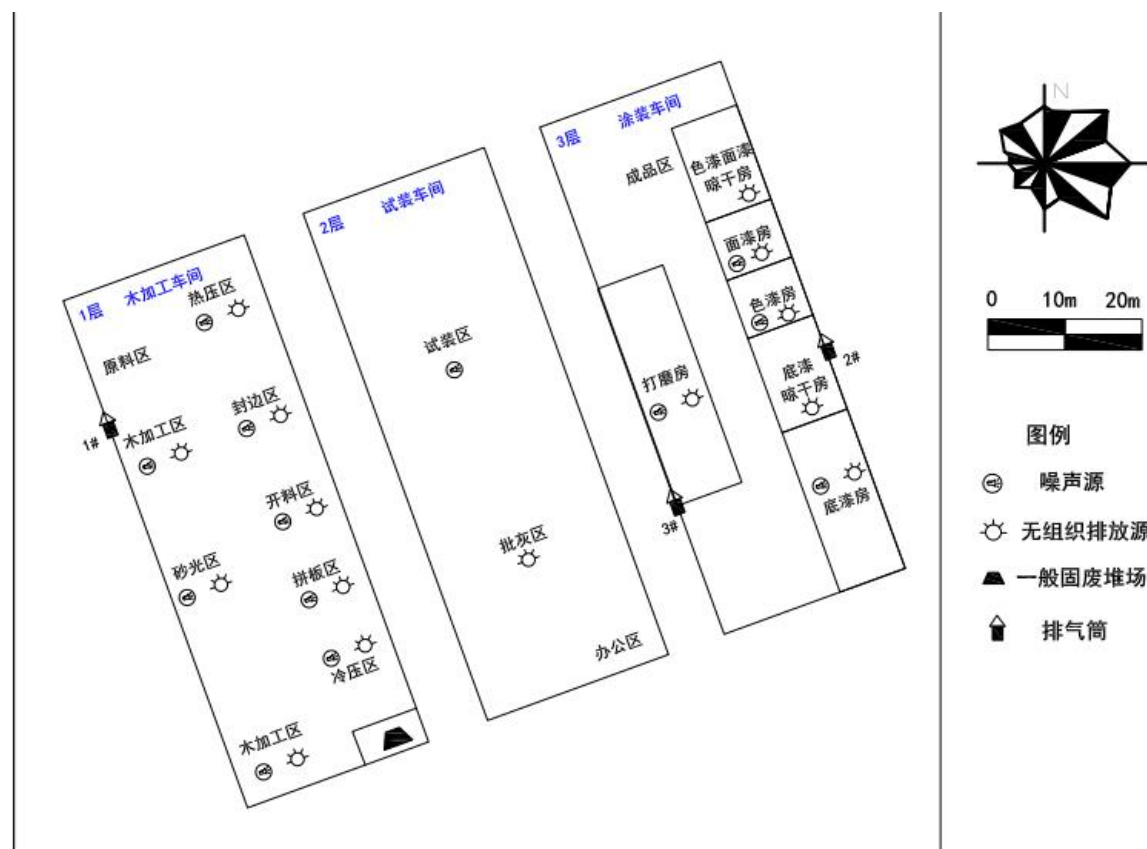


图 3.3-1 原平面布置图

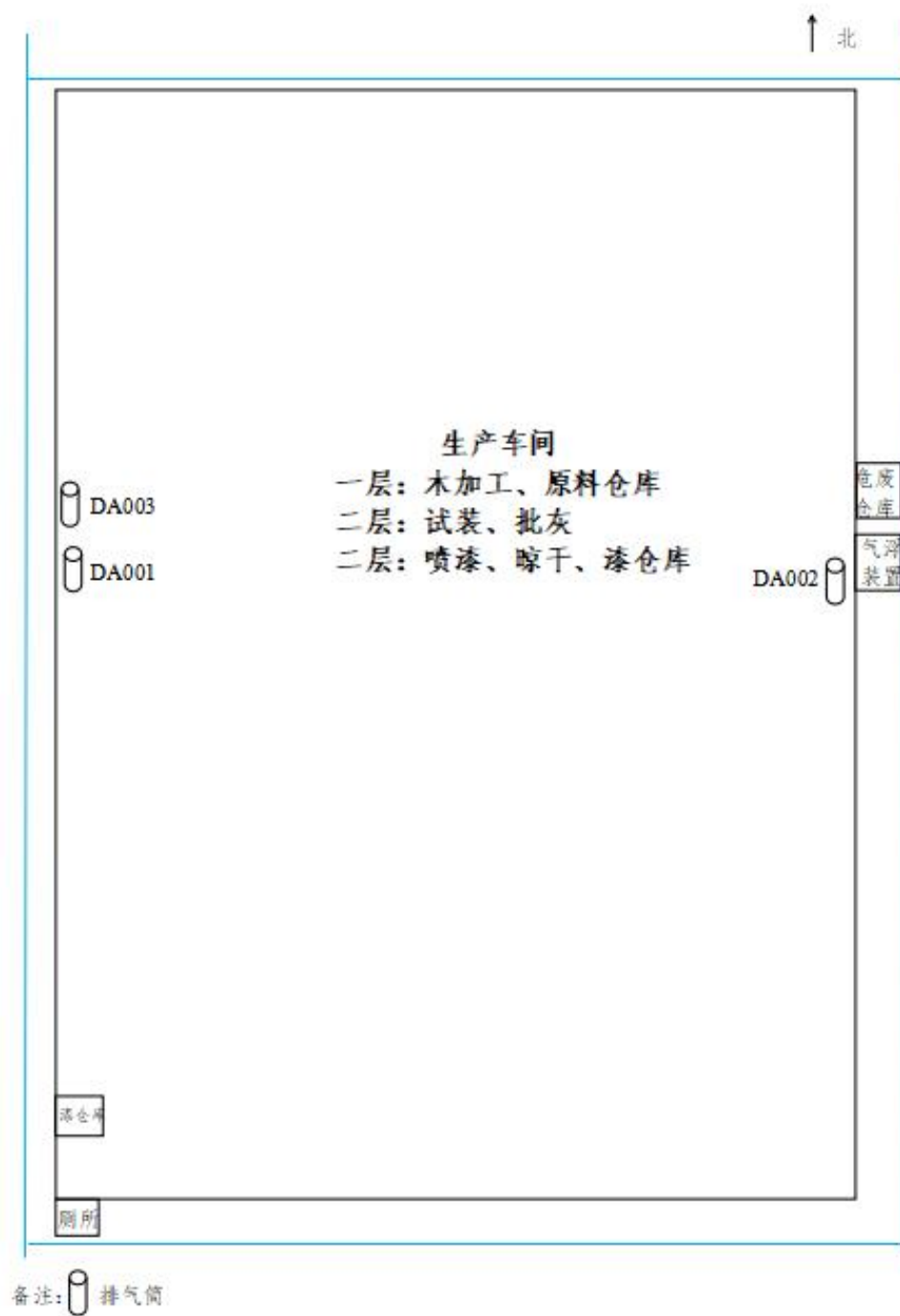


图 3.3-2 实际平面布置图

生产车间布局基本与环评一致，危废仓库、排气筒位置发生变化，不属于重大变动。

3.4 生产工艺

3.4.1 生产工艺流程

项目产品为木制品，项目实际工艺流程与环评工艺流程一致，其生产工艺如下：

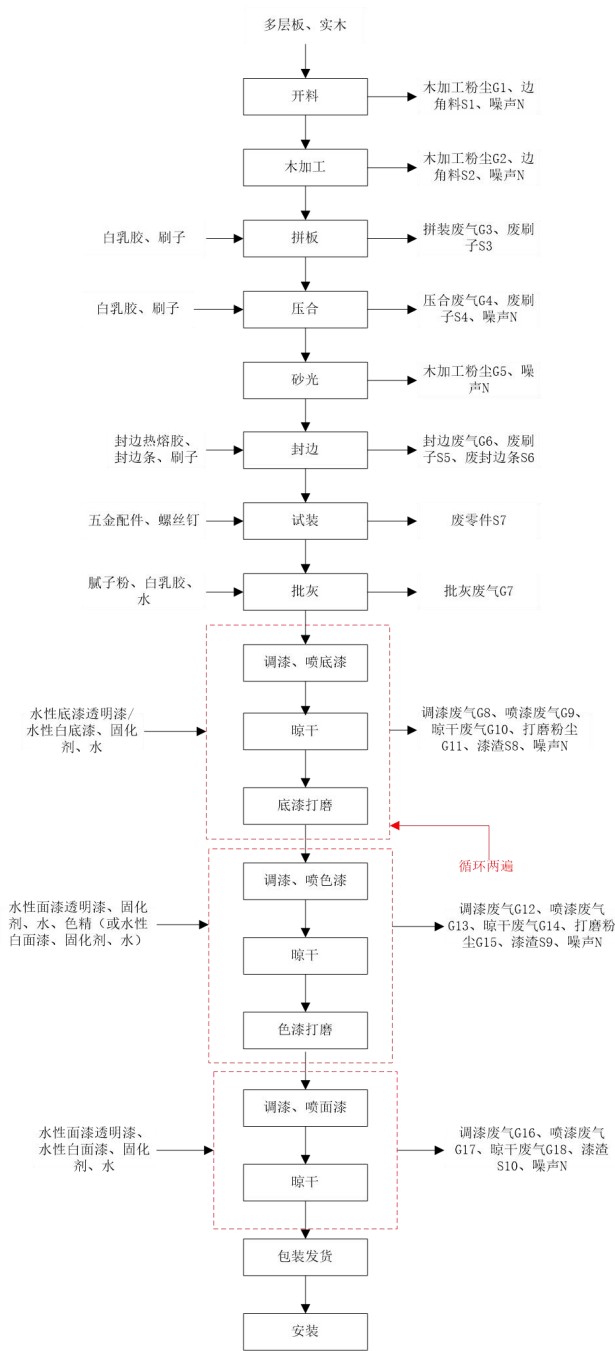


图 2-2 木制品加工工艺流程图

生产工艺流程说明：

（1）开料

将多层板、实木按照客户需要的尺寸要求通过裁板锯、小带锯等设备按照涉及图纸要求进行裁切下料，得到需要的板材。开料过程产生木加工粉尘（G1）、噪声（N）、边角料（S1）。

（2）木加工

将经过开料的板材采用雕刻机、压刨、平刨、木工立铣机、铣床、木线机、裁皮机等设备进行木加工，主要包括板材尺寸的精密裁切、雕刻镂铣造型等。该过程产生木加工粉尘（G2），噪声（N），边角料（S2）。

（3）拼板、压合

将上述开料后的板材根据设计要求利用白乳胶进行拼装；而后根据生产需求对板材分别进行热压和冷压，使板材及相关部件粘接在一起，此处使用白乳胶作为粘接剂。若要求贴面快速干胶保证高效率生产则采用热压，热压利用热压机进行，时间较短，平均每块板材热压时间约为 1min，热压温度为 80℃；若对粘接、生产效率要求不高则选用冷压，冷压利用冷压机进行，在常温下对其进行加压使其自然固化，冷压时间约为 8min。该工序产生拼装废气（G3）、压合废气（G4）、噪声（N）、废刷子（S3、S4）。

（4）砂光

采用砂光机对压合后的板材表面进行砂光打磨，使其表面光滑平整，厚度较为均匀。砂光过程产生木加工粉尘（G5），噪声（N）。

（5）封边

封边采用热熔胶，利用封边机将封边热熔胶加热熔化后，在板材边缘贴上封边条，使得板材四周平整美观，加热熔化过程采用电加热，

加热熔化时间约为 10min，加热温度控制在 130℃左右。封边热熔胶涂胶及固化过程中产生封边废气（G6）、废刷子（S5）、废封边条（S6）、噪声（N）。

（6）试装

对加工后的板材进行试装，提前观察安装效果，试装合格后则可进行后续操作，此过程消耗部分五金配件、螺丝钉等进行组装。产生少量废零件（S7）。

（7）批灰

人工用腻子涂料对板材表面的凹陷处进行修补，满足工件表面的平整、平滑，提高整体涂装效果。此过程将腻子粉、白乳胶、水按照 1:0.3:0.5 的比例混合形成腻子涂料后使用，此工序产生批灰废气（G7）。

（8）底漆喷涂

此过程根据产品需求选择水性双组分清底漆涂料、水性双组分白底漆涂料中的一种进行喷涂，而后进行晾干打磨，此过程循环两遍。根据业主提供材料：约 50%的板材喷涂水性双组分清底漆、约 50%的板材喷涂水性双组分白底漆。

在底漆房内将水性双组分清底漆、固化剂、水按照 100:10:10 的比例进行调配，将水性双组分白底漆、固化剂、水按照 100:5:10 的比例进行调配，调漆过程中产生调漆废气（G8）。

本项目设置 1 间底漆房（22000mm*9000mm*3000mm）用于底漆喷涂，配置 1 把喷枪，底漆喷涂过程产生喷漆废气（G9）、漆渣（S8）。

底漆喷涂后的半成品在底漆晾干房（13000mm*9000mm*3000mm）进行晾干，晾干温度一般在 20-28℃

左右，冬季气温较低时则采用电加热维持温度恒定。晾干过程产生晾干废气（G10）。

将底漆喷涂晾干后的半成品在打磨房（30000mm*9000mm*3000mm）内进行表面打磨，使得底漆喷涂后板材的表面光滑平整。打磨过程产生打磨粉尘（G11），噪声（N）。

（9）色漆喷涂

上述底漆喷涂过程中喷涂白底漆的产品选用水性双组分白面漆进行喷涂（50%）；上述底漆喷涂过程中喷涂透明底漆的产品选用水性色漆涂料进行喷涂（50%），水性色漆涂料采用水性双组分清面漆、固化剂、水、色精进行调配而成。

在色漆房内将水性双组分清面漆、固化剂、水、色精按照 100：10：10：5 的比例进行调配，将水性双组分白面漆、固化剂、水按照 100：10：10 的比例进行调配，调漆过程中产生调漆废气（G12）。

本项目设置 1 间色漆房（8000mm*9000mm*3000mm）用于色漆喷涂，配置 1 把喷枪，色漆喷涂过程产生喷漆废气（G13）、漆渣（S9）。

色漆喷涂后的半成品在色漆面漆晾干房（13000mm*9000mm*3000mm）进行晾干，晾干温度一般在 20-28℃左右，冬季气温较低时则采用电加热维持温度恒定。晾干过程产生晾干废气（G14）。

将色漆喷涂晾干后的半成品在打磨房（30000mm*9000mm*3000mm）内进行表面打磨，使得色漆喷涂后板材的表面光滑平整。打磨过程产生打磨粉尘（G15），噪声（N）。

（10）面漆喷涂

上述喷涂过程中喷涂白底漆、白面漆的产品选用水性双组分白面漆进行喷涂（50%）；上述喷涂过程中喷涂透明底漆、水性色漆的产

品选用水性双组分清面漆进行喷涂（50%）。

在面漆房内将水性双组分清面漆、固化剂、水按照 100:10:10 的比例进行调配，将水性双组分白面漆、固化剂、水按照 100:10:10 的比例进行调配，调漆过程中产生调漆废气（G16）。

本项目设置 1 间面漆房（8000mm*9000mm*3000mm）用于面漆喷涂，配置 1 把喷枪，面漆喷涂过程产生喷漆废气（G17）、漆渣（S10）。

面漆喷涂后的半成品在色漆面漆晾干房（13000mm*9000mm*3000mm）进行晾干，晾干温度一般在 20-28℃ 左右，冬季气温较低时则采用电加热维持温度恒定。晾干过程产生晾干废气（G18）。

(11)包装发货、安装

将喷涂后的木制品进行包装后发货，在客户家中进行安装即可。

其他工艺流程中未说明的产污环节在此处进行补充说明：

本项目水性漆、固化剂等原料使用过程中产生废包装桶（袋）（S11）；

本项目中央除尘装置对加工过程中产生的木加工粉尘进行处置，采用水帘+多层干式过滤+二级活性炭装置对调漆、喷漆、晾干过程中产生的有机废气进行处置，采用水式打磨柜对底漆打磨、色漆打磨过程中产生的打磨粉尘进行处置，废气处理过程中产生木工收集尘（S12）、废过滤棉（S13）、废活性炭（S14）；

本项目每个喷漆房设置 1 个水帘，喷漆过程中产生水帘废水；本项目打磨房水式打磨柜粉尘处理过程中产生水式打磨柜废水。水帘及水式打磨柜废水（W1）收集进入厂内气浮沉淀池，约每星期气浮处理 1 次，沉淀池添加絮凝剂加快物质沉淀，需定期打捞，此过程产生沉渣（S15），处理后的废水循环使用不外排；

本项目每天工作结束后需对喷枪进行清洗，此过程产生喷枪清洗废水（W2），喷枪清洗废水回用于调漆工序，不外排；

本项目职工生活过程中产生生活垃圾（S16）、生活污水（W3）；

本项目砂光机按需对砂带进行更换，此过程产生废砂带（S17）；

本项目危废仓库危废暂存过程中产生危废仓库废气（G16）。。

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	形态	设计年耗量(t)	实际年耗量(t)	最大储存量(t)	存储方式及位置	用途
1	水性双组分清底漆	水性丙烯酸乳液、醇酯-12、丙二醇、消泡剂、防霉杀菌剂、水，密度 1.06g/cm ³ ，20kg/桶	液态	6.5	6.5	0.8	原料区桶装贮存	喷涂
2	水性双组分白底漆	水性丙烯酸乳液、二丙二醇丁醚、钛白粉、消泡剂、杀菌剂、增稠剂、水、硬脂酸锌，密度 1.1g/cm ³ ，20kg/桶	液态	5.5	5.5	0.5	原料区桶装贮存	喷涂
3	水性双组分清面漆	水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯乳液、消光粉、二丙二醇丁醚、二丙二醇甲醚、增稠剂、消泡剂、润湿剂、异噻唑啉酮衍生物、水，密度 1.1g/cm ³ ，20kg/桶	液态	6	6	0.6	原料区桶装暂存	喷涂
4	水性双组分白面漆	水性丙烯酸聚氨酯乳液、二丙二醇丁醚、二丙二醇甲醚、钛白粉、增稠剂、消泡剂、杀菌剂、水，密度 1.1g/cm ³ ，20kg/桶	液态	6	6	0.5	原料区桶装暂存	喷涂
5	水性双组份固化剂	六亚甲基二异氰酸酯均聚物 75-85%、六亚甲基二异氰酸酯 0-0.3%、丙二醇甲醚醋酸酯 15-20%，密度 1.1±0.02g/cm ³ ，25kg/桶	液态	2.125	2.125	0.2	原料区桶装暂存	喷涂
6	色精	颜料 17%-19%、二萘酚	液态	0.15	0.15	0.02	原料区	喷

序号	名称	成分、规格	形态	设计年耗量(t)	实际年耗量(t)	最大储存量(t)	存储方式及位置	用途
		11%-13%、水 70%、尿素 0.5%，密度 0.94g/cm ³ ，20kg/桶					桶装暂存	涂
7	腻子粉	不饱和聚酯、颜料、助剂，密度 1.4g/cm ³ ，20kg/桶	固态	0.03	0.03	0.02	原料区桶装暂存	批灰
8	热熔封边胶	EVA（乙烯-醋酸乙烯共聚物）树脂，密度 1.3g/cm ³ ，20kg/袋	固体	0.2	0.2	0.02	原料区袋装暂存	封边
9	白乳胶	聚醋酸乙烯酯乳液、聚乙烯醇、水，密度 1.05/cm ³ ，20kg/桶	液态	0.8	0.8	0.08	原料区桶装暂存	压合
10	多层板	常规规格为 1220×2440×20mm	固态	400m ³	400m ³	40m ³	原料区堆放	木制品生产
11	实木	厚度一般为 2.5、3.5、4.5、5.0、5.5、6.5cm	固态	150m ³	150m ³	15m ³	原料区堆放	木制品生产
12	封边条	/	固态	10000m	10000m	1000m	原料区袋装暂存	封边
13	五金配件	/	固态	0.05	0.05	0.005	原料区袋装暂存	试装
14	螺丝钉	/	固态	5000 件	5000 件	500 件	原料区袋装暂存	试装
15	凝聚剂	PAC、PAM，25kg/袋	固态	0.653	0.653	0.05	原料区袋装暂存	气浮处理
16	刷子	/	固态	若干	若干	若干	原料区袋装暂存	刷胶
17	砂带	/	固态	10 条	10 条	10 条	原料区暂存	砂光

3.4.3 生产设备对照表

表 5 生产设备对照表

序号	名称	规格型号	设计数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	用途	备注
1	裁板锯	MJ6132D	5	6	开料	五用一备
2	小带锯	MJ345	1	2	开料	一用一备
3	裁皮机	MJB3	1	1	木加工	外购
4	压刨	MB104A	1	1	木加工	外购
5	平刨	MB504	1	1	木加工	外购
6	木工立铣机	MX505B	1	1	木加工	外购
7	铣床	MX5117B	1	1	木加工	外购
8	木线机	MB102	1	1	木加工	外购
9	雕刻机	/	1	1	木加工	外购
10	热压机	HARCHONG	1	1	压合	外购
11	冷压机	MH3100	5	5	压合	外购
12	砂光机	R-RP1300	2	2	砂光	外购
13	封边机	CHNELL	1	1	封边	外购
14	底漆房	22000mm*9000mm*3000mm	1	1	调漆、喷漆	/
15	色漆房	8000mm*9000mm*3000mm	1	1	调漆、喷漆	/
16	面漆房	8000mm*9000mm*3000mm	1	1	调漆、喷漆	/
17	喷枪	喷枪口径 1mm, 喷枪流量 100mL/min	3	3	喷漆	外购
18	底漆晾干房	13000mm*9000mm*3000mm	1	1	底漆晾干	/
19	色漆面漆晾干房	13000mm*9000mm*3000mm	1	1	色漆面漆晾干	/
20	打磨房	30000mm*9000mm*3000mm	1	1	底漆打磨、 色漆打磨	/
21	手持打磨机	/	10	10		外购
22	空压机	螺杆式, 型号 BMVF37, 排气量 6.0m3/min	1	2	提供动力	一用一备
23	风机	风量分别为 1 台 13000m3/h、 2 台 2200m3/h、10 台 1000m3/h、3 台 10000m3/h	16	16	废气收集	外购
24	吸尘机	MF9040	1	1	吸尘	外购
25	小地锣	/	0	1	木加工	辅助设备

裁板锯五用一备，小带锯一用一备，空压机一用一备，小地铎增加 1 台，小地铎是辅助设备，没有新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

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：

木加工粉尘通过中央除尘装置（1 套）+1#20m 排气筒处理，调漆、喷漆、晾干废气通过水帘（3 个）+多层干式过滤（1 套）+二级活性炭（1 套）+2#20m 排气筒处理，打磨粉尘通过水式打磨柜（1 套）+3#20m 排气筒。

变动后：

木加工粉尘通过中央除尘装置（1 套）+1#20m 排气筒处理，调漆、喷漆、晾干废气通过水帘（3 个）+水喷淋+多层干式过滤（1 套）+二级活性炭（1 套）+2#20m 排气筒处理，打磨粉尘通过水式打磨柜（1 套）+3#20m 排气筒。

变动前后，调漆、喷漆、晾干废气处理装置增加水喷淋，不新增污染物因子和污染物量。

3.5.2 废水环境保护措施

变动前，喷枪清洗水回用于调漆用水，不外排；水帘及水式打磨柜废水经气浮装置处理后回用于废气处理用水，不外排；生活污水经化粪池预处理排入海安市老坝港滨海新区污水处理厂。

变动后，喷枪清洗水回用于调漆用水，不外排；水帘及水式打磨

柜废水经气浮装置处理后回用于废气处理用水，不外排；生活污水经化粪池预处理排入海安市老坝港滨海新区污水处理厂。

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，高噪声设备通过厂房隔声、减震等措施，减少噪声对环境的影响，无变动。

3.5.4 土壤、地下水环境保护措施

厂区生产区域地面硬化，危废仓库地面防腐防渗。

3.5.5 固体废物环境保护措施

变动前后，生活垃圾环卫部门清运；边角料、废封边条、木工收集尘、废零件、废砂带收集外售；废刷子、漆渣、废包装桶（袋）、废过滤棉、废活性炭、沉渣委托有资质单位处置，无变动。

3.5.6 事故废水生产能力或拦截设施

变动前，应急池 110m³，变动后事故应急池依托园区，容积 380m³，不属于重大变动。

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	[C2039]软木制品及其他木制品制造	[C2039]软木制品及其他木制品制造	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 15600 件木制品，储存能力见表 2-2、表 2-4	年产 15600 件木制品，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 15600 件木制品，储存能力见表 2-2、表 2-4	年产 15600 件木制品，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滨海新区东部家具创业孵化园凤翔路 66-7，属于环境质量达标区。生产能力、储存能力未发生变化。		
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，生产车间布局基本与环评一致，危废仓库、排气筒位置发生变化，不属于重大变动。		

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
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10% 及以上的。	无	主要生产装置见表 2-1、主要原辅材料和燃料见表 2-4、生产工艺见图 2-3。	主要生产装置见表 2-1、主要原辅材料和燃料见表 2-4、生产工艺见图 2-3。裁板锯五用一备，小带锯一用一备，空压机一用一备，小地锣增加 1 台	裁板锯五用一备，小带锯一用一备，空压机一用一备，小地锣增加 1 台，小地锣是辅助设备，没有新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。
	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基本一致。		
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	废气： 木加工粉尘通过中央除尘装置（1 套）+1#20m 排气筒处理，调漆、喷漆、晾干废气通过水帘（3 个）+多层干式过滤（1 套）+二级活性炭（1 套）+2#20m 排气筒处理，打磨粉尘通过水式打磨柜（1 套）+3#20m 排气筒。废水：化粪池，气浮装置，喷漆房	废气： 木加工粉尘通过中央除尘装置（1 套）+1#20m 排气筒处理，调漆、喷漆、晾干废气通过水帘（3 个）+水喷淋+多层干式过滤（1 套）+二级活性炭（1 套）+2#20m 排气筒处理，打磨粉尘通过水式打磨柜（1 套）+3#20m 排气筒。废水：化粪池，气浮装置，喷漆	调漆、喷漆、晾干废气处理装置增加水喷淋，不新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

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
			配套循环水池	房配套循环水池	
	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。		废水排放口 1 个，位置与环评设计一致		
	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。		废气排放口数量和高度与环评一致		
	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。		设置 110m ³ 事故应急池	依托园区 380m ³ 事故应急池	事故应急池依托园区，容积 380m ³ ，不属于重大变动

本项目变动均不属于重大变动。

二、评价要素

1、环境空气影响评价

环评中分析，建设项目投产后各污染物排放的最大占标率均小于10%；各污染物下风向最大浓度均小于标准要求，对周围大气环境影响较小，不会改变区域环境空气质量等级。本项目不需设置大气环境保护距离。本项目在木制品加工车间外设置100m卫生防护距离。根据现场查看，项目防护距离内没有敏感目标，该防护距离内以后也不得新建居民、学校等敏感目标。

变动后，对周围大气环境影响较小，不会改变区域环境空气质量等级。本项目不需设置大气环境保护距离。本项目在木制品加工车间外设置100m卫生防护距离。项目防护距离内没有敏感目标，该防护距离内以后也不得新建居民、学校等敏感目标。

2、地表水环境影响评价

环评分析中，本项目评价等级为三级B，本项目位于受纳水体环境质量为达标区域。

变动后，本项目评价等级为三级B，本项目位于受纳水体环境质量为达标区域。

3、声环境影响评价

环评分析中，对周围声环境影响较小。

变动后，对周围声环境影响较小。

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

变动前后产污环节未发生变化，污染物因子和污染物量没有发生变化。

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：综上所述，本项目符合国家产业政策，采用的各项污染防治措施可行，总体上对评价区域环境影响较小，总量可在区域内平衡，因此，从环境保护角度来讲，该项目在拟建地建设是可行的。

发生变动后，环评结论没有发生变化。

南通鲁艺家居有限公司

2022 年 5 月 18 日