

海安仁泰铸造有限公司

铸铁件加工项目

验收后一般变动环境影响分析

建设单位：海安仁泰铸造有限公司

编制日期：二〇二五年九月

一、变动情况

1.1 变动情况简述

变动情况：

- 1、明确了储存能力；
- 2、平面布置发生变动，增设了危废仓库等环保设施场所；
- 3、设备发生变动：中频电炉增加 1 台个备用；喷丸清理室型号发生变化、数量增加 2 台；造型机变成造型线 1 条；射芯机部分设备型号发生变化、数量减少，有 6 台作为备用；混砂机有 1 台备用；空压机、行车型号发生变化、数量不变；
- 4、验收生产工艺流程中提及黄砂、煤粉、陶土，验收漏掉写量，实际生产过程中有黄砂、煤粉、陶土；
- 5、混砂工序废气、浇注废气由无组织变成有组织；水喷淋吸收塔变成旋风布袋除尘；
- 6、生活污水由肥田利用变成接管至鹰泰水务海安有限公司；
- 7、一般固体废物增加废布袋；废活性炭由原厂家回收变成委托有资质单位处置；
- 8、增加 1 座 20m³ 应急事故池。

1.2 变动后原已变动前项目环评、排污许可证、变动前情况

海安仁泰铸造有限公司成立于 2007 年 1 月，位于海安市胡集街道桥港路 320 号（原海安县胡集镇东庙村 8 组）。

《海安县仁泰铸造有限公司铸铁件加工项目环境影响报告表》于 2011 年 6 月 17 日取得海安县环境保护局批复，文号：海环管（表）（2011）06020 号。2014 年 1 月 20 日取得海安县环境保护局的海安县仁泰铸造有限公司铸铁件加工项目竣工环境保护验收意见的函，文

号：海环验[2014]0116 号，验收产能：年产铸铁件 1500 吨。

本公司于 2020 年 11 月 6 日取得排污许可证，编号：91320621797415712Y001R。

1.3 主要编制依据

（1）生态环境部办公厅《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）；

（2）《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号）；

（3）江苏省生态环境厅《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）；

（4）《海安县仁泰铸造有限公司铸铁件加工项目环境影响报告表》（海安县环境科学研究所有限公司，2011 年 4 月 9 日）；

（5）《海安县仁泰铸造有限公司铸铁件加工项目环境影响报告表的批复》（海安县环境保护局，2011 年 6 月 17 日）；

（6）《海安县仁泰铸造有限公司铸铁件加工项目建设项目竣工环境保护验收监测报告表》（海安县环境监测站，2013 年 8 月）

（7）《海安县仁泰铸造有限公司铸铁件加工项目竣工环境保护验收意见的函》（海安县环境保护局，2014 年 1 月 20 日）

（8）海安仁泰铸造有限公司提供的其他资料。

1.4 排放标准

（1）废水：

生活污水接管鹰泰水务海安有限公司处理。接管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总磷、

总氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 等级标准，同时还应满足鹰泰水务海安有限公司的设计进水标准要求。

表 1.4-1 废水排放标准（单位：mg/L，除 pH 外）

序号	项目	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准
1	pH	6~9
2	COD	500
3	SS	400
4	NH ₃ -N	45
5	总磷	8
6	总氮	70

(2) 废气：

表 1.4-2 大气污染物排放标准

排放源	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)		标准来源
				监控点	浓度	
1#废气排放口	颗粒物	30	/	/	/	铸造工业大气污染物排放标准 GB 39726-2020
2#废气排放口	颗粒物	30	/	/	/	
3#废气排放口	氨 (氨气)	/	4.9	/	/	恶臭污染物排放标准 GB 14554-93
3#废气排放口	颗粒物	30	/	/	/	铸造工业大气污染物排放标准 GB 39726-2020
3#废气排放口	甲醛	5	0.1	/	/	大气污染物综合排放标准 DB32/4041-2021
3#废气排放口	酚类	20	0.072	/	/	
3#废气	非甲	60	3	/	/	

排放源	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)		标准来源
				监控点	浓度	
排放口	烷总烃					
厂界	甲醛	/	/	厂界	0.05	大气污染物综合排放标准 DB32/4041-2021
	氨 (氨气)	/	/		1.5	恶臭污染物排放标准 GB 14554-93
	酚类	/	/		0.02	大气污染物综合排放标准 DB32/4041-2021
	非甲烷总烃	/	/		4.0	
	颗粒物	/	/		0.5	

厂区内颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）。

表 1.4-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物项目	监控点限值 mg/m ³	限值含义	监控位置
NMHC	50	监控点处任意一次浓度值	在厂房外设置监控点
	10	监控点处 1h 平均浓度值	
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	

(3) 厂界噪声:

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

表 1.4-4 噪声排放标准

检测类别	功能区	标准限值	单位	执行标准
噪声	3 类声功能区	昼间 65、夜间 55	dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

固体废物：

一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定执行。

危险固废在厂内储存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

1.5 变动内容分析

1.5.1 性质变化分析

表 1.5-1 产品对照表

序号	变动前产品名称	变动后实际全厂产品名称	变化情况
1	铸铁件	铸铁件	无

由上表可知，产品未发生变化。

1.5.2 规模变化分析

1.5.2.1 产能对照表

表 1.5-2 产能对照表

序号	产品名称	变动前产品产能	变动后实际全厂产品产能	增减量
1	铸铁件	1500 吨/年	1500 吨/年	0

由上表可知，产品及产能未发生变动。

1.5.2.2 储存能力

表 1.5-3 储存能力对照表

序号	建设名称	变动前能力	变动后实际能力
1	原料仓库	/	500m ²
2	成品仓库	/	600m ²
3	一般固废仓库	/	2 个，一个 100m ² 、一个 100m ²
4	危废仓库	/	25m ²

由上表可知，变动前未提及原料仓库、成品仓库、一般固废仓库、

危废仓库，实际生产过程中规范仓库、根据环保要求设置一般固废仓库、危废仓库，明确了原料仓库、成品仓库、一般固废仓库、危废仓库的储存能力，不影响产能，不新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

1.5.3 地点

1.5.3.1 选址

公司位于江苏省南通市海安市胡集街道桥港路 320 号（原海安县胡集镇东庙村 8 组），未发生变化。

1.5.3.2 平面布置

变动前平面布置见图 1.5.3-1、变动后平面布置见图 1.5.3-2。

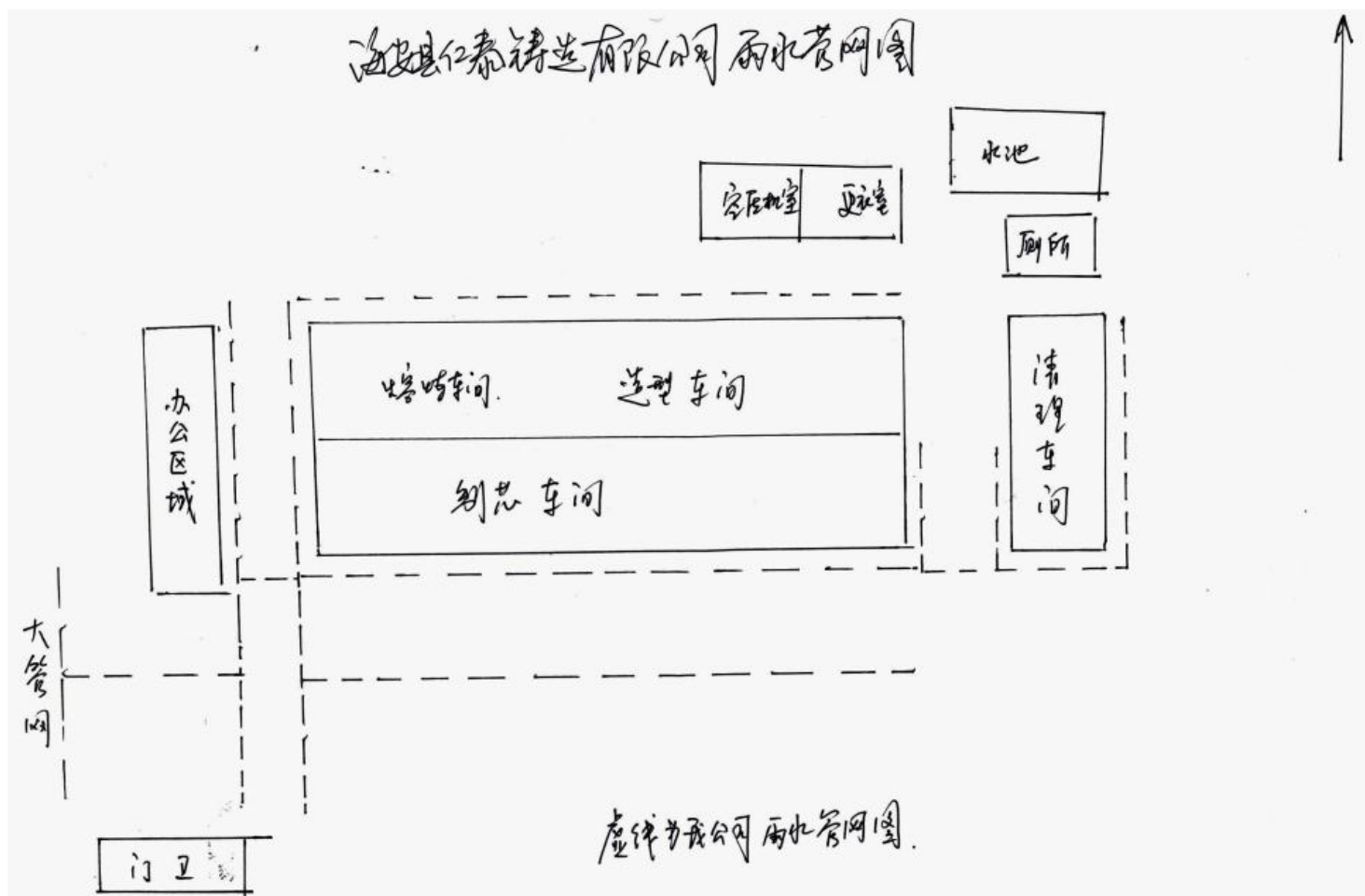


图 1.5.3-1 变动前平面布置图

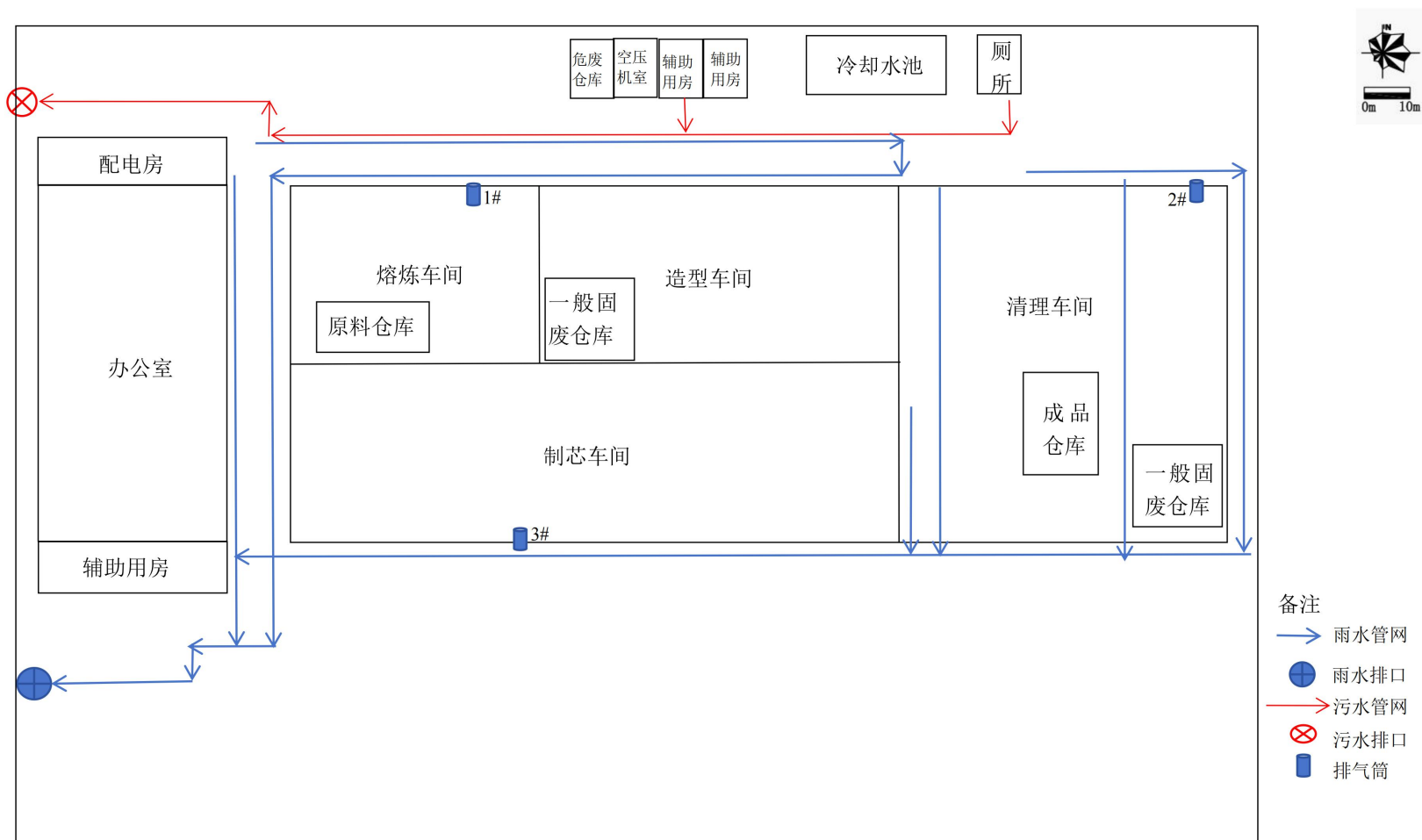


图 1.5.3-2 变动后平面布置图

车间布局未变。

变动情况：实际生产过程中规范仓库、辅助用房，根据环保要求设置一般固废仓库、危废仓库，实际有原料仓库、成品仓库、空压机室、配电房、辅助用房，根据环保要求，建设一般固废仓库、危废仓库，不影响环境防护距离范围，不新增敏感点，不新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

1.5.4 生产工艺

1.5.4.1 生产工艺流程

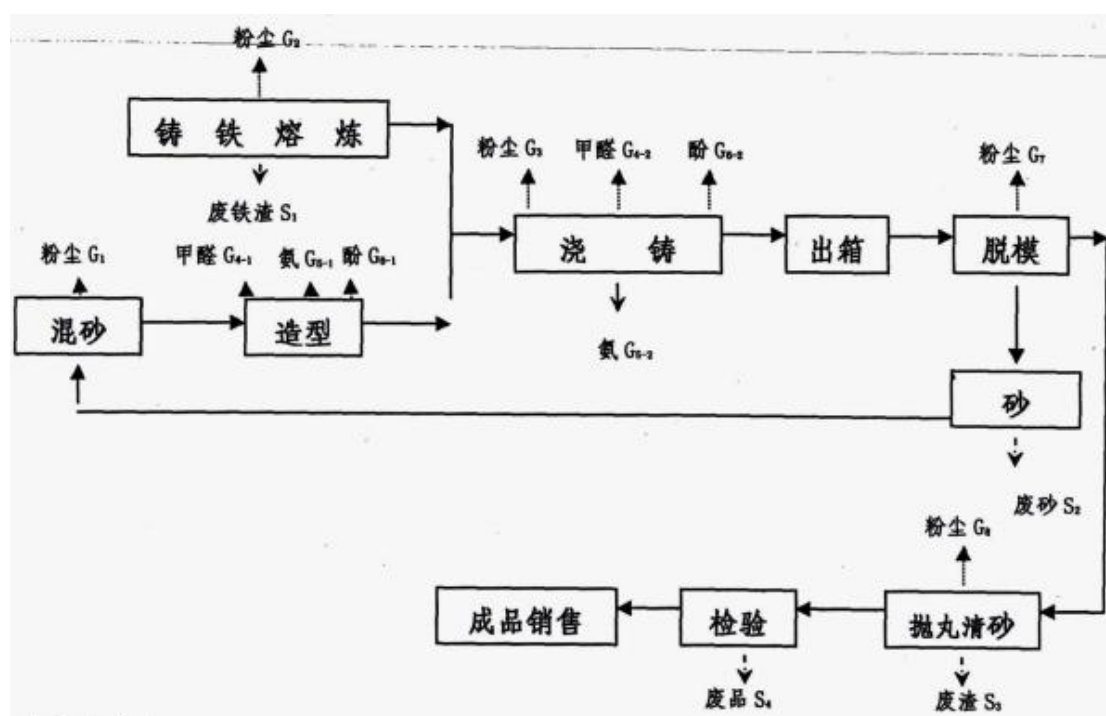


图 1.5.4-生产工艺流程图

工艺流程说明：

本项目采用典型的砂型铸造工艺生产、制造铸铁零件。原料熔化采用 2 台 0.5 吨中频电炉。

1、混砂造型

混砂造型：将造型用的黄砂、煤粉、陶土（主要成份：70%SiO₂、25%Al₂O₃、微量 CaO、TiO 入水等按一定的比例进行配料，经过混砂

机混制成合格用砂，通过机械或手工制作成模型，放置固化，取出模型形成空腔，再扣好型等待浇铸。

射芯造型：将模具装到射芯机上电加热到 200℃左右制成热芯盒，将酚醛树脂砂用压缩空气吹到热芯盒内，使之固化形成砂芯。最后下芯，合型，等待浇铸。

2、熔化及浇铸

以废钢、生铁等原料投入 0.5 吨中频电炉中熔炼成目标成份需求之铁水，并转移到浇包中保持，直至达到期望的浇铸温度，然后将浇包用行车拖动到制作好的砂型上方进行浇铸，铁水注入模型中并逐渐凝固。

3、出箱

将浇好的铸件在一定的保温时间后从砂箱中取出来。

4、脱模

把出箱后的铸件上的砂型除去，最终将砂模和铸件分离。

5、废砂回收

分离下来的废砂送入混砂机回用。

6、抛丸清砂处理

铸件冷却后，送到抛丸清砂处理机中清砂处理后即成各零配件的铸铁毛坯件。

7、检验

铸铁毛坯件经检验合格后出厂销售。

生产工艺未发生变动。

1.5.4.2 原辅料对照表

表 1.5-4 原辅料消耗对照表

序号	原料名称	环评数量	验收数量	变动后数量	增减量
1	废钢	300t/a	300t/a	300t/a	0
2	生铁	2700t/a	1300t/a	1300t/a	0
3	硅铁	20t/a	/	/	/
4	锰铁	10t/a	/	/	/
5	覆膜砂	2000t/a	1200t/a	1200t/a	0
6	黄砂	100t/a	/	50t/a	+50t/a
7	煤粉	5t/a	/	2.5t/a	+2.5t/a
8	陶土	15t/a	/	7.5t/a	+7.5t/a
9	合金	/	20t/a	20t/a	0

原料未发生变动。验收辅料增加合金 20t/a，变动后合金 20t/a，未发生变动。验收生产工艺流程中提及黄砂、煤粉、陶土，验收漏掉写量，实际生产过程中有黄砂、煤粉、陶土，明确黄砂、煤粉、陶土的用量，未新增污染物因子和污染量，不属于重大变动。

1.5.4.3 生产设备对照表

表 1.5-5 生产设备对照表

序号	环评			实际		
	设备名称	型号规格	数量	设备名称	型号规格	数量
1	中频电炉	GWO.5	2 套	中频电炉	GWO.5	3(2 用 1 备)
2	喷丸清理室	Q376	3 台	喷丸清理室	Q3210 型履带式台	1
					Q328 型履带式	3
					Q376 型吊钩式	1
3	造型机	ZJ145	4 台	造型线	/	1 条
4	射芯机	2866	20 台	射芯机	Z866	10 台 (6 用 4 备)
					双工位型	6 台 (4 用 2)

						备)
5	空压机	2m ³	1 台	空压机	3m ³	1 台(备用)
6	空压机	3m ³	1 台	空压机	3m ³	1 台
7	混砂机	S112	1 台	混砂机	S112	1 台
8	混砂机	S114	1 台	混砂机	S114	1 台(备用)
9	行车	5t	5 台	行车	LD3-16.5 A5 (5 吨)	1 台
					LD5-16.5 A3 (3 吨)	2 台
					LD2t-11.75m A3 (3 吨)	1 台
					LD2t-13.5m A3 (3 吨)	1 台

变动：（1）中频电炉增加 1 台个备用，不新增产能，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动；

（2）由于产品大小尺寸不一致、自动化程度提高，喷丸清理室型号发生变化、数量增加 2 台，抛丸量与验收一致，不新增产能，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

（3）由于造型自动化程度提高、减少人工，造型机变成造型线 1 条，造型量与验收量一致，不新增产能，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

（4）射芯机部分设备型号发生变化、数量减少，有 6 台作为备用，射芯量与验收量一致，不新增产能，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

（5）混砂机有 1 台备用，混砂量与验收量一致，不新增产能，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

（6）辅助设备；根据实际生产，空压机、行车型号发生变化、数量不变，空压机有 1 台作为备用，不新增产能，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

1.5.4.4 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。

1.5.5 环境保护措施

1.5.5.1 废气环境保护措施

变动前：中频炉熔炼工序产生的废气经集尘罩收集+水喷淋吸收塔处理后通过 15 米排气筒排放；抛丸清砂工序产生的粉尘经集尘罩收集+水喷淋吸收塔处理后通过 15 米排气筒排放；造型工序产生的废气经集尘罩收集+活性炭吸附塔处理后通过 15 米排气筒排放。排气筒 3 根。

变动后：中频炉熔炼工序产生的废气、混砂工序产生的废气经集尘罩收集+旋风布袋除尘处理后通过 15 米排气筒排放；抛丸清砂工序产生的粉尘经集尘罩收集+旋风布袋除尘处理后通过 15 米排气筒排放；浇注废气、造型工序产生的废气经集尘罩收集+活性炭吸附塔处理后通过 15 米排气筒排放。排气筒 3 根。

变动情况：混砂工序废气、浇注废气由无组织变成有组织，排气筒数量未变，不属于重大变动。水喷淋吸收塔变成旋风布袋除尘，《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020）附录 A 中表 A.1 熔炼工序推荐的可行技术，根据表 A.1，旋风布袋除尘的处理效率可达 99%以上,不影响处理效率，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

1.5.5.2 废水环境保护措施

变动前：厂区实行雨污分流、清污分流；职工生活过程中产生的污水，经化粪池处理后肥田利用。

变动后：厂区实行雨污分流、清污分流；职工生活过程中产生的污水，经化粪池处理后接管至鹰泰水务海安有限公司。

变动情况：生活污水由肥田利用变成接管至鹰泰水务海安有限公司，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

1.5.5.3 噪声环境保护措施

变动前，在生产过程中合理安排作业时间，合理进行车间布局，在厂区内进行绿化，减少噪声对周围环境的影响。

变动后与变动前一致，未发生变动。

1.5.5.4 固体废物环境保护措施

抛丸清理产生的废砂由再生厂回收，中频炉产生的废炉渣、浇铸铁水包产生的废铁渣、除尘器脱除的工业粉尘全部外运水泥厂、制砖厂等建材企业综合利用；浇铸过程产生的废铸件等生产废料全部回用于熔炼工序；废气处理设施产生的废活性炭，由原厂家回收；职工生活垃圾则由环卫部门集中处置。

变动后工业固废见表 1.5-7。

表 1.5-7 变动后固体废物一览情况

序号	产生工序	名称	废物类别	类别 编号	变动后产生 量 (t/a)	处理方 式
1	职工生活	生活垃圾	一般固废	SW62 可回收物 SW64 其他垃圾 900-001-S62 900-002-S62 900-002-S64	10	环卫清 运
2	浇铸	废铁渣		SW59 900-099-S59	15	外售综 合利用
3	中频炉	废炉渣		SW03 900-099-S03	15	
4	除尘器处理	工业粉尘		SW59 900-099-S59	27	
5	除尘器处理	废布袋		SW59 900-009-S59	0.5	
6	抛丸清理	废砂		SW59 900-001-S59	1000	再生厂 回收
7	浇铸	废料		SW17 900-001-S17	20	全部回 用于熔 炼工序
8	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	1.2	委托有

序号	产生工序	名称	废物类别	类别 编号	变动后产生 量 (t/a)	处理方 式
				900-039-49		资质单 位处置

变动情况：由于水喷淋吸收塔变成旋风布袋除尘，实际生产过程中有废布袋产生，废布袋外售综合利用，不属于重大变动。废活性炭由原厂家回收变成委托有资质单位处置，不属于重大变动。

1.5.5.5 事故废水暂存能力或拦截设施

变动前未提到，实际有 1 座 20m³应急事故池，未导致环境风险防范能力弱化或降低的，不属于重大变动。

1.6 结论

表 1.6-1 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	变动前内容	变动后建设内容	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	铸铁件	铸铁件	与验收一致，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	1500 吨/年铸铁件	1500 吨/年铸铁件、原料仓库 500m ² 、成品仓库 600m ² 、一般固废仓库（2 个，一个 100m ² 、一个 100m ² ）、危废仓库 25m ²	产能与验收一致，未发生变动。变动前未提及原料仓库、成品仓库、一般固废仓库、危废仓库，实际生产过程中规范仓库、根据环保要求设置一般固废仓库、危废仓库，明确了原料仓库、成品仓库、一般固废仓库、危废仓库的储存能力，不影响产能，不新增污染物因子和污染物质，不属于重大变动。
	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。		1500 吨/年铸铁件	1500 吨/年铸铁件、原料仓库 500m ² 、成品仓库 600m ² 、一般固废仓库（2 个，一个 100m ² 、一个 100m ² ）、危废仓库 25m ²	产能与验收一致，未发生变动。变动前未提及原料仓库、成品仓库、一般固废仓库、危废仓库，实际生产过程中规范仓库、根据环保要求设置一般固废仓库、危废仓库，明确了原料仓库、成品仓库、一般固

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	变动前内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
					废仓库、危废仓库的储存能力，不影响产能，不新增污染物因子和污染物质，不属于重大变动。
	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。		公司位于海安市胡集街道桥港路320号，属于环境质量达标区。 产能。生产能力1500吨/年 铸铁件	生产能力： 1500吨/年铸铁件、原料仓库500m ² 、成品仓库600m ² 、一般固废仓库（2个，一个100m ² 、一个100m ² ）、危废仓库25m ²	产能与验收一致，未发生变动。变动前未提及原料仓库、成品仓库、一般固废仓库、危废仓库，实际生产过程中规范仓库、根据环保要求设置一般固废仓库、危废仓库，明确了原料仓库、成品仓库、一般固废仓库、危废仓库的储存能力，不影响产能，不新增污染物因子和污染物质，不属于重大变动。
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面	无	公司位海安市胡集街道桥港路320号，选址未发生变动。车间布局未变。实际生产过程中规范仓库、辅助用房，根据环保要求设置一般固废仓库、危废仓库，实际有原料仓库、		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	变动前内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
	布置变化)导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。		成品仓库、空压机室、配电房、辅助用房,根据环保要求,建设一般固废仓库、危废仓库,不影响环境保护距离范围,不新增敏感点,不新增污染物因子和污染量,不属于重大变动。		
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	产品:1500吨/年铸铁件	产品:1500吨/年铸铁件	与验收一致,未发生变动
			生产工艺:混砂造型-熔化及浇铸-出箱-脱模-废砂回收-抛丸清砂处理-检验; 生产设备:见表1.5-5。	生产工艺:混砂造型-熔化及浇铸-出箱-脱模-废砂回收-抛丸清砂处理-检验; 生产设备:见表1.5-5、中频电炉增加1台个备用,喷丸清理室型号发生变化、数量增加2台,造型机变成造型线1条;射芯机部分设备型号发生变化、数量减少,有6台作为备用;混砂机有1台备用;空压机、行车型号发生变化、数量不变。	生产工艺与验收一致,未发生变动。 生产设备变动:(1)中频电炉增加1台个备用,不新增产能,未新增污染物因子和污染量,不属于重大变动; (2)由于产品大小尺寸不一致、自动化程度提高,喷丸清理室型号发生变化、数量增加2台,抛丸量与验收一致,不新增产能,未新增污染物因子和污染量,不属于重大变动。 (3)由于造型自动化程度提高、减少人工,造型机变成造型线1条,造型量与验收量一致,不新增产能,未新增污染物因子和污染量,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	变动前内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
					(4) 射芯机部分设备型号发生变化、数量减少，有 6 台作为备用，射芯量与验收量一致，不新增产能，未新增污染物因子和污染量，不属于重大变动。 (5) 混砂机有 1 台备用，混砂量与验收量一致，不新增产能，未新增污染物因子和污染量，不属于重大变动。 (6) 辅助设备：根据实际生产，空压机、行车型号发生变化、数量不变，空压机有 1 台作为备用，不新增产能，未新增污染物因子和污染量，不属于重大变动。
			原辅料：见表 1.5-4	原辅料：见表 1.5-4、原料未发生变动。验收生产工艺流程中提及黄砂、煤粉、陶土，验收漏掉写量，实际生产过程中有黄砂、煤粉、陶土。	原料未发生变动。验收辅料增加合金 20t/a，变动后合金 20t/a，未发生变动。验收生产工艺流程中提及黄砂、煤粉、陶土，验收漏掉写量，实际生产过程中有黄砂、煤粉、陶土，明确黄砂、煤粉、陶土的用量，未新增污染物因子和污染物

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	变动前内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
					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、贮存方式与验收保持一致。未发生变化		
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： 中频炉熔炼工序产生的废气经集尘罩收集+水喷淋吸收塔处理后通过 15 米排气筒排放；抛丸清砂工序产生的粉尘经集尘罩收集+水喷淋吸收塔处理后通过 15 米排气筒排放；造型工序产生的废气经集尘罩收集+活性炭吸附塔处理后通过 15 米排气筒排放。 废水： 厂区实行雨污分流、清污分流；职工生活过程中产生的污水，经化粪池处理后肥田利用。	废气： 中频炉熔炼工序产生的废气、混砂工序产生的废气经集尘罩收集+旋风布袋除尘处理后通过 15 米排气筒排放；抛丸清砂工序产生的粉尘经集尘罩收集+旋风布袋除尘处理后通过 15 米排气筒排放；浇注废气、造型工序产生的废气经集尘罩收集+活性炭吸附塔处理后通过 15 米排气筒排放。 废水： 厂区实行雨污分流、清污分流；职工生活过程中产生的污水，经化粪池处理后接管至鹰泰水务海安有限公司。	废气： 混砂工序废气、浇注废气由无组织变成有组织，排气筒数量未变，不属于重大变动。水喷淋吸收塔变成旋风布袋除尘，《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020）附录 A 中表 A.1 熔炼工序推荐的可行技术，根据表 A.1，旋风布袋除尘的处理效率可达 99% 以上,不影响处理效率，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。 废水： 生活污水由肥田利用变成接管至鹰泰水务海安有限公司，未新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。
	9.新增废水直接排放		废水间接排放口 1 个	废水间接排放口 1 个	与验收一致，未发生变动。

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	变动前内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
	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。				
	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。		废气一般排放口 3 个，排气筒高度 15m	废气一般排放口 3 个，排气筒高度 15m	与验收一致，未发生变动。
	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。		在生产过程中合理安排作业时间，合理进行车间布局，在厂区内进行绿化，减少噪声对周围环境的影响。无变动。		
	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。		抛丸清理产生的废砂由再生厂回收，中频炉产生的废炉渣、浇铸铁水包产生的废铁渣、除尘器脱除的工业粉尘全部外运水泥厂、制砖厂等建材企业综合利用；浇铸过程产生的废铸件等生产废料全部回用于熔炼工序；废气处理设施产生的废活性炭，由原厂家回收；职工	抛丸清理产生的废砂由再生厂回收，中频炉产生的废炉渣、浇铸铁水包产生的废铁渣、除尘器脱除的工业粉尘、废布袋全部外售综合利用；浇铸过程产生的废铸件等生产废料全部回用于熔炼工序；废气处理设施产生的废活性炭，委托有资质单位处置；职工生活垃圾则由环卫部门集中处	由于水喷淋吸收塔变成旋风布袋除尘，实际生产过程中有废布袋产生，废布袋外售综合利用，不属于重大变动。废活性炭由原厂家回收变成委托有资质单位处置，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	变动前内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
			生活垃圾则由环卫部门集中处置。	置。	
	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。		/	20m ³ 应急事故池	增加 1 座 20m ³ 应急事故池，未导致环境风险防范能力弱化或降低的，不属于重大变动。

上述变动均不属于重大变动。

二、环境影响分析说明

2.1 产污环节变化情况

产污环节均未发生变化。

2.2 危险物质和环境风险源变化情况

环境风险源增加危废仓库、危险物质未增加。

三、结论

“1、明确了储存能力；2、平面布置发生变动，增设了危废仓库等环保设施场所；3、设备发生变动：中频电炉增加 1 台个备用；喷丸清理室型号发生变化、数量增加 2 台；造型机变成造型线 1 条；射芯机部分设备型号发生变化、数量减少，有 6 台作为备用；混砂机有 1 台备用；空压机、行车型号发生变化、数量不变；4、验收生产工艺流程中提及黄砂、煤粉、陶土，验收漏掉写量，实际生产过程中有黄砂、煤粉、陶土；5、混砂工序废气、浇注废气由无组织变成有组织；水喷淋吸收塔变成旋风布袋除尘；6、生活污水由肥田利用变成接管至鹰泰水务海安有限公司；7、一般固体废物增加废布袋；废活性炭由原厂家回收变成委托有资质单位处置；8、增加 1 座 20m³ 应急事故池。”这 8 个变动，根据《江苏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）、《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函【2020】688 号）等文件，不属于重大变动，故可以归入排污许可管理。

海安仁泰铸造有限公司

2025 年 9 月