

徐州全达金属制品有限公司年产 12000 吨通用件项目

验收后变动环境影响分析



编制单位：徐州全达金属制品有限公司

编制协助单位：徐州正扬环境科技有限公司

二〇二二年二月



徐州全达金属制品有限公司年产 12000 吨通用件项目
验收后变动环境影响分析

编制单位：徐州全达金属制品有限公司

编制协助单位：徐州正扬环境科技有限公司

二〇二二年二月

目 录

1 变动情况.....	1
1.1 变动前已验收项目情况.....	1
1.2 变动内容.....	4
2 环境影响分析说明.....	5
2.1 项目概况.....	5
2.1.1 原辅用料.....	5
2.1.2 生产设备.....	5
2.1.3 产品方案（未变化）.....	5
2.1.4 生产工艺及产污环节.....	7
2.2 污染源变更分析.....	10
2.2.1 废气污染源变更分析.....	10
2.3 变更后环境影响分析.....	12
2.3.1 大气环境影响分析.....	13
6 结论与建议.....	16

1 变动情况

1.1 变动前已验收项目情况

徐州全达金属制品有限公司成立于 2009 年 04 月 28 日，注册地位于邳州市碾庄镇稍墩村，法定代表人为张林。统一社会信用代码：91320382688339466X，经营范围包括金属工具、金属结构、钢铁铸件、电器辅件制造、销售；再生物资回收、销售（危险废物及废旧汽车除外）。

2011 年 4 月 18 日，徐州全达金属制品有限公司取得徐州市发展和改革委员会出具的企业投资备案，《年产 12000 吨通用件项目备案通知书》（徐发改行政许可服务备字【2011】031 号）

2011 年 7 月 7 日，徐州全达金属制品有限公司编制了《年产 12000 吨通用件项目环境影响报告表》，于 2011 年 7 月 30 日取得邳州市环境保护局《关于对徐州全达金属制品有限公司年产 12000 吨通用件项目环境影响报告表的批复》（邳环项表【2011】32 号）

2016 年 11 月 25 日，徐州全达金属制品有限公司《年产 12000 吨通用件项目环境影响报告表》取得邳州市环境保护局《关于徐州全达金属制品有限公司年产 12000 吨通用件项目竣工环境保护验收的函》（邳环验【2016】27 号）

2019 年 11 月 16 日，徐州全达金属制品有限公司排污简化管理取得排污许可证，编号：91320382688339466X001R。

2020 年 8 月，徐州全达金属制品有限公司取得了应急预案备案登记表，备案号：3203822020050L。

2020 年 9 月 4 日，徐州全达金属制品有限公司根据新的固定污染源，排污许可分类管理名录和行业技术规范要求变更排污许可证相关内容。排污简化管理进行变更，2021 年 1 月 22 日，项目锅炉执行标准更新，依照《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）进行变更。

项目目前已建成投入生产。对照环评批复，徐州全达金属制品有限公司生产加工项目环评批复要求及落实情况见表 1-1。

表 1-1 项目环评批复落实情况

序号	批复要求	落实情况
1	该项目选址于邳州市强庄镇工业集中区，总投资 9913.5 万元，年生产断线钳连臂 4500 吨、管钳把柄 5500 吨、G 字夹夹体	符合要求

	1000吨、拉马三撑1000吨,根据徐州市发展和改革委员会年产12000吨通用件项目备案通知书(徐发改行政许可服务备字【2011】031号)和《报告表》评价结论及市环境监察大队现场监察意见,从环保角度,该项目具有环境可行性。	
2	《报告表》提出的污染防治方案和各项环保措施及建议可作为项目环保设计、施工和环境管理的依据,与本批复不一致之处,以本批复为准,建设单位须认真落实,确保各项污染物排放达到《报告表》中确定的排放标准,污染物排放总量控制在核定范围内。污染防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。	符合要求
3	并须着重做好以下工作: 1、冲天炉、退火炉燃煤废气须经麻石旋流水膜脱硫除尘设施处理达标后排放,排气筒高度不得低于45米,除尘效率不低于96%,脱硫效率不得低于85%。电炉废气须采用布袋除尘设施处理达标后通过不低于15米高的排气筒排放。型砂上料、混砂、落砂、抛丸、打磨、旧砂再生、砂冷却、浇铸等工序产生的粉尘(烟尘)须按《报告表》中要求采取净化处理设施处理达标后排放,各排气筒高度均不得低于15米。	熔炼废气经袋式除尘器处理后通过15m排气筒排放;浇注、落砂废气经袋式除尘器处理后通过15m排气筒排放;综合设施处理废气经袋式除尘器处理后通过15m排气筒排放;清理废气经袋式除尘器处理后通过15m排气筒排放;制芯废气经水喷淋除尘处理后通过15m排气筒排放。符合要求
4	2.应选用低噪声生产设备,对高噪声设备进行合理布局,并采取有效隔声、消声、减振等降噪措施,确保厂界噪声达标。	符合要求
5	3.生活污水经地理式无动力污水装置处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)-级标准后排放。冷却水须循环使用,不得外排。	符合要求
6	4、工业固废按《报告表》要求进行分类收集,妥善处置,生活垃圾交由环卫部门处理。	符合要求
7	三、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》[苏环控(1997)122号]有关规定和《报告表》中有关排污口的具体要求,规范化设置各排污口和排污标识牌,排气筒应设置便于采样监测的平台及采样监测孔。	符合要求
8	四、排污总量初步核定为:粉尘10.48t/a,烟尘11.47t/a, SO ₂ 5.79t/a,废水量:2400t/a, COD 0.24t/a, SS0.17t/a,总氮0.01t/a.	符合要求
9	五、邳州市环境监察大队负责该项目日常环境监察管理。	符合要求
10	六、项目建成后,试生产需报我局,试生产3个月内需按《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的要求,备齐材料,向我局申请竣工环保验收。经验收合格后,方	符合要求

	可投入正常生产。	
11	七、本批复自下达之日起在法定时间内建设有效。经批准后，如项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺发生重大变化，本批复自行失效。	符合要求

1.2 变动内容

徐州全达金属制品有限公司生产加工项目变动情况见表 1-2。

表 1-2 项目变动情况一览表

序号	类别		变动前	变动后	变动原因	不利环境影响变化	是否属于重大变化		
1	性质		新建	新建	/	/	否		
2	建设地点		徐州市邳州市碾庄镇工业集中区	徐州市邳州市碾庄镇工业集中区	/	/	否		
3	规模		断线钳连臂吨/年 管钳把柄吨/年 G 字夹夹体吨/年 拉马三撑吨/年	断线钳连臂吨/年 管钳把柄吨/年 G 字夹夹体吨/年 拉马三撑吨/年	/	/	否		
4	生产工艺		原工艺	原工艺，生产设备增加，具体见表 1-3	/	/	否		
5	废水	生活废水	生活污水经地理式无动力污水装置处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) -级标准后排放。	生活污水经地理式无动力污水装置处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) -级标准后排放。	/	/	对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函(2020)688号）文件，项目变动内容属一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。		
		生产废水	冷却水须循环使用，不得外排。	冷却水须循环使用，不得外排。					
6	环保工程	废气	熔炼废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 1#排放；浇注、落砂废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 2#排放；综合设施处理废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 3#排放；清理废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 4#排放；	熔炼废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 1#排放；浇注、落砂废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 2#排放；综合设施处理废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 3#排放；清理废气经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒 4#排放；制芯废气经水喷淋除尘处理后通过 15m 排气筒 5#排放；	为提高生产效率 新增制芯机 24 台；制芯废气由原来走 3#号排气筒变为单独走 5#号排气筒，新增一套水喷淋除尘设备处理制芯废气	无			
			7	一般固废	设置一般固废堆场	设置一般固废堆场		/	/
			8	危险固废	/	/		/	/
9	噪声		设备减振底座、厂房隔声等	设备减振底座、厂房隔声等	/	/			

2 环境影响分析说明

2.1 项目概况

2.1.1 原辅用料

项目原辅用量见表 2-1。

表 2-1 项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	年用量	单位（吨）	备注
1	生铁	11996.2	吨	
2	硅铁	275.88	吨	
3	锰铁	85.05	吨	
4	铋铁	2.87	吨	
5	覆膜砂	1345.52	吨	
6	煤粉	1131.08	吨	
7	擦洗砂	2444	吨	
8	膨胀土	1055.76	吨	
9	焦炭	827.05	吨	
10	钢板	5	吨	模具工序新增
11	圆钢	5	吨	模具工序新增

项目新增模具加工和修模具工序，不增加产能，不新增污染物及污染物排放。

钢板，圆钢为模具加工和修模具工序新增原辅料，依据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》该工序为豁免工序，无需编制环评影响报告表，本次验收后变动分析进行分析。

2.1.2 生产设备

项目生产过程中部分生产设备发生变动，新增制芯机 20 台。具体见表 2-2。

表 2-2 项目设备变化一览表

序号	报告中设备名称	报告中设备数量（台）	规格型号	实际数量（台/套/条）	变化量
1	造型机	2	ZZ416A-300	2	
2	加砂机	2	ZZ416VA	2	
3	夹持式输送机	2	ZZ416IA	2	
4	皮带输送机	2	ZZ416A	2	
5	振动给料机	2	Y3485	2	
6	振动落砂机	2	L253B	2	
7	粉煤机	6		0	已拆除
8	破碎机	2		0	已拆除
9	转子混砂机	2	GS20-55	2	
10	螺旋给料机	8	Y4220	8	
11	气压加水器	4	QJS-70	4	
12	振动给料机	4	Y4760	2	
		2	Y3464	2	
13	智能电子秤	8	Y5515-2/A	8	

14	胶带给料机	4	Y417-2	4	
15	松砂机	2	S37	2	
16	皮带输送机	16	Y337-P1-8	16	
17	吊挂磁选	2	S997	2	
18	永磁投轮	2	S977	2	
19	斗式提升机	6	D450	6	
20	精细六角筛	2	S4315	2	
21	胶带给料机	2	Y417-4.8	2	
22	沸腾冷却床	2	S8670A	2	
23	直线振动筛	2	JZS1050	2	
24	气量输送装置	2	Y954	2	
25	砂处理电控	2		2	
26	射芯机	2	ZHYO	26	+24
27	空气压缩机	1	ML5SSE	1	
28	打磨设备	10		10	
29	中频感应电炉	2	GW-1-500	2	
30	卷扬机	2		2	
31	风机	2		2	
32	循环水池	2		0	已拆除
33	水泵	2		2	
34	抛丸机	6		6	
35	引风机	11		11	
36	冲天炉	1	10T	0	已拆除
37	退火炉	1	20t	0	已拆除
38	雕铣机	0	7080/1080	4	+4
39	普车	0	6180/6150	3	+3
40	掉臂钻床	0	3050	2	+2
41	台钻	0	直径 16	3	+3
42	拉床	0	16T	1	+1
43	锯床	0	3025	1	+1

2.1.3 产品方案（未变化）

项目的产品方案详见表 2-3。

表 2-3 产品方案一览表

序号	工程名称	产品名称及规格	设计能力（吨）	年运行时数（h/a）
1	通用件产品	断线钳连臂	4500	2400
2		管钳把柄	5500	2400
3		G 字夹夹体	1000	2400
4		拉马三撑	1000	2400

2.1.4 生产工艺及产污环节

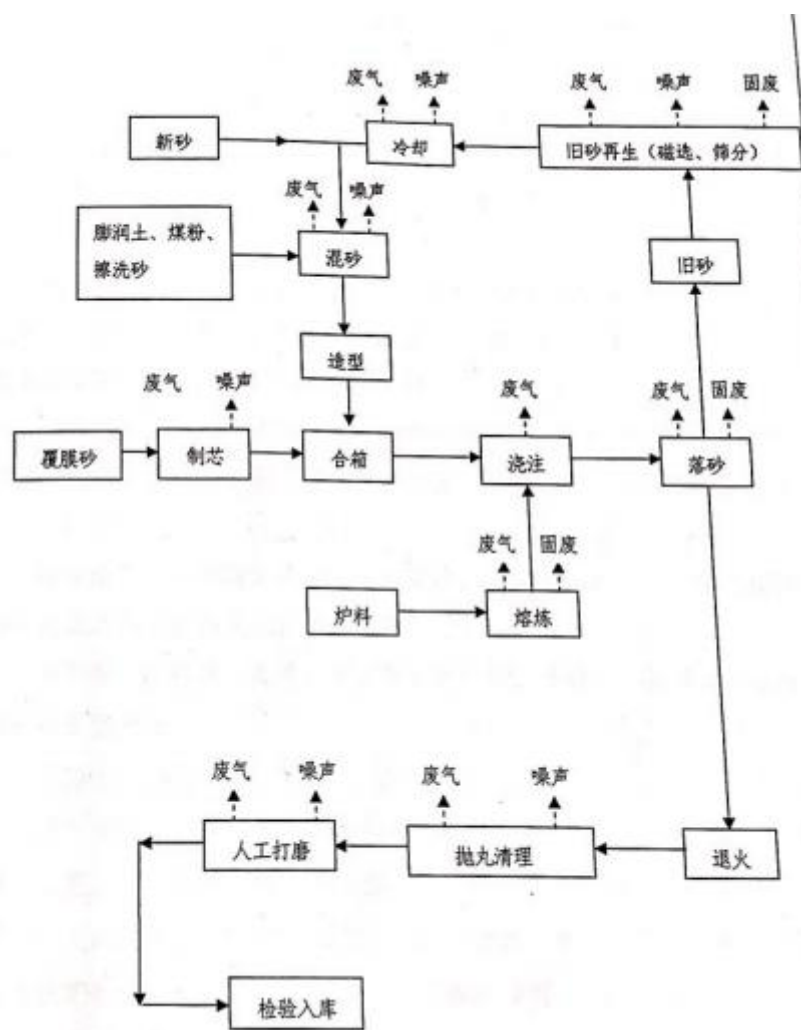


图 2-1 生产工艺及产污环节图

工艺流程简述：

(1) 熔炼工艺

本项目为了获得优质铁水，采用外水冷冲天炉和中频感应电炉组成双联熔炼。双联熔炼即冲天炉熔化,中频感应电炉升温、调整铁水成分、平衡造型线的铁水用量。该方案充分发挥冲天炉熔化热效率高的特点，又发挥电炉能均匀稳定调整化学成分及缓和铁水供应和需求之间的矛盾之长。有良好的综合技术经济效果。是国内外铸铁熔炼的主要发展方向之一。可满足不同材质、不同重量铸件对铁水供应的要求。上述熔化条件，除了达到铸铁件基体化学成分、金相组织稳定、均匀一致,满足铸铁件的质量要求外,还具有灵活适应市场变化和不同铸件生产要求的能力。

(2) 造型工艺

造型是铸造生产的主要工艺过程,造型设备的选择尤为重要。本项目主要造型工艺采用粘土砂湿型铸造。在粘土砂湿型铸造工艺确定情况下,提高砂型紧实度极其分布的均匀性,以获得轮廓清晰、精度高、力学性能好的优质铸件是本项目选定造型设备的依据。本项目针对驱动桥、发动机缸体类铸件采用静压造型工艺,对中小件采用水平分型脱箱造型工艺。

(3) 落砂工艺

静压造型线采用输送落砂机,在落砂前设置较长输送床,以利较脆弱铸件在进入落砂机前取出,防止磕碰和开裂。水平分型脱箱造型线采用单层筒式落砂机,使铸件和浇冒口在落砂的同时得到预清理。

(4) 浇注工艺

造型线的浇注往往制约全线的开动率,应采用自动浇注设备。先进的浇注工艺,可有效控制铁液浇注速度,有效平衡熔化和造型工序间的生产节拍,有效避免浇注时的熔渣和杂物进入铸型,有利于节约铁水,保证质量和保护砂箱,还可在浇注过程中采用随流孕育。但由于自动浇注机投资较大,本项目暂时用单轨浇铸,今后待条件成熟后采用浇注机浇注。

(5) 下芯工艺

由于造型线铸件品种多,下芯方式采用人工下芯,待条件成熟后考虑机械下芯。

(6) 潮模砂混砂工艺

高密度造型方法的发展对型砂成分和性能要求更高,为获得型砂的高强度和韧性,以及较好的流动性,膨润土含量 7.10%,含水率 3.4%。紧实率控制 40%。选择和处理好各种原材料并确定科学的型砂配方;采用高效混砂机和合理的砂处理系统;制定合理的混砂工艺和程序;及时检测各环节的参数。

(7) 制芯

由于本项目装载极驱动桥铸件占较大比例,驱动桥砂芯仍采用壳芯工艺;本项目发动机缸体砂芯采用冷芯盒工艺,同时,砂芯上涂料,提高铸件内表面质量和内腔清洁度,并用水基涂料取代醇基涂料以防污染。

(8) 清理

铸件清理是铸件后处理过程的一个重要环节，设计中根据不同的铸件采用不同清理方式。

项目新增模具加工和修模具工序，不增加产能，不新增污染物及污染物排放。依据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》该工序为豁免工序，无需编制环评影响报告表，本次验收后变动分析进行分析。

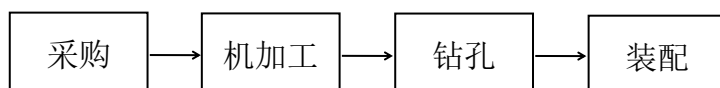


图 2-2 模具加工和修模具工序生产工艺及产污环节图

工艺流程简述：外购钢板，圆钢进行机加工，钻孔，按客户要求制作相应的模具，进行装配用于造型工序。

2.2 污染源变更分析

2.2.1 废气污染源变更分析

项目大气污染物主要为熔炼、浇注、落砂、制芯、清理等过程中产生的粉尘。

有组织废气

(1) 熔炼废气

根据《感应炉熔炼铸铁》(机械工业出版社出版)中提供的相关参数:感应电炉熔炼铸铁过程中烟尘产生量为 1-4kg/t 铸铁(本项目取 3kg/t), 结合本项目铸铁 12360t/a, 可以估算出电炉化铁烟尘产生量为 37t/a。

(2) 型砂上料粉尘(输送粉尘)

本项目采用带式输送将型砂输送至计量料斗及料仓内, 原料卸至料斗及料仓的过程将有粉尘产生。根据类比调查, 上料粉尘初始产生浓度约 125mg/mi, 本项目型砂上料粉尘产生量 6t/a。

(3) 混砂粉尘

参考《大气污染控制技术手册》(海洋出版社)中提供的数据(混砂过程粉尘的产生量约为 1kg/t 铁水)和该项目的化铁量 12360t/a, 估算混砂过程粉尘的产生量为 12.36t/a。

(4) 落砂粉尘

建设单位用一台落砂设备对打箱后的铸件进行落砂处理, 以去除铸件表面及内腔中的型砂和芯砂, 落砂处理时将产生一定量的粉尘。通过类比同行业落砂粉尘产生量约为 40kg/h 及本项目落砂机年运行时间 2400h, 核算出落砂粉尘产生量为 96t/a。

(5) 抛丸粉尘

参考《铸造车间通风除尘技术》(机械工业出版社)中提供的数据:抛丸机抛丸粉尘起始浓度平均值为 2600 mg/mR (一次清理, 粉尘类别为铁末、砂), 结合本项目 6 台抛丸机采用旋风除尘和布袋除尘二级除尘方式, 旋风除尘效率达 75%, 主要去除大颗粒粉尘, 布袋除尘效率达 97%, 主要去除微粉, 除尘器的风量 (35000m³/h) 和年运行时间(均为 2400h), 估算抛丸粉尘的产生量为 218t/a。

(6) 人工打磨粉尘

参考《铸造车间通风除尘技术》(机械工业出版社)中提供的数据:砂轮机打磨铸件产生的粉尘起始浓度平均值为 1200mg/m, 砂轮机自带布袋除尘器的风量

(20000m/h)和年运行时间(2400h)，估算清理粉尘的产生量为 57.6t/a 。

(7)旧砂再生粉尘

通过类比同行业砂再生粉尘产生量约为 50kg/h 及本项目砂再生设备年运行时间 2400h，核算出砂再生粉尘产生量为 120t/a。

(8) 砂冷却烟尘

通过类比同行业，砂冷却烟尘初始浓度约为 1100 mg/m，结合冷却床年运行时间 2400h/a 及除尘器风量 35000m³/h(除尘效率为 97%的布袋除尘器)，计算得本项目冷却烟尘产生量 92.4t/a，处理后的烟尘排放量 2.77t/a、排放速率 1.15kg/h、排放浓度 33mg/m。

(9) 浇铸粉尘

根据类比调查，浇铸过程产生的粉尘量为 0.15 kg/t 铸铁，结合本项目铸铁 12360t/a，可以估算出浇铸过程粉尘产生量为 1.9t/a。

(10) 覆膜砂及射芯机生产线粉尘

本项目覆膜砂及射芯机在生产时会产生一定量的粉尘，根据类比同类项目，覆膜砂铸造线生产时（包括射芯、造型）过程中粉尘产生量按照总砂量的 0.3% 计，覆膜砂总用砂量 1345.2 吨，则粉尘产生量约 4.037t/a。粉尘经过集气罩（收集效率按 90%计）收集后分别布袋除尘器（本次评价以 97%计算）处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（P5）。则有组织收集粉尘量为 3.633t/a。

表 2-4 有组织废气产生及排放情况汇总

污染源	污染物名称	收集效率%	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	风机风量 m ³ /h	治理措施	处理效率%	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a
H1	颗粒物	90	463.500	4.635	33.372	463.500	脉冲袋式除尘器	97	13.905	0.139	1.001
H2	颗粒物	90	100.425	1.777	12.793	100.425	脉冲袋式除尘器	97	3.013	0.053	0.384
H3	颗粒物	90	1329.750	25.845	186.084	1329.750	脉冲袋式除尘	97	39.893	0.775	5.583

							器				
H4	颗粒物	90	1722.500	34.450	248.040	1722.500	脉冲袋式除尘器	99	17.225	0.345	2.480
H5	颗粒物	90	50.457	0.505	3.633	50.457	水喷淋除尘器	97	1.514	0.015	0.109

无组织废气

①生产车间

项目车间加工生产粉尘收集效率为 90%，未收集到的颗粒物除通过重力作用和厂房阻隔沉降至车间地面外，其中 95%沉降到地面，其余 5%以无组织形式排放，备料车间颗粒物无组织排放量为 2.63t/a。

项目变更前后污染物排放无变化。

项目废水、固废、卫生防护距离、环境风险无变动。

2.3 变更后环境影响分析

2.3.1 大气环境影响分析

2.3.1.1 大气环境影响预测

①预测评价因子、标准

根据《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ2.2-2018）要求及项目工程分析，本项目选取颗粒物作为估算模式评价因子。

表2-9 评价因子和评价标准表

评价因子	平均时段	标准值/($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
粉尘（TSP）	24 小时平均	300	《环境空气质量标准》（GB3095-2012） 二级标准

②评价工作分级方法

根据项目污染源初步调查结果，分别计算项目排放主要污染物的最大地面空气质量浓度占标率 P_i （第 i 个污染物，简称“最大浓度占标率”），及第 i 个污染物的地面空气质量浓度达到标准值的 10%时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 。其中 P_i 定义见公式（1）。

$$P_i = \frac{\rho_i}{\rho_{0i}} \times 100\%$$

式中： P_i ——第 i 个污染物的最大地面空气质量浓度占标率，%；

ρ_i ——采用估算模型计算出的第 i 个污染物的最大 1h 地面空气质量浓度， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；

ρ_{0i} ——第 i 个污染物的环境空气质量浓度标准， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。一般选用 GB3095 中 1h 平均质量浓度的二级浓度限值，如项目位于一类环境空气功能区，应选择相应的一级浓度限值；对该标准中未包含的污染物，使用 5.2 确定的各评价因子 1h 平均质量浓度限值。对仅有 8h 平均质量浓度限值、日平均质量浓度限值或年平均质量浓度限值的，可分别按 2 倍、3 倍、6 倍折算为 1h 平均质量浓度限值。

③污染源源强及预测模式：

选用 HJ/T2.2-2018 推荐的 AERSCREEN 模型进行估算。估算模型参数如下：

表 2-10 估算模型参数表

选项	参数
----	----

城市/农村选项	城市/农村	城市
	人口数（城市选项时）	/
最高环境温度/°C		38.5
最低环境温度/°C		1.7
土地利用类型		工业用地
区域湿度条件		中度湿度气候
是否考虑地形	考虑地形	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
	地形数据分辨率/m	
是否考虑海岸 线熏烟	考虑海岸线熏烟	<input checked="" type="radio"/> 是 <input type="radio"/> 否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/°	/

④污染源源强

据工程分析，本项目的大气污染物排放源强见下表。

表 2-11 项目有组织排放污染源参数

污染源 名称	排气筒底部中心坐标 (°)		排气筒参数				污染物名 称	排放速率 (kg/h)
	经度	纬度	高度 (m)	内径 (m)	温度 (°C)	流速 (m/s)		
H1	117.76722 5334	34.292749 829	15	0.35	25	12.35	颗粒物	0.139
H2	117.76732 1893	34.292309 947	15	0.35	25	12.35	颗粒物	0.053
H3	1117.7677 99326	34.292245 574	15	0.35	25	12.35	颗粒物	0.775
H4	117.76640 4578	34.293506 212	15	0.35	25	12.35	颗粒物	0.345
H5	117.76782 6148	34.293398 924	15	0.35	25	12.35	颗粒物	0.015

表 2-12 项目无组织排放污染源参数

污染源名称	坐标		矩形面源			污染物	排放速率 (kg/h)
	经度	纬度	长度 (m)	宽度 (m)	有效高 度 (m)		
生产车间 1	117.76750 4283	34.29232 6040	65	40	8	颗粒物	0.04
生产车间 2	117.76755 2563	34.29311 4609	100	65	8	颗粒物	0.33
生产车间 3	117.76672 6443	34.29352 2305	65	40	8	颗粒物	0.01

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），采用其推荐的AERSCREEN模型对污染物在最不利状况下，对最大落地浓度进行估算，估算因子选取主要污染物：颗粒物。

⑤估算结果

通过估算模式计算大气污染源对周围环境的影响程度，计算结果见下表。

表 2-13 废气预测结果一览表

距源中心下风向距离 (D/m)	颗粒物 (H1)		颗粒物 (H2)	
	下风向预测 浓度 (ug/m ³)	浓度占标率 p (%)	下风向预测 浓度 (ug/m ³)	浓度占标率 p (%)
下风向最大浓度及其占 标率	4.515	0.99	1.775	1.23
最大浓度出现距离 (m)	40		40	
距源中心下风向距离 (D/m)	颗粒物 (H3)		颗粒物 (H4)	
	下风向预测 浓度 (ug/m ³)	浓度占标率 p (%)	下风向预测 浓度 (ug/m ³)	浓度占标率 p (%)
下风向最大浓度及其占 标率	16.75	3.44	8.351	1.99
最大浓度出现距离 (m)	40		40	
距源中心下风向距离 (D/m)	颗粒物 (H5)		/	
	下风向预测 浓度 (ug/m ³)	浓度占标率 p (%)	下风向预测 浓度 (ug/m ³)	浓度占标率 p (%)
下风向最大浓度及其 占标率	1.312	0.29	/	/
最大浓度出现距离 (m)	40		/	

经预测结果可知，本项目污染物颗粒物排放对周边环境影响较小，在点源和面源排放的污染物中占标率均不超过 10%。项目污染物污染影响较小，能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准限值要求。

⑥评价等级及评价范围

本项目大气环境影响评价等级为二级，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）第 8.1.2 条的要求：“二级评价项目不进行进一步预测与评价，只对污染物排放量进行核算。”因此，本次评价以估算模式的计算结果来预测和分析本项目大气污染对周围大气环境的影响，本项目变动后大气污染物排放对周围大气环境影响较小。

6 结论与建议

徐州全达金属制品有限公司成立于 2009 年 04 月 28 日，注册地位于邳州市碾庄镇稍墩村，法定代表人为张林。统一社会信用代码：91320382688339466X，经营范围包括金属工具、金属结构、钢铁铸件、电器辅件制造、销售；再生物资回收、销售（危险废物及废旧汽车除外）。

2011 年 4 月 18 日，徐州全达金属制品有限公司取得徐州市发展和改革委员会出具的企业投资备案，《年产 12000 吨通用件项目备案通知书》（徐发改行政许可服务备字【2011】031 号）

2011 年 7 月 7 日，徐州全达金属制品有限公司编制了《年产 12000 吨通用件项目环境影响报告表》，于 2011 年 7 月 30 日取得邳州市环境保护局《关于对徐州全达金属制品有限公司年产 12000 吨通用件项目环境影响报告表的批复》（邳环项表【2011】32 号）

2016 年 11 月 25 日，徐州全达金属制品有限公司《年产 12000 吨通用件项目环境影响报告表》取得邳州市环境保护局《关于徐州全达金属制品有限公司年产 12000 吨通用件项目竣工环境保护验收的函》（邳环验【2016】27 号。项目目前已建成投入生产，项目在建设过程中，由于市场及生产原因，企业在实际建设过程中，发生了部分变动。

项目食堂现不建设；新增模具加工和修模具工序不增加产能，不增加污染物排放，钢板，圆钢为模具工序新增原辅料。依据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》该工序为豁免工序，无需编制环评影响报告表。新增雕铣机、普车、掉臂钻床、台钻、拉床、锯床、设备，无原有射芯机 2 台，新增射芯机 24 台，制芯粉尘废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒 5#排放，5#排气筒为本次新增排气筒，废气排放总量不新增，对周围大气环境影响较小。项目废水、固体废物、卫生防护距离、环境风险无变动。本次变动后，建设项目环境影响评价结论未发生变化，不会降低区域功能类别。

本次变动，综合判定后不属于《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，纳入排污许可证变更管理。

声明

该一般变动分析报告所述的建设规模、建设内容及变动内容等资料为我单位实际情况，无虚假、瞒报和不实之处。我单位承诺该项目的环保设施将严格按变动分析报告进行运行并及时维护，保证环保设施的正常运行。

如报告中建设规模、建设内容及污染防治措施等与我公司实际情况不符之处，则其产生后果由我公司负责，并承诺承担相关的法定责任。

特此声明。

徐州全达金属制品有限公司

2022年2月18日

声明

该一般变动分析报告所述的建设规模、建设内容及变动内容等资料为我单位实际情况，无虚假、瞒报和不实之处。我单位承诺该项目的环保设施将严格按变动分析报告进行运行并及时维护，保证环保设施的正常运行。

如报告中建设规模、建设内容及污染防治措施等与我公司实际情况不符之处，则其产生后果由我公司负责，并承诺承担相关的法定责任。

特此声明。

徐州全达金属制品有限公司
2022年2月18日



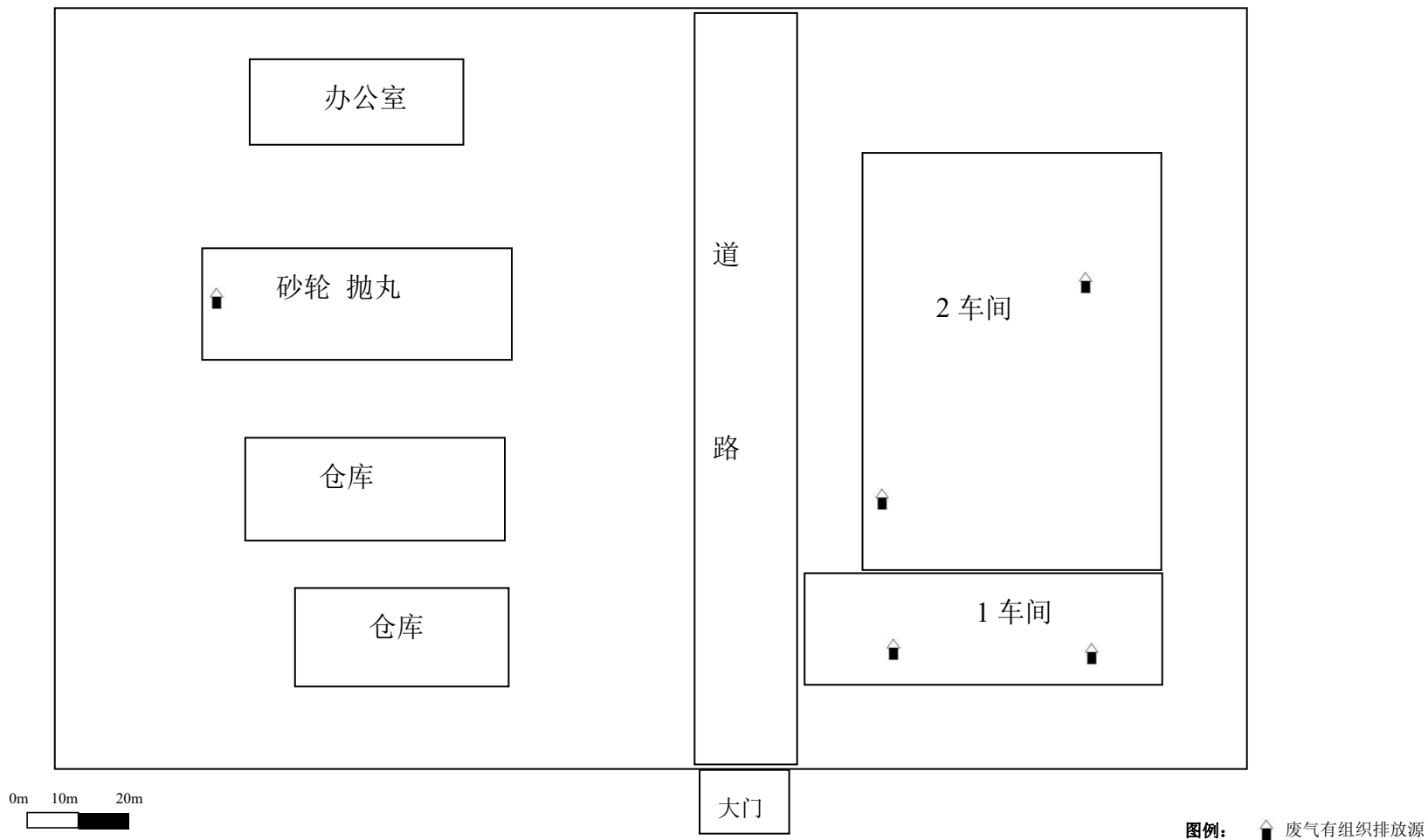
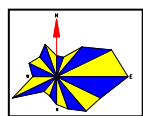


图 1 建设项目平面布置图

