



和县隆盛精密机械有限公司 精密机械与医疗器械配件制造基地项目

非重大变动环境影响分析说明

建设单位：和县隆盛精密机械有限公司

评价单位：安徽康安宏润环保科技有限公司

编制日期：二〇二五年六月

目录

第 1 章项目变动情况概述.....	1
1.1 项目建设及进展情况	1
1.2 编制依据	4
1.3 评价目的	9
1.4 建设项目变动概况	10
第 2 章评价要素变动情况.....	26
2.1 变动后环境保护目标变化情况.....	26
2.2 项目变动后评价标准	28
第 3 章变动环境影响分析说明	30
3.1 工艺变动环境影响分析说明	30
3.2 废气变动后环境影响分析说明.....	33
3.3 废水变动环境影响分析说明	36
3.4 噪声变动环境影响分析说明	37
3.5 固体废物变动环境影响分析说明	38
第 4 章结论	42
附件:	
附件1 环评批复	
附件2 四合一钢铁清洗剂NSDS	
附件3 脱脂剂NSDS	
附件4 硅烷皮膜剂NSDS	
附件5 专家论证意见及会议签到表	

第 1 章项目变动情况概述

1.1 项目建设及进展情况

1.1.1 项目环保手续办理情况

和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目位于和县香泉镇张集工业园。项目总占地面积 20000m²，总建筑面积 27375m²，总投资 8000 万元。

“和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目”于 2014 年 10 月 27 日经和县发展和改革委员会备案，备案文号和发改行审[2014]62 号。同年公司委托安徽省四维环境工程有限公司对“精密机械与医疗器械配件制造基地项目”进行环境影响评价工作，编制了《和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目环境影响报告书》。

2015 年 6 月 1 日，和县环境保护局以（和环行审【2015】75 号）《关于和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目环境影响报告书的批复》（详见附件 1）予以批复，同意该项目建设。

项目于 2016 年底建成投产，但由于公司内部规划，部分工艺（电解抛光等）转移至县经开区厂房建设，现公司重新规划该厂区全流程投用，同时进行工艺升级、设备更新。根据《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（皖环函〔2023〕997 号）“建设项目在环境影响报告书（表）获批后，建设内容发生变动但不属于重大变动的，建设单位可参照附件 3 编制《建设项目非重大变动环境影响分析说明》”。

1.1.2 环评批复要求及落实情况

本项目环评批复要求及落实情况见下表：

表 1-1 项目环评批复要求及落实情况一览表

类别	名称	环评批复内容	实际建设内容	落实情况
建设地址	建设项目地理位置	一、该项目位于和县香泉镇张集工业园，占地面积 20000m ² 。	与环评批复一致	符合环评批复要求
建设内容	产能指标	二、项目主要建设内容包括 4 栋生产厂房、1 栋服务用房、钣金生产线、机加工生产线、喷粉生产线、喷漆生产线及相关配套设施等。	与环评批复一致	符合分期建设要求
环境保护措施	大气污染防治措施	1、严格落实大气污染防治措施。对打磨、抛丸、喷砂等工序产生的粉尘进行收集，通过布袋除尘器处理后有组织排放；对电解抛光工序和酸洗磷化工序中产生的酸雾进行收集，采用碱液喷淋方式处理后排放；对喷塑工序产生的粉尘采用滤筒除尘器收集处理；喷漆废气采用水帘处理后，和固化、喷漆烘干有机废气一起经过活性炭吸附处理后排放；粉尘、酸雾、二甲苯、有机废气排放须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求，氨气排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准要求；热洁炉烟气排放执行《工业炉窑大气污染物排放表》（GB9078-1996）中二级标准。定期向电解抛光槽、钝化槽、酸洗槽内投加酸雾抑制剂，控制酸雾产生量；对各工序产生的各类废气进行有效收集处理，保证酸雾、粉尘等大气污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中厂界无组织排放监控浓度限值。	优化生产工艺，金属表面处理采用“脱脂+陶化”替代“电解抛光、酸洗磷化”生产工艺，焊接烟尘经集气罩收集后经 15m 高排气筒排放；打磨、抛丸、喷砂粉尘分别经设备自带滤芯过滤+水喷淋处理后由 15m 高排气筒排放；喷涂有机废气、烘干固化燃气废气经水喷淋+两级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放；热洁炉、烘干燃气废气由 15m 高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至食堂楼顶排放	
	水污染治理措施	2、全面落实水污染防治措施。按照“雨污分流、清污分流、污污分流、分质收集、分类处理”的原则，完善厂区排水系统，减少水污染物排放。电解抛光工序废水经车间处理设施深度处理后回用；酸洗磷化废水、酸雾处理废水和喷漆处理废水经厂区污水处理站处理后能回用的尽量回用，多余废水处理达标后排放；生活污水经一体化处理设施处理达标后排放。外排	雨污分流，雨水排入市政雨水管网；生产废水主要为脱脂水洗废水、陶化水洗废水、酸雾处理废水、车间冲洗废水，经厂区污水处理站（处理工艺：混凝沉淀+气浮+A/O ² +MBR 膜处理+纳滤+蒸发浓缩）处理后全部回用，生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用，废水不外	符合环评批复要求

类别	名称	环评批复内容	实际建设内容	落实情况
		生产废水和生活污水处理须满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准。电解抛光车间和酸洗磷化车间污水管道应采用明管布设。电解抛光车间不得设置污水排放口。生产区域和污水处理设施应按《报告书》要求落实分区防渗措施。厂区总排口不得检出铬、镍等重金属污染物。	排	
	噪声污染防治措施	3、合理布置产噪设备，对喷砂机、抛丸机等设备采取减震、隔声等措施，保证厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准限值。	均选用低噪声设备，产生机械噪声的设备均采取了隔声、减振措施	符合环评批复要求
	固体废物处理处置	4、生产过程中产生的灰渣、废钢珠、废丸料、金属边角料等可外售进行综合利用；塑粉可回用于生产；废液压油、废切削液、废乳化液、槽渣、浮油、漆渣、废活性炭、生产废水处理污泥等须按相关危险废物管理要求进行收集贮存，定期交由有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门定期清运。	项目设置一般固体暂存库、危险废物暂存库，金属边角料、废包装材料等外售综合利用，除尘塑粉回用于生产；废活性炭、废液压油等委托资质单位处理；废化学品包装桶交厂家回收；生活垃圾交由环卫部门处置	符合环评批复要求
	环保管理制度	5、建立健全相关环保制度，确定专人对厂区环保设施进行维护管理，保证各环保设备正常运行，减少污染，最大程度降低项目投产后对周围环境的影响。	运营期内加强环境管理，且配备专人负责环保设施日常维护	符合环评批复要求

1.2 编制依据

1.2.1 环保法律、法规

- 1、《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日；
- 2、《中华人民共和国环境影响评价法》，2018 年 12 月 29 日；
- 3、《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日施行；
- 4、《中华人民共和国环境噪声防治法》，2018 年 12 月 29 日；
- 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日实施；
- 6、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日；
- 7、《中华人民共和国土壤污染防治法》，2019 年 1 月 1 日施行；
- 8、《中华人民共和国清洁生产促进法》，2012 年 7 月 1 日修订；
- 9、《中华人民共和国长江保护法》，2020 年 12 月 26 号；
- 10、中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》2017 年 10 月 1 日施行；
- 11、国务院发布《危险化学品安全管理条例》国务院令第 591 号，2011 年 12 月 1 日施行；
- 12、《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》国发[2015]17 号文，2015 年 4 月 2 日；
- 13、《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》国发[2016]31 号文，2016 年 5 月 28 日；
- 14、工业和信息化部[2010]218 号文《关于进一步加强工业节水工作的意见》；
- 15、国家发展改革委第 7 号文《产业结构调整指导目录》（2024 年本）；
- 16、《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）；
- 17、《国家危险废物名录（2025 版）》；
- 18、生态环境部“环境影响评价公众参与办法”2019 年 1 月 1 日实施；
- 19、国家环境保护部令环发（2012）77 号文《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》；
- 20、国家环境保护部令环发（2012）98 号文《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》；
- 21、环境保护部 2013 年第 31 号公告《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术

政策》；

22、环境保护部环办[2014]30 号文《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》；

23、环境保护部文件：环发[2015]178 号文《关于关加强规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动工作的意见》，2016 年 1 月 4 日；

24、环境保护部文件：环环评[2016]150 号文《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》，2016 年 10 月 26 日；

25、中华人民共和国环境保护部 2017 年第 43 号《建设项目危险废物环境影响评价指南》2017 年 10 月 1 日施行；

26、生态环境部文件：环大气[2019]53 号关于印发《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知；2019 年 6 月 26 日；

27、生态环境部环大气[2020]33 号关于印发《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》的通知，2020 年 6 月 23 日；

28、生态环境部环环评〔2021〕45 号《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》，2021 年 5 月 31 号；

29、生态环境部办公厅环办综合函[2021]495 号《环境保护综合名录（2021 版）》，2021 年 11 月 2 日；

30、中共中央国务院，关于深入打好污染防治攻坚战的意见，2021 年 11 月 2 日；

1.2.2 地方法规政策

1、《安徽省环境保护条例》（第二十四号），安徽省人民代表大会常务委员会，2017 年 11 月修订，2018 年 1 月 1 日施行；

2、《安徽省大气污染防治条例》（2018 修订），安徽省人民代表大会常务委员会，2018 年 11 月 1 日施行；

3、《安徽省人民政府办公厅关于加强建设项目环境影响评价工作的通知》（皖政办[2011]27 号），安徽省人民政府办公厅，2011 年 4 月；

4、《安徽省环保厅转发环保部办公厅关于切实加强环境影响评价监督管理工作的通知和关于印发建设项目环境影响评价政府信息公开指南(试行)的通知》，（皖环函[2013]1533 号），安徽省环保厅，2013 年 12 月 23 日；

5、《关于印发安徽省加强化工园区环境保护工作的实施方案的通知》，安徽省环保厅 2013 年 2 月 4 日；

6、《关于促进我省化工产业健康发展的意见》（皖政办[2012]57 号文），安徽省人民政府办公厅，2012 年 10 月 10 日；

7、《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》（皖环发[2017]19 号），安徽省环境保护厅，2017 年 3 月 28 日；

8、《安徽省人民政府关于发布安徽省生态保护红线的通知》，安徽省人民政府皖政秘[2018]120 号 2018 年 6 月 27 日；

9、《关于加强化工行业建设项目环境管理的通知》（皖环发[2020]73 号），安徽省生态环境厅，2020 年 12 月 2 日；

10、《关于加强化工项目建设管理的通知》（皖经信原材料函[2020]706 号），安徽经济和信息化厅、省发改委、省自然资源厅、省生态环境厅、省应急管理厅，2020 年 12 月 31 日；

11、《安徽省重点控制区域执行大气污染物特别排放限值的公告》（皖环函[2017]1341 号），安徽省环境保护厅，2017 年 11 月 10 日；

12、《关于印发安徽省大气污染防治行动计划实施方案的通知》（皖政[2013]89 号），安徽省人民政府，2013 年 12 月；

13、《安徽省大气办关于做好当前大气污染防治工作的紧急通知》（皖大气办〔2017〕25 号）；

14、关于印发《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》（皖政[2018]83 号文），安徽省人民政府，2018 年 9 月 27 日；

15、安徽省生态环境厅关于全面推进挥发性有机物综合治理工作的通知（各类领导小组发文[2019]201 号文），2019 年 9 月 30 日；

16、安徽省大气办关于印发《安徽省 2021 年应对气候变化和大气污染防治重点工作任务》的通知（皖大气办[2021]3 号），2021 年 3 月 26 日；

17、安徽省大气办印发《安徽省 2021-2022 年秋冬季大气污染综合治理攻坚方案》；

18、《关于印发安徽省水污染防治工作方案的通知》（皖政[2015]131 号），安徽省人民政府，2015 年 12 月 29 日；

19、《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江(安徽)经济带的实施意见》(升级版)》(皖政〔2021〕19号)，中共安徽省委安徽省人民政府；

20、《关于印发安徽省土壤污染防治工作方案的通知》(皖政[2016]116号)，安徽省人民政府，2016年12月29日；

21、“关于印发《安徽省“十三五”危险废物污染防治规划》的通知”(皖环函[2017]877号)，安徽省环境保护厅，2017年8月10日；

22、《安徽省环保厅关于进一步加强危险废物环境监督管理的通知》(皖环发[2017]166号)，安徽省环境保护厅，2017年11月22日；

1.2.3 相关导则及技术规范

- 1、国家环保部《建设项目环境影响评价技术导则总纲》(HJ2.1-2016)；
- 2、生态环境部《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)；
- 3、生态环境部《环境影响评价技术导则地表水环境》(HJ2.3-2018)；
- 4、国家环保部《环境影响评价技术导则地下水环境》(HJ610-2016)；
- 5、国家环保部《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2021)；
- 6、生态环境部《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)；
- 7、生态环境部《环境影响评价技术导则土壤环境(试行)》(HJ964-2018)；
- 8、《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)；
- 9、《企业突发环境事件风险分级方法》(HJ941-2018)；
- 10、《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)；
- 11、《危险废物鉴别标准通则》(GB5085.7-2019)；
- 12、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)；
- 13、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)；
- 14、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(GB2025-2012)；
- 15、《危险废物处置工程技术导则》(HJ2042-2014)；
- 16、《大气污染治理工程技术导则》(HJ2000-2010)；
- 17、《袋式除尘工程通用技术规范》(HJ2020-2012)；
- 18、《污染源源强核算技术指南准则》(HJ884-2018)；
- 19、《排污单位自行监测技术指南》(HJ819-2017)；
- 20、《排污许可证申请与核发技术规范总则》(HJ942-2018)。

21、《排污许可证申请与核发技术规范电镀工业》（HJ855—2017）。

22、《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（皖环函〔2023〕997号）

23、《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）

1.2.4 项目依据

1、《和县国土空间总体规划（2021-2035）》；

2、《和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目环境影响报告书》及其批复；

3、和县隆盛精密机械有限公司提供的相关技术资料；

1.3 评价目的

1.3.1 评价目的

(1) 通过工程分析，分析建设项目变更后污染源、排污节点及主要污染源和污染物排放变化情况，分析污染防治措施是否可行，是否满足总量控制指标。

(2) 根据排污状况变化，预测分析主要污染物排放对周围环境的影响。

(3) 通过环境影响评价，为本项目的建设、运营、环境管理和污染防治对策提供科学依据，最大程度地降低项目的建设对周围环境的不利影响。

1.3.2 指导思想

(1) 认真执行国家和地方产业政策、能源政策、环境保护法律与法规，全面贯彻总量控制、达标排放、清洁生产的原则，坚持环评为环境管理服务。

(2) 提高环境评价的实用性、科学性，保证环境影响报告表的质量，为工程设计、环境管理提供科学依据。

(3) 采用类比调查、资料收集和分析等手段，预测项目建设可能产生的环境影响。

(4) 从环境保护角度分析，对项目建设的可行性作出论证，并力求使环评结论具有科学性和可操作性，为项目审批、设计、施工中的环境保护管理提供科学依据。

1.4 建设项目变动概况

1.4.1 项目性质变动情况

表 1-2 项目性质变动情况一览表

变动项目	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
性质	项目性质为新建，项目行业类别：C3599 其他专用设备制造	项目性质为新建，项目行业类别：C3599 其他专用设备制造	无	无	无

1.4.2 项目规模变动情况

表 1-3 项目规模变动情况一览表

变动项目	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
规模	建设手术床附件200万件/年、ICU附件120、高速贴片机附件160，其中不锈钢材质，300万件/年，（36万m ² /a）、铝材质20万件/年，（2万m ² /a）、铁材质160万件/年（20万m ² /a）。	建设手术床附件 200 万件/年、ICU 附件 120、高速贴片机附件 160，其中不锈钢材质，300 万件/年，（36 万 m ² /a）、铝材质 20 万件/年，（2 万 m ² /a）、铁材质 160 万件/年（20 万 m ² /a）。	无变动	/	无

变动前后项目建设内容见下表：

表 1-4 项目建设内容变动前后一览表

工程 类比	工程名称	环评批建内容		实际建设内容		变动情况
		工程内容	工程规模	工程内容	工程规模	
主体工程	1#车间	钣金生产线 1 条，包括切割机 1 台、圆锯机 2 台、折弯机 1 台、弯管机 1 台、激光切割机 1 台；电解抛光生产线 2 条，包括水洗槽、电解抛光槽等；	1 栋 2 层，建筑面积 4600m ² ，钢结构；	1) 钣金生产线 1 条，包括型材切割机 1 台、圆锯机 1 台、数控折弯机 1 台、剪板机 1 台、压力机 3 台、焊机 2 台、螺杆式压缩机 1 台、砂轮机 1 台	1 栋 2 层，建筑面积 4600m ² ，钢结构；	1) 部分设备更新换代（型材切割机、数控折弯机、剪板机、压力机、焊机、螺杆式压缩机、砂轮机等）； 2) 使用“打磨/抛丸+脱脂陶化”金属表面处理工艺代替“电解抛光+酸洗磷化”工艺，原环评中的“2 条电解抛光生产线+酸洗磷化生产线”替换为“1 条金属表面预处理生产线+2 条脱脂陶化生产线”； 新增挂具再利用设备热洁炉 1 台、燃烧室 6 个以提高能源利用率； 预留 1 条喷漆生产线后期建设
	2#车间	机加工生产线 1 条，包括线切割机 2 台、锯床 1 台、钻床 8 台、攻丝机 3 台、焊机 7 台、磨床 1 台等	1 栋 2 层，建筑面积 4600m ² ，钢结构；	2) 机加工生产线 1 条，包括 CNC 加工中心 8 台、数控车床 1 台。 3) 机械装配流水线 1 条。		
	3#车间	机加工生产线 1 条，包括线切割机 3 台、冲床 1 台、剪板机 1 台、磨床 1 台、钻床 3 台、砂光机 1 台、焊机 7 台、抛丸机 1 台、喷砂机 1 台等	1 栋 3 层，建筑面积 7500m ² ，钢结构；	4) 金属表面预处理生产线 1 条，包括抛丸机 1 台、拉丝机 1 台、喷砂机 1 台、角磨机若干； 5) 脱脂陶化生产线 2 条（喷淋、浸洗各 1 条，喷淋线后期建设）； 6) 固化喷粉生产线 1 条，包括烘干固化烘道 1 条、固化房 1 台、喷粉设备 1 台；	1 栋 3 层，建筑面积 7500m ² ，钢结构	
	4#车间	喷粉生产线 1 条，喷漆生产线 1 条，酸洗磷化生产线 1 条	1 栋 3 层，建筑面积 7500m ² ，钢结构；	其他设备：挂具再利用设备热洁炉 1 台、燃烧室 6 个		

辅助工程	办公用房	员工办公	建筑面积共1000m ² ，位于1#厂房西部	员工办公	建筑面积共1000m ² ，位于1#厂房西部	与环评一致
	辅助用房	员工住宿等	建筑面积共1000m ² ，位于2#厂房西部	员工住宿等	建筑面积共1000m ² ，位于2#厂房西部	与环评一致
	服务用房	共3层，1层为食堂，2层为会议室，3层为员工宿舍	1栋3层，建筑面积1100m ² ，砖混结构；	共3层，1层为食堂，2层为会议室，3层为员工宿舍	1栋3层，建筑面积1100m ² ，砖混结构；	与环评一致
贮运工程	原料库	共4个，包括1个化学品库，1#、2#、3#厂房原料库位于生产厂房北部，占地面积均约200m ² ；4#厂房化学品库位于厂房西北角，占地面积约100m ²		共4个，包括1个化学品库，1#、2#、3#厂房原料库位于生产厂房北部，占地面积均约200m ² ；4#厂房化学品库位于厂房西北角，占地面积约100m ²		与环评一致
	半成品库	1个，位于4#车间北部中间，占地面积约100m ² ，用于存放铁件、铝件半成品		1个，位于4#车间北部中间，占地面积约100m ² ，用于存放铁件、铝件半成品		与环评一致
	成品库	共4个，分别位于1#、2#车间2层，3#、4#车间2层和3层，占地面积共计车间北部，用于存放产品		共4个，分别位于1#、2#车间2层，3#、4#车间2层和3层，占地面积共计车间北部，用于存放产品		与环评一致
公用工程	供电	设配电房1座，进线采用电力电缆，配电房配置2台型号为SCB11-2000kVA的变压器		设配电房1座，进线采用电力电缆，配电房配置2台型号为SCB11-2000kVA的变压器		与环评一致
	供水	厂区给水为自来水，供水压力为0.3MPa，厂区给水管网采用生产、生活、消防合用环状给水管网，管道埋地敷设		厂区给水为自来水，供水压力为0.3MPa，厂区给水管网采用生产、生活、消防合用环状给水管网，管道埋地敷设		与环评一致

	排水	雨污分流，雨水排入市政雨水管网；生产废水经厂区污水处理实施处理后回用或达标排放；生活污水经处理达标后，排入石跋河	雨污分流，雨水排入市政雨水管网；生产废水经厂区污水处理设施处理后全部回用；生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用	废水不外排
环保工程	废水处理	电解抛光废水经处理后回用，不外排；酸洗磷化废水、酸雾处理废水、保洁废水等厂区污水处理站处理后达标排放，纯水制备废水直接经厂区污水管网排放，生活污水经化粪池、隔油池和地埋式一体化处理设施处理后达标排放。	生产废水主要为脱脂水洗废水、陶化水洗废水、酸雾处理废水、车间冲洗废水，经厂区污水处理站（处理工艺：混凝沉淀+气浮+A/O ² +MBR膜处理+纳滤+蒸发浓缩）处理后全部回用，生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用，废水不外排	生产工艺更新，无电解抛光废水、酸洗磷化废水，脱脂陶化处理使用自来水代替纯水、无需制备纯水，生产废水经厂区污水处理站处理后全部回用，生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用，废水不外排
	废气处理	焊接烟尘经集气罩收集后经 15m 高排气筒排放；打磨、抛丸、喷砂粉尘：经布袋除尘后由 15m 高排气筒排放；酸雾：经酸雾处理器后由 15m 高排气筒排放；喷粉粉尘经自带滤筒回收装置处理后回用；喷涂有机废气：经水帘+活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放；热洁炉、烘干燃气废气由 15m 高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至食堂楼顶排放	焊接烟尘经集气罩收集后经 15m 高排气筒排放；打磨、抛丸、喷砂粉尘：分别经设备自带密闭管道收集后经滤芯过滤+水喷淋处理后由 15m 高排气筒排放；盐酸雾、喷涂有机废气、烘干固化燃气废气经水喷淋+两级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放；热洁炉、烘烤箱废气由 15m 高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至食堂楼顶排放	由于设备更新换代，打磨、抛丸、喷砂设备均自带密闭管道收集+滤芯过滤设施，进一步提高废气处理效率；环评中磷酸、硫酸、硝酸均不再使用，使用 20%盐酸代替 37%盐酸，现使用更为环保的溶剂，根据各溶剂的 MSDS（见附件）可知，仅四合一钢铁清洗剂含 2%的磷酸，磷酸较稳定，酸雾产生量减少，大气污染物排放总量减少

固废处理	项目设置一般固体暂存库、危险废物暂存库，金属边角料、废包装材料等外售综合利用，除尘塑粉回用于生产；废活性炭、废液压油等委托资质单位处理；废化学品包装桶交厂家回收；生活垃圾卫生填埋		项目设置一般固体暂存库、危险废物暂存库，金属边角料、废包装材料等外售综合利用，除尘塑粉回用于生产；废活性炭、废液压油等委托资质单位处理；废化学品包装桶交厂家回收；生活垃圾交由环卫部门处置	较环评管理更规范
噪声治理	采用车间隔声、减震基座、消声等措施		采用车间隔声、减震基座、消声等措施	与环评一致
绿化	植树、植被	占地面积的15%	/	与环评一致

变动前后产品方案见下表所示：

表 1-5 变动前后产品方案一览表

产品品种	环评		实际建设		变动情况
	规模	材质	规模	材质	
手术床附件	200万件/年	其中不锈钢材质，300万件/年，约36万m ² /a；铝材质20万件/年，约2万m ² /a；铁材质160万件/年，约20万m ² /a	200万件/年	其中不锈钢材质，300万件/年，约36万m ² /a；铝材质20万件/年，约2万m ² /a；铁材质160万件/年，约20万m ² /a	与环评一致
ICU附件	120万件/年		120万件/年		与环评一致
高速贴片机附件	160万件/年		160万件/年		与环评一致

根据上表，本项目实际建设的产品方案与环评及批复内容一致，无变动。

1.4.3 项目地点变动情况

1.4.3.1 选址

项目位于和县香泉镇张集工业园，项目南面为马鞍山戎氏仓储货架制造有限公司、和县香泉湖禽业饲料厂，其他三面为规划工业用地。

项目选址与环评及批复一致，未发生变动。

1.4.3.2 总平面布置

厂区各构筑物平面布局未发生变动，仅车间设备布局发生调整，具体见下表。

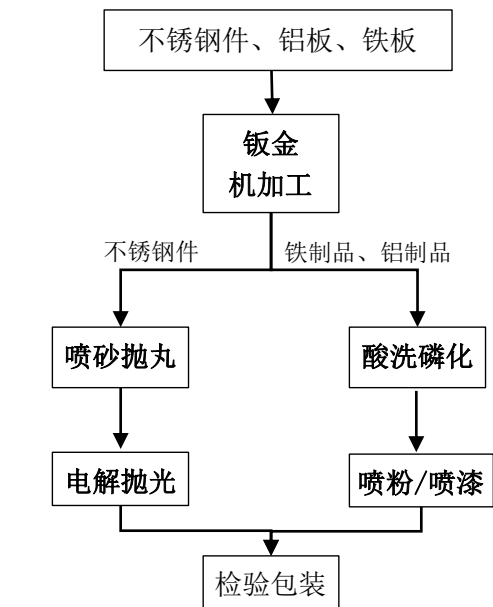
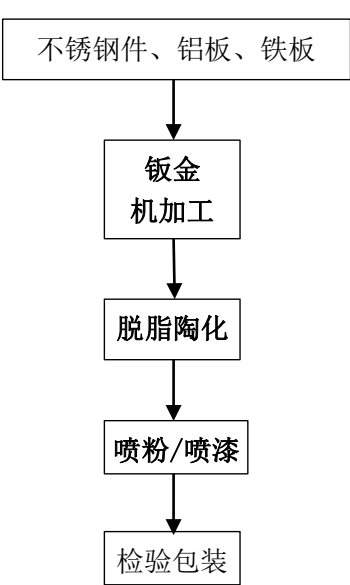
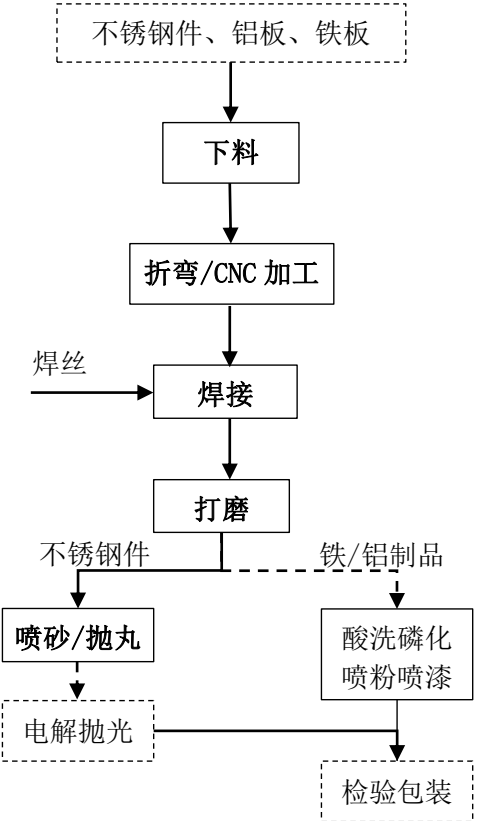
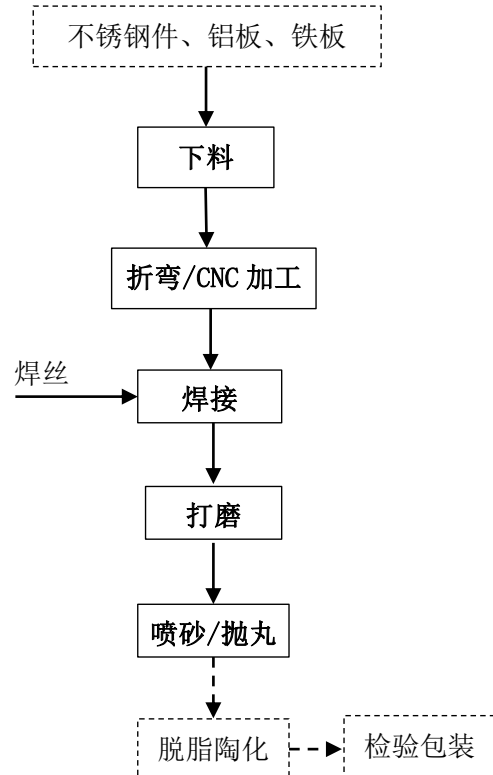
表 1-6 项目地点变动情况一览表

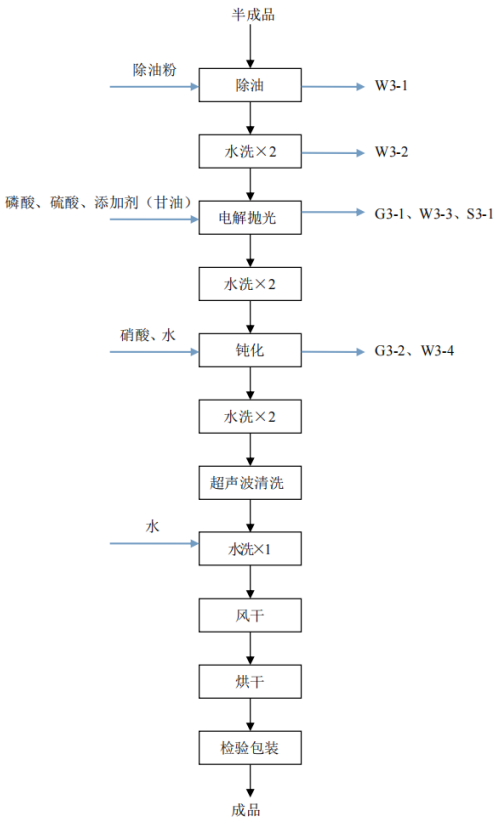
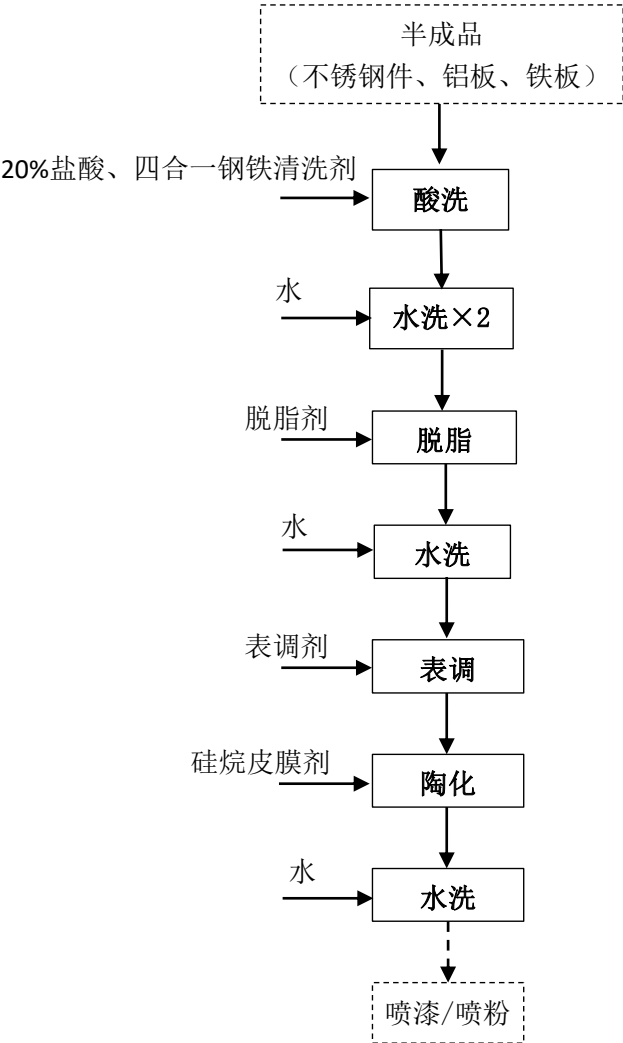
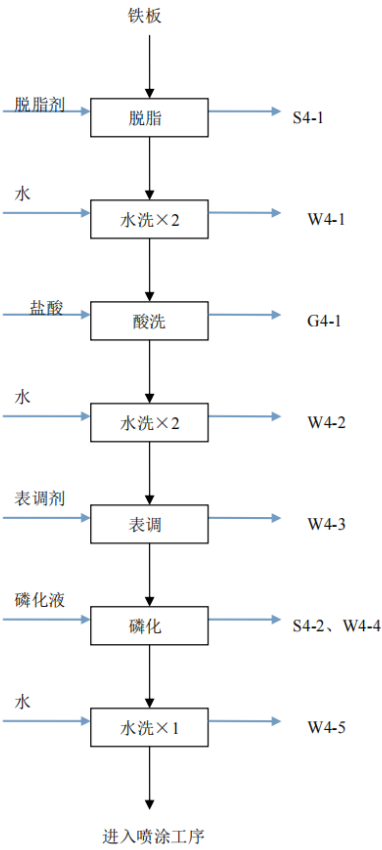
变动项目	环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
地点	项目位于和县香泉镇张集工业园	项目位于和县香泉镇张集工业园	无	无	无
平面布置	项目主要建设内容包括 4 栋生产厂房：1#、2#车间位于 1 栋 2 层，3#、4#车间位于 1 栋 3 层。1#车间布设钣金生产线 1 条，包括切割机 1 台、圆锯机 2 台、折弯机 1 台、弯管机 1 台、激光切割机 1 台；电解抛光生产线 2 条，包括水洗槽、电解抛光槽等；2#车间布设机加工生产线 1 条，包括线切割机 2 台、锯床 1 台、钻床 8 台、攻丝机 3 台、焊机 7 台、磨床 1 台等；3#车间布设机加工生产线 1 条，包括线切割机 3 台、冲床 1 台、剪板机 1 台、磨床 1 台、钻床 3 台、砂光机 1 台、焊机 7 台、抛丸机 1 台、喷砂机 1 台等；4#车间布设喷粉生产线 1 条，喷漆生产线 1 条，酸洗磷化生产线 1 条	1#、2#车间： 1) 钣金生产线 1 条，包括型材切割机 1 台、圆锯机 1 台、数控折弯机 1 台、剪板机 1 台、压力机 3 台、焊机 2 台、螺杆式压缩机 1 台、砂轮机 1 台；2) 机加工生产线 1 条，包括 CNC 加工中心 8 台、数控车床 1 台；3) 机械装配流水线 1 条。 3#、4#车间： 4) 金属表面预处理生产线 1 条，包括抛丸机 1 台、拉丝机 1 台、喷砂机 1 台、角磨机若干；5) 脱脂陶化生产线 2 条（喷淋、浸洗各 1 条）；6) 固化喷粉生产线 1 条，包括烘干固化烘道 1 条、固化房 1 台、喷粉设备 1 台；其他设备：挂具再利用设备热洁炉 1 台、燃烧室 6 个	1) 设备更新换代（型材切割机、数控折弯机、剪板机、压力机、焊机、螺杆式压缩机、砂轮机等）； 2) 使用“打磨/抛丸+脱脂陶化”金属表面处理工艺代替“电解抛光+酸洗磷化”工艺，原环评中的“2 条电解抛光生产线+酸洗磷化生产线”替换为“1 条金属表面预处理生产线+2 条脱脂陶化生产线”； 新增挂具再利用设备热洁炉 1 台、燃烧室 6 个以提高能源利用率； 预留 1 条喷漆生产线后期建设	设备采用新型环保设备，自带密闭管道收集+滤芯过滤，产污设备集中布设，利于污染物集中收集、处理	无

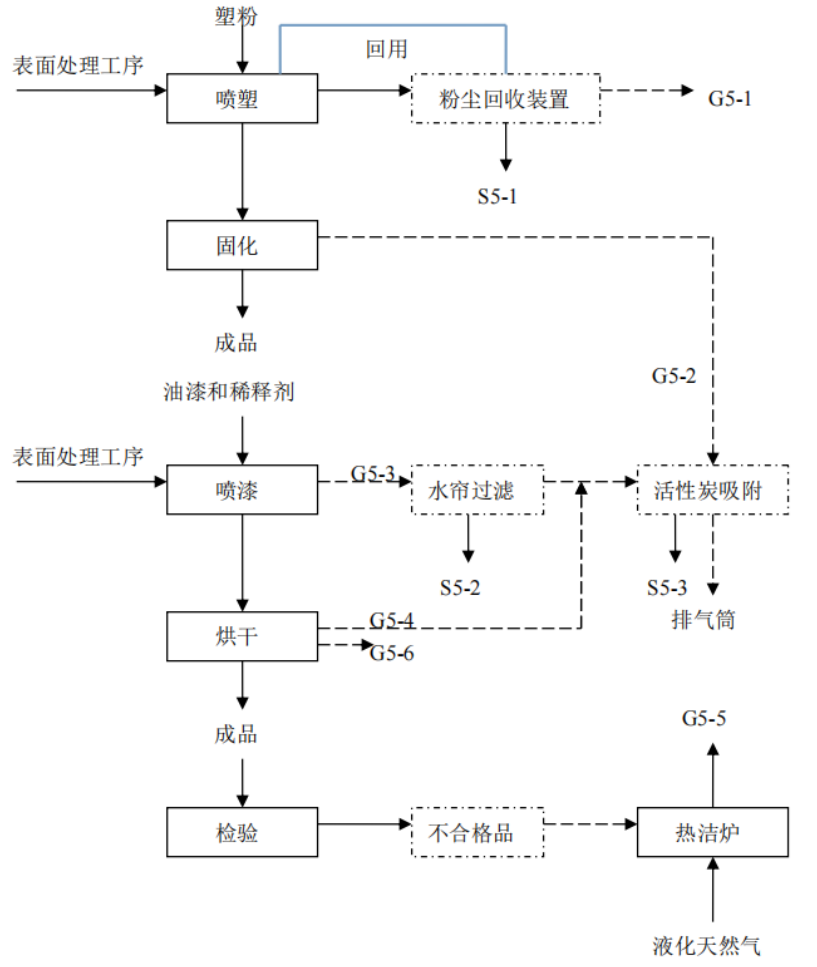
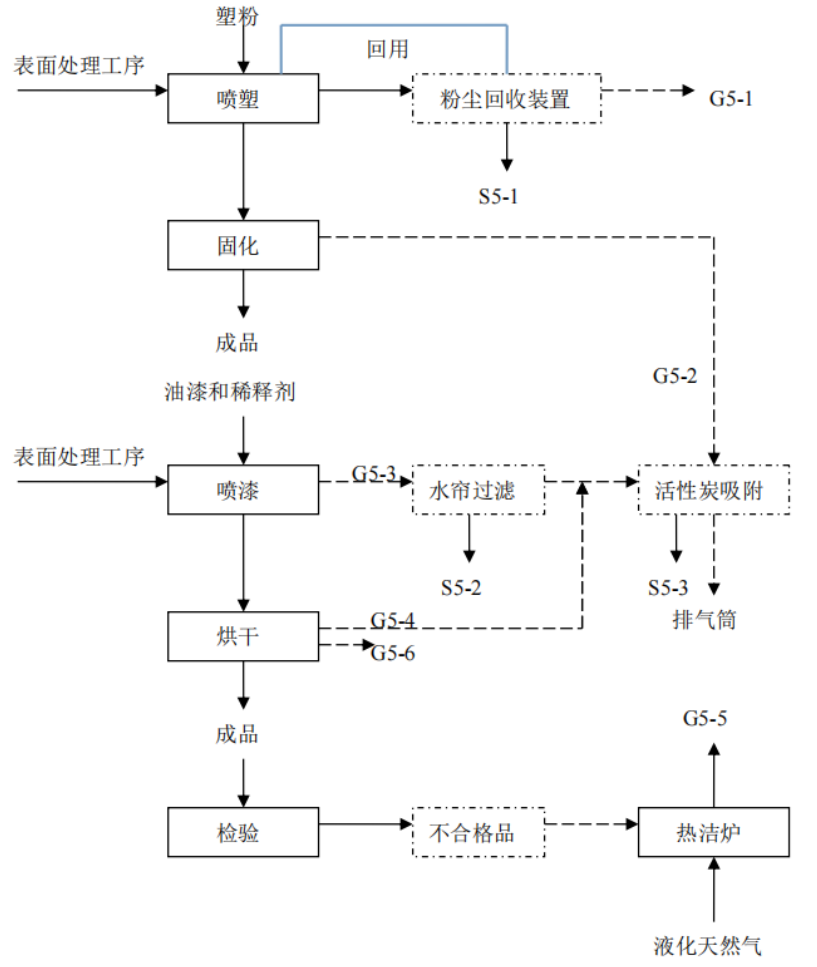
根据上表，为方便生产作业、加强污染物集中收集处理，本项目实际建设过程中根据生产工艺流程线性布设且产污设备相对更加集中，存在部分生产设备布设位置发生变动，但变动前后产品总产能不变，无不利环境影响变化情况。

1.4.4 项目生产工艺变动情况

表1-7项目生产工艺变动情况表

工艺名称	原环评内容	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	对环境不利影响变化情况
主体工艺			使用脱脂陶化工艺代替酸洗磷化工艺；电解抛光不再建设	工艺优化，减少污染物产生	无
钣金机加工			更新部分设备，工艺无变动	设备更新换代，采用新型环保设备，自带密闭管道收集+滤芯过滤，加强无组织废气收集	无

工艺名称		原环评内容	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
表面处理工序	电解抛光			工艺优化，使用脱脂陶化工艺代替电解抛光、酸洗磷化工艺，使用四合一钢铁清洗剂代替硫酸、硝酸等强酸及甘油添加剂；使用硅烷皮膜剂代替磷化液进行陶化处理；预留1条喷洗线后期建设，总体水量与环评基本持平	采用目前较为先进的表面处理生产工艺，新工艺成本更低、操作更便捷、污染物产生量更少	无
	酸洗磷化					

工艺名称	原环评内容	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
喷漆/喷粉			无	无	无

1.4.5 项目环境保护措施变动情况

表 1-8 项目环境保护措施变动情况对比一览表

项目名称	原环评内容和要求		一阶段实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
废气处理措施	打磨/抛丸/喷砂粉尘	经布袋除尘后由 15m 高排气筒排放	分别经设备自带滤芯过滤+水喷淋处理后由 15m 高排气筒排放。	使用“滤芯过滤+水喷淋处理”代替“布袋除尘”	设备更新换代，采用新型环保设备，自带密闭管道收集+滤芯过滤，加强无组织废气收集	无
	酸雾	经酸雾处理器后由 15m 高排气筒排放	酸雾、喷涂有机废气、烘干固化燃气废气经水喷淋+两级活性炭处理后由 15m 高排气筒排放	使用“水喷淋+两级活性炭”代替“酸雾处理器”、“水帘+活性炭吸附”	硫酸、硝酸等强酸不再使用，同时使用 20% 盐酸代替 37% 盐酸，使得酸雾产生量大大减少，“水喷淋+两级活性炭”可以满足废气处理需求	无
	喷涂有机废气	经水帘+活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放				
	烘干燃气废气	由 15m 高排气筒排放				
	热洁炉废气		由 15m 高排气筒排放	无	无	无
	喷粉粉尘	经自带滤筒回收装置处理后回用	经自带滤筒回收装置处理后回用	无	无	无
	焊接烟尘	经集气罩收集后经 15m 高排气筒排放	经集气罩收集后经 15m 高排气筒排放	无	无	无
	食堂油烟	经油烟净化器处理后引至食堂楼顶排放	经油烟净化器处理后引至食堂楼顶排放	无	无	无

项目名称	原环评内容和要求	一阶段实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
废水处理措施	电解抛光废水经处理后回用，不外排；酸洗磷化废水、酸雾处理废水、保洁废水等厂区污水处理站处理后达标排放，纯水制备废水直接经厂区污水管网排放，生活污水经化粪池、隔油池和地理式一体化处理设施处理后达标排放。	生产废水主要为脱脂水洗废水、陶化水洗废水、酸雾处理废水、车间冲洗废水，经厂区污水处理站（处理工艺：混凝沉淀+气浮+A/O ² +MBR膜处理+纳滤+蒸发浓缩）处理后全部回用，生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用，废水不外排	生产废水经厂区自建污水处理站处理后全部回用、不外排；生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用、不外排	废水排放执行标准变更为《城市污水再生利用·工业用水水质》(GB/T19923-2024)回用标准	无
噪声防治措施	产噪设备分别采取消声、减振、隔声等措施	产噪设备分别采取消声、减振、隔声等措施	无	无	无
固废处理工程	项目设置一般固体暂存库、危险废物暂存库，金属边角料、废包装材料等外售综合利用，除尘塑粉回用于生产；废活性炭、污泥等委托资质单位处理；废化学品包装桶交厂家回收；生活垃圾卫生填埋	项目设置一般固体暂存库、危险废物暂存库，金属边角料、废包装材料等外售综合利用，除尘塑粉回用于生产；废活性炭、废液压油、污泥等委托资质单位处理；废化学品包装桶交厂家回收；生活垃圾由环卫部门处置。	无	无	无

1.4.6 项目是否属于重大变动判定

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），判定项目是否属于重大变动情况见下表：

表 1-9 项目是否属于重大变动判定表

序号	判定原则	本项目变动情况	是否构成重大变动
一、性质：			
1	建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能未发生变化	否
二、规模：			
2	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	本项目生产能力不增大	否
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。	本项目不涉及废水第一类污染物	否
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。	项目位于环境质量达标区。变动后废气排放量减少。	否
三、地点：			
5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	项目的总平面布置发生变化未导致环境保护距离范围变化且未新增敏感点。	否
四、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：		

序号	判定原则		本项目变动情况	是否构成重大变动
	(1)	新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；	项目不新增排放污染物种类	否
	(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；	项目位于环境质量达标区，变动后污染物排放量较变动前不增加	否
	(3)	废水第一类污染物排放量增加的；	本项目不涉及废水第一类污染物	否
	(4)	其他污染物排放量增加 10 % 及以上的。	变动后污染物排放量较变动前减少	否
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。		大气污染物无组织排放量减少	否
五、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。		环保治理措施变化未导致第 6 条中所列情形之一且大气污染物无组织排放量减少	否
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。		本项目废水由直接排放改为零排放	否
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。		未新增废气主要排放口，各排气筒高度均未降低	否
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。		未发生变化	否
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。		固体废物利用处置方式未发生变化	否
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。		未发生变化	否
结论				属非重大变动

1.4.7 主要原辅材料变动情况

项目主要原辅材料变动情况见下表。

表 1-10 项目主要原辅材料变动情况一览表

名称	主要成分/规格	消耗量		是否发生变动	备注
		变动前	变动后		
不锈钢板	/	80t/a	80t/a	否	
不锈钢管	/	50t/a	50t/a	否	
不锈钢棒	/	30t/a	30t/a	否	
铁板	/	500t/a	500t/a	否	
铝板	/	10t/a	10t/a	否	
切削液	矿物油、油酸聚乙二醇双酯、三乙醇胺、氯化钠	100kg/a	100kg/a	否	
乳化液	水、基础油、表面活性剂、防锈添加剂等	200kg/a	200kg/a	否	
液压油		100kg/a	100kg/a	否	
磨片	/	10000个/年	10000个/年	否	
焊材	/	10t/a	10t/a	否	
化学除油粉	氢氧化钠 20%、碳酸钠 20%、硅酸钠 18%、硫酸钠 9%、螯合剂 10%、聚氧乙烯醚 5%	1.2t/a	0	是	不再使用
磷酸	质量分数 68%	5t/a	0	是	使用四合一钢铁清洗剂代替左侧原辅料，年用量7.5t/a，主要成分：氧化锌12%、有机络合剂5%、磷酸盐21%、钼酸盐16%、磷酸2%、表面活性剂8%、水36%
硫酸	质量分数98%	2.5t/a	0	是	
甘油	丙三醇	0.25t/a	0	是	
硝酸	浓度 80%	2.4t/a	0	是	
塑粉	环氧树脂95%、阻燃剂2%、其他3%	20t/a	20t/a	否	
盐酸	质量分数 37%	1.2t/a	1.2t/a	是	使用20%盐酸代替37%盐酸
脱脂剂	无水偏硅酸钠（30%）、柠檬酸钠（20%）、碳酸钠（50%）	1.2t/a	1.2t/a	是	主要成分变动：氢氧化钾20%-30%、纯碱10%-15%、偏硅酸钠10%-15%、JFC10%-15%、余量水
表调剂	钛盐（60%）、碳酸钠（30%）、多聚磷酸盐（10%）	0.2t/a	0.2t/a	否	
磷化液	磷酸（20%）、磷酸二氢锌（45%）、硝酸锌（35%）	2.4t/a	0	是	使用硅烷皮膜剂代替磷化液，年用量2.5t/a，主要成分：硅烷偶联剂1%-5%、无水乙醇2%-3%、硅胶20%-30%、余量水
油漆	合成树脂61%、颜料9%、二甲苯5%、固化剂25%	6t/a	6t/a	否	
稀释剂	二甲苯15%，挥发份85%（乙醇、丙酮、丁醇）	2.4t/a	2.4t/a	否	

水性油漆	树脂60%、颜料15%、助剂5%、 填料11%、水9%	10t/a	10t/a	否	
天然气	/	720t/a	/	是	天然气由管道运输代替罐装运输

表 1-11 变动前后塑粉、油漆用量核算一览表

名称	喷涂面积		附着率		年用量		是否发生 变动
	变动前	变动后	变动前	变动后	变动前	变动后	否
塑粉	18 万 m ²	18 万 m ²	80%	80%	20t/a	20t/a	否
油漆（含 稀释剂）	4 万 m ²	4 万 m ²	40%	40%	8.4t/a	8.4t/a	否

注：塑粉密度约为 1.45g/cm³，喷塑厚度约 40μm；油漆密度约 1.35g/cm³，喷漆厚度约 65μm。

主要变动内容：使用四合一钢铁清洗剂代替硫酸、硝酸等强酸及甘油添加剂；使用硅烷皮膜剂代替磷化液进行陶化处理；盐酸浓度降低；脱脂剂成分变化。根据四合一钢铁清洗剂、硅烷皮膜剂、脱脂剂 MSDS 可知，新溶剂更加环保，废水污染物产生量不会增加，废气污染物中强酸雾产生量明显减少。

1.4.8 生产设备变动情况

表1-12变动前、后主要生产设备一览表

序号	变动前			变动后			备注
	名称	规格型号	数量 (台/套)	名称	规格型号	数量 (台/套)	
一	钣金生产线 1 条			钣金生产线 1 条			/
1	圆锯机	HC	2	圆锯机	HC	1	减少1台
2	型材切割机	J3GB	1	型材切割机	J3GB	1	不变
3	折弯机	PR6C	1	数控折弯机	/	1	不变
4	液压弯管机	/	1	/	/	/	不再使用
5	激光切割机	HFC-- 3015	2	/	/	/	不再使用
二	机加工生产线 2 条			机加工生产线 1 条			部分设备更新
1	线切割机	XG	3	/	/	/	不再使用
2	线切割机	DK	2	/	/	/	不再使用
3	剪板机	QC12Y-6	1	剪板机	QC12Y-6	1	不变
4	锯床	BG4028	1	锯床	BG4028	1	不变
5	数控铣床	M41101	1	数控铣床	M41101	1	不变
6	数控车床	CJK0640	1	数控车床	CJK0640	1	不变
7	磨床	M820	2	角磨机	/	10	使用角磨机代替磨床
8	摇臂钻床	ZQ4119	2	/	/	/	不再使用
9	台式钻床	Z516	8	台式钻床	Z516	8	不变
10	台式钻床	ZQ4119	1	台式钻床	ZQ4119	1	不变

11	弯管机	HSB-38	1	/	/	/	不再使用
12	攻丝机	SWJ	6	CNC加工中心	/	8	使用CNC加工中心代替攻丝机及其它精加工设备
13	数控折床	PR6C	1	数控折床	PR6C	1	不再使用
14	冲床	VT-300	1	/	/	/	不再使用
15	压力机	J23	5	压力机	J23	5	不变
16	砂轮机	AW1050	3	砂轮机	AW1050	3	不变
17	逆变焊机	CUT	3	逆变焊机	CUT	3	不变
18	氩弧焊机	YC	7	氩弧焊机	YC	7	不变
19	砂光机	SJ630	1	砂光机	SJ630	1	不变
20	喷砂机	/	1	喷砂机	/	1	不变
21	抛丸机	/	1	抛丸机	/	1	不变
22	CO ₂ 保护焊	/	4	CO ₂ 保护焊	/	4	不变
三	电解抛光生产线1条			表面处理喷洗线1条（后期建设）			不再使用电解抛光工艺，后期建设表面处理淋洗生产线
1	除油	/	2	/	/	/	不再使用
2	水洗	/	4	/	/	/	不再使用
3	电解抛光	/	2	/	/	/	不再使用
4	水洗	/	4	/	/	/	不再使用
5	钝化	/	2	/	/	/	不再使用
6	水洗	/	4	/	/	/	不再使用
7	超声波水洗	/	2	/	/	/	不再使用
8	纯水洗	/	2	/	/	/	不再使用
9	烘箱	/	2	/	/	/	不再使用
四	酸洗磷化生产线1条			脱脂陶化生产线1条			不再使用酸洗磷化生产工艺，建设脱脂陶化生产线1条
1	酸洗槽	/	1	盐酸槽	/	1	槽体大小不变，减少1个水洗槽，盐酸槽代替酸洗槽、陶化槽代替磷化槽
2	脱脂后水洗槽	/	2	水洗槽	/	2	
3	脱脂槽	/	1	脱脂槽	/	1	
4	酸洗后水洗槽	/	2	水洗槽	/	1	
5	表调槽	/	1	表调槽	/	1	
6	磷化槽	/	1	陶化槽	/	1	
7	磷化后水洗槽	/	1	水洗槽	/	1	
五	涂装生产线			涂装生产线			不变
1	喷粉生产线	/	1	喷粉生产线	/	1	不变
2	喷漆生产线	/	1	喷漆生产线	/	1	不变
3	烘烤箱	15KCAC	2	烘烤箱	15KCAC	2	不变
4	热洁炉	BF6-01	1	热洁炉	BF6-01	1	不变

主要变动情况：钣金/机加工工序部分设备更新换代，采用新型环保设备，自带密闭管道收集+滤芯过滤，加强了无组织废气收集；表面处理工序工艺优化，使用脱脂陶化工艺代替电解抛光、酸洗磷化工艺；预留1条喷洗线后期建设。

第 2 章评价要素变动情况

2.1 变动后环境要素评价等级、评价范围变化情况

2.1.1 原环评各环境要素评价等级及评价范围

表 2-1 原环评各环境要素评价等级及评价范围一览表

环境要素	评价等级	评价范围	环境保护目标
大气环境	三级	项目所在位置为中心，半径 2.5km 的圆形区域	无变化
地表水环境	三级	石跋河	无变化
地下水环境	三级	≤20km ²	无变化
声环境	二级	厂界外 200m 范围	无变化
环境风险	二级	以项目所在地为中心 3km 范围	无变化

根据本项目原环境影响报告书，各环境要素评价等级及评价范围见上表，评价区域内主要环境保护目标见下表。

表 2-2 评价区域内主要环境保护目标一览表

环境要素	环境保护目标名称	相对厂界		规模	环境功能及保护目标
		方位	距离 (m)		
地表水	石跋河	WS	2000	小型	GB3838-2002 中Ⅲ类
地下水	区域地下水	—	—	—	GB/T14848-93 中Ⅲ类
空气环境	何二村	E	750	20 户/70 人	GB3095-2012 中二级
	东庄	E	1980	30 户/110 人	
	凹字周	E	1100	35 户/130 人	
	大戴村	SE	360	25 户/80 人	
	张家集乡	S	750	200 户/700 人	
	大张村	S	2000	30 户/110 人	
	聂秀	S	2400	20 户/70 人	
	中张村	S	2100	25 户/80 人	
	五墩村	SW	1200	80 户/250 人	
	何兴石	SW	1620	40 户/150 人	

	泉水村	W	1830	40 户/150 人	
	星火二村	NW	2080	30 户/120 人	
	何兴四	N	200	15 户/50 人	
	黄咬关	NW	2420	25 户/80 人	
	石山村	NE	2050	20 户/70 人	
声环境	厂界	四周	/	/	GB3096-2008 中的2 类
生态	项目周边农田、土壤、植被等			保持区域生态环境功能，减轻项目带来的生态影响，防止水土流失	

2.1.2 项目变动后环境保护目标

变动后评价等级、评价范围及环境保护目标与原环评报告及环评批复中内容一致，无变化。

2.2 项目变动后评价标准

项目变动前后评价标准对比如下表所示：

表 2-3 原环评评价标准变动情况一览表

类别	变动前	变动后	变化
环境空气	区域环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中二级标准	区域环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中二级标准，	不变
地表水	水阳江执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 III 类标准	水阳江执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 III 类标准	不变
地下水	执行《地下水质量标准》（GB/T14848-93）III类标准	执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准	更新
声环境	执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准	执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准	不变
土壤环境	无	执行《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中第二类用地筛选值和管控值	2018 年试行
废气	粉尘、酸雾、二甲苯、有机废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求。	粉尘、酸雾、二甲苯、有机废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求。	不变
	氨气排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准要求。	氨气排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准要求。	不变
	热洁炉烟气排放执行《工业炉窑大气污染物排放表》（GB9078-1996）中二级标准。	热洁炉烟气排放执行《工业炉窑大气污染物排放表》（GB9078-1996）中二级标准。	不变
	酸雾、粉尘等大气污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中厂界无组织排放监控浓度限值	酸雾、粉尘等大气污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中厂界无组织排放监控浓度限值	不变
废水	外排生产废水和生活污水处理须满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准	生产废水执行《城市污水再生利用·工业用水水质》(GB/T19923-2024)回用标准；生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用，废水不外排	废水不外排
噪声	运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准	运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准	不变
固废	一般固体废物贮存、处置执行	一般固体废物贮存、处置执行	不变

	《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关规定	《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关规定	
	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（2013 年）中有关规定	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（ GB18597-2023 ）中有关规定	更新

第 3 章变动环境影响分析说明

3.1 工艺变动环境影响分析说明

项目主要产品包括手术床附件、ICU 附件和高速贴片机附件，主要材料包括不锈钢、铁和铝，主要产品及主要材料均未发生变动，不锈钢、铁和铝经过钣金/机加工处理成需要的形状、大小，再对工件进行表面处理以增强油漆或塑粉的附着率，最后进行喷涂/喷粉。

本次工艺内容变动如下：①钣金/机加工工序部分设备更新换代，采用新型环保设备，自带密闭管道收集+滤芯过滤，加强了无组织废气收集；②表面处理工序工艺优化，使用脱脂陶化工艺代替电解抛光、酸洗磷化工艺：使用四合一钢铁清洗剂代替硫酸、硝酸等强酸及甘油添加剂、使用硅烷皮膜剂代替磷化液进行陶化处理，减少酸雾等污染物产生；③预留1条喷洗线后期建设，建设后项目废水总量基本持平。本项目工艺变动前后物料衡算如下：

涂料平衡：本项目主要材料、涂料均未变动，产品规格未变动，因此变动前后涂料平衡保持不变。

表 3-1 项目涂料平衡一览表（变动前后）

入方t/a			出方t/a		
其中（油漆 6t，稀释剂 2.4t，塑粉 20t）	成分	用量	名称		产出量
	固份	24	进入产品		19.368
	TVOC	4.4	进入废气	漆雾	0.032
				TVOC	0.836
				粉尘	0.12
			进入固废	进入废活性炭、漆渣	4.164
			回收		3.88
合计	28.4		合计		28.4

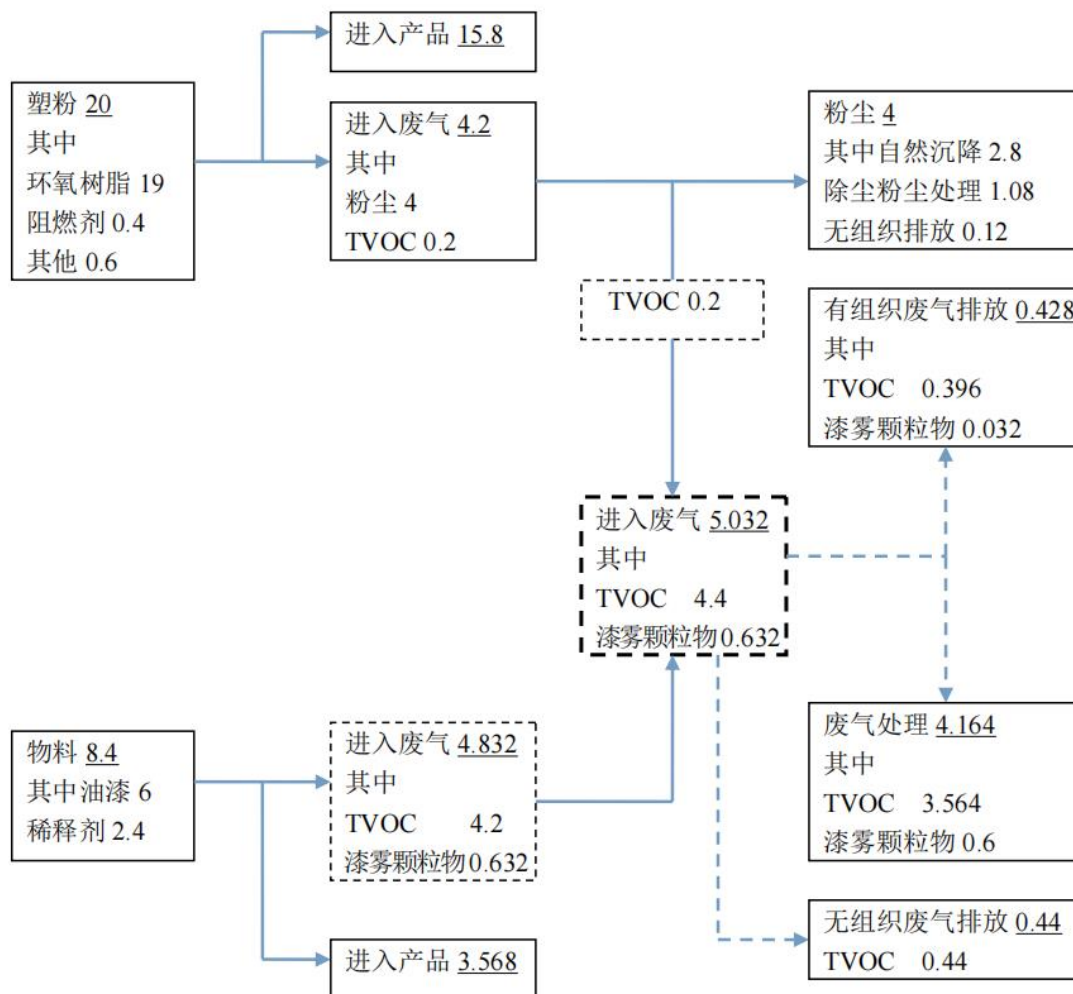


图 3-1 项目涂料物料平衡图（变动前后） 单位：t/a

水平衡：项目变动后不再使用酸洗磷化生产工艺，建设脱脂陶化生产线 1 条，较原环评槽体大小不变，但减少 1 个水洗槽，盐酸槽、陶化槽代替酸洗槽、磷化槽；不再使用电解抛光工艺，后期建设表面处理淋洗生产线、不需纯水制备，用水量较电解抛光减少，本次说明表面处理淋洗生产线用水量取原电解抛光用水量。

因此，项目变动后总用水量减少，废水量减少，且生产废水执行《城市污水再生利用·工业用水水质》（GB/T19923-2024）回用标准；生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用，废水不外排，废水排放量由 13.925t/d 减少至 0t/d。

表 3-2 电解抛光工序用、排水一览表（变动前，变动后无此工序）

编号	工序	补水量	排水量	排放方式	排放去向	主要污染物
1	除油	0.167t/d	3t/次 36t/a	倒槽间歇排放；1 月 排放一次	厂区污水 处理站处理 达标后外排	pH、COD、SS、 石油类
2	电解抛 光	0.306t/d	5.5t/次 66t/a	倒槽间歇排放；1 月 排放一次		pH、COD、SS、 TP
3	钝化	0.139t/d	2.5t/次 30t/a	倒槽间歇排放；1 个 月排放一次		pH、COD、SS、 TP
4	水洗 1~5	13.333t/d	1t/h 2400t/a	连续排放		pH、COD、SS、 TP
合计		13.95t/d	8.36t/d	/	/	/

表 3-3 酸洗磷化用、排水情况一览表（变动前）

编号	工序	补水量	排水量	排放方式	排放去向	主要污染物
1	酸洗	0.03t/d	/	/	/	/
2	脱脂	0.03t/d	/	/	/	/
3	表调	0.093t/d	5t/次 60t/a	倒槽间歇排放；3 个 月排放一次	厂区污水 处理站处理 达标后外排	pH、COD、SS
4	磷化	0.093t/d	5t/次 60t/a	倒槽间歇排放；3 月 排放一次		pH、COD、锌、 TP
5	水洗×5	5.833t/d	25t/次 1050t/a	间歇排放，7 天一次		pH、COD、石 油类、锌、TP
合计		6.079t/d	3.9t/d	/	/	/

表 3-4 脱脂陶化用、排水情况一览表（变动后）

编号	工序	补水量	排水量	排放方式	排放去向	主要污染物
1	盐酸洗	0.03t/d	/	/	/	/
2	脱脂	0.03t/d	/	/	/	/
3	表调	0.093t/d	5t/次 60t/a	倒槽间歇排放；3 个 月排放一次	混凝沉淀+气 浮 +A/O ² +MBR 膜处理+纳滤 +蒸发浓缩处 理后回用	pH、COD、SS
4	陶化	0.093t/d	5t/次 60t/a	倒槽间歇排放；3 月 排放一次		pH、COD、锌、 TP
5	水洗×4	4.666t/d	20t/次 840t/a	间歇排放，7天一次		pH、COD、石 油类、锌、TP
合计		4.912t/d	3.2t/d	/	/	/

3.2 废气变动后环境影响分析说明

3.2.1 废气变动情况

有组织废气：结合生产工艺变动情况分析，本项目变动后有组织废气产生、排放量均减少，其中：NOx 排放量减少 0.001t/a、硫酸雾量排放量减少 0.0214t/a、盐酸雾排放量减少 0.0177t/a。具体如下表所示。

表 3-5 变动前后废气污染物产生排放情况一览表 单位：t/a

产生	污染物	排气筒			污染治理设施			年产生量t/a			排放量 t/a			备注
工序	名称	变动前	变动后	变动情况	变动前	变动后	变动情况	变动前	变动后	增减量	变动前	变动后	增减量	
焊接	烟尘	1#	1#	不变	/	/	不变	0.0512	0.0512	0	0.0512	0.0512	0	
打磨	粉尘	2#	2#	合并排放	布袋除尘	设备自带密闭	合并收集 处理	9.6	9.6	0	0.096	0.096	0	
打磨	粉尘	3#			布袋除尘	管道收集后经		9.6	9.6	0	0.096	0.096	0	
抛丸	粉尘	4#			布袋除尘	滤芯过滤+水喷		7.8	7.8	0	0.078	0.078	0	
喷砂	粉尘	5#			布袋除尘	淋处理		3	3	0	0.03	0.03	0	
钝化	NOx	6#	无	拆除	碱液喷淋	/	拆除	0.002	0	-0.002	0.001	0	-0.001	不再使用 电解抛光
电解 抛光	硫酸雾							0.214	0	-0.214	0.0214	0	-0.0214	
酸洗	盐酸雾	7#	3#	合并排放	水帘过滤+ 活性炭吸附	分别经管道收 集后经水喷淋+ 两级活性炭吸 附处理	新增一级 活性炭吸 附	0.379	0.202	-0.157	0.0379	0.0202	-0.0177	20%盐酸代 替37%盐酸
喷漆	漆雾	8#						0.632	0.632	0	0.0316	0.0316	0	
固化	TVOC							3.96	3.96	0	0.396	0.396	0	
烘干	二甲苯							0.594	0.594	0	0.059	0.059	0	
热洁 炉	SO ₂	9#	4#	合并排放	/	/	不变	2.076g	2.076g	0	2.076g	2.076g	0	
	NOx							0.276kg	0.276kg	0	0.276kg	0.276kg	0	
	烟尘							0.035kg	0.035kg	0	0.035kg	0.035kg	0	
烘烤 箱	SO ₂	10#			/	/	不变	2.768kg	2.768kg	0	2.768kg	2.768kg	0	
	NOx							0.369	0.369	0	0.369	0.369	0	
	烟尘							0.046	0.046	0	0.046	0.046	0	

无组织废气：根据项目环评，无组织废气主要为 1#厂房未经收集的焊接烟尘、硫酸雾和 NO_x，4#厂房未经收集的盐酸雾、有机废气、粉尘和二甲苯，投料以及包装工序未收集的粉尘和非甲烷总烃；项目变动后无电解抛光工序，硫酸雾和 NO_x 无组织排放量减少至 0t/a，使用 20%盐酸代替 37%盐酸，盐酸雾无组织排放量减少。本项目变动前后废气无组织排放情况见下表。

表 3-6 变动前后废气无组织排放情况一览表 单位：t/a

序号	污染源名称	污染物	变动前排放量	变动后排放量	增减量
1	1#厂房（焊接）	焊接烟尘	0.0128	0.0128	0
2	1#厂房 （电解抛光）	硫酸雾	0.0214	0	-0.0214
		NO _x	0.0002	0	-0.0002
3	4#厂房（酸洗）	盐酸雾	0.0379	0.0202	-0.0157
4	4#厂房 （喷漆/喷粉）	TVOC	0.44	0.44	0
		粉尘	0.12	0.12	0
		二甲苯	0.066	0.066	0

根据表 3-5、表 3-6，本项目变动前后废气污染物中硫酸雾、NO_x 及盐酸雾排放均减少，其他废气污染物排放量不变，具体见下表：

表 3-7 变动前后一阶段废气污染物排放情况一览表单位：t/a

污染物		变动前排放量	变动后排放量	增减量
有组织废气	硫酸雾	0.0214	0	-0.0214
	NO _x	0.001	0	-0.001
	盐酸雾	0.0379	0.0202	-0.0177
无组织废气	硫酸雾	0.0214	0	-0.0214
	NO _x	0.0002	0	-0.0002
	盐酸雾	0.0379	0.0202	-0.0157

3.2.2 废气变动环境影响分析

根据表 3-5~表 3-7，本项目变更后废气污染物均采取有效治理措施，且硫酸雾、NO_x 及盐酸雾有组织排放、无组织排放均减少，废气总排放量减少，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），本项目变更后不属于“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”，不构成重大变动。

3.3 废水变动环境影响分析说明

根据工艺流程，本项目变更后不再进行电解抛光，无电解抛光废水产生；使用脱脂陶化代替酸洗磷化工艺，减少 1 个水洗槽，生产废水产生量减少；生产废水主要为脱脂水洗废水、陶化水洗废水、酸雾处理废水、车间冲洗废水，经厂区污水处理站（处理工艺：混凝沉淀+气浮+A/O²+MBR 膜处理+纳滤+蒸发浓缩）处理后全部回用，生活污水经化粪池预处理后定期清掏农用，不外排。

本项目变更前后废水产生、排放情况见下表：

表 3-8 变更前后废水产生、排放情况一览表

废水污染源名称	废水处理排放情况设施			废水产生量			废水排放量		
	变更前	变更后	变动情况	变更前 (t/a)	变更后 (t/a)	增减量 (t/a)	变更前 (t/a)	变更后 (t/a)	增减量 (t/a)
电解抛光废水	絮凝沉淀+气浮过滤+深度处理后回用	/		2532	0	-2532	0	0	0
表面处理工序-喷洗线	/	混凝沉淀+气浮+A/O ² +MBR 膜处理+纳滤+蒸发浓缩处理后回用	/	0	2532	+2532	0	0	0
生产废水	絮凝沉淀+气浮过滤后达标排放		处理工艺升级，废水全部回用、不外排	2473.5	2263.5	-210	2473.5	0	-2473.5
生活污水	地理式一体化处理设施处理后达标排放	化粪池预处理后定期清掏农用，不外排	不外排	1704	1704	0	1704	0	-1704
合计				6709.5	6499.5	-210	4177.5	0	-4177.5

根据上表，本项目变动后，废水污染物减少总镍、总铬，企业废水处理措施处理工艺升级且生产废水全部回用，污水处理站处理规模不变；本项目采取的“混凝沉淀+气浮+A/O²+MBR 膜处理+纳滤+蒸发浓缩”污水处理工艺属于《排污许可证申请与核发技术规范电镀工业》（HJ855-2017）中表 9-综合废水治理可行性技术。因此，本项目变动后废水不再外排，废水处理工艺可行。

3.4 噪声变动环境影响分析说明

由于设备缩减，企业产噪设备有所减少，采取原环评降噪措施可行。变动不会造成企业厂界的贡献值增加。

3.5 固体废物变动环境影响分析说明

本项目的固体废物主要为生产过程中产生的金属边角料、废液压油、废乳化液、除尘粉尘以及废活性炭、废包装桶、污泥、蒸发残渣、废包装材料、员工生活垃圾等。

结合生产工艺、废气污染防治设施及废水污染防治设施变动情况分析，废气处理设施新增一级活性炭吸附，废活性炭产生量增加；污水处理设施新增蒸发浓缩，新增浓缩液，浓缩液取生产废水的 1%，约为 48.0t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版），污水站污泥、浓缩液判定为危险废物，废物类别为 HW17，废物代码为 336-064-17。

根据核算，变动前后项目一阶段固废产生情况见下表所示：

表 3-9 变动前后一阶段固废产生情况一览表单位：t/a

类别	名称	变动前产生量	变动后产生量	增减量
一般固废	金属边角料	6.7	6.7	0
	废钢珠	0.1	0.1	0
	废丸料	0.1	0.1	0
	金属粉尘	30	30	0
	塑粉	4	4	0
危险废物	废液压油	0.1	0.1	0
	废切削液	0.1	0.1	0
	废乳化液	0.2	0.2	0
	槽渣	0.4	0.4	0
	浮油	0.1	0.1	0
	漆渣	0.5	0.5	0
	废活性炭	17	34	+17
	污泥、蒸发残渣	2	2	0
	废包装桶	736 个/a	736 个/a	0
	浓缩液	0	48	+48
生活垃圾		15	15	0

根据上表，项目变动后，危险废物处置量将增加 65t/a，一般固废处置量不变。危废暂存间需扩大规模，以满足项目需要。

3.6 环境保护距离变动环境影响分析说明

根据《和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目环境影响报告书》，环境保护距离设置的依据为：结合大气环境保护距离以及卫生防护距离确定项目环境保护距离为厂界外 100m。

变动后废气污染物排放量减少，变动项目不会突破原环评的预测结果。综合考虑，本项目环境保护距离维持不变，按原环评在厂界外设置 100m 的环境防护距离。

表 3-10 变动前后全厂污染物产生排放情况汇总表

类别	产生工序	污染物名称	年产生量t/a			年排放量、年委托利用/处置量t/a		
			变动前	变动后	增减量	变动前	变动后	增减量
废气	焊接	烟尘	0.0512	0.0512	0	0.0512	0.0512	0
	打磨	粉尘	9.6	9.6	0	0.096	0.096	0
	打磨	粉尘	9.6	9.6	0	0.096	0.096	0
	抛丸	粉尘	7.8	7.8	0	0.078	0.078	0
	喷砂	粉尘	3	3	0	0.03	0.03	0
	钝化	NOx	0.002	0	-0.002	0.001	0	-0.001
	电解抛光	硫酸雾	0.214	0	-0.214	0.0214	0	-0.0214
	酸洗	盐酸雾	0.379	0.202	-0.157	0.0379	0.0202	-0.0177
	喷漆	漆雾	0.632	0.632	0	0.0316	0.0316	0
	固化	TVOC	3.96	3.96	0	0.396	0.396	0
	烘干	二甲苯	0.594	0.594	0	0.059	0.059	0
	热洁炉	SO2	2.076g	2.076g	0	2.076g	2.076g	0
		NOx	0.276kg	0.276kg	0	0.276kg	0.276kg	0
		烟尘	0.035kg	0.035kg	0	0.035kg	0.035kg	0
	烘烤箱	SO2	2.768kg	2.768kg	0	2.768kg	2.768kg	0
		NOx	0.369	0.369	0	0.369	0.369	0
		烟尘	0.046	0.046	0	0.046	0.046	0
废水	电解抛光	电解抛光废水	2532	0	-2532	0	0	0
	喷洗线	表面处理工序- 喷洗线废水	0	2532	2532	0	0	0
	其它工序	其它生产废水	2473.5	2263.5	-210	2473.5	0	-2473.5
	日常办公	生活污水	1704	1704	0	1704	0	-1704
	合计		6709.5	6499.5	-210	4177.5	0	-4177.5

固体废物	一般固废	金属边角料	6.7	6.7	0	6.7	6.7	0
		废钢珠	0.1	0.1	0	0.1	0.1	0
		废丸料	0.1	0.1	0	0.1	0.1	0
		金属粉尘	30	30	0	30	30	0
		塑粉	4	4	0	0	0	0
		合计	40.9	40.9	0	36.9	36.9	0
	危险废物	废液压油	0.1	0.1	0	0.1	0.1	0
		废切削液	0.1	0.1	0	0.1	0.1	0
		废乳化液	0.2	0.2	0	0.2	0.2	0
		槽渣	0.4	0.4	0	0.4	0.4	0
		浮油	0.1	0.1	0	0.1	0.1	0
		漆渣	0.5	0.5	0	0.5	0.5	0
		废活性炭	17	34	+17	17	34	+17
		污泥、蒸发残渣	2	2	0	2	2	0
		废包装桶	736 个/a	736 个/a	0	736 个/a	736 个/a	0
		浓缩液	0	48	+48	0	48	+48
		合计	20.4	85.4	+65	20.4	85.4	+65
	生活垃圾		15	15	0	15	15	0

第 4 章 结论

综上所述，本次变动内容主要为：

①**生产车间内部布局优化**：部分设备更新换代（型材切割机、数控折弯机、剪板机、压力机、焊机、螺杆式压缩机、砂轮机等）；“2 条电解抛光生产线+酸洗磷化生产线” 替换为 “1 条金属表面预处理生产线+2 条脱脂陶化生产线”；新增挂具再利用设备热洁炉 1 台、燃烧室 6 个以提高能源利用率；预留 1 条喷漆生产线后期建设。

②**原辅材料调整**：使用四合一钢铁清洗剂代替磷酸、硫酸、硝酸及甘油，四合一钢铁清洗剂主要成分：氧化锌 12%、有机络合剂 5%、磷酸盐 21%、钼酸盐 16%、磷酸 2%、表面活性剂 8%、水 36%；使用 20%盐酸代替 37%盐酸；脱脂剂替换，成分发生改变；使用硅烷皮膜剂代替磷化液，硅烷皮膜剂主要成分：硅烷偶联剂 1%-5%、无水乙醇 2%-3%、硅胶 20%-30%、余量水。

③**工艺优化**：使用脱脂陶化工艺代替酸洗磷化工艺；电解抛光不再建设，预留 1 条表面处理喷洗线。

④**废水污染治理设施优化**：生产废水主要为脱脂水洗废水、陶化水洗废水、酸雾处理废水、车间冲洗废水，经厂区污水处理站（处理工艺：混凝沉淀+气浮+A/O2+MBR 膜处理+纳滤+蒸发浓缩）处理后全部回用，大大减少废水排放。

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），上述变动内容不属于重大变动。

综上所述，“和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目”变动后对周围环境影响较小，废水、废气、噪声、固体废物均得到合理防治和治理，环境风险可控，项目变动不影响原环评报告内容和结论，项目的变动实施仍然符合和县环境保护局于 2015 年 6 月出具的《关于和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目环境影响报告书的批复》（和环行审【2015】75 号）中相关要求，不会对区域环境产生明显不利影响；本次分析说明基本符合皖环函〔2023〕997 号中建设项目非重大变动环境影响分析说明编制指引要求，变动后项目生产和生活废水不外排，废水污染物总体减排，陶化工艺总体较原先酸性磷化工艺环保。因此，从环境影响角度分析，本次变动是可行的。

和县环境保护局文件

和环行审〔2015〕75号

关于《和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目环境影响报告书》的批复

和县隆盛精密机械有限公司：

你单位报来的《和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）收悉，经我局审查，现批复如下：

一、和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目位于和县香泉镇张集工业集中区，占地面积20000平方米，项目总投资8000万元，其中环保投资206万元；项目主要建设内容包括4栋生产厂房、1栋服务用房、钣金生产线、机加工生产线、喷粉生产线、喷漆生产线及相关配套设施等。

二、该项目符合国家产业政策。在落实各项环境保护措施的前提下，从环境保护角度，我局同意你公司按照《报告书》所列建设项目的性质、规模、地点、工艺、环境保护对策措施及下述要求进行建设。

三、项目建设和运营过程中须重点做好以下环保工作：

1、严格落实大气污染防治措施。对打磨、抛丸、喷砂等工序产生的粉尘进行收集，通过布袋除尘器处理后有组织排放；对电解抛光工序和酸洗磷化工序中产生的酸雾进行收集，采用碱液喷淋方式处理后排放；对喷塑工序产生的粉尘采用滤筒除尘器收集处理；喷漆废气采用水帘处理后，和固化、喷漆烘干有机废气一起经过活性炭吸附处理后排放；粉尘、酸雾、二甲苯、有机废气排放须满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求，氨气排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准要求；热洁炉烟气排放执行《工业炉窑大气污染物排放表》（GB9078-1996）中二级标准。

定期向电解抛光槽、钝化槽、酸洗槽内投加酸雾抑制剂，控制酸雾产生量；对各工序产生的各类废气进行有效收集处理，保证酸雾、粉尘等大气污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中厂界无组织排放监控浓度限值。

2、全面落实水污染防治措施。按照“雨污分流、清污分流、污污分流、分质收集、分类处理”的原则，完善厂区排水系统，减少水污染物排放。电解抛光工序废水经车间处理设施深度处理后回用；酸洗磷化废水、酸雾处理废水和喷漆处理废水经厂区污水处理站处理后能回用的尽量回用，多余废水处理达标后排放；生活污水经一体化处理设施处理达标后排放。外排生产废水和生活污水处理须满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中一级标准。

电解抛光车间和酸洗磷化车间污水管道应采用明管布设。电解抛光车间不得设置污水排放口。生产区域和污水处

理设施应按《报告书》要求落实分区防渗措施。厂区总排口不得检出铬、镍等重金属污染物。

3、合理布置产噪设备，对喷砂机、抛丸机等设备采取减震、隔声等措施，保证厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的2类标准限值。

4、生产过程中产生的灰渣、废钢珠、废丸料、金属边角料等可外售进行综合利用；塑粉可回用于生产；废液压油、废切削液、废乳化液、槽渣、浮油、漆渣、废活性炭、生产废水处理污泥等须按相关危险废物管理要求进行收集贮存，定期交由有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门定期清运。

5、建立健全相关环保制度，确定专人对厂区环保设施进行维护管理，保证各环保设备正常运行，减少污染，最大程度降低项目投产后对周围环境的影响。

四、项目建成后按照建设项目环境保护管理程序要求，须向我局提交试生产申请报告，批准后方可进行试生产。试生产期为三个月，试生产期间向我局申请环境保护“三同时”竣工验收，验收合格后，方可正式投入生产。

五、和县环境监察大队负责对该项目“三同时”落实情况进行跟踪督察。



附件2 四合一钢铁清洗剂NSDS

化学品安全技术说明书
(MSDS)

产品名称：四合一钢铁清洗剂
安全技术说明书编码：3286
出版日期：2021-03-18 更新日期：2021-03-18 版本1.2

第一部分 产品和企业标识

有关产品信息：

- 商业产品名称：四合一钢铁清洗剂
- 用途/配制：溶于水后用于钢铁制件表面化学转化膜生成
- 制造商：南京益博环保新材料有限公司
- 地址：南京市江宁区上湖工业集中区
- 国家代码/邮政编码/城市：0086 211161 中国南京
- 电话号码：025-86122355

第二部分 成分/组成信息

主要组成：混合物

组成	重量 Wt%
氧化锌	12
有机络合剂	5
磷酸盐	21
钼酸盐	16
磷酸	2
表面活性剂	8
水	余量

第三部分 危险性概述

- 本产品无毒，无腐蚀性，对人体无直接性危害，高浓度水溶液会刺激皮肤
- 侵入途径：眼、皮肤、误食。
- 健康危害：长时间接触皮肤可能引起过敏。
- 燃爆危险：不燃。
-

第四部分 急救措施

- 皮肤接触：

化学品安全技术说明书

(MSDS)

产品名称：四合一钢铁清洗剂

安全技术说明书编码：3286

出版日期：2021-03-18

更新日期：2021-03-18

版本1.2

立即脱下所有被污染的衣物。用肥皂和水或用经认可的皮肤清洁剂彻底清洗皮肤。如果皮肤出现过敏，就医。

- 眼睛接触：

摘下隐形眼镜，提起上下眼睑，用大量清水冲洗，如有不适，就医。

- 食入：

如果意外食入，漱口，饮牛奶或蛋清，就医。

第五部分 消防措施

- 本品不燃，未有特殊的燃烧爆炸性

第六部分 泄漏应急处理

建议应急处理人员戴防护用具，用塑料布或帆布覆盖，收集回收或运至废物处理场所处置。

第七部分 操作处置与贮存

操作

- 操作注意事项：工作时遵守健康和安全法规。搬运时轻搬轻放，防止包装破损。
- 储存注意事项：在干燥，通风良好的地方储存，防止雨淋，避免阳光直射，远离碱性类物质。

第八部分 接触控制/个体防护

生产场所保持通风良好。

穿防护工作服，佩戴防尘口罩，戴护目镜，戴橡胶手套。

工作场所严禁饮食。

勤于换洗防护衣，接触此物后彻底洗手、

第九部分 理化特性

外观形态：米黄色透明液体

水溶液PH值：2

水溶性：与水混溶

相对密度（水=1）：1:1.06

第十部分 稳定性和反应性

稳定性：按要求储存和使用，稳定，不分解。

避免接触的条件：高热，火源

禁配物：碱性物质。

化学品安全技术说明书

(MSDS)

产品名称：四合一钢铁清洗剂

安全技术说明书编码：3286

出版日期：2021-03-18

更新日期：2021-03-18

版本1.2

第十一部分 毒理学资料

没有关于产品本身的数据。

第十二部分 生态学资料

生态学影响：没有关于产品本身的数据。但高浓度可能对水系生物有害。

第十三部分 废弃处置方法

废弃前应参阅国家和地方有关法规。但本产品无需排放水合物。

第十四部分 包装信息

包装方式：密封塑料桶包装

第十五部分 法规信息

国家环保总局：中国现有化学品名录 已知组分已列入

国家安监局等：剧毒化学品目录（2002版） 无规定

国家安监局：危险化学品名录（2002版） 无规定

重大危险源辨识（GB18218-2000） 无规定

因家环保总局等：国家危险废物名录（1998） 无规定

卫生部：高毒物品目录（2003版） 无规定

第十六部分 其他信息

在使用前，阅读安全技术说明书。

建议用途：金属制件表面油污的清洗与去除。

该说明书包含的信息基于目前我们的认知，满足国家法律的要求。但用户的工作条件可能超出我们的知识和控制。确保为了满足法律和规则采取了必需的步骤是用户的责任。该说明书给出的资料仅仅用来指导安全操作、使用、加工、储存、运输、废弃和泄漏处置，并非作为担保和质量规格书。相关的资料仅针对专门指定的物质，对这种物质与任何其他物质联合使用，或者在任何工艺中使用时是无效的，除非在文中另有专门的说明。

附件3 脱脂剂NSDS

化 学 品 安 全 技 术 说 明 书

第一部分 化学品及企业标识

化学品中文名称： 脱脂剂
化学品俗名或商品名： YB-4006
化学品英文名称：
企业名称： 南京益博环保新材料有限公司
地址： 南京市江宁区上湖工业园
邮编： 211161
电子地址邮件：
传真号码： 025-86132355
企业应急电话：
技术说明书编码：
生效日期： 2022 年 4 月 8 日
国家应急电话：

第二部分 成分/组成信息

纯品☐ 混合物☒
化学品名称：

化学物质名	含有量	CAS No.
氢氧化钾	20%~30%	1310-58-3
纯碱	10%~15%	497-19-8
偏硅酸钠	10%~15%	6834-92-0
JFC	10%~15%	9002-92-0
水	剩余全部	7732-18-5

第三部分 危险性概述

危险性类别： 8.2 类腐蚀品
侵入途径： 吸入、食入、进入眼中、经皮吸收
健康危害： 具有腐蚀性。如果接触，可能破坏生物体组织。
环境危害： 该物质对环境有危害，应特别注意对水体的污染。
燃爆危险： 不燃

第四部分 急救措施

皮肤接触： 脱去被污染的衣着，立即用水冲洗至少 15 分钟，不要使用溶剂和稀释剂。如果皮肤表面发生变化或者产生疼痛，就医治疗。
眼睛接触： 立即提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟。就医。
吸 入： 迅速脱离现场至空气新鲜处。就医。
食 入： 保持安静，就医。不要吞入呕吐物。

第五部分 消防措施

危险特性： 不燃

有害燃烧产物： 无

灭火方法及灭火剂： 可采用水、碳酸气、泡沫、粉末、干燥砂等作为灭火剂。

灭火注意事项： 消防人员须戴好防毒面具，在安全距离以外，在上风向灭火。

第六部分 泄露应急处理

应急处理： 工作时穿戴合适的防护用具（手套、防护面具、围裙、护目镜等）。
泄漏的物质回收至能够密封的容器中，并放置到安全的地方。
附着物、废弃物等按照有关法规处理。
注意不要直接排入河川中，避免对环境的影响。
用铲子、回丝等进行回收。大量泄漏时应用土堆包围事故地点以防止泄漏物四处流淌。
即使在使用清水清洗的时候，清洗水如果流入河流等也会引起环境污染，须加以注意。

第七部分 操作处置与储存

操作注意事项： 装置用具有耐腐蚀性的材料制成。

密闭操作，注意通风。操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程。建议操作人员佩戴自吸过滤式防尘口罩，戴化学安全防护眼镜，穿胶布防毒衣，戴橡胶手套。远离热源、火种。搬运时要轻装轻卸，防止包装与容器损坏。配备泄漏应急处理设备。倒空的容器可能残留有害物。

使用后仔细清洗手和面部，休息室内不要带进已被污染的保护用具。

储存注意事项： 储存于阴凉、通风库房内；避免日光直射。

第八部分 接触控制/个体防护

最高容许浓度：	氢氧化钾	ACGIH	TLV	0.5mg/m ³
	纯碱	ACGIH		2mg/m ³
	偏硅酸钠	ACGIH		1mg/m ³
	JFC	ACGIH		N/A

监测方法： 无

工程控制： 生产过程密闭，加强通风。提供安全淋浴和洗眼设备。

呼吸系统防护： 接触腐蚀性的蒸汽和气雾，请配戴适当的保护面具。必要时，建议佩戴自给式呼吸器。

眼睛防护： 戴化学安全防护眼镜、操作此化学品时不可戴隐形眼镜。

身体防护： 穿胶布防毒衣。

手防护： 戴橡胶手套。

其他防护： 工作毕，淋浴更衣。保持良好的卫生习惯。

第九部分 理化特性

外观与性状： 液体

PH 值： 12

熔点（℃）： N/A

密度（水=1）： 1.18

沸点 (°C): N/A	相对蒸气密度 (空气=1): N/A
饱和蒸气压 (kPa): N/A	燃烧热 (kJ/mol): N/A
临界温度 (°C): N/A	临界压力 (MPa): N/A
辛醇/水分配系数的对数值: N/A	
闪点 (°C): N/A	爆炸上限% (V/V): N/A
引燃温度 (°C): N/A	爆炸下限% (V/V): N/A
溶解性: N/A	
主要用途: 金属表面处理剂	
其他理化性质: N/A	

第十部分 稳定性和反应活性

稳定性: 在通常使用条件下稳定
 禁配物: 与酸发生中和反应
 避免接触的条件: 酸、金属
 聚合危害: 不聚合
 分解产物: 无

第十一部分 毒理学资料

急性毒性:	氢氧化钾	LD ₅₀	273mg/kg(大鼠经口)
	纯碱	LD ₅₀	4090 mg/kg (大鼠经口)
	偏硅酸钠	LD ₅₀	1280 mg/kg (大鼠经口)
	JFC		N/A

亚急性和慢性毒性: N/A

刺激性: 对眼睛、皮肤有刺激性
 致敏性: N/A
 致突变性: N/A
 致畸性: N/A
 致癌性: 不含有 IARC: 1 中所指成分
 其他: N/A

第十二部分 生态学资料

生态毒性: N/A
 生物降解性: N/A
 非生物降解性: N/A
 生物富集或生物积累性: N/A
 其他有害作用: N/A

第十三部分 废弃处置

废弃物性质: ☐危险废物 ☒工业固体废物
 废弃处置方法: 工业废弃物以及放空容器的处理必须由经认可的专业处理行业进行。

不要将冲洗容器以及设备后的水洗水直接排入排水沟中。

三废处理或焚化过程中产生的废物应按照国家有关规定进行处理。

废弃注意事项: 注意防止发生环境污染。

第十四部分 运输信息

危险货物编号：81623

UN 编号：

包装标志：20

包装类别：III 类

包装方法：塑料桶包装

运输注意事项：切忌混运。远离火种、热源，夏季应早晚运输，防止日光曝晒。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。运输按规定路线行驶。

第十五部分 法规信息

法规信息：危险化学品安全管理条例(国务院第 344 号令 2002 年 3 月 15 日施行)，针对危险化学品的生产、经营、储存、运输、使用、处置废弃危险化学品等方面均作了相应规定。

《常用危险化学品的分类及标志》(GB13690—1992)，将其划为第 8.1 类腐蚀品。

第十六部分 其他信息

参考文献：1、周国泰，危险化学品安全技术全书，化学工业出版社，1997

填表时间：2022.4.8

填表部门：技术中心

数据审核单位：

修改说明：

其他信息：

附件4 硅烷皮膜剂NSDS

化 学 品 安 全 技 术 说 明 书

第一部分 化学品及企业标识

化学品中文名称： 硅烷皮膜剂
化学品俗名或商品名： YB-8002
化学品英文名称：
企业名称： 南京益博环保新材料有限公司
地址： 南京市江宁区上湖工业园
邮编： 211161
电子地址邮件：
传真号码： 025-86132355
企业应急电话：
技术说明书编码：
生效日期： 2022 年 4 月 8 日
国家应急电话：

第二部分 成分/组成信息

纯品☐ 混合物☒
化学品名称：

化学物质名	含量	CAS No.
硅烷偶联剂	1%-5%	919-30-2
无水乙醇	2%-3%	64-17-5
硅胶	20%-30%	112926-00-8
水	剩余全部	7732-18-5

第三部分 危险性概述

危险性类别： 8.2 类腐蚀品
侵入途径： 吸入、食入、进入眼中、经皮吸收
健康危害： 具有腐蚀性。如果接触，可能破坏生物体组织。
燃爆危险： 不燃

第四部分 急救措施

皮肤接触： 脱去被污染的衣着，立即用水冲洗至少 15 分钟，不要使用溶剂和稀释剂。如果皮肤表面发生变化或者产生疼痛，就医治疗。
眼睛接触： 立即提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗至少 15 分钟。就医。
吸 入： 迅速脱离现场至空气新鲜处。就医。
食 入： 保持安静，就医。不要吞入呕吐物。

第五部分 消防措施

危险特性： 不燃
有害燃烧产物： 无

灭火方法及灭火剂： 可采用水、碳酸气、泡沫、粉末、干燥砂等作为灭火剂。
灭火注意事项： 消防人员须戴好防毒面具，在安全距离以外，在上风向灭火。

第六部分 泄露应急处理

应急处理： 工作时穿戴合适的防护用具（手套、防护面具、围裙、护目镜等）。
泄漏的物质回收至能够密封的容器中，并放置到安全的地方。
附着物、废弃物等按照有关法规处理。
注意不要直接排入河川中，避免对环境的影响。
用铲子、回丝等进行回收。大量泄漏时应用土堆包围事故地点以防止泄漏物四处流淌。
即使在使用清水清洗的时候，清洗水如果流入河流等也会引起环境污染，须加以注意。

第七部分 操作处置与储存

操作注意事项： 装置用具有耐腐蚀性的材料制成。
密闭操作，注意通风。操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程。建议操作人员佩戴自吸过滤式防尘口罩，戴化学安全防护眼镜，穿胶布防毒衣，戴橡胶手套。远离热源、火种。搬运时要轻装轻卸，防止包装与容器损坏。配备泄漏应急处理设备。倒空的容器可能残留有害物。
使用后仔细清洗手和面部，休息室内不要带进已被污染的保护用具。
储存注意事项： 储存于阴凉、通风库房内；避免日光直射。

第八部分 接触控制/个体防护

最高容许浓度：	硅烷偶联剂	ACGIH	中国	MAC(mg/m ³)	无资料
	无水乙醇	ACGIH		500mg/m ³ (F) ; 5g/m ³ (2r)	
	硅胶	ACGIH	中国	MAC(mg/m ³)	无资料

监测方法： 无
工程控制： 生产过程密闭，加强通风。提供安全淋浴和洗眼设备。
呼吸系统防护： 接触腐蚀性的蒸汽和气雾,请配戴适当的保护面具。必要时，建议佩戴自给式呼吸器。
眼睛防护： 戴化学安全防护眼镜、操作此化学品时不可戴隐形眼镜。
身体防护： 穿胶布防毒衣。
手防护： 戴橡胶手套。
其他防护： 工作毕，淋浴更衣。保持良好的卫生习惯。

第九部分 理化特性

外观与性状： 液体	PH 值： 10
熔点（℃）： N/A	密度（水=1）： 1.08
沸点（℃）： N/A	相对蒸气密度（空气=1）： N/A
饱和蒸气压（kPa）： N/A	燃烧热（kJ/mol）： N/A
临界温度（℃）： N/A	临界压力（MPa）： N/A

辛醇/水分配系数的对数值：N/A
闪点（℃）：N/A
引燃温度（℃）：N/A
溶解性：N/A
主要用途：金属表面处理剂
其他理化性质：N/A

第十部分 稳定性和反应活性

稳定性：在通常使用条件下稳定
禁配物：与酸发生中和反应
避免接触的条件：酸、金属
聚合危害：不聚合
分解产物：无

第十一部分 毒理学资料

急性毒性：	硅烷偶联剂	LD ₅₀	4000 mg/kg（大鼠经口）
	无水乙醇	LD ₅₀	37620mg/kg (大鼠经口)
	硅胶	LD ₅₀	75000 mg/kg（大鼠经口）

亚急性和慢性毒性：N/A
刺激性：对眼睛、皮肤有刺激性
致敏性：N/A
致突变性：N/A
致畸性：N/A
致癌性：不含有 IARC：1 中所指的成分
其他：N/A

第十二部分 生态学资料

生态毒性：N/A
生物降解性：N/A
非生物降解性：N/A
生物富集或生物积累性：N/A
其他有害作用：N/A

第十三部分 废弃处置

废弃物性质：☐ 危险废物 ☒ 工业固体废物
废弃处置方法：工业废弃物以及放空容器的处理必须由经认可的专业处理行业进行。
不要将冲洗容器以及设备后的水洗水直接排入排水沟中。
三废处理或焚化过程中产生的废物应按照规定进行处理。
废弃注意事项：注意防止发生环境污染。

第十四部分 运输信息

危险货物编号：81529
UN 编号：

包装标志： 20
包装类别： III 类
包装方法： 塑料桶包装
运输注意事项： 切忌混运。远离火种、热源，夏季应早晚运输，防止日光曝晒。
搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。运输按规定路线行驶。

第十五部分 法规信息

法规信息： 危险化学品安全管理条例(国务院第 344 号令 2002 年 3 月 15 日施行)，针对危险化学品的生产、经营、储存、运输、使用、处置废弃危险化学品等方面均作了相应规定。
《常用危险化学品的分类及标志》(GB13690—1992)，将其划为第 8.1 类腐蚀品。

第十六部分 其他信息

参考文献： 1、周国泰，危险化学品安全技术全书，化学工业出版社，1997

填表时间： 2022.4.8
填表部门： 技术中心
数据审核单位：
修改说明：
其他信息：

附件5 专家论证意见及会议签到表

和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目 非重大变动环境影响分析说明专家论证意见

2025年6月7日,和县隆盛精密机械有限公司特邀3名专家对《和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地项目非重大变动环境影响分析说明》(以下简称“说明”)进行技术论证,经认真评议,形成如下意见:

一、分析说明编制基本符合皖环函(2023)997号中建设项目非重大变动环境影响分析说明编制指引要求。根据说明,变动后项目生产和生活废水不外排,废水污染物总体减排;陶化工艺总体较原先酸性磷化工艺环保。在补充核准产品涂装面积、涂料使用量等不属于重大变动的前提下,该工程变动不属于重大变动,经修改完善后可作为项目后期环境管理工作的依据。

二、分析说明进一步修改建议如下:

- 1、细化建设历程,完善工程变动缘由。核实5年内是否开工建设,是否需要重新审查环评文件。
- 2、核实项目设备和工艺变动情况。完善工艺变动新增脱脂陶化等原辅材料新增情况,补充新增原辅材料种类、数量、理化性质;核实是否导致新增污染物种类。补充完善变动前后全厂污染物产生排放情况汇总表。
- 3、补充变动前后全厂产品喷粉、喷漆面积变动情况一览表,核实企业喷粉、喷漆涂料数量变动量。核实废气污染物排放变动情况是否属重大变动。
- 4、核实生产和生活废水零排放设备建设内容,建议附设备照片。
- 5、核实环境保护距离是否存在变动及满足原环评要求情况。

专家组:

吴云 李 杰 王 靖

2025年6月7日

和县隆盛精密机械有限公司精密机械与医疗器械配件制造基地

项目非重大变动环境影响分析说明专家论证会签到表

姓 名	单 位	职务/职称	联系电话
吴冬	和县隆盛精密机械有限公司	经理	13913259672
李敏	安徽诚华华公司	主/理	13856096075
吴云	南王环保科技有限公司(夏村)	正高	13856074789
王靖	安徽蓝盾环境科技有限公司	高工	15343315510