江苏吟春新材料科技有限公司年产 10 万吨溶剂涂料、10 万吨水性涂料、5 万吨粉末涂料项目已建工程

一般变动环境影响分析

江苏吟春新材料科技有限公司

2026 年 10 月

目 录

1 前言 3

1.1 任务由来 3
1.2 编制依据 7

2 变动情况 8

2.1 原环评批复项目概况 8
2.2 变动后项目概况 17
2.3 环评及批复要求落实情况 40
2.4 变动情况汇总及判定分析 42

3 评价要素 48

3.1 评价等级 48
3.2 评价范围 48
3.3 评价标准 48

4 环境影响分析说明 56

4.1 大气环境影响分析 56
4.2 地表水环境影响分析 56
4.3 噪声环境影响分析 56
4.4 固体废物环境影响分析 57
4.5 环境风险评价 57

5 结论 58

1 前言

江苏吟春新材料科技有限公司（以下简称吟春公司）为常州市武进晨光金属涂料有限公司旗下全资子公司，公司成立于2023年7月，注册地址为江苏省常州市经济开发区横山桥镇芙蓉蓉湖路54号，占地面积43585m^2，主要从事涂料产品的生产与研发。

吟春公司2023年11月在常州市经济开发区横山桥镇绿色涂料集聚区内申报了“年产10万吨溶剂涂料、10万吨水性涂料、5万吨粉末涂料项目”，该项目于2023年12月获得常州市生态环境局的批复（常环审[2023]13号），目前该项目部分已建成。

1.1 任务由来

对照原环评及批复，部分建设内容（生产设备、公辅工程、危废仓库、废气污染防治措施等）有所调整，具体变化内容如下:

一、生产设备

实际建成后，生产设备变化情况如下:

①调漆釜

规格型号调整：将2m^{3}调整为3m^3;

数量调整：规格为10m^{3}的设备数量由8台调整为6台，规格为8m^{3}的设备数量由2台调整为5台；15台规格为2m^{3}的设备调整为12台规格为3m^{3}的设备，总容积增加比例较小（5.5%），能够满足生产配套需求。

②研磨机

数量调整：规格为30L的设备数量由12台调整为10台；规格为20L的设备数量由6台调整为9台，研磨机为制约产能的设备，调整后总容积保持不变，因此，不影响产品产能。

③分散机

规格型号调整：将37kW调整为30kW;

数量调整：规格为 11kW 的设备数量由 5 台调整为 13 台，总功率变化比例较小（-4.5%），能够满足生产配套需求。

④拉缸自动清洗机

数量调整：拉缸自动清洗机数量由 2 台调整为 1 台，通过合理安排生产，控制清洗频次，能够满足生产配套需求。

⑤高位槽

规格型号调整：淘汰规格为 0.5m^3 的高位槽；

数量调整：规格为 5m^3 的设备数量由 35 台调整为 37 台，规格为 3m^3 的设备数量由 2 台调整为 4 台；淘汰规格为 0.5m^3 高位槽 5 台，总容积增加比例较小（7.4%），能够满足生产配套需求。

⑥分散釜

规格型号调整：将 8m^3 调整为 2m^3；

数量调整：规格为 5m^3 的设备数量由 5 台调整为 4 台，规格为 4m^3 的设备数量由 8 台调整为 4 台，规格为 3m^3 的设备数量由 14 台调整为 30 台，2 台规格为 8m^3 的设备调整为 1 台规格为 2m^3 的设备，总容积增加比例较小（11%），能够满足生产配套需求。

综上所述，制约产能的设备（研磨机）仅数量发生调整，调整后总容积保持不变，不影响产品产能；其余变化设备均为配套设备，亦不影响产品产能；其余生产设备与原环评一致。

二、公辅工程

实际建成后，公辅工程变化情况如下：

（1）空压系统

原环评中，设置 4 套空压系统，包括 3 套 55 kW 变频空压机，每套供气能力为 11m^3/min；1 套 37kW 变频空压机，供气能力为 6.5m^3/min。

本次验收项目实际建成后，设置 3 套空压系统，包括 1 套 160 kW 变频空压机（供气能力 35 m^3/min）和 2 套 55 kW 变频空压机（单套

供气能力 9 m^3/min）。考虑到后续项目的供气预留需求，本次空压系统供气能力相应增大，原环评中 1 套空压系统未建。

（2）制冷系统

原环评中，设置 3 台变频磁悬浮风冷机，制冷剂为 R410，冷冻介质为丙二醇水溶液（10~20%），工作温度为 0℃。

本次验收项目实际建成后，设置 2 台水冷螺杆式冷冻机，制冷剂为 R134A，冷冻介质为水，工作温度为 7℃，能够满足生产配套需求。本次为部分验收，原环评中 1 台冷冻机未建。

三、危废仓库

原环评中，新建一座占地面积为 500m^2 的危废仓库。

本次验收项目实际建成后，由于消防及安全要求，将原环评中新建 1 座占地面积为 500m^2 的危废仓库，调整为新建 2 座占地面积均为 250m^2 的危废仓库 1 和危废仓库 2，总占地面积不变。

四、废气污染防治措施

（1）废气收集方式

①釜式生产线:

原环评中，固体投料工序废气采用密闭投料间整体换风+料斗侧吸风方式收集。

本次验收项目实际建成后，由于安全要求，无法设置密闭投料间，改为密闭投料仓进行固体投料，废气采用密闭投料仓整体换风收集。

②密闭拉缸生产线:

原环评中，固体投料工序废气采用密闭操作间内料斗侧吸风方式收集；高位槽、液体投料、分散、研磨、调漆、过滤灌装工序废气采用密闭操作间整体换风方式收集。

本次验收项目实际建成后，固体投料工序废气采用密闭操作间内料斗侧吸风+整体换风方式收集；高位槽、液体投料、分散、研磨、调漆、过滤灌装工序废气采用密闭操作间整体换风+管道收集。废气

收集方式较原环评进一步强化。其余工段废气收集方式与原环评一致。

（2）危废仓库治理措施

原环评中，设置1座危废仓库，危废贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根15m高排气筒（7#）有组织排放。

本次验收项目实际建成后，设置危废仓库1和危废仓库2。

危废仓库1贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根18m高排气筒（7-1#）有组织排放；危废仓库2贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根18m高排气筒（7-2#）有组织排放。

（3）废气风量

本次验收项目实际建成后，由于釜式生产线调整了固体投料方式、密闭拉缸生产线调整了固体投料废气收集方式、将1座危废仓库调整为2座危废仓库，同时调整了整体换风次数，故上述废气风量需进行重新核算。

根据《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）和《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），对照分析本项目变化内容均属于一般变动。因此，吟春公司委托编制了《江苏吟春新材料科技有限公司年产10万吨溶剂涂料、10万吨水性涂料、5万吨粉末涂料项目已建工程一般变动环境影响分析》，并作为建设项目竣工环境保护验收的依据。

1.2 编制依据

（1）《江苏吟春新材料科技有限公司年产 10 万吨溶剂涂料、10 万吨水性涂料、5 万吨粉末涂料项目环境影响报告表（报批稿）》，2023 年 12 月;

（2）《市生态环境局关于江苏吟春新材料科技有限公司年产 10 万吨溶剂涂料、10 万吨水性涂料、5 万吨粉末涂料项目环境影响报告表的批复》（常环审[2023]13 号），2023 年 12 月;

（3）《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）《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）;

（5）项目变动环境影响分析所需的相关资料。

2 变动情况

2.1 原环评批复项目概况

2.1.1 项目环保手续

吟春公司项目环保手续情况见下表。

表 2.1-1 项目环保手续情况一览表

序号	建设项目	环评批复情况	建设情况
1	年产 10 万吨溶剂涂料、10 万吨水性涂料、5 万吨粉末涂料项目	该项目于 2023 年 12 月获得常州市生态环境局的批复（常环审[2023]13 号）	目前项目已部分建成，已建工程拟履行环保验收手续

2.1.2 项目工程概况

2.1.2.1 产品方案

原环评中产品方案见下表。

表 2.1-2 原环评中产品方案一览表

生产车间	产品名称		设计能力（t/a）	运行时间（h/a）
2#甲类车间	溶剂型涂料（10 万吨/年）	丙烯酸酯类树脂涂料	30000	2400
		聚氨酯树脂涂料	17000	2400
		聚酯树脂涂料	7800	2000
		氨基树脂涂料	5000	2000
		环氧树脂涂料	5700	2000
		聚醚醚酮树脂涂料	1500	1200
		UV 光固化涂料	1500	1100
		聚脲树脂涂料	1000	1100
		醇酸树脂涂料	2000	1500
		元素有机涂料	3000	1800
		生物基涂料	1000	1000
		无机涂料	2200	2000
		橡胶涂料	1700	1500
		烯类树脂涂料	2550	2000
		石油树脂涂料	1000	1000
		硅酸锌涂料	1000	900
		氯醚涂料	1000	900
		涂料稀释剂	8000	2000
		环氧漆固化剂	2000	800
		7110 甲聚氨酯固化剂	5050	1500
1#甲类车间	水性涂料（10 万吨/年）	水性丙烯酸氨基涂料	20000	2400
		水性丙烯酸涂料	20000	2400
		水性聚氨酯涂料	20000	2400
		水性聚酯氨基涂料	20000	2400
		水性环氧涂料	20000	2000

乙类车间	粉末涂料（5 万吨/年）	环氧粉末涂料	8500	4800
		聚酯-HAA 粉末涂料	7500	3600
		环氧-聚酯粉末涂料	7000	3600
		聚氨酯粉末涂料	8500	4800
		氟碳粉末涂料	5500	3000
		丙烯酸粉末涂料	13000	4800
技术中心	产品研发	溶剂型涂料	0.1	200
		水性涂料	0.2	400
		粉末涂料	0.2	400

2.1.2.2 平面布置

根据原环评，厂区主要建构筑物情况见表 2.1-3。

表 2.1-3 厂区主要建构筑物情况一览表

序号	名称	占地面积（m^2）	建筑面积（m^2）	耐火等级	火灾危险类别	备注
1	门卫 1	30	30	二级	戊类	新建
2	物料短驳区	220	110	一级	/	新建
3	2#甲类仓库	1496.5	1496.5	一级	甲类	新建
4	3#甲类仓库	735	857.5	一级	甲类	新建
5	1#甲类仓库	1460	1460	一级	甲类	新建
6	乙类仓库	2489	2816.5	一级	乙类	新建
7	2#甲类车间	1460	5840	一级	甲类	新建
8	1#甲类车间	1460	5840	一级	甲类	新建
9	乙类车间	1460	5840	一级	乙类	新建
10	公用工程房	972	3888	二级	丙类	新建
11	技术中心	972	5832	二级	民用建筑	新建
12	丙类仓库	1957	7956.75	二级	丙类	新建
13	门卫 2	30	30	二级	戊类	新建
14	初期雨水池	600m^3	/	/	/	新建
15	污水处理区	150	/	/	/	新建
16	危险废物仓库*（3#甲类仓库）	500	/	一级	甲类	新建

*注：3#甲类仓库划分为 3 个防火分区，包括：①防火分区 1，占地面积 235m^2，用于贮存铝粉及锌粉；②防火分区 2、防火分区 3，占地面积均为 250m^2，用于贮存危险废物。

2.1.2.3 主要生产设备

根据原环评，本项目主要生产设备情况见下表。

表 2.1-4 主要生产设备情况一览表

车间名称	设备名称	规格型号	数量（台/套）	备注
2#甲类车间	调漆釜	10m^3	8	溶剂涂料产品（含稀释剂）共用
	调漆釜	8m^3	2	
	调漆釜	5m^3	11	
	调漆釜	2m^3	15	
	研磨机	60L	22	
	研磨机	30L	12	
	研磨机	20L	6	

	研磨机	5L	2	
	分散釜	8m³	2	
	分散釜	5m³	5	
	分散釜	4m³	8	
	分散釜	3m³	14	
	分散釜	1.5m³	1	
	高位槽	5m³	35	
	高位槽	3m³	2	
	高位槽	0.5m³	5	
	分散机	11KW	5	
	分散机	37KW	17	
	包装线	/	8	
	密闭拉缸	1.5T	7	
	密闭拉缸	1T	8	
	密闭拉缸	0.5T	8	
	密闭拉缸	0.3T	2	
	柔性调配站（助剂站）	/	2	
	喷房	/	3	
	拉缸自动清洗机	/	2	设备清洗
	蒸馏回收机	DWR0T0max50	1	溶剂蒸馏回收
1#甲类车间	调漆釜	10m³	7	水性涂料产品共用
	调漆釜	5m³	14	
	调漆釜	1m³	9	
	调漆釜	0.5m³	9	
	研磨机	60L	6	
	研磨机	30L	30	
	研磨机	20L	10	
	研磨机	5L	5	
	研磨机	1L	2	
	分散釜	8m³	2	
	分散釜	3m³	10	
	分散釜	1m³	8	
	高位槽	10m³	1	
	高位槽	5m³	9	
	高位槽	3m³	5	
	高位槽	2m³	12	
	高位槽	1m³	9	
	分散机	5KW	4	
	分散机	11KW	5	
	分散机	37KW	10	
	包装线	/	11	
	密闭拉缸	1.5T	3	
	密闭拉缸	1T	4	
	密闭拉缸	0.5T	8	
	密闭拉缸	0.3T	10	
	柔性调配站（助剂站）	/	2	
	喷房	/	3	
	拉缸自动清洗机	/	2	设备清洗
乙类车间	混合机	FHJ1000L	5	粉末涂料产品

	加热挤出机	SLJ65	14	共用
	加热挤出机	SLJ32	4	
	压片机	YPJ6012	10	
	压片机	YPW1260	4	
	磨粉机	LYF02	1	
	磨粉机	LYF50	14	
	包装机	BZJ25	14	
	邦定机	BDM-350	6	
	筛分机	ZDS1000	6	

2.1.2.4 贮存工程、公辅工程、风险防范、环保工程

根据原环评，贮存工程、公辅工程、风险防范、环保工程情况见下表。

表 2.1-5　原环评中贮存工程、公辅工程、风险防范、环保工程情况一览表

类别	工程名称	工程内容及规模	备注
贮存工程	仓库	①1#甲类仓库，占地面积 1460m²；②2#甲类仓库，占地面积 1496.5m²；③3#甲类仓库，占地面积 735m²；④乙类仓库，占地面积 2489m²；⑤丙类仓库，占地面积 1957m²	本次新增
公辅工程	给水	本项目用水由城市自来水供水管网供给	本次新增
	排水	本项目废水主要为生活污水、水性涂料设备清洗废水和初期雨水。其中，生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理处理有限公司集中处理；初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理；水性涂料设备清洗废水经厂内收集处理后回用至水性涂料设备清洗用水环节，不外排。纯水制备系统排水回用于生活用水（冲厕），不外排。	部分新增，部分依托常安公司
	供电	由区域配电主网引入高压电缆，供电电压为 10kV，集聚区区高配间内设置 500~1000kVA 变压器；本项目用电由辅助车间配电柜接出供电线路，为各单元设备供电	本次新增
	空压系统	4 套空压系统，包括 3 套 55 KW 变频空压机，每套供气能力为 11m³/min；1 套 37KW 变频空压机，供气能力为 6.5m³/min	本次新增
	制冷系统	3 台变频磁悬浮风冷机，制冷剂为 R410，冷冻介质为丙二醇水溶液（10~20%），工作温度为 0℃	本次新增
	供氮	外购氮气（由常安公司提供）	/
	纯水制备系统	2 套 3t/h（一用一备）的纯水制备系统，制备工艺为反渗透，得水率为 70%	本次新增
风险防范	初期雨水池	厂内设置 1 座容积为 600m³ 的初期雨水池	本次新增
	事故应急池	厂内 1 座 600m³ 的初期雨水池可兼做事故应急池，另外依托常安公司 1 只容积为 1800m³ 事故应急池	部分新增部分依托常安
	消防水池	依托常安公司 1 只 1300m³ 消防水池	依托常安
环保工程	废气	本项目新增 7 根排气筒，具体如下： **（1）2#甲类车间：**①含锌粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（1#）有组织排放；②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（2#）有组织排放；③有机废气，包括工艺废气、设备清洗废气、溶剂蒸馏回收废气等，其中釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气经收集后采用冷凝预处理，然后与其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）合并依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附（脱附废气经 RTO 焚烧）处理。 **（2）1#甲类车间：**①粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（3#）有组织排放；②有机废气经收集后依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）。 **（3）乙类车间：**①含铝粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（4#）有组织排放；②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（5#）有组织排放；③有机废气经收集后纳入技术中心废气治理设施，即采用两级活性炭吸	袋式除尘及两级活性炭吸附装置为本次新增，沸石转轮吸附（含 RTO 焚烧炉）装置依托常安公司

		附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（6#）有组织排放。 **（4）技术中心：**①研发废气经收集后依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）；②质检废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（6#）有组织排放。 **（5）污水站及危废仓库：**废水处理废气、危废贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（7#）有组织排放。	
	废水	生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理；初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理；水性涂料设备清洗废水经厂内收集后，采用超滤+反渗透处理工艺，出水回用至水性涂料设备清洗用水环节，不外排。	本次新增
	噪声	减振、隔声措施	本次新增
	固废	新增一座危险废物仓库，占地面积为 500m^2	本次新增

2.1.2.5 污染防治措施

根据环评及批复，本项目污染治理情况如下:

一、废气

原环评中，废气污染防治措施如下:

（1）2#甲类车间：①含锌粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（1#）有组织排放；②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（2#）有组织排放；③有机废气，包括工艺废气、设备清洗废气、溶剂蒸馏回收废气等，其中釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气经收集后采用冷凝预处理，然后与其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）合并依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附（脱附废气经 RTO 焚烧）处理。

（2）1#甲类车间：①粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（3#）有组织排放；②有机废气经收集后依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）。

（3）乙类车间：①含铝粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的

尾气通过 1 根 30m 高排气筒（4#）有组织排放；②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（5#）有组织排放；③有机废气经收集后纳入技术中心废气治理设施，即采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（6#）有组织排放。

（4）技术中心：①研发废气经收集后依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）；②质检废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（6#）有组织排放。

（5）污水站及危废仓库：废水处理废气、危废贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（7#）有组织排放。

二、噪声

原环评中，项目噪声源主要为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减、绿化等综合措施控制厂界噪声达标。

三、固废

1、固废贮存

原环评中，本项目新建 1 座占地面积为 500m^2 的危废仓库，用于存放厂内危废。

2、固废处置

原环评中，本项目固废产生及处置利用情况如下:

表 2.1-6 原环评中固废产生及处置利用情况一览表

固废名称		来源	属性	废物类别	危废代码	产生量（t/a）	利用处置方式
过滤残渣（含废滤袋）		过滤	危险废物	HW12	264-011-12	20	作为危险废物委托有资质单位处置
车间清洁废物		车间清洁		HW49	900-041-49	100	
拖把清洗废液		车间清洁		HW09	900-007-09	20	
废水蒸馏残渣		废水处理		HW11	900-013-11	1000	
废膜		废水处理		HW49	900-041-49	1	
废包	200L	原料拆包		HW49	900-041-49	100000 只/年	

装桶 其他规格	原料拆包		HW49	900-041-49	100	
废包装袋	原料拆包		HW49	900-041-49	200	
废矿物油	设备维护		HW08	900-249-08	2	
质检分析废液	质检分析		HW49	900-047-49	0.5	
质检分析废物	质检分析		HW49	900-047-49	0.3	
废试剂瓶	质检分析		HW49	900-047-49	0.2	
废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	52.8	
废滤棉	废气处理		HW49	900-041-49	1.5	
废漆渣	废气处理		HW12	264-011-12	50	
喷淋废液	废气处理		HW09	900-007-09	15	
冷凝废液	废气处理		HW06	900-404-06	98.65	
除尘器集尘	废气处理		HW49	900-041-49	170.83	
废清洗溶剂	设备清洗		HW06	900-404-06	70	
溶剂蒸馏残渣	设备清洗		HW11	900-013-11	27.2	
设备清洗废液	设备清洗		HW09	900-007-09	300	

由上表可知，本项目产生的过滤残渣（含废滤袋）、车间清洁废物、拖把清洗废液、废水蒸馏残渣、废膜、废包装桶、废包装袋、废矿物油、质检分析废液、质检分析废物、废试剂瓶、废活性炭、废滤棉、废漆渣、喷淋废液、冷凝废液、除尘器集尘、废清洗溶剂、溶剂蒸馏残渣、设备清洗废液均作为危险废物委托有资质单位处置。

2.1.3 污染物排放情况汇总

原环评中，污染物排放情况汇总见下表。

表 2.1-7 原环评及批复污染物排放情况汇总

种类		污染物名称	原环评核定排放量（t/a）	环评批复量（t/a）
废气	有组织	颗粒物	2.115	2.115
		正丁醇	0.0002	0.0002
		二甲苯	0.0002	0.0002
		醋酸丁酯	0.0003	0.0003
		NMHC（以碳计）	0.25	0.25
		VOCs	0.401	0.401
	无组织	颗粒物	2.383	2.383
		正丁醇	0.065	0.065
		二甲苯	0.209	0.209
		醋酸丁酯	0.173	0.173
		NMHC（以碳计）	0.613	0.613
		VOCs	0.996	0.996
生活污水（接管）		废水量（m^3/a）	6480	6480
		COD	2.592	2.592
		SS	1.944	1.944
		氨氮	0.162	0.162
		总氮	0.227	0.227

	总磷	0.019	0.019
初期雨水（接管）	废水量（m^3/a）	5230	5230
	COD	1.05	1.05
	SS	0.52	0.52
	NH_3-N	0.008	0.008
	TP	0.005	0.005
	TN	0.03	0.03
	二甲苯	0.003	0.003
	石油类	0.001	0.001
	总铜	0.001	0.001
	邻苯二甲酸二辛酯	0.001	0.001
	碳酸二甲酯	0.001	0.001
	溶解性固体	5.23	5.23
固废		0	0

2.2 变动后项目概况

吟春公司申报的“年产 10 万吨溶剂涂料、10 万吨水性涂料、5 万吨粉末涂料项目”，于 2023 年 12 月获得常州市生态环境局的批复（常环审[2023]13 号），该项目已建成。

本项目实际建成后，生产设备、公辅工程、危废仓库、废气污染防治措施有所调整，其余建设内容均与原环评一致。

2.2.1 产品方案

目前已建成项目主要产品方案见表 2.2.1-1。

表 2.2.1-1　已建成项目主要产品方案

序号	原环评中				实际建成后			
	生产车间	产品名称		设计能力（t/a）	生产车间	产品名称		设计能力（t/a）
1	2#甲类车间	溶剂型涂料（10 万吨/年）	丙烯酸酯类树脂涂料	30000	2#甲类车间	溶剂型涂料（10 万吨/年）	丙烯酸酯类树脂涂料	30000
2			聚氨酯树脂涂料	17000			聚氨酯树脂涂料	17000
3			聚酯树脂涂料	7800			聚酯树脂涂料	7800
4			氨基树脂涂料	5000			氨基树脂涂料	5000
5			环氧树脂涂料	5700			环氧树脂涂料	5700
6			聚醚醚酮树脂涂料	1500			聚醚醚酮树脂涂料	1500
7			UV 光固化涂料	1500			UV 光固化涂料	1500
8			聚脲树脂涂料	1000			聚脲树脂涂料	1000
9			醇酸树脂涂料	2000			醇酸树脂涂料	2000
10			元素有机涂料	3000			元素有机涂料	3000
11			生物基涂料	1000			生物基涂料	1000
12			无机涂料	2200			无机涂料	2200
13			橡胶涂料	1700			橡胶涂料	1700
14			烯类树脂涂料	2550			烯类树脂涂料	2550
15			石油树脂涂料	1000			石油树脂涂料	1000
16			硅酸锌涂料	1000			硅酸锌涂料	1000
17			氯醚涂料	1000			氯醚涂料	1000
18			涂料稀释剂	8000			涂料稀释剂	8000
19			环氧漆固化剂	2000			环氧漆固化剂	2000
20			7110 甲聚氨酯固化剂	5050			7110 甲聚氨酯固化剂	5050
21	1#甲类车间	水性涂料（10 万吨/	水性丙烯酸氨基涂料	20000	/	/	/	/
22			水性丙烯酸涂料	20000			/	/

23		年）	水性聚氨酯涂料	20000			/	/
24			水性聚酯氨基涂料	20000			/	/
25			水性环氧涂料	20000			/	/
26	乙类车间	粉末涂料（5万吨/年）	环氧粉末涂料	8500	/	/	/	/
27			聚酯-HAA粉末涂料	7500			/	/
28			环氧-聚酯粉末涂料	7000			/	/
29			聚氨酯粉末涂料	8500			/	/
30			氟碳粉末涂料	5500			/	/
31			丙烯酸粉末涂料	13000			/	/
32	技术中心	产品研发	溶剂型涂料	0.1	/	/	/	/
33			水性涂料	0.2			/	/
34			粉末涂料	0.2			/	/

由上表可知，目前已建成项目为2#甲类车间溶剂型涂料（10万吨/年）产品，其余产品及产品研发未建，产品种类及产能未突破原有环评及批复中的产品种类及产能。

2.2.2 总平布置

实际建成后，厂区主要建构筑物情况见表2.2.3-1。

表2.2.1-1 厂区主要建构筑物情况一览表

序号	名称	占地面积（m^2）	建筑面积（m^2）	耐火等级	火灾危险类别	备注
1	门卫1	30	30	二级	戊类	已建
2	物料短驳区	220	110	一级	/	已建
3	2#甲类仓库	1496.5	1496.5	一级	甲类	已建
4	3#甲类仓库	735	857.5	一级	甲类	已建
5	1#甲类仓库	1460	1460	一级	甲类	已建
6	乙类仓库	2489	2816.5	一级	乙类	已建
7	2#甲类车间	1460	5840	一级	甲类	已建
8	1#甲类车间	1460	5840	一级	甲类	已建
9	乙类车间	1460	5840	一级	乙类	已建
10	公用工程房	972	3888	二级	丙类	已建
11	技术中心	972	5832	二级	民用建筑	已建
12	丙类仓库	1957	7956.75	二级	丙类	已建
13	门卫2	30	30	二级	戊类	已建
14	初期雨水池	600m^3	/	/	/	已建
15	污水处理区	150	/	/	/	已建
16	危险废物仓库*（3#甲类仓库）	500	/	一级	甲类	已建

综上，本项目实际建成后，总平面布置与原环评一致。

2.2.3 生产设备

本项目实际建成后，生产设备与原环评对比情况见下表。

表 2.2.3-1　生产设备变动情况表

车间名称	设备名称	原环评中			实际建成后			变化情况
		规格型号	数量(台/套)	备注	规格型号	数量（台/套）	备注	
2#甲类车间	调漆釜	10m³	8	溶剂涂料产品(含稀释剂)共用	10m³	6	溶剂涂料产品（含稀释剂）共用	规格型号及数量有所调整，具体为: ①规格型号：将 2m³ 调整为 3m³; ②数量: 规格为 10m³ 的设备数量由 8 台调整为 6 台，规格为 8m³ 的设备数量由 2 台调整为 5 台；15 台规格为 2m³ 的设备调整为 12 台规格为 3m³ 的设备，总容积增加比例较小（5.5%），且为辅助设备，不影响产品产能。
	调漆釜	8m³	2		8m³	5		
	调漆釜	5m³	11		5m³	11		
	调漆釜	2m³	15		3m³	12		
	研磨机	60L	22		60L	22		数量有所调整，具体为: 规格为 30L 的设备数量由 12 台调整为 10 台；规格为 20L 的设备数量由 6 台调整为 9 台，研磨机为制约产能的设备，调整后总容积保持不变，因此，不影响产品产能。
	研磨机	30L	12		30L	10		
	研磨机	20L	6		20L	9		
	研磨机	5L	2		5L	2		
	分散机	11KW	5		11KW	13		分散机全部用于密闭拉缸设备配套使用，规格型号及数量有所调整，具体为: ①规格型号：将 37kW 调整为 30kW ②数量：规格为 11kW 的设备数量由 5 台调整为 13 台，总功率变化比例较小（-4.5%），但为辅助设备，不影响产品产能。
	分散机	37KW	17		30KW	17		
	密闭拉缸	1.5T	7		1.5T	7		不变
	密闭拉缸	1T	8		1T	8		
	密闭拉缸	0.5T	8		0.5T	8		
	密闭拉缸	0.3T	2		0.3T	2		
	喷房	/	3		/	3		不变

	拉缸自动清洗机	/	2	设备清洗	/	1	设备清洗	通过合理安排生产，控制清洗频次，减少 1 台清洗机后，仍可满足设备清洗需求。
	高位槽	5m^3	35	/	5m^3	37	/	规格型号及数量有所调整，具体为: ①规格型号：淘汰规格为 0.5m^3 的高位槽; ②数量: 规格为 5m^3 的设备数量由 35 台调整为 37 台，规格为 3m^3 的设备数量由 2 台调整为 4 台; 淘汰规格为 0.5m^3 高位槽 5 台，总容积增加比例较小（7.4%），且为辅助设备，不影响产品产能。
	高位槽	3m^3	2	/	3m^3	4	/	
	高位槽	0.5m^3	5	/	/	/	/	
	分散釜	5m^3	5		5m^3	4	/	规格型号及数量有所调整，具体为: ①规格型号：将 8m^3 调整为 2m^3; ②数量：规格为 5m^3 的设备数量由 5 台调整为 4 台，规格为 4m^3 的设备数量由 8 台调整为 4 台，规格为 3m^3 的设备数量由 14 台调整为 30 台，2 台规格为 8m^3 的设备调整为 1 台规格为 2m^3 的设备，总容积增加比例较小（11%），且为辅助设备，不影响产品产能。
	分散釜	4m^3	8		4m^3	4	/	
	分散釜	1.5m^3	1	/	1.5m^3	1	/	
	分散釜	3m^3	14		3m^3	30	/	
	分散釜	8m^3	2	/	2m^3	1	/	
	柔性调配站	/	2	/	/	2	/	不变
	包装线	/	8	/	/	8	/	不变
	蒸馏回收机	DWR0T0max50	1	溶剂蒸馏回收	DWR0T0max50	1	溶剂蒸馏回收	不变

实际建成后，生产设备变化情况如下:

①调漆釜

规格型号调整：将 2m³ 调整为 3m³;

数量调整：规格为 10m³ 的设备数量由 8 台调整为 6 台，规格为 8m³ 的设备数量由 2 台调整为 5 台；15 台规格为 2m³ 的设备调整为 12 台规格为 3m³ 的设备，总容积增加比例较小（5.5%），能够满足生产配套需求。

②研磨机

数量调整：规格为 30L 的设备数量由 12 台调整为 10 台；规格为 20L 的设备数量由 6 台调整为 9 台，研磨机为制约产能的设备，调整后总容积保持不变，因此，不影响产品产能。

③分散机

规格型号调整：将 37kW 调整为 30kW;

数量调整：规格为 11kW 的设备数量由 5 台调整为 13 台，总功率变化比例较小（-4.5%），能够满足生产配套需求。

④拉缸自动清洗机

数量调整：拉缸自动清洗机数量由 2 台调整为 1 台，通过合理安排生产，控制清洗频次，能够满足生产配套需求。

⑤高位槽

规格型号调整：淘汰规格为 0.5m³ 的高位槽;

数量调整：规格为 5m³ 的设备数量由 35 台调整为 37 台，规格为 3m³ 的设备数量由 2 台调整为 4 台；淘汰规格为 0.5m³ 高位槽 5 台，总容积增加比例较小（7.4%），能够满足生产配套需求。

⑥分散釜

规格型号调整：将 8m³ 调整为 2m³;

数量调整：规格为 5m³ 的设备数量由 5 台调整为 4 台，规格为 4m³ 的设备数量由 8 台调整为 4 台，规格为 3m³ 的设备数量由 14 台调整为 30 台，2 台规格为 8m³ 的设备调整为 1 台规格为 2m³ 的设备，

总容积增加比例较小（11%），能够满足生产配套需求。

综上所述，制约产能的设备（研磨机）仅数量发生调整，调整后总容积保持不变，不影响产品产能；其余变化设备均为配套设备，亦不影响产品产能；其余生产设备与原环评一致。

2.2.4 贮存工程、公辅工程、风险防范措施

本项目实际建成后，贮存工程、公辅工程、风险防范措施与原环评对比情况见下表。

表 2.2.4-1　已建成项目贮存工程、公辅工程、风险防范措施变动情况表

类别	工程名称	原环评中		实际建成后		变化情况
		工程内容及规模	备注	工程内容及规模	备注	
贮存工程	仓库	①1#甲类仓库，占地面积 1460m²; ②2#甲类仓库，占地面积 1496.5m²; ③3#甲类仓库，占地面积 735m²; ④乙类仓库，占地面积 2489m²; ⑤丙类仓库，占地面积 1957m²。	本次新增	①1#甲类仓库，占地面积 1460m²; ②2#甲类仓库，占地面积 1496.5m²; ③3#甲类仓库，占地面积 735m²; ④乙类仓库，占地面积 2489m²; ⑤丙类仓库，占地面积 1957m²。	本次新增	与环评一致
	储罐	依托常安公司 7 只储罐: 1 只 90m³ 正丁醇储罐; 1 只 90m³ 醋酸丁酯储罐; 1 只 90m³ 丙二醇甲醚醋酸酯储罐; 1 只 90m³ 丙二醇甲醚储罐; 1 只 90m³ 二甲苯储罐; 1 只 90m³ 100#溶剂油储罐; 1 只 90m³ 丙烯酸树脂储罐;	依托常安公司	依托常安公司 7 只储罐: 1 只 90m³ 正丁醇储罐; 1 只 90m³ 醋酸丁酯储罐; 1 只 90m³ 丙二醇甲醚醋酸酯储罐; 1 只 90m³ 丙二醇甲醚储罐; 1 只 90m³ 二甲苯储罐; 1 只 90m³ 100#溶剂油储罐; 1 只 90m³ 丙烯酸树脂储罐;	依托常安公司	与环评一致
公辅工程	给水	本项目用水由城市自来水供水管网供给	本次新增	本项目用水由城市自来水供水管网供给	本次新增	与环评一致
	排水	本项目废水主要为生活污水、水性涂料设备清洗废水和初期雨水。其中，生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理处理有限公司集中处理；初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工	部分新增，部分依托常安公司	本项目废水主要为生活污水和初期雨水。其中，生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理处理有限公司集中处理；初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环	部分新增，部分依托常安公司	本次为部分验收，不涉及水性涂料设备清洗废水及纯水制备系统排水，其余废水排放方式及去向不变。

类别	工程名称	原环评中		实际建成后		变化情况
		工程内容及规模	备注	工程内容及规模	备注	
		程集中处理;水性涂料设备清洗废水经厂内收集处理后回用至水性涂料设备清洗用水环节,不外排。纯水制备系统排水回用于生活用水(冲厕),不外排。		保科技有限公司中水回用工程集中处理。		
	供电	由区域配电主网引入高压电缆，供电电压为10kV，集聚区高配间内设置500~1000kVA变压器；本项目用电由辅助车间配电柜接出供电线路，为各单元设备供电。	本次新增	由区域配电主网引入高压电缆，供电电压为10kV，集聚区区高配间内设置1台1250kVA、1台2000kVA变压器；本项目用电由辅助车间配电柜接出供电线路，为各单元设备供电。	本次新增	本次为部分验收，供电方式不变。
	空压系统	4套空压系统，包括3套55 kW变频空压机，每套供气能力为11m³/min;1套37kW变频空压机，供气能力为6.5m³/min。	本次新增	3套空压系统，包括1套160 kW变频空压机，供气能力为35m³/min；2套55kW变频空压机，供气能力为9m³/min。	本次新增	空压机数量减少1台，考虑到后续项目的供气预留需求，本次空压系统供气能力相应增大，另外1套空压系统未建。
	制冷系统	3台变频磁悬浮风冷机，制冷剂为R410，冷冻介质为丙二醇水溶液（10~20%），工作温度为0℃。	本次新增	2台水冷螺杆式冷冻机，制冷剂为R134A,冷冻介质为水,工作温度为7℃。	本次新增	本次为部分验收，实际建成2台，另1台冷冻机未建，同时调整冷冻机类型。
	供氮	外购氮气（由常安公司提供）	/	外购氮气（由常安公司提供）	/	与环评一致
风险防范	初期雨水池	厂内设置1座容积为600m³的初期雨水池。	本次新增	厂内设置1座容积为600m³的初期雨水池。	本次新增	与环评一致
	事故应急池	厂内1座600m³的初期雨水池可兼做事故应急池，另外依托常安公司1只容积为1800m³事故应急池。	部分新增部分依托常安	厂内1座600m³的初期雨水池可兼做事故应急池，另外依托常安公司1只容积为1800m³事故应急池。	部分新增部分依托常安	与环评一致
	消防水池	依托常安公司1只1300m³消防水池。	依托常安	依托常安公司1只1300m³消防水池。	依托常安	与环评一致

2.2.5 主要原辅材料

实际建成后，本次验收项目主要原辅材料与原环评及批复一致（具体见原环评报告，本次从略）。

2.2.6 生产工艺及产排污情况

实际建成后，本次验收项目工艺流程与原环评及批复一致（具体见原环评报告，本次从略）。

2.2.7 污染防治措施

2.2.7.1 废气

实际建成后，根据废气性质分类收集、分质处理，具体污染防治措施如下:

一、废气收集方式

（1）釜式生产线:

本次验收项目实际建成后，由于安全要求，无法设置密闭投料间，改为密闭投料仓进行固体投料，废气采用密闭投料仓整体换风收集。

（2）密闭拉缸生产线:

本次验收项目实际建成后，固体投料工序废气采用密闭操作间内料斗侧吸风+整体换风方式收集；高位槽、液体投料、分散、研磨、调漆、过滤灌装工序废气采用密闭操作间整体换风+管道收集。

其余工段废气收集方式与原环评一致。

较原环评，废气收集方式主要变化情况如下:

表 2.2.7-1　废气收集方式变化情况一览表

位置	分类	工序	原环评中	实际建成后	变化情况
2#甲类车间	釜式生产线	固体投料	密闭投料间整体换风+料斗侧吸风	采用密闭投料仓整体换风	由于安全要求，无法设置密闭投料间，改为密闭投料仓
		高位槽、液体投料、分散、调漆	密闭管道	密闭管道	与环评一致
		过滤灌装	吸风罩+密闭箱整体换风	吸风罩+密闭箱整体换风	

	密闭拉缸生产线	固体投料	密闭操作间内料斗侧吸风	密闭操作间内料斗侧吸风+整体换风	较原环评收集方式有所增强
		高位槽、液体投料、分散、研磨、调漆、过滤灌装	密闭操作间整体换风	密闭操作间整体换风+管道收集	
	/	设备清洗	密闭操作间整体换风	密闭操作间整体换风	与环评一致
	/	溶剂蒸馏回收	密闭管道	密闭管道	
危险仓库		危废贮存	危废仓库整体换风	危废仓库整体换风	

二、废气治理措施

（1）2#甲类车间:

①含锌粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（1#）有组织排放;

②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（2#）有组织排放;

③有机废气，包括工艺废气、设备清洗废气、溶剂蒸馏回收废气等，其中釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气经收集后采用冷凝预处理，然后与其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）合并依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附(脱附废气经 RTO 焚烧)处理。

（2）危废仓库:

①危废仓库 1 贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 18m 高排气筒（7-1#）有组织排放;

②危废仓库 2 贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 18m 高排气筒（7-2#）有组织排放。

本次验收项目废气处理措施较原环评有所调整，具体如下:

①由于消防及安全要求，将原环评中新建 1 座占地面积为 500m^2 的危废仓库，调整为新建 2 座占地面积均为 250m^2 的危废仓库 1 和危废仓库 2，总占地面积不变;

②新增危废仓库 2 废气污染防治措施，对应排气筒编号为 7-2#;

危废仓库 1 的废气排气筒编号调整为 7-1#;

③排气筒高度由 15m 调整为 18m。

较原环评，废气治理设施主要变化情况如下：

表 2.2.7-2　本次验收项目废气治理措施变化情况一览表

原环评中					实际建成后					变化情况
车间名称	废气来源	治理措施		排放去向	车间名称	废气来源	治理措施		排放去向	
2#甲类车间	含锌粉尘	袋式除尘		30m（1#）	2#甲类车间	含锌粉尘	袋式除尘		30m（1#）	与原环评一致
	其他粉尘	袋式除尘		30m（2#）		其他粉尘	袋式除尘		30m（2#）	与原环评一致
	釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气	冷凝	依托常安公司：干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）	30m（依托常安公司）		釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气	冷凝	依托常安公司：干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）	30m（依托常安公司）	与原环评一致
	其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）	/				其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）	/			
危废仓库	危废仓库废气	两级活性炭吸附		15m（7#）	危废仓库 1	危废仓库废气	两级活性炭吸附		18m（7-1#）	①由于消防及安全要求，将原环评中新建 1 座占地面积为 500m^2 的危废仓库，调整为新建 2 座占地面积均为 250m^2 的危废仓库 1 和危废仓库 2，总占地面积不变；②新增危废仓库 2 废气污染防治措施，对应排气筒编号为 7-2#；危废仓库 1 的废气
					危废仓库 2	危废仓库废气	两级活性炭吸附		18m（7-2#）	

								排气筒编号调整为 7-1#; ③排气筒高度由 15m 调整为 18m。

三、废气风量

（1）釜式生产线:

采用密闭投料仓进行固体投料，废气采用密闭投料仓整体换风收集，故固体投料工序废气风量需重新核算。

（2）密闭拉缸生产线:

固体投料工序废气采用密闭操作间内料斗侧吸风+整体换风方式收集，故固体投料工序废气风量需重新核算。

（3）危废仓库:

新建2座占地面积均为250m^{2}的危废仓库1和危废仓库2，故危废仓库废气风量需重新核算。

较原环评，废气风量测算及主要变化情况如下:

表 2.2.7-3　本次验收项目废气风量测算及主要变化情况一览表

原环评中			实际建成后			变化情况
位置	排气筒编号	风量（m^3/h）	位置	排气筒编号	风量（m^3/h）	
2#甲类车间	1#	5000	2#甲类车间	1#	5000	与原环评一致
	2#	5000		2#	13000	风量核算: ①釜式生产线：共计4个投料仓，设备自带风机风量为1300m^3/个，该部分风量为5200m^3; ②密闭拉缸生产线：位于密闭操作间，固体投料采用料斗侧吸风+整体换风收集，其中，侧吸风风量按照罩口面积×流速×时间=（1.3×0.3×1×2+0.8×0.3×1）×3600=3672m^3，整体换风风量按照总体积×换风次数=378m^3×10次/h=3795m^3。总风量为12667m^3，本次验收项目风量值取13000m^3。
危废仓库	7#	8000	危废仓库1	7-1#	9000	风量核算: 按照层高6m，换风6次/h，则危废仓库1风量为9000m^3。
			危废仓库2	7-2#	9000	风量核算: 按照层高6m，换风6次/h，则危废仓库2风量为9000m^3。

2.2.7.2 废水

实际建成后，废水污染治理措施与环评一致:

生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理; 初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理。

2.2.7.3 噪声

实际建成后，项目噪声源发生部分变动: 新增 1 台废气处理风机，减少 1 台空压机和 1 台冷冻机; 噪声污染治理措施与环评保持一致。

主要噪声源为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过消音、减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减和绿化等措施控制厂界噪声达标。

2.2.7.4 固废

一、固废贮存场所

厂内新建 2 座占地面积均为 250m^3 的危废仓库 1、危废仓库 2。

二、固废产生及处置

企业生产过程中产生的危险废物种类及数量与原环评一致，均委托有资质单位处置。生活垃圾由环卫部门统一收集，固废处理处置率 100%，不会对周围环境产生二次影响。

2.2.8 污染源强及排放情况

2.2.8.1 废气污染源强及排放情况

实际建成后，本次验收项目废气污染源强与原环评一致。

本次验收项目有组织废气产生及排放情况见下表所示。

表 2.2.8-1　有组织废气污染源强及排放情况

排气筒编号	风量（m^3/h）	污染物名称	产生情况			治理措施	去除率（%）	排放情况			排放标准	
			产生浓度（mg/m^3）	产生速率（kg/h）	产生量（t/a）			排放浓度（mg/m^3）	排放速率（kg/h）	排放量（t/a）	浓度（mg/m^3）	速率（kg/h）
1#	5000	粉尘（含锌）	1188	5.94	0.481	袋式除尘	99	12	0.059	0.005	20	/
2#	13000	碳黑尘	40	0.52	0.734	袋式除尘	99	0.4	0.005	0.007	15	0.26*
		其他粉尘	527	6.85	13.979		99	5.3	0.069	0.14	20	/
7-1#	9000	非甲烷总烃*	4	0.04	0.3	两级活性炭吸附	90	0.4	0.004	0.03	60	/
		TVOC	8	0.07	0.49		90	0.8	0.007	0.05	80	/
7-2#	9000	非甲烷总烃*	4	0.04	0.3	两级活性炭吸附	90	0.4	0.004	0.03	60	/
		TVOC	8	0.07	0.49		90	0.8	0.007	0.05	80	/

*注：①上表中，非甲烷总烃依据污染物的含碳量折算，TVOC 为有机污染物的累加量；②由于排气筒高度未高出周围 200m 半径范围内的建筑物 5m 以上，上表中，污染物排放速率严格 50%执行。

由上表可知，本次验收项目有组织废气经处理后能够达标排放。

本次验收项目建成后，厂区无组织废气产生源强见下表所示。

表 2.2.8-2　厂区无组织废气产生源强汇总

废气来源	污染物名称	产生情况		面源面积（m^2）	面源高度（m）
		最大产生速率（kg/h）	产生量（t/a）		
2#甲类车间	粉尘（含碳黑尘）	0.4	0.312	1460	10
	正丁醇	0.04	0.063	1460	5
	二甲苯	0.12	0.207		
	醋酸丁酯	0.08	0.171		
	TVOC	0.36	0.731		
危废仓库	TVOC	0.003	0.02	500	1.5

2.2.8.2 废水污染源强及排放情况

实际建成后，本次验收项目废水污染源强及排放情况与原环评及批复一致（具体见原环评报告，本次从略）。

2.2.8.3 固废污染源强及排放情况

实际建成后，本次验收项目固废污染源强及排放情况与原环评及批复一致，具体见下表所示。

表 2.2.8-3　本次验收项目固废污染源强及处置方式

危废名称		产生工序	属性	废物类别	危废代码	产生量（t/a）	利用处置方式
过滤残渣（含废滤袋）		过滤	危险废物	HW12	264-011-12	7.88	作为危险废物委托有资质单位处置
车间清洁废物		车间清洁		HW49	900-041-49	35	
拖把清洗废液		车间清洁		HW09	900-007-09	7	
废包装桶	200L	原料拆包		HW49	900-041-49	40000 只/a	
	其他规格	原料拆包		HW49	900-041-49	40	
废包装袋		原料拆包		HW49	900-041-49	60	
废矿物油		设备维护		HW08	900-249-08	0.8	
废活性炭		废气处理		HW49	900-039-49	11.8	
废漆渣		废气处理		HW12	264-011-12	25	
喷淋废液		废气处理		HW09	900-007-09	8	
冷凝废液		废气处理		HW06	900-404-06	98.65	
除尘器集尘		废气处理		HW49	900-041-49	15.042	
废清洗溶剂		设备清洗		HW06	900-404-06	70	
溶剂蒸馏残渣		设备清洗		HW11	900-013-11	27.2	

2.2.8.4 噪声污染源强及排放情况

实际建成后，本次验收项目噪声源发生部分变动：新增 1 台废气处理风机，减少 1 台空压机和 1 台冷冻机。

本次验收项目建成后，主要噪声源情况见下表：

表 2.2.8-4　本项目室内噪声源强一览表

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强 dB（A）	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB（A）	运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级/dB（A）	建筑物外距离
1	生产车间	冷冻机	/	≤85	减振、厂房屏蔽	75	25	1	10	55～65	间歇	15	40～50	1m
2		冷冻机	/	≤85	减振、厂房屏蔽	70	22	1	10	55～65	间歇	15	40～50	1m
3		空压机	/	≤90	减振、厂房屏蔽	75	25	1	15	55～70	间歇	15	40～55	1m

表 2.2.8-5　本项目室外噪声源强一览表

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强 dB（A）	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	风机	5000m³/h	120	85	18	≤85	减振	全天
2	风机	13000m³/h	100	80	23	≤85	减振	全天
3	风机	9000m³/h	200	220	1	≤85	减振	全天
4	风机	9000m³/h	150	210	1	≤85	减振	全天

注：以厂区西南角为原点建立模型坐标系，取东西向为 X 坐标轴，南北向为 Y 坐标轴。

以现状监测数据作为本底值，预测本项目建成后后各厂界的噪声级，各厂界环境噪声预测结果如下所示。

表 2.2.8-6　噪声影响预测结果（单位：dB（A））

监测点位	噪声背景值	噪声现状值	噪声标准	噪声贡献值
东厂界	昼间	57	65	42.1
	夜间	47	55	42.1
南厂界	昼间	57	65	41.2
	夜间	48	55	41.2
西厂界	昼间	56	65	31.5
	夜间	46	55	31.5
北厂界	昼间	57	65	41.7
	夜间	47	55	41.7

由上表可知，项目变动后，建设地各厂界昼、夜间噪声贡献值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

2.2.8.5 污染物排放量变化情况

本次验收项目污染物排放量变化情况如下:

表 2.2.8-7　本次验收项目污染物排放量变化情况（单位：t/a）

种类	污染物名称	本项目	原环评核定排放量	增减量
有组织废气	颗粒物	0.152	55	0
	非甲烷总烃	0.062	0.062	0
	VOCs	0.1	160	0
无组织废气	颗粒物	0.312	1460	0
	正丁醇	0.063	1460	0
	二甲苯	0.207	0	0
	醋酸丁酯	0.171	0	0
	非甲烷总烃	0.462	0.462	0
	VOCs	0.751	500	0
废水（接管）	废水量（m^3/a）	6480	6480	0
	COD	2.592	2.592	0
	SS	1.944	1.944	0
	NH_3-N	0.162	0.162	0
	TN	0.227	0.227	0
	TP	0.019	0.019	0
固废		0	0	0

由上表可知，本项目未新增废气污染因子，污染物排放量较原环评未新增。因此，无需重新申请总量。

2.3 环评及批复要求落实情况

对照原环评及批复要求，本项目批、建内容相符性分析见表2.3-1。

表 2.3-1 本项目批、建内容相符性分析一览表

序号	环评批复	实际建设	落实情况
1	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量。	本项目已贯彻清洁生产原则和循环经济理念，加强了生产管理和环境包括：①工艺装备水平较高，车间设备均采用自动化控制，生产过程中落实了密闭化操作；②注重车间的生产管理，包括及时维修更换破损的管道、机泵、阀门、法兰、垫圈及污染治理设备，减少和防止生产过程中的跑、冒、滴、漏，减少无组织废气逸散；③企业已制定了废气、废水治理设施的日常巡检与维护制度，并落实到责任人，相关责任人已做好了日常记录工作；④定期开展日常监测工作，以了解污染治理设施的运行状况及达标排放情况。	已落实
2	严格落实大气污染防治措施，确保各类废气的处理达到《报告表》提出的要求。本项目废气排放执行《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》(GB37824-2019)、《化学工业挥发性有机物排放标准》(DB 32/3151-2016)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)的有关要求。施工期大气排放执行《施工场地扬尘排放标准》(DB32/4437-2022)。	本项目废气经收集处理后能够做到达标排放。本项目已按环评及批复要求落实了大气污染防治措施，具体如下： （1）2#甲类车间： ①含锌粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过1根30m高排气筒（1#）有组织排放；②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过1根30m高排气筒（2#）有组织排放；③有机废气，包括工艺废气、设备清洗废气、溶剂蒸馏回收废气等，其中釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气经收集后采用冷凝预处理，然后与其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）合并依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附（脱附废气经RTO焚烧）处理。 （2）危废仓库： ①危废仓库1贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根18m高排气筒（7-1#）有组织排放；②危废仓库2贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根18m高排气筒（7-2#）有组织排放。 本项目废气排放满足《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB37824-2019）、《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中有关要求。施工期大气排放满足《施工场地扬尘排放标准》（DB32/4437-2022)。	已落实

3	依据“雨污分流、清污分流”的原则，设计全厂排水系统及废水处理处置方案。本项目水性涂料设备清洗废水经厂内收集处理后回用至水性涂料设备清洗用水，执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2015）中洗涤用水标准及企业设定的回用水标准，初期雨水拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理，生活污水经收集汇总至江苏常安绿色循环经济产业发展有限公司达标接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理。	厂区内已按“雨污分流、清污分流”原则建设了厂区给排水系统，本项目废水经收集处理后能够做到达标排放。本项目已按环评及批复要求落实了废水污染防治措施，具体如下：本项目初期雨水拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理，生活污水经收集汇总至江苏常安绿色循环经济产业发展有限公司达标接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理。本次为部分验收，不涉及水性涂料设备清洗废水。	已落实
4	选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。施工期噪声排放执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）。	①设备选型时优先选用低噪声设备，高噪声设备已采取减震、隔声、消声、消声措施并合理布局。②各厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。③施工期噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)。	已落实
5	严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须按《报告表》及相关文件要求全部安全处置或综合利用。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《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)、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）等的要求设置，防止造成二次污染。	已按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废，特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物委托有资质单位处置，其处置按照当前危险废物环保管理规定执行。 危险废物暂存场所已按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024]16号）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）等的要求进行设置，防止造成二次污染。	已落实
6	加强环境风险管理，落实《报告表》提出的风险防范措施，落实突发环境事件风险评估及应急预案编制备案，采取切实可行的工程控制和管理措施，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。建立健全环境保护公众参与机制和信息沟通平台，积极回应公众合理环境诉求。配合地方政府及相关部门严格落实《报告表》提出的卫生防护距离有关要求。	本项目落实了《报告表》提出的风险防范措施，完善了突发环境事故应急预案，采取了切实可行的工程控制和管理措施，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。建立健全了环境保护公众参与机制和信息沟通平台，积极回应公众合理环境诉求。配合地方政府及相关部门严格落实了《报告表》提出的卫生防护距离有关要求。	已落实
7	按《报告表》及相关文件要求，规范化设置各类排污口和标志。	本项目已按规范化要求设置了各类排污口和标识，包括废气排放口4个，均按要求设置环保标志牌、监测平台、通道、监测孔等。	已落实
8	落实《报告表》提出的土壤和地下水污染防控要求，做好土壤和地下水污染防治工作。	本项目针对污染特点，将仓库以及车间所在区域设置为地下水、土壤重点污染防渗区。仓库、车间地面严格按照建筑防渗设计规范，采用高标号的防水混凝土，地坪做严格的防渗措施，防渗措施设置于地面	已落实

		以上，便于跑、冒、滴、漏的直接观察。重点防渗区域配备防渗漏应急物资，并安排专人进行定期巡查，一旦发现泄漏、渗漏现象，立即采取封堵、修复等措施。	
9	项目的环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时运行。项目竣工后，须按排污许可相关规定申请排污许可证，并组织项目竣工环境保护验收，验收合格后方可投入生产。	本项目环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时运行，并拟按排污许可相关规定申请排污许可证，同时履行竣工环保验收手续，待验收合格后再投入生产。	已落实
10	本项目开工建设之前，需按规定开展节能评估和审查并取得节能审查机关出具的节能审查意见。	本项目已按规定开展节能评估和审查并取得节能审查机关出具的节能审查意见（常发改行服[2024]54 号）。	已落实
11	企业应对污水治理、废气治理等环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	本项目已对污水治理、废气治理等环境治理设施开展安全风险辨识管控，已健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，已严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	已落实
12	项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。自本环评复文件批准之日起满 5 年，建设项目方开工建设的，其环境影响报告文件应当报我局重新审核。	本项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。本项目开工建设时间距环评批复文件批准之日未满 5 年，因此环评文件无需重新审核。	已落实

由上表可知，本项目已落实原环评及批复的要求。

2.4 变动情况汇总及判定分析

2.4.1 变动情况汇总

综上，本项目主要变动情况汇总如下:

表 2.4-1　本项目主要变动情况汇总表

项目		原环评内容和要求	实际建设情况（本次验收项目）	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
产品方案		年产 10 万吨溶剂涂料、10 万吨水性涂料、5 万吨粉末涂料项目（具体见 2.1.2.1 产品方案小节）	年产 10 万吨溶剂涂料（具体见 2.2.1 产品方案小节）	项目部分验收	部分验收	不变
生产设备		具体见 2.2.3 生产设备小节				不变
贮存工程	仓库	①1#甲类仓库，占地面积 1460m²； ②2#甲类仓库，占地面积 1496.5m²； ③3#甲类仓库，占地面积 735m²； ④乙类仓库，占地面积 2489m²； ⑤丙类仓库，占地面积 1957m²。	①1#甲类仓库，占地面积 1460m²； ②2#甲类仓库，占地面积 1496.5m²； ③3#甲类仓库，占地面积 735m²； ④乙类仓库，占地面积 2489m²； ⑤丙类仓库，占地面积 1957m²。	不变	/	不变
	储罐	依托常安公司 7 只储罐： 1 只 90m³ 正丁醇储罐； 1 只 90m³ 醋酸丁酯储罐； 1 只 90m³ 丙二醇甲醚醋酸酯储罐； 1 只 90m³ 丙二醇甲醚储罐； 1 只 90m³ 二甲苯储罐； 1 只 90m³ 100#溶剂油储罐； 1 只 90m³ 丙烯酸树脂储罐；	依托常安公司 7 只储罐： 1 只 90m³ 正丁醇储罐； 1 只 90m³ 醋酸丁酯储罐； 1 只 90m³ 丙二醇甲醚醋酸酯储罐； 1 只 90m³ 丙二醇甲醚储罐； 1 只 90m³ 二甲苯储罐； 1 只 90m³ 100#溶剂油储罐； 1 只 90m³ 丙烯酸树脂储罐；	不变	/	不变
地点	选址	常州市经济开发区横山桥镇绿色涂料集聚区	常州市经济开发区横山桥镇绿色涂料集聚区	不变	/	不变
	总平布置	与原环评一致		不变	/	不变
生产工艺	生产工艺	与原环评一致		不变	/	不变
	原辅材料	与原环评一致		不变	/	不变
环境保护措施	废气	本项目新增 7 根排气筒，具体如下： **（1）2#甲类车间：**①含锌粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（1#）有组织排放；②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根	本次验收项目新增 4 根排气筒，具体如下： **（1）2#甲类车间：** ①含锌粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（1#）有组织排放；	①由于消防及安全要求，将原环评中新建 1 座占地面积为 500m² 的危废仓库，调整为新建 2 座占地面积均为	部分验收、消防及安全要求	不增加

		30m 高排气筒（2#）有组织排放；③有机废气，包括工艺废气、设备清洗废气、溶剂蒸馏回收废气等，其中釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气经收集后采用冷凝预处理，然后与其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）合并依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附（脱附废气经 RTO 焚烧）处理。 **（2）1#甲类车间：**①粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（3#）有组织排放；②有机废气经收集后依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）。 **（3）乙类车间：**①含铝粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（4#）有组织排放；②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（5#）有组织排放；③有机废气经收集后纳入技术中心废气治理设施，即采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（6#）有组织排放。 **（4）技术中心：**①研发废气经收集后依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附处理（脱附废气经 RTO 焚烧处理）；②质检废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（6#）有组织排放。	②其他粉尘经收集后采用袋式除尘，处理后的尾气通过 1 根 30m 高排气筒（2#）有组织排放；③有机废气，包括工艺废气、设备清洗废气、溶剂蒸馏回收废气等，其中釜式生产线的高位槽、投料（液体）、分散、调漆工段废气及溶剂蒸馏回收废气经收集后采用冷凝预处理，然后与其他工段废气（釜式生产线过滤灌装工段、密闭拉缸生产线及设备清洗废气）合并依托常安公司干式过滤+沸石转轮吸附（脱附废气经 RTO 焚烧）处理。 **（2）危废仓库：** ①危废仓库 1 贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 18m 高排气筒（7-1#）有组织排放； ②危废仓库 2 贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 18m 高排气筒（7-2#）有组织排放。	250m^2 的危废仓库 1 和危废仓库 2，总占地面积不变；②新增危废仓库 2 废气污染防治措施，对应排气筒编号为 7-2#；危废仓库 1 的废气排气筒编号调整为 7-1#；③排气筒高度由 15m 调整为 18m。④本次验收项目不涉及 1#车间、乙类车间、技术中心及污水站废气。		

		（5）污水站及危废仓库：废水处理废气、危废贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根15m高排气筒（7#）有组织排放。				
	废水	生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理；初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理；水性涂料设备清洗废水经厂内收集后，采用超滤+反渗透处理工艺，出水回用至水性涂料设备清洗用水环节，不外排。	生活污水和初期雨水。其中，生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理处理有限公司集中处理；初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理。	项目部分验收，不涉及水性涂料设备清洗废水	部分验收	不变
	固废	新增一座危险废物仓库，占地面积为500m^2。	新建2座占地面积均为250m^{3}的危废仓库1、危废仓库2。	新建2座占地面积均为250m^{3}的危废仓库，总占地面积不变	消防及安全要求	不变
	噪声	主要噪声源为冷冻机、空压机、风机等，主要为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过消音、减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减和绿化等措施控制厂界噪声达标	主要噪声源为冷冻机、空压机、风机等，主要为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过消音、减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减和绿化等措施控制厂界噪声达标	不变	/	不变

2.4.2 变动判定分析

对照《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）和《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），具体变化分析情况如下:

表 2.4-2　与环办环评函[2020]688号对照分析一览表

项目	重大变动标准	对照分析	变动界定
性质	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	/
规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的	本次验收项目生产能力不变，储存能力不变，仅部分设备数量、规格调整，研磨机为制约产能的设备，调整后总容积保持不变，不影响产品产能；其余变动设备不属于制约产能设备，不影响产品产能	属于一般变动
	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	本次验收项目生产能力不变，储存能力不变，且本项目不涉及第一类污染物	/
	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	本次验收项目生产能力不变，储存能力不变，未导致相应污染物排放量增加	/
地点	重新选址	选址位置不变	/
	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	厂区总平布置未发生变化，环境防护距离范围未发生变化且未新增敏感点	/
生产工艺	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	本次验收项目不涉及新增产品品种或生产工艺，主要原辅材料、燃料未发生变化	/
	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大	物料运输、装卸、贮存方式	/

项目	重大变动标准	对照分析	变动界定
	气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	未发生变化	
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致环办环评函[2020]688 号第 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	本次验收项目废水污染防治措施未发生变化，新增危废仓库 2 废气污染防治措施，同时将危废仓库排气筒高度由 15m 调整为 18m，未导致环办环评函[2020]688 号第 6 条中所列情形之一	属于一般变动
	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	废水排放方式不变	/
	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	本次验收项目新增危废仓库 2 废气排放口，但该排放口为一般排放口，未导致不利环境影响加重	属于一般变动
	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	噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	/
	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	固体废物处置方式不变，由于消防及安全要求，将原环评中新建 1 座占地面积为 500m^2 的危废仓库，调整为新建 2 座占地面积均为 250m^2 的危废仓库 1 和危废仓库 2，总占地面积不变，未导致不利环境影响加重	属于一般变动
	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	事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化	/

由上表可知，本项目建设内容存在变动但属于一般变动，因此编制《一般变动环境影响分析》。

3 评价要素

由前文可知，本项目建成后，生产设备、公辅工程、危废仓库、废气污染防治措施等，但属于一般变动，且未增加不利环境影响。因此，各评价要素评价等级、评价范围及评价标准与原环评基本一致，具体如下:

3.1 评价等级

实际建成后，本项目变动内容未导致各评价要素评价等级发生变化，与原环评一致。

3.2 评价范围

实际建成后，本项目各评价要素评价等级未发生变化。因此，各评价要素评价范围未发生变化，与原环评一致。

3.3 评价标准

3.3.1 环境质量标准

实际建成后，本项目环境空气质量标准较原环评有所调整，其余环境质量标准未发生变化，具体如下。

1、环境空气

环境空气质量标准变化情况如下:

表 3.3.1-1　环境空气质量标准变化情况

污染物名称	原环评中			实际建成后（本次验收项目）			变化情况
	平均时段	浓度限值（mg/m^3）	标准来源	平均时段	过渡阶段浓度限值（mg/m^3）	标准来源	
SO_2	年平均	0.06	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）	年平均	0.06	《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡期	标准更新
	24h 平均	0.15		24h 平均	0.15		
	小时平均	0.50		小时平均	0.50		
PM_{10}	年平均	0.07		年平均	0.06		
	24h 平均	0.15		24h 平均	0.12		
$PM_{2.5}$	年平均	0.035		年平均	0.03		
	24h 平均	0.075		24h 平均	0.06		
NO_2	年平均	0.04		年平均	0.04		
	24h 平均	0.08		24h 平均	0.08		
	小时平均	0.2		小时平均	0.2		
CO	24h 平均	4		24h 平均	4		
	小时平均	10		小时平均	10		
O_3	日最大 8h 平均	0.16		日最大 8h 平均	0.16		
	小时平均	0.2		小时平均	0.2		
二甲苯	小时平均	0.2	《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D	小时平均	0.2	《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D	不变
TVOC	8 小时平均	0.6		8 小时平均	0.6		
非甲烷总烃	一次值	2	《大气污染物综合排放标准详解》推荐标准	一次值	2	《大气污染物综合排放标准详解》推荐标准	不变

2、声

声环境质量标准未发生变化，具体如下:

表 3.3.1-2　声环境质量标准变化情况

污染物名称	原环评		实际建成后		变化情况
	标准值（dB（A））	标准来源	标准值（dB（A））	标准来源	
环境噪声	昼间≤65	《声环境质量标准》（GB3096-2008）	昼间≤65	《声环境质量标准》（GB3096-2008）	不变
	夜间≤55		夜间≤55		

3、地表水

地表水环境质量标准未发生变化，具体如下:

表 3.3.1-3　地表水环境质量标准变化情况

污染物名称	原环评		实际建成后		变化情况
	标准值（mg/L）	标准来源	标准值（mg/L）	标准来源	
水温	人为造成的环境水温变化应限制在：周平均最大温升≤1；周平均最大温降≤2	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）	人为造成的环境水温变化应限制在：周平均最大温升≤1；周平均最大温降≤2	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）	不变
pH 值(无量纲)	6~9		6~9		
高锰酸盐指数	≤6		≤6		
化学需氧量（COD）	≤20		≤20		
氨氮（NH_3-N）	≤1		≤1		
总磷（以 P 计）	≤0.2		≤0.2		
石油类	≤0.05		≤0.05		

4、地下水

本项目地下水环境质量标准未发生变化，仍执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中标准，具体标准值见下表所示:

表 3.3.4-4　地下水环境质量评价标准（单位：mg/L）

污染物名称	标准值（mg/L）				
	I类	II类	III类	IV类	V类
pH（无量纲）	6.5≤pH≤8.5			5.5≤pH<6.5 8.5≤pH<9.0	pH<5.5 或 pH>9.0
耗氧量（COD_{Mn} 法，以 O_2 计）	≤1.0	≤2.0	≤3.0	≤10	>10
氨氮（以 N 计）	≤0.02	≤0.1	≤0.5	≤1.5	>1.5
硝酸盐（以 N 计）	≤2.0	≤5.0	≤20	≤30	>30
亚硝酸盐（以 N 计）	≤0.01	≤0.1	≤1.0	≤4.8	>4.8

总硬度(以 $CaCO_3$ 计)	≤150	≤300	≤450	≤650	>650
溶解性总固体	≤300	≤500	≤1000	≤2000	>2000
硫酸盐	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
氯化物	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
挥发性酚类（以苯酚计）	≤0.001	≤0.001	≤0.002	≤0.01	>0.01
氰化物	≤0.001	≤0.01	≤0.05	≤0.1	>0.1
氟化物	≤1	≤1	≤1	≤2	>2
砷	≤0.001	≤0.001	≤0.01	≤0.05	>0.05
汞	≤0.0001	≤0.0001	≤0.001	≤0.002	>0.002
铬（六价）	≤0.005	≤0.01	≤0.05	≤0.1	>0.1
铅	≤0.005	≤0.005	≤0.01	≤0.1	>0.1
镉	≤0.0001	≤0.001	≤0.005	≤0.01	>0.01
锌	≤0.05	≤0.5	≤1	≤5	>5
钡	≤0.01	≤0.1	≤0.7	≤4	>4
铜	≤0.01	≤0.05	≤1	≤1.5	>1.5
镍	≤0.002	≤0.002	≤0.02	≤0.1	>0.1
锰	≤0.05	≤0.05	≤0.1	≤1.5	>1.5
铁	≤0.1	≤0.2	≤0.3	≤2.0	>2.0
总大肠菌群（MPU/100mL 或 CFU/100mL）	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤100	>100
菌落总数（CFU/mL）	≤100	≤100	≤100	≤1000	>1000
二甲苯（μg/L）	≤0.5	≤100	≤500	≤1000	>1000

5、土壤

本项目土壤环境质量标准未发生变化，仍执行《建设用地土壤污染风险筛选值》（DB32/T4712-2024）和《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）中的第二类用地筛选值和管控值标准，具体标准值见下表所示:

表 3.3.1-5 土壤环境质量标准

序号	污染物项目	筛选值（mg/kg）	管制值（mg/kg）	标准来源
1	砷	60	140	《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）表 1
2	镉	65	172	
3	铬（六价）	5.7	78	
4	铜	18000	36000	
5	铅	800	2500	
6	汞	38	82	
7	镍	900	2000	
8	四氯化碳	2.8	36	
9	氯仿	0.9	10	
10	氯甲烷	37	120	
11	1,1-二氯乙烷	9	100	
12	1,2-二氯乙烷	5	21	
13	1,1-二氯乙烯	66	200	

14	顺-1,2-二氯乙烯	596	2000	
15	反-1,2-二氯乙烯	54	163	
16	二氯甲烷	610	2000	
17	1,2-二氯丙烷	5	47	
18	1,1,1,2-四氯乙烷	10	100	
19	1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	50	
20	四氯乙烯	53	183	
21	1,1,1-三氯乙烷	840	840	
22	1,1,2-三氯乙烷	2.8	15	
23	三氯乙烯	2.8	20	
24	1,2,3-三氯丙烷	0.5	5	
25	氯乙烯	0.43	4.3	
26	苯	4	40	
27	氯苯	270	1000	
28	1,2-二氯苯	560	560	
29	1,4-二氯苯	20	200	
30	乙苯	28	280	
31	苯乙烯	1290	1290	
32	甲苯	1200	1200	
33	间二甲苯+对二甲苯	570	570	
34	邻二甲苯	640	640	
35	硝基苯	76	760	
36	苯胺	260	663	
37	2-氯酚	2256	4500	
38	苯并[a]蒽	15	151	
39	苯并[a]芘	1.5	15	
40	苯并[a]荧蒽	15	151	
41	苯并[k]荧蒽	151	1500	
42	䓛	1293	12900	
43	二苯并[a,h]蒽	1.5	15	
44	茚并[1,2,3-cd]芘	15	151	
45	萘	70	700	
46	石油烃（C_{10-40}）	4500	9000	

周边农田的土壤环境质量执行《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中风险筛选值要求，具体见下表:

表 3.3.1-6　建设用地土壤风险管控标准

序号	污染物项目		风险筛选值				变化情况
			pH≤5.5	5.5＜pH≤6.5	6.5＜pH≤7.5	pH＞7.5	
1	镉	水田	0.3	0.4	0.6	0.8	不变
		其他	0.3	0.3	0.3	0.6	不变
2	汞	水田	0.5	0.5	0.6	1.0	不变
		其他	1.3	1.8	2.4	3.4	不变
3	砷	水田	30	30	25	20	不变
		其他	40	40	30	25	不变
4	铅	水田	80	100	140	240	不变

		其他	70	90	120	170	不变
5	铬	水田	250	250	300	350	不变
		其他	150	150	200	250	不变
6	铜	水田	150	150	200	200	不变
		其他	50	50	100	100	不变
7	镍		60	70	100	190	不变
8	锌		200	200	250	300	不变

3.3.2 污染物排放标准

实际建成后，本项目各污染物排放标准未发生变化。因此，与原环评一致。

1、废气

实际建成后，废气污染物排放标准执行情况与原环评一致，具体如下:

表 3.3.2-1 污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度（mg/m³）	排放高度（m）	排放速率（kg/h）	标准来源
碳黑尘	15	30	0.26	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
颗粒物	20	30	/	《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB 37824-2019）
非甲烷总烃	60	18	/	
TVOC	80	18	/	

注：由于排气筒高度未高出周围 200m 半径范围内的建筑物 5m 以上，上表中，污染物排放速率严格 50%执行。

表 3.3.2-2 厂区内无组织排放监控点浓度限值

污染物名称	无组织监控浓度限值（mg/m³）	监控点位置	标准来源
碳黑尘	肉眼不可见	厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
颗粒物（其他粉尘）	0.5	厂界	
苯系物	0.4	厂界	
正丁醇	0.5	厂界	《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）
二甲苯	0.3		
乙酸酯类	4		
非甲烷总烃	4	厂界	
	6（1h 平均浓度限值）	厂房外	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
	20（任意一次浓度值）		

2、噪声

实际建成后，各厂界噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标

准》（GB12348-2008）中 3 类标准，与原环评一致，具体见下表。

表 3.3.2-3　厂界噪声限值（单位：dB（A））

污染物名称	原环评中		实际建成后		变化情况
	标准值	标准来源	标准值	标准来源	
厂界噪声	昼间≤65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	昼间≤65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	不变

3、废水

实际建成后，废水污染物排放标准执行情况与原环评一致，具体如下:

（1）生活污水

本项目生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理，执行污水处理厂接管标准，具体见下表。

表 3.3.2-4　常州东方横山水处理有限公司接管水质标准（单位：mg/L）

序号	污染物名称	污染物接管标准
1	COD	≤500
2	SS	≤400
3	NH_3-N	≤45
4	TN	≤70
5	TP	≤8

（2）初期雨水

本项目初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理，执行污水处理厂接管标准，具体见下表。

表 3.3.2-5 常州民生环保科技有限公司中水回用工程接管水质标准(单位: mg/L）

序号	污染物名称	标准值	标准来源
1	COD	800	常州民生环保科技有限公司中水回用工程接管标准
2	SS	400	
3	NH_3-N	50	
4	TP	10	
5	TN	75	
6	二甲苯	0.4	
7	石油类	20	
8	总铜	0.5	
9	溶解性固体	10000	

4、固废

实际建成后，一般固废贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋

污染控制标准》（GB18599-2020），危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

4 环境影响分析说明

4.1 大气环境影响分析

4.1.1 达标排放情况

根据前文，本项目废气污染物排放浓度能够满足达标排放的要求，污染物排放总量较原环评及批复量未新增。因此，废气收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

4.1.2 环境影响分析

本项目建成后，未新增污染因子，且污染物排放量未新增。因此，本次变动引用大气环境影响引用环评结论:

本项目运行过程中产生的废气经收集、处理后达标排放，且排放量较小。因此，对周边大气环境影响较小。

4.2 地表水环境影响分析

本项目建成后，未新增污染因子，且污染物排放量未新增。因此，本次变动引用地表水环境影响引用环评结论:

本项目生活污水经厂内收集后通过明管输送至常安公司污水收集池，并依托常安公司污水接管口接管至常州东方横山水处理有限公司集中处理; 初期雨水经厂内收集后拖运至常州民生环保科技有限公司中水回用工程集中处理，对地表水无直接影响。因此，对地表水无直接影响。

4.3 噪声环境影响分析

4.3.1 达标排放情况

根据前文，本次验收项目所有厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。因此，现行噪声治理方案能够满足达标排放的要求。

4.3.2 环境影响分析

根据前文，在采取噪声治理措施的前提下，项目建成后，东、南、西、北厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。因此，本项目噪声对周围声环境影响较小。

4.4 固体废物环境影响分析

固体废物实际产生及处置情况与原环评一致，固废经过妥善处置后处置率 100%，在严格做好危废堆放场所防渗漏工作的情况下不会对周围环境产生二次影响。

4.5 环境风险评价

本项目较环评未新增环境风险源及危险物质，全厂风险评价结果引用环评结论:

江苏吟春新材料科技有限公司厂区危险物质及工艺系统存在一定的危险性，一旦发生泄漏和火灾爆炸事故对周围环境将产生一定的影响。在加强管理和严格规范操作，做好各项风险防范措施后，全厂风险事故发生概率较小，风险可防控。

5 结论

实际建成后，建设内容较原环评有所调整，主要包括:

一、生产设备

实际建成后，生产设备变化情况如下:

①调漆釜

规格型号调整：将 2m^3 调整为 3m^3;

数量调整：规格为 10m^3 的设备数量由 8 台调整为 6 台，规格为 8m^3 的设备数量由 2 台调整为 5 台；15 台规格为 2m^3 的设备调整为 12 台规格为 3m^3 的设备，总容积增加比例较小（5.5%），能够满足生产配套需求。

②研磨机

数量调整: 规格为 30L 的设备数量由 12 台调整为 10 台; 规格为 20L 的设备数量由 6 台调整为 9 台，研磨机为制约产能的设备，调整后总容积保持不变，因此，不影响产品产能。

③分散机

规格型号调整：将 37kW 调整为 30kW;

数量调整：规格为 11kW 的设备数量由 5 台调整为 13 台，总功率变化比例较小（-4.5%），能够满足生产配套需求。

④拉缸自动清洗机

数量调整: 拉缸自动清洗机数量由 2 台调整为 1 台，通过合理安排生产，控制清洗频次，能够满足生产配套需求。

⑤高位槽

规格型号调整：淘汰规格为 0.5m^3 的高位槽;

数量调整: 规格为 5m^3 的设备数量由 35 台调整为 37 台，规格为 3m^3 的设备数量由 2 台调整为 4 台；淘汰规格为 0.5m^3 高位槽 5 台，总容积增加比例较小（7.4%），能够满足生产配套需求。

⑥分散釜

规格型号调整：将 8m³ 调整为 2m³;

数量调整：规格为 5m³ 的设备数量由 5 台调整为 4 台，规格为 4m³ 的设备数量由 8 台调整为 4 台，规格为 3m³ 的设备数量由 14 台调整为 30 台，2 台规格为 8m³ 的设备调整为 1 台规格为 2m³ 的设备，总容积增加比例较小（11%），能够满足生产配套需求。

综上所述，制约产能的设备（研磨机）仅数量发生调整，调整后总容积保持不变，不影响产品产能；其余变化设备均为配套设备，亦不影响产品产能；其余生产设备与原环评一致。

二、公辅工程

实际建成后，公辅工程变化情况如下:

（1）空压系统

原环评中，设置 4 套空压系统，包括 3 套 55 kW 变频空压机，每套供气能力为 11m³/min；1 套 37kW 变频空压机，供气能力为 6.5m³/min。

本次验收项目实际建成后，设置 3 套空压系统，包括 1 套 160 kW 变频空压机（供气能力 35 m³/min）和 2 套 55 kW 变频空压机（单套供气能力 9 m³/min）。考虑到后续项目的供气预留需求，本次空压系统供气能力相应增大，原环评中 1 套空压系统未建。

（2）制冷系统

原环评中，设置 3 台变频磁悬浮风冷机，制冷剂为 R410，冷冻介质为丙二醇水溶液（10~20%），工作温度为 0℃。

本次验收项目实际建成后，设置 2 台水冷螺杆式冷冻机，制冷剂为 R134A，冷冻介质为水，工作温度为 7℃，能够满足生产配套需求。本次为部分验收，原环评中 1 台冷冻机未建。

三、危废仓库

原环评中，新建一座占地面积为 500m² 的危废仓库。

本次验收项目实际建成后，由于消防及安全要求，将原环评中新

建 1 座占地面积为 500m^2 的危废仓库，调整为新建 2 座占地面积均为 250m^2 的危废仓库 1 和危废仓库 2，总占地面积不变。

四、废气污染防治措施

（1）废气收集方式

①釜式生产线:

原环评中，固体投料工序废气采用密闭投料间整体换风+料斗侧吸风方式收集。

本次验收项目实际建成后，由于安全要求，无法设置密闭投料间，改为密闭投料仓进行固体投料，废气采用密闭投料仓整体换风收集。

②密闭拉缸生产线:

原环评中，固体投料工序废气采用密闭操作间内料斗侧吸风方式收集；高位槽、液体投料、分散、研磨、调漆、过滤灌装工序废气采用密闭操作间整体换风方式收集。

本次验收项目实际建成后，固体投料工序废气采用密闭操作间内料斗侧吸风+整体换风方式收集；高位槽、液体投料、分散、研磨、调漆、过滤灌装工序废气采用密闭操作间整体换风+管道收集。废气收集方式较原环评进一步强化。其余工段废气收集方式与原环评一致。

（2）危废仓库治理措施

原环评中，设置 1 座危废仓库，危废贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（7#）有组织排放。

本次验收项目实际建成后，设置危废仓库 1 和危废仓库 2。

危废仓库 1 贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 18m 高排气筒（7-1#）有组织排放；危废仓库 2 贮存废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 18m 高排气筒（7-2#）有组织排放。

（3）废气风量

本次验收项目实际建成后，由于釜式生产线调整了固体投料方式、密闭拉缸生产线调整了固体投料废气收集方式、将1座危废仓库调整为2座危废仓库，同时调整了整体换风次数，故上述废气风量需进行重新核算。

综上，对照《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）和《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），对照分析本项目变化内容均属于一般变动。因此，江苏吟春新材料科技有限公司委托编制了《江苏吟春新材料科技有限公司年产10万吨溶剂涂料、10万吨水性涂料、5万吨粉末涂料项目一般变动环境影响分析》，并作为建设项目竣工环境保护验收的依据。