建设项目一般变动环境影响分析

项目名称：铸钢件、机械加工技改扩项目

建设单位：南通铁汉合金有限公司

编制日期：2025 年 11 月

江苏省生态环境厅

目 录

1、环保手续办理情况.....2
2、产品方案.....3
3、原辅料用量.....4
4、主要生产设备.....5
5、生产工艺.....6
6、污染治理设施.....11
7、平面布局.....12
8、环评批复要求及落实情况.....13
9、项目变动情况.....15
10、评价等级及评价范围.....23
11、评价标准.....24
12、排放标准.....24
13、环境影响分析说明.....26
14、结论.....33

南通铁汉合金有限公司成立于2006年3月，位于如皋市搬经镇高明镇中心居委会二十九组，专业从事铸钢件的生产及销售。

南通铁汉合金有限公司于2003年自行编制《南通铁汉合金有限公司铸钢件生产环境影响登记表》，该项目于2003年8月20日取得原如皋市环境保护局的审批意见，并于2007年自行编制《南通铁汉合金有限公司机械加工环境影响登记表》，于2007年12月25日取得原如皋市环境保护局的审批意见。现有项目已形成年产800吨铸钢件、100台矿山机械的生产规模。

项目于2024年11月委托江苏恒远环境科技有限公司编制铸钢件、机械加工技改扩项目环境影响报告表，项目于2024年12月3日取得如皋市数据局关于《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目》环境影响报告表的批复，批复文号：皋数据环表复【2024】21 号，目前该项目已建成，实际建设情况与环评存在部分变动，但不属于重大变动，现编制《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目》一般变动环境影响分析报告。

1、环保手续办理情况

项目环保手续办理情况见表1。

表 1 项目环保手续办理情况

序号	项目	环评审批情况
1	立项登记备案	皋数据备〔2024〕199 号
2	环评单位	江苏恒远环境科技有限公司
3	环评批复情况	2024 年 12 月 3 日取得如皋市数据局关于《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目》环境影响报告表的批复，批复文号：皋数据环表复【2024】21 号
4	项目工程竣工及试生产时间	2024 年 12 月开工建设，并于 2025 年 1 月开始调试运行
5	排污许可	现有项目已取得排污许可证，新项目正在申请中

2、产品方案

项目全厂产品方案如下：

表 2 变动前后产品方案一览表

工程名称（生产线）		产品名称	规格型号	生产能力（/年）		
				变动前	变动后	变化量
铸钢生产线	黑色金属铸造	铸钢件（衬板、锤头）	10~1000kg	800 吨	800 吨	无变化
	消失模			2000 吨	2000 吨	无变化
	离心浇注			3200 吨	3200 吨	无变化
机加工车间		破碎机	/	300 台	300 台	无变化

项目变动后全厂产品方案未发生变化。

3、原辅料用量

项目全厂原辅料使用情况如下：

表 3 变动前后主要原辅材料一览表

序号	名称	规格、成分	年耗量（t/a）			最大存储量（t/a）	包装方式	来源及运输
			环评使用量	实际使用量	变化量			
1	废钢	Q235	6300	6300	0	50	散装	外购/汽运
2	合金	Mo	10	10	0	1	吨袋	
		Mn	240	240	0	40		
		Si	20	20	0	29		
		钛	30	30	0	30		
3	石英砂	/	300	300	0	30	袋装	
4	除渣剂	SiO_2 72.6%、Al_2O_3 19%、Fe_2O_3 1.5%、CaO+MgO1.9%等	52	52	0	6	袋装	
5	耐火涂料	SiO_2 10%、Al_2O_3 75%、Fe_2O_3 2%等	200	200	0	15	袋装	
6	泡沫模具	EPS，可发性聚苯乙烯树脂（聚苯乙烯 95%、戊烷 5%（发泡剂））	5t	5t	0	0.5t	散装	
7	热熔胶	/	0.2	0.2	0	0.1	袋装	
8	丙烷	丙烷	3	3	0	0.5	瓶装	
9	氧气	/	15	15	0	1	瓶装	
10	乙炔	/	0.2	0.2	0	0.04	瓶装	
11	砂轮片	/	10000 片	10000 片	0	1000 片	盒装	
12	钢材	/	450	450	0	50	散装	
13	焊丝	/	0.3	0.3	0	0.05	盒装	
14	切削液	二乙醇胺 30-40%、硼酸脂 5-15%、润滑油添加剂 10-20%，其余水	0.5	0.5	0	0.05	25kg/桶	
15	机油	/	0.1	0.1	0	0.25	25kg/桶	
16	钢丸	/	5	5	0	1	袋装	
18	钢模	/	5 根	5 根	0	5 根	/	

变动情况：本次不涉及原辅材料的变化。

4、主要生产设备

项目变动后主要生产设备如下：

表 4 项目主要生产设施及设施参数、主要工艺、主要生产单元一览表

序号	名称	型号	数量（台/套）			备注
			环评	实际建设	变化量	
1	中频电炉	KGCL-1000	1 组	1 组	0	熔化工段(一组为 2 台，均为 1 用 1 备）
2		KGCL-750	1 组	1 组	0	
3		KGCL-500	2 组	2 组	0	
4	砂处理	10t/h	1	1	0	砂处理
6	冷却塔	GHN-50	3	3	0	炉体冷却
7	热处理炉	RT3-130-12	2	2	0	热处理
8	切割机	/	1	1	0	切割
9	砂轮机	/	2	2	0	打磨
10	抛丸机	Q378	2	2	0	抛丸
12	电焊机	ZX7-500	2	2	0	补焊
13	烘干机	XL101-15	1	1	0	模具烘干
14	行车	LDY5	4	4	0	/
15	负压设备	SK-20	2	2	0	/
16	铸管机	JK-140 双伺服切管机	4	4	0	离心浇注
17	车床	/	2	2	0	机加工
18	铣床	/	1	1	0	
19	钻床	/	1	1	0	
20	激光切割机	/	1	1	0	
21	光谱仪	/	1	1	0	检测
22	硬度检测仪	/	1	1	0	
23	测温仪	/	1	1	0	
24	电动叉车	/	1	1	0	运输（叉车不在厂内维护）
25	落砂机	/	0	2	+2	环评遗漏

环评中平面图及产污环节均有描述落砂机相关排放信息，但设备清单中暂无落砂机，本次予以补充。

5、生产工艺

铸钢件生产工艺主要为消失模铸造、离心铸造以及破碎机生产，具体生产工艺如下：

①消失模铸造生产工艺：

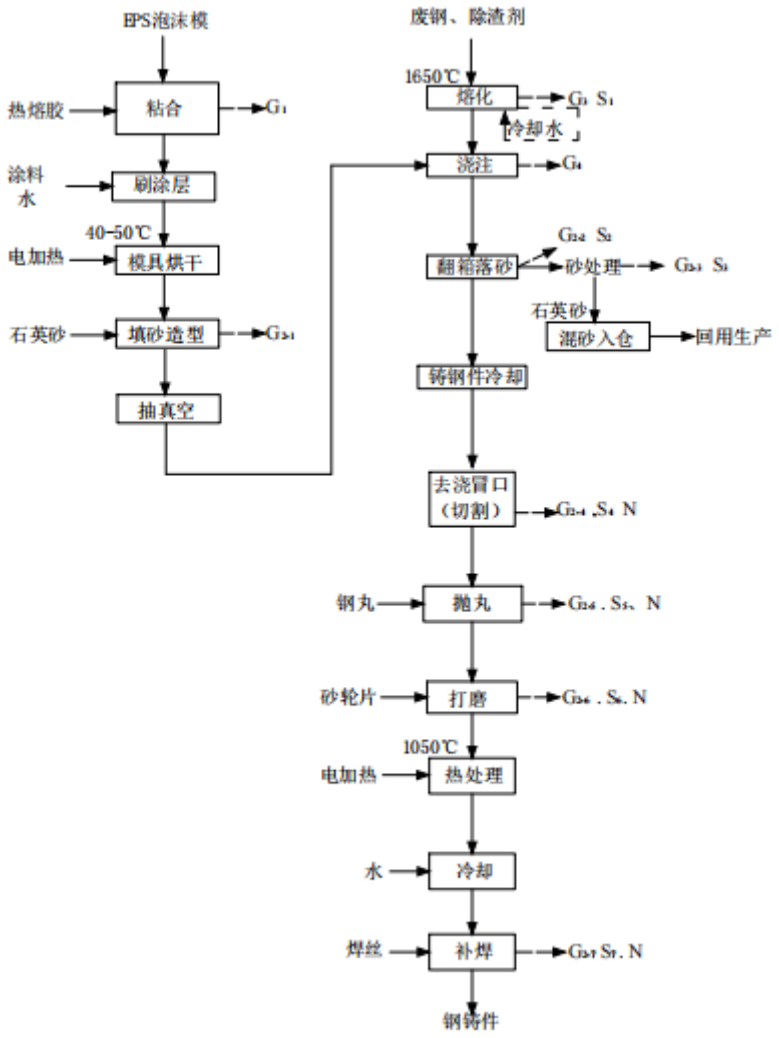


图 1　消失模铸造生产工艺流程图

消失模生产工艺及产污环节简述：

（1）造型

①粘合：将外购的泡沫模芯用热熔胶棒先粘连成模型组，方便一次性生产多个产品以提高工作效率。该工序会产生少量的粘接挥发性有机废气G1。

②刷涂层：将外购的耐火涂料加水稀释配制，将模型组放入涂料储槽，用浸、刷的方法将模型组涂覆，正好利用耐火涂料将少数泡沫模在拿取过程中会有的损伤修补。每日工作结束后，涂料储槽加盖保存，便于下次工作使用，涂料储槽不

更换。

③模具烘干：将涂覆好的模型组送入烘干房在40~50℃下进行烘干，烘干后形成铸型内壳，作用是为了提高模型的强度和刚度，提高模型表面抗型砂冲刷能力，防止加砂过程中模型表面破损及振动造型及负压定型时模型的变形，确保铸件的尺寸精度。烘干采用电加热，烘干时间约 8-12h。

④填砂造型：将特制砂箱置于台子上，填入底砂振实、刮平；把烘干的泡塑气化模具放于底砂上，按工艺要求分层填砂（石英砂），自动振实一定时间后刮平箱口，用塑料薄膜覆盖砂箱口，放上浇口杯，接负压系统。该工序会有少量的填砂粉尘 G2-1 及机械噪声N。

⑤抽真空：将砂箱连接真空泵将砂箱内抽负压形成真空，以维持浇铸过程砂型不崩塌。该工序会产生噪声N。

（2）熔化：将外购的废钢等原料投入中频感应电炉，全面检查电炉的设备装置后开启自动点火（或电源）开关，开始熔化，经电炉熔炼、升温、调整化学成分，待钢水温度达到1650℃，使用光电直读光谱仪炉前取样分析达到产品要求即可保温待用。浇铸前添加少量除渣剂去除钢水杂质，并使杂质上浮便于扒渣。熔化好的钢水用冶金行车送到浇注工序进行负压浇注。该工序会产生熔炼烟尘G3、熔炼渣S1及噪声N。中频炉炉体冷却采用自来水，会产生循环冷却水W。

（3）浇注

负压浇注：将造型完成的砂箱依次进入浇注区与真空负压自动对接装置连接，然后将熔炼完成的钢水用行车送至浇注区进行人工浇注，浇注以细流金属液浇入，防止金属液飞溅，待快浇满时也应该以细流金属液浇入，防止金属液溢出和减少抬箱力。浇注时消失模模型气化，模型消失，金属液取代其位置，浇注后铸型维持 3-5min 真空进行保压冷却，铸件冷却后释放真空，脱模可得到毛坯。负压浇铸过程会产生浇铸废气 G4，主要为浇注烟气和抽真空废气两部分，主要污染物为烟尘颗粒物和消失模气化形成挥发性有机污染物。机械运行还会产生噪声 N。

（4）脱模落砂：待砂箱中的金属溶液冷却成型后，用开箱机将砂箱打开，并用吊具取出砂箱中产品。同时对浇铸后砂型中的废砂进行清理，并将清理干净的空砂箱再重新覆砂成型。落砂过程会伴随粉尘 G2-2 的产生。

（5）砂处理：脱模分离后的干砂经砂处理设备回收处理后，与补充的新砂

混合后，再送至装箱工序进行循环使用。砂处理系统主要包括旧砂的筛分、风选、磁选，该套系统为密闭生产线。

具体工艺简述如下：将砂箱内的自然冷却后及振动落砂后的干砂倒入落砂斗内，然后经输送带输送入直线振动筛分机，通过筛分去除宝珠砂中的筛分大的颗粒物（杂质、砂块等）、筛除40目以下的细砂及粉尘（保证再生砂的透气性）。筛分后的砂进行砂处理系统风选机内，靠自身调节使干砂形成流幕状下落，砂、尘的分级靠调节阀调节风量的大小来控制。风选出的砂在进行永磁分离滚筒进行砂铁分离。磁选后的干砂经管道输送至砂罐中储存。粉尘从筛分机、风选机和磁选机的除尘口进入到除尘系统。砂处理工序产生粉尘 G2-3、废砂S3及噪声 N。

（6）切割浇冒口：铸件脱模后用浇口切割机切割去除浇冒口，切割使用丙烷气火焰切割，丙烷气燃烧产生二氧化碳和水，该过程会产生切割粉尘 G2-4、废钢 S4 及噪声N。

（7）打磨/抛丸：使用打磨机去除毛刺，然后送入抛丸机进行抛丸表面打磨去除进行平整，该过程产生打磨粉尘 G2-5、抛丸粉尘 G2-6、废砂轮 S5、废钢丸 S6及噪声 N。

（8）时效热处理：根据不同产品要求对铸件进行退火热处理，热处理采用电加热，且加热过程中不添加任何辅料，温度控制在1050℃，保温时间8小时，以提高铸件的硬度和耐磨性。

（9）水冷：将铸件从加热炉内取出，并全部浸入水韧池内进行冷却，以改善铸件的金相组织，提高铸件质量。

（10）检验补焊：对生产完成的产品进行人工检验，合格品入库待售。该工序会有少量的焊接烟尘G2-7不合格产品 S9 产生。

②离心浇铸生产工艺：

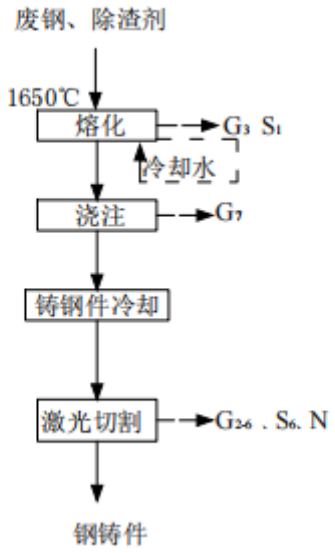


图 2　离心浇铸生产工艺流程图

生产工艺及产污环节简述：

熔化：将外购的废钢等原料投入中频感应电炉，全面检查电炉的设备装置后开启自动点火（或电源）开关，开始熔化，经电炉熔炼、升温、调整化学成分，待钢水温度达到1650℃，使用光电直读光谱仪炉前取样分析达到要求即可保温待用。浇铸前添加少量除渣剂去除钢水杂质，并使杂质上浮便于扒渣。熔化好的钢水用冶金行车送到浇注工序进行负压浇注。该工序会产生熔炼烟尘G3、熔炼渣S1及噪声N。中频炉炉体冷却采用自来水，会产生循环冷却水W。

离心浇铸：在钢模内充入乙炔气体形成保护膜，然后将熔化的铁水浇注流槽进入高速旋转的钢模内，浇注完毕后，拔管钳夹住管子，离心前进，拔出铸管，此工序主要污染物为烟尘颗粒物G7。

激光切割：利用激光切割机对浇注成型的铸件进行切割，形成所需要的粗料，即成品。

破碎机生产工艺流程见图3。

②破碎机生产工艺：

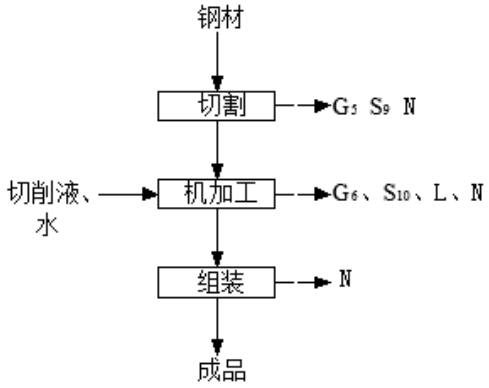


图 3　破碎机生产工艺流程图

生产工艺及产污环节简述：

将外购的钢材进行激光切割，切割过程中会产生颗粒物及废边角料；然后通过车床对钢材进行车、压、铣等加工。机加工过程中要使用一定的切削液，用来降低切削温度，减少与工件之间的摩擦，减少工件和刀具的变形，保持刀具硬度和尺寸，延长刀具使用寿命。本项目使用水基合成切削液，切削液与水配制比例为1:10。切削液正常循环使用，定期作为危废处置。此过程中会产生废金属边角料、废切削液及少量挥发废气。

较环评，本项目生产工艺无变化。

6、污染治理设施

根据现场调查，全厂目前废气治理设施设置情况如下：

①铸造车间1熔炼、浇注、砂处理过程产生的废气经过旋风除尘+布袋除尘器+处理后通过15m排气筒DA001排放；

②铸造车间3消失模铸造车间熔炼、造型废气经布袋除尘器+处理后通过15m排气筒DA002排放；

③铸造车间3消失模铸造车间浇注废气经布袋除尘器+二级活性炭处理后通过15m排气筒DA002排放；

④铸造车间3消失模铸造车间砂处理回收设备产生的废气经布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA003排放；

⑤铸造车间2离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气经布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA004排放；

⑥铸造车间2离心铸造车间落砂废气经布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA005排放；

⑦铸造车间2清理车间抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气经布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA005排放；

原环评中全厂共设置 6 座排放口，实际建设中，为优化车间布局，减少风损、减少废气排放等，本次对厂区废气治理设施及排气筒设置情况进行了优化，全厂共设有 5 座排放口，其变化如下：

（1）铸造车间 1 熔炼废气在原先布袋基础上增加旋风除尘后采取布袋除尘器处理后（TA001）处理后通过 15m 排气筒 DA001 排放；

（2）消失模铸造车间熔炼、造型、砂回收废气处理设施及排放口不变，与环评一致，消失模浇注废气分别两套活性炭吸附装置处理后通过两个排气筒排放，目前消失模浇注均位于铸造车间 3 消失模铸造车间内，消失模浇注废气经袋式除尘器+二级活性炭处理后通过 15m 排气筒 DA002 排放；

（3）离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气处理设施及排放口与环评一致，无变化；

（4）原环评落砂及后整理设置 2 个排气筒，由于离心铸造车间与清理车间紧邻，离心铸造车间落砂废气经布袋除尘器处理后与经清理车间布袋除尘器处理后的抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气合并同一个排放口 DA005 排放。

7、平面布局

环评中，危废仓库位于厂区北侧机修车间旁，占地面积为20m^2，实际建设中，建设于消失模铸造车间北侧，光谱仪器室旁，占地面积约10m^2，全厂不新增危废种类及危废产生的数量，10m^{2}危废仓库能满足现有的需求；

离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口原位于车间南侧，现设立于离心铸造车间熔炼炉东侧，清理车间废气排放口原位于清理车间南侧，现设立于抛丸机北侧；

其余布局与环评基本一致，无变化；

8、环评批复要求及落实情况

项目环评批复要求及落实情况见下表 5。

表 5　项目环评批复要求及落实情况

序号	环评审批意见要求	实际落实情况	备注
1	废水治理。按“清污分流、雨污分流”原则规范建设厂区内雨水集排系统、污水收集系统；冷却水循环使用；初期雨水收集用于喷洒抑尘；生活污水等经化粪池预处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996)表 4 三级标准及相关参照标准后，排入污水管网，委托如皋市高明污水处理厂深度处理。	厂区已按“清污分流、雨污分流”原则规范建设了厂区内雨水集排系统、污水收集系统；冷却水循环使用；初期雨水收集用于喷洒抑尘；生活污水等经化粪池预处理，达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准及相关参照标准后，排入污水管网，委托如皋市碧水污水处理设施运行管理有限公司（高明）深度处理。	满足
2	废气治理。造型、熔炼、打磨、抛丸、落砂、砂处理、离心浇铸、切割去浇冒口等工序废气收集经布袋除尘器处理，消失模浇注废气收集经空气冷却+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理，尾气达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中相关标准后排放；有组织废气排气筒高度不低于 15 米；加强生产管理，减少废气无组织排放，厂内车间外颗粒物、挥发性有机物应分别达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准限值。	造型、熔炼、打磨、抛丸、落砂、砂处理、离心浇铸、切割去浇冒口等工序废气收集经布袋除尘器处理，消失模浇注废气收集经空气冷却+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理，根据检测报告，各废气满足达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中相关标准	满足
3	噪声治理。优选低噪声设备和优化车间设备布局，高噪声设备远离居民，并采取屏障隔声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准，且不得降低周围环境敏感点声环境质量。	已选用优选低噪声设备和优化车间设备布局，并采取隔声、吸声、减振等降噪措施，根据监测报告，噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准	满足
4	固废处置。按“减量化、资源化、无害化”的原则，规范落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，防止造成二次污染；危险废物暂存场所应符合《危险	已按照相关要求落实各类固废处置去向，危废仓库以及固废暂存场所已规范建设	满足

	废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及相关环境管理要求。		
5	卫生防护距离。严格按照环评报告的平面布置图要求布设生产车间，该项目建成后，建议设置以机加工车间、铸造车间为执行边界的 50m 卫生防护距离，卫生防护距离范 围内的相关管理要求按有关部门的政策规定执行。	50m 卫生防护距离无居民等敏感点	满足
6	制度建立与风险防范。必须建立健全环境管理各项 规章制度，积极推行清洁生产审计制度，做到节能、降耗、 减污、增效；按照预案落实各项环境应急措施，降低环境事故发生率，减少事故对周边环境的污染程度和范围。	已建立各项环境管理制度，已编制突发环境事件应急预案并取得备案	满足
7	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的相关规定设置各类排放口和标志。	已规范设立各类标示标识	满足
8	厂区绿化。加强厂区及厂界四周绿化建设，以减轻废气和噪声对周围环境的影响	厂区已建设一定区域的绿化	满足
9	总量指标。本项目主要污染物总量新增指标经预审如下：大气污染物总量控制指标（有组织/无组织）：颗粒物 0.1632/0.2683t/a、VOCs（非甲烷总烃）0.0815/0.0954t/a；水污染物总量控制（考核）指标（接管量/外排量）：废水量 240/240t/a、CODcr0.024/0.012t/a、氨氮 0.0012/0.0012t/a、 TP0.001/0.0001t/a、TN 0.012/0.0036t/a。本项目建成后，全厂主要污染物总量指标：大气污染物总量控制指标（有组织/无组织）：颗粒物 0.1632/1.0993t/a、VOCs（非甲烷总烃）0.0815/0.0954t/a；水污染物总量控制（考核）指标（接管量/外排量）：废水量 600/600t/a、CODcr0.06/0.03t/a、氨氮 0.003/0.003t/a、TP0.0024/0.0003t/a、TN 0.03/0.009t/a；固废总量指标为零；其他污染物排放量不得突破《报告表》中预测的排放总量。	全厂实际排放量如下：颗粒物 0.1625t/a、非甲烷总烃 0.0756t/a；废水量为 600t/a、CODcr0.0206t/a、氨氮 0.0000371t/a、TP0.000042t/a、TN 0.00115t/a；	满足

9、项目变动情况

项目主要变动情况如下：

（1）生产设施补充：

环评中平面图及产污环节均有描述落砂机相关信息，但设备清单中暂无落砂机，本次予以补充。

（2）排放口数量变化：

环评中连同原有项目共设置6座排放口，实际设有5座排放口，离心铸造车间落砂废气经处理后与经处理后的清理车间抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气合并排放；

（3）厂区排放口布局变化：

离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口原位于车间南侧，现设立于离心铸造车间熔炼炉东侧，清理车间废气排放口原位于清理车间南侧，现设立于抛丸机北侧；

（4）污染治理设施变化：

①铸造车间1熔炼、造型、砂处理设施经布袋除尘器处理后排放，现增设旋风除尘器，铸造车间1熔炼、造型、砂处理废气经旋风除尘+布袋除尘器处理后通过15m排气筒（DA001）排放；

②消失模铸造车间熔炼、造型、砂回收废气处理设施及排放口不变，与环评一致，消失模浇注废气分别两套活性炭吸附装置处理后通过两个排气筒排放，目前消失模浇注均位于铸造车间 3 消失模铸造车间内，消失模浇注废气经袋式除尘器+二级活性炭处理后通过 15m 排气筒 DA002 排放；

③原环评落砂及后整理设置 2 个排气筒，由于离心铸造车间与清理车间紧邻，离心铸造车间落砂废气经布袋除尘器处理后与经清理车间布袋除尘器处理后的抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气合并同一个排放口 DA005 排放。

（5）厂区平面布局变化：

环评中，危废仓库位于厂区北侧机修车间旁，占地面积为20m^2，实际建设中，建设于消失模铸造车间北侧，光谱仪器室旁，占地面积约10m^2，全厂不新增危废种类及危废产生的数量，10m^{2}危废仓库能满足现有的需求；

离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口原位于车间南侧，现设立于离心

铸造车间熔炼炉东侧，清理车间废气排放口原位于清理车间南侧，现设立于抛丸机北侧；

根据《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）中污染影响类建设项目重大变动清单，本项目是否属于一般变动的判断见下表6。

表 6　项目环境影响变动分析辨识一览表

项目	重大变动判定标准 （参照环办环评函[2020]688 号）	原环评内容和要求	实际建设内容	是否属于一般变动	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	不涉及		/	/	/	/
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	铸钢件（衬板、锤头）6000 吨/年、破碎机 300 台/年	铸钢件（衬板、锤头）6000 吨/年、破碎机 300 台/年	/	/	/	/
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	环评中，危废仓库位于厂区北侧机修车间旁，占地面积为 20m^2，离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口	实际建设中，建设于消失模铸造车间北侧，光谱仪器室旁，占地面积约 10m^2，全	是	环评中，危废仓库位于厂区北侧机修车间旁，占地面积为 20m^2，	优化厂区布局	无

		位于车间南侧，清理车间废气排放口原位于清理车间南侧	厂不新增危废种类及危废产生的数量，10m2 危废仓库能满足现有的需求；离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口现设立于离心铸造车间熔炼炉东侧，清理车间废气排放口现设立于抛丸机北侧；		实际建设中，建设于消失模铸造车间北侧，光谱仪器室旁，占地面积约 10m^2，全厂不新增危废种类及危废产生的数量，10m^2 危废仓库能满足现有的需求； 离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口原位于车间南侧，现设立于离心铸造车间熔炼炉东侧，清理车间废气排放口原位于清理车间南侧，现设立于抛丸机北侧；		

生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加10%及以上的。	不涉及产品品种及生产工艺的变化		/	/	/	/
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
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。	①原有项目熔炼、浇注、砂回收过程产生的废气经过布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA001排放； ②消失模铸造车间熔炼、造型废气经布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA002排放； ③消失模铸造车间浇注废气经布袋除尘器+活性炭处理后通过15m排气筒DA002排放； ④离心铸造车间熔炼废气经布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA003排放；	①原有项目熔炼、浇注过程产生的废气经过旋风除尘+布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA001排放； ②消失模铸造车间熔炼、造型废气经布袋除尘器处理后通过15m排气筒DA002排放； ③消失模铸造车间浇注废气经布袋除尘器+二级活性炭处理后通过15m排气	是	为优化车间布局，减少风损、减少废气排放等，本次对厂区废气治理设施及排气筒设置情况进行了优化，全厂共设有5座排放口，其变化如下： ①原有项目增设了旋风除尘器，原有项目熔炼、造型、浇注废气经旋风除尘+布	为优化车间布局，减少风损、减少废气排放等	无

		⑤离心铸造车间消失模浇注废气经布袋除尘器+活性炭处理后通过 15m 排气筒 DA003 排放； ⑥离心铸造车间离心浇注废气经经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA003 排放； ⑦落砂废气经经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA004 排放； ⑧砂处理废气经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA005 排放； ⑨清理车间抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA006 排放；	筒 DA002 排放； ④消失模铸造车间砂处理回收设备产生的废气经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA003 排放；⑤离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA004 排放； ⑥离心铸造车间落砂废气经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA005 排放； ⑦清理车间抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒 DA005 排放；		袋除尘器处理后处理后通过 15m 排气筒 DA001 排放； ②消失模铸造车间熔炼、造型、砂回收废气处理设施及排放口不变，与环评一致，消失模浇注废气分别两套活性炭吸附装置处理后通过两个排气筒（DA002、DA003）排放，而 DA003 位于离心铸造车间内，实际消失模浇注仅位于消失模铸造车间内，离心铸造车间仅进行离心浇注，消失模浇注废气先经袋式除尘器+二级活性炭吸附装置，最后通过		

					15m 排气筒 DA002 排放；③离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气处理设施及排放口与环评一致，无变化，由于离心铸造车间与清理车间紧邻，离心铸造车间落砂废气经布袋除尘器处理后与经清理车间布袋除尘器处理后的抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气合并同一个排放口 DA005 排放。		
		废水治理设施不涉及变化					
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。		不涉及		/	/	/	/
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		不涉及		/	/	/	/

	度降低 10%及以上的。					
	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。	不涉及	/	/	/	/
	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。	不涉及	/	/	/	/
	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	不涉及	/	/	/	/

10、评价等级及评价范围

（1）大气环境

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级，评价范围为边长5km的矩形区域。

本项目变动后产能及原辅料使用量均不变，不新增废气排放量，评价等级及评价范围不变。

（2）地表水

建设项目实行雨污分流。冷却水循环使用； 初期雨水收集用于喷洒抑尘；生活污水等经化粪池预处理， 达到《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)表4三级标准及相关参照标准后，排入污水管网，委托如皋市高明污水处理厂深度处理，对照《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ/T2.3-2018），项目地表水评价等级为三级B。

本项目实际废水排放情况与原环评一致，不涉及评价等级及评价范围的变化。

（3）声环境

项目所在地声环境功能区类别为 2 类，项目场界区域声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2009）中声环境影响评价工作的等级划分原则，并结合本项目实际情况，确定声环境影响评价等级为二级。

本项目噪声执行情况与原环评一致，不涉及评价等级及评价范围的变化。

（4）地下水

对照《环境影响评价技术导则- 地下水环境》（HJ 610-2016）附录A，本项目属于Ⅳ类项目，不开展地下水评价。本项目实际情况与原环评一致，不涉及地下水评价等级及评价范围的变化。

（5）土壤

对照《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964—2018）附录A，本项目属于设备制造业，项目类别为Ⅲ类，企业用地性质为工业用地，污染影响型敏感程度为不敏感，不开展土壤环境影响评价。

本项目实际情况与原环评一致，不涉及土壤评价等级及评价范围的变化。

11、评价标准

（1）大气环境

根据《江苏省环境空气质量功能区划》，本项目所在区域为环境空气质量功能二类区，SO_2、NO_2、NOx、TSP、PM_{10}、O_3、CO及$PM_{2.5}$执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准详解》中的标准；

与《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目》环评报告中一致，未发生变化。

（2）地表水环境

项目区域纳污水体拉马河为III类水质控制区，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类标准。

与《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目》环评报告中一致，未发生变化。

（3）声环境

项目建设地声环境功能区划为2类区，项目厂界噪声执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准。

与《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目》环评报告中一致，未发生变化。

12、排放标准

（1）废气

有组织废气颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中标准，非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表1中标准；厂界外无组织排放颗粒物、非甲烷总烃执行 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表3中标准；厂区内无组织排放颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1排放浓度限值。

（2）废水

本项目排水采用“雨污分流”制，雨水由雨水管道收集排入西侧小河，本项目废水处理达污水厂接管要求排入如皋市高明污水处理有限公司深度处理。本项目废水排放接管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准及相关

参照标准，污水厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准。

（3）噪声

本项目各厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准。

（4）固废

项目一般工业固体废物分类与代码执行《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），一般工业固体废物储存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及《关于发布<一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准>（GB18599-2020）等三项固体废物污染物控制标准的公告》（2020 年第 65 号公告）中的相关规定。

危险固废在厂内储放执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）、《环境保护图形标志--固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）修改单以及《省生态环境厅关于做好<危险废物贮存污染控制标准>等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办[2023]154 号）中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。

生活垃圾处置参照执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城〔2000〕120 号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城〔2010〕61 号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

13、环境影响分析说明

（1）变动后废气环境影响分析

本次变动涉及废气排放的主要为原有项目熔炼、造型、砂处理设施经布袋除尘器处理后排放，现增设旋风除尘器，原有项目熔炼、造型、砂处理废气经旋风除尘+布袋除尘器处理后通过15m排气筒排放；

环评中，消失模浇注废气分别两套活性炭吸附装置处理后通过两个排气筒排放，而 DA003 位于离心铸造车间内，实际消失模浇注仅位于消失模铸造车间内，离心铸造车间经进行离心浇注，消失模浇注废气先经过活性炭吸附装置处理后接入布袋除尘器，最后通过 15m 排气筒 DA002 排放；

离心铸造车间落砂废气经处理后与经处理后的清理车间抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气合并排放；

根据验收检测报告，各排放口废气排放情况如下：

表7　各废气排放口废气检测数据一览表

监测点位	1#排放口		**采样日期**	2025.01.17
排气筒高度	15 米		**处理设施**	布袋除尘装置
检测项目	**单位**	**检测数值**		
		第一次	**第二次**	**第三次**
烟道截面积	m^2	0.1257		
含湿量	%	1.3	1.4	1.5
烟气温度	℃	10.0	10.4	11.0
烟气流速	m/s	17.3	17.6	17.4
烟气流量	m^3/h	7849	7945	7869
标干流量	Nm^3/h	7560	7633	7536
颗粒物排放浓度	mg/m^3	1.4	1.3	1.5
颗粒物排放速率	kg/h	0.011	0.010	0.011
监测点位	2#排放口		**采样日期**	2026.01.17
排气筒高度	15 米		**处理设施**	布袋除尘、活性炭吸附装置
检测项目	**单位**	**检测数值**		

		第一次	第二次	第三次
烟道截面积	m^2	0.1590		
含湿量	%	1.2	1.4	1.6
烟气温度	℃	48.0	50.0	50.7
烟气流速	m/s	8.9	9.1	9.1
烟气流量	m^3/h	5071	5201	5227
标干流量	Nm^3/h	4321	4395	4399
颗粒物排放浓度	mg/m^3	1.6	1.8	2.0
颗粒物排放速率	kg/h	0.007	0.008	0.009
非甲烷总烃排放浓度	mg/m^3	1.48	1.74	1.78
非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.011	0.013	0.013
监测点位	3#排放口		**采样日期**	2025.01.17
排气筒高度	18 米		**处理设施**	布袋除尘装置
检测项目	**单位**	**检测数值**		
		第一次	**第二次**	**第三次**
烟道截面积	m^2	0.1590		
含湿量	%	1.1	1.2	1.2
烟气温度	℃	11.8	11.7	11.9
烟气流速	m/s	6.6	6.4	6.5
烟气流量	m^3/h	3757	3676	3744
标干流量	Nm^3/h	3611	3530	3592
颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.1	2.1	2.0
颗粒物排放速率	kg/h	0.008	0.007	0.007
监测点位	4#排放口		**采样日期**	2025.01.17
排气筒高度	15 米		**处理设施**	布袋除尘装置
检测项目	**单位**	**检测数值**		
		第一次	**第二次**	**第三次**
烟道截面积	m^2	0.5027		
含湿量	%	1.4	1.3	1.3

烟气温度	℃	11.4	11.6	11.8
烟气流速	m/s	9.3	9.2	9.0
烟气流量	m^3/h	16896	16691	16357
标干流量	Nm^3/h	16214	16021	15684
颗粒物排放浓度	mg/m^3	1.9	1.7	1.9
颗粒物排放速率	kg/h	0.031	0.027	0.030
监测点位	5#排放口		**采样日期**	2025.04.10
排气筒高度	15 米		**处理设施**	布袋除尘装置
检测项目	**单位**	**检测数值**		
		第一次	**第二次**	**第三次**
烟道截面积	m^2	0.0962		
含湿量	%	2.4	2.3	2.5
烟气温度	℃	39.2	39.4	39.1
烟气流速	m/s	15.0	14.9	15.1
烟气流量	m^3/h	5195	5160	5229
标干流量	Nm^3/h	4396	4368	4421
颗粒物排放浓度	mg/m^3	1.0	1.2	1.2
颗粒物排放速率	kg/h	0.004	0.005	0.005
监测点位	1#排放口		**采样日期**	2025.01.18
排气筒高度	15 米		**处理设施**	布袋除尘装置
检测项目	**单位**	**检测数值**		
		第一次	**第二次**	**第三次**
烟道截面积	m^2	0.1257		
含湿量	%	1.5	1.6	1.8
烟气温度	℃	10.4	10.6	11.0
烟气流速	m/s	18.4	18.0	18.5
烟气流量	m^3/h	8333	8141	8347
标干流量	Nm^3/h	7989	7788	7957
颗粒物排放浓度	mg/m^3	1.2	1.1	1.3
颗粒物排放速率	kg/h	0.010	0.009	0.010

监测点位	2#排放口		采样日期	2025.01.18
排气筒高度	15 米		处理设施	布袋除尘、活性炭吸附装置
检测项目	单位	检测数值		
		第一次	第二次	第三次
烟道截面积	m^2	0.1590		
含湿量	%	1.7	1.7	1.8
烟气温度	℃	50.4	50.9	50.7
烟气流速	m/s	9.7	9.6	9.8
烟气流量	m^3/h	5569	5514	5610
标干流量	Nm^3/h	4674	4614	4688
颗粒物排放浓度	mg/m^3	1.6	1.8	1.4
颗粒物排放速率	kg/h	0.007	0.008	0.007
非甲烷总烃排放浓度	mg/m^3	1.68	1.85	1.32
非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.013	0.014	0.011
监测点位	3#排放口		采样日期	2025.01.18
排气筒高度	18 米		处理设施	布袋除尘装置
检测项目	单位	检测数值		
		第一次	第二次	第三次
烟道截面积	m^2	0.1590		
含湿量	%	1.2	1.1	1.1
烟气温度	℃	10.2	10.5	10.4
烟气流速	m/s	6.6	6.4	6.6
烟气流量	m^3/h	3781	3641	3758
标干流量	Nm^3/h	3647	3512	3625
颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.1	2.7	2.6
颗粒物排放速率	kg/h	0.008	0.009	0.009
监测点位	4#排放口		采样日期	2025.01.18
排气筒高度	15 米		处理设施	布袋除尘装置
检测项目	单位	检测数值		

		第一次	第二次	第三次
烟道截面积	m^2	0.5027		
含湿量	%	1.4	1.3	1.2
烟气温度	℃	12.3	12.1	12.3
烟气流速	m/s	9.7	9.7	9.7
烟气流量	m^3/h	17611	17564	17601
标干流量	Nm^3/h	16813	16769	16795
颗粒物排放浓度	mg/m^3	2.3	2.3	2.5
颗粒物排放速率	kg/h	0.039	0.039	0.042
监测点位	5#排放口		**采样日期**	2025.04.11
排气筒高度	15 米		**处理设施**	布袋除尘装置

检测项目	**单位**	**检测数值**		
		第一次	**第二次**	**第三次**
烟道截面积	m^2	0.0962		
含湿量	%	2.4	2.3	2.2
烟气温度	℃	38.9	39.0	38.8
烟气流速	m/s	14.9	14.8	15.1
烟气流量	m^3/h	5160	5126	5229
标干流量	Nm^3/h	4369	4343	4438
颗粒物排放浓度	mg/m^3	ND	ND	ND
颗粒物排放速率	kg/h	/	/	/

根据检测报告，各排放口废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中标准，非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中相关标准；

表8 全厂废气排放总量核算表

排放口	污染因子	排放速率（kg/h）	排放时间（h）	排放量（t）
DA001	颗粒物	0.0102	2400	0.02448
DA002	颗粒物	0.00765	3000	0.02295
	非甲烷总烃	0.0252	3000	0.0756
DA003	颗粒物	0.008	2000	0.016
DA004	颗粒物	0.0347	1500	0.05205
DA005	颗粒物	0.047	1000	0.047
合计	污染因子	环评批复量		实际排放量
	颗粒物	0.1632		0.1625
	非甲烷总烃	0.0815		0.0756

根据监测报告核算后，本次变动总量未突破环评批复量。对大气环境影响较小。

（2）变动后废水环境影响分析

项目变动后不涉及废水污染物的排放。

（3）变动后噪声环境影响分析

厂区已合理布局，日常工作加强生产管理，进一步隔音降噪，根据验收监测报告，噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准，南侧居民点满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准，具体监测值见下表；

表8 厂界噪声检测数据一览表

检测日期	检测点位	主要声源	检测结果 dB（A）	
			昼间	夜间
2025.01.17	东厂界外 1 米 N1	/	57	46
	南厂界外 1 米 N2	生产设备	56	46
	西厂界外 1 米 N3	生产设备	58	45
	北厂界外 1 米 N4	生产设备	54	47
	南侧居民点 N5	/	53	43

2025.01.18	东厂界外 1 米 N1	/	57	46
	南厂界外 1 米 N2	生产设备	58	45
	西厂界外 1 米 N3	生产设备	56	46
	北厂界外 1 米 N4	生产设备	58	45
	南侧居民点 N5	/	52	43
备注	2025.01.17，检测时段，多云，风速均小于 5m/s； 2025.01.18，检测时段，多云，风速均小于 5m/s。			

本次变动后，噪声排放对周边环境影响较小，根据监测噪声排放能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

（4）变动后固体废物环境影响分析

本次变动后，不会新增固废的产生及排放。

（5）变动后环境风险影响分析

本次变动不涉及环境风险物质的变化，根据企业环评及风险评估报告，企业环境风险潜势为 I 级。

14、结论

根据变动分析辨识可知，本项目的变动为：

（1）生产设施补充：

环评中平面图及产污环节均有描述落砂机相关信息，但设备清单中暂无落砂机，本次予以补充。

（2）排放口数量变化：

环评中连同原有项目共设置6座排放口，实际设有5座排放口，离心铸造车间落砂废气经处理后与经处理后的清理车间抛丸、切割浇冒口、打磨工段废气合并排放；

（6）厂区排放口布局变化：

离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口原位于车间南侧，现设立于离心铸造车间熔炼炉东侧，清理车间废气排放口原位于清理车间南侧，现设立于抛丸机北侧；

（7）污染治理设施变化：

原有项目熔炼、造型、砂处理设施经布袋除尘器处理后排放，现增设旋风除尘器，原有项目熔炼、造型、砂处理废气经旋风除尘+布袋除尘器处理后通过15m排气筒（DA001）排放；

环评中，消失模浇注废气分别两套活性炭吸附装置处理后通过两个排气筒（DA002、DA003）排放，而 DA003 位于离心铸造车间内，实际消失模浇注仅位于消失模铸造车间内，离心铸造车间经进行离心浇注，消失模浇注废气先经布袋除尘器+二级活性炭吸附装置，最后通过 15m 排气筒 DA002 排放；

（8）厂区平面布局变化：

环评中，危废仓库位于厂区北侧机修车间旁，占地面积为20m^2，实际建设中，建设于消失模铸造车间北侧，光谱仪器室旁，占地面积约10m^2，全厂不新增危废种类及危废产生的数量，10m^{2}危废仓库能满足现有的需求；

离心铸造车间熔炼、造型、浇注废气排放口原位于车间南侧，现设立于离心铸造车间熔炼炉东侧，清理车间废气排放口原位于清理车间南侧，现设立于抛丸机北侧；

本次变动后不涉及产能的变化，不涉及原辅材料的变化，不涉及污染物种类及排放量的增加，不涉及危险物质及环境风险源的变化。

因此本次变动不涉及重大变动，为一般变动。

专家咨询意见

《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目一般变动环境影响分析》专家咨询意见

2025 年 11 月 20 日，受南通铁汉合金有限公司委托，有关专家对《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目一般变动环境影响分析》（以下简称《变动分析》）进行了技术咨询服务，形成技术咨询意见如下:

一、项目基本情况及变动内容

南通铁汉合金有限公司位于如皋市搬经镇高明镇中心居委会二十九组，专业从事铸钢件等生产及销售。公司于 2003 年向原如皋市环境保护局申报了《南通铁汉合金有限公司铸钢件生产环境影响登记表》，同年年 8 月取得原如皋市环境保护局的审批意见; 公司于 2007 年向原如皋市环境保护局申报了《南通铁汉合金有限公司机械加工环境影响登记表》，同年 12 月取得原如皋市环境保护局的审批意见（两期项目产品产能为年产 800 吨铸钢件、100 台矿山机械）; 公司 2024 年 11 月向如皋市数据局申报了《南通铁汉合金有限公司铸钢件、机械加工技改扩项目环境影响报告表》，同年 12 月取得环评批复（皋数据环表复【2024】21 号）; 目前该项目已基本建成（技改后年产铸钢件 6000 吨、矿山机械（破碎机）300 台），拟投入试生产。

因实际生产需要及适应环境管理要求，南通铁汉合金有限公司对生产项目进行了如下调整（变动）：（1）结合主要生产设备布局，对废气治理措施进行优化（原有项目及离心铸造熔炼、造型、浇注等废气增加旋风除尘器，由 6 个排气筒调整成 5 个排气筒并合理布局，具体见《变动分析》中变动前后废气治理设施流程图）；（2）在满足生产要求的前提下，危废仓库的位置及面积进行调整（由厂区北侧机修车间旁移至消失模铸造车间北侧检验室旁，面积由 20 平方缩减为 10 平方）；（3）补充环评中遗漏的两台落砂机（环评工艺流程、

工程分析等有落砂介绍，但遗漏了设备）。项目其他内容与环评（批复）基本一致。

二、《变动分析》编制质量及咨询结论

该《变动分析》编制内容基本全面，符合《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）文件及相关附件要求；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），该公司生产项目的上述变动（2）不属于重大变动，可以纳入项目环保竣工验收或排污许可证变更管理；根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021版）》（四十七、生态保护和环境治理业100脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程），企业将变动（1）申报了建设项目环境影响登记表（见附件），该变动内容可以在新的排污许可证中体现；变动（3）属于疏漏，落砂在工艺流程、工程分析中均有介绍，本次将设备一并补上，亦可在新的排污许可证中体现。

三、建议

1、完善项目变动必要性分析内容；补充变动前后厂区平面布置图；细化说明变动后危废仓库面积满足危废暂存相关要求；核实变动前后主要污染物排放情况；完善变动分析对照表及相关附件。

2、对变动后废气治理设施的主要设计参数进行优化调整，以满足铸造行业大气污染治理方案或相关技术规范的要求。

3、南通铁汉合金有限公司对所提供资料的真实性负责，若项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等存在重大变动，则需另行办理环保审批手续；公司应将本《变动分析》公示并报环境管理等相关部门。

刘伟建　王益华

2026年11月20日