

江苏八方安全设备有限公司
安全及泄压装备生产基地项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江苏八方安全设备有限公司

编制单位：江苏新诚润科工程咨询有限公司

2022 年 11 月

建设单位法人代表：(签字)

编制单位法人代表：(签字)

项 目 负 责 人：

填 表 人：

建设单位：江苏八方安全设备有限公司(盖章) 编制单位：江苏新诚润科工程咨询有限公司(盖章)

电话:13685175336

电话:0516-83208972

传真:-

传真:-

邮编:221000

邮编: 221018

地址:徐州市徐州淮海国际港务区同发路南侧

地址: 徐州市云龙区绿地商务城蓝海二期 D 座 10 层

附图：

- 1、项目地理位置图
- 2、项目周边 500m 土地利用现状图
- 3、项目厂区平面布置图（变动前）
- 4、项目厂区平面布置图（变动后）
- 5、项目所在地水系图

附件：

- 1、营业执照
- 2、项目环评批复
- 3、工况说明
- 4、排污许可登记回执单
- 5、土地证
- 6、危废处置协议
- 7、监测报告
- 6、年安全及泄压装备生产基地项目竣工环境保护验收意见
- 7、专家组名单和验收组名单

表一建设项目基本情况

建设项目名称	安全及泄压装备生产基地项目				
建设单位名称	江苏八方安全设备有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	徐州市徐州淮海国际港务区同发路南侧				
主要产品名称	爆破片安全装置、无焰泄放装置、爆炸换向阀、爆炸隔爆阀、呼吸阀、阻火器、紧急泄放阀、氮封阀、爆破针阀				
设计生产能力	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台				
实际生产能力	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台				
项目环评时间	2018 年 8 月	开工建设时间	2018 年 11 月		
调试时间	2022 年 1 月	验收现场监测时间	2022 年 10 月 15 日-16 日		
环评报告表审批部门	徐州市生态环境局	环评报告表编制单位	江苏方正环保设计研究院有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	20000 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	0.1%
实际总投资	20000 万元	实际环保投资	220 万元	比例	1.1%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）； 2、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日）； 3、《建设项目环境保护事中事后监督管理办法（试行）》（环发〔2015〕163 号）； 4、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评〔2017〕4 号）；				

	<p>5、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122 号文）；</p> <p>6、《关于加强对建设项目管理中环境监测工作的意见》（苏环办〔2004〕36 号）；</p> <p>7、《中华人民共和国水污染防治法（2017 修订）》（2018 年 1 月 1 日起施行）；</p> <p>8、《中华人民共和国大气污染防治法（2018 版）》（中华人民共和国主席令 16 号，2018 年 10 月 26 日起施行）；</p> <p>9、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日起施行）；</p> <p>10、《中华人民共和国土壤污染防治法》（2018 年 8 月 31 日起施行）；</p> <p>11、《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）；</p> <p>12、《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）；</p> <p>13、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部，公告2018年第9号）；</p> <p>14、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（江苏省环境保护厅，2018年2月1日）；</p> <p>15、《徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目环境影响报告表》（江苏方正环保设计研究有限公司，2018年8月）；</p> <p>16、《关于徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目环境影响报告表的批复》（徐州市生态环境局，徐环项表〔2018〕27号，2018年8月13日）；</p> <p>17、《江苏八方安全设备有限公司检测报告》（NJADT2204051801）（南京爱迪信环境技术有限公司）；</p> <p>18、江苏八方安全设备有限公司提供的其它有关资料。</p>
--	--

验收
监测
评价
标准
标号、
级别、
限值

1.1 废气排放标准

本项目环评报告中废气污染物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准。本项目实际运营过程中有组织和无组织排放的颗粒物从严执行江苏省地标《大气污染物综合排放标准》（DB/4041-2021）表 1、表 3 中相关限值要求。具体标准见表 1.1-1。

表 1.1-1 大气污染物排放标准

污染物	最高允许 排放浓度 mg/m³	排气 筒高度 m	无组织排放 限值（mg/m³）	执行标准
颗粒物	20	15	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB/4041-2021）

1.2 废水排放标准

本项目外排废水主要是生活污水，生活污水经化粪池处理后通过市政污水管网，进入丁万河污水处理厂进一步处理，废水执行丁万河污水处理厂接管标准，具体指标见表 1.2-1。

表 1.2-1 污水处理厂接管及排放标准 单位：mg/L，pH：无量纲

序号	污染物名称	接管标准（mg/L）	排放标准（mg/L）
1	pH	6-9	6-9
2	COD	400	50
3	BOD ₅	200	10
4	氨氮	35	5（8）
5	TN	40	15
6	TP	4	0.5
7	SS	200	10
标准来源		/	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）

1.3 噪声排放标准

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准：昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）。

1.4 固废存放要求

生活垃圾处置及管理执行《城市生活垃圾管理规定》（中华人民共和国建设部令第 157 号）。

一般固废处置及管理执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的有关规定，危险废物的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）的相关要求。

表二建设项目工程概况

2.1 基本情况

徐州八方安全设备有限公司于2022年7月28日由徐州淮海国际港务区管理委员会批准变更登记，更名为江苏八方安全设备有限公司。江苏八方安全设备有限公司位于徐州市徐州淮海国际港务区同发路南侧，企业2018年投资2000万元建设安全及泄压装备生产基地项目，该项目于2018年8月取得徐州市生态环境局《关于徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目环境影响报告表的审批意见》（徐环项表〔2018〕27号，2018年8月13日）（详见附件）。

安全及泄压装备生产基地项目实际共投资 2000 万元，现具备年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台的生产能力。目前项目主体工程已全部建设完毕，所需的生产设备全部到位，各类环保治理设施与主体工程均已正常运行，生产能力达到设计规模的 75%以上，且已完成排污许可变更，具备“三同时”竣工验收监测条件。

江苏八方安全设备有限公司于 2022 年 10 月 7 日成立验收小组，小组成员包含建设单位、环评编制单位、竣工环境保护验收单位等。同时，委托南京爱迪信环境技术有限公司于 2022 年 10 月 15 日~16 日对江苏八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目现场进行了验收监测。

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）、《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评〔2017〕4 号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部，公告 2018 年第 9 号）及其附件的规定和要求，江苏八方安全设备有限公司对本次建设内容及配套建设的环境保护设施进行验收。江苏新诚润科工程咨询有限公司结合验收监测报告和项目其他相关资料，如实记录、整理、编写了《江苏八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目竣工环境保护验收监测报告表》。

2.2 工程概况

2.2.1 地理位置

本项目位于徐州市徐州淮海国际港务区同发路南侧，本项目厂区南侧、东侧为其他企业厂房，西侧为道路，隔路为其他企业厂房，北侧为道路，隔路为其他企业厂房。项目卫生防护距离为生产车间外 50m。根据现场勘查，卫生防护距离内无居民、学校、医院等敏感目标。项目 500m 土地利用现状图（含卫生防护距

离)、平面布局图见附图。

2.2.2 工程主要内容

(1) 主体工程情况

建设项目产品方案及项目组成分别见表 2.2-1 和 2.2-2。

表 2.2-1 项目产品方案及规模表

序号	工程名称	产品名称	设计能力	年运行时数
1	安全及泄压 装备生产基 地项目	爆破片安全装置	60000 套/年	2400h
2		无焰泄放装置	8000 件/年	
3		爆炸换向阀	2000 件/年	
4		爆炸隔爆阀	1000 件/年	
5		呼吸阀	10000 件/年	
6		阻火器	15000 件/年	
7		紧急泄放阀	1000 件/年	
8		氮封阀	1000 件/年	
9		爆破针阀	2000 件/年	

表 2.2-2 建设项目组成表

类别	环评建设情况			实际建设情况
	建设名称	设计能力	备注	
主体工程	生产车间	5616m ²	1 层	建筑面积 5800 m ² , 内部设置原料区、生产区和成品测试区
	实验车间	4142.58m ²	4 层(密封性测试、阻火测试、开启压力测试)	未建设, 密封性测试、阻火测试、开启压力测试设置在生产车间内
辅助工程	阻火器缠绕存放仓库	/	/	1 层, 占地面积 80m ² , 内部设置卷绕区
	包装车间	/	/	1 层, 占地面积 200m ² , 内部建设一般固废暂存间、危废暂存间
	辅助用房	2531.8m ²	1 层, 主要用于原料、成品存储和包装	未建, 与生产车间共用
	办公楼	/	/	砖混结构, 占地面积 600m ² , 4 层
	门卫	/	/	建筑面积 20m ²
公用工程	供水	3000t/a	供水山市政给水管网供给	与环评一致
	排水	/	雨污分流	化粪池处理

	空压机房	/	/	新建, 占地面积 15m ² , 1 层
	配电室	/	/	新建, 占地面积 9m ² , 1 层
	供电	100 万kW · h/a	供电山市政供电 设施供给	与环评一致
环保工 程	废气治理	3000m ³ /h	切割、焊接和打 磨工序产生的颗 粒物经负压集中 收集后分别经两 台滤筒除尘器处 理后分别通过一 根 15 米排气筒 (1#)(2#)排放	焊接烟尘、打磨粉尘 经集气罩收集和两 套滤筒除尘器处理 后, 通过排气筒 DA001 排放; 南四台 激光切割机, 其中两 台激光切割机下料 废气经一套滤筒除 尘器处理, 另两台激 光切割机下料废气 经设备自带的除尘 器处理, 处理后的两 股废气经 1 根 15m 高 排气筒 DA002 排放; 北激光切割机下料 废气经滤筒除尘器 处理后, 通过 15m 高 排气筒 DA003 排放
	噪声治理	选用低噪声设备、采 取减震措施、进行隔 声处理并设置	/	厂界噪声达标
	生活污水	/	生活污水经化粪 池处理后, 水质 达到徐州市丁万 河污水处理厂接 管标准后, 进入 徐州市丁万河污 水处理厂进一步 处理	与环评一致
	生活垃圾	30t/a	环卫清运	与环评一致
	一般固废	8t/a	外售	80m ² , 设置在包装车 间南侧
	危险废物	0.4t/a	交由有危废处理 资质的单位进行 处理	30m ² , 设置在包装车 间东北角

2.2.3 职工人数和工作制度

本项目全厂劳动定员200人, 实行单班8小时工作制, 全年工作时间300天, 年运行2400h。

2.2.4 主要设备

项目现有设备清单见表 2.2-3。

表 2.2-3 主要设备一览表

序号	类型	设备		环评数量/台	实际数量/台	变化
		名称	型号			
1	切割设备	数控激光切割机	GF6025plus	0	1	+1
2		剪板机	Q11-3*1300	1	0	-1
3		光纤激光切割机	TQL-MFC500-BJ3015	1	1	0
4		非金属激光切割机	CMA1612-T	1	1	0
5		金属带锯床	GB4035	1	1	0
6		数控带锯床	GZ4250	1	1	0
7		电火花穿孔机	DD703	1	1	0
8		电火花数控线切割机床	DK7750	0	1	+1
9		数控火焰切割机	MD1525	1	0	-1
10		电火花数控线切割机床	DK7763	0	1	+1
11		等离子切割机	LGK-100T	3	3	0
12		磁力管道切割机	CG2-11	1	0	-1
13		光纤激光切割机	TQL-3015B	0	1	+1
14	机加工设备	数控车床	CAK4085	0	1	+1
15		车床	CA6140A	1	1	0
16		车床	CA6150A	1	0	-1
17		卧式车床	CW6163B	1	1	0
18		车床	CY6150/1500	0	2	+2
19		铣床	2M 380V	0	1	+1
20		工业级磁座钻	JT13	1	0	-1
21		摇臂钻床	Z3050*16/1	1	1	0
22		电动攻丝机	2H-D601S	0	2	+2
23		台式钻床	Z4116B	1	1	0
24		台式钻攻两用机	ZS4125B	0	1	+1
25		台虎钳	/	3	0	-3
26		砂轮机	M3025	2	2	0
27	成型设备	液压机	YQ32-315	1	1	0
28		液压机	500*500（工作台尺寸）	3	3	0
29		液压机	800*800（工作台尺寸）	1	1	0
30		液压机	YQ32-40	2	2	0
31		气液压力机	SLH-125B	1	1	0

32		液压机	Y32-630	1	1	0
33	焊接设备	移动式点焊机	DNY-10	1	1	0
34		移动式点焊机	DNY-16	1	1	0
35		移动式点焊机	DNY-25	1	1	0
36		移动式点焊机	DNY-5	0	2	+2
37		固定点焊机	DN25	2	0	-2
38		台式组合焊机	TH-130CZ	1	0	-1
39		台式组合焊机	WAM-250S	1	1	0
40		气压式点焊机	DN-80	0	1	+1
41		中频逆变点焊机	DTM-80K	0	1	+1
42		逆变功能直流	WS-T	1	0	-1
43		晶闸管控制二氧化碳保护焊机	NB-500KR	5	5	0
44		晶闸管控制二氧化碳保护焊机	NB-350KR	0	2	+2
45		CO2 气体保护焊机	NB500KR/300	4	0	-4
46	标记设备	光纤激光打标机	HG-V	1	0	-1
47		光纤激光打标机	LSF30D	1	1	0
48		光纤激光打标机	20M	0	1	+1
49	包装设备	半自动捆扎机	SK-01	1	1	0
50		木工电锯台	0	1	0	-1
51		平板精密锯	/	0	1	+1
52	热处理设备	马弗炉	MF-1200	1	1	0
53		真空炉	HWL-1400	1	1	0
54	实验设备	压力疲劳测试台	G-M/R-4F	1	1	0
55		压力疲劳测试台	G-M/R-10F	1	1	0
56		温度疲劳测试台	C-M/O-4F	1	1	0
57		低温测试台	C-M/O-3F	1	0	-1
58		光谱仪	XL2	1	1	0
59		氦质谱检漏仪	SFJ-211	1	1	0
60		便携式硬度计	/	1	1	0
61		温度记录仪	THTZ408NT	1	0	-1
62		全自动弹簧试验机	TLS-S5000M	0	1	+1
63		阀门测试台	YFJ-B300	0	1	+1
64		沉水式液压阀门测试台	YFA-Q300	0	2	+2
65		阀门测试台	CT800-U/T4	0	1	+1
66		阀门测试台	SAT-QTI	2	0	-2
67		爆破片高压测试台	BP/GY-1	0	1	+1
68		呼吸阀试验台	/	1	0	-1

69		气液相测试台	C-M/O-16F	1	1	0
70		呼吸阀开启压力及泄漏量测试台	HX/XY	0	2	+2
71		呼吸阀通气量试验台	/	1	0	-1
72		高压离心式通风机	9-26-6.3A-45KW	1	0	-1
73		安全阀测试台	YFA-A300	0	1	+1
74		安全阀测试台	YFA-A200	0	1	+1
75		安全阀测试台	YFA	0	1	+1
76		安全阀测试台	YFA-Q500	0	1	+1
77		YF 型爆破片开缝设备	/	0	1	+1
78		阻火器试压机	VTB-LBY-100-300	0	1	+1
79		直流电火花检漏仪	KF-22	1	1	0
80	表面处理设备	超声波清洗机	G-18A	1	1	0
81	起重设备	杭州叉车	CPC35-AG51	0	2	+2
82		合力叉车	CPC 型	0	1	+1
83		杭州叉车	CPC 型	0	1	+1
84		前移式叉车	CQD 型	0	1	+1
85		电动单梁起重机	LDA2-13.5A3	0	19	+19
86	辅助设备	电动试压泵	4DY-10/130A	1	1	0
87		手动试压泵	SYL-1.2/130	2	2	0
88		液压泵	/	1	0	-1
89		高压空气压缩机	VF 0.1/200	2	0	-2
90		高压空气压缩机	VF 1.5/250	0	1	+1
91		空压机	W-0.6/60	2	2	0
92		空气压缩机	ZBM-0.067/8	1	0	-1
93		空气压缩机	W0.36/8	1	0	-1
94		无油空气压缩机	OTS-550	1	0	-1
95		螺杆空气压缩机	L15-13	3	3	0
96		螺杆空气压缩机	30A	0	1	+1
97		螺杆空气压缩机	EUV-11GA	0	1	+1
98		高压空气压缩机	VF-1.5/250-DG	0	1	+1
99		低压空气压缩机	V-0.17/8	0	3	+3
100	环保设备	滤筒除尘器	/	2	2	0
101		滤筒除尘器	LT-SDF-6/7.5	0	2	+2

2.2.5 主要原辅材料

本项目主要原辅材料消耗见表 2.2-4。

表 2.2-4 主要原辅材料消耗情况 单位: t/a

序号	原料名称	设计年用量	实际年用量	变化	来源
1	不锈钢板材	240	240	0	外购
2	不锈钢管材	300	300	0	外购
3	碳钢管材	220	220	0	外购
4	碳钢板材	30	130	0	外购
5	不锈钢丝网	60	60	0	外购
6	不锈钢铸件	180	180	0	外购
7	碳钢铸件	280	280	0	外购
8	不锈钢带	80	80	0	外购
9	焊丝(气保焊)	10	10	0	外购
10	焊条(氩弧焊)	5	5	0	外购
11	二氧化碳	25000L	25000L	0	外购
12	氩气	10000L	10000L	0	外购
13	氧气	1200L	1200L	0	外购
14	乙炔	1600L	1600L	0	外购
15	混合气	1000L	1000L	0	外购
16	乳化液	0.	0.2	0	外购
17	液压油	0.6	0.6	0	外购
18	机油	0	0.5	+0.5	外购

本项目水平衡图见图 2.2-1。

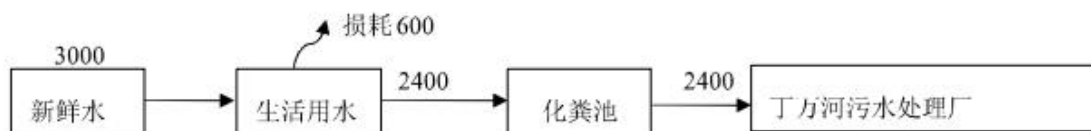


图 2.2-1 项目水平衡图 (m³/a)

2.2.6 主要工艺流程

(1) 爆破片安全装置生产工艺

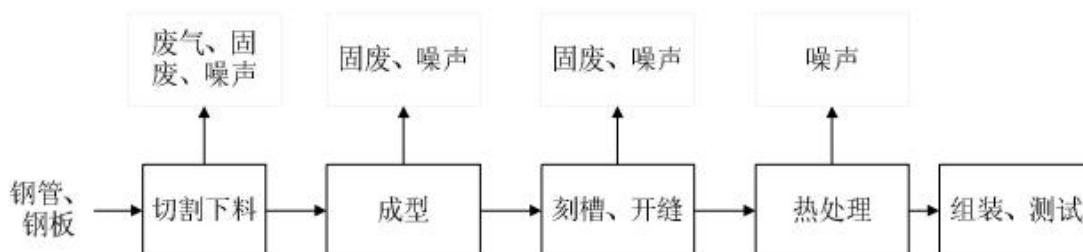


图 2.2-2 爆破片生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述:

①爆破片安全装置: 下料(利用激光切割机将不锈钢板材等其他金属板材切

割成圆形或者方形成为坯片)-成型（将坯片放置在固定于压机上的模具中，使用气压或者水压将坯片形成拱形)-刻槽或开缝（将成型后的坯片进行激光刻槽或开缝)-热处理（使用真空炉或者马弗炉对坯片进行热处理去应力)-组装（将各坯片和氟塑料等材质的密封膜等组件通过点焊组装成完整的爆破片)-测试(通过固定于压机上的模具，使用气压或水压进行密封性测试、背压测试、爆破压力测试，测试数据由各测试台收集)。

（2）无焰泄放装置、爆炸换向阀、爆炸隔爆阀、阻火器、紧急泄放阀、爆破针阀生产工艺

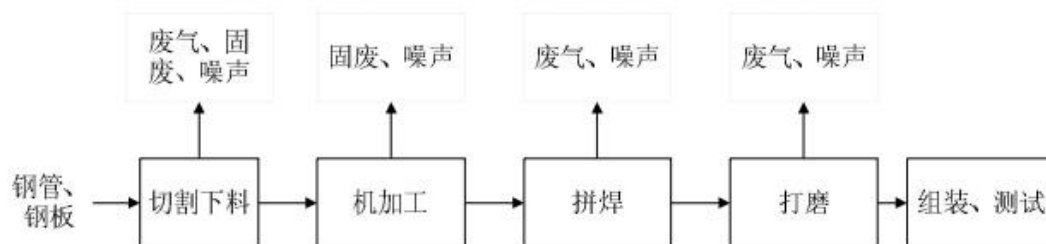


图 2.2-3 无焰泄放装置、爆炸换向阀、爆炸隔爆阀、阻火器、紧急泄放阀、爆破针阀生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

①无焰泄放装置：下料（使用激光切割机切割碳钢板材，然后折弯形成壳体组件)-机加工（在壳体组件上攻丝)-焊接（使用气保焊、氩弧焊焊接各壳体组件)-打磨（使用角磨机对焊缝进行打磨)-阻火网制作（将不锈钢丝网拼接、点焊形成阻火网)-组装（将壳体、阻火网、爆破片等各零部件装配成无焰泄放装置）。

②爆炸换向阀：下料（使用激光切割机切割碳钢板材，然后卷管形成阀体组件）-机加工(车床加工法兰等零部件)-焊接（使用气保焊焊接各阀体组件）-打磨（使用角磨机对焊缝进行打磨）-组装（将爆破片、阀体组件等零部件装配成爆炸换向阀）。

③爆炸隔爆阀：下料(使用激光切割机切割碳钢板材，然后折弯、卷管形成阀瓣组件、壳体组件、盖板组件)-机加工（车床加工接头、堵头、轴类等零部件）-焊接（使用气保焊焊接各阀体部件)-打磨（使用角磨机对焊缝进行打磨）-组装（将阀瓣组件、壳体组件、盖板组件等零部件装配成爆炸隔爆阀）。

④阻火器：下料（外协铸件或外购管材、型材形成壳体组件）-机加工（车床加工壳体组件法兰面)-阻火栅制作（不锈钢波纹板外协件）-焊接(利用气保焊、氩弧焊将壳体组件焊接成一体，焊接制作托架)-打磨（使用角磨机对焊缝进

行打磨)-组装(将壳体组件、防火栅、托架装配成阻火器)-测试(使用阻火器测试台进行密封性测试)。

⑤紧急泄放阀：下料(外购管材、板材形成阀体组件，锯床切割槽钢形成支撑架，激光切割不锈钢板材形成阀盘)-焊接(利用气保焊、氩弧焊将阀体组件焊接成一体)-打磨(使用角磨机对焊缝进行打磨)-机加工(车床加工阀体组件法兰面)-组装(将阀体组件、支撑架、阀盘等零部件装配成紧急泄放阀)-测试(使用呼吸阀测试台进行密封性测试、开启压力测试)。

⑥爆破针阀：下料(外购管材、型材形成阀体组件，锯床切割不锈钢棒料形成阀芯、阀杆、阀座、导向套、阀盖)-机加工(车床加工阀体组件法兰面、阀芯、阀杆、阀座、导向套)-焊接(氩弧焊焊接阀体组件)-打磨(使用角磨机对焊缝进行打磨)-组装(将阀体组件、阀芯、阀杆、阀座、导向套、阀盖装配成爆破针阀)-测试(使用安全阀测试台进行密封性测试、开启压力测试)。

(3) 呼吸阀、氮封阀安全装置生产工艺

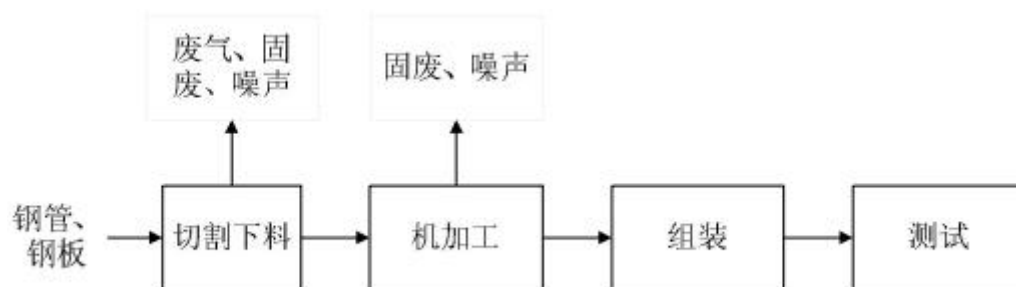


图 2.2-3 呼吸阀、氮封阀安全装置生产工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：

①呼吸阀：下料(外协铸件形成阀体、阀盖、阀座，激光切割不锈钢板材形成阀盘，锯床切割不锈钢棒料形成阀杆)-机加工(车床加工阀体法兰面、阀杆、阀座阀盖等零部件)-组装(将加工后的阀体、阀杆、阀座、阀盖等零部件装配成呼吸阀)-测试(使用呼吸阀测试台进行密封性测试、开启压力测试)。

②氮封阀：下料(外协铸件形成阀体、阀盖，锯床切割不锈钢棒料形成阀芯，激光切割不锈钢板材形成膜盖)-机加工(车床加工阀体、阀盖、阀芯、膜盖)-组装(将阀体、阀盖、阀芯、膜盖等零部件装配成氮封阀)-测试(使用呼吸阀测试台进行密封性测试、开启压力测试)。

2.3 项目变动情况

2.3.1 厂区平面布局变动

环评报告中：生产车间位于厂区南部，建筑面积为5616m²；实验车间位于生产车间北侧，建筑面积4142.58m²，辅助用房位于厂区西北侧，建筑面积2531.8m²，全厂总建筑面积8147.8m²。

实际建设中：厂区内未建设实验车间和辅助用房，辅助用房中的原料、成品存储和包装分别设置在生产车间和包装车间内；项目产品密封性测试、阻燃测试、开启压力测试设置在生产车间内。生产车间建设区域涵盖实验车间用地范围，实际建设面积扩大至5840m²；在厂区西侧新建1座4层办公楼，建筑面积2400m²，用于员工日常办公；在办公楼北侧新建阻火器缠绕车间，建筑面积80m²，用于存储阻火器和卷绕。全厂总建筑面积8320m²。

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），上述变动不会导致不利影响加重，不属于重大变动。

2.3.2 生产设备变动

项目环评报告中设备清单及实际建设过程中设备变化情况见表2.2-3。

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）“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。”；“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。”本项目产能不变、污染物种类不变，焊接、打磨、切割工序废气处理装置变化后对于废气处理方式不变、排放方式不变；根据废气核算，满负荷运行状况下，项目全厂有组织颗粒物排放量为0.187t/a，满足环评中的总量控制要求。因此，上述变动不属于重大变动。

2.3.3 废气排放方式变动

（1）焊接工序、激光切割工序废气处理措施及排放方式变动

环评报告中：切割、焊接和打磨工序产生的颗粒物经负压集中收集后分别经

两台滤筒除尘器处理后分别通过一根 15 米排气筒（1#）（2#）排放。

实际建设中：项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集和两套滤筒除尘器处理后，通过排气筒 DA001 排放；南四台激光切割机，其中两台激光切割机下料废气经一套滤筒除尘器处理，另两台激光切割机下料废气经设备自带的除尘器处理，处理后的两股废气经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放；北激光切割机下料废气经滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。

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），上述变动不会导致不利影响加重，不属于重大变动。

2.3.4 固体废物种类变动

环评报告中：项目生产过程中产生的一般固废为机加工过程产生的金属废料、收集尘职工生活垃圾。金属废料、收集尘收集后外售，生活垃圾由环卫部门统一清运处理。

实际建设中：项目实际建设过程中废气处理装置产生废滤筒、金属废料、收集尘，金属废料、收集尘、废滤筒经收集暂存后外售物资回收单位；职工生活垃圾由环卫部门定期清运，不外排。

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），本项目对新增一般固废进行委外处置不属于重大变动。

2.3.5 危险废物种类变动

环评报告中：项目生产过程中产生的危废为废乳化液、废液压油和含油抹布，其中，含油抹布为全过程豁免，混入生活垃圾中由环卫部门统一清运处理；废乳化液和废液压油暂存于危废暂存间处置后交由有资质单位处置。

实际建设中：项目实际建设过程中在设备维修、保养等过程会产生废机油，以及项目使用乳化液、液压油、机油产生的废气包装物，属于危险废物；含油抹布为全过程豁免，混入生活垃圾中由环卫部门统一清运处理；废机油、废包装桶与废乳化液和废液压油暂存于危废暂存间处置后交由有资质单位处置。

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），本项目对新增危险废物种类进行委外处置不属于重大变动。

2.3.6 废气污染物排放标准变动

环评报告中：本项目切割、焊接、打磨工序中产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准，具体标准指标见下表：

表 2.3-1 环评报告中废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率, kg/h		无组织排放监控 限值		执行标准
		排气筒 高度	二级	监控点	浓度 mg/m ³	
颗粒物	120	15m	3.5	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

实际建设中：本项目实际运营过程中有组织和无组织排放的颗粒物从严执行江苏省地标《大气污染物综合排放标准》（DB/4041-2021）表 1、表 3 中相关限值要求，具体标准值见下表：

表 2.3-2 实际运营过程中废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放 浓度 mg/m ³	排气筒高 度 m	无组织排放限值 (mg/m ³)	执行标准
颗粒物	20	15	0.5	《大气污染物综合排放标准》 (DB/4041-2021)

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），上述变动不属于重大变动。

表三 污染物产生、排放情况与防治措施

3.1 废水

项目废水主要为职工生活污水。

本项目运营期无生产废水，生活污水经化粪池处理后排入丁万河污水处理厂处理。

表 3.1-1 废水治理措施情况

废水类别	污染物名称	环评治理措施	实际治理措施
		治理措施	
职工生活污水	COD、BOD、SS、氨氮、总氮、总磷	生活污水经化粪池处理后排入丁万河污水处理厂处理	与环评一致

	
污水排放口	雨水排放口

3.2 废气

本项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集和两套滤筒除尘器处理后，通过排气筒 DA001 排放；南四台激光切割机，其中两台激光切割机下料废气经一套滤筒除尘器处理，另两台激光切割机下料废气经设备自带的除尘器处理，处理后的两股废气经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放；北激光切割机下料废气经滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。

表 3.2-1 废气治理措施情况

类别		污染物名称	环评治理措施	实际治理措施
			治理措施	
有组织废气	切割、焊接和打磨工序废气	颗粒物	切割、焊接和打磨工序产生的颗粒物经负压集中收集后分别经两台滤筒除尘器处理后分别通过一根 15 米排气筒(1#)(2#)排放	项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集和两套滤筒除尘器处理后，通过排气筒 DA001 排放；南四台激光切割机，其中两台激光切割机下料废气经一套滤筒除尘器

				处理，另两台激光切割机下料废气经设备自带的除尘器处理，处理后的两股废气经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放；北激光切割机下料废气经滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。
				
激光切割滤筒除尘器		激光切割滤筒除尘器		
				
焊接、打磨工序滤筒除尘器		焊接、打磨工序集气罩		

 <p>DA001</p>	 <p>DA003</p> <p>DA002</p>
焊接、打磨排气筒 DA001	激光切割排气筒 DA002、DA003

3.3 噪声

本项目运营后噪声主要来自切割机、剪板机、焊机、液压机、车床、空压机等设备运行时产生的噪声。本项目采取了合理布局、基础减震、车间厂房隔声降噪等措施，来减少噪声对周围环境的影响。

3.4 固废

本项目运营后产生的固体废物主要有有机加工过程产生的金属废料、收集尘、废滤筒、废乳化液、废液压油、设备维护产生的废机油、废包装桶、含油抹布及职工生活垃圾。

表 3.4-1 建设项目固体废物处置方案一览表

序号	固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	环评报告提出的处理方式	实际处理处置方
1	滤筒除尘器收集粉尘	一般工业固体废物	废气处理	SW32	SW900-006-32	3	外售物资回收单位	与环评一致
2	废滤筒			SW99	SW900-001-99	0.1	统一收集外售物资回收单位	新识别一般固废
3	金属废料	一般工业固体废物	切割下料、机加工	SW011	SW310-02-11 SW310-03-11	5	统一收集外售物资回收单位	与环评一致
4	废乳化	危	机加工	HW09	900-006-09	0.1	在危废	与环评一

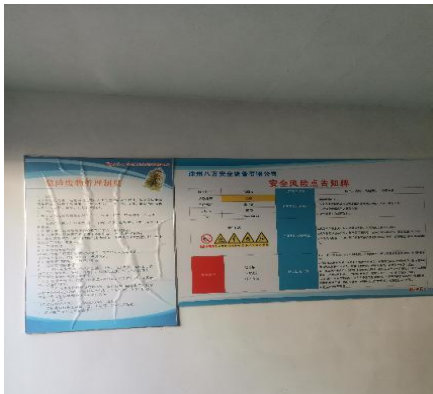
	液	危险废物					暂存间 暂存后 定期交 由有资 质单位 进行处 置	致
5	废液压油		液压	HW08	900-218-08	0.2		与环评一 致
6	废机油		设备维 护	HW08	900-214-08	0.05		新识别危 废
7	废包装 桶			HW49	900-041-49	0.14		
8	含油抹 布			HW49	900-041-49	0.1		与环评一 致
9	生活垃 圾	/	职工生 活	SW99	SW900-002-99	30	委托环 卫部门 清运处 理	



信息公示牌



危废间标识牌



危废间管理制度



视频监控

出入库记录	废包装桶
一般固废暂存区及标识牌	

表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定**4.1 环评结论**

江苏八方安全设备有限公司（曾用名：徐州八方安全设备有限公司）成立于2002年04月，根据市场需要公司拟投资20000万于泉山开发区振兴路南侧建设安全及泄压装备生产基地项目，目前本项目已取得徐州泉山经济开发区经发局出具的《江苏省投资项目备案证》（徐泉开经发备[2018]13号）。

4.1.1 产业政策相符性

根据国家发改委发布的《产业结构调整指导目录(2011年本)》(2013年修订)、苏政办发〔2013〕9号《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录(2012年本)》及《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》(2015年本)，本项目产品及生产工艺、设备不属于上述目录中的限制类与淘汰类，符合当前国家的产业政策。目前本项目已取得徐州泉山经济开发区经发局出具的《江苏省投资项目备案证》(徐泉开经发备[2018]13号)。

综上所述，本项目符合国家及地方产业政策中的相关规定。

4.1.2 项目选址可行性

本项目位于徐州泉山经济开发区时代大道南，根据江苏八方安全设备有限公司（曾用名：徐州八方安全设备有限公司）土地证(苏(2017)徐州市不动产权第0071482号)，项目所在地为工业用地，选址可行，根据徐州泉山经济开发区土地利用规划图，符合土地利用规划。

4.1.3 施工期环境影响结论

建设项目在施工期间产生的粉尘、噪声、固体废物、污水等对周围环境有影响，以粉尘和施工噪声尤为明显。

施工建设过程中产生粉尘的污染源较多，必须采取可行的防治措施，尽量减轻其污染程度，缩小其影响范围。

施工期噪声污染来源于施工机械和设备噪声。必须加强施工管理，采取噪声控制措施，严格控制高噪音设备的施工作业时间，以减少施工噪声的影响。

施工期废水不应随意直排。施工现场必须建造集水池、沉砂池、排水沟等水处理设施。对施工期废水应分类收集，按其不同的性质作相应处理后，达标排放。

项目所产生的渣土应及时清运或加以利用，不能及时清运的应当妥善堆放，并采取防溢漏、防扬尘措施。

综上所述，建设项目在施工过程中不可避免产生的扬尘和噪声会对附近的居

民造成一定的影响，施工单位应加强施工管理，树立以人为本的施工理念，文明施工、绿色施工，尽量降低施工过程对附近居民的不良影响。施工期产生的不良环境影响将随施工期的结束随之结束。

4.1.4 营运期环境影响结论

(1) 废气

切割、焊接和打磨工序产生的颗粒物经负压集中收集后分别经两台滤筒除尘器处理后分别通过一根 15 米排气筒（1#）（2#）排放，捕集率以 95%计，除尘效率以 90%计，排气筒颗粒物排放浓度、速率均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值（排放速率 3.5 kg/h，排放浓度 120mg/m'），无组织颗粒物经车间厂房阻拦后，厂界颗粒物无组织排放监控点浓度可以满足排放浓度<1.0mg/m'标准限值的要求。

本项目运营后，对周围环境影响较小。

(2) 废水

项目废水主要为生活污水。生活污水经化粪池处理，水质达到丁万河污水处理厂接管标准。丁万河污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准 A 标准的要求，进徐州尾水导流系统，对周围地表水影响较小。

(3) 噪声

本项目噪声主要来源生产设备噪声，噪声源强为 80~90dB(A)，经厂房隔声、距离衰减后，厂界噪声值能够达标排放，对周围环境影响很小。

(4) 固体废弃物

本项目一般工业固废包括金属废料、收集尘由企业自行收集外售；危险废物废液压油、废乳化液交由有危废处理资质的单位安全处置，含油抹布为全过程豁免，混入生活垃圾由环卫部门清运即可；生活垃圾由环卫清运。本项目各类固废均妥善处理，不会产生二次污染，对周围环境影响较小。

4.1.5 总量控制

根据对建设项目污染物的核算，确定主要污染物排放总量控制指标。

(1) 废气：本项目废气污染物总量控制指标为粉尘，排放量为 0.30t/a，需要进行总量平衡。

(2) 废水：本项目生活污水经相应处理后，通过市政截污管网，排入丁万河污水处理厂进一步处理，项目接管考核量：废水量<2400t/a；COD<0.67t/a，SS

≤0.24t/a, 氨氮<0.067t/a、TP<0.0096 t/a。

排入环境量：废水量<2400t/a；COD<0.12t/a, SS<0.024t/a, 氨氮<0.0192t/a、TP<0.0012t/a。

(3) 固废：建设项目固体废弃物均得到合理的处置，不会引起二次污染。

4.1.6 项目可行性分析结论

综上所述，建设项目在落实本环评提出的各项污染防治措施，认真执行“三同时”制度的前提下，从环保角度论证，“安全及泄压装备生产基地项目”在该地的建设具有环境可行性。

4.2 环评审批意见

序号	审批意见
1	施工期间应落实《徐州市市区工地扬尘污染防治管理规范（试行）》（徐空气提升办〔2018〕11号）等规定的要求，防止扬尘污染；施工期生产废水和生活污水经处理后排入市政截污管网；施工期采取选用低噪声设备、隔声消声、合理安排施工时间等措施降低对周围环境的影响，施工场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）；施工期产生的建筑垃圾和工程渣土应按照《徐州市城市建筑垃圾和工程渣土管理办法》（徐州市人民政府令第88号）的要求进行处理，生活垃圾分类收集后由环卫部门统一处置。
2	营运期生活污水经化粪池处理后排入开发区截污管网，污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，同时须满足污水处理厂接管标准要求。
3	营运期切割、焊接和打磨工序产生的颗粒物经滤筒除尘器处理后排放，废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准，无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值。
4	营运期对产生噪声的设备采取合理布局、隔声等降噪措施，噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。
5	营运期生活垃圾交由环卫部门统一处理，金属废料和金属粉尘外售，废液、废油、废乳化液交由有危险废物处理资质的单位安全处置。
6	根据《报告表》要求，本项目设置50米卫生防护距离，该范围内不得新建居民、学校、医院等环境敏感目标。
7	项目建设期间的环境监察工作由市环保局泉山分局负责组织实施。项目建成后，应按照相关法律法规的要求组织验收，经验收合格后，方可投入正常使用。

表五 验收监测质量保证及质量控制**5.1 监测分析方法**

验收监测中采用布点、采样及分析测试方法均按照国家监测分析方法标准、监测技术规范或有关规定执行，涉及的监测因子监测分析方法及依据见表 5.1-1。

表 5.1-1 监测分析方法及依据

类别	因子	监测分析方法	最低检出限
有组织废气	有组织废气采样	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	/
	颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ836-2017	1.0mg/m ³
无组织废气	无组织废气采样	大气污染物无组织排放监测技术导则 HJ/T 55-2000	/
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/
废水	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.05mg/L
	总氮	水质总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.01mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	-
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	4mg/L
	五日生化需氧量 (BOD ₅)	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅)的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	0.5mg/L

5.2 监测仪器

为保证监测分析结果准确可靠，监测过程严格《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HUT 373-2007)等环境监测技术规范相关章节要求进行。

废气采样系统在采样前进行气路检查、流量校准，以保证整个采样系统气密性和计量准确性。声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的示值相差不大于 0.5dB 监测仪器经计量部门检定合格并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。

监测因子监测分析方法均采用通过计量认证(实验室资质认定)的方法，分析方法能满足评价标准要求。

表 5.2-1 监测仪器信息表

检测类	检测项目	检测方法	仪器名称	仪器型号	仪器编号
-----	------	------	------	------	------

别					
有组织废气	颗粒物	固定污染源废气低浓度颗粒物的测定重量法 HJ836-2017	十万分之一天平	ME55	NJADT-S-113
			大流量烟尘(气)测试仪	YQ3000-D	NJADT-X-D04
			全自动烟尘(气)测试仪	YQ3000-D	NJADT-X-D12
		固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T16157-1996 及其修改单(环境保护部公告 2017 年第 87 号)	万分之一天平	ME54	NJADT-S-111
			大流量烟尘(气)测试仪	YQ3000-D	NJADT-X-D04
			全自动烟尘(气)测试仪	YQ3000-D	NJADT-X-D10
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T 15432-1995 及修改单(环境保护部公告 2018 年第 31 号)	万分之一天平	ME54	NJADT-S-111
			全自动大气颗粒物采样器	MH1200	NJADT-X-F25N JADT-X-F26NJ ADT-X-F27NJA DT-X-F31
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ535-2009	可见分光光度计	723N	NJADT-S-455
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	可见分光光度计	723N	NJADT-S-455
	总氮	水质总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	紫外分光光度计	UV8000	NJADT-S-025
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	天平(万分之一)	ME204E	NJADT-S-374
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	滴定管	50ml,棕色酸式	NJADT-S-155
	五日生化需氧量(BOD ₅)	水质 五日生化需氧量(BOD ₅)的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	溶解氧测量仪	JPSJ-605F	NJADT-S-036
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计	AWA5688+	NJADT-X-B07
			声级校准器	AWA6022A	NJADT-X-C07

5.3 人员资质

参加竣工验收监测采样、测试的人员、监测报告编制人员,经考核合格并持证上岗。

5.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》

(HJ/TJ397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T 373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有关规定进行。尽量避免被测排放污染物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰,被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30-70%。对采样的流量计定期进行校准。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格,并在有效期内使用,每次测量前、后在测量现场进行校准,其前、后校准示值偏差不大于 0.5dB。

表六 验收监测内容

6.1 废气监测内容

(1) 有组织排放

按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）和建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求布设监测点位。根据废气收集方式及收集管道设置情况，激光切割废气处理装置进口不具备监测条件，因此，在焊接工序进口和每套废气处理设施出口设置采样点位。有组织废气监测见表 6.1-1，监测点位及监测报告见附件 7。

表 6.1-1 厂区排气筒监测指标

监测点位	点位名称	监测位置	监测项目	监测频次
G1	焊接、打磨工序排气筒 DA001	处理装置进口、出口	颗粒物	连续 2 天,每天 3 次
G2	南激光切割排气筒 DA002	处理装置出口	颗粒物	
G3	北激光切割排气筒 DA003	处理装置出口	颗粒物	
注：监测同时记录气温、气压、湿度、风向、风速，监测需在企业正常生产周期内进行，附监测时企业的生产状况。				

(2) 无组织排放

按《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）布设监测点位，无组织废气监测见表 6.1-2。

表 6.1-2 无组织废气监测指标

监测点位	产污工序	监测位置	监测项目	监测频次
厂界 4 个点	生产车间	厂界上风向 1 个点，下风向 3 个点	颗粒物	连续 2 天, 每天 4 次
注：监测同时记录气温、气压、湿度、风向、风速，监测需在企业正常生产周期内进行，附监测时企业的生产状况。				

6.2 噪声监测内容

按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）要求进行厂界噪声测量，本项目在东、南、西、北四个厂界分别布设 1 个点，共 4 个监测点。监测内容见表 6.2-1，监测点位及监测报告见附件 7。

表 6.2-1 噪声监测内容

序号	监测点位	编号	监测因子	频次
1	东厂界	N01	等效连续 A 声级	每天昼夜各监测 1 次 连续 2 天
2	南厂界	N02		
3	西厂界	N03		
4	北厂界	N04		

6.3 废水监测内容

对生活污水进行监测。监测内容见表 6.3-1，监测点位及监测报告见附件 7。

表 6.3-1 废水监测内容

监测点位	监测位置	监测项目	监测频次
W1	生活污水排放口	COD、NH ₃ -N、TN、TP、SS、BOD ₅	连续监测 2 天，每天采样 4 次。

表七 验收监测结果

7.1 验收监测期间工况记录

验收监测期间，项目生产工况稳定，各环保设施正常稳定运行。按照原辅材料核算法，得出生产负荷范围为 75%~90%，具体情况见表 7.1-1。

表 7.1-1 验收监测期间生产负荷

监测日期	工程名称	工况记录指标	设计能力	验收期间工况	生产负荷（%）
2022.10.15	安全及泄压装备生产基地项目	爆破片安全装置	200 套/天	160 套/天	80
		无焰泄放装置	27 台/天	20 台/天	75
		爆炸换向阀	7 台/天	5 台/天	75
		爆炸隔爆阀	4 台/天	3 台/天	90
		呼吸阀	34 台/天	30 台/天	90
		阻火器	50 台/天	40 台/天	80
		紧急泄放阀	4 台/天	3 台/天	90
		氮封阀	4 台/天	3 台/天	90
		爆破针阀	7 台/天	5 台/天	75
2022.10.16		爆破片安全装置	200 套/天	150 套/天	75
		无焰泄放装置	27 台/天	20 台/天	75
		爆炸换向阀	7 台/天	6 台/天	90
		爆炸隔爆阀	4 台/天	3 台/天	90
		呼吸阀	34 台/天	25 台/天	75
		阻火器	50 台/天	45 台/天	90
		紧急泄放阀	4 台/天	3 台/天	90
		氮封阀	4 台/天	3 台/天	90
		爆破针阀	7 台/天	5 台/天	75
备注：以年生产 240 天折算。					

7.2 废气监测结果

(1) 有组织排放

监测期间废气排气筒出口中颗粒物最大排放浓度满足《大气污染物排放综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中排放限值。监测结果见表 7.2-1~7.2-2。

表 7.2-1 焊接、打磨工序废气监测及评价结果

监测日期	监测点位	监测项目	单位	监测结果				执行标准限值	是否达标
				1	2	3	均值		
2022.10.15	焊接、打磨工序 1#进气口	烟道截面积	m ²	0.1257				—	—
		含湿量	%	2.6	2.7	2.7	/	—	—
		烟气温度	°C	31	32	31	/	—	—
		烟气流速	m/s	18.0	17.8	17.9	/	—	—
		烟气流量	m ³ /h	8129	8068	8100	/	—	—

徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装置生产基地项目竣工环境保护验收监测报告表

		标干流量		Nm ³ /h	7050	6967	7018	/	—	—
		颗粒物	测定浓度	mg/m ³	35.0	32.0	30.3	32.4	—	—
			排放速率	kg/h	0.247	0.223	0.213	0.228	—	—
2022.10.15	焊接、打磨工序2#进气口	烟道截面积		m ²	0.1257				—	—
		含湿量		%	2.6	2.6	2.7	/	—	—
		烟气温度		°C	31	30	32	/	—	—
		烟气流速		m/s	10.3	10.2	10.1	/	—	—
		烟气流量		m ³ /h	4680	4620	4557	/	—	—
		标干流量		Nm ³ /h	4082	4043	3957	/	—	—
		颗粒物	测定浓度	mg/m ³	32.2	30.3	33.8	32.1	—	—
			排放速率	kg/h	0.131	0.123	0.134	0.129	—	—
2022.10.15	焊接、打磨工序排气筒	排气筒高度		m	15				—	—
		烟道截面积		m ²	0.1963				—	—
		含湿量		%	2.5	2.4	2.5	/	—	—
		烟气温度		°C	23	22	22	/	—	—
		烟气流速		m/s	20.0	20.1	20.0	/	—	—
		烟气流量		m ³ /h	14147	14181	14143	/	—	—
		标干流量		Nm ³ /h	12778	12865	12818	/	—	—
		颗粒物	mg/m ³	mg/m ³	2.7	3.3	3.0	3.0	20	达标
			kg/h	kg/h	0.035	0.042	0.038	0.038	1	达标
监测日期	监测点位	监测项目		单位	监测结果				执行标准限值	是否达标
					1	2	3	均值		
2022.10.16	焊接、打磨工序1#进气口	烟道截面积		m ²	0.1257				—	—
		含湿量		%	2.7	2.6	2.7	/	—	—
		烟气温度		°C	33	32	32	/	—	—
		烟气流速		m/s	17.9	18.1	18.0	/	—	—
		烟气流量		m ³ /h	8110	8186	8157	/	—	—
		标干流量		Nm ³ /h	6984	7079	7047	/	—	—
		颗粒物	测定浓度	mg/m ³	31.4	34.3	30.1	31.9	—	—
			排放速率	kg/h	0.219	0.243	0.212	0.225	—	—
2022.10.16	焊接、打磨工序2#进气口	烟道截面积		m ²	0.1257				—	—
		含湿量		%	2.7	2.8	2.7	/	—	—
		烟气温度		°C	31	32	32	/	—	—
		烟气流速		m/s	10.1	10.2	10.3	/	—	—
		烟气流量		m ³ /h	4575	4610	4661	/	—	—
		标干流量		Nm ³ /h	3988	4001	4050	/	—	—
		颗粒物	测定浓度	mg/m ³	32.0	34.6	30.6	32.4	—	—
			排放速率	kg/h	0.128	0.138	0.124	0.130	—	—

2022.10.16	焊接、打磨工序排气筒	排气筒高度	m	15				—	—
		烟道截面积	m ²	0.1963				—	—
		含湿量	%	2.5	2.5	2.4	/	—	—
		烟气温度	°C	24	23	22	/	—	—
		烟气流速	m/s	20.2	20.0	20.2	/	—	—
		烟气流量	m ³ /h	14294	14169	14283	/	—	—
		标干流量	Nm ³ /h	12864	12795	12954	/	—	—
		颗粒物	mg/m ³	2.9	3.4	2.6	3.0	20	达标
			kg/h	0.037	0.044	0.034	0.038	1	达标

表 7.2-2 激光切割装置废气监测及评价结果

监测日期	监测 点位	监测项目		单位	监测结果				执行 标准 限值	是否 达标
					1	2	3	均值		
2022.10.15	1#激 光切 割装 置排 气筒	排气筒高速		m	15				—	—
		烟道截面积		m²	0.0415				—	—
		含湿量		%	2.5	2.4	2.4	/	—	—
		烟气温度		℃	24	20	22	/	—	—
		烟气流速		m/s	7.6	7.4	7.9	/	—	—
		烟气流量		m³/h	1135	1104	1175	/	—	—
		标干流量		Nm³/h	1020	1007	1065	/	—	—
		颗粒 物	测定浓 度	mg/m³	10.9	11.7	11.5	11.4	20	达 标
排放速 率	kg/h		0.011	0.012	0.012	0.012	1	达 标		
2022.10.16	1#激 光切 割装 置排 气筒	排气筒高度		m	15				—	—
		烟道截面积		m²	0.0415				—	—
		含湿量		%	2.5	2.4	2.5	/	—	—
		烟气温度		℃	25	23	24	/	—	—
		烟气流速		m/s	7.6	7.8	7.4	/	—	—
		烟气流量		m³/h	1136	1165	1111	/	—	—
		标干流量		Nm³/h	1019	1053	1000	/	—	—
		颗粒 物	测定浓 度	mg/m³	11.6	10.8	11.0	11.1	20	达 标
排放速 率	kg/h		0.012	0.011	0.011	0.011	1	达 标		
监测日期	监测 点位	监测项目		单位	监测结果				执行 标准 限值	是否 达标
					1	2	3	均值		
2022.10.15	2#激 光切 割装 置排 气筒	排气筒高速		m	15				—	—
		烟道截面积		m²	0.0415				—	—
		含湿量		%	2.4	2.4	2.3	/	—	—
		烟气温度		℃	24	25	24	/	—	—
		烟气流速		m/s	13.2	13.1	12.9	/	—	—
		烟气流量		m³/h	1791	1955	1931	/	—	—

		标干流量		Nm ³ /h	1775	1754	1741	/	—	—
		颗粒物	测定浓度	mg/m ³	5.0	5.3	4.6	5.0	20	达标
			排放速率	kg/h	8.88×10 ⁻³	9.30×10 ⁻³	8.01×10 ⁻³	8.73×10 ⁻³	1	达标
2022.10.16	2#激光切割装置排气筒	排气筒高度		m	15				—	—
		烟道截面积		m ²	0.1257				—	—
		含湿量		%	2.4	2.5	2.3	/	—	—
		烟气温度		°C	24	25	23	/	—	—
		烟气流速		m/s	13.1	13.0	13.3	/	—	—
		烟气流量		m ³ /h	1958	1948	1986	/	—	—
		标干流量		Nm ³ /h	1763	1747	1797	/	—	—
		颗粒物	测定浓度	mg/m ³	4.8	4.5	5.2	4.8	20	达标
			排放速率	kg/h	8.46×10 ⁻³	7.86×10 ⁻³	9.34×10 ⁻³	8.55×10 ⁻³	1	达标

(2) 无组织排放

厂界无组织颗粒物最大排放浓度为 0.467mg/m³，满足《大气污染物排放综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放限值。无组织废气监测结果及评价见表 7.2-3。

表 7.2-3 厂界无组织废气监测及评价结果

采样时间	采样点位	监测项目	计量单位	监测结果				执行标准限值	是否达标
				第一次	第二次	第三次	第四次		
2022.10.15	上风向 G1	颗粒物	mg/m ³	0.089	0.067	0.111	0.156	0.5	达标
	下风向 G2	颗粒物	mg/m ³	0.333	0.267	0.289	0.356	0.5	达标
	下风向 G3	颗粒物	mg/m ³	0.422	0.333	0.378	0.356	0.5	达标
	下风向 G4	颗粒物	mg/m ³	0.400	0.444	0.356	0.422	0.5	达标
2022.10.16	上风向 G1	颗粒物	mg/m ³	0.067	0.133	0.089	0.178	0.5	达标
	下风向 G2	颗粒物	mg/m ³	0.222	0.311	0.244	0.289	0.5	达标
	下风向 G3	颗粒物	mg/m ³	0.378	0.356	0.400	0.311	0.5	达标
	下风向 G4	颗粒物	mg/m ³	0.422	0.400	0.467	0.378	0.5	达标

7.3 噪声监测结果

验收监测结果表明：项目东、南、西、北厂界昼、夜噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。厂界噪声监测结果及评价见表 7.3-1。

表 7.3-1 噪声监测及评价结果

监测日期	监测点位	监测时间	监测值 dB(A)	标准限值	是否达标
2022.10.15	东厂界 N1	昼间	56.0	65	达标
		夜间	46.7	55	达标
	南厂界 N2	昼间	56.7	65	达标
		夜间	47.0	55	达标
	西厂界 N3	昼间	56.4	65	达标
		夜间	46.8	55	达标
	北厂界 N4	昼间	56.5	65	达标
		夜间	47.2	55	达标
2022.10.16	东厂界 N1	昼间	27.1	65	达标
		夜间	47.4	55	达标
	南厂界 N2	昼间	59.3	65	达标
		夜间	47.1	55	达标
	西厂界 N3	昼间	57.6	65	达标
		夜间	47.6	55	达标
	北厂界 N4	昼间	57.4	65	达标
		夜间	46.9	55	达标

7.4 废水监测结果

本项目生活污水监测结果及评价见表 7.4-1。

表 7.4-1 废水监测及评价结果

监测日期	监测点位		生活污水排污口 W1				标准限值	是否达标
2022.10.15	检测项目	单位	检测结果					
			第一次	第二次	第三次	第四次		
	NH ₃ -N	mg/L	0.086	0.077	0.103	0.089	35	是
	TN	mg/L	2.85	3.03	3.15	2.97	40	是
	TP	mg/L	0.02	0.02	0.03	0.02	4.0	是
	SS	mg/L	58	59	50	51	200	是
	COD	mg/L	387	391	367	359	400	是
	BOD ₅	mg/L	102	97	94	99	200	是
2022.10.16	NH ₃ -N	mg/L	0.066	0.051	0.074	0.048	35	是
	TN	mg/L	2.58	2.29	2.50	2.61	40	是
	TP	mg/L	0.03	0.04	0.03	0.04	4.0	是
	SS	mg/L	52	55	59	55	200	是
	COD	mg/L	351	310	343	327	400	是
	BOD ₅	mg/L	104	98	96	93	200	是

7.5 污染物排放总量核算

根据验收监测，进行废气污染物总量核算。验收期间，项目生产负荷范围为 75%~90%，因此，项目满负荷运行状况下污染物年排放量以验收监测期间为 75% 生产工况进行折算，核算过程见表 7.5-1。

表7.5-1 废气污染物排放总量核算

项目	点位	两日排放 速率均值 (kg/h)	年运 行时间(h)	合计 (t/a)		满负荷 运行状 态下污 染物年 排放量 (t/a)	环评报 告中总 量控制 指标 (t/a)	是否 达标
				75% 产能	满负荷 运行			
颗粒物	焊接、打磨工序 排气筒 DA001	0.038	2400	0.091	0.121	0.187	0.3	达标
	南激光切割排 气筒 DA002	0.012	2400	0.029	0.039			达标
	北激光切割排 气筒 DA003	8.46×10^{-3}	2400	0.020	0.027			达标

满负荷运行状态下，项目切割、焊接、打磨工序颗粒物年排放量为 0.187t/a，满足环评中的总量控制要求。

表八 验收监测结论

江苏八方安全设备有限公司安全及泄压装置生产基地项目于 2018 年 8 月 16 日取得了徐州市生态环境局的环评批复（徐环项表〔2018〕27 号），于 2022 年 9 月进行调试，2022 年 10 月 15 日-10 月 16 日开展验收监测。

8.1 废水

本项目无生产废水，职工生活污水经化粪池处理后排入丁万河污水处理厂进一步处理，验收监测期间，项目排放废水水质满足丁万河污水处理厂接管标准。

8.2 废气

验收监测结果表明：项目有组织和无组织排放的颗粒物满足《大气污染物排放综合放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 中排放限值。

8.3 噪声

验收监测期间，本项目厂界昼、夜噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。

8.4 固体废弃物

本项目机加工过程产生的金属废料、收集尘、废滤筒集中收集后外售物资回收单位；废乳化液、废液压油、设备维护产生的废机油、废包装桶暂存于危废暂存间，定期交予有资质单位处置；含油抹布、职工生活垃圾集中收集后委托环卫部门清运。本项目产生的固废不外排。

8.5 总量控制

根据验收监测数据，项目满负荷运行状态下切割、焊接和打磨工序颗粒物年排放量为 0.187t/a。

环评批复总量为：大气污染物总量控制颗粒物 0.3t/a。

综上所述，该项目大气污染物核算排放总量符合环评批复中总量要求。

8.6 建议

- （1）加强固体废弃物的收集和管理，减少对环境的污染。
- （2）加强职工的环保教育，提高环保意识，严格执行各项规章制度和操作规程。
- （3）加强环保设施风险管理，定期开展突发事故应急演练工作，并做好记录。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	安全及泄压装置生产基地项目					项目代码	/					建设地点	徐州市徐州淮海国际港务区同发路南侧		
	行业类别（分类管理名录）	C3499 其他未列明通用设备制造业					建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造					项目厂区中心经度/纬度	经度 117.091337 纬度 34.317920		
	设计生产能力	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台					实际生产能力	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台					环评单位	江苏方正环保设计研究有限公司		
	环评文件审批机关	徐州市生态环境局					审批文号	徐环项表（2018）27 号					环评文件类型	报告表		
	开工日期	2018 年 11 月					竣工日期	2022 年 1 月					排污许可证申领时间	2021 年 9 月 27 日		
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位	/					本工程排污许可证编号	91320300737838449W0011Y		
	验收单位	江苏八方安全设备有限公司					环保设施监测单位	南京爱迪信环境技术有限公司					验收监测时工况	>75%		
	投资总概算（万元）	20000					环保投资总概算（万元）	20					所占比例（%）	0.1		
	实际总投资	20000					实际环保投资（万元）	220					所占比例（%）	1.1		
	废水治理（万元）	30	废气治理（万元）	140	噪声治理（万元）	20	固体废物治理（万元）	20					绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	10
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	切割工序排气筒：5000m³/h					年平均工作时	2400		
运营单位		江苏八方安全设备有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）					91320300737838449W		验收时间	2022 年 10 月	
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）			
	颗粒物	/	/	/	/	/	0.187	0.3	/	0.187	0.187	/	-0.113			

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。

徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备
生产基地项目一般变动环境影响分析

徐州八方安全设备有限公司
2022 年 11 月

目 录

1 变动情况	1
1.1 环保手续情况	1
1.2 环评批复要求及落实情况	1
1.3 变动内容	2
1.4 变动相符性分析	9
2 评价要素	15
2.1 评价等级及评价范围	15
2.2 评价标准	15
3 环境影响分析说明	17
3.1 大气环境影响分析	17
3.2 水环境影响分析	17
3.3 噪声环境影响分析	17
3.4 固废影响分析	17
3.5 风险影响分析	18
3.6 污染物排放总量分析	18
4 结论	19

1 变动情况

1.1 环保手续情况

徐州八方安全设备有限公司位于徐州市徐州淮海国际港务区同发路南侧，企业2018年投资2000万元建设徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目，该项目于2018年8月取得徐州市生态环境局《关于徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目环境影响报告表的审批意见》（徐环项表〔2018〕27号，2018年8月13日）。

该项目于2020年3月18日完成排污许可证申领工作，取得排污许可登记单，证书编号为91320300737838449W0011Y。

1.2 环评批复要求及落实情况

徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目于2018年8月13日取得环评批复（徐环项表〔2018〕27号），环评批复要求及落实情况见表1.2-1。

表 1.2-1 环评批复要求及落实情况

序号	环境影响批复要求	批复落实情况
1	<p>施工期间应落实《徐州市市区工地扬尘污染防治管理规范(试行)》(徐空气提升办〔2018〕11号)等规定的要求,防止扬尘污染;施工期生产废水和生活污水经处理后排入市政截污管网;施工期采取选用低噪声设备、隔声消声、合理安排施工时间等措施降低对周围环境的影响,施工场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011);施工期产生的建筑垃圾和工程渣土应严格按照《徐州市城市建筑垃圾和工程渣土管理办法》(徐州市人民政府令第88号)的要求进行处理,生活垃圾分类收集后由环卫部门统一处置。</p>	<p>本项目施工期生产废水和生活污水经处理后排入市政截污管网;选用低噪声设备、合理安排施工时间,对周围环境影响较小,施工场界噪声能够满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011);施工期产生的建筑垃圾和工程渣土外运至渣土弃置场进行处理,生活垃圾分类收集后由环卫部门统一处置。</p>
2	<p>营运期生活污水经化粪池处理后排入开发区截污管网,污水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准,同时须满足污水处理厂接管标准要求。</p>	<p>本项目职工生活污水经化粪池处理后满足丁万河污水处理厂接管标准,经开发区截污管网排至丁万河污水处理厂进行进一步处理。</p>
3	<p>营运期切割、焊接和打磨工序产生的颗粒物经滤筒除尘器处理后排放,废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准,无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值。</p>	<p>本项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集和两套滤筒除尘器处理后,通过排气筒DA001排放;南四台激光切割机,其中两台激光切割机下料废气经一套滤筒除尘器处理,另两台激光切割机下料废气经设备自带的除尘器处理,处理后的两股废气经1根15m高排气筒DA002排放;北激光切割机下料废气经滤筒除尘器处理后,通过15m高排气筒DA003排放;项目废气从严执行江苏省地标《大气污染物综合排放标准》(DB/4041-2021);通过验收结果表明,项目有组织和无组织排放粉尘能达到《大气污染物综合排放标准》(DB/4041-2021)表1、表3中相关限值要求(有组织颗粒物10mg/m³、无组织颗粒物0.5mg/m³)。</p>
4	<p>营运期对产生噪声的设备采取合理布局、隔声等降噪措施,噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。</p>	<p>项目选用低噪声设备,生产设备均设置在车间内,根据生产工艺合理布局设备,采取隔声、降噪、减振措施,项目噪声对周围敏感点影响较小。验收监测期间项目厂界昼、夜噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值要求。</p>
5	<p>营运期生活垃圾交由环卫部门统一处理,金属废料和金属粉尘外售,废液压油、废乳化液交有危险废物处理资质的单位安全处置。</p>	<p>本项目生产过程中识别出一般固废:废滤筒,新识别出危险废物:废机油、废包装桶。金属废料、金属粉尘和废滤筒经收集暂存后外售物资回收单位,含油抹布、职工生活垃圾由环卫部门定期清运,不外排。</p>

		废机油、废乳化液、废液压油、废包装桶等危废暂存于危废暂存间，定期委托淮安雅居乐环境服务有限公司进行安全处置。 项目固废均得到合理处置，不外排。
6	根据《报告表》要求，本项目设置 50 米卫生防护距离，该范围内不得新建居民、学校、医院等环境敏感目标。	本项目设置生产车间外 50m 为卫生防护距离，根据现场调查，该范围内无居民、学校、医院等环境敏感目标。
7	项目建设期间的环境监察工作由市环保局泉山分局负责组织实施。项目建成后，应按照相关法律法规的要求组织验收，经验收合格后，方可投入正常使用。	本项目现按照《建设项目环境保护管理条例》要求，对环境保护设施进行环保验收。

1.3 变动内容

1.3.1 厂区平面布局变动

本项目厂区平面布置变动情况见表1.3-1。

表 1.3-1 厂区平面布局变动情况

类别	建设名称	原环评设计内容	实际建设情况	变动情况
主体工程	生产车间	1 层，建筑面积 5616m ² ，用于产品生产	1 层，钢结构厂房，建筑面积 5800 m ² ，内部设置原料区、生产区和成品测试区	生产车间面积增大，车间实际建设区域涵盖实验车间占地范围
	实验车间	4 层，建筑面积 4142.58m ² ，用于进行密封性测试、阻燃测试、开启压力测试	未建设，密封性测试、阻燃测试、开启压力测试设置在生产车间内	实验车间用地范围并入生产车间建设用地范围
辅助工程	阻火器缠绕存放仓库	设置在辅助用房内	1 层，砖混结构，建筑面积 80m ² ，内部设置卷绕区	新增阻火器缠绕存放仓库
	包装车间	设置在辅助用房内	1 层，钢结构厂房，占地面积 200m ² ，内部建设一般固废暂存间、危废暂存间	新增包装车间，内部设置包装区、一般固废暂存区和危废暂存间
	辅助用房	1 层，建筑面积 2531.8m ² ，用于原料、成品存储和包装	未建设，原料、成品存储区设置在生产车间内，包装工序设置在包装车间	未建设，内部设置功能区与其他车间功能区共用
	办公楼	未涉及	4 层，砖混结构，建筑面积 2400m ² ，用于职工日常办公	新增
	门卫	未涉及	1 层，砖混结构	新增

环评报告中：生产车间位于厂区南部，建筑面积为5616m²；实验车间位于生产车间北侧，建筑面积4142.58m²，辅助用房位于厂区西北侧，建筑面积2531.8m²，

全厂总建筑面积8147.8m²。

实际建设中：厂区内未建设实验车间和辅助用房，辅助用房中的原料、成品存储和包装分别设置在生产车间和包装车间内；项目产品密封性测试、阻燃测试、开启压力测试设置在生产车间内。生产车间建设区域涵盖实验车间用地范围，实际建设面积扩大至5840m²；在厂区西侧新建1座4层办公楼，建筑面积2400m²，用于员工日常办公；在办公楼北侧新建阻火器缠绕车间，建筑面积80m²，用于存储阻火器和卷绕。全厂总建筑面积8320m²。

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）“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。”，本项目厂区范围未变化，生产车间位置及面积变动导致卫生防护距离范围变化，变动后生产车间卫生防护距离范围内未新增敏感点，项目厂区外500m范围内未新增敏感点，因此，上述变动不属于重大变动。

1.3.2 生产设备变动

项目设备清单及变化情况见表1.3-2。

表 1.3-2 主要设备数量清单

序号	类型	设备		环评数量/台	实际数量/台	变化
		名称	型号			
1	切割设备	数控激光切割机	GF6025plus	0	1	+1
2		剪板机	Q11-3*1300	1	0	-1
3		光纤激光切割机	TQL-MFC500-BJ3015	1	1	0
4		非金属激光切割机	CMA1612-T	1	1	0
5		金属带锯床	GB4035	1	1	0
6		数控带锯床	GZ4250	1	1	0
7		电火花穿孔机	DD703	1	1	0
8		电火花数控线切割机床	DK7750	0	1	+1
9		数控火焰切割机	MD1525	1	0	-1
10		电火花数控线切割机床	DK7763	0	1	+1
11		等离子切割机	LGK-100T	3	3	0
12		磁力管道切割机	CG2-11	1	0	-1
13		光纤激光切割机	TQL-3015B	0	1	+1
14	机加工设	数控车床	CAK4085	0	1	+1

15	备	车床	CA6140A	1	1	0
16		车床	CA6150A	1	0	-1
17		卧式车床	CW6163B	1	1	0
18		车床	CY6150/1500	0	2	+2
19		铣床	2M 380V	0	1	+1
20		工业级磁座钻	JT13	1	0	-1
21		摇臂钻床	Z3050*16/1	1	1	0
22		电动攻丝机	2H-D601S	0	2	+2
23		台式钻床	Z4116B	1	1	0
24		台式钻攻两用机	ZS4125B	0	1	+1
25		台虎钳	/	3	0	-3
26		砂轮机	M3025	2	2	0
27	成型设备	液压机	YQ32-315	1	1	0
28		液压机	500*500（工作台尺寸）	3	3	0
29		液压机	800*800（工作台尺寸）	1	1	0
30		液压机	YQ32-40	2	2	0
31		气液压力机	SLH-125B	1	1	0
32		液压机	Y32-630	1	1	0
33	焊接设备	移动式点焊机	DNV-10	1	1	0
34		移动式点焊机	DNV-16	1	1	0
35		移动式点焊机	DNV-25	1	1	0
36		移动式点焊机	DNV-5	0	2	+2
37		固定点焊机	DN25	2	0	-2
38		台式组合焊机	TH-130CZ	1	0	-1
39		台式组合焊机	WAM-250S	1	1	0
40		气压式点焊机	DN-80	0	1	+1
41		中频逆变点焊机	DTM-80K	0	1	+1
42		逆变功能直流	WS-T	1	0	-1
43		晶闸管控制二氧化碳保护焊机	NB-500KR	5	5	0
44		晶闸管控制二氧化碳保护焊机	NB-350KR	0	2	+2
45		CO2 气体保护焊机	NB500KR/300	4	0	-4
46	标记设备	光纤激光打标机	HG-V	1	0	-1
47		光纤激光打标机	LSF30D	1	1	0
48		光纤激光打标机	20M	0	1	+1
49	包装设备	半自动捆扎机	SK-01	1	1	0
50		木工电锯台	0	1	0	-1

51		平板精密锯	/	0	1	+1
52	热处理设备	马弗炉	MF-1200	1	1	0
53		真空炉	HWL-1400	1	1	0
54	实验设备	压力疲劳测试台	G-M/R-4F	1	1	0
55		压力疲劳测试台	G-M/R-10F	1	1	0
56		温度疲劳测试台	C-M/O-4F	1	1	0
57		低温测试台	C-M/0-3F	1	0	-1
58		光谱仪	XL2	1	1	0
59		氦质谱检漏仪	SFJ-211	1	1	0
60		便携式硬度计	/	1	1	0
61		温度记录仪	THTZ408NT	1	0	-1
62		全自动弹簧试验机	TLS-S5000M	0	1	+1
63		阀门测试台	YFJ-B300	0	1	+1
64		沉水式液压阀门测试台	YFA-Q300	0	2	+2
65		阀门测试台	CT800-U/T4	0	1	+1
66		阀门测试台	SAT-QTI	2	0	-2
67		爆破片高压测试台	BP/GY-1	0	1	+1
68		呼吸阀试验台	/	1	0	-1
69		气液相测试台	C-M/O-16F	1	1	0
70		呼吸阀开启压力及泄漏量测试台	HX/XY	0	2	+2
71		呼吸阀通气量试验台	/	1	0	-1
72		高压离心式通风机	9-26-6.3A-45KW	1	0	-1
73		安全阀测试台	YFA-A300	0	1	+1
74		安全阀测试台	YFA-A200	0	1	+1
75		安全阀测试台	YFA	0	1	+1
76		安全阀测试台	YFA-Q500	0	1	+1
77		YF 型爆破片开缝设备	/	0	1	+1
78		阻火器试压机	VTB-LBY-100-300	0	1	+1
79		直流电火花检漏仪	KF-22	1	1	0
80	表面处理设备	超声波清洗机	G-18A	1	1	0
81	起重设备	杭州叉车	CPC35-AG51	0	2	+2
82		合力叉车	CPC 型	0	1	+1
83		杭州叉车	CPC 型	0	1	+1
84		前移式叉车	CQD 型	0	1	+1
85		电动单梁起重机	LDA2-13.5A3	0	19	+19

86	辅助设备	电动试压泵	4DY-10/130A	1	1	0
87		手动试压泵	SYL-1.2/130	2	2	0
88		液压泵	/	1	0	-1
89		高压空气压缩机	VF 0.1/200	2	0	-2
90		高压空气压缩机	VF 1.5/250	0	1	+1
91		空压机	W-0.6/60	2	2	0
92		空气压缩机	ZBM-0.067/8	1	0	-1
93		空气压缩机	W0.36/8	1	0	-1
94		无油空气压缩机	OTS-550	1	0	-1
95		螺杆空气压缩机	L15-13	3	3	0
96		螺杆空气压缩机	30A	0	1	+1
97		螺杆空气压缩机	EUV-11GA	0	1	+1
98		高压空气压缩机	VF-1.5/250-DG	0	1	+1
99		低压空气压缩机	V-0.17/8	0	3	+3
100	环保设备	滤筒除尘器	/	2	2	0
101		滤筒除尘器	LT-SDF-6/7.5	0	2	+2

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）“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。”；“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。”本项目产能不变、污染物种类不变，焊接、打磨、切割工序废气处理装置变化后对于废气处理方式不变、排放方式不变；根据废气核算，满负荷运行状况下，项目全厂有组织颗粒物排放量为0.187t/a，满足环评中的总量控制要求。因此，上述变动不属于重大变动。

1.3.3 环境保护措施变动

本项目环保措施变动情况见表1.3-3。

表 1.3-3 环保措施变动情况

变动位置	原环评设计内容	实际建设情况	变动情况
生产车间	切割、焊接和打磨工序产生的颗粒物经负压集中	项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集和两套	焊接、打磨、切割工序废气收集方式变

	收集后分别经两台滤筒除尘器处理后分别通过一根 15 米排气筒(1#)(2#) 排放	滤筒除尘器处理后，通过排气筒 DA001 排放；南四台激光切割机，其中两台激光切割机下料废气经一套滤筒除尘器处理，另两台激光切割机下料废气经设备自带的除尘器处理，处理后的两股废气经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放；北激光切割机下料废气经滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放	化，废气处理装置数量和排气筒数量变化
一般固废	项目生产过程中产生的一般固废为机加工过程产生的金属废料、收集尘、职工生活垃圾。金属废料、收集尘收集后外售，生活垃圾由环卫部门统一清运处理	项目实际建设过程中产生的一般固废为机加工过程产生的金属废料、收集尘、职工生活垃圾、废气处理装置产生废滤筒。金属废料、废滤筒及收集尘经收集暂存后外售物资回收单位，职工生活垃圾由环卫部门定期清运，不外排	新识别一般固废废滤筒
危险废物	项目生产过程中产生的危废为废乳化液、废液压油和含油抹布，其中，含油抹布为全过程豁免，混入生活垃圾中由环卫部门统一清运处理；废乳化液和废液压油暂存于危废暂存间处置后交由有资质单位处置	项目实际建设过程中产生危废为废乳化液、废液压油、废机油、以及项目使用乳化液、液压油、机油产生的废弃包装物，危险废物均暂存于危废暂存间处置后交由有资质单位处置	新识别危险废物废机油、废弃包装物

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）“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。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。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。”。本项目实际建成后增加一根排气筒，该排气筒不属于废气主要排放口；根据废气核算，满负荷运行状况下，本项目全厂有组织颗粒物排放量为 0.187t/a，满足环评中的总量控制要求；本项目废气、废水处理措施变动不会导致第 6 条中所列情形；本项目运行过程中产生的固废均进行合理处置，不外排。因此，上述变动不会导致不利影响加重，不属于重大变动。

1.3.4 废气污染物排放标准变动情况

本项目废气污染物排放标准变动情况见下表：

表 1.3-4 废气污染物排放标准变动情况

排放标准	原环评执行标准	实际运行期间执行标准	变动情况
最高允许排放浓度 mg/m ³	120	20	实际运行过程中废气污染物排放标准限值小于原环评执行标准
无组织排放监控限值	1.0	0.5	
执行标准	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)	《大气污染物综合排放标准》 (DB/4041-2021)	

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），气污染物排放标准变动不属于重大变动。

1.4 变动相符性分析

根据以上批建不符的内容，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）中相关要求相符性见下表。

表 1.4-1 本项目与环办环评函〔2020〕688 号相符性

序号	其他工业类建设项目 重大变动清单	原环评内容	本项目实际建设情况	相符性
1	建设项目开发、使用功能发生变化的	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台生产能力	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台生产能力	未变化
2	生产、处置或储存能力增加 30%及以上	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台生产能力	年生产爆破片安全装置 60000 套、无焰泄放装置 8000 台、爆炸换向阀 2000 台、爆炸隔爆阀 1000 台、呼吸阀 10000 台、阻火器、15000 台、紧急泄放阀 1000 台、氮封阀 1000 台、爆破针阀 2000 台生产能力	未变化
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。	/	/	未变化
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。	该项目建成后全厂污染物总量排放指标：颗粒物≤0.3t/a。全厂无组织颗粒物排放量为 0.16t/a。	项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集和两套滤筒除尘器处理后，通过排气筒 DA001 排放；南四台激光切割机，其中两台激光切割机下料废气经一套滤筒除尘器处理，另两台激光切割机下料废气经设备自带的除尘器处理，处理后的两股废气经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放；北激光切割机下料废气经滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放。 根据废气核算，项目满负荷运行状态下全厂有组织颗粒物排放量为 0.187t/a。	本项目实际建成后增加一根排气筒，该排气筒不属于废气主要排放口；根据废气核算，项目满负荷运行状态下全厂有组织颗粒物排放量为 0.187t/a，满足环评中的总量控制要求。因此，上述变动不会导致不利影响加重，不属于重大变动

序号	其他工业类建设项目 重大变动清单	原环评内容	本项目实际建设情况	相符性
5	项目重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离变化且新增敏感点的	生产车间位于厂区南部，建筑面积为5616m ² ；实验车间位于生产车间北侧，建筑面积4142.58m ² ，辅助用房为与厂区西北侧，建筑面积2531.8m ² ，全厂总建筑面积8147.8m ² 。	生产车间位于厂区东侧，实际建筑面积为5840m ² ；在厂区西侧新建1座4层办公楼，建筑面积2400m ² ，用于员工日常办公；在办公楼北侧新建阻火器缠绕车间，建筑面积80m ² ，用于存储阻火器和卷绕。全厂总建筑面积8320m ² 。	本项目厂区范围未变化，生产车间位置及面积变动导致卫生防护距离范围变化，生产车间卫生防护距离范围内为新增敏感点、项目厂区外500m范围内未新增敏感点，因此，项目厂区内布局调整不会导致不利影响加重，不属于重大变动。
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	项目主要生产设备为切割、焊接、打磨设备，配套废气设施为滤筒除尘器	切割设备、机加工设备和焊接设备发生变化，实际生产过程中淘汰主要生产设备15台、新增主要生产设备16台，新增滤筒除尘器2台	本项目产能不变、污染物种类不变，焊接、打磨、切割工序废气处理装置变化后对于废气处理方式不变、排放方式不变；根据废气核算，满负荷运行状态下，全厂有组织颗粒物排放量为0.187t/a，满足环评中的总量控制要求；项目不新增排放污染物种类。因此，上述变动不属于重大变动。
7	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加	/	/	未变化

序号	其他工业类建设项目 重大变动清单	原环评内容	本项目实际建设情况	相符性
	10%及以上的			
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	切割、焊接和打磨工序产生的颗粒物经负压集中收集后分别经两台滤筒除尘器处理后分别通过一根15米排气筒(1#)(2#)排放	项目焊接烟尘、打磨粉尘经集气罩收集和两套滤筒除尘器处理后，通过排气筒DA001排放；南四台激光切割机，其中两台激光切割机下料废气经一套滤筒除尘器处理，另两台激光切割机下料废气经设备自带的除尘器处理，处理后的两股废气经1根15m高排气筒DA002排放；北激光切割机下料废气经滤筒除尘器处理后，通过15m高排气筒DA003排放。 根据废气核算，满负荷运行状况下，全厂有组织颗粒物排放量为0.187t/a。	本项目切割、焊接、打磨工序废气收集方式变化，废气处理装置增加2台滤筒除尘器，增加一根切割工序排气筒，该排气筒不属于废气主要排放口；根据废气核算，满负荷运行状况下，项目全厂有组织颗粒物排放量为0.187t/a，满足环评中的总量控制要求。因此，上述变动不会导致不利影响加重，不属于重大变动
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	/	/	未变化
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。	/	/	未变化
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。	/	/	未变化

序号	其他工业类建设项目 重大变动清单	原环评内容	本项目实际建设情况	相符性
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	项目生产过程中产生的一般固废为机加工过程产生的金属废料、收集尘、职工生活垃圾。金属废料、收集尘收集后外售，生活垃圾由环卫部门统一清运处理。	项目实际建设过程中废气处理装置产生废滤筒、金属废料、收集尘，废滤筒、金属废料、收集尘经收集暂存后外售物资回收单位，职工生活垃圾由环卫部门定期清运，不外排。	本项目对新增一般固废进行委外处置不属于重大变动。
13		项目生产过程中产生的危废为废乳化液、废液压油和含油抹布，其中，含油抹布为全过程豁免，混入生活垃圾中由环卫部门统一清运处理；废乳化液和废液压油暂存于危废暂存间处置后交由有资质单位处置。	设备维修、保养等过程会产生废机油，以及项目使用乳化液、液压油、机油产生的废气包装物，属于危险废物，含油抹布为全过程豁免，混入生活垃圾中由环卫部门统一清运处理；废机油、废包装桶与废乳化液和废液压油暂存于危废暂存间处置后交由有资质单位处置。	本项目对新增危险废物种类进行委外处置不属于重大变动。

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），本项目存在变动，但不属于重大变动，为一般变动。可纳入排污许可和竣工环境保护验收管理，排污单位在或变更排污许可证时，按照一般变动后实际建设的主要生产设施、污染防治设施、污染物排放口等内容如实提交排污许可证申请表，将《一般变动环境影响分析报告》和公开情况作为附件。

2 评价要素

2.1 评价等级及评价范围

本项目环境影响评价文件中各环境要素评价范围均未发生变化。

2.2 评价标准

1、废气排放标准

本项目有组织排放的颗粒物从严执行江苏省地标《大气污染物综合排放标准》(DB/4041-2021) 表 1、表 3 中相关限值要求。具体标准值见表 3.5-3。

表 2.2-1 大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	排气筒高度 m	组织排放限值- (mg/m ³)	执行标准
颗粒物	20	15	0.5	《大气污染物综合排放标准》 (DB/4041-2021)

2、废水排放标准

本项目生活污水经化粪池处理后满足丁万河污水处理厂接管标准,经污水管网排入丁万河污水处理厂,尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准后排入尾水导流工程,丁万河污水处理厂接管及排放标准见表 2.2-2。

表 2.2-2 污水处理厂接管及排放标准 单位: mg/L, pH: 无量纲

序号	污染物名称	接管标准 (mg/L)	排放标准 (mg/L)
1	pH	6-9	6-9
2	COD	400	50
3	BOD ₅	200	10
4	氨氮	35	5 (8)
5	TN	40	15
6	TP	4	0.5
7	SS	200	10
标准来源		/	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002)

3、噪声排放标准

本项目所在区域声环境执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准,即昼间 65dB (A), 夜间 55dB (A)

4、固体废物堆场标准

本项目一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的有关规定，危险废物的暂存执行《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）的相关要求。

3 环境影响分析说明

3.1 大气环境影响分析

(1) 有组织废气

本项目已建成并调试运行，发生变动后，实际各污染源排放情况见《徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》中表 7.2-1、表 7.2-2。

验收监测结果表明，验收监测期间，各废气排气筒出口中颗粒物最大排放浓度满足《大气污染物排放综合放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中相关排放限值。

(2) 无组织废气

无组织废气监测结果见《徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》中表 7.2-3。

验收监测结果表明，验收监测期间，厂界无组织颗粒物排放浓度满足《大气污染物排放综合放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放限值。

3.2 水环境影响分析

本项目生活污水经化粪池处理后满足丁万河污水处理厂接管标准，经污水管网排入丁万河污水处理厂，尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入尾水导流工程。废水监测结果见《徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》中表 7.4-1。

验收监测结果表明，验收监测期间项目生活污水化粪池处理后，满足丁万河污水处理厂接管标准。

3.3 噪声环境影响分析

本项目噪声监测结果见《徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》中表 7.3-1。

验收监测期间，厂界昼夜噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

3.4 固废影响分析

本项目运营后机加工过程产生的金属废料、收集尘、废滤筒集中收集后外售物资回收单位；废乳化液、废液压油、设备维护产生的废机油、废包装桶暂存于

危废暂存间，定期交予有资质单位处置；含油抹布、职工生活垃圾集中收集后委托环卫部门清运。本项目固废均得到合理处置，对周围土壤、地下水环境影响较小。

3.5 风险影响分析

企业实际建设中不增加原辅料种类及用量等，风险影响不变。

徐州八方安全设备有限公司已组建安全环保管理机构，配备管理人员，通过技能培训，承担环保安全工作。安全环保机构将根据相关的环境管理要求，制定公司的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育，以提高职工的安全意识和安全防范能力。

3.6 污染物排放总量分析

根据《徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目竣工环境保护验收监测报告》，本项目满负荷运行状况下，全厂有组织废气污染物排放量为：颗粒物 0.187t/a，未超出原有批复总量（0.3t/a）；本项目无生产废水，职工生活污水经化粪池处理后排入丁万河污水处理厂进一步处理，本项目废水在丁万河污水处理厂内进行平衡。

4 结论

根据《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）文件要求，徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目的生产规模、建设地点、生产工艺、环境保护措施四个因素均未发生重大变动，也不会导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重），无需纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》环评管理范围。综上可知，项目发生一般变动后，原建设项目环境影响评价结论未发生变化。

其他需要说明的事项

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目在设计阶段充分考虑环保“三同时”的要求，废气、废水等环保处理设施的设计满足环境保护设计规范的要求，各处理设施运行良好。

项目环保投资 220 万元，占总投资的 1.1%，落实了防止污染和生态破坏的措施。

1.2 施工简况

本项目在施工过程中将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

本项目于 2018 年 11 月开工建设，2022 年 1 月建成并调试，于 2022 年 10 月启动验收工作。徐州八方安全设备有限公司委托江苏新诚润科工程咨询有限公司进行验收报告的编制工作，委托南京爱迪信环境技术有限公司（具有检测资质）进行现场验收监测工作。

验收监测报告于 2022 年 11 月 18 日完成，于 2022 年 11 月 22 日由徐州八方安全设备有限公司组织召开验收评审会，徐州八方安全设备有限公司成立验收组进行自主验收，经评审后，最后形成验收意见。

南京爱迪信环境技术有限公司提供的验收监测报告表明，项目验收监测期间废气、噪声、废水监测结果数据等均满足环评报告及批复中标准要求。

同意徐州八方安全设备有限公司安全及泄压装备生产基地项目通过竣工环境保护验收。

2 其他环境保护措施的实施情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护措施主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下。

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

企业明确各岗位责任人，定期巡检和维护保养，制订日常点检表，专人巡检，做好交接班记录。

公司环保档案由办公室负责，项目立项、环评、环保审批、日常监测报告等环保资料收集分类由办公室负责。

（2）环境风险防范措施

徐州八方安全设备有限公司定期组织全公司员工进行泄漏、消防、人员救护等演练。

（3）环境监测计划

徐州八方安全设备有限公司已按照环境影响报告表及其审批部门审批决定要求制定了环境监测计划。

2.2 排污口设置情况

本项目厂区废气、废水、雨水排放口已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）进行规范化设置。

3 整改工作情况

验收监测期间：

规范设置采样点、采样平台、环保标识。已完成整改工作。

徐州八方安全设备有限公司

2022年11月22日