

安徽凯诺德铝镁金属科技有限公司
年产 5000 吨铝合金压铸零件、汽车配件、
照明灯具、制冷工具配件等项目
非重大变动环境影响分析说明

1 变动情况

1.1 环保手续、环评批复要求及落实情况

1、环保手续办理情况

2023 年 8 月 21 日，企业取得皖江江南新兴产业集中区管理委员会立项备案表，项目名称为年产 5000 吨铝合金压铸零件、汽车配件、照明灯具、制冷工具配件等项目。项目于 2024 年 7 月完成环评，在 2024 年 7 月 24 日获得皖江江南新兴产业集中区生态环境局关于安徽凯诺德铝镁金属科技发展有限公司年产 5000 吨铝合金压铸零件、汽车配件、照明灯具、制冷工具配件等项目环境影响报告表的批复（江南环审〔2024〕17 号）。企业已于 2024 年 9 月 27 日申领了排污许可证，证书编号：91341700MA8QJWCD9E001U。

项目于 2024 年 7 月建设，2024 年 9 月竣工并开始调试。企业在 2024 年 12 月开始验收工作，并开展本项目的竣工环保验收监测工作。2024 年 12 月 3 日-12 月 4 日安徽宜洁环境检测有限公司对本项目废水、废气、噪声开展了现场检测（CMA: 181212051397）。根据《排污许可管理条例》、《排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范 总则》（HJ944-2018）等有关要求，安徽凯诺德铝镁金属科技发展有限公司在本项目正式产污前，进行了排污许可证申领。

2、环评批复要求及落实情况

表 1-1 本项目环评批复要求及落实情况一览表

工程名称		环评内容		实际建设内容		备注
		工程内容	工程规模	工程内容	工程规模	
主体工程	铸造区	位于厂房内北侧，布置 10 台铝合金集中熔炉、10 台压铸机等；	占地面积约 500m ²	位于厂房内北侧，布置 10 台铝合金集中熔炉、10 台压铸机等；	占地规模约 200m ²	设计规模 2000t/a
	打磨区	位于厂房西北角，设置打磨设备 2 台，数控机床 3 台，转孔机床 3 台；	占地面积约 100m ²	位于厂房西北角，设置人工打磨设备 2 台，机器人打磨设备 4 台；	占地规模约 200m ²	新增四台打磨机器人，未设置机加工区
	喷粉区	位于厂房内南侧，布置一条喷粉线；	占地面积约 150m ²	/	/	未设置喷粉线
辅助工程	办公区	位于厂房内东南侧二层，主要用于办公、后勤服务，不设宿舍；		位于厂房内东南侧二层，主要用于办公、后勤服务，不设宿舍；		与环评一致
公用工程	给水系统	新鲜水用于厂区工作人员办公生活、切削液配制、压铸机冷却水、脱模剂配制用水；接自市政供水管网，本项目新鲜水使用量 2287m ³ /a；		新鲜水用于厂区工作人员办公生活、切削液配制、压铸机冷却水、脱模剂配制用水；接自市政供水管网，本项目新鲜水使用量 1081m ³ /a；		本次为阶段性验收，实际用水、排水、用电、用气量均减少
	排水系统	项目生活污水经化粪池处理后与循环系统排水一同通过市政污水管网排入江南产业集中区第一污水处理厂，深度处理达标后最终经九华河排入长江；		项目生活污水经化粪池处理后与循环系统排水一同通过市政污水管网排入江南产业集中区第一污水处理厂，深度处理达标后最终经九华河排入长江；		
	供电系统	接自市政供电管网，本项目用电量 10 万 kWh/a；		接自市政供电管网，本项目用电量 4 万 kWh/a；		
	供气系统	接自市政供气管网，本项目天然气用量 48 万 m ³ /a；		接自市政供气管网，本项目天然气用量 20 万 m ³ /a；		
储运工程	半成品堆放区	布置在车间中部，用来存储需要机加工半成品，占地面积约 50m ² ；		布置在车间中部，用来存储需要机加工半成品，占地面积约 50m ² ；		与环评一致
	铝锭堆放区	布置在车间南侧中部，用来存储外购标准铝锭，占地面积约 100m ² ；		布置在车间南侧中部，用来存储外购标准铝锭，占地面积约 100m ² ；		与环评一致
	成品库	布置在车间东南角，用于存储成品，占地面积约 150m ² ；		布置在车间东南角，用于存储成品，占地面积约 150m ² ；		与环评一致
	厂外运输	厂外运输主要委托当地运输部门承运；		厂外运输主要委托当地运输部门承运；		与环评一致
	厂内运输	厂内运输配置叉车等运输车辆；		厂内运输配置叉车等运输车辆；		与环评一致

环保工程	废气	①熔化天然气燃烧废气和熔化废气通过布袋除尘器处理后通过1根23m高排气筒(DA001)排放; ②压铸废气和脱模废气经“压铸机废气净化处理装置”除尘及油雾净化处理后通过1根23m高排气筒(DA002)排放; ③打磨废气经布袋除尘器处理后通过1根23m高排气筒(DA003)排放; ④喷粉废气采用密闭喷房负压抽风进行收集,经布袋除尘器处理后通过23m高排气筒(DA004)排放; ⑤固化有机废气经二级活性炭吸附装置处理后,与经低氮燃烧后的固化天然气燃烧废气通过23m高排气筒(DA005)排放;。	①熔化天然气燃烧废气和熔化废气通过布袋除尘器处理后通过1根23m高排气筒(DA001)排放; ②压铸废气和脱模废气经“压铸机废气净化处理装置”除尘及油雾净化处理后通过1根23m高排气筒(DA002)排放; ③打磨废气经湿式除尘器处理后通过1根23m高排气筒(DA003)排放;	项目喷粉生产线未建设,因此无喷粉、固化废气产生,打磨工序从安全角度考虑除尘方式由带式除尘变更为湿式除尘,其他与环评一致;
	废水	脱模废水经脱模剂回收装置净化处理后回用、不排放。项目少量职工生活污水通过化粪池预处理后与循环冷却系统排水一同接入江南产业集中区第一污水处理厂管网,深度处理后排入九华河。	脱模废水经脱模剂回收装置净化处理后回用、不排放,除尘器废水循环使用,不外排。项目少量职工生活污水通过化粪池预处理后与循环冷却系统排水一同接入江南产业集中区第一污水处理厂管网,深度处理后排入九华河。	新增湿式除尘工序废水循环使用不外排
	噪声	合理布局,选用低噪声设备,高噪声设备安装减震垫,加强设备的维护保养,厂房隔声,加强厂区绿化;	合理布局,选用低噪声设备,高噪声设备安装减震垫,加强设备的维护保养,厂房隔声,加强厂区绿化;	与环评一致
	固体废物	①生活垃圾:职工生活垃圾暂存厂区生活垃圾暂存场所,由环卫部门定期清运处理; ②压铸件边角料、不合格品以及打磨及喷粉除尘收集的粉尘等均为一般固废,分别外售综合利用; ③熔化及压铸除尘器收尘、废炉渣、废化学品桶、废切削液、废润滑油、废脱模剂、废活性炭、废抹布等均为危险废物,危险废物暂存于危废间,定期交由有资质单位处理。	①生活垃圾:职工生活垃圾暂存厂区生活垃圾暂存场所,由环卫部门定期清运处理; ②压铸件边角料、不合格品以及打磨粉尘等均为一般固废,分别外售综合利用; ③熔化及压铸除尘器收尘、废炉渣、废化学品桶、废脱模剂、废活性炭、废抹布等均为危险废物,危险废物暂存于危废间,定期交由有资质单位处理。	实际未建设机加工、喷粉生产线,因此无相关固废
	环境风险	加强环境管理,做好原辅料、成品的储存,厂区内采取分区防渗,生产操作过程中,加强安全管理。	加强环境管理,做好原辅料、成品的储存,厂区内采取分区防渗,生产操作过程中,加强安全管理。	与环评一致

1.2 项目变动情况说明

项目建设过程中结合实际情况发生变动情况见表 2.1-7。其余建设内容与环评一致。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目所有变动不属于重大变更，因此无需重新报批环评。

表 2-7 项目变动与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	本项目实际建设内容	是否发生重大变动
1	1.建设项目开发、使用功能发生变化的；	本项目为新建项目；	与环评一致，未发生重大变动；
2	1.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。 2.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； 3.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；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；	本次验收为阶段性验收，项目生产、处置或储存能力未增大，污染物排放量未增加；	阶段性验收，生产能力减小，未发生重大变动；
3	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；	本项目位于新材料产业园1号厂房1层，未重新选址；	与环评一致，未发生重大变动；
4	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；	本项目打磨工序配套除尘措施由布袋除尘比变更为湿式除尘，并新增四台打磨机器人，除尘过程中废水循环使用不排放，其他与环评一致；	打磨除尘工序废气处理工艺变更为湿式除尘，不增加污染物排放，其余与环评一致，未发生重大变动；
5	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；	本项目实际生产相较于环评，物料运输、装卸、贮存方式未发生变化；	与环评一致，未发生重大变动；
6	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；	本项目打磨工序除尘措施由布袋除尘变更为湿式除尘，除尘效率仍能维持90%，不会导致污染物排放量增加；	未发生重大变动
7	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的；	本项目不新增直接排放口，废水经园区污水管网排入江南产业集中区第一污水处理厂处理；	与环评一致，未发生重大变动；
8	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；	本项目不涉及废气主要排放口，未降低废气排气筒高度；	与环评一致，未发生重大变动；

9	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；	本项目实际建设位于现有厂区厂房内预留空地，相较于环评，噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化；	与环评一致，未发生重大变动；
10	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；	本项目固体废物实际生产相较于环评，固体废物利用处置方式依旧为委托外单位利用处置，未改变；	与环评一致，未发生重大变动；
11	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；	本项目事故废水暂存能力或拦截设施改变；	与环评一致，未发生重大变动

2 评价要素

根据生态环境部发布的《关于印发〈建设项目环境影响报告表〉内容、格式及编制技术指南的通知》要求，建设项目环境影响评价报告表取消了评价等级判定等程序，因此，本项目评价要素变化情况如下：

表 2-1 评价要素变化情况一览表

项目	原环评内容	实际建设内容	是否变化
评价范围	(1)大气评价范围为厂界外 500m 的范围内； (2)本项目废水间接排放，可不设置评价范围。 (3)声环境评价范围为厂界外 50m 区域。 (4)地下水评价范围为厂界外 500m 的范围内；	(1)大气评价范围为厂界外 500m 的范围内； (2)本项目废水间接排放，可不设置评价范围。 (3)声环境评价范围为厂界外 50m 区域。 (4)地下水评价范围为厂界外 500m 的范围内；	否
评价标准	熔炉燃烧产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物；熔化、压铸产生的颗粒物，打磨、喷粉产生的颗粒物；脱模产生的有机废气有组织排放均执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中的排放限值。 固化炉天然气燃烧废气从严执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中限值，其中氮氧化物参照《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》执行。 厂区内无组织废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 排放浓度限值，厂界无组织废气排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放浓度限值。 厂界颗粒物无组织排放执行《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要求。 项目生活废水经化粪池处理后与冷却循环水排水一同执行江南产业集中区第一污水处理厂接管标准，再由江南产业集中区第一污水处理厂进行深度处理，经污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中一级 A 标准后经九华河排入长江。 项目营运期项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求。	项目压铸工艺中生产的废气主要包括熔炉燃烧天然气产生的废气（SO₂、颗粒物和 NO_x）、熔化烟尘、压铸废气（颗粒物）、脱模废气（非甲烷总烃）、打磨产生的废气（颗粒物），均执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中的排放限值。厂区内无组织废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 排放浓度限值，厂界无组织废气排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放浓度限值。 项目生活废水经化粪池处理后与冷却循环水排水一同执行江南产业集中区第一污水处理厂接管标准，再由江南产业集中区第一污水处理厂进行深度处理，经污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中一级 A 标准后经九华河排入长江。 营运期项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求。	否

3 环境影响分析说明

3.1 污染物变动情况

本项目的污染源如下：

表 2.2-1 项目主要污染工序及污染因子汇总表

污染类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子
运营期	废水	生活污水	职工生活
		循环系统排水	铸造冷却系统
	废气	熔化燃烧废气	熔炉天然气燃烧
		熔化废气	铝锭熔化
		压铸废气	压铸
		脱模废气	脱模
		打磨、机加工废气	打磨、机加工
		喷粉废气（未建设）	喷粉
		固化燃烧废气（未建设）	固化炉天然气燃烧
		固化有机废气（未建设）	固化
	噪声	生产设备噪声	铸造、机加工及喷粉等
	固废	生活垃圾	职工生活
		边角料、不合格品	铸造、机加工
		打磨除尘收集的粉（泥渣）	废气处理
		熔化及压铸除尘器收尘	废气处理
		废炉渣	熔化
		废化学品桶	化料包装
		废切削液（已取消）	机加工
		废润滑油	机器保养
		废活性炭（已取消）	废气处理
		废脱模剂	脱模剂回收装置和静电吸附

3.2 环境影响分析结论

根据前文分析可知，本项目实际建设情况与环评阶段对比主要在于未建设喷粉生产线，打磨工序废气处理工艺由布袋除尘器变更为湿式除尘器，并新增四台打磨机器人，根据现场核实可知打磨工序湿式除尘与布袋除尘效率一致（均为90%），因此除尘工艺变更不会导致废气污染物排放量增加，湿式除尘过程中自来水循环使用不排放，不新增废水排放。

因此，项目各环境影响要素的影响分析结论未发生变化。

3.3 环境风险

3.3.1 环境风险识别

表 3.3-1 环境风险识别对照一览表

项目	环评	实际建设	是否变化
环境风险物质	本项目不涉及风险物质	本项目不涉及风险物质	否
生产过程风险识别	1、根据风险导则，本项目不存在重大危险源。	1、根据风险导则，本项目不存在重大危险源。	否

	2、本项目事故风险的类别主要是现有润滑油、脱模剂、铝水、危废废物等泄漏状况下环境污染。	2、本项目事故风险的类别主要是现有润滑油、脱模剂、铝水、危废废物等泄漏状况下环境污染。	
--	---	---	--

3.3.2 环境风险防范措施

表 3.3-2 环境风险防范措施对照一览表

项目	环评	实际建设	是否变化
环境风险防范措施	加强环境管理，做好原辅料、成品的储存，厂区内采取分区防渗，生产操作过程中，加强安全管理。	加强环境管理，做好原辅料、成品的储存，厂区内采取分区防渗，生产操作过程中，加强安全管理。	否

4 结论

综上所述，本项目发生非重大变动后，原建设项目环境影响评价结论不发生变化，从环保角度而言，项目在认真落实环评中提出的各项污染防治措施，严格执行“三同时”制度，确保污染物达标排放，加强环保管理和安全生产的前提下，项目实施是可行的。