

邳州金沙龙沙泵厂
年产 10000 件吸沙泵泵壳及叶轮项目

验收后变动环境影响分析

编制单位：邳州金沙龙沙泵厂

编制协助单位：徐州正扬环境科技有限公司

二〇二二年四月

目 录

1 变动情况.....	1
1.1 变动前已验收项目情况.....	1
1.2 变动内容.....	1
2 环境影响分析说明.....	3
2.1 项目概况.....	3
2.1.1 原辅用料.....	3
2.1.2 生产设备.....	3
2.1.3 生产工艺.....	3
2.2 污染源变更分析.....	4
2.2.1 废气污染源变更分析.....	5
2.2.2 废水污染源变更分析.....	7
2.2.3 固废污染源变更分析.....	7
2.2.4 噪声污染源变更分析.....	8
2.3 变更后环境影响分析.....	8
2.3.1 大气环境影响分析.....	9
2.3.2 地表水环境影响分析.....	12
2.3.3 固废影响分析.....	13
2.3.4 噪声影响分析.....	13
2.3.5 环境风险影响分析.....	13
3 结论.....	15

1 变动情况

1.1 变动前已验收项目情况

邳州金沙龙沙泵厂成立于 2013 年 04 月 02 日，注册地位于邳州市官湖镇周家村，法定代表人为冯艳。经营范围包括泵、沙处理机械、输送带、链条加工、销售；电焊服务。

邳州金沙龙沙泵厂于 2015 年在邳州市官湖镇周家村建成年产 10000 件吸沙泵泵壳及叶轮项目，随后于 2017 年 2 月 15 日取得邳州市环境保护局出具的《关于对邳州金沙龙沙泵厂年产 10000 件吸沙泵泵壳及叶轮项目自查评估报告的审批意见》（邳环核【2017】130 号）。

邳州金沙龙沙泵厂于 2020 年 6 月 23 日首次取得徐州市生态环境局下发的《江苏省排放污染物许可证》（排污许可证主码：92320382MA1N4DGK2Q001Q 排污许可证副码：3391），后根据国家相关规范于 2021 年 1 月 5 日取得徐州市生态环境局下发的《排污许可证》（排污许可证主码：92320382MA1N4DGK2Q001Q 排污许可证副码：3391）。

1.2 变动内容

邳州金沙龙沙泵厂年产 10000 件吸沙泵泵壳及叶轮项目在生产过程中发生部分变动，变动具体情况见表 1.2-1。

表 1.2-1 项目变动情况一览表

序号	类别		变动前	变动后	变动原因	是否纳入环评管理	
1	性质		新建	未变动	/	对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），项目变动内容不纳入环评管理范围，纳入排污许可管理。	
2	规模		年产 10000 件吸沙泵泵壳及叶轮	未变动	/		
3	地点		邳州市官湖镇周家村	未变动	/		
4	生产工艺		涂刷+烘干+埋模成型+熔化+浇注+落砂及砂处理+检验、入库	涂刷+烘干+埋模成型+熔化+浇注+落砂及砂处理+车加工+检验、入库	增加机加工工序，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版）为环评豁免工序		
5	环境 保护 措施	废水	生活废水	生活污水经污水处理设施处理后回用于厂区绿化，不外排	生活污水经化粪池处理后由环卫部门清运		委托处理
			生产废水	喷淋塔废水循环使用，不外排	喷淋塔废水循环使用，不外排		/
	废气	熔化废气	袋式除尘器+15m 高排气筒（1#）	袋式除尘器+15m 高排气筒（1#）	加强废气处理		
		浇注废气	水浴除尘+15m 高排气筒（1#）	水浴除尘+低温等离子+15m 高排气筒（2#）			
		砂处理及旧砂再生废气	车间无组织排放	脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒（3#）			
		抛丸废气	/	脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒（4#）			
	固废	一般固废	设置一般固废堆场	未变动	/		
		危险固废	/	设置危废库	废气处理过程有危废产生		
		生活垃圾	垃圾桶内暂存，委托环卫清运	未变动	/		
噪声		合理布局车间内设备、厂房隔声等	未变动	/			

2 环境影响分析说明

2.1 项目概况

2.1.1 原辅用料

项目原辅用量未变动，具体见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	年耗量	包装方式	储存位置	备注
1	铸铁	1000t	散装堆存	车间	外购
2	涂料	1.5t	袋装	车间	外购
3	石英砂	2t	/	车间	外购
4	消失模	0.5t	捆装	车间	外购

2.1.2 生产设备

项目生产过程中部分生产设备发生变动，具体见表 2.1-2。

表 2.1-2 项目设备变化一览表 台/套

序号	自查报告中设备名称及数量		实际设备名称及数量		变化量
	名称	数量	名称	数量	
1	中频炉	2	中频炉	2	
2	抽真空处理器	1	抽真空处理器	1	
3	砂循环处理器	1	砂循环处理器	1	
4	浇注包	1	浇注包	4	+3
5			电热处理炉	1	+1
6			抛丸机	2	+2
7			立式车床	2	+2
8			普通车床	8	+8
9			钻床	4	+4
10			平面铣	1	+1
11			泡沫铣	1	+1

2.1.3 生产工艺

项目生产工艺流程见图 2.1-1。

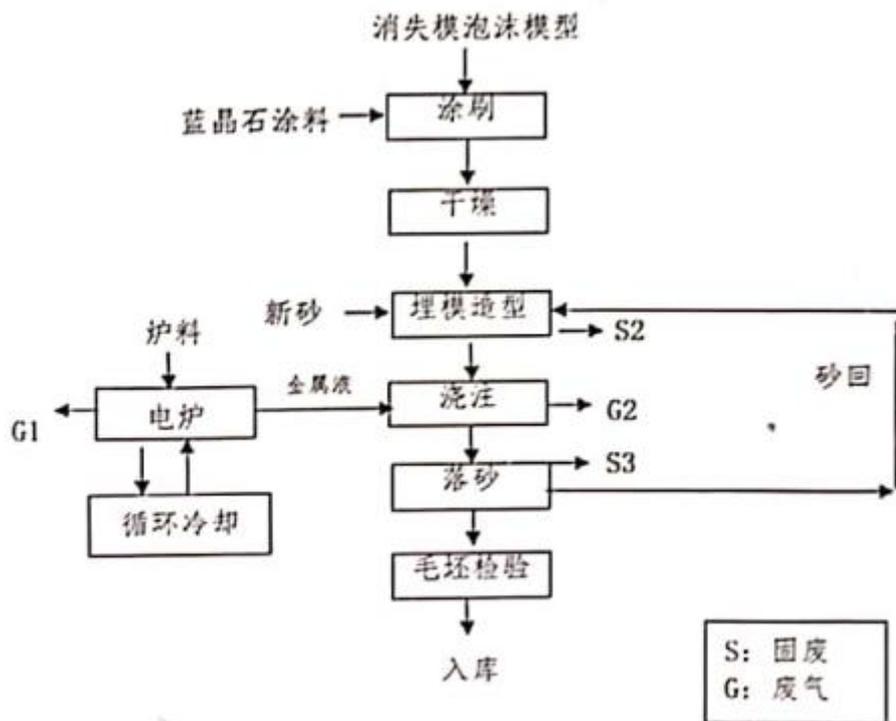


图 2.1-1 生产工艺及产污环节图

工艺流程简述:

(1)涂刷

将消失模泡沫模型浸入耐火涂料(蓝晶石环保型涂料)。涂刷耐火涂料起到强化、光洁、透气等作用，待浸涂均匀后将其捞出。

(2)烘干

将浸涂后的消失模泡沫模型利用抽湿风机风干。

(3)埋模成型

先在空砂箱中加庄砂，然后将模具放在砂箱中，进行二次加砂，并振实，该过程主要有固废 S2 产生。

(4)熔化

本项目以铸铁为主要金属原料，以中频电炉作为熔化设备。本项目生产的铸件对材质的要求很高，要求外购的废钢等材料表面保持清洁。不允许金属表面有油脂、油漆等，购入的废钢直接储存于铸造车间内的熔化原材料库。将外购的铸铁投入电炉中熔炼(约 1400~1700C)。炉前设置双发智能仪，调整铁水成分，保证铁水质量。电炉利用电能熔化炉料，在加料及初始熔化的很短时间内会产生少量烟尘(G₁) (废钢表面氧化物和回炉料细粉尘)。

(5)浇注

在负压状态下向模具中浇入熔化后的金属液。白模受热燃烧形成烟气经真空系抽出，进而被液体金属取代，液体金属填充到白模的位置。10 分钟后关掉真空系，铸件自然冷却，该过程主要有废气(G2)。

(6)落砂及砂处理

铸件在砂中冷却 3 小时后落砂，对旧砂进行处理再生，该过程主要有固废(S)、噪声(N)等产生。

(7) 检验、入库

对落砂后的产品进行质量检验，不合格的产品回炉重练，经检验合格的产品包装入库。

项目在落砂工序后新增加车加工工序，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版）为环评豁免工序。

2.2 污染源变更分析

2.2.1 废气污染源变更分析

项目废气产污环节主要为熔化、抛丸、浇注、砂处理及旧砂再生工序。

1.熔化、浇注废气

生产过程中频感应电炉熔炼过程中排放少量的烟尘.类比钢铁工业电炉炼钢烟尘产生系数(不吹氧时)，电炉顶部安装环形吸烟罩，环形吸烟罩与吸风管之间采用活接风管，在出铁时环形吸烟罩随电炉一起转动。生产过程中炉盖最大敞开面积为炉口截面的 1/3，烟尘的捕集率达到 95%以上。环形吸烟罩将电炉熔炼过程中产生的热烟废气收集后，由吸风管送入布袋除尘器进行除尘，除尘效率达到 99%以上，通过 15 米高排气筒排放。公司设置中频感应电炉 2 台，电炉的顶部均安装环形吸烟罩,烟尘经收集后进入布袋除尘器进行处理，处理后的烟尘通过 1 根 15m 烟囱排放。本项目年处理铁水量 50t,则烟尘产生量为 1. 2t/a，熔化烟尘经炉顶吸烟罩(集尘效率 95%)+布袋除尘器(处理效率 99%)处理后,排放量为 0.011t/a.，尾气由引风机引入 15m 高排气筒排放。无组织产生量为 0.06t/a。

2. 浇注废气

造型砂箱在负压状态下浇入熔化后的金属液，由于金属液温度较高(约 1400~1700℃)，白模受热燃烧。经查阅相关资料，在浇铸过程中由于温度较高，

白模受热燃烧后主要形成烟尘、二氧化碳、一氧化碳。氢气、水分等物质，仅含有微量未被燃烧的二甲苯等有机物。经类比，白模燃烧后形成的烟尘量约 0.5t/a。选配风机风量约 5000 m³/h，经水浴法处理后去龄率可以达到 90%以上，排放量为 0.05t/a，通过 15 米高的推气筒排放。

消失模在气化过程中，泡沫板消失。泡沫板成分为聚苯乙烯，热解产生有机废气，主要为非甲烷总烃。根据项目运行经验，非甲烷总烃产生量按照消失模使用量的 1%计，本项目泡沫板消失模的使用量约为 0.5t/a，则非甲烷总烃产生量为 0.005t/a。气化废气负压收集，经一套水喷淋+低温等离子装置处理后，通过一根 15m 高排气筒排放。低温等离子装置的处理效率取 90%，排放量为 0.00005t/a，

3.砂处理及旧砂再生废气

本项目砂处理粉尘即包括落砂粉尘、振动破碎粉尘。根据美国俄亥俄州环境保护局和污染工程分公司编制的《逸散性工业粉尘控制技术》中清理铸件的逸散尘排放因子产生系数 0.75kg/t（混砂量）。根据企业提供的资料，本次改建项目石英砂总用量为 2t/a，粉尘产生量约为 0.0015t/a。经布袋除尘器(处理效率 90%)处理后,排放量为 0.0001t/a.，尾气由引风机引入 15m 高排气筒排放。无组织产生量为 0.0002t/a。

4.抛丸废气

本项目抛丸机在密闭状态下工作，抛丸过程中会产生金属粉尘，根据《工业源系数手册（试用版）》06 预处理核算环节，抛丸工序产污系数为 2.19 千克/吨-原料，本项目抛丸铸件量为 1000t/a，则抛丸粉尘产生量约为 2.19t/a。抛丸粉尘通过脉冲布袋除尘器处理，之后分别由 15m 高排气筒排入大气，除尘器的除尘效率可达到 99%，则抛丸废气有组织排放量为 0.02t/a。

项目有组织废气产排情况见表 2.2-2，无组织废气产排情况见表 2.2-3。

表 2.2-2 有组织废气产生及排放情况汇总

污染源	污染物名称	产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	产生量 t/a	风机风量 m ³ /h	治理措施	处理效率	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a
1#排气筒	颗粒物	190.00 0	0.570	1.140	3000	脉冲布袋除尘器	99%	1.900	0.006	0.011
2#排	颗粒	82.500	0.248	0.495	3000	水浴除尘	90%	8.250	0.025	0.050

气筒	物					+低温等 离子				
	非甲 烷总 烃	0.083	0.0002	0.000			90%	0.008	0.0000 2	0.0000 5
3#排 气筒	颗粒 物	0.225	0.0006 8	0.0014	3000	袋式除尘 器	90%	0.023	0.0000 7	0.0001
4#排 气筒	颗粒 物	328.50 0	0.986	1.971	3000	脉冲布袋 除尘器	99%	3.285	0.010	0.020

表 2.2-3 无组织废气排放情况

产污车间	废气种类	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
生产车间	颗粒物	0.284	0.142
	非甲烷总烃	0.0001	0.000003

项目变更前后污染物排放变化详见下表。

表 2.2-4 项目变更前后污染物排放变化情况 (t/a)

种类	排气筒编号	污染物名称	变更前		变更后	
			排放量 t/a	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放浓度 mg/m ³
废气	1#	颗粒物	0.011	1.900	0.011	1.900
	2#	颗粒物	0.050	8.250	0.050	8.250
		非甲烷总烃	/	/	0.00005	0.008
	3#	颗粒物	/	/	0.0001	0.023
	4#	颗粒物	/	/	0.020	3.285

2.2.2 废水污染源变更分析

本项目废水来源主要为职工生活污水、浇注烟尘水喷淋用水、冷却循环用水，项目变动后职工生活污水排水量不变，浇注烟尘水喷淋用水、冷却循环用水循环使用不外排。

2.2.3 固废污染源变更分析

除废模片、废砂产生量不变外，变动后收集尘产生量增加，同时新增生活垃圾、废润滑油等固废。

(1) 收集尘

根据废气污染源核算章节，布袋除尘器收集尘约 3.081t/a，收集尘收集后外售。

(2) 废砂

废砂约 0.5t/a，收集后外售。

(3) 废模片

埋模成型废模片约 0.05t/a，收集后外售。

(4) 生活垃圾

公司员工30人，年产生生活垃圾约4.5t/a，收集后交由环卫部门处置。

(5) 废润滑油

项目设备维修保养年产生废润滑油约 0.3t/a，收集后交由资质单位处置。

固体废物分析结果汇总见表 2.2-5。

表 2.2-5 项目固体废物分析结果汇总表

序号	固废名称	属性	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 t/a
1	收集尘	一般固废	固态	粉尘	《国家危险废物名录》 (2021年版)	-	-	99	3.081
2	废砂		固态	砂		-	-	99	0.5
3	废模片		固态	铁		-	-	99	0.05
4	生活垃圾		固态	塑料、纸屑		-	-	99	4.5
5	废润滑油	危险废物	液态	矿物油		T	HW08	900-214-08	0.3

2.2.4 噪声污染源变更分析

企业噪声主要来自生产设备，经墙壁、门窗等围护结构隔音和距离衰减。参照同类项目，变动后噪声源噪声产生及治理情况详见表 2.2-6。

表 2.2-6 噪声产生及治理情况

序号	设备名称	数量 (台/套)	声压级 dB(A)	治理措施	降噪效果 dB (A)
1	中频炉	2	85	减振+消声	20
2	抽真空处理器	1	80		20
3	砂循环处理器	1	85		20
4	浇注包	4	85		20
5	电热处理炉	1	80		20
6	抛丸机	2	95		20
7	立式车床	2	80		20
8	普通车床	8	80		20
9	钻床	4	80		20
10	平面铣	1	85		20
11	泡沫铣	1	80		20

2.3 变更后环境影响分析

2.3.1 大气环境影响分析

2.3.1.1 大气环境影响预测

①预测评价因子、标准

根据《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ2.2-2018）要求及项目工程分析，本项目选取颗粒物、VOCs 作为估算模式评价因子。

表 2.3-1 评价因子和评价标准表

评价因子	平均时段	标准值/($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
粉尘（TSP）	24 小时平均	300	《环境空气质量标准》（GB3095-2012） 二级标准
VOCs	8 小时平均	600	《环境影响评价技术导则 大气环境》 （HJ2.2-2018）附录 D

②评价工作分级方法

根据项目污染源初步调查结果，分别计算项目排放主要污染物的最大地面空气质量浓度占标率 P_i （第 i 个污染物，简称“最大浓度占标率”），及第 i 个污染物的地面空气质量浓度达到标准值的 10%时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 。其中 P_i 定义见公式（1）。

$$P_i = \frac{\rho_i}{\rho_{0i}} \times 100\%$$

式中： P_i ——第 i 个污染物的最大地面空气质量浓度占标率，%；

ρ_i ——采用估算模型计算出的第 i 个污染物的最大 1h 地面空气质量浓度， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；

ρ_{0i} ——第 i 个污染物的环境空气质量浓度标准， $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。一般选用 GB3095 中 1h 平均质量浓度的二级浓度限值，如项目位于一类环境空气功能区，应选择相应的一级浓度限值；对该标准中未包含的污染物，使用 5.2 确定的各评价因子 1h 平均质量浓度限值。对仅有 8h 平均质量浓度限值、日平均质量浓度限值或年平均质量浓度限值的，可分别按 2 倍、3 倍、6 倍折算为 1h 平均质量浓度限值。

③污染源源强及预测模式：

选用 HJ/T2.2-2018 推荐的 AERSCREEN 模型进行估算。估算模型参数如下：

表 2.3-2 估算模型参数表

选项		参数
城市/农村选项	城市/农村	城市
	人口数（城市选项时）	/
最高环境温度/°C		38.5
最低环境温度/°C		1.7
土地利用类型		工业用地
区域湿度条件		中度湿度气候
是否考虑地形	考虑地形	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
	地形数据分辨率/m	
是否考虑海岸 线熏烟	考虑海岸线熏烟	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/°	/

④污染源源强

据工程分析，本项目的大气污染物排放源强见表 2.3-3 和 2.3-4。

表 2.3-3 项目有组织排放污染源参数

污染源名称	排气筒底部中心坐标 (°)		排气筒参数				污染物名称	排放速率 (kg/h)
	经度	纬度	高度 (m)	内径 (m)	温度 (°C)	流速 (m/s)		
1#排气筒	118.01185 5541	34.460616 457	15	0.075	80	5.2	颗粒物	0.006
2#排气筒	118.01200 8427,	34.460656 690	15	0.075	80	2.9	颗粒物	0.025
			15	0.075	80	2.9	非甲烷总 烃	0.00002
3#排气筒	118.01227 1283	34.460637 915	15	0.075	25	5.6	颗粒物	0.00007
4#排气筒	118.01235 7114	34.460959 780	15	0.075	25	5.6	颗粒物	0.010

表 2.3-4 项目无组织排放污染源参数

污染源名称	坐标		矩形面源			污染物	排放速率 (kg/h)
	经度	纬度	长度 (m)	宽度 (m)	有效高 度 (m)		
生产车间	118.012064 753	34.460828 352	100	15	8	颗粒物	0.142
						非甲烷 总烃	0.000003

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），采用其推荐的 AERSCREEN 模型对污染物在最不利状况下，对最大落地浓度进行估算，估算因

子选取主要污染物：颗粒物、非甲烷总烃。

⑤估算结果

经预测结果可知，本项目污染物排放对周边环境影响较小，在点源和面源排放的污染物中占标率均不超过 10%。项目污染物污染影响较小，能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准限值要求。

⑥评价等级及评价范围

通过估算模式的计算确定本项目的工作等级详见表 2.3-6。

表 2.3-6 确定评价工作等级

污染物名称		最大落地浓度 mg/m ³	最大浓度占标率 P _{max} %	最大落地 距离（m）	评价 等级	
有组织	1#排气筒	颗粒物	3.517	0.480	45	三级
	2#排气筒	颗粒物	1.210	0.233	45	三级
		非甲烷总 烃	1.032	0.151	45	三级
	3#排气筒	颗粒物	1.743	0.264	45	三级
	4#排气筒	颗粒物	10.96	1.329	45	二级
无组织	生产车间	颗粒物	4.80	2.422	50	三级
		非甲烷总 烃	2.60	0.217	50	三级

由上表可知，本项目大气环境影响评价等级为二级，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）第 8.1.2 条的要求：“二级评价项目不进行进一步预测与评价，只对污染物排放量进行核算。”因此，本次评价以估算模式的计算结果来预测和分析本项目大气污染对周围大气环境的影响，本项目变动后大气污染物排放对周围大气环境影响较小。

2.3.1.2 卫生防护距离

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499—2020）中的公式，即：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中： C_m —大气有害物质环境空气质量的标准限值（mg/m³）；

L —大气有害物质卫生防护距离初值（m）；

Q_c —大气有害物质的无组织排放量 (kg/h) ;

r —大气有害物质无组织排放源所在生产单元的等效半径 (m) ;

A、B、C、D—卫生防护距离初值计算系数, 根据工业企业所在地区近 5 年平均风速及大气污染源构成类别从下表中查取。

Q_c —有害气体无组织排放量可以达到的控制水平 (kg/h) 。

表 2.3-7 无组织废气排放防护距离

卫生防护距离初值距离初值计算系数	工业企业所在地区近 5 年平均风速 (m/s)	卫生防护距离 L (m)								
		L ≤ 1000			1000 < L ≤ 2000			L > 2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	110
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

表 2.3-8 无组织废气排放防护距离

污染源位置	污染物名称	平均风速 (m/s)	污染物排放速率 (kg/h)	C_m (mg/m ³)	卫生防护距离 (m)
生产车间	颗粒物	2.1	0.142	0.9	28.45
	非甲烷总烃	2.1	0.000003	1.8	3.251

根据计算结果, 并根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T13840-91)规定, 经提级, 本项目以生产车间边界为起始点向外设置 100m 卫生防护距离, 目前在该卫生防护距离内无各类敏感目标, 防护距离内将来也不得建设各类环境敏感目标。

本项目实施后, 大气污染物排放对周围大气环境影响较小。

2.3.2 地表水环境影响分析

本项目废水来源主要为职工生活污水、软水制备废水、蒸汽发生器排水及脱硫塔废水, 项目变动后职工生活污水、软水制备废水、蒸汽发生器排水量不变, 变动后无脱硫塔废水产生, 同时新增喷淋塔废水, 根据建设单位提供资料, 喷淋

塔废水量约为 30t/a，喷淋废水循环使用不外排。

2.3.3 固废影响分析

项目固体废物主要包括收集尘、废模片、废砂、生活垃圾、废润滑油。收集尘、废模片、废砂收集后外售综合利用；生活垃圾由环卫部门清运；废润滑油收集后暂存于危废库，委托有资质单位无害化处置。

本项目产生的固体废物均可得到妥善处置，实现了固体废物零排放，对周围环境无影响。

2.3.4 噪声影响分析

本项目产生噪声的设备主要为设备运行过程产生的噪声，为减少生产噪声对周边环境的影响，本项目拟采取以下噪声控制措施：一是选用自动化程度高、噪声值较低的成套生产设备，二是加强生产设备的维护保养，建立各工段操作规范，严格控制设备噪声，减少非正常工况产生的噪声，并采用隔声门窗，利用厂房隔声，同时对产生噪音设备采取相应隔声、减振等措施。

2.3.5 环境风险影响分析

建设项目变动后危险物质无变化。

建设项目废气处理装置（布袋除尘器、低温等离子装置等）发生故障，废气未经处理事故排放，事故排放时间为 0.5h。随着废气处理设施故障的排除，其影响也随之消失。此类事故一旦发生，应尽快找出原因，启动应急预案，尽量减少对周围环境的影响，将非正常排放的影响降至最低。

生产车间抛丸、砂处理及旧砂再生、浇注等工序会产生一定量的粉尘，在工业生产过程中，粉尘爆炸会产生较高的压强和压力上升迅速，导致很多装置或设备不能承受爆炸载荷而造成人员伤亡和财产损失，由于发生粉尘爆炸的影响因素众多，完全防止粉尘爆炸的发生几乎是不可能的。根据统计，世界每年发生粉尘爆炸的次数为 400-500 起，在任何处理易燃粉尘的行业都会发生粉尘爆炸事故，包括金属加工、塑料、家具和木制品、化工、粮食、食品和纺织等行业。

在采取相应的风险防范措施和应急处置措施后，可以将环境风险降到可接受的范围内。

3 结论

邳州金沙龙沙泵厂位于邳州市官湖镇周家村，邳州金沙龙沙泵厂于 2015 年在邳州市官湖镇周家村建成年产 10000 件吸沙泵泵壳及叶轮项目，随后于 2017 年 2 月 15 日取得邳州市环境保护局出具的《关于对邳州金沙龙沙泵厂年产 10000 件吸沙泵泵壳及叶轮项目自查评估报告的审批意见》（邳环核【2017】130 号）。

邳州金沙龙沙泵厂于 2020 年 6 月 23 日首次取得徐州市生态环境局下发的《江苏省排放污染物许可证》（排污许可证主码：92320382MA1N4DGK2Q001Q 排污许可证副码：3391），后根据国家相关规范于 2021 年 1 月 5 日取得徐州市生态环境局下发的《排污许可证》（排污许可证主码：92320382MA1N4DGK2Q001Q 排污许可证副码：3391）。项目在实际生产过程中，发生了部分变动。

项目生活污水经化粪池处理后由环卫部门清运。固废新增生活垃圾及废润滑油。新增浇注包、电热处理炉、抛丸机、立式车床、普通车床、钻床、平面铣、泡沫铣等设备。浇注废气收集后经水浴除尘+低温等离子处理后通过一根 15m 高排气筒排放，砂处理及旧砂再生工序废气由无组织排放变为经布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，新增抛丸工序经脉冲布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。未收集废气在车间内无组织排放，因砂处理及旧砂再生工序废气由无组织排放变为有组织排放及新增抛丸工序，废气排放量超出自查报告范围，为一般变动不属于重点变动。经预测，废气排放对周围大气环境影响较小，项目产生的固体废物均能得到妥善处置，项目变动后对环境的影响较小。

本次变动，综合判定后不属于《排污许可管理条例》第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一，纳入排污许可证变更管理。

声明

该验收后变动分析报告所述的建设规模、建设内容及变动内容等资料为我单位实际情况，无虚假、瞒报和不实之处。我单位承诺该项目的环保设施将严格按变动分析报告进行运行并及时维护，保证环保设施的正常运行。

如报告中建设规模、建设内容及污染防治措施等与我公司实际情况不符之处，则其产生后果由我公司负责，并承诺承担相关的法定责任。

特此声明。

邳州金沙龙沙泵厂

2022 年 4 月 6 日

公示截图