

江苏弘锦智能制造有限公司
链轨节、轮毂生产项目
一般变动环境影响分析

编制单位：江苏弘锦智能制造有限公司

编制日期：2026年4月

1、变动情况

1.1 环保手续办理情况

江苏弘锦智能制造有限公司位于江苏省宿迁市泗洪经济开发区机械制造产业园经三路与象山路交叉口向南 200 米，《江苏弘锦智能制造有限公司链轨节、轮毂生产项目环境影响报告表》2023 年 5 月 29 日取得项目环评报告的批复（批复文号：宿环建管表〔2023〕3047 号），批复产能为年产 500 万件链轨节、400 万件轮毂。

1.2 环评批复要求落实情况

表1-1 环评批复落实情况

序号	环评批复要求	落实情况
1	项目使用原辅料均须为新料，不得使用废钢进行加工生产，生产工艺不得涉及铸造。	已落实。项目使用原辅料均为合格新料，未使用废钢进行加工生产，生产工艺不涉及铸造环节，后续将持续加强原辅料管控及工艺执行监督，确保合规生产。
2	全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强生产管理和环境管理。采用先进生产工艺和设备，降低产品的物耗和能耗，减少污染物的产生量和排放量，严格落实主要污染物减排任务。	已落实，项目实行清洁生产的原则，采用先进生产设备，降低了污染物的产生量和排放量。
3	打磨产生的粉尘经集气罩收集、脉冲布袋除尘器处理后通过一根15m高的排气筒(DA001)排放;抛丸产生的粉尘经设备密闭负压+管道收集后，通过旋风除尘器预处理后进入脉冲布袋除尘器(与打磨粉尘共用)处理后,通过1根15m高的排气(DA001)排放。 颗粒物排放执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表1和表3的标准;非甲烷总经排放执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表3和表2的标准。 环保设施设置铭牌并张贴在装置醒目位置(参照排污口设置规范)，主要包括装置名称、型号、风量等内容;同时，做好生产设备、废气收集系统、废气处理设施等主要运行和维护信息记录。须采取高效、切实可行的污染控制措施控制废气的无组织排放，在保障安全生产的前提下，做到“应收集尽收集、应密闭尽密闭”，确保厂界达标。	已落实。打磨产生的粉尘经集气罩收集+1#脉冲布袋除尘器处理后通过一根15m高的排气筒(DA001)排放;抛丸产生的粉尘经设备密闭负压+管道收集后，通过旋风除尘器预处理后进入2#脉冲布袋除尘器(新增，不与打磨粉尘共用)处理后,通过1根15m高的排气(DA001)排放。防锈油挥发废气(以颗粒物计)经设备密闭负压+管道收集+油雾过滤器收集后经15m高排气筒(DA001)排放;颗粒物排放执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表1和表3的标准;非甲烷总经排放执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表3和表2的标准。排污口设置规范化，运维记录完整，无组织排放控制有效，厂界达标。
4	按“清污分流、雨污分流”的原则设计、建设项目给排水系统。项目废水排放执行威庄污水处理厂接管标准，项目生活污水	已落实。本项目生活污水经化粪池处理后威庄污水处理厂，循环冷却水循环使用不外排。废水经威庄污水处理厂处理达《城镇污

	经厂区化粪池处理后接管戚庄污水处理厂，循环冷却定期排水直接接管戚庄污水处理厂	污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级A标准后，最终排入濰河。
5	选用优质低噪声设备，高噪声设备应采取有效减振、隔声消声等措施并合理规划平面布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	已落实。项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准
6	按固体废物“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，合理规划运输路线。废液压油、废润滑油、含油抹布、废包装桶、含油金属屑、废切削液等危险废物须委托有资质单位处置。危险废物管理执行《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)，一般工业固体废物处理和处置执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》要求贮存过程参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的防渗漏、防淋雨、防扬尘等相关要求。严禁随意排放固体废弃物，按国家规定要求分类设置厂区的固废暂存场所。按《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》要求如实记录工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，确保工业固体废物可追溯、可查询，防止造成二次污染。	已落实。项目产生的固废已按“资源化、减量化、无害化”的原则处置。危险废物委托有资质单位处置。危险废物管理执行《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)，一般工业固体废物处理和处置执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》要求贮存过程参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的防渗漏、防淋雨、防扬尘等相关要求。按《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》要求如实记录工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息。
7	项目地下水、土壤环境保护措施与对策，应按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”的原则确定，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全阶段进行控制。	已落实，项目已对厂区进行分区防渗。
8	项目以厂界为边界设置50米卫生防护距离。该项目卫生防护距离内不存在敏感目标，以后在该卫生防护距离内也不得规划和建设住宅、学校、医院等环境敏感目标。	已落实，根据现场踏勘，项目卫生防护距离范围内无敏感目标。
9	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122号)的规定设置各类排污口和标志，废水及固废储存场所设置环保标志牌，积极落实《报告表》提出的环境管理及监测计划，监测结果按项目有关规定及时建立档案。	已落实。按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122号)的规定设置各类排污口和标志，废水及固废储存场所设置环保标志牌，落实《报告表》提出的环境管理及监测计划，监测结果按项目有关规定及时建立档案。

1.3 变动内容分析

1.3.1 项目规模变动情况

项目产品方案环评设计产能与本阶段产能对照一览表见下表。

表 1-2 项目产品方案环评设计产能与本阶段产能对照一览表

产品名称	环评设计产能	一阶段实际产能	备注
链轨节	500 万件/a (51000t/a)	100 万件/a (10200t/a)	用作履带连接件，平均

			重量为10.2kg/个
轮毂	400 万件/a (9000t/a)	400 万件/a (9000t/a)	汽车轮毂轴承, 平均重量为2.25kg/个

1.3.2 主要生产设备变动情况

项目主要生产设备对照一览表见下表。

表 1-3 主要生产设备对照一览表

序号	设备名称	环评设计型号	环评设计数量 (台/套)	一阶段实际型号	一阶段实际数量 (台/套)	实际建设情是否与环评一致*
1	料棒剪	1600T	1	1600T	0	-1 (分阶段建设)
2	圆锯机	S70	10	S70	6	-4 (分阶段建设)
3	中频炉	/	4	/	4	一致
4	热模锻压力机	/	4	/	4	一致
5	闭式单点压力机	/	4	/	4	一致
6	淬火池	5.5m×2m×1.2m	1	5.5m×2m×1.2m	1	一致
7	回火炉	/	5	/	1	-4 (分阶段建设)
8	抛丸机	/	4	/	4	一致
9	磁粉探伤机	DG-2000	6	DG-2000	6	一致
10	空压机	捷豹	5	捷豹	2	-3 (分阶段建设)
11	角磨机	/	10	/	10	一致
12	空气雾化涂油机	6t/h	2	0.7t/h	6	+4 (型号变动, 总产能未达设计产能)
13	数控车床	6t/h	2	1t/h	4	+2 (型号变动, 总产能未达设计产能)
14	加工中心	/	20	/	20	一致
15	冷却塔	40m³/h	2	16m³/h	5	+3 (型号变动, 总循环量不变)

1.3.3 主要原辅材料及能源变动情况

项目产品对应原辅材料及能源消耗对照一览表见下表。

表 1-4 项目产品对应原辅材料及能源消耗对照一览表

序号	名称	规格/成分	原环评中年设计用量 (t/a)	一阶段用量 (t/a)	变动情况	变动原因
1	钢材	铁、碳	80000	26000	-54000	分阶段建设
2	模具钢	铁、碳	100	60	-40	

3	无色防护润滑剂（脱模剂）	羟甲基纤维素、硅溶胶、硅油、分散剂、液体石蜡、水	80	50	-30
4	水溶性淬火介质（淬火液）	PAG(聚烷撑乙二醇)	45	30	-15
5	昆仑 KLGRF20-1 薄层防锈剂（防锈油）	石油加氢轻馏分 75~85%、二壬基奈磺酸钡 1~3%、石油磺酸钡 13~20%、	25	15	-10
6	切削液	/	1.6	1	-0.6
7	润滑油	矿物油	100	60	-40
8	液压油	矿物油	20	15	-5
9	钢丸	碳钢	320	200	-120
10	平面砂布轮	/	2	1.5	-0.5
11	抹布	棉	1	0.6	-0.4

1.3.4 废气环保设施变动情况

表 1-5 废气处理设施变动情况表

产污环节	原环评设计内容	实际建设情况	变动情况及原因
打磨	集气罩+1#布袋除尘器+15m 高排气筒(DA001)	集气罩+1#布袋除尘器+15m 高排气筒(DA001)	不变
抛丸	设备密闭+旋风除尘器+1#布袋除尘器+15m 高排气筒(DA001)	设备密闭+旋风除尘器+2#布袋除尘器+15m 高排气筒(DA001)	设备布局调整,单独除尘器处理后排放
涂防锈油	无组织	设备密闭+油雾过滤器+15m 高排气筒(DA001)	无组织变有组织,措施加强

1.3.5 废水环保措施变动情况

表 1-6 废水处理设施变动情况表

产污环节	原环评设计内容	实际建设情况	变动情况及原因
生活污水	化粪池	化粪池	不变
循环冷却定期排水	直接接管	循环使用不外排	由外排改为循环使用不外排

1.3.6 生产工艺变化情况

本阶段验收产品为链轨节和轮毂，与原环评相比，本阶段生产工艺未发生变动，生产工艺流程如下：

1、链轨节生产工艺流程

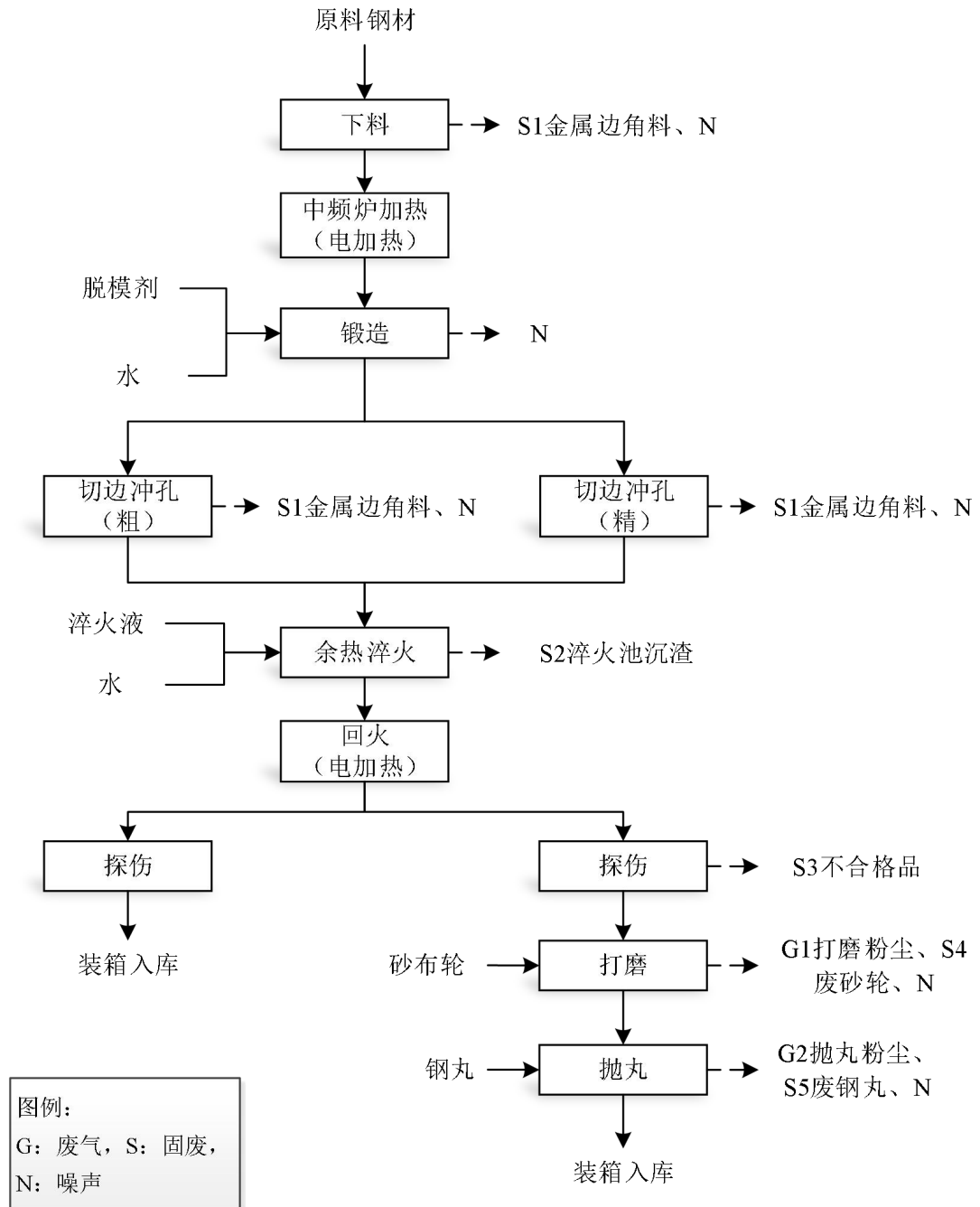


图1 链轨节生产工艺流程图

工艺流程说明：

①下料

将外购的钢材通过圆盘锯或者棒料剪按照设定的尺寸进行锯切和剪断，从而得到适合后续适合加工的尺寸。该过程会产生钢材边角料 S1 和噪声 N。

②加热

采用中频加热炉对下料后的钢材进行加热，加热方式为电加热，加热温度为

1120~1200°C，加热时间为 10~15s，使金属软化便于后续锻造。中频炉在使用过程中，部分零部件在大功率的作用下温度有所上升，如不进行冷却，将会造成设备损坏，因此采用冷却水对中频炉进行间接冷却，冷却水循环使用，定期排放。

③锻造

将加热完成后的钢材放置在热模锻压力机的模具中，利用压力机滑块进行锻造。工件进入模具前，现在模具内喷入水基脱模剂，便于工件锻造完成后容易从模具中取出，既提高了生产效率，也延长了模具的使用寿命。本项目使用的脱模剂为水溶性脱模剂，锻造过程中受热蒸发损耗产生大量水蒸气，不产生污染气体和废液，该过程产生噪声 N。

④切边冲孔

锻造完成后，通过机械手臂将工件取出放置切边冲孔工位，对其进行切边冲孔。根据客户的不同需求，切边冲孔分为粗加工和精加工，主要区别是设备使用的刀具的精细程度不同，粗加工和精加工的产品各占总产品的一半。该过程产生钢材边角料 S1 和噪声 N。

⑤余热淬火

切边冲孔后的工件温度为 850~1150°C，不需要再次加热，直接通过桁吊将工件置于淬火池中进行淬火，淬火时间为 50s。本项目使用的淬火液为水溶性淬火液（PAG 淬火液），是由聚烷撑乙二醇聚合物加添加剂中的水溶剂的水溶性淬火介质。淬火原理为：在工件淬火过程中，工件周围的液温一旦升到溶液的浊点以上，PAG 聚合物就从溶液中脱溶出来，以细小液珠形式悬浮在淬火液中。悬浮的 PAG 液珠一接触到红热工件，就靠其非常好的润湿性粘附到工件表面上，成富水的包膜把工件包裹起来。PAG 淬火介质就是靠这种包膜来调节水的冷却速度，避免工件发生淬火开裂的。工件冷却下来后，黏附在工件上的聚合物又会回溶到淬火液中。故淬火时，主要为水受工件高温产生水蒸气，不产生污染性气体。企业定期打捞清理淬火池内的沉渣 S2，主要为工件淬火过程中表面脱落的氧化皮，沥干后外售处理。

⑥回火

淬火完成后的工件送入回火炉中进行回火处理，回火炉采用电加热。主要目的是减低或消除淬火后工件中的内应力，降低强度，提高工件韧性。回火温度为 450~660°C，时间为 2.5h。

⑦探伤

采用磁粉探伤的工艺，原理为：将待测物体置于强磁场中或通以大电流使之磁化，磁粉探伤若物体表面或表面附近有缺陷(裂纹、折叠、夹杂物等)存在，由于它们是非铁磁性的，对磁力线通过的阻力很大，磁力线在这些缺陷附近会产生漏磁。当将导磁性良好的磁粉(通常为磁性氧化铁粉)施加在物体上时，缺陷附近的漏磁场就会吸住磁粉，堆集形成可见的磁粉痕迹，从而把缺陷显示出来。根据工艺原理，本项目探伤不涉及电磁辐射。该过程产生不合格品 S3。

⑧打磨

使用角磨机（平面砂布轮）清理精加工产品表面的毛刺，该过程会产生打磨粉尘 G1、废砂轮 S4 和噪声 N。

⑨抛丸

将回火后的工件采用抛丸机进行抛丸处理，去除工件表面的毛刺并使工件的表面粗糙度一致，该过程会产生抛丸粉尘 G2 和废钢丸 S5 以及噪声 N。

2、轮毂生产工艺流程

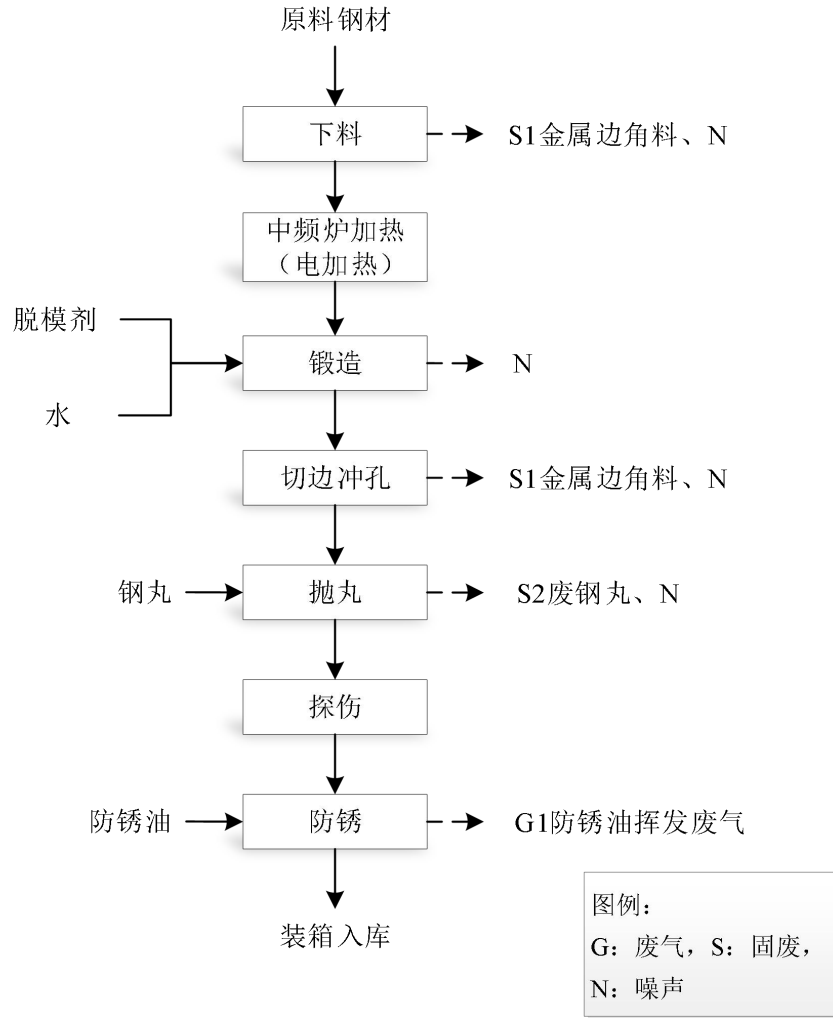


图 2 轮毂生产工艺流程图

工艺流程说明：

轮毂生产工艺除了没有淬火和回火工序之外与链轨节的生产工艺一致，生产过程中设备的参数设置也基本相同，工艺流程说明见链轨节生产工艺流程说明。

3、模具加工工艺流程

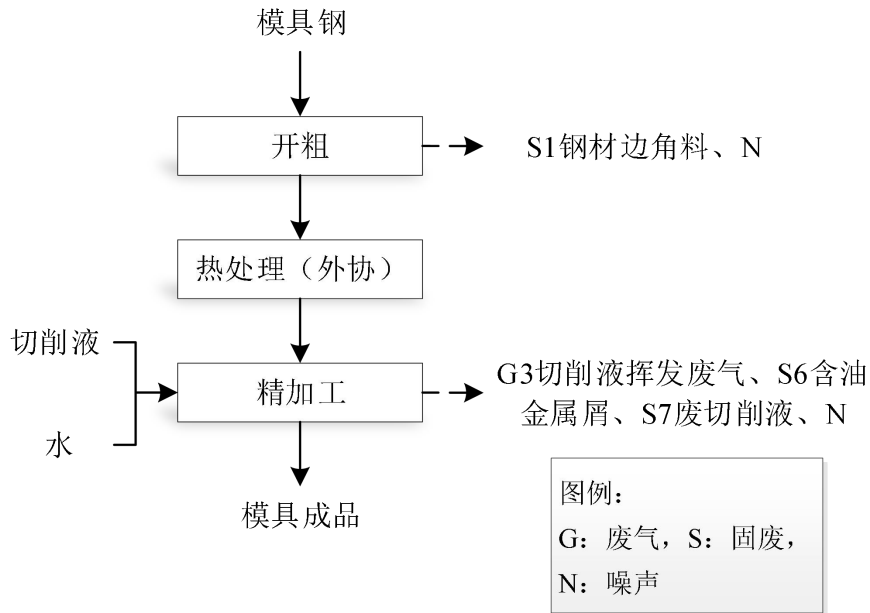


图 3 模具加工生产工艺流程图

工艺流程说明：

①开粗

将外购的模具钢通过数控车床加工成合适的型胚。该过程会产生钢材边角料 S1 和噪声 N。

②热处理（外协）

开粗后的模具型胚委外热处理。

③精加工

将热处理后的模具型胚通过加工中心进行精细加工，加工完成后得到模具成品。加工过程使用切削液和水的混合溶液进行冷却、润滑和清洁。该过程产生的主要污染物为机加工过程切削液受热挥发产生的少量有机废气 G3（以非甲烷总烃表征）、含油金属屑 S6、废切削液 S7 以及噪声 N。

1.3.7 变动情况汇总

根据环评内容与工程实际建设内容相比较，项目的性质、规模、地点均不发生变化，生产工艺和环境保护措施主要变动如下：

1、生产设备调整：

（1）空气雾化涂油机规格调整：空气雾化涂油机规格由2台6t/h的变更为6台0.7t/h的，型号变动，总产能未达设计产能，未新增污染物种类，未增加污染物排放量。

(2) 数控车床规格调整：数控车床规格由2台6t/h的变更为4台1t/h的，型号变动，总产能未达设计产能，未新增污染物种类，未增加污染物排放量。

(3) 冷却塔规格调整：单台冷却塔循环量由40m³/h调整为16m³/h，设备数量由2座增至5座。冷却塔总循环量不变，未新增污染物种类，未增加污染物排放量。

综上，上述设备型号及数量发生变动，但总产能未达设计产能，该变动未新增污染物种类，未增加污染物排放量，不属于重大变动。

2、抛丸粉尘经设备密闭负压+管道收集后经旋风除尘器预处理后进入1#布袋除尘器（与打磨粉尘共用）处理达标后通过15m高排气筒（DA001）排放变为经独立的一套2#布袋除尘器处理，不与打磨粉尘共用，该变动未新增污染物种类，未增加污染物排放量，因此不属于重大变动。

3、防锈油挥发废气由无组织排放（排放量较小，未定量分析）调整为经设备密闭负压+管道收集后经油雾过滤器处理后通过排气筒DA001（与打磨废气、抛光废气共用排气筒）排放。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的33-37，431-434机械行业系数手册中热处理工序-热处理件-淬火油-整体热处理（淬火/回火）中挥发性有机物产生系数为0.01kg/t-原料，颗粒物产生系数为200kg/t-原料，因此，该过程产生的非甲烷总烃忽略不计，油雾以颗粒物计。原环评已经识别了颗粒物，故未新增污染物种类。

此变动为废气无组织排放变更为有组织排放，属于污染防治措施强化，未新增污染物种类，因此不属于重大变动。

4、循环冷却塔定期排水由直接接管戚庄污水处理厂改为循环使用不外排，次变动未新增污染物种类，未新增污染物排放量，因此不属于重大变动。

根据与《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）相符性分析如下：

表1-2 建设项目重大变动相符性分析

类别	环办环评函〔2020〕688号	环评内容	实际内容	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	新建	新建	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的	年产链轨节500万	年产链轨节100	阶段建设

	<p>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</p> <p>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。</p>	件、轮毂400万件	万件、轮毂400万件	
地点	项目重新选址。	泗洪经济开发区机械制造产业园经三路与象山路交叉口向南200米	泗洪经济开发区机械制造产业园经三路与象山路交叉口向南200米	无变动
	在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	/	无变化	环境保护距离不变，防护距离内未新增敏感点，不属于重大变动
生产工艺	<p>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：</p> <p>（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；</p> <p>（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</p> <p>（3）废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>（4）其他污染物排放量增加10%及以上的</p>	<p>（1）空气雾化涂油机规格为6t/h，数量为2台。</p> <p>（2）数控车床规格为6t/h，数量为2台。</p> <p>（3）单台冷却塔循环量为40m³/h，数量为2座。</p>	<p>（1）空气雾化涂油机规格为0.7t/h，数量为6台。</p> <p>（2）数控车床规格为1t/h，数量为4台。</p> <p>（3）单台冷却塔循环量为16m³/h，数量为5座。</p>	阶段建设，设备型号及数量发生变动，但总生产能力未达设计产能。该变动未新增排放污染物种类，未新增污染物排放量，不属于重大变动
	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	汽车运输	汽车运输	无变动

环境保护措施	<p>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。</p>	<p>①抛丸粉尘经设备密闭负压+管道收集后经旋风除尘器预处理后进入1#布袋除尘器（与打磨粉尘共用）处理达标后通过15m高排气筒（DA001）排放</p> <p>②防锈油挥发废气在2#厂房内无组织排放，（正常情况下不会造成油雾外逸，所以未定量分析）</p> <p>③循环冷却水定期排水直接接管威庄污水处理厂</p>	<p>①抛丸粉尘经设备密闭负压+管道收集后经旋风除尘器预处理后进入2#布袋除尘器（不与打磨粉尘共用布袋除尘器）处理达标后通过15m高排气筒（DA001）排放</p> <p>②防锈油挥发废气由设备密闭负压+管道收集后经油雾过滤器处理后通过排气筒DA001（与打磨废气、抛光废气共用排气筒）排放</p> <p>③循环冷却水循环使用不外排</p>	<p>①本项目抛丸粉尘废气措施由与打磨粉尘共用一套布袋除尘器调整为独立除尘器处理后排放，该变动未新增污染物种类及排放量，不属于重大变动。</p> <p>②防锈油挥发废气由在2#厂房内无组织排放变更为由设备密闭负压+管道收集后经油雾过滤器处理后通过排气筒DA001（与打磨废气、抛光废气共用排气筒）排放。此变动为废气由无组织排放调整为有组织排放，属于污染防治措施强化，因此不属于重大变动</p> <p>③循环冷却水不外排，未新增污染物种类及排放量，不属于重大变动。</p>
	<p>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。</p>	<p>1个废水间接排放口</p>	<p>1个废水间接排放口</p>	<p>无变动</p>
	<p>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</p>	<p>厂区共设置1个废气排放口，为一般排放口</p>	<p>厂区共设置1个废气排放口，为一般排放口</p>	<p>无变动</p>
	<p>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</p>	<p>减振隔声</p>	<p>减振隔声</p>	<p>无变动</p>
	<p>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</p>	<p>项目一般固废委外利用处置，危险废物委托有资质单位处置</p>	<p>项目一般固废委外利用处置，危险废物委托有资质单位处置</p>	<p>无变动</p>

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。			
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。	分区防渗	分区防渗	无变动

项目对照《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）分析，项目不属于重大变动，根据江苏省《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》项目属于一般变动。

2、评价要素

根据前文，主要变动为原辅料、生产设备分阶段建设，与产能相匹配；废气处理措施变动；废水外排量减少。项目变动后不新增污染物排放种类及污染物排放量，均属于一般变动，实际建设工程与原建设项目《江苏弘锦智能制造有限公司链轨节、轮毂生产项目环境影响报告表》中评价等级、评价范围、评价标准均不发生变化。

3、环境影响分析说明

（1）总量分析说明

根据上述变动情况分析可知，本项目变动前后无新增废气。废水排放量，各污染物浓度、速率及总量可达标。

（2）环境要素的影响分析结论说明

①废气

抛丸粉尘经设备密闭负压+管道收集后经旋风除尘器预处理后进入1#布袋除尘器（与打磨粉尘共用）处理达标后通过15m高排气筒（DA001）排放变为经独立的一套2#布袋除尘器处理，不与打磨粉尘共用。

防锈油挥发废气由无组织排放（排放量较小，未定量分析）调整为经设备密闭负压+管道收集后经油雾过滤器处理后通过排气筒DA001（与打磨废气、抛光废气共用排气筒）排放。

上述变动未新增污染物种类，防锈油挥发废气由无组织改为有组织，措施强化，不属于重大变动。

项目产生的颗粒物满足江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》

(DB32/4041-2021)中表 1 和表 3 的标准；非甲烷总经满足江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表 3 和表 2 的标准。

②废水

循环冷却定期排水改为循环使用不外排，废水量减少，不涉及废水第一类污染物，未新增污染物种类，不属于重大变动。

本阶段项目生活污水经化粪池处理后接管戚庄污水处理厂，经戚庄污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标准后，最终排入濉河。

③噪声

项目厂界噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类区标准。

④固废

项目一般工业固体废物处理和处置执行《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》中要求，贮存过程参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中防渗漏、防淋雨、防扬尘等相关要求；危险废物的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597—2023)中相关要求。项目产生的固废均得到合理、有效处置，不会产生二次污染。

⑤风险

项目危险物质及环境风险源无变化，项目对厂区分区防渗并加强管理可有效降低风险事故的发生。

综上，本项目变动不新增污染物种类及排放量，项目污染物总量不增加，企业环境防护距离不发生变动，不新增敏感点。本项目变动后各环境要素的影响分析结论不发生变动。

4、结论

江苏弘锦智能制造有限公司链轨节、轮毂生产项目建设过程中发生的变动属于一般变动，实际建设发生变动后，原建设项目环境影响评价结论不发生变化。