

# 建设项目非重大变动环境影响分析

## 一、项目概况

四川中成智控科技有限公司自动化智能化物流输送分拣设备生产基地项目位于成都市大邑县青霞街道兴业五路26号,建设规模为年产物流输送机4000台、物流专机800台、医药、食品输送机525台、医药包装专机200台、其他行业自动化专机700台。项目于2021年10月9日取得成都市大邑生态环境局环评批复(成大环承诺环评审(2021)32号),于2021年10月18日取得排污登记回执,登记编号为91510129MA6A5R4U9B001Y。

建设内容为:

主体工程:1#生产车间(机加工操作区、原材料库房、切割区、焊接区、装配区、折弯区、五金库房、电柜安装区、成品堆放区)、2#生产车间(抛丸区、喷塑固化区);

仓储及其他工程:物流周转、化学品库房、喷涂原材料库房、五金库房、原材料库房、装配成品区、气瓶存放区、一般固废暂存间、危废暂存间;

公用工程:供电工程、供水工程、供气工程、排水工程;

办公及生活设施:办公室;

环保工程:预处理池(20m<sup>3</sup>);1套水喷淋塔+15m排气筒(DA001);1套脉冲滤芯除尘器+15m排气筒(DA002);水洗+除湿柜(过滤棉)+二级活性炭+15m排气筒(DA003);大旋风+二级转翼式滤芯回收装置+15m排气筒(DA004);一般固废暂存间1个(60m<sup>2</sup>);危废暂存间1个(10m<sup>2</sup>);噪声治理措施。

## 二、项目变化内容

表 2-1 变动情况一览表

类别	环评内容和要求	实际建设情况	主要变化内容	变动说明	是否属于重大变动
性质	新建自动化智能化物流输送分拣设备生产基地项目	新建自动化智能化物流输送分拣设备生产基地项目	无	/	否
规模	年产物流输送机 4000 台、物流专机 800 台、医药、食品输送机 525 台、医药包装专机 200 台、其他行业自动化专机 700 台	年产物流输送机 4000 台、物流专机 800 台、医药、食品输送机 525 台、医药包装专机 200 台、其他行业自动化专机 700 台	无	/	否
地点	四川省成都市大邑县青霞街道兴业五路 26 号	四川省成都市大邑县青霞街道兴业五路 26 号	无	/	否
生产工艺	激光切割机为密闭设备,切割烟尘经设备自带的下抽风装置收集(收集效率≥90%);等离子切割机和火焰切割机各设置 1 个抽气式负压切割平台,切割烟尘经平台下方设置的随割枪移动的集气罩(共 2 个)收集(收集效率≥90%)收集后,汇至 1 套水喷淋塔(处理效率≥85%),尾气由 1 根 15m 高排气筒(P1)排放。	激光切割机为密闭设备,切割烟尘经设备自带的下抽风装置收集(收集效率≥90%)后,汇至 1 套水喷淋塔(处理效率≥85%),尾气由 1 根 15m 高排气筒(P1)排放。	等离子切割机和火焰切割机未建设	公司现有的一台激光切割机能满足切割钢板所需,且未新增污染物种类和排放量	否
	焊接工位配置 10 顶可移动式侧吸式集气罩(收集效率≥90%)对焊接烟尘收集后汇至 1 套水喷淋塔(处理效率≥85%),尾气由 1 根 15m 高排气筒(P1)排放。	焊接工位配置 8 顶可移动式侧吸式集气罩(收集效率≥90%)对焊接烟尘收集后汇至 1 套水喷淋塔(处理效率≥85%),尾气由 1 根 15m 高排气筒(P1)排放。	计划建设 10 个焊接工位及其可移动式侧吸式集气罩,实际建设 8 个焊接工位及其可移动式侧吸式集气罩	设置 8 个工位即可满足生产所需,且未新增污染物种类和排放量	否
	自动喷塑生产线半密闭设置,仅预留工件进出口和人工补喷工位(操作口),采用“机械自动喷塑+人工补喷”方式,粉尘经喷粉室下方集气管收集(收集效率≥95%)至设备自带的“大旋风除尘器+转翼式滤芯回收装置+布袋除尘器”处理(处理效率	自动喷塑生产线半密闭设置,仅预留工件进出口和人工补喷工位(操作口),采用“机械自动喷塑+人工补喷”方式,粉尘经喷粉室下方集气管收集(收集效率≥95%)至设备自带的“大旋风除尘器+转翼式滤芯	计划喷塑粉尘采用“大旋风除尘器+转翼式滤芯回收装置+布袋除尘器”,实际喷塑粉尘采用“大旋风除尘器+转翼式滤芯回收装置”	环评设计采用“大旋风除尘器+转翼式滤芯回收装置+布袋除尘器”(收集效率≥95%),实际采用“大旋风除尘器+转翼式滤芯回收装置”(处理效	否

	≥95%)	回收装置”处理 (处理效率≥95%)		率 95.17%)，能满足环评要求的处理效率	
环境保护措施	喷塑粉尘与抛丸粉尘一并引至 1 根 15m 高排气筒 (P2) 排放。	抛丸粉尘由 1 根 15m 高排气筒(P2) 排放；喷塑粉尘由 1 根 15m 高排气筒 (P4) 排放。	计划喷塑粉尘废气与抛丸粉尘废气合并 1 根排气筒排放，实际喷塑粉尘废气、抛丸粉尘废气分开 2 根排气筒各自排放	基于施工难度，结合现场情况，将抛丸、喷塑粉尘合并排放改为分两根排气筒分别排放，排放污染物 (抛丸粉尘和喷塑粉尘) 不变，相应治理措施不变，污染物排放总量不变，且不属于新增废气主要排放口	否

### 三、重大变动判定分析

根据重大变动界定依据，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。

本项目属于污染影响类建设项目，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)，等离子切割机和火焰切割机未建设、实际建设8个焊接工位及其可移动式侧吸式集气罩和计划喷塑粉尘采用“大旋风除尘器+转翼式滤芯回收装置+布袋除尘器”，实际喷塑粉尘采用“大旋风除尘器+转翼式滤芯回收装置”属于生产设备及配套设施变动，但未新增排放污染物种类和排放量；计划喷塑粉尘废气与抛丸粉尘废气合并1根排气筒排放，实际喷塑粉尘废气、抛丸粉尘废气分为2根排气筒各自排放，新增的废气排放口不属于主要排放口。

### 四、结论

对照重大变动判定原则，四川中成智控科技有限公司自动化智能化物流输送分拣设备生产基地项目建设性质、规模、地点均未发生变化，变化的生产工艺和环境保护措施不在污染影响类建设项目重大变动清单内，故本项目建设内容变动情况不属于建设项目重大变动。