

3.2 建设内容及规模

3.2.1 项目组成

项目由主体工程、辅助工程、储运工程、公用工程、环保工程等组成，本项目建设占地面积 33506m²，建筑面积 20349.87m²。本项目组成情况见表 3-2。

表 3-2 项目组成一览表

分类	项目组成	环评设计内容					实际建设内容					备注
		占地面积(m ²)	建筑面积(m ²)	层数(层)	数量(个)	工程性质	占地面积(m ²)	建筑面积(m ²)	层数(层)	数量(个)	工程性质	
主体工程	生产厂房	15884.52	15884.52	1	1	现有	15884.52	15884.52	1	1	现有	与环评一致
	30m跨厂房	3520	3520	1	1	现有	3520	3520	1	1	现有	与环评一致
辅助工程	喷漆房	900 (位于生产厂房内,入生产厂房内)	900 (位于生产厂房内,入生产厂房内)	1	1	新建	900 (位于生产厂房内,入生产厂房内)	900 (位于生产厂房内,入生产厂房内)	1	1	新建	与环评一致
	办公楼	200	800	4	1	现有	200	800	4	1	现有	与环评一致
	加工段休息室	231	693	3	1	现有	231	693	3	1	现有	与环评一致
	浴池	96	96	1	1	现有	96	96	1	1	现有	与环评一致
	加工段泵房	35.1 (横跨厂房内面积不单计)	35.1 (横跨厂房内面积不单计)	1	1	现有	35.1 (横跨厂房内面积不单计)	35.1 (横跨厂房内面积不单计)	1	1	现有	与环评一致
	采暖泵房	49.35	49.35	1	1	现有	49.35	49.35	1	1	现有	与环评一致
储运工程	原料堆场	2520	露天	/	1	现有	2520	露天	/	1	现有	与环评一致
	产品堆场	1260	露天	/	1	现有	1260	露天	/	1	现有	与环评一致
	油漆库	18.6 (小北跨厂房内,面积不单计)	18.6 (小北跨厂房内,面积不单计)	1	1	换位改建	18.6 (小北跨厂房内,面积不单计)	18.6 (小北跨厂房内,面积不单计)	1	1	换位改建	与环评一致
	稀释剂库	18.7 (小北跨厂房内,面积不单计)	18.7 (小北跨厂房内,面积不单计)	1	1	换位改建	18.7 (小北跨厂房内,面积不单计)	18.7 (小北跨厂房内,面积不单计)	1	1	换位改建	与环评一致
	油品库	10 (在南跨厂房内,面积不	10 (在南跨厂房内,面积不	1	1	换位改建	10 (在南跨厂房内,面积不	10 (在南跨厂房内,面积不	0	0	换位改建	与环评不一致,由于企业不存放机

		单计)	单计			单计)	单计			油、液压油等油品，固实际建设中未建立油品库。
	运输	原料和产品均由鞍钢建设集团有限公司安装分公司所属的汽车公司负责运输		现有	原料和产品均由鞍钢建设集团有限公司安装分公司所属的汽车公司负责运输		现有	与环评一致		
公用工程	供水	由鞍钢厂区内供水管网提供		现有	由鞍钢厂区内供水管网提供		现有	与环评一致		
	供暖	鞍钢厂区内集中供暖		现有	鞍钢厂区内集中供暖		现有	与环评一致		
	供电	由鞍钢供电网提供，生产厂房内设由变电所		现有	由鞍钢供电网提供，生产厂房内设由变电所		现有	与环评一致		
依托工程	污水处理	排水经鞍钢厂区内污水管网排入西大沟污水处理厂		现有	排水经鞍钢厂区内污水管网排入西大沟污水处理厂		现有	与环评一致		
环保工程	废水	喷淋漆雾废水按危废处置，不进入污水管网；生活污水经化粪池，排入鞍钢厂区内污水管网		现有	喷淋漆雾废水外委中节能（盘锦）清洁技术发展有限公司处置，不进入污水管网；生活污水经化粪池，排入鞍钢厂区内污水管网		现有	与环评一致		
	抛丸粉尘	抛丸机设在生产厂房内，抛丸产生的粉尘经自带布袋除尘器净化后通过 20m 高排气筒排放（P2）。收集效率 100%，净化效率 97.3%		现有	抛丸机设在生产厂房内，抛丸产生的粉尘经自带布袋除尘器净化后通过 35m 高排气筒 DA001 排放。收集效率 100%，净化效率 97.3-97.5%		现有	与环评不一致，排气筒高度增加，对环境起到正效益作用，属于环境利好变化。		
	焊烟	加设 8 套移动式焊烟净化装置（按最多使用设备数量的 2:1 比例配置），捕集效率 95%，净化效率 95%，净化后的废气无组织排放		新增	加设 8 套移动式焊烟净化装置（按最多使用设备数量的 2:1 比例配置），捕集效率 95%，净化效率 95%，净化后的废气无组织排放		新增	与环评一致		
	喷漆废气	厂房内独立的喷漆间，喷漆间保持密闭微负压状态，采用整室集中收集。利用现有的水喷淋+光氧催化一体机净化装置净化后通过 20m 高排气筒排放（P1）。废气捕集效率 99%，漆雾净化效率 90%，有机废气净化效率达 95%以上。		独立喷漆间为厂房内新建，净化装置利用现有	喷漆间为独立的厂房，并保持密闭微负压状态，采用整室集中收集。利用现有的水喷淋+光氧催化一体机净化装置净化后通过 35m 高排气筒 DA002 排放）。废气捕集效率 99%，漆雾净化效率（颗粒物 96.9-98.6%），有机废气净化效率（非甲烷总烃：95.996.8%，对-二甲苯 95.2-97.8%，间-二甲苯 95.0-97.6%，邻-二甲苯 95.0-98.3%）。		独立喷漆间为厂房内新建，净化装置利用现有	与环评不一致，排气筒高度增加，对环境起到正效益作用，属于环境利好变化		
	噪声治理	选用低躁设备，除 2 台桥式吊和 1 台葫芦吊在露天外，其余设备均设置在维护结构内，运行时依靠维护结构隔声。抛丸机采取减震措施，风机风管软连接		现有	选用低躁设备，除 2 台桥式吊和 1 台葫芦吊在露天外，其余设备均设置在维护结构内，运行时依靠维护结构隔声。抛丸机采取减震措施，风机风管软连接。		现有	与环评一致		
	防渗措施	生产厂房内喷漆间、使用液压油设备区域、危废暂存间、油漆库、稀释剂库、油品库、事故池属于重点污染防治区；生产厂房内其他区域均属于一般污染防治区。其中喷漆间、油漆库、稀释剂库、油品库、	事故池及其防渗措施为新增，危废间、	生产厂房内喷漆间、使用液压油设备区域、危废暂存间、油漆库、稀释剂库、事故池属于重点污染防治区；生产厂房内其他区域均属于一般污染防治区。其中喷漆间、油漆库、稀释剂库、坪和围堰、事故池底部和四周按	事故池及其防渗措施为新	事故池及	与环评不一致，由于企业不存放机油、液压油等油			

		危废间地坪和围堰、事故池底部和四周按要求做防渗；使用液压油加工设备设有油箱，邮箱存放在防渗槽内；使用机油的设备均设有邮箱，邮箱存放在设备内（在空中）；油漆库、稀释剂库、油品库、危废暂存间内侧四周设 0.2m 高围堰。				油漆库、稀释剂库为换位改建，其余结构均为现有	要求做防渗；使用液压油加工设备设有邮箱，邮箱存放在防渗槽内；使用机油的设备均设有油箱，油箱存放在设备内（在空中）；油漆库、稀释剂库、危废暂存间内侧四周设 0.2m 高围堰。				增，油漆库、稀释剂库为换位改建，其余结构均为现有	品，固实际建设中未建立油品库。
	事故池	35	地下	/	地下	/	35	地下	/	地下	/	与环评一致
	危废间	18.7 (在小北跨厂房内，面积不单计)	18.7 (在小北跨厂房内，面积不单计)	1	1	换位改建	18.7 (在小北跨厂房内，面积不单计)	18.7 (在小北跨厂房内，面积不单计)	1	1	换位改建	与环评一致
	固废存放处	横跨北侧料斗			原有	横跨北侧料斗				原有	与环评一致	

3.2.2 主要生产设备

本项目主要生产设备详见表 3-3。

表 3-3 项目主要设备一览表

名称	规格	环评设计数量 (台)	实际建设数量 (台)	用途
液压机	Y21-800	1 台	1 台	压制
剪板机	Q12-25*4000	1 台	1 台	剪板材
滚板机	30*3000	1 台	1 台	
滚板机	50*3000	1 台	1 台	板材滚圆
滚板机	20*3000	1 台	1 台	
型钢翼缘矫正机	SKHT	1 台	1 台	H 型钢矫正
联合冲剪机	Q35Y-30	1 台	1 台	剪角钢
数控平面钻床	CDMP3016	1 台	1 台	
摇臂钻床	Z3080-25	1 台	1 台	钻孔
摇臂钻床	Z3080 Φ80	1 台	1 台	
摇臂钻床	Z3080	1 台	1 台	
喷涂机	6258K	2 台 (交替使用)	2 台 (交替使用)	喷漆
无气喷枪 (与喷涂机配套)	喷嘴口径: 0.6mm 喷涂量 1.7L/min	2 台 (交替使用)	2 台 (交替使用)	
喷漆废气净化装置	水喷淋+UV 光解+ 活性炭吸附	1 套	1 套	废气净化
喷涂废气净化风机	风量 40000m ³ /h	1 台	1 台	
通过式抛丸清理机 (自带布袋除尘器)	HJ6935	1 台	1 台	板材抛丸
抛丸除尘风机	风量 34800m ³ /h	1 台	1 台	
龙门式自动埋弧焊机	LMZ-2500	2 台(1 用 1 备)	2 台(1 用 1 备)	
气体保护焊机	KR2-500	22 台 (11 用 11 备)	22 台 (11 用 11 备)	焊接
电焊机	FL4	4 台	4 台	
移动式焊烟净化装置	/	8 套	8 套	
火焰裁条机	SKG-* LG1800*400	1 台	1 台	抛丸后 板材裁条
火焰数控切割机	ZXA-6000	1 台	1 台	抛丸后 板材切割
桥式吊	20/5t	4 台	4 台	活件组对、 转运
	32/5t	2 台	2 台	
	100/20t	1 台	1 台	
	15/3t	3 台	3 台	

	16/3.2t	2 台	2 台	
	10t	5 台	5 台	
	15/5t	1 台	1 台	
	30/5t	1 台	1 台	
	50/10t	1 台	1 台	
电葫芦吊	10t	5 台	5 台	
手持角磨机	Φ150	2 台	2 台	工件表面焊缝处理，喷漆前除锈、打磨
螺杆式空压机	EEB-50A	1 台	1 台	为喷漆设备提供压缩空气
刨边机	/	1 台	1 台	板材加工刨边
压力机	/	1 台	1 台	

3.2.3 产品方案

本项目主要从事厂房和高层建筑钢结构件、高炉和热风炉炉壳、框架、转炉挡渣板的生产，其规模为 10000t/a。具体方案见表 3-4。

项目产品方案 成品名称	规格型号	环评设计年产量	调试期产量	产品材质	包装方式	用途
厂房钢结构件	长<15m, 宽<4m, 高<3m	5000t	750t	Q235 或 Q345	裸装	厂房制作
高炉炉壳	弧形, 弦长<8m, 宽<3m 高<2m	1000t	50t		裸装	高炉
高炉框架	长<15m, 宽<4m, 高<3m	1500t	37.5t		裸装	热风炉
热风炉炉壳	弧形, 弦长<8m, 宽<3m 高<2m	700t	25t		裸装	转炉
热风炉框架	长<15m, 宽<4m, 高<3m	800t	50t		裸装	高层建筑
转炉挡渣板	弧形, 弦长<8m, 宽<3m, 高<2m	200t	50t		裸装	
合计	/	10000t	1012.5t		/	/

备注：Q235 为普通碳素结构钢、Q345 是一种低合金钢，广泛应用于桥梁、车辆、船舶、建筑、压力容器、特种设备等。

3.3 主要原辅材料及能源消耗

(1) 项目主要原辅材料消耗见表 3-5。

表 3-5 原辅材料情况一览表

项目	名称	型号、规格	设计年消耗量(t)	调试期消耗量(t)	包装方式	来源
原 材 料	钢板	Q235, Q345, 长12m, 宽1.5-3.5m, 厚度4-80mm	6576	500	散装	鞍钢
	H型钢	Q235, Q345, H=100-700mm, L=12m, 厚度5-24mm	1644	125	散装	鞍钢
	角钢	Q235, Q345, $\angle 40*3mm-\angle 200*240mm$, 长≤12m	1096	50	散装	鞍钢
	槽钢	Q235, Q345, [8mm-40mm 长≤12m]	658	25	散装	鞍钢
	管材	Q235, Q345, $\Phi 21.5-800mm$, 长≤12m	553	20	散装	鞍钢
	焊丝	ER50-6, $\phi 1.2mm$, 20kg/盒	60	5	盒装	金桥
	焊条	E4303和E5015, $\phi 4.0-5.0mm$, 20kg/盒	5.0	0.5	盒装	金桥
	埋弧焊丝	H10Mn2或H08MnA, $\phi 4.0-5.0mm$, 20kg/盘	40	2.5	盘型	金桥
	焊剂	FR-SJ101, 碱度约1.8, 粒径10-60目, 25kg/袋	8.0	0.75	袋装	金桥
	醇酸树脂底漆	20kg/桶	11.76	1.3	桶装	外购
辅助 材料	醇酸树脂底漆稀释剂	10kg/桶	3.92	0.38	桶装	外购
	环氧富锌底漆	20kg/桶	5.60	0.8	桶装	外购
	环氧富锌底漆稀释剂	10kg/桶	1.68	0.13	桶装	外购
	环氧富锌底漆稀释剂固化剂	2kg/桶	0.56	0.05	桶装	外购
	环氧云铁中间漆	20kg/桶	5.60	0.75	桶装	外购
	环氧云铁中间漆稀释剂	10kg/桶	1.68	0.13	桶装	外购
	环氧云铁中间漆固化剂	2kg/桶	0.56	0.05	桶装	外购
	切割丙烷气	30kg/瓶	45	m mm		

	碳)					
	抛丸料	Ø 0.02-0.04mm, 20kg/袋	8	1	袋装	外购
其它	液压油	46#, 200kg/桶	1.0	0.05	桶装	外购
	机油	32#、46#, 200kg/桶	0.2	0.01	桶装	外购
	絮凝剂	25kg/袋	0.052	0.013	袋装	外购
	UV管	/	160 /3a	0	盒装	外购
	活性炭	Φ4mm, 颗粒	12.04	0	袋装	外购

(2) 能源消耗情况, 见表 3-6。

表 3-6 项目能源消耗一览表

名称	用途	环评设计年用量	调试期用量	来源
水	生产用水、生活用水	2062.2t	250t	区域供水管网
压缩空气	生产	4 万 m ³	0.5 万 m ³	厂内空压机
电	生产和生活	17 万 kWh	2.5 万 kWh	区域供电管网

3.4 劳动定员和工作制度

项目职工人数 80 人, 其中管理人员 20 人, 生产工人 60 人。

工作制度: 每天一班制, 每班 8h, 年生产天数 251 天。

3.5 公用工程

3.5.1 供暖供电

本项目冬季由鞍钢厂内集中供暖。

供电由鞍钢供电管网提供, 厂内设有变电所, 内设高、低压室, 设高、低压变压器各 1 台。

3.5.2 其它

项目生活设施: 厂内不设食堂、住宿设施, 设有浴池, 洗浴热水由鞍钢能源管控中心提供的管道余热蒸汽加热。

3.5.3 水源与水平衡

◆给水

本项目用水主要是生产用水和生活用水, 具体如下:

① 生产用水

主要是喷漆废气净化装置用水。本项目喷漆废气净化采用水喷淋+UV 光氧+活性炭吸附, 水喷淋循环水量 40m³/d, 补水量 0.2m³/d。循环系统每半年排水 1 次, 每次需补水 2m³, 用水量约为 0.016m³/d。

② 生活用水

主要是洗浴、卫生清洁、冲厕等, 项目生活用水为 8.0m³/d。

◆排水

① 生产排水

循环补水全部损耗，定期排水为半年 1 次，排放量 $2\text{m}^3/\text{次}$ ($0.016\text{m}^3/\text{d}$)。此水按危废处置。

② 生活排水

生活排水为 $6.4\text{m}^3/\text{d}$ 。

生活污水排入总排口，经鞍钢厂区污水管网排入西大沟污水处理厂，处理达标后经西大沟排入运粮河。

本项目水量平衡图见图 3-6。

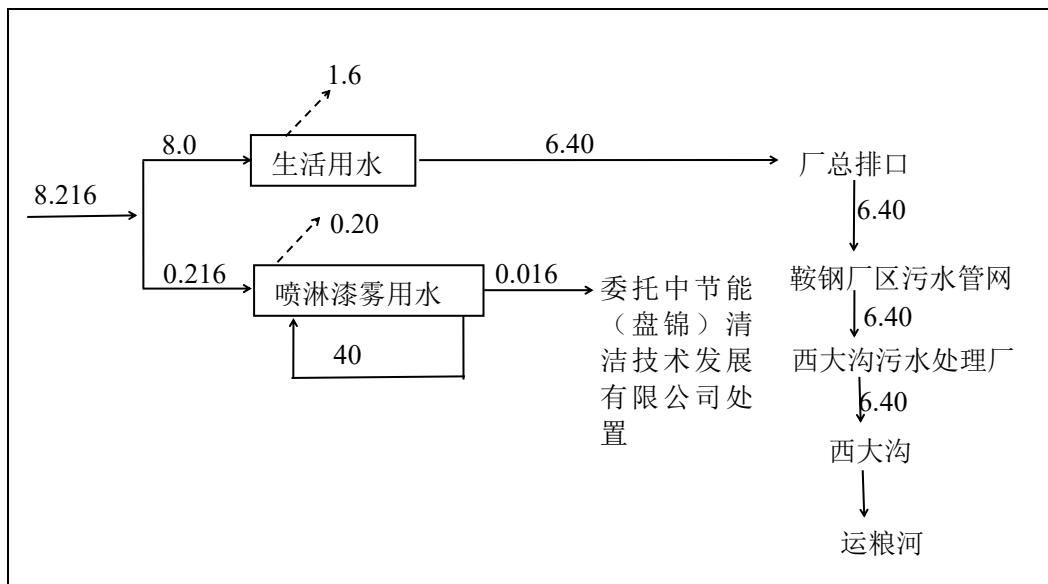


图 3-6 项目水平衡图 (m^3/d)

3.6 生产工艺流程简述

本项目营运期主要生产厂房和高层建筑钢结构件、高炉和热风炉炉壳、框架、转炉挡渣板，生产过程中将产生一定的废水、废气、固体废物、噪声污染。

(1) 厂房和高层建筑结构件

主要是抛丸、下料、成型、组对、焊接打磨、喷漆等工序，无探伤工序。

① 抛丸

将外购的板材、成型分批次送入抛丸机进行抛丸处理。该过程产生设备噪声和粉尘。

② 下料

按照图纸和编程,利用数控切割机、裁条机、剪板机、滚板机、神剪机、钻床等对板材、型材进行下料,该过程产生边角废料、设备产生噪声和切割烟尘。采用长度尺按图纸要求进行尺寸检查,不合格的进入边角料。

③组对、组装

主要是将单件按图纸要求利用吊车和埋弧焊机进行 H 型钢组对或人工组对。对组对的物料用长度尺按图纸要求进行尺寸检查,不合格的补焊、重组。再用型钢翼缘矫正机对 H 型钢进行矫正,各零部件组装成构件。

该过程产生设备噪声和焊接废气。

④焊接

用焊接设备(CO₂、电焊机)对组对后的部件进行焊接,该过程产生焊接废气和设备噪声。

焊烟成分主要为氧化铁、氧化锰、二氧化硅、硅酸盐等。在焊接电弧所产生的高温和强紫外线作用下,弧区周围会产生少量有毒气体,如一氧化碳、氮氧化物等。

对焊接后的工件用长度尺按图纸要求进行尺寸检查,不合格的补焊。

该过程产生设备噪声和焊接废气。

⑤打磨

对焊接后的工件,用角磨机对表面进行打磨。

该过程产生打磨粉尘、设备运行噪声、角磨铁屑等。

打磨后的工件按客户要求部分直接出厂,部分需要进行喷漆处理。

⑥喷漆

对打磨后的工件,视情况进行喷 2 遍底漆或 1 遍底漆和 1 遍中间漆,然后在喷漆间内自然干燥,干燥后为成品。

本项目喷漆在厂房内一个独立的喷漆间完成,主要是对打磨后的工件进行涂料涂装(无气喷枪)、干燥(喷漆间内自然晾干)。喷漆、干燥不能同步。

该过程产生喷漆漆雾和有机废气、废气净化风机运行噪声、废漆渣、漆渣废水和废活性炭。

⑦出厂

喷漆干燥后的工件,经人工目视检验合格后出厂,不合格的补漆后出厂。

项目厂房和高层建筑钢结构件工艺流程及排污节点图见图 3-7。

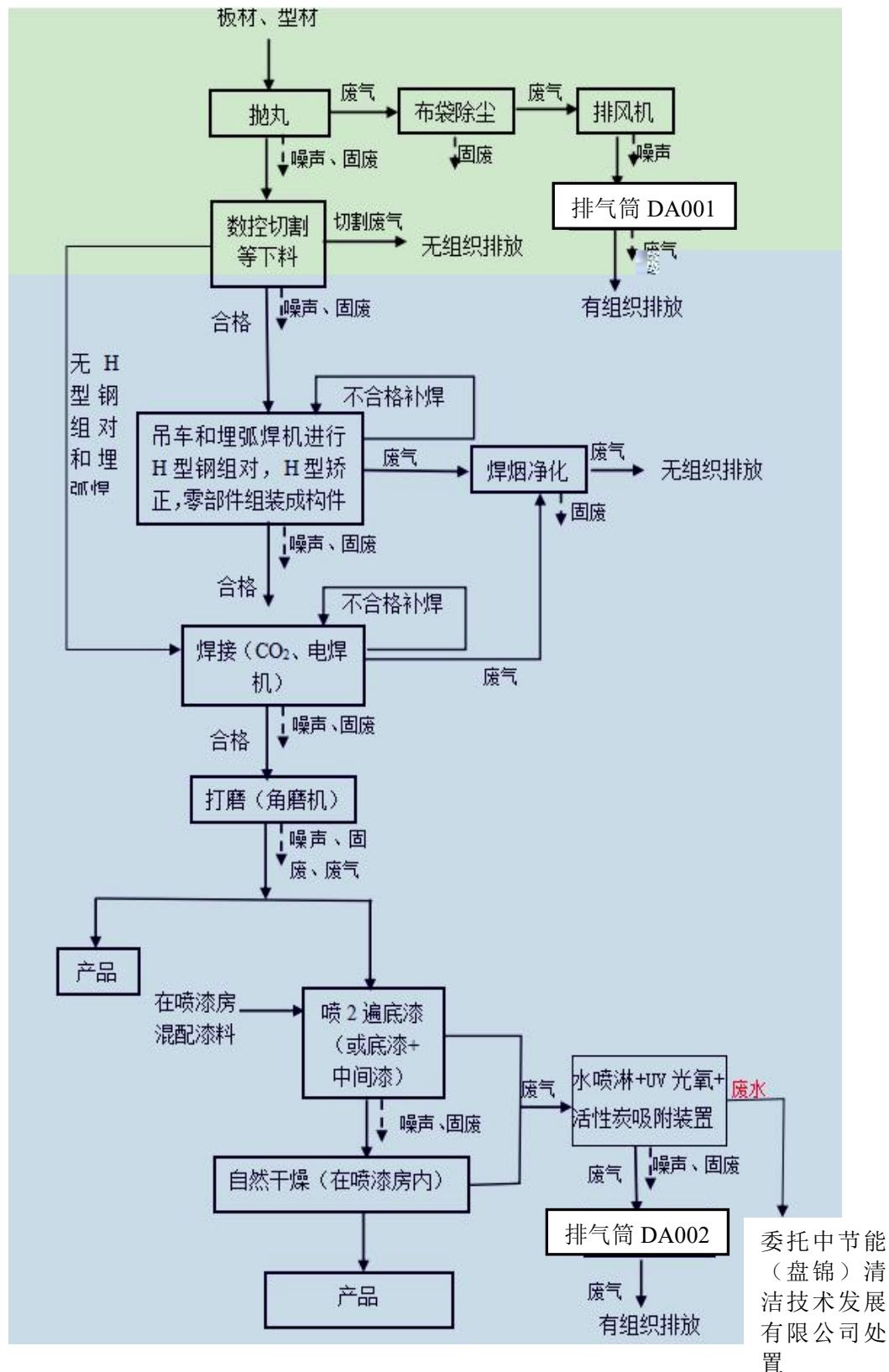


图 3-7 厂房和高层建筑钢结构件工艺流程及排污节点图

(2) 高炉和热风炉框架

高炉和热风炉框架生产工艺基本与厂房和高层建筑钢结构件一致,生产工艺流程及排污节点图见图 3-7。

(3) 高炉和热风炉炉壳

所用原料主要是板材,主要工艺过程为抛丸、下料、成型滚弧、人工预装打磨、喷漆等工序。

①抛丸

同厂房和高层建筑钢结构件工艺流程中此工序。

②下料

主要用数控切割机对板材进行下料和坡口加工,该过程产生边角废料、设备产生噪声和切割烟尘。采用长度尺按图纸要求进行尺寸检查,不合格的进入边角料。

③成型滚弧

主要是将单件按图纸要求利用吊车和滚板机进行滚弧。该过程产生设备噪声。

④人工预装

由人工对各部件进行预装。

⑤打磨

对焊接后的工件,用角磨机对表面进行打磨。

该过程产生打磨粉尘、设备运行噪声、角磨铁屑等。

打磨后的工件按客户要求部分直接出厂,部分需要进行喷漆处理。

⑥喷漆

对打磨后的工件,视情况进行喷 2 遍底漆或 1 遍底漆和 1 遍中间漆,然后在喷漆间内自然干燥,干燥后为成品。

本项目喷漆在厂房内一个独立的喷漆间完成,主要是对打磨后的工件进行涂料涂装(无气喷枪)、干燥(喷漆间内自然晾干)。喷漆、干燥不能同步。

该过程产生喷漆漆和有机废气、废气净化风机运行噪声、废漆渣、漆渣废水和废活性炭。

⑦出厂

喷漆干燥后的工件,经人工目视检验合格后出厂,不合格的补漆后出厂。

项目高炉和热风炉炉壳工艺流程及排污节点图见图 3-8。

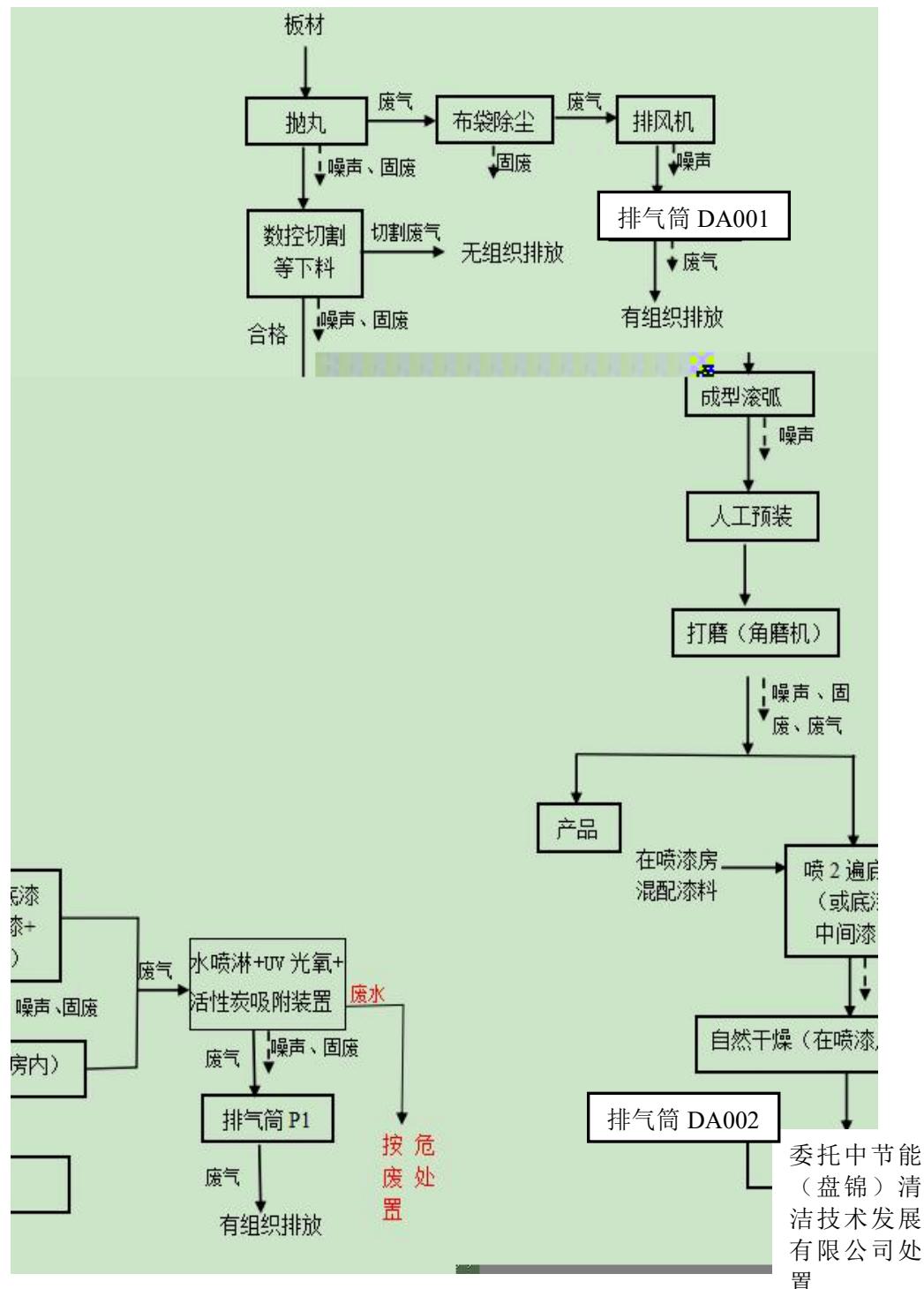


图 3-8 高炉和热风炉炉壳工艺流程及排污节点图

(4) 挡渣板

环冷机生产工艺无抛丸工序,其余与高炉和热风炉炉壳一致,生产工艺流程及排污节点见图 3-9。

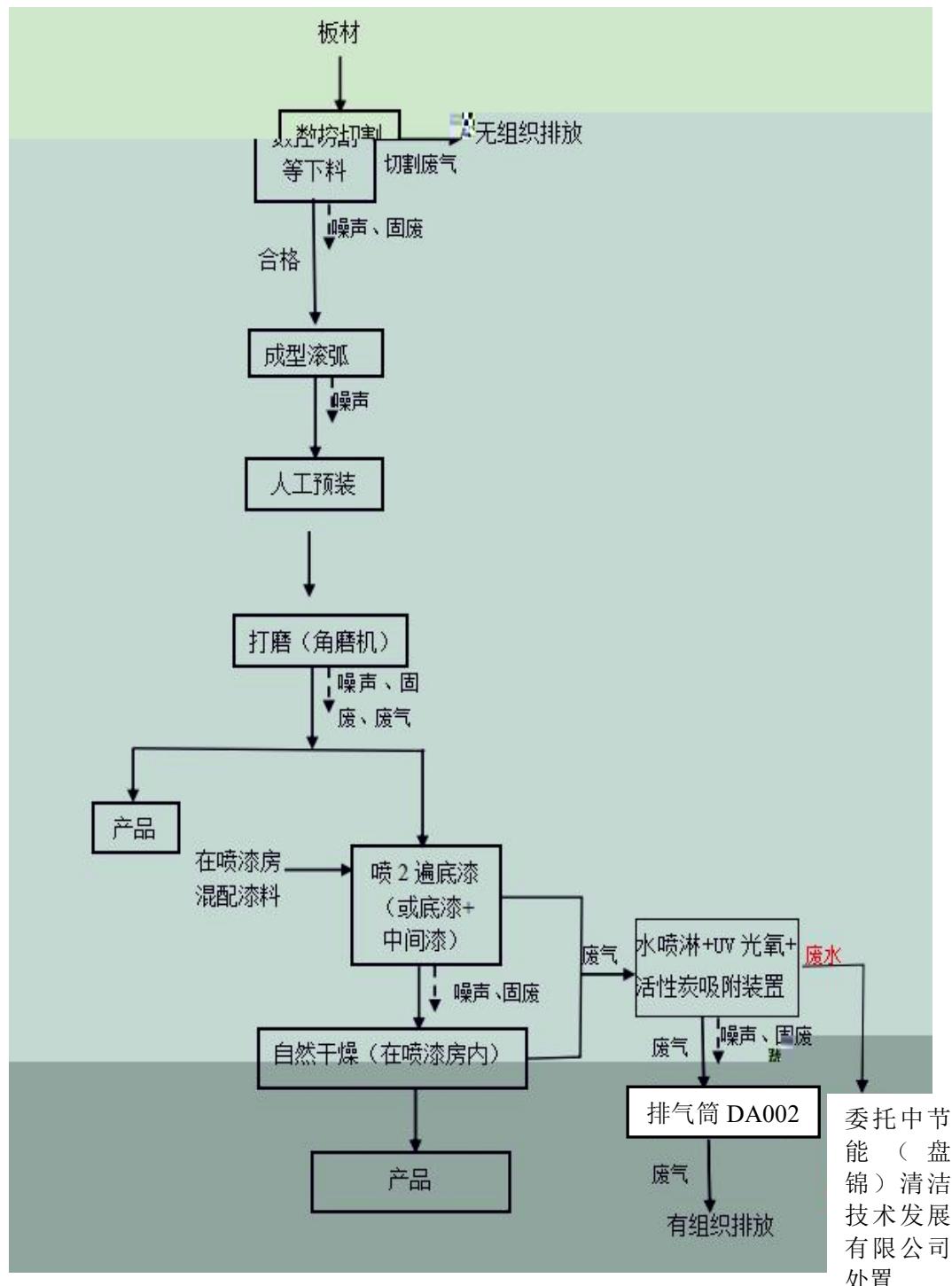


图 3-9 挡渣板生产工艺流程及排污节点图

3.7 项目变动情况

根据《环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性质、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，且可能导致环境影响显著变化的，界定为重大变动。

本次验收范围内，实际建设过程中发生如下变化：

①油品库的变化：由于企业不存放机油、液压油等油品，固实际建设中未建立油品库。

②事故池的变化：环评设计事故池 70m³,实际建设中是池的容积为 82m³。

③排气筒高度的变化：环评设计抛丸机排气筒 DA001 高 20m，喷漆间排气筒 DA002 高 20m。实际建设中抛丸机排气筒 DA001 高 35m，喷漆间排气筒 DA002 高 35m。

④喷漆间排气筒 DA002 的变化：由于现场条件的限制由 1 个排气口变成两个排气口，排气总量不变。



排气筒 DA002

⑤危废暂存间、油漆库、稀释剂库的变化：由于企业对环保的高度重视，危废暂存间、油品库、稀释剂库新增集气装置，连接到喷漆间，通过水喷淋+光氧催化一体机净化装置+排气筒 DA002 排放。



集气装置

以上变化对环境起到正效益作用，属于环境利好变化，不属于重大变动。

本项目实际建设情况与生态环境部关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对比一览表《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）对比一览表，详见表3-10。

表3-10 本项目实际建设情况与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对比一览表

类别	序号	污染影响类建设项目重大变动清单内容	实际建设内容	备注
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化。	本项目开发、使用功能未发生变化。	不涉及
规模	2	生产、处置或储存能力增大30%以上。	本项目调试期间生产工况在设计范围内。	不涉及
	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。	调试期本项目生产能力在设计范围内，生产废水为喷淋漆雾产生的循环废水，属于危险废物，委托中节能（盘锦）清洁技术发展有限公司处置；生活污水经化粪池排入鞍钢厂区污水管网，经西大沟污水处理厂处理达标后排入运粮河。未出现废水第一类污染物排放量增加的情况。	不涉及
	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。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。	本项目位于辽宁省鞍山市鞍钢厂内南部厂区，根据验收监测结果得知，未出现污染物排放量增加情况。	不涉及
	5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面图布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目厂址与环评及环评批复一致。	不涉及
生产工艺	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。	本项目产品品种及生产工艺，主要原辅材料、原料未发生变化。	不涉及
	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10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存方式变化没发生变化。	不涉及
环境保护	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	废气（抛丸机排气筒DA001高20m，喷漆间排气筒DA002高	排气筒高度增加属于环境利