

苏州瑞玛精密工业集团股份有限公司
汽车、通信等精密金属部件建设项目+新增
年加工新能源电池结构件 1.8 亿件扩建项目
+清洗线技术改造项目

一般变动环境影响分析

建设单位：苏州瑞玛精密工业集团股份有限公司

二〇二四年八月



一、变动情况

1.1 环保手续的办理情况

苏州瑞玛精密工业集团股份有限公司（以下简称“瑞玛精密”），曾用名苏州瑞玛精密工业股份有限公司、苏州瑞玛金属成型有限公司，瑞玛精密是致力于汽车、通讯、电子、新能源等行业高端精密模具及金属冲压件的研发、制造与销售的冲压领域先进企业。

瑞玛精密于 2018 年 6 月委托苏州市宏宇环境科技股份有限公司编制《苏州瑞玛精密工业股份有限公司汽车、通信等精密金属部件建设项目环境影响报告表》，于 2018 年 8 月 10 日获得苏州国家高新技术产业开发区环境保护局审批意见（苏新环项（2018）180 号）；于 2021 年 3 月开建，2023 年 4 月完成厂房建设，2023 年 10 月完成装修，2023 年 11 月设备运行。由于新能源汽车的市场发展需求，于 2023 年 4 月委托苏州普瑞菲环保科技有限公司编制《苏州瑞玛精密工业股份有限公司新增年加工新能源电池结构件 1.8 亿件扩建项目环境影响报告表》，于 2023 年 6 月 16 日获得苏州市生态环境局批复（苏环建〔2023〕05 第 0118 号）；于 2023 年 10 月开工建设，2024 年 1 月设备运行。由于客户对清洗要求不同，同年委托苏州普瑞菲环保科技有限公司编制《苏州瑞玛精密工业股份有限公司清洗线技术改造项目环境影响报告表》，于 2024 年 3 月 19 日获得苏州高新区管委会批复（苏高新管环审〔2024〕035 号），于 2024 年 4 月开工建设，于 2024 年 6 月调试生产。

三个项目主体工程内容一致，故对《苏州瑞玛精密工业股份有限公司汽车、通信等精密金属部件建设项目环境影响报告表》、《苏州瑞玛精密工业股份有限公司新增年加工新能源电池结构件 1.8 亿件扩建项目环境影响报告表》和《苏州瑞玛精密工业股份有限公司清洗线技术改造项目环境影响报告表》进行合并验收；由于资金和市场需求等因素，进行分阶段验收：第一阶段验收汽车、通信等精密金属部件 0.4 亿件/年，新能源电池结构件 0.75 亿件/年。

自批复后，工程开始建设，由于生产、安全等客观因素影响，实际建设内容较环评内容有一定的变动，变动内容未导致环境影响或环境风险增大，为此根据《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》，编制了《苏州瑞玛精密工业集团股份有限公司汽车、通信等精密金属部件建设项目+新增年加工新能源电池结构件 1.8 亿件扩建项目+清洗线技术改造项目一般变动环境影响分析》对项目变动情况进行汇总。

1.2 环评批复要求及落实情况

项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度。在项目工程设计、建设和环境管理中，须落实报告中提出的各项环保要求，确保各类污染物达标排放。批复执行情况见表 1-1。

表 1-1 批复执行情况

序号	环境影响批复要求	批复落实情况
苏新环项〔2018〕180号		
一	项目工程设计、建设和环境管理中，必须切实落实《报告表》中提出的各项环保要求和污染防治措施，确保各污染物达标排放	严格按批复要求实施
二	<p>施工期间，施工人员生活污水及施工现场清洗废水须经沉淀、消毒达到排放标准后排入市政污水管网，不得随意排至周边水体。</p> <p>尽可能减少扬尘对本项目建设区域周围大气环境的污染程度，要加强施工现场管理，配置滞尘防护网、对扬尘产生量大的部位尽可能采用喷水雾法降低扬尘、及时洒水、运泥沙须采用封闭式车辆运输。施工扬尘（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准。现场不得进行沥青熬制减少沥青烟污染。</p> <p>淘汰高噪声施工设备和落后工艺，尽可能使用低噪声施工机械设备，加强施工人员素质教育，尽量减少人为噪声，确保施工期间噪声排放达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011）。项目开工前须办理建筑施工噪声申报手续。</p> <p>开挖的泥土及建筑垃圾须及时清运，防止影响交通畅通。生活垃圾须分类收集，交环卫部门及时处置，防止产生蚊、蝇、恶臭等污染</p>	严格按批复要求实施
三	厂区实行雨、污分流。餐饮污水经隔油、格栅、残渣过滤等预处理设施处理达标后同生活污水一并排入市政污水管网，执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准，生活污水中氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中相应标准	厂区实行雨、污分流，汽车、通信等精密金属部件项目无生产废水，未设置食堂，生活污水排入市政污水管网
四	该项目应加强废气管理，生产废气须经处理后通过 15 米高排气筒达标排放。非甲烷总烃排放执行 70 mg/m ³ ，无组织排放废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值的 80%。安装和经营规模相匹配的油烟、废气净化装置和专门的油烟排气筒高空达标排放，并确保油烟排放达到《饮食业油烟排放标准》（GB 18483-2001）中表 2 的标准。严格执行《报告表》中提出的卫生防护距离要求	汽车、通信等精密金属部件项目仅保留冲压工序，冲压过程中冲压油的使用，会产生一定的异味，在车间内无组织排放；未设置食堂，外购订餐；以生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离，目前该范围内无居民等敏感目标
五	采取切实有效的隔音降噪措施，确保项目厂界噪声排放	验收监测期间，厂界噪声排放符合《工业企业

	达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准	厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准
六	该项目产生的固体废物须分类收集妥善处置或利用，不得排放。危险废物须委托有资质单位进行处理，并执行危险废物转移联单制度	严格按批复要求实施
七	排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122号文）的要求执行。各类污染物排放口设置监测采样口并安装环保标志牌。要求你公司积极推广循环经济理念，实施清洁生产措施，贯彻ISO14000标准	严格按批复要求实施
八	采取有效的环境风险防范措施，制定完善《突发环境事件应急预案》，建立完善的监控、监测、应急及报警系统，防止各类污染事故发生	已编制应急预案，正在备案中
九	建设单位是该建设项目环境信息公开的主体，须自收到本文后及时将该项目环境影响报告表的最终版本予以公开。同时应按照《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》（环发（2015）162号）做好建设项目开工前、施工期和建成后的信息公开工作	严格按批复要求实施
十	该项目的环保设施必须与主体工程同时建成，经验收合格后后方可正式生产	严格按批复要求实施
十一	本批复自审批之日起有效期5年。该项目5年后方开工建设或项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染措施发生重大变化的，你公司须重新报批该项目环境影响评价文件	于2021年3月开工，2023年4月完成厂房建设，2023年10月完成装修，2023年11月设备运行，实际建设内容较环评内容有一定的变动，未构成重大变化
苏环建（2023）05第0118号		
1	本项目不新增生活污水，新增生产废水为清洗废水、纯水制备废水和冷却塔排水。新增生产废水（不得含有氮磷）漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网，回用水水质标准执行《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表1中标准；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP膜过滤+MD膜过滤”处理达到沂东水质净化厂接管标准后接入市政污水管网	改进废水污染防治措施：漂洗废水增加“NF膜过滤”，除油废水中“MD膜过滤”改为“NF膜过滤”、并将处理后的废水接入漂洗废水处理装置。漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF膜过滤+NF膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP膜过滤+NF膜过滤”处理后进入漂洗废水处理装置；冷却水循环使用不外排，纯水制备废水回用于生产不外排；生活污水直接接入市政污水管网
2	加强废气管理，项目激光打码废气通过设备自带过滤盒集尘袋处理后无组织排放；焊接废气通过移动式除尘器处理后无组织排放；注塑废气通过两级活性炭处理后经2#排气筒15米高空排放；非甲烷总烃有组织废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5标准。颗粒物厂界无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表3标准；非甲烷总	项目激光打码废气通过设备自带过滤盒集尘袋处理后无组织排放；焊接废气通过移动式除尘器处理后无组织排放；注塑废气经“两级活性炭”处理后通过15m高DA001排气筒排放，验收监测期间，DA001非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表5标准；颗粒物厂界满足《大气污染物综合

	烃厂界无组织废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表9标准;非甲烷总烃厂内无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表2标准	排放标准》(DB 32/4041-2021)表3标准;非甲烷总烃厂界满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表9标准,非甲烷总烃厂内满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)附录A
3	选用低噪声设备,采取隔声、减振等措施,确保本项目厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准,昼间≤65dB(A),夜间≤55dB(A)	验收监测期间,厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准
4	按照“减量化、资源化、无害化”原则,落实各类工业固体废物的分类收集处理处置和综合利用措施,实现固体废物“零排放”。本项目新增危险废物须按国家有关规定进行贮存、转移、运输及处置。危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ 2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)	已落实各类工业固体废物的分类收集处理处置和综合利用措施;危险废物按国家有关规定进行贮存、转移、运输及处置;危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ 2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)
5	企业卫生防护距离以生产车间为边界设置100米卫生防护距离;目前该范围内无居民等敏感目标,今后该卫生防护距离内不得建设居民住宅等环境敏感目标	以生产车间为边界设置100m卫生防护距离,目前该范围内无居民等敏感目标
6	采取有效的环境风险防范措施和应急措施,制定《突发环境事件应急预案》并报我局备案,防止各类污染事故发生。该项目在环境治理设施设计、安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管部门要求;对环境治理设施开展安全风险辨识管控,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行	已编制应急预案,正在备案中
7	排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122号文)的要求执行。各类污染物排放口须设置监测采样口并安装环保标志牌。要求你公司积极推广循环经济理念,实施清洁生产措施,贯彻ISO14000标准	严格按批复要求实施
8	按《报告表》提出的要求对运营期执行环境监测制度,按照《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)编制自行监测方案并开展监测工作,监测结果及相关资料备查	严格按批复要求实施
苏高新管环审(2024)035号		
1	厂区应实行“雨污分流、清污分流”。项目的实施,不新增生产废水和生活污水	厂区实行“雨污分流、清污分流”,不新增生产废水和生活污水
2	严格落实《报告表》中提出的废气污染治理措施,生产废气经收集处理后通过15米高排气筒达标排放。有组织排放的挥发性有机物(以非甲烷总烃计)执行《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表1标准限值;无组织排放的挥发性有机物(以非甲烷总烃计)	碳氢清洗废气经“两级活性炭”处理后通过15米高DA002排气筒排放,验收监测期间,DA002非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表1标准;非甲烷总烃厂界满足《大气污染物综合排放标准》(DB

	执行《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 3 标准限值;厂区内无组织排放的挥发性有机物(以非甲烷总烃计)执行《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表 2 标准限值	32/4041-2021)表 3 标准,非甲烷总烃厂内满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)附录 A
3	采取切实有效地隔音降噪等措施,确保项目厂界四周噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)表 1 中 3 类标准,昼间≤65dB(A),夜间≤55dB(A)	验收监测期间,厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3 类标准
4	落实《报告表》提出地各项固体废物污染防治措施,生活垃圾、一般工业固废、危险废物须分类收集、处置。生活垃圾必须送当地政府规定的地点进行处理,不得随意扔撒或者堆放。产生的危险废物须按国家有关规定进行贮存、转移、运输及处置。危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ 2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)中的相关要求	已落实各类工业固体废物的分类收集、处置;危险废物按国家有关规定进行贮存、转移、运输及处置;危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ 2025-2012)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)
5	项目实施后,应落实环评文件提出的以厂界为起点外扩 100 米设置卫生防护距离,目前该范围内无敏感目标,今后该卫生防护距离内不得建设居民住宅等环境敏感目标	以生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离,目前该范围内无居民等敏感目标
6	采取有效的环境风险防范措施和应急措施,制定《突发环境事件应急预案》并报苏州高新区生态环境局备案,防止各类污染事故发生	已编制应急预案,正在备案中
7	排污口设置按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控(1997)122 号文)的要求执行。各类污染物排放口须设置监测采样口并安装环保标志牌	严格按批复要求实施
8	按《报告表》提出的要求执行环境监测制度,按照《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)和行业规范编制自行监测方案并开展监测工作,监测结果及相关资料备查。在项目设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关主管部门要求;应对重点环境治理设施开展安全风险辨识管控,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行	严格按批复要求实施

环境保护措施监督检查清单落实情况见表 1-2。

表 1-2 环境保护措施监督检查清单落实情况一览表

项目名称	苏州瑞玛精密工业集团股份有限公司汽车、通信等精密金属部件建设项目+新增年加工新能源电池结构件 1.8 亿件扩建项目+清洗线技术改造项目					
要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环评环境保护措施	实际环境保护措施	执行标准	完成情况
大气环境	DA001	非甲烷总烃	两级活性炭	两级活性炭	达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5	已建设，与环评一致
	DA002	非甲烷总烃	两级活性炭	两级活性炭	达到《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1	
	厂界	非甲烷总烃	/	/	达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9	
		颗粒物	移动式除尘器/设备自带过滤盒集尘袋	移动式除尘器/设备自带过滤盒集尘袋	达到《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3	
	厂区内	非甲烷总烃	/	/	达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A	
地表水环境	清洗废水	COD、SS、LAS、石油类	1 座废水处理站，设计能力为 180t/d，生产废水（不含氮磷），漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF 膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP 膜过滤+MD 膜过滤”处理达到济东水质净化厂	1 座废水处理站，设计能力为 180t/d，生产废水（不含氮磷），漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF 膜过滤+NF 膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP 膜过滤+NF 膜过滤”处理	回用水水质达到《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表 1 中洗涤用水标准，排水达到济东水质净化厂接管标准	已建设，改进废水污染防治措施：漂洗废水增加“NF 膜过滤”，除油废水中“MD 膜过滤”改为“NF 膜过滤”、并将处理后的废水接入漂洗废水处理装置

			接管标准后接入市政污水管网	后进入漂洗废水处理装置		
	生活污水	pH、SS、COD、氨氮、总磷	直接接管	直接接管	达到浒东水质净化厂接管标准	已建设，与环评一致
	纯水制备排水	SS、COD	直接接管	回用，不排放	/	/
	冷却塔排水	SS、COD	直接接管	循环使用，不排放	/	/
声环境	生产机械设备	噪声	选用低噪声设备，隔声、建筑消声	选用低噪声设备，隔声、建筑消声	达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类	已建设，与环评一致
固体废物	一般工业固体废物	废边角料、金属废料、不合格品	委托一般工业固体废物单位处理	委托昆山加钶金属科技有限公司处理	符合国家相关环保法规，固废做到零排放	已建设，无废乳化液产生
		废塑料		委托无锡鑫辉尔环保科技有限公司处理		
		废包装袋、废布袋及粉尘		委托江苏绿水源固废处置有限公司处理		
	危险废物	废乳化液	委托有资质单位处置	不产生（因资金和市场需求等因素，汽车、通信等精密金属部件仅保留冲压工序）		
		废润滑油（废冲压油）		委托常熟市福新环境工程有限公司处置		
		清洗废液、废包装桶、含油泥渣		委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置		
		废滤芯、废油桶、废活性炭、废过滤膜		委托苏州市和源环保科技有限公司处置		
	土壤及地下水污染防治	项目土壤、地下水污染防治措施按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应进行控制项目。按重点防渗区、一般防渗区分别采取不同等级的防渗措施；加强现场巡查，重点检查有无渗漏情况				

措施		
环境风险防范措施	项目在制定环境风险预案与应急措施，并与区域事故应急预案相衔接，落实上述所提出的各项环境风险防范对策措施后，本项目环境风险是可防控的	与环评一致
其他环境管理要求	<p>严格执行排污许可制度和“三同时”制度。</p> <p>项目建成后，在试运行阶段及正常生产过程中须设立环境管理机构，实行公司领导负责制，配备专业环保管理人员，负责环境监督管理工作，同时要加强对管理人员的环保培训，不断提高管理水平。</p> <p>企业应制定一系列环境管理制度和风险管理及应急制度，并将环境保护和企业经营结合起来，使之成为企业日常运行和经营策略的一个部分，做到节能、降耗、减污，实现了环境行为的持续改进。</p>	与环评一致

1.3 变动情况汇总

由于市场等客观因素影响，实际建设内容较环评内容有一定的变动，变动内容未导致环境影响或环境风险增大，具体变动情况汇总如下。

1、产品方案变化

项目产品方案变化见表 1-3。

表 1-3 项目产品方案变化情况

工程名称	产品名称		生产能力			年运行时数
			环评设计	第一阶段	变化量	
苏州瑞玛精密工业集团股份有限公司汽车、通信等精密金属部件建设项目	汽车、通信等精密金属部件*		2.4 亿件/年	0.4 亿件/年	-2 亿件/年	7920h
苏州瑞玛精密工业股份有限公司新增年加工新能源电池结构件 1.8 亿件扩建项目+苏州瑞玛精密工业股份有限公司清洗线技术改造项目	新能源电池结构件**	电池盖板	0.9 亿件/年	0.39 亿件/年	-0.51 亿件/年	7920h
		铝壳	0.9 亿件/年	0.36 亿件/年	-0.54 亿件/年	

注：*本次第一阶段验收汽车、通信等精密金属部件仅冲压，机加工和清洗委外。

**新能源电池结构件冲压后均需清洗，盖板成品上部分零部件（如防爆阀、连接片、铆接压板等精密零部件）采用碳氢清洗，其余均为水洗。

2、主体工程及辅助工程

本次验收项目主体工程及辅助工程见表 1-4。

表 1-4 主体工程及辅助工程变化情况

工程类型	建设名称	能力			备注	
		环评设计	第一阶段	变化量		
主体工程	生产车间（北厂房）	占地面积约 5000m ²	占地面积约 5000m ²	不变	与环评一致（已出租）	
	生产车间（南厂房）	占地面积约 8500m ²	占地面积约 8500m ²	不变	与环评一致（本次验收项目）	
贮运工程	原料仓库	占地面积约 750m ²	占地面积约 750m ²	不变	与环评一致，生产车间（南厂房）内指定区域 F1 原料，F2-4 成品	
	产品仓库					
公用工程	给水系统		72914t/a	31498t/a	-41417t/a	根据废水处理站流量计统计数据折算
	排水系统	生活污水	8577t/a	6861.6t/a	-1715.4t/a	
		清洗废水	30865.7t/a	14849.8t/a	-16015.9t/a	
		纯水制备排水	15275t/a	0	-15275t/a	回用，不排放
		冷却塔排水	864t/a	0	-864t/a	循环使用，不排放
	供电系统		1300 万度/a	500 万度/a	-800 万度/a	当地电网提供

	冷却塔		80t/h	80t/h	不变	与环评一致
	纯水制备系统		8t/h	8t/h	不变	
环保工程	废气处理	碳氢清洗废气	1套“二级活性炭”，风量4000m ³ /h，处理后通过1根15米高DA002排气筒排放	1套“二级活性炭”，风量12000m ³ /h（预留后期设备使用），处理后通过1根15米高DA002排气筒排放	设计风量增加8000m ³ /h	每台全自动三槽碳氢机有三个排放口，原环评风量按一个排放口计算，故设计风量调成12000m ³ /h（预留后期设备使用）
		注塑废气	1套“二级活性炭”，风量5000m ³ /h，处理后通过1根15米高DA001排气筒排放	1套“二级活性炭”，风量10000m ³ /h（预留后期设备使用），处理后通过1根15米高DA001排气筒排放	设计风量增加5000m ³ /h	确保注塑废气有效收集，增大集气罩收集面积，故增加风量至10000m ³ /h（预留后期设备使用）
		焊接废气	经移动式除尘器处理后无组织排放	经移动式除尘器处理后无组织排放	不变	与环评一致
		打码废气	设备自带过滤盒集尘袋处理后无组织排放	设备自带过滤盒集尘袋处理后无组织排放	不变	与环评一致
	废水处理	生活污水	直接接管	直接接管	不变	与环评一致
		生产废水	1座废水处理站，设计能力为180t/d，生产废水（不含氮磷），漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP膜过滤+MD膜过滤”处理达到济东水质净化厂接管标准	1座废水处理站，设计能力为180t/d，生产废水（不含氮磷），漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF膜过滤+NF膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP膜过滤+NF膜过滤”处	改进废水污染防治措施：漂洗废水增加“NF膜过滤”，除油废水中“MD膜过滤”改为“NF膜过滤”，并将处理后的废水接入漂洗废水处理装置	确保回用水水质达到《城市污水再生利用工业用水水质》(GB/T 19923-2005)表1中洗涤用水标准，排水达到济东水质净化厂接管标准

			准后接入市政污水管网	理后进入漂洗废水处理装置		
固废	一般固废仓库	20m ²	20m ²	不变	与环评一致	
	危废仓库	50m ²	50m ²	不变		
噪声治理		选用低噪声设备,采取消声、隔声、减振和个体防护等措施		不变	与环评一致	

2、主要设备变化

项目主要设备变化情况见表 1-5。

表 1-5 项目主要设备变化情况

类型	名称	规格、型号	数量 (台/套)			备注
			环评阶段	第一阶段	变化量	
汽车、通信等精密金属部件生产设备	冲床	SNS2-400 协易	5	0	-5	由于汽车、通信等精密金属部件较大,需要更换型号;第一阶段运行时间约 1320h
	冲床	S2-1000T	0	2	-2	
	冲床	SAG2-800T	0	2	-2	
	冲床	SN2-250T	0	1	-1	
	200T 单机	行程 250mm	3	1	-2	本次第一阶段验收汽车、通信等精密金属部件仅冲压,机加工和清洗委外
	多媒体盒子组装线	/	1	0	-1	
	ABB 焊接机器人	/	2	0	-2	
	多媒体产品生产传输流水线	/	2	2	0	
	传递机械手	/	6	2	-4	
	机械手	260T-500T	6	0	-6	
	品牌六轴关节式工业机器人	负荷 12KG	6	0	-6	
	慢走丝	沙迪克	4	0	-4	
	三菱镜面电火花机	/	2	0	-2	
	精密平面大磨床	建德	1	0	-1	
	高速 CNC	哈斯 3 轴	2	0	-2	
	牧野卧式加工中心	MCC-VG	2	0	-2	
	数控折弯机	Amada	1	0	-1	
	PT-housing 清洗机	/	1	0	-1	
全自动步进洁净设备	RT1804-06	2	0	-2		
冷焊机	/	2	0	-2		
新能源电池结构件生产设备	冲床	ANEX-150 京利	2	1	-1	由于新能源电池结构件较小,需要更换更精密的型号
	冲床	yamada125T	0	1	+1	

冲床	DDH-630 豪辉	2	2	0	与环评一致，目前设备运行时间约3300h
冲床	DDH-300T 豪辉	2	2	0	
冲床	ANEX-125 京利	1	1	0	
冲床	ANEX-80 京利	1	1	0	
冲床	SNS2-80 协易	1	1	0	
冲床	SNS2-110 协易	1	1	0	
冲床	SNS2-400 协易	3	3	0	
冲床	SNS2-300 协易	2	2	0	
冲床	JH-110	1	1	0	
冲床	SE-300 易锻	1	1	0	
碳氢清洗系统	/	3	1	-2	本次第一阶段验收设置1条碳氢清洗，用于盖板成品上部分零部件（如防爆阀、连接片、铆接压板等精密零部件）清洗
盖板清洗线	/	1	1	0	配1个喷淋除油槽、1个除油槽、3个漂洗槽和1个隧道烘干炉；目前设备运行时间约3168h
铝壳清洗线	/	5	2	-3	本次第一阶段验收设置2条铝壳清洗线；每条清洗线配1个甩油槽、5个除油槽、3个漂洗槽、1个甩干槽和1个隧道烘干炉
立式注塑机	百赞-120	17	10	-7	本次第一阶段验收设置10台立式注塑机，用于盖板
盖板半自动线	佳瑞普盖板多功能生产线	15	7	-8	含焊接、激光打码、密封性检测、电功能检测、贴膜
盖板手工线	/	2	1	-1	
纯水系统	8t/h	1	1	0	与环评一致

3、主要原辅材料、燃料变化

项目主要原辅材料变化情况见表 1-6。

表 1-6 项目主要原辅材料使用情况一览表

名称	规格、成分、含量	环评年耗量	第一阶段年耗量*	变化量	最大仓储量	规格及储存方式	来源及运输	
汽车、通信等精密金属部件	铁材	/	10400 吨	1733 吨	-8667 吨	10 吨	裸装	
	乳化液	油/水	0.3 吨	0	-0.3 吨	/	/	
	冲压油	基础油、添加剂	10 吨	2 吨	-8 吨	/	/	
	碳氢清洗剂	型号： DJ-HC168；石脑油（石油） 60~90%，多官能团化合物 10~40%，稳定剂 0~1.0%	8 吨	0	-8 吨	/	/	
新能源电池结构件	铝材	/	20000 吨	8333 吨	-11667 吨	400 吨	裸装	
	铜材	/	50 吨	21 吨	-29 吨	2 吨	裸装	
	冲压油	基础油、添加剂	60 吨	25 吨	-35 吨	2 吨	吨桶	
	碳氢清洗剂	型号： DJ-HC168；石脑油（石油） 60~90%，多官能团化合物 10~40%，稳定剂 0~1.0%	28 吨	12 吨	-16 吨	0.16 吨**	200L/桶	外购 汽运
	水基清洗剂	表面活性剂 30-40%、柠檬酸 5-10%、葡萄糖酸钠 5-10%、纯水 50-60%	176 吨	73 吨	-103 吨	5 吨	吨桶	
	导电塑胶粒	PPS	120 吨	52 吨	-68 吨	5 吨	25kg/袋	
	绝缘塑胶粒	PPS	120 吨	52 吨	-68 吨	5 吨	25kg/袋	
	氮气	/	2.5 万瓶	1 万瓶	-1.5 万瓶	200 瓶	40L/瓶	
	氢气	/	2750 瓶	1200 瓶	-1550 瓶	20 瓶	40L/瓶	
	PET 膜	/	1 亿片	0.4 亿片	-0.6 亿片	400 万片	5000 片/盒	
盐酸	30%	17.6	7.6 吨	-10 吨	0.2 吨	200L/桶		
膜冲洗剂	酸性+碱性	13.5	5.5 吨	-8 吨	1 吨	吨桶		

注：*根据监测当月出入库数据进行折算。

**储存 1 桶碳氢清洗剂于防爆柜内，防爆柜采取接地、通风等安全措施。

4、主要生产工艺变化

(1) 汽车、通信等精密金属部件项目

环评生产工艺流程及产污环节见图 1-1。

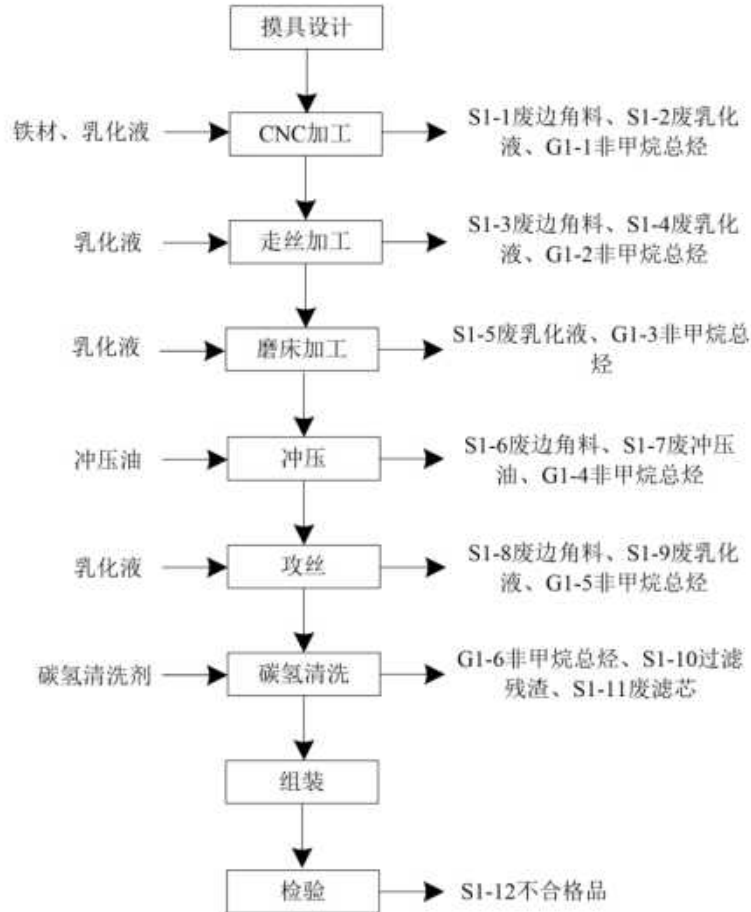


图 1-1 环评生产工艺流程及产污环节

实际第一阶段建设为冲压工序，其余工序均委外，实际生产工艺流程及产污环节见图

1-2。

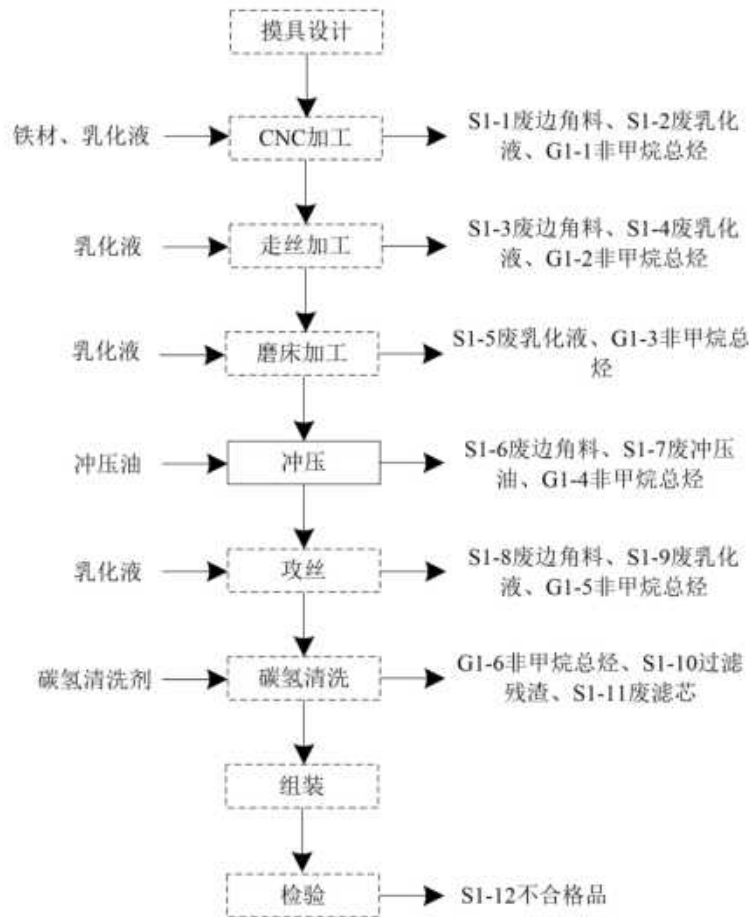


图 1-2 实际生产工艺流程及产污环节

(2) 新能源电池结构件 1.8 亿件项目

①铝壳：根据环评报告对检验工序描述“对冲压件进行检验，合格的铝壳包装出货，合格的盖板进入盖板生产线”，铝壳实际生产工艺与环评一致，铝壳生产工艺流程及产污环节见图 1-3。

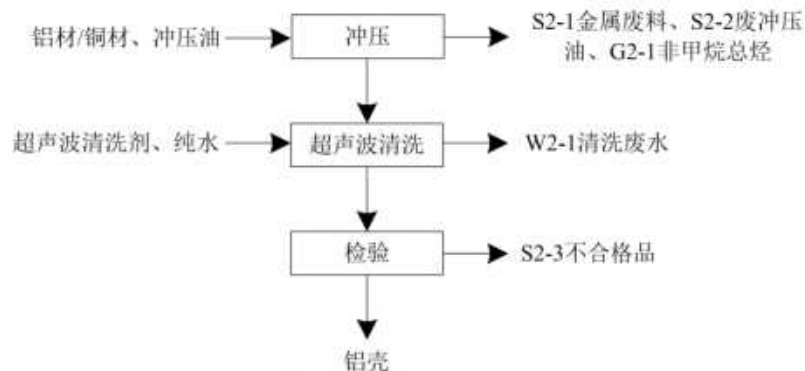


图 1-3 铝壳实际生产工艺流程及产污环节

②盖板：盖板实际生产工艺与环评一致，盖板生产工艺流程及产污环节见图 1-5。

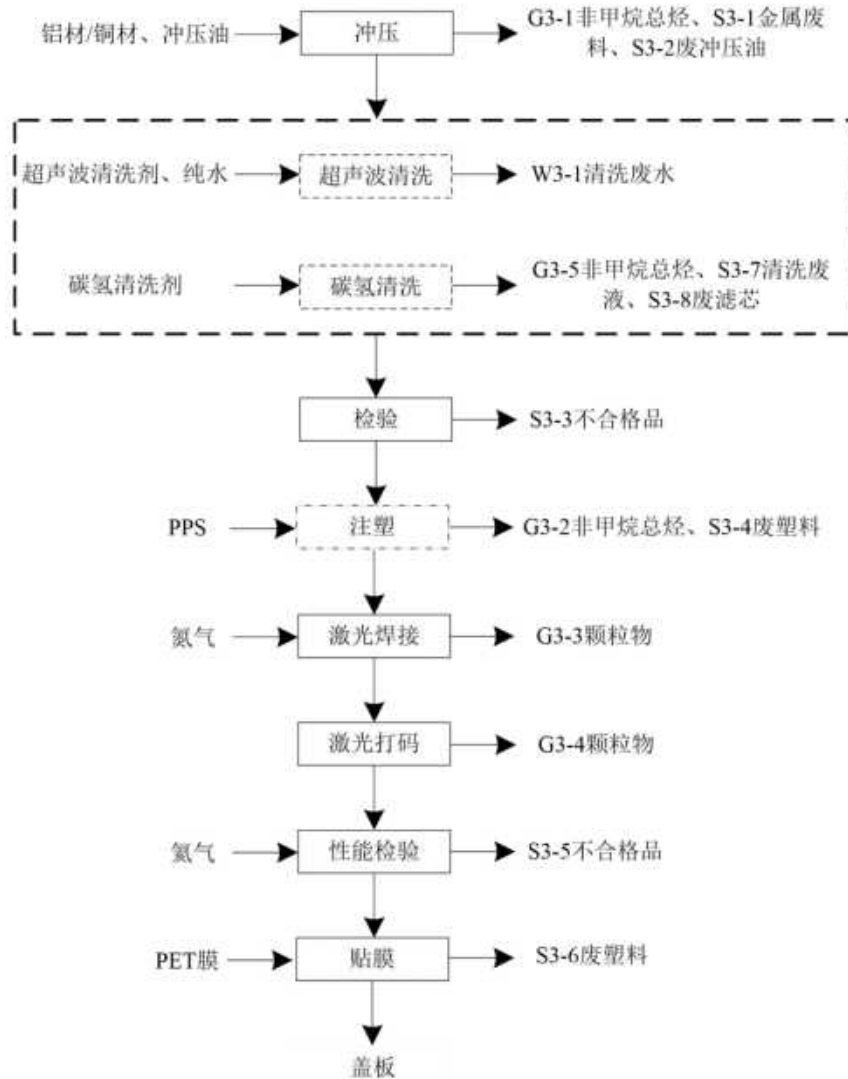


图 1-4 盖板实际生产工艺流程及产污环节图

5、主要环保工程变化

环评 1 座废水处理站，设计能力为 180t/d，生产废水（不含氮磷），漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF 膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP 膜过滤+MD 膜过滤”处理达到汴东水质净化厂接管标准后接入市政污水管网。环评废水处理工艺流程见图 1-6。

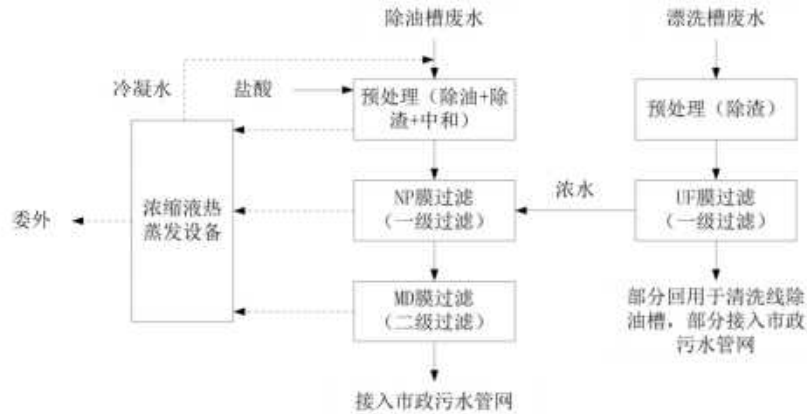


图 1-5 环评废水处理工艺流程

实际 1 座废水处理站，设计能力为 180t/d，生产废水（不含氮磷），改进废水污染防治措施：漂洗废水增加“NF 膜过滤”，除油废水中“MD 膜过滤”改为“NF 膜过滤”、并将处理后的废水接入漂洗废水处理装置，即：漂洗槽废水经“预处理（除渣）+UF 膜过滤+NF 膜过滤”处理后部分回用于清洗线除油槽，部分接入市政污水管网；除油槽废水及漂洗槽废水浓水经“预处理（除油+除渣+中和）+NP 膜过滤+NF 膜过滤”处理后进入漂洗废水处理装置。实际废水处理工艺流程见图 1-7。

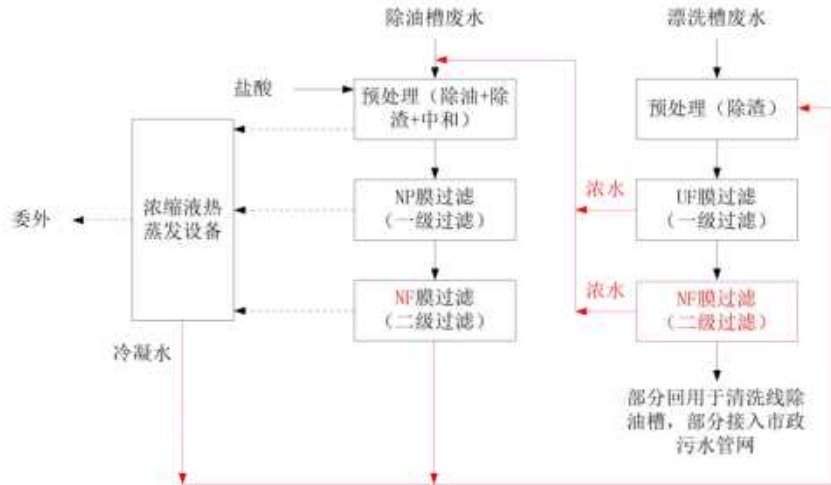


图 1-6 实际废水处理工艺流程

结合《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）分析项目是否存在重大变动，具体情况见下表 1-7。

表 1-7 与《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》对比

类别	重大变动清单	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于一般变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能为：汽车、通信等精密金属部件 2.4 亿件/年；新能源电池结构件 1.8 亿件/年	第一阶段：汽车、通信等精密金属部件 0.4 亿件/年，新能源电池结构件 0.75 亿件/年	分阶段建设	资金和市场需求等因素	无	是
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。 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。 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（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。	环评设计生产能力汽车、通信等精密金属部件 2.4 亿件/年；新能源电池结构件 1.8 亿件/年； 环评设计储存能力 750m ³ （生产车间内指定区域）；一般固废仓库 20m ² ，危废仓库 50m ²	实际生产能力第一阶段：汽车、通信等精密金属部件 0.4 亿件/年，新能源电池结构件 0.75 亿件/年； 实际储存能力与环评一致	分阶段建设	资金和市场需求等因素	无	是
地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包	项目选址：浒墅关镇道安路	项目选址：浒墅关镇道安路	无	/	/	/

	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。	南、永莲路西(道安路 39 号); 平面布置:利用生产车间; 卫生防护距离:以生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离	南、永莲路西(道安路 39 号); 平面布置:利用生产车间; 卫生防护距离:以生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离				
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。	产品品种:汽车、通信等精密金属部件 2.4 亿件/年;新能源汽车结构件 1.8 亿件/年; 生产工艺:汽车、通信等精密金属部件生产工艺见图 1-1; 铝壳生产工艺见图 1-3;盖板生产工艺见图 1-4; 主要生产装置、设备及配套设施:见表 1-5; 主要原辅材料、燃料:见表 1-6。	产品品种:第一阶段:汽车、通信等精密金属部件 0.4 亿件/年,新能源汽车结构件 0.75 亿件/年; 生产工艺:汽车、通信等精密金属部件生产工艺见图 1-2; 铝壳生产工艺见图 1-3;盖板生产工艺见图 1-4; 主要生产装置、设备及配套设施:见表 1-5; 主要原辅材料、燃料:见表 1-6。	产品品种:分阶段建设,第一阶段:汽车、通信等精密金属部件 0.4 亿件/年,新能源汽车结构件 0.75 亿件/年; 生产工艺:汽车、通信等精密金属部件实际第一阶段建设为冲压工序,其余工序均委外; 主要生产装置、设备及配套设施:分阶段建设; 主要原辅材料、燃料:分阶段建设	资金和市场需求等因素	无	是
	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、装卸采用汽车;物料贮存方式为车间贮存。	物料运输、装卸采用汽车;物料贮存方式为车间贮存。	无	/	/	/
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	详见上表 1-2。	详见上表 1-2。	改进废水污染防治措施	确保回用水水质达到《城市污水再生	无	是

措施	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。				利用 工业用水水质》(GB/T 19923-2005)表 1 中洗涤用水标准,排水达到沂东水质净化厂接管标准		
	9、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。	废水间接排放	废水间接排放	无	/	/	/
	10、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。	本项目废气排放口为一般排放口	本项目废气排放口为一般排放口	无	/	/	/
	11、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。	噪声防治措施:选用低噪声设备,隔声、建筑消声。 土壤或地下水污染防治措施:按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则,从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应进行控制项目。按重点防渗区、一般防渗区分别采取不同等级的防渗措施;加强现场巡查,重点检查有无渗漏情况	噪声防治措施:选用低噪声设备,隔声、建筑消声。 土壤或地下水污染防治措施:按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则,从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应进行控制项目。按重点防渗区、一般防渗区分别采取不同等级的防渗措施;加强现场巡查,重点检查有无渗漏情况	无	/	/	/

<p>12、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。</p>	<p>一般工业固体废物委托一般工业固体废物单位处理；危险废物委托有资质单位处置</p>	<p>一般工业固体废物：废边角料、金属废料、不合格品委托昆山加柯金属科技有限公司处理，废塑料委托昆山加柯金属科技有限公司处理，废包装袋、废布袋及粉尘委托江苏绿水源固废处置有限公司处理；危险废物：废润滑油（废冲压油）委托常熟市福新环境工程有限公司处置；清洗废液、含油泥渣委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置；滤芯、废油桶、废活性炭、废过滤膜委托苏州市和源环保科技有限公司处置；废包装桶委托苏州己任环保科技服务有限公司处置</p>	<p>分阶段建设：暂无废乳化液产生</p>	<p>汽车、通信等精密金属部件实际第一阶段建设为冲压工序，其余工序均委外</p>	<p>无</p>	<p>是</p>
<p>13、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。</p>	<p>制定环境风险预案与应急措施，并与区域事故应急预案相衔接，落实上述所提出的各项环境风险防范对策措施后，本项目环境风险是可防控的</p>	<p>已编制应急预案，正在备案中</p>	<p>无</p>	<p>/</p>	<p>/</p>	<p>/</p>

二、评价要素

根据上表 1-1~1-6，项目实际建设中在生产工艺、主要生产装置、设备及配套设施、主要原辅材料、废水污染防治措施、固体废物利用处置方式等方面发生了变化，无不利环境影响变化情况产生，故原建设项目环境影响评价文件中评价等级、评价范围未发生变化，现行标准与环评标准一致。

三、环境影响分析说明

根据上表 1-1~1-6，项目实际建设中在生产工艺、主要生产装置、设备及配套设施、主要原辅材料、废水污染防治措施、固体废物利用处置方式等方面发生了变化，导致产排污环节发生了变化，具体分析如下：

(1) 大气环境影响分析

变化情况：每台全自动三槽碳氢机有三个排放口，原环评风量按一个排放口计算，故设计风量调成 12000m³/h（预留后期设备使用）；确保注塑废气有效收集，增大集气罩收集面积，故增加风量至 10000m³/h（预留后期设备使用）。

综上废气仅风量变化，排放量不变，无不利环境影响。

(2) 地表水环境影响分析

变化情况：

①环评设计职工 300 人，年工作 330d，每天 8h，三班制，年工作 7920h；实际第一阶段职工约 240 人。

②环评冷却水循环使用，定期排放；实际第一阶段冷却水运行过程中不添加阻垢剂、杀菌剂、杀藻剂等，冷却水循环使用不外排，冷却塔一般使用寿命为 6-8 年，企业承诺当影响冷却塔正常使用时，企业会及时更换冷却塔。减少接管废水量 864t/a，COD 排放量 0.0432t/a，SS 排放量 0.0432t/a。

③清洗线设置 3 个漂洗槽，环评均采用纯水清洗，导致纯水制备废水量较大；实际清洗线第一个漂洗槽采用回用水，同时纯水制备废水回用于生产不外排，减少接管量 15275t/a，COD 排放量 0.764t/a，SS 排放量 0.764t/a。

④改进废水污染防治措施：漂洗废水增加“NF 膜过滤”，除油废水中“MD 膜过滤”改为“NF 膜过滤”、并将处理后的废水接入漂洗废水处理装置。确保回用水水质达到《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表 1 中洗涤用水标准，排水达到济东

水质净化厂接管标准。

环评设置 5 条铝壳清洗线，单条清洗线设置情况见表 3-1。

表 3-1 单条铝壳清洗线用排水情况

工序	清洗方式	环评清洗种类	实际清洗种类	清洗用量	更换频次	用水量	排水量
除油槽 1	浸泡	自来水+回用水+清洗剂	自来水+回用水+清洗剂	0.77m ³	按照每清洗 15 万件或者每天更换一次	471.56t/a	415.8t/a
除油槽 2	浸泡	自来水+回用水+清洗剂	自来水+回用水+清洗剂	0.77m ³		471.56t/a	415.8t/a
除油槽 3	浸泡	自来水+回用水+清洗剂	自来水+回用水+清洗剂	0.77m ³		471.56t/a	415.8t/a
除油槽 4	浸泡	自来水+回用水+清洗剂	自来水+回用水+清洗剂	0.77m ³		471.56t/a	415.8t/a
除油槽 5	浸泡	自来水+回用水+清洗剂	自来水+回用水+清洗剂	0.77m ³		471.56t/a	415.8t/a
漂洗槽 6	溢流	纯水	自来水+回用水	0.25t/h	/	1980t/a	1782t/a
漂洗槽 7	溢流	纯水	纯水	0.25t/h	/	1980t/a	1782t/a
漂洗槽 8	溢流	纯水	纯水	0.25t/h	/	1980t/a	1782t/a
合计						8297.8t/a	7425t/a

环评设置 1 条盖板清洗线，单条清洗线设置情况见表 3-2。

表 3-2 单条盖板清洗线用排水情况

工序	清洗方式	环评清洗种类	实际清洗种类	清洗用量	更换频次	用水量	排水量
除油槽 1	浸泡	自来水+回用水+清洗剂	自来水+回用水+清洗剂	0.84m ³	按照清洗 45 万件或者 2-3 天更换一次	178.1t/a	151.2t/a
除油槽 2	浸泡	自来水+回用水+清洗剂	自来水+回用水+清洗剂	1.7m ³		360.4t/a	306t/a
漂洗槽 3	溢流	纯水	自来水+回用水	0.25t/h	/	1980t/a	1782t/a
漂洗槽 4	溢流	纯水	纯水	0.25t/h	/	1980t/a	1782t/a
漂洗槽 5	溢流	纯水	纯水	0.25t/h	/	1980t/a	1782t/a
合计						6448t/a	5803.2t/a

变化前水平衡见图 3-1。

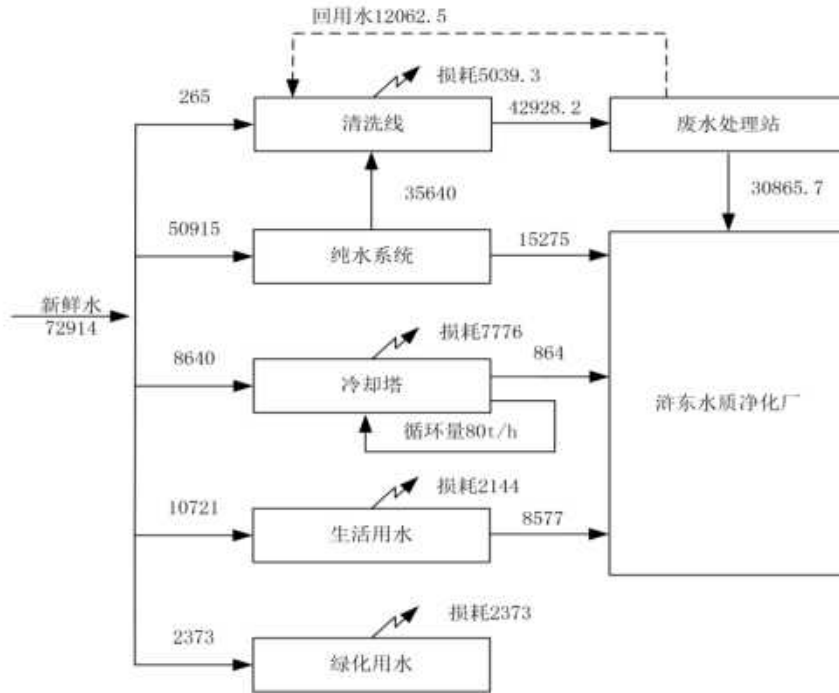


图 3-1 环评全厂水平衡图 (t/a)

变化后水平衡见图 3-2。

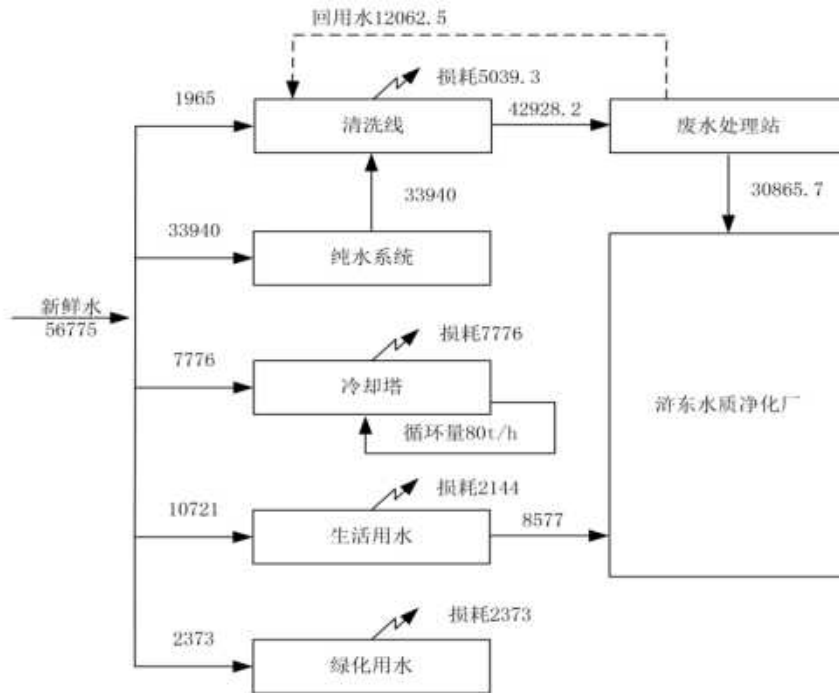


图 3-2 改变后全厂水平衡图 (t/a)

综上，减少废水接管量，废水仍为间接排放，无不利环境影响。

(3) 噪声环境影响分析

变化情况：

①汽车、通信等精密金属部件生产设备：由于汽车、通信等精密金属部件较大，需要更换冲床型号，数量不变；

②新能源电池结构件生产设备：由于新能源电池结构件较小，需要更换更精密的冲床型号，数量不变。

综上，产噪设备经噪声治理后对厂界贡献值减小，无不利环境影响。

(4) 固废环境影响分析

变化情况：一般工业固体废物代码根据《固体废物分类与代码目录》更新；因资金和市场需求等因素，汽车、通信等精密金属部件实际第一阶段建设为冲压工序，其余工序均委外，导致暂无废乳化液产生；危险废物均委托有资质的单位处置并签订委托处置协议。

实际第一阶段固体废物主要为废边角料、金属废料、不合格品、废塑料、废包装袋、废布袋及粉尘、废润滑油（废冲压油）、清洗废液、废滤芯、废油桶、废活性炭、废过滤膜、废包装桶、含油泥渣和生活垃圾。其中，废边角料、金属废料、不合格品、废塑料、废包装袋、废布袋及粉尘为一般工业固体废物；废润滑油（废冲压油）、清洗废液、废滤芯、废油桶、废活性炭、废过滤膜、废包装桶、含油泥渣为危险废物。废边角料、金属废料、不合格品委托昆山加轲金属科技有限公司处理；废包装袋委托无锡鑫辉尔环保科技有限公司处理；废布袋及粉尘委托江苏绿水源固废处置有限公司处理；废润滑油（废冲压油）委托常熟市福新环境工程有限公司处置；清洗废液、含油泥渣委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置；废滤芯、废油桶、废活性炭、废过滤膜委托苏州市和源环保科技有限公司处置；废包装桶委托苏州已任环保科技服务有限公司处置；生活垃圾委托苏州阳山市政工程有限公司定期清运。

项目固体废物的产生及处置变化情况见表 3-3。

表 3-3 固体废物产生及处置情况

污染源名称	固废类别	环评代码	代码	环评产生量 (t/a)	第一阶段产生量 (t/a) *	变化量 (t/a)	环评处置方式	实际处置方式
废边角料	一般工业固废	367-001-09	SW17 900-001-S17	220	40	-180	外售综合利用	委托昆山加轲金属科技有限公司处理
金属废料		367-001-10	SW17 900-002-S17	50	20	-30		
不合格品		367-002-09	SW17 900-001-S17	26.4	4.4	-22		

		367-002-10	SW17 900-002-S17	20	8	-12		
废塑料		367-001-06	SW17 900-003-S17	10	4	-6		委托无锡鑫辉尔环保科技有限公司处理
废包装袋		367-002-06	SW17 900-003-S17	0.5	0.2	-0.3		委托江苏绿水源固废处置有限公司处理
废布袋及粉尘		367-001-66	SW59 900-009-S59	0.25	0.1	-0.15		委托江苏绿水源固废处置有限公司处理
废乳化液	危险固废	HW09 900-005-09	HW09 900-005-09	0.2	0	-0.2	委托有资质的危废处理单位处理	实际第一阶段未产生
废润滑油 (废冲压油)		HW08 900-249-08	HW08 900-218-08	150	57	-93		委托常熟市福新环境工程有限公司处置
清洗废液		HW06 900-404-06	HW06 900-404-06	24.75	8.25	-16.5		委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置
废滤芯		HW49 900-041-49	HW49 900-041-49	2.4	0.8	-1.6		
废油桶		HW08 900-249-08	HW08 900-249-08	0.5	0.2	-0.3		委托苏州市和源环保科技有限公司处置
废活性炭		HW49 900-039-49	HW49 900-039-49	50.92	21.22	-29.7		
废过滤膜		HW49 900-041-49	HW49 900-041-49	0.2	0.1	-0.1		
废包装桶		HW49 900-041-49	HW49 900-041-49	0.93	0.39	-0.54		委托苏州己任环保科技有限公司处置
含油泥渣		HW08 900-210-08	HW08 900-210-08	5.5	2.5	-3		委托常州市锦云工业废弃物处理有限公司处置

注：*根据监测当月出入库数据进行折算。

所有固体废物实现零排放，不会对周围环境产生二次污染，无不利环境影响。

(5) 总量变化情况

污染物排放情况见表 3-4。

表 3-4 变更前后污染物排放量对比表 (单位: t/a)

种类	污染物名称	原环评	变更后	变化量	第一阶段
废气(有组织)	非甲烷总烃	0.8932	0.8932	0	0.3034

废气（无组织）	非甲烷总烃	0.2158	0.2158	0	0.0767
	颗粒物	0.04	0.04	0	0.0174
废水（生活污水）	废水量	8577	8577	0	6861.6
	COD	3.42	3.42	0	2.736
	SS	2.14	2.14	0	1.712
	氨氮	0.3	0.3	0	0.24
	总磷	0.043	0.043	0	0.0344
	LAS	0.012	0.012	0	0.0096
	动植物油	0.12	0.12	0	0.096
废水（工业废水）	废水量	47004.7	30865.7	-16139	14849.8
	COD	11.6172	10.81	-0.8072	5.20
	SS	6.9772	6.17	-0.8072	2.97
	LAS	0.61	0.61	0	0.29
	石油类	0.46	0.46	0	0.22

（6）建设项目变动前后危险物质和环境风险源变化情况

本项目涉及的危险物质为原辅料中的冲压油、碳氢清洗剂、水基清洗剂、盐酸、膜清洗剂等，以及危险废物；风险源为危废仓库、原辅料仓库（位于生产车间内）、废水处理站，建设项目变动前后未发生变化。

（7）分析环境风险防范措施的有效性

项目实际运行中，危废暂存区以及装卸区已设有防扬尘、防雨淋、防流失、防渗漏措施；对于液态危废的泄漏，将黄沙洒在泄漏口周围，将泄漏口与外部隔绝开；原辅料仓库以及原辅料装卸区设有防扬尘、防雨淋、防流失、防渗漏措施。各环境风险防范措施均有效运行。

四、结论

综上，本项目实际建设过程中，从经济、环保、安全等角度考虑，在生产工艺、主要生产装置、设备及配套设施、主要原辅材料、废水污染防治措施、固体废物利用处置方式等方面发生了变化，但不新增污染因子，不新增污染物排放量，也不新增对外环境影响，故原建设项目环境影响评价结论无变化。

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），本项目建设并不构成重大变动。

根据《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》“涉及一般变动的环境影响报告书、表项目，建设单位开展项目竣工环境保护验收时，将《一般变动分析》作为验收报告的附件，在验收报告编制完成时，与验收报告一并公开”。

