

常州安太电热电器有限公司整体搬迁项目 一般变动环境影响分析

建设单位：常州安太电热电器有限公司

编制单位：常州元焯环境工程有限公司

2022年3月10日



目 录

一、前言	1
二、变动情况	1
2.1 环保手续办理情况.....	1
2.2 环评批复要求及落实情况	1
2.3 项目变动分析	3
三、评价要素	20
3.1 评价等级及评价范围	20
3.2 评价标准	21
3.2.1 污染物排放标准.....	21
四、环境影响分析说明	24
五、结论	27

一、前言

常州安太电热电器有限公司是一家从事空调用辅助电加热器、电加热管和家用电器配件制造、生产的企业。企业原先位于常州市新北区魏村街道新华村，后由于常泰过江通道的建设需要，原厂址需拆迁，企业购买了购买江苏林杰钜成金属制品有限公司土地及厂房进行整体搬迁，企业于 2021 年 4 月委托江苏润环环境科技有限公司编制了《常州安太电热电器有限公司整体搬迁项目环境影响评价报告表》，并于 2021 年 9 月 2 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局的环评批复（常新行审环表[2021]180 号）。企业于 2020 年 4 月 25 日进行了排污登记，后由于搬迁，于 2022 年 4 月 13 日进行了排污登记变更（证书编号：913204117658953790001X）。

本项目于 2021 年 9 月 10 日开工建设，2021 年 12 月 30 日建成，2022 年 1 月 2 日-1 月 31 日进行生产调试，其主体工程和环保“三同时”设施运行稳定，状态良好，具备了项目竣工环境保护验收监测条件，目前实际建成已形成年产电加热管 30 万只、电加热器 20 万套、PTC 加热器 50 万套、电加热带 50 万条的生产能力。项目实际建成过程中与环评及批复中存在部分变动。

二、变动情况

2.1 环保手续办理情况

项目环保手续办理情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目环保手续办理情况

序号	项目	环评审批情况
1	立项备案	2021 年 4 月 13 日取得常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的备案通知书（常新行审外备[2021]285 号），备案代码为：2020-320411-38-03-557546）
2	环评单位	江苏润环环境科技有限公司
3	环评批复情况	于 2021 年 9 月 2 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局的环评批复（常新行审环表[2021]180 号）。
4	项目工程竣工及试生产时间	2021 年 9 月开工建设，2021 年 12 月建设完成，2022 年 1 月进行调试。

2.2 环评批复要求及落实情况

项目环评批复要求及落实情况见下表 2.2-1。

表 2.2-1 项目环评批复要求及落实情况

序号	环境影响报告书批复要求	批复落实情况
1	项目代码 20203204113803557546，总投资 500 万元，在青城 295 号，租用生产厂房，实施整体搬迁项目，项目建成后全厂形成年产电加热管 30 万只、电加热器 20 万套、PTC 加热器 50 万套、电加热带 50 万条的生产能力。项目产品方案、主要原辅材料、主要设备及生产工艺按《报告表》确定的内容实施。	已落实。
2	在项目工程设计、建设和生产管理中，你公司须认真落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作： 全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	已落实。
3	厂区实行“雨污分流”。本项目无工艺废水产生，生活污水达标接管进常州西源污水处理有限公司集中处理。	已落实，无工艺废水产生，生活污水达接管标准后接管进入常州西源污水处理有限公司处置。
4	落实《报告表》提出的各项废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中标准。。	已落实，废气处理措施已建成，根据验收监测，废气可以达到排放标准要求。
5	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准	已落实，本项目噪声源合理布局，高噪声设备风机采取降噪、减振措施，厂界可以达到 3 类标准要求。
6	按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废，特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照国家危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。	已落实，按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废特别危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。本项目一般固废外售综合利用，设置一般固废堆场一处，位于厂区东北角，约 24m ² ，一般固废堆场符合《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001)相关要求；危险废物已与有资质单位签订处置合同；生活垃圾委托环卫部门清运处置；本项目危险固废已按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。危废堆场位于车间三层，面积约 35 平方米，设置了标识标牌，符合危废堆场要求。

序号	环境影响报告书批复要求	批复落实情况
7	企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。	已落实。
8	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）的要求规范化设置各类排污口和标识	已落实，厂区设置了符合规范要求的排放口和标识牌；厂区设置了固废废物分类堆放场所，并设置标识牌
10	项目污染物排放总量核定（单位 t/a）如下（括号内为搬迁后全厂增减量）： （一）水污染物（生活污水，接管量）：污水量 1440m ³ /a(+940)。 （二）大气污染物：有组织：颗粒物 0.0778(+0.0534)、VOCs 0.0276，无组织：颗粒物 0.1338 (+0.1038)、VOCs 0.0123。 固体废物：全部综合利用或安全处置。	本项目各污染物排放总量均未超出环评批复量。

2.3 项目变动分析

2.3.1 产品及生产规模

项目实际建设产品方案见下表2.3-1。

表2.3-1 项目实际建设产品方案对照表

序号	产品名称	设计能力（单位/a）		
		环评批复量	实际建成量	备注
1	电加热管	30万只	30万只	本次验收项目
2	电加热器	20万套	20万套	
3	PTC加热器	50万套	50万套	
4	电加热带	50万条	50万条	

2.3.2 建设地点

项目建设地点位于常州市新北区丰收路 16 号，企业原先沿用江苏林杰钜成金属制品有限公司的门牌号常州市新北区魏村街道青城村委青城 295 号，目前企业已经和林杰钜成完成土地与厂房分割，企业拥有了新的门牌号，但是建设地点没有发生变化。

2.3.3 生产工艺

本项目共有电加热管、电加热器、PTC 加热器和电加热带四种产品，生产工艺与环评一致，无变化，具体见下：

1. 电加热管生产工艺流程

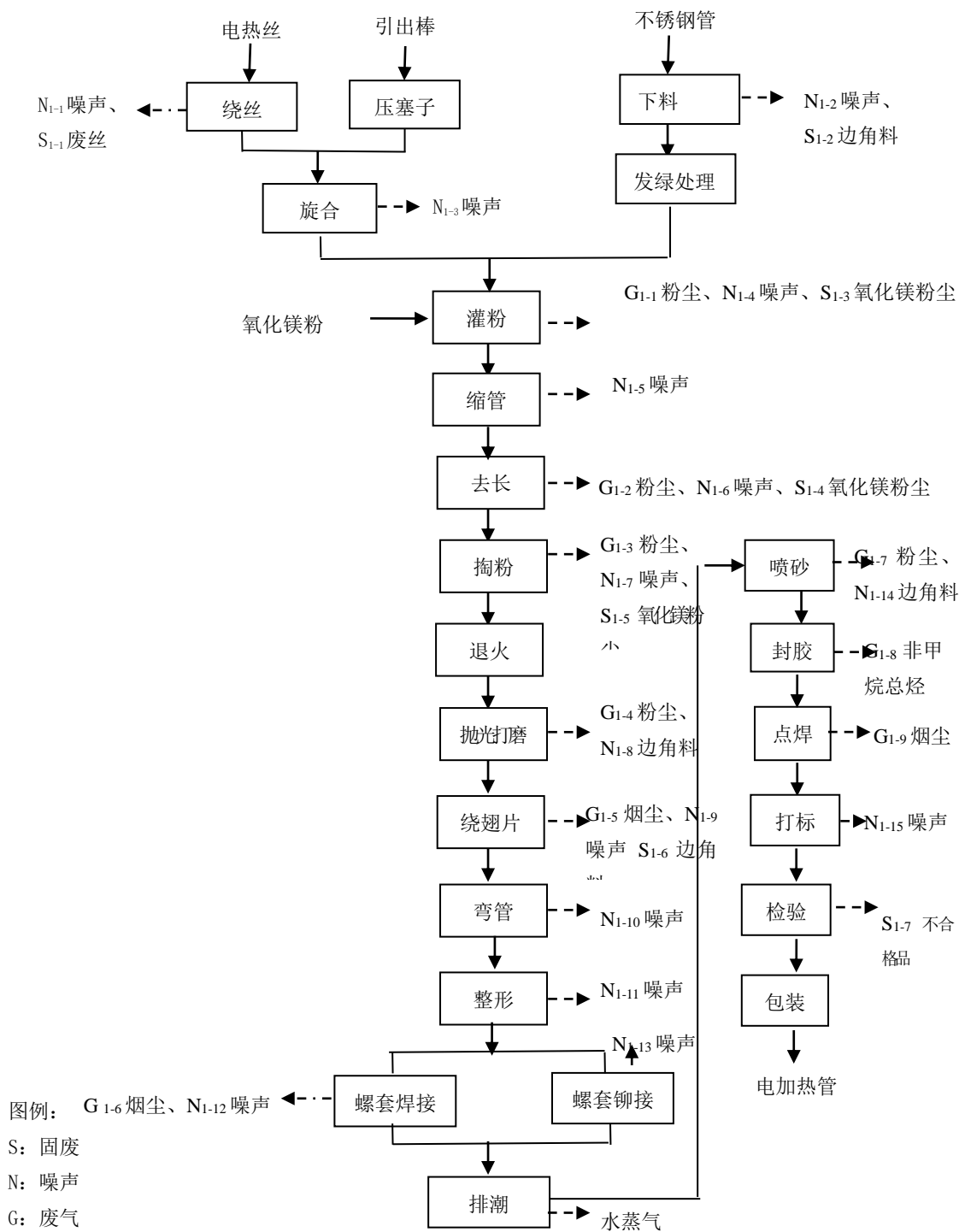


图 2.3-1 电加热管生产工艺流程图

2、电加热器生产工艺

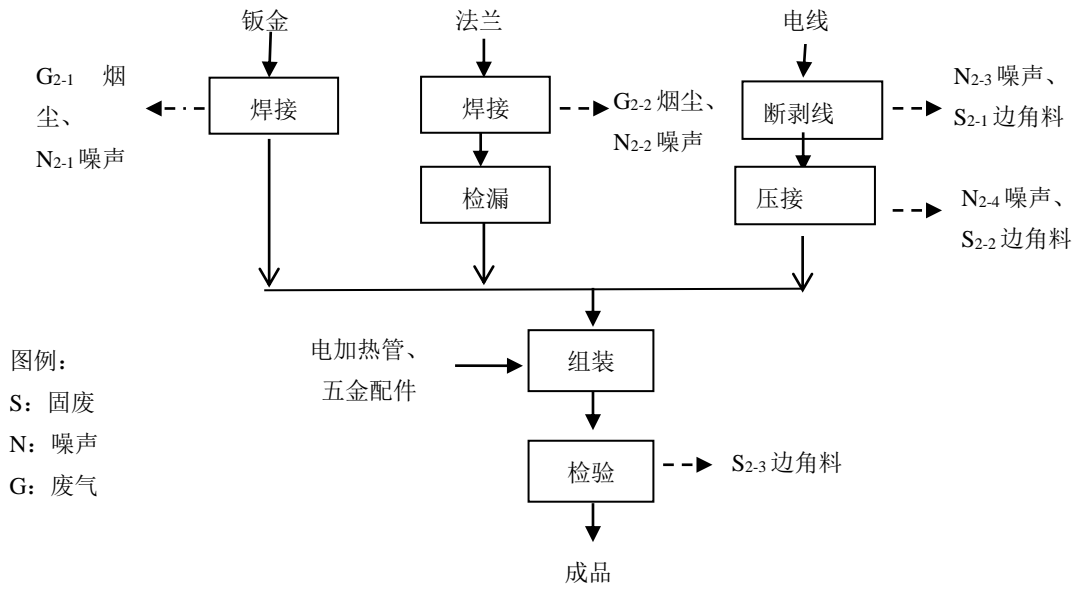


图 2.3-2 电加热器生产工艺流程图

3、PTC 加热器生产工艺

(1) PTC 加热器（粘片式）生产工艺流程

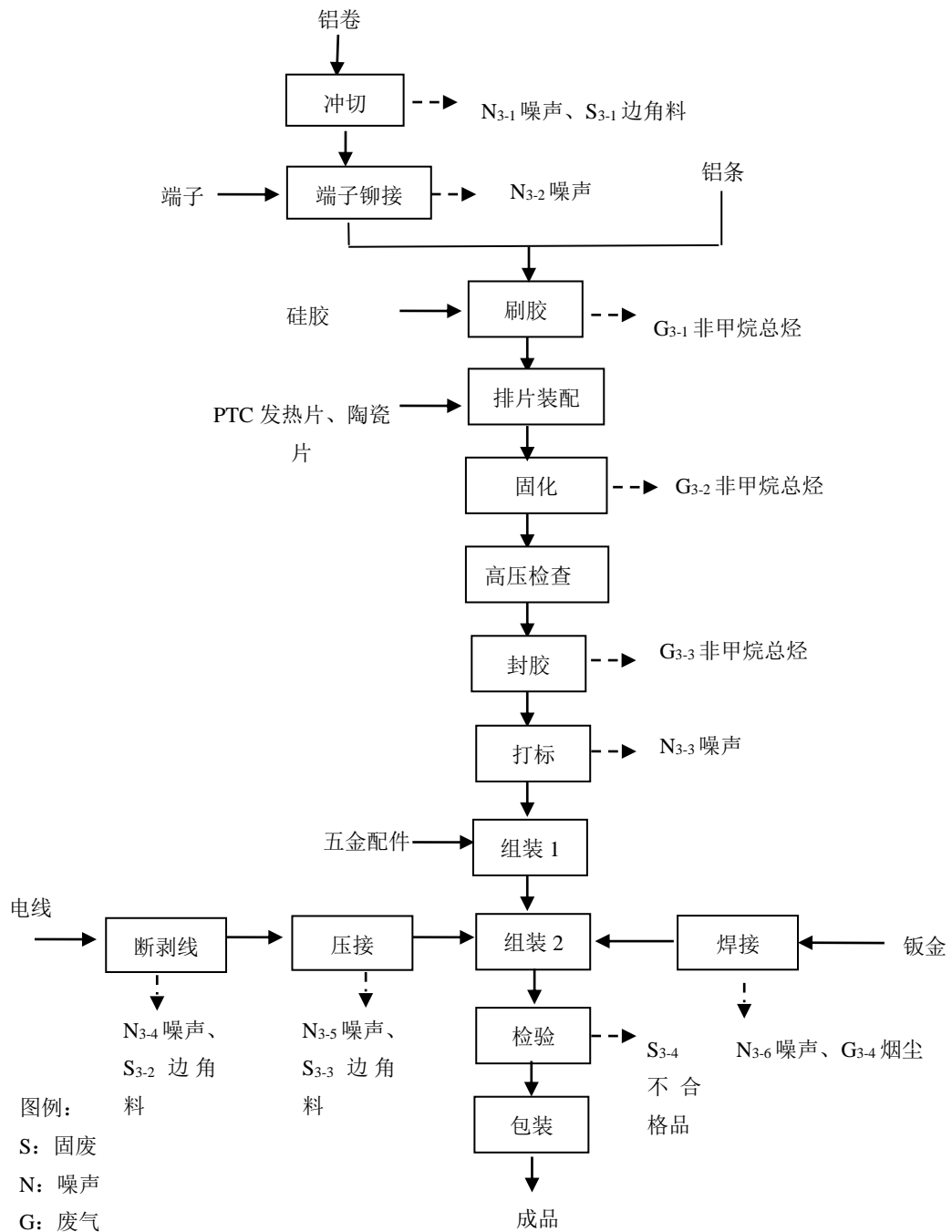


图 2.3-3 PTC 加热器（粘片式）工艺流程图

(2) PTC 加热器（铝管式）生产工艺

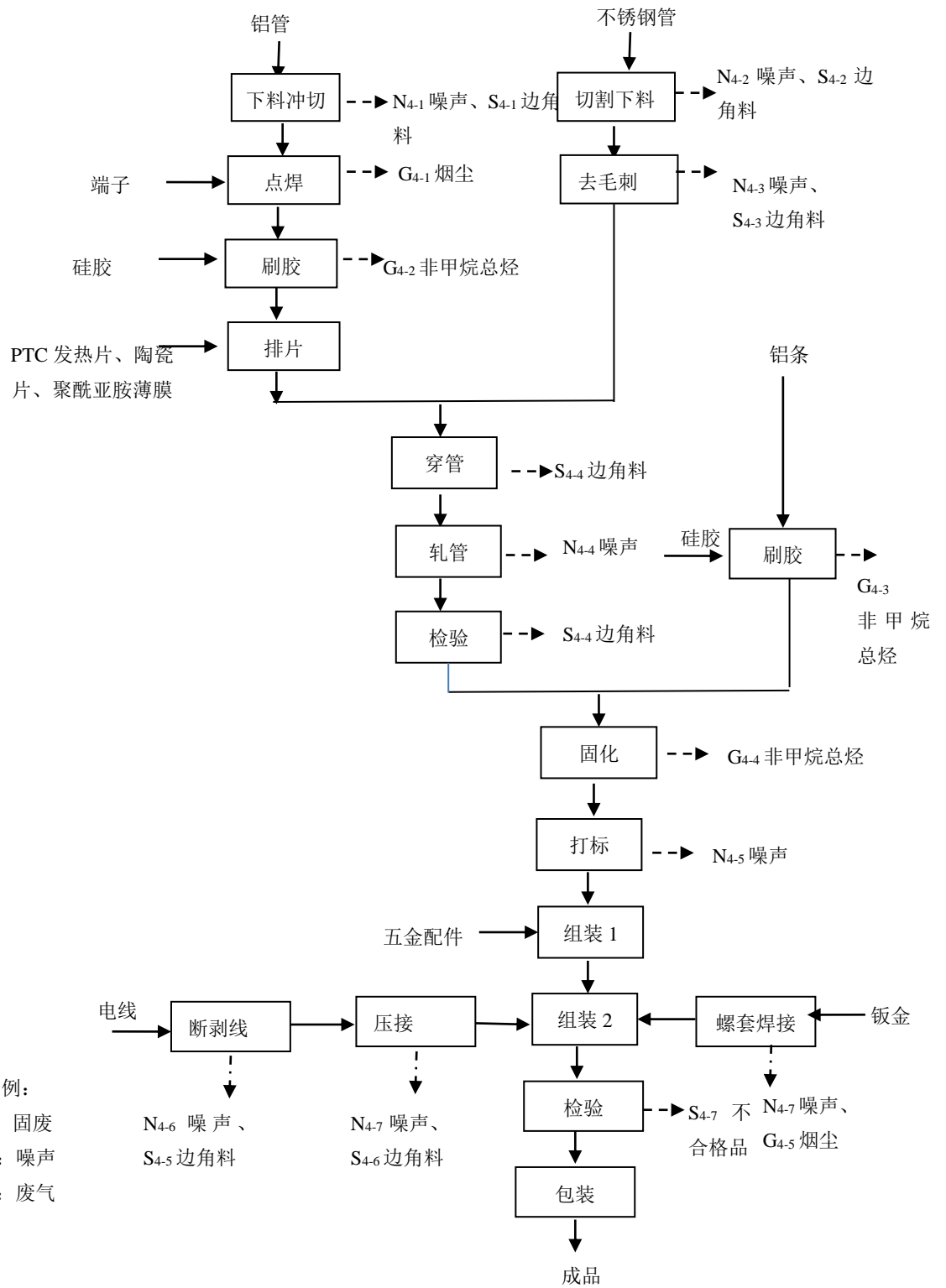


图 2.3-4 PTC 加热器（铝管式）生产工艺流程图

4、电加热带生产工艺

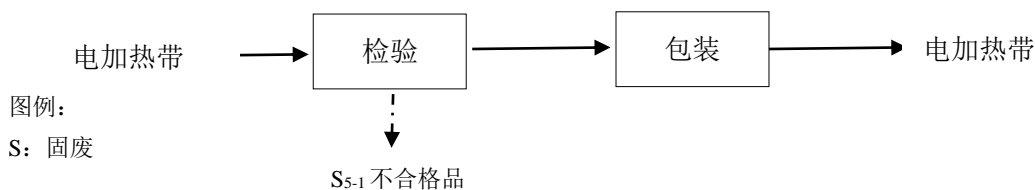


图 2.3-5 电加热带生产工艺流程图

2.3.4 原辅材料

项目实际建成原辅料与环评对比见下表：

表 2.3-2 原辅材料环评与实际使用量变化一览表

序号	名称	规格、成分一览表	原环评消耗量单位/a	验收实际年消耗量单位/a	备注
1	不锈钢管	不锈钢	65t/a	46.2t/a	减少
2	不锈钢带	不锈钢	20t/a	18t/a	减少
3	铝带	铝	3t/a	2.4t/a	减少
4	铝管	铝	6t/a	5.4t/a	减少
5	电热丝	金属合金	3t/a	2.4t/a	减少
6	氧化镁粉	MgO	65t/a	54t/a	减少
7	五金配件	铜、铁、塑料	80 万套/a	80 万套/a	不变
8	固化胶	聚硅氧烷 45-55%、二氧化硅 5-15%、氧化铝 35-40%、炔醇 0.2-0.5%	500kg/a	400kg/a	减少
9	密封胶	甲基乙烯基硅橡胶 40%、二氧化硅 15%、超细二氧化硅 10%、二乙胺甲基三乙氧基硅烷 10%、二氯甲基三乙氧基硅烷 20%、炭黑 5%	500 kg/a	400kg/a	减少
10	焊材	桶、铁	500kg/a	300kg/a	减少
11	丙烷	C ₃ H ₈	1t/a	0.6t/a	减少
12	镀锌板	钢	20t/a	24t/a	增加
13	铝条	铝	60 万条/a	60 万条/a	不变
12	PTC 片	陶瓷	300 万片/a	310 万片/a	增加
13	陶瓷片	陶瓷	300 万片/a	150 万片/年	减少
14	聚酰亚胺薄膜	树脂	500kg/a	480kg/年	减少
15	氧气	O ₂	50 瓶/年	48 瓶/年	减少
16	乙炔	C ₂ H ₂	150 瓶/年	165 瓶/年	增加
17	氩气	Ar	100 瓶/年	90 瓶/年	减少

18	电线	硅橡胶、铜	450km/a	390 km/a	减少
20	电加热带	/	50 万条/a	50 万条/a	增加

变化情况：本项目大部分原辅料用量减少，主要是由于企业生产的产品为非标产品，规格根据客户要求变化，环评用量按照最大规格考虑，实际用量比原有环评用量少。镀锌板和、PTC 片和乙炔使用量略有增加，但是不新增产品产能和排污，不属于重大变动。

2.3.5 生产设备

本项目环评设备数量与本次验收数量对比，具体见下表。

表 2.3-3 企业设备使用情况变化一览表

序号	设备名称	型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
1	绕丝机	RC-328B3	4	5	增加了 1 台设备备用
2	下料机	XL-8B	2	2	/
3	灌粉机	CE-06/09	8	9	企业原先有 1 台 1m 灌粉机、5 台 2m 灌粉机、1 台 3m 灌粉机，1 台 6m 灌粉机。由于 2m 产品品种最多，为减少不同管径模具的更换频次，增加一台 2m 灌粉机，不增加产能。
4	缩管机	/	7	7	/
5	点焊机	/	5	5	/
6	去长机	YB-8C	4	4	提高自动化程度，不增加工作时间和产能
7	掏粉机	/	2	2	
8	自动去长淘粉机	/	0	2	
9	退火机	/	1	1	/
10	翅片机	JD1A-40	2	2	/
11	数控弯管机	/	2	4	原先有人工弯管，现在全部采用设备弯管
12	烘箱	/	4	4	/
13	油压机	Y32-400KN	2	2	/
14	压力机	/	9	9	/
15	氩弧焊机	WS-250 II	4	4	/
16	剥线机	/	2	2	/
17	端子机	BW-2T/4T	12	18	企业老厂区设备位于同一个车间，搬迁后产品位于不同的楼层，为生产方便，减少周转时间，两层楼均设置了端子机，因此数量增加。

18	激光打标机	KT-LF20	2	2	/
19	工业打标机	/	1	1	/
20	数控自动焊接机 床	CNHF-600/CN ZQ-350	3	0	不再使用该工艺,全部 使用氩弧焊
21	铝管切割机	/	1	1	/
22	铝条冲切机	/	2	3	增加 1 台设备备用
22	摩擦焊机	/	1	0	不再使用该工艺,全部 使用氩弧焊
23	磨管口机	/	1	1	/
24	通电固化机	/	6	6	/
25	轧管机	/	4	4	/
26	喷砂机	/	1	1	/
27	空压机储气罐	/	1	1	/
28	测试台	/	5	5	/
29	保护气氛发黑炉	W400	1	1	/
30	套片机	/	2	2	/
31	激光切割机	/	1	1	/
32	数控折弯机	/	1	1	/
33	砂轮机	/	2	2	一台抛光打磨,一台用 作设备维修
34	抛光机	/	1	1	/
35	去毛刺机	/	0	2	原有环评中采用人工 去毛刺,目前实际采用 设备操作,提高产品质 量
36	水压机	/	0	1	漏水测试,原来采用人 工测试,现在使用设备 测试,提高设备检测精 度
37	冲床	/	0	2	辅助工段,主要针对外 购的部分瑕疵零部件 无法组装时对零部件 孔径等进行加工以使 其符合组装要求
38	钻床	/	0	1	
39	攻丝机	/	0	1	
40	烘箱	/	0	1	采用电加热,测试耐热 性
41	恒温恒湿箱	/	0	1	采用电加热、水雾化, 测试不同湿度下的产 品性能
42	盐雾测试箱	/	0	1	采用氯化钠水雾化测 试耐腐蚀度

变化情况：企业绕丝机和铝条冲切机设备由于损坏率高，为了不影响生产，增加 1 台备用；企业新增 1 台 2m 的灌粉机，主要是为了减少不同管径模具的更

换频次，不增加产能；自动掏粉去长机增加是为了提高自动化程度，不增加工作时间和产能；数控折弯机增加主要是为了减少人工操作；去毛刺机和水压机原来采用人工操作，目前采用设备操作，可以提高产品质量与检测精度；冲床、钻床和攻丝机用于瑕疵零部件的修整，不涉及产品生产；端子机增加主要是由于生产布局的调整，为了减少周转时间；烘箱、恒温恒湿箱和盐雾测试箱均作为产品的性能测试使用，不涉及产品生产；以上设备变动均不会引起产能及产污的增加，不属于重大变动。

6、污染防治措施

实际建成后，污染防治措施具体见下表。

表 2.3-4 企业污染防治措施落实情况变化一览表

分类	建设内容	环评情况	实际建设情况	变化情况
贮运工程	一般仓库	利用车间存放一般原材料及成品	同环评一致	无
	运输	汽车运输，10 万 t/a	同环评一致	无
公辅工程	供水	用水 2377m ³ /a	用水 1080m ³ /a	发黑炉实际损耗量和员工实际用水量均小于环评预估量
	排水	厂内实行雨污分流，本项目无生产废水排放；生活污水排放量 1440m ³ /a，纳入市政污水管网，进常州西源污水处理有限公司集中处理。前期依托林杰钜成管网，在进入总管前设置废水排放监测井；后期自行改造管网，设置单独的雨水排放口和污水排放口。	厂内实行雨污分流，本项目增加的湿度和盐雾测试用水均雾化损耗，不排放，无生产废水排放；生活污水排放量 844m ³ /a，纳入市政污水管网，进常州西源污水处理有限公司集中处理。	企业目前已完成管网改造，设置了单独的雨水排放口和污水排放口。实际排污量小于环评量。
	供电	15 万度/年，市政供电网	25 万度/年，市政供电网	实际用电量大于环评预估量
	冷却塔系统	冷却塔 1 套，12m ³ /h	同环评一致	无
环保工程	废气处理	灌粉、去长和掏粉产生的粉尘经滤筒除尘+高效过滤器处理后通过1根15米高排气筒(FQ-1)排放；抛光打磨和喷砂产生的粉尘经旋风除尘器+布袋除尘器+高效过滤器处理后	企业实际建设中采用砂轮机打磨工段产生的粉尘和灌粉、去长以及掏粉粉尘一起经过滤筒除尘+高效过滤器	砂轮机抛光打磨工段的粉尘由原来排气筒 FQ-2 接入 FQ-1，排气筒增高

		通过1根15米高排气筒 (FQ-2) 排放; 封胶、刷胶和固化产生的非甲烷总烃废气经集气罩收集、活性炭吸附后通过1根15米高 (FQ-3) 排放; 焊接粉尘经滤袋除尘器处理后无组织排放。	处理后通过 1 根 20 米高排气筒 (FQ-1) 排放, FQ-2 和 FQ-3 排气筒高度均增高到 20 米, 其余不变。	
	废水处理	本项目生活污水排放1440m ³ /a, 纳入市政污水管网, 进常州西源污水处理有限公司集中处理	生活污水排放量 844m ³ /a, 纳入市政污水管网, 进常州西源污水处理有限公司集中处理。	实际排污量小于环评量。
	噪声防治	局部消声、隔音; 厂房隔音等	同环评一致	无
	固废处理	分类处理或处置; 危废堆场面积 5 平方米; 固废堆场面积 50 平方米	分类处理或处置; 危废堆场面积 35 平方米; 固废堆场面积 24 平方米	危废堆场面积增大, 固废堆场面积减小

变化情况: 企业原有和喷砂一起处理排放的抛光打磨粉尘中的轮机抛光打磨粉尘改由和灌粉、掏粉以及去长废气一起处理后排放, 废气处理方式改变, 处理效率不变; 企业实际生活污水排放量减少, 一般固废堆场面积减小, 危废堆场面积增大, 其中一般固废堆场面积通过增加周转频次来减少固废堆存面积。综上所述, 污染防治措施发生的变化不会增加排污, 不属于重大变动。

2.3.6 污染物产生情况

(1) 固废产生量变动

本项目实际建成后固废产生情况见下表:

表 2.3-5 固废产生及处置情况

序号	固废名称	产生来源	属性	废物类别	产生量 t/a		利用处置方式	
					环评量	实际量	环评处置方式	实际处置方式
1	不锈钢边角料	下料	一般固废	/	10	8	外售综合利用	同环评
2	氧化镁除尘灰	废气处理	一般固废	/	0.9	0.6	外售综合利用	同环评
3	喷砂除尘灰	废气处理	一般固废	/	0.6	0.5	委外处置	同环评
4	不合格品	检验	一般固废	/	0.1	0.1	委外处置	同环评
5	焊渣	焊接	一般固废	/	0.1	0.1	委外处置	同环评
6	铝边角料	下料	一般固废	/	0.05	0.05	供应商回收	同环评
7	废包装桶	原料包装	危险固废	HW49 (900-041-49)	0.01	0.03	委外处置	同环评
8	废活性炭	废气处理	危险固废	HW49	0.36	1	委外处置	同环评

				(900-039-49)				
9	废网筛	刷胶	危险废物	HW49 (900-041-49)	0	0.05	原有环评未考虑	委外处置
9	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	/	45	45	环卫部门统一处理	环卫部门统一处理

变化一般固废：一般固废减少主要是原辅料用量减少。

变化危废：

1) 废包装桶

废包装桶增加主要是因为包装桶中残留物不可控制；

2) 废活性炭

根据江苏省生态环境厅发布的《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可证管理的通知》附件中的公式计算活性炭更换周期：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

本项目封胶、刷胶和固化削减的 VOCs（非甲烷总烃）浓度为 6.88mg/m³，风机风量为 10000m³/h，每天运行 4h，活性炭吸附用量 250kg，则计算出活性炭吸附装置活性炭更换周期约为 90 天。则活性炭一个季度更换一次，每年废活性炭产生量约 1t/a。

3) 废网筛

企业刷胶工序网筛上会沾染废胶，有废网筛产生，一个季度产生量约 7.5kg，全年产生量约 30kg，该废物为危险废物，废物代码 HW49(900-041-49)，委托有资质单位处置。

(2) 其余污染物产生和排放情况不变。

2.3.7 变动对照

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)中污染影响类建设项目重大变动清单,本项目是否属于一般变动的判断见下表2.3-6。

表 2.3-6 项目环境影响变动分析辨识一览表

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函 [2020]688号)	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
规模	2. 生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年产电加热管 30 万只、电加热器 20 万套、PTC 加热器 50 万套、电加热带 50 万条的生产能力	同环评及批复一致	/	/	/	/
	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。	不涉及	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(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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
地点	5. 重新选址：在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	①厂址：常州市新北区魏村街道青城村委青城 295 号； ②卫生防护距离：以生产车间为边界外扩 100 米范	①厂址：变更为常州市新北区丰收路 16 号 ②卫生防护距离同环评及批复一致	门牌号发生变化	企业原先沿用江苏林杰钜成金属制品有限公司的门牌号常州市新北区魏村街道青城村委青城 295 号，目前	无	是

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函 [2020]688号)	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
		围形成的包络区域。			企业已经和林杰钜完成完成土地与厂房分割，企业拥有了新的门牌号，但是建设地点没有发生变化		
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：电加热管、电加热器、PTC 加热器、电加热带	产品品种：同环评及批复一致	/	/	/	/
		生产工艺具体见 2.3.3 节内容	同环评及批复一致	/	/	/	/
		原辅料见表 2.3-2	原辅料见表 2.3-2	除了镀锌板、PTC 片和乙炔气略有增加，其余原辅料均减少	本项目大部分原辅料用量减少，主要是由于企业生产的产品为非标产品，规格根据客户要求变化，环评用量按照最大规格考虑，实际用量比原有环评用量少。镀锌板和、PTC 片和乙炔使用量略有增加，但是不新增产品产能和排污，不属于重大变动。	无	是
		生产设备见表 2.3-3	生产设备见表 2.3-3	增加了 1 台绕丝机、1 台灌粉机、2 台自动去长淘粉机、2 台数控弯管机、6 台端子机、1 台铝条切管机、2 台去毛刺机、1 台水压机、2 台冲床、1 台钻床、1 台攻丝机和部分测试设备	企业绕丝机和铝条冲切机设备由于损坏率高，为了不影响生产，增加 1 台备用；企业新增 1 台 2m 的灌粉机，主要是为了减少不同管径模具的更换频次，不增加产能；自动掏粉去长机增加是为了提高自动化程度，不增加	无	是

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函 [2020]688号)	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
					工作时间和产能；数控折弯机增加主要是为了减少人工操作；了去毛刺机和水压机原来采用人工操作，目前采用设备操作，可以提高产品质量与检测精度；冲床、钻床和攻丝机用作瑕疵零部件的修整，不涉及产品生产；端子机增加主要是由于生产布局的调整，为了减少周转时间；烘箱、恒温恒湿箱和盐雾测试箱均作为产品的性能测试使用，不涉及产品生产，无产污；以上设备变动均不会引起产能及产污的增加，不属于重大变动		
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
环境保护措施	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改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	灌粉、去长和掏粉产生的粉尘经滤筒除尘+高效过滤器处理后通过1根15米高排气筒(FQ-1)排放；抛光打磨和喷砂产生的粉尘经旋风除尘器+布袋除尘器+高效过滤器处理后通过1根15米高排气筒	企业实际建设中采用砂轮机抛光打磨工段产生的粉尘和灌粉、去长以及掏粉粉尘一起经过滤筒除尘+高效过滤器处理后通过1根15米高排气筒(FQ-1)排放，其余不变。	砂轮机抛光打磨工段的粉尘由原来排气筒FQ-2接入FQ-1	主要是由于砂轮机设置在掏粉机区域，方便接入，且处理设施的处理效率不变	无	是

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函 [2020]688号)	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
		筒 (FQ-2) 排放; 封胶、刷胶和固化产生的非甲烷总烃废气经集气罩收集、活性炭吸附后通过 1 根 15 米高 (FQ-3) 排放; 焊接粉尘经滤袋除尘器处理后无组织排放。					
		本项目无工艺排水排放, 生活污水排放 1440m ³ /a, 纳入市政污水管网, 进常州西源污水处理有限公司集中处理	无工艺废水排放, 生活污水排放量 844m ³ /a, 纳入市政污水管网, 进常州西源污水处理有限公司集中处理。	生活污水排放量减少	实际排污量小于环评预估量	无	是
	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。	不涉及	不涉及	/	/	/	/
	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。	共设置 3 个排气筒, FQ-1 排气筒高度 15 米, FQ-2 排气筒高度 15 米; FQ-3 排气筒高度为 15 米	共设置 3 个排气筒, FQ-1 排气筒高度 20 米, FQ-2 排气筒高度 20 米; FQ-3 排气筒高度均为 20 米	排气筒高度增加	周边建筑物较高	无	是
	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: 采取减振、合理布局等措施, 并利用车间的厂房对噪声进行隔声; 地下水和土壤: 加强源头控制, 全厂进行分区防渗措施。	同原有环评及批复一致	无	/	/	/
	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	危险废物委托有资质单位处置; 一般固废外售综合利用	同环评	无	/	/	/

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函 [2020]688号)	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
	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。						
	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	厂区雨水排口、污水排口设置闸口,防止事故废水进入外环境。	与环评一致	无	/	/	/

三、评价要素

3.1 评价等级及评价范围

(1) 大气环境

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级，评价范围为边长5km的矩形区域。

项目大气评级等级及评级范围不变。

(2) 地表水

现有项目无生产废水排放，生活污水接入区域污水管网，不直接排至周边水体。判定本项目地表水评价等级为三级B。

项目地表水评价等级及评价范围不变。

(3) 声环境

项目厂址位于《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的3类区域内，属于工业用地，建设前后评价范围内敏感目标噪声级增高量在3dB(A)以下，且受影响人口数量变化不大。声环境评价工作等级定为三级。

本项目实际情况与原环评一致，不涉及等级的变化。

(4) 地下水

本项目根据《环境影响评价技术原则地下水环境》（HJ 610-2016）附录A，本项目为地下水环境影响评价项目IV类项目，可不开展地下水环境影响评价工作。

本项目实际情况与原环评一致，不涉及地下水评价等级及评价范围的变化。

(5) 土壤

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018），将土壤评价工作分为生态影响类和污染影响类，本项目属于污染类，根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）中附录A土壤环境影响评价项目类别表A.1判别项目类别，本项目属于金属制品表面处理及热处理加工的，属于I类项目。土壤环境敏感程度属于“不敏感”，根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）附录A确定本项目行业类别为I类，项目占地规模为小型。因此，本项目土壤环境影响评价工作等级确定为二级。

本项目实际情况与原环评一致，不涉及土壤评价等级及评价范围的变化。

(6) 风险评价等级

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），Q 值计算见下表：

表3.1-1拟建项目涉及危险物质 q/Q值计算（单位：t）

序号	物质名称	CAS号	存储区临界量	最大存储量	q/Q
1	危险废物（危害水环境物质）	/	100	0.58	0.0058
2	丙烷	74-98-6	10	2	0.2
3	乙炔	74-86-2	10	0.06	0.006
合计			0.2118		

由上表可知，本项目 Q 值小于 1，为简单分析。

本项目实际情况与原环评一致，不涉及风险评价等级及评价范围的变化。

(7) 生态评价等级

本项目位于常州市新北区魏村街道青城工业集中区，利用已建厂房，用地范围内不涉及生态环境保护目标，无生态环境影响。

本项目实际情况与原环评一致，不涉及生态环境评价等级及评价范围的变化。

3.2 评价标准

3.2.1 污染物排放标准

(1) 废气污染物排放标准

项目有组织颗粒物和甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中相应排放限值，厂界无组织颗粒物和甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中相应排放限值，具体限值见表 3.2-1；厂区内无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中排放限值和《挥发性有机物无组织排放控制限值》（GB 37822-2019）表 A.1 中标准，具体见表 3.2-2：

表 3.2-1 大气污染物排放标准

污染物名称	限值			标准来源
	最高允许排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	无组织排放监控浓度限值(mg/m ³)	
颗粒物	20	1	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、3 中标准
非甲烷总烃	60	3	4.0	

表 3.2-2 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物名称	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置	标准来源
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 中标准、《挥发性有机物无组织排放控制限值》(GB 37822-2019)表 A.1 中标准
	20	监控点处任意一次浓度值		

本项目废气排放标准同环评，不发生变化。

(2) 废水

本项目生活污水经管网接管进入常州西源污水处理有限公司处理，接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准，标准值如下：

表 3.2-3 污水接管标准 单位：mg/L

污染物	污水处理厂接纳标准 mg/L
	(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 级标准
pH	6.5-9.5
COD	500
SS	400
氨氮	45
总磷	8
总氮	70

本项目废水阶段标准同环评，不发生变化。

(3) 噪声

项目边界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。详见表 3.2-4。

表 3.2-4 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行标准		标准值 dB(A)	
		昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	3 类标准	65	55

本项目噪声排放标准同环评，不发生变化。

(4) 固废

(1) 一般固废：执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相关要求；

(2) 危险废物：收集、储存、运输及处置执行《危险废物污染防治技术政策》(环发[2001]199 号)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及标准修改单(环境保护部公告 2013 年第 36 号, 2013 年 6 月 8 日)、《省生

态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号）、《市生态环境局关于开展全市固废危废环境隐患排查暨贮存规范化管理专项整治行动的通知》（常环执法〔2019〕40号）中规范要求执行。

项目一般固废及危险废物贮存执行标准不变。

四、环境影响分析说明

4.1 项目变动情况

根据《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），建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理。建设项目在开展竣工环境保护监测（调查）时，建设单位应向验收监测（调查）单位提供《建设项目变动环境影响分析》，列出建设项目变动内容清单，逐条分析变动内容环境影响，明确建设项目变动环境影响结论。

本项目主要涉及的变动如下：

1、原辅料变动

本项目大部分原辅料用量减少，主要是由于企业生产的产品为非标产品，规格根据客户要求变化，环评用量按照最大规格考虑，实际用量比原有环评用量少。镀锌板和、PTC片和乙炔使用量略有增加，但是不新增产品产能和排污，不属于重大变动。

2、生产设备变动

企业绕丝机和铝条冲切机设备由于损坏率高，为了不影响生产，增加1台备用；企业新增1台2m的灌粉机，主要是为了减少不同管径模具的更换频次，不增加产能；自动掏粉去长机和数控折弯机增加主要是为了减少人工操作；去毛刺机和水压机原来采用人工操作，目前采用设备操作，可以提高产品质量与检测精度；冲床、钻床和攻丝机用于瑕疵零部件的修整，不涉及产品生产；端子机增加主要是由于生产布局的调整，为了减少周转时间；烘箱、恒温恒湿箱和盐雾测试箱均作为产品的性能测试使用，不涉及产品生产；以上设备变动均不会引起产能及产污的增加，不属于重大变动。

4、污染防治措施变动

企业原有和喷砂一起处理排放的抛光打磨粉尘中的轮机打磨粉尘改由和灌粉、掏粉以及去长废气一起处理后排放，废气处理方式改变，处理效率不变；企业实际生活污水排放量减少，一般固废堆场面积减小，危废堆场面积增大，其中一般固废堆场面积通过增加周转频次来减少固废堆存面积。综上所述，污染防治措施发生的变化不会增加排污，不属于重大变动。

5、污染物变动

项目实际建成后，废包装桶产生量增加主要是由于包装桶中的残留物不可控制，废活性炭量增加根据废气处理装实际装置和江苏省生态环境厅发布的《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可证管理的通知》附件中的公式重新计算所得，废筛网增加是由于原有环评未考虑。增加的危废全部委外处置，不外排，不属于重大变动。

4.2 环境影响分析说明

4.2.1 大气环境影响分析

（1）达标排放情况

根据前文，本项目废气污染物排放能够满足达标排放的要求，现行废气收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

（2）环境影响分析

本项目建成后，未新增污染因子和污染物量，卫生防护距离设置不变，因此，本项目对周围环境的影响同有环评一致，影响不变。

4.2.1 水环境影响分析

（1）达标排放情况

根据前文，本项目废水污染物排放能够满足达标排放的要求，现行废水收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

（2）环境影响分析

本项目建成后，未新增废水污染因子和污染物量排放，废水处理工艺、废水收集方式、规模、排放方式及去向与原有环评一致，对地表示无直接影响，因此，本项目对周围环境的影响同原环评一致，影响不变。

4.2.1 噪声环境影响分析

（1）达标排放情况

根据前文，本项目东、南、西、北厂界昼夜间噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类标准，现行噪声治理方案能够满足达标排放的要求。

（2）环境影响分析

本项目建成后，噪声源强数量略有增加，采取消音减振、距离衰减等措施后，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2009）声环境评价导则的预测模式计算，对厂界的影响未超出相关标准值，周边未新增噪声敏感点，对周边的

噪声环境影响不变。

4.2.1 固体废物环境影响分析

固体废物实际产生情况与原环保手续对比变化情况见前文，固体废物经过妥善处置后处置率 100%，在严格做好危废堆场防渗漏工作的前提下不会对周边环境产生二次影响

4.5 总量达标可分析

本项目建成后未新增废气、废水排放因子和排放量；固体废物全部得到合理处置。不外排，故企业实际污染物排放总量未突破企业原有环评批复总量。

4.6 环境风险评价

本项目较原有环保手续未新增环境风险源及危险物质。企业应该认真做好各项风险防范措施，完善现有的生产管理制度，储运、生产过程应该严格操作，杜绝风险事故。严格履行风险应急预案，一旦发生突发事故，企业除了根据内部制定的应急预案操作外，同事应立即报当地相关部门。在上级相关部门到达之后，要从大局考虑，服从相关部门的领导，共同协商统一部署，将污染事故的发生机率降低到最小。

本项目在严格落实原有环保手续中要求的各项风险防范措施，切实履行环境应急预案前提下，事故风险可防控。

五、结论

从上述分析可知，项目发生上述变动后未导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加，未导致环境影响或环境风险增大，不属于重大变动。

《常州安太电热电器有限公司整体搬迁项目环境影响评价报告表》的评价结论不会发生变化。