

常州市运卓机电制造有限公司
建设项目验收后变动环境影响分析

建设单位：常州市运卓机电制造有限公司

2023年11月

目录

1总则	1
1.1任务由来.....	1
1.2区域环境功能区划.....	2
2变动情况	4
2.1本次变动情况汇总.....	4
2.2变动前已验收项目情况.....	10
2.3本项目变动情况分析.....	12
3环境影响分析说明	34
3.1变动后达标排放分析.....	34
3.2变动后环境影响分析.....	35
3.3变动后危险物质和环境风险源变化情况.....	35
4结论	37
4.1项目概况.....	37
4.2结论.....	38

附件:

- 1、企业环评批复及验收意见;
- 2、环境影响登记表;
- 3、营业执照;
- 4、排污许可证;
- 5、危废处置协议;
- 6、专家意见。

附图:

- 1、项目地理位置示意图;
- 2、企业周边500m范围土地利用现状图;
- 3、厂区平面布置示意图。

1总则

1.1任务由来

常州市运卓机电制造有限公司成立于2016年，公司位于江苏常州市新北区太湖西路90号，占地面积为8396.85m²，公司经营范围包括电子衡器及部件的制造（涉及计量器具生产的项目凭《计量器具制造许可证》核定内容经营）；机械零部件加工；电子元件制造、加工；软件开发、以服务外包的形式为企业事业单位提供人事管理服务；企业管理服务；餐饮管理服务；生产线劳务外包服务；普通货物运输（凭《道路运输经营许可证》核定内容经营）。

企业地理位置见附图1，企业周边500m范围土地利用现状见附图2。

公司于2018年申报了“新建衡器零件、单计重秤生产和电缆线加工项目”，该项目于2018年2月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常新行审环登[2018]25号）；公司于2018年申报了“衡器零件技改项目”，该项目于2018年5月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常新行审环表[2018]183号）；上述两个项目于2019年6月完成自主验收，并于2019年9月通过了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局固体废物污染防治设施的验收（常新行审环验[2019]255号）。

2023年6月，企业对烘干废气处理系统进行提升改造，填报了环境影响登记表并完成备案，备案号：202332041100000987。

2023年11月，企业抛丸废气安装治理设施，填报了环境影响登记表并完成备案，备案号：202332041100000988。

经现场踏勘及核实，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），以上变动不属于重大变动（详见表2.1-2）。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》（苏环办[2021]122号）中相关要求进行分析：以上变动内容不属于新、改、扩建项目范畴，界定为验收后变动；对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），变动内容未增加污染物排放，不会导致不利环境影响加重，不纳入环评管理，不需要办理环评手续；对照《排污许可管理条例》不属于重新申请排污许可证情形，应纳入排污许可证的变更管理。因此，企业需编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，作为排污许可证变更申请材料的附件，进行网站公示，并对分析结论负责。

本次在研究有关文件、现场踏勘和调查的基础上，按照《环境影响评价技术导则》和《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（苏环办[2021]122号）》所规定的原则、方法、内容及要求，编制了《常州市运卓机电制造有限公司建设项目验收后变动环境影响分析》。

1.2 区域环境功能区划

① 地表水环境

根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030年）》，长江常州段水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅱ类水质标准，小龙江河、新藻江河水质执行Ⅳ类水质标准。

② 大气环境

根据《常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）》（常州市人民政府办公室，常政发[2017]160号），项目所在地为二类区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。

③声环境

根据《常州市市区声环境功能区划（2017）》（常州市人民政府，常政发[2017]161号），项目所在地声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3、4类功能区环境噪声限值。

④土壤

土壤环境质量执行《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中第二类用地标准。

2变动情况

2.1本次变动情况汇总

和环评及验收情况相比，本次变动汇总情况见下表。

表2.1-1本次变动情况汇总表

类别		环评及验收情况	本次变动情况	不利环境影响变化情况
生产规模		汽车衡端板18000块/年，地上衡结构件9500套/年（其中衡器零件产品6000套/年，其他地上衡结构件3500套/年），接线盒10000只/年，单称重称15000台/年，电缆线50万根/年，年运行时间2080h，生产能力不发生变化。		/
生产工艺		小部分衡器零件产品采用不锈钢，需用玻璃丸抛丸，其余生产工艺不发生变化。		未增加不利环境影响
生产设备		新增2台抛丸机，机加工及电焊设备有调整，详见表2.3-5		未增加不利环境影响
储运工程	原料存储区	470m ² ，存放原辅材料，位于生产车间内	与环评及验收一致	/
	成品存储区	600m ² ，存放成品，位于生产车间内	与环评及验收一致	/
	仓库	50m ² ，存放手持及外用设备	与环评及验收一致	/
公辅工程	给水	3120t/a，利用城市自来水管网	与环评及验收一致	/
	供电	67万kwh，利用城市电网	与环评及验收一致	/
环保工程	废气	抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放；烘干废气经废气吸附装置后通过一根15米高的排气筒排放。焊接烟尘使用移动式布袋除尘器进行收集处理后在车间内无组织排放；波峰焊机产生焊接烟尘利用设备自带除尘装置进行除尘，烟尘在车间内无组织排放；电烙过程产生的极少量烟尘在车间内无组织排放	新增两套抛丸机废气治理设施，钢丸抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放，玻璃丸抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放	未新增产能，污染物排放总量不变，未增加不利环境影响
	废水	厂区实行“雨污分流、清污分流”，生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理	与环评及验收一致	/
	噪声	采用隔声、防震垫等措施进行降噪	与环评及验收一致	/

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），企业变动内容见下表。

表2.1-2与环办环评函[2020]688号对照分析表

建设项目重大变动清单		实际建设对照分析	变化情况	不利环境影响变化情况	判定结果
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	企业主要从事衡器零件、单计重秤生产和电缆线加工	与环评及验收情况一致	/	/
规模	2、生产、处置或储存能力增大30%及以上的	汽车衡端板18000块/年，地上衡结构件9500套/年（其中衡器零件产品6000套/年（其中不锈钢衡器零件产品2000套/年，规格为800/2000*800/2000mm），其他地上衡结构件3500套/年），接线盒10000只/年，单称重称15000台/年，电缆线50万根/年	与环评及验收情况一致	/	/
	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	企业不涉及生产、处置或储存能力增大情况	与环评及验收情况一致	/	/
	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，相应污染物为当氧化物、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。	企业不涉及生产、处置或储存能力增大	与环评及验收情况一致	/	/

地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致防护距离范围变化且新增敏感点的。	企业未进行重新选址，防护距离未发生变化	与环评及验收情况一致	/	/
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。	企业不涉及新增产品品种、新增2套抛丸机；小部分衡器零件产品改为玻璃丸抛丸，其余生产工艺不发生变化，主要原辅材料未发生重大变化。	新增2套抛丸机；小部分衡器零件产品改为玻璃丸抛丸，其余生产工艺不发生变化，新增不锈钢板，玻璃丸	新增的2套抛丸机，一套为钢丸抛丸机，为备用设备；一套为玻璃丸抛丸机，小部分不锈钢衡器零件产品需用玻璃丸抛丸，其余生产工艺不发生变化，未新增产能	一般变动
	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。	企业本次变动不涉及物料、运输、装卸、贮存方式变化。	与环评及验收情况一致	/	/
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性的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	废气：新增两套废气治理设施	新增两套废气治理设施，均已备案登记	两套新增抛丸机均按要求设置废气治理设施，未新增产能，污染物排放总量不变	一般变动
		废水：污染防治措施实际情况与环评一致，具体措施见表2.1-1。	与环评及验收情况一致	/	/

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	与环评及验收情况一致	/	/
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。	本次变动不新增废气主要排放口，不涉及主要排气筒高度降低10%及以上情况。	与环评及验收情况一致	/	/
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。	企业噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	与环评及验收情况一致	/	/
12、固废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。	企业产生危险废物委外合法处置，一般固废外售综合利用，生活垃圾环卫清运，固废处置方式未发生变化	与原环评及验收情况一致	/	/
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。	不涉及	与环评及验收情况一致	/	/

综上，本项目未发生重大变动，按照《环境影响评价技术导则》和《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（苏环办[2021]122号）》所规定的原则、方法、内容及要求，编制了《常州市运卓机电制造有限公司建设项目验收后变动环境影响分析》。

2.2变动前已验收项目情况

2.2.1环保手续办理情况

公司于2018年申报了“新建衡器零件、单计重秤生产和电缆线加工项目”，该项目于2018年2月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常新行审环登[2018]25号）；公司于2018年申报了“衡器零件技改项目”，该项目于2018年5月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常新行审环表[2018]183号）；上述两个项目于2019年6月完成自主验收，并于2019年9月通过了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局固体废物污染防治设施的验收（常新行审环验[2019]255号）。

2023年6月，企业对烘干废气处理系统进行提升改造，填报了环境影响登记表并完成备案，备案号：202332041100000987。

2023年11月，企业对抛丸废气安装治理设施，填报了环境影响登记表并完成备案，备案号：202332041100000988。

常州市运卓机电制造有限公司环保手续履行情况见表2.2-1，生产能力情况见表2.2-2。

表2.2-1企业环保手续表

序号	项目名称	环评批复情况	验收情况
1	常州市运卓机电制造有限公司新建衡器零件、单计重秤生产和电缆线加工项目	该项目于2018年2月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常环审[2018]25号）	该项目于2018年5月完成自主验收，并于2019年6月通过了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局噪声、固体废物污染防治设施的验收（常环验[2019]255号）
2	常州市运卓机电制造有限公司衡器零件技改项目	该项目于2018年5月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常环审[2018]183号）	
3	废气治理设施提升改造项目	备案号： 202332041100000987	/
4	抛丸机新增抛丸废气治理设施项目	备案号： 202332041100000988	/

表2.2-2企业生产能力表

厂区	产品名称	验收规模 (t/a)	实际规模 (t/a)	年运行时间 (h/a)	变化情况
常州市运卓 机电制造有 限公司	汽车衡端板	18000块/年	18000块/年	2080h/a	与环评 及验收 情况一 致
	地上衡结构 件	9500套/年 (其中衡 器零件产品6000套/ 年, 其他地上衡结构 件3500套/年)	9500套/年 (其中衡 器零件产品6000套/ 年 (其中不锈钢零件 2000套), 其他地上 衡结构件3500套/年)		
	接线盒	10000只/年	10000只/年		
	单称重称	15000台/年	15000台/年		
	电缆线	50万根/年	50万根/年		

2.2.2项目环评及验收具体情况

常州市运卓机电制造有限公司环评及验收具体情况如下。

表2.2-3企业项目环评及验收具体情况表

类别		环评及验收情况
储运工程	原料存储区	470m ² ，存放原辅材料，位于生产车间内
	成品存储区	600m ² ，存放成品，位于生产车间内
	仓库	50m ² ，存放手持及外用设备
公辅工程	给水	3120t/a，利用城市自来水管网
	供电	67万kwh，利用城市电网
环保工程	废气	抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放；烘干废气经废气吸附装置后通过一根15米高的排气筒排放。焊接烟尘使用移动式布袋除尘器进行收集处理后在车间内无组织排放；波峰焊机产生焊接烟尘利用设备自带除尘装置进行除尘，烟尘在车间内无组织排放；电烙过程产生的极少量烟尘在车间内无组织排放
	废水	厂区实行“雨污分流、清污分流”，生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理
	噪声	采用隔声、防震垫等措施进行降噪

2.2.3 排污许可证申领情况

常州市运卓机电制造有限公司已于2020年5月13日取得了排污许可证，排污许可证证书编号：91320411MA1MNQRX7B001Y，有效期限为2020年5月13日至2025年5月12日，许可证管理类别为登记管理。

2.3 本项目变动情况分析

2.3.1 项目性质变动

与环评及验收相比，本次变动后全厂产品种类和规模不变，项目开发、使用功能未发生变化。

2.3.2 项目规模变动

表2.3-1 企业处置规模变化情况

厂区	产品名称	验收规模 (t/a)	实际规模 (t/a)	年运行时间 (h/a)	变化情况
常州市运卓 机电制造有 限公司	汽车衡端板	18000块/年	18000块/年	2080h/a	与环评 及验收 情况一 致
	地上衡结构件	9500套/年（其中衡器零件产品6000套/年，其他地上衡结构件3500套/年）	9500套/年（其中衡器零件产品6000套/年，其他地上衡结构件3500套/年）		
	接线盒	10000只/年	10000只/年		
	单称重称	15000台/年	15000台/年		
	电缆线	50万根/年	50万根/年		

由上表可知，本次变动后全厂产品种类和规模不发生变化。

2.3.3 项目地点变动

企业项目未进行重新选址，全厂总平面布置未发生重大变动。全厂卫生防护距离和环评及验收情况一致，卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感保护目标，符合卫生防护距离设置要求。本次变动后厂区平面布置示意图见附图3。企业全厂构筑物情况见下表。

表2.3-2 企业主要构筑物情况一览表

序号	构筑物名称	占地面积(m ²)	建筑面积(m ²)	层数	耐火等级
1	机械车间	5600	5600	1	二级
2	办公区	800	800	1	二级
3	电子车间	1200	2400	1	二级
4	危废库	20	20	/	一级
5	固废堆场	35	35	/	一级
6	仓库	800	800	/	一级

2.3.4项目生产工艺变动

2.3.4.1主体、公用工程及辅助工程变动

本次变动前后，企业主体、公用工程及辅助工程与原环评及验收对比情况具体见下表。

表2.3-3企业主体、公用及辅助工程变动情况表

类别	环评及验收情况		本次变动情况	备注
储运工程	原料存储区	470m ² ，存放原辅材料，位于生产车间内	与环评及验收一致	/
	成品存储区	600m ² ，存放成品，位于生产车间内	与环评及验收一致	/
	仓库	50m ² ，存放手持及外用设备	与环评及验收一致	/
公辅工程	给水	3120t/a，利用城市自来水管网	与环评及验收一致	/
	供电	67万kwh，利用城市电网	与环评及验收一致	/
环保工程	废气	抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放；烘干废气经废气吸附装置后通过一根15米高的排气筒排放。焊接烟尘使用移动式布袋除尘器进行收集处理后在车间内无组织排放；波峰焊机产生焊接烟尘利用设备自带除尘装置进行除尘，烟尘在车间内无组织排放；电烙过程产生的极少量烟尘在车间内无组织排放	新增两套抛丸机废气治理设施，钢丸抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放，玻璃丸抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放	未新增产能，污染物排放总量不变，未增加不利环境影响
	废水	厂区实行“雨污分流、清污分流”，生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理	与环评及验收一致	/
	噪声	采用隔声、防震垫等措施进行降噪	与环评及验收一致	/

2.3.4.2 生产工艺变动

2.3.4.2.1 生产工艺变动情况

1、汽车衡端板

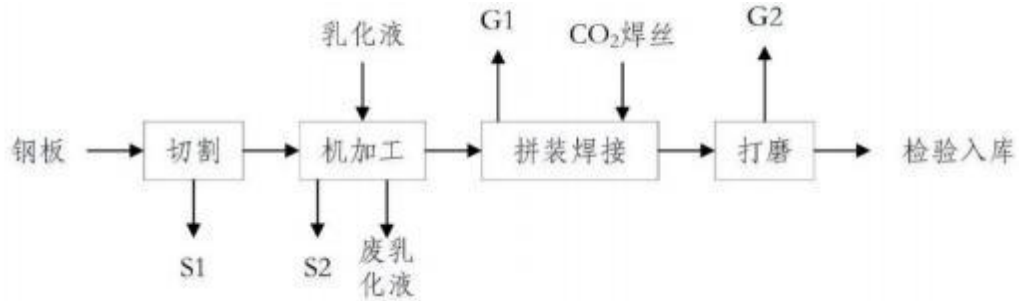


图2.3-1汽车衡端板生产工艺流程图

工艺流程简述：

①切割：将外购的钢板根据设计需要使用数控火焰切割机切割为后续工艺要求的规格。切割过程产生气割废渣S1；

②机加工：使用立铣、车床、钻床等设备在钢板上进行车纹路、钻孔等机加工操作，此过程产生钢屑S2；

③拼装焊接：将前道处理过的钢板装配成所需的产品，使用焊机进行焊接，产生焊接烟尘G1；

④打磨：人工使用手持砂轮机进行打磨，产生打磨粉尘G2；

⑤检验入库：人工检验产品质量，不合格的重新加工，合格品入库。

2、地上衡结构件

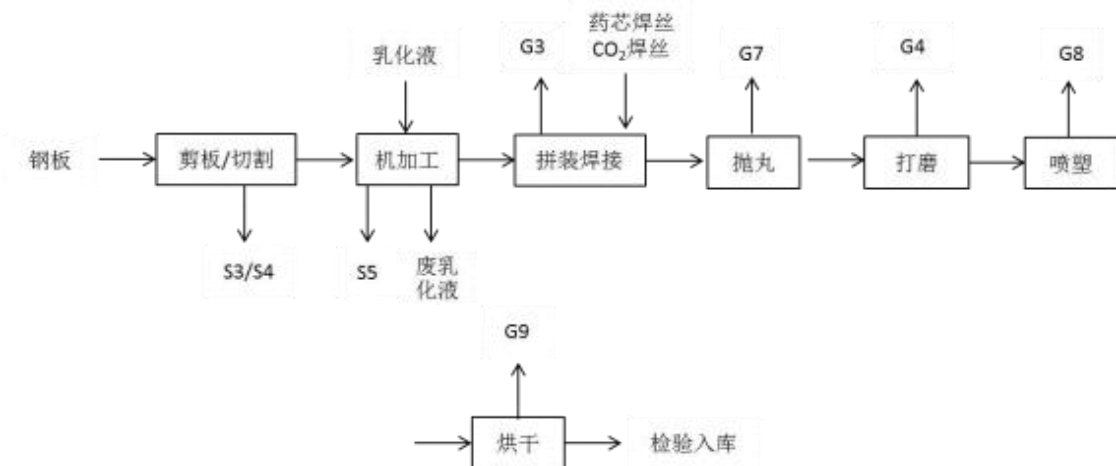


图2.3-2地上衡结构件工艺流程图

工艺流程简述：

①剪板：将外购的钢板根据设计需要使用剪板机或切割机剪成需要的形状。此过程产生边角料S3；切割产生气割废渣S4；

②机加工：使用立铣、车床、磨床、钻床、折弯机等设备在钢板上进行车纹路、钻孔、折弯等机加工操作，此过程产生边角料S5及废乳化液；

③拼装焊接：将前道处理过的钢板装配成所需的产品，使用焊机进行焊接，产生焊接烟尘G3；

④打磨：个别产品需要人工使用手持砂轮机进行打磨，产生打磨粉尘G4；

⑤抛丸：将工件置入抛丸机内进行抛丸。抛丸是利用离心力的作用，使高速抛出的钢丸撞击工件表面去除表面氧化皮等杂质提高外观质量，在此过程中产生抛丸粉尘G7；小部分工件进入玻璃丸抛丸机内进行抛丸。

⑥喷塑：喷塑是将塑料粉末喷涂在零件上的一种表面处理方法，是利用静电吸附作用使塑料粉末吸附在工件上的。其过程是这样的：粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层。本项目通过往复机在密闭喷房内对工件进行自动喷塑，喷塑设备自带收集装置，喷塑过程中的逸散粉尘回用于生产，在此过程中产生喷塑粉尘G8。

⑦烘干：采用烘箱将工件进行烘烤，烤炉燃料采用天然气，烘烤温度180-220℃，烘烤时间约为60min，该工段有废气G9（非甲烷总烃、燃料废气）产生。

⑧检验入库：人工检验产品质量，不合格的重新加工，合格品入库。

3、接线盒

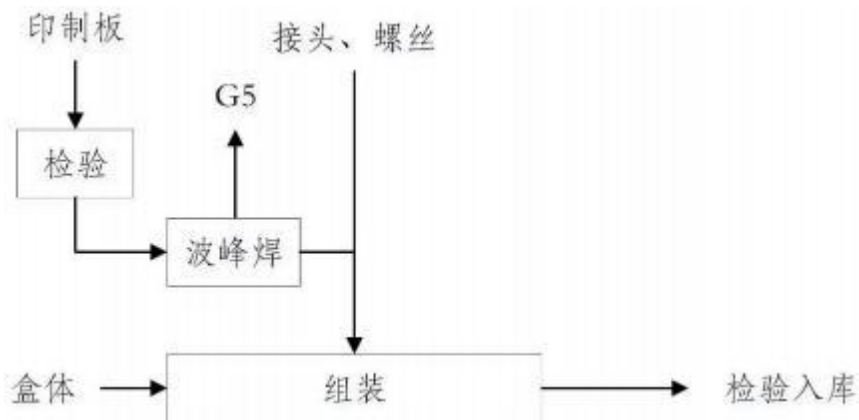


图2.3-3接线盒生产工艺流程图

工艺流程简述：

外购的主板经检验合格后，利用无铅双波峰焊机焊接后，再将尼龙接头、螺丝等零件组装到箱体上，产品经检验合格后入库。无铅双波峰焊机焊接过程产生焊接烟尘G5，设备自带布袋除尘器。

4、单秤重秤

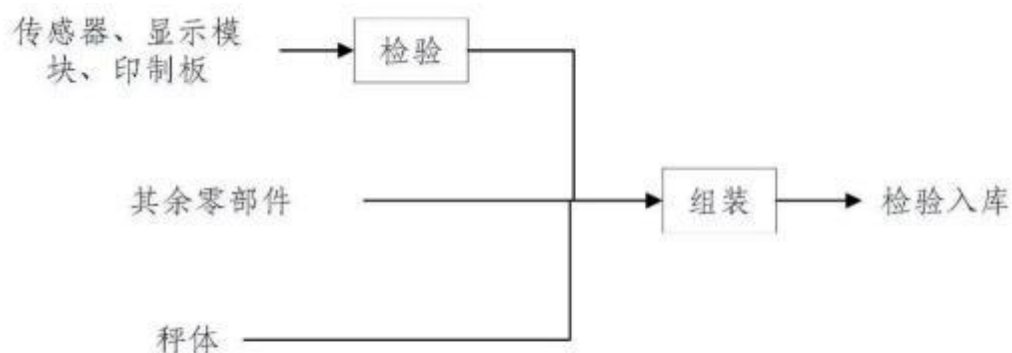


图2.3-4单秤重秤生产工艺流程图

工艺流程简述：

传感器、显示模块、印制板等关键部件经检验合格后与其余零部件组装到秤体之上，人工检验产品质量，不合格的重新加工，合格品入库。

5、电缆线

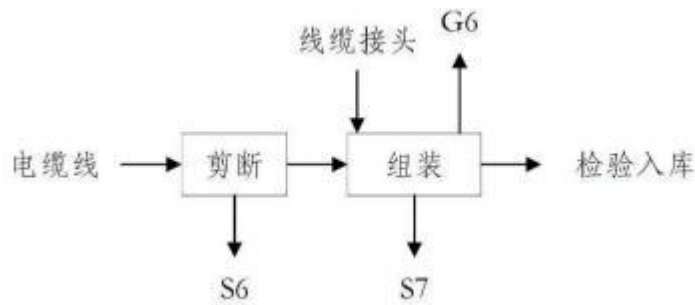


图2.3-5 电缆线生产工艺流程图

工艺流程简述：

①剪断：将外购的长电缆线剪成需要的长度，此过程产生少量废线S6。

②组装：手工将剪断后的电缆线两头电缆包皮除去，利用手工电烙铁焊接后装配线缆接头，此过程产生极少量电烙烟尘G6，企业加强车间通风，后文不再定量预测。组装过程产生废电缆包皮S7。

④检验入库：人工检验产品质量，不合格的重新加工，合格品入库。

本项目除小部分地上衡结构件需进玻璃丸抛丸机抛丸，其余工艺与环评及验收一致。

2.3.4.2.2原辅材料消耗变动情况

全厂实际原辅料消耗情况与原环评及验收情况相比，抛丸钢珠用量增大，新增玻璃丸、不锈钢板、其余与辅料未发生变化。

企业各产品原辅料消耗变化情况见下表。

表2.3-4企业主要原辅材料消耗变化情况表

序号	产品名称	原辅料名称	主要组份、规格、指标	环评估算年耗量	实际消耗量
1	衡器零件	喷塑用粉	阿克苏interpon600，环氧聚酯粉末，主要成分为环氧树脂、钛白粉、硫酸钡、流平剂等	9t	9t
2		抛丸钢珠	钢	2t	36t
3		玻璃丸	二氧化硅	/	12t
4	汽车衡端板	钢板	/	1500t	1000t
5		CO ₂ 焊丝	/	5t	3t
6		不锈钢焊丝	/	0	2t
7		不锈钢板	不锈钢	0	500t
8	地上衡结构件	钢板	/	600t	600t
9		药芯焊丝	/	8t	8t
10	接线盒	不锈钢箱体	/	5000只	5000只
11		尼龙接头	/	30000只	30000只
12		包装盒	/	5000只	5000只
13		螺丝	/	40000只	40000只
14		标签	/	5000张	5000张
15		印制板	/	5000只	5000只
16	单秤重秤	塑料箱体	/	25000套	24800套
17		托架	/	25000套	24800套
18		包装盒	/	25000只	24800只
19		传感器	/	25000个	24800个

20		印制板	/	50000片	48000片
21		适配器	/	25000只	22000只
22	电缆线	6芯电缆	/	260Km	260Km
23		焊丝	/	80Kg	80Kg

2.3.4.2.3 生产设备变动情况

本次变动后设备与环评及验收情况一致，企业全厂主要生产设备情况见下表。

表2.3-5企业全厂主要生产设备变动情况表

环评中设备清单				实际设备清单		
序号	设备名称	规格型号	技改后全厂	设备名称	规格型号	数量
1	抛丸机	/	1	抛丸机	/	3
2	喷粉房	/	2	喷粉房	/	2
3	烘箱	燃天然气	1	烘箱	燃天然气	1
4	数控火焰切割机	BODA-3500/BODA-4000-I-Q/RASK-4000H	3	数控火焰切割机	BODA-3500/BODA-4000-I-Q/RASK-4000H	1
5	立铣	XA5032/X5032/X5042	3	立铣	XA5032/X5032/X5042	3
6	磨床	M7130H	1	磨床	M7130H	1
7	车床	CA6150/CA6250/CA6	4	车床	CA6150/CA6250/CA6	3
8	钻床	Z3050X16/1	2	钻床	Z3050X16/1	4
9	冲剪机	Q35Y-20A	1	冲剪机	Q35Y-20A	2
10	刨床	B690-1	1	刨床	B690-1	0
11	/	/	/	锯床	/	3
12	/	/	/	立式钻床	/	1
12	液压折弯机	HPB-300/40	1	液压折弯机	HPB-300/40	1
14	气保焊机	EAI-500/KRII-500	2	气保焊机	EAI-500/KRII-500	1
15	无铅双波峰焊机	BCN-350SMT	1	无铅双波峰焊机	BCN-350SMT	1
16	液压机	L32-160C	1	液压机	L32-160C	1
17	单梁行车	LDA-16.5/10T	6	单梁行车	/	8
18	起重机	MT10T/12.5	1	起重机	MT10T/12.5	1
19	单柱液压机	YHL41-100	1	单柱液压机	YHL41-100	1
20	直条切割机	CGI-3200	1	直条切割机	CGI-3200	0

21	气保焊机	NB500	12	气保焊机	NB500	12
22	液压剪板机 LVD-HD	HGS40/13	1	液压剪板机 LVD-HD	HGS40/13	1
23	四柱式液压机	YHL32-315	1	四柱式液压机	YHL32-315	1
24	激光切割机	C3813-DF4022plus	1	激光切割机	C3813-DF4022plus	1
25	单梁桥式起重机	LD10T-16.5M	1	单梁桥式起重机	LD10T-16.5M	1
26	高低温实验室	WCD4800H	1	高低温实验室	WCD4800H	0
27	/	/	/	行车	2.8T	4
28	/	/	/		5T	3
29	/	/	/	机器人焊机	/	4
30	/	/	/	焊机	/	6
31	/	/	/	激光切割机	/	1
32	/	/	/	摇臂钻	3050	4
33	/	/	/	地行车	2.8T	7
34	/	/	/	悬臂吊	1T	3
35	/	/	/	立钻	/	1
36	/	/	/	台钻	/	2
备注	调整部分机加工设备 & 辅助设备的数量及规格、淘汰直条切割机,增加激光切割机、摇臂钻及地行车,但实际产品生产规模、生产工艺、原辅料使用量未变化,因此未新增污染因子且未增加污染物排放量。					

2.3.4.2.4 结论

由上文可知,企业的原辅材料与环评及验收情况一致,生产工艺、生产工序和生产设备未发生重大变化。

2.3.5项目环境保护措施变动

2.3.5.1排放标准变动

(1) 废水排放标准

企业废水接管至常州市江边污水处理厂集中处理，执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GBT31962-2015)标准，具体见下表。

表2.3-6污水排入城镇下水道水质标准排放标准表（单位：mg/L）

序号	污染物名称	污染物接管标准	标准来源
1	pH	6.5-9.5(无量纲)	《污水排入城镇下水道水质标准》(GBT31962-2015)
2	COD	500	
3	SS	400	
4	NH ₃ -N	45	
5	TP	8	

常州市江边污水处理厂处理后尾水中执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018)表2标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1中一级A标准，尾水排入长江。具体见下表。

表2.3-7常州民生环保科技有限公司尾水排放标准表（单位：mg/L）

序号	污染物指标	污染物排放标准	标准来源
1	COD	50	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018)
2	NH ₃ -N	4(6)	
4	TP	0.5	
5	pH	6-9(无量纲)	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准
6	SS	10	

注：括号外数字为水温>12℃时的控制指标，括号内数字为水温≤12℃时的控制指标。

(2) 废气排放标准

本项目废气主要为抛丸粉尘，原项目抛丸机产生的抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后通过一根15米高排气筒排放（1#），新增两台抛丸机产生的抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后分别通过一根15米高排气筒排放（3#、4#）；烘干废气经二级活性炭吸附装置后通过一根15米高的排气筒排放（2#）此外，烘干工序燃天然气产生的燃烧废气也通过该排气筒排放。企业废气污染物排放标准情况见下表。

表2.3-10大气污染物有组织排放标准表

污染物	最高允许排放浓度（ mg/m ³ ）	最高允许排放速率	标准来源
		速率（kg/h）	
非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
颗粒物	20	1	
SO ₂	200	/	
NO _x	200	/	

表2.3-11厂界无组织大气污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	标准来源
非甲烷总烃	4	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
颗粒物	0.5	

企业厂区内无组织排放的污染物执行标准见下表。

表2.3-12厂内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
非甲烷总烃	6	监控点处1h平均浓度值	在厂房外设置监控点	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
	20	监控点处任意一次浓度值		

(3) 噪声排放标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类及4a类标准，具体见下表。

表2.3-13 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)单位:dB(A)

对应厂界	功能区	昼间	夜间
东、北厂界	3类	≤65	≤55
西、南厂界	4a类	≤70	≤55

(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）；②危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

2.3.5.2 废气污染防治措施及排放变动情况

2.3.5.2.1 废气污染防治措施变动情况

本项目抛丸粉尘经设备自带布袋除尘设施后各自通过一根15米高排气筒排放；烘干废气经废气经二级活性炭吸附装置后通过一根15米高的排气筒排放，未捕集的废气车间内无组织排放。焊接烟尘使用移动式布袋除尘器进行收集处理后在车间内无组织排放；波峰焊机产生焊接烟尘利用设备自带除尘装置进行除尘，烟尘在车间内无组织排放；电烙过程产生的极少量烟尘在车间内无组织排放。与原环评及验收情况相比，增加两根排气筒，活性炭吸附装置变为二级活性炭吸附装置，未发生重大变动。

企业废气污染防治措施与环评及验收情况一致，车间污染防治措施情况如下表：

表2.3-14 有组织废气产生及排放情况表

序号	废气来源	污染物名称	产生量(吨/年)	污染防治措施	排放量(t/a)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放时间(h/a)
----	------	-------	----------	--------	----------	--------------------------	------------	-----------

1	抛丸粉尘	颗粒物	1.73	设备自带的布袋除尘装置	0.0173	4.3	0.0086	1386
2	抛丸粉尘 (备用抛丸机)	颗粒物		设备自带的布袋除尘装置		4.3	0.0086	
3	抛丸粉尘	颗粒物	0.87	设备自带的布袋除尘装置	0.0087	4.3	0.0086	694
4	烘干废气	烟尘	0.031	二级活性炭吸附装置	0.031	7.45	0.015	2080
		非甲烷总烃	0.003		0.0003	1.15	0.0023	2080
		SO ₂	0.013		0.013	5	0.01	2080
		NO _x	0.243		0.243	58.42	0.1168	2080

车间废气收集、处理情况见下图

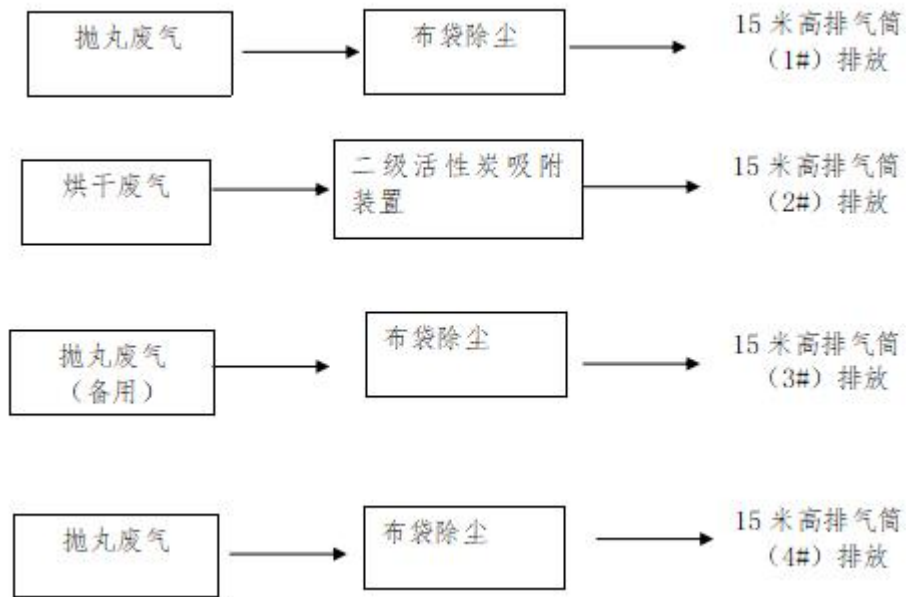


图2.3-6车间废气收集、处理情况见示意图

2.3.5.2.2 废气污染物产生及排放变动情况

各污染物产生及排放情况与环评及验收情况一致。本次变动后，全厂废气污染物排放情况见表2.3-15。

表2.3-15全厂废气污染物产生变动情况表单位：t/a

种类	污染物名称	环评及验收排放量	变动项目排放量	环评及批复许可量
有组织废气	烟尘	0.031	0.031	0.031
	非甲烷总烃	0.0003	0.0003	0.0003
	SO ₂	0.013	0.013	0.013
	NO _x	0.243	0.243	0.243
	抛丸粉尘	0.026	0.026	0.026

由上表可知，企业全厂废气污染物排放情况与环评及验收情况一致。

2.3.5.3 废水污染防治措施及排放变动情况

2.3.5.3.1 废水污染防治措施变动情况

全厂废水产生及去向相较环评及验收情况未发生变化。

厂区排水系统按照“清污分流、雨污分流”的原则设计。生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理，尾水排入长江。各污染物产生及排放情况与环评及验收情况一致。本次变动后，全厂废水污染物排放情况见表2.3-15。

表2.3-16 全厂废水污染物产生变动情况表单位：t/a

种类	污染物名称	环评及验收排放量	变动项目排放量	环评及批复许可量
生活污水	废水量	2496	2496	2496
	COD	0.996	0.996	0.996
	SS	0.624	0.624	0.624
	氨氮	0.0624	0.0624	0.0624
	TP	0.0075	0.0075	0.0075

由上表可知，企业全厂废水污染物排放情况与环评及验收情况一致。

2.3.5.4 噪声污染防治措施及排放变动情况

2.3.5.4.1 噪声污染防治措施变动情况

本项目主要噪声设备为抛丸机等机加工设备，噪声产生源与原环评相比未发生重大变化，新增2套抛丸机因此，根据实际对噪声进行重新预测，具体情况如下。

表2.3-17 原环评噪声源强一览 表位：dB (A)

编号	设备名称	声级	数量(台/套)	所在车间	治理措施	降噪效果
1	抛丸机	80	1	生产车间	隔声、吸声、减振、消声	15

表2.3-18 项目变动后噪声源强一览 表位：dB (A)

编号	设备名称	声级	数量(台/套)	所在车间	治理措施	降噪效果
1	抛丸机	80	1	生产车间	隔声、吸声、减振、消声	15
2	抛丸机	80	1	生产车间		15
3	抛丸机	80	1	生产车间		15

根据现有实际噪声源强进行重新预测，预测结果见下表：

表2.3-19 实际噪声影响预测结果 单位：dB (A)

预测点		本项目影响值	本底值	预测值	标准值	达标情况
东厂界	昼间	46	64.7	64.7	65	达标
	夜间		52.6	52.7	55	达标
南厂界	昼间	38.5	65.2	65.2	70	达标
	夜间		54.8	54.8	55	达标
西厂界	昼间	25	66.4	66.4	70	达标
	夜间		54.2	54.2	55	达标
北厂界	昼间	44	64.6	64.6	65	达标
	夜间		53.4	53.4	55	达标

备注：本底值用原环评噪声监测值。

由上表可见，各厂界采取噪声治理措施后昼、夜间噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的3类及4a类标准。

2.3.5.5 固废污染源强及排放情况

(1) 固废产生及处置情况

1、与环评及验收情况相一致的固废

废滤筒、废乳化液、废边角料、废手套、含油抹布、气割废渣、布袋除尘器收集的焊接烟尘、废线和废接头、抛丸机收集的抛丸粉尘、废钢丸、废玻璃丸。

2、与环评及验收情况不一致的固废

废活性炭、废塑粉、废液压油、废钢丸、废玻璃丸。

①废活性炭

该固废实际产生量增大。企业对烘干废气处理系统提升改造，一级活性炭处理装置改为二级活性炭处理装置，活性炭用量增大。

原环评及验收中，废活性炭估算产生量为0.2t/a，废气处理系统提升改造后，废活性炭产生量增大，废活性炭实际较原环评核定量有所增加。结合企业废气处理运行记录台账及《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管理的通知》相关要求，废气处理设施一次装填量为0.3t，废活性炭产生量1.2t/a，较原有核算量增加1t/a。

②废塑粉

新增废塑粉。喷塑生产过程中会产生废塑粉，属于一般固废，企业定期外售综合利用。

原环评及验收中，未提及废塑粉产生情况，废塑粉主要来自喷塑过程中产生的废塑粉及未使用的塑粉。结合企业一般固废产生记录台账，实际废塑粉产生量为4.8t/a，较原有核算量增4.8t/a。

③废液压油

新增废液压油。设备、机械日常运行维护产生废液压油，属于危险废物，需委托有资质单位处置。

原环评及验收中，未提及废液压油产生情况，日常机械、设备的维护保养需要更换液压油，更换下来的液压油作为废液压油。结合企业危险废物产生记录台账，实际废液压油产生量为1t/a，较原有核算量增加1t/a。

④废钢丸、废玻璃丸

新增废钢丸、废玻璃丸。企业实际生产过程中，会产生废钢丸、废玻璃丸，属于一般固废，企业定期外售综合利用。

原环评及验收中，未提及废钢丸、废玻璃丸产生情况，现应企业及客户相关要求，工作人员会定期对抛丸机中的原料进行更换，替换的原料属于一般固废，结合企业一般固废产生记录台账，实际废钢丸、废玻璃丸产生量分别为34.284t/a、11.142t/a，较原环评核算量增加45.426t/a。

(2) 固废暂存场所

与环评及批复要求一致。危险废物仓库占地面积为20m²，危险废物仓库主要存放厂内日常运行产生的危废，常州市运卓机电制造有限公司日常运行产生的危废种类包括：废滤筒、废乳化液、废手套、含油抹布、废活性炭。

企业危废仓库地面铺设环氧地坪防腐，四周设置导流槽，墙壁设置危废管理制度和警示标志牌，各类危险固废包装后堆放于仓库内，并粘贴符合要求的标签，各类污染防治措施符合《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)、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》(苏环办[2019]149号)以及《省生态环境厅关于做好

江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办[2020]401号）中相关要求。

（3）固废暂存场所贮存能力分析

企业现有一座20m²危废仓库，产生的危废采用桶或袋装（堆放一层），经核算每平方储存危废量约1吨，考虑到危废分类存放及仓库内留有通道等因素，仓库占用率为80%，因此危废仓库有效面积16m²内一次性可以储存约16吨危废，可以满足企业的危废暂存需要，企业实际生产过程中危废每半年周转一次（根据实际产生情况增加转移次数）。因此，该危废堆场面积可以满足本项目的暂存要求。

生活垃圾置于专门的生活垃圾收集桶中，由环卫部门定期清运；一般固废暂存于厂内一般固废堆场，定期外售综合利用。

一般固废仓库面积约35m²，公司一般固废仓库每平方储存一般固废量约1吨，因此该一般固废仓库有效面积内一次性可以储存固废约35吨，企业实际生产过程中一到两周周转一次，可以满足企业一般固废暂存需要。

表2.3-16危险废物贮存情况一览表

贮存场所名称	面积	有效面积	贮存能力		可满足贮存周期
			类别	贮存量 (t/a)	
危废堆场	20m ²	16m ²	废滤筒、废乳化液、废手套、含油抹布、废活性炭	16	0.5a
一般固废仓库	35m ²	35m ²	废边角料、废手套、含油抹布、气割废渣、布袋除尘器收集的焊接烟尘、废线和废接头、抛丸机收集的抛丸粉尘、废钢丸、非玻璃丸	35	14d

固废产生及排放情况见下表。

表2.3-17固废分析结果汇总表

序号	产生工序	固废名称	废物代码	原环评及验收产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式	变更原因
1	废气处理	废滤筒	HW49 900-041-49	1	0.8	委托有资质单位处置	与原环评及验收情况一致
2	机加工	废乳化液	HW06 900-006-6	0.1	0.06	委托有资质单位处置	与原环评及验收情况一致
3	机修	废手套、含油抹布	HW49 900-041-49	0.01	0.01	环卫清运	根据《国家危废管理名录》（2021年版），明确了废弃的含油抹布、劳保用品（HW49，900-041-49），若混入生活垃圾处理，将按照危险废物豁免管理清单要求管理废物，全过程可不按危险废物进行管理，委托环卫部门处理，本项目废手套、抹布混入生活垃圾难以单独收集，因此委托环卫清运处理。
4	废气处理	废活性炭	HW49 900-039-49	0.2	1.2	委托有资质单位处置	企业对烘干废气处理系统提升改造，一级活性炭处理装置改为二级活性炭处理装置，活性炭用量增大，结合企业废气处理运行记录台账及《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管理的通知》相关要求，废活性炭产生量1.2t/a，较原有核算量增加1.0t/a
5	机械设备	废液压油	HW08 900-218-08	0	1	委托有资质单位处置	原环评及验收中，未提及废液压油产生情况，日常机械、设备的维护保养需要更换液压油，更换下来的液压油作为废液压油。结合企业危险废物产生记录台账，实际废液压油产生量为1t/a，较原有核算量增加1t/a。
6	废气处理	抛丸机收集的抛丸粉尘	900-999-66	2.574	2.574	外售综合利用	与原环评及验收情况一致
7	切割	废边角料	405-001-09	15	15	外售综合利用	与原环评及验收情况一致
8	切割	气割废渣	405-001-09	55	55	外售综合利用	与原环评及验收情况一致
9	废气处理	布袋除尘器收集的焊接烟尘	900-999-66	0.14	0.14	外售综合利用	与原环评及验收情况一致

10	剪断/组装	废线和废接头	900-999-99	1.2	1.2	外售综合利用	与原环评及验收情况一致
11	抛丸	废钢丸、废玻璃丸	405-002-09	0	45.426	外售综合利用	原环评及验收中，未提及废钢丸、废玻璃丸产生情况，现应企业及客户相关要求，工作人员会定期对抛丸机中的原料进行更换，替换的原料属于一般固废，结合企业一般固废产生记录台账，实际废钢丸、废玻璃丸产生量分别为34.284t/a、11.142t/a，较原环评核算量增加45.426t/a。
12	喷粉	废塑粉	900-999-66	0	4.8	外售综合利用	原环评及验收中，未提及废塑粉产生情况，废塑粉主要来自喷塑过程中产生的废塑粉及未使用的塑粉。结合企业一般固废产生记录台账，实际废塑粉产生量为4.8t/a，较原有核算量增4.8t/a。

2.3.5.5全厂污染物排放总量变动

本次变动后，全厂污染物排放总量变动情况见下表。

表2.3-18全厂污染物排放总量变动情况表 (t/a)

种类	污染物名称	原环评及验收排放量	本次变动后全厂排放总量	增减量
废水	废水量 (m ³ /a)	2496	2496	0
	COD	0.996	0.996	0
	SS	0.624	0.624	0
	NH ₃ -N	0.0624	0.0624	0
	TP	0.0075	0.0075	0
有组织废气	烟尘	0.031	0.031	0
	非甲烷总烃	0.0003	0.0003	0
	SO ₂	0.013	0.013	0
	NO _x	0.243	0.243	0
	抛丸粉尘	0.026	0.026	0
固废		0	0	0

本次变动后，全厂污染物排放量与环评及验收情况一致。

3环境影响分析说明

3.1变动后达标排放分析

3.1.1变动后大气达标排放分析

企业废气污染防治变化及污染物排放情况见上文2.3.5.2节，废气污染防治措施和环评及验收一致，全厂废气通过采取有效的治理措施后能够达标排放，有组织排放的各污染物排放浓度符合标准限值要求，符合环评及批复要求。

3.1.2变动后水达标排放分析

本项目废水污染防治变化及污染物排放情况见上文2.3.5.3节，生活污水达标接管进常州市江边污水处理厂集中处理，符合环评及批复要求。

3.1.2变动后噪声达标排放分析

本项目噪声污染防治变化及污染物排放情况见上文2.3.5.4节，全厂噪声通过采取有效的治理措施后能够达标排放，符合环评及批复要求。

3.1.4变动后固体废物达标排放分析

本项目固废污染防治变化及排放情况情况见上文2.3.5.5节，全厂产生的危险废物废滤筒、废乳化液、废活性炭、废手套、含油抹布委托有资质单位处置，一般固废废边角料、气割废渣、布袋除尘器收集的焊接烟尘、废线和废接头、废钢丸、废玻璃丸外售综合利用，生活垃圾由环卫部门清运，固废处理处置率100%。

3.1.5污染物排放总量控制

根据上文2.3.5.5节分析内容可知，本项目发生变动调整后，废气、废水污染物排放量均不新增，各污染物排放总量可达到环评批复及验收要求。

3.2变动后环境影响分析

3.2.1变动后大气环境影响分析

(1) 大气环境影响分析

本次变动后全厂各类废气污染物产生和排放量与环评及验收情况一致，各类废气污染物均可达标排放。

(2) 卫生防护距离

本次变动后全厂不新增废气污染物产生和排放，全厂卫生防护距离与环评及验收情况一致：生产车间边界外扩100米形成的包络区设置为卫生防护距离。根据现场踏勘，全厂卫生防护距离范围内现无居民住宅等环境敏感目标。

3.2.2变动后地表水环境影响分析

本次变动后全厂废水和废水污染物产生及排放总量不变，废水排放去向与环评及验收情况一致（见2.3.5.3节）。满足原环评及验收核定总量要求。

3.2.3变动后声环境影响分析

本项目变动后主要噪声源不发生重大变化，现有噪声源污染防治措施满足环评要求，厂界噪声达标。

3.2.4变动后固体废物环境影响分析

本次变动后全厂各类固废均按照规范要求贮存和处置，危险废物委托有资质单位处置，一般固废外售综合利用，生活垃圾由环卫部门清运。全厂各类固体废弃物经过妥善收集、贮存和处置后实现零排放，不会对周围环境产生直接影响。

3.3变动后危险物质和环境风险源变化情况

本项目变动后全厂危险物质和环境风险源与环评及验收情况一致。根据上文2.3节内容可知，项目采取的各类风险防范措施可有效

运行，满足环评要求。

4结论

4.1项目概况

常州市运卓机电制造有限公司成立于2016年，公司位于江苏常州市新北区太湖西路90号，占地面积为8396.85m²，公司经营范围包括电子衡器及部件的制造（涉及计量器具生产的项目凭《计量器具制造许可证》核定内容经营）；机械零部件加工；电子元件制造、加工；软件开发、以服务外包的形式为企业事业单位提供人事管理服务；企业管理服务；餐饮管理服务；生产线劳务外包服务；普通货物运输（凭《道路运输经营许可证》核定内容经营）。

公司于2018年申报了“新建衡器零件、单计重秤生产和电缆线加工项目”，该项目于2018年2月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常新行审环登[2018]25号）；公司于2018年申报了“衡器零件技改项目”，该项目于2018年5月获得了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局的批复（常新行审环表[2018]183号）；上述两个项目于2019年6月完成自主验收，并于2019年9月通过了常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局固体废物污染防治设施的验收（常新行审环验[2019]255号）。

2023年6月，企业对烘干废气处理系统进行提升改造，填报了环境影响登记表并完成备案，备案号：202332041100000987。

2023年11月，企业新增抛丸机，并对抛丸废气安装治理设施，填报了环境影响登记表并完成备案，备案号：202332041100000988。

常州市运卓机电制造有限公司以上建设项目通过竣工环境保护验收后，项目的固废产生量，生产设备数量，排气筒数量已发生变动。经现场踏勘及核实，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），以上变动不属于重大变动（详见表2.1-2）。

本次在研究有关文件、现场踏勘和调查的基础上，按照《环境影响评价技术导则》和《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（苏环办[2021]122号）》所规定的原则、方法、内容及要求，编制了《常州市运卓机电制造有限公司建设项目验收后变动环境影响分析》。

4.2 结论

常州市运卓机电制造有限公司已验收项目的固废产生量、生产设备数量，排气筒数量已发生变动。经现场踏勘及核实，根据《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），以上变动不属于重大变动。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），变动内容未增加污染物排放，不会导致不利环境影响加重，不纳入环评管理，不需要办理环评手续。对照《排污许可管理条例》不属于第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一，应纳入排污许可证的变更管理，并编制《建设项目验收后变动环境影响分析》。

常州市运卓机电制造有限公司建设项目验收后变动环境影响 分析报告函审意见

2023年12月12日，常州市运卓机电制造有限公司邀请专家组对《常州市运卓机电制造有限公司建设项目验收后变动环境影响分析》报告(简称“变动分析”报告)进行技术函审（函审专家组成员名单见签到表）。经查阅相关材料个质询讨论，形成技术函审意见如下。

一、“变动分析”报告基本反映了公司的实际情况，核查了公司产品方案、原料使用量、设备、危险废物产生量等情况，主要对生产设备情况、产品方案、一般固废、危险废物产生情况进行核算修编，对现有情况进行完善，与常州市运卓机电制造有限公司项目的环评批复、验收意见相比，未发生重大变动。

二、“变动分析”报告内容较全面，报告结论原则上真实可信。在进一步核实报告的变动内容，对报告进行补充、完善后可报生态环境主管部门备案。

三、进一步要求

在对“变动分析”报告进行补充、完善的基础上，完善环保管理制度及日常管理台账，定期维护环保设施，确保符合环保相关法律法规要求。加强环境管理，落实风险防范措施，防止污染事故发生。

函审日期：2023年12月12日

附：函审专家签字表

序	姓名	工作单位	职称	专业	签名
1	李树白	江苏理工学院	教授	化工 EHS	
2	姚培	常州工程职业技术学院	副教授	环境检测	