

**常州思成凯业精密制针有限公司
年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编
机配件、1000 万枚割刀机配件项目(部分验收)
验收后变动环境影响分析**

建设单位：常州思成凯业精密制针有限公司

2023 年 8 月

目 录

1 概述	1
1.1 项目由来	1
1.2 评价范围	2
1.3 评价内容	3
2 编制依据	4
2.1 相关法律、法规	4
2.2 项目环保资料	6
2.3 其他资料	6
3 项目变动情况	7
3.1 环保手续履行情况	7
3.2 项目性质变动情况	7
3.3 项目规模变动情况	8
3.4 建设地点变动情况	15
3.5 生产工艺变动情况	16
3.6 环境保护措施变动情况	22
3.7 总量变动	25
3.8 变动情况总结	26
4 重大变动判定	27
5 评价要素	31
5.1 评价等级	31
5.2 评价范围	31
5.3 评价因子	31
5.4 评价标准	32
6 环境影响分析说明	35
6.1 产污环节变动情况	35
6.2 变动后污染物达标排放情况	35
6.3 危险物质和环境风险源变化情况及风险防范措施有效性分析	37
7 排污许可管理要求	38
8 结论及建议	39
8.1 结论	39
8.2 建议	39

附件

附件 1 营业执照

附件 2 项目环评批复及验收意见

附件 3 排污许可证正本

附件 4 检测报告

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 厂区平面布置图

附图 3 项目周边环境状况图

1 概述

1.1 项目由来

常州思成凯业精密制针有限公司成立于 2008 年 01 月 07 日，位于常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋，经营范围：机械制造、织针、制针机械及配件的生产与销售；钢材销售；技术咨询服务；自营和代理各类商品及技术的进出口业务（国家限定企业经营或禁止进出口的商品及技术除外）；道路普通货物运输（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

常州思成凯业精密制针有限公司原位于常州市采华路 3 号，“年产 6180 万枚电脑横机配件、650 万枚经编机配件项目”于 2016 年 04 月 05 日取得了常州市天宁区环保局的批复，并于 2016 年 09 月 24 日通过了常州市天宁区环保局的“三同时”验收；由于城镇发展规划，企业原厂址计划拆迁，因此，常州思成凯业精密制针有限公司租用常州市武进湖塘科技产业园投资管理有限公司空余厂房 13834m²，将企业整体搬迁至常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋一层和二层厂房，于 2022 年 07 月委托常州嘉骏环保服务有限公司编制《年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目环境影响报告表》，并于 2022 年 09 月 29 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审[2022]340 号），于 2022 年 12 月 31 日通过企业自主验收，验收内容为常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目”的工段（淬火、回火）部分验收，产能整体验收。

根据《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》、《关于做好固定污染源排污许可清理整顿和 2020 年排污许可发证登记工作的通知》（环办环评函〔2019〕939 号）等相关文件要求，常州思成凯业精密制针有限公司于 2023 年 4 月 14 日申请取得排污许可证，证书编号：91320400670957741N001Z。

本次报告主要针对常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）”验收后发生的变动情况进行分析评价。

根据现场实地调查并对照验收监测报告及验收意见，常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）”验收后发生的变动且需纳入本次分析范围的内容主要为：生产设备增加真空超声波清洗机 1 台，主要是由于目前客户对产品的清洗要求提高，工件的清洗时间增加，原来的 1 台真空超声波清洗机的产能减半，故为不影响整体的产品产能，需增加真空超声波清洗机 1 台方可满足生产要求，使用的醇醚清洗剂的年用量保持不变；2 楼生产车间增加醇醚清洗区（即新增真空超声波清洗机的位置），厂区卫生防护距离未发生变化，也未新增敏感点。

本次变动不涉及项目性质、建设规模、地点、生产工艺、环境保护措施变化，其余公辅工程及主体工程的建设规模未发生变动。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》，常州思成凯业精密制针有限公司年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目类别为“三十一、通用设备制造业 34—69 通用零部件制造 348”，本次变动涉及的生产设备变化，不属于该条款规定的环评管理范围。

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），建设项目完成竣工环保验收后发生变动的，且经确定不在《建设项目环境影响评价分类管理名录》范围的，排污单位（建设单位）参照本要求编制《建设项目验收后变动环境影响分析》。因此，常州思成凯业精密制针有限公司在此基础上根据国家环保法律、法规、标准和规范等要求，编制完成了《常州思成凯业精密制针有限公司年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）验收后变动环境影响分析》。

1.2 评价范围

本次评价范围为：常州思成凯业精密制针有限公司年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目已验收各生产线及配套的公辅工程、环保工程等附属设施，不包括常州思成凯业精密制针有限公司已履行或正在履行环保手续的其他建设项目。

1.3 评价内容

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）、《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）等文件要求，确定本次评价内容概括如下：

（1）常州思成凯业精密制针有限公司生产经营现状及周边环境概况，从工程的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等方面阐述变动内容，重点关注排放口位置、排放口数量、排放方式、排放去向变化情况，分析变动原因并综合判定变动内容是否纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021版）》环评管理范围。

（2）针对常州思成凯业精密制针有限公司验收后变动导致的产排污环节变化情况，分析污染物浓度、总量达标排放的可行性，明确排放种类、排放总量、排放浓度是否增加；分析验收后变动导致的危险物质和环境风险源变化情况，分析原环境风险防范措施的有效性。

（3）根据验收后变动内容和环境影响，综合判定是否属于《排污许可管理条例》（2021年3月1日实施）第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一。如果不属于重新申请取得排污许可证的情形，可以纳入排污许可证变更管理。

2 编制依据

2.1 相关法律、法规

2.1.1 国家有关法律、法规和技术规范

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（自 2015 年 1 月 1 日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（自 2018 年 10 月 26 日起施行）；
- (3) 《中华人民共和国水污染防治法》（自 2018 年 1 月 1 日起施行）；
- (4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（自 2022 年 6 月 5 日起施行）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（自 2020 年 9 月 1 日起施行）；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令，自 2017 年 10 月 1 日起施行）；
- (7) 《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》（部令 第 16 号，自 2021 年 1 月 1 日起施行）；
- (8) 《建设项目环境影响登记表备案管理办法》（生态环境部令第 41 号，自 2017 年 1 月 1 日起施行）；
- (9) 《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 修订版）；
- (10) 《排污许可管理条例》（自 2021 年 3 月 1 日起施行）；
- (11) 《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部令第 11 号，自 2019 年 12 月 20 日起施行）；
- (12) 《关于做好固定污染源排污许可清理整顿和 2020 年排污许可发证登记工作的通知》（环办环评函〔2019〕939 号）；
- (13) 《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）。

2.1.2 地方有关法律、法规

- (1) 《江苏省大气污染防治条例》（自 2018 年 11 月 23 日起施行）；
- (2) 《江苏省环境噪声污染防治条例》（自 2018 年 5 月 1 日起施行）；
- (3) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（自 2018 年 5 月 1 日起施行）；
- (4) 《省政府关于江苏省地表水新增水功能区划方案的批复》（苏政复〔2016〕

106 号)；

(5) 《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》(苏政发〔2018〕74 号)；

(6)《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》(苏政发〔2020〕1 号)；

(7) 《江苏省人民政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(苏政发〔2020〕49 号)；

(8) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》(省政府[1993]第 38 号令)；

(9) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环境保护局，苏环控[1997]122 号)；

(10)《关于贯彻落实建设项目危险废物环境影响评价指南要求的通知》(苏环办[2018]18 号)；

(11) 《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)；

(12)《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)。

2.1.3 评价技术文件

(1) 《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)；

(2) 《环境影响评价技术导则 地表水环境》(HJ2.3-2018)；

(3) 《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)；

(4) 《省生态环境厅 省水利厅关于印发<江苏省地表水(环境)功能区划(2021-2030 年)>的通知》(苏环办〔2022〕82 号)；

(5) 《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)；

(6) 《国家危险废物名录(2021 年版)》；

(7) 《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)；

(8) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)。

2.2 项目环保资料

2.2.1 环评资料

（1）常州思成凯业精密制针有限公司《年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目环境影响报告表》（常州嘉骏环保服务有限公司，2022 年 7 月）；

（2）关于常州思成凯业精密制针有限公司年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目环境影响报告表的批复（常州市生态环境局，常武环审[2022]340 号，2022 年 09 月 29 日）。

2.2.2 竣工环保验收资料

（1）常州思成凯业精密制针有限公司《年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）竣工环境保护验收报告》（常州嘉伟检测科技有限公司，2022 年 12 月）；

（2）常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）”竣工环境保护验收意见（2022 年 12 月 31 日）。

2.3 其他资料

常州思成凯业精密制针有限公司排污许可证正本（许可证编号：91320400670957741N001Z，有效期限：自 2023 年 04 月 14 日至 2028 年 04 月 13 日止）。

3 项目变动情况

3.1 环保手续履行情况

3.1.1 环评及验收情况

常州思成凯业精密制针有限公司于2022年07月委托常州嘉骏环保服务有限公司编制《年产22600万枚电脑横机配件、4000万枚经编机配件、1000万枚割刀机配件项目环境影响报告表》，并于2022年09月29日取得常州市生态环境局的批复（常武环审[2022]340号），于2022年12月31日通过企业自主验收，验收内容为常州思成凯业精密制针有限公司“年产22600万枚电脑横机配件、4000万枚经编机配件、1000万枚割刀机配件项目”的工段（淬火、回火）部分验收，产能整体验收。

企业环保手续履行情况见表3.1-1。

表 3.1-1 企业环保手续履行情况一览表

项目名称	环评文件批复文号及时间	竣工环保验收文号及时间	备注
年产22600万枚电脑横机配件、4000万枚经编机配件、1000万枚割刀机配件项目	于2022年09月29日取得常州市生态环境局的批复（常武环审[2022]340号）	于2022年12月31日通过企业自主验收（部分验收）	正常生产

3.1.2 排污许可申报情况

根据《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》、《关于做好固定污染源排污许可清理整顿和2020年排污许可发证登记工作的通知》（环办环评函〔2019〕939号）等相关文件要求，常州思成凯业精密制针有限公司于2023年4月14日申请取得排污许可证，证书编号：91320400670957741N001Z。

3.2 项目性质变动情况

3.2.1 开发、使用功能变化情况

根据建设项目环境影响报告表及验收监测报告，本项目开发、使用功能为：年产22600万枚电脑横机配件、4000万枚经编机配件、1000万枚割刀机配件，实际产能未突破设计产能。因此，验收后本项目的开发、使用功能未发生变化。

3.2.2 行业类别变动情况

根据建设项目环境影响报告表及验收监测报告，本项目行业类别为 C3484 机械零部件加工。对照《国民经济行业分类（2017 年版）》（2019 年修订），本项目当前行业类别为【C34】通用设备制造业—【C3484】机械零部件加工，变动情况具体见表 3.2-1。

表 3.2-1 本项目行业类别变动情况分析

调查时段变动项目	验收阶段	当前阶段	变动情况
行业类别	C3484 机械零部件加工	【C34】通用设备制造业— 【C3484】机械零部件加工	无

由上表可知，验收后本项目行业类别未发生变化。

3.3 项目规模变动情况

3.3.1 产品方案变动情况

对照建设项目环境影响报告表及验收监测报告，本项目产品主要为电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件，产品方案变动情况具体见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目产品方案变动情况

序号	产品名称	验收产能	2022 年实际建设产能	年运行时数
1	电脑横机配件	22600 万枚/年	22600 万枚/年	2400h
2	经编机配件	4000 万枚/年	4000 万枚/年	
3	割刀机配件	1000 万枚/年	1000 万枚/年	

由上表可知，验收后本项目产品种类及产能未突破批准的种类及产能。

3.3.2 生产设备变动情况

对照建设项目环境影响报告表及验收监测报告，本项目生产设备变动情况具体见表 3.3-2。

表 3.3-2 项目生产设备变动情况一览表

类别	设备名称	设备型号	验收数量 (台)	验收后实际数量 (台)	变动情况
生产设备	25T 压力机	OCP-25	10	10	无
	45T 压力机	OCP-45	9	9	无
	35T 压力机	APA-35	2	2	无
	80T 压力机	APA-80	3	3	无
	60T 压力机	CIN-60	7	7	无

类别	设备名称	设备型号	验收数量 (台)	验收后实际数量 (台)	变动情况
	45T 压力机	/	6	6	无
	80T 压力机	/	2	2	无
	60T 压力机	/	4	4	无
	小冲床	J23-10B	4	4	无
	校直机	CL-15C	12	12	无
	校直机	/	2	2	无
	台式钻床	Z4116	5	5	无
	轧片机	/	1	1	无
	铣床	/	1	1	无
	手盘冲床	/	1	1	无
	磨尖机	/	2	2	无
	铣槽机	/	1	1	无
	倒角机 5075	/	6	6	无
	提花针校孔机	/	1	1	无
	针芯锯槽	/	1	1	无
	槽机打弯	/	2	2	无
	槽针烧针头	/	2	2	无
	倒角单机	/	1	1	无
	打弯机	/	1	1	无
	磨床	M260	21	21	无
	磨床	618	6	6	无
	磨床	M260AH	3	3	无
	大磨床	M7130H	3	3	无
	大磨床	KGS-306AH	1	1	无
	大磨床	KGS-510AH	1	1	无
	夹线指倒角	/	2	2	无
	后道五联机	/	6	6	无
	缝头针铲毛刺裁脚	/	1	1	无
	左右侧铣后背后槽	/	1	1	无
	槽针锯槽单机机	/	27	27	无
	8975 铣后尾	/	3	3	无
	缝头刺联合机	/	9	9	无
	十联机	/	14	14	无
	针尾打弯	/	3	3	无
	抛针槽	/	2	2	无

类别	设备名称	设备型号	验收数量 (台)	验收后实际数量 (台)	变动情况
	转移刺联合机	/	8	8	无
	缝头刺铣齿单机	/	1	1	无
	缝头刺倒角单机	/	1	1	无
	针芯铣槽	/	4	4	无
	压扁铣后背铣后槽	/	2	2	无
	打头联合机	/	15	15	无
	铣尾槽	/	4	4	无
	打点	/	3	3	无
	烧冲裁	/	3	3	无
	烧冲	/	1	1	无
	短钩针铣右小槽	/	1	1	无
	长针铣左右小槽铣左右角	/	1	1	无
	铣压	/	2	2	无
	裁锯铣	/	2	2	无
	双面铣	/	3	3	无
	长短针锯槽	/	6	6	无
	铣U槽（返工用）	/	1	1	无
	手工裁角机	/	3	3	无
	长短针压印	/	1	1	无
	弯勾联合机	/	11	11	无
	刨边机	/	1	1	无
	侧铣	/	12	12	无
	活舌	/	6	6	无
	8975 铣弹簧片槽	/	1	1	无
	冲弹簧片机	/	3	3	无
	裁脚	/	1	1	无
	磨刀	/	1	1	无
	磨刀联合机精磨	/	12	12	无
	粗磨联合机	/	9	9	无
	黄金刀抛毛刺	/	5	5	无
	割刀弯钩联合机	/	1	1	无
	割刀铣头子	/	1	1	无
	齿片双面铣	/	1	1	无
	圆机刀磨刀口	/	1	1	无

类别	设备名称	设备型号	验收数量 (台)	验收后实际数量 (台)	变动情况
	铣背槽	/	1	1	无
	五联机	/	1	1	无
	针尾打弯	/	1	1	无
	冲弹簧片机	/	1	1	无
	钻床	Z516A	4	4	无
	攻丝机	SWJ-10	3	3	无
	倒角机	GD900	8	8	无
	砂轮机	ISD900	3	3	无
	侧铣机	/	3	3	无
	锯床	S-360	2	2	无
	台钻	2516A	2	2	无
	立钻	25132A	1	1	无
	返抛机	/	1	1	无
	沙迪克慢走丝	AQ360LS	4	4	无
	电火花冲孔机	DD703-30X	2	2	无
	切割机	J3G-T400	1	1	无
	数控制簧机	/	2	2	无
	自制点焊机	/	45	45	无
	自动点焊设备	/	3	3	无
	新激光焊接机	JHM-IGY-300E	13	13	无
	电焊机	/	1	1	无
	氩弧焊机	/	1	1	无
	激光打标机	/	1	1	无
	高频感应加热	ZG-11-16	3	3	无
	移圈针上丝机	/	2	2	无
	装弹簧片机	/	4	4	无
	移圈针装钢丝机	/	1	1	无
	槽针自动分前后仰	/	2	2	无
	02 抛毛刺	/	1	1	无
	抛压联合机	/	1	1	无
	砂前后槽	/	2	2	无
	磨光机	/	1	1	无
	自制砂轮机	/	2	2	无
	砂轮机	MB320	2	2	无
	砂节子	/	5	5	无

类别	设备名称	设备型号	验收数量 (台)	验收后实际数量 (台)	变动情况
	砂光坯	/	6	6	无
	喷砂机	/	1	1	无
	打头抛光机	/	1	1	无
	抛光机	/	2	2	无
	擦亮晃晃车	/	4	4	无
	双轴擦亮车	/	9	9	无
	双轴擦亮车	/	6	6	无
	超声波清洗机	/	4	4	无
	涡流式擦亮车	/	3	3	无
	螺旋振动	/	3	3	无
	佐技擦亮车	/	25	25	无
	脱水机	/	1	1	无
	退磁机	TCK-350*450	3	3	无
	消磁机	/	1	1	无
	退磁器	/	2	2	无
	烘箱	/	3	3	无
	烘箱	/	2	2	无
	烘针箱	/	1	1	无
	电热恒温干燥箱	/	1	1	无
	脱水烘干机	/	6	6	无
	热风循环烘箱	/	1	1	无
	电热鼓风烘箱	/	2	2	无
	网带淬火炉	/	1	1	无
	井式回火炉	/	4	4	无
	井式回火炉	/	2	2	无
	43.41 槽针打头联合机	/	4	4	无
	43.42 槽针弯钩联合机	/	4	4	无
	43.43 槽针锯槽单机机	/	8	8	无
	新激光焊接机	/	6	6	无
	涂层设备	/	1	1	无
	真空超声波清洗机	/	1	2	+1
	割刀联合机	/	32	32	无
	割刀抛毛刺	/	5	5	无
检测设备	数显硬度仪	/	1	1	无
	针勾拉力器	/	1	1	无

类别	设备名称	设备型号	验收数量 (台)	验收后实际数量 (台)	变动情况
	针舌拉力器	/	1	1	无
	涡式投影仪	/	1	1	无
	表面洛氏硬度计	/	2	2	无
	卧式投影仪	PH-3500	2	2	无
	立式投影仪	GT120A-B	5	5	无
	新天测绘仪	JVL-250	1	1	无
	硬度测量仪	HV-1000	1	1	无
	投影仪	TL12A-13	2	2	无
	基恩士测量仪	IM6015	1	1	无
	数字式显微硬度计	/	1	1	无
	磨抛机	MP-2	1	1	无
	镶嵌机	XQ-2B	1	1	无
	电热恒温水热锅	HWS-12	1	1	无
	电子显微镜	配带电脑	1	1	无
	表面洛氏硬度计	/	1	1	无
	光学投影仪	/	1	1	无
公辅设备	空压机	/	1	1	无
	空压机	7.5P-9.5V5C	1	1	无
	螺旋式空气压缩机	LDY90A-8VFD	1	1	无
	空气压缩机	LV37-8	1	1	无

由上表可知，验收后本项目生产设备增加真空超声波清洗机 1 台，其他设备数量未发生变动。

3.3.3 原辅料变动情况

对照项目环境影响评价报告表及验收监测报告，本项目原辅料使用情况的变动情况具体见表 3.3-3。

表 3.3-3 项目原辅料使用变动情况一览表

名称	重要组分、规格	年耗量 (t/a)		变动情况
		验收	验收后实际	
带钢	碳钢 SK5、SK4，不含铅、汞、铬、镉和类金属砷	510	510	无
切削液	170kg/桶，主要成分为基础矿物油、表面活性剂组成，不含 N、P	1	1	无
淬火油	170kg/桶，基础矿物油	1.5	1.5	无
甲醇	160kg/桶，纯度为 99.9%	2	2	无

名称	重要组分、规格	年耗量 (t/a)		变动情况
		验收	验收后实际	
醇醚清洗剂	170kg/桶, 醇醚溶剂	1.5	1.5	无
磨削液	170kg/桶, 主要成分为基础矿物油、四硼酸钠、偏硅酸钠、水, 不含 N、P	0.17	0.17	无
砂轮	金刚石	100	100	无
导轨油	170kg/桶, 主要成分为基础矿物油	2.7	2.7	无
脱水防锈剂	170kg/桶, 主要成分为硫酸钠、五水偏硅酸钠、柠檬酸、水, 不含 N、P	1.7	1.7	无
磨料	50kg/袋, 石子	8	8	无
金属钛	/	0.2	0.2	无
高纯氮气	40L/瓶, 纯度为 99.9%	640	640	无

由上表可知, 验收后本项目原辅料使用情况未发生变动。

3.3.4 主体及公辅工程变动情况

对照项目环境影响评价报告表及验收监测报告, 结合现场调查结果, 分析本项目主体及公辅工程变动情况具体见表 3.3-4。

表 3.3-4 项目主体及公辅工程变动情况一览表

类别	工程内容		验收规模	验收后建设规模	变动情况
主体工程	办公区		建筑面积 916m ²	同验收规模	无
	1 楼生产车间		建筑面积 6917m ²	同验收规模	无
	2 楼生产车间		建筑面积 6917m ²	同验收规模	无
贮运工程	原料区		建筑面积 200m ²	同验收规模	无
	化学品库		建筑面积 20m ²	同验收规模	无
	成品区		建筑面积 400m ²	同验收规模	无
公用工程	给水	生活用水	2400t/a	同验收规模	无
		生产用水	6118t/a	同验收规模	无
	排水	生活污水	2040t/a	同验收规模	无
		生产废水	5116t/a	同验收规模	无
	供电		200 万 kWh/a	同验收规模	无
环保工程	废水	废水处理设施	1 套, 20t/d	同验收规模	无
	废气	二级静电油烟净化装置	1 套, 15000m ³ /h	同验收规模	无
		二级活性炭吸附装置	1 套, 6000m ³ /h	同验收规模	无
		布袋除尘装置	2 套, 5000m ³ /h×2	同验收规模	无
	固体	生活垃圾	/	同验收规模	/

类别	工程内容		验收规模	验收后建设规模	变动情况
	废物	一般固废堆场	10m ²	同验收规模	无
		危废库	20m ²	同验收规模	无

由上表可知，验收后本项目主体工程、贮运工程及公用工程建设规模均未发生变动。

3.4 建设地点变动情况

3.4.1 企业选址变动情况

对经常州思成凯业精密制针有限公司验收监测报告，结合现场勘察情况，本项目建设地址目前仍位于常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋一层和二层厂房，验收后未发生变动。

本项目地理位置详见图 3.4-1。



图 3.4-1 建设项目地理位置图

3.4.2 企业平面布置变动情况

对经常州思成凯业精密制针有限公司验收监测报告，企业验收后平面布置发生些微调整，即在 2 楼生产车间增加醇醚清洗区（即增加真空超声波清洗机的位置），厂区卫生防护距离未发生变化，也未新增敏感点。

3.5 生产工艺变动情况

3.5.1 工艺流程变动情况

本次评价不涉及生产工艺变动，具体工艺流程如下：

(1) 电脑横机配件生产工艺流程

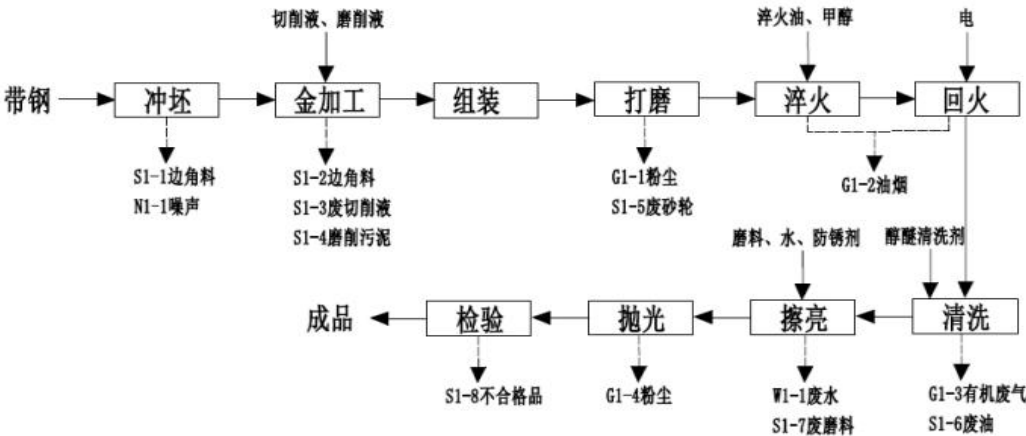


图 3.5-1 电脑横机配件生产工艺流程图

工艺流程简述：

冲坯：外购的带钢通过冲床进行冲压，形成电脑横机配件的模型，此工序产生 S1-1 边角废料、N1-1 噪声。

金加工：冲压成型后的工件利用五联机、十联机、车床、磨床等设备进行车削加工，使工件达到工艺要求的精度，过程中使用切削液、磨削液等进行冷却润滑。此过程产生 S1-2 边角料、S1-3 废切削液、S1-4 磨削污泥。

组装：按工艺要求将加工完成的各类部件组装在一起。

打磨：使用砂节子、抛毛刺机等设备对工件进行打磨，使工件尺寸更加精确，此工序产生 G1-1 粉尘、S1-5 废砂轮。

淬火、回火：工件通过电加热至 780℃，并通入甲醇，目的是通过燃烧甲醇消耗掉炉膛内的氧气，防止产品在加热过程中接触到氧气，而产生氧化层，甲醇充分燃烧成为 CO₂ 和 H₂O。然后将加热后的工件放入淬火油槽中进行冷却，用于提高工件表面的硬度以达到耐磨效果。淬火后的工件放入企业淬火工段专用的回火炉中，采用电加热至 250-300℃，以去除工件表面应力。此工序产生 G1-2 淬火回火油烟。

清洗：回火后的工件放入超声波清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的

油污和杂质，本项目超声波清洗机为真空密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置。首先清洗工件进入清洗槽，由气缸驱动槽盖自动关闭清洗槽，真空脱气系统启动，将槽内空气抽出，然后启动超声波，摇摆装置启动，带动洗篮转动，使清洗剂可以充分进行清洗；到设定的时间后，真空释放，缸盖打开，清洗完成，清洗后的工件在清洗机自带的烘道内进行烘干（烘干温度约 30-50℃）。需要回收的清洗剂经过泵抽入真空蒸馏回收槽，进入真空回收槽之前，首先进入一个热交换筒，在此与蒸馏回收的蒸汽管进行热交换。经过抽真空后，清洗剂迅速沸腾并蒸发，产生蒸汽，然后可在冷凝区进行冷凝回收，回收的纯净清洗剂排入储液槽，循环使用，因此，该工序产生 G1-3 有机废气、S1-6 废油。

擦亮：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W1-1 擦亮废水、S1-7 废磨料。

抛光：利用抛光机通过磨料对擦亮后的工件继续进行干式抛光，除去工件表面残留的水渍，使工件表面光亮清洁，此工序产生 G1-4 粉尘。

检验：对抛光好的工件进行外观性能检验，此工序产生 S1-8 不合格品。检验合格的产品即为成品，包装后入成品库。

(2) 经编机配件生产工艺流程

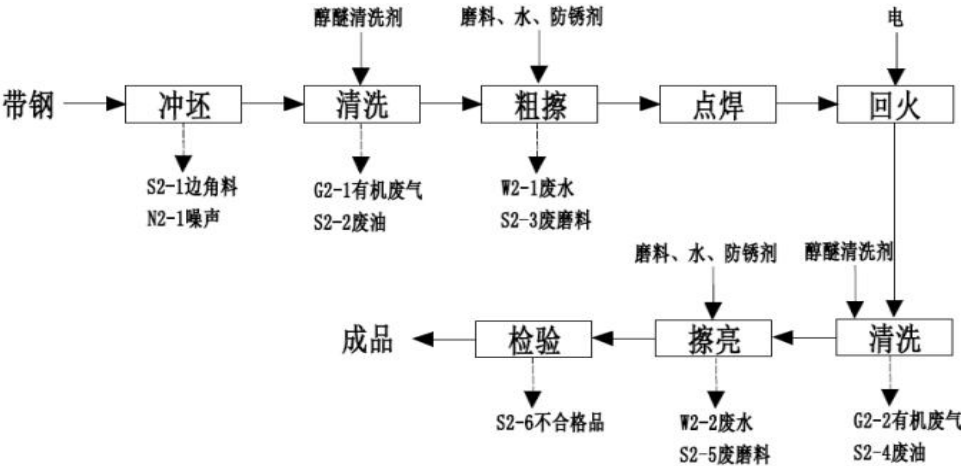


图 3.5-2 经编机配件生产工艺流程图

工艺流程简述：

冲坯：外购的带钢通过冲床进行冲压，形成经编机配件的模型，此工序产生 S2-1 边角废料、N2-1 噪声。

清洗：冲压成型的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，本项目清洗机为密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置，首先清洗工件进入清洗槽，由气缸驱动槽盖自动关闭清洗槽，真空脱气系统启动，将槽内空气抽出，然后启动超声波，摇摆装置启动，带动洗篮转动，使清洗剂可以充分进行清洗；到设定的时间后，真空释放，缸盖打开，清洗完成，清洗后的工件在清洗机自带的烘道内进行烘干（烘干温度约 30-50℃）。需要回收的清洗剂经过泵抽入真空蒸馏回收槽，进入真空回收槽之前，首先进入一个热交换筒，在此与蒸馏回收的蒸汽管进行热交换。经过抽真空后，清洗剂迅速沸腾并蒸发，产生蒸汽，然后可在冷凝区进行冷凝回收，回收的纯净清洗剂排入储液槽，循环使用，因此，该工序产生 G2-1 有机废气、S2-2 废油。

粗擦：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W2-1 擦亮废水、S2-3 废磨料。

点焊：按工艺要求将工件使用点焊机焊接在一起，此工序不使用焊丝焊条等焊材，焊接点很小，产生极少量的焊烟，可忽略不计。

回火：焊接后的工件放入井式回火炉或回温退火炉中，采用电加热至 250-300℃，以去除工件表面应力，由于工件表面不沾有油污，仅为改善金属性能，故此工序不产生油烟。

清洗：回火后的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的杂质，本项目清洗机为密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置，醇醚清洗剂经油液分离和冷凝回收后循环使用，在定期清理分离的废油时，会有少量的醇醚清洗剂挥发，因此，该工序产生 G2-2 有机废气、S2-4 废油。

擦亮：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W2-2 擦亮废水、S2-5 废磨料。

检验：对擦亮后的工件进行外观性能检验，此工序产生 S2-6 不合格品。检验合格的产品即为成品，包装后入成品库。

(3) 割刀机配件生产工艺流程

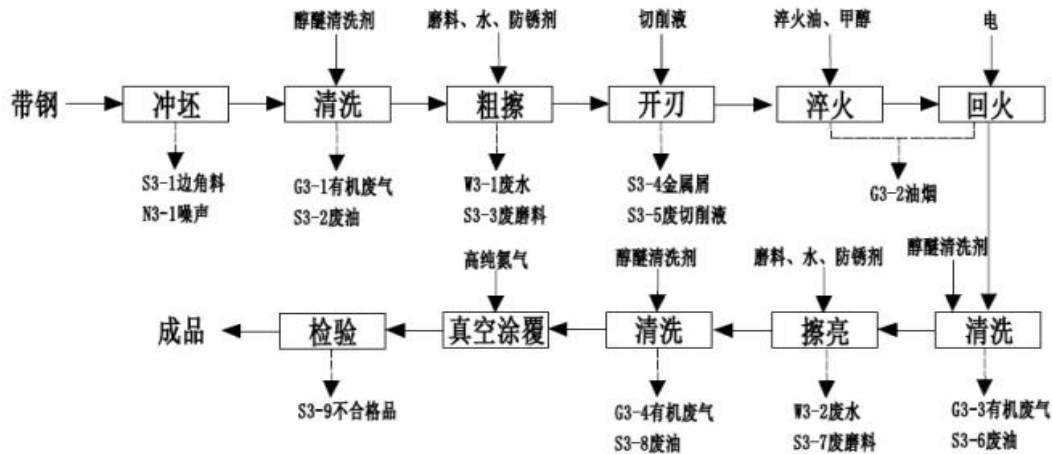


图 3.5-3 割刀机配件生产工艺流程图

工艺流程简述：

冲坯：外购的带钢通过冲床进行冲压，形成割刀机配件的模型，此工序产生 S3-1 边角废料、N3-1 噪声。

清洗：冲压成型的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，本项目清洗机为密闭作业，内设油液分离装置和冷凝回收装置，首先清洗工件进入清洗槽，由气缸驱动槽盖自动关闭清洗槽，真空脱气系统启动，将槽内空气抽出，然后启动超声波，摇摆装置启动，带动洗篮转动，使清洗剂可以充分进行清洗；到设定的时间后，真空释放，缸盖打开，清洗完成，清洗后的工件在清洗机自带的烘道内进行烘干（烘干温度约 30-50℃）。需要回收的清洗剂经过泵抽入真空蒸馏回收槽，进入真空回收槽之前，首先进入一个热交换筒，在此与蒸馏回收的蒸汽管进行热交换。经过抽真空后，清洗剂迅速沸腾并蒸发，产生蒸汽，然后可在冷凝区进行冷凝回收，回收的纯净清洗剂排入储液槽，循环使用。因此，该工序产生 G3-1 有机废气、S3-2 废油。

粗擦：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W3-1 擦亮废水、S3-3 废磨料。

开刃：粗擦后的工件利用割刀联合机等设备进行开刃加工，使工件具有锋利的刃口，过程中使用切削液进行冷却润滑。此过程产生 S3-4 废金属屑、S3-5 废切削液。

淬火、回火：工件通过电加热至 780℃，并通入甲醇，目的是通过燃烧甲醇消耗掉炉膛内的氧气，防止产品在加热过程中接触到氧气，而产生氧化层，甲醇充分燃烧成为 CO₂ 和 H₂O。然后将加热后的工件放入淬火油槽中进行冷却，用于提高工件表面的硬度以达到耐磨效果。淬火后的工件放入企业淬火工段专用的回火炉中，采用电加热至 250-300℃，以去除工件表面应力。此工序产生 G3-2 淬火回火油烟。

清洗：回火后的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，该工序产生 G3-3 有机废气、S3-6 废油。

擦亮：清洗后的工件放入擦亮车中进行光亮处理，擦亮车内加入磨料、水、防锈剂，通过磨料与工件摩擦达到光亮的效果。擦亮后的工件使用自来水进行漂洗，此工序产生 W3-2 擦亮废水、S3-7 废磨料。

清洗：擦亮后的工件放入清洗机中，通过醇醚清洗剂清洗工件表面的油污和杂质，该工序产生 G3-4 有机废气、S3-8 废油。

真空涂覆：将清洗后的工件装入涂层设备中，涂层设备抽真空，在全自动状态下完成涂层，其原材料为金属 Ti，在真空室中和 N₂ 发生离化反应生成陶瓷膜 TiN。真空涂覆的具体原理是通过引弧针引发弧电源放电，真空电弧斑点是电子、金属离子、中性原子和熔化液滴的发射源，离子和电子在分别向阴极和阳极的定向运动过程中，会与沉积室内的气体分子碰撞而使其电离，产生更多的离子和电子，这些离子和电子在电场作用下与气体分子发生进一步碰撞，电离出更多的离子和电子，加之电弧等离子体本身就具有很高的离化率，于是很快便在真空沉积室内形成高度离化的等离子体，等离子体在偏压电源作用下，加速沉积在试验件表面生成涂层，工艺条件：工作温度 700℃、工作时间 5h，涂层结束后试验件经冷却后取出。

检验：对加工完成后的工件进行外观性能检验，此工序产生 S3-9 不合格品。检验合格的产品即为成品，包装后入成品库。

3.5.2 产污环节

本项目主要产污环节及污染因子见表 3.5-1。

表 3.5-1 主要产污环节及污染因子

序号	产污环节	主要污染因子		处理措施	变动情况
		变动前	变动后		
废水	擦亮、粗擦	化学需氧量、悬浮物、石油类	化学需氧量、悬浮物、石油类	经厂内污水处理设施处理后接管排入武南污水处理厂处理	无
	员工生活、办公	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP		
废气	打磨	颗粒物	颗粒物	经 1 套布袋除尘装置处理后无组织排放	无
	淬火、回火	颗粒物、非甲烷总烃	颗粒物、非甲烷总烃	经 1 套二级静电油烟净化装置处理后通过 1 根 25 米排气筒（1#）排放	无
	清洗	非甲烷总烃	非甲烷总烃	经 1 套二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25 米排气筒（2#）排放	无
	抛光	颗粒物	颗粒物	经 1 套布袋除尘装置处理后无组织排放	无
固体废物	冲坯、金加工	废金属边角料	废金属边角料	外售利用	无
	检验	不合格品	不合格品	外售利用	无
	开刃	废金属屑	废金属屑	外售利用	无
	打磨	废砂轮	废砂轮	外售利用	无
	废气处理	布袋收尘（金属屑）	布袋收尘（金属屑）	外售利用	无
	金加工、开刃	废切削液	废切削液	委托资质单位处置	无
	金加工	磨削污泥	磨削污泥	委托资质单位处置	无
	擦亮、粗擦	废磨料	废磨料	委托资质单位处置	无
	清洗	废油	废油	委托资质单位处置	无
	原辅料使用	废包装桶	废包装桶	委托资质单位处置	无
	废气处理	废活性炭	废活性炭	委托资质单位处置	无
	废气处理	废油	废油	委托资质单位处置	无
	废水处理	污泥	污泥	委托相关单位处置	无
	生产防护	含油废手套抹布	含油废手套抹布	混入生活垃圾由环卫部门处理	无
	员工生活、办公	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门处理	无
噪声	整个生产过程	设备运行噪声	设备运行噪声	隔声降噪	无

3.6 环境保护措施变动情况

3.6.1 废水污染防治措施变动情况

本项目废水主要为生产废水和生活污水，一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理。废水处理工艺流程见图 3.6-1。

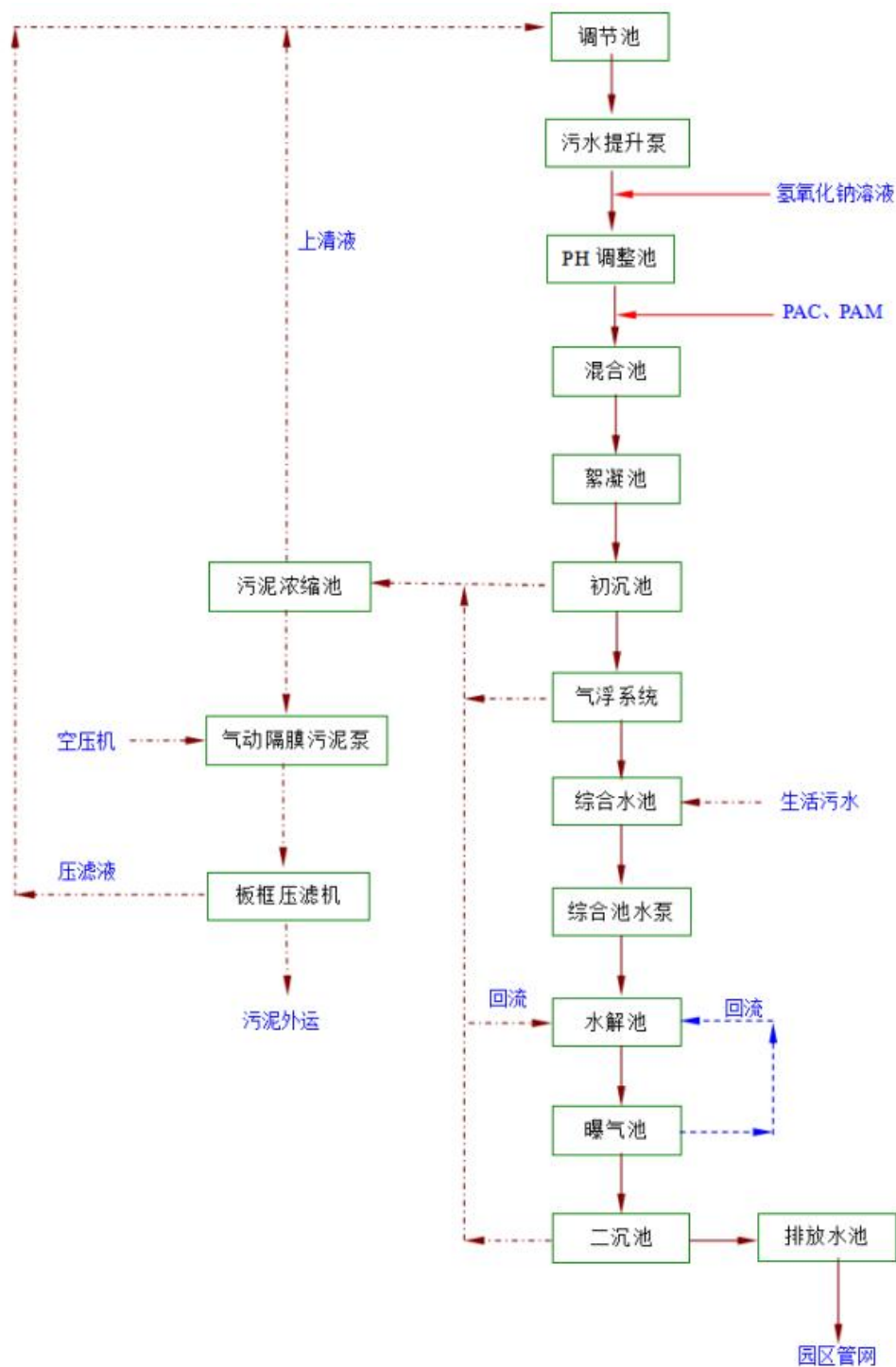


图 3.6-1 废水处理工艺流程图

对照验收监测报告，本项目验收后废水污染防治措施未发生变动；废水排放口仍为原有的排放口，未增加排放口数量，也未改变废水排放方式。

3.6.2 废气污染防治措施变动情况

本项目废气主要为淬火回火废气、清洗废气、打磨粉尘和抛光粉尘，其中淬火回火废气经收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒(1#)排放，清洗废气经收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒(2#)排放；打磨粉尘、抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。

对照验收监测报告，本项目验收后废气污染防治措施未发生变动，1#、2#排气筒的高度也未发生变动。

3.6.3 噪声污染防治措施变动情况

本项目噪声源主要为机械设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况，企业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

对照环保验收监测报告，本项目验收后噪声防治措施未发生变动。

3.6.4 固体废物污染防治措施变动情况

(1) 固体废物种类变动情况

对照验收监测报告，本项目固体废物种类变动情况具体见表 3.6-1。

表 3.6-1 固体废物种类变动情况一览表

序号	类别	验收固废种类		验收后固废种类		变动情况	是否履行环保手续
		名称	废物代码	名称	废物代码		
1	一般固废	废金属边角料	348-001-06	废金属边角料	348-001-06	无	是
2		不合格品	348-001-06	不合格品	348-001-06	无	
3		废金属屑	348-999-99	废金属屑	348-999-99	无	
4		废砂轮	348-999-99	废砂轮	348-999-99	无	
5		污泥	348-999-99	污泥	348-999-99	无	
6	危险废物	废切削液	HW09 900-006-09	废切削液	HW09 900-006-09	无	
7		磨削污泥	HW08 900-200-08	磨削污泥	HW08 900-200-08	无	
8		废磨料	HW49 900-041-49	废磨料	HW49 900-041-49	无	

序号	类别	验收固废种类		验收后固废种类		变动情况	是否履行环保手续
		名称	废物代码	名称	废物代码		
9		废油	HW08 900-249-08	废油	HW08 900-249-08	无	
10		废包装桶	HW49 900-041-49	废包装桶	HW49 900-041-49	无	
11		废活性炭	HW49 900-039-49	废活性炭	HW49 900-039-49	无	
12		含油废手套抹布	HW49 900-041-49	含油废手套抹布	HW49 900-041-49	无	
13	/	生活垃圾	/	生活垃圾	/	无	

(2) 固体废物贮存设施变动情况

对照验收监测报告，本项目危废贮存设施变动情况具体见表 3.6-2。

表 3.6-2 本项目固废贮存设施变动情况一览表

设施名称	验收建设规模	验收后建设规模	变动内容	是否履行环保手续	环保手续名称
一般固废库	10m ²	10m ²	无	是	环评报告表及验收监测报告
危废临时收集点	/	/	无	是	

(3) 固体废物处置措施变动情况

对照验收监测报告，本项目固体废物处置措施变动情况具体见表 3.6-3。

表 3.6-3 固体废物处置措施变动情况一览表

序号	类别	名称	验收处置措施	验收后处置措施	变动内容	是否履行环保手续	环保手续名称
1	一般固废	废金属边角料	外售综合利用	外售综合利用	无	是	环评报告表及验收监测报告
2		不合格品	外售综合利用	外售综合利用	无	是	
3		废金属屑	外售综合利用	外售综合利用	无	是	
4		废砂轮	外售综合利用	外售综合利用	无	是	
5		污泥	委托相关单位处置	委托相关单位处置	无	是	
6	危险废物	废切削液	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	无	是	
7		磨削污泥	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	无	是	
8		废磨料	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	无	是	
9		废油	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	无	是	
10		废包装桶	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	无	是	
11		废活性炭	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	无	是	
12		含油废手套抹布	环卫部门处理	环卫部门处理	无	是	
13	/	生活垃圾	环卫部门处理	环卫部门处理	无	是	

(4) 固体废物污染防治措施变动情况小结

对照验收监测报告，本项目验收后固废贮存设施未发生变动，固废种类及处置措施也未发生变动。

3.7 总量变动

常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目”环评批复的污染物排放总量为：

废水：生活污水量 $\leq 2040\text{t/a}$ ，化学需氧量 $\leq 0.408\text{t/a}$ ，氨氮 $\leq 0.02\text{t/a}$ ，总磷 $\leq 0.007\text{t/a}$ ；生产废水量 $\leq 5116\text{t/a}$ ，化学需氧量 $\leq 1.023\text{t/a}$ 。

废气：挥发性有机物 $\leq 0.027\text{t/a}$ 、颗粒物 $\leq 0.027\text{t/a}$ 。

根据验收检测数据，企业废水、废气中各污染物排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

对照验收监测报告，本次变动不涉及产能、原辅材料、生产工艺、污染防治措施，生产设备数量增加 1 台真空超声波清洗机，但未导致新增污染物及污染物排放量增加。根据检测报告数据，项目各污染物的排放总量具体见下表：

表 3.7-1 验收后总量变动情况一览表

类别	污染物名称	环评/批复量 t/a	验收排放量 t/a	验收后排放量 t/a	变动情况说明	备注
废水	污水量	7156	7156	7156	无	验收后总量未突破环评批复量以及验收阶段污染物排放量
	化学需氧量	1.431	1.331	1.331	无	
	悬浮物	0.1431	0.111	0.111	无	
	氨氮	0.0215	0.005	0.005	无	
	总磷	0.0072	0.001	0.001	无	
	总氮	0.0716	0.024	0.024	无	
有组织废气	非甲烷总烃	0.027	0.025	0.0168	无	
	颗粒物	0.027	-	-	无	
备注：①验收监测数据中，颗粒物的检测数据为 ND，表示未检出，不参与排放量的计算。 ②验收后监测数据，未监测颗粒物，不参与排放量的计算；原环评中非甲烷总烃的排放总量未考虑环境空气中的本底值，故本次非甲烷总烃的排放量以排气筒出口实测浓度减去本底值浓度后进行计算；1#、2#排气筒的年运行时间以 2400h 计。						

综上，本次变动后，废水、废气中各污染物排放总量均未突破验收阶段污染物排放量，不属于发生变动情况。

3.8 变动情况总结

通过上述分析可知，自竣工环境保护验收之后，本项目的性质、建设地点、原辅材料、生产工艺、污染防治措施均未发生变动；生产设备数量发生变动：增加 1 台真空超声波清洗机，主要是由于目前客户对产品的清洗要求提高，工件的清洗时间增加，原来的 1 台真空超声波清洗机的产能减半，故为不影响整体的产品产能，需增加真空超声波清洗机 1 台方可满足生产要求，使用的醇醚清洗剂的年用量保持不变，未导致污染物排放量增加；车间平面布置发生变动：2 楼生产车间增加醇醚清洗区（即增加真空超声波清洗机的位置），厂区卫生防护距离未发生变化，也未新增敏感点。

综上，本次变动不涉及项目性质、建设地点、原辅材料、生产工艺、环境保护措施发生变动，公辅工程及主体工程的建设规模也未发生变动。常州思成凯业精密制针有限公司行业类别为“【C34】通用设备制造业—【C3484】机械零部件加工”，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》，本次变动涉及的调整不属于该条款规定的环评管理范围。

4 重大变动判定

根据《省生态环境厅关于加强涉及变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号），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），本项目变动情况见表4-1。

表 4-1 本次变动内容重大变动判定分析表

类别	重大影响变动清单	验收阶段内容	验收后实际建设内容	变动情况说明
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	产品为电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件	产品为电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件	未发生变化
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	生产能力为年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件	生产能力为年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件	未发生变化
	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	生产能力为年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件，不涉及废水第一类污染物	生产能力为年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件，不涉及废水第一类污染物	未发生变化
	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	本项目位于环境质量不达标区，生产能力为年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件	本项目位于环境质量不达标区，生产能力为年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件	未发生变化
地点	重新选址；	本项目位于常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋	本项目位于常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋	未发生变化
	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	厂区平面布置见附图 2（2 楼生产车间无醇醚清洗区）	厂区平面布置见附图 2（2 楼生产车间增加醇醚清洗区）	卫生防护距离未发生变化，未新增敏感点，不属于重大变动
生产工艺	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产品品种：电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件 ②生产工艺主要为：	①产品品种：电脑横机配件、经编机配件、割刀机配件 ②生产工艺主要为：	生产设备增加 1 台真空超声波

类别	重大影响变动清单	验收阶段内容	验收后实际建设内容	变动情况说明
	(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	电脑横机配件:冲坯、金加工、组装、打磨、淬火、回火、清洗、擦亮、抛光、检验; 经编机配件:冲坯、清洗、粗擦、点焊、回火、清洗、擦亮、检验; 割刀机配件:冲坯、清洗、粗擦、开刃、淬火、回火、清洗、擦亮、清洗、真空涂覆、检验 ③生产装置主要有:见表 3.3-2 ④原辅材料主要有:带钢 510t/a、切削液 1t/a、淬火油 1.5t/a、甲醇 2t/a、醇醚清洗剂 1.5t/a、磨削液 0.17t/a、砂轮 100 片/a、导轨油 2.7t/a、脱水防锈剂 1.7t/a、磨料 8t/a、金属钛 0.2t/a、高纯氮气 640L/a	电脑横机配件:冲坯、金加工、组装、打磨、淬火、回火、清洗、擦亮、抛光、检验; 经编机配件:冲坯、清洗、粗擦、点焊、回火、清洗、擦亮、检验; 割刀机配件:冲坯、清洗、粗擦、开刃、淬火、回火、清洗、擦亮、清洗、真空涂覆、检验 ③生产装置主要有:见表 3.3-2 ④原辅材料主要有:带钢 510t/a、切削液 1t/a、淬火油 1.5t/a、甲醇 2t/a、醇醚清洗剂 1.5t/a、磨削液 0.17t/a、砂轮 100 片/a、导轨油 2.7t/a、脱水防锈剂 1.7t/a、磨料 8t/a、金属钛 0.2t/a、高纯氮气 640L/a	清洗机,对应的原辅料使用量未发生变化,未导致污染物排放量增加,不属于重大变动
	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	物料运输方式为汽车运输,装卸方式为叉车式,贮存方式为桶装/袋装密闭储存	物料运输方式为汽车运输,装卸方式为叉车式,贮存方式为桶装/袋装密闭储存	
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化,导致第 7 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	废气:淬火回火废气经收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒(1#)排放,清洗废气经收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒(2#)排放,打磨粉尘、抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。 废水:生产废水和生活污水一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理。	废气:淬火回火废气经收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒(1#)排放,清洗废气经收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒(2#)排放,打磨粉尘、抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。 废水:生产废水和生活污水一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理。	未发生变化
	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,	不涉及废水直接排放口	不涉及废水直接排放口	未发生变化

类别	重大影响变动清单	验收阶段内容	验收后实际建设内容	变动情况说明
	导致不利环境影响加重的			
	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	不涉及废气主要排放口	不涉及废气主要排放口	未发生变化
	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	①噪声污染防治措施：选用低噪声设备，利用实体墙隔声、合理平面布局、减振隔声、距离衰减； ②土壤和地下水污染防治措施：采取源头控制、分区防控、应急响应措施	①噪声污染防治措施：选用低噪声设备，利用实体墙隔声、合理平面布局、减振隔声、距离衰减； ②土壤和地下水污染防治措施：采取源头控制、分区防控、应急响应措施	未发生变化
	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	废金属边角料、不合格品、废金属屑、废砂轮收集后暂存于一般固废库，外售综合利用，污泥收集后委托相关单位处置；废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司收集处置；含油废手套抹布混入生活垃圾，由环卫部门定期清运。	废金属边角料、不合格品、废金属屑、废砂轮收集后暂存于一般固废库，外售综合利用，污泥收集后委托相关单位处置；废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司收集处置；含油废手套抹布混入生活垃圾，由环卫部门定期清运。	未发生变化
	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	未涉及事故废水暂存能力或拦截设施	事故废水暂存能力或拦截设施依托湖塘科技产业园	未发生变化

综上，本次变动不属于重大变动。

5 评价要素

5.1 评价等级

根据现行的技术规范和导则要求确定环境影响评价等级，并与原环评中的评价等级进行对照，如表 5.1-1 所示。

表 5.1-1 评价等级对比表

环境要素	原环评中评价等级	现行技术规范和导则确定的评价等级	变化情况及原因
大气	三级	三级	无变化
地表水	三级 B	三级 B	无变化
噪声	二级	二级	无变化

5.2 评价范围

根据现行的技术规范和导则要求确定环境影响评价范围，并与原环评中的评价范围进行对照，如表 5.2-1 所示。

表 5.2-1 评价范围对比表

环境要素	原环评中评价范围	现行技术规范和导则确定的评价范围	变化情况及原因
大气	不需设置大气环境影响评价范围	不需设置大气环境影响评价范围	无变化
地表水	接管进武南污水处理厂的可行性分析	接管进武南污水处理厂的可行性分析	无变化
噪声	小于建设项目边界向外 200 米	小于建设项目边界向外 200 米	无变化

5.3 评价因子

本项目评价因子未发生变化，具体见表 5.3-1。

表 5.3-1 本项目评价因子一览表

类别			评价因子
环境要素	大气环境	总量控制因子	非甲烷总烃、颗粒物
	地表水环境	总量控制因子	COD、NH ₃ -N、TP、TN
		接管总量考核因子	SS
	声环境	影响评价因子	连续等效 A 声级
	固体废物	总量控制因子	工业固废

5.4 评价标准

5.4.1 环境质量标准

(1) 环境空气质量标准

根据现行的技术规范要求,本项目所在区域的环境空气质量标准未发生变化,仍执行《环境空气质量标准》(GB 3095-2012)表 1 中二级标准,非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准详解》中的相关标准,具体见表 5.4-1。

表 5.4-1 环境空气质量标准

污染物	取值时间	二级标准浓度限值	单位	执行标准
常规因子	SO ₂	年平均	0.06	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)
		日平均	0.15	
		1 小时平均	0.50	
	NO ₂	年平均	0.04	
		日平均	0.08	
		1 小时平均	0.20	
	TSP	年平均	0.20	
		日平均	0.30	
	PM _{2.5}	年平均	0.035	
		日平均	0.075	
	PM ₁₀	年平均	0.07	
		日平均	0.15	
特征因子	非甲烷总烃	1 小时平均	2.0	《大气污染物综合排放标准详解》

(2) 地表水环境质量标准

根据现行的技术规范要求,本项目污水的受纳水体武南河的水环境质量标准未发生变化,仍执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的III类标准,具体见表 5.4-2。

表 5.4-2 地表水环境质量标准

项目	标准级别	标准值	单位	执行标准
pH	表 1 III类	6-9	无量纲	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002)
COD		≤20	mg/L	
NH ₃ -N		≤1.0	mg/L	
TP		≤0.2	mg/L	

项目	标准级别	标准值	单位	执行标准
TN		≤1.0	mg/L	

(3) 声环境质量标准

根据现行的技术规范要求，本项目所在区域的声环境质量标准未发生变化，仍执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 2 类标准，具体见表 5.4-3。

表 5.4-3 声环境质量标准

位置	标准限值 dB(A)		执行标准	功能区类别
	昼间	夜间		
东、南、西、北 厂界	60	50	《声环境质量标准》 (GB3096-2008)	2 类

5.4.2 污染物排放执行标准

(1) 废气排放标准

根据现行的技术规范要求，本项目废气排放标准未发生变化，仍执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的相关标准，具体见表 5.4-4。

表 5.4-4 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	排气筒高度，m	最高允许排放速率， kg/h	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度，mg/m ³	
颗粒物	20	15	1.0	周界外浓度最高值	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）
非甲烷总烃	60	15	3.0		4.0	
	/	/	/	厂房门窗或通风口外 1m 处	6（1h 平均值）	
					20（任意一次值）	

(2) 废水排放标准

根据现行的技术规范要求，本项目废水排放标准未发生变化，仍执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准，具体见表 5.4-5。

表 5.4-5 水污染物排放标准

类别	污染物	单位	浓度限值	执行标准
污水接管口	pH 值	无量纲	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）
	化学需氧量	mg/L	500	
	悬浮物	mg/L	400	
	氨氮	mg/L	45	
	总磷	mg/L	8	
	总氮	mg/L	70	

（3）噪声排放标准

根据现行的技术规范要求，本项目环境噪声排放标准未发生变化，仍执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准，具体见表 5.4-6。

表 5.4-6 噪声排放标准

类别	时段	标准限值 dB(A)	执行区域	执行标准
厂界	昼间	≤60	东、南、西、北 厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
	夜间	≤50		

（4）固体废物执行标准

根据现行的技术规范要求，本项目固体废物贮存的执行标准发生更新，一般固废贮存及管理仍执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求，危险废物贮存及管理执行标准由《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求变更为《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

6 环境影响分析说明

6.1 产污环节变动情况

本项目产品产能、原辅料、生产工艺均未发生变化，故污染物产排污环节相比验收阶段未发生变动情况。

6.2 变动后污染物达标排放情况

6.2.1 废气达标排放分析

本项目淬火回火废气经收集接入二级静电油烟净化装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒（1#）排放，清洗废气经收集接入二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 25m 高排气筒（2#）排放，打磨粉尘、抛光粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放，与验收内容一致。

根据验收监测数据可知，常州思成凯业精密制针有限公司 1#排气筒出口中颗粒物的排放浓度与排放速率、2#排气筒出口中非甲烷总烃的排放浓度与排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 中标准要求；厂界无组织排放非甲烷总烃、总悬浮颗粒物的周界外浓度最高值均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中标准要求；厂区内无组织排放的非甲烷总烃浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 中标准要求。

由于企业相对于验收阶段新增 1 台真空清洗剂，可能会涉及到废气排放量发生变化，故企业于 2023 年 07 月 25 日委托华睿检测科技（常州）有限公司对 1#、2#排气筒出口及厂界、厂区内无组织排放的非甲烷总烃进行了监测，具体如下：

表 6.2-1 1#、2#排气筒出口废气监测情况

序号	测试项目	单位	标准 限值	测试结果	
				1#排气筒出口	2#排气筒出口
1	排气筒高度	m	-	25	25
2	治理设施名称	/	-	二级静电油烟净化装置	二级活性炭吸附装置
3	烟道截面积	m ²	-	0.1256	0.1256
4	烟气温度	°C	-	36.8	33.3
5	烟气流速	m/s	-	13.8	7.7

序号	测试项目	单位	标准 限值	测试结果	
				1#排气筒出口	2#排气筒出口
6	标干流量	m ³ /h	-	5261	2977
7	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	60	1.57	1.73
8	非甲烷总烃排放速率	kg/h	3	8.26×10 ⁻²	5.15×10 ⁻²
备注	检测期间，企业正常生产。				

表 6.2-2 厂界无组织废气监测结果

监测时间	监测项目	监测点位	检测结果	单位: mg/m ³
2023 年 07 月 25 日	非甲烷总烃	上风向 G1	0.78	
		下风向 G2	0.99	
		下风向 G3	1.02	
		下风向 G4	1.00	
周界外浓度最高值			1.02	
周界外浓度限值			4.0	

表 6.2-3 厂区内无组织废气监测结果

监测时间	监测项目	监测点位	检测结果	单位: mg/m ³
2023 年 07 月 25 日	非甲烷总烃	厂区内车间外 G5	1.14	
浓度限值			6 (1h 平均浓度值)	
			20 (任意一次浓度值)	

综上，常州思成凯业精密制针有限公司 1#、2#排气筒出口及厂界、厂区内无组织非甲烷总烃的排放情况均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中相关标准要求。

6.2.2 废水达标排放分析

本项目生产废水和生活污水一并经厂内污水处理设施处理后通过市政污水管网接入武南污水处理厂进行处理，达标尾水排入武南河，与验收内容一致。

根据验收监测数据可知，常州思成凯业精密制针有限公司废水处理设施出口排放污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的浓度与 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 级标准。

6.2.3 噪声达标排放分析

本项目噪声源主要为机械设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况，企

业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声，与验收内容一致。

根据验收监测数据可知，常州思成凯业精密制针有限公司东厂界 1#测点、南厂界 2#测点、西厂界 3#测点、北厂界 4#测点昼间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类排放限值。

6.2.4 固体废物达标排放分析

本项目固体废物主要包括一般固废、危险废物和生活垃圾，其中一般固废主要为废金属边角料、不合格品、废金属屑、废砂轮、污泥，其中废金属边角料、不合格品、废金属屑、废砂轮收集后暂存于一般固废库，外售综合利用，污泥收集后委托相关单位处置；危险废物主要为废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭、含油废手套抹布，其中废切削液、磨削污泥、废磨料、废油、废包装桶、废活性炭收集后委托江苏泓嘉鑫环保再生资源利用有限公司处置；含油废手套抹布混入生活垃圾，由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排，与验收内容一致。

6.3 危险物质和环境风险源变化情况及风险防范措施有效性分析

6.3.1 危险物质和环境风险源

本次变动前后危险物质和环境风险源均未发生变化，因此可直接引用原环评中环境风险分析评价结论：本项目风险物质不构成重大危险源。项目在落实相应风险防范和控制措施的情况下，总体环境风险可控。

6.3.2 环境风险防范措施有效性分析

企业已根据《常州思成凯业精密制针有限公司突发环境事件应急预案（风险评估）》中要求的风险防范措施落实到位。

7 排污许可管理要求

对照《排污许可管理条例》第十五条、第十六条，分析本次变动属于重新申请以及变更的情形。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），排污单位建设的项目发生验收后变动，变动内容不属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》环评管理范围，且不属于《排污许可管理条例》重新申请排污许可证的情形，纳入排污许可证的变更管理。

8 结论及建议

8.1 结论

常州思成凯业精密制针有限公司成立于 2008 年 01 月 07 日，位于常州市武进区湖塘镇湖塘科技产业园 D2 栋，主要从事电脑横机配件、经编机配件、割刀配件的生产加工。

根据以上分析，常州思成凯业精密制针有限公司“年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）”验收后发生的且需纳入本次分析范围的变动内容，不属于《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》中的环评管理范围；根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》、《关于做好固定污染源排污许可清理整顿和 2020 年排污许可发证登记工作的通知》（环办环评函〔2019〕939 号），常州思成凯业精密制针有限公司属于排污许可简化管理单位；对照《排污管理条例》，本次变动不属于第十五条规定的重新申请排污许可证情形，可以纳入排污许可证的变更管理。

8.2 建议

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），本次变动内容不属于重大变动。建议常州思成凯业精密制针有限公司按照《排污管理条例》相关要求及时对排污许可证进行变更，并依据环保管理相关要求做好环境管理台帐等相关事项。

**关于常州思成凯业精密制针有限公司
年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚
割刀机配件项目（部分验收）**

验收后变动环境影响分析专家咨询意见

2023 年 8 月 12 日，在常州嘉骏环保服务有限公司主持召开了《常州思成凯业精密制针有限公司年产 22600 万枚电脑横机配件、4000 万枚经编机配件、1000 万枚割刀机配件项目（部分验收）验收后变动环境影响分析》（以下简称《变动影响分析》）专家咨询会，参加会议的有常州思成凯业精密制针有限公司、常州嘉骏环保服务有限公司（咨询单位）等单位代表，会议邀请 2 位专家组成专家组，对该《变动影响分析》开展技术评审。与会人员听取了建设单位对项目建设情况的介绍及咨询单位对《变动影响分析》主要内容的汇报，经认真讨论，形成意见如下：

一、编制情况

该《变动影响分析》编制较规范，依据《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）等文件要求，对项目所涉及的变动情况进行了分析。项目所涉变动情况属于验收后变动，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》不纳入环评管理，符合编制要求。该《变动影响分析》结论可信。

二、建议和要求

- 1、加强环境管理，规范各类环境管理台账。
- 2、根据企业所涉变动情况，及时办理排污许可证变更申请手续。

专家组：孙红印

2023 年 8 月 12 日

专家组签名：			
姓名	工作单位及职称	联系电话	签字
孙红印	常州嘉骏环保服务有限公司 高工	15151991797	孙红印
张红印	中吴入居江南环境检测有限公司 高工	13861050523	张红印