

无锡骄成智能科技有限公司
智能超声波设备制造基地建设项目
一般变动环境影响分析报告

无锡骄成智能科技有限公司
编制日期：2024年10月

无锡骄成智能科技有限公司

《智能超声波设备制造基地建设项目》

一般变动环境影响分析报告审核人员签字表

姓名	单位	职称	联系方式	签字

专家信息表

专家姓名	工作单位	电话	职务 / 职称	职业资格证书编号

目 录

1.变动情况.....	1
1.1 环保手续的办理情况.....	1
1.2 四期环评批复要求及落实情况.....	2
1.3 变动内容分析.....	3
1.4 界定与管理要求.....	10
2.评价要素.....	12
3.环境影响分析说明.....	13
3.1 产排污环节变化情况.....	13
3.2 各要素环境影响分析.....	14
3.2 排放总量变化.....	27
4.结论.....	28

1.变动情况

1.1 环保手续的办理情况

无锡骄成智能科技有限公司地处无锡市新吴区硕放南开路 88 号，成立于 2016 年 9 月 19 日，专业从事智能设备、机械设备等专用设备的制造。目前公司一期“专用设备制造项目”第一阶段：年产焊头新制 10000 件、焊头修磨 30000 件、底座新制 10000 件、底座修磨 30000 件、砧座新制 10000 件、砧座修磨 30000 件已完成竣工验收，已正常运行，二阶段已取消。

根据市场变化和公司发展规划，公司在现有厂房进行加层改造，增加二楼办公区，一楼生产车间重新布局，调整部分产品方案，建设智能超声波设备制造基地项目，建设内容包括：1) 减少焊头新制、砧座新制和修磨的产能；2) 改进现有焊头新制、底座新制、砧座新制和砧座修磨的生产工艺；3) 新增智能超声波设备的制造。本项目新增产品及设计规模为：年产智能超声波设备 2000 台。

该项目《无锡骄成智能科技有限公司智能超声波设备制造基地建设项目环境影响报告表》于 2021 年 11 月 24 日通过无锡市行政审批局审批（锡行审环许〔2021〕7146 号）。

该项目实际建设过程中设备数量、平面布局、危废仓库面积等发生变化，不涉及污染物排放总量的变化，未构成重大变动，因此公司组织开展此次一般变动分析，计划经变动分析后纳入排污许可管理和三同时验收。

企业环保执行情况见表 1-1。

表1-1 企业环保执行情况汇总表

序号	项目名称	环保审批			“三同时”竣工验收		备注
		批准文号	审批通过时间	审批部门	验收通过时间	验收部门	
一期	无锡骄成智能科技有限公司专用设备制造项目	锡环表新复(2018)221号	2018年7月	无锡市新吴区安全生产监督管理局和环境保护局	废气、废水、噪声 2019年9月	自主验收	第一阶段年产焊头新制 10000 件、焊头修磨 30000 件、底座新制 10000 件、底座修磨 30000 件、砧座新制 10000 件、砧座修磨 30000 件
					固废 2020年2月	无锡市新吴区安全生产监督管理局和环境保护局	
					/	/	第二阶段取消
二期	智能超声波设备制造基地建设项目	锡行审环许(2021)7146号	2021年11月	无锡市行政审批局	/	/	建设中

现有项目于 2019 年 12 月 19 日获无锡市生态环境局颁发的排污许可证，证书编号：91320200MA1MUJ8C30001Q。2022 年 11 月 25 日申请延续，2024 年 8 月 7 日申请变更。排污许可证有效期 2021 年 10 月 12 日至 2026 年 10 月 11 日。

1.2 二期环评批复要求及落实情况

表1-2 环评批复落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
1	本项目性质为扩建，建设地点为无锡市新吴区硕放南开路 88 号，总投资 23800 万元，建设智能超声波设备制造基地建设项目，全厂形成年产超声波智能设备 2000 套的生产能力，全厂形成年产焊头新制 6000 件、焊头修磨 30000 件、底座新制 10000 件、底座修磨 30000 件、砧座新制 4000 件、砧座修磨 26000 件、智能超声波设备 2000 套的生产能力。项目投产后的产品、规模、生产工艺、设备的类型和数量必须符合报告表内容。	生产设备：减少 6 台蚀刻机，增加 2 个蚀刻清洗水桶。其他内容与环评批复一致。
2	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁生产先进水平。	一致
3	贯彻节约用水原则，减少外排废水量。排水系统实施雨污分流；生活污水经化粪池预处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中标准后，接入硕放水处理厂集中处理。该项目利用原有的一个污水排放口，不得增设排污口。	一致
4	进一步优化废气处理方案，严格控制无组织废气排放，确保各类工艺废气的收集治理措施、处理效率及排气筒高度等措施均达到报告表提出的要求，各工艺废气分别经对应排气筒排放。喷砂、侧面喷胶干燥、蚀刻面喷胶干燥工序产生的颗粒物、车削、线切割、铣齿、磨削、圆齿加工、打热熔胶、侧面喷胶干燥、蚀刻面喷胶干燥、擦拭清洁、打包、机械加工产生的非甲烷总烃、蚀刻工序产生的氮氧化物以及氟化物执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中的大气污染物有组织排放限值、表 2 中厂区内 VOCs 无组织排放限值和表 3 中单位边界大气污染物排放监控浓度限值。	一致
5	选用低噪声设备，合理布局并采取有效的减振、隔声、消声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类排放标准。	一致
6	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置；危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理审批手续。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的有关要求，防止产生二次污染。	一致
7	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。	一致
8	根据报告表推荐，全厂生产车间外周边 50 米范围，不得新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。	一致

1.3 变动内容分析

(1) 项目性质

本次项目实际建设性质为扩建，无变动。

(2) 项目规模

①产品规模

本项目实际产品规模与环评审批一致，无变动。

②配套设施规模

本次变动项目公用及辅助工程变化主要是危险废物仓库面积的变化，其余公用及辅助工程与环评审批一致。具体见下表。

表1-3 公司二期项目公用及辅助工程表

类别	建设单元名称	设计能力			备注
		变动前	变动后	变化情况	
环保工程	固废处理	150m ² 危废仓库一个	20m ² 危废仓库一个 (第 3-1 号)	重新规划布局，仓库面积减少 95m ² ，数量增加 2 个	废切削液、废碱液、擦拭废物、废显影液、喷淋废液暂存
			20m ² 危废仓库一个 (第 3-2 号)		废蚀刻液、废定影液、水帘柜废液、废油、含油废抹布、废耐酸胶带暂存
			15m ² 危废仓库一个 (第 3-3 号)		原料空桶、废油雾滤筒、废菲林片、废活性炭暂存

③原辅材料变动情况

本项目实际原辅材料与环评审批一致，无变动。

④生产设备清单

原环评申报蚀刻工序使用蚀刻容器 19 个、蚀刻机 6 台，配制成蚀刻液置于 2000mL 的蚀刻容器（刻度杯）中，利用蚀刻机内的夹具固定和调整蚀刻角度，在蚀刻容器内旋转蚀刻，蚀刻完成后立即用设备自带的喷淋头中的自来水清洗工件表面残留的少量蚀刻液，吹干。

实际生产过程中取消 6 台蚀刻机，蚀刻液配制后直接手工放置在蚀刻容器内浸泡、手动旋转进行蚀刻。增加 2 个蚀刻清洗水桶，用于清洗蚀刻后的工件。

变动原因：

- 1、根据客户要求和公司质控要求，手工蚀刻的精度和速度都能满足质量标准要求；
- 2、省去了蚀刻机夹具固定和调整的过程，提高了便捷性；
- 3、蚀刻机蚀刻速度较单一，不易控制，手工蚀刻可结合不同产品要求调整蚀刻速度，提高蚀刻工序的灵活性。

因此，为了节约成本和提高操作便捷性，建设单位取消 6 台蚀刻机，改为手工蚀刻，在操作人员做好防护的情况下，不会对产品质量产生影响。蚀刻完成后从蚀刻杯中取出，由于取消了蚀刻机，本次改为放置在清水桶中浸泡清洗、吹干，将产品立即放置在 2 个清水桶（水量为 10L）中浸泡清洗，每清洗 60 件产品更换一次，产品数量 26000 件/年，则用水量 4.4t/a，吹干损耗 40%，产生废蚀刻液 2.64t/a。

综上，采用手工蚀刻后，仅蚀刻方式发生变化，工艺原理、原辅料用量均不变，蚀刻后清洗用水量减少，产生的废蚀刻液减少，废耐酸胶带、酸性废气（氟化物、氮氧化物）均不发生变化。

手工蚀刻、蚀刻机蚀刻照片见下图。

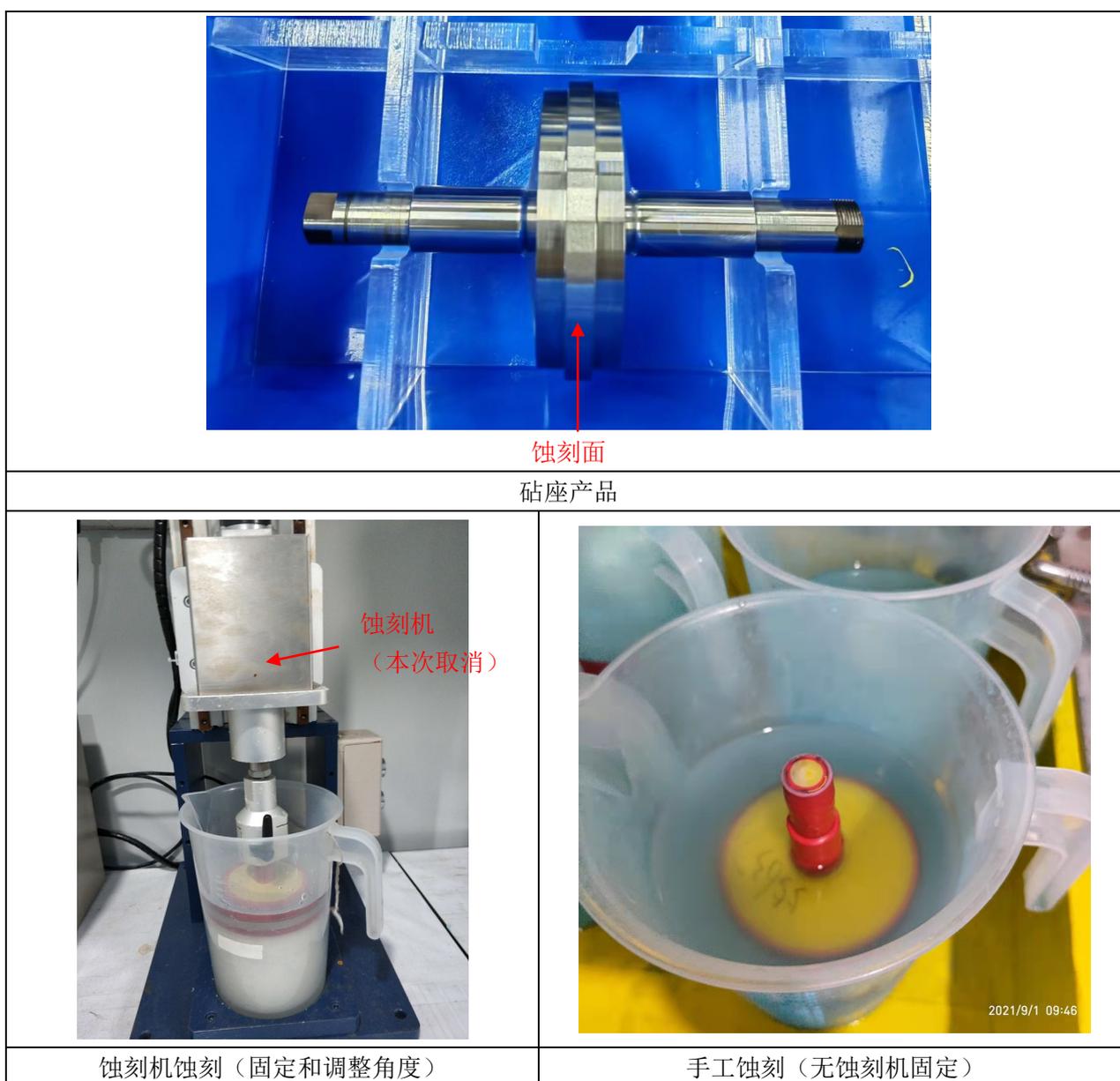


图1-1 手工蚀刻照片

表1-4 变动前后蚀刻、清洗工序变化情况一览表

对应工序	变动前情况		变动后情况		变化量	备注
	清洗方式	废液产生量	清洗方式	废液产生量		
蚀刻	蚀刻容器 19 个、蚀刻机 6 台	CPL-100 用量为 3.6t/a, CPL-100: 硝酸溶液: 水 =1:3:8, 产生废蚀刻液 43.12t/a	蚀刻容器 19 个	CPL-100 用量、配比不变, 产生废蚀刻液 43.12t/a	不变	蚀刻机蚀刻改为手工蚀刻, 仅蚀刻方式发生变化, 工艺原理、原辅料用量均不变
蚀刻后清洗	喷淋清洗	根据环评文件, 蚀刻完成后立即用设备自带的喷淋头中的自来水清洗, 喷淋清洗用水量 30t/a, 吹干损耗 40%, 产生废蚀刻液 18t/a	浸泡清洗	将产品立即放置在 2 个清水桶 (水量为 10L) 中浸泡清洗, 每清洗 60 件产品更换一次, 产品数量 26000 件/年, 则用水量 4.4t/a, 吹干损耗 40%, 产生废蚀刻液 2.64t/a	-15.36t/a	/
合计	/	废蚀刻液 61.12t/a	/	废蚀刻液 45.76t/a	-15.36t/a	/

本项目变动前后设备清单如下表。

表1-5 本项目主要生产设备变化情况一览表

设备名称	规格型号	数量(台)			备注
		变动前	变动后	增加量	
电极加工中心	牧野 V 系列	2	2	0	机械加工设备
电火花成型机	牧野 EDGE 系列或三菱	6	6	0	
加工中心	格劳博	9	9	0	
磨齿设备	保宁	14	14	0	
自动磨床	/	0	0	0	
慢走丝	夏米尔	2	2	0	
中走丝	HB 系列	33	33	0	
数控车床	EMCO	10	10	0	
外圆磨床	/	1	1	0	
三坐标测量	HEXAGON	3	3	0	测试及辅助设备
硬度测试仪	/	1	1	0	
偏摆仪	/	1	1	0	
激光测量仪	/	1	1	0	
测频仪	/	1	1	0	
功率测试仪	/	1	1	0	
全自动投影仪	海克斯康	2	2	0	
电镀层膜厚检测仪	赛普斯	1	1	0	
硬度计	威尔逊	1	1	0	
检测设备自动化改造	非标定制预投	1	1	0	砧座生产线
空压机	Ingersoll Rand	4	4	0	
喷砂机	/	6	6	0	
胶枪	/	5 把	5 把	0	

烘箱	/	3	3	0
喷枪	/	4把	4把	0
水帘柜	0.5m ³	1	1	0
曝光机	非标定制	2	2	0
菲林曝光机	/	1	1	0
砧座菲林曝光机	非标定制	6	6	0
显微镜	/	18	18	0
蚀刻容器	2000mLpcv 刻度杯	19	19	0
蚀刻机（含喷淋水洗）	非标定制	6	0	-6
蚀刻清洗水桶	7L	0	2	+2

(3) 生产工艺

本项目生产工艺与环评审批一致，无变动。

(4) 建设地点

本项目实际建设地点与环评审批一致，无变动，但车间平面布局发生变化，主要是砧座加工车间、加工中心区域、电火花区域、磨床区域、危险废物仓库位置发生了变化，具体见图 1-1、图 1-2。

环评中以生产车间外 50 米范围设置卫生防护距离，布局调整涉及的区域均位于生产车间内，因此调整后卫生防护距离不发生变化，仍以生产车间设置 50 米卫生防护距离，该防护距离内不涉及居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。本项目周围环境图见图 1-3。

(5) 污染防治措施

本项目污染防治措施与环评审批一致，无变动。

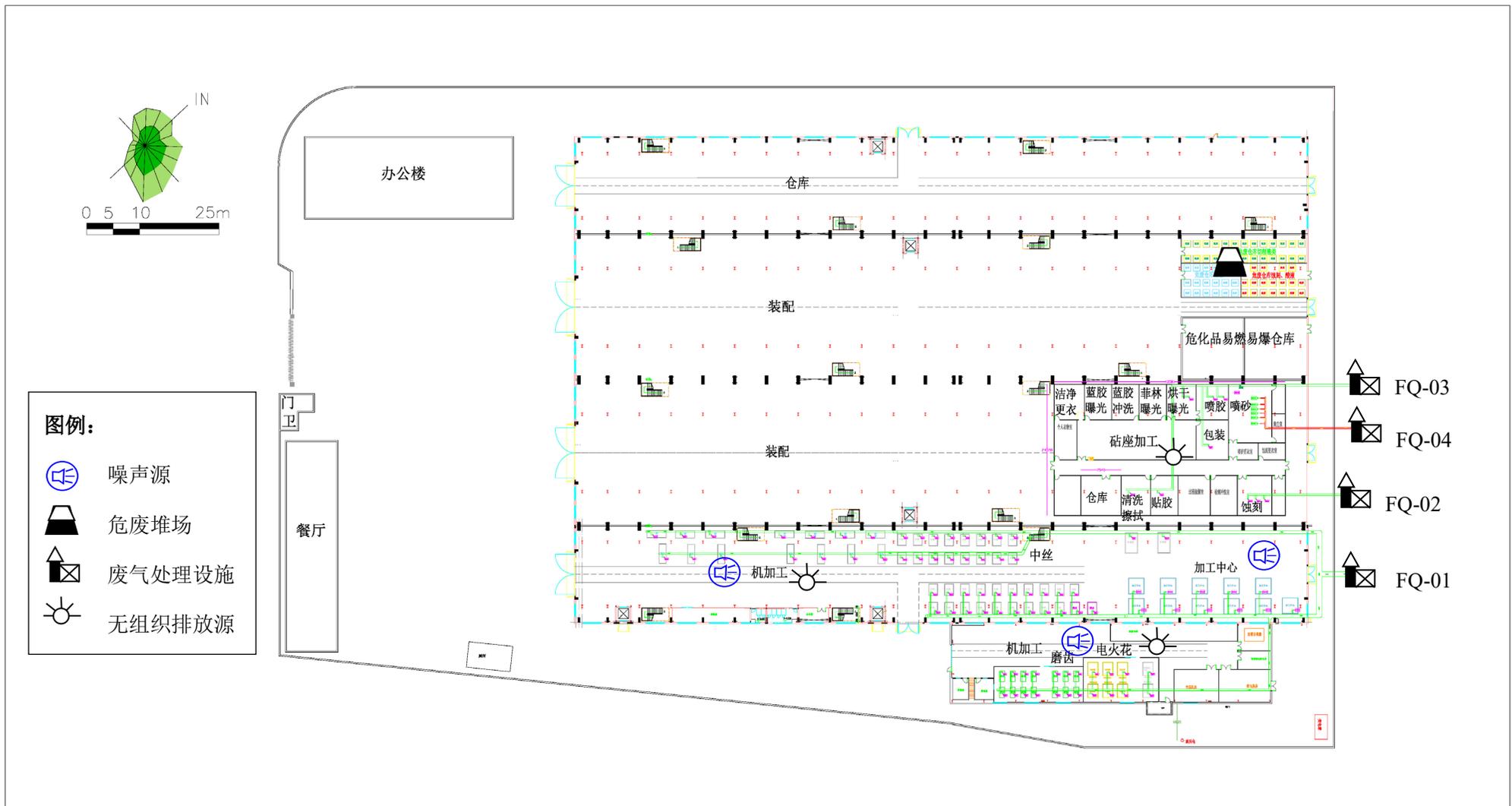


图 1-1 变动前生产车间平面布置图



图 1-3 本项目周围环境图

1.4 界定与管理要求

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），对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》逐条判定是否属于一般变动。

表1-6 重大变动清单对照表

类别	序号	变动清单	对照情况	是否存在变动	是否属于重大变动
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目建设性质为扩建，与环评一致	否	/
规模	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年产焊头新制 6000 件、焊头修磨 30000 件、底座新制 10000 件、底座修磨 30000 件、砧座新制 4000 件、砧座修磨 26000 件、智能超声波设备 2000 套，与环评一致	否	/
	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。	项目不涉及第一类污染物，与环评一致	否	/
	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。	项目实际生产能力与项目环评一致	否	/
	5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	无锡市新吴区硕放南开路 88 号，选址与环评一致；总平面布置发生变化，但不涉及环境保护距离范围变化，环境保护距离内部新增敏感点	是	否
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；	未新增产品品种、原辅材料或生产工艺和燃料。 生产设备：减少 6 台蚀刻机，增加 2 个蚀刻清洗水桶。 以上变化均不新增废气产生和排放。	是	否

		(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。			
	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、贮存方式与环评一致	否	/
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。	废气、废水污染防治措施与环评一致	否	/
	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。	项目不涉及直接排放口，与环评一致	否	/
	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。	项目不涉及废气主要排放口，废气排口与环评一致	否	/
	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。	项目噪声、土壤、地下水防治措施与环评一致	否	/
	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。	生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置；危险废物委托有资质单位处置，固废防治措施与环评一致。	否	/
	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。	环境风险防范措施与环评一致	否	/

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），对照建设项目重大变动清单，本项目发生的变动为一般变动，不属于重大变动。

2.评价要素

本项目实际建设过程中评价等级、评价范围未发生变化，与原环评及批复文件一致。

对照原环评，本项目固废因素评价标准进行了更新，具体情况如下：

固体废物污染控制标准

变动前危险固废的暂存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013年修订）中的相关标准，变动后更新为：《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

3.环境影响分析说明

3.1 产排污环节变化情况

本次变动项目产排污环节变化情况见下表。

表3-1 本次变动项目产排污环节

类别	产生点	污染物	变动前去向	本次变动情况
废气	机械加工	非甲烷总烃	经油雾净化装置处理后由15米高排气筒 FQ-01 排放	不变
	蚀刻	氟化物、氮氧化物	经二级碱液喷淋处理后由15米高排气筒 FQ-02 排放	不变
	擦拭清洁	非甲烷总烃	/	经二级活性炭吸附装置处理后由15米高排气筒 FQ-03 排放
	打包	非甲烷总烃		
	打热熔胶	非甲烷总烃		
	感光蓝胶调配	非甲烷总烃		
	侧面喷胶干燥	颗粒物、非甲烷总烃	水帘柜+除雾器预处理	不变
	蚀刻面喷胶干燥	颗粒物、非甲烷总烃		
喷砂	颗粒物	经滤筒除尘器处理后由15米高排气筒 FQ-04 排放	不变	
废水	员工生活	生活污水(COD、SS、氨氮、总氮、总磷)	经化粪池预处理后接管硕放水处理厂处理	不变
固废	机械加工	金属废屑	由物资回收公司回收利用	不变
	封贴	胶带边角料		
	喷砂	废砂料		
	擦拭清洁	废砂纸		
	设备维护	废刀片		
	废气处理	除尘灰		
	机械加工	废切削液		
	圆齿加工	废油		
	擦拭	擦拭废物		
	打包			
	显影	废显影液		
	定影	废定影液		
	裁切	废菲林片		
	碱洗	废碱液		
	蚀刻	废耐酸胶带		
	去胶带			
	蚀刻	废蚀刻液		
	废气处理	废油雾滤筒		
	水帘柜	含感光蓝胶废液		
	废气处理	喷淋废液		
	废气处理	废活性炭		
	原料使用	原料空桶		
设备维护	含油废抹布			
噪声	各生产设备	噪声	选用低噪声设备, 厂房隔音	不变

3.2 各要素环境影响分析

3.2.1 废气

本次变动不涉及废气污染物的变化。

3.2.2 废水

3.2.2.1 变动前废水排放情况

变动前本项目废水仅为员工生活污水，经化粪池预处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表4三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中A等级标准后接入硕放水处理厂集中处理。变动前水平衡图见下图。

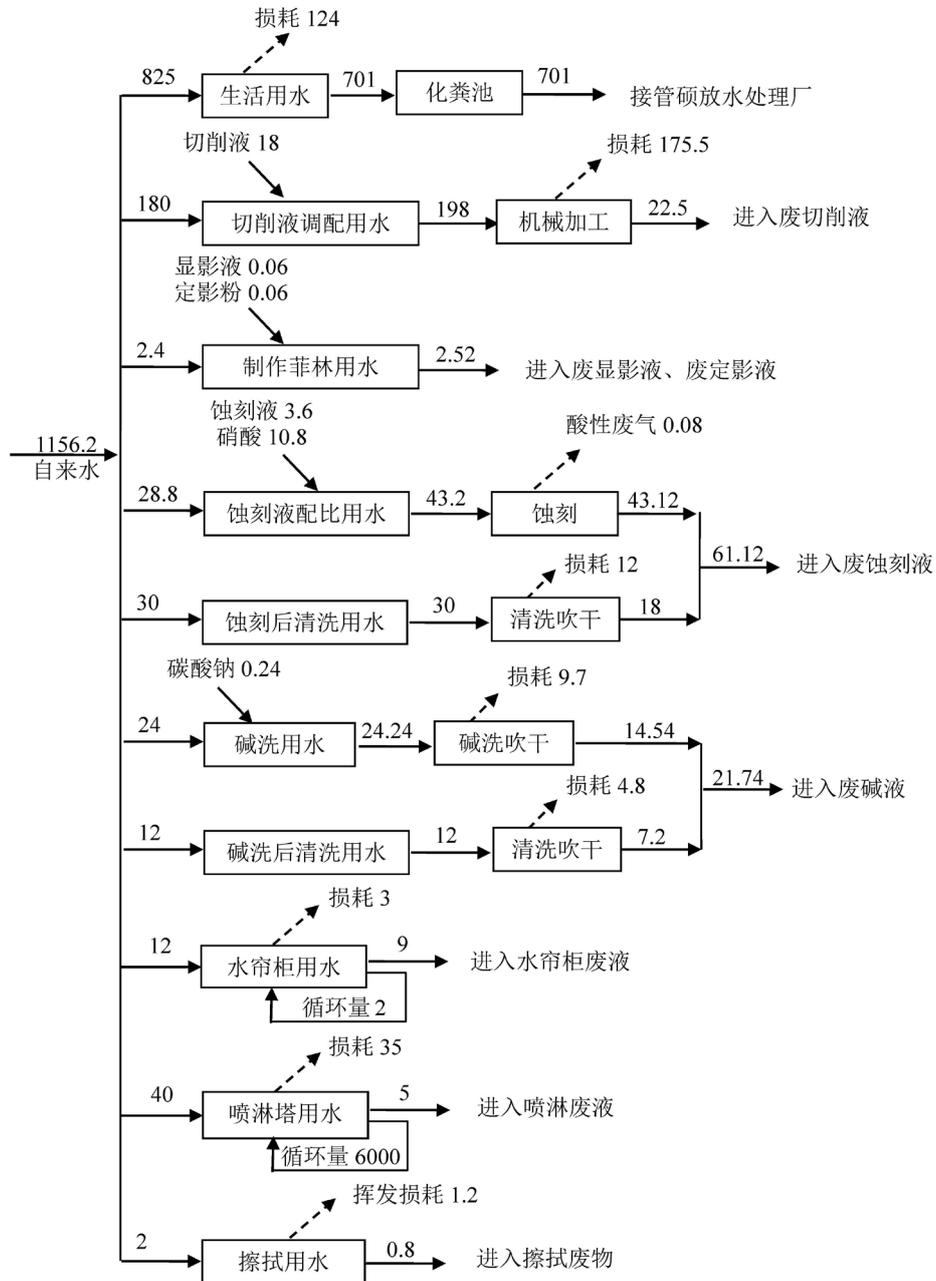


表3-1 变动前水平衡图（单位：t/a）

3.2.2.2 变动后废水排放情况

变动后蚀刻后清洗用水量发生变化，不新增废水排放，产生的废蚀刻液均委托有资质单位处置。变动后水平衡图见下图。

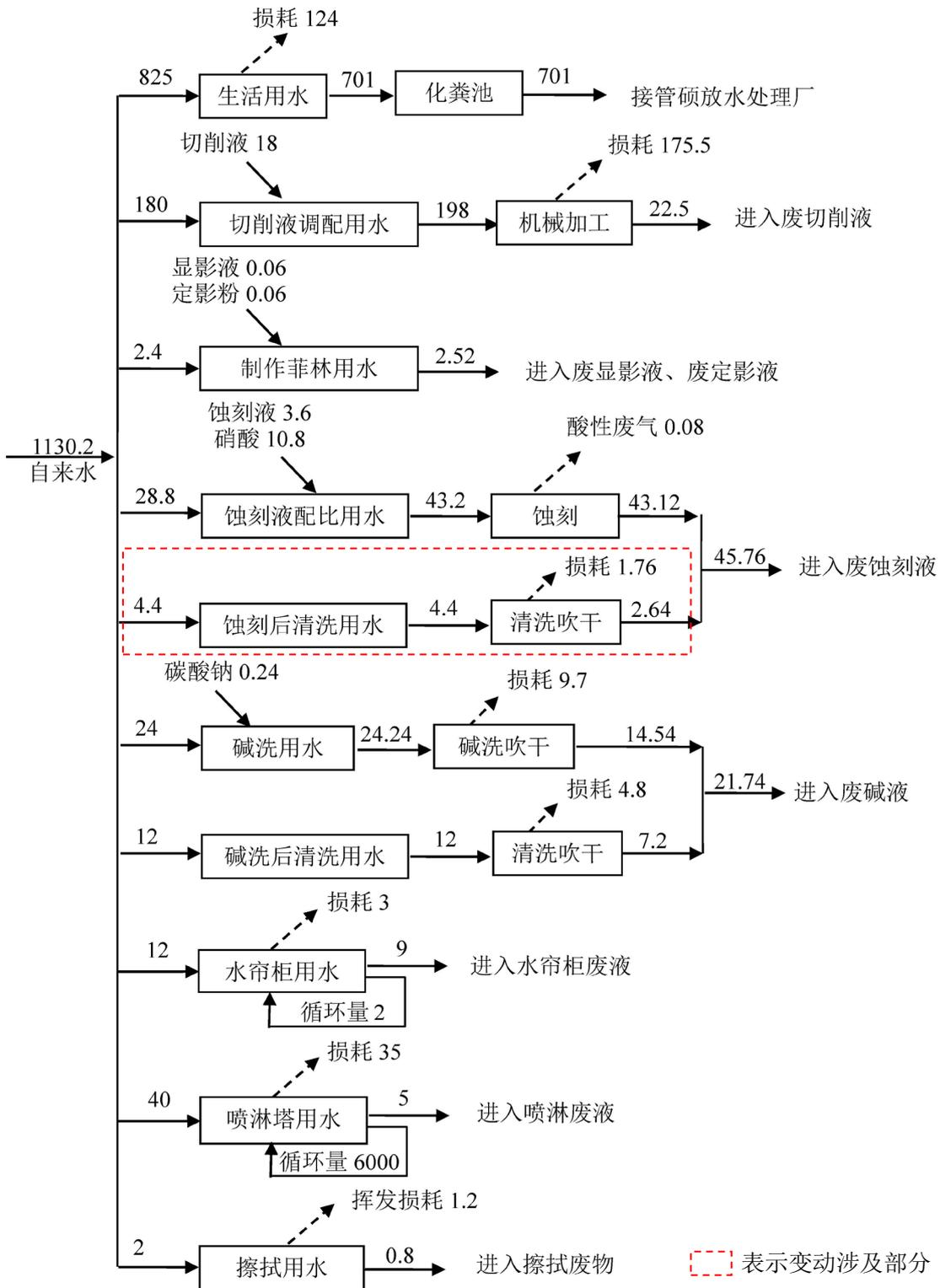


表3-2 变动后水平衡图 (单位: t/a)

综上，本项目变动后，不新增废水排放，地表水环境不新增不利影响。

3.2.3 噪声

3.2.3.1 变动前噪声排放情况

变动前本项目生产过程产生噪声的设备主要有电极加工中心、电火花成型机、加工中心、磨齿设备、慢走丝、中走丝、空压机、喷砂机、砧座生产线、数控车床、废气处理风机。本项目高噪声设备及噪声源情况见表 3-2。

表3-2 变动前本项目噪声源情况一览表

序号	设备名称	数量(台)	单台设备噪声值dB(A)	位置	距厂界最近位置(m)			
					东	南	西	北
1	电极加工中心	2	82	生产车间	20	20	120	90
2	电火花成型机	6	82		30	20	100	90
3	加工中心	8	82		20	20	120	80
4	磨齿设备	14	80		40	20	90	90
5	慢走丝	2	78		40	20	100	80
6	中走丝	29	78		40	20	80	80
7	空压机	2	82		10	10	130	100
8	喷砂机	6	80		25	50	110	50
9	砧座生产线	1	75		25	50	90	30
10	数控车床	8	80		90	30	20	70
11	废气处理风机	4	80		10	30	130	50

表3-3 变动前本项目噪声源强及治理措施 (单位dB(A))

噪声源	产生强度			降噪措施	排放强度	持续时间	各厂界贡献值				执行标准
	单台声级	台数	等效声级				东	南	西	北	
电极加工中心	82	2	85	厂房隔声、距离衰减	67	24h/d	41.0	41.0	25.4	27.9	昼间：65 夜间：55
电火花成型机	82	6	90		72	24h/d	42.2	45.8	31.8	32.7	
加工中心	82	8	91		73	24h/d	47.0	47.0	31.4	35.0	
磨齿设备	80	14	91		73	24h/d	41.4	47.4	34.4	34.4	
慢走丝	78	2	81		63	24h/d	31.0	37.0	23.0	24.9	
中走丝	78	29	93		75	24h/d	42.6	48.6	36.6	36.6	
空压机	82	2	85		67	24h/d	47.0	47.0	24.7	27.0	
喷砂机	80	6	88		70	24h/d	41.8	35.8	29.0	35.8	
砧座生产线	75	1	75		57	24h/d	29.0	23.0	17.9	27.5	
数控车床	80	8	89		71	24h/d	31.9	41.5	45.0	34.1	
废气处理风机	80	4	86		68	24h/d	48.0	38.5	25.7	34.0	
背景值	昼间	/	/	/	/	/	55.0	52.2	52.5	52.1	
	夜间	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
叠加背景后的影响值(昼间)							57.5	56.8	53.5	52.7	
叠加背景后的影响值(夜间)							53.9	54.9	46.4	43.7	

由上表可知：变动前本项目各噪声设备经优化、配套隔声降噪设施、优化布局、距离

衰减等措施后,各厂界处噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值。

3.2.3.2 变动后噪声排放情况

变动后车间平面布局设备数量调整,厂界噪声影响值发生变化,涉及的噪声设备包括电极加工中心、电火花成型机、加工中心、磨齿设备、砧座生产线、废气处理风机。变动后本项目高噪声设备及噪声源情况见下表。

表3-4 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	设备数量/台	单台声源源强dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离/m		室内边界声级		运行时段	建筑物插入损失	建筑物外噪声	
							X	Y	Z	方向	距离	方向	声级			方向	声压级
1	生产车间	电极加工中心	牧野 V 系列	2	82	厂房隔声	0	-20	1	东	70	东	48.1	0:00~24: 00	18	东	30.1
										南	20	南	59.0			南	41.0
										西	80	西	46.9			西	28.9
										北	90	北	45.9			北	27.9
2	生产车间	电火花成型机	牧野 EDGE 系列	6	82	厂房隔声	40	-10	1	东	20	东	63.8	0:00~24: 00	18	东	45.8
										南	30	南	60.3			南	42.3
										西	120	西	48.2			西	30.2
										北	80	北	51.7			北	33.7
3	生产车间	加工中心	格劳博	8	82	厂房隔声	0	-20	1	东	70	东	54.1	0:00~24: 00	18	东	36.1
										南	20	南	65.0			南	47.0
										西	80	西	52.9			西	34.9
										北	90	北	51.9			北	33.9
4	生产车间	磨齿设备	保宁	14	80	厂房隔声	40	-20	1	东	20	东	65.0	0:00~24: 00	18	东	47.0
										南	20	南	65.0			南	47.0
										西	120	西	49.4			西	31.4
										北	90	北	51.9			北	33.9
5	生产车间	慢走丝	夏米尔	2	78	厂房隔声	40	-20	1	东	40	东	49.0	0:00~24: 00	18	东	31.0
										南	20	南	55.0			南	37.0
										西	100	西	41.0			西	23.0
										北	80	北	42.9			北	24.9
6	生产车间	中走丝	HB 系列	29	78	厂房隔声	40	-20	1	东	40	东	60.6	0:00~24: 00	18	东	42.6
										南	20	南	66.6			南	48.6
										西	80	西	54.5			西	36.5
										北	80	北	54.5			北	36.5
7	生产车间	空压机	Ingersoll Rand	2	82	厂房隔声	60	-40	1	东	10	东	65.0	0:00~24: 00	18	东	47.0
										南	10	南	65.0			南	47.0
										西	130	西	42.7			西	24.7
										北	100	北	45.0			北	27.0

序号	建筑物名称	声源名称	型号	设备数量/台	单台声源源强dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离/m		室内边界声级		运行时段	建筑物插入损失	建筑物外噪声	
							X	Y	Z	方向	距离	方向	声级			方向	声压级
8	生产车间	喷砂机	/	6	80	厂房隔声	50	-10	1	东	25	东	59.8	0:00~24: 00	18	东	41.8
										南	50	南	53.8			南	35.8
										西	110	西	47.0			西	29.0
										北	50	北	53.8			北	35.8
9	生产车间	砧座生产线	/	1	75	厂房隔声	50	-10	1	东	20	东	49.0	0:00~24: 00	18	东	31.0
										南	30	南	45.5			南	27.5
										西	120	西	33.4			西	15.4
										北	70	北	38.1			北	20.1
10	生产车间	数控车床	EMCO	8	80	厂房隔声	-20	-20	1	东	90	东	49.9	0:00~24: 00	18	东	31.9
										南	30	南	59.5			南	41.5
										西	20	西	63.0			西	45.0
										北	70	北	52.1			北	34.1

注：选取生产车间中心为原点，XYZ为设备相对原点位置。

表3-5 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置			声源源强	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	FQ-01 废气处理设施配套风机	15000m³/h	80	-30	1	80	基础减振、管道外壳阻尼、软连接；消声器；隔声罩	0:00~24: 00
2	FQ-02 废气处理设施配套风机	2000m³/h	80	-30	1	80		
3	FQ-03 废气处理设施配套风机	4000m³/h	80	-30	1	80		
4	FQ-04 废气处理设施配套风机	3000m³/h	80	-30	1	80		

注：选取生产车间中心为原点，XYZ为设备相对原点位置。

项目建成后对厂界噪声影响值见下表。

表3-6 本项目设备噪声对厂界的影响预测结果 (单位 dB(A))

厂界	噪声背景值		噪声贡献值	噪声预测值		噪声标准值		达标情况
	昼间	夜间		昼间	夜间	东	南	
东	55.0	/	53.9	57.5	53.9	65	55	达标
南	52.2	/	54.5	56.5	54.5	65	55	达标
西	52.5	/	46.4	53.5	46.4	65	55	达标
北	52.1	/	43.2	52.6	43.2	65	55	达标

由上表可知：变动后本项目各噪声设备经优化、配套隔声降噪设施、优化布局、距离衰减等措施后，厂界处噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值。不会导致不利影响加重。

3.2.4 固废

本次变动不涉及固废种类的变化，由于蚀刻方式改为手工蚀刻，废蚀刻液产生量由61.12t/a减少为45.76t/a，其余不变。

3.2.4.1 变动前全厂固废情况

本次变动项目危险废物仓库面积发生变化，变动前占地面积 150m²，最大一次储存量约为 100 吨，每年周转一次。变动前危险废物贮存设施基本情况见下表。

表3-7 变动前危险废物贮存场所（设施）基本情况表

贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危险固废堆场	废切削液	HW09	900-006-09	22.5	车间 东北 侧	150m ²	桶装	100t	一年
	废油	HW08	900-249-08	1.2			桶装		一年
	擦拭废物	HW49	900-041-49	2.59			袋装		一年
	废耐酸胶带	HW49	900-041-49	0.0015			袋装		一年
	废油雾滤筒	HW49	900-041-49	0.2			袋装		一年
	原料空桶	HW49	900-041-49	1.4			/		一年
	废显影液	HW16	900-019-16	1.26			桶装		一年
	废定影液	HW16	900-019-16	1.26			桶装		一年
	废菲林片	HW16	900-019-16	0.04			袋装		一年
	废碱液	HW35	900-352-35	21.74			桶装		一年
	废蚀刻液	HW34	900-349-34	61.12			桶装		季度
	水帘柜废液	HW49	722-006-49	9			桶装		一年
	喷淋废液	HW35	900-399-35	5			桶装		一年
	废活性炭	HW49	900-039-49	10.5			袋装		一年
含油废抹布	HW49	900-041-49	1.05	袋装	一年				

3.2.4.2 变动后全厂固废情况

实际运行过程中根据安全、消防相关要求，危废仓库需要和原材料堆放区、成品库保

持安全距离，因此将危废仓库调整至生产车间东北角，面积由 150m² 调整为 55m²，通过提高危废转移频率满足贮存要求，根据危废种类的不同，分为三个隔间。

变动后危险废物贮存设施基本情况见下表。

表3-8 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	位置	总面积	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危险废物仓库（第 3-1 号）	废切削液	HW09	900-006-09	22.5	车间东北角	20m ²	6m ²	桶装	4.5t	2个月
	废碱液	HW35	900-352-35	21.74			6m ²	桶装	4.5t	2个月
	擦拭废物	HW49	900-041-49	2.59			1m ²	袋装	0.8t	季度
	废显影液	HW16	900-019-16	1.26			1m ²	桶装	0.8t	季度
	喷淋废液	HW35	900-399-35	5			2m ²	桶装	1.6t	季度
危险废物仓库（第 3-2 号）	废蚀刻液	HW34	900-349-34	45.76	车间东北角	20m ²	8m ²	桶装	6.4t	月度
	废定影液	HW16	900-019-16	1.26			1m ²	桶装	0.8t	半年
	水帘柜废液	HW49	722-006-49	9			5m ²	桶装	4t	季度
	废油	HW08	900-249-08	1.2			1m ²	桶装	0.8t	半年
	含油废抹布	HW49	900-041-49	1.05			1m ²	袋装	0.8t	半年
	废耐酸胶带	HW49	900-041-49	0.0015			1m ²	袋装	0.8t	半年
危险废物仓库（第 3-3 号）	原料空桶	HW49	900-041-49	1.4	车间东北角	15m ²	3m ²	/	2t	半年
	废菲林片	HW16	900-019-16	0.04			1m ²	袋装	0.8t	半年
	废油雾滤筒	HW49	900-041-49	0.2			1m ²	袋装	0.8t	半年
	废活性炭	HW49	900-039-49	10.5			6m ²	袋装	4.5t	季度

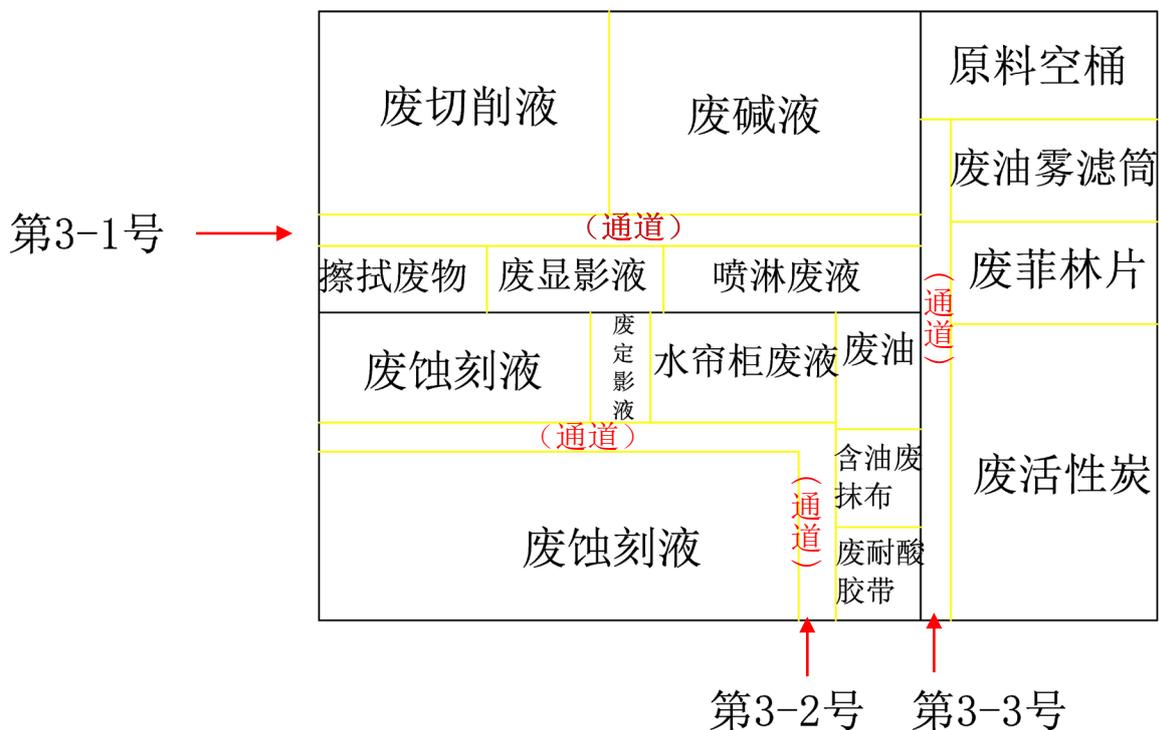


表3-3 危废仓库内部分布图

危险废物仓库均已做好了防风、防雨、防渗措施，全厂有足够且满足相关规定要求的固废贮存场所。

3.2.4.3 固废环境影响分析

(1) 固体废弃物产生情况及其分类

本次变动不涉及固废种类、产生量的变化。固体废物的处理处置应遵循分类收集、优先综合利用等原则。

(2) 危险废物环境影响分析

① 固体废物包装、收集环境影响

危险废物在包装收集时，按《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求，根据危险废物的性质和形态，采用相应材质、容器进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。通过严格检查，严防在装载、搬迁或运输中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等不利情况。

② 危险废物运输环境影响

厂内危废运输易产生影响的污染物主要为液态危废，运输车辆沿途将对周围的居民带来一定的异味，夜间运输噪声可能会影响居民正常休息。因此，运输过程必须要引起建设单位的足够重视，改进车辆的密封性能，并注意检查、维护运输车辆，对有渗漏的车辆必须强制淘汰，同时应调整好运输的时间尽可能集中，避免夜间运输，以保护环境和减少对周围群众的影响。

基于以上要求，对运输路线进行如下规划：

I、废物运输线路以项目地理位置、危废产生单位地理位置分布、产生量、运输时间分配等因素综合考虑。原则上，废物运输车安排专人执行，使运输服务标准化。

II、在规划线路上，事先调查各产生单位的地理环境状况、交通、街道路线情况，同一区域的产生单位同类工业废物规划在同一车次执行清运。

运输过程噪声影响分析：运输车噪声源约为85dB(A)，经计算在道路两侧无任何障碍的情况下，道路两侧6m以外的地方等效连续声级为69dB(A)，即在进厂道路两侧6m以外的地方，交通噪声符合昼间交通干线两侧等效连续声级低于70dB(A)的要求，但超过夜间噪声标准55dB(A)；在距公路30米的地方，等效连续声级为55dB(A)，可见在进厂道路两侧30m以外的地方，交通噪声符合交通干线两侧昼间和夜间等效连续声级低于55dB(A)的标准值。道路两侧30m内办公、生活居住场所会受到运输车噪声的影响。

沿途废水影响分析：在车辆密封良好的情况下，运输过程中可有效控制运输车的废物泄漏问题，对运输车所经过的道路两旁水体水质影响不大。但是若运输车出现沿路洒漏，

则会由雨水冲刷路面而对附近水体造成污染。因此建设单位和危废承运单位需严格按照要求进行包装和运输过程管理，确保运输过程中不发生洒漏。

为了减少运输对沿途的影响，防止运输沿线环境污染，建议采取以下措施：

I、采用密封运输车装运，对在用车加强维修保养，并及时更新运输车辆，确保运输车的密封性能良好。

II、定期清洗运输车辆，做好道路及其两侧的保洁工作。

III、优化运输路线，运输车辆尽可能避开居住区、学校敏感区，确需路过的，必须严格控制、缩短运输车在敏感点附近滞留的时间。

IV、每辆运输车都配备必要的通讯工具，供应急联络用，当运输过程中发生事故，运输人员必须尽快通知有关管理部门进行妥善处理。

V、加强对运输司机的思想教育和技术培训，避免交通事故的发生。

VI、避免夜间运输发生噪声扰民现象。

VII、对运输车辆注入信息化管理手段；加强运输车辆的跟踪监管；建立运输车辆的信息管理库，实现计量管理和运输的信息反馈制度。

VIII、危险废物运输车辆须经环保主管部门及本中心的检查，并持有主管部门签发的许可证，负责废物的运输司机须通过内部培训，持有证明文件。

IX、承载危险废物的车辆须设置明显的标志或适当的危险符号，车辆所载危险废物须注明废物来源、性质和运往地点，必要时派专门人员负责押运。组织危险废物的运输单位，在事先也应作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。

③堆放、贮存场所的环境影响

I、固废分类贮存，一般固体废物与危险废物分类贮存，分别设库房和贮存场地。

II、危险固废均暂存于危险固废堆场，危险固废场所全封闭设计，并按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及其修改单要求进行场地防渗处理，地面为耐酸水泥、沥青、树脂三层地坪，使渗透系数不大于 10^{-12} cm/s。

III、做好防渗、防风、防雨，防止废液泄漏使污染范围扩大；固体废物应按照规范要求及时对其进行处理处置，减少堆放、贮存过程中的异味产生，降低贮存场所本身对环境的影响。

采取以上措施后危废堆、贮存放对周边环境造成的影响较小。

④综合利用、处理、处置的环境影响

厂内产生的固体废物有一般工业固废、危险废物和生活垃圾等。固体废物的处理处置应遵循分类收集、优先综合利用等原则。

I、综合利用，合理处置

危险废物委托相应有资质单位处置，一般性固废则通过外售或环卫清运处理。

II、厂内暂堆场影响

各种固体废物在厂内堆放和转移运输过程应防止对环境造成影响，堆放场所采取防火、防扬散、防流失、防渗漏或者其它防止污染环境的措施后，对周围环境基本无影响。

公司强化废物产生、收集、贮运各环节的管理，杜绝固废在厂区内的散失、渗漏。做好固体废物在厂区内的收集和储存相关防护工作，收集后进行有效处置。建立完善的规章制度，以降低危险固体废物散落对周围环境的影响。因此，全厂固体废物基本实现了资源化、无害化、减量化处置，不会产生二次污染，对周围环境影响较小。

3.2.4.4 本项目固体废物管理要求

固体废物应实行全过程严格管理，从产生源头起分类收集、分区贮存、分类处理处置。一般工业固废和危险固体废物应分别设置存贮设施或场所，不可以一般工业固废和危险固体废物混合收集或存档，也不可将一般工业固废和生活垃圾等混入危险废物中。

1) 危险废物管理要求

※安全贮存要求：

①贮存设施或场所，贮存设施或场所应遵照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)设置，并分类存放、贮存，并必须采取防扬散、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施，不得随意露天堆放；

②对危险固废储存场所应进行处理，如采用工业地坪，消除危险固废外泄的可能。

③对危险废物的容器或包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志；

④危险废物禁止混入非危险废物中贮存，禁止与旅客在同一运输工具上载运；

⑤固体废物不得在运输过程中沿途丢弃、遗撒。如将固体废物用防静电的薄膜包装于箱内，再采用专用运输车辆进行运输；

⑥在包装箱外可设置醒目的危险废物标志，并用明确易懂的中文标明箱内所装为危险废物等等。

本项目危险废物仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关要求建设。其中，基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s）或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s），危险废物堆场做到防风、防雨、防晒、防渗等。

根据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 相关要求加强危废贮存设施管理，具体要求见下表。

表3-9 贮存设施建设要求

序号	贮存设施建设要求	本项目应采取的应对措施
1	贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。危险废物贮存过程中产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	建设单位危废仓库内设置分类分区存放区域和标识牌，严格按照对应分类暂存。本项目废活性炭、擦拭废物等均收集在扎口的密封袋中储存，废切削液、废碱液、废蚀刻液等液态危废均在桶中密封储存，原料空桶加盖堆放。无渗滤液、衍生废物、渗漏的液态物质（简称渗漏液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产生。
2	在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存	本项目不涉及常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物。
3	贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志	本次变动新增危废仓库已按照 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志，并加强管理维护。
4	HJ1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月	本单位已落实危险废物贮存过程信息化管理，确保数据完整、真实、准确。危废仓库已安装视频监控，并确保视频记录将按照要求保存至少 3 个月。
5	贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他污染防治措施，不应露天堆放危险废物。 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。 同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、渗漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。	本项目三个危废仓库为单独房间，防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他污染防治措施完善，并应该在运营过程中加强管理和维护。液态危废暂存区域设置防泄漏托盘。

序号	贮存设施建设要求	本项目应采取的应对措施
6	贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。	本项目危废仓库设专人负责，门口上锁并由专人保管，严禁无关人员进入。
7	贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）。	本项目新增危废仓库，分类分区存放，并采用过道隔离。 废切削液、废碱液、废蚀刻液等存放在吨桶内，危废仓库地面设置防泄漏托盘，托盘容量满足堵截设施储量要求。
8	易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存应设置气体收集装置和气体净化设施； 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，气体净化设施的排气筒高度应符合 GB 16297 要求。	本项目无易产生粉尘、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味的危险废物存放，废活性炭存在脱附挥发吸附的有机废气的可能，采用不透气的包装袋密闭包装存放，正常过程不会产生废气污染物。
9	贮存设施所有者或运营者应按照国家有关规定编制突发环境事件应急预案，定期开展必要的培训和环境应急演练，并做好培训、演练记录。 贮存设施所有者或运营者应配备满足其突发环境事件应急要求的应急人员、装备和物资，并应设置应急照明系统。	本项目危废仓库设计阶段已充分考虑泄漏监控和事故废水/液收集系统，建成后应及时修编突发环境事件应急预案，配备必要的应急物资，并开展必要的培训和环境应急演练，并做好培训、演练记录。
10	在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存。 液态危险废物应装入容器内贮存，或直接采用贮存池、贮存罐区贮存。 半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存，或直接采用贮存池贮存。	本项目涉及固态危险废物（擦拭废物、废活性炭、含油废抹布等）和液态危险废物（废切削液、废碱液、废蚀刻液等），固态危废采用不透气密封袋暂存，液态危废采用吨桶暂存。
11	危险废物贮存应满足环境保护相关要求外，还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求。	本项目危险废物贮存设施投入使用前将完善国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求

2) 合理处置的要求

危险固体废物应遵循减量化、无害化的原则，建设单位应加强生产管理，源头上减少危险固废的产生，对已产生的危险废物应进行合理的收集和暂存，并合理安排时间委托有相应资质的危险废物处理处置单位处理处置。

综上所述，本项目变动后，各类固废妥善处理，零排放，不会对环境造成二次污染。

3.2.5 环境风险

本次变动不涉及危险物质和环境风险源变化情况。

3.2 排放总量变化

本项目变动不涉及废气、废水污染物排放量的变化，详见下表：

表3-10 变动前后污染物排放情况汇总表（单位：t/a）

类别	污染物名称	变动前排放量	变动后排放量	增减量	
有组织废气	非甲烷总烃	0.2066	0.2066	0	
	颗粒物	0.03933	0.03933	0	
	氮氧化物	0.00616	0.00616	0	
	氟化物	0.00147	0.00147	0	
无组织废气	非甲烷总烃	0.22956	0.22956	0	
	颗粒物	0.02155	0.02155	0	
	氮氧化物	0.00684	0.00684	0	
	氟化物	0.00163	0.00163	0	
废水	生活污水	废水量	1421	1421	0
		COD	0.4789	0.4789	0
		SS	0.3122	0.3122	0
		氨氮	0.0496	0.0496	0
		总氮	0.0708	0.0708	0
		总磷	0.0074	0.0074	0

4.结论

综上，本次工程变动情况及其环境影响分析如下：

（1）生产设备变化及其环境影响分析：

原环评申报蚀刻工序使用蚀刻容器 19 台、蚀刻机 6 台，实际生产过程中建设单位为了节约成本和提高操作便捷性，直接手工放置在蚀刻容器内浸泡、手动旋转进行蚀刻。由于取消了蚀刻机，本次改为放置在清水桶中浸泡清洗、吹干，将产品立即放置在 2 个清水桶（水量为 10L）中浸泡清洗。采用手工蚀刻后，仅蚀刻方式发生变化，工艺原理、原辅料用量均不变，蚀刻后清洗用水量减少，产生的废蚀刻液减少 15.36t/a，废耐酸胶带、酸性废气（氟化物、氮氧化物）均不发生变化。污染防治措施均不变，对环境无影响。

（2）平面布置的变化及其环境影响分析：

环评中以生产车间外 50 米范围设置卫生防护距离，实际建设过程中，砧座加工车间、加工中心区域、电火花区域、磨床区域、危险废物仓库位置发生了变化，布局调整后卫生防护距离不发生变化，仍以生产车间设置 50 米卫生防护距离，调整前后均不涉及居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。

（3）危险废物贮存设施的变化及其环境影响分析：

环评中申报危险废物贮存设施一个，占地面积 150m²，实际运行过程中根据安全、消防相关要求，危废仓库需要和原材料堆放区、成品库保持安全距离，因此将危废仓库调整至生产车间东北角，面积由 150m² 调整为 55m²，通过提高危废转移频率满足贮存要求，根据危废种类的不同，分为三个隔间。危险废物仓库均已做好了防风、防雨、防渗措施，全厂有足够且满足相关规定要求的固废贮存场所。以上均委托有资质单位处置，对环境无影响。

综上所述，通过以上调查和分析，对照环评、批复要求，本项目建设性质、建设地点、生产规模、生产工艺、环境保护措施等因素，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）、《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），对照建设项目重大变动清单，本项目发生的变动为一般变动，不属于重大变动。从环境保护角度论证，不会对周围环境造成新增污染和不利影响，可纳入竣工环境保护验收管理。

本次变动影响均根据无锡骄成智能科技有限公司实际情况进行分析，本公司对该项目变动环境影响评价结论负责。

附件清单：

附件 1：评审意见；

附件 2：修改清单；

附件 3：环境影响报告表批复；

附件 4：委托编制合同；

附件 5：危险废物处置协议；

附件 6：公示截图。