

苏州东越新能源科技有限公司新能源汽车零
部件智能制造项目(二期)

一般变动环境影响分析

建设单位：苏州东越新能源科技有限公司

二〇二五年六月



目 录

| | |
|--------------------------|----|
| 1. 总则 | 1 |
| 1.1. 项目由来 | 1 |
| 1.2. 评价标准 | 3 |
| 1.2.1. 环境质量标准 | 3 |
| 1.2.2. 污染物排放标准 | 4 |
| 2. 项目实际建设与原环评差异性分析 | 8 |
| 2.1. 变动分析 | 8 |
| 2.2. 变动环境影响分析方案 | 11 |
| 3. 变动工程分析 | 13 |
| 3.1. 项目基本情况 | 13 |
| 3.2. 主体工程与产品方案 | 13 |
| 3.3. 主要设备清单 | 19 |
| 3.4. 原辅材料及能源消耗 | 21 |
| 3.5. 生产工艺与产污环节分析 | 21 |
| 3.6. 污染物产排分析 | 21 |
| 3.6.1. 废气污染物产排分析 | 21 |
| 3.6.2. 废水污染物产排分析 | 26 |
| 3.6.3. 噪声污染物产排分析 | 26 |
| 3.6.4. 固体废物产生及排放分析 | 26 |
| 3.6.5. 污染物“三本账”测算 | 26 |
| 4. 变动污染防治措施及影响分析 | 31 |
| 4.1. 废气防治措施分析及影响分析 | 31 |
| 4.2. 废水防治措施及影响分析 | 34 |
| 4.3. 噪声防治措施及影响分析 | 35 |
| 4.4. 固废防治措施及影响分析 | 36 |
| 4.5. 环保竣工验收“三同时”清单 | 37 |
| 5. 变动项目总量申请 | 39 |
| 6. 结论 | 40 |

附图：

附图 1：项目地理位置图

附图 2：项目周边概况图

附图 3：变动前项目厂区平面布置图

附图 4：变动后项目厂区平面图

1. 总则

1.1. 项目由来

苏州东山精密制造股份有限公司成立于 1998 年 10 月，其软板产品在北美新能源汽车大客户中份额不断提高，预计到今年年底约有 300 万台车的软板产能计划，增长动能强劲。为进一步提升公司综合实力，把握新能源汽车行业的发展机遇，更好地贴近新能源汽车客户及其一级市场厂商，缩短大型产品的运输半径，苏州东山精密制造股份有限公司在江苏省昆山市千灯镇设立全资子公司——苏州东越新能源科技有限公司，该子公司成立于 2022 年 9 月 6 日，位于江苏省昆山市千灯镇西横塘路 10 号，总占地面积 93338m²，主要从事新能源汽车零部件及配件等生产等。

近年来，公司产品畅销，随之而来是市场对公司产品的需求急剧增加，对公司产品的种类也变得越来越广泛，对零部件精密要求更高、适用性更广，苏州东越新能源科技有限公司拟投资建设年产新能源汽车零部件 1000 万件项目。该项目于 2024 年 3 月 1 日取得昆山市行政审批局出具的《江苏省投资项目备案证》（备案证号：昆行审备[2024]75 号）；公司委托中升太环境技术(江苏)有限公司于 2024 年 05 月编制完成了《苏州东越新能源科技有限公司新能源汽车零部件智能制造项目(二期)环境影响报告书》，于 2024 年 5 月 16 日取得苏州市生态环境局的批复（苏环建[2024]83 第 0114 号）。

实际建设中，项目分阶段建设，其中第一阶段建设内容为年加工水冷板（不需要化学镍）120 万件、其他新能源汽车零部件（电池壳体中零部件）400 万件；剩余产能、设备及配套的环保设施均由第二阶段待建。

该项目第一阶段于 2024 年 6 月 01 日开工建设；2024 年 12 月 05 日竣工并开始调试运行，2025 年 05 月 01 日完成设备及公辅设施调试。

调试期间，企业对照原环评文件进行现场核查时发现，项目实际建设内容与原环评发生了部分变化，具体如下：

1、产品方案和设计产能不变，分期建设：

原环评及批复中不分期建设，实际建设中因市场的原因，项目已批复的 1 条化学镍生产线、1 条镀锡生产线、1 条镀银生产线暂未建设，即整个项目设计产能不变，采取分期建设；

2、设备变化

①为满足产品测试精度要求，增加闪测仪 1 台；

②为配套生产需要，增加真空泵组 4 台作为辅助设备；

③为防止不合格产品信息外泄，增加 1 台压变形机用于破坏不合格品后外售；

④依据环评及批复，项目配套 2 台超声波清洗机，实际建设中，2 台超声波清洗机均为利旧东山精密位于东山镇石鹤山路 8 号厂区的设备，因其中 1 台运行不稳定，实际建设中增加 1 台超声波清洗机作为备用；

3、废气治理设施变化

原环评及批复中，原位于 4 号车间 2F 的焊接平台产生的颗粒物与同层回流焊、点胶固化废气一并收集至“干式过滤+二级活性炭”处理后通过 DA022 排气筒排放；实际建设中，于 4 号车间 1F 单独设置密闭焊接间，焊接平台产生的颗粒物单独收集至“滤筒精密除尘器”处理后无组织排放；

4、部分排气筒高度增加、编号变化

根据原环评及批复，本项目新增的 DA019~DA022 排气筒高度均为 25m，新增的 DA023~DA024 排气筒高度均为 36m，依托的 DA015（危废间）、DA018（污水站）排气筒高度均为 15m；实际建设中，因废气治理设施全部位于 4 号车间楼顶，因此 DA021 排气筒高度变更为 42m，DA019~DA020、DA022 排气筒高度均为 37m，依托的 DA015、DA018 排气筒高度变更为 42m，编号改为 15#、18#；其余的均不变；

5、在线监测装置位置变化

原环评中要求企业污水总排口设置流量计和 COD、pH 在线监测仪并联网，雨水排口设置有 pH 在线监测仪并联网；实际建设中，应昆山生态环境局提出的要求，防止生产废水被生活污水稀释排放，将流量计和 COD、pH 在线监测仪移至生产废水废水设施出口，其余不变。

6、一般固废仓库面积及位置变化

根据原环评及批复，本项目依托现有位于 4#车间第 1F 的 1 座面积 500m²的一般固废仓库；实际建设中一般固废仓库移至 4#车间外北侧，由 9 个雨棚组成，面积约 200m²。

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）、《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）文件，我公司变动不属于重大变动，编制完成了“该项目变动环境影响分析”，并作为开展该建设项目排污许可变更的附件。

1.2. 评价标准

1.2.1. 环境质量标准

（1）环境空气质量标准

根据“苏环建[2024]83第0114号”，项目环境空气质量标准、地表水环境质量标准、声环境质量标准同原环评，见表1.2-1~表1.2-3。

表 1.2-1 环境空气质量标准（同原环评）

| 污染物名称 | 取值时间 | 浓度限值 | 单位 | 标准来源 |
|-------------------|------------|-------|-------------------|--|
| SO ₂ | 年平均 | 60 | μg/m ³ | 《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准 表 1、表 2 |
| | 24 小时平均 | 150 | | |
| | 1 小时平均 | 500 | | |
| PM ₁₀ | 年平均 | 70 | | |
| | 24 小时平均 | 150 | | |
| PM _{2.5} | 年平均 | 35 | | |
| | 24 小时平均 | 75 | | |
| TSP | 年平均 | 200 | | |
| | 24 小时平均 | 300 | | |
| NO ₂ | 年平均 | 40 | | |
| | 24 小时平均 | 80 | | |
| | 1 小时平均 | 200 | | |
| O ₃ | 日最大 8 小时平均 | 160 | | |
| | 1 小时平均 | 200 | | |
| CO | 24 小时平均 | 4000 | | |
| | 1 小时平均 | 10000 | | |
| NO _x | 年平均 | 50 | | |
| | 24 小时平均 | 100 | | |
| | 1 小时平均 | 250 | | |
| 硫酸雾 | 24 小时平均 | 100 | μg/m ³ | 《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D |
| | 1 小时平均 | 300 | μg/m ³ | |
| 硫化氢 | 1 小时平均 | 10 | μg/m ³ | |
| 氨气 | 1 小时平均 | 200 | μg/m ³ | 《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准附录 A 《前苏联居住区大气中有害物质的最大允许浓度》 |
| 氟化物 | 24 小时平均 | 0.007 | mg/m ³ | |
| | 1 小时平均 | 0.02 | mg/m ³ | |
| 氰化氢 | 24 小时平均 | 0.01 | mg/m ³ | |
| 酚 | 最大允许浓度 | 0.01 | mg/m ³ | |

| | | | | |
|--------|--------|------|-------------------|-------------------------|
| | | | | (CH245-71) |
| 非甲烷总烃 | 1 小时平均 | 2.0 | mg/m ³ | 《大气污染物综合排放标准详解》推荐值 P244 |
| 锡及其化合物 | 1 小时平均 | 0.06 | mg/m ³ | 《大气污染物综合排放标准详解》推荐值 P146 |

表 1.2-2 地表水环境质量标准限值表（同原环评）

| 水域 | 执行标准 | 表号及级别 | 污染物指标 | 单位 | 标准限值 |
|---------------|------------------------------|-----------------------------|--------------------|------|-------|
| 吴淞江 (纳污水体) | 《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) | 表 1 III 类 | pH | — | 6~9 |
| | | | COD | mg/L | ≤20 |
| | | | BOD ₅ | mg/L | ≤4 |
| | | | 氨氮 | mg/L | ≤1 |
| | | | 总磷 | mg/L | ≤0.2 |
| | | | 总氮 (湖、库, 以 N 计) | mg/L | ≤1.0 |
| | | | 石油类 | mg/L | ≤0.05 |
| | | | 锌 | mg/L | ≤1.0 |
| | | | 阴离子表面活性剂 | mg/L | ≤0.2 |
| | | | 铜 | mg/L | ≤1.0 |
| | | | 氰化物 | mg/L | ≤0.2 |
| | | 表 3 “集中式生活饮用水地表水源地特定项目标准限值” | 镍 | mg/L | ≤0.02 |

表 1.2-3 区域噪声标准限值表（同原环评）

| 位置 | 功能区名称 | 执行的标准与表号 | 标准值 dB(A) | |
|-------|-------|--------------------------------|-----------|----|
| | | | 昼间 | 夜间 |
| 项目各厂界 | 3 类区 | 《声环境质量标准》 (GB3096-2008) 表 1 | 65 | 55 |

1.2.2. 污染物排放标准

(1) 大气污染物排放标准

对照“苏环建[2024]83 第 0114 号”，变动后大气污染物排放标准变动如下：

①排气筒高度增加；②因排气筒高度变化，污水站对应的 18#排气筒（原环评中的 DA018）排放速率和浓度执行的标准限值变化，其余均不变。

变动后大气污染物排放标准详见表 1.2-4。

表 1.2-4 大气污染物执行排放标准（变更后）

| 排气筒编号 | 污染物名称 | 排气筒(m) | 最高允许排放浓度(mg/m ³) | 最高允许排放速率(kg/h) | 无组织排放监控浓度限值(mg/m ³) | 标准来源 | 对应工段 |
|-------|-------|--------|------------------------------|----------------|---------------------------------|------------|------|
| DA | 颗粒物 | 37 | 20 | 1.0 | 0.5 | 《大气污染物综合排放 | 超声波 |

| | | | | | | | |
|--------|--------|----|------------|-------|---------|--|---------|
| 019 | 非甲烷总烃 | | 60 | 3 | 4.0 | 标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 | 清洗、预喷涂 |
| DA 020 | 氟化物 | 37 | 6 | / | 0.02 | 《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表 1、表 2 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 | 钎焊 |
| | 颗粒物 | | 20 | / | 5.0 | | |
| DA 021 | 颗粒物 | 42 | 20 | 1.0 | 0.5 | 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 | 喷砂 |
| DA 022 | 锡及其化合物 | 37 | 5 | 0.22 | 0.06 | 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 | 回流焊、焊接 |
| | 颗粒物 | | 20 | 1.0 | 0.5 | | |
| | 非甲烷总烃 | | 60 | 3 | 4.0 | | |
| | 酚类 | | 20 | 0.072 | 0.02 | 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 | 点胶固化 |
| | 非甲烷总烃 | | 60 | 3 | 4.0 | | |
| 18# | 氨气 | 42 | / | 39 | 1.5 | 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2、表 1 | 污水站生化处理 |
| | 硫化氢 | | / | 2.59 | 0.06 | | |
| | 臭气浓度 | | 20000(无量纲) | / | 20 | | |
| 15# | 非甲烷总烃 | 42 | 60 | 3 | 4.0 | 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3 | 危废库 |
| / | 臭气浓度 | / | / | / | 20(无量纲) | 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 | 厂界 |

说明：18#排气筒对应的排放速率采用内插法计算；臭气浓度的排放浓度取 40m 对应的标准限值。

企业厂区内 VOCs 无组织排放限值执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 限值。具体见表 1.2-5。

表 1.2-5 企业厂区内 VOCs 无组织排放限值（单位：mg/m³）（同原环评）

| 污染物项目 | 特别排放限值 | 限值含义 | 无组织排放监控位置 |
|-------|--------|---------------|-----------|
| NMHC | 6 | 监控点处 1h 平均浓度值 | 在厂房外设置监控点 |
| | 20 | 监控点处任意一次浓度值 | |

（2）废水污染物排放标准

根据“苏环建[2024]83 第 0114 号”，项目污水排放标准不变，详见表 1.2-6~表 1.2-7。

表 1.2-6 污水排放标准限值（同原环评）

| 排放口 | 执行标准 | 取值表号 | 污染物指标 | 单位 | 标准限值 |
|-----|------|------|-------|----|------|
|-----|------|------|-------|----|------|

| 名称 | | 及级别 | | | |
|--------------------|---|----------|--------------------|------------------|-----------|
| 车间或生产设施废水排口 | 《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) | 表 3 | 总镍 | mg/L | 0.1 |
| | | | 总银 | | 0.1 |
| 生产废水设施排放口 | 昆山市千灯琨澄水质净化有限公司接管要求 | / | pH | — | 6~9 |
| | | | COD | mg/L | 350 |
| | | | SS | | 190 |
| | | | 色度(稀释倍数) | | 30 倍 |
| | 《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) | 表 3 | 总铝 | | 2.0 |
| | | | 总铁 | | 2.0 |
| | | | 石油类 | | 2.0 |
| 排水计量位置与污染物排放监控位置一致 | 《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) | 表 3 | 单位产品基准排水量(镀件镀层) | L/m ² | 250 (多层镀) |
| 生活污水排口 | 昆山市千灯琨澄水质净化有限公司接管标准 | — | pH | — | 6~9 |
| | | | COD | mg/L | 350 |
| | | | SS | | 190 |
| | | | NH ₃ -N | | 48 |
| | | | TP | | 6 |
| | | | TN | | 55 |
| 区域污水处理厂排口 | 《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/T1072-2018) | 表 2 标准 | pH | — | 6~9 |
| | | | COD | mg/L | 50 |
| | | | 氨氮 | | 4 (6) * |
| | | | TP | | 0.5 |
| | | | TN | | 12 (15) |
| | 《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022) | 表 1 C 标准 | pH | — | 6~9 |
| | | | 悬浮物(SS) | mg/L | 10 |
| | | | 石油类 | | 1 |
| | | | 色度 | 倍 | 30 |

说明：①扩建项目产生的含镍废水/废液、含氰银废水分别经车间预处理后，进入含氮磷废水系统处理，全部回用不外排，按照 GB21900-2008 要求，上述废水在车间或者生产设施废水排放口要达标后方可进入氮磷废水处理系统。

②经与污水厂核实，昆山市千灯琨澄水质净化有限公司对色度无接管要求，依据《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022)表 1 限值，污水厂出水控制色度日均排放限值≤30 倍，考虑到污水厂对色度无去除工艺，本次接管要求参照该标准实施。

③括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

④根据《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022)，现有城镇污水处理厂自本文件实施之日(2023.3.28)起 3 年后执行。

表 1.2-7 回用水执行标准 (单位: pH 无量纲, mg/L) (同原环评)

| 类别 | 回用水水质 (浊度为NTU, 电导率us/cm, 其余均为mg/l) | | | | | |
|-----|------------------------------------|-------|----|-----|-----|---|
| | pH | CODcr | 浊度 | 色度 | 电导率 | 嗅 |
| 回用水 | 6~9 | ≤10 | ≤1 | ≤3倍 | ≤10 | 无 |

说明：其余因子不做特别要求。

(3) 噪声排放标准

项目噪声排放标准与原环评一致。根据“苏环建[2024]83 第 0114 号”，具体

限值见表 1.2-8。

表 1.2-8 运营期厂界噪声排放标准（同原环评）

| 厂界名 | 执行标准 | 级别 | 单位 | 标准限值 | |
|-------------|--------------------------------|-----|-------|------|----|
| | | | | 昼 | 夜 |
| 项目厂界外 1m | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） | 3 类 | dB（A） | 65 | 55 |

（4）固体废弃物污染控制标准

变动后，固体废物按照《国家危险废物名录》（2025 年版）分类。一般固废和危险废物执行的标准不变，具体如下：

一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中相关规定执行。

危险废物在收集、贮存、运输过程中执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）以及《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中的相关规定。

2. 项目实际建设与原环评差异性分析

2.1. 变动分析

变动前后，项目建设情况对比详见表 2.1-1；与环办环评函[2020]688 号、苏环办[2021]122 号对比分析详见表 2.1-2。

表 2.1-1 本项目基本概况以及变化情况一览表

| 序号 | 类型 | 变动前/审批内容 | 变动后/目前第一阶段实际建设情况 | 对比 |
|----|--------------|---|---|--|
| 1 | 建设规模及产品方案 | 年生产新能源汽车零部件 1000 万件，包含水冷板（不需要化学镍）240 万件/年、水冷板（需要化学镍）120 万件/年、连接器（镀银）120 万件/年、连接器（镀锡）120 万件/年、其他新能源汽车零部件(电池壳体中零部件)400 万件/年 | 年生产新能源汽车零部件 520 万件，包含水冷板（不需要化学镍）120 万件/年、其他新能源汽车零部件(电池壳体中零部件)400 万件/年 | 产品种类和产能均不变；剩余的 480 万件/年为第二阶段建设内容，包含水冷板（不需要化学镍）120 万件/年、水冷板（需要化学镍）120 万件/年、连接器（镀银）120 万件/年、连接器（镀锡）120 万件/年； |
| 2 | 主要生产工艺 | 详见第 3.4 章节 | 详见第 3.4 章节 | 生产工艺不变； |
| 3 | 设备 | 详见第 3.2 章节表 3.2-4 | 详见第 3.2 章节表 3.2-4 | 第一阶段，除冲床（压铆机）增加 6 台、超声波清洗线新增 1 条作为备用、闪测仪增加 1 台、真空泵组增加 4 台、压变形机增加 1 台外，其余设备未上部分均为第二阶段建设；因超声波清洗线作为备用，且产能、原辅料均不增加，产污不新增；其余变化的设备不涉及产污； |
| 4 | 原辅料 | 详见第 3.2 章节表 3.2-3 | 详见 3.2 章节表 3.2-3 | 本次第一阶段原辅料种类和用量均为超出原环评审批用量； |
| 5 | 废气处理措施（公辅） | 1 套酸喷淋+碱喷淋+DA018 排气筒(15m, 15000m ³ /h)； | 1 套酸喷淋+碱喷淋+18# 排气筒（42m, 15000m ³ /h)； | 配套现有 1 号综合污水站废气处理；处理措施不变；排气筒高度增加，编号变更； |
| | | 1 套二级活性炭吸附装置+DA015 排气筒（15m, 19000m ³ /h） | 1 套二级活性炭吸附装置+15#排气筒（42m, 19000m ³ /h） | 配套危废库和新增的 1 套备用超声波清洗机产生的有机废气处理；措施不变；排气筒高度增加，编号变更； |
| | 废气处理措施 4 号车间 | 1 套水喷淋塔，风量为 27000m ³ /h，1 个 25 m 排气筒（DA019） | 1 套水喷淋塔，风量为 27000m ³ /h，1 个 37 m 排气筒（DA019） | 配套超声波清洗、预喷涂废气处理；措施不变；排气筒高度增加； |
| | | 2 套水喷淋塔，风量为 2×15000m ³ /h，合并 1 个 25m 排气筒 | 1 套水喷淋塔，风量 15000m ³ /h，1 个 42m 排气筒（DA021） | 用于配套喷砂废气处理；另 1 套喷淋塔为待建的 2 台喷砂机对应，第二阶段建设；措施不 |

| | | | | | |
|---|------|-----------------|--|--|--|
| 7 | | | (DA021) | | 变；排气筒高度增加； |
| | | | 钎焊炉自带，风量为4250*2m³/h，1个25m排气筒(DA020) | 钎焊炉自带，风量为4250*1m³/h，1个37m排气筒(DA020) | 第一阶段仅上1台钎焊炉；另1台钎焊炉及自带的处理设施为第二阶段建设；措施不变；排气筒高度增加； |
| | | | 1套干式过滤+二级活性炭，风量为29500m³/h，1个25m排气筒(DA022) | 1套干式过滤+二级活性炭，风量为29500m³/h，1个37m排气筒(DA022) | 配套回流焊、点胶固化废气处理；措施不变；高度增加； |
| | | | | 精密滤筒除尘器 | 配套焊接平台废气处理； |
| | | | 1套两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法)，风量为7000m³/h，1个36m排气筒(DA023) | / | 第二阶段待建；用于处理电镀线(镀银)产生的氰化氢； |
| | | | 1套两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法)，风量为65000m³/h，1个36m排气筒(DA024) | / | 第二阶段待建；用于处理电镀线产生的酸碱废气 |
| | 废水处理 | 含氮磷污水处理站 | 设计能力600t/d，工艺：“隔油-调节-混凝-pH调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR-砂滤-碳滤-两级RO-DTRO-蒸发”系统处理后回用于开式冷却塔，不外排； | 已建成能力150t/d，工艺：“调节-混凝-pH调节-絮凝-沉淀-中和-水解酸化-兼氧好氧-MBR-砂滤-碳滤-两级RO-DTRO-蒸发”系统处理后回用于开式冷却塔和生产，不外排； | 设计能力和工艺均不变； 剩余能力为第二阶段建设；项目（一阶段）仅产生的含钎剂废气喷淋水(120t/a)和地面冲洗水(360t/a)依托现有该设施处理； |
| | | 1号综合污水处理站 | 设计能力700t/d，工艺：“隔油-调节-混凝-pH调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR”系统处理后接管； | 已建成能力300t/d，工艺：“调节-混凝-pH调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR”系统处理后接管； | 设计能力和工艺均不变； 剩余能力为第二阶段建设；本项目第一阶段依托该套设施； |
| | | 2号综合污水处理站 | 设计能力100t/d，工艺：“收集池-两级反应池-混凝沉淀-中和-水解酸化-兼氧好氧-二沉池+砂滤”系统处理后接管； | / | 第二阶段待建；用于处理电镀线的综合废水； |
| | | 钎剂废液预处理系统 | 1号废液减量系统，设计能力2t/d | 1号废液减量系统，实际能力1t/d | 实际建设能力满足钎剂废液的处理要求；剩余能力二阶段建设； |
| | | 含氮磷废液预处理系统 | 2号废液减量系统，设计能力2t/d | / | 第二阶段待建；不变； |
| | | 化学镍废液、碱镍废液预处理系统 | 3号废液减量系统，设计能力2t/d | / | 第二阶段待建；不变； |
| | | 含镍废水预处理 | 设计能力40t/d，工艺：调节池-三级反应池- | / | 第二阶段待建；不变； |

| | | | | |
|----|------------|--|---|---|
| | 系统 | 絮凝沉淀-pH 调整-砂滤-树脂塔 | | |
| | 含氰银废水预处理系统 | 设计能力 10t/d, 工艺: 调节池-两级反应池-两级破氰-絮凝沉淀-pH 调整-砂滤-树脂塔 | / | 第二阶段待建; 不变; |
| | 事故池 | 1 座, 容积 1736m ³ | 1 座, 容积 1736m ³ ; | 不变; |
| 8 | 危废处置 | 室内存放, 堆场面积 250m ² ; 危废委托有资质单位处理; | 室内存放, 堆场面积 250m ² ; 危废委托有资质单位处理; | 不变; |
| 9 | 一般固废仓库 | 堆场面积 500m ² ; 外售综合利用; | 堆场面积 200m ² ; 外售综合利用; | 位置由原环评中的 4#车间内东南角移至 4#车间外北侧, 面积减少 300m ² ; |
| 10 | 卫生防护距离 | 以厂界为起点设置 100m 卫生防护距离; | 以项目厂界为起点设置 100m 卫生防护距离; | 不变 |

表 2.1-2 与环办环评函[2020]688 号对比分析表

| 序号 | 环办环评函[2020]688 号 | 本项目 | 结论 |
|------|--|--|---------|
| 性质 | 1.建设项目开发、使用功能发生变化的。 | 项目产品及使用功能不变 | 不属于重大变动 |
| 规模 | 2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 | ①本次生产能力不变; ②项目甲类仓库、丙类仓库、危废仓库等面积均不变; 一般固废仓库减少 300m ² ; | |
| | 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。 | 本项目生产能力不变; 不涉及第一类污染物排放量增加; | |
| | 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。 | ①根据《2023 年度苏州市生态环境状况公报》, 苏州市区环境空气为不达标区, 区域超标因子为 O ₃ ; ②本项目污染物排放量不增加; | |
| 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。 | 不变; 位于环评批复的 4#生产车间; | |
| 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; | ①本项目产品品种、生产工艺均不变; 主要原辅料等不变; ②产品对应的生产设备数量略有调整: 冲床(压铆机)增加 6 台、超声波清洗线新增 1 条作为备用、闪测仪增加 1 台、真空泵组增加 4 台、压变形机增加 1 台, 焊接设备减少 4 台; 其余设备未上部分均为第二阶段建设; | |

| | | |
|--------|--|---|
| | <p>(3) 废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。</p> <p>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。</p> | <p>③因超声波清洗线作为备用，且产能、原辅料均不增加，产污不新增；其余变化的设备不涉及产污；</p> <p>④物料运输、装卸、贮存方式不变；</p> |
| 环境保护措施 | <p>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。</p> | <p>①项目配套的废气、废水处理措施不变；</p> <p>②废水处理设施工艺及设计能力均不变，分阶段建设，已建成能力满足本项目第一阶段废水处理的要求；</p> <p>③焊接废气经单独设置的焊接间集气罩和整体抽风收集至单独的精密滤筒除尘器处理后无组织排放；有组织颗粒物排放量减少 0.095t/a，无组织颗粒物增加 0.0126t/a，占本项目无组织颗粒物排放量比例约 1.63%<10%；</p> |
| | <p>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。</p> | <p>废水排放口及排放方式不变；即不含氮磷的综合废水经厂内综合废水站处理达标后，经厂排口接管至昆山市千灯琨澄水质净化有限公司集中处理；</p> |
| | <p>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。</p> | <p>本项目废气排放口不变、排气筒高度增加；</p> |
| | <p>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。</p> | <p>噪声、土壤及地下水污染防治措施不变；</p> <p>噪声：选用低噪声设备，并采取隔声、减振、消声等措施；</p> <p>土壤及地下水：按照环评报告书的要求进行分区防渗；</p> |
| | <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>固体废物按照已批报告书要求，全部委外合理处置，并签订有危废处置协议；</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>初期雨水池容积 940m³ 不变；事故应急池容积 1736m³，风险防范能力不变；雨污水排放口均设置有闸阀。</p> |

2.2. 变动环境影响分析方案

综上所述，对照环办环评函[2020]688 号、苏环办[2021]122 号，该项目变动不属于重大变动。本次变动环境影响分析重点关注与原环评审批不一致的部分，梳理项目概况、工程分析、污染治理措施、环境影响等，完成该建设项目变动环

境影响分析工作，作为建设项目排污许可变更的附件。

3. 变动工程分析

3.1. 项目基本情况

苏州东越新能源科技有限公司新能源汽车零部件智能制造项目(二期)利用预留用地新建 4#厂房及配套设施等,新增建筑面积 72121m²;建成后全厂总占地面积 93338m²,总建筑面积 122046m²。本项目总设计生产规模为年产新能源汽车零部件 1000 万件,总投资 11.4 亿元,环保投资 2615 万元;新增员工 300 人,年工作日数为 300 天,三班制,24h/d,年工作 7200h。

第一阶段实际投资 6 亿元,其中环保投资 710 万元;新增员工 300 人,年工作日数为 300 天,三班制,年工作 7200h。剩余未第二阶段投资建设。

故变动前后,选址、投资额、工作制度均不变。

本次变动主要包括:项目分期建设;生产设备规格和数量变化;废气处理措施变化;部分排气筒高度增加、编号变化;在线监测装置位置变化。

3.2. 主体工程与产品方案

(1) 主体工程与产品方案

原环评及批复中不分期建设,实际建设中因市场的原因,项目已批复的 1 条化学镍生产线、1 条镀锡生产线、1 条镀银生产线暂未建设,即整个项目设计产能不变,采取分期建设;具体见表 3.2-1。

表3.2-1 本项目主体工程及产品方案

| 所在车间 | 产品名称 | | 设计能力 | | 第一阶段验收实际产能 | 第二阶段待建设 |
|------|----------|---------------------------|----------|----------|------------|--------------------|
| | | | 已批复产能 | 实际产能 | | |
| 4#厂房 | 新能源汽车零部件 | 水冷板 (需要化学镍) | 120 万件/年 | 120 万件/年 | / | 第二阶段建设 120 万件/年 |
| | | 水冷板 (不需要化学镍) | 240 万件/年 | 240 万件/年 | 120 万件/年 | 第二阶段建设 120 万件/年 |
| | | 连接器 (镀银、Busbar) | 120 万件/年 | 120 万件/年 | / | 第二阶段建设 120 万件/年 |
| | | 连接器 (镀锡、Busbar) | 120 万件/年 | 120 万件/年 | / | 第二阶段建设 120 万件/年 |
| | | 其他新能源汽车 零部件 (电池壳体中零部件) | 400 万件/年 | 400 万件/年 | 400 万件/年 | / |

(2) 公用辅助工程

与原环评报告及批复相比，公用辅助工程变化具体如下：

①项目主体工程、储运工程、公用工程、环保工程以及事故应急等实际建设+待建不变，仅进行了分期建设，即除第一阶段已建内容外，剩余的内容均为后续建设；

②焊接过程产生的颗粒物不再与回流焊、点胶固化废气一并处理后排放，变更为单独收集处理后排放；

③排气筒高度发生变化。

变动前后，项目涉及的公用辅助工程详见表 3.2-2。

表3.2-2 扩建项目主要公辅工程一览表

| 类别 | 设施名称 | | 已批环评建设内容及设计能力 | | 第一阶段实际建设内容及能力 | | 第二阶段待建内容及依托关系 |
|------|---------|---------------|---------------------------|---|---------------------------|--|---|
| | | | 扩建前 | 扩建后 | 扩建前 | 扩建后 | |
| 主体工程 | 水冷板等生产线 | | / | 扩建水冷板等生产线，建成后形成年产新能源汽车零部件 1000 万件的能力 | / | 扩建水冷板等生产线，建成后形成年产新能源汽车零部件 520 万件/年的能力 | 剩余的水冷板 240 万件/年、连接器 240 万件/年为第二阶段待建 |
| | 1 条化学镍线 | | / | 1 条，位于 4#厂房 2F，年设计产能 120 万件，镀镍总面积 13.2 万 m ² /a | / | / | 第二阶段待建 |
| | 1 条电镀银线 | | / | 1 条，位于 4#厂房 2F，年设计产能 120 万件，镀银总面积 2.76 万 m ² /a | / | / | 第二阶段待建 |
| | 1 条电镀锡线 | | / | 1 条，位于 4#厂房 2F，年设计产能 120 万件，镀镍总面积 3.6 万 m ² /a | / | / | 第二阶段待建 |
| 储运工程 | 1#甲类仓库 | | 面积：592m ² | 面积：592m ² | 面积：592m ² | 面积：592m ² | 已建，剧毒品库位于 1#仓库内单独设置；第一阶段不依托 |
| | 2#丙类仓库 | | / | 面积：7807.16m ² | / | 面积：7807.16m ² | 新建，用于非危险化学品储存； |
| 公用工程 | 给水系统 | | 494240.2m ³ /a | 569311.04m ³ /a（其中本项目 75070.84m ³ /a） | 494240.2m ³ /a | 515116.2 m ³ /a（其中本项目第一阶段 20876m ³ /a） | 市政自来水厂供给；另 44303.84t/a 为第二阶段用水量 |
| | 排水系统 | 不含氮磷生产废水、初期雨水 | 307460m ³ /a | 371474.19m ³ /a（其中本项目 64014.19m ³ /a） | 307460m ³ /a | 322470m ³ /a（其中本项目第一阶段 15010m ³ /a） | 第一阶段废水经预处理达标后，由厂区污水总排口经市政污水管网接管至昆山市千灯琨澄水质净化有限公司 |
| | | 生活污水 | 8112m ³ /a | 11712m ³ /a（其中本项目 3600m ³ /a） | 8112m ³ /a | 11712m ³ /a（其中本项目第一阶段 3600m ³ /a） | |
| | | 后期雨水 | 设置的 2 个雨水总排口 | 设置的 2 个雨水总排口 | 设置的 2 个雨水总排口 | 设置的 2 个雨水总排口 | |
| | 供电系统 | | 8841.49 万千瓦时/年 | 11841.49 万千瓦时/年（其中本项目 3000 万千瓦时/年） | 8841.49 万千瓦时/年 | 11841.49 万千瓦时/年（其中本项目 3000 万千瓦时/年，第一阶段 2000） | 市政供电 |
| | 供气工程 | | 363 万 m ³ /a | 363 万 m ³ /a | 363 万 m ³ /a | 363 万 m ³ /a | 市政供天然气；用于现有烘 |

| | | | | | | | |
|------|--------|---|---|--|---|--|--|
| | | | | | | | 干、固化室燃气热风炉用燃气；本次不依托 |
| | 中温热水炉 | | 2 台 | 2 台 | 2 台 | 2 台 | 用于现有项目电泳线供热；本次不依托 |
| | 冷却塔 | | 3 台 100m³闭式, 6 台 400m³开式冷却塔 | 3 台 100m³闭式, 6 台 400m³开式冷却塔 | 3 台 100m³闭式, 6 台 400m³开式冷却塔 | 3 台 100m³闭式, 6 台 400m³开式冷却塔 | 用于现有项目带走生产过程中产生的废热；本次不依托； |
| | 纯水制备系统 | | 1 套 30t/h | 3 套, 分别 1*30t/h、2*15t/h | 1 套 30t/h | 2 套, 分别 1*30t/h、1*15t/h | 得水率均为 75%；新增 1 套 15t/h 纯水制备用于本次第一阶段生产, 剩余的 1 套 15t/h 为第二阶段建设； |
| | 空压机 | | 12 台 132kW 无油螺杆式空压机 | 15 台 132kW 无油螺杆式空压机 | 12 台 132kW 无油螺杆式空压机 | 15 台 132kW 无油螺杆式空压机 | 用于生产过程压缩空气 |
| | 蒸汽发生器 | | / | 3 台, 每台 0.5t/h | / | / | 第二阶段待建； |
| 环保工程 | 废气处理设施 | 酸碱喷淋塔 | 1 套酸喷淋+碱喷淋+DA018 排气筒 (15m, 15000m³/h)； | 1 套酸喷淋+碱喷淋+DA018 排气筒 (15m, 15000m³/h)； | 1 套酸喷淋+碱喷淋+DA018 排气筒 (15m, 15000m³/h)； | 1 套酸喷淋+碱喷淋+18#排气筒 (42m, 15000m³/h)； | 用于处理现有 1 号综合污水站产生的恶臭废气, 处理后有组织排放；本次依托； |
| | | 二级活性炭 | 1 套二级活性炭吸附装置+DA015 排气筒 (15m, 19000m³/h) | 1 套二级活性炭吸附装置+DA015 排气筒 (15m, 19000m³/h) | 1 套二级活性炭吸附装置+DA015 排气筒 (15m, 19000m³/h) | 1 套二级活性炭吸附装置+15#排气筒 (42m, 19000m³/h) | 用于处理现有危废库和新增的 1 套备用超声波清洗机产生的有机废气, 处理后有组织排放；本次依托 (危废库面积不变, 依托可行)； |
| | | 水喷淋塔 | / | 1 套水喷淋塔, 风量为 27000m³/h, 1 个 25 m 排气筒 (DA019) | / | 1 套水喷淋塔, 风量为 27000m³/h, 1 个 37 m 排气筒 (DA019) | 用于处理本项目超声波清洗、预喷涂废气； |
| | | 水喷淋塔 | / | 2 套水喷淋塔, 风量为 2×15000m³/h, 合并 1 个 25m 排气筒 (DA021) | / | 1 套水喷淋塔, 风量 15000m³/h, 1 个 42m 排气筒 (DA021) | 用于处理本项目喷砂废气；每 2 台喷砂机配套 1 套喷淋塔；第一阶段仅上 2 台喷砂机；另 2 台喷砂机及 1 套喷淋塔为第二阶段建设； |
| | | 布袋除尘器+ Al ₂ O ₃ 填料层吸附 | / | 钎焊炉自带, 风量为 4250*2m³/h, 1 个 25 m 排气筒 (DA020) | / | 钎焊炉自带, 风量为 4250*1m³/h, 1 个 37 m 排气筒 | 用于本项目处理钎焊废气；第一阶段仅上 1 台钎焊炉； |

| | | | | | | |
|----------------|------------|---|--|---|---|---|
| 废水 处理 系统 | | | | | 筒（DA020） | 另 1 台钎焊炉及自带的处理设施为第二阶段建设； |
| | 干式过滤+二级活性炭 | / | 1 套干式过滤+二级活性炭，风量为 29500m³/h，1 个 25 m 排气筒(DA022) | / | 1 套干式过滤+二级活性炭，风量为 29500m³/h，1 个 37m 排气筒(DA022) | 用于处理本项目回流焊、点胶固化废气； |
| | / | / | / | / | 1 套滤筒精密除尘器 | 焊接废气不再与回流焊及点胶固化废气一并处理，改为单独处理后无组织排放 |
| | 两级碱喷淋 | / | 1 套两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法)，风量为 7000m³/h，1 个 36m 排气筒（DA023） | / | / | 第二阶段待建；用于处理电镀线(镀银) 产生的氰化氢； |
| | 两级碱喷淋 | / | 1 套两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法)，风量为 65000m³/h，1 个 36m 排气筒（DA024） | / | / | 第二阶段待建；用于处理电镀线产生的酸碱废气 |
| | 含氮磷污水处理站 | 设计能力 600t/d，工艺：“隔油-调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR-砂滤-碳滤-两级 RO-DTRO-蒸发”系统处理后回用于开式冷却塔，不外排； | 设计能力 600t/d，工艺：“调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-中和-水解酸化-兼氧好氧-MBR-砂滤-碳滤-两级 RO-DTRO-蒸发”系统处理后回用于开式冷却塔和生产，不外排； | 设计能力 600t/d，工艺：“隔油-调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR-砂滤-碳滤-两级 RO-DTRO-蒸发”系统处理后回用于开式冷却塔，不外排； | 已建成能力 150t/d，工艺：“调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-中和-水解酸化-兼氧好氧-MBR-砂滤-碳滤-两级 RO-DTRO-蒸发”系统处理后回用于开式冷却塔和生产，不外排； | 用于处理现有含氟、镍、氮磷废水，处理后厂内回用，不外排； 剩余能力为第二阶段建设； 本次第一阶段仅产生的含钎剂废气喷淋水(120t/a)和地面冲洗水（360t/a）依托现有该设施处理； |
| | 1 号综合污水处理站 | 设计能力 700t/d，工艺：“隔油-调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR”系统处理后接管； | 设计能力 700t/d，工艺：“调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR”系统处理后接管； | 设计能力 700t/d，工艺：“隔油-调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR”系统处理后接管； | 已建成能力 300t/d，工艺：“调节-混凝-pH 调节-絮凝-沉淀-水解酸化-兼氧好氧-MBR”系统处理后接管； | 处理现有综合废水(不含氮磷等)，达标后接入昆山市千灯琨澄水质净化有限公司处理； 剩余能力为第二阶段建设；本项目第一阶段依托该设施； |
| | 2 号综合污水处理站 | / | 设计能力 100t/d，工艺：“收集池-两级反应池-混凝沉淀-中和--水解酸化-兼氧好氧-二沉池+砂滤”系统处理后接 | / | / | 第二阶段待建；用于处理本项目第二阶段综合废水（不含氮磷等），达标后接入昆山 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | | | | | | | |
|------|----|-----------------|----------------------------|--|----------------------------|----------------------------|---|
| | | | | 管； | | | 市千灯琨澄水质净化有限公司； |
| | | 钎剂废液预处理系统 | / | 1 号废液减量系统，设计能力 2t/d | / | 1 号废液减量系统，设计能力 1t/d； | 用于处理本项目第一阶段产生的钎剂废液；处理后回用不外排； 剩余能力第二阶段建设； |
| | | 含氮磷废液预处理系统 | / | 2 号废液减量系统，设计能力 2t/d | / | / | 第二阶段待建； |
| | | 化学镍废液、碱镍废液预处理系统 | / | 3 号废液减量系统，设计能力 2t/d | / | / | 第二阶段待建； |
| | | 含镍废水预处理系统 | / | 设计能力 40t/d，工艺：调节池-三级反应池-絮凝沉淀-pH 调整-砂滤-树脂塔 | / | / | 第二阶段待建； |
| | | 含氰银废水预处理系统 | / | 设计能力 10t/d，工艺：调节池-两级反应池-两级破氰-絮凝沉淀-pH 调整-砂滤-树脂塔 | / | / | 第二阶段待建； |
| | | 生活污水 | 直接接管 | 直接接管 | 直接接管 | 直接接管 | 接管市政污水管网 |
| | 噪声 | 噪声及振动 | 选用低噪声设备，采取隔声、减振、消声等措施，加强绿化 | 选用低噪声设备，采取隔声、减振、消声等措施，加强绿化 | 选用低噪声设备，采取隔声、减振、消声等措施，加强绿化 | 选用低噪声设备，采取隔声、减振、消声等措施，加强绿化 | 厂界噪声达标 |
| | 固废 | 一般固废仓库 | 面积：500m ² | 面积：500m ² | 面积：500m ² | 面积：200m ² | 第一阶段依托现有；面积减少 300m ² ； |
| | | 危险废物仓库 | 面积：250m ² | 面积：250m ² | 面积：250m ² | 面积：250m ² | 第一阶段依托现有； |
| 事故应急 | | 事故应急池 | 1 座，容积 1736m ³ | 1 座，容积 1736m ³ | 1 座，容积 1736m ³ | 1 座，容积 1736m ³ | 采取重点防渗：等效粘土防渗层 Mb≥6m，K≤10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB18598 执行；第一阶段依托现有； |
| | | 初期雨水收集池 | 1 座，容积 940m ³ | 1 座，容积 940m ³ | 1 座，容积 940m ³ | 1 座，容积 940m ³ | |
| | | 消防水池 | 1 座，容积 1225m ³ | 1 座，容积 1225m ³ | 1 座，容积 1225m ³ | 1 座，容积 1225m ³ | |

说明：实际生产中产生的一般固废中约 95%以上（如冲压边角料）直接由货车转运，厂内不做储存，其余的一般固废清运周期较短，故已建的一般固废仓库 200m² 可满足权全厂生产的需求。

3.3. 主要设备清单

实际建设过程中，主要设备变化如下：

①为满足产品测试精度要求，增加闪测仪 1 台；

②为配套生产需要，增加真空泵组 4 台作为辅助设备；

③为防止不合格产品信息外泄，增加 1 台压变形机用于破坏不合格品后外售；

④依据环评及批复，项目配套 2 台超声波清洗机，实际建设中，2 台超声波清洗机均为利旧东山精密位于东山镇石鹤山路 8 号厂区的设备，因其中 1 台运行不稳定，实际建设中增加 1 台超声波清洗机作为备用；

⑤其余暂未未建的设备为第二阶段待建。

变动前、后项目主要生产设备表详见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目主要生产设备及变化一览表

| 类型 | 名称 | 规格型号 | 原环评已批数量 (台/套) | 一阶段 实际数量 (台/套) | 变化 情况 (台/套) | 说明 | 对应工序 |
|-----------|---------------------|-----------------------|------------------|----------------------|-------------------|------------|--------------------|
| 水冷板产品生产设备 | 预喷涂(喷烘一体) | 非标定制 | 2 | 1 | 0 | / | 涂钎剂 |
| | 自动涂钎剂线 | 非标定制 | 1 | 1 | -1 | 剩余设备第二阶段建设 | 涂钎剂 |
| | 激光焊接自动线 | 非标定制 | 5 | 2 | -3 | | 激光焊接 |
| | 气氛保护铝钎焊炉 --CAB 炉 | MX-DB-500-250-18-E | 2 | 1 | -1 | | 钎焊 |
| | 喷砂机 | TS-Z1800-6、TS-Z1800-5 | 4 | 2 | -2 | | 喷砂 |
| | 激光打标线 | 非标定制 | 2 | 2 | 0 | / | 激光打标 |
| | 冲床 | OCP-110E | 3 | 9 | +6 | 不涉及 产污 | 压铆 |
| | 超声波清洗线 | CX-125A | 2 | 3 | +1 (备用) | / | 超声波清洗 |
| | 点胶线(含固化炉) | 非标定制 | 2 | 2 | 0 | / | 点胶 |
| | 回流焊 (含锡膏印刷机) | 非标定制 | 3 | 2 | -1 | 第二阶段建设 | 回流焊 |
| | CNC | 非标定制 | 90 | 90 | 0 | / | CNC 加工 |
| | 铝屑压铝机 | 非标定制 | 1 | 1 | 0 | / | 铝屑分离后加工 |
| | CMM (三坐标测量机) | 非标定制 | 3 | 3 | 0 | / | 测量设备，终检， 测量平整度等 |
| | 闪测仪 | OMQ432 | / | 1 | +1 | 不涉及 产污 | 测试产品精度 |
| | OMM (高精度测量设备) | 非标定制 | 1 | 1 | 0 | / | 测量设备，终检 |
| | 超声波检测 | 非标定制 | 1 | 1 | 0 | / | 终检 |
| | 手工钻床 | 非标定制 | 1 | 1 | 0 | / | CNC 加工 |

| | | | | | | | |
|---|--------------------|--|-----|-----|-------------------------|------------------------|---------------|
| 连接 器 (Bus bar) 产品 生产 设备 | 气密检测设备 | 非标定制 | 15 | 15 | 0 | / | 气密检验 |
| | 高压水洗设备 | 非标定制 | 11 | 8 | -3 | 剩余设 备二阶 段建设 | 高压水洗 |
| | 热测设备 | 陶氏 SC-102 | 38 | 15 | -23 | | 热测试 |
| | 烘干设备 | 非标定制 | 9 | 9 | 0 | / | 热风吹干 |
| | 测试线* | 非标定制 | 5 | 1 | -4 | 剩余设 备二阶 段建设 | 终检 |
| | 包装线 | 非标定制 | 2 | 2 | 0 | / | 包装 |
| | 真空泵组 | GHS585VSD+/GHS1300 VSD+ | / | 4 | +4 | 配套 生产 | 辅助设施 |
| | 压变形机 | 非标定制 | / | 1 | +1 | 不涉及 产污 | 破坏不合格品后 外售 |
| | 1 条化学镍自动线 | 非标定制 | 1 | / | 第二阶段建设, 不在本次验收范 围 | | 化学镍 |
| 其他 汽车 零部 件 ---- 电池 壳体 中零 部件 产品 生产 设备 | 冲压自动化设备 | 100T | 3 | / | | | 冲压 |
| | 全自动焊接设备 | 非标定制 | 4 | / | | | 冲压焊接 |
| | CNC 加工中心 | 非标定制 | 80 | / | | | CNC |
| | 1 条电镀锡自动线 | 非标定制 | 1 | / | | | 电镀锡 |
| | 1 条电镀银自动线 | 非标定制 | 1 | / | | | 电镀银 |
| | 光纤激光打标机 | SZJ-100-30W | 1 | 1 | 0 | / | 终检 |
| | CMT 自动焊接 工作站 | 福尼斯/TPS-400i | 1 | 0 | -1 | / | 焊接 |
| | 手工氩弧焊机 | WSME-315III | 1 | 0 | -1 | / | 焊接 |
| | FSW 机器人搅拌 焊接工作站 | CSHSKEOS3/02/W/ 050F-1073 | 1 | 1 | 0 | / | 焊接 |
| | 焊接设备 | VL-DS-SP-C150 UW-S1500-RU UW-S1500-RU | 4 | 0 | -4 | / | 焊接 |
| | CNC 加工中心 | SDSK2518L-BT40 | 130 | 119 | -11 | | CNC |
| | 超声波清洗线 | CX-125A | 2 | 3 | +1 (备用) | 依托 水冷板 | 超声波清洗 |
| | 逆变式空气等离子 切割机 | LGK-100E | 1 | 1 | 0 | / | 终检 |
| | 大理石平台 | 2000*1500-带支架 | 1 | 1 | 0 | / | |
| | 气密检测工作站 | ATEQ F620 | 1 | 1 | 0 | / | |
| | 氦检设备 | MC2121102 | 1 | 1 | 0 | / | |
| | 箱式氮炉 | YCAF-1200T | 1 | 1 | 0 | / | |
| 公用 工程 设备 | 推扭力实验设备 | 非标定制 | 1 | 1 | 0 | / | 冷却 |
| | 空压机 | ZH400-8 GDK250-2S-8A VSD GDK250-2S-9A VSD 17m³/min; 132KW 变频螺杆机; | 3 | 1 | -2 | 剩余设 备第二 阶段建 设 | |
| | 冷干机 | JYH-150F 汉粤 | 1 | 1 | 0 | / | |
| | 纯水制备系统 | 各 15t/h | 2 | 1 | -1 | 第二阶 段建设 | 制纯水 |

3.4. 原辅材料及能源消耗

因项目产品品种、设计产能不变，变动前后原辅料的种类和用量不变。

3.5. 生产工艺与产污环节分析

变动前后，项目对应产品的生产工艺和产污环节不变。

3.6. 污染物产排分析

3.6.1. 废气污染物产排分析

(1) 工艺废气

因项目产品方案、使用的原辅料等均不变，因子各废气的产生源强不变。

已批复的环评中，本项目生产区均位于4号厂房的2F~3F，故焊接平台产生的颗粒物（产生量2.933t/a）与回流焊、点胶固化废气一并收集至“干式过滤+二级活性炭”处理后通过DA022排气筒排放，颗粒物捕集率95%，去除率96.5%，批复焊接工段有组织颗粒物排放量0.0975t/a，无组织颗粒物排放量0.147t/a。

实际建设中，焊接平台由4号厂房的2F移至1F设置的密闭焊接间，焊接废气经机械臂配套的集气罩及焊接间设置的整体抽风系统单独收集至“精密滤筒除尘器”处理后无组织排放，颗粒物捕集率98%，去除率96.5%不变，计算该条件下焊接工段有组织颗粒物排放量0t/a，无组织颗粒物排放量0.1596t/a；因此，变更后，有组织颗粒物排放量减少0.095t/a，无组织颗粒物排放量增加 $0.1596-0.147=0.0126$ t/a。

变动前、后本项目有组织和无组织废气排放量汇总见表3.6-1和表3.6-2。

表 3.6-1-1 变动前本项目大气污染物有组织排放情况（来源于已批原环评）

| 编号 | 污染源名称 | 排气量 | 污染物名称 | 产生状况 | | | 治理措施 | 去除率 | 排放状况 | | | 最高允许排放浓度限值 | 排放速率 | 排放方式 | 排放筒 | | 年排气时间 h |
|--------|-----------|-------|------------------|------------|--------|--------|---|-------|------------|---------|--------|------------|-------|------|-----|-------|---------|
| | | | | 浓度 | 速率 | 产生量 | | | 浓度 | 速率 | 排放量 | | | | 高度 | 内径 | |
| | | m³/h | | mg/m³ | kg/h | t/a | | | % | mg/m³ | kg/h | | | | t/a | mg/m³ | |
| DA 019 | 超声波清洗、预喷涂 | 27000 | 颗粒物 | 21.111 | 0.57 | 2.052 | 水喷淋 | 80% | 4.222 | 0.114 | 0.410 | 20 | 1.0 | 连续 | 25 | 0.8 | 3600 |
| | | | 非甲烷总烃 | 24.519 | 0.662 | 2.382 | | 90% | 2.452 | 0.066 | 0.238 | 60 | 3 | | | | |
| DA 020 | 钎焊炉 | 8500 | 氟化物 | 7.176 | 0.061 | 0.440 | 设备自带废气处理装置(布袋除尘器+ Al ₂ O ₃ 填料层吸附) | 80% | 1.435 | 0.012 | 0.088 | 6 | / | 连续 | 25 | 0.5 | 7200 |
| | | | 颗粒物 | 96.118 | 0.817 | 5.880 | | 96% | 3.845 | 0.033 | 0.235 | 20 | / | | | | |
| DA 021 | 喷砂 | 15000 | 颗粒物 | 36.02 | 0.5403 | 1.945 | 水喷淋 | 80% | 7.207 | 0.216 | 0.778 | 20 | 1.0 | 连续 | 25 | 0.9 | 3600 |
| | | 15000 | 颗粒物 | 36.02 | 0.5403 | 1.945 | 水喷淋 | | | | | | | | | | |
| DA 022 | 回流焊、焊接 | 29500 | 锡及其化合物 | 0.373 | 0.011 | 0.039 | 干式过滤+二级活性炭 | 90% | 0.037 | 0.001 | 0.004 | 5 | 0.22 | 连续 | 25 | 0.95 | 3600 |
| | | | 颗粒物 | 26.610 | 0.785 | 2.825 | | 96.5% | 0.931 | 0.027 | 0.099 | 20 | 1.0 | | | | |
| | | | 非甲烷总烃 | 1.61 | 0.0475 | 0.171 | | 80% | 1.390 | 0.041 | 0.148 | 60 | 3 | | | | |
| | 点胶固化 | | 非甲烷总烃 | 5.36 | 0.158 | 0.57 | | 80% | / | / | / | / | / | | | | |
| | | | 酚类 | 0.881 | 0.026 | 0.095 | | 80% | 0.169 | 0.005 | 0.019 | 20 | 0.072 | | | | |
| DA 023 | 电镀线(镀银) | 7000 | 氰化氢 | 5.167 | 0.036 | 0.217 | 两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法) | 96% | 0.207 | 0.0014 | 0.0087 | 0.5 | / | 连续 | 36 | 0.45 | 6000 |
| DA 024 | 电镀线 | 65000 | 硫酸雾 | 7.156 | 0.465 | 2.791 | 两级碱喷淋(喷淋塔中和法) | 90% | 0.716 | 0.047 | 0.279 | 30 | / | 连续 | 36 | 1.4 | 6000 |
| | | | 氮氧化物 | 12.910 | 0.839 | 5.035 | | 70% | 3.873 | 0.252 | 1.511 | 200 | / | | | | |
| | | | 氨气 | 0.341 | 0.022 | 0.133 | | 90% | 0.034 | 0.002 | 0.013 | / | 27 | | | | |
| | | | 氟化物 | 1.821 | 0.118 | 0.71 | | 85% | 0.273 | 0.018 | 0.107 | 7 | / | | | | |
| DA 015 | 危废暂存库 | 19000 | 非甲烷总烃 | / | / | 微量 | 二级活性炭 | 80% | / | / | 微量 | 60 | 3 | 连续 | 15 | 0.7 | 7200 |
| DA 018 | 污水处理站 | 15000 | NH ₃ | 1.056 | 0.016 | 0.114 | 酸喷淋+碱喷淋 | 80% | 0.211 | 0.003 | 0.023 | / | 0.33 | 连续 | 15 | 0.6 | 7200 |
| | | | H ₂ S | 0.045 | 0.0007 | 0.0049 | | 80% | 0.009 | 0.00014 | 0.001 | / | 4.9 | | | | |
| | | | 臭气浓度 | <2000（无量纲） | | | | 50% | <1000（无量纲） | | | <2000 | / | | | | |

表 3.6-1-2 变动前本项目无组织废气排放情况（来源于已批原环评）

| 污染物来源 | 污染物名称 | 产生量 | 治理措施 | 排放量 | 排放速率 | 无组织排放监控限值 | 面源长度 | 面源宽度 | 面源高度 |
|------------|------------------|--------|---------------|--------|-----------------------|-------------------|------|------|------|
| | | t/a | | t/a | kg/h | mg/m ³ | m | m | m |
| 4# 生产厂房 | 颗粒物 | 0.772 | 车间通风+厂区 绿化 | 0.772 | 0.107 | 0.5 | 177 | 104 | 15 |
| | 硫酸雾 | 0.147 | | 0.147 | 0.0245 | 0.3 | | | |
| | 氮氧化物 | 0.265 | | 0.265 | 0.0442 | 0.12 | | | |
| | 氨气 | 0.007 | | 0.007 | 0.0012 | 1.5 | | | |
| | 氟化物 | 0.06 | | 0.06 | 0.0083 | 0.02 | | | |
| | 氰化氢 | 0.011 | | 0.011 | 0.0018 | 0.024 | | | |
| | 锡及其化合物 | 0.002 | | 0.002 | 0.0003 | 0.06 | | | |
| | 酚类 | 0.005 | | 0.005 | 0.0014 | 0.02 | | | |
| | 非甲烷总烃 | 0.197 | | 0.197 | 0.0274 | 4.0 | | | |
| 污水处理站 | NH ₃ | 0.001 | 机械通风 | 0.001 | 0.00014 | 1.5 | 100 | 10 | 4 |
| | H ₂ S | 0.0001 | | 0.0001 | 1.39×10 ⁻⁵ | 0.06 | | | |

表 3.6-2-1 变动后本项目大气污染物有组织排放情况

| 编号 | 污染源名称 | 排气量 | 污染物名称 | 产生状况 | | | 治理措施 | 去除率 | 排放状况 | | | 最高允许排放浓度限值 | 排放速率 | 排放方式 | 排放筒 | | 年排气时间 h |
|--------|-----------|--------|------------------|------------|--------|--------|---|-------|------------|-----------------|-------|------------|--------|------|-----|-------|---------|
| | | | | 浓度 | 速率 | 产生量 | | | 浓度 | 速率 | 排放量 | | | | 高度 | 内径 | |
| | | m³/h | | mg/m³ | kg/h | t/a | | | % | mg/m³ | kg/h | | | | t/a | mg/m³ | |
| DA 019 | 超声波清洗、预喷涂 | 27000 | 颗粒物 | 21.111 | 0.57 | 2.052 | 水喷淋 | 80% | 4.222 | 0.114 | 0.410 | 20 | 1.0 | 连续 | 37 | 0.8 | 3600 |
| | | | 非甲烷总烃 | 24.519 | 0.662 | 2.382 | | 90% | 2.452 | 0.066 | 0.238 | 60 | 3 | | | | |
| DA 020 | 钎焊炉 | 8500 | 氟化物 | 7.176 | 0.061 | 0.440 | 设备自带废气处理装置(布袋除尘器+ Al ₂ O ₃ 填料层吸附) | 80% | 1.435 | 0.012 | 0.088 | 6 | / | 连续 | 37 | 0.5 | 7200 |
| | | | 颗粒物 | 96.118 | 0.817 | 5.880 | | 96% | 3.845 | 0.033 | 0.235 | 20 | / | | | | |
| DA 021 | 喷砂 | 15000 | 颗粒物 | 36.02 | 0.5403 | 1.945 | 水喷淋 | 80% | 7.207 | 0.216 | 0.778 | 20 | 1.0 | 连续 | 42 | 0.9 | 3600 |
| | | 15000 | 颗粒物 | 36.02 | 0.5403 | 1.945 | 水喷淋 | | | | | | | | | | |
| DA 022 | 回流焊 | 29500 | 锡及其化合物 | 0.373 | 0.011 | 0.039 | 干式过滤+二级活性炭 | 90% | 0.037 | 0.001 | 0.004 | 5 | 0.22 | 连续 | 37 | 0.95 | 3600 |
| | | | 颗粒物 | 0.373 | 0.011 | 0.039 | | 90% | 0.037 | 0.001 | 0.004 | 20 | 1.0 | | | | |
| | | | 非甲烷总烃 | 1.61 | 0.0475 | 0.171 | | 80% | 1.390 | 0.041 | 0.148 | 60 | 3 | | | | |
| | 点胶固化 | | 非甲烷总烃 | 5.36 | 0.158 | 0.57 | | 80% | / | / | / | / | / | | | | |
| | | | 酚类 | 0.881 | 0.026 | 0.095 | | 80% | 0.169 | 0.005 | 0.019 | 20 | 0.072 | | | | |
| | | DA 023 | 电镀线(镀银) | 7000 | 氰化氢 | 5.167 | | 0.036 | 0.217 | 两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法) | 96% | 0.207 | 0.0014 | | | | |
| DA 024 | 电镀线 | 65000 | 硫酸雾 | 7.156 | 0.465 | 2.791 | 两级碱喷淋(喷淋塔中和法) | 90% | 0.716 | 0.047 | 0.279 | 30 | / | 连续 | 36 | 1.4 | 6000 |
| | | | 氮氧化物 | 12.910 | 0.839 | 5.035 | | 70% | 3.873 | 0.252 | 1.511 | 200 | / | | | | |
| | | | 氨气 | 0.341 | 0.022 | 0.133 | | 90% | 0.034 | 0.002 | 0.013 | / | 27 | | | | |
| | | | 氟化物 | 1.821 | 0.118 | 0.71 | | 85% | 0.273 | 0.018 | 0.107 | 7 | / | | | | |
| DA 015 | 危废暂存库 | 19000 | 非甲烷总烃 | / | / | 微量 | 二级活性炭 | 80% | / | / | 微量 | 60 | 3 | 连续 | 42 | 0.7 | 7200 |
| DA 018 | 污水处理站 | 15000 | NH ₃ | 1.056 | 0.016 | 0.114 | 酸喷淋+碱喷淋 | 80% | 0.211 | 0.003 | 0.023 | / | 39 | 连续 | 42 | 0.6 | 7200 |
| | | | H ₂ S | 0.045 | 0.0007 | 0.0049 | | 80% | 0.009 | 0.00014 | 0.001 | / | 2.59 | | | | |
| | | | 臭气浓度 | <2000（无量纲） | | | | 50% | <1000（无量纲） | | | <20000 | / | | | | |

表 3.6-2-2 变动后本项目无组织废气排放情况

| 污染物来源 | 污染物名称 | 产生量 | 治理措施 | 排放量 | 排放速率 | 无组织排放监控限值 | 面源长度 | 面源宽度 | 面源高度 |
|------------|------------------|--------|---------------|--------|-----------------------|-------------------|------|------|------|
| | | t/a | | t/a | kg/h | mg/m ³ | m | m | m |
| 4# 生产厂房 | 颗粒物 | 0.7846 | 车间通风+厂区 绿化 | 0.7846 | 0.109 | 0.5 | 177 | 104 | 15 |
| | 硫酸雾 | 0.147 | | 0.147 | 0.0245 | 0.3 | | | |
| | 氮氧化物 | 0.265 | | 0.265 | 0.0442 | 0.12 | | | |
| | 氨气 | 0.007 | | 0.007 | 0.0012 | 1.5 | | | |
| | 氟化物 | 0.06 | | 0.06 | 0.0083 | 0.02 | | | |
| | 氰化氢 | 0.011 | | 0.011 | 0.0018 | 0.024 | | | |
| | 锡及其化合物 | 0.002 | | 0.002 | 0.0003 | 0.06 | | | |
| | 酚类 | 0.005 | | 0.005 | 0.0014 | 0.02 | | | |
| | 非甲烷总烃 | 0.197 | | 0.197 | 0.0274 | 4.0 | | | |
| 污水处理站 | NH ₃ | 0.001 | 机械通风 | 0.001 | 0.00014 | 1.5 | 100 | 10 | 4 |
| | H ₂ S | 0.0001 | | 0.0001 | 1.39*10 ⁻⁵ | 0.06 | | | |

3.6.2. 废水污染物产排分析

变动前后，本项目废水产生及排放量维持原环评不变。

3.6.3. 噪声污染物产排分析

变动后，增加的设备涉及噪声的有 4 台真空泵组、1 台压变形机、1 条备用的超声波清洗机，噪声源强约 70~85dB(A)；同时减少 CMT 自动焊接工作站、手工氩弧焊机以及焊接设备合计 4 台。

3.6.4. 固体废物产生及排放分析

变动后固体废物种类和产生量不变。

变动后，本项目（第一阶段）固体废物均按照试生产期间实际统计量进行估算，具体产排分析见表 3.6.4-1。

根据原环评及批复，依托现有的危废仓库面积好位置均不变；依托现有的一般固废仓库，由位于 4#车间第 1F 移至 4#车间外北侧，由 9 个雨棚组成，面积由 500m² 减少至 200m²。变更原因：实际生产中产生的一般固废中约 95%以上（如冲压边角料）直接由货车外运，厂内不做储存，其余的一般固废清运周期较短，故已建的一般固废仓库 200m²可满足权全厂生产的需求。

3.6.5. 污染物“三本账”测算

本项目变动前、后变化污染物排放量及变化情况见表 3.6.5-1。

表 3.6.4-1 变动前、后项目固体废物产生及处置情况

| 名称 | | 产生工序 | 固废编号① | | 性状 | 产生量 t/a | | | 处置单位或处置措施 | |
|-----------------|-----------------|------------------------|------------|------------|------------|---------|---------|----------|---------------------------------|---------------------|
| 原环评 | 实际 | | 原环评 | 实际 | | 原环评 | 实际（一阶段） | 第二阶段 | 原环评 | 实际 |
| 废切削液 | 废切削液 | CNC加工 | 900-006-09 | 900-006-09 | 液态 | 45 | 30 | 剩余为二阶段产生 | 收集后存放于厂内设置的专用危险固废堆场；最终委托有资质单位处理 | 委托苏州市吴中区固体废弃物处理有限公司 |
| 废滤布 | 废滤布 | CNC加工 | 900-006-09 | 900-006-09 | 固态 | 2 | 1 | | | |
| 废胶管(管内含废胶料) | 废胶管(管内含废胶料) | 点胶 | 900-041-49 | 900-041-49 | 固态 | 1 | 0.5 | | | |
| 含油废滤芯 | 含油废滤芯 | 超声波清洗机 | 900-041-49 | 900-041-49 | 固态 | 0.4 | 0.2 | | | |
| 含镍废滤芯 | 含镍废滤芯 | 化学镍槽液过滤 | 336-055-17 | 336-055-17 | 固态 | 2 | / | 2 | | |
| | | 碱镍槽液过滤 | 336-055-17 | 336-055-17 | 固态 | 1.5 | / | 1.5 | | |
| | | 氨基磺酸镍槽液过滤 | 336-055-17 | 336-055-17 | 固态 | 1.5 | / | 1.5 | | |
| 含铜废滤芯 | 含铜废滤芯 | 预镀铜、镀焦铜槽液过滤 | 336-062-17 | 336-062-17 | 固态 | 1.5 | / | 1.5 | | |
| 含银废滤芯 | 含银废滤芯 | 预镀银、镀银槽液过滤 | 336-056-17 | 336-056-17 | 固态 | 1.2 | / | 1.2 | | |
| 含锡废滤芯 | 含锡废滤芯 | 镀锡槽液过滤 | 336-063-17 | 336-063-17 | 固态 | 1.2 | / | 1.2 | | |
| 硝酸废液 | 硝酸废液 | 退锌 | 900-305-34 | 900-305-34 | 液态 | 520.04 | / | 520.04 | | |
| 废活性炭 | 废活性炭 | 氮磷废水处理系统、废液减量系统、综合废水处理 | 900-041-49 | 900-041-49 | 固态 | 2 | 1 | 剩余为二阶段产生 | | |
| 废水处理污泥(含水率约65%) | 废水处理污泥(含水率约65%) | | 336-064-17 | 336-064-17 | 半固态 | 440 | 200 | | | |
| 浓缩残渣/液 | 浓缩残渣/液 | | 336-064-17 | 336-064-17 | 半固态 | 750 | 400 | | | |
| 废填料 | 废填料 | | 钎焊废气处理 | 900-041-49 | 900-041-49 | 固态 | 0.2 | | | |
| 废包装桶/瓶/ | 废包装桶/瓶/袋 | 原辅料 | 900-041-49 | 900-041-49 | 固态 | 5 | 2 | | | |

| | | | | | | | | | | |
|------------|------------|-----------|-------------|-------------|----|--------|------|----------|--------|--------|
| 袋 | | 使用 | | | | | | | | |
| 废机油 | 废机油 | 设备检修 | 900-249-08 | 900-249-08 | 液态 | 5 | 2.5 | | | |
| 废液压油 | 废液压油 | 设备检修 | 900-218-08 | 900-218-08 | 液态 | 2 | 1 | | | |
| 废活性炭 | 废活性炭 | 点胶废气处理 | 900-039-49 | 900-039-49 | 固态 | 25.013 | 25 | | | |
| 废铝屑 | 废铝屑 | CNC 加工 | 900-200-08 | 900-200-08 | 固态 | 10 | 5 | | | |
| 废抹布 | 废抹布 | 锡膏印刷机擦拭清洗 | 900-041-49 | 900-041-49 | 固态 | 0.1 | 0.05 | 剩余为二阶段产生 | 外售综合利用 | 外售综合利用 |
| 废金属边角料、废铝块 | 废金属边角料、废铝块 | 喷砂、CNC 加工 | 900-099-S17 | 900-099-S17 | 固态 | 50 | 30 | | | |
| 废锡膏 | 废锡膏 | 回流焊、焊接 | 900-099-S59 | 900-099-S59 | 固态 | 0.2 | 0.06 | | | |
| 废滤芯 | 废滤芯 | 纯水制备 | 900-009-S59 | 900-009-S59 | 固态 | 0.5 | 0.2 | | | |
| 废滤膜 | 废滤膜 | | 900-009-S59 | 900-009-S59 | 固态 | 0.5 | 0.2 | | | |
| 废布袋 | 废布袋 | 钎焊废气处理 | 900-009-S59 | 900-009-S59 | 固态 | 0.1 | 0.05 | | | |
| 除尘器收尘 | 除尘器收尘 | | 900-099-S59 | 900-099-S59 | 固态 | 5.823 | 2.5 | | | |
| 一般废包装袋、纸箱等 | 一般废包装袋、纸箱等 | 原辅料使用 | 900-005-S17 | 900-005-S17 | 固态 | 2 | 1 | | | |
| 废滤膜 | 废滤膜 | 焊接废气处理 | 900-009-S59 | 900-009-S59 | 固态 | 3.542 | 2.3 | | | |
| 不合格品 | 不合格品 | 终检 | 900-002-S17 | 900-002-S17 | 固态 | 20 | 10 | | | |
| 生活垃圾 | 生活垃圾 | 职工生活 | 900-099-S64 | 900-099-S64 | 固态 | 45 | 45 | / | 环卫部门处理 | 环卫部门处理 |

注：①变动前固废编号为原环评报告中按照《国家危险废物名录（2016 版本）》给出；变动后固废编号对照《国家危险废物名录（2025 版本）》重新核定。

表 3.6.5-1 变动前、后本项目污染物排放量变化情况 (t/a)

| 种类 | | 污染物名称 | 变动前排放量(原环评批复量) | | 变动后 | | 变化情况 | | 变动原因 |
|----|------------------------|--------------------|----------------|----------|----------|----------|------|--------|------|
| | | | 排放量 | 排入外环境 | 排放量 | 排入外环境 | 排放量 | 排入外环境 | |
| 废水 | 工业废水 (含氮磷、重 金属等) | 水量 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | / |
| | | COD | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | SS | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | NH ₃ -N | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | TN | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | TP | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | Ni | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | 铜 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | 锌 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | Ag | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | 锡 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | 氰化物 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | 氟化物 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | | 石油类 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | |
| | 工业废水 (不含氮磷等) | 水量 | 64014.19 | 64014.19 | 64014.19 | 64014.19 | 0 | 0 | |
| | | COD | 17.029 | 3.201 | 17.029 | 3.201 | 0 | 0 | |
| | | SS | 9.713 | 0.640 | 9.713 | 0.640 | 0 | 0 | |
| | | 石油类 | 0.092 | 0.064 | 0.092 | 0.064 | 0 | 0 | |
| | 生活污水 | 水量 | 3600 | 3600 | 3600 | 3600 | 0 | 0 | |
| | | COD | 1.26 | 0.108 | 1.26 | 0.108 | 0 | 0 | |
| | | SS | 0.684 | 0.036 | 0.684 | 0.036 | 0 | 0 | |
| | | NH ₃ -N | 0.108 | 0.014 | 0.108 | 0.014 | 0 | 0 | |
| | | TN | 0.198 | 0.043 | 0.198 | 0.043 | 0 | 0 | |
| | | TP | 0.014 | 0.002 | 0.014 | 0.002 | 0 | 0 | |
| 废气 | | 有组织 废气 | 颗粒物 | 1.522 | | 1.427 | | -0.095 | |
| | 非甲烷总烃 | | 0.386 | | 0.386 | | 0 | | / |
| | 氟化物 | | 0.195 | | 0.195 | | 0 | | |
| | 锡及其化合物 | | 0.004 | | 0.004 | | 0 | | |
| | 氰化氢 | | 0.0087 | | 0.0087 | | 0 | | |

| | | | | | | |
|------|---------------------|------------------|----------|----------|---------|------------------|
| | | 硫酸雾 | 0.279 | 0.279 | 0 | |
| | | 氮氧化物 | 1.511 | 1.511 | 0 | |
| | | 酚类 | 0.019 | 0.019 | 0 | |
| | | 氨气 | 0.036 | 0.036 | 0 | |
| | | H ₂ S | 0.001 | 0.001 | 0 | |
| | 无组织废气 | 颗粒物 | 0.772 | 0.7846 | +0.0126 | 焊接废气单独收集处理后无组织排放 |
| | | 硫酸雾 | 0.147 | 0.147 | 0 | / |
| | | 氮氧化物 | 0.265 | 0.265 | 0 | |
| | | 氨气 | 0.008 | 0.008 | 0 | |
| | | 氟化物 | 0.06 | 0.06 | 0 | |
| | | 氰化氢 | 0.011 | 0.011 | 0 | |
| | | 锡及其化合物 | 0.002 | 0.002 | 0 | |
| | | 酚类 | 0.005 | 0.005 | 0 | |
| | | 非甲烷总烃 | 0.197 | 0.197 | 0 | |
| | | H ₂ S | 0.0001 | 0.0001 | 0 | |
| | 有组织废气 + 无组织废气 | 颗粒物 | 2.294 | 2.2116 | -0.0824 | 焊接废气单独收集处理后无组织排放 |
| | | 非甲烷总烃 | 0.583 | 0.583 | 0 | / |
| | | 氟化物 | 0.255 | 0.255 | 0 | |
| | | 锡及其化合物 | 0.006 | 0.006 | 0 | |
| | | 氰化氢 | 0.0197 | 0.0197 | 0 | |
| | | 硫酸雾 | 0.426 | 0.426 | 0 | |
| | | 氮氧化物 | 1.776 | 1.776 | 0 | |
| | | 酚类 | 0.024 | 0.024 | 0 | |
| | | 氨气 | 0.044 | 0.044 | 0 | |
| | | H ₂ S | 0.0011 | 0.0011 | 0 | |
| 固体废物 | 危险废物 | | 1816.653 | 1816.653 | 0 | / |
| | 一般固废 | | 82.665 | 82.665 | 0 | |
| | 生活垃圾 | | 45 | 45 | 0 | |

说明：①项目工业废水与生活污水混合后的废水总排口，总氰化物、总铜、总锌、氟化物等不得检出；②颗粒物包含了锡及其化合物；③固废为产生量。

4. 变动污染防治措施及影响分析

4.1. 废气防治措施分析及影响分析

1、废气收集及治理措施

对照原环评废气处理措施，本项目生产区均位于4号厂房的2F~3F，故焊接平台产生的颗粒物（产生量2.933t/a）与回流焊、点胶固化废气一并收集至“干式过滤+二级活性炭”处理后通过DA022排气筒排放，颗粒物捕集率95%，去除率96.5%。

实际建设中，焊接平台由4号厂房的2F移至1F设置的密闭焊接间，焊接废气经机械臂配套的集气罩及焊接间设置的整体抽风系统单独收集至“精密滤筒除尘器”处理后无组织排放，颗粒物捕集率98%，去除率96.5%不变。

其余均不变，项目实际建设情况如下表：

表 4.1-1 变动前后废气治理措施一览表

| 污染源 | 污染物 | 收集方式 | 环评设计要求 | | 实际建设 | | 变化及原因 |
|----------------------|---------------|-------------|--|-------|--|-------|----------------------|
| | | | 处理方法 | 排放方式 | 处理方法 | 排放方式 | |
| 涂钎焊剂及干燥 超声波清洗(2条) | 颗粒物 非甲烷总烃 | 密闭设备顶部的管道收集 | 水喷淋 | DA019 | 水喷淋 | DA019 | 不变 |
| 钎焊炉 | 氟化物 颗粒物 | 密闭设备顶部的管道收集 | 设备自带废气处理装置(布袋除尘器+Al ₂ O ₃ 填料层吸附) | DA020 | 设备自带废气处理装置(布袋除尘器+Al ₂ O ₃ 填料层吸附) | DA020 | 不变； 另1台钎焊炉第二阶段建设； |
| 喷砂 | 颗粒物 | 密闭设备顶部的管道收集 | 2套水喷淋 | DA021 | 1套水喷淋 | DA021 | 另1套喷淋塔第二阶段建设； |
| 回流焊 | 锡及其化合物 颗粒物 | 密闭设备顶部的管道收集 | 干式过滤+二级活性炭 | DA022 | 干式过滤+二级活性炭 | DA022 | 不变 |
| 点胶固化 | 酚类、非甲烷总烃 | 密闭设备顶部的管道收集 | | | | | |
| 电镀线(镀银) | 氰化氢 | 设备密闭+密闭管道收集 | 两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法) | DA023 | 两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法) | DA023 | 第二阶段建设； |
| 电镀线 | 硫酸雾 | 设备密闭+密闭管道收集 | 两级碱喷淋(喷淋塔中和法) | DA024 | 两级碱喷淋(喷淋塔中和法) | DA024 | 第二阶段建设； |
| | 氮氧化物 | | | | | | |
| | 氨气 | | | | | | |

| | | | | | | | |
|-----------------|------------------|--------------|-----------------|-------|-----------------|-------|------------------------------|
| | 氟化物 | | | | | | |
| 危废暂存库 | 非甲烷总烃 | 整体换风系统 | 二级活性炭 | DA015 | | | 不变 |
| 超声波清洗 (1条备用) | 非甲烷总烃 | 密闭设备顶部的管道收集 | / | / | 二级活性炭 | 15# | 考虑平面布局, 新增的 1 条备用清洗机废气依托该套设施 |
| 污水处理站 | NH ₃ | 密闭加盖+微负压管道收集 | 酸喷淋+碱喷淋 | DA018 | 酸喷淋+碱喷淋 | 18# | 不变 |
| | H ₂ S | | | | | | |
| CNC 加工 | 油雾(非甲烷总烃计) | 集气罩+集气管道 | CNC 自带的静电式油雾收集器 | 无组织排放 | CNC 自带的静电式油雾收集器 | 无组织排放 | 不变 |
| 焊接 | 颗粒物 | 集气罩+整体抽风 | 与回流焊、点胶废气一并处理 | DA022 | 精密滤筒除尘(唐纳森) | 无组织排放 | 单独收集处理后排放 |

2、影响分析

(1) 焊接废气收集处理变更原因

根据环评期间设备平面布局, 焊接平台、回流焊、点胶固化工序集中分布于 4 号厂房的 2F, 产生的颗粒物、锡及其化合物以及非甲烷总烃便于一并至 1 套“干式过滤+二级活性炭”处理。

实际建设中, 取消已审批的 CMT 自动焊接工作站 1 台、手工氩弧焊机 1 台以及焊接设备 4 台, 仅保留 1 台 FSW 机器人焊接工作站; 同时为使生产更加畅通对设备平面布局进行调整, 将机器人焊接平台由 2F 移至 1F, 于单独设置的 1 个密闭焊接间内操作; 考虑到车间面积较大, 焊接区与回流焊、点胶固化工序距离较远, 焊接产生的颗粒物废气经机械臂配套的集气罩及焊接间设置的整体抽风系统单独收集至“精密滤筒除尘器”处理后无组织排放。

(2) 变更后捕集率和去除率可达性

实际建设中, FSW 机器人焊接工作站的焊接头配套有集气罩和集气管道、密闭焊接间采取顶部整体负压抽风至“精密滤筒除尘器(唐纳森)”处理, 废气收集率可达到 98%。

本项目采用美国唐纳森滤筒除尘器, 采用 Ultra-Web®过滤技术。Ultra-Web 极细纤维滤料采用直径为 0.2~0.3 微米的纤维层, 在滤料表面捕捉小于 1 微米的污染物。除尘器在自动清洁周期可轻松清除累积的尘饼, 提供了更加清洁的空气, 具有最低 MERV13 效率等级(依 ASHRAE52.2-2007 评定)。该套装置采用沉流式设计, 配合 Ultra-Web FR®三角形滤筒, 实现高效的过滤效能及清灰效果。采

用该精密滤筒除尘器可保证颗粒物去除率达到 99%以上，本次保守取 96.5%。
废气收集图片如下：

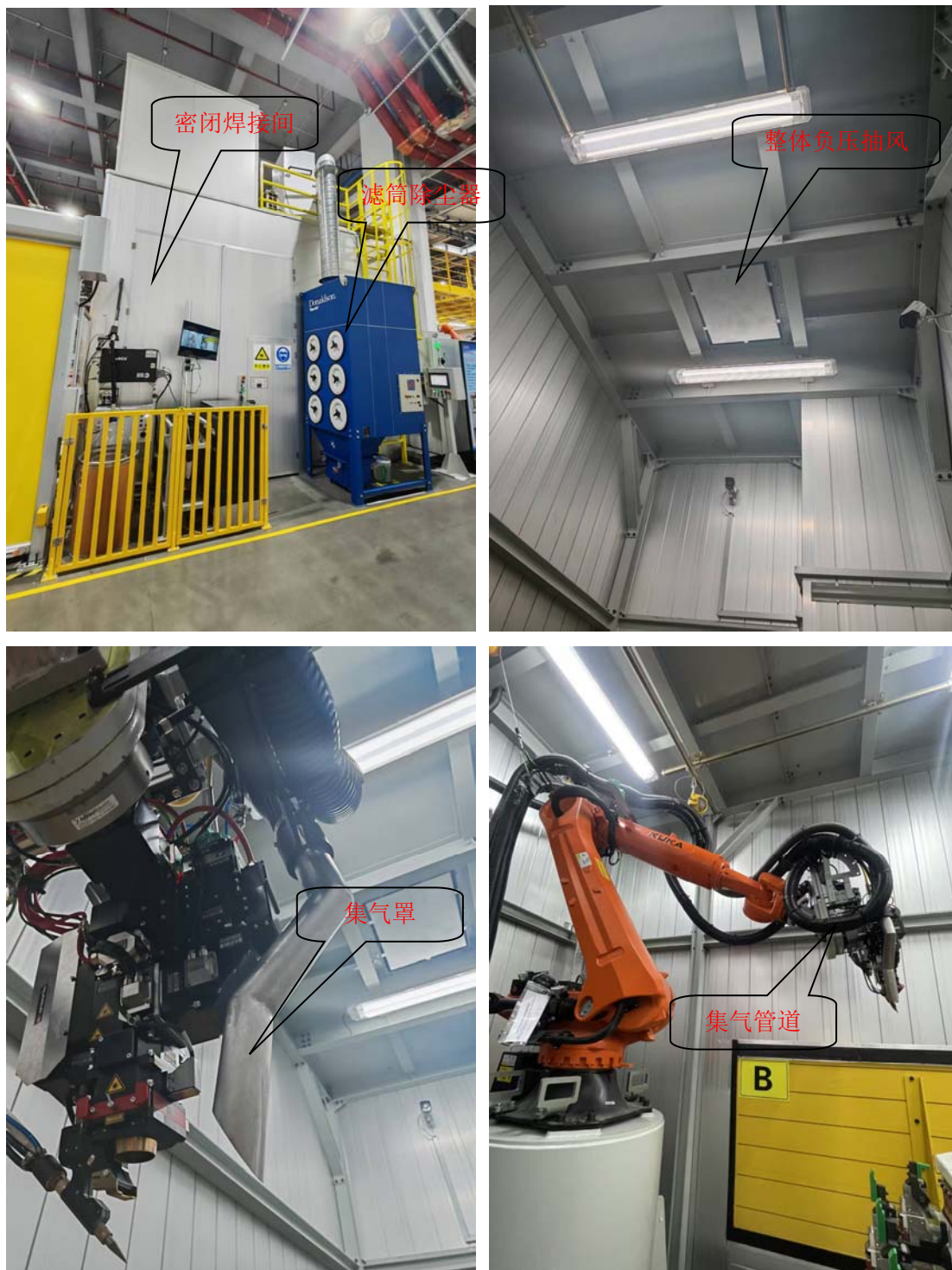


图 4.1-1 焊接平台所在的焊接间以及废气收集图片

(3) 影响分析

根据第 3.6.1 章节和第 3.6.5 章节计算结果，变更后本项目颗粒物有组织排放量减少 0.095t/a、颗粒物无组织废气增加 0.0126t/a，颗粒物有组织和无组织合

计减少 0.0824t/a。

变动后全厂卫生防护距离不变，维持原环评及批复中“以厂界为起点设置 100m 的卫生防护距离”。该卫生防护距离内目前无学校、医院和居民等环境敏感目标，以后也不得建设敏感点。

综上所述，变动后本项目有组织+无组织废气排放量减少，大气环境影响较原环评减轻。

4.2. 废水防治措施及影响分析

经与建设单位核实，对照原环评废水处理措施，项目新建的 1~3 号废液减量系统、新建的 2 号综合废水处理站、依托现有的含氮磷污水处理站、依托现有 1 号综合污水处理站，以上废水处理设施处理能力和处理工艺均不变；实际建设情况如下表：

表 4.2-1 实际建设与原环评废水治理措施变更一览表

| 废水类型 | 主要污染物 | 排放规律 | 处理设施 | | | 去向 |
|---------------------|--------------------------|------|---------------------------|--------------------------------|-----------|-----------------|
| | | | 环评要求 | 实际建设 | | |
| | | | | 第一阶段 | 第二阶段 | |
| 钎剂废液 | pH、COD、总氮、总磷、氟化物 | 间歇排放 | 1 号废液减量系统，设计能力 2t/d | 1 号废液减量系统，实际能力 1t/d（第一阶段）； | 剩余能力二阶段建设 | 昆山市千灯琨澄水质净化有限公司 |
| 电镀含氮磷废液 | pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮、石油类 | 间歇排放 | 2 号废液减量系统，设计能力 2t/d | / | 二阶段建设 | |
| 化学镍废液、碱镍废液 | pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮、镍、石油类 | 间歇排放 | 3 号废液减量系统，设计能力 2t/d | / | 二阶段建设 | |
| 电镀含镍废水 | pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮、镍 | 间歇排放 | 含镍废水预处理系统，设计能力 40t/d | / | 二阶段建设 | |
| 含氰银废水 | pH、COD、氰化物、银 | 间歇排放 | 含氰银废水预处理系统，设计能力 10t/d | / | 二阶段建设 | |
| 含钎剂废气喷淋水 | COD、SS、氟化物 | 间歇排放 | 依托含氮磷污水处理站，设计能力 600t/d | 依托含氮磷污水处理站，已建成能力 150t/d（第一阶段）； | 剩余能力二阶段建设 | |
| 地面冲洗水 | COD、SS、总磷、总氮 | 间歇排放 | | | | |
| 超声波清洗废水，高压水洗废水，热测废水 | COD、SS、石油类 | 间歇排放 | 依托 1 号综合污水处理站，设计能力 700t/d | 依托 1 号综合污水处理站，已建成能力 300t/d（第一阶 | 剩余能力二阶段建设 | |

| | | | | 段): | | |
|-------------|--------------------|------|-----------------------|-----|-------|--|
| 电镀线不含氮磷综合废水 | COD、SS、石油类 | 间歇排放 | 2号综合污水处理站, 设计能力100t/d | / | 二阶段建设 | |
| 纯水制备弃水 | COD、SS | 间歇排放 | / | / | / | |
| 生活污水 | pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮 | 间歇排放 | / | / | / | |

2、影响分析

根据本项目第一阶段已建内容和废水产生量,已建的1号废液减量系统、依托现有的含氮磷污水处理站和1号综合污水处理站实际建设能力满足第一阶段的要求。

根据原环评结论及批复,采用上述治理设施预处理后,常规因子COD、SS满足昆山市千灯琨澄水质净化有限公司接管标准,石油类满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表3特别排放限值,接管昆山市千灯琨澄水质净化有限公司集中处理。回用水系统出水满足回用的要求。

因此,本项目排放的生产及公辅废水对外环境影响不变。

4.3. 噪声防治措施及影响分析

对照原环评文件,变动后增加的设备涉及噪声的有4台真空泵组、1台压变机、1条备用的超声波清洗机;同时减少CMT自动焊接工作站、手工氩弧焊机以及焊接设备合计4台。

1、噪声防治措施

本项目对新增噪声设备污染防治措施为:选用国内外技术先进、低噪声动力设备与机械设备;并按照工业设备安装的有关规定进行安装;设计对机械噪声采取车间隔声、减振降噪措施,真空泵空气动力设施安装消声器;在设备运行时,加强设备的维修与日常保养,使之正常运转;设备均安装在建筑物内,对设备噪声具有阻隔作用;同时对设备进行合理布局。照闹静分开的原则,尽量设置独立的操作室和控制室,厂内周围建设有绿化带,减弱噪声对周围环境的影响。。

2、影响分析

采取上述措施后,再通过距离衰减,变动后项目厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准,不降低项目所在地声环境功能级别。

4.4. 固废防治措施及影响分析

变动后固体废物种类和产生量均不变。

根据现场勘查，项目已建的危废暂存间（面积约 250m²）符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《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专项行动方案的通知》（苏环办[2019]149 号）、《苏州市危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案配套实施意见》（苏环管字[2019]53 号）及《苏州市危险废物贮存规范化管理专项整治工作方案》（苏环办字[2019]82 号）等文件的要求，规范了危险废物识别标识（主要包含危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌以及包装识别标签），并在关键位置设置在线视频监控（主要包括危废贮存设施视频监控设置位置、监控点位、监控系统等要求）。同时，已建的危废仓库按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）的要求完成了标识等更新。具体如下：

①依托现有已建的危废暂存间（面积约 250m²，位于 4#生产车间内）场界周边以工业企业为主，其中 4#生产车间距东侧的陆泥浦约 10m，距离北侧较近的日月光生活区和亭林高级中学分别约 245m、395m。现行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）未对该距离做出具体要求，且贮存罐和危废仓库均在 4#生产车间内，同时设有厂界围墙，不会对周边地表水 and 环境敏感目标产生影响，因此选址可行。

②危险废物暂存间内配备有通讯设备、防爆灯等照明设施以及消防器材和救援设施；

③已建的危废暂存建内按危险废物的种类和特性进行了分区贮存，且危废暂存间为室内，存储场所均采用了防渗漏设计、安全设计，建有堵截泄漏的裙脚，且地面和裙脚用坚固防漏的材料，设置有隔离设施、报警装置和防风、防雨、防晒设施，防流失，防外水入侵；地面采用耐腐蚀的硬化地面、地面无裂缝，且刷有环氧地坪，渗透系数小于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；

④依托的现有危废暂存间内建立有危险废物贮存的台帐记录；

⑤危废暂存间按照 GB18597-2023、苏环办[2019]149 号、HJ1276-2022 等文件设置标识及监控，主要包含危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌以及包装识别标签，同时在危险废物产生单元或关键位置设置在线视频监控；

因此，变动后项目的各类固废全部妥善处理，对周围环境影响很小。

4.5. 环保竣工验收“三同时”清单

本项目（一阶段）环保设施目前已经全部建设到位，剩余的为第二阶段待建。
验收三同时验收参照下表。

表 4.5-1 变动后本项目“三同时”验收一览表

| 项目名称 苏州东越新能源科技有限公司新能源汽车零部件智能制造项目(二期) | | | | | | | | |
|--------------------------------------|------------|---------------------|---|----------|--------------|------------|----------|-----------------|
| 类别 | 污染源 | 污染物 | 治理措施(设施数量、规模、处理能力等) | 落实情况 | | 环保投资总额(万元) | | 完成时间 |
| | | | | 第一阶段 | 第二阶段 | 设计 | 实际(第一阶段) | |
| 废气 | 超声波清洗、预喷涂 | 颗粒物、非甲烷总烃 | 1 套水喷淋塔，风量为 27000m ³ /h，1 个 37m 排气筒（DA019），处理效率分别为 80%、90% | 已落实 | / | 500 | 300 | 与建设项目同时设计、施工、运行 |
| | 钎焊炉 | 氟化物、颗粒物 | 设备自带废气处理装置(布袋除尘器+Al ₂ O ₃ 填料层吸附)，风量为 4250*2m ³ /h，1 个 37m 排气筒（DA020），处理效率分别为 80%、96% | 已落实 1 套； | 另 1 套第二阶段建设； | | | |
| | 喷砂 | 颗粒物 | 2 套水喷淋塔，风量均为 15000m ³ /h，合并 1 个 42m 排气筒（DA021），处理效率 80% | 已落实 1 套； | 另 1 套第二阶段建设； | | | |
| | 回流焊、点胶固化 | 锡及其化合物、颗粒物、酚类、非甲烷总烃 | 1 套干式过滤+二级活性炭，风量为 29500m ³ /h，1 个 37m 排气筒（DA022），处理效率分别为 90%、96.5%、80%、80% | 已落实 | / | | | |
| | 焊接 | 颗粒物 | 精密滤筒除尘器，处理效率 96.5%； | 已落实 | / | | | |
| | 电镀线(镀银) | 氰化氢 | 1 套两级碱喷淋(喷淋塔吸收氧化法)，风量为 7000m ³ /h，1 个 36m 排气筒（DA023），处理效率 96% | / | 第二阶段建设； | | | |
| | 电镀线 | 硫酸雾、氮氧化物、氨气、氟化物 | 1 套两级碱喷淋(喷淋塔中和法)，风量为 65000m ³ /h，1 个 36m 排气筒（DA024），处理效率 90%、70%、90%、85% | / | 第二阶段建设； | | | |
| | 危废暂存库、超声波清 | 非甲烷总烃 | 1 套二级活性炭装置，风量为 19000m ³ /h，1 个 | 已落实 | / | 依托现有 | 依托现有 | |

| | | | | | | | |
|----------|--|-------------------------------------|---|--|-------------------------|-------------------------|-----------------|
| | 洗(备用) | | 42m 排气筒(15#), 处理效率 80% | | | | |
| | 污水处理站 | 氨气、硫化氢、臭气浓度 | 1 套酸喷淋+碱喷淋, 风量为 15000m³/h, 1 个 42m 排气筒 (18#), 处理效率均 80% | 已落实 | / | 依托 现有 | 依托 现有 |
| | 生活污水 | COD、SS、 氨氮、TN、 TP | 依托现有排口接管 至昆山市千灯琨澄 水质净化有限公司 处理 | 已落实 | / | 依托 现有 | 依托 现有 |
| | 综合废水-1(不含氮磷等) | COD、SS、 石油类 | 1 号综合废水处理系 统, 设计能力 700t/d | 实际建 成能力 300t/d; | 剩余能 力第二 阶段建 设; | 依托 现有 | 依托 现有 |
| | 综合废水-2(不含氮磷等) | COD、SS、 石油类 | 2 号综合废水处理系 统, 设计能力 100t/d | / | | | |
| 废水 | 钎剂废液 | COD、SS、 氮、磷 | 1 号废液减 量系统, 设计 能力 2t/d | 依托 现有 含氮 磷废 水处 理系 统处 理 后回 用, 不外 排 | 实际建 成能力 1t/d; | 剩余能 力第二 阶段建 设; | 2000 300 |
| | 电镀含 氮磷 废液 | COD、SS、 氮、磷 | 2 号废液减 量系统, 设计 能力 2t/d | | / | 第二阶 段建 设; | |
| | 化学镍 废液、碱 镍废液 | COD、SS、 氮、磷、镍 | 3 号废液减 量系统, 设计 能力 2t/d | | / | 第二阶 段建 设; | |
| | 电镀含 镍废水 | COD、SS、 氮、磷、镍 | 含镍废水预 处理系统, 设 计能力 40t/d | | / | 第二阶 段建 设; | |
| | 电镀含 氰废水 | COD、SS、 氮、磷、氰、 银 | 含氰废水预 处理系统, 设 计能力 10t/d | | / | 第二阶 段建 设; | |
| | 含氮磷 废水、废 气喷淋 水、地面 清洗水 等 | COD、SS、 氮、磷、铜、 锌、氟、酚、 石油类等 | 依托现有含氮磷废 水处理系统处理后 回用, 设计处理能力 600t/d | | 实际建 成能力 150t/d; | 剩余能 力第二 阶段建 设; | |
| | 含氮磷 废水、废 气喷淋 水、地面 清洗水 等 | COD、SS、 氮、磷、铜、 锌、氟、酚、 石油类等 | 依托现有含氮磷废 水处理系统处理后 回用, 设计处理能力 600t/d | | 实际建 成能力 150t/d; | 剩余能 力第二 阶段建 设; | |
| 噪声 | 设备噪声 | 噪声 | 采用低噪声设备; 车 间隔声、减振、吸声 及绿化隔离等措施 | 已落实 | / | 10 | 5 |
| 固废 | 一般固废 | | 依托现有一 般工业固废 暂存库 200m² | 已落实 | / | 依托 现有 | 依托 现有 |
| | 危险固废 | | 依托现有项 目危废暂存 库 250m² | | | | |
| 环境风险防范措施 | / | | 落实各种风险防范 措施, 保证全厂环境 风险可防控 | 已落实 | / | 40 | 40 |
| 事故应急 | 事故应急池、初期雨水 | | 1 座 1225m³ 消防水 | 已落实 | / | 依托 | 依托 |

| | | | | | | | |
|--------------------------------------|---|--|-----|---|------|------|---|
| 措施 | 收集池等 | 池、1座 1736m ³ 事故应急池、1座初期雨水收集池 940m ³ ；确保事故发生时，全部收集不达标废水 | | | 现有 | 现有 | |
| | 应急预案、应急物资 | 储备一定数量应急物资；更新突发环境事件应急预案；事故及时启动，能控制和处理事故 | 已落实 | / | 5 | 5 | |
| | 环境应急监测系统 | 配备各种监测、分析仪器及设施；保证日常监测和应急监测工作的开展 | 已落实 | / | 10 | 10 | |
| 地下水 | 落实各种防渗措施 | | 已落实 | / | 50 | 50 | |
| 环境管理 (机构、监测能力等) | 设立专门的环境管理机构和专职或兼职环保人员 1-3 名，负责环境保护监督管理工作。本工程运营期的环境保护和防治污染设施由建设单位实施，环保监督部门为当地环保主管部门。 | | 已落实 | / | 依托现有 | 依托现有 | |
| 清污分流、排污口规范化设置 | 清污分流；依托现有雨水排放口 2 个、总排放口 1 个。 | | 已落实 | / | 依托现有 | 依托现有 | |
| “以新带老” | / | | - | - | - | - | |
| 总量平衡 具体方案 | 项目废气总量指标在昆山市范围内平衡；废水总量在昆山市千灯琨澄水质净化有限公司总量内平衡 | | 已落实 | | - | - | |
| 区域解决问题 | - | | - | - | - | - | |
| 卫生防护 距离设置 (以设施或厂界设置，敏感保护目标情况等) | 全厂项目以厂界设置 100m 的卫生防护距离，在该范围内无学校、居民等环境敏感点； | | 已落实 | / | - | - | |
| 合计 | - | | | | 2615 | 710 | - |

5. 变动项目总量申请

变动后，本项目废水即总量控制因子、废气及总量控制因子有组织+无组织废气排放量均不增加，即总量均未超出原有环评批复的总量，污染物总量在原有项目已批复总量中平衡，变动后无需补充申请。具体详见 3.6.5 章节表 3.6.5-1。

6. 结论

本次变动评价主要结论：

变动后，本项目产品种类和设计产能均不变；原辅料种类和用量不变；生产及辅助设备数量但均不涉及污染物的排放量增加。焊接废气单独收集处理后，本项目颗粒物有组织排放量减少 0.095t/a、颗粒物无组织废气增加 0.0126t/a，颗粒物有组织和无组织合计减少 0.0824t/a；排气筒高度较原环评及批复均增加，对环境空气影响减小。废水处理站工艺和设计处理能力不变，废水处理设施出口设置在线监测和流量计，可保证废水排口满足昆山市千灯琨澄水质净化有限公司接管标准；本项目危废仓库、危险固废种类和产生量不变，一般固废种类和产生量不变，一般固废仓库面积减少至 200m²可满足储存的要求；变动后全厂卫生防护距离不变。

综上所述，本项目实际建设须认真落实相关环保治理措施，运营过程中通过加强对环保设施的维护管理，确保各类污染物长期、稳定达标排放。