

常州凡尔赛电器科技有限公司

“年产 10000 吨汽车零部件、400 套模具项目（部分验收：年产 7000 吨汽车零部件、400 套模具项目）”

变动环境影响分析

建设单位：常州凡尔赛电器科技有限公司

二零二六年五月



目 录

1、项目由来	1
2、变动情况	3
2.1 环保手续及环评批复要求落实情况	3
2.2 环评批复要求及落实情况	3
2.3 产品产量	5
2.4 原辅材料消耗	5
2.5 生产设备	7
2.6 生产工艺	10
2.7 污染物产生及排放情况	15
2.8 变动情况分析判定	17
2.9 项目变动情况说明	25
3、评价要素	31
4、环境影响分析说明	34
4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析	34
4.2 环境要素影响分析	38
4.3 污染物总量控制指标	39
5、结论	40

1、项目由来

常州凡尔赛电器科技有限公司成立于 2022 年 05 月 09 日，位于常州市武进区前黄镇蒋排村委蒋排路 99 号，租用江苏衡迈装备技术有限公司 10000m² 厂房进行生产。经营范围为：一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；通用设备制造（不含特种设备制造）；机械零件、零部件加工；汽车零部件及配件制造；电子元器件制造；仪器仪表制造；模具制造；机械设备销售；机械零件、零部件销售；电子元器件零售；仪器仪表销售；模具销售；照明器具制造；照明器具销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

常州凡尔赛电器科技有限公司于 2023 年 10 月申报了“常州凡尔赛电器科技有限公司年加工 2 万吨汽车零部件和 400 套模具项目”，于 2023 年 11 月 6 日取得常州市生态环境局出具的批复（常武环审〔2023〕349 号），该项目暂未建设，且以后不再建设。

常州凡尔赛电器科技有限公司于 2025 年申报“常州凡尔赛电器科技有限公司年产 10000 吨汽车零部件、400 套模具项目”，该项目于 2025 年 2 月 24 日取得了常州市武进区政务服务管理办公室出具的江苏省投资项目备案证（备案证号：武行审备〔2025〕97 号，项目代码：2502-320412-89-03-535033），并于 2025 年 12 月 18 日取得了常州市生态环境局出具的环评批复（常武环审〔2025〕339 号）。

常州凡尔赛电器科技有限公司于 2026 年 5 月申报了《常州凡尔赛电器科技有限公司废气处理设施改造项目环境影响登记表》，并于 2026 年 6 月 4 日完成了备案，备案号：202632041200001541。

建设内容：

原环评：①熔化烟尘和低氮燃烧处理后的天然气燃烧废气一并经集气罩收集至布袋除尘器进行处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-01）排放，风量为 22000m³/h，排气筒内径 1.0m。②压铸废气经集气罩收集至水喷淋+二级活性炭吸附装置进行处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-02）排放，风量为 20000m³/h，排气筒内径 1.0m。③抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-03）排放，风量为 22000m³/h，排气筒内径 1.0m。

现对排气筒（FQ-01、FQ-02、FQ-03）内径、排气筒（FQ-03）配套风机风量进行改造，改造后：①FQ-01、FQ-02 排气筒出口内径均为 0.7m、FQ-03 排气筒出口内径为 0.30m。②排气筒（FQ-03）配套风机风量为 3500m³/h。其他与环评保持一致。

根据企业实际状况，项目在实际建设过程中，部分建设内容较原环评及批复有所调整。建设单位对照《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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面进行逐条判定分析得出：项目实际建设过程中的变动情况属于**一般变动**。

因此，编制了《常州凡尔赛电器科技有限公司年产10000吨汽车零部件、400套模具项目一般变动环境影响分析》，作为项目竣工环境保护验收监测报告表附件，并对分析结论负责。

2、变动情况

2.1 环保手续及环评批复要求落实情况

建设项目环保手续办理情况见表 2-1。

表 2-1 环保手续情况表

项目名称	审批部门及时间	验收情况	备注
常州凡尔赛电器科技有限公司年加工 2 万吨汽车零部件和 400 套模具项目	常州市生态环境局 常武环审〔2023〕349 号 2023 年 11 月 6 日	/	暂未建设，且以后不再建设
常州凡尔赛电器科技有限公司年产 10000 吨汽车零部件、400 套模具项目	常州市生态环境局 常武环审〔2025〕339 号 2025 年 12 月 18 日	验收准备阶段	/
常州凡尔赛电器科技有限公司废气处理设施改造项目环境影响登记表	备案号：202632041200001541 2026 年 6 月 4 日		

2.2 环评批复要求及落实情况

建设项目环评批复要求及落实情况见表 2-2。

表 2-2 项目审批意见及落实情况一览表

环评批复要求		批复落实情况
一、根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。		已按照《报告表》中结论，落实各项措施。
二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各项污染物达标排放。同时须着重做好以下工作：	（一）按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目冷却水循环使用，不外排；生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。	租赁厂区内已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目无生产废水产生及排放，冷却水循环使用，定期添加，不外排；生活污水经化粪池预处理后依托厂区内已建污水管网及污水排口，经市政污水管网接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。
	（二）进一步优化废气处理方案，确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。废气排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中有关标准。	①在天然气熔化炉、保温炉上方设置集气罩，熔化烟尘和低氮燃烧处理后的天然气燃烧废气一并经集气罩收集至布袋除尘器进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-01）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。 ②在自动压铸机上方设置集气罩，压铸废气经集气罩收集至水喷淋+二级活性炭吸附装置进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-02）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。 ③抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-03）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。 ④打磨粉尘经吸风口收集至设备自带的湿式除尘器处理，未被捕集和处理的打磨粉尘在车间内无组织排放。

环评批复要求		批复落实情况
		熔化、压铸工段有组织排放的颗粒物和天然气熔化炉、保温炉天然气燃烧过程中有组织排放的颗粒物、SO₂和NO_x均执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)中表1标准,压铸工段有组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表1标准,抛丸工段有组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表1标准。无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表3标准。厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表A.1标准;厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1、江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准。
	(三)选用低噪声设备,对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。	已采取隔声减噪措施。
	(四)严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置,防止造成二次污染。	1.各类一般固废分类收集,综合利用,厂内设置规范化一般固废仓库1处(85m²),需满足防雨、防风、防扬散要求。 2.各类危险废物分类收集,铝灰渣、废切削液、含油污泥、废切割液、废冷却液、废机油、废过滤材料、废弃包装物、铝灰收尘、喷淋废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处置;厂内设置规范化危废贮存库1处(16m²),需满足防腐、防渗漏、防雨淋、防流失要求,堆场内危险废物设置标识牌,各危废包装张贴识别标签,且配备照明设施、消防设施,并在危废仓库内外设置视频监控。 3.含油劳保用品混入生活垃圾,与生活垃圾一并由当地环卫部门及时收集和清运,进入城市垃圾处理系统统一处置。
	(五)按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求,规范化设置各类排污口和标志。	依托租赁厂区已建的雨水排口、生活污水排放口,设置的废气排放口已规范化和标识化;一般固废仓库和危废贮存库均已规范化。
三、本项目实施后,污染物年排放量初步核定为(单位:吨/年):	(一)水污染物(接管考核量):生活污水量≤844,化学需氧量<0.442,氨氮≤0.040,总磷≤0.007。	各类污染物浓度需满足环评及批复要求;污水排放量需满足环评及批复总量。
	(二)大气污染物: 有组织:颗粒物≤0.986,挥发性有机物≤0.108,二氧化硫≤0.231,氮氧化物≤0.406; 无组织:颗粒物≤2.409,挥发性有机物≤0.12。	各类污染物浓度需满足环评及批复要求;废气排放量需满足环评及批复总量。

环评批复要求		批复落实情况
	(三) 固体废物：全部综合利用或安全处置。	固体废物全部综合利用或安全处置。
四、建设项目需要配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后，你单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外，你单位应当依法向社会公开验收报告。		该项目处于验收准备阶段。
五、建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。建设项目自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。		建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动。项目自批准之日开工建设日期，未超过五年。
六、企业应对污水治理、废气治理等环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。		企业已开展安全风险辨识管控。

2.3 产品方案

表 2-3 产品方案一览表

序号	工程名称(车间、生产装置或生产线)	产品名称	单位	环评批复产能	实际产能	年运行时数	备注
1	汽车零部件生产线	汽车零部件	吨/年	10000	7000	6240h	/
2	模具生产线	模具	套/年	400	400		自用

由上表可知，建设计划变更，项目实际产品生产能力尚未达到环评设计产能，属于部分验收。

2.4 原辅材料及燃料

表 2-4 (1) 项目原辅材料消耗一览表

类别	原辅料名称	规格、组分	形态	包装规格	单位	环评用量	实际用量	储存位置	备注
原料	铝合金锭	A380, AlSi10MnMg, 主要成分为: 铝 (Al) 含量: $\geq 90\%$ 、铜 (Cu) 含量: 2.9-3.9%、镁 (Mg) 含量: 0.5-1.3%、锌 (Zn) 含量: $\leq 3.0\%$ 、铁 (Fe) 含量: $\leq 0.5\%$ 、锰 (Mn) 含量: $\leq 0.5\%$ 、镍 (Ni) 含量: $\leq 0.5\%$ 、锡 (Sn) 含量: $\leq 0.35\%$ 、铅 (Pb) 含量: $\leq 0.1\%$ 、银 (Ag) 含量: $\leq 0.05\%$ 、硅 (Si) 含量: $\leq 10\%$ (通常为 6-10%)、镉 (Cd) 含量: $\leq 0.005\%$ 、其他杂质元素含量: $\leq 0.15\%$	固态	6kg/块, 散装	吨/年	10100	7070		/
	钢材	H13/45#	固态	散装	吨/年	200	200		/
辅料	脱模剂	改性硅油 18-20%、有机脂肪酯类 1-5%、乳化剂 3-5%、表面活性剂 1-2%、水 70-75%、其它有效成份 1-2%, 不含 N、P、重金属	液态	200kg/桶	吨/年	100	70	原材料库	用于压铸脱模
	钢丸	/	固态	25kg/袋	吨/年	16	9.37		用于抛丸, 抛丸量 4100t/a
	切削液	有机醇、脂精制矿物油、极压剂、界面活性剂、消泡剂、水分, 不含氮、磷、重金属	液态	170kg/桶	吨/年	0.85	0.85		用于机加工
	线切割液	矿物油、乳化剂、添加剂	液态	20kg/桶	吨/年	0.2	0.2		用于线切割
	电火花专用冷却液	矿物油、抗氧剂、润滑剂等	液态	170kg/桶	吨/年	0.51	0.51		用于电火花
	电极	铜	固态	1kg/袋	吨/年	0.015	0.015		
	机油	矿物基础油	液态	170kg/桶	吨/年	1.7	1.19		用于设备维护
	氯化钠	/	固态	1kg/袋	吨/年	0.005	0.0035		用于盐雾检测
	模具	/	固态	/	套/年	400	400	模具库	自制
	磨料	陶瓷磨料、石子	固态	25kg/袋	吨/年	0.5	0.35	原材料库	打磨
	砂轮	/	固态	/	块/年	20	14		打磨

表 2-4 (2) 项目能耗量一览表

名称	单位	环评用量	实际用量	备注
电	万千瓦时/年	509	356.3	区域供电
天然气	万立方米/年	128.8	90.16	区域供气

由上表可知，建设计划变更，项目生产能力尚未达到环评设计产能，实际原辅料、燃料用量与折算后用量一致。

2.5 生产设备

表 2-5 项目生产设备一览表 单位：台/套

类型	设备名称	规格型号	环评数量	实际数量	待建数量	备注	
生产设备	天然气熔化炉	800KG	4	4	0	熔化	与环评一致
		1.5T	1	1	0		与环评一致
	保温炉	800KG	20	14	6	保温	部分设备未建设
	自动压铸机	280T	3	2	1	压铸	部分设备未建设
		400T	6	4	2		部分设备未建设
		500T	6	6	0		与环评一致
		580T	1	1	0		与环评一致
		600T	2	1	1		部分设备未建设
		800T	2	0	2		部分设备未建设
	探伤机	非射线探伤机	1	0	1	探伤	部分设备未建设
		XG-160KSXS 4V 型，X 射线探伤机	1	1	0		与环评一致
	切边机	T-20T	12	9	3	切边	部分设备未建设
	湿式打磨一体机	自带湿式除尘器	2	2	0	去毛刺	与环评一致
	研磨机	配套 1 个斜板沉淀池，尺寸为 3.5m×1.2m×1-1.5m	2	2	0		与环评一致
	铝合金淬火炉	HL-160-6，每台铝合金淬火炉配套 1 个循环冷却水槽，尺寸为 2m×2.5m×1.5m	2	0	2	热处理	部分设备未建设

抛丸机		Q376 双吊	2	2	0	抛丸	与环评一致
		Q326 履带	2	2	0		与环评一致
加工中心		/	10	10	0	机加工、精加工	与环评一致
车床	数控车床	/	40	40	0	机加工	与环评一致
	普通车床	C6140D	1	1	0	机加工	与环评一致
打标机		/	4	4	0	打标	与环评一致
检测设备		金相显微镜、盐雾试验机、微控电子万能试验机、布氏硬度计、全自动三坐标测量仪、火花直读光谱仪、金相磨抛机、测氢仪等	若干	若干	0	检测	与环评一致
铣床	万能摇臂铣床	M4S	1	1	0	铣加工	与环评一致
	高速雕铣机	CM-600	1	1	0		与环评一致
摇臂钻床		Z3050X16I	1	1	0	钻孔	与环评一致
磨床	卧轴矩台平面磨床	M7140	1	1	0	磨加工	与环评一致
	卧轴矩台手摇平面磨床	M7250	1	1	0		与环评一致
线切割设备	电火花数控线切割机床	DK7745	2	2	0	线切割	与环评一致
		DK7750	1	1	0		与环评一致
	线切割机床	HX-E8-HL	1	0	1		部分设备未建设
	电火花线切割机床	HF500	1	1	0		与环评一致
	电火花高速穿孔机	DD703X2	1	1	0		与环评一致
放电加工机		ZNC450	1	1	0	电火花加工	与环评一致
		ZNC540	1	1	0		与环评一致
公辅设备	冷却塔	100m³/h	3	3	0	设备维护-压铸	与环评一致
	空压机	储气罐 6 个（3 个均为 1m³，3 个均为 0.5m³）	6	6	0	作为动力用于生产	与环评一致

环保设备	环保设备	袋式除尘装置	1	1	0	处理熔化烟尘、保温废气	与环评一致
		水喷淋+二级活性炭吸附装置	1	1	0	处理压铸废气	与环评一致
		湿式除尘一体机（文丘里）	1	1	0	处理抛丸粉尘	与环评一致

由上表可知，建设计划变更，项目生产能力尚未达到环评设计产能，实际设备数量与折算后数量一致。

2.6 生产工艺

1、汽车零部件生产工艺：

建设计划变更，汽车零部件生产过程中热处理工序暂未建设，其余与环评一致。

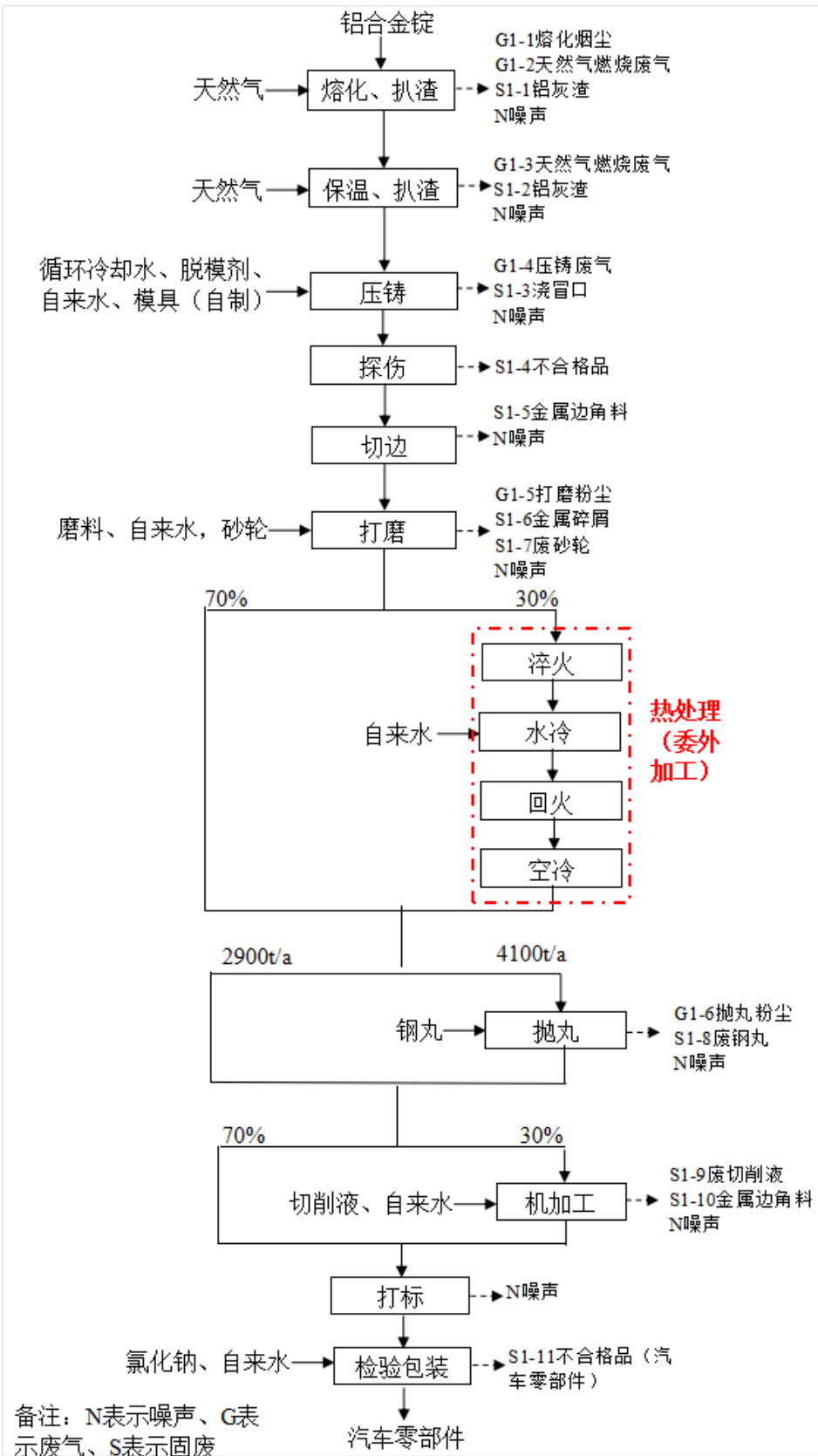


图 2-1 汽车零部件生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

熔化、扒渣：按装炉规程，将铝合金锭分批依次装入天然气熔化炉内，原料投加后关闭天然气熔化炉的炉门，保持熔化过程在密闭状态下进行。利用天然气熔化炉的余热进行炉料预热，预热可以缩短熔化时间，提高天然气熔化炉的产能和效率。天然气熔化炉加热采用天然气燃烧供热，炉膛温度控制在 750℃ 左右，熔化时间约为 2h 左右。为提高铝熔体成分的均匀和温度的均匀，采用自带的电磁搅拌方式对铝熔体进行自动搅拌。搅拌过程中，铝液中的杂质生成金属氧化物(废渣)，由于该氧化物(废渣)比重较轻，易漂浮在铝液上面，漂浮的废渣可以保护铝液不和大气直接接触，人工不定期进行撇渣。待铝液完全熔化，并不再有烟尘产生后，即可将天然气熔化炉中的铝液从熔化炉上方的密闭导流槽流至保温炉中。此工序产生熔化烟尘（G1-1）、天然气燃烧废气（G1-2）、铝灰渣（S1-1）及设备噪声（N）。

保温、扒渣：铝件针孔缺陷是工件报废的最突出原因，针孔的产生主要来源于熔体中夹渣含量和氢含量。保温炉采用天然气燃烧供热，炉体温度保持在 730℃ 左右；此时为提高铝制品的纯洁度，需将铝液中的杂质和气泡清出，打渣原理同上。从保温只是维持铝液温度不使其凝固这一目的来看，正常的保温并没有特意的手段或者过程是让铝发生气化；对于铝金属来说，其沸点很高（2467℃），在一般的铝液保温温度（例如 730℃）下，铝主要是以液态形式存在，不会产生大量的铝蒸汽而形成明显的铝烟气；且保温炉密封较好，而且没有其他特殊的化学反应促使铝转化为气态的情况下，基本不会产生铝烟气。此工序产生天然气燃烧废气（G1-3）、铝灰渣（S1-2）及设备噪声（N）。

压铸：保温炉内的铝液通过配套的管道传送至自动压铸机内，压铸前用喷枪在自制的模具内喷洒配水后的脱模剂(脱模剂在使用前需与自来水按照 1:100 的比例进行调配)，从而起到润滑作用，防止工件与模具粘接在一起，无废脱模剂产生。生产过程中，自动压铸机需使用冷却水不定期进行间接冷却，以保证设备的正常运行及使用寿命，冷却水循环使用，不定期添加，不外排。此工序产生压铸废气（G1-4）、浇冒口（S1-3）及设备噪声（N）。

探伤：根据工艺要求，利用探伤机对压铸件进行检测，合格品入库待进行下一步加工，此工序产生不合格品（S1-4）。

切边：根据工艺要求，利用切边机对工件进行切边处理。此工序产生金属边角料(S1-5)及设备噪声（N）。

打磨：根据工艺要求，利用湿式打磨一体机、研磨机去除工件表面毛刺：①针对工件（约 10%）表面大毛刺，使用湿式打磨一体机进行处理，打磨粉尘被层流状态的空气压送到水槽内部，排风系统将打磨粉尘从下部抽走，经底部的水旋器高速冲击洗涤吸收，再经气水分离器进行过滤、分离，被水流带入循环水槽中的金属碎屑（收尘）沉在底部，不定期进行打捞，湿式打磨一体机内的水循环使用，不更换。②针对工件（约 90%）表面小毛刺，使用研磨机进行处理，磨料、自来水按照 1：100 的比例进行混合、添加到设备内部，当设备高速旋转时，磨料与工件之间发生摩擦，从而去除工件表面少量毛刺、氧化及未氧化的表面杂质；共设置 1 个斜板沉淀池，尺寸为 3.5m×1.2m×1-1.5m，混合后的研磨液经斜板沉淀池预处理后，上清液循环使用，不定期添加，研磨碎屑经重力沉降至池底，半年清理 1 次。此工序产生打磨粉尘（G1-5）、金属碎屑（S1-6，含金属碎屑、收尘、破碎磨料）、废砂轮（S1-7）及设备噪声（N）。

热处理（淬火、水冷、回火、空冷，委外工序）：打磨后的工件根据工艺要求进行区分，其中 30%的工件委外热处理加工，剩余 70%可直接进入下一道工序。

抛丸：热处理后的工件根据工艺要求进行区分，其中 4100t/a 的工件需进行抛丸处理，剩余 2900t/a 可直接进入下一道工序。

根据工艺要求，运用抛丸机去除工件表面残留的氧化皮等杂质，以此提高外观质量。利用高速运动的钢丸（60~110m/s）连续冲击被强化工件表面，迫使工件表面和表层（0.10~0.85mm）在循环性变形过程中发生变化，以提高工件疲劳断裂抗力，防止疲劳失效，塑性变形与脆断，提高疲劳寿命。此工序产生抛丸粉尘（G1-6）、废钢丸（S1-8）及设备噪声（N）。

机加工：抛丸后的工件根据工艺要求进行区分，其中 30%的工件需进行机加工处理，剩余 70%可直接进入下一道工序。

根据工艺要求，将工件按照产品设计需求利用加工中心、数控车床、普通车床进行机加工；加工中心生产过程需使用配制后的切削液（使用时需按照 1:30 的比例添加自来水）进行冷却、润滑，切削液循环使用，定期补充、更换。此工序产生废切削液（S1-9）、金属边角料（S1-10）及设备噪声（N）。

打标：根据工艺要求，运用打标机对工件进行打标处理。此工序产生设备噪声（N）。

检验包装：对产品进行检验——物理性能检测、盐雾试验等，不涉及化学性能检测。盐雾试验中需采用中性氯化钠溶液（5%）向试验箱内喷雾，中性氯化钠溶液由氯化钠与

自来水配制而成，按照既定程序完成后，除雾设备停止，将样品取出；盐雾试验产生的盐雾经设备自带的管路液化后收集回用，不外排；样品洁净度较高，故中性氯化钠溶液基本无污染，可以做到循环使用，不定期添加，不更换。检验合格的成品经包装后进入成品仓库待售。此工序产生不合格品（S1-11，汽车零部件）。

2、模具生产工艺：

模具实际生产工艺与环评一致。

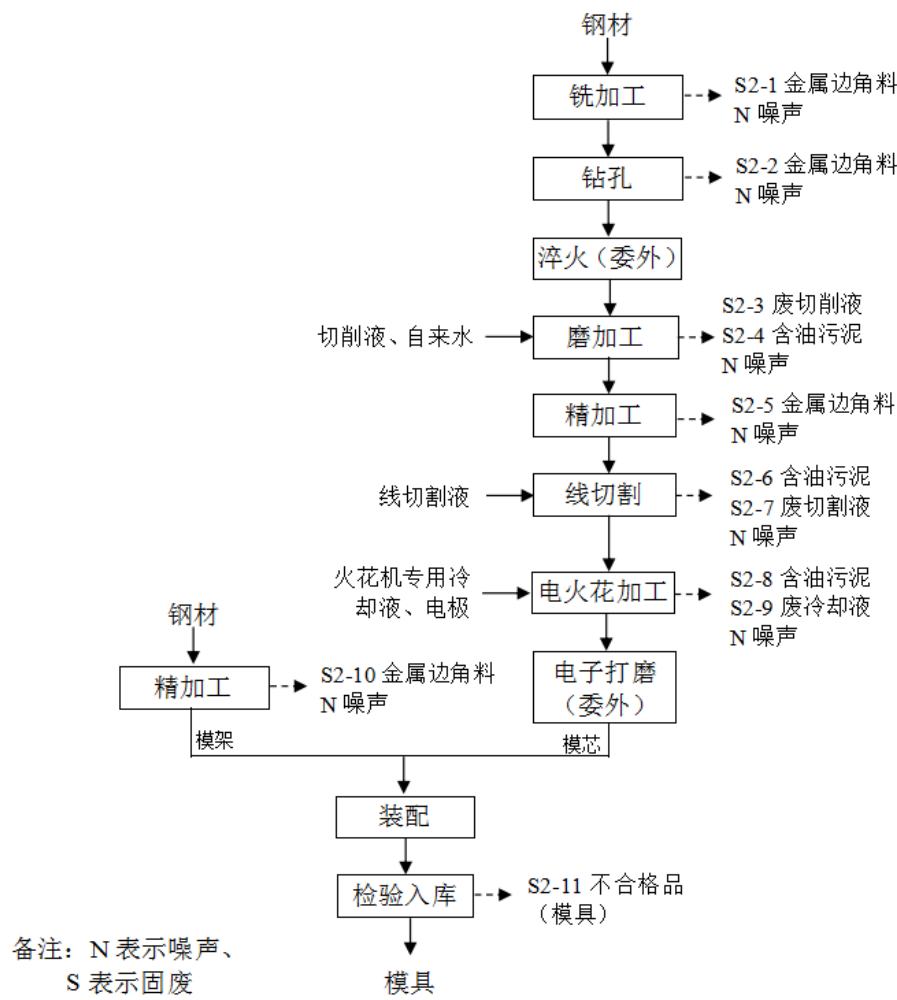


图 2-2 模具工艺流程图

生产工艺流程简述：

(1) 模芯加工

铣加工：根据工艺要求，利用万能摇臂铣床、高速雕铣机对钢材进行铣加工，部分工件留 1mm 的型腔。此工序会产生金属边角料（S2-1）及设备噪声（N）。

钻孔：根据工艺要求，利用摇臂钻床对工件进行打孔、攻丝、铰孔。此工序会产生金属边角料（S2-2）及设备噪声（N）。

淬火（委外）：此工序委外。

磨加工：根据工艺要求，针对表面不平整的工件利用卧轴矩台平面磨床、卧轴矩台手摇平面磨床进行磨加工。磨加工过程需使用配制后的切削液（使用时需按照 1:30 的比例添加自来水）进行冷却、润滑，切削液循环使用，定期补充、更换。此工序产生废切削液（S2-3）、含油污泥（S2-4）及设备噪声（N）。

精加工：根据工艺要求，对磨加工后的工件再进行拉毛刀和精车加工，使工件达到所要求。主要包括：先使用加工中心对工件进行半精加工，再使用加工中心配套的精雕机加工至所需尺寸，对不易加工处使用放电加工机进行精细加工，加工过程无需添加切削液。此工序会产生金属边角料（S2-5）及设备噪声（N）。

线切割：根据工艺要求，利用电火花数控线切割机床、电火花线切割机床加工型腔芯孔，加工过程中使用线切割液进行冷却、润滑，线切割液循环使用，定期添加。此工序会产生含油污泥（S2-6）、废切割液（S2-7）及设备噪声（N）。

电火花加工：根据工艺要求，将电极安装在机床的主轴头上，把需要加工的工件放在设备工作台上按照基准校直，将电极中心对准工件需要加工的部位进行加工，加工过程中使用火花机专用冷却液进行冷却，冷却液循环使用，定期添加。此工序会产生含油污泥（S2-8）、废冷却液（S2-9）及设备噪声（N）。

电子打磨：此工序委外。

（2）模架加工

精加工：根据工艺要求，对钢材进行拉毛刀和精车加工，使工件达到所要求。主要包括：先使用加工中心对工件进行半精加工，再使用加工中心配套的精雕机加工至所需尺寸，对不易加工处使用放电加工机进行精细加工，加工过程无需添加切削液。此工序会产生金属边角料（S2-10）及设备噪声（N）。

（3）组装成型

装配：根据工艺要求，将加工后的模芯、模架工件进行人工装配。

检验入库：利用检测设备对工件尺寸进行检验。此工序产生不合格品（S2-11，模具）。

其他产排污环节分析：

①各类机加工设备需定期使用机油进行维护保养，机油循环使用，定期补充、更换，有废机油（S3）及含油劳保用品（S4）产生。电火花数控线切割机床、电火花线切割机床、电火花高速穿孔机、放电加工机等设备自带循环系统，需不定期更换，有废过滤材料（S5）

产生。

②铝合金锭、钢板、钢丸、电极、磨料等原辅材料使用过程中有一般废包装物（S6）产生；脱模剂、线切割液使用过程中有废弃包装物（S7）产生，切削液、电火花专用冷却液、机油由企业直接去供应商处进行灌装，故在生产过程中仅使用包装桶周转，故无废包装桶产生。

③a.本项目熔化、保温工序产生的天然气燃烧废气直接经设备内部密闭管道收集，且天然气熔化炉、保温炉均采用低氮燃烧法（前端处理）去除 NO_x ；并在天然气熔化炉、保温炉上方设置集气罩，熔化烟尘和处理后的天然气燃烧废气一并经集气罩收集至布袋除尘器进行处理；处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-01）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。

b.本项目在自动压铸机上方设置集气罩，压铸废气经集气罩收集至水喷淋+二级活性炭吸附装置进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-02）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。

c.本项目抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-03）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。

d.本项目打磨粉尘经吸风口收集至设备自带的湿式除尘器处理，未被捕集和处理的打磨粉尘在车间内无组织排放。

布袋除尘器、水喷淋定期清理，有铝灰收尘（S8）产生；湿式除尘器、湿式除尘一体机（文丘里）定期清理，有收尘（S9）产生；水喷淋、湿式除尘一体机（文丘里）中的水定期更换，有喷淋废液（S10）产生；活性炭吸附装置定期更换活性炭，有废活性炭（S11）产生。

2.7 污染物产生及排放情况

1、废水

环评：本项目租赁厂区内已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目无生产废水产生及排放，冷却水循环使用，定期添加，不外排；生活污水经化粪池预处理后依托厂区内已建污水管网及污水排口，经市政污水管网接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。

本次变动后：建设计划变更，热处理工序暂未建设，不使用冷却水；其余与环评一致。

2、废气

环评：①在天然气熔化炉、保温炉上方设置集气罩，熔化烟尘和低氮燃烧处理后的天然气燃烧废气一并经集气罩收集至布袋除尘器进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-01）排放，风量为 22000m³/h，排气筒内径为 1.0m；未捕集的废气在车间内无组织排放。

②在自动压铸机上方设置集气罩，压铸废气经集气罩收集至水喷淋+二级活性炭吸附装置进行处理，处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-02）排放，风量为 20000m³/h，排气筒内径为 1.0m；未捕集的废气在车间内无组织排放。

③抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-03）排放，风量为 22000m³/h，排气筒内径为 1.0m；未捕集的废气在车间内无组织排放。

④打磨粉尘经吸风口收集至设备自带的湿式除尘器处理，未被捕集和处理的打磨粉尘在车间内无组织排放。

本次变动后：抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-03）排放，风量为 3500m³/h；排气筒（FQ-01、FQ-02、FQ-03）内径发生变化，FQ-01、FQ-02 排气筒出口内径均为 0.7m、FQ-03 排气筒出口内径为 0.30m；其余与环评一致。

3、噪声

项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局，并采取隔声、消声等降噪措施。

4、固废

环评：一般固体废物：浇冒口、不合格品-探伤、金属边角料-切边经收集后回用于熔化工序，金属碎屑、废砂轮、金属氧化皮、废钢丸、不合格品（汽车零部件）、金属边角料、不合格品（模具）、一般废包装物、收尘经收集后综合外售；

危险废物：铝灰渣、废切削液、含油污泥、废切割液、废冷却液、废机油、废过滤材料、废弃包装物、铝灰收尘、喷淋废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处置；

含油劳保用品混入生活垃圾，与生活垃圾一并由当地环卫部门及时收集和清运，进入城市垃圾处理系统统一处置。

厂区内设置 1 个面积为 85m²的一般固废仓库，1 个面积约 16m²的危废贮存库。

本次变动后：建设计划变更，热处理工序暂未建设，无金属氧化皮产生；其余各固体废物产生量未达到环评预估量；其余与环评一致。

2.8 变动情况分析判定

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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述实际建设内容、原环评内容和要求、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，分析变动类型及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》环评管理范围。

表 2-6 建设项目重大变动清单对照表（环办环评函〔2020〕688号）

《环办环评函（2020）688 号》 重大变动清单		类别	原环评中内容		实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环 境影响	变动界 定	
性 质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	新建，汽车零部件、模具		与环评一致	无	/	无	无	
规 模	1、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 2、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。 3、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。	生产能力	年产 10000 吨汽车零部件、400 套模具		年产 7000 吨汽车零部件（热处理工序暂未建设，抛丸量 4100t/a）、400 套模具	生产能力尚未达到环评设计产能	/	无	无	
		储存能力	原材料库		位于生产车间内熔化车间东侧，存放铝合金锭、脱模剂、机油等；1238.4m ²	与环评一致	无	/	无	无
			其他	回炉料暂存区	位于原材料库内东北角，存放回炉料（压铸工序产生的浇冒口、探伤工序产生的不合格品、切边工序产生的金属边角料）；50m ²	与环评一致	无	/	无	无
				危化品库	位于原材料库内东侧，存放脱模剂、机油等液体物料；34m ²	与环评一致	无	/	无	无

				其他 原材 料暂 存区	位于原材料库内西侧 及南侧，存放磨料、 钢丸等物料； 1072.6m ²	与环评一致	无	/	无	无
				通道	81.8m ²	与环评一致	无	/	无	无
				模具库	位于压铸车间内北 侧，存放模具； 342.7m ²	与环评一致	无	/	无	无
				成品库	位于压铸车间内东南 侧，存放成品； 1365.9m ²	与环评一致	无	/	无	无
地点	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。	厂址	常州市武进区前黄镇蒋排村 委蒋排路 99 号			与环评一致	无	/	无	无
		平面布置	厂区平面布局：本项目租用江苏衡迈装备技术有限公司厂房实施生产，厂区大门位于厂区南侧。本项目所在车间位于厂区中间区域。雨水排放口位于厂区北侧；污水接管口位于厂区西侧；事故应急池位于本项目生产车间东侧。 车间平面布置：本项目生产车间共 1 层，生产车间从西往东分为 3 大区域，分别为熔化车间、原材料库、压铸车间。熔化车间主要为熔化区；原材料库从西往东分别为其他原材料暂存区、回炉料暂存区、危化品库；压铸车间从西往东分别为一般固废仓			厂区平面布置： 与环评一致。 车间平面布置： 热处理工序暂未建设，故未设置热处理区；其余与环评一致。	尚未全部建成	为满足生产需求，厂内合理布局。	无	一般变动

			库、周转区、打磨间、抛丸间、模具库、模具加工区、探伤间、危废贮存库、机加工区、和保温、压铸区、成品库、检验室等。一般固废仓库、危废贮存库位于压铸车间内。					
		环境保护距离	以熔化车间外 50m、压铸车间外 100m 形成的包络线设置卫生防护距离。	与环评一致	无	/	无	无
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)新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； (2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； (3)废水第一类污染物排放量增加的； (4)其他污染物排放量增加 10%及以上的。	产品品种	汽车零部件（模具自用）	与环评一致	无	/	无	无
		生产工艺	详见原环评报告中内容	热处理工序暂未建设，详见图 2-1、图 2-2	尚未全部建成	/	无	无
		原辅材料	详见原环评报告中内容	详见表 2-4	生产能力尚未达到环评设计产能，原辅料、燃料用量与折算后用量一致	/	无	无
		生产设备	详见原环评报告中内容	详见表 2-5	生产能力尚未达到环评设计产能，生产设备数量与折算后用量一致	/	无	无
		燃料	用电、天然气	与环评一致	无	/	无	无
	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	各类原辅材料通过汽车运输、装卸。	与环评一致	无	/	无	无
环境保	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	废水污染防治措施	租赁厂区内已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目无生产废水产生及排放，冷却水循环使	热处理工序暂未建设，不使用冷却水；其余与环评一致	尚未全部建成	/	无	无

护 措 施	改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。		用,定期添加,不外排;生活污水经化粪池预处理后依托厂区内已建污水管网及污水排口,经市政污水管网接管至武南污水处理厂集中处理,尾水排入武南河。					
		废气污染防治措施	①在天然气熔化炉、保温炉上方设置集气罩,熔化烟尘和低氮燃烧处理后的天然气燃烧废气一并经集气罩收集至布袋除尘器进行处理,处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒(FQ-01)排放,风量为 22000m ³ /h;未捕集的废气在车间内无组织排放。	与环评一致	无	/	无	无
			②在自动压铸机上方设置集气罩,压铸废气经集气罩收集至水喷淋+二级活性炭吸附装置进行处理,处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒(FQ-02)排放,风量为 20000m ³ /h;未捕集的废气在车间内无组织排放。	与环评一致	无	/	无	无
			③抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机(文丘里)处理后通过 1 根 15m 高排气筒(FQ-03)排放,风量为 22000m ³ /h;未捕集的废气在车间内无组织排放。	风机风量调整至 3500m ³ /h,其余与环评一致	抛丸机腔体容积变小	根据实际设备参数重新核算风量;针对该变化情况,已在《常州凡尔赛电器科技有限公司废气治理设施改造项目环境影响登记表》中进行了申报,备案	无	一般变动

					号： 202632041200 001541。		
		④打磨粉尘经吸风口收集至设备自带的湿式除尘器处理，未被捕集和处理的打磨粉尘在车间内无组织排放。	与环评一致	无	/	无	无
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。	废水排放口及排放方式	所在厂区内已实施“雨污分流”，依托租赁厂区内已建雨污分流管网及生活污水排放口、雨水排放口。	与环评一致	无	/	无	无
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。	废气排放口及排放方式	厂内共设置 3 根排气筒，分别为 FQ-01、FQ-02、FQ-03，高度均为 15m，排气筒出口内径均为 1.0m。	厂内共设置 3 根排气筒，分别为 FQ-01、FQ-02、FQ-03，高度均为 15m，排气筒出口内径：FQ-01 为 0.7m、FQ-02 为 0.7m、FQ-03 为 0.30m。	排气筒内径发生变化	根据《大气污染治理工程技术导则》（HJ 2000-2010）风速要求，厂内对排气筒重新进行合理化设计，因此内径发生了变化；针对该变化情况，已在《常州凡尔赛电器科技有限公司废气治理设施改造项目环境影响登记表》中进行了申报，备案号：202632041200001541。	变动后，不新增废气主要排放口，排气筒高度未降低。	一般变动
噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声污染防治措施	①在设备选型时，应尽量选用低噪声的设备和材料，从声源	与环评一致	无	/	无	无

		上降低噪声；②生产设备设减振基座，减震材料包括台基、橡胶和减震垫；③项目管道连接采用软连接，各类风机安装消音器；④在生产过程中应加强设备维护，使之处于良好的运行状态；⑤加强厂界的绿化；⑥企业应定期对各厂界进行噪声检测，确保企业在生产过程中对周边不造成噪声影响，一旦检测到噪声超标，企业应立即停产，完善噪声防治措施，待各厂界噪声检测数据恢复正常后即可恢复生产。通过采取以上措施，噪声可削减20dB(A)左右。						
	土壤、地下水污染防治措施	热处理区、打磨间、危化品库、冷却塔/湿式除尘一体机（文丘里）/水喷淋装置区域及危废贮存库等设置为重点防渗区，其余生产区均设置为一般防渗区，办公室、实验室等设置为简单防渗区。	与环评一致	无	/	无	无	
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。	固废污染防治措施	一般固体废物：浇冒口、不合格品-探伤、金属边角料-切边经收集后回用于熔化工序，金属碎屑、废砂轮机、金属氧化皮、废钢丸、不合格品（汽车零部件）、金属边角料、不合格品（模具）、一般废包装物、收尘经收集后综合外售；	热处理工序暂未建设，无金属氧化皮产生；其余各固体废物产生量未达到环评预估量。	①尚未全部建成；②生产能力尚未达到环评设计产能，固废产生量与折算后产生量一致。	/	无	无	

		危险废物：铝灰渣、废切削液、含油污泥、废切割液、废冷却液、废机油、废过滤材料、废弃包装物、铝灰收尘、喷淋废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处置； 含油劳保用品混入生活垃圾，与生活垃圾一并由当地环卫部门及时收集和清运，进入城市垃圾处理系统统一处置。 厂区内设置1个面积为85m²的一般固废仓库，1个面积约16m²的危废贮存库。						
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。	事故废水暂存能力或拦截设施	1个事故应急池（150m ³ ），依托租赁方，位于租赁车间东侧。	与环评一致	无	/	无	无	无

由上表可知，在实际实施过程中与原环评对比，建设项目发生的具体变动情况如下：

①**平面布置**：热处理工序暂未建设，故未设置热处理区，改为周转区；其余与环评一致。平面布局调整，未导致环境保护距离范围内新增敏感点，不会造成不利环境影响增加，属于一般变动。

②**废气污染防治措施**：根据实际设备参数重新核算风量，但废气处理工艺未发生变化。未新增排放污染物种类，污染物排放量未增加，不会造成不利环境影响增加。变化后不新增污染物种类及排放量，无废水第一类污染物产生，其他污染物排放量未增加，属于一般变动。针对该变化情况，已在《常州凡尔赛电器科技有限公司废气治理设施改造项目环境影响登记表》中进行了申报，备案号：202632041200001541。

③**废气排放口及排放方式**：根据《大气污染防治工程技术导则》（HJ 2000-2010）风速要求，厂内对排气筒重新进行合理化设计，因此内径发生了变化。变动后，不新增废气主要排放口，排气筒高度未降低，属于一般变动。针对该变化情况，已在《常州凡尔赛电器科技

有限公司废气治理设施改造项目环境影响登记表》中进行了申报，备案号：202632041200001541。

对照本项目实际建成情况，由上表可知建设项目发生的变动情况属于一般变动；对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021版），上述变动情况均不在环评管理范围。

2.9 项目变动情况说明

2.9.1 平面布局变动情况说明

原环评：车间平面布置：本项目生产车间共 1 层，生产车间从西往东分为 3 大区域，分别为熔化车间、原材料库、压铸车间。熔化车间主要为熔化区；原材料库从西往东分别为其他原材料暂存区、回炉料暂存区、危化品库；压铸车间从西往东分别为一般固废仓库、周转区、打磨间、抛丸间、模具库、模具加工区、探伤间、危废贮存库、机加工区、和保温、压铸区、成品库、检验室等。一般固废仓库、危废贮存库位于压铸车间内。

实际：①厂区平面布置：与环评一致。②车间平面布置：热处理工序暂未建设，故未设置热处理区，改为周转区；其余与环评一致。

根据实际建设情况，本项目平面布局发生如下变动：

表2-7 车间平面布置对照表

平面布局	车间平布置面图
原环评中要求	
实际建设情况	

根据优化布置原则，企业对平面布置进行优化调整，调整后未导致环境保护距离发生变化且无新增敏感点，不属于重大变动。

2.9.2 废气防治措施变动情况说明

表 2-8 废气防治措施变动情况一览表

原环评	目前实际
抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-03）排放，风量为 22000m ³ /h；未捕集的废气在车间内无组织排放。	抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过 1 根 15m 高排气筒（FQ-03）排放，风量为 3500m ³ /h；未捕集的废气在车间内无组织排放。

变动后风机风量核算：

生产过程中，抛丸室保持密闭状态，采用负压收集，废气收集方案见下表：

表2-9 废气收集方案

产污节点	收集方式	风量核算		
		核算依据	核算参数	核算风量（m ³ /h）
抛丸	整体换风	铝粉专用风量计算公式： Q=V×N×（1+漏风率） Q：总风量（m ³ /h） V：抛丸室有效容积（m ³ ） N：换气次数（按 160 次/小时，与原环评保持一致） 漏风率：15%~20%	4 台抛丸机的工作腔体的有效容积分别为 6.656m ³ 、5.4m ³ 、2.8m ³ 、2.8m ³ ，换气次数为 160 次/小时，漏风率为 20%	3389.952
合计				3389.952

综上，抛丸排气筒（FQ-03）配置的风机总风量应不低于 3389.952m³/h，实际排气筒（FQ-03）配置的风机设计风量 3500m³/h，可满足废气收集要求。

有组织排放情况：

表 2-10 有组织废气（抛丸工序）产生及排放情况

污染源	原环评（抛丸量 7000 吨/a）											实际（抛丸量 4100 吨/a）												
	风量 (m³/h)	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率%	排放状况			排气筒	排放方式	风量 (m³/h)	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率%	排放状况			排气筒	排放方式
			浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)					浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)		
抛丸	22000	颗粒物	150.754	3.317	13.797	湿式除尘一体 机（文丘里）	95	7.539	0.166	0.69	15m 高 FQ-03 排气筒	连续 4160 h	3500	颗粒物	402.977	1.410	8.081	湿式除尘一体 机（文丘里）	95	18.498	0.065	0.404	15m 高 FQ-03 排气筒	连续 6240h

注：实际抛丸设备型号发生变更，抛丸机腔体容积变小，导致每批次抛丸量减少，故将抛丸工序工作时间由原环评的 4160h/a（两班制，每班 8h）调整为 6240h/a（三班制，每班工作 8h，年工作 6240h）。

排气筒（FQ-03）排放的颗粒物符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中相关标准。

综上，根据实际设备参数重新核算风量，但废气处理工艺未发生变化。未新增排放污染物种类，污染物排放量未增加，不会造成不利环境影响增加，不改变项目对周围环境的影响，不属于重大变动。针对该变化情况，已在《常州凡尔赛电器科技有限公司废气治理设施改造项目环境影响登记表》中进行了申报，备案号：202632041200001541。

2.9.3 排气筒出口内径变动情况说明

根据《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）、《粉尘防爆安全规程》（GB 15577-2018）风速要求，厂内对排气筒重新进行合理化设计，因此内径发生了变化，但排气筒的高度未变动。

表 2-11 排气筒内径变化一览表

环评对应工序	原环评		实际		是否发生变化	变化原因及说明
	排气筒编号	排气筒内径	排气筒编号	排气筒内径		
熔化、保温	FQ-01	1.0m	FQ-01	0.7m	是	根据《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）风速要求进行重新改造
压铸	FQ-02	1.0m	FQ-02	0.7m	是	根据《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）风速要求进行重新改造
抛丸	FQ-03	1.0m	FQ-03	0.30m	是	根据《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）风速要求进行重新改造

表 2-13 变动后排气筒流速情况

排气筒编号	排气筒内径（m）	对应风机风量（m³/h）	设计风速（m/s）	标准要求（m/s）	相符性
FQ-01	0.7	22000	15.89	15 左右	相符
FQ-02	0.7	20000	14.44	15 左右	相符
FQ-03	0.30	3500	13.76	15 左右	相符

由上表可知，厂内 FQ-01、FQ-02、FQ-03 排气筒出口风速符合《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）中流速要求，因此设计合理。

排气筒设计规范化要求：

(一)大气污染物排放口规范化设置总体要求包括：排放口高度、出口内径、采样口、监测平台及标识牌。

(二)监测点位设置技术要求：参照江苏省环境保护局《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（1997.09.21）、生态环境部《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》（HJ1405-2024，于 2024 年 12 月发布，2027 年 1 月 1 日实施）等文件。

变动后厂内排气筒对照分析如下：

表 2-14 变动后排气筒相符性分析一览表

文件名称	具体要求	变动后项目情况	相符性
《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》	第二十一条 一类环境空气质量功能区，如国家和省划定的自然保护区、风景名胜区和其它需要特别保护的地区，不得新建排气筒（烟囱）。	公司所在地不在一类环境空气质量功能区，不在相关保护区内。	相符
	第二十二条 排放同类污染物的两个或两个以上的排气筒（烟囱）（不论其是否属同一生产设备），在不影响生产、技术上可行的条件下，应尽可能合并成一个排气筒（烟囱）。	厂内涉及两个或两个以上污染物的排气筒均符合能合并则合并的要求进行建设。	相符
	第二十三条 有组织排放废气的排气筒（烟囱）高度应符合国家大气污染物排放标准的有关规定。达不到规定要求的，或对排放废气进行进一步处理，或对排气筒（烟囱）实施整治。	厂内排气筒高度均为 15m，且均可达标排放。	相符
	第二十四条 对有破损、漏风的排气筒（烟囱）必须及时修复。	厂内排气筒安排专员定期巡查，若出现破损、漏风会及时停产修。	相符
	第二十五条 无组织排放有毒有害气体的，凡有条件的，均应加装引风装置，进行收集、处理，改为有组织排放。新扩改项目，原则上不得设置无组织排放的设施。	厂内不涉及有毒有害气体。	相符
	第二十六条 排气筒（烟囱）应设置便于采样、监测的采样口和采样监测平台。有净化设施的，应在其进出口分别设置采样口。	厂内已设置规范化的采样口。	相符
	第二十七条 采样孔、点数目和位置应按《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB / T16157-1996）和《污染源统一监测分析方法（废气部分）》（[82]城环监字第 66 号）的规定设置。	厂内采样孔、点数目和位置已按要求进行设置。	相符
	第二十八条 在国家划定的酸雨控制区或者二氧化硫污染控制区内，实施大气污染物排放总量控制的排污单位以及日排放二氧化硫 0.6 吨以上的排气筒（烟囱）应安装二氧化硫在线监测仪。所选用的监测仪必须持有计量部门的质量认证证书和国家、省环保局推荐的证书。	公司不在国家划定的酸雨控制区或者二氧化硫污染控制区内。	相符
	第二十九条 排放废气的，环境保护图形标志牌应设在排气筒附近地面醒目处。	厂内所有排气筒均已设置环保标示牌。	相符
《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》（HJ1405-2024）	1、一般要求 (1)应在废气排放口设置科学、规范、便于采样监测的监测点位，避开对测试人员操作有危险的场所。 (2)在流场均匀稳定的监测断面规范开设监测孔，设置工作平台、梯架及相应安全防护设施等。 2、监测断面要求 (1)监测断面包含手工监测断面和自动监测断面，应设置在规则的圆形、矩形排气筒/烟道上的竖直线或水平段，并避开拉筋等影响监测的内部结构件。 (2)监测断面宜设置在排气筒/烟道的负压段，相关标准有特殊要求的除外。 (3)自动监测断面和手工监测断面设置位置应满足，其按照气流方向的上游距离弯头、阀门、变径管≥ 4 倍烟道直径，其下游距离上述部件≥ 2 倍烟道直径。排气筒出口处视为变径。	厂内所有排气筒均已按要求设置。	相符

(4)无法满足(3)要求的，应尽可能选择流场均匀稳定的监测断面，避开涡流区，并采取相应措施保证监测断面废气分布相对均匀，断面无紊流，流速相对均方差 $\delta r \leq 0.15$。 (5)所有自动监测断面应设置在手工监测断面上游 0.5m 内。 3、监测孔要求 (1)在手工监测断面处设置手工监测孔，其内径应满足相关污染物和排气参数的监测需要，一般应 $\geq 80\text{mm}$。 (2)手工监测孔应符合排气筒/烟道的密封要求，封闭形式宜优先参照 HG/T 21533、HG/T 21534、HG/T 21535 设计为快开方式。采用盖板、管堵或管帽等封闭的，应在监测时便于开启。		
---	--	--

根据上文分析，排气筒出口内径变化后，不新增污染物种类及排放量，不新增废气主要排放口，排气筒高度未降低，不属于重大变动。

针对该变化情况，已在《常州凡尔赛电器科技有限公司废气治理设施改造项目环境影响登记表》中进行了申报，备案号：202632041200001541。

3、评价要素

根据前文变动情况分析可知，常州凡尔赛电器科技有限公司变动情况均属于一般变动，未新增排放污染物种类，未增加污染物排放量，原环评中的评价等级、评价范围均未发生变化。评价标准中 FQ-03 排气筒的颗粒物排放标准根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）重新判定，发生变更，其余未发生变化。

1、变更后废气排放标准

（1）本项目熔化、压铸工段有组织排放的颗粒物和天然气熔化炉、保温炉天然气燃烧过程中有组织排放的颗粒物、SO₂ 和 NO_x 均执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1 标准，压铸工段有组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 标准，抛丸工段有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1 标准。

无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准。

表 3-1 大气污染物排放标准

排放源	污染物	执行标准	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率	
				排气筒 m	速率 kg/h
FQ-01 排气筒	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1	30	15	/
	SO ₂		100		/
	NO _x		400		/
FQ-02 排气筒	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1	30	15	/
	非甲烷总烃		60		3
FQ-03 排气筒	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1	30	15	/
厂界	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3	4 （单位边界外浓度最高点）		
	颗粒物		0.5 （单位边界外浓度最高点）		

注：原环评，抛丸工段有组织排放的颗粒物从严执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 标准；根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中“1 范围：国家或本省已发布针对行业、通用工艺或设备大气污染物排放标准的，或者恶臭污染物排放标准的，执行相应国家或地方排放标准的规定”，故抛丸工段有组织排放的颗粒物应执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1 标准。

*《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）要求，冲天炉及燃气炉的大气污染物实测排放浓度，应按式（1）换算为基准含氧量状态下的大气污染物基准排放浓度，并以此作为达标判定依据。冲天炉及燃气炉的基准含氧量见表 3-11。其他生产设施以实测质量浓度作为达标判定依据，不得稀释排放。

$$\rho_{\text{基}} = \frac{21 - O_{\text{基}}}{21 - O_{\text{实}}} \times \rho_{\text{实}} \quad (1)$$

式中：

$\rho_{\text{基}}$ —大气污染物基准排放浓度， mg/m^3 ；

$\rho_{\text{实}}$ —大气污染物实测排放浓度， mg/m^3 ；

$O_{\text{基}}$ —干烟气基准含氧量，%；

$O_{\text{实}}$ —干烟气实测含氧量，%。

表 3-2 基准含氧量

序号	炉窑类型		基准含氧量，%
1	冲天炉	冷风炉	15
		热风炉	12
2	燃气炉		8

(2) 厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 A.1 标准；厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1、江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2。

表 3-3 厂区内废气无组织排放限值

污染物名称	限值含义	特别排放限值 (mg/m^3)		标准来源
颗粒物	监控点处 1h 平均浓度值	在厂 房外 设置 监控 点	5	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 中标准
NMHC	监控点处 1h 平均浓度值		6	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)、江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
	监控点处任意一次浓度值		20	

2、原环评中废水排放标准

本项目租赁厂区内已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目无生产废水产生及排放；生活污水经化粪池预处理后依托厂区内已建污水管网及污水排口，经市政污水管网接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。

厂排口接管标准执行《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T31962-2015)标准，具体见下表。

表 3-4 水污染物接管及排放标准

排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
生活污水接管口	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)	表 1 B 级标准	pH	-	6.5-9.5
			COD	mg/L	500
			SS	mg/L	400
			TP	mg/L	8

			NH ₃ -N	mg/L	45
			TN	mg/L	70

此外，根据最新发布的《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022, 2022.12.28 发布, 2023.3.28 实施) 中内容，本项目废水拟接管的武南污水处理厂排污口位于太湖流域三级保护区，属于一般区域中的太湖地区，执行 C 标准：本项目废水经武南污水处理厂集中处理后尾水的排放标准执行如下标准。

表 3-5 污水处理厂尾水排放标准

排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	日均排放限值	一次监测排放限值
武南污水处理厂尾水排放标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB 32/4440-2022)	表 1、表 2 C 级标准	pH	-	6-9	-
			SS	mg/L	10	-
			COD	mg/L	50	75
			NH ₃ -N	mg/L	4 (6) *	8 (12)
			TP	mg/L	0.5	1
			TN	mg/L	12 (15) *	15 (20)

注：*每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行括号内排放限值。

3、原环评中噪声排放标准

项目运营期各厂界处噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准，见下表。

表 3-6 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：Leq (dB (A))

执行标准	昼间	夜间	执行区域
GB12348-2008 中 2 类标准	≤60	≤50	东、南、西、北厂界

4、原环评中固废污染控制标准

本项目所产生的一般工业固体废物、危险废物应执行以下标准：

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

(2) 危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》(苏环办〔2024〕16 号)。

4、环境影响分析说明

4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析

1、废水

本项目租赁厂区内已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目无生产废水产生及排放；生活污水经化粪池预处理后依托厂区内已建污水管网及污水排口，经市政污水管网接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。

废水污染防治措施与实际情况一致，未发生变动。

2、废气

①在天然气熔化炉、保温炉上方设置集气罩，熔化烟尘和低氮燃烧处理后的天然气燃烧废气一并经集气罩收集至布袋除尘器进行处理，处理后的废气通过1根15m高排气筒（FQ-01）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。

②在自动压铸机上方设置集气罩，压铸废气经集气罩收集至水喷淋+二级活性炭吸附装置进行处理，处理后的废气通过1根15m高排气筒（FQ-02）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。

③抛丸粉尘经密闭负压收集系统收集至湿式除尘一体机（文丘里）处理后通过1根15m高排气筒（FQ-03）排放；未捕集的废气在车间内无组织排放。

④打磨粉尘经吸风口收集至设备自带的湿式除尘器处理，未被捕集和处理的打磨粉尘在车间内无组织排放。

变动后，排气筒（FQ-01、FQ-02、FQ-03）内径、排气筒（FQ-03）配套风机风量发生变化，故根据实际产能（7000t/a，其中抛丸产能为4100t/a）重新进行预测分析。

1) 污染源参数

表4-1（1） 变动后项目有组织废气排放点源参数表

名称	排气筒底部中心经纬度		排气筒底部海拔高度/m	排气筒高度/m	排气筒内径/m	烟气流速/m/s	烟气温度/℃	年排放小时数/h	排放工况	污染物排放速率 kg/h			
	°E	°N								颗粒物	SO ₂	NO _x	非甲烷总烃
FQ-01 排气筒	119.92 0392	31.5858 17	20	15	0.7	15.89	40	6240	正常	0.021	0.026	0.046	/
FQ-02 排气筒	119.92 1428	31.5859 57	20	15	0.7	14.44	25	6240	正常	0.012	/	/	0.012
FQ-03 排气筒	119.92 1744	31.5863 81	20	15	0.30	13.76	25	6240	正常	0.065	/	/	/

表 4-1（2） 变动后项目无组织废气排放面源参数表

编号	名称	面源起始经纬度		面源海拔高度/m	面源长度/m	面源宽度/m	与正北夹角/o	面源初始排放高度/m	年排放小时数/h	排放工况	污染物排放速率 kg/h	
		°E	°N								颗粒物	非甲烷总烃
1	熔化车间	119.920237	31.585834	20	13.6	36	82	12	6240	正常	0.053	/
2	压铸车间	119.922892	31.586182	20	229.78	36	82	12	6240	正常	0.189	0.013

2) 评价因子和评价标准筛选

本次评价采用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）推荐模型中的估算模型 AERSCREEN 估算，估算结果如下表所示。

表 4-2 评价因子和评价标准表

预测因子	取值时间	标准值(μg/m ³)		标准来源
		过渡阶段浓度限值	浓度限值	
SO ₂	年平均	60	20	《环境空气质量标准》 (GB3095-2026) 中二级标准
	24 小时平均	150	50	
	1 小时平均	500	150	
NO _x	年平均	50	40	
	24 小时平均	100	70	
	1 小时平均	/	250	
颗粒物(粒径小于等于 10μg)	年平均	60	50	
	24 小时平均	120	100	
总悬浮颗粒物(TSP)	年平均	/	200	
	24 小时平均	/	300	
非甲烷总烃	一次值	2000		《大气污染物综合排放标准详解》中非甲烷总烃选用的环境质量浓度

注：*2026 年 3 月 1 日起至 2030 年 12 月 31 日止，实施过渡阶段浓度限值；自 2031 年 1 月 1 日起，在全国范围内实施浓度限值。

3) 估算模式及参数

按照《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中有关规定，选用导则推荐的 AERSCREEN 估算模型，预测项目主要大气污染物的最大地面浓度、占标率，确定大气环境影响评价工作等级。估算模型参数表见下表：

表 4-3 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	城市
	人口数（城市选项时）	500 万
最高环境温度/℃		40.1℃
最低环境温度/℃		-8.1℃
土地利用类型		城市
区域湿度条件		湿润
是否考虑地形	考虑地形	☐ 是 ☒ 否
	地形数据分辨率/m	-
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	☐ 是 ☒ 否
	岸线距离/km	-
	岸线方向/°	-

4) 主要污染源最大环境影响

表 4-4 大气环境评价工作等级分级判据

评价工作等级	评价工作分级判据
一级	$P_{\max} \geq 10\%$
二级	$1\% \leq P_{\max} < 10\%$
三级	$P_{\max} < 1\%$

A.变动后项目预测结果分析

表 4-5 估算模式计算结果统计

类别	污染源	污染物	最大落地浓度 (mg/m ³)	最大落地浓度占标 率 $P_{\max}$ (%)	下风向最大浓度 出现距离 m
有组织	FQ-01 排气筒	颗粒物	1.35E-03	0.30	54
		SO ₂	1.68E-03	0.34	54
		NO _x	2.97E-03	1.19	54
	FQ-02 排气筒	颗粒物	8.38E-04	0.02	54
		非甲烷总烃	7.73E-04	0.04	54
	FQ-03 排气筒	颗粒物	4.51E-03	1.00	19
无组织	熔化车间	颗粒物	3.95E-02	4.39	19
	压铸车间	颗粒物	4.56E-02	5.07	116
		非甲烷总烃	3.14E-03	0.16	116

由上表可知，正常工况下，项目排放的大气污染物贡献值较小；其中压铸车间无组织排放的颗粒物占标率最大（5.07%），小于相应环境质量的 10%；根据预测，压铸车间无组织排放的颗粒物最大浓度为 4.56E-02mg/m³，低于颗粒物无组织排放限值，

满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值要求。

项目不属于高耗能行业，选址区为二类功能区，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）分级判据，可确定变动后项目环境空气影响评价等级为二级，与原环评保持一致，未发生变动。

B.变动后大气污染物对敏感点的影响分析

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中推荐的估算模型AERSCREEN 计算了厂区内排放的各有组织源和无组织源对最近敏感点（潘家塘）的最大贡献值并进行叠加，具体见下表。

表 4-6 大气污染物对最近敏感点（潘家塘）的综合影响

污染源		对潘家塘的影响（mg/m³）			
		颗粒物	SO ₂	NO _x	非甲烷总烃
有组织源对厂界贡献值最大值	FQ-01 排气筒	1.27E-03	1.57E-03	2.78E-03	/
	FQ-02 排气筒	7.87E-04	/	/	7.26E-04
	FQ-03 排气筒	3.94E-03	/	/	/
无组织源最大落地浓度	熔化车间	2.00E-02	/	/	/
	压铸车间	4.24E-02	/	/	2.91E-03
环境现状监测本底值*		0.095	0.015	0.015	1.66
叠加值		0.163	0.017	0.018	1.664
环境质量标准限值		0.9（日均值 3 倍）	0.5（1 小时平均）	0.25（1 小时平均）	2.0（一次）

注：*环境现状监测本底值选择丁舍村陆家塘、《2024 年常州市生态环境状况公报》的环境空气质量现状监测数据的最大值。

根据本项目有组织污染物、无组织污染物对敏感点及环境现状监测本底值的叠加影响分析可知，项目排放的大气污染物对最近敏感点（潘家塘）影响叠加后未超出质量标准，可见，项目排放的污染物经叠加后对该敏感点的影响很小，不会影响敏感点周围大气环境功能现状。

综上所述，本项目废气治理措施变动后，各污染物经合理收集处理后，可满足达标排放的需求。

3、噪声

项目已采取合理设备选型、合理车间内设备布局、合理安排工作时间，并采取隔声、消声等降噪措施，东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排

放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

建设计划变更，项目生产能力尚未达到环评设计产能，实际设备数量比原环评少；但噪声污染防治措施与实际情况一致，**未发生变动**。

4、固废

项目产生的一般固体废物：浇冒口、不合格品-探伤、金属边角料-切边经收集后回用于熔化工序，金属碎屑、废砂轮、废钢丸、不合格品（汽车零部件）、金属边角料、不合格品（模具）、一般废包装物、收尘经收集后综合外售；危险废物：铝灰渣、废切削液、含油污泥、废切割液、废冷却液、废机油、废过滤材料、废弃包装物、铝灰收尘、喷淋废液、废活性炭经收集后委托有资质单位处置；含油劳保用品混入生活垃圾，与生活垃圾一并由当地环卫部门及时收集和清运，进入城市垃圾处理系统统一处置。

厂区内设置 1 个面积为 85m²的一般固废仓库，位于压铸车间内西北侧，满足防雨淋、防扬散、防渗漏要求，悬挂环保标志牌；设置 1 个面积约 16m²的危废贮存库，位于压铸车间内北侧，设置警示标志牌，内部配备照明设施和消防设施，设置视频监控，按照危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，并粘贴符合要求的标签，配备危废台账记录。地面与裙脚使用坚固、防渗材料建造，四周设置收集沟和收集井，符合《省生态环境厅关于印发《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》的通知》（苏环办〔2021〕290 号）要求。

固废污染防治措施与验收内容一致，**未发生变动**。

4.2 环境要素影响分析

1、地表水环境影响分析

租赁厂区内已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目无生产废水产生及排放；生活污水经化粪池预处理后依托厂区内已建污水管网及污水排口，经市政污水管网接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。经分析，项目变动后未新增污染因子，污染物排放量未增加，不增加对地表水环境的影响。

2、大气环境影响分析

厂内环保设施风机风量、排气筒的内径发生变化。经分析，项目变动后未新增污染因子，污染物排放量未增加，不增加对大气环境的影响。

3、噪声环境影响分析

经分析，本次变动后不增加对声环境的影响。

4、固体废物环境影响分析

厂内固废代码发生变化，经分析，所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”，不增加污染因子及污染物排放量，不改变项目对环境的影响。

4.3 污染物总量控制指标

污染物控制指标见下表。

表 4.-1 污染物总量控制指标

类别	污染物名称		环评/批复总量（吨/年）	变动后折算总量（吨/年）
废气	有组织	VOCs（非甲烷总烃）	0.108	0.076
		颗粒物	0.986	0.503
		SO ₂	0.231	0.162
		NO _x	0.406	0.284
	无组织	VOCs（非甲烷总烃）	0.12	0.084
		颗粒物	2.409	1.270
废水	生活污水	废水量	884	552.5
		COD	0.442	0.276
		SS	0.354	0.221
		NH ₃ -N	0.040	0.025
		TP	0.007	0.004
		TN	0.062	0.039
备注	①原环评计划全厂员工 80 人，实际有 50 名员工。 ②熔化、保温、压铸、抛丸工段为三班制，每班工作 8h，年工作 6240h；其余工段为两班制，每班工作 8h，年工作 4160h；与环评一致。			

5、结论

原环境影响评价认为该项目在坚持“三同时”原则并采取一定的环保措施后，在拟建地建设是可行的。根据现场踏勘，项目环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施、风险防范措施均符合环评及批复要求；各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求，因此，常州凡尔赛电器科技有限公司“年产 10000 吨汽车零部件、400 套模具项目（部分验收：年产 7000 吨汽车零部件、400 套模具项目）”实际建设内容满足原环境影响评价结论要求。

与原环评内容对比，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，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），项目发生的变动情况均属于一般变动。

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）要求，常州凡尔赛电器科技有限公司于 2026 年 5 月编制了《建设项目变动环境影响分析》，作为建设项目竣工环境保护验收监测（调查）依据之一。