

南通梓凡展示道具有限公司

年加工 20000 套模特道具、10000 套雕塑工
艺品项目

验收后一般变动环境影响分析

建设单位：南通梓凡展示道具有限公司

编制日期：二〇二五年八月

一、变动情况

1.1 变动情况简述

变动情况：1、平面布置发生变动；2、过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置变成过滤棉+二级活性炭吸附装置；3、一般固体废物代码发生变化；4、废活性炭代码变化、产生量增加，无危险废物废灯管、废催化剂；5、增加 1 座 52m³ 应急事故池。

1.2 变动后原已验收项目环评、排污许可证、验收情况

南通梓凡展示道具有限公司成立于 2017 年 8 月，位于海安市南城街道谢庄路 66 号。

《南通梓凡展示道具有限公司年 20000 套模特道具、10000 套雕塑工艺品项目环境影响报告表》于 2017 年 11 月 27 日取得环评批复，文号：海行审〔2017〕716 号，于 2018 年 10 月完成自主验收。验收产能：20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品。

本公司于 2020 年 4 月 10 日取得排污许可证，编号：91320621MA1Q17C46Q001W。

1.3 主要编制依据

（1）生态环境部办公厅《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）；

（2）《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号）；

（3）江苏省生态环境厅《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）；

（4）《南通梓凡展示道具有限公司年 20000 套模特道具、10000 套雕塑工艺品生产项目环境影响报告表》（江苏叶萌环境技术有限公

司，2017 年 10 月）；

（5）《关于南通梓凡展示道具有限公司年加工 20000 套模特道具、10000 套雕塑工艺品项目环境影响报告表的批复》（海行审〔2017〕716 号）；

（6）《南通梓凡展示道具有限公司年 20000 套模特道具、10000 套雕塑工艺品生产项目验收资料》

（7）南通梓凡展示道具有限公司提供的其他资料。

1.4 排放标准

（1）废水：

表 1.4-1 废水污染物排放执行标准

检测类别	检测项目	最高允许排放限值	单位	执行标准
废水	pH	6-9	无量纲	1.《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。 2.《污水排入城镇下水道水质标准》。（GB/T31962-2015）表 1B 等级标准 3.鹰泰水务海安有限公司设计接管水质标准
	COD	500	mg/L	
	SS	250		
	氨氮	35		
	总磷	3		
	动植物油	100		

（2）废气：

表 1.4-2 大气污染物排放标准

污染物	产生工段	最高允许排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源
颗粒物（漆雾、染料尘）	喷漆、打磨	0.51	15	肉眼不可见	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
颗粒物	木工	1	20	0.5	

污染物	产生工段	最高允许排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源
TVOC	调漆、喷漆、晾干	2.9	40	2.0	江苏省《表面涂装(家具制造业)挥发性有机物排放标准》(DB32/3152-2016)
NMHC	6	/	/	监控点出 1h 平均浓度值, 在厂房外设置监控点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
	20	/	/	监控点处任意一次浓度值, 在厂房外设置监控点	

(3) 厂界噪声:

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 2 类标准限值。

表 1.4-3 噪声排放标准

检测类别	功能区	标准限值	单位	执行标准
噪声	2 类声功能区	昼间 60、夜间 50	dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准

固体废物:

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》(GB18599-2020) 中相关规定执行。

危险固废在厂内储存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)。

1.5 变动内容分析

1.5.1 性质变化分析

表 1.5-1 产品对照表

序号	验收产品名称	变动后实际全厂产品名称	变化情况
----	--------	-------------	------

序号	验收产品名称	变动后实际全厂产品名称	变化情况
1	模特道具	模特道具	无
2	雕塑工艺品	雕塑工艺品	无

由上表可知，产品未发生变化。

1.5.2 规模变化分析

1.5.2.1 产能对照表

表 1.5-2 产能对照表

序号	产品名称	验收产品产能	变动后实际全厂产品产能	增减量
1	模特道具	20000 套/a	20000 套/a	0
2	雕塑工艺品	10000 套/a	10000 套/a	0

由上表可知，产品及产能未发生变动。

1.5.2.2 储存能力

表 1.5-3 储存能力对照表

序号	建设名称	验收能力	变动后实际能力	变化情况
1	仓库 1	约 150m ²	约 150m ²	无
2	仓库 2	约 210m ²	约 210m ²	
3	成品仓库	约 350m ²	约 350m ²	
4	一般固废暂存场所	30m ²	30m ²	
5	危险废物暂存场所	25m ²	25m ²	

由上表可知，储存能力不变。

1.5.3 地点

1.5.3.1 选址

公司位于江苏省南通市海安高新区南城街道银杏村十二组，未发生变化。

1.5.3.2 平面布置

验收平面布置见图 1.5.3-1、变动后平面布置见图 1.5.3-2。

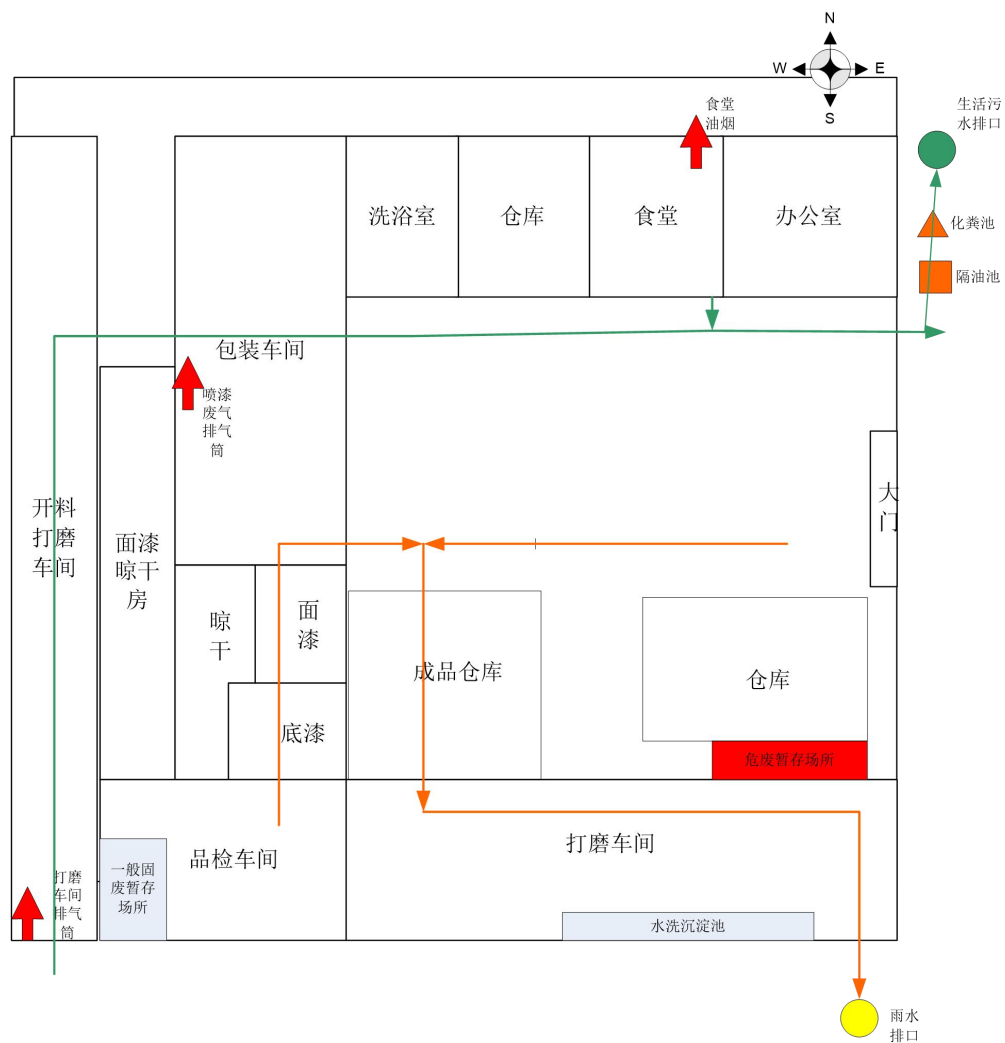


图 1.5.3-1 验收平面布置图（2 个面漆房）

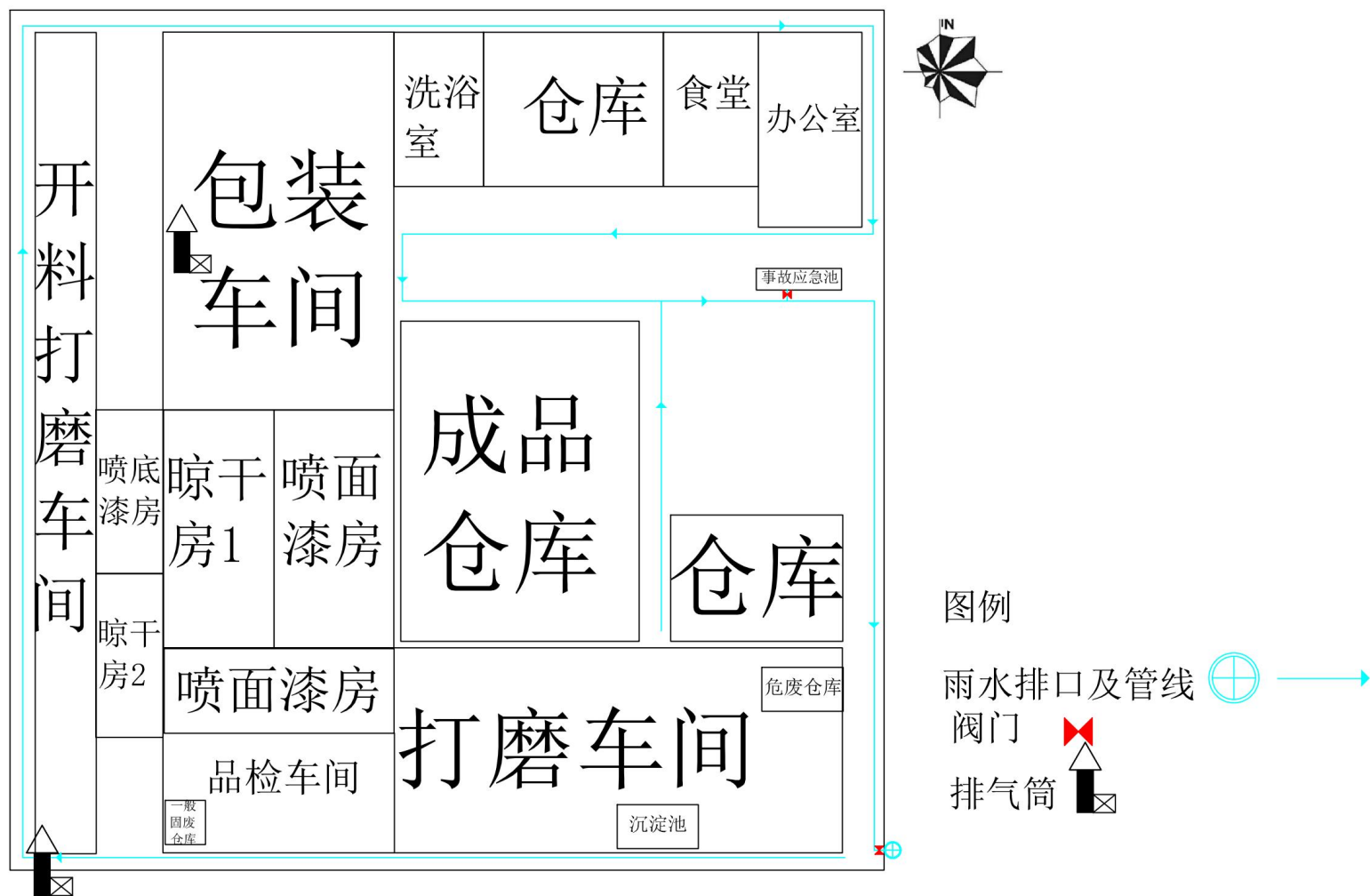


图 1.5.3-2 变动后平面布置图

变动情况：喷面漆房、喷底漆房、晾干房位置发生变化，喷漆量不变、喷漆时间不变、晾干时间不变，不影响环境保护距离范围，不新增敏感点，不新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。

1.5.4 生产工艺

1.5.4.1 生产工艺流程

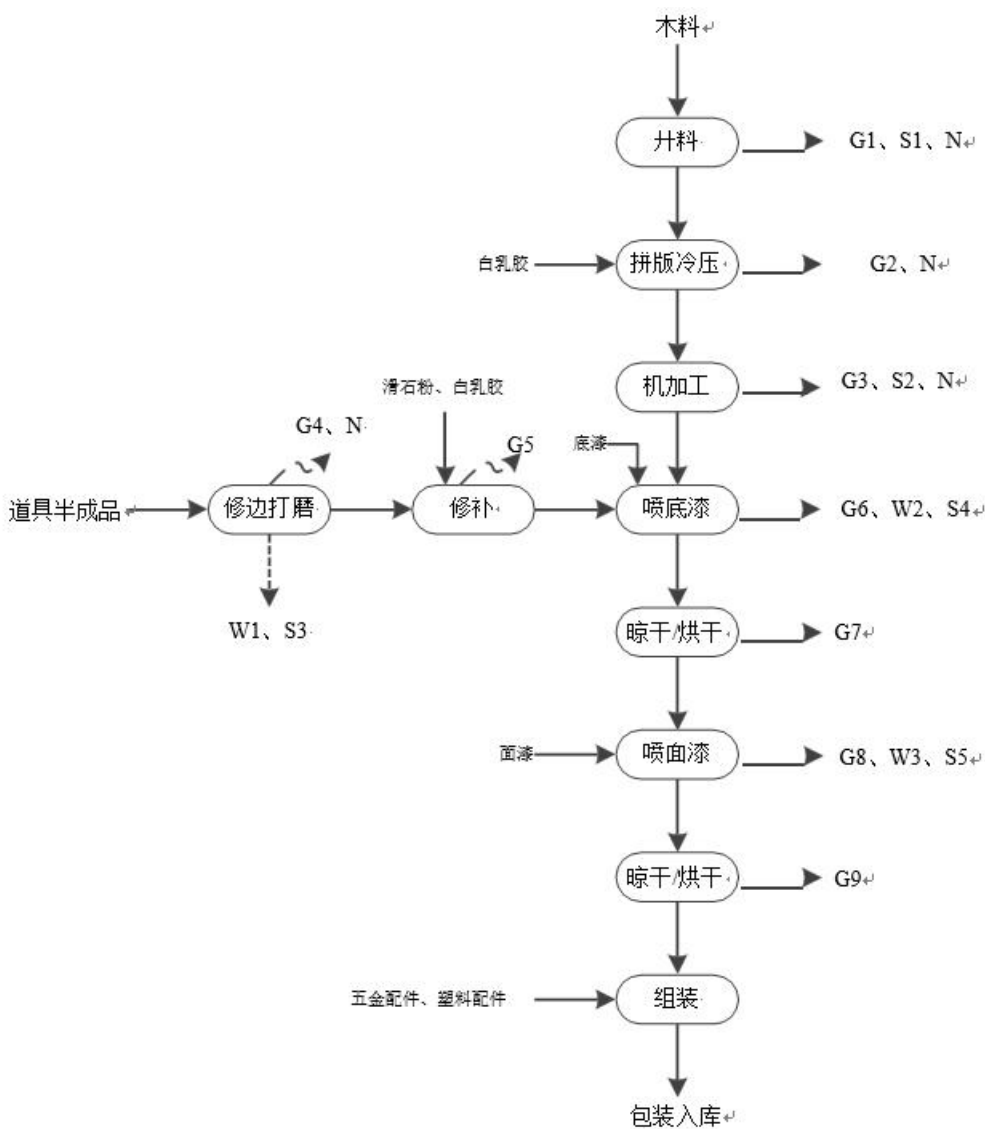


图 1.5.4-1 验收生产工艺流程图

工艺流程说明：

1、开料

主要是利用电子锯按照设计及工艺要求，将木材截锯成各种所需

规格的产品部件。开料粉尘经中央吸尘系统收集后经布袋除尘器处理，处理后通过 1#排气筒排放。

产污环节：开料过程产生开料粉尘(G1)，设备噪声(N)，收集尘和木料边角料(S1)。

2、拼板冷压

主要是利用白乳胶将开料后的产品部件按照设计、产品及工艺要求粘合在一起。再利用冷压机将粘合的工件进行加压常温固定，使板材间粘合更加牢固。固化所需时长约为 40min。

产污环节：此工段会产生拼板涂胶及固化废气(G2)，主要为白乳胶中挥发的有机废气，设备噪声(N)。

3、机加工

主要利用车床、钻床、铣床、砂光机和雕刻机等机器对木料进行剪断、刨压加工、铣加工、砂光、雕刻等加工，以上工艺归纳为机加工过程。粉尘经中央吸尘系统收集后经布袋除尘器处理，处理后通过 1#排气筒排放。

产污环节：此工段会产生机加工粉尘(G3)，收集尘和木料边角料(S2)和噪声(N)。

4、修边打磨

主要利用修边打磨机对外购的半成品道具进行修饰边角和打磨加工。使用打磨机对半成品部件的边角进行打磨，去除毛刺和不平整。打磨粉尘采用水洗除尘器处理，产生的除尘废水 W1 经沉淀池沉淀后回用，沉淀池定期打捞产生沉淀渣。

产污环节：此工段会产生打磨粉尘(G4)，水洗废水(W1)、木料边角料和沉淀渣(S3)和噪声(N)。

5、修补

主要利用滑石粉和白乳胶按照约 200:1 的比例进行混合调配，调配后对不平整的木料表面进行修补平整，以方便下一步加工。

产污环节：此工段会产生修补废气(G5)。

6、喷底漆、晾干/烘干

本项目采用水性漆进行直接表面喷涂，无需再配置固化剂和稀释剂。喷涂在水帘喷房内进行，本项目设置两个面漆房和一个底漆房，喷房内采用空气喷枪喷涂。底漆喷涂后的工件在晾干房中进行干燥，在冬季时，为了加快干燥时间，会采用电加热的烘干机对进行加热，采用电加热至 30℃烘干约 40min。

产污环节：此工段会产生喷涂废气(G6)、干燥废气(G7)、漆渣和废漆桶(S5)。

7、喷面漆、晾干/烘干

底漆喷涂结束后需要进行面漆喷涂。项目设置 1 个喷房进行面漆喷涂，面漆喷涂工艺与底漆喷涂工艺相同，涂料为水性面漆涂料。

产污环节：此工段会产生喷涂废气(G8)、干燥废气(G9)、漆渣和废油桶(S6)。

8、组装

将加工好的半成品与五金、塑料配件等进行组装得到产品。

9、包装入库

将组装好的产品用瓦楞纸箱和胶带进行包装，包装后入库保存。

变动后实际生产工艺与验收一致，未发生变动。

1.5.4.2 原辅料对照表

表 1.5-4 原辅料消耗对照表

序号	名称	验收年耗量	变动后实际年耗量	增减量
1	道具半成品	30000 套	30000 套	0
2	滑石粉	80 吨	80 吨	0

序号	名称	验收年耗量	变动后实际年耗量	增减量
3	白乳胶	1 吨	1 吨	0
4	五金配件	15000 套	15000 套	0
5	塑料配件	5000 套	5000 套	0
6	水性底漆	6 吨	6 吨	0
7	水性面漆	9 吨	9 吨	0
8	瓦楞纸箱	20000 个	20000 个	0
9	珍珠棉	20000 套	20000 套	0
10	胶带	100000 套	100000 套	0
11	木材	150 立方米	150 立方米	0

原辅料种类和数量未发生变动。

1.5.4.3 生产设备对照表

表 1.5-5 生产设备对照表

序号	生产设施	验收		变动后实际		增减量
		设备参数	数量（台/套）	设备参数	数量（台/套）	
1	螺杆机	/	2	/	2	0
2	空压机	/	4	/	4	0
3	晾干房	/	2	/	2	0
4	打磨(修边)设备	/	8	/	8	0
5	喷漆房	/	3	/	3	0
6	喷枪	/	3	/	3	0
7	叉车	/	1	/	1	0
8	铣床	/	2	/	2	0
9	车床	/	2	/	2	0
10	钻床	/	2	/	2	0
11	砂光机	/	3	/	3	0
12	木工冷压机	/	1	/	1	0

序号	生产设施	验收		变动后实际		增减量
		设备参数	数量（台/套）	设备参数	数量（台/套）	
13	木工雕刻机	/	1	/	1	0
14	成型机	/	2	/	2	0
15	电子锯	/	2	/	2	0
16	风机	/	4	/	4	0

生产设备种类和数量未发生变动。

1.5.4.4 物料运输、装卸、贮存方式

物料运输、装卸、贮存方式没有发生变化。

1.5.5 环境保护措施

1.5.5.1 废气环境保护措施

验收时：废气主要为开料产生的开料粉尘 G1，拼板冷压及固化产生的有机废气 G2、机加工过程产生的粉尘 G3、打磨过程产生的粉尘 G4、修补过程产生有机废气 G5、喷漆过程产生的喷漆废气(G6、G8)、晾干、烘干过程产生的废气(G7、G9)以及食堂产生的油烟。

（1）开料、机加工粉尘(G1、G3)

生产过程中产生木料粉尘经收集后采用 1 套中央除尘器处理后由 2#15m 高排气筒排放。

（2）拼板涂胶及固化、修补有机废气(G2、G5)

建设项目拼板、冷压、修补过程中采用白乳胶进行加工，白乳胶主要成分为聚醋酸乙烯酯。本项目采用冷压机进行常温冷压，故无裂解废气产生。但是在涂胶过程中，胶中含有少量未聚合的单体挥发产生废气，以 VOCs 计。在车间内无组织排放。

（3）打磨粉尘(G4)

项目打磨过程产生粉尘，打磨粉尘经侧面集气收集后采用水洗除尘处理，处理后无组织排放。

（4）喷房废气(喷漆废气 G6+G8、晾干废气 G7+G9)

使用水性漆进行喷涂，涂料中的溶剂、助剂在喷涂和干燥的过程全部挥发成有机废气。

①喷涂废气(G6+G8)

喷涂过程产生的污染物主要为漆雾和有机废气(以 VOCs 计)，

有三个喷涂房：一个底漆喷房和两个面漆喷房，两个晾干房，其中位于厂房中间的（即喷漆晾干房 1 区）底漆、面漆喷房废气经各自配套的漆雾分离器一起进入过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置处理后由 1#15m 高排气筒排放。位于厂房西侧的（即喷漆晾干房 2 区）的面漆喷房废气与晾干房 2 的废气一起进入漆雾分离器-过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置处理后由 1#15m 高排气筒排放。

②烘干、晾干废气(G7+G9)

烘干、晾干工段产生的有机废气。大多数时间采用自然晾干的方式，冬季采用电加热的烘干机对晾干房进行升温至 30℃烘干，涂料中的有机废气在干燥的过程中挥发。收集的废气分别经漆雾分离器+过滤棉+光氧催化+活性炭吸附装置处理后通过 1#15 米高排气筒高空排放。

（5）食堂油烟

有一个灶头，油烟采用油烟净化器处理，由专用油烟管道从高出

楼顶烟囱排出。

变动后：废气主要为开料产生的开料粉尘 G1，拼板冷压及固化产生的有机废气 G2、机加工过程产生的粉尘 G3、打磨过程产生的粉尘 G4、修补过程产生有机废气 G5、喷漆过程产生的喷漆废气(G6、G8)、晾干、烘干过程产生的废气(G7、G9)以及食堂产生的油烟。

(1) 开料、机加工粉尘(G1、G3)

生产过程中产生木料粉尘经收集后采用 1 套中央除尘器处理后由 2#15m 高排气筒排放。

(2) 拼板涂胶及固化、修补有机废气(G2、G5)

建设项目拼板、冷压、修补过程中采用白乳胶进行加工，白乳胶主要成分为聚醋酸乙烯酯。本项目采用冷压机进行常温冷压，故无裂解废气产生。但是在涂胶过程中，胶中含有少量未聚合的单体挥发产生废气，以 VOCs 计。在车间内无组织排放。

(3) 打磨粉尘(G4)

项目打磨过程产生粉尘，打磨粉尘经侧面集气收集后采用水洗除尘处理，处理后无组织排放。

(4) 喷漆废气(喷漆废气 G6+G8、晾干废气 G7+G9)

使用水性漆进行喷涂，涂料中的溶剂、助剂在喷涂和干燥的过程全部挥发成有机废气。

①喷涂废气(G6+G8)

喷涂过程产生的污染物主要为漆雾和有机废气(以 VOCs 计)，

有三个喷涂房：一个底漆喷漆房和两个面漆喷漆房，两个晾干房，底

漆房、面漆喷漆房废气经各自配套的漆雾分离器一起进入过滤棉-二级活性炭吸附装置处理后由 1#15m 高排气筒排放。

②烘干、晾干废气(G7+G9)

烘干、晾干工段产生的有机废气。大多数时间采用自然晾干的方式，冬季采用电加热的烘干机对晾干房进行升温至 30℃烘干，涂料中的有机废气在干燥的过程中挥发。收集的废气分别经漆雾分离器+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 1#15 米高排气筒高空排放。

(5) 食堂油烟

有一个灶头，油烟采用油烟净化器处理，由专用油烟管道从高出楼顶烟囱排出。

表 1.5-6 二级活性炭设备参数

序号	项目	技术指标
1	设计风量	25000m ³ /h
2	活性炭类型	蜂窝状活性炭
3	孔隙率	0.75cm ³ /g
4	活性炭密度	0.45g/cm ³
5	吸入温度	<40℃
6	吸附效率	90%（二级）
7	比表面积	≥750m ² /g

变动情况：根据环境管理要求，过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置变成过滤棉+二级活性炭吸附装置，根据提供的废气处理方案，过滤棉+二级活性炭吸附装置对 VOCs 废气处理效率 90%，与环评一致，处理效率未降低，未新增污染物量，不属于重大变动。

1.5.5.2 废水环境保护措施

验收：实行“雨污分流”制，厂区雨水管网和污水管网按照要求建设到位，本项目主要废水为生活污水、食堂废水。水洗除尘废水经沉淀池处理后上层清液回用，沉淀池定期打捞沉淀渣，不外排。

（1）食堂废水和生活废水

食堂废水经隔油池处理后与生活废水一起进入化粪池预处理，暂时委托清运处置。

（2）水洗除尘废水

打磨工艺的粉尘采用水洗除尘处理，除尘废水经沉淀池处理后回用，沉淀池定期打捞沉淀渣。水洗除尘器定期补充水量，全部损耗不外排。

变动后与验收一致，未发生变动。

1.5.5.3 噪声环境保护措施

验收时，主要噪声源为锯床、刨床、铣床、车床、钻床、砂光机、冷压机等设备。选用低噪声设备，同时采取隔声、减振、消音以及厂区绿化等措施，以起到隔声降噪作用。

变动后与验收一致，未发生变动。

1.5.5.4 固体废物环境保护措施

验收工业固废见表 1.5-7,变动后实际工业固废见表 1.5-8。

表 1.5-7 验收固体废物一览情况

序号	污染源	名称	类别 编号	产生量（t/a）	废物 类别	处理方式及贮存方式
1	开料、机加工	边角料	86	2	一般固体废物	定期收集后外售
2	食堂	餐厨垃圾	99	2.73		每天环卫清运

序号	污染源	名称	类别 编号	产生量 (t/a)	废物 类别	处理方式及贮存方式
3	职工生活	生活垃圾	99	9.1		每天环卫清运
4	食堂	废油脂	99	0.01		每天环卫清运
5	除尘	收集尘	84	0.385		定期收集后外售
6	水洗沉淀池	沉淀渣	86	1.823		定期收集后外售
7	原料	废包装桶	HW49 900-041 -49	1.24	危险固 废	暂存危险废物场所，收 集后交资质单位每半 年处置。
8	废气处理	废活性炭	HW49 900-039 -49	0.6		
9	废气处理	废过滤棉	HW49 900-041 -49	0.81		
10	废气处理	漆渣	HW12 900-252 -12	2.025		
11	废灯管	灯管	HW29 900-023 -29	0.06		
12	废催化剂	催化剂	HW49 900-041 -49	0.008		

表 1.5-8 变动后实际固体废物一览情况

序号	污染源	名称	类别 编号	变动后产 生量 (t/a)	废物 类别	处理方式 及贮存方 式
1	开料、机加工	边角料	SW17 可再生类废物 900-099-S17	2	一般固体 废物	定期收集 后外售
2	食堂	餐厨垃圾	SW62 可回收物 SW64 其他垃圾 900-001-S62 900-002-S62 900-002-S64	2.73		环卫清运
3	职工生活	生活垃圾	SW62 可回收物 SW64 其他垃圾	9.1		环卫清运

序号	污染源	名称	类别 编号	变动后产 生量 (t/a)	废物 类别	处理方式 及贮存方 式
			900-001-S62 900-002-S62 900-002-S64			
4	食堂	废油脂	SW62 可回收物 SW64 其他垃圾 900-001-S62 900-002-S62 900-002-S64	0.01		环卫清运
5	除尘	收集尘	SW59 其他工业固体 废物 900-099-S59	0.385		定期收集 后外售
6	水洗沉淀池	沉淀渣	SW59 其他工业固体 废物 900-099-S59	1.823		定期收集 后外售
7	原料	废包装桶	HW49 900-041-49	1.24	危险固废	暂存危险 废物场 所，收集 后交资质 单位每半 年处置。
8	废气处理	废活性炭	HW49 900-039-49	8.16		
9	废气处理	废过滤棉	HW49 900-041-49	0.81		
10	废气处理	漆渣	HW12 900-252-12	2.025		
11	废灯管	灯管	HW29 900-023-29	0	/	/
12	废催化剂	催化剂	HW49 900-041-49	0		

活性炭更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》（苏环办〔2021〕218号）有关要求执行。因此活性炭更换周期参照以下公式：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

二级活性炭的用量为 2040kg，动态吸附量取值 10%，削减浓度为 30.712g/m³；风量为 25000m³/h，运行时间为 4h/d，则更换周期约为 66.42 天，年上班天 260 天，一年更换活性炭 4 次，更换活性炭 8.16t/a。

变动情况：根据“关于发布《固体废物分类与代码目录》的公告”（公告 2024 年 第 4 号），一般固体废物代码发生变化，一般固体废物量未发生变动，不属于重大变动。

危险废物：根据环境管理要求，过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置变成过滤棉+二级活性炭吸附装置，废气处理装置发生变动，无危险废物废灯管、废催化剂。根据《国家危险废物名录》（2025 年），废活性炭代码发生变动，废活性炭量增加，委托有资质单位处置，不属于重大变动。废包装桶、废过滤棉、漆渣代码和量未发生变动。

1.5.5.5 事故废水暂存能力或拦截设施

验收未提到，实际有 1 座 52m³ 应急事故池，未导致环境风险防范能力弱化或降低的，不属于重大变动。

1.6 结论

表 1.6-1 建设项目非重大变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	无	模特道具、雕塑工艺品	模特道具、雕塑工艺品	与验收一致，未发生变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	无	20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品、仓库 1 约 150m ² 、仓库 2 约 210m ² 、成品仓库约 350m ² 、一般固废暂存场所 30m ² 、危险废物暂存场所 25m ²	20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品、仓库 1 约 150m ² 、仓库 2 约 210m ² 、成品仓库约 350m ² 、一般固废暂存场所 30m ² 、危险废物暂存场所 25m ²	与验收一致，未发生变动
	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。		20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品、仓库 1 约 150m ² 、仓库 2 约 210m ² 、成品仓库约 350m ² 、一般固废暂存场所 30m ² 、危险废物暂存场所 25m ²	20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品、仓库 1 约 150m ² 、仓库 2 约 210m ² 、成品仓库约 350m ² 、一般固废暂存场所 30m ² 、危险废物暂存场所 25m ²	与验收一致，未发生变动
	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		公司位于海安市南城街道谢庄路 66 号，属于环境质量达标区。产能。生产能力 20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品、仓库 1 约 150m ² 、仓库 2 约 210m ² 、成品仓库约 350m ² 、一般固废暂存场所 30m ² 、危险废物暂存场所 25m ²	生产能力： 20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品、仓库 1 约 150m ² 、仓库 2 约 210m ² 、成品仓库约 350m ² 、一般固废暂存场所 30m ² 、危险废物暂存场所 25m ²	与验收一致，未发生变动

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
	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。				
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	无	公司位于海安市南城街道谢庄路 66 号，选址未发生变动。喷面漆房、喷底漆房、晾干房 1 位置发生变化，不影响环境保护距离范围，不新增敏感点，不新增污染物因子和污染物量，不属于重大变动。		
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	无	产品：20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品	产品：20000 套/a 模特道具、10000 套/a 雕塑工艺品	与验收一致，未发生变动
			生产工艺：开料-拼板冷压-机加工-修边打磨-修补-喷底漆、晾干/烘干-喷面漆、晾干/烘干-组装-包装入库；生产设备：见表 1.5-5。	生产工艺：开料-拼板冷压-机加工-修边打磨-修补-喷底漆、晾干/烘干-喷面漆、晾干/烘干-组装-包装入库；生产设备：见表 1.5-5、未发生变动。	与验收一致，未发生变动

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
	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。		原辅料：见表 1.5-4	原辅料：见表 1.5-4、未发生变动。	与验收一致，未发生变动
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。		物料运输、装卸、贮存方式与验收保持一致。未发生变化		
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。	无	废气： 废气主要为开料产生的开料粉尘 G1，拼板冷压及固化产生的有机废气 G2、机加工过程产生的粉尘 G3、打磨过程产生的粉尘 G4、修补过程产生有机废气 G5、喷漆过程产生的喷漆废气(G6、G8)、晾干、烘干过程产生的废气(G7、G9)以及食堂产生的油烟。 （1）开料、机加工粉尘(G1、G3)生产过程中产生木料粉尘经收集后采用 1 套中央除尘器处理后由 2#15m 高排气筒排放。	废气： 废气主要为开料产生的开料粉尘 G1，拼板冷压及固化产生的有机废气 G2、机加工过程产生的粉尘 G3、打磨过程产生的粉尘 G4、修补过程产生有机废气 G5、喷漆过程产生的喷漆废气(G6、G8)、晾干、烘干过程产生的废气(G7、G9)以及食堂产生的油烟。 （1）开料、机加工粉尘(G1、G3)生产过程中产生木料粉尘经收集后采用 1 套中央除尘器处理后由 2#15m 高排气筒排放。	废气： 根据环境管理要求，过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置变成过滤棉+二级活性炭吸附装置，根据提供的废气处理方案，过滤棉+二级活性炭吸附装置对 VOCs 废气处理效率 90%，与

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
			(2) 拼板涂胶及固化、修补有机废气(G2、G5) 建设项目拼板、冷压、修补过程中采用白乳胶进行加工，白乳胶主要成分为聚醋酸乙烯酯。本项目采用冷压机进行常温冷压，故无裂解废气产生。但是在涂胶过程中，胶中含有少量未聚合的单体挥发产生废气，以 VOCs 计。在车间内无组织排放。 (3) 打磨粉尘(G4) 项目打磨过程产生粉尘，打磨粉尘经侧面集气收集后采用水洗除尘处理，处理后无组织排放。 (4) 喷房废气(喷漆废气 G6+G8、晾干废气 G7+G9) 使用水性漆进行喷涂，涂料中的溶剂、助剂在喷涂和干燥的过程全部挥发成有机废气。 ①喷涂废气(G6+G8) 喷涂过程产生的污染物主要为漆雾和有机废气(以 VOCs 计)，有三个喷涂房：一个底漆喷房和两个面漆喷房，两个晾干房，其中位	(2) 拼板涂胶及固化、修补有机废气(G2、G5) 建设项目拼板、冷压、修补过程中采用白乳胶进行加工，白乳胶主要成分为聚醋酸乙烯酯。本项目采用冷压机进行常温冷压，故无裂解废气产生。但是在涂胶过程中，胶中含有少量未聚合的单体挥发产生废气，以 VOCs 计。在车间内无组织排放。 (3) 打磨粉尘(G4) 项目打磨过程产生粉尘，打磨粉尘经侧面集气收集后采用水洗除尘处理，处理后无组织排放。 (4) 喷房废气(喷漆废气 G6+G8、晾干废气 G7+G9) 使用水性漆进行喷涂，涂料中的溶剂、助剂在喷涂和干燥的过程全部挥发成有机废气。 ①喷涂废气(G6+G8) 喷涂过程产生的污染物主要为漆雾和有机废气(以 VOCs 计)，有三个喷涂房：一个底漆喷房和两个面漆喷房，两个晾干房，底漆房、	环评一致，处理效率未降低，未新增污染物量，不属于重大变动。 废水与验收一致，未发生变动。

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
			于厂房中间的（即喷漆晾干房 1 区）底漆、面漆喷漆房废气经各自配套的漆雾分离器一起进入过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置处理后由 1#15m 高排气筒排放。位于厂房西侧的（即喷漆晾干房 2 区）的面漆喷漆房废气与晾干房 2 的废气一起进入漆雾分离器-过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置处理后由 1#15m 高排气筒排放。 ②烘干、晾干废气(G7+G9) 烘干、晾干工段产生的有机废气。大多数时间采用自然晾干的方式，冬季采用电加热的烘干机对晾干房进行升温至 30℃烘干，涂料中的有机废气在干燥的过程中挥发。收集的废气分别经漆雾分离器+过滤棉+光氧催化+活性炭吸附装置处理后通过 1#15 米高排气筒高空排放。 （5）食堂油烟 有一个灶头，油烟采用油烟净化器处理，由专用油烟管道从高出楼顶烟囱排出。	面漆喷漆房废气经各自配套的漆雾分离器一起进入过滤棉-二级活性炭吸附装置处理后由 1#15m 高排气筒排放。 ②烘干、晾干废气(G7+G9) 烘干、晾干工段产生的有机废气。大多数时间采用自然晾干的方式，冬季采用电加热的烘干机对晾干房进行升温至 30℃烘干，涂料中的有机废气在干燥的过程中挥发。收集的废气分别经漆雾分离器+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 1#15 米高排气筒高空排放。 （5）食堂油烟 有一个灶头，油烟采用油烟净化器处理，由专用油烟管道从高出楼顶烟囱排出。 废水：化粪池、隔油池、沉淀池	

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
			废水：化粪池、隔油池、沉淀池		
	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。		废水间接排放口 1 个	废水间接排放口 1 个	与验收一致，未发生变动。
	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。		废气一般排放口 2 个，排气筒高度 15m	废气一般排放口 2 个，排气筒高度 15m	与验收一致，未发生变动。
	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。		选用低噪声设备，同时采取隔声、减振、消音以及厂区绿化等措施，以起到隔声降噪作用。无变动。		
	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。		一般固体废物为废边角料、餐厨垃圾、生活垃圾、废油脂、收集尘、沉淀渣。餐厨垃圾、生活垃圾、废油脂委托环卫清运。边角料、收集尘、沉淀渣定期收集后外售。危险废物有废包装桶、废过滤棉、漆渣、废活性炭，废包装桶、废过滤棉、漆渣、废活性炭、废灯管、	般固体废物为废边角料、餐厨垃圾、生活垃圾、废油脂、收集尘、沉淀渣。餐厨垃圾、生活垃圾、废油脂委托环卫清运。边角料、收集尘、沉淀渣定期收集后外售。危险废物有废包装桶、废过滤棉、漆渣、废活性炭，废包装桶、废过滤棉、漆渣、废活性炭委托有资质	根据“关于发布《固体废物分类与代码目录》的公告”（公告 2024 年 第 4 号），一般固体废物代码发生变化，一般固体废

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	验收内容	变动后建设内容	非重大变动影响分析
			废催化剂委托有资质单位处置。	单位处置。无危险废物废灯管、废催化剂产生。	物量未发生变动，不属于重大变动。 危险废物：根据环境管理要求，过滤棉-光氧催化装置-活性炭吸附装置变成过滤棉+二级活性炭吸附装置，废气处理装置发生变动，无危险废物废灯管、废催化剂。根据《国家危险废物名录》（2025 年），废活性炭代码发生变动，废活性炭量增加，委托有资质单位处置，不属于重大变动。
	13. 事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致		/	52m ³ 应急事故池	增加 1 座 52m ³ 应急事故池，未导