

无锡和晶智能科技有限公司
智能控制器生产及研发项目
验收后变动环境影响分析报告

无锡和晶智能科技有限公司

编制日期：2023 年 3 月

无锡和晶智能科技有限公司

智能控制器生产及研发项目

验收后变动环境影响分析报告

审核人员签字表

姓名	单位	职称	联系方式	签字

目 录

1.变动情况.....	1
1.1 变动前环保手续的办理情况.....	1
1.2 原有项目工程概况.....	1
1.3 变动内容识别.....	3
1.4 变动原因分析.....	6
2.环境影响分析说明.....	8
2.1 产排污环节变化情况.....	8
2.2 环境风险源变化情况.....	11
3.结论.....	12
4.附件.....	13

1.变动情况

1.1 变动前环保手续的办理情况

无锡和晶智能科技有限公司成立于 2018 年 12 月，租赁无锡和晶科技股份有限公司位于无锡市新吴区长江东路 177 号标准厂房 58869m²，从事家电智能控制器、工业和汽车智能控制器的研发及制造加工。目前具有年产智能控制器 967 万套的生产规模。

表 1-1 主体工程及产品方案

序号	工程名称	产品名称	验收能力	实际生产能力	年运行时数
1	生产车间	智能控制器	967 万套/年	967 万套/年	5000h

企业环保执行情况见表 1-2。

表 1-2 环保执行情况汇总表

序号	项目名称	环评审批情况	竣工验收情况	备注
一期项目	无锡和晶智能科技有限公司智能控制器生产及研发项目	环评表于 2019 年 3 月 14 日获得无锡市新吴区安全生产监督管理局和环境保护局的审批同意建设	于 2020 年 5 月 27 日通过了自主竣工验收	-
二期项目	危废仓库改造项目	-	-	备案号：20213202140000454
三期项目	无锡和晶智能科技有限公司新增 1 台 X 射线装置应用项目	-	-	备案号：20223202140000559
四期项目	无锡和晶智能科技有限公司新建 FQ10 废气治理设施项目	-	-	备案号：20233202140000072

公司于 2020 年 5 月首次申请取得排污许可证，证书编号：91320214MA1XNHQH56002Q，有效期 2020-05-06 至 2023-05-06。

1.2 原有项目工程概况

1.2.1 公司原辅料及主要生产设备

公司原辅材料与环评报告中申报内容一致，无变动。

表 1-3 公司一期项目原辅料消耗一览表

序号	名称	单位	验收	现状	变化量	备注
1	芯片	万只/年	5000	5000	0	/
2	变压器	万个/年	900	900	0	/
3	继电器	万只/年	1600	1600	0	/
4	线路板	万片/年	1500	1500	0	/
5	无铅锡	吨/年	23	23	0	/
6	锡膏	吨/年	7	7	0	主要是锡、银、铜、无铅
7	红胶	吨/年	0.25	0.25	0	基本树脂(主要是环氧树

						脂)固化剂, 固化促进剂, 增韧剂及无机填	
8	AB 胶	吨/年	40	40	0	主要成分多元醇、天然胶、丁苯胶、氯丁胶	
9	三防漆	丙烯酸胶	吨/年	12	12	0	主要成分为丙烯酸树脂、烷烃类
		胶水					烷烃 50-100%、2-丁酮肟 0.5-1%、2-乙基乙酸钴 <0.5%
10	清洗剂	吨/年	7	7	0	主要成分石油醚 70%、异丙醇 15%、柠檬烯 15%	
11	助焊剂	吨/年	52	52	0	主要成分是松香 10%、乙醇 90%等	
12	稀释剂	吨/年	1	1	0	甲苯 90%、丙二醇单甲醚 5%、烷烃 5%	
13	钢网清洗剂	吨/年	6	6	0	己二酸丙三醇醚化合物 10%-30%、水 50-80%	
14	清洗剂 263	吨/年	7	7	0	二氯甲烷 30%、烷烃衍生物 55%、烷氧基迷 10%、改性醇 5%	
15	水基清洗剂	吨/年	18	18	0	有机胺 5-12%、氨基醇 4-6%、去离子水 83-90%、添加剂 0.1-0.5%	
16	火碱	吨/年	0.7	0.7	0	NaOH	
17	有机硅密封胶	吨/年	0.7	0.7	0	聚二甲基硅氧烷 60-90%、偶联剂 3-7%	

表 1-4 公司一期项目涉及设备情况表

设备名称	数量 (台)				工艺	设备变化情况说明	备注
	环评	验收	实际	验收后变化量			
贴片机	79	79	50	-29	贴片	设备总数减少 29 台	为方便统计, 自动贴片机、高速贴片机、贴片机、SMT 贴片机、全自动贴片机、全自动高速贴片机, 统一以 贴片机 计
手动点胶机	1	1	1	0	点胶	不变	为方便统计, 手动点胶机、点胶机、台式点胶机、自动点胶机, 统一以 点胶机 计。
点胶机	5	15	15	0		不变	
波峰焊机	21	19	19	0	波峰焊	不变	为方便统计, 无铅双波峰焊锡机、波峰焊、无铅波峰焊、喷雾式双波峰焊机、波峰焊流水线, 统一以 波峰焊机 计
印刷机	34	34	34	0	印刷	不变	为方便统计, 印刷机、半自动锡膏印刷机、全自动印刷机、SMT 半自动印刷机, 统一以 印刷机 计
回流焊机	14	16	16	0	回流焊	不变	为方便统计, 无铅回流焊机、无铅回流焊、回流锡炉 (热风回流焊)、回流焊、热风回流焊、热压焊机、自动焊接机, 统一以 回流焊机 计
热压焊机	1	1	1	0		不变	
自动焊接机	1	1	1	0		不变	

自动化灌胶线	1	1	1	0	灌胶	不变	/
灌胶机	7	3	3	0	灌胶	不变	/
自动喷胶机/整板涂覆机	5	9	9	0	喷胶	不变	/
热风式喷胶固化烘道	1	1	1	0	喷胶	不变	/
喷胶机烘道	1	1	1	0	喷胶	不变	/
涂胶机自动固化	1	1	1	0	喷胶	不变	/
自动化烘道流水线	2	2	2	0	喷胶	不变	/
插件机	21	33	17	-16	插件、铆钉	设备总数减少 16 台	为方便统计，环球立式机、自动立式插件机、全自动铆钉插入机、AI 插件机、高速跳线插件机、插件机、卧式高速插件机、高速立式插件机、高速跳线插件机、全自动铆钉机、卧式自动插件机、立式自动插件机、跳线自动插件机、自动插件机，统一以 插件机 计
在线测试仪	4	4	4	0	测试	不变	/
X 射线检查机	1	1	1	0	测试	不变	/
ICT 测试机台	1	1	1	0	调试	不变	/
自动光学检查机	40	40	40	0	测试	不变	/
AOI 检测机	8	8	8	0	AOI	不变	/
3D SPI 检测机	6	6	6	0	测试	不变	/
AOI 光学检查机	4	4	4	0	AOI	不变	/
收板机	4	4	4	0	收板	不变	/
自动上料机	2	2	2	0	上料	不变	/
PCB 分板机	6	6	6	0	分板	不变	/
送板机	6	6	6	0	送板	不变	/
翻板机	10	10	10	0	翻板	不变	/
上板机	5	12	12	0	上板	不变	/
锡膏搅拌机	1	1	1	0	搅拌	不变	/
回流焊、自动上料机	15	15	15	0	上料	不变	/
分板机	1	1	1	0	分板	不变	/
自动清洗机	1	1	1	0	清洗	不变	/
全气动钢网清洗机	2	2	2	0	清洗	不变	/
SMT 设备	1	1	1	0	检查	不变	/
DEK horizon	4	4	4	0	测试	不变	/
自动成型机	1	1	1	0	包装	不变	/
IC 整形机	1	1	1	0	调试	不变	/
组装流水线	30	30	30	0	组装	不变	/

1.2.2 公司生产工艺

公司生产工艺及产污环节均与环评报告和验收报告中一致，无变动。

1.2.3 水平衡图

公司实际用水和排水环节与环评及验收中申报内容一致，但根据 2021 年 7 月 12 日无锡市生态环境局（锡环办[2021]142 号）《关于在环评审批阶段开展“源头管控行动”的工作意见》，其中“...冷却水强排水、反渗透（RO）尾水等‘清净下水’必须按照生产废水接管，不得接入雨水口排放...”的要求，公司需将原接管雨水官网的空调系统冷却废水和冷凝装置废水接管市政污水官网，送至硕放水处理厂集中处理。公司冷却废水接管去向变动前后水平衡如下图 1-1 和图 1-2。

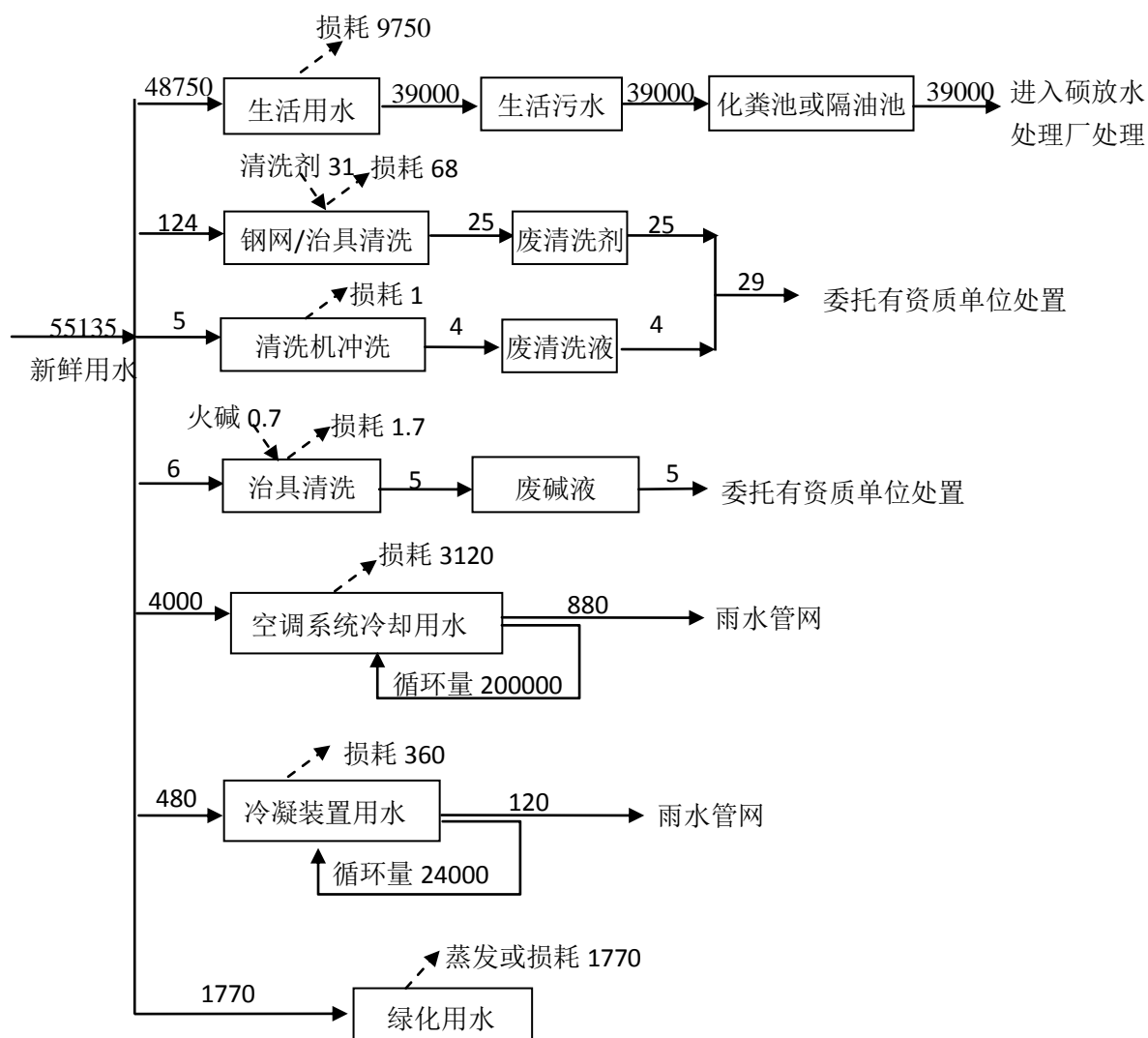


图 1-1 全厂变动前水平衡图 (t/a)

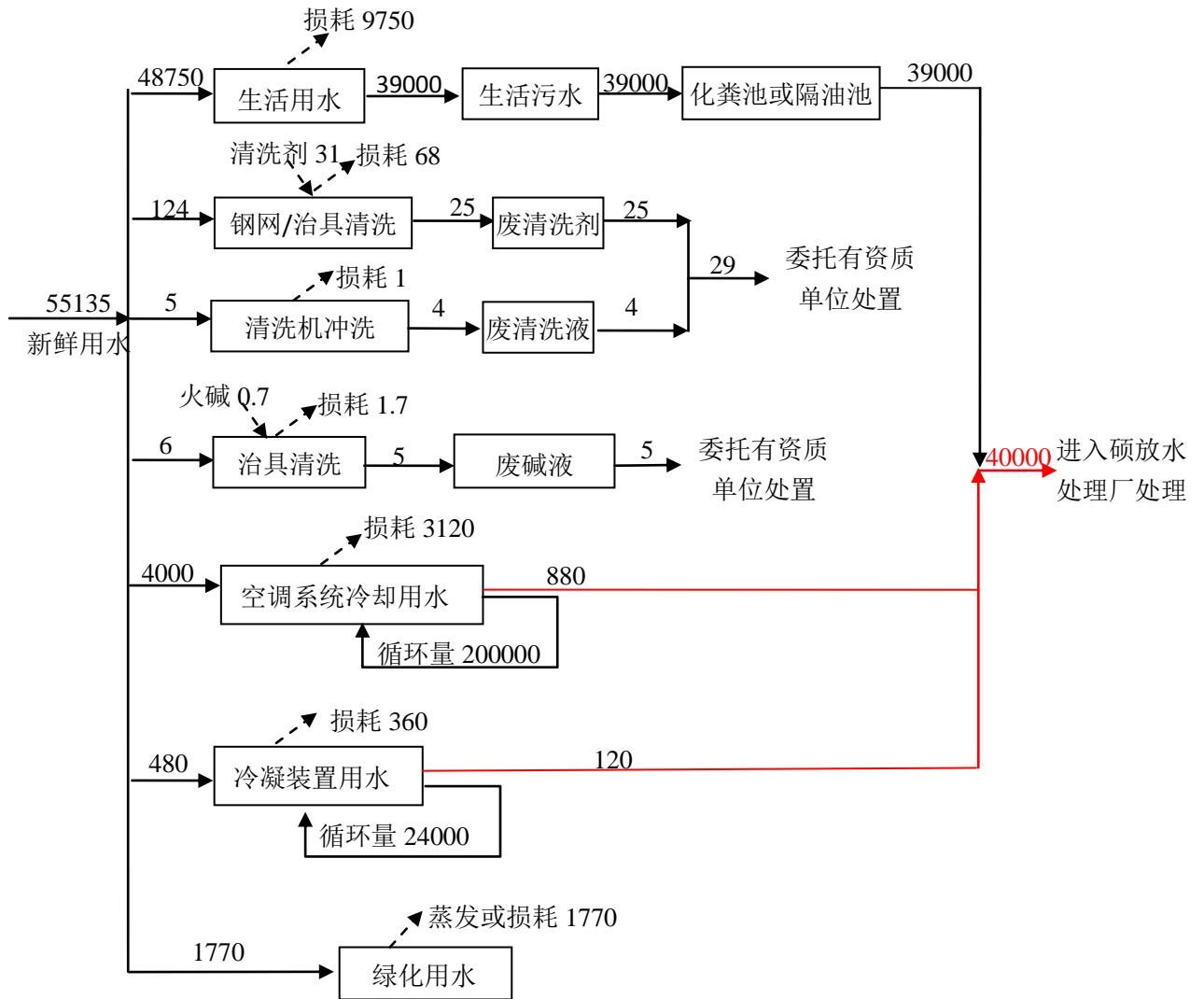


图 1-2 公司变动后水平衡图 (t/a)

1.3 变动内容识别

表 1-3 变动内容识别

序号	分类	现有项目环评及验收情况	现状实际情况	现状变动情况
1	建设项目性质	本项目性质为新建	一致	无
2	建设地点	无锡市新吴区长江东路 177 号	一致	无
3	建设规模	年产智能控制器 967 万套	一致	无
4	生产工艺	与环评中申报内容一致	生产工艺、原辅料均与原环评及验收中申报内容完全一致；部分设备数量减少，不涉及新、改、扩建项目的范畴。	详见设备清单
5	环境保护措施	贯彻节约用水原则，减少外排废水量。排水系统实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中标准后，接入硕放水处理厂集中处理。该项目只允许设置一个污水排放口。	贯彻节约用水原则，减少外排废水量。排水系统实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中标准后，接入硕放水处理厂集中处理。空调系统冷却废水和冷凝装置废水接管至污水排口，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准，接入硕放水处理厂集中处理。	空调系统冷却废水和冷凝装置废水由接管雨水排口排放改为接管污水排口排放。
		进一步优化废气处理方案，减少大气污染物排放量，严格控制无组织废气排放，确保各类工艺废气的收集、处理效率及排气筒高度等措施均达到报告表提出的要求，各工艺废气分别经对应排气筒排放。钢网清洗、治具清洗、灌胶固化、回流焊、波峰焊、补焊、喷胶固化等废气分别经有效收集后，落实报告表中对应污染防治措施，尾气通过 7 个 15 米高排气筒排放。油烟经净化处理后，通过高于	（1）废气排放情况 钢网清洗、回流焊①采用过滤棉+二级活性炭处理通过 FQ01 排放；波峰焊、补焊①采用过滤棉+二级活性炭处理通过 FQ02 排放；治具清洗、波峰焊、补焊②采用冷凝装置+过滤棉+二级活性炭处理通过 FQ03 排放；回流焊②采用过滤棉+二级活性炭处理通过 FQ04 排放；波峰焊、补焊③、灌胶固化采用过滤棉+二级活性炭处理通过 FQ05 排放；回流焊③采用过滤棉+二级活	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）更新为江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）

	<p>屋顶的排气筒排放。其它无法收集的生产废气经车间通风后无组织排放。</p> <p>根据报告表推荐，VOCs 排放参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中表 2 及表 5 中相关要求；甲苯、锡及其化合物排放执行《大气污染综合排放标准》（GB16297-1996）中有组织及无组织排放要求。油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中标准。</p>	<p>活性炭处理通过 FQ06 排放；喷胶固化采用过滤棉+二级活性炭处理通过 FQ07 排放；波峰焊、补焊③采用过滤棉+二级活性炭处理通过 FQ10 排放；食堂油烟采用油烟净化装置处理通过 FQ08~09 排放。</p> <p>(2) 根据最新要求，对废气排放标准进行更新：</p> <p>挤出、印刷工艺产生的甲苯、二甲苯、非甲烷总烃，清洗工艺产生的硫酸雾有组织、无组织排放标准更新为执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 中的标准限值，非甲烷总烃厂区内无组织排放限值更新为江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 的排放限值。</p>	
	<p>选用低噪声设备，合理布局并采取有效的减振、隔声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类排放标准。</p>	<p>一致</p>	<p>无</p>
	<p>按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置；废有机溶剂、废活性炭、废过滤棉、废电路板、废有机树脂等危险废物须委托有资质单位处置，实施转移前必须向环保行政管理部门申报转移手续。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）和《危险废物贮存及污染控制标准》（GB18597-2001）的有关要求，防止产生二次污染。</p>	<p>一致</p>	<p>无</p>

	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）的要求规范化设置各类排污口和标识。	一致	无
	根据报告表推荐，本项目生产车间外周边 100 米范围内，该距离内不得新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。	一致	无

1.4 变动原因分析

(1) 冷却废水排放方式变化

根据最新环保要求，公司为进一步规范厂内废水排放情况，将冷却废水和冷凝装置废水接管至市政污水管网，由新城水处理厂集中处理。

(2) 生产设备变动

因不断适应生产线生产水平，公司对现有生产设备进行少量调整，实际生产中减少 29 台贴片机，16 台插件机。综上，因产能未变、原辅料未变、污染防治措施未变，生产过程中产生的废气、固体废弃物污染物种类和数量不变，因此本项目设备变动对环境无影响。

(3) 标准更新

① 废气污染物排放标准更新

更新前：锡及其化合物和甲苯执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准及无组织排放监控浓度限值；VOCs 参照执行天津市地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表 2 中“电子工业”和表 5 中相关标准。

表 1-4 更新前废气污染物排放标准

污染物名称	浓度限值(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织排放监控浓度限值(mg/m ³)
锡及其化合物	8.5	0.31	15	0.24
甲苯	40	3.1		24
VOCs	50	1.5		20

更新后：锡及其化合物、甲苯和非甲烷总烃执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 中相关限值。

表 1-5 更新后废气污染物排放标准

污染物名称	浓度限值(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织排放监控浓度限值(mg/m ³)
锡及其化合物	5	0.22	15	0.06
甲苯	10	0.2		0.2
非甲烷总烃	60	3		4

② 固体废物污染控制标准

危险固废的暂存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改

公告（环境保护部公告 2013 年第 36 号）以及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号文；一般固废的暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020））。

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）文件要求，公司通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中一项或一项以上发生变动，但不属于新、改、扩建项目范畴，界定为验收后变动。涉及验收后变动的，建设单位应在变动前对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）的环境影响评价类别要求，判断是否纳入环评管理。

综上，公司上述变动不涉及到建设项目新建、改建、扩建的内容，不属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中的环评管理范围，应纳入验收后变动影响分析。

因此，我公司组织开展《建设项目验收后变动环境影响分析》。

2.环境影响分析说明

2.1 产排污环节变化情况

本次变动项目产排污环节变化情况见下表。

表2-1 本次变动项目产排污环节变化情况一览表

名称	变动前产排污情况			本次变动情况	
	产生点	污染物	去向		
废气	钢网清洗、回流焊①	锡及其化合物、VOC _s	采用过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ01 号排放口排放	不变	
	波峰焊、补焊①	锡及其化合物、VOC _s	采用过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ02 号排放口排放	不变	
	治具清洗、波峰焊、补焊②	锡及其化合物、VOC _s	采用冷凝装置+过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ03 号排放口排放	不变	
	回流焊②	锡及其化合物、VOC _s	采用过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ04 号排放口排放	不变	
	波峰焊、补焊③、灌胶固化	锡及其化合物、VOC _s	采用过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ05 号排放口排放	不变	
	回流焊③	锡及其化合物、VOC _s	采用过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ06 号排放口排放	不变	
	喷胶固化	甲苯、VOC _s	采用过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ07 号排放口排放	不变	
	波峰焊、补焊③	锡及其化合物、VOC _s	采用过滤棉+二级活性炭处理后，通过 FQ10 号排放口排放	不变	
	食堂	油烟	采用油烟净化装置处理后，通过 FQ08~09 号排放口排放	不变	
废水	员工生活	COD、SS、氨氮、总氮、总磷、动植物油	经化粪池或隔油池预处理后，接管硕放水处理厂集中处理	不变	
	冷却废水	COD、SS	排入雨水管网	排入污水管网，接入硕放水处理厂集中处理	
噪声	清洗机、废气处理风机等	噪声	厂房隔声、几何发散衰减	不变	
固废	一般固废	回流焊、波峰焊、补焊	锡渣	由相关单位回收利用	不变
		员工生活	生活垃圾	环卫部门统一清运	
		食堂	泔脚废油脂	专人收集利用	
	危险固废	成型、插件、分板、终检	废电路板	委托有资质单位处置	不变
		钢网、治具清洗、冷凝装置	废有机溶剂		
		治具清洗	废碱液		
		喷胶、灌胶	废有机树脂		
	擦拭设备	废手套抹布			

	原材料使用	废包装容器		
	灌胶、喷胶	沾胶水的治具		
	废气处理	废过滤棉		
	废气处理	废活性炭		

2.1.1 生产设备变动情况

因不断适应生产线生产水平，公司对现有生产设备进行少量调整，实际生产中减少 29 台贴片机，16 台插件机。综上，因产能未变、原辅料未变、污染防治措施未变，生产过程中产生的废气、固体废弃物污染物种类和数量不变，因此本项目设备变动对环境无影响。

2.1.2 废水

2.1.2.1 变动前冷却废水排放情况

本项目厂内共排放冷却废水和冷凝装置废水 1000t/a，主要污染物产生浓度分别为 COD30mg/L、SS20mg/L，废水接入市政雨水管网。

2.1.2.2 变动后冷却废水排放情况

根据 2021 年 7 月 12 日无锡市生态环境局（锡环办[2021]142 号）《关于在环评审批阶段开展“源头管控行动”的工作意见》，其中“...冷却水强排水、反渗透（RO）尾水等‘清净下水’必须按照生产废水接管，不得接入雨水口排放...”，公司为进一步规范厂内废水排放情况，将冷却废水接管至市政污水管网，由硕放水处理厂集中处理。废水排放浓度分别为 COD30mg/L、SS20mg/L，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 级标准。

2.1.2.3 环境影响分析

公司冷却废水和冷凝装置废水排放去向的变化，将增加废水污染物接管考核量（COD0.03t、SS0.02t），但最终经硕放水处理厂处理后排入自然水体的废水污染物 COD 总量不变，SS 总量下降 0.01t，对水环境产生有利影响。

废水接管可行性分析：

企业新增排放冷却废水和冷凝装置废水 1000t/a，接管硕放水处理厂集中处理。

①硕放水处理厂概况

本项目属于硕放水处理厂的服务范围内，硕放水处理厂位于硕放街道盈发西路，一

期工程于 2002 年底开工建设，规模 2.0 万 m³/d，采用“预处理+A²O-SBR”工艺；二期工程于 2009 年 10 月投产，规模 2.0 万 m³/d，采用“一级处理+一体化 MBR 膜”工艺；三期一阶段工程土建规模 5.0 万 m³/d，设备安装规模 2.5 万 m³/d，采用“一级处理+一体化 MBR 膜”工艺，出水中 1.0 万 m³/d 作为中水回用于硕放街道市政绿化等，剩余 1.5 万 m³/d 排河。现阶段，三期二阶段环评已通过审批，建成后将一期工程停运，补充三期工程二阶段土建预留部分的设备后将一期进水调至三期二阶段处理，全厂处理规模仍为 6.5 万 m³/d。采用“一级处理+一体化 MBR 膜”工艺，出水中 1.0 万 m³/d 作为中水回用于硕放街道市政绿化等，剩余 5.5 万 m³/d 排入走马塘河（原唐庄河），执行《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》（DB321072-2018）表 1 标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准：pH6-9、SS≤10mg/L、COD≤40mg/L、氨氮≤3（5）mg/L、总氮≤10（12）mg/L、总磷≤0.3mg/L。提标后全厂废水处理工艺流程将图 2-1：

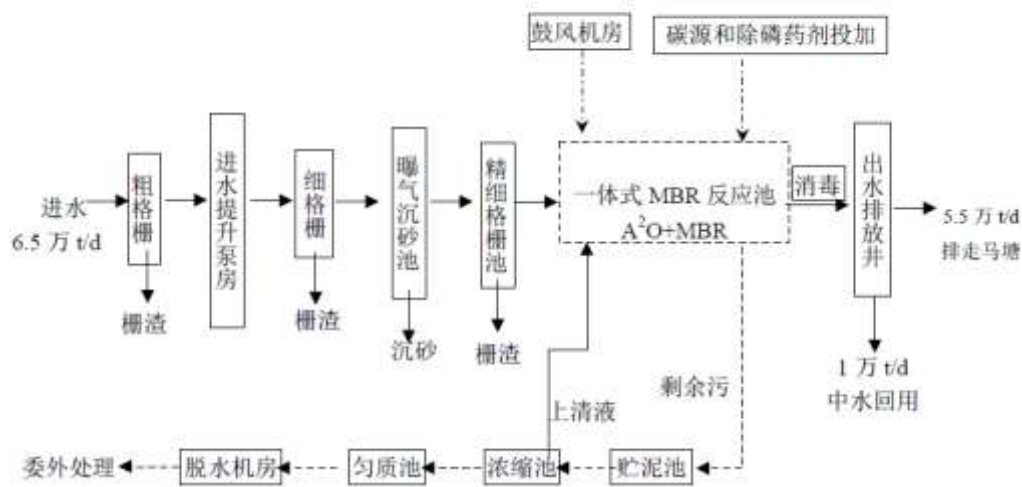


图 2-1 硕放水处理厂全厂水处理工艺流程图

②接管可行性分析

I、处理规模的可行性分析

本项目废水拟接入硕放水处理厂进行处理，污水厂现已具备 6.5 万 t/d 的处理能力，本项目建成后新增废水排放约 4m³/d（1000t/a），对硕放水处理厂的水量负荷较小，故本项目的废水接入硕放水处理厂集中处理的方案是可行的。

II、工艺及接管标准上的可行性分析

建设项目废水水质可达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准

及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 级标准，满足硕放水处理厂水质接管要求，污水中不含有对硕放水处理厂污水处理工艺造成不良影响的物质，不会影响硕放水处理厂的处理工艺，因此排入硕放水处理厂集中处理是可行的。

III、时间、管线、位置落实情况

目前项目依托现有污水管网和污水接管口，该污水管网至硕放水处理厂的排污管道已铺设完成，因此，排入硕放水处理厂集中处理是可行的。

通过以上变动，公司废水排放情况变化情况如下：

表 2-2 废水总量变化情况表

排放方式	污染物	变动前允许接管量 t/a	变动后允许接管量 t/a	变化情况 t/a
生活污水	废水量	39000	40000	+1000
	COD	14.625	14.655	+0.03
	SS	9.36	9.38	+0.02
	氨氮	1.365	0.315	0
	总磷	0.195	0.0598	0
	总氮	1.56	0.434	0
	动植物油	1.56	0.301	0
冷却废水和 冷凝装置废 水	废水量	1000	0	-1000
	COD	0.03	0	-0.03
	SS	0.02	0	-0.02

综上，废水排放方式的变化，未新增污染物排放，未对环境产生不利影响。

2.2 环境风险源变化情况

公司变动前后危险物质和环境风险源未增加，原环境风险防范措施依然有效。

3.结论

综上，本次工程变动情况及其环境影响分析如下：

生产设备调整及其环境影响分析：因不断适应生产线生产水平，公司对现有生产设备进行少量调整，实际生产中减少 29 台贴片机，16 台插件机。综上，因产能未变、原辅料未变、污染防治措施未变，生产过程中产生的废气、固体废弃物污染物种类和数量不变，因此本项目设备变动对环境无影响。

环境保护措施影响分析：环评及验收中将冷却废水和冷凝装置废水作为清下水接入雨水管网，现根据最新环保管理要求，将此废水通过厂区污水接管口排入硕放水处理厂集中处理，增加了废水接管考核量 1000t，最终进入自然水体的污染物量有所减少：COD 总量不变、SS 减少 0.01t，此变化对水体环境产生有利影响。

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）文件要求，原项目的性质、规模、地点和生产工艺不变，我单位环境保护措施变动，但不属于新、改、扩建项目范畴，故属于验收后变动。

综上所述，我公司此次变动属于验收后变动，变动内容为清下水排放去向的变化。本次变动内容不纳入环评管理，此次验收后变动纳入排污许可证延续管理中。

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

专家签字：

4.附件

附件 1：无锡和晶智能科技有限公司智能控制器生产及研发项目环境影响报告表审批意见（锡环表新复[2019]99 号）

附件 2：无锡和晶智能科技有限公司智能控制器生产及研发项目竣工环境保护验收专家意见；

附件 3：委托编制合同

附件 4：公示截图