

南通融信光学科技有限公司
年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品
生产项目（第一阶段）
一般变动环境影响分析

建设单位：南通融信光学科技有限公司
2025 年 9 月

目 录

1、 界定依据	1
2、 变动情况	4
2.1 变动前环保手续履行情况	4
2.2 项目变动内容.....	6
2.2.1 项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等变动内容	6
2.2.2 项目变动内容判定	23
3、 评价要素	26
4、 环境影响分析说明	29
4.1 产排污环节变化情况	29
4.2 污染物达标排放可行性	29
4.3 污染物总量达标情况	29
4.4 危险物质和环境风险源变动情况	29
4、 结论	30
5、 附件	31

1、界定依据

南通融信光学科技有限公司成立于 2016 年 12 月，主要从事铝制电子配件、机械配件以及汽车配件等铝制品生产、销售。公司于 2024 年 12 月报批了《南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目环境影响报告书》，并于 2025 年 5 月 19 日通过了南通市数据局的审批（通数据审批[2025]129 号），审批全厂共建设 8 条自动阳极氧化线、8 条手动打样线及配套的前道机加工工序，项目建成后全厂具有年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品的生产能力。

该项目分期建设，目前项目第一阶段共建设 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线以及配套的前道机加工工序，实际具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力。公司于 2022 年 12 月申领了排污许可证（证书编号：91320692MA1N83XJ7R001U），目前现有排污许可证不包括年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目，正在进行排污许可重新申报工作。

项目第一阶段建设过程中发生以下变动：

（1）环评审批共建设 8 条自动阳极氧化线、8 条手动打样线及配套的前道机加工工序，产能为年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品。项目第一阶段实际建成 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线以及配套的前道机加工工序，实际具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力。

（2）废气治理设施及排气筒数量发生变动：原环评中 3#车间 2F 内 7#阳极氧化自动线及配套手工打样线化抛废气、中和废气、阳极氧化废气合并收集，经 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高（7#）排气筒排放。

实际建设过程中，7#阳极氧化自动线及配套手工打样线化抛废气、中和废气、阳极氧化废气分开收集、处理，其中化抛废气、中和废气经 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高（7#）排气筒排放；阳极氧化废气经新增的 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过新增的 1 根

15 米高（15#）排气筒排放。

（3）厂区平面布置发生变化：

①原环评中一般固废仓库位于 4#车间东北角，实际建设过程中一般固废仓库调整至污水站西侧。

②原环评中危废仓库位于危化品北侧，实际建设过程中危废仓库调整至一般仓库西侧。

③原环评中雨水排口与鑫民公司共用，位于厂区南侧。实际建设过程中融信公司单独设置雨水排口，位于厂区东北侧。

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）：建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，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的一项或一项以上发生变动，导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。污染影响类建设项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）界定是否属于重大变动。建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，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的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动。建设项目涉及一般变动的，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

本项目第一阶段暂未开展验收工作，属于验收前变动，项目性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施未发生变化，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），本项目第一阶段的变动内容不属于其中规定的 13 条重大变动清单，因此判定为一般变动，参照《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）附件 2 编制建设项目一般变动环境影响分析。

本项目的变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》，不属于名录中需要编制报告书、报告表的类别，不纳

入环评管理，无需办理环评手续。

2、变动情况

2.1 变动前环保手续履行情况

南通融信光学科技有限公司成立于 2016 年 12 月，公司于 2017 年 1 月报批了《南通融信光学科技有限公司瞄准镜生产项目环境影响评价报告表》，并于 2017 年 5 月 18 日通过了通州湾示范区行政审批局的审批（通州湾行审批[2017]44 号），建设 8 条阳极氧化生产线以及配套的机加工工序、公辅设施等，审批具有年产 300 万套瞄准镜（折合 6000 吨）的生产能力。企业已于 2019 年 6 月建成瞄准镜生产项目第一阶段，实际建成 4 条阳极氧化生产线以及配套的机加工工序、公辅设施等，具有年产 150 万套瞄准镜（折合 3000 吨）的生产能力，并于 2019 年 7 月通过了环境保护竣工自主验收。

公司于 2024 年 9 月报批了《南通融信光学科技有限公司瞄准镜机加工技改项目环境影响评价报告表》，对瞄准镜机加工工序进行技改，增加了抛丸机、打磨机、抛光机、空压机等设备，对工件进一步加工，满足市场对工件质量的要求。该项目于 2024 年 11 月 26 日通过通州湾示范区行政审批局的审批（审批文号：通州湾行审批[2024]115 号），技改项目仅针对机加工工序，不改变原有瞄准镜生产能力。

公司于 2024 年 12 月报批了《南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目环境影响评价报告书》，依托已整租的南通鑫民新材料科技有限公司 3#厂房、4#厂房、5#厂房、6#厂房、1#厂房北侧部分厂房，对原有项目 8 条阳极氧化线（4 条已建并验收、4 条未建）以及污水站进行技术改造，同时新增镭射机等设备，并依托现有机加工设备，采用冲压、CNC 加工、抛丸、喷砂、打磨抛光、拉丝、脱脂除油、碱蚀、化学抛光、阳极氧化、染色、封孔烘干、镭雕等工艺，建设铝制品加工项目。该项目建成后原有瞄准镜产品不再生产，8 条阳极氧化生产线均各自配备 1 条阳极氧化手工打样线，项目建成后全厂具有年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品的生产能力。该项目于 2025 年 5 月 19 日通过了南通市数据局审批（通

数据审批[2025]129号)。

表 2-1 企业环保手续履行情况

序号	项目名称	环评批复情况	建设情况	验收情况	排污许可申领情况
1	瞄准镜生产项目	2017年5月18日通过了江苏省通州湾示范区行政审批局审批，审批文号：通州湾行审批[2017]44号。建设规模：建设8条阳极氧化线、冲床、喷砂机等机加工设备以及配套的公辅工程、环保工程等，年产300万套瞄准镜。	项目第一阶段已建成4条阳极氧化线、1台喷砂机以及配套的公辅工程、环保工程等，涉及喷砂工序、阳极氧化工序，具有年产150万套瞄准镜的生产能力。	2019年7月组织了企业自主验收	于2019年12月9日取得排污许可证，并于2022年12月10日进行了排污许可延续，排污许可证编号：91320692MA1N83XJ7R001U
2	瞄准镜机加工技改项目	2024年11月26日通过了江苏省通州湾示范区行政审批局审批，审批文号：通州湾行审批[2024]115号。对现有瞄准镜机加工进行技改，依托已有喷砂工序，同时新增抛丸、打磨等工序，技改项目不新增产能。	机加工技改项目正在建设中	未开展验收	正在进行排污许可重新申报工作
3	年产4500万套（折合6000吨）铝制品生产项目	2025年5月19日通过了南通市数据局审批（通数据审批[2025]129号）。原有瞄准镜产品不再生产，建设8条自动阳极氧化线、8条手动打样线及配套的前道机加工工序，项目建成后全厂具有年产4500万套（折合6000吨）铝制品的生产能力	项目第一阶段正在建设中，共建设6条自动阳极氧化线、6条手动打样线以及配套的前道机加工工序，实际具有年产3375万套（折合4500吨）铝制品的生产能力	未开展验收	正在进行排污许可重新申报工作

2.2 项目变动内容

2.2.1 项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等变动内容

1、项目性质变动情况

本项目变动前后产品均为电子配件、机械配件以及汽车配件等铝制品，产品不发生变化，项目开发、使用功能均未发生变化。

2、项目规模变动情况

项目环评审批共建设 8 条自动阳极氧化线、8 条手动打样线及配套的前道机加工工序，具有年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品的生产能力。项目分期建设，第一阶段实际建设 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线及配套的前道机加工工序，实际具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力，剩余 1125 万套（折合 1500 吨）铝制品阳极氧化线及配套的前道机加工工序均未建设，变动前后总产能不变。

3、项目地点变动情况

项目未重新选址。厂区平面布置发生变化：

（1）原环评中一般固废仓库位于 4#车间东北角，实际建设过程中一般固废仓库调整至污水站西侧。

（2）原环评中危废仓库位于危化品北侧，实际建设过程中危废仓库调整至一般仓库西侧。

（3）原环评中雨水排口与鑫民公司共用，位于厂区南侧（变动前雨水管网及雨水排口布局详见图 2-1）。实际建设过程中公司租赁区域的雨水管网不与鑫民公司雨水管网相连，厂区雨水及事故废水通过自身雨水管网汇流至单独设置雨水排口及事故应急池，单独设置的雨水排口位于厂区东北侧（变动后雨水管网及雨水排口布局详见图 2-2）。事故应急池、雨水排口均设置控制闸阀，日常均处于关闭状态，公司安排专人对雨水排口、事故应急池闸阀启闭进行管理，确保事故状态下事故废水能够有效截留在厂区内，防止对地表水环境造成影响。

根据环评及批复，本项目不设置大气环境保护距离，以 3#车间、4#车间、5#车间边界设置 100 米卫生防护距离，以 1#车间、6#车间设置 50 米卫生防护距离。上述变动不会导致卫生防护距离范围变化，不新增污染物及污染物排放量，不会导致不利环境影响显著增加，不属于重大变动。

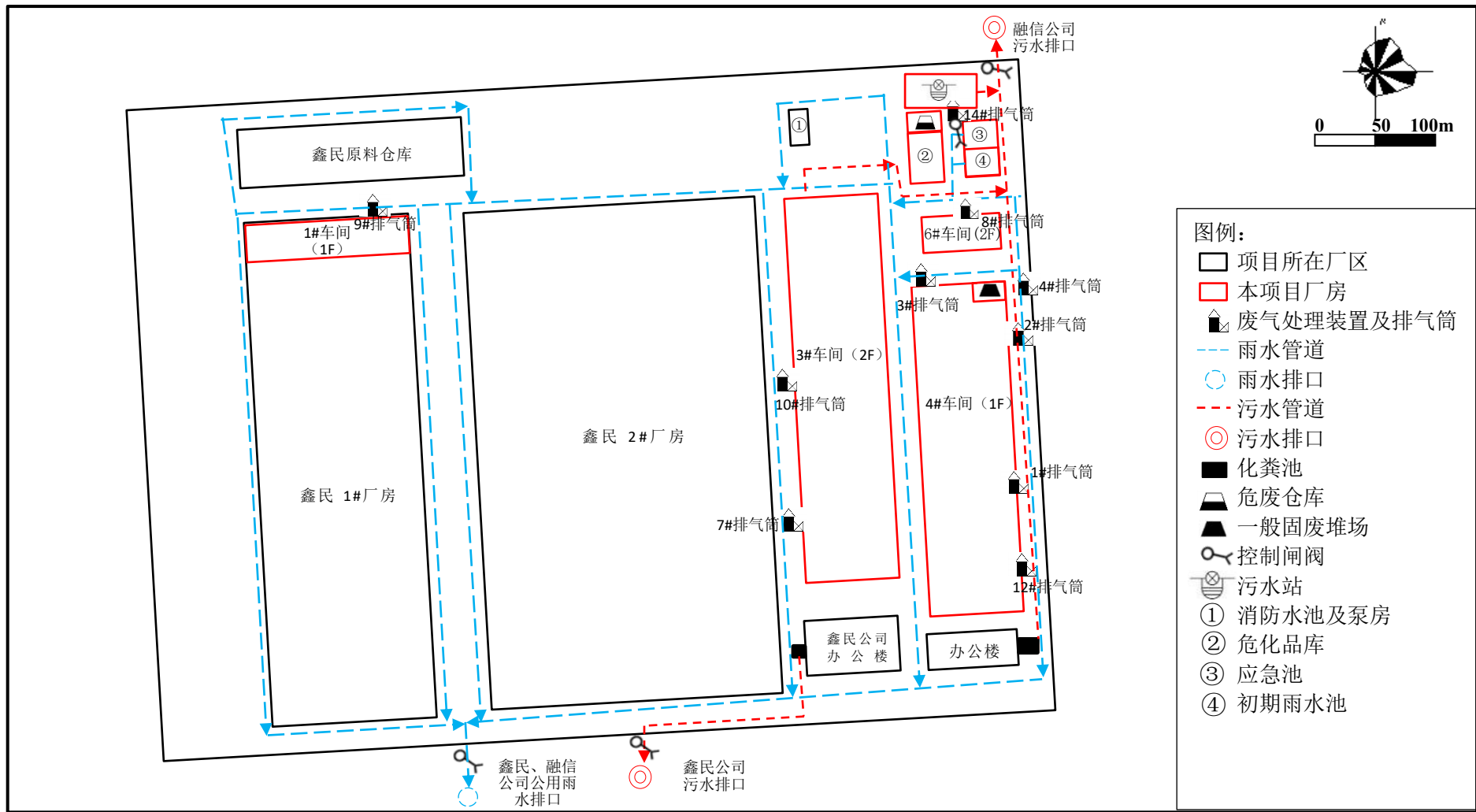


图 2-1 项目第一阶段变动前厂区平面布置图

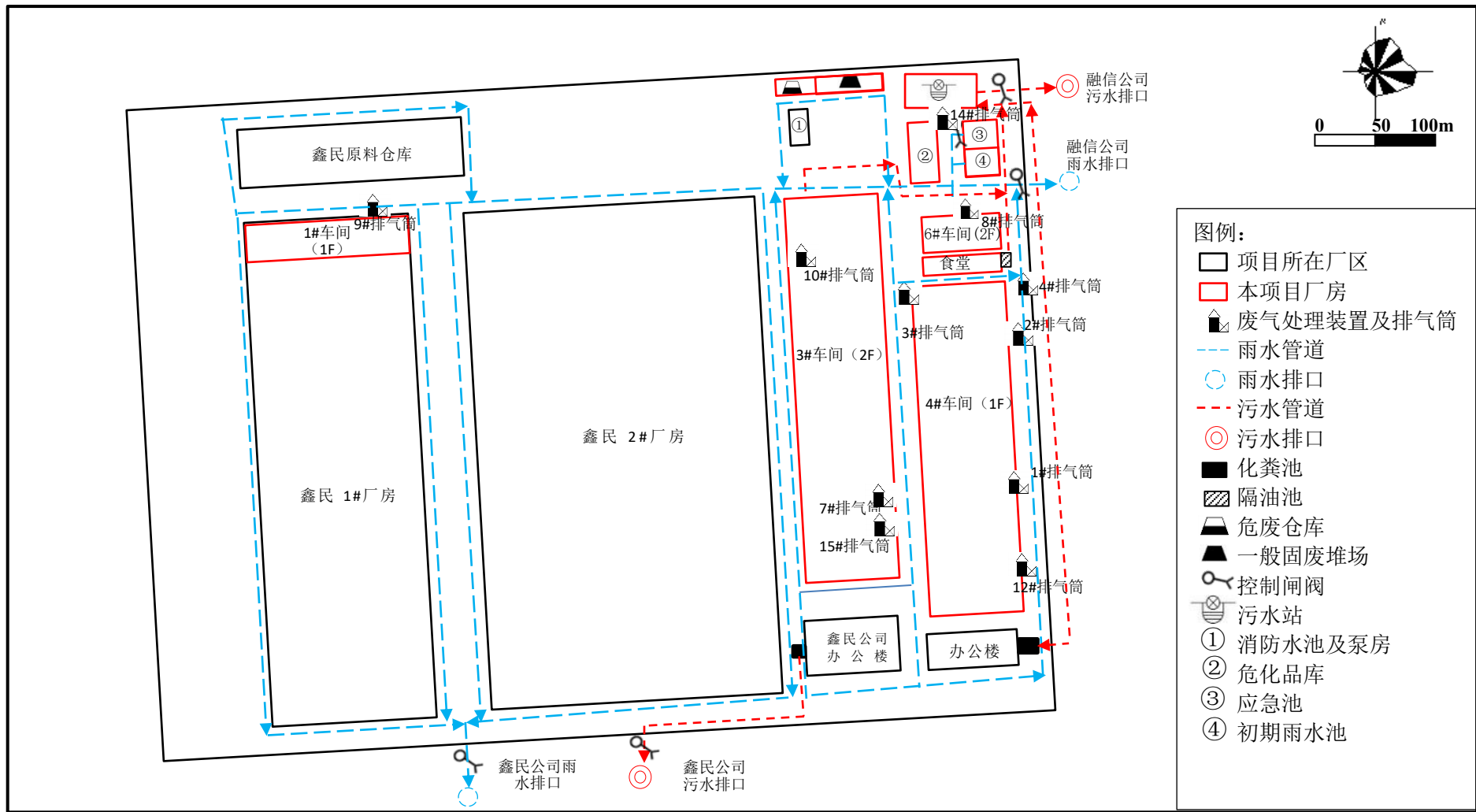


图 2-2 项目第一阶段变动后厂区平面布置图

4、项目生产工艺变动情况

本项目变动前后生产工艺未发生变动。

5、主要原辅材料

本项目第一阶段原辅材料与环评一致，未发生变化。

表 2-2 原辅材料变化情况一览表

序号	产品名称	原料名称	全厂环评 审批量 t/a	项目第一阶 段审批量 t/a	项目第一阶 段实际用量 t/a	变化量 t/a
1	铝制品	铝合金板 材	6090	4567.5	4567.5	不变
2		金刚砂	35	26.25	26.25	不变
3		钢丸	10	7.5	7.5	不变
4		脱脂剂	243	182.25	182.25	不变
5		液碱	774	580.5	580.5	不变
6		中和剂	406	304.5	304.5	不变
7		85%磷酸	2517	1887.75	1887.75	不变
8		68%硝酸	240	180	180	不变
9		98%硫酸	3250	2437.5	2437.5	不变
10		防冲孔剂	78	58.5	58.5	不变
11		化抛添加 剂	98	73.5	73.5	不变
12		着色剂	24	18	18	不变
13		无镍封孔 剂	240	180	180	不变
14		封孔除灰 剂	125	93.75	93.75	不变
15	污水站 废水处 理	片碱	6	4.5	4.5	不变
16		硫酸	50	37.5	37.5	不变
17		片碱	70	52.5	52.5	不变
18		PAC	70	52.5	52.5	不变
19		PAM	2.5	1.875	1.875	不变
20		脱色剂	1	0.75	0.75	不变
21		氢氧化钙	500	375	375	不变

6、生产装置

本项目第一阶段生产设备详见下表。

表 2-3 设备变化情况一览表

序号	产品名称	所在车间	工序	设备名称	规格 (型号)	数量 (台套)				备注
						原环评 全厂审 批量	项目第一阶 段环评审 批量	项目第一阶 段实际量	变化 量	
1	铝制品 (电子配 件、机 械配 件以 及汽 车配 件等)	4#车间	机加 工	自动化冲床	/	30	0	0	/	全部作为第二阶段建设内容
2				CNC 加工中心	/	20	0	0	/	
3				喷砂机	/	10	4	4	不变	剩余 6 台作为第二阶段建设内容
4				打磨机	/	7	7	7	不变	/
5				自动打磨机	/	24	12	12	不变	剩余 12 台作为第二阶段建设内容
6			阳极 氧化	自动阳极氧化生产线	/	4	4	4	不变	/
7				配套辅助阳极氧化打样线	/	4	4	4	不变	/
9			公辅 设备	空压机	/	10	10	10	不变	/
10				纯水机	/	4	4	4	不变	/

11				冷却机组	/	8	8	8	不变	/		
12				烘干机	/	4	4	4	不变	/		
13		1#车间	机加工	喷砂机	/	7	3	3	不变	剩余 4 台作为第二阶段建设内容		
14					抛丸机	/	3	2	2	不变	剩余 1 台作为第二阶段建设内容	
15					打磨机	/	8	1	1	不变	剩余 7 台作为第二阶段建设内容	
16					自动打磨机	/	24	0	0	/	全部作为第二阶段建设内容	
17					抛光机	/	2	1	1	不变	剩余 1 台作为第二阶段建设内容	
18					拉丝机	/	2	1	1	不变	剩余 1 台作为第二阶段建设内容	
19					镭雕	镭射机	/	8	0	0	/	全部作为第二阶段建设内容
20					公辅设备	空压机	/	6	3	3	不变	剩余 3 台作为第二阶段建设内容
21		3#车间 2F	机加工	喷砂机	/	17	6	6	不变	剩余 11 台作为第二阶段建设内容		
22					自动打磨机	/	32	22	22	不变	剩余 10 台作为第二阶段建设内容	
23					打磨机	/	12	5	5	不变	剩余 7 台作为第二阶段建设内容	
24				阳极氧化	自动阳极氧化生产线	/	1	1	1	不变	/	

25				配套辅助 阳极氧化 打样线	/	1	1	1	不变	/	
26			镗雕	镗射机	/	15	4	4	不变	剩余 11 台作为第二 阶段建设内容	
27			公辅 设备	空压机	/	7	6	6	不变	剩余 1 台作为第二阶 段建设内容	
28				纯水机	/	1	1	1	不变	/	
29				冷却机组	/	2	2	2	不变	/	
30				清洗机	/	3	3	3	不变	/	
31				烘干机	/	1	1	1	不变	/	
32		3#车间 1F	阳极 氧化	自动阳极 氧化生产 线	/	2	0	0	/	全部作为第二阶段建 设内容	
33					配套辅助 阳极氧化 打样线	/	2	0	0		/
34			公辅 设备		空压机	/	2	0	0		/
35					纯水机	/	2	0	0		/
36					冷却机组	/	3	0	0		/
37					烘干机	/	2	0	0		/
38			5#车间	机加 工	喷砂机	/	23	0	0		/
39					抛丸机	/	9	0	0	/	
40					打磨机	/	17	0	0	/	
41					抛光机	/	6	0	0	/	

42			拉丝机	/	6	0	0	/		
43			空压机	/	13	0	0	/		
44	6#车间	阳极氧化	自动阳极氧化生产线	/	1	1	1	不变	/	
45			配套辅助阳极氧化打样线	/	1	1	1	不变	/	
46		公辅设备	空压机	/	2	2	2	不变	/	
47			纯水机	/	1	1	1	不变	/	
48			冷却机组	/	2	2	2	不变	/	
49			烘干机	/	1	1	1	不变	/	
50		污水站	/	污水站	/	1	1	1	不变	/
51		/	/	蒸发浓缩装置	/	1	1	1	不变	/

本项目决定产能的设备为阳极氧化生产线，目前项目第一阶段已建设的喷砂机、抛丸机、打磨机等加工设备能够满足第一阶段 6 条阳极氧化生产线的生产需求，机加工设备数量变化不会导致产能、生产工艺及原辅材料的变化，亦不会导致新污染物排放量。

表 2-4 项目设备和产能相符性分析

车间	产品名称	设备名称	设备型号	单条生产线产能	设备数量	年运行时数	环评设计产能		环评申报产能	第一阶段设计产能		第一阶段实际产能
							m ² /a	m ² /a (折)		m ² /a	m ² /a (折)	
4#车间	铝制品 (电子)	自动阳极氧化生产	定制	处理面积 700m ² /h	4 条	4800h	1344 万 m ² /a	2668 万 m ² /a (折)	2490 万 m ² /a (折)	1344 万 m ² /a	2016 万 m ² /a (折)	1868 万 m ² /a (折)

	配件、机械配件以及汽车配件等)	线						合	合		合	合
3#车间 1F		自动阳极氧化生产线	定制	处理面积 700m ² /h	2 条	4800h	672 万 m ² /a	6429t/a)	6000t/a)	0	4822t/a)	4500t/a)
3#车间 2F		自动阳极氧化生产线	定制	处理面积 700m ² /h	1 条	4800h	336 万 m ² /a			336 万 m ² /a		
6#车间		自动阳极氧化生产线	定制	处理面积 700m ² /h	1 条	4800h	336 万 m ² /a			336 万 m ² /a		

本项目绝顶环评共有 8 条自动阳极氧化线，每条生产线处理面积为 700m²/h，年运行 4800h，设计产能为 2668 万 m²/a (6429t/a)，略大于申报产能 2490 万 m²/a (6000t/a)。项目第一阶段共有 6 条自动阳极氧化线，每条生产线处理面积 700m²/h，年运行 4800h，设计产能为 2016 万 m²/a (4822t/a)，略大于第一阶段实际产能 1868 万 m²/a (4500t/a)，设备与产能相符。

7、项目环境保护措施变动情况

(1) 废气污染防治措施

本项目 7#阳极氧化自动线及配套手工打样线主要用于生产产品附加值较高的铝制电子配件，该部分产品对生产质量要求较高，为降低阳极氧化工段酸性废气对后道染色、封孔工序产生影响的可能性，实际建设过程中对阳极氧化废气进行单独收集，经新增的 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过新增的 1 根 15 米高（15#）排气筒排放。

项目第一阶段变动前后全厂废气排气筒高度及内径尺寸变化如下。

表 2-5 项目第一阶段废气处理设施及排气筒变化一览表

项目第一阶段原环评情况								项目第一阶段实际情况							
废气种类	污染物	处理设施	排放形式	管径 m	风量 m ³ /h	排放时间 h/a	排放量 t/a	废气种类	污染物	处理设施	排放形式	管径 m	风量 m ³ /h	排放时间 h/a	排放量 t/a
1#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	硫酸雾	二级碱喷淋装置	15 米高 1# 排气筒	/	18000	4800	0.7929	1#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	硫酸雾	1#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	15 米高 1#排气筒	1.15	18000	4800	0.7929
	NOx						NOx		0.2716						
	磷酸雾						磷酸雾		0.3523						
2#阳极氧	硫酸	二级碱	15 米	/	18000	4800	0.7929	2#阳极氧化	硫酸	1 套二	15 米高 2#排气	1	18000	4800	0.7929

化线化抛、中和、阳极氧化废气	雾	喷淋装置	高2#排气筒					线化抛、中和、阳极氧化废气	雾	级碱喷淋装置	筒				
	NOx						0.2716		NOx						0.2716
	磷酸雾						0.3523		磷酸雾						0.3523
3#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	硫酸雾	二级碱喷淋装置	15米高3#排气筒	/	18000	4800	0.7929	3#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	硫酸雾	1套二级碱喷淋装置	15米高3#排气筒	0.7	18000	4800	0.7929
	NOx						0.2716		NOx						0.2716
	磷酸雾						0.3523		磷酸雾						0.3523
4#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	硫酸雾	二级碱喷淋装置	15米高4#排气筒	/	18000	4800	0.7929	4#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	硫酸雾	1套二级碱喷淋装置	15米高4#排气筒	0.7	18000	4800	0.7929
	NOx						0.2716		NOx						0.2716
	磷酸雾						0.3523		磷酸雾						0.3523
7#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气	硫酸雾	二级碱喷淋装置	15米高7#排气筒	/	18000	4800	0.7929	7#阳极氧化线化抛、中和废气	硫酸雾	1套二级碱喷淋装置	15米高7#排气筒	0.7	9000	4800	0.1482
	NOx						0.2716		NOx						0.2716
	磷酸雾						0.3523		磷酸雾						0.3523
								7#阳极氧化线阳极氧化废气		硫酸雾	1套二级碱喷淋装置	15米高15#排气筒	0.7	9000	
8#阳极氧化线化	硫酸雾	二级碱喷淋装置	15米高8#	/	18000	4800	0.7929	8#阳极氧化线化抛、中	硫酸雾	1套二级碱	15米高8#排气筒	0.7	18000	4800	0.7929

抛、中和、阳极氧化废气	NOx	置	排气筒				0.2716	和、阳极氧化废气	NOx	喷淋装置					0.2716
	磷酸雾						0.3523		磷酸雾						0.3523
1#车间喷砂抛丸废气	颗粒物	水浴除尘装置	15米高9#排气筒	/	24000	4800	0.2579	1#车间喷砂抛丸废气	颗粒物	水浴除尘装置	15米高9#排气筒	0.7	24000	4800	0.2579
3#车间2F喷砂抛丸废气	颗粒物	水浴除尘装置	15米高10#排气筒	/	24000	4800	0.3130	3#车间2F喷砂抛丸废气	颗粒物	水浴除尘装置	15米高10#排气筒	0.7	24000	4800	0.3130
4#车间喷砂抛丸废气	颗粒物	水浴除尘装置	15米高12#排气筒	/	24000	4800	0.2380	4#车间喷砂抛丸废气	颗粒物	水浴除尘装置	15米高12#排气筒	0.7	24000	4800	0.2380
化抛水洗高浓槽液蒸发浓缩废气	硫酸雾	二级碱喷淋装置	15米高14#排气筒	/	6000	4800	0.0280	化抛水洗高浓槽液蒸发浓缩废气	硫酸雾	1套二级碱喷淋装置	15米高14#排气筒	0.7	6000	4800	0.0280
	NOx						0.0168		NOx						0.0168
	磷酸雾						0.1122		磷酸雾						0.1122
合计	硫酸雾						4.7854	合计	硫酸雾						4.7854
	NOx						1.6464		NOx						1.6464
	磷酸雾						2.2260		磷酸雾						2.2260
	颗粒物						0.8089		颗粒物						0.8089

表 2-6 变动前、后 7#阳极氧化线酸性废气处理设施参数一览表

参数名称	技术指标		
	变动前	变动后	
	7#阳极氧化线化抛、中和、阳极氧化废气碱喷淋装置	7#阳极氧化线化抛、中和废气碱喷淋装置	7#阳极氧化线阳极氧化废气碱喷淋装置
废气收集方式	相对密闭的空间+槽边侧吸风+槽顶吸风	相对密闭的空间+槽边侧吸风+槽顶吸风	相对密闭的空间+槽边侧吸风+槽顶吸风
废气收集效率	95%	95%	95%
最大设计风量	18000m ³ /h	9000m ³ /h	9000m ³ /h
塔体直径	2.2m	2.2m	2.2m
塔体高度	5m	3m	3m
塔体材料	PP 板	PP 板	PP 板
填料类型	双层 PP 空心球	双层 PP 空心球	双层 PP 空心球
空塔流速	2	2	2
液气比	2.7L 水/m ³ 废气	2.7L 水/m ³ 废气	2.7L 水/m ³ 废气
喷淋嘴个数	12*2 层=24 个	6*2 层=12 个	6*2 层=12 个
pH 在线控制自动加药系统	1 套	1 套	1 套
硫酸雾去除效率	≥90%	≥90%	≥90%
磷酸雾去除效率	≥90%	≥90%	≥90%
氮氧化物去除效率	≥85%	≥85%	≥85%
喷淋水更换周期	10 天	10 天	10 天
年更换次数	30 次	30 次	30 次

喷淋废水产生量	2.4t/次，合计 72t/a	1.2t/次，合计 36t/a	1.2t/次，合计 36t/a
		合计 72t/a	

本项目 7#阳极氧化自动线及配套手工打样线中阳极氧化废气进行单独收集，经新增的 1 套二级碱喷淋装置处理，变动前后废气收集方式未变化、处理工艺未发生变化。参考《电镀污染防治可行技术指南》（HJ1306-2023）、《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018），二级碱喷淋装置对硫酸雾、磷酸雾的去除效率可达 90%、对 NO_x 的去除效率可达 85%，属于可行技术。上述变动不会导致废气处理效率降低，不会导致喷淋废水量发生变化，不属于重大变动。

目前本项目仅建设第一阶段，共设置 11 根废气排气筒，剩余 4 根废气排气筒及对应的产污设备、治理设施均作为第二阶段建设内容。

根据上表可知，项目第一阶段实际建设过程中对 7#阳极氧化生产线阳极氧化废气进行单独收集，经新增的 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过新增的 1 根 15 米高 15#排气筒排放。变动前后，项目第一阶段废气中各污染物排放量均未发生变化，同时根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017）可知，阳极氧化生产线酸性废气排放口属于一般排放口，故上述变动未导致新增主要排放口，不属于重大变动。

(2) 废水污染防治措施

本项目第一阶段废水污染防治措施与原环评一致，对阳极氧化生产线废水（脱脂后水洗废水、碱蚀后水洗废水、中和后水洗废水、化抛后水洗废水、阳极氧化后纯水洗废水、染色废水、染色纯水洗废水、封孔废水、封孔后纯水洗废水、热水洗废水）进行预处理，处理后与喷淋塔废水、地面冲洗废水以及经隔油池、化粪池预处理的生活污水一并经厂区污水站生化处理，处理后的废水中 35%经 RO 反渗透深度处理后回用于生产，剩余 65%废水与经初期雨水池收集的初期雨水一并按管排放至南通柏海汇污水处理有限公司集中处理，具体废水工艺流程如下：

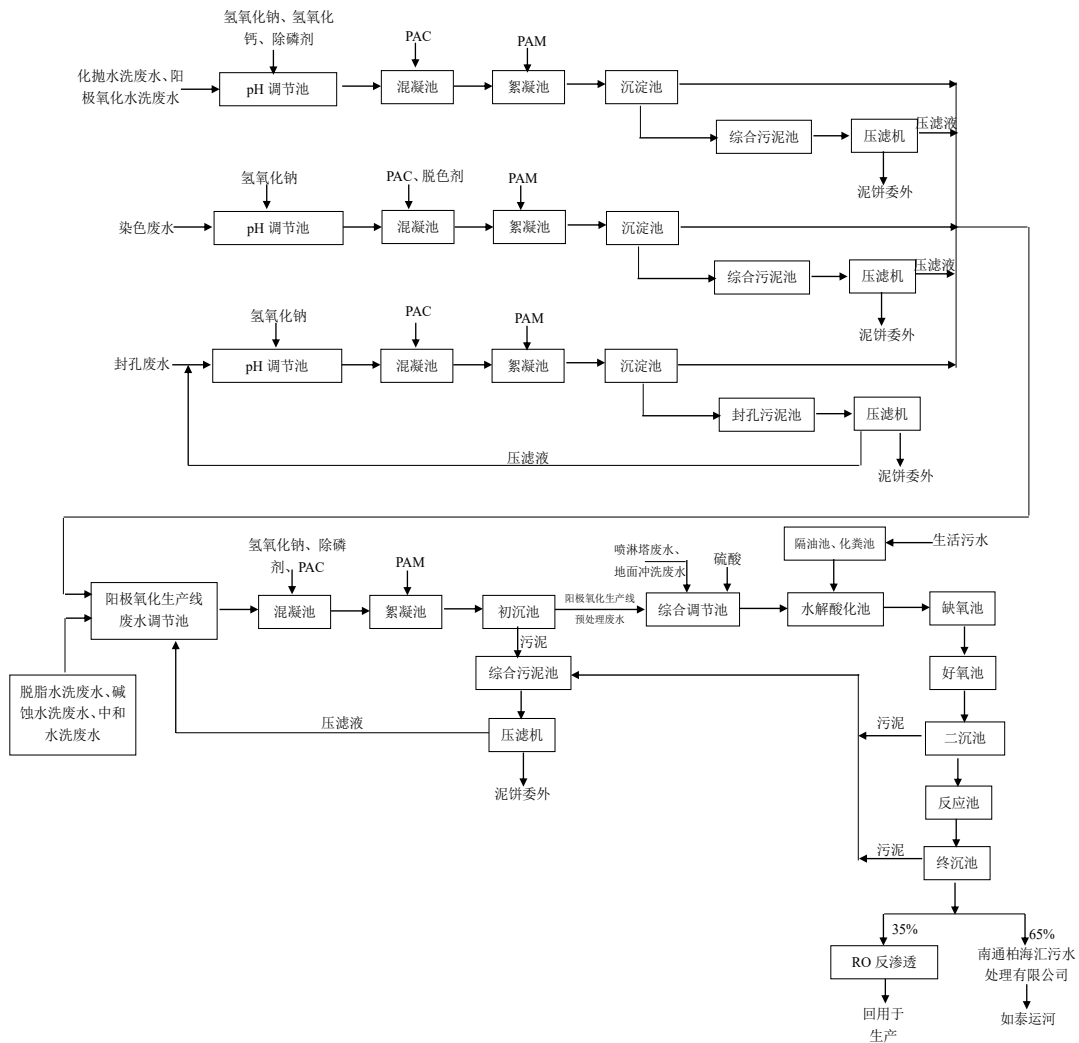


图 2-3 本项目废水处理工艺流程图

（3）固废污染防治措施：

本次变动不涉及固废，生产过程中产生的槽渣、化抛水洗高浓槽液、氧化废槽液、废 RO 反渗透膜、废机油、含油废抹布、含油劳保用品、空压机含油废液委托有资质单位处置；机加工边角料、废钢丸、废金刚砂、除尘器捞渣、废滤芯、截留粉尘、离子交换废树脂、污水处理污泥外售综合利用；生活垃圾委托环卫部门定期清运；隔油池废油脂委托有资质单位清运处置，固废排放量为零。

2.2.2 项目变动内容判定

项目变动情况与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）文件进行对照分析，相关符合性情况见下表。

表 2-7 项目变动情况与环办环评函〔2020〕688号对照分析表

类别	环办环评函〔2020〕688号	实际建设情况
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目开发、使用功能未发生变化。
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产、处置、储存能力未发生变化。
	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。	生产、处置、储存能力未发生变化，未导致废水第一类污染物排放量增加的。
	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、处置和储存能力均未发生变化。
地点	项目重新选址；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导致不利环境影响显著增加。	项目选址未发生变化。 总平布置发生变化：（1）原环评中一般固废仓库位于 4#车间东北角，实际建设过程中一般固废仓库调整至污水站西侧。（2）原环评中危废仓库位于危化品北侧，实际建设过程中危废仓库调整至一般仓库西侧。（3）原环评中雨水排口与鑫民公司共用，位于厂

		区南侧。实际建设过程中融信公司单独设置雨水排口，位于厂区东北侧。上述变动不会导致卫生防护距离范围变化，不新增污染物及污染物排放量，不会导致不利环境影响显著增加，不属于重大变动
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。	产品品种未发生变化；未新增生产装置、设备及配套设施；主要原辅材料未变化。
	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、贮存方式未变化，未导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。
环境保护措施	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。	（1）本次变动 7#阳极氧化生产线中阳极氧化废气单独收集、处理、排放，新增 1 套二级碱喷淋装置，污染防治措施工艺未发生变化，上述变动不会导致新增污染物种类及排放量。 （2）废水污染防治措施未发生变化。
	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。	未新增废水排口；废水排放方式未发生变化，未对环境产生不利影响。
	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。	本次变动 7#阳极氧化生产线阳极氧化废气单独收集、处理、排放，新增 1 根 15 米高（15#）排气筒，经核实该排气筒属于一般排放口，上述变动未导致新增主要排放口。
	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、土壤或地下水污染防治措施未发生改变，未导致不利环境影响加重。

	<p>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>固体废物利用处置方式未发生改变，未导致不利环境影响加重。</p>
	<p>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>事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化，企业根据相关要求加强管理，并编制突发环境事件应急预案，加强了环境风险防范能力。</p>

经上表对照分析，本项目变动均不属于重大变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收。

3、评价要素

表 3-1 项目变动环境评价要素与原环评内容对照情况

类别	原环评情况	项目实际建设情况	是否发生变化
评价因子	<p>废气：有组织（颗粒物、硫酸雾、NO_x、磷酸雾），无组织（颗粒物、硫酸雾、NO_x、磷酸雾、氨、硫化氢、臭气浓度）；</p> <p>废水：阳极氧化生产废水（pH 值、COD、SS、NH₃-N、TN、TP、石油类、总铝、总镍、总铬、总铜、总锌、全盐量、LAS、色度）；碱喷淋废水（pH 值、COD、SS、NH₃-N、TN、TP、全盐量）；车间地面冲洗废水（pH 值、COD、SS）；生活污水（pH 值、COD、SS、NH₃-N、TN、TP、动植物油）；</p> <p>噪声：厂界噪声；</p> <p>固废：槽渣、化抛水洗高浓槽液、氧化废槽液、废 RO 反渗透膜、废机油、含油废抹布、含油废劳保用品、空压机含油废液、机加工边角料、废钢丸、废金刚砂、除尘器捞渣、废滤芯、截留粉尘、离子交换废树脂、污水处理污泥、生活垃圾、隔油池废油脂。</p>	<p>废气：有组织（颗粒物、硫酸雾、NO_x、磷酸雾），无组织（颗粒物、硫酸雾、NO_x、磷酸雾、氨、硫化氢、臭气浓度）；</p> <p>废水：阳极氧化生产废水（pH 值、COD、SS、NH₃-N、TN、TP、石油类、总铝、总镍、总铬、总铜、总锌、全盐量、LAS、色度）；碱喷淋废水（pH 值、COD、SS、NH₃-N、TN、TP、全盐量）；车间地面冲洗废水（pH 值、COD、SS）；生活污水（pH 值、COD、SS、NH₃-N、TN、TP、动植物油）；</p> <p>噪声：厂界噪声；</p> <p>固废：槽渣、化抛水洗高浓槽液、氧化废槽液、废 RO 反渗透膜、废机油、含油废抹布、含油废劳保用品、空压机含油废液、机加工边角料、废钢丸、废金刚砂、除尘器捞渣、废滤芯、截留粉尘、离子交换废树脂、污水处理污泥、生活垃圾、隔油池废油脂。</p>	否
评价等级	<p>大气环境：大气二级评价</p> <p>地表水环境：三级 B</p> <p>声环境：三级</p>	<p>大气环境：大气二级评价</p> <p>地表水环境：三级 B</p> <p>声环境：三级</p>	否
评价范围	<p>大气环境：以建设项目厂址为中心，边长为 5km 的矩形</p> <p>地表水环境：项目西侧小河（入河雨水排口上游 500m 至下游 1500m）、如泰运河（南通柏海汇污水处理有限公司排口上游 500m 至下游 1500m）</p> <p>声环境：厂界外 200m</p>	<p>大气环境：以建设项目厂址为中心，边长为 5km 的矩形</p> <p>地表水环境：项目西侧小河（入河雨水排口上游 500m 至下游 1500m）、如泰运河（南通柏海汇污水处理有限公司排口上游 500m 至下游 1500m）</p> <p>声环境：厂界外 200m</p>	否

<p style="text-align: center;">排放标准</p>	<p>废气：本项目抛丸、喷砂废气中颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中限值标准；阳极氧化生产线酸性废气中硫酸雾、NO_x排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表5中限值标准，磷酸雾排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1中限值标准。化抛水洗高浓槽液蒸发浓缩不凝废气中硫酸雾、NO_x排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中限值标准，磷酸雾执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1中限值标准。食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB8483-2001)中小型排放限值。厂界无组织排放的硫酸雾、NO_x、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3限值标准，氨、硫化氢以及臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1限值标准。</p> <p>废水：项目产生的阳极氧化生产线废水进行与处理后，与碱喷淋塔废水、地面冲洗废水以及经隔油池、化粪池预处理的生活污水一并经厂区污水站进行生化处理，处理后尾水35%经RO反渗透深度处理后回用于生产，剩余65%废水与经初期雨水池收集的初期雨水一并接管至南通柏海汇污水处理有限公司集中处理。本项目生产线对回用水水质要求不高，主要用于脱脂水洗槽、碱蚀水洗槽补水，回用水质要求由企业自行规定：COD≤400mg/L、SS≤100mg/L、全盐量≤1000mg/L、总镍≤0.2mg/L、总铬≤0.2mg/L、总铜≤0.2mg/L、总锌≤0.2mg/L；阳极氧化生产线废水预处理后废水中总铬、总镍执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表2中限值要求；污水站出水接管排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准，其中氨氮、总氮、总磷、色度参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准要求，总铝排放执行《电镀污染物</p>	<p>废气：本项目抛丸、喷砂废气中颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中限值标准；阳极氧化生产线酸性废气中硫酸雾、NO_x排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表5中限值标准，磷酸雾排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1中限值标准。化抛水洗高浓槽液蒸发浓缩不凝废气中硫酸雾、NO_x排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中限值标准，磷酸雾执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1中限值标准。食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB8483-2001)中小型排放限值。厂界无组织排放的硫酸雾、NO_x、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3限值标准，氨、硫化氢以及臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1限值标准。</p> <p>废水：项目产生的阳极氧化生产线废水进行与处理后，与碱喷淋塔废水、地面冲洗废水以及经隔油池、化粪池预处理的生活污水一并经厂区污水站进行生化处理，处理后尾水35%经RO反渗透深度处理后回用于生产，剩余65%废水与经初期雨水池收集的初期雨水一并接管至南通柏海汇污水处理有限公司集中处理。本项目生产线对回用水水质要求不高，主要用于脱脂水洗槽、碱蚀水洗槽补水，回用水质要求由企业自行规定：COD≤400mg/L、SS≤100mg/L、全盐量≤1000mg/L、总镍≤0.2mg/L、总铬≤0.2mg/L、总铜≤0.2mg/L、总锌≤0.2mg/L；阳极氧化生产线废水预处理后废水中总铬、总镍执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表2中限值要求；污水站出水接管排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准，其中氨氮、总氮、总磷、色度参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准要求，总铝排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)</p>	<p style="text-align: center;">否</p>
---	---	--	--------------------------------------

<p>排放标准》(GB21900-2008)表2中限值要求。</p> <p>噪声:本项目运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。</p> <p>固废:固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》。一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的相关要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于做好危险废物贮存污染控制标准等标准规范实施后危险废物管理衔接工作的通知》(苏环办[2023]154号)、《危险废物收集储存运输技术规范》(HJ2025-2012)及《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》(苏环办[2024]16号)等国家污染物控制标准中相关要求。</p>	<p>表2中限值要求。</p> <p>噪声:本项目运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。</p> <p>固废:固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》。一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的相关要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于做好危险废物贮存污染控制标准等标准规范实施后危险废物管理衔接工作的通知》(苏环办[2023]154号)、《危险废物收集储存运输技术规范》(HJ2025-2012)及《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》(苏环办[2024]16号)等国家污染物控制标准中相关要求。</p>	
--	---	--

经上表对照分析，项目实际建设中各环境评价要素均不发生变化。

4、环境影响分析说明

4.1 产排污环节变化情况

1、变动前后废气污染物产生排放变化情况

本次变动废气污染物产排污环节未发生变化。

2、变动前后废水污染物产生排放变化情况

本次变动不涉及项目废水水量、水质以及处理工艺改变，废水污染物产生排放情况不变。

3、变动前后固废产生变化情况

本次变动不涉及固废，固废产生排放情况不变。

4.2 污染物达标排放可行性

本次变动废气污染物产污环节未发生变化，根据表 2-5 可知，变动后全厂各废气排气筒中污染物均可达标排放，对周边环境影响较小。

4.3 污染物总量达标情况

本次变动前后，全厂污染物总量未发生变化。

4.4 危险物质和环境风险源变动情况

本次变动不涉及危险物质及环境风险源变化，原环境风险防范措施仍有效。

4、结论

对照《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，判定本项目变动为验收前变动。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》，本项目变动不纳入环评管理。

我公司将加强废气等污染防治设施运行管理，建立运行台账，确保各项污染物指标长期稳定、达标排放。

5、附件

附件 1 营业执照

附件 2 环评批复

附件 3 现有排污许可证

附件 4 变动分析报告专家咨询意见

附件 5 变动分析报告专家咨询意见修改清单

附件 6 变动分析报告公示截图



营业执照 (副本)

编号 320692MA1NS3XJ7R



扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

统一社会信用代码
91320692MA1NS3XJ7R (1/1)

名称 南通融信光学科技有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)
法定代表人 钱忠祥

注册资本 2000万元整
成立日期 2016年12月28日
营业期限 2016年12月28日至*****

经营范围 光学仪器研发、制造、销售；光学仪器配件、电子测量仪器制造、销售；铝制品加工；铝制品表面处理(含阳极氧化处理及喷涂)；建材、金属材料、日用百货销售。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)

住所 江苏省通州湾江海联动开发示范区东安大道北侧、海明路西侧



登记机关

2022年02月28日

国家企业信用信息公示系统网址：
<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过
国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

南通市数据局文件

通数据审批〔2025〕129号

市数据局关于南通融信光学科技有限公司 年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产 项目环境影响报告书的批复

南通融信光学科技有限公司：

你公司报送的《年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）收悉。现批复如下：

一、根据项目环评结论，在公司严格落实《报告书》提出的各项生态环境保护措施及环境风险防范措施、各类污染物稳定达标排放且不突破控制总量的前提下，仅从环保角度分析，项目在拟建地址建设可行。

二、本项目位于江苏省通州湾江海联动开发示范区（现代纺

—1—

织产业园)东安大道北侧、海明路西侧,依托已整租的南通鑫民新材料科技有限公司3#厂房、4#厂房、5#厂房、6#厂房、1#厂房北侧部分厂房,对现有项目8条阳极氧化线(4条已建并验收、4条未建)以及污水站进行改建,同时新增镭射机等设备,并依托现有机加工设备,采用冲压、CNC加工、抛丸、喷砂、打磨抛光、拉丝、脱脂除油、碱蚀、化学抛光、阳极氧化、染色、封孔、烘干、镭雕等工艺,建设铝制品加工项目,建成后具有年产4500万套(折合6000吨)铝制品的生产能力。产品方案详见《报告书》表4.3-2,公辅、储运、环保工程详见《报告书》表4.4-1。

三、公司须认真执行环保“三同时”制度,在本项目建设、运营中切实落实《报告书》所提出的污染防治对策建议及环境风险防范措施,并认真做好以下工作:

(一)在设计、建设和运行中,按照“生态优先、绿色发展”的目标定位和循环经济、清洁生产的理念,不断优化工艺路线和设计方案,强化各装置节能降碳措施,减少污染物的产生量和排放量。不断提高本项目自动化、绿色化、智能化水平,项目的生产工艺、设备以及污染物排放和资源利用效率、清洁生产水平等均应达到国内先进水平。

(二)严格落实各项水污染防治措施。厂区实行“雨污分流、清污分流”。化抛水洗废水、阳极氧化水洗废水、染色废水、封孔废水、脱脂水洗废水、碱蚀废水、中和废水经预处理后,与喷

淋塔废水、地面冲洗废水以及经隔油池、化粪池预处理的生活污水一起进入综合废水处理系统（处理工艺为“调节+水解酸化+缺氧+好氧+沉淀”）。处理后的废水 35%经 RO 反渗透深度处理后回用于生产，剩余 65%达接管标准后接管排放至南通柏海汇污水处理有限公司集中处理，尾水排入如泰运河。

本项目废水接管标准：阳极氧化生产线废水预处理后的废水中总铬、总镍执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 2 中限值要求；污水站出水接管排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总氮、总磷、色度参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 等级标准要求，总铝排放执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 2 中限值要求，详见《报告书》表 2.4-9。

（三）严格落实各项废气治理措施。中和、化抛、阳极氧化（含打样）等工序产生的废气（硫酸雾、氮氧化物、磷酸雾）采用槽边侧吸风+槽顶吸风方式收集，分别进入“二级碱喷淋”装置处理后，通过 15 米高排气筒（1#~8#）排放；喷砂抛丸废气（颗粒物）经密闭管道收集，分别进入“水浴除尘”装置处理后，通过 15 米高排气筒（9#~13#）排放；化抛水洗高浓槽液蒸发浓缩不凝废气（硫酸雾、氮氧化物、磷酸雾）经密闭管道收集，然后进入“二级碱喷淋”装置处理，最后通过 15 米高排气筒（14#）排放。打磨抛光、拉丝废气（颗粒物）经侧吸风装置收集后，进

入“水膜+滤芯除尘”装置（现有）处理；食堂油烟经油烟净化装置收集净化后通过专用烟道排放。

项目有组织废气中颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 中排放限值；硫酸雾、NO_x 排放执行《电镀污染物排放标准》（GB 21900-2008）表 5 中排放限值；磷酸雾排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB 31/933-2015）表 1 中排放限值，详见《报告书》表 2.4-6。无组织废气中硫酸雾、NO_x、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 3 中排放限值，氨、硫化氢以及臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 中排放限值，详见《报告书》表 2.4-8。

（四）选用低噪声设备并采取有效的减振、隔声、消声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。

（五）严格危险废物全生命周期管理。按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。机加工边角料、废钢丸等一般固废委外综合利用；槽渣、废机油等危险废物委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门清运。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）和相关管理要求，防止产生

二次污染。

（六）做好土壤和地下水污染防治工作。落实《报告书》中提出的分区防渗设计要求。根据《工业企业土壤和地下水自行监测技术指南》（试行）（HJ 1209-2021），制定土壤和地下水自行监测方案，对新建项目重点区域设置监测点位，严格落实土壤、地下水跟踪监测计划。

（七）强化各项环境风险防范措施，有效防范环境风险。落实《报告书》提出的环境风险防范措施及突发环境事件应急预案编制要求，定期开展环境应急演练。严格执行“三落实三必须”、“一图两单两卡”制度，建立常态化隐患排查制度和隐患清单，预防突发环境事件。配备环境应急设备和物资，构建“风险单位-管网、应急池-厂界”水污染事件防范体系，建设足够容量的事故废水收集池等事故污染物收集设施和系统，确保极端情况下事故废水不进入外环境。

（八）按要求规范设置各类排污口及其标志。按污染源自动监控相关管理要求，建设、安装自动监测监控设备并与生态环境部门联网。污染源监测计划详见《报告书》表 9.3-2。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查。

（九）严格落实“以新带老”要求。对现有污水站处理工艺进行提标改造，提高废水处理效率，确保废水达标排放。

四、污染物排放总量

(一) 拟建项目污染物年排放总量初步核定为：

1.水污染物(接管量/外排环境量)：废水量 \leq 133044/133044吨、COD \leq 45.4494/6.6522吨、SS \leq 26.6088/1.3305吨、氨氮 \leq 4.3961/0.6652吨、总氮 \leq 8.1643/1.9957吨、总磷 \leq 0.8792/0.0666吨、总铝 \leq 0.2512/0.2512吨、石油类 \leq 1.2560/0.1330吨、动植物油 \leq 0.6280/0.1330吨、总镍 \leq 0.0377/0.0067吨、总铬 \leq 0.0754/0.0133吨、总铜 \leq 0.0628/0.0628吨、总锌 \leq 0.0251/0.0251吨、全盐量 \leq 37.6812/37.6812吨、LAS \leq 1.8841/0.0666吨。

2.大气污染物：

有组织废气：颗粒物 \leq 1.9836吨、硫酸雾 \leq 6.3712吨、氮氧化物 \leq 2.1896吨、磷酸雾 \leq 2.9306吨。

无组织废气：颗粒物 \leq 3.6418吨、硫酸雾 \leq 3.3384吨、氮氧化物 \leq 0.7552吨、磷酸雾 \leq 1.4832吨、氨 \leq 0.0529吨、硫化氢 \leq 0.0020吨。

(二) 全厂污染物年排放总量初步核定为：

1.水污染物(接管量/外排环境量)：废水量 \leq 133044/133044吨；化学需氧量 \leq 45.4494/6.6522吨、颗粒物 \leq 26.6088/1.3305吨、氨氮 \leq 4.3961/0.6652吨、总氮 \leq 8.1643/1.9957吨、总磷 \leq 0.8792/0.0666吨、总铝 \leq 0.2512/0.2512吨、石油类 \leq 1.2560/0.1330吨、动植物油 \leq 0.6280/0.1330吨、总镍 \leq 0.0377/0.0067吨、总铬

≤0.0754/0.0133 吨、总铜≤0.0628/0.0628 吨、总锌≤0.0251/0.0251 吨、全盐量≤37.6812/37.6812 吨、LAS≤1.8841/0.0666 吨。

2.大气污染物

有组织废气：颗粒物≤1.9836 吨、硫酸雾≤6.3712 吨、氮氧化物≤2.1896 吨、磷酸雾≤2.9306 吨。

无组织废气：颗粒物≤3.6418 吨、硫酸雾≤3.3384 吨、氮氧化物≤0.7552 吨、磷酸雾≤1.4832 吨、氨≤0.0529 吨、硫化氢≤0.0020 吨。

经“以新带老”，拟建项目建成后全厂主要污染物总量控制指标不新增，详见《报告书》表 9.2-2。

五、本项目建成后，以 3#车间、4#车间、5#车间边界设置 100 米卫生防护距离，以 1#车间、6#车间设置 50 米卫生防护距离。当地政府应对项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。

六、公司须严格落实生态环境保护主体责任，对《报告书》的内容和结论负责。公司须对全厂废水和废气处理等环境治理设施、固（危）废贮存与处置等环节开展安全风险辨识管理，健全内部污染防治设施安全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。

七、项目配套建设的环境保护设施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，建设单位应当按求对配套建设的环境保护设施进行验收；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。公司公开验收信息的同时，应当向南通市生态环境局通州湾示范区分局报送相关信息，并接受其监督检查。

八、公司须严格按照申报产品规模组织建设，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，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年开工建设的，环境影响评价文件应当重新报审。

九、公司应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。

特此批复。



抄送：市生态环境局、应急管理局。

南通市数据局办公室

2025年5月19日印发

附件 3 现有排污许可证

排污许可证

副本
第一册



证书编号：91320692MA1N83XJ7R001U

单位名称：南通融信光学科技有限公司

注册地址：江苏省通州湾江海联动开发示范区临港产业园

行业类别：光学仪器制造，金属表面处理及热处理加工

生产经营场所地址：南通市通州湾江海联动开发示范区东安工业集中
区

统一社会信用代码：91320692MA1N83XJ7R

法定代表人（主要负责人）：钱忠祥

技术负责人：陆维国

固定电话：0513-85506628 移动电话：13962983948

有效期限：自 2022 年 12 月 09 日起至 2027 年 12 月 08 日止

发证机关：（公章）南通市生态环境局

发证日期：2022 年 10 月 09 日



附件 4 变动分析报告专家咨询意见

南通融信光学科技有限公司

年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目（第一阶段）

一般变动环境影响分析报告咨询意见

南通融信光学科技有限公司于2025年5月取得南通市数据局《南通融信光学科技有限公司年产4500万套（折合6000吨）铝制品生产项目环境影响报告书》的批复（通数据审批[2025]129号），审批全厂共建设8条自动阳极氧化线、8条手动打样线及配套的前道机加工工序，项目建成后全厂具有年产4500万套（折合6000吨）铝制品的生产能力。该项目分期建设，目前项目第一阶段共建设6条自动阳极氧化线、6条手动打样线以及配套的前道机加工工序，实际具有年产3375万套（折合4500吨）铝制品的生产能力。公司于2022年12月申领了排污许可证（证书编号：91320692MA1N83XJ7R001U），目前现有排污许可证不包括年产4500万套（折合6000吨）铝制品生产项目，正在进行排污许可重新申报工作。

项目第一阶段建设过程中发生以下变动：

（1）环评审批共建设 8 条自动阳极氧化线、8 条手动打样线及配套的前道机加工工序，产能为年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品。项目第一阶段实际建成 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线以及配套的前道机加工工序，实际具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力。

（2）废气治理设施及排气筒数量发生变动：原环评中 3#车间 2F 内 7#阳极氧化自动线及配套手工打样线化抛废气、中和废气、阳极氧化废气合并收集，经 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高（7#）排气筒排放。

实际建设过程中，7#阳极氧化自动线及配套手工打样线化抛废

气、中和废气、阳极氧化废气分开收集、处理，其中化抛废气、中和废气经 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高（7#）排气筒排放；阳极氧化废气经新增的 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过新增的 1 根 15 米高（15#）排气筒排放。

（3）厂区平面布置发生变化：

①原环评中一般固废仓库位于 4#车间东北角，实际建设过程中一般固废仓库调整至污水站西侧。

②原环评中危废仓库位于危化品北侧，实际建设过程中危废仓库调整至一般仓库西侧。

③原环评中雨水排口与鑫民公司共用，位于厂区南侧。实际建设过程中融信公司单独设置雨水排口，位于厂区东北侧。

企业根据江苏《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）要求，“建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，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的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动。建设项目涉及一般变动的，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理”。项目属于污染影响类建设项目，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）判定项目属于一般变动，为此南通融信光学科技有限公司编制了《南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目（第一阶段）一般变动环境影响分析报告》（以下简称《变动报告》），拟作为企业排污许可证重新申报的依据，纳入环保竣工验收。

受南通融信光学科技有限公司委托，有关专家审阅了《变动报告》相关内容，提出咨询意见如下：

一、结论

《变动报告》内容基本全面，与企业实际建设情况相符；变动的内容没有构成重大变动，为一般变动，可根据苏环办〔2021〕122 号

文，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

二、建议

1、《变动报告》需细致对照苏环办（2021）122号中附件2进行修改完善并经公示后，方可作为排污许可申领和日常环保管理的依据之一，纳入环保竣工验收。

2、补充分析部分机加工设备变化可能引起的生产产能、生产工艺、原辅材料等的变化；第一阶段6条阳极氧化线对应的产能变化后略大，对应原辅料应有相应增加，明确造成的三废变化情况。

3、补充7#阳极氧化自动线阳极氧化废气单独收集处理的原因，补充原环评合并处理和本次分开处理的废气收集、处理装置参数，明确喷淋塔处理效率可达性，及喷淋废水变化情况。

4、补充本项目雨水管网设置情况，评估厂区雨水及事故废水汇流至鑫民公司雨水管网的可能性，进一步明确雨水排口控制要求。

5、本咨询意见依据企业提供的《南通融信光学科技有限公司年产4500万套（折合6000吨）铝制品生产项目（第一阶段）一般变动环境影响分析报告》出具，企业应对材料的真实性、完整性负责。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，须另行办理环保审批手续。

专家组：



2025年10月21日

附件 5 变动分析报告专家咨询意见修改清单

专家意见	修改内容
<p>1、《变动报告》需细致对照苏环办（2021）122 号中附件 2 进行修改完善并经公示后，方可作为排污许可申领和日常环保管理的依据之一，纳入环保竣工验收</p>	<p>已对照苏环办[2021]122 号附件 2 进一步完善了变动分析报告，并进行公示。将变动分析报告作为排污许可证申领的材料，纳入环保竣工验收。</p>
<p>2、补充分析部分机加工设备变化可能引起的生产产能、生产工艺、原辅材料等的变化；第一阶段 6 条阳极氧化线对应的产能变化后略大，对应原辅料应有相应增加，明确造成的三废变化情况</p>	<p>①经核实本项目决定产能的设备为阳极氧化生产线，目前第一阶段已建设的喷砂机、抛丸机、打磨机等加工设备能够满足第一阶段 6 条阳极氧化生产线的生产需求，不会导致产能、生产工艺及原辅材料的变化，亦不会导致新污染物排放量，详见报告 P13； ②经核实单条阳极氧化生产线的处理面积均为 700m²/h，变动不涉及阳极氧化线处理能力变化，不会导致原辅材料及三废产生、排放情况变化。设备与产能的相符性分析详见报告 P13~P14 表 2-4。</p>
<p>3、补充 7#阳极氧化自动线阳极氧化废气单独收集处理的原因，补充原环评合并处理和本次分开处理的废气收集、处理装置参数，明确喷淋塔处理效率可达性，及喷淋废水变化情况</p>	<p>已补充 7#阳极氧化自动线阳极氧化废气单独收集处理的原因，已补充变动前后废气收集方式及效率，同时明确了喷淋塔对硫酸雾、氮氧化物以及磷酸雾处理效果的可达性以及变动前后喷淋废水不发生变化。详见报告 P15~P19 “（1）废气污染防治措施” 章节。</p>
<p>4、补充本项目雨水管网设置情况，评估厂区雨水及事故废水汇流至鑫民公司雨水管网的可能性，进一步明确雨水排口控制要求</p>	<p>已补充说明变动前后雨水管网设置情况，明确了雨水及事故废水不会进入鑫民公司雨水管网的情况，进一步明确了雨水排口控制要求，详见报告 P6 及图 2-1、图 2-2。</p>
<p>5、本咨询意见依据企业提供的《南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目（第一阶段）一般变动环境影响分析报告》出具，企业应对材料的真实性、完整性负责。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，须另行办理环保审批手续。</p>	<p>我公司提供的变动分析报告真实，符合实际情况，若在今后生产过程中建设性质、建设地址、产品规模、生产工艺、污染防治措施等发生重大变更，公司另行办理环保审批手续。</p>

附件 6 变动分析报告公示截图