

南通合兴铁链股份有限公司
100 级高强度链条全自动生产项目、
80 级高强度链条智能化生产项目、
铁链及不锈钢链条扩建项目、智慧教
育装备及智能家具生产项目
验收后变动环境影响分析

建设单位：南通合兴铁链股份有限公司
2026 年 5 月

目 录

1、变动情况	1
1.1 环保手续履行情况	3
1.2 项目变动内容	4
1.2.1 项目性质变动情况	4
1.2.2 项目规模变动情况	4
1.2.3 项目地点变动情况	4
1.2.4 项目生产工艺、设备、原辅材料、燃料变动情况	7
1.2.5 项目环境保护措施变动情况	32
1.2.6 项目污染物排放标准变动情况	48
2、环境影响分析说明	53
2.1 产污环节以及污染物变化情况	53
2.2 污染物总量达标排放情况	64
2.3 危险物质和环境风险源变动情况	66
3、结论	71
4、附件	72

1、变动情况

南通合兴铁链股份有限公司（曾用名：南通合兴铁链有限责任公司）成立于 1999 年 3 月，位于如东县新店镇工业集中区，主要从事金属链条的制造加工及销售。公司 2024 年 1 月报批了《南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目环境影响报告表》，并于 2024 年 6 月 12 日通过如东县行政审批局审批（批复文号：东行审环[2024]49 号），审批具有年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条的生产能力，并于 2025 年 8 月 6 日取得排污许可证（许可证编号：91320600138670533G001Q），排污许可证中产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与环评一致。目前该项目第一阶段已于 2026 年 2 月 25 日通过了环境保护自主验收，实际具有年产 10000 吨铁链条、1350 吨不锈钢链条的生产能力。

桉琦教育装备科技（江苏）有限公司位于如东县新店镇双虹桥村十一组 17 号，成立于 2015 年，租赁南通合兴铁链股份有限公司的闲置厂房，主要从事智慧教育装备及智能家具生产，产品为智慧教育装备及智能家具。《桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目环境影响报告表》于 2021 年 3 月 9 日通过如东县行政审批局审批（批复文号：东行审环[2021]26 号），审批具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力，并于 2022 年 3 月 5 日首次取得排污许可证，排污许可证中产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与环评一致。

目前该项目第一阶段已于 2023 年 8 月 7 日通过了环境保护自主验收，实际具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力，由于自主验收时全厂一般排放口数量增加的原因，于 2023 年 12 月 21 日进行了排污许可重新申报，目前排污许可证产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与自主验收一致。

截止 2025 年底，按琦教育装备科技（江苏）有限公司经营不善，销售额持续减少，濒临破产，故将全套生产资料、环保手续全部转让给南通合兴铁链股份有限公司，转让后上述资料均为南通合兴铁链股份有限公司所有，并开展生产经营活动。

本次转让后按琦教育装备科技（江苏）有限公司将不再在原环评批复、排污许可证载明的生产经营场所内，开展任何生产经营活动。后续该项目的生产经营、相关环保责任均由南通合兴铁链股份有限公司承担，按琦教育装备科技（江苏）有限公司不再承担该场地的环保主体责任。

本次变动后南通合兴铁链股份有限公司全厂具有年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条以及智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力。

1.1 环保手续履行情况

环保手续履行情况详见下表。

表 1-1 企业环保手续履行情况

责任主体		项目名称	环评批复情况	排污许可申领情况	建设情况	验收情况
变动前	南通合兴铁链股份有限公司	100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目	2024 年 6 月 12 日通过了如东县行政审批局批，审批具有年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条的生产能力	2025 年 8 月 6 日申领了排污许可证（许可证编号：91320600138670533G001Q	项目第一阶段已建成，具有年产 10000 吨铁链条、1350 吨不锈钢链条的生产能力	项目第一阶段已于 2026 年 2 月 25 日通过项目竣工环境保护自主验收，具有年产 10000 吨铁链条、1350 吨不锈钢链条的生产能力
	梭琦教育装备科技（江苏）有限公司	智慧教育装备及智能家具生产项目	2021 年 3 月 9 日通过如东县行政审批局审批，审批具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力	2023 年 12 月 21 日申领了排污许可证（许可证编号：91320623MA22FBH103001Q	项目第一阶段已建成，具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力（数控板材开平机、弯管机等设备暂未购置，目前部分半成品钢板、钢管外购）	项目第一阶段已于 2023 年 8 月 7 日通过项目竣工环境保护自主验收，具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力
变动后	南通合兴铁链股份有限公司	100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目、智慧教育装备及智能家具生产项目	如上表	如上表	如上表	如上表

1.2 项目变动内容

1.2.1 项目性质变动情况

项目的性质未发生变动，其中 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目主要产品仍为铁链条、不锈钢链条；智慧教育装备及智能家具生产项目主要产品仍为智慧教育装备、智能家具。全厂产品不发生变化，项目开发、使用功能均未发生变化。

1.2.2 项目规模变动情况

本项目生产规模未发生变化，其中 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目设计产能为年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条；智慧教育装备及智能家具生产项目设计产能为年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套，产品产能均与原环评一致。

1.2.3 项目地点变动情况

项目地点未发生变动；智慧教育装备及智能家具生产项目生产废水预处理后由单独通过废水排放口排放，变为与铁链及不锈钢链条生产项目废水一并通过合兴公司现有废水排放口接管至市政污水管网，最终接管至如东县新店镇污水处理厂集中处理。

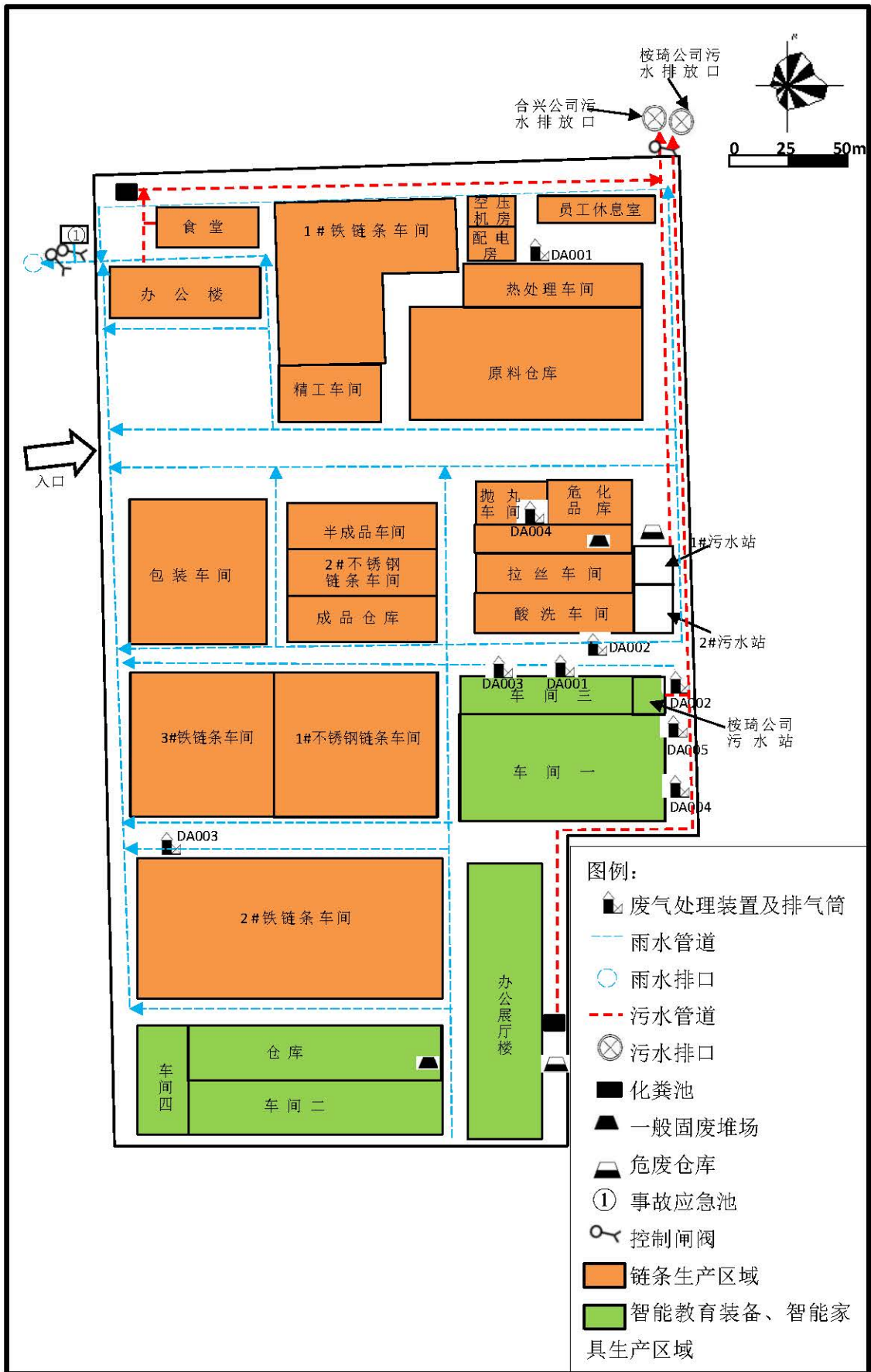


图 1 变动前厂区平面布置图

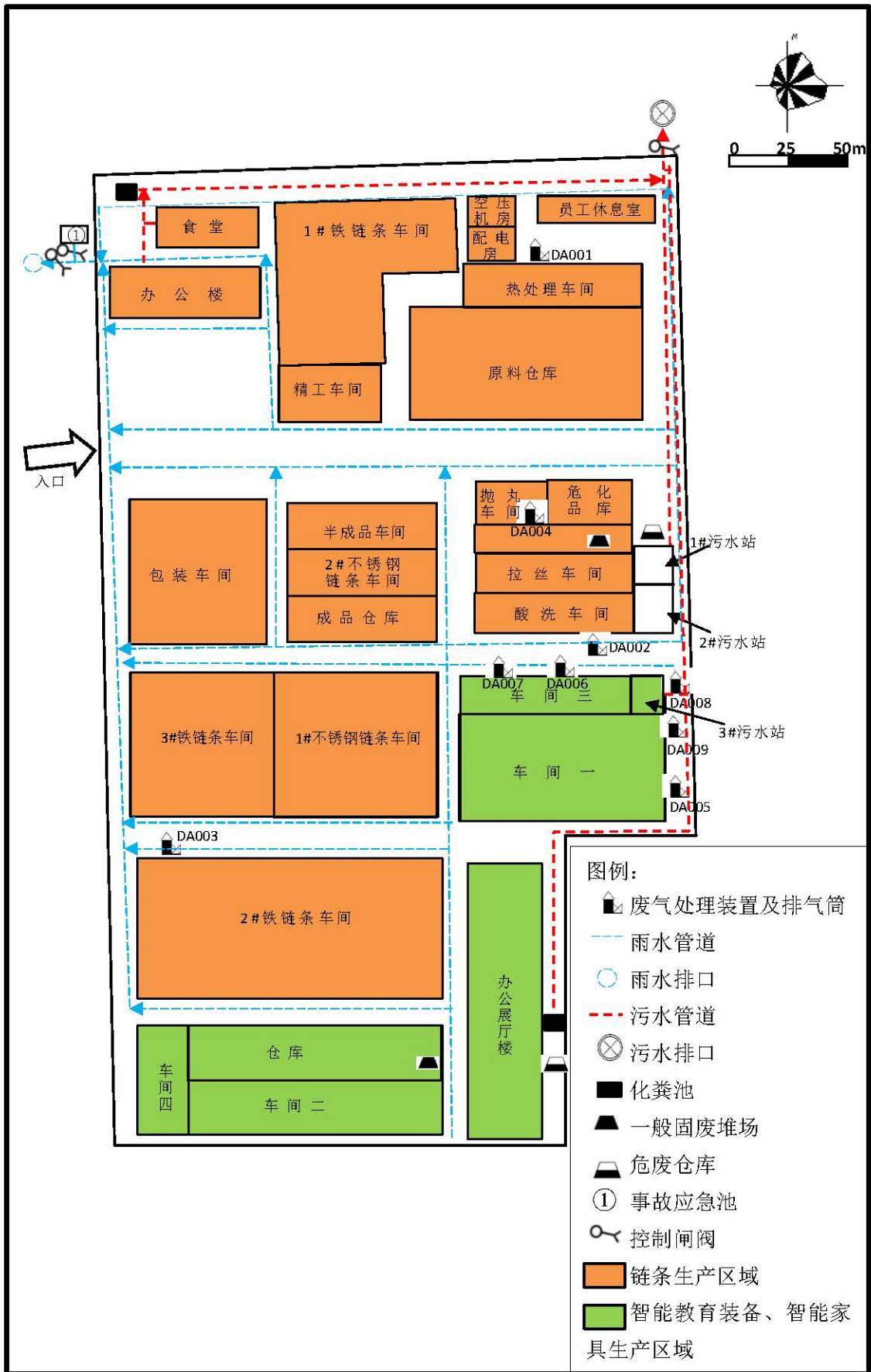


图 2 变动后厂区平面布置图

1.2.4 项目生产工艺、设备、原辅材料、燃料变动情况

项目生产工艺、设备、原辅材料、燃料均未发生变动。

1、生产工艺

(1) 铁链条生产具体工艺流程及产污环节示意图如下

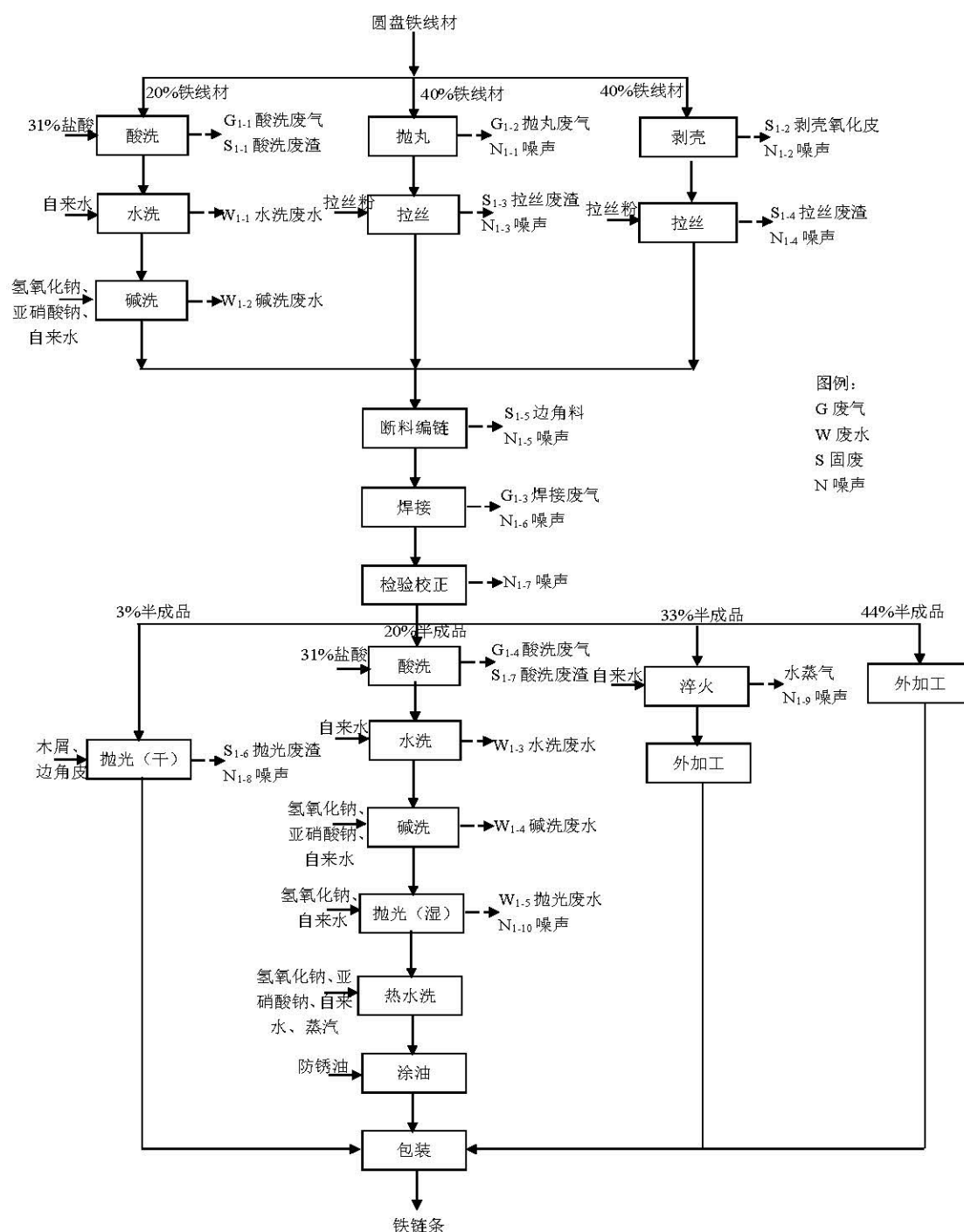


图 3 铁链条生产工艺流程图

工艺流程说明：

本项目铁链条使用的铁线材均外购，断料编链前需对铁线材进行处理，其中20%铁线材需进行酸洗、水洗和碱洗，40%铁线材需进行抛丸、拉丝，剩余40%铁线材需进行剥壳、拉丝。

①酸洗：利用行车将铁线材吊入酸洗池中进行酸洗，酸洗采用浸洗方式，酸洗池内槽液为 31%浓度盐酸，槽液工作温度控制在 0~22℃，盐酸直接外购，无需加水调配。随着酸洗次数的增加，酸洗池内盐酸浓度会逐渐降低，当低于 25%浓度时，人工打开盐酸储罐阀门，储罐内 31%盐酸经专用管道进入酸洗池，直至池内盐酸浓度恢复至 30%左右。酸洗池一个季度清理一次，清理时将池内槽液转移至吨桶内，人工清理池底酸洗废渣，清理完成后将槽液重新倒入酸洗池内使用，故该工序无废酸产生。该工序会产生酸洗废气 G_{1-1} 、酸洗废渣 S_{1-1} 。

②水洗：铁线材酸洗后需转移至水洗池内进行清洗。水洗方式为浸洗，水洗池每批水洗 1.2t 线材，清洗用时约 5min/批。水洗时会有水洗废水 W_{1-1} 从池边溢出，经池边废水收集槽收集后进入 1#污水站处理。

③碱洗：铁线材水洗后需转移至碱洗池内进行碱洗，碱洗采用浸洗方式，碱洗槽液按氢氧化钠 40kg、亚硝酸钠 80kg 和自来水 3000kg 的比例调配，碱洗槽液工作温度控制在 0~22℃，随着碱洗次数的增加，槽液中氢氧化钠、亚硝酸钠的浓度会降低，需定期补充氢氧化钠、亚硝酸钠。碱洗槽液每年需更换一次，更换下来的槽液作为碱洗废水

W₁₋₂经专用管道排入现有 1#污水站处理。

④抛丸：利用行车将铁线材放入抛丸机中进行抛丸。抛丸处理的目的是去除工件表面的氧化层、划痕、斑点等现象，使工件表面光亮、平滑。该工序会产生抛丸废气G₁₋₂、噪声N₁₋₁。

⑤剥壳：在铁线材经牵引机牵引至拉丝机的过程中，铁线材表面的氧化层会被剥壳清除，该工序会产生剥壳氧化皮 S₁₋₂、噪声 N₁₋₂。

⑥拉丝：抛丸、剥壳处理后的铁线材经拉丝机拉拔至所需粒径规格的铁线材。拉丝过程使用拉丝粉进行润滑，拉丝粉置于密闭槽盒内，铁线材经槽盒线孔穿过，少量拉丝粉粘附在铁线材上，在线材表面形成一层润滑膜，达到润滑的作用。该工序会产生拉丝废渣S₁₋₃、S₁₋₄、噪声N₁₋₃、N₁₋₄。

⑦断料编链：经过处理后的铁线材送入冲床，根据客户需求对铁线材进行断料，进而使用编链机对断料后的铁线材编链成条。该工序会产生边角料 S₁₋₅、噪声 N₁₋₅。

⑧焊接：使用自动焊机对铁链条每个圆环的缺口进行焊合。采用电阻对焊和电阻点焊的工艺。点焊和对焊都是将焊件压紧在两个柱状电极之间，通电加热，使焊件在接触处熔化形成熔核，然后断电，并在压力下凝固结晶，形成组织致密的焊点。点焊和对焊的生产率高、易于实现自动化，因而获得广泛应用。电阻点焊和电阻对焊都不使用焊材。该过程会产生极少量的焊接废气 G₁₋₃、噪声 N₁₋₆。

⑨检验校正：使用自动校验机、校正机以及工拉机等设备对焊接后的铁链条进行检验校正。该工序会产生噪声 N₁₋₇。检验校正后 3%

的铁链条半成品需在抛光滚筒内进行干抛，33%的铁链条半成品送淬火后外协加工，44%的铁链条半成品直接外协加工，剩余 20%的铁链条半成品需经酸洗、水洗、碱洗、湿抛光、热水洗、涂油处理。

⑩抛光（干）：在抛光滚筒内加入木屑和边角皮，将3%的半成品铁链条投入抛光滚筒内进行抛光。抛光滚筒在抛光时设备密闭，不会产生抛光粉尘。且抛光使用的木屑和边角皮均为大颗粒状，使用过程不会有粉尘产生。该过程会产生抛光废渣S₁₋₆、噪声N₁₋₈。

⑪淬火：33%的半成品铁链条需进行淬火，采用水淬的方式。淬火线将半成品铁链条加热至1000℃，然后将铁链条迅速送入淬火池内进行急速冷却，通过这种急速加热，瞬间降温的方式，能够使钢材内质强度更好，硬度更高。该过程会产生水蒸气、噪声N₁₋₉。淬火后的铁链条需委外加工。

⑫酸洗：剩余20%的铁链条需进行酸洗，酸洗方式、酸洗能力、槽液成分、浓度、工作温度均与铁线材酸洗过程一致。该工序会产生酸洗废气G₁₋₄、酸洗废渣S₁₋₇。

⑬水洗：铁链条酸洗后需转移至水洗池内进行清洗。该工段水洗与铁线材水洗共用水洗池，水洗方式、水洗时间均与铁线材水洗一致。该工序会产生水洗废水 W₁₋₃。

⑭碱洗：铁链条水洗后需转移至碱洗池内进行碱洗。碱洗采用浸洗方式，碱洗槽液按氢氧化钠 10kg、亚硝酸钠 20kg 和自来水 800kg 的比例调配，碱洗槽液工作温度控制在 0~22℃，随着碱洗次数的增加，槽液中氢氧化钠、亚硝酸钠的浓度会降低，需定期补充氢氧化钠、

亚硝酸钠，每批碱洗 1.2t 铁链条，碱洗用时约 2min/批。碱洗槽液每月需更换一次，更换下来的槽液作为碱洗废水 W_{1-4} 经专用管道排入 1#污水站处理。

⑮抛光（湿）：将碱洗后的铁链条放入抛光滚筒或震光机中进行抛光，抛光滚筒和震光机投入氢氧化钠 1kg、自来水 200kg 配制抛光水，抛光水每天更换 1 次，每批抛光 1.2t 铁链条，抛光用时约 1h/批。该工序会产生抛光废水 W_{1-5} 、噪声 N_{1-10} 。

⑯热水洗：抛光后的铁链条转移至热水池内进行热水洗。热水池内按氢氧化钠 3kg、亚硝酸钠 6kg 和自来水 600kg 的比例加入物料，电蒸汽发生器产生的蒸汽直接通入热水池内，对池加热至 90~100℃。每批热水洗 1.2t 铁链条，热水洗用时约 5min/批。热水洗对水质要求较低，无需更换池内的水，根据企业提供的资料，通入池内的蒸汽与热水洗过程中损耗的水基本持平，无需额外补充自来水，定期补充氢氧化钠和亚硝酸钠即可，该工序无热水洗废水产生。

⑰涂油：为保证铁链条不生锈，将铁链条浸入装有防锈油的涂油池内进行涂油。

⑱包装：涂油后的铁链条包装得到成品。

(2) 不锈钢链条生产具体工艺流程及产污环节示意图如下

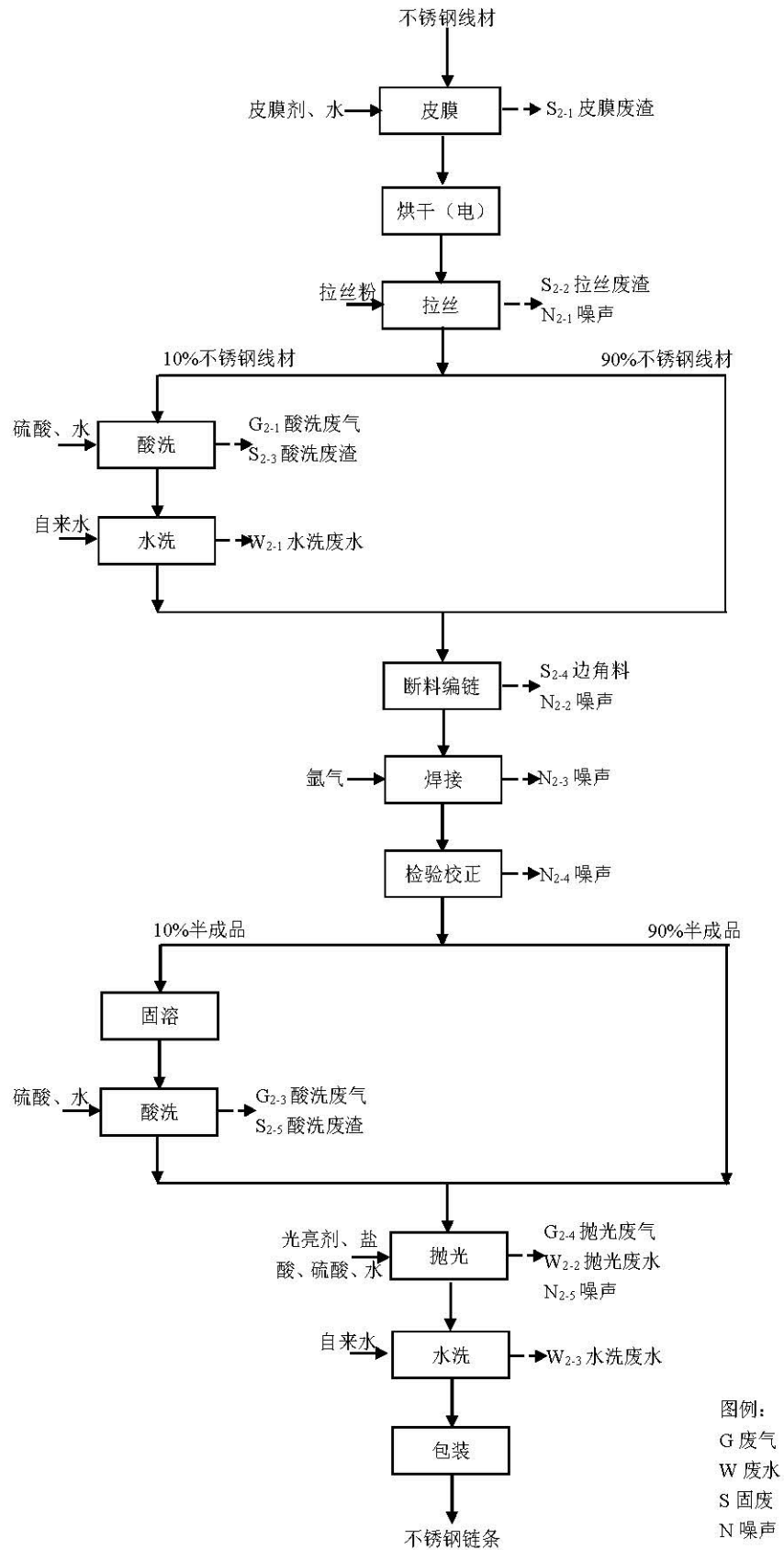


图 4 不锈钢链条生产工艺流程图

工艺流程说明：

①皮膜：为了防止不锈钢线材在拉丝过程中造成损伤，需对不锈钢线材进行皮膜处理，在线材表面形成保护膜进行基层防护。线材浸润在盛有皮膜剂 and 水的皮膜池内（其中水 3000kg，皮膜剂 50kg）进行皮膜处理，每批皮膜处理 1t 不锈钢线材，皮膜用时约 0.5h/批，定期补充皮膜剂，无皮膜废水产生。不锈钢线材表面的污渍会在皮膜时脱落，沉降在皮膜池底部，该过程会产生皮膜废渣 S₂₋₁。

②烘干：皮膜后的线材进入电烘箱中进行烘干。

③拉丝：皮膜烘干后的不锈钢线材经拉丝机拉拔至所需粒径规格。拉丝过程使用拉丝粉进行润滑，拉丝粉置于密闭槽盒内，不锈钢线材经槽盒线孔穿过，少量拉丝粉粘附在铁线材上，在线材表面形成一层润滑膜，达到润滑的作用，该工序会产生拉丝废渣 S₂₋₁、噪声 N₂₋₁。

拉丝后的不锈钢线材约 10%需进行酸洗、水洗后进行断料编链，剩余 90%的线材直接进行断料编链。

④酸洗：不锈钢线材酸洗在专用不锈钢酸洗池内进行，酸洗采用浸洗方式，酸洗槽液为 20.2%浓度硫酸，由 1000kg 自来水与 260kg98%硫酸调配成，槽液工作温度控制在 0~22℃，每批酸洗 1t 不锈钢线材，酸洗用时约 15min/批，则酸洗池中不锈钢线材的酸洗能力为 4t/h。随着酸洗次数的增加，酸洗池内硫酸浓度会逐渐降低，当低于 15%浓度时，人工投加 98%硫酸，直至池内盐酸浓度恢复至 20%左右。酸洗池一个季度清理一次，清理时将池内槽液转移至吨桶内，人工清理池底酸洗废渣，清理完成后将槽液重新倒入酸洗池内使用，故该工

序无废酸产生。该工序会产生酸洗废气 G_{2-1} 、酸洗废渣 S_{2-3} 。

⑤冲洗：酸洗后的不锈钢线材需在水洗池内进行冲洗。每批冲洗 1t 不锈钢线材，冲洗用时约 1min/批。该工序会产生冲洗废水 W_{2-1} 。

⑥断料编链：处理后的不锈钢线材送入切断机，根据客户需求对不锈钢线材进行断料，进而使用编链机对断料后的不锈钢线材编链成条。该工序会产生边角料 S_{2-4} 、噪声 N_{2-2} 。

⑦焊接：使用自动对焊机、氩弧焊机以及新增的不锈钢焊接机组进行焊接，焊接时将链条圆环待焊接两头紧靠一起，钨针对准焊缝产生高电流使焊接部位熔化，从而将工件焊接在一起，不使用焊丝、焊条，属于无焊丝钨极氩弧焊（GTAW 自熔焊），氩气做保护气体，避免氧化，该焊接工艺无焊接粉尘产生。该过程会产生噪声 N_{2-3} 。

⑧检验校正：使用自动校验机、校正机以及工拉机等设备对焊接后的不锈钢链条进行检验校正。该工序会产生噪声 N_{2-4} 。

检验校正后的不锈钢链条半成品约 10%需进行固溶、酸洗后抛光，其余 90%半成品不锈钢链条直接进行抛光。

⑨固溶：使用固溶炉对不锈钢链条进行加热，加热温度为 1100°C ，使不锈钢链条里的碳达到过饱和状态，从而提高韧性及抗蚀性能、消除应力与软化等，以便继续加工。固溶炉为电加热，该过程无三废产生。

⑩酸洗：固溶处理后的不锈钢链条在自然冷却后需在酸洗池内进行酸洗，该酸洗池与不锈钢线材酸洗共用，酸洗方式、槽液成分、浓度、工作温度均与不锈钢线材酸洗过程一致，每批酸洗 1.2t 不锈钢链

条，酸洗用时约90min/批，则酸洗池中不锈钢链条的酸洗能力为0.8t/h。该工序会产生酸洗废气G₂₋₃、酸洗废渣S₂₋₅。

⑪抛光、水洗：将固溶酸洗以及焊接好的不锈钢链条半成品送入震光机进行震光，震光好的物料送入抛光滚筒进行抛光，抛光前后均需进行水洗。其中未固溶处理的不锈钢链条本工序流程为震光+水洗—抛光+水洗；固溶处理的不锈钢链条本工序流程为震光+水洗—抛光+水洗—抛光+水洗。

震光-水洗：在震光机内加入250kg回用水、2.5kg光亮剂、15kg盐酸以及15kg硫酸，将不锈钢链条投入震光机内进行震光，水洗，其中固溶酸洗处理后不锈钢链条震光24小时，其余不锈钢链条震光12小时。

未固溶处理的不锈钢链条抛光+水洗：在抛光滚筒内加入250kg自来水、2.5kg光亮剂、15kg盐酸以及15kg硫酸，每批不锈钢链条（约1.2t）抛光2h，抛光后使用自来水进行水洗；

固溶处理的不锈钢链条抛光+水洗：首次抛光在抛光滚筒内加入250kg回用水、2.5kg光亮剂、15kg盐酸以及15kg硫酸，每批不锈钢链条（约1.2t）抛光2h，抛光后使用回用水进行水洗；二次抛光水洗除了用水为自来水以外，其余均与首次抛光水洗一致。综上所述本工序会产生抛光废气G₂₋₄、抛光废水W₂₋₂、水洗废水W₂₋₃、噪声N₂₋₅。

⑫包装：水洗后包装得到成品。

(3) 自用模具生产具体工艺流程及产污环节示意图如下

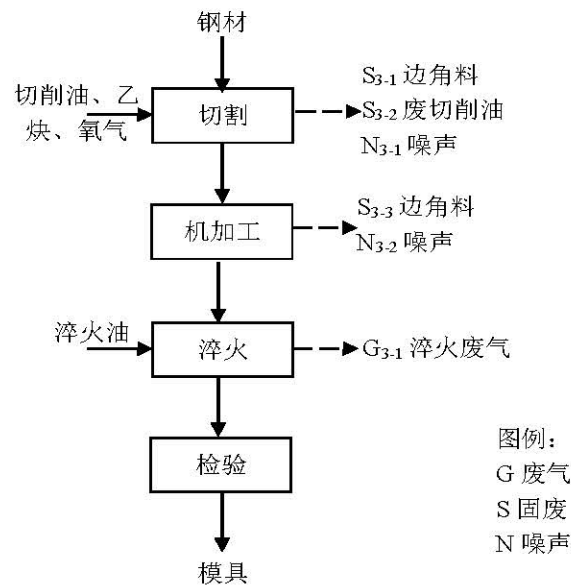


图 5 自用模具生产工艺流程图

工艺流程说明：

①切割：利用切割机床将外购的钢材线切割成块，便于后续加工。该过程无切割废气产生，会产生切割边角料 S₃₋₁、废切削油 S₃₋₂、噪声 N₃₋₁。

②机加工：利用车床、铣床、磨床、锯床等对切割后钢材进行机加工，得到模具半成品。该过程会产生机加工边角料 S₃₋₃、噪声 N₃₋₂。

③淬火：为提高模具的硬度，需对模具进行淬火处理。模具半成品在淬火炉中加热至 1100℃（电加热），迅速浸没于淬火油内急速冷却，冷却过后的模具沥干淬火油后转移至待检区，定期补充淬火油，无废淬火油产生。该工序会产生淬火废气 G₃₋₁。

④检验：淬火后的模具经检验合格后得到模具，用于铁链条、不锈钢链条生产。

(4) 智慧教育装备、智能家具生产具体工艺流程及产污环节示意图如下

意图如下

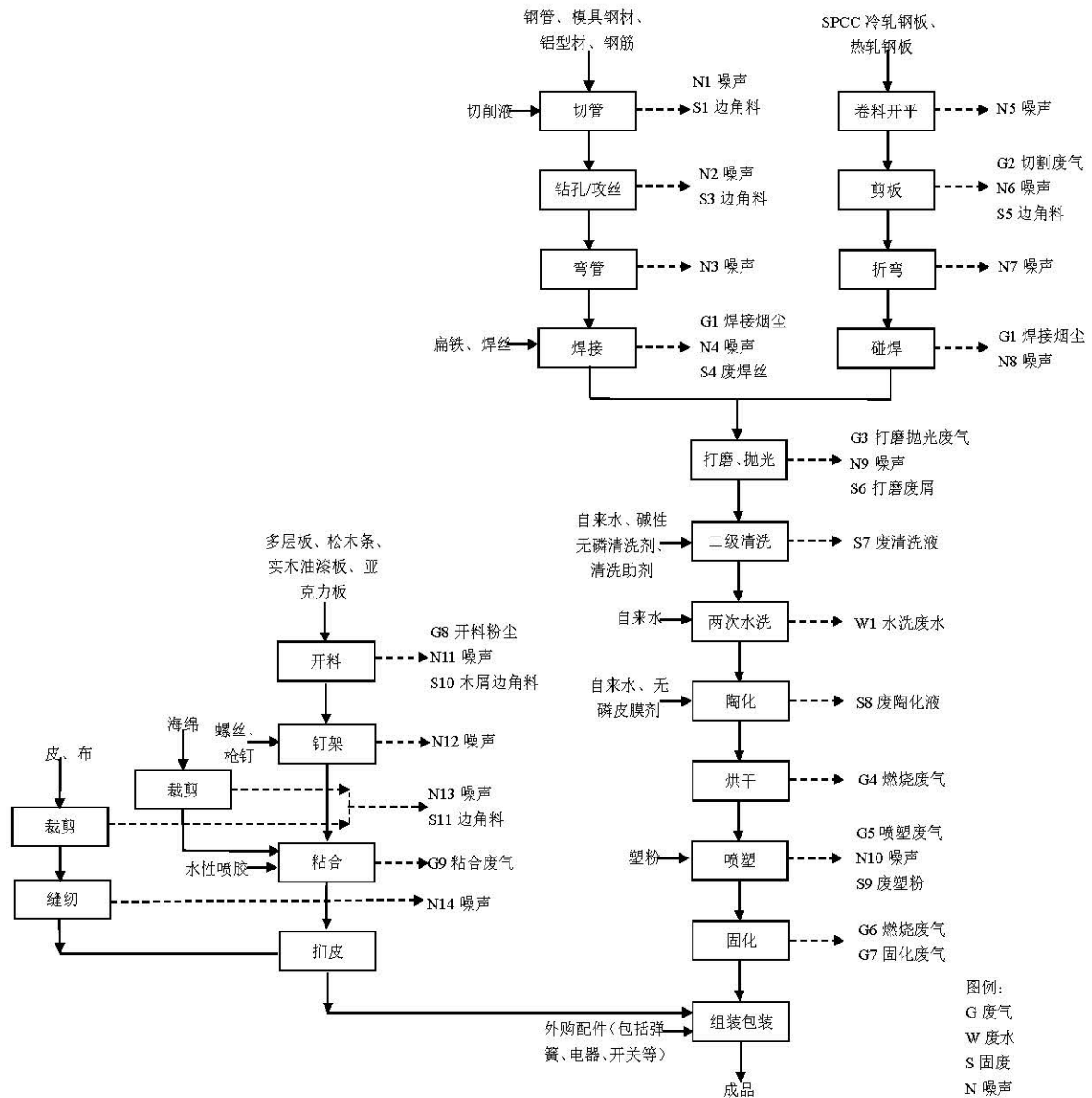


图 6 智慧教育装备、智能家具生产工艺流程图

工艺流程说明:

①切管：使用切管机、CNC切管机将钢管、模具钢材、铝型材、钢筋切成所需长度。切管过程切管机、CNC切管机中均需加入与水调配的切削液。此工序产生噪声N1、边角料S1。

②钻孔/攻丝：使用钻床、冲床等将切割后的钢管、模具钢材等进

行钻孔、攻丝操作。此工序产生噪声 N2、边角料 S3。

③弯管：使用弯管机将完成以上操作的钢管、模具钢材等进行弯管成型操作。此工序产生噪声N3。一阶段部分弯管机未购置，目前部分半成品钢管外购。

④焊接：使用CO₂焊机、自动机器人焊机等将扁铁以及弯管后的钢管、模具钢材等按照产品要求进行焊接操作，焊接部位使用焊丝。此工序产生焊接烟尘G1、噪声N4、废焊丝S4。

⑤卷料开平：环评时使用数控板材开平机将外购的SPCC冷轧钢板、热轧钢板卷料开平成直板，实际一阶段数控板材开平机未购置，目前部分半成品钢板外购。此工序产生噪声N5。

⑥剪板：使用激光切割机、剪板机将直板切割成所需形状与大小，剪板过程无需加入与水调配的切削液。此工序产生切割废气G2、噪声N6、边角料S5。

⑦折弯：使用折弯机等将切割后的钢板折成所需的弯度。此工序产生噪声N7。一阶段部分折弯机未购置，目前部分半成品钢管外购。

⑧碰焊：使用碰焊机对完成以上操作的钢板进行焊接操作。喷焊原理是利用电阻热使两个分离的金属原子之间形成金属键，从而实现连接。该过程不使用焊丝，无废焊丝产生。此工序产生焊接烟尘G1、噪声N8。

⑨打磨、抛光：使用砂轮机将工件表面打磨平整，使用角磨机、内磨机将工件内部、边角打磨光滑。项目打磨抛光工序在打磨间的打磨台上进行，打磨间共设置4个打磨台，每个打磨台长2.4米、宽1.2

米，打磨间位于车间一的东南侧。此工序产生打磨抛光废气G3、噪声N9、打磨废屑S6。

⑩二级清洗：清洗处理也称为脱脂处理，主要对打磨抛光后的工件表面进行二级清洗（预清洗-主清洗），以去除表面的油污。此工序产生废清洗液S7。

预清洗：在热水（40~55℃）中加入碱性无磷清洗剂、清洗助剂，预清洗槽液的配比为水：碱性无磷清洗剂：清洗助剂=1000kg:3kg:0.3kg，然后使用预清洗槽液对打磨抛光后的工件进行喷淋清洗，下设预清洗槽，喷淋时间为90s，预清洗槽的循环水量为40m³/h，预清洗槽液中需定期补充碱性无磷清洗剂、清洗助剂。预清洗槽中的槽液每3个月更换1次，一年更换4次。

主清洗：预清洗后，用加入碱性无磷清洗剂及清洗助剂的热水（40~55℃）对

半成品进行喷淋清洗，主清洗槽液的配比为水：碱性无磷清洗剂：清洗助剂=1000kg:3kg:0.3kg，下设主清洗槽，喷淋时间为180s，主清洗槽的循环水量为70m³/h，主清洗槽液中需定期补充碱性无磷清洗剂、清洗助剂，主清洗槽多余的清洗液溢流至预清洗槽回用。主清洗槽中的槽液每3个月更换1次，每年更换4次。

后段工序使用的U型烘道中的热风经过管道输送至预清洗槽和主清洗槽的底部进行加热，以满足清洗工序的热源。

⑪两次水洗：主清洗后，用自来水对工件表面进行两次水洗（1级水洗-2级水洗），以去除表面残留的碱性无磷清洗剂、清洗助剂和油

污。此工序产生水洗废水W1。

1次水洗：采用喷淋清洗，工作温度为常温，下设水洗槽1，喷淋时间为90s，循环量为30m³/h。

2次水洗：采用喷淋清洗，工作温度为常温，下设水洗槽2，喷淋时间为90s，循环量为30m³/h，水洗槽2中的水满后，溢流至水洗槽1，水洗槽1中的水满后溢流至污水处理系统中。

⑫陶化：两次水洗后，用加入无磷皮膜剂的水（15~40℃）对半成品进行喷淋陶化处理，陶化液的配比为水：无磷皮膜剂=1000kg:3kg。陶化处理主要是在工件表面形成细密结晶覆膜，使金属表面具有适当的粗糙面，进而增加基料与涂层之间附着力，并有一定的防锈作用。陶化处理方式为喷淋式，下设陶化槽，工件喷淋陶化时间为60~90s，陶化槽中的循环水量为70m³/h，陶化液中需定期补充无磷皮膜剂。陶化槽中槽液每6个月更换1次，每年更换2次。此工序产生废陶化液S8。

⑬烘干：将完成以上操作的工件送入水分烘干炉中进行烘干，以蒸发工件表面的水分，烘干温度约为120~160℃，烘干工序为U型流水线，工件从进入流水线到出流水线时长约为46~60min，水分烘干炉燃烧机使用的燃料为液化气。此工序产生燃烧废气G4。

⑭喷塑：喷塑过程在喷粉房内进行，本项目设置2间喷粉房，1间为大旋风自动回收喷粉房，1间为靠背式双工位喷粉房。自动回收喷粉房采用自动粉末静电喷涂机将塑粉均匀地喷涂在工件表面，形成厚薄均匀的粉层，双工位喷粉房采用人工喷涂。此工序产生喷塑废气G5、噪声N10、废塑粉S9。

⑮固化：该工序在粉末固化炉、大件烘箱中进行，喷粉的半成品在200℃恒温下烘烤，使吸附在半成品表面的涂层熔融，排除涂层间隙中气体，逐渐流平、胶化、固化成膜。粉末固化炉、大件烘箱燃烧机使用的燃料为液化气，燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气经管道送入粉末固化炉、大件烘箱中的盘管中，燃烧废气经盘管间接加热粉末固化炉及大件烘箱中的半成品进行固化操作。此工序产生燃烧废气G6、固化废气G7。

⑯开料：采用半自动带锯开料机将多层板、松木条、实木油漆板、亚克力板进行开料操作。此工序产生开料粉尘G8、噪声N11、木屑边角料S10。

⑰钉架：使用钉枪、螺丝将开料后的板材、木条进行钉架操作。此工序产生噪声N12。

⑱裁剪：将海绵、布及皮根据产品要求裁剪成合适的形状。此工序产生噪声N13、边角料S11。

⑲粘合：在钉架好的框架上粘贴裁剪好的海绵，粘贴使用水性喷胶，粘合操作在喷胶房中进行，喷胶房位于车间一东侧，为独立的生产车间。此工序产生粘合废气G9。

⑳缝纫、扞皮、组装包装：采用单车缝纫机、双车缝纫机将裁剪好的布、皮根据产品要求进行缝制操作。使用缝制好的布、皮将粘有海绵的工件套住，得到坐垫、靠垫等配件。将外购配件、坐垫、靠垫、喷塑固化好的工件进行人工组装，组装后采用全自动打包机进行包装，包装材料使用纸箱、纸皮，最后送入成品区待售。此工序产生噪声N14。

2、生产设备

表 1-2 生产设施一览表

序号	产品名称	设备名称	设备使用工序	项目环评审批情况		项目第一阶段环评审批情况		项目第一阶段实际验收情况	
				规格/型号	数量/单位	规格/型号	数量/单位	规格/型号	数量/单位
1	铁链条	酸洗池	线材、链条酸洗	2.3m*1.2m*2m	2 个	2.3m*1.2m*2m	1 个	2.3m*1.2m*2m	1 个
2		水洗池	线材、链条水洗	2.3m*2.1m*2m	1 个	2.3m*2.1m*2m	1 个	2.3m*2.1m*2m	1 个
3		碱洗池	线材碱洗	2.3m*1.2m*2m	1 个	2.3m*1.2m*2m	1 个	2.3m*1.2m*2m	1 个
4		碱洗池	链条碱洗	1.3m*1m*1.1m	1 个	1.3m*1m*1.1m	1 个	1.3m*1m*1.1m	1 个
5		热水池	热水洗	2.3m*2.1m*2m	1 个	2.3m*2.1m*2m	1 个	2.3m*2.1m*2m	1 个
6		抛光滚筒	抛光（干）	/	6 台	/	1 台	/	1 台
7		抛光滚筒	抛光（湿）	/	8 台	/	2 台	/	2 台
8		震光机	震光	/	2 台	/	2 台	/	2 台
9		拉丝机	剥壳、拉丝	/	8 台	/	1 台	/	1 台
10		抛丸机	抛丸	/	3 台	/	1 台	/	1 台
11		淬火机	淬火（水）	/	20 台	/	6 台	/	6 台
12		编链冲床	编链	JB23-63、J23-25、J23-16	35 台	JB23-63、J23-25、J23-16	2 台	JB23-63、J23-25、J23-16	2 台
13		液压机		/	6 台	/	2 台	/	2 台
14		自动编链机		HHB-25、HHB-10A、ZBL-16、	132 台	HHB-25、HHB-10A、ZBL-16、	44 台	HHB-25、HHB-10A、ZBL-16、	44 台

				HHB-20、HHB-06		HHB-20、HHB-06		HHB-20、HHB-06	
15		闪光焊机	焊接	160、125、250	26 台	160、125、250	8 台	160、125、250	8 台
16		自动对焊机		HJK25/HFSUN-125	129 台	HJK25/HFSUN-125	53 台	HJK25/HFSUN-125	53 台
17		切断机	切断	GQ5013、G040	30 台	GQ5013、G040	7 台	GQ5013、G040	7 台
18		全自动数控 切断机		SFK2Q18F-12	6 台	SFK2Q18F-12	3 台	SFK2Q18F-12	3 台
19		切链机		/	3 台	/	0 台	/	0 台
20		液压泵		25YCY14-LB	6 台	25YCY14-LB	3 台	25YCY14-LB	3 台
21		工拉机	检验校正	/	3 台	/	3 台	/	3 台
22		全自动工拉 机		XSB-1	3 台	XSB-1	3 台	XSB-1	3 台
23		自动校验机		SKX10	6 台	SKX10	3 台	SKX10	3 台
24		冲床		J21-80、J23-35、 J23-16	26 台	J21-80、J23-35、 J23-16	26 台	J21-80、J23-35、 J23-16	29 台
25		校正机		自制	3 台	自制	3 台	自制	3 台
26		卧式拉伸校 正机		Fwl-1000KN	3 台	Fwl-1000KN	3 台	Fwl-1000KN	3 台
27		链条自动拉 升机		自制	3 台	自制	3 台	自制	3 台
28		台式砂轮机		机修	M03225	3 台	M03225	2 台	M03225
29		切割机	J3G6-400		3 台	J3G6-400	2 台	J3G6-400	2 台
30	不锈 钢链 条	皮膜池	皮膜	1.5m*1.5m*1.5m	2 台	1.5m*1.5m*1.5m	1 台	1.5m*1.5m*1.5m	1 台
31		电烘箱		RGY-60	2 台	RGY-60	1 台	RGY-60	1 台
32		拉丝机	拉丝	/	3 台	/	2 台	/	2 台

33		酸洗池	线材、链条 酸洗	φ1.8m*1m	1 个	φ1.8m*1m	1 个	φ1.8m*1m	1 个
34		水洗池	线材水洗	φ1.8m*1m	2 个	φ1.8m*1m	1 个	φ1.8m*1m	1 个
35		抛光滚筒	链条抛光	/	6 台	/	1 台	/	1 台
36		震光机		/	10 台	/	1 台	/	1 台
37		固溶炉	固溶	/	3 台	/	2 台	/	2 台
38		自动编链机	编链	HHB-08、HHB-06	38 台	HHB-08、HHB-06	12 台	HHB-08、HHB-06	12 台
39		立编机		自制	80 台	自制	26 台	自制	26 台
40		冲床		/	0 台	/	0 台	/	5 台
41		自动对焊机	焊接	HFS-315	14 台	HFS-315	3 台	HFS-315	3 台
42		氩弧焊机		WS-200C、WS-315C、WSM-315、WSM-400	382 台	WS-200C、WS-315C、WSM-315、WSM-400	13 台	WS-200C、WS-315C、WSM-315、WSM-400	13 台
43		不锈钢焊接机组		/	0 台	/	0 台	/	25 台
44		切断机	切断	G040	8 台	G040	3 台	G040	3 台
45		压力机	检验校正	16t、10t	38 台	16t、10t	0 台	16t、10t	0 台
46		校正机		/	35 台	/	1 台	/	1 台
47		扭弯机		/	8 台	/	3 台	/	3 台
48		工拉机		/	5 台	/	2 台	/	2 台
49		砂轮机	机修	/	8 台	/	2 台	/	2 台
50	自用 模具	切割机床	切割	DK7740、DK7755、DK7735	12 台	DK7740、DK7755、DK7735	1 台	DK7740、DK7755、DK7735	1 台
51		车床	机加工	G6140	3 台	G6140	2 台	G6140	2 台

52		铣床		JS1254	3 台	JS1254	2 台	JS1254	2 台
53		磨床		M7130B	3 台	M7130B	1 台	M7130B	1 台
54		锯床		/	6 台	/	2 台	/	2 台
59		淬火炉	淬火(油)	/	3 台	/	2 台	/	2 台
63	铁链条、 不锈钢链条 生产公辅 设备	空压机	供气	/	18 台	/	8 台	/	8 台
64		行车	/	3t、2t、2.5t、5t	21 台	3t、2t、2.5t、5t	21 台	3t、2t、2.5t、5t	21 台
65		叉车	/	5t、3t	4 台	5t、3t	2 台	5t、3t	2 台
66		盐酸储罐	/	10t (10m ³)	1 个	10t (10m ³)	1 个	7m ³	1 个
67		氩气罐	/	9t (6.4m ³)	1 个	9t (6.4m ³)	1 个	16m ³	1 个
68	智慧教育 装备、 智能家具	半自动切管机	切管	315 型	1	315 型	1 台	315 型	1 台
69		全自动送料 CNC 切管机		350 型	1 台	350 型	1 台	350 型	1 台
70		数控自动冲 孔、切角机	钻孔/攻丝	3kw	3 台	3kw	3 台	/	0 台
71		钻攻一体机		380kv	2 台	380kv	2 台	380kv	2 台
72		钻床		380kv	2 台	380kv	2 台	380kv	2 台
73		冲床		25T、63T、80T	4 台	25T、63T、80T	4 台	25T、63T、80T	4 台
74		数控板材开 平机	卷料开平	20kw	1 台	/	0 台	/	0 台
75		剪板机	剪板	80T	1 台	80T	1 台	80T	1 台
76		自动激光切		3015 双平台	1 台	3015 双平台	1 台	/	0 台

		板机							
77		自动激光切割机		/	0台	/	0台	2kw	1台
78		自动板管一体激光切割机		3015 双平台	1台	3015 双平台	1台	3015 双平台	1台
79		全自动数控转塔冲床	钻孔	/	1台	/	1台	/	1台
80		弯管机	折弯	380kv	2台	380kv	1台	380kv	1台
81	拦头折弯机	WJ-35		2台	WJ-35	1台	WJ-35	1台	
82	折弯机	40T		4台	40T	2台	40T	2台	
83		半自动碰焊机	碰焊	/	3台	/	2台	/	2台
84		CO ₂ 焊机	焊接	NBC-350	4台	NBC-350	4台	NBC-350	1台
85		CO ₂ 焊机		NB-270	0台	NB-270	0台	NB-270	7台
86		自动机器人焊机		/	2台	/	2台	/	2台
87		氩焊机		275	1台	275	1台	275	1台
88		铜板电焊机		380kv	1台	380kv	1台	380kv	1台
89		辊轧成型床专用焊机		/	2台	/	0台	/	0台
90		砂轮机		/	1台	/	1台	/	1台
91		小钢炮平面砂带机	打磨抛光	380kv	1台	380kv	1台	380kv	1台
92		手动电钻		D18-10	5台	D18-10	5台	D18-10	5台

93	手动角磨机		DSM850-10	15 台	DSM850-10	15 台	DSM850-10	15 台
94	气动角磨机		M-10	2 台	M-10	2 台	M-10	2 台
95	内磨机		/	1 台	/	1 台	/	1 台
96	砂轮切割机		J1G-HL36-335	1 台	J1G-HL36-335	1 台	J1G-HL36-335	1 台
97	半自动带锯 开料机	开料	380kv	1 台	380kv	1 台	380kv	1 台
98	锂电 +B55:B68 池 充电钻	工件安装	M-016	8 台	M-016	8 台	M-016	8 台
99	气动拉铆枪		QR-002	3 台	QR-002	3 台	QR-002	3 台
100	数控板材辗 轧成型床流 水线	成型	/	1 台	/	1 台	/	1 台
101	涂装流水线	二级清洗、 两次水洗、 陶化、烘 干、喷塑、 固化	/	1 条	/	1 条	/	1 条
102	一体化废水 处理线	污水处理	/	1 台	/	1 台	/	1 台
103	单车缝纫机	缝纫	/	2 台	/	2 台	/	2 台
104	双车缝纫机		/	1 台	/	1 台	/	1 台
105	码钉枪	钉架	1014	3 台	1014	3 台	1014	3 台
106	木架码钉枪		2020	1 台	2020	1 台	2020	1 台
107	自动修磨裁	裁剪	220V	1 台	220V	1 台	220V	1 台

		布机							
109		全自动打包机	包装	/	1台	/	1台	/	1台
110		电子称	称量	/	1台	/	1台	/	1台
111		高度尺, 游标卡尺	测量	/	8台	/	8台	/	8台
112	智慧教育装备、智能家具生产公辅设备	激光永磁变频空压机	/	ZB-20A	1台	ZB-20A	1台	ZB-20A	1台
113		螺杆变频空压机	/	XJLPM-50A	1台	XJLPM-50A	1台	XJLPM-50A	1台
114		3T 行车	/	/	2台	/	2台	/	2台
115		3.5T 叉车	/	/	1台	/	1台	/	1台
116		10T 行车	/	/	1台	/	1台	/	1台
117		平板油压车	/	/	3台	/	3台	/	3台

3、原辅材料及燃料

表 1-3 原辅材料及燃料一览表

序号	产品名称	原料名称	项目环评审批用量	项目第一阶段环评审批用量	项目第一阶段验收实际用量
1	铁链条	铁线材	32400t/a	10800t/a	10800t/a
2		31%盐酸	20t/a	6.67t/a	2.76t/a
3		氢氧化钠	0.778t/a	0.26t/a	0.6t/a
4		亚硝酸钠	0.542t/a	0.18t/a	1.08t/a
5		拉丝粉	12t/a	4t/a	4.725t/a

6		防锈油	13t/a	4.3t/a	3.324t/a
7	不锈钢链条	不锈钢线材	5150t/a	1390.5t/a	1390.5t/a
8		皮膜剂	1.2t/a	0.324t/a	1.264t/a
9		拉丝粉	3t/a	0.81t/a	1.264t/a
10		98%硫酸	173.4536t/a	46.83t/a	10.8t/a
11		31%盐酸	157.8536t/a	42.62t/a	24.84t/a
12		光亮剂	5.2618t/a	1.42t/a	4.14t/a
13		氩气	756t/a	204.12t/a	211.68t/a
14		自用模具	钢材	5.5t/a	2t/a
15	切削油		0.5t/a	0.2t/a	0.2t/a
16	淬火油		2.4t/a	0.8t/a	0.4t/a
17	氧气		10t/a	3.5t/a	0.8t/a
18	乙炔		2t/a	0.7t/a	0.2t/a
19	铁链条、不锈钢链条 公辅设备	机油	1t/a	0.3t/a	0.3t/a
20	铁链条、不锈钢链条 工艺废水处理	氢氧化钠	/	/	9 t/a
21		PAC	/	/	1.8 t/a
22		PAM	/	/	0.36 t/a
23	智慧教育装备、智能 家具	钢管（镀锌管）	500t/a	250t/a	250t/a
24		半成品钢管	0t/a	0t/a	250t/a
25		模具钢材	2t/a	2t/a	2t/a
26		铝型材	10t/a	10t/a	10t/a
27		钢筋	10t/a	10t/a	10t/a
28		切削液	0.5t/a	0.5t/a	0.5t/a

29		SPCC 冷轧钢板	300t/a	150t/a	150t/a
30		半成品钢板	0t/a	0t/a	150t/a
31		热轧钢板	50t/a	50t/a	50t/a
32		扁铁	10t/a	10t/a	10t/a
33		焊丝	60t/a	60t/a	60t/a
34		碱性无磷清洗剂	22.54t/a	22.54t/a	22.54t/a
35		清洗助剂	2.254t/a	2.254t/a	2.254t/a
36		无磷皮膜剂	14.3t/a	14.3t/a	14.3t/a
37		塑粉	210t/a	210t/a	210t/a
38		多层板	500m ³	500m ³	500m ³
39		松木条	800m ³	800m ³	800m ³
40		实木油漆板	5m ³ /a	5m ³ /a	5m ³ /a
41		亚克力板	1.5t/a	1.5t/a	1.5t/a
42		螺丝、枪钉	5t/a	5t/a	5t/a
43		海绵	5000m ³	5000m ³	5000m ³
44		皮	1 万米/a	1 万米/a	1 万米/a
45		布	1 万米/a	1 万米/a	1 万米/a
46		水性喷胶 ^①	1t/a	1t/a	1t/a
47		百叶片	1 万箱/年	1 万箱/年	1 万箱/年
48		切割片/砂轮	0.1 万箱/年	0.1 万箱/年	0.1 万箱/年
49		弹簧	1 万套/年	1 万套/年	1 万套/年
50		电器、开关	0.1 万箱/年	0.1 万箱/年	0.1 万箱/年
51		包材	5t/a	5t/a	5t/a

52		锁具、配件	2.5 万个/年	2.5 万个/年	2.5 万个/年
53		玻璃	1 万块/年	1 万块/年	1 万块/年
54		压铸件	5t/a	5t/a	5t/a
55		塑胶件	5t/a	5t/a	5t/a
56		电子元件、线束	5t/a	5t/a	5t/a
57		纸箱/纸皮	5 万 m ² /年	5 万 m ² /年	5 万 m ² /年
58		包装袋	5t/a	5t/a	5t/a
59		液压油	0.5t/a	0.5t/a	0.5t/a
60		润滑油	0.05t/a	0.05t/a	0.05t/a

1.2.5 项目环境保护措施变动情况

1、废气

(1) 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目验收后废气污染防治措施未发生变动，具体如下：

项目精工车间模具油淬火废气、1#铁链条车间焊接废气一并经油雾净化器+水喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高 DA001 排气筒排放；酸洗车间酸洗废气、抛光废气经 1 套碱喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高 DA002 排气筒排放；本项目不锈钢链条采取无焊丝钨极氩弧焊（GTAW 自熔焊），该焊接工艺无焊接粉尘产生。2#铁链条车间、3#铁链条车间焊接废气经 1 套水喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高 DA003 排气筒排放；抛丸车间抛丸废气经抛丸机设备自带的布袋除尘装置处理后，通过 1 根 15 米高 DA004 排气筒排放。

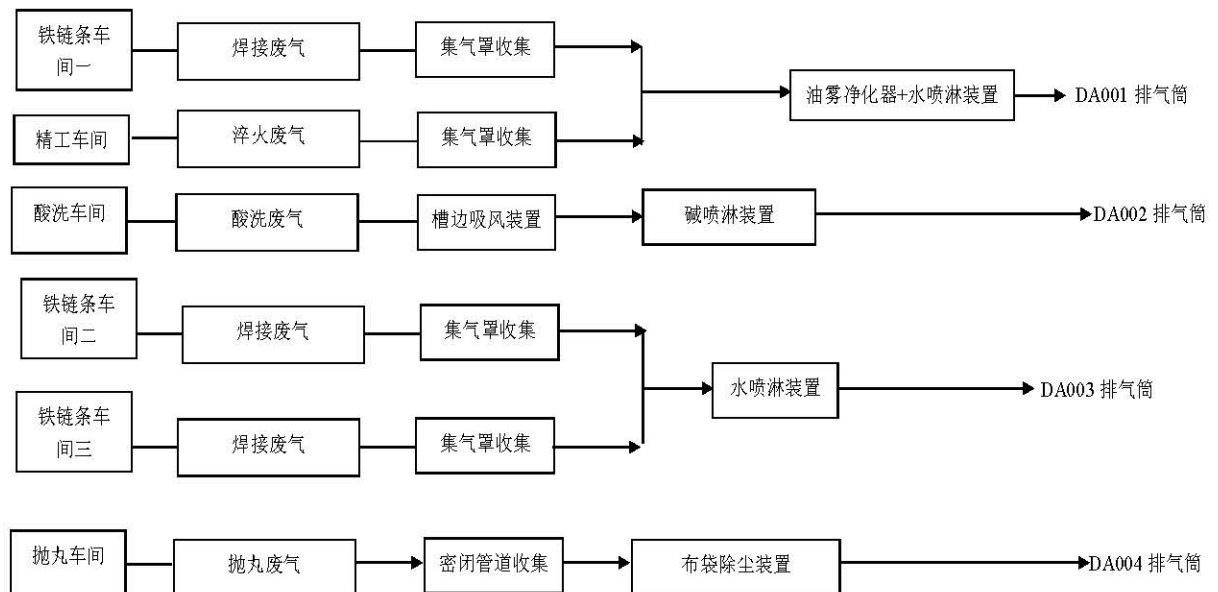


图 7 铁链条及不锈钢链条生产废气收集、处理工艺流程图

(2) 智慧教育装备及智能家具生产项目验收后废气污染防治措施发生如下变动:

①为加强废气处理效率,拆除现有固化废气光氧催化装置,增加一级活性炭吸附装置,由“光催化氧化+活性炭”变为“二级活性炭吸附装置”;

②为方便统一管理,对现有废气排气筒进行重新编号。变动后的废气污染防治措施情况如下:

打磨抛光废气经布袋除尘装置处理后经 15 米高 DA005 排气筒排放;水分烘干炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、粉末固化炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气与经二级活性炭装置处理后的粉末固化炉产生的固化废气合并经 15 米高 DA006 排气筒排放;小件喷塑废气经滤筒+旋风除尘装置处理后经 15 米高 DA007 排气筒排放;大件烘箱燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、大件烘箱产生的固化废气经二级活性炭装置处理后经 15 米高 DA008 排气筒排放;大件喷塑废气经滤筒+旋风除尘装置处理后经 15 米高 DA009 排气筒排放。

表 1-4 变动前后固化废气活性炭吸附装置参数一览表

参数名称	粉末固化炉固化废气			大件固化废气		
	变动前	变动后		变动前	变动后	
	活性炭吸附装置	现有活性炭吸附装置	本次变动新增的一级活性炭吸附装置	活性炭吸附装置	现有活性炭吸附装置	本次变动新增的一级活性炭吸附装置
风机风量 m ³ /h	4200	4200		5700	5700	
活性炭箱尺寸 m (长×宽×高)	1.56*1*1.3	1.56*1*1.3	1.56*1*1.3	1.56*1*1.3	1.56*1*1.3	1.56*1*1.3
活性炭碳层规格 m	1*0.5*0.3	1*0.5*0.3	1*0.5*0.3	1*0.6*0.3	1*0.6*0.3	1*0.6*0.3
层数	3	3	3	3	3	3
箱体个数	1	1	1	1	1	1
活性炭类型	蜂窝	蜂窝	蜂窝	蜂窝	蜂窝	蜂窝
活性炭密度 g/cm ³	0.52	0.52	0.52	0.52	0.52	0.52
活性炭填充量 kg	234	234	234	281	281	281
		468			562	
结构形式	箱式	箱式	箱式	箱式	箱式	箱式
比表面积 m ² /g	≥750m ² /g	≥750m ² /g	≥750m ² /g	≥750m ² /g	≥750m ² /g	≥750m ² /g
灰分%	≤15%	≤15%	≤15%	≤15%	≤15%	≤15%
碘值 mg/g	≥800mg/g	≥800mg/g	≥800mg/g	≥800mg/g	≥800mg/g	≥800mg/g
水分%	≤5%	≤5%	≤5%	≤5%	≤5%	≤5%
吸附阻力 Pa	<800Pa	<800Pa	<800Pa	<800Pa	<800Pa	<800Pa
气体流速 m/s	0.78	0.39		0.88	0.44	
停留时间 s	/	1.54		/	1.36	
更换周期	166 天	56 天		4.5 年	1.5 年	

变更后活性炭吸附装置技术参数合理性分析：

粉末固化炉固化废气二级活性炭吸附装置：两级活性炭箱填装规格为长度×宽度×厚度=1m*0.5m*0.3m，每个箱体内放置 3 层碳层，则单层有效吸附容积为 1*0.5*0.3=0.15m³，则二级活性炭吸附装置内活性炭有效吸附容积为 2*3*0.15=0.9m³，活性炭密度为 0.52g/cm³，则二级活性炭吸附装置活性炭填充量为 0.9*0.52*1000=468kg。

大件固化废气二级活性炭吸附装置：两级活性炭箱填装规格为长度×宽度×厚度=1m*0.6m*0.3m，每个箱体内放置 3 层碳层，则单层有效吸附容积为 1*0.6*0.3=0.18m³，则二级活性炭吸附装置内活性炭有效吸附容积为 2*3*0.18=1.08m³，活性炭密度为 0.52g/cm³，则二级活性炭吸附装置活性炭填充量为 1.08*0.52*1000=562kg。

气体流速计算：

变动后进入粉末固化炉固化废气二级活性炭吸附装置的风量为 4200m³/h (1.17m³/s)，单个碳层吸附面积为 1*0.5=0.5m²，共有 6 层，则可知过滤风速为 1.17/0.5/6=0.39m/s。

变动后进入大件固化废气二级活性炭吸附装置的风量为 5700m³/h(1.58m³/s)，单个碳层吸附面积为 1*0.6=0.6m²，共有 6 层，则可知过滤风速为 1.58/0.6/6=0.44m/s。

停留时间计算：

粉末固化炉固化废气二级活性炭吸附装置内废气停留时间=碳层厚度/气体流速=(0.3+0.3)/0.39=1.54s；

大件固化废气二级活性炭吸附装置内废气停留时间=碳层厚度/气体流速=(0.3+0.3)/0.44=1.36s；

综上所述，变动后的二级活性炭吸附装置均符合《如东县废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》中要求的蜂窝活性炭气体流速低于 1.2m/s，气体停留时间大于 1s 的要求。

根据《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），参照以下公式计算活性炭更换周期：

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

式中：T—更换周期，天；
m—活性炭用量，kg；
s—动态吸附量，%（一般取 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；

表 1-5 活性炭更换周期计算表

序号	装置	活性炭用量 (kg)	动态吸附量 (%)	削减 VOCs 浓度 (mg/m ³)	风量 (m ³ /h)	运行时间 (h/d)	更换周期 (天)
1	变动后粉末固化炉固化废气二级活性炭装置	468	10	10.89 ^①	4200	18	56
2	变动后大件固化废气二级活性炭装置	562	10	9.63 ^②	5700	2	511

注：①根据按琦教育装备科技（江苏）有限公司 2025 年自行监测报告（报告编号：TLJC20251037）以及 2022 年江苏添蓝检测技术服务有限公司出具验收监测报告（TLJC20221378）可知，粉末固化炉固化废气排放浓度 1.21mg/m³，活性炭去除效率为 90%，则活性炭削减的 VOCs 浓度为 1.21/0.1-1.21=10.89mg/m³，风量为 4200m³/h，日运行时间为 18h，则计算可得活性炭更换周期为 56 天；大件烘箱固化废气排放浓度 1.07mg/m³，活性炭去除效率为 90%，则活性炭削减的 VOCs 浓度为 1.07/0.1-1.07=9.63mg/m³，风量为 5700m³/h，日运行时间为 2h，则计算可得活性炭更换周期为 511 天。

根据计算，变动后粉末固化炉固化废气二级活性炭吸附装置内活性炭更换周期为 56 天，年运行 340 天，全年更换 340/56=6 次，活性炭更换量为 468*6/1000=2.808t/a，吸附废气量为 10.89*4200/1000000*18*340/1000=0.28t/a，则废活性炭产生量为 2.808+0.28=3.088t/a。

变动后大件固化废气二级活性炭吸附装置内活性炭更换周期为 511 天，年运行 340 天，每 1.5 年更换 1 次，活性炭更换量为 0.562t/1.5a，吸附废气量为 9.63*5700/1000000*2*340/1000=0.037t/a，则废活性炭产生量约为 0.6t/1.5a（折 0.4t/a）。

综上所述，变动后全厂废活性炭产生量为 3.088+0.4=3.488t/a，全部委托有资质单位处置，废活性炭排放量为零。

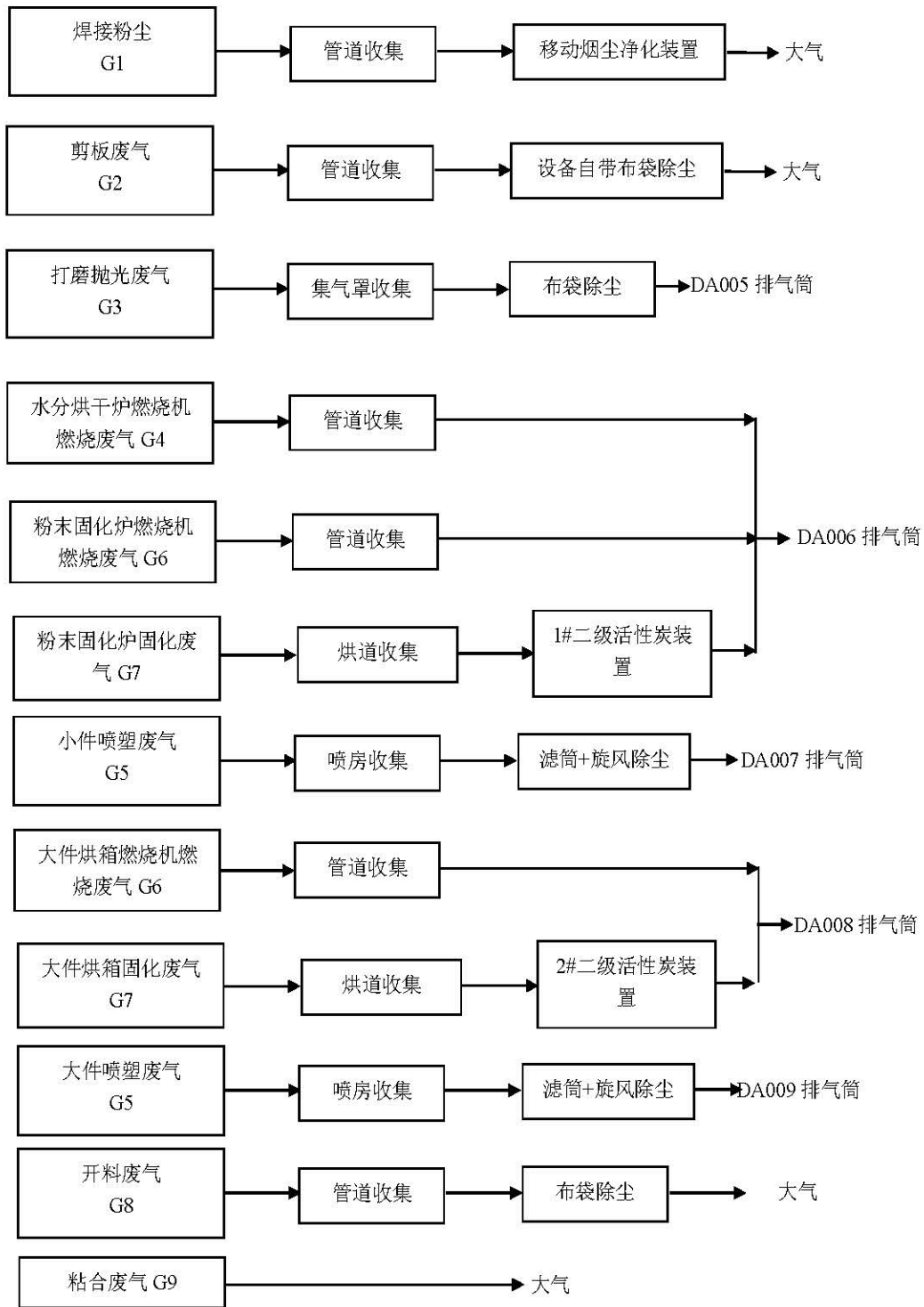


图 8 智慧教育装备及智能家具生产废气收集、处理工艺流程图

2、废水

验收后废水污染防治措施未发生变动，具体如下：

(1) 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目

①铁线材、铁链条水洗废水、铁线材、铁链条碱洗废水、铁链条抛光废水、碱喷淋装置废水、水喷淋装置废水，经 1#污水站中和+沉淀处理后，与经化粪池处理的生活污水一并接管至如东县新店镇污水处理厂。

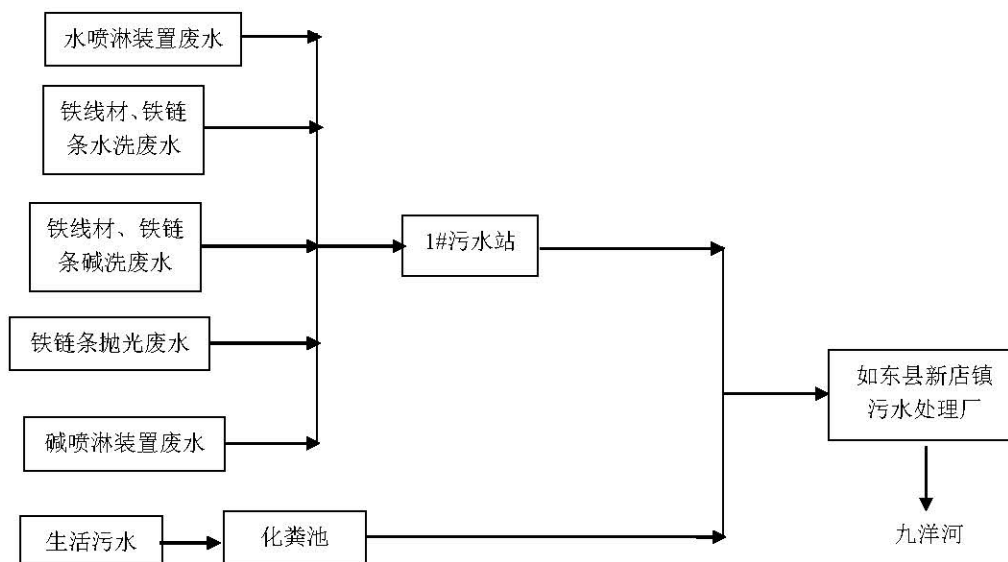


图 9 铁链条生产废水、水喷淋废水、碱喷淋废水以及生活污水收集、处理工艺流程图

②不锈钢线材水洗废水、不锈钢链条抛光、水洗废水经 2#污水站处理后，回用于不锈钢生产线，不外排。

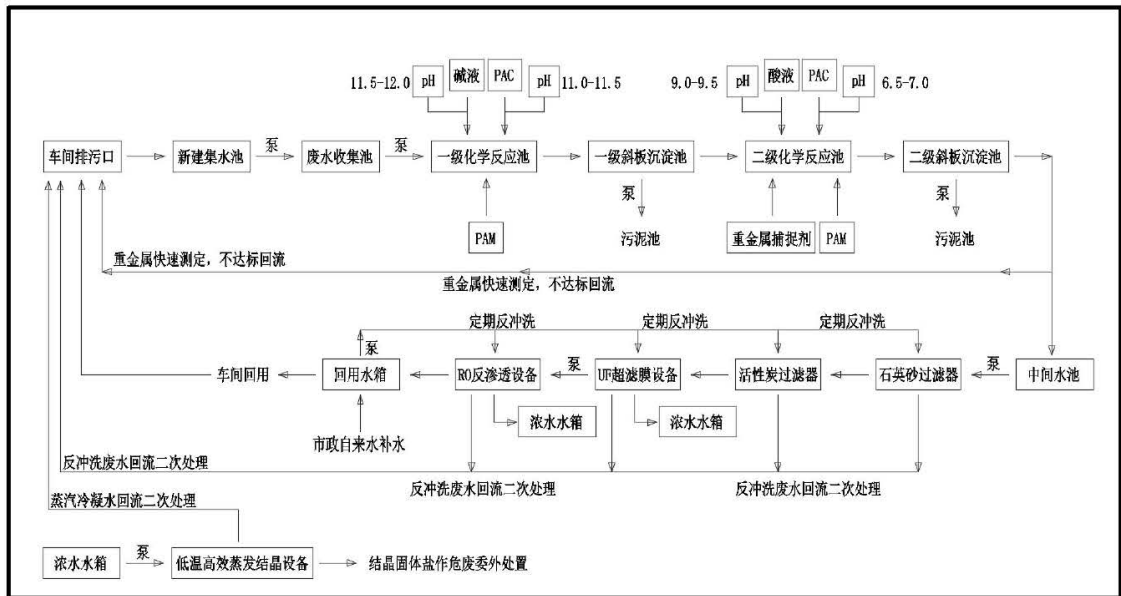


图 10 不锈钢链条生产废水收集、处理工艺流程图

(2) 智慧教育装备及智能家具生产项目

①生产废水

本项目生产废水主要包括水洗废水，水洗废水经 3#污水处理站处理后，与合兴公司生产废水一并，通过合兴公司现有污水排放口接管至如东县新店镇污水处理厂处理。

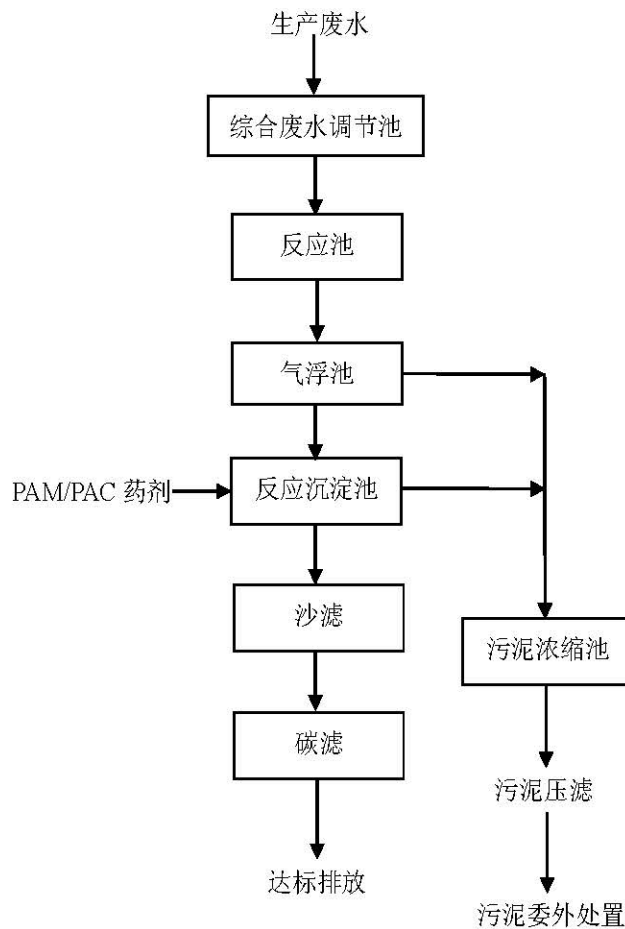


图 11 智慧教育装备及智能家具生产废水收集、处理工艺流程图

②生活污水、食堂废水

项目生活污水经化粪池处理后，与合兴公司废水一并，通过合兴公司现有污水排放口接管至如东县新店镇污水处理厂处理。

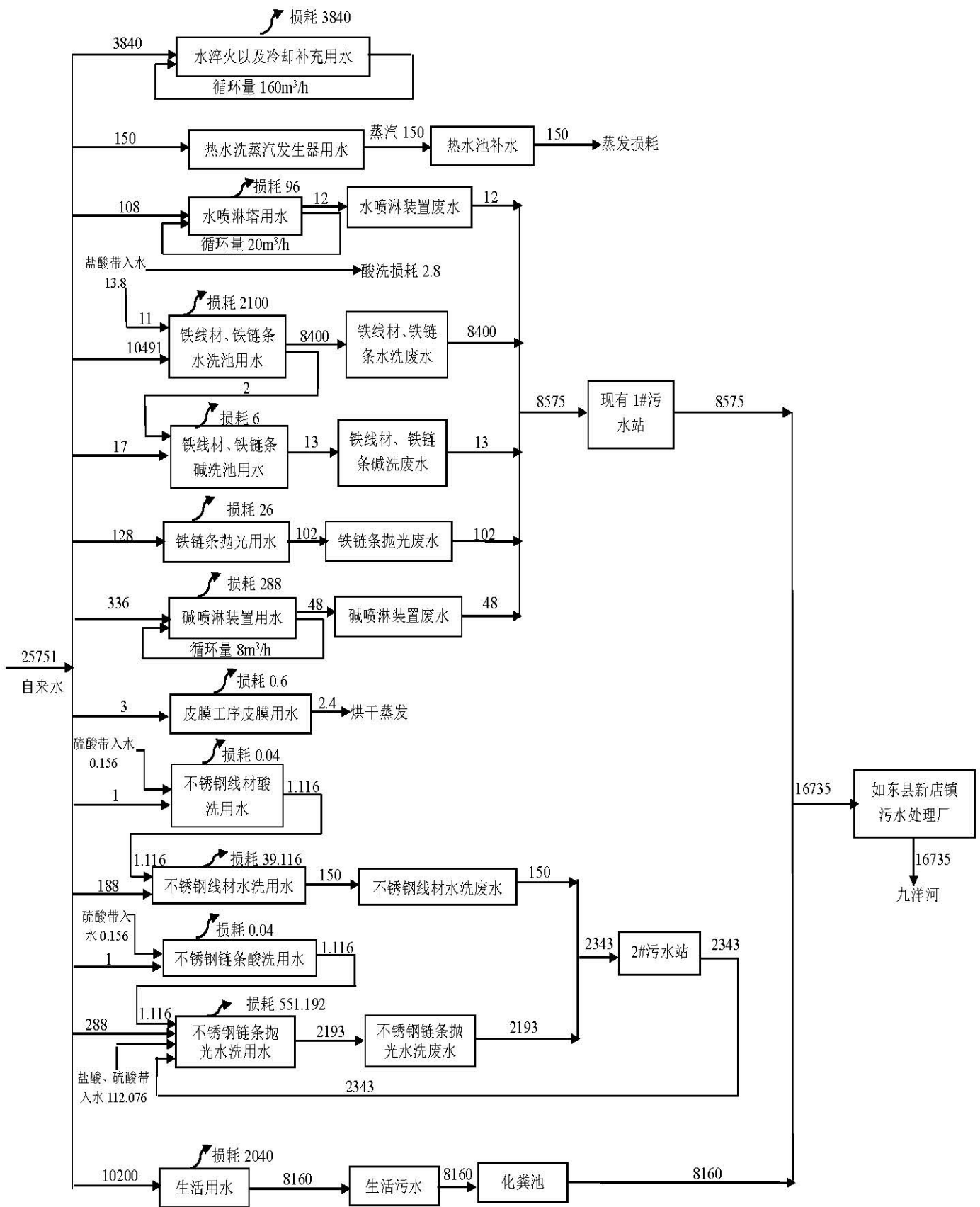


图 12 变动前合兴公司铁链条、不锈钢链条生产项目水平衡图

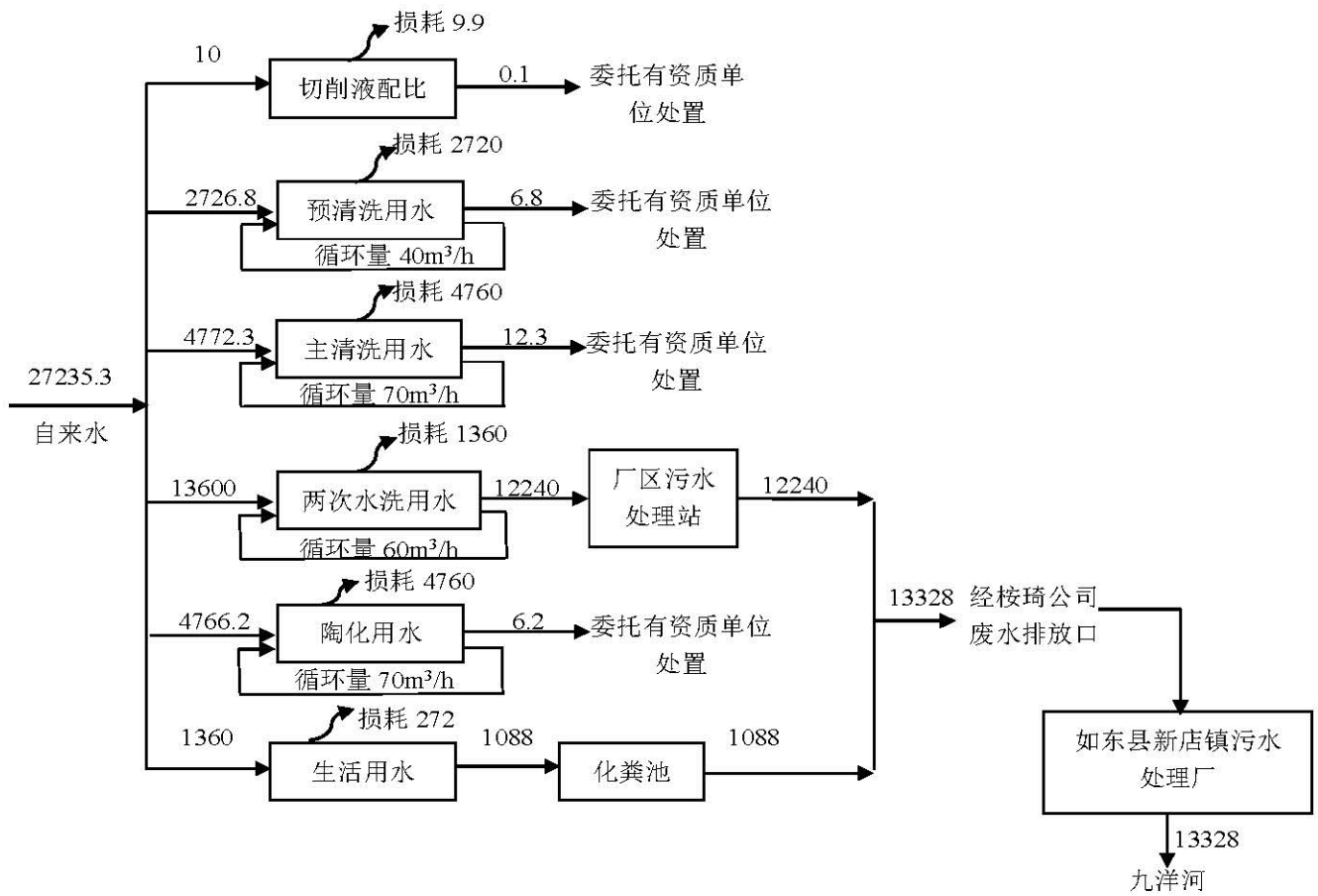


图 13 变动前梭琦公司智慧教育装备及智能家具生产项目水平衡图

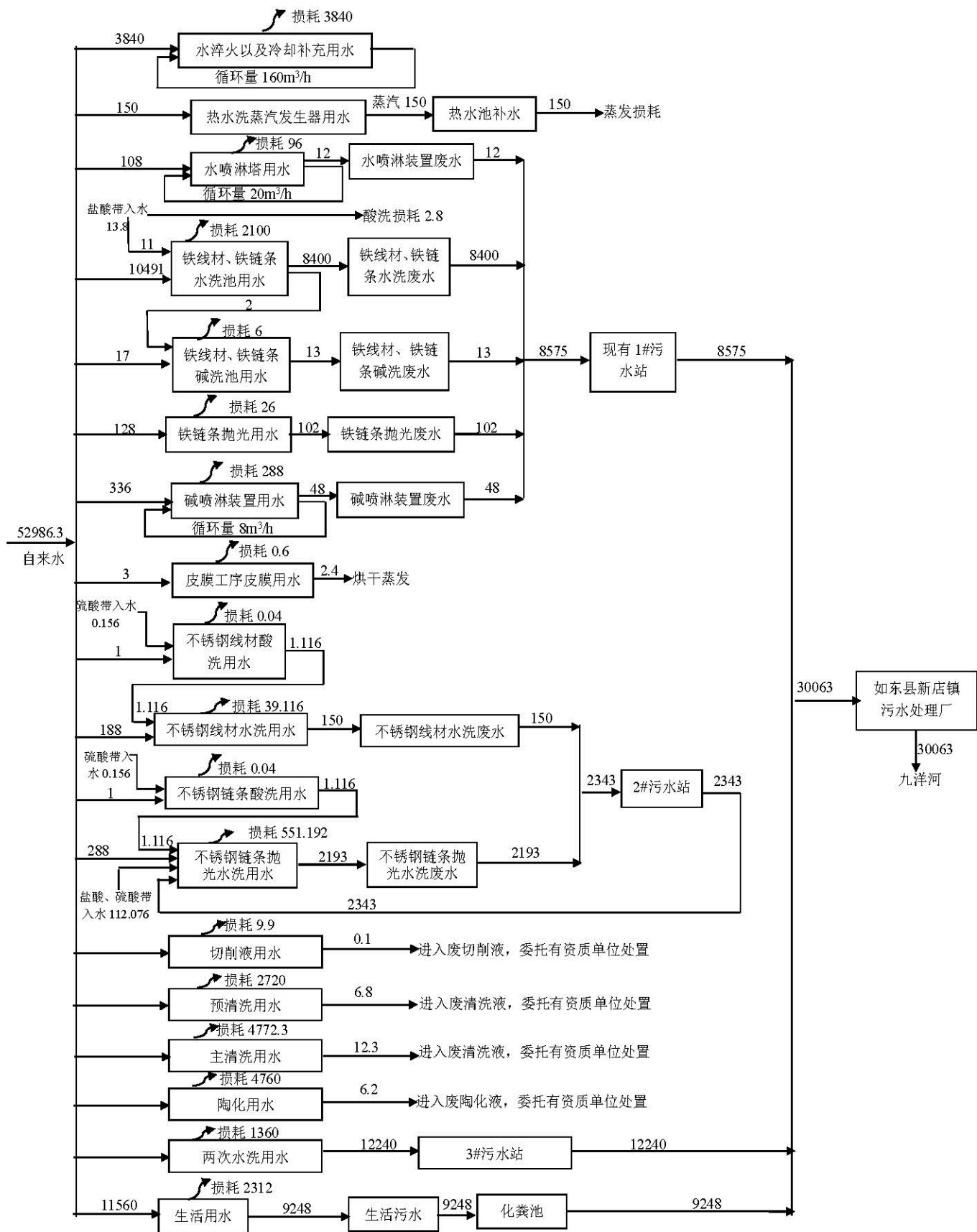


图 14 变动后合兴公司铁链条、不锈钢链条、智慧教育装备及智能家具生产项目水平衡图

3、固废

验收后固废污染防治措施未发生变动，具体如下：

(1) 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目

本项目产生的固体废物主要有剥壳氧化皮、拉丝废渣、断料边角料、干抛光废渣、皮膜废渣、模具加工边角料、水喷淋沉渣、布袋截留粉尘、废布袋、废钢丸、酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液、职工生活垃圾。

其中剥壳氧化皮、拉丝废渣、断料边角料、干抛光废渣、皮膜废渣、模具加工边角料、水喷淋沉渣、布袋截留粉尘、废布袋、废钢丸均外售综合利用；酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液委托有资质单位处置；职工生活垃圾由环卫部门定期清运。该项目建有一间 29.4m² 一般固废仓库，一间 100m² 危废仓库。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

(2) 智慧教育装备及智能家具生产项目

本项目产生的固体废物主要有金属边角料、废焊丝、打磨废屑、废清洗液、废陶化液、废塑粉、木屑边角料、海绵布皮边角料、废包装桶、废机油、废液压油、废油泥、废活性炭、布袋除尘开料粉尘、布袋收集切割粉尘和生活垃圾。由于不再使用光催化氧化装置对有机废气进行处理，无废灯管产生。

其中废包装桶由原料厂商回收利用；金属边角料、打磨废屑、废焊丝、废塑粉、木屑边角料、海绵布皮边角料、布袋除尘开料粉尘、

布袋除尘切割粉尘回收后出售；危险废物废清洗液、废陶化液、废机油、废液压油、废油泥、废活性炭委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门定期清运。该项目建有一间 30m² 的一般固废仓库，一间 25m² 的危废仓库。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

变动后全厂固废产生情况如下：

表 1-6 全厂固废产生排放情况一览表

项目名称	废物名称	分类编号		产生量 (t/a)		防治措施
		废物类别	废物代码	环评预估全厂产生量	项目第一阶段验收后变动实际产生量	
100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目	剥壳氧化皮	SW17	900-001-S17	130	42.9	外售综合利用
	拉丝废渣	SW59	900-099-S59	6.2	2.06	
	边角料	SW17	900-001-S17	1741	580	
	干抛光废渣	SW59	900-099-S59	5	2	
	皮膜废渣	SW59	900-099-S59	2	0.54	
	模具加工边角料	SW17	900-001-S17	0.5	0.8	
	水喷淋沉渣	SW59	900-099-S59	18.37	2	
	布袋截留粉尘	SW59	900-099-S59	28.0986	4	
	废布袋	SW59	900-099-S59	0.2	0.2	
	废钢丸	SW17	900-001-S17	20	3	委托有资质单位处置
	酸洗废渣	HW17	336-064-17	6	2	
	废切削油	HW09	900-006-09	0.04	0.01	
	废机油	HW08	900-214-08	0.8	0.5	
	废油	HW08	900-203-08	1.944	0.2	
	污水站污泥	HW17	336-064-17	68.796	15	
	废活性炭	HW49	900-041-49	0.5	0.2	
	蒸发浓缩废盐	HW49	772-006-49	11.715	3.5	

	在线监测废液	HW49	900-047-49	0	0.05	
	生活垃圾	SW64	900-002-S64	72	36	环卫清运
智慧教育 装备及智 能家具生 产项目	金属边角料、打 磨废屑	SW17	900-001-S17	88.2	60	外售综合利 用
	废焊丝	SW59	900-099-S59	0.6	0.6	
	废塑粉	SW59	900-099-S59	10.5	10.5	
	木屑边角料	SW17	900-009-S17	4	4	
	海绵布皮边角料	SW59	900-099-S59	0.5	0.5	
	布袋除尘开料粉 尘	SW17	900-001-S17	0.177	0.1	
	布袋除尘剪板粉 尘	SW59	900-099-S59	0.346	0.346	
	废包装桶	SW59	900-099-S59	1	1	供应商回收
	废清洗液	HW17	336-064-17	19.166	1.5	委托有资质 单位处置
	废陶化液	HW17	336-064-17	6.22	1.5	
	废机油	HW08	900-214-08	0.1	0.005	
	废液压油	HW08	900-214-08	0.2	0.005	
	废油	HW08	900-214-08	0	1	
	废油泥	HW17	336-064-17	3	3	
废活性炭	HW49	900-039-49	0.422	3.488		
生活垃圾	SW64	900-002-S64	6	6	环卫清运	

1.2.6 项目污染物排放标准变动情况

(1) 废气

变动前后，废气污染物排放标准及排放浓度等未发生变化，具体如下：

表 1-7 变动前后大气污染物排放标准一览表

产品	排气筒编号	排放口名称	污染物	变动前			变动后			变动情况
				最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排放标准	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排放标准	
铁链条、 不锈钢链条	DA001	1#铁链车间 焊接废气、 淬火废气排 放口	颗粒物	20	1	《大气污染 物综合排放 标准》 (DB32/4041 -2021)	20	1	《大气污染 物综合排放 标准》 (DB32/4041 -2021)	无变动
			油雾	20	1		20	1		
			挥发性有机物 (以非甲烷总烃 表征)	60	3		60	3		
	DA002	酸洗废气排 放口	氯化氢	10	0.18	《大气污染 物综合排放 标准》 (DB32/4041 -2021)	10	0.18	《大气污染 物综合排放 标准》 (DB32/4041 -2021)	无变动
			硫酸雾	5	1.1		5	1.1		
DA003	2#、3#铁链 条车间焊接 废气排放口	颗粒物	20	1	《大气污染 物综合排放 标准》 (DB32/4041 -2021)	20	1	《大气污染 物综合排放 标准》 (DB32/4041 -2021)	无变动	
DA004	抛丸废气排	颗粒物	20	1	《大气污染	20	1	《大气污染	无变动	

		放口				物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)			物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	
智慧教育装备及智能家具	DA005	打磨废气排放口	颗粒物	20	1	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	20	1	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	无变动
	DA006	燃烧烘干固化废气排放口	挥发性有机物 (以非甲烷总烃表征)	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	无变动
			颗粒物	20	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	20	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	
			SO ₂	80	/		80	/		
			NO _x	180	/		180	/		
烟气黑度	1	/	1	/						
DA007	小件喷塑废气排放口	颗粒物	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	无变动	
DA008	烘箱燃烧固化废气排放口	挥发性有机物 (以非甲烷总烃表征)	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	无变动	

			颗粒物	20	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	20	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	
			SO ₂	80	/		80	/		
			NO _x	180	/		180	/		
			烟气黑度	1	/		1	/		
	DA009	大件喷塑废气排放口	颗粒物	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	60	3	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	无变动
/	/	厂界无组织废气	颗粒物	0.5	/	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	0.5	/	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	无变动
			非甲烷总烃	4.0	/		4.0	/		
			氯化氢	0.05	/		0.05	/		
			硫酸雾	0.3	/		0.3	/		
			氨	1.5	/	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)	1.5	/	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)	
			硫化氢	0.06	/		0.06	/		
			臭气浓度	20 (无量纲)	/		20 (无量纲)	/		
/	/	厂区内无组织废气	颗粒物	5	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	5	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB32/3728-2020)	无变动
			非甲烷总烃	6 (监控点处1h平均浓度值)	/	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	6 (监控点处1h平均浓度值)	/	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	无变动
				20 (监控点处)	/		20 (监控点处)	/		

				任意一次浓度 值)		-2021)	处任意一次 浓度值)		-2021)	
--	--	--	--	--------------	--	--------	---------------	--	--------	--

(2) 废水

变动后，智慧教育装备及智能家具生产项目废水与铁链条、不锈钢链条生产项目生产废水合并通过合兴公司现有废水排放口接管至市政污水管网，废水中各污染物排放标准及排放浓度等未发生变化，具体如下：

表 1-8 变动前后废水污染物排放标准一览表

项目名称		项目	单位	指标值
				GB8978-1996 表 4 中三级标准、GB/T 31962-2015 表 1 中 B 等级
变动前	铁链条生产废水、碱喷淋装置废水、水喷淋装置废水、生活污水	pH	无量纲	6~9
		COD	mg/L	500
		SS	mg/L	400
		氨氮	mg/L	45
		总氮	mg/L	70
		总磷	mg/L	8
	水洗废水、生活污水	pH	无量纲	6~9
		COD	mg/L	500
		SS	mg/L	400
		氨氮	mg/L	45
		总氮	mg/L	70
		总磷	mg/L	8

		石油类	mg/L	20
		LAS	mg/L	20
变动后	铁链条生产废水、碱喷淋装置废水、水喷淋装置废水、水洗废水、生活污水	pH	无量纲	6~9
		COD	mg/L	500
		SS	mg/L	400
		氨氮	mg/L	45
		总氮	mg/L	70
		总磷	mg/L	8
		总铁	mg/L	10
		石油类	mg/L	20
		LAS	mg/L	20

2、环境影响分析说明

2.1 产污环节以及污染物变化情况

验收后项目废气、废水、固废、噪声产污环节以及污染物未发生变化。

(1) 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目三废污染物排放情况：

①废气

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的南通合兴铁链股份有限公司监测报告（报告编号：TLJC20252441）可知，废气排放口以及无组织废气各污染物排放浓度如下：

表 1-9 有组织废气监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				低浓度颗粒物		非甲烷总烃	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
1#铁链条车间焊接废气、淬火废气 DA001	2026.1.7	第一次	11647	2.7	0.032	2.08	0.024
		第二次		2.5	0.029	2.37	0.028
		第三次		2.8	0.033	2.36	0.027
	2026.1.8	第一次	11844	2.5	0.030	2.26	0.027
		第二次		1.6	0.019	2.31	0.027
		第三次		1.4	0.017	2.28	0.027
	平均值			2.25	0.027	2.28	0.027
评价标准			20	1	60	3	
达标情况			达标		达标		
监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				硫酸雾		氯化氢	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
酸洗废气排放口 DA002	2026.1.7	第一次	532	1.01	0.000542	ND	/
		第二次		0.55	0.000289	ND	/
		第三次		0.66	0.000351	ND	/
	2026.1.8	第一次	520	0.86	0.000447	ND	/
		第二次		0.73	0.000379	ND	/

		第三次		0.95	0.000495	ND	/
评价标准				5	1.1	10	0.18
达标情况				达标		达标	
监测 点位	采样时间及频 次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				低浓度颗粒物			
			排放浓度(mg/m ³)		排放速率(kg/h)		
2#、3# 铁链条 车间焊 接废气 排放口 DA003 出口	2026. 1.7	第一次	30401	2.4		0.073	
		第二次		2.8		0.085	
		第三次		1.4		0.043	
	2026. 1.8	第一次	31017	2.6		0.081	
		第二次		1.5		0.046	
		第三次		1.2		0.037	
平均值			1.98		0.061		
评价标准				20		1	
达标情况				达标			
监测 点位	采样时间及频 次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				低浓度颗粒物			
			排放浓度(mg/m ³)		排放速率(kg/h)		
抛丸废 气排放 口 DA004	2026. 1.7	第一次	9486	1.9		0.018	
		第二次		1.4		0.013	
		第三次		1.8		0.017	
	2026. 1.8	第一次	9352	ND		/	
		第二次		ND		/	
		第三次		ND		/	
评价标准				20		1	
达标情况				达标			

注：“ND”表示未检出，氯化氢的检出限：0.2mg/m³、低浓度颗粒物的检出限：1.0mg/m³。

根据上表可知，各废气排放口中各污染物均能满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中排放标准限值。

表 1-10 无组织废气监测结果汇总表

监测 因子	采样时间及频次		监测结果				最大值 mg/m ³	评价 标准 mg/m ³	达标 情况
			排放浓度 mg/m ³						
			上风向 Q1	下风向 Q2	下风向 Q3	下风向 Q4			
颗粒 物	2026. 1.7	第一次	0.231	0.282	0.290	0.278	0.290	0.5	达标
		第二次	0.221	0.265	0.265	0.273			
		第三次	0.236	0.286	0.270	0.279			
	2026. 1.8	第一次	0.233	0.282	0.274	0.288	0.294		
		第二次	0.238	0.237	0.287	0.274			
		第三次	0.233	0.278	0.293	0.294			

非甲烷总烃	2026.1.7	第一次	0.66	0.80	0.76	0.73	0.81	4.0	达标
		第二次	0.66	0.73	0.77	0.79			
		第三次	0.66	0.80	0.75	0.81			
	2026.1.8	第一次	0.33	0.75	0.69	0.72	0.75		
		第二次	0.20	0.60	0.57	0.58			
		第三次	0.20	0.65	0.63	0.69			
氯化氢	2026.1.7	第一次	ND	ND	ND	ND	0.048	0.05	达标
		第二次	ND	0.043	0.048	ND			
		第三次	0.048	0.047	ND	0.041			
	2026.1.8	第一次	0.047	ND	ND	ND	0.047		
		第二次	ND	0.042	ND	0.038			
		第三次	ND	0.037	0.042	ND			
硫酸雾	2026.1.7	第一次	0.258	0.245	0.243	0.229	0.279	0.3	达标
		第二次	0.245	0.244	0.226	0.279			
		第三次	0.249	0.249	0.250	0.248			
	2026.1.8	第一次	0.226	0.220	0.222	0.240	0.241		
		第二次	0.225	0.202	0.228	0.241			
		第三次	0.233	0.229	0.218	0.230			
监测因子	采样时间及频次		监测结果				最大值 mg/m ³	评价标准 mg/m ³	达标情况
			排放浓度 mg/m ³						
			精工车间通风处 G6						
非甲烷总烃 (厂区内)	2026.1.7	第一次	1.76				1.78	20	达标
		第二次	1.75						
		第三次	1.67						
		第四次	1.78						
		平均值	1.74						
	2026.1.8	第一次	1.66				1.85	20	
		第二次	1.85						
		第三次	1.69						
		第四次	1.66						
		平均值	1.72						

根据上表可知,厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、硫酸雾、氯化氢排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3限值标准;厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2限值标准。

②废水

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的南通合兴铁链股份

有限公司监测报告（报告编号：TLJC20252441）可知，废水排放口中各污染物排放浓度如下：

表 1-11 废水监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		监测结果						
			pH 值	COD mg/L	SS mg/L	氨氮 mg/L	总氮 mg/L	总磷 mg/L	总铁 mg/L
厂区污水排口 S1	2026.1.19	第一次	6.6	253	34	3.03	8.41	0.08	1.98
		第二次	6.5	275	35	4.07	7.15	0.07	1.98
		第三次	6.5	264	26	3.00	8.06	0.06	2.36
		第四次	6.6	278	31	2.87	7.70	0.07	2.25
	均值或范围		6.5~6.6	267.5	31.5	3.24	7.83	0.07	2.14
评价标准			6~9	500	400	45	70	8	10
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
厂区污水排口 S1	2026.1.20	第一次	6.5	276	32	2.86	8.86	0.11	2.62
		第二次	6.5	266	26	3.00	9.87	0.09	2.66
		第三次	6.4	267	25	2.75	7.15	0.09	2.35
		第四次	6.5	264	29	2.92	8.26	0.08	2.11
	均值或范围		6.4~6.5	268.3	28.0	2.88	8.54	0.09	2.44
评价标准			6~9	500	400	45	70	8	10
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

综上所述，污水排口排放的废水中化学需氧量、悬浮物日均排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，氨氮、总氮、总磷、总铁日均排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准。

③噪声

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的南通合兴铁链股份有限公司监测报告（报告编号：TLJC20252441）可知，本项目各厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2018）表

1 中 3 类区标准。东南侧、北侧居民散户敏感目标昼夜间噪声均符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 2 类标准。

④固废

本项目产生的固废中，剥壳氧化皮、拉丝废渣、断料边角料、干抛光废渣、皮膜废渣、模具加工边角料、水喷淋沉渣、布袋截留粉尘、废布袋、废钢丸均外售综合利用；酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液委托有资质单位处置；职工生活垃圾由环卫部门定期清。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

综上所述，项目废气、废水中污染物均可达标排放，对周边环境影响较小。

(2) 智慧教育装备及智能家具生产项目三废污染物排放情况：

①废气

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的梭琦教育装备科技(江苏)有限公司 2025 年自行监测报告(报告编号: TLJC20251037)以及 2022 年江苏添蓝检测技术服务有限公司出具验收监测报告(TLJC20221378)可知: 废气排放口以及无组织废气各污染物排放浓度如下:

表 1-12.1 DA005 有组织废气监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果	
				低浓度颗粒物	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
打磨抛光废气排放口 DA005	2025.5.29	第一次	2713	1.3	0.0035
		第二次		1.4	0.0038
		第三次		1.1	0.0030
评价标准				20	1
达标情况				达标	达标

表 1-12.2 DA006 有组织废气监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				低浓度颗粒物		非甲烷总烃	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
燃烧烘干固化废气排放口 DA006	2025.5.28	第一次	4567	ND	/	1.42	0.0065
		第二次		1.3	0.006	1.13	0.0052
		第三次		1.6	0.0073	0.92	0.0042
评价标准				20	/	60	3
达标情况				达标	达标	达标	达标

监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				二氧化硫		氮氧化物	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
燃烧烘干	2025.5.28	第一次	4567	ND	/	ND	/

固化废气 排放口 DA006	第二次		ND	/	ND	/
	第三次		ND	/	ND	/
评价标准			80	/	180	/
达标情况			达标	达标	达标	达标

注：未检出用 ND 表示，颗粒物的方法检出限为 1.0mg/m³、SO₂、NO_x 的方法检出限均为 3mg/m³。

表 1-12.3 DA007 有组织废气监测结果汇总表

监测 点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果	
				低浓度颗粒物	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
小件喷塑 废气排放 口 DA007	2025.5.28	第一次	7154	1.3	0.0093
		第二次		1.6	0.011
		第三次		ND	/
评价标准				20	1
达标情况				达标	达标

注：未检出用 ND 表示，颗粒物的方法检出限为 1.0mg/m³。

表 1-12.4 DA008 有组织废气监测结果汇总表

监测 点位	采样时间及频次		废气流 量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				低浓度颗粒物		非甲烷总烃	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
烘箱燃 烧固化 废气排 放口 DA008	2022.12.9	第一次	5769	1.1	6.3×10 ⁻³	1.03	5.9×10 ⁻³
		第二次		1.1	6.4×10 ⁻³	1.10	6.4×10 ⁻³
		第三次		1.1	6.3×10 ⁻³	1.08	6.2×10 ⁻³
	2022.12.10	第一次	5742	1.1	6.3×10 ⁻³	1.08	6.2×10 ⁻³
		第二次		1.1	6.3×10 ⁻³	1.03	5.9×10 ⁻³
		第三次		1.1	6.3×10 ⁻³	1.07	6.2×10 ⁻³
评价标准			20	/	60	3	
达标情况			达标	达标	达标	达标	

监测 点位	采样时间及频次		废气流 量 (Nm ³ /h)	监测结果			
				二氧化硫		氮氧化物	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
烘箱燃 烧固化 废气排 放口	2022.12.9	第一次	5769	ND	/	ND	/
		第二次		ND	/	ND	/
		第三次		ND	/	ND	/
	2022.12.10	第一次	5742	ND	/	ND	/

DA008	第二次	ND	/	ND	/
	第三次	ND	/	ND	/
评价标准		80	/	180	/
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 1-12.5 DA009 有组织废气监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		废气流量 (Nm ³ /h)	监测结果	
				低浓度颗粒物	
				排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
大件喷塑 废气排放 口 DA009	2022.12.9	第一次	8360	1.4	0.012
		第二次		1.2	0.010
		第三次		1.5	0.012
	2022.12.10	第一次	8375	1.4	0.012
		第二次		1.3	0.011
		第三次		1.4	0.012
评价标准				20	1
达标情况				达标	达标

根据上表可知，各废气排放口中各污染物均能满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020) 中排放标准限值。

表 1-13.1 无组织废气监测结果汇总表

监测因子	采样时间及频次		监测结果				最大 值 mg/m ³	评价 标准 mg/m ³	达标 情况
			排放浓度 mg/m ³						
			上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4			
颗粒物	2025.5.28	第一次	0.201	0.256	0.219	0.220	0.279	0.5	达标
		第二次	0.206	0.215	0.279	0.228			
		第三次	0.206	0.233	0.256	0.214			
非甲烷 总烃		第一次	0.68	2.02	1.79	2.00	1.79	4.0	达标
		第二次	1.07	1.67	1.27	1.36			
		第三次	0.96	1.38	1.27	2.22			
氨		第一次	0.09	0.09	0.20	0.22	0.22	1.5	达标
		第二次	0.10	0.14	0.19	0.18			
		第三次	0.10	0.13	0.21	0.20			
硫化氢	第一次	ND	ND	ND	ND	ND	0.06	达标	

臭气浓度	第二次	ND	ND	ND	ND	17	20	达标
	第三次	ND	ND	ND	ND			
	第一次	12	14	15	15			
	第二次	11	13	16	17			
	第三次	11	13	16	17			

表 1-13.2 无组织废气监测结果汇总表

监测因子	采样时间及频次		监测结果	最大值 mg/m ³	评价标准 mg/m ³	达标情况
			排放浓度 mg/m ³			
			厂区内 G5			
非甲烷总烃	2025.5.29	第一次	0.10	0.89	20.0	达标
		第二次	0.45			
		第三次	0.89			
		第四次	0.49			
		平均值	0.48	/	6.0	
监测因子	采样时间及频次		监测结果	最大值 mg/m ³	评价标准 mg/m ³	达标情况
			排放浓度 mg/m ³			
			厂区内 G5			
颗粒物	2025.5.29	第一次	0.299	0.311	5	达标
		第二次	0.259			
		第三次	0.311			

根据上表可知，本项目无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃浓度符合江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表 2、表 3 中无组织要求；无组织 TVOC 厂区内排放限值参照执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 附录 A 中厂区内有机废气（以非甲烷总烃表征）无组织排放限值。

②废水

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的核琦教育装备科技(江苏)有限公司 2025 年自行监测报告(报告编号: TLJC20251037), 废水排口中化学需氧量、悬浮物、石油类、LAS 日均排放浓度以及 pH 值范围均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 一级标准;

氨氮、总氮、总磷日均排放浓度均符合《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。

表 1-14 废水监测结果汇总表

监测点位	采样时间及频次		监测结果								
			pH 值	COD mg/L	SS mg/L	氨氮 mg/L	总氮 mg/L	总磷 mg/L	石油类	阴离子表面活性剂	BOD ₅
污水排口	2025.5.28	第一次	8.6	175	11	0.878	4.16	0.04	0.86	0.32	57.5
		第二次	8.5	176	10	0.695	4.07	0.05	0.78	0.29	68.0
		第三次	8.7	222	11	0.800	4.12	0.10	0.80	0.22	52.8
	均值或范围	8.5~8.7	191	10.7	0.791	4.12	0.06	0.81	0.28	59.4	
评价标准			6~9	500	400	45	70	8	20	20	300
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

③噪声

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的桉琦教育装备科技(江苏)有限公司 2025 年自行监测报告(报告编号: TLJC20251037), 本项目各厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。周边敏感点符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 2 类标准。

④固废

本项目产生的固废中, 废包装桶由原料厂商回收利用; 金属边角料、打磨废屑、废焊丝、废塑粉、木屑边角料、海绵布皮边角料、布袋除尘开料粉尘、布袋除尘切割粉尘回收后出售; 危险废物废清洗液、废陶化液、废机油、废液压油、废油泥、废活性炭委托有资质单位处置; 生活垃圾由环卫部门定期清运。各项固废均得到有效处置, 排放量为零。

综上所述，项目废气、废水中污染物均可达标排放，对周边环境影响较小。

2.2 污染物总量达标排放情况

项目验收后各项污染物均能够实现达标排放，污染物排放种类、排放总量均不增加。

表 2-1 污染物总量指标表

项目名称	种类		污染物名称	项目环评审批总量控制指标 (t/a)	
100级高强度链条全自动生产项目、80级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目	废气	有组织废气	颗粒物	2.4453	
			硫酸雾	0.0456	
			氯化氢	0.2317	
		无组织废气	颗粒物	1.6810	
			硫酸雾	0.0253	
			氯化氢	0.1287	
	废水			废水量m ³ /a	16735
				COD	5.8449
				SS	2.6445
				氨氮	0.5854
				总氮	0.7096
				总磷	0.0451
				总铁	0.0511
固废			一般工业固废	0	
			危险废物	0	
			生活垃圾	0	
智慧教育装备及智能家具生产项目	废气	有组织废气	颗粒物	3.27	
			SO ₂	0.216	
			NO _x	2.146	
		无组织废气	非甲烷总烃	0.071	
			颗粒物	3.525	
			非甲烷总烃	0.013	
	废水			TVOC	0.027
				废水量m ³ /a	13328
				COD	5.168
				SS	2.611
				氨氮	0.022
				总氮	0.049
				总磷	0.005
		石油类	0.233		
		LAS	0.233		

	固废		一般工业固废	0
			危险废物	0
			生活垃圾	0
合计	废气	有组织 废气	颗粒物	5.7153
			硫酸雾	0.0456
			氯化氢	0.2317
			SO ₂	0.216
			NO _x	2.146
		非甲烷总烃	0.071	
		无组织 废气	颗粒物	5.206
			硫酸雾	0.0253
			氯化氢	0.1287
			非甲烷总烃	0.013
	TVOC		0.027	
	废水	废水量m ³ /a		30063
		COD		11.0129
		SS		5.2555
		氨氮		0.6074
		总氮		0.7586
		总磷		0.0501
		总铁		0.0511
		石油类		0.2330
		LAS		0.2330
	固废	一般工业固废		0
危险废物		0		
生活垃圾		0		

2.3 危险物质和环境风险源变动情况

表 2-2 环境风险源变动情况表

项目	变动前			变动后			变动情况
	风险源		风险物质	风险源		风险物质	
100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目	乙炔区	乙炔瓶	乙炔	乙炔区	乙炔瓶	乙炔	无变动
	精工车间	淬火工序	淬火油	精工车间	淬火工序	淬火油	无变动
	酸洗车间	酸洗工序	31%盐酸、酸洗槽液、碱洗槽液	酸洗车间	酸洗工序	31%盐酸、酸洗槽液、碱洗槽液	无变动
	危化品库	危化品贮存	98%硫酸、切削油、淬火油、机油	危化品库	危化品贮存	98%硫酸、切削油、淬火油、机油	无变动
	环保设施	废气处理装置	颗粒物、非甲烷总烃、氯化氢、硫酸雾	环保设施	废气处理装置	颗粒物、非甲烷总烃、氯化氢、硫酸雾	无变动
		2#污水站	含镍、铬废水		2#污水站	含镍、铬废水	无变动
		危废仓库	酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液		危废仓库	酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液	无变动
智慧教育装备及智能家具生产项目	生产车间	喷塑工序	塑粉	生产车间	喷塑工序	塑粉	无变动
		加热流平工序	液化石油气		加热流平工序	液化石油气	无变动

目		水洗工序	碱性无磷清洗剂、清洗助剂		水洗工序	碱性无磷清洗剂、清洗助剂	无变动
	仓库	物料贮存	切削液、碱性无磷清洗剂、清洗助剂、塑粉、免漆板、液化石油气	仓库	物料贮存	切削液、碱性无磷清洗剂、清洗助剂、塑粉、免漆板、液化石油气	无变动
	环保设施	废气处理装置	颗粒物、非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x	环保设施	废气处理装置	颗粒物、非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x	无变动
		3#污水站	水洗废水		3#污水站	水洗废水	无变动
		危废仓库	废清洗液、废陶化液、废机油、废液压油、废油泥、废灯管、废活性炭		危废仓库	废清洗液、废陶化液、废机油、废液压油、废油泥、废灯管、废活性炭	无废灯管产生、废活性炭产生量增加

表 2-3 危险物质及环境风险源变动情况表

变动前					变动后				
涉气风险物质					涉气风险物质				
序号	名称	最大存在量 wn (t)	临界量 Wn (t)	wn/Wn	序号	名称	最大存在量 wn (t)	临界量 Wn (t)	wn/Wn
1	31%盐酸	折纯量 1.68	7.5	0.224	1	31%盐酸	折纯量 1.68	7.5	0.224
2	98%硫酸	0.5	10	0.05	2	98%硫酸	0.5	10	0.05
3	乙炔	0.1	10	0.010	3	乙炔	0.1	10	0.010
4	酸洗废渣	2	50	0.04	4	酸洗废渣	2	50	0.04

5	废切削油	0.01	50	0.0002	5	废切削油	0.01	50	0.0002
6	废机油	0.5	50	0.01	6	废机油	0.5	50	0.01
7	废油	0.2	50	0.004	7	废油	0.2	50	0.004
8	污水站污泥	5	50	0.1	8	污水站污泥	5	50	0.1
9	废活性炭	0.2	50	0.004	9	废活性炭	0.2	50	0.004
10	蒸发浓缩废盐	3.5	50	0.07	10	蒸发浓缩废盐	3.5	50	0.07
11	在线监测废液	0.05	50	0.001	11	在线监测废液	0.05	50	0.001
12	无磷皮膜剂 (无水乙醇)	折纯量 0.1	50	0.002	12	无磷皮膜剂 (无水乙醇)	折纯量 0.1	50	0.002
13	液化石油气 (丁烯、丙烯、 丁烷和丙烷)	折纯量 0.38	10	0.038	13	液化石油气 (丁烯、丙烯、 丁烷和丙烷)	折纯量 0.38	10	0.038
14	废活性炭	0.1	50	0.002	14	废活性炭	0.5	50	0.01
15	废灯管	0.1	50	0.002	/	/	/	/	/
Q 值				0.5572	Q 值				0.5632
涉水风险物质					涉水风险物质				
序号	名称	最大存在量 wn (t)	临界量 Wn (t)	wn/Wn	序号	名称	最大存在量 wn (t)	临界量 Wn (t)	wn/Wn
1	31%盐酸	折纯量 1.68	7.5	0.224	1	31%盐酸	折纯量 1.68	7.5	0.224
2	氢氧化钠	0.2	50	0.004	2	氢氧化钠	0.2	50	0.004

3	亚硝酸钠	0.2	50	0.004	3	亚硝酸钠	0.2	50	0.004
4	防锈油	1	2500	0.0004	4	防锈油	1	2500	0.0004
5	98%硫酸	0.5	10	0.05	5	98%硫酸	0.5	10	0.05
6	切削油	0.05	2500	0.00002	6	切削油	0.05	2500	0.00002
7	淬火油	12.5	2500	0.005	7	淬火油	12.5	2500	0.005
8	机油	0.2	2500	0.00008	8	机油	0.2	2500	0.00008
9	酸洗槽液	8.956	50	0.17912	9	酸洗槽液	8.956	50	0.17912
10	碱洗槽液	4.498	50	0.08996	10	碱洗槽液	4.498	50	0.08996
11	酸洗废渣	2	50	0.04	11	酸洗废渣	2	50	0.04
12	废切削油	0.01	50	0.0002	12	废切削油	0.01	50	0.0002
13	废机油	0.5	50	0.01	13	废机油	0.5	50	0.01
14	废油	0.2	50	0.004	14	废油	0.2	50	0.004
15	污水站污泥	5	50	0.1	15	污水站污泥	5	50	0.1
16	废活性炭	0.2	50	0.004	16	废活性炭	0.2	50	0.004
17	无磷皮膜剂 (无水乙醇)	折纯量 0.1	50	0.002	17	无磷皮膜剂 (无水乙醇)	折纯量 0.1	50	0.002
18	液压油	0.1	2500	0.00004	18	液压油	0.1	2500	0.00004
19	润滑油	0.035	2500	0.000014	19	润滑油	0.035	2500	0.000014
20	液化石油气 (丁烯、丙烯、丁烷和丙烷)	折纯量 0.38	10	0.038	20	液化石油气 (丁烯、丙烯、丁烷和丙烷)	折纯量 0.38	10	0.038
21	废切削液	0.1	50	0.002	21	废切削液	0.1	50	0.002

22	废清洗液	0.1	50	0.002	22	废清洗液	0.1	50	0.002
23	废陶化液	0.1	50	0.002	23	废陶化液	0.1	50	0.002
24	废机油	0.1	2500	0.00004	24	废机油	0.1	2500	0.00004
25	废液压油	0.1	2500	0.00004	25	废液压油	0.1	2500	0.00004
26	废油泥	0.035	50	0.0007	26	废油泥	0.035	50	0.0007
27	废活性炭	0.1	50	0.002	27	废活性炭	0.5	50	0.01
28	废灯管	0.1	50	0.002	28	/	/	/	/
Q 值				0.7656	Q 值				0.7716

项目变动后无废灯管产生，废活性炭产生量增加，不涉及新增危险物质。对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），确定全厂风险物质仍为盐酸、氢氧化钠、亚硝酸钠、防锈油、硫酸、切削油、淬火油、机油、酸洗槽液、碱洗槽液、无磷皮膜剂、液化石油气、液压油以及酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液、废清洗液、废陶化液、废机油、废液压油、废油泥等危险废物，变动前后 Q 值均小于 1，环境风险源未增加，所以原环境风险防范措施及应急处置措施均有效。

3、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后变动。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，属于《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 第736号）中第十五条重新申请排污许可证的情形，纳入排污许可证的重新申报管理。

我公司将加强废气、废水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。

4、附件

附件 1 营业执照

附件 2 转让协议

附件 3 排污许可证

附件 4 项目环评批复

附件 5 项目验收意见

附件 6 变动分析报告专家咨询意见

附件 7 变动分析报告专家咨询意见修改清单

附件 8 变动分析报告公示截图

转让协议

转让方：桉琦教育装备科技（江苏）有限公司 吴快快（甲方）

接收方：南通合兴铁链股份有限公司 顾扣林（乙方）

桉琦教育装备科技(江苏)有限公司位于如东县新店镇双虹桥村十一组 17 号，成立于 2015 年，租赁南通合兴铁链股份有限公司的闲置厂房，主要从事智慧教育装备及智能家具生产，产品为智慧教育装备及智能家具。桉琦教育装备科技（江苏）有限公司申报的《桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目环境影响报告表》于 2021 年 3 月 9 日通过如东县行政审批局审批（审批文号：东行审环[2021]26 号），审批具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力，并于 2022 年 3 月 5 日首次取得排污许可证，排污许可证中产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与环评一致。

目前该项目第一阶段已于 2023 年 8 月 7 日通过了环境保护自主验收，实际具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力，由于自主验收时全厂一般排放口数量增加的原因，于 2023 年 12 月 21 日进行了排污许可重新申报，目前排污许可证产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与自主验收一致。

截止 2025 年底，桉琦教育装备科技（江苏）有限公司经营不善，销售额持续减少，濒临破产，故将全套生产资料、环保手续全部转让给南通合兴铁链股份有限公司，转让后上述资料均为南通合兴铁链股份有限公司所有，并开展生产经营活动。

本次转让后桉琦教育装备科技（江苏）有限公司将不再在原环评批复、排污许可证载明的生产经营场所内，开展任何生产经营活动。后续该项目的生产经营、相关环保责任均由南通合兴铁链股份有限公司承担，桉琦教育装备科技（江苏）有限公司不再承担该场地的环保主体责任。

特此说明！

转让方：桉琦教育装备科技（江苏）有限公司（盖章）

接收方：南通合兴铁链股份有限公司（盖章）

2026 年 3 月 1 日

	<h1>排污许可证</h1>
证书编号: 91320600138670533G0010	
单位名称: 南通合兴铁链股份有限公司	
注册地址: 如东县新店镇工业集中区	
法定代表人: 顾扣林	
生产经营场所地址: 如东县新店镇工业集中区	
行业类别: 其他未列明金属制品制造, 表面处理	
统一社会信用代码: 91320600138670533G	
有效期限: 自 2025 年 08 月 06 日至 2030 年 08 月 05 日止	
	
发证机关: (盖章) 南通市生态环境局	发证日期: 2025 年 08 月 06 日
中华人民共和国生态环境部监制	
南通市生态环境局印制	



排污许可证

证书编号：91320623MA22FBH103001Q

单位名称：按琦教育装备科技（江苏）有限公司

注册地址：如东县新店镇双虹桥村十一组 17 号

法定代表人：吴快快

生产经营场所地址：如东县新店镇双虹桥村十一组 17 号

行业类别：其他智能消费设备制造，金属家具制造，工业炉



统一社会信用代码：91320623MA22FBH103

有效期限：自 2022 年 03 月 05 日至 2027 年 03 月 04 日止

发证机关：（盖章）南通市生态环境局

发证日期：2022 年 03 月 05 日

中华人民共和国生态环境部监制

南通市生态环境局印制

如东县行政审批局文件

东行审环（2024）49 号

关于《南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目环境影响报告表》的批复



南通合兴铁链股份有限公司：

你公司报送的《南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站(<http://www.rudong.gov.cn/>)将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县行政审批局备案（东行审[2022]358 号、东行审[2022]457 号、东行审[2023]534 号）、环境影响报告表技术评估意见、环评结论与建议，在切实落实各项污染防治措施及环境污染事故风险防范措施、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，你公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智

能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目在如东县新店镇工业集中区建设具备环境可行性。

二、该项目为扩建项目，建设 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目，同时对现有项目铁链条、不锈钢链条生产工艺进行改进调整并新增一条自用模具生产线。项目建成投产后，可形成年新增 22000 吨铁链条、4500 吨不锈钢链条的生产能力，全厂具有年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条的生产能力。

三、你公司必须按照《报告表》中对策建议，严格执行建设项目环保“三同时”制度，认真落实《报告表》中提出的各项环境污染治理措施及环境管理要求，充分采纳技术评估（函审）意见，切实做好以下污染防治工作：

1、严格落实各项水污染防治措施。厂区实行“雨污分流、分质处理”。不锈钢链条生产废水经新增 2#污水站处理后回用于生产，不外排。铁链条生产废水、碱喷淋装置废水、水喷淋装置废水经现有 1#污水站处理后，与经化粪池处理的生活污水一并排入新店镇污水处理厂，接管水质须满足《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、总铁满足《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。

2、严格落实各项大气污染防治措施。该项目铁链条车间一的焊接废气经集气罩收集，接入水喷淋装置处理；精工车间的淬火废气经集气罩收集，接入油雾净化器处理，两股废气合并通过 15m 高 1#排气筒达标排放。酸洗车间的酸洗废气经槽边吸风装置收集，接入碱喷淋装置处理，通过 15m 高

要求，不同分区采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性，切实防止对土壤和地下水产生影响。

6、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口、采样口（废气管道应设置永久采样孔）。废水排口需安装对应主要污染物的在线监测设备。按《报告表》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。

7、加强环境风险管理。你公司须认真落实《报告表》中提出的各项事故应急防范措施，严格按照环境风险管理的有关规定制定环境事件应急预案，依托现有事故应急池，配备相应装备并定期进行演练，防止因事故发生污染环境事件。

8、认真落实《报告表》提出的各项“以新带老”措施。

四、污染物排放总量：

本项目建成后全厂新增污染物年排放总量核定如下：

废气污染物：有组织废气：颗粒物 2.1753t/a；无组织废气：颗粒物 1.681t/a。

废水污染物（接管量/外排量）：废水量 12435t/a、化学需氧量 5.5619/0.6218t/a、氨氮 0.5588/0.0622t/a、总氮 0.5281/0.1865t/a、总磷 0.0335/0.0062t/a。

本项目建成后全厂污染物年排放总量核定如下：

全厂废气污染物：有组织废气：颗粒物 2.4453t/a；无组织废气：颗粒物 1.681t/a。

全厂废水污染物（接管量/外排量）：废水量 16735t/a、化学需氧量 5.8449/0.8368t/a、氨氮 0.5854/0.0837 t/a、总氮 0.7096/0.2510t/a、总磷 0.0451/0.0084t/a。

固废排放量为 0。其他污染物不得超出《报告表》中预

测的排放量。

五、你公司须严格落实生态环境保护主体责任，对《报告表》的内容和结论负责。应对废水、废气处理、固（危）废贮存等环境治理设施开展安全风险辨识管理，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。同时，接受委托编制该项目环境影响报告表的技术单位对其编制的环境影响报告表承担相应责任。

六、涉及其他法律及法规规定需要办理的其他相关手续应按规定办理。该项目建成后，你公司应按照国家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。本批复与该项目的环境影响评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如东生态环境局负责组织实施。

七、你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环评文件应当报原审批部门重新审核。



抄送：南通市如东生态环境局、如东县应急管理局、新店镇人民政府。

如东县行政审批局文件

东行审环〔2021〕26号

关于《桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目环境影响报告表》的批复

桉琦教育装备科技（江苏）有限公司：

你公司报送的《桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站（<http://www.rudong.gov.cn/>）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县行政审批局备案（东行审投〔2020〕331号）、环境影响报告表技术评估（函审）意见、环评结论与建议，在切实落实各项污染防治措施，各类污染物达标排放及环境污染事故风险防范措施落实到位的前提下，从环保角度分析，你公司智慧教育装备及智能家具生产项目在如东县新店镇双虹桥村十一组17号建设具备环境可行性。

二、该项目为新建项目，项目建成投产后，具有年产智

慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力。

三、你公司必须按照《报告表》中对策建议，严格执行建设项目环保“三同时”制度，认真落实《报告表》中提出的各项环境污染治理措施及环境管理要求，充分采纳技术评估（函审）意见，切实做好以下污染防治工作：

1、废水治理。实行“雨污分流、清污分流”。项目产生的水洗废水经厂区污水处理站处理后与经化粪池处理后的生活污水，近期委托环卫部门托运，待污水管网敷设到位须达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后（其中氨氮、总磷、总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962 -2015）表 1 中 B 等级标准），纳入污水管网送如东县新店镇污水处理厂集中处理。

2、废气治理。本项目产生的有机废气主要为打磨抛光废气，喷塑废气、固化废气、水分烘干炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、粉末固化炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、大件烤箱燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气。打磨抛光废气经有效收集后进入废气处理装置处理，处理达标后经 15 米高排气筒（1#）排放；水分烘干炉、粉末固化炉、大件烤箱燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气分别经管道密闭收集、须达到排放标准后通过 8m 高排气筒（2#、4#、5#）排放；喷塑废气经有效收集后进入废气处理装置处理，处理达标后经 15 米高排气筒（3#）排放；粉末固化炉固化废气经有效收集后进入废气处理装置处理，处理达标后经 15 米高排气筒（6#）排放；大件烤箱产生的固化废气经有效收集后进入废气处理装置处理，处理达标后经 15 米高排气筒（7#）排放。同时你公司须加强全过程管理，在确保安全的前提下

采取措施尽量减少废气的无组织排放。

项目焊接、切割、抛光打磨、开料、喷塑工序产生的颗粒物和固化工序产生的非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准和无组织排放监控浓度限值标准；项目粘合工序产生的无组织TVOC企业边界排放限值执行《表面涂装(家具制造业挥发性有机物排放标准)》(DB32-3152-2016)表2中无组织排放监控浓度限值；厂区内无组织排放的有机废气排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A中有机废气(以非甲烷总烃表征)无组织排放限值。项目粉末固化炉、大件烘箱燃烧机燃烧液化石油气产生的颗粒物、SO₂、NO_x的排放执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表3中燃气锅炉大气污染物特别排放限值。项目水分烘干炉燃烧机燃烧液化石油气产生的颗粒物、SO₂、NO_x的排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2019)表1中大气污染物排放限值。

3、噪声治理。你单位须合理安排厂区总体平面布局，优选低噪声设备，高噪声源设备应尽量远离居民，并采取屏障隔声、降噪减振等有效措施，确保该项目运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中的3类标准，且不得降低周围环境敏感点声环境质量。

4、固废处置。按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实运营期产生的各类固体废物，尤其是危险废物的收集、处置和综合利用措施，建设专门的危废堆放场所，防止造成二次污染。按要求对一般固废进行回收利用或综合治理，危险废物须委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门



统一清运。

5、卫生防护距离。按照环评报告提出的要求，建议以项目车间一和喷胶房边界分别设置 50m 卫生防护距离、以车间三为边界设置 100 米卫生防护距离包络线，卫生防护距离范围内的相关管理要求按有关部门的政策规定执行。

6、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口，设置排口标志牌，排气筒预留监测采样口。

7、制度建立与风险防范。你公司须认真落实《报告表》中提出的各项事故应急防范措施，严格按照环境风险管理的有关规定制定环境事故应急预案，设置事故应急池，配备相应装备并定期进行演练，防止因事故发生污染环境事件。

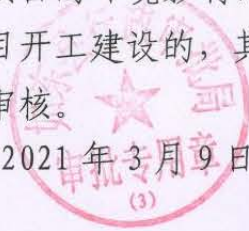
四、该新建项目建成后，该项目污染物新增年排放总量初步核定如下：本项目接管考核量：废水量：13328t/a；COD₅ 1.68t/a、SS 2.611t/a、氨氮 0.022t/a、总氮 0.049t/a、总磷 0.005t/a、石油类 0.233t/a、LAS 0.233t/a；有组织废气：颗粒物 3.27t/a、SO₂ 0.216t/a、NO_x 2.146t/a、非甲烷总烃 0.071t/a；固废排放量为 0。

五、你公司应当对该建设项目环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制该项目环境影响报告表的技术单位对其编制的环境影响报告表承担相应责任。

六、涉及其他法律及法规规定需要办理的其他相关手续应按规定办理。该项目建成后，你公司应按照国家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。本批复与该项目的环境影响评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如东生态环境局负责组织实施。

七、本批复自下达之日起五年内有效，你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，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，方决定项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

2021年3月9日



南通合兴铁链股份有限公司

100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目（第一阶段） 竣工环境保护验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 253 号，2017 年 7 月 16 日），南通立特邦安全用品有限公司对照《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号，生态环境部公告，2018 年 5 月 15 日）等文件精神，组织开展了竣工环保自行验收工作。

2026 年 2 月 6 日，我公司组织召开了“南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目（第一阶段）”竣工环保验收会议。验收小组由建设单位、监测单位，并特邀 2 名专家（名单附后）组成。

验收小组听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况介绍，监测单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了本项目配套建设的环保设施运行情况。项目建设单位和监测单位，一致确认本次验收项目不存在下列情形之一：

1、未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用

的；

2、污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；

3、环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；

4、建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；

5、纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；

6、分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；

7、建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；

8、验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；

9、其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。

经认真研究讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

南通合兴铁链股份有限公司（曾用名：南通合兴铁链有限责任公

司)成立于1999年3月,位于如东县新店镇工业集中区,主要从事金属链条的制造加工及销售,实际具有年产10000吨铁链条、1350吨不锈钢链条的生产能力。

2、建设过程及环保审批情况

南通合兴铁链股份有限公司2024年1月报批了《南通合兴铁链股份有限公司100级高强度链条全自动生产项目、80级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目环境影响报告表》,并于2024年6月12日通过如东县行政审批局审批(批复文号:东行审环[2024]49号),审批具有年产30000吨铁链条、5000吨不锈钢链条的生产能力。因为公司规划及战略调整,本项目仅建设第一阶段,具有年产10000吨铁链条、1350吨不锈钢链条的生产能力。

公司于2025年8月6日重新申领的排污许可证(许可证编号:91320600138670533G001Q),排污许可证中项目生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与本次验收和现场情况一致。

该项目第一阶段于2025年3月开工建设,2025年12月建设完成并进行调试。公司现第一阶段产能已达申报产能,全厂具年产10000吨铁链条、1350吨不锈钢链条的生产能力。本项目第一阶段职工170人,提供工作餐,不提供住宿,两班制,每班12小时,年工作300天,年工作7200小时计。

该项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

3、投资情况

本项目第一阶段实际投资5000万元,其中环保投资约80万元,

占 1.6%。

4、验收范围

2026 年 1 月，江苏添蓝检测技术服务有限公司进行了现场监测和环境管理检查。本次验收范围为 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目（第一阶段）。

二、工程变动情况

本项目实际建设情况和环评对照，主要变动内容有：

（1）原环评中项目全厂具有年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条的生产能力。实际建设过程中由于公司项目建设计划调整，项目分阶段建设，其中项目第一阶段具有年产 10000 吨铁链条、1350 吨不锈钢链条的生产能力。

（2）不锈钢链条生产线无焊接粉尘产生

原环评中不锈钢链条生产线焊接采用氩弧焊工艺，识别了焊接废气中颗粒物污染物。实际生产过程中不锈钢链条焊接采用无焊丝钨极氩弧焊（GTAW 自熔焊）工艺，不使用焊丝、焊条，使用氩气做保护气体，避免了氧化。根据实际生产状态以及类比同类型项目例如台州市盛鑫不锈钢制管有限公司年加工 800 吨不锈钢钢管、200 吨不锈钢管配件技改项目可知，该焊接工艺无焊接粉尘产生。

（3）生产设备发生变动

相较于原环评，本项目第一阶段实际建设过程中铁链条生产线新增 3 台冲床，不锈钢链条生产线新增 5 台冲床、25 套不锈钢焊接机

组。根据前述分析，上述变动未导致产品产能增加，不会新增污染物种类及排放量，不属于重大变动。

（4）原辅材料用量发生变化

①铁链条实际生产过程中，通过采取加强入厂铁线材表面铁锈管理，增加涂油后沥油时长、控制涂油厚度等措施，减少了盐酸、防锈油的损耗，相较于原环评 31%盐酸减少了 3.91t/a、防锈油减少了 0.976t/a。由于各型号线材的表面油污量、钝化膜厚度、线材拉丝表面积等变化，导致氢氧化钠、亚硝酸钠、拉丝粉、皮膜剂的实际使用量均相较于原环评分别增加了 0.34t/a、0.9t/a、0.725t/a。

综上所述，铁链条生产线盐酸、防锈油实际用量减少，不会导致污染物排放量增加；氢氧化钠、亚硝酸钠、拉粉丝均不属于产污原辅材料，其使用量增加不会导致污染物排放量增加，故上述变动不属于重大变动。

②不锈钢链条实际生产过程中，通过采取加强酸洗、抛光过程管理，减少带出损耗、精准控制酸洗、抛光时间等措施，减少了硫酸、盐酸的损耗，实际用量均相较于原环评分别减少了 36.03t/a、17.78t/a。实际生产过程中由于线材粗线导致表面积增加、抛光工序光亮剂的配比变化，导致皮膜剂、拉丝粉、光亮剂的实际使用量相较于原环评分别增加了 0.94t/a、0.454t/a、2.75t/a。使用自动对焊机、氩弧焊机以及新增的不锈钢焊接机组进行焊接，由于焊接设备发生变动，氩气实际使用量相较于原环评预估使用量增加了 7.56t/a。

综上所述，不锈钢链条生产线硫酸、盐酸实际用量减少，不会导致污染物排放量增加；皮膜剂、拉丝粉、光亮剂、氩气的实际使用量增加，但由于上述物料均不属于产污原辅材料，其使用量增加不会导致污染物排放量增加，不属于重大变动。

③模具实际生产过程中实际由于种类较多，钢材实际用量相较于原环评增加 6.4t/a；根据实际生产数据，模具实际生产过程中淬火油、氧气、乙炔实际用量均相较于原环评预估值分别减少了 0.4t/a、2.7t/a 以及 0.5t/a。上述变动不会导致污染物排放量增加，不属于重大变动。

④原环评中未明确 1#、2#污水站氢氧化钠、PAC、PAM 用量，项目第一阶段 1#、2#污水站氢氧化钠用量为 9t/a、PAC 用量为 1.8t/a、PAM 用量为 0.36t/a。上述变动不会导致污染物排放量增加，不属于重大变动。

（5）平面布局发生变化

原环评厂区共设置 2 个铁链条生产车间、2 个不锈钢链条生产车间。实际建设过程中将 2#不锈钢链条生产车间西侧区域改为 3#铁链条生产车间，并将 2#铁链条生产车间中部分焊接设备转移至该车间。3#铁链条生产车间产生的焊接废气与 2#铁链条生产车间焊接废气一并收集、处理、排放。上述变动不会导致环境保护距离范围变化，不会新增敏感点，不属于重大变动。

（6）废气污染防治措施变化

①原环评中 1#铁链条车间的焊接废气经集气罩收集，接入水喷淋装置处理；精工车间的淬火废气经集气罩收集，接入油雾净化器处

理，两股废气合并通过 15m 高 1#排气筒达标排放。

实际建设过程中 1#铁链条车间的焊接废气与精工车间的淬火废气经集气罩合并收集后，经油雾净化器+水喷淋装置处理后通过 1 根 15m 高 DA001 排气筒排放。上述变动不会导致各股废气污染物处理效率降低，未导致污染物排放量增加，不属于重大变动。

②原环评中识别了不锈钢链条焊接废气（污染物为颗粒物），通过集气罩收集后，与 2#铁链条车间焊接废气一并经水喷淋装置处理后，通过 DA003 排气筒排放。

实际生产过程中使用自动对焊接、氩弧焊机以及新增的不锈钢焊接机组对不锈钢链条进行焊接，采用无焊丝钨极氩弧焊（GTAW 自熔焊）工艺，不使用焊丝、焊条，使用氩气做保护气体，避免氧化，生产过程中无焊接废气产生，无需设置集气罩进行收集。

（7）固体废物产生量变化

原环评中项目第一阶段运行过程中一般固废模具加工边角料预估产生量为 0.2t/a，实际生产过程中由于模具钢材用量增加，导致模具加工边角料增加至 0.8t/a；原环评中水喷淋沉渣、布袋截留粉尘、废钢丸预估产生量分别为 6.1t/a、9.4t/a、6.6t/a，根据实际生产数据可知，水喷淋沉渣、布袋截留粉尘、废钢丸实际产生量分别为 2t/a、4t/a、3t/a，实际产生量小于原环评预估量。

原环评中危险废物废油、污水站污泥、蒸发浓缩废盐预估产生量为 0.6t/a、23t/a、4t/a，根据实际生产数据可知，废油、污水站污泥、蒸发浓缩废盐实际产生量为 0.2t/a、15t/a、3.5t/a，均小于原环评预估量。

原环评未识别废水在线监测过程中会产生在线监测废液，项目第

一阶段在线监测废液实际产生量为 0.05t/a，作为危险废物委托有资质单位处置。

项目第一阶段一般固废、危险废物均能够得到有效处置，固废排放量为零，上述变动不属于重大变动。

(8) 事故应急池容积发生变化

原环评中厂区设置 1 座容积为 100m³的事故应急池，实际厂区内设置 1 座容积为 200m³初期雨水池，上述变动未导致环境风险防范能力弱化或降低的，不属于重大变动。

综上所述上述变动不会导致新增污染物种类，不会导致污染物排放量增加，不会导致环境风险防范能力弱化和降低，不属于重大变动，纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护措施建设情况及环境管理情况

1、废水

本项目实行雨污分流，铁线材、铁链条水洗废水、铁线材、铁链条碱洗废水、铁链条抛光废水、碱喷淋装置废水、水喷淋装置废水，经 1#污水站中和+沉淀处理后，与经化粪池处理的生活污水一并接管至如东县新店镇污水处理厂。

不锈钢线材水洗废水、不锈钢链条抛光、水洗废水经 2#污水站处理后，回用于不锈钢生产线，不外排。

2、废气

项目精工车间模具油淬火废气、1#铁链条车间焊接废气一并经油雾净化器+水喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高 DA001 排气筒排放。

酸洗车间酸洗废气、抛光废气经 1 套碱喷淋装置处理后，通过 1

根 15 米高 DA002 排气筒排放。

2#铁链条车间、3#铁链条车间焊接废气经 1 套水喷淋装置处理后，通过 1 根 15 米高 DA003 排气筒排放。

抛丸车间抛丸废气经抛丸机设备自带的布袋除尘装置处理后，通过 1 根 15 米高 DA004 排气筒排放。

本项目各工序未被收集的废气以无组织形式排放，通过加强生产管理减小无组织废气对环境的影响。

3、噪声

本项目第一阶段噪声源主要为生产设备及废气处理装置风机等；公司采取合理车间平面布置、优选低噪声设备、降噪减振以及风机加装消音器等综合措施来降低噪声对周围环境的影响，确保厂界噪声达标排放。

4、固体废物

本项目第一阶段产生的固废主要为剥壳氧化皮、拉丝废渣、断料边角料、干抛光废渣、皮膜废渣、模具加工边角料、水喷淋沉渣、布袋截留粉尘、废布袋、废钢丸、酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液、职工生活垃圾。其中剥壳氧化皮、拉丝废渣、断料边角料、干抛光废渣、皮膜废渣、模具加工边角料、水喷淋沉渣、布袋截留粉尘、废布袋、废钢丸均外售综合利用；酸洗废渣、废切削油、废机油、废油、污水站污泥、废活性炭、蒸发浓缩废盐、在线监测废液委托有资质单位处置；职工生活垃圾由环卫部门定期清运。固废排放量为零。

5、其他环境管理要求

我公司已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口及标志牌。

公司建立了环境管理制度，已落实专人负责全公司的环境保护工作。

四、环境保护设施调试效果

根据江苏添蓝检测技术有限公司出具的监测报告（报告编号：TLJC20252441）表明：

（1）废水：

收监测期间，本项目第一阶段产生的不锈钢链条生产线废水经2#污水站处理后回用于生产线，回用水质能够满足回用要求。

铁链条生产线废水、碱喷淋废水、水喷淋废水经1#污水站处理后，与经化粪池预处理的生活污水一并接管排放至如东县新店镇污水处理厂，污水排口排放的废水中化学需氧量、悬浮物日均排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，氨氮、总氮、总磷、总铁日均排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准。

（2）废气

验收监测期间，1#铁链条生产车间焊接废气、精工车间油淬火废气 DA001 排气筒中颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 中排放限值；

酸洗车间酸洗废气 DA002 排气筒中氯化氢、硫酸雾排放均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中限值标准；

2#、3#铁链条生产车间焊接废气 DA003 排气筒中颗粒物排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表 1 中排放限值；

抛丸车间抛丸废气 DA004 排气筒中颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表 1 中排放限值；

本项目厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、硫酸雾、氯化氢排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 限值标准；厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 限值标准。

3、噪声：验收监测期间，各厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。东南侧、北侧居民散户敏感目标昼夜间噪声均符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 2 类标准。

4、固体废物：各类固废均按照要求进行贮存、处置。

5、污染物总量：项目第一阶段废水、废气主要污染物排放量均符合总量控制指标。

五、工程建设对环境的影响

1、本项目不锈钢线材水洗废水、不锈钢链条抛光、水洗废水经 2#污水站处理后，回用于不锈钢生产线，不外排。

铁线材、铁链条水洗废水、铁线材、铁链条碱洗废水、铁链条抛光废水、碱喷淋装置废水、水喷淋装置废水，经 1#污水站中和+沉淀处理后，与经化粪池处理的生活污水一并接管至如东县新店镇污水处

理厂，处理达标后排放至九洋河，对周边水环境影响较小。

2、本项目废气经废气处理设施处理后通过排气筒达标排放，对周围大气环境影响较小。

3、本项目各厂界噪声均达标排放，对周边声环境影响较小。

4、本项目各项固废均能得到有效处理处置，对周边环境影响较小。

六、验收结论

南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目（第一阶段）已建成，建设内容符合环评要求，落实了环境影响评价文件及其批复要求，配套建设了相应的环保设施，检测数据表明污染物排放浓度达标，污染物排放总量达到审批要求，详见验收监测报告。

2026 年 2 月 6 日召开了验收工作会议，会上专家组提出了整改建议，我公司均已经对照完善，并在将来的环保工作中严格对照执行。

对照自主验收的要求，南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目（第一阶段）环保竣工验收合格。



南通合兴铁链股份有限公司

2026 年 2 月 25 日

桉琦教育装备科技（江苏）有限公司

智慧教育装备及智能家具生产项目（第一阶段） 竣工环境保护验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 253 号，2017 年 7 月 16 日），桉琦教育装备科技（江苏）有限公司对照《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类（征求意见稿）》等文件精神，组织开展了竣工环保自主验收工作。

2023 年 4 月 8 日，我公司组织召开了“桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目（第一阶段）”竣工环保验收会议。验收小组由项目设计施工单位并特邀 2 名专家（名单附后）组成。

验收小组听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况的介绍，监测单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了本项目配套建设的环保设施运行情况。项目建设单位、监测单位，一致确认本次验收项目不存在下列情形之一：

1. 未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产

或者使用的；

2.污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；

3.环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；

4.建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；

5.纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；

6.分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；

7.建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；

8.验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；

9.其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。

经认真研究讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1.建设地点、规模、主要建设内容

桉琦教育装备科技（江苏）有限公司位于如东县新店镇双虹桥村十一组 17 号，全厂具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力。

2.建设过程及环保审批情况

桉琦教育装备科技（江苏）有限公司位于如东县新店镇双虹桥村十一组 17 号，《桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目环境影响报告表》于 2021 年 3 月 9 日通过了如东县行政审批局的审批，2022 年 3 月开工建设，2022 年 10 月建设完成。全厂具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力。公司已于 2022 年 3 月 5 日取得排污许可证，证书编号：91320623MA22FBH103001Q，于 2023 年 2 月 27 日取得企业事业单位突发环境事件应急预案备案表，备案编号：320623-2023-023-L。

本项目于 2023 年 3 月开始施工建设，于 2023 年 10 月完成建设，建成后可形成年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产规模，与环评一致。

该项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

3.投资情况

本项目实际总投资 900 万元，其中环保投资约 95 万元，占 10.55%，与环评一致。

4.验收范围

2022年12月，江苏添蓝检测技术服务有限公司进行了现场监测，编制了竣工验收监测报告。本次验收范围为智慧教育装备及智能家具生产项目（第一阶段）。

二、工程变动情况

（1）设备发生变化。①一阶段数控板材开平机、弯管机、折弯机等未购置，目前部分半成品钢板、钢管外购，产能未发生变化，不会导致新增排放污染物种类及排放量，不属于重大变动；②原环评中使用3台数控自动冲孔、切角机进行钻孔、攻丝，使用1台自动激光切板机进行剪板，实际减少3台数控自动冲孔、切角机，1台自动激光切板机，增加1台自动激光切割器，用于钻孔、攻丝、剪板等，原辅材料种类及用量不变，产能未发生变化，不会导致新增排放污染物种类及排放量，不属于重大变动；③原环评中使用4台NBC-350的CO₂焊机，实际使用1台NBC-350的CO₂焊机、7台NB-270的CO₂焊机，项目焊丝年用量未增加，产能未发生变化，不会导致新增排放污染物种类及排放量，不属于重大变动；

（2）废气污染防治措施变化。①与环评相比，水分烘干炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、粉末固化炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、粉末固化炉产生的固化废气合并一根排气筒排放，减少两根排气筒（原4#、原6#）；②与环评相比，小件喷塑和大件喷塑分开处理后经两根排气筒排放，增加一套滤筒+旋风除尘装置和一根排气筒；③与环评相比，大件烘箱燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、大件烘箱产生的固化废气合

并一根排气筒排放，减少一根排气筒（原 7#）；

（3）平面布置发生变化。①危废仓库位置从车间三南侧改为办公展厅楼东侧；②事故应急池从厂区东南侧改为厂区北侧，环评要求 185m³，实际建设 100m³ 应急池，因厂内雨水管道能够暂存部分废水，所以容积减少，但能够容纳事故废水。以上变动均不会导致环境保护距离范围发生变化，也不会新增敏感点，不属于重大变动。

本项目的生产设备、原辅材料、生产工艺均未发生变化。

三、环境保护措施建设情况及环境管理情况

1. 废水

公司已实施了“雨污分流”制。

公司废水处理工艺：污水站、化粪池，项目产生的废水主要为水洗废水、生活污水。公司采取的环保措施为：水洗废水经厂内污水站处理后，生活污水经化粪池处理后一并接管至如东县新店镇污水处理厂集中处理。

2. 废气

项目打磨抛光废气经布袋除尘装置处理后经 15 米高（1#）排气筒排放；水分烘干炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、粉末固化炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气与经光催化+活性炭装置处理后的粉末固化炉产生的固化废气合并经 15 米高（2#）排气筒排放；小件喷塑废气经滤筒+旋风除尘装置处理后经 15 米高（3#）排气筒排放；大件烘箱燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、大件烘箱产生的固化废气经光催化+活性炭装置处

理后经 15 米高（4#）排气筒排放；大件喷塑废气经滤筒+旋风除尘装置处理后经 15 米高（5#）排气筒排放。

3.噪声

项目主要噪声源为切管机、钻床、冲床等，已通过合理布局、基础减震、厂房隔声、加强厂区绿化等措施，降低设备噪声对厂界环境的影响，确保厂界噪声达标。

4.固体废物

本项目产生的固体废物主要有金属边角料、废切削液、废焊丝、打磨废屑、废清洗液、废陶化液、废塑粉、木屑边角料、海绵布皮边角料、废包装桶、废机油、废液压油、废油、废油泥、废灯管、废活性炭、布袋除尘开料粉尘、布袋收集切割粉尘和生活垃圾。

废包装桶由原料厂商回收利用；金属边角料、打磨废屑、废焊丝、废塑粉、木屑边角料、海绵布皮边角料、布袋除尘开料粉尘、布袋除尘切割粉尘回收后出售；危险废物废切削液、废清洗液、废陶化液、废机油、废液压油、废油、废油泥、废灯管、废活性炭委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门定期清运。

5.其他环境管理要求

已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口及标志牌。

公司建立了环境管理制度，已落实专人负责全公司的环境保护工作。

四、环境保护设施调试效果

按琦教育装备科技（江苏）有限公司提供的《按琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目（第一阶段）竣工环境保护验收监测报告》表明：

1.废水：验收监测期间，废水总排口中化学需氧量、悬浮物、石油类、LAS 日均排放浓度以及 pH 值范围均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准；氨氮、总氮、总磷日均排放浓度均符合《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。

验收监测期间，雨水中污染因子浓度符合相应标准。

2.废气：验收监测期间，1#排气筒废气中颗粒物排放浓度和排放速率均符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 限值标准；2#排气筒废气中颗粒物排放浓度和排放速率均符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 限值标准、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 中大气污染物排放限值；3#排气筒废气中颗粒物排放浓度和排放速率均符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 限值标准；4#排气筒废气中颗粒物排放浓度和排放速率均符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 限值标准、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 中大气污染物排放限值；5#排气筒废气中颗粒物排放浓度和排放速率均符合江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 限值

标准。

本项目无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃浓度符合江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表 2、表 3 中无组织要求；TVOC 符合《表面涂装（家具制造业挥发性有机物排放标准）》(DB32-3152-2016)表 2 中无组织排放监控浓度限值，无组织 TVOC 厂区内排放限值参照执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 中厂区内有机废气（以非甲烷总烃表征）无组织排放限值。

3.噪声：监测期间，该项目厂界噪声监测点等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值要求。

4.固体废物：各类固废均按照要求进行贮存、处置。

5.污染物总量：项目废气、废水量、废水主要污染物排放量均符合总量控制指标。

五、工程对环境的影响

1.本项目生产废水经污水站处理后，生活污水经化粪池处理后，排放至如东县新店镇污水处理厂处理。对周边地表水环境影响较小。

2.本项目废气经监测均达标排放，对周围大气环境不构成超标影响。

3.本项目各厂界噪声均达标排放，对周边环境不构成超标影响。

4.本项目各项固废均能得到有效处理处置，对周边环境影响

较小。

六、验收结论

桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目（第一阶段）已建成，建设内容符合环评要求，落实了环境影响评价文件及其批复要求，配套建设了相应的环保设施，检测数据表明污染物排放浓度达标，污染物排放总量达到审批要求，详见验收监测报告。

2023年4月8日召开了验收工作会议，会上专家组提出了整改建议，我公司均已经对照完善，并在将来的环保工作中严格对照执行。

对照自主验收的要求，桉琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目（第一阶段）环保竣工验收合格。

桉琦教育装备科技（江苏）有限公司

2023年8月7日



附件 6 变动分析报告专家咨询意见

南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目、智慧教育装备及智能家具生产项目 验收后变动环境影响分析报告咨询意见

南通合兴铁链股份有限公司（曾用名：南通合兴铁链有限责任公司）位于如东县新店镇工业集中区，企业于 2024 年 1 月报批了《南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目环境影响报告表》，于 2024 年 6 月 12 日通过如东县行政审批局审批（批复文号：东行审环[2024]49 号），审批具有年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条的生产能力，于 2025 年 8 月 6 日取得排污许可证（许可证编号：91320600138670533G001Q），排污许可证中产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与环评一致。目前该项目第一阶段已于 2026 年 2 月 25 日通过了环境保护自主验收，实际具有年产 10000 吨铁链条、1350 吨不锈钢链条的生产能力。

按琦教育装备科技（江苏）有限公司位于如东县新店镇双虹桥村十一组 17 号，租赁南通合兴铁链股份有限公司的闲置厂房主要从事智慧教育装备及智能家具生产。《按琦教育装备科技（江苏）有限公司智慧教育装备及智能家具生产项目环境影响报告表》于 2021 年 3 月 9 日通过如东县行政审批局审批（批复文号：东行审环[2021]26 号），审批具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力，并于 2022 年 3 月 5 日首次取得排污许可证，排污许可证中产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与环评一致。目前该项目第一阶段已于 2023 年 8 月 7 日通过了环境保护自主验收，实际具有年产智慧教育装备 2 万套、智能家具 8 万套的生产能力，

由于自主验收时全厂一般排放口数量增加的原因，于 2023 年 12 月 21 日进行了排污许可重新申报，目前排污许可证产品规模、生产工艺、原辅材料、设备以及环保设施等均与自主验收一致。截至 2025 年底，按琦教育装备科技（江苏）有限公司因经营不善，销售额持续减少，濒临破产，故将全套生产资料、环保手续全部转让给南通合兴铁链股份有限公司，转让后上述项目手续均为南通合兴铁链股份有限公司所有，并开展生产经营活动。

本次转让后按琦教育装备科技（江苏）有限公司将不再在原环评批复、排污许可证载明的生产经营场所内，开展任何生产经营活动，不再承担该场地的环保主体责任。后续该项目的生产经营、相关环保责任均由南通合兴铁链股份有限公司承担。本次变动后南通合兴铁链股份有限公司全厂具有年产 30000 吨铁链条、5000 吨不锈钢链条以及智慧教育装备 2 万套、智能家居 8 万套的生产能力。项目合并后，实际运营中发生如下变动：

（1）智慧教育装备及智能家居生产项目验收后废气污染防治措施发生如下变动：

①为加强废气处理效率，拆除现有固化废气光氧催化装置，增加一级活性炭吸附装置，由“光催化氧化+活性炭”变为“二级活性炭吸附装置”；

②为方便统一管理，对现有废气排气筒进行重新编号：打磨抛光废气经布袋除尘装置处理后经 15 米高 DA005 排气筒排放；水分烘干炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、粉末固化炉燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气与经二级活性炭装置处理后的粉末固化炉产生的固化废气合并经 15 米高 DA006 排气筒排放；小件喷塑废气经滤筒+旋风除尘装置处理后经 15 米高 DA007 排气筒排放；大件烘箱燃烧机燃烧液化气产生的燃烧废气、大件烘箱产生的固化废气经二级活性炭装置处理后经 15 米高 DA008 排气筒排放；大件喷塑废气

经滤筒+旋风除尘装置处理后经 15 米高 DA009 排气筒排放。

(2) 智慧教育装备及智能家具生产项目生产废水主要包括水洗废水，水洗废水经 3#污水处理站处理后，与合兴公司生产废水一并通过合兴公司现有污水排放口接管至如东县新店镇污水处理厂处理，不再单独设置排口；项目生活污水经化粪池处理后，与合兴公司废水一并通过合兴公司现有污水排放口接管至如东县新店镇污水处理厂处理，不再单独设置排口。

(3) 由于不再使用光催化氧化装置对有机废气进行处理，无废灯管产生。

对照江苏《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）文件要求，判定本项目变动为验收后变动；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，属于《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 736 号）中第十五条重新申请排污许可证的情形，纳入排污许可证的重新申报管理。因此企业按照苏环办（2021）122 号的管理要求编制了《南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目、智慧教育装备及智能家具生产项目验收后变动环境影响分析》（以下简称《变动报告》），拟作为企业排污许可证重新申领和日常环保管理的依据。

有关专家对《变动报告》进行了认真审阅，形成咨询意见如下：

1、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）附件 3 要求，进一步完善《变动报告》并经公示后，可作为企业本项目重新申领排污许可和今后日常环境管理依据之一。

2、根据《变动报告》内容，基本反映了企业合并后实际建设情况，变动后建设项目的性质、主副产品方案与规模、建设地点均无

变化，未新增污染因子，废气、废水污染物总量未增加，原环境影响评价结论无变化，《变动报告》结论总体可信。

3、完善合并后废水、废气排放执行标准分析；结合废水排放口变动情况，补充变动前后全厂水平衡图；补充固化废物处理新增活性炭设施主要技术参数，补充变动后二级活性炭实际装填量和更换周期核算，进而核准变动后的废活性炭总量。

4、涉及的相关变动需同步履行安全变更手续；完善环境风险相关分析内容（如减少废灯管产生、新增废活性炭产生），补充Q值核算；企业应及时对突发环境应急预案进行修编并重新报备，确保与变动后的实际一致。

5、本咨询意见依据《南通合兴铁链股份有限公司100级高强度链条全自动生产项目、80级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目、智慧教育装备及智能家具生产项目验收后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：
2026年4月28日

附件 7 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、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）附件 3 要求，进一步完善《变动报告》并经公示后，可作为企业本项目重新申领排污许可和今后日常环境管理依据之一。</p>	<p>已对照苏环办[2021]122 号附件 3 进一步完善了变动分析报告，并进行公示。并将变动分析报告作为排污许可证重新申领和今后日常管理的依据之一。</p>
<p>2、根据《变动报告》内容，基本反映了企业合并后实际建设情况，变动后建设项目的性质、主副产品方案与规模、建设地点均无变化，未新增污染因子，废气、废水污染物总量未增加，原环境影响评价结论无变化，《变动报告》结论总体可信。</p>	<p>/</p>
<p>3、完善合并后废水、废气排放执行标准分析；结合废水排放口变动情况，补充变动前后全厂水平衡图；补充固化废气处理新增活性炭设施主要技术参数，补充变动后二级活性炭实际装填量和更换周期核算，进而核准变动后的废活性炭总量。</p>	<p>已完善了变动前后废气、废水执行标准的分析，均未发生变化，详见 P48~P52 表 1-7、表 1-8；</p> <p>已补充变动前后全厂的水平衡图，详见 P41~P43 图 12~图 14；</p> <p>已补充变动后 2 套固化废气二级活性炭吸附装置的技术参数、填充量以及更换周期计算，并核准了变动后废活性炭的产生量，详见 P33~P36。</p>
<p>4、涉及的相关变动需同步履行安全变更手续；完善环境风险相关分析内容（如减少废灯管产生、新增废活性炭产生），补充 Q 值核算；企业应及时对突发环境应急预案进行修编并重新报备，确保与变动后的实际一致。</p>	<p>我公司在后期将变动内容同步履行安全变更手续；</p> <p>已完善环境风险内容分析，补充了 Q 值计算，明确了变动后原环境风险防范措施及应急处置措施均有效，详见 P66~P70 “2.3 危险物质和环境风险源变动情况”；</p> <p>同时后期修编的应急预案会将变动部分纳入，确保与现场一致。</p>
<p>5、本咨询意见依据《南通合兴铁链股份有限公司 100 级高强度链条全自动生产项目、80 级高强度链条智能化生产项目、铁链及不锈钢链条扩建项目、智慧教育装备及智能家具生产项目验收后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 8 变动分析报告公示截图