

江苏天昇光伏科技有限公司

光伏接线盒和光伏连接器项目

建设项目变动环境影响分析报告

建设单位及编制单位：江苏天昇光伏科技有限公司

2022 年 11 月

目 录

1 建设项目概况.....	2
1.1 环保手续的办理情况.....	2
1.2 环评批复要求及落实情况.....	2
2 建设性质、规模变化情况.....	4
2.1 主要产品品种、规模.....	4
2.2 配套的仓储设施.....	4
2.3 生产装置.....	4
3 地点变化情况.....	7
3.1 项目重新选址.....	7
3.2 在原厂址内调整.....	7
3.3 防护距离边界.....	7
3.4 厂外管线路由调整.....	7
4 生产工艺变化情况.....	8
4.1 生产装置类型.....	8
4.2 主要原辅材料类型.....	8
4.3 主要燃料类型.....	8
4.4 其他生产工艺和技术调整.....	8
5 环境保护措施变化情况.....	10
6 总结.....	11

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）、《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)要求，编制本项目变动环境影响分析。

1 建设项目概况

1.1 环保手续的办理情况

江苏天昇光伏科技有限公司成立于 2011 年，位于张家港市凤凰镇恬庄村，租用江苏新天虹染料化工有限公司新建厂房。主要从事太阳能光伏产品及配套产品研发、制造、加工、销售，电子产品购销；自营和代理各类商品和技术的进出口业务（国家限定企业经营或禁止进出口的商品及技术除外）。机械电气设备制造；通用设备制造（不含特种设备制造）；（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）。

2021 年 5 月，苏州清泉环保科技有限公司编制《江苏天昇光伏科技有限公司光伏接线盒和光伏连接器项目环境影响报告表》，于 2021 年 12 月 17 日取得苏州市生态环境局的批复（苏环建[2021]82 第 0118 号）。本次验收范围为光伏接线盒和光伏连接器项目。

本项目新增员工 150 人，按一班制生产，日工作 8 小时，年工作 330 天。

1.2 环评批复要求及落实情况

苏州市行政审批局《关于对江苏天昇光伏科技有限公司光伏接线盒和光伏连接器项目环境影响报告表的批复》的执行情况见表 1-1。

表 1-1 环评批复执行情况

序号	环评批复要求	执行情况	是否符合
1	本项目采用“雨污分流、分类收集、分质处理”。本项目无生产废水产生，生活污水经预处理后接管至污水处理厂处理。	已实施雨污分流、分类收集。本项目生活污水经预处理后接管至张家港市给排水公司塘桥片区污水处理厂处理。	是
2	本项目注塑成型工序产生的有机废气收集后经二级活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15 米高排气筒（DA001）排放。采取有效措施控制粉碎工序产生的无组织废气。废气排放执行报告表所列相应标准。	本项目产生的废气经处理后达标排放，排气筒高 15m，非甲烷总烃排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）标准；加强对无组织排放源的管理，规范生产操作，减少废气无组织排放。	是
3	采取先进的低噪声设备，隔声、吸声、消声，降低交通噪声等措施，厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。	选用低噪声设备、合理布局，采取有效的减振隔声措施，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。	是

4	制定和落实固体废物的厂内收集和贮存、综合利用、安全处置的实施方案,实现“零排放”。危险废物必须委托具备危险废物处理、经营许可证的单位进行处理;在转移处理危险废物过程中,须按规定办理专项审批手续。厂区内按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的要求做好废液(渣)等危险废物的收集和贮存。	本项目厂区已妥善处理固体废弃物。废活性炭委托常州鑫邦再生资源利用有限公司处置,废机油和废包装容器委托苏州新区环保服务中心有限公司处置;危废均委托具备危险废物处理、经营许可证的单位进行处理;在转移处理危险废物过程中,均按规定办理专项审批手续。	是
5	本项目实施后,建设单位应落实环评文件提出的以生产车间为起始点向外设置100米卫生防护距离的要求。	卫生防护距离内无环境敏感点	是
6	严格落实环境风险的防范措施,避免风险事故。建设单位应强化环境风险意识,从技术、工艺、管理等方面加强落实防范措施。	已做好防范措施工作	是
7	该项目在设计、施工建设和生产中总平面布局以及主要工艺设备、储运设施、公辅工程、污染防治设施安装、使用中涉及安全生产的应遵守设计使用规范和相关部门要求。建设单位应对环境治理设施开展安全风险辨识管控,要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。	已按标准规范建设环境治理设施	是
8	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)的要求完善各类排污口和标志设置。	各类排污口符合要求	是
9	严格落实《报告表》提出监测计划。	已落实《报告表》提出监测计划。	是
10	控制设备调试期间的噪声污染,应尽量采用低噪声的器械,避免夜间进行高噪声污染,减轻对厂界周围声环境的影响。	本项目已选用低噪声设备,利用通过基础减震、墙壁隔声、距离衰减等措施来降噪	是

2 建设性质、规模变化情况

2.1 主要产品品种、规模

见表 2.1-1。

表 2.1-1 主要产品品种、规模变化情况

序号	工程名称	产品名称及规格			设计能力（年）			年运行时数 h
		环评	实际	变化情况	环评	实际	变化情况	
1	生产车间	光伏接线盒	光伏接线盒	无	1000 万盒	1000 万盒	/	2640
2		光伏连接器	光伏连接器	无	1500 万套	1500 万套	/	2640

由表 2.1-1 可知，根据实际生产需求，本项目产品品种不发生变化，生产能力不发生变化，不属于重大变动。

2.2 配套的仓储设施

见表 2.2-1。

表 2.2-1 配套的仓储设施情况

类别	建设名称	设计能力		
		环评	实际	变化情况
	固体废物	一般固废面积 40m ²	一般固废面积 40m ²	无变化
		危险废物面积 10m ²	危险废物面积 10m ²	无变化

由表 2.2-1 可知，配套的仓储设施不发生变动，不属于重大变动。

2.3 生产装置

见表 2.3-1。

表 2.3-1 生产装置变化情况

序号	设备名称	规格型号	数量	实际规格	实际数量	变化量
1	注塑机	EM180/120/80/200	20	EM180/120/80/200	15	-5
2	三分体接线盒自动线	/	4	/	4	不变
3	静音端子机	BW-2T-C/A	40	BW-2T-C/A	40	不变
4	连接器自动组装机	/	2	/	3	+1
5	超声波压接	20K	24	20K	24	不变

	机					
6	裁拧铆一体机	/	4	/	6	+2
7	双头螺帽机	/	18	/	18	不变
8	粉碎机	PL-400	1	PL-400	4	+3
9	搅拌机	SSB-50	1	SSB-50	2	+1
10	低电阻测量仪	TG2303-3A	1	TG2303-3A	1	不变
11	恒温恒湿试验箱	WHTH-80-60-880	1	WHTH-80-60-880	1	不变
12	钢直尺	1.5m/1m	4	1.5m/1m	4	不变
13	卷尺	/	1	/	1	不变
14	电子秤	TC-30/TJ3K	6	TC-30/TJ3K	6	不变
15	电子数显游标卡尺	/	3	/	3	不变
16	外径千分尺	0-25mm	6	0-25mm	6	不变
17	数显式推拉力计（卧式）	HPH/H5001908139	2	HPH/H5001908139	2	不变
18	JY-5 太阳能光伏接线盒测试仪	160525/150929	1	160525/150929	1	不变
19	耐压测试仪	TG2673AS	1	TG2673AS	1	不变
20	扭矩扳手	TOHNCHI	1	TOHNCHI	1	不变
21	防静电手环测试	SL-031	1	SL-031	1	不变
22	人体静电释放仪	AS661	1	AS661	1	不变
23	光伏接线盒电性能检测仪	/	20	/	20	不变
24	螺杆式空压机	LX-30BYF	4	LX-30BYF	4	不变
25	冷却塔	YBH-60	1	YBH-60	1	不变

根据实际生产需求，增加 1 台连接器自动组装机，2 台裁拧铆一体机，注塑机减少 5 台，生产能力不变且未导致新增污染物排放，不属于重大变动。

粉碎机由原先的 1 台增加到 4 台，采用 3 用 1 备原则，使用 3 台粉碎机是因为所用的塑料粒子不同，每种塑料粒子使用对应的粉碎机避免混用需清洗机器产

生清洗废水, 1 台备用机日常闲置在其它粉碎机故障时使用, 防止影响当天产能, 新增 1 台搅拌机同原理, 使用 2 台搅拌为避免 PA66 粒子、PPE 粒子混用, 为避免混用设备增加但原料用量不变, 故不会导致污染物增加, 不属于重大变动。

3 地点变化情况

3.1 项目重新选址

项目环评地址为张家港市凤凰镇恬庄村，实际投产地址为苏州相城经济技术开发区张家港市凤凰镇恬庄村，未发生变化。

3.2. 在原厂址内调整

项目实际投产与原环评总平面布置基本一致。

3.3 防护距离边界

项目防护距离边界与原环评一致。

3.4 厂外管线路由调整

本项目无厂外管线工程。

4 生产工艺变化情况

4.1 生产装置类型

由表 2.3-1 可知，项目实际投产的生产装置类型与原环评保持一致。

4.2 主要原辅材料类型

见表 4.2-1.

表 4.2-1 主要原辅材料类型

序号	名称	重要组份、规格、指标	环评年用量 t/a	实际年用量t/a	变化量
1	PC粒子	/	156	156	不变
2	PA66粒子	/	39	39	不变
3	连接器配件	插套、插针、直型圈等	1500万套	1500万套	不变
4	PPE粒子	/	350	350	不变
5	连接盒配件	二极管、光伏线缆、支架等	1000万套	1000万套	不变
6	纸箱	/	17万只	17万只	不变
7	机油		1	1	不变

原辅料实际年消耗量根据试生产期间用量折算，试生产期间原辅料使用量不稳定，用量未超过环评用量，无新增污染物产生，不属于重大变动。

4.3 主要燃料类型

本项目不涉及。

4.4 其他生产工艺和技术调整

1、工艺流程图简述（图示）：

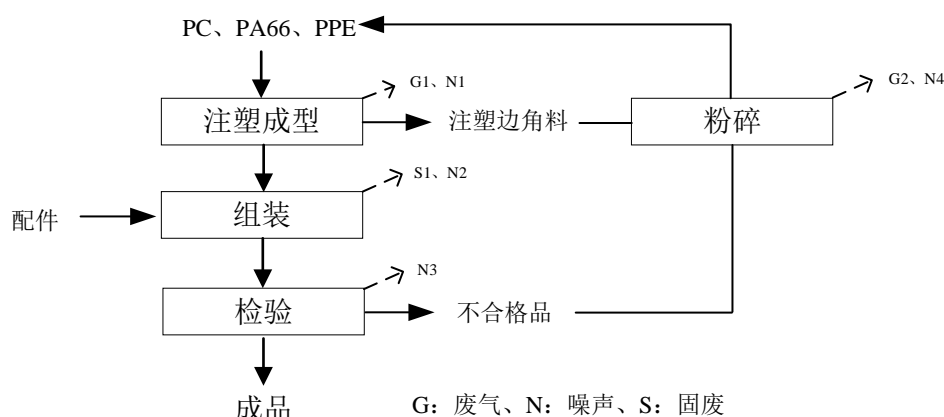


图 2-1 生产工艺流程图

流程说明：

1、注塑成型：将 PC、PA66、PPE 粒子放入注塑机，电加热至 250℃-270℃ 使其熔融。熔融后的原料通过模具自然冷却后固化成型，此过程会产生注塑边角料。该工段配备冷却塔对模具进行间接冷却，冷却水循环使用，定期补充。此工序有少量有机废气 G1 产生，以非甲烷总烃计。

2、组装：利用分体连接线盒自动线、连接器自动组装机等设备将注塑成型后的半成品与配件进行组装。此过程会产生少量配件边角料 S1，设备运行时会产生噪声 N2。

3、检验：组装完成后，利用检验设备对产品的性能、外观、拉力等进行检验，经检验合格后包装入库，此工序产生不合格品，设备运行时会产生噪声 N3。

4、粉碎：注塑成型、检验后会产生边角料、不合格品，注塑边角料、不合格品量约占原料用量的 3%，不合格品拆分后与边角料一起通过粉碎机粉碎，与新购原料搅拌后一起回用至生产线，搅拌过程密闭，无废气产生。粉碎过程中有少量颗粒物 G2 逸散，设备运行时会产生噪声 N4。

变动情况：

无变动。

5 环境保护措施变化情况

见表 5-1.

表 5-1 环境保护措施变化情况

类别	污染源	污染物	治理措施		
			环评	实际	变化情况
废气	注塑成型 废气	非甲烷总烃	二级活性炭 +15m高排气筒	二级活性炭+15m高 排气筒	无变化
废水	/	/	/	/	/
噪声	设备	等效 A 声级	减振隔声，合 理布局，绿化 降噪	设备合理布局，采 取隔声、减振、消 声的措施。	无变化
固废	生产车间	配件边角料	综合处理	委托张家港市洁城 环保有限公司收集 处理	无变化
		废机油	资质单位处理	委托新区环保服务 中心有限公司处置	无变化
		废活性炭		委托常州鑫邦再生 资源利用有限公司 处置	

由表 5-1 可知，本项目实际投产的环境保护措施与原环评保持一致。

6 总结

综上分析,通过实际投产的项目与原环评对比发现,公司在建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均不发生重大变化,且原建设项目环境影响评价文件中评价等级、评价范围、评价标准等均未发生变化,因此本项目不构成重大变动,可纳入竣工环境保护验收管理。