

溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目一般变动环境影响分析

建设单位：溧阳市普特电器设备有限公司

二〇二二年六月

目 录

1 项目由来	1
2 变动情况	2
2.1 环保手续办理情况	2
2.2 环评批复要求及落实情况	2
2.3 变动情况分析判定	4
3 评价要素	12
4 环境影响分析说明	13
4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析	13
4.2 环境要素影响分析	15
5 结论	16

1 项目由来

溧阳市普特电器设备有限公司成立于 2011 年 5 月，位于溧阳市新昌工业园盛昌路 18 号。公司专注于电力设备、输变电设备、高低压开关柜、环网柜、配电箱、配电柜、控制箱、控制柜的生产、销售、安装、维修。

企业原主要为设备销售及安装，不生产，本次根据公司战略发展规划及市场的需求，拟投资 150 万元租赁溧阳市盛昌机械制造有限公司位于溧阳市新昌工业园盛昌路 18 号的现有厂房 1296 平方米，建设配电箱生产项目。项目建成后可形成年产配电箱 7000 套的生产能力。

2020 年 3 月 31 日取得江苏中关村科技产业园行政审批局《江苏省投资项目备案证》（备案证号：溧发改综审备[2020]40 号，项目代码为 2020-320457-38-03-514314）。2020 年 4 月委托江苏世科环境发展有限公司编制了《溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目环境影响报告表》，并于 2020 年 5 月 14 日取得了常州市生态环境局的审批意见（常溧环审[2020]69 号）。

溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目实际建设过程中部分建设内容较原环评及批复有所调整。建设单位对照《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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面进行逐条判定分析得出：项目实际建设过程中的变动情况属于一般变动。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）要求，溧阳市普特电器设备有限公司编制了《溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目一般变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论，对分析结论负责。

2 变动情况

2.1 环保手续办理情况

溧阳市普特电器设备有限公司建设项目环保手续办理情况见表 2-1。

表 2-1 建设项目环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	环评审批	竣工环境保护验收情况
1	溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目	2020年5月14日取得了常州市生态环境局的审批意见（常溧环审[2020]69号	本次验收
2	排污许可证	2020年5月8日取得排污登记回执，编号：913204815754305897001X。	

2.2 环评批复要求及落实情况

溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目环评批复及落实情况详见 2-2。

表 2-2 环评批复及落实情况一览表

该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
<p>你单位应当严格落实该《报告表》提出的生态影响和环境污染防治措施及环境风险防范措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产制度。同时，对环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。项目竣工后，应按照相关规定开展环境保护验收；经验收合格后，方可正式投入生产或使用。</p> <p>项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，你单位应当重新报批该项目的环评影响评价文件。项目的环保日常监督管理由生态环境执法部门按照有关职责实施；发现存在不符合告知承诺制或环评文件存在重大质量问题，审批部门依法撤销审批决定，造成的一切法律后果和经济损失均由你单位承担。</p>	<p>(1) 废水 本项目已按“清污分流、雨污分流”的原则规划建设厂区给排水管网。雨水经厂区内雨水管网收集后排入园区雨水管网，最终排入南河；员工生活污水拖运进溧阳市第二污水处理厂处理，处理尾水排至芜太运河。</p> <p>(2) 废气 本项目焊接烟尘经3台移动式烟尘净化器后无组织排放；喷塑粉尘经滤芯过滤后与打磨粉尘一并进入一套布袋除尘器处理后由一根15米高排气筒(DA001)高空排放；固化烘干废气利用集气罩捕集后经“二级活性炭吸附”装置处理后尾气由一根15米高排气筒(DA002)高空排放，少量未捕集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。</p> <p>(3) 噪声 本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p> <p>(4) 固废 本项目生产过程中产生的固体废物主要有：废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装、生活垃圾</p>

圾、废活性炭。其中废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装外售综合利用；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。危险废物：废活性炭暂存于生产车间内，暂存场所已设置防漏托盘，委托江苏利之生环保服务有限公司处置。固废处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境。

2.3 变动情况分析判定

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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述实际建设内容、原环评内容和要求、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，逐条判定是否属于一般变动。详见表 2-3。

表 2-3 建设项目变动情况分析判定一览表

《环办环评函[2020]688号》重大变动清单		建设内容	原环评要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响	变动界定
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	新建	新建	无	/	/	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；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。	生产能力	年产配电箱 7000 套	年产配电箱 7000 套	无	/	/	无变动
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	厂址	溧阳市溧城镇新昌工业园盛昌路 18 号	溧阳市溧城镇新昌工业园盛昌路 18 号	无	/	/	无变动

		卫生防护距离	以生产厂房边界外扩100m范围设置卫生防护距离,该范围内目前无居民等敏感目标	以生产厂房边界外扩100m范围设置卫生防护距离,该范围内目前无居民等敏感目标	无	/	/	无变动
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化,导致以下情形之一: (1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外); (2)位于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	配电箱	配电箱	无	/	/	无变动
		生产工艺	下料、成型、焊接、打磨、喷塑、烘干、装配	下料、成型、焊接、打磨、喷塑、烘干、装配	无	/	/	无变动
		生产设备	详见表 2-5	详见表 2-5	折弯机减少 1 台,增加 2 台气保焊机	根据生产实际需求,增加焊机工位,并同时增加配套的移动式烟尘净化器	经监测,废气达标排放	一般变动
		原辅材料	详见表 2-6	详见表 2-6	无	/	/	无变动
		燃料	不涉及	不涉及	/	/	/	无变动
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化,导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存	汽车运输装卸仓库贮存	汽车运输装卸仓库贮存	无	/	/	无变动
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化,导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%	废气污染防治措施	焊接烟尘经 1 台移动式烟尘净化器后无组织排放;打磨粉尘经集气罩捕集后利用布袋除尘器	焊接烟尘经 3 台移动式烟尘净化器后无组织排放;喷塑	增加了 2 台移动式烟尘净化器,喷塑	焊接工位增加了两个,故多配套 2 台移动	对周边环境有益	一般变动

及以上的。		处理后由一根15米高排气筒(FQ-001)高空排放；喷塑粉尘经1套“旋风除尘+滤芯过滤”装置处理后无组织排放；固化烘干废气利用集气罩捕集后经“二级活性炭吸附”装置处理后尾气由一根15米高排气筒(FQ-002)高空排放，少量未捕集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。	粉尘经滤芯过滤后与打磨粉尘一并进入一套布袋除尘器处理后由一根15米高排气筒(DA001)高空排放；固化烘干废气利用集气罩捕集后经“二级活性炭吸附”装置处理后尾气由一根15米高排气筒(DA002)高空排放，少量未捕集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。	粉尘由无组织排放变为有组织排放	式烟尘净化器；喷塑粉尘经滤芯过滤+布袋除尘器处理后经一根15米高排气筒有组织排放，减少无组织粉尘排放量		
	废水污染防治措施	生活污水接管进溧阳第二污水处理厂处理	生活污水拖运进溧阳市第二污水处理厂处理	生活污水处理方式改为环卫拖运	污水管网尚未铺设至项目所在地	最终去向为污水处理厂处理，不新增污水排放量	一般变动
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	/	不涉及新增废水排放口	不涉及新增废水排放口	无	/	/

10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	/	不涉及新增废气排放口	不涉及新增废气排放口	无	/	/	无变动
11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声污染防治措施	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声措施	无	/	/	无变动
	土壤或地下水污染防治措施	项目不涉及	项目不涉及	无	/	/	无变动
12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外)；固体废物自行处置方式变化,导致不利环境影响加重的	固废污染防治措施	废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装外售综合利用；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。废灯管、废活性炭委托有资质单位处置	废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装外售综合利用；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。废活性炭暂存于生产车间见内，暂存场所已设置防漏托盘，委托江苏利之生环保服务有限公司处置	不再产生废灯管	有机废气处理设施由原来的光氧活性炭改为两级活性炭吸附	固废均得到有效处置，实现零排放	一般变动
13.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	/	项目不涉及	项目不涉及	无	/	/	无变动

由上表可知：“溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目”实际建设过程中的变动情况属于一般变动。

(一) 产品方案变动情况分析

本项目因本次未部分验收，故实际产品产能与原环评未发生变动，见表 2-4。

表 2-4 建设项目产品方案表

序号	产品名称	环评及批复 (套/a)	实际产能 (套/a)	年运行时间 (h)
1	配电箱	7000	7000	2400

(二) 生产设备变动情况分析

本项目实际生产设备较环评发生变动。见表 2-5。

表 2-5 实际生产设备与原环评对照情况一览表 单位：台套

序号	设备名称	规格型号	设计数量	实际数量	增减量
1	剪板机	4/2500	1	1	0
2	激光切割机	1500/3000	1	1	0
3	数控转塔机	1250/2500	1	1	0
4	折弯机	160T	1	1	0
5	折弯机	63T	2	1	-1
6	静电喷粉线	/	1	1	0
7	气保焊机	/	1	3	+2
8	角向磨光机	100/220V	4	4	0
9	喷塑房	2m × 2m × 2.5m	1	1	0
10	烘房	2.5m × 2.5m × 1.5m, 电加 热	1	1	0
11	布袋除尘器	/	1	1	0
12	“旋风除尘+滤芯过 滤”装置	/	1	1	0
13	“二级活性炭吸附”装 置	/	1	1	0
14	烟尘净化器	/	1	3	+2
备注	本项目折弯机减少一台，增加 2 台气保焊机并配套 2 台烟尘净化器，不影响产能。				

(三) 原辅材料变动情况分析

本项目实际原辅材料消耗情况较原环评未发生变动。见表 2-6。

表 2-6 实际原辅材料消耗与原环评对照情况一览表

序号	原辅料名称	组分/规格	环评使用量	实际使用量	备注
1	镀锌板	钢、锌	80	80	与环评一致
2	不锈钢板	钢	30	30	
3	焊丝	主要为 Fe ₂ O ₃ 、TiO ₂ ，不含铅	0.6	0.6	
4	塑粉	环氧树脂粉 60%、硫酸钡 39.9%、颜料 0.1%	2	2	
5	电器开关	/	2000 只	2000 只	
6	二氧化碳	40L 钢瓶装，工业级	3.5	3.5	

(四) 生产工艺变动情况分析

实际生产工艺较原环评未发生变动。详见图 2-1。

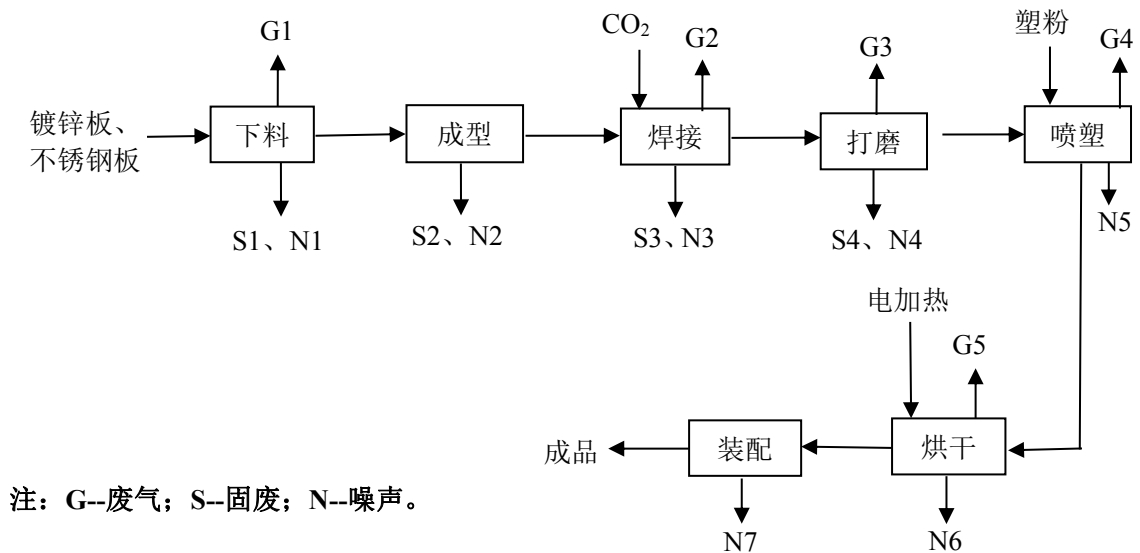


图 2-1 生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

下料：按照图纸尺寸要求，使用激光切割机和剪板机将钢板加工

成所需要的尺寸，确保边缘剪切平整，无毛刺、无错位。

产污分析：下料粉尘 G1、切割产生的边角料 S1、下料噪声 N1。

成型：先用数控转塔机对板材进行冲孔及微成型，然后再将板材放入折弯机内进行折弯加工，使板材弯曲成设计形状。

产污分析：冲孔产生的边角料 S2、成型噪声 N2。

焊接：加工后的工件若边角有缝隙，则需对缝隙进行焊接，采用气体（氩气、二氧化碳）保护焊接，使细缝熔接良好。

产污分析：焊接过程产生烟尘 G2、废焊材 S3、焊机工作噪声 N3。

打磨：使用角向磨光机对工件表面的焊疤处进行打磨，以保证工件的表面平整。

产物分析：打磨粉尘 G3、噪声 N4、金属边角料 S4。

喷塑：该过程采用静电喷涂使粉末涂料吸附在工件上（仅钢板制成工件）。在喷塑房内，塑料粉末由供粉系统借压缩空气被送入喷枪，在喷枪前端有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电场，塑粉由枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，受静电作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着工件上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层。此过程的上粉率约为 80%，涂层厚度为 80 μ m。剩余 20%粉料约有 70%成为粉尘，其余 30%落入喷房内可回收利用。

产污分析：喷塑产生的粉尘 G4、工作噪声 N5。

固化烘干：经过喷塑处理后的工件在密闭的烘房中烘干固化，温度控制在 180C 左右，烘干时间 30 分钟，烘干后的工件即为成品，热风由电热管加热提供。

产污分析：固化烘干过程产生有机废气 G5、工作噪声 N6。

装配：将加工完的各种零部件进行装配成产品，入库待售。

(五) 污染防治措施变动情况分析

(1) 废气污染防治措施

废气污染防治设施发生变动。

原环评中焊接烟尘经 1 台移动式烟尘净化器后无组织排放；打磨粉尘经集气罩捕集后利用布袋除尘器处理后由一根 15 米高排气筒（FQ-001）高空排放；喷塑粉尘经 1 套“旋风除尘+滤芯过滤”装置处理后无组织排放；固化烘干废气利用集气罩捕集后经“二级活性炭吸附”装置处理后尾气由一根 15 米高排气筒（FQ-002）高空排放，少量未捕集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。

实际焊接烟尘经 3 台移动式烟尘净化器后无组织排放；喷塑粉尘经滤芯过滤后与打磨粉尘一并进入一套布袋除尘器处理后由一根 15 米高排气筒（DA001）高空排放；固化烘干废气利用集气罩捕集后经“二级活性炭吸附”装置处理后尾气由一根 15 米高排气筒（DA002）高空排放，少量未捕集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。

变动情况分析：焊接工位增加 2 个，同时焊接烟尘净化器也增加 2 台，有效减少焊接烟尘的无组织排放量；喷塑粉尘由原环评中的无组织排放变为有组织排放，减少了无组织颗粒物的排放量，对周边环境有益，不属于重大变动。

(2) 废水污染防治措施

废水污染防治措施发生变动。

原环评中生活污水经污水管网接管进溧阳市第二污水处理厂处理。

实际生活污水委托环卫处利用槽罐车定期拖运至溧阳市第二污水处理厂处理。

变动情况分析：生活污水处理方式改变，但最终去向不变，污水

排放量未增加，不属于重大变动。

（3）噪声污染防治措施

噪声污染防治措施未发生变动。通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。

（4）固废污染防治措施

固废污染防治措施发生变动。

原环评中废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装外售综合利用；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。废灯管、废活性炭委托有资质单位处置。

实际废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装外售综合利用；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。废活性炭暂存于生产车间内，暂存场所已设置防漏托盘，委托江苏利之生环保服务有限公司处置。

按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实各类固废的收集、处置和综合利用措施，实现固废“零排放”，不会对环境造成二次污染。

变动情况分析：由于有机废气治理设施发生变更，故不再产生废灯管，危废仅为废活性炭，且废活性炭产生量 0.1t/a，产生量较小，故暂不设置危废仓库，在车间北侧设置了一个约为 5m³的防漏托盘，用于暂存废活性炭，并委托江苏利之生环保服务有限公司及时清运处置。

3 评价要素

根据第 2 章节变动情况分析可知，溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目变动情况均属于一般变动，未新增排放污染物种类，未增加染物排放量。因此，原环评中的评价等级、评价范围、评价标准均未发生变化。

4 环境影响分析说明

4.1 产排污环节变化情况及达标排放分析

(1) 废气

废气污染防治设施发生变动，焊接烟尘经 3 台移动式烟尘净化器后无组织排放；喷塑粉尘经滤芯过滤后与打磨粉尘一并进入一套布袋除尘器处理后由一根 15 米高排气筒（DA001）高空排放；固化烘干废气利用集气罩捕集后经“二级活性炭吸附”装置处理后尾气由一根 15 米高排气筒（DA002）高空排放，少量未捕集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。

经监测，本项目有组织排放颗粒物、非甲烷总烃符合浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 2 大气污染物特别排放限值，同时符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值。厂界无组织排放的颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值，无组织排放的非甲烷总烃符合浙江省地方标准《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 6 标准，厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 特别排放限值，同时厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

(2) 废水

废水污染防治措施发生变动。本项目已按“清污分流、雨污分流”的原则规划建设厂区给排水管网。雨水经厂区内雨水管网收集后排入

园区雨水管网，最终排入南河；员工生活污水拖运进溧阳市第二污水处理厂处理，处理尾水排至芜太运河。

经监测，本项目污水总排口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 级标准。

（3）噪声

变动后项目噪声源不发生变化。

经监测，本项目东、南、西、北厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

（4）固废

变动后项目生产过程中产生的废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装外售综合利用；生活垃圾由环卫部门统一收集处理；废活性炭暂存于生产车间见内，暂存场所已设置防漏托盘，委托江苏利之生环保服务有限公司处置，详见表 4-1。

表 4-1 固废产生及处置情况一览表

固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	治理措施		年产量 (吨/年)	
					环评/批复	实际处置	环评/批复	实际产量
边角料	一般固废	下料、成型、打磨	09	382-009-09	外售综合利用	与环评一致	1	1.2
废焊材		焊接	10	382-009-10			0.06	0.1
布袋收尘		打磨、喷塑废气处理	66	382-009-66			0.2	0.2
废布袋		打磨、喷塑废气处理	99	382-009-99			0.1	0.08
废包装		塑粉包装使用	07	382-009-07			0.6	0.6

固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	治理措施		年产量 (吨/年)	
					环评/批复	实际处置	环评/批复	实际产量
废灯管	危险废物	固化烘干 废气处理	HW49	900-041-4 9	委托有资 质单位处 置	不再产 生废灯 管	0.02	0
废活性炭		固化烘干 废气处理	HW49	900-039-4 9		委托江 苏利之 生环保 服务有 限公司 处置	0.05	0.1
生活垃圾	一般 固废	员工生活	/	/	环卫清运	与环评 一致	1.8	1.6

变动情况分析：本项目固化烘干废气处理设施由一套“光催化氧化+活性炭装置”改为一套“两级活性炭装置”，不再产生废灯管，废活性炭产生量增加。

4.2 环境要素影响分析

(1) 大气环境影响分析

本项目以生产厂房边界外扩 100m 范围设置卫生防护距离，该范围内目前无居民等敏感目标。本项目废气排放对周边大气环境影响较小，不会降低周围环境空气的功能级别，周围大气环境功能可维持现状。

(2) 地表水环境影响分析

项目生活污水委托环卫处利用槽罐车定期拖运至溧阳市第二污水处理厂处理，根据溧阳市第二污水处理厂环评中预测结论，处理尾水排入芜太运河，对芜太运河影响较小。

(3) 噪声环境影响分析

项目噪声在采取噪声治理措施的前提下，东、南、北厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中

3类排放限值，本项目对周边声环境的影响较小。

(4) 固体废物环境影响分析

变动后项目生产过程产生的废边角料、废焊材、布袋收尘、废布袋、废包装外售综合利用；生活垃圾由环卫部门统一收集处理；废活性炭暂存于生产车间内，暂存场所已设置防漏托盘，委托江苏利之生环保服务有限公司处置。固体废物均妥善处理处置，不会对周围环境产生影响。

5 结论

综上所述，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），溧阳市普特电器设备有限公司配电箱生产项目实际建设过程中的变动情况属于一般变动，未新增排放污染物种类，未增加染物排放量。变动后原建设项目环境影响评价结论均不发生变化。