

南京埃斯顿自动化股份有限公司
伺服电机生产线改造项目
一般变动环境影响分析

南京埃斯顿自动化股份有限公司

二〇二四年九月

目 录

1 前言	1
2 建设项目变动情况	3
2.1 项目环保手续的办理及环评批复要求落实情况	3
2.2 建设项目内容变动情况	4
3 建设项目环境要素评价	15
4 变动环境影响分析	16
4.1 产排污环节及污染物浓度、总量达标排放	16
4.2 环境要素影响分析结论	16
4.3 环境风险变动影响分析	16
5 建设项目变动环境影响结论	17

1 前言

南京埃斯顿自动化股份有限公司投资 2200 万元，购置绕线机、高频加热设备、灌胶机等国产设备 21 台套，引进锡膏自动检测仪、SMT 贴片机等进口设备 6 台套，改造一条 SMT 生产线，一条机加工生产线。项目完成后，新增年产机器人专用交流伺服系统 35 万台套。

南京埃斯顿自动化股份有限公司于 2022 年 8 月委托环评单位编制了《南京埃斯顿自动化股份有限公司伺服电机生产线改造项目环境影响报告表》，该项目于 2023 年 1 月 18 日取得南京江宁经济技术开发区管理委员会行政审批局环评批复（宁经管委行审环许〔2023〕5 号）；2023 年 6 月开始建设，2024 年 2 月建设完成，2024 年 3 月开始调试。

目前项目处于竣工环境保护验收阶段，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），本项目变动情况如下：

（1）生产装置变动：①波峰焊线减少 1 条，波峰焊工序依托现有项目波峰焊设备，生产工艺不变；灌封设备减少 1 台。

（2）平面布局变动：①新增的化学品中间库由原来的电子车间 1 层东侧调整至电子车间 1 层北侧；②新增的三防胶涂覆线由电子车间 2 层北侧调整至电子车间 2 层东侧；③电机车间 2 层新增的定子自动化生产线和转子自动化生产线由原来的横向布局调整为纵向布局。

（3）废气治理措施变动：危废库“UV 光氧催化+活性炭吸附装置”调整为“过滤网+二级活性炭吸附装置”。

根据《建设项目环境保护管理条例》、《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），本项目运营过程中存在变动但不属于重大变动，纳入竣工环境保护验收管理。

根据省厅《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》（宁环办〔2021〕122 号）文件要求：涉及一般变动的环境影响报告书、表项目建设单位编制《建设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。因此编制《南京埃斯顿自动化股份有限公司伺服电机

生产线改造项目一般变动环境影响分析》，对此做详细说明，并作为项目竣工环境保护验收的依据。

2 建设项目变动情况

2.1 项目环保手续的办理及环评批复要求落实情况

1、环保手续办理情况

南京埃斯顿自动化股份有限公司于 2022 年 8 月委托环评单位编制了《南京埃斯顿自动化股份有限公司伺服电机生产线改造项目环境影响报告表》，该项目于 2023 年 1 月 18 日取得南京江宁经济技术开发区管理委员会行政审批局环评批复（宁经管委行审环许〔2023〕5 号）。

2、环评批复要求及落实情况

项目环评批复落实情况详见下表：

表 2.1-1 现有项目环评批复意见落实情况表

序号	环评批复内容	实际建设内容	落实情况
1	该项目实行雨、污分流。新增生活污水经有效处理后接管至开发区污水处理厂深度处理，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 类标准后排入秦淮新河	本项目厂区雨、污分流，新增生活污水经化粪池预处理后接管至开发区污水处理厂深度处理	已落实
2	落实大气污染防治措施。电子车间上板、回流焊、手工焊、三防胶涂覆工序产生的废气经有效收集处理后，通过 15m 高排气筒 FQ1 排放；电机车间手工焊、灌胶、灌封设备清洗、轴清洗、贴磁钢固化工序产生的废气经有效收集处理后，通过 15m 高排气筒 FQ2 排放；危废仓库产生的废气经有效收集处理后，通过 15m 高排气筒 FQ3 排放。其中非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物有组织执行江苏省地方排放标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的表 1 和表 3 标准；无组织非甲烷总烃在厂区范围内执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的表 2 标准；臭气浓度厂界执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）。	本项目电子车间上板、回流焊、手工焊、三防胶涂覆工序产生的废气经有效收集处理后，通过 15m 高排气筒 DA001（FQ1）排放；电机车间手工焊、灌胶、灌封设备清洗、轴清洗、贴磁钢固化工序产生的废气经有效收集处理后，通过 15m 高排气筒 DA002（FQ2）排放；危废仓库产生的废气经有效收集处理后，通过 15m 高排气筒 DA003（FQ3）排放。根据监测结果，有组织排放的非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的表 1 标准；厂区内无组织非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的表 2 标准；厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物、锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中的表	已落实

		3 标准，厂界臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）要求。	
3	落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，优化布局噪声设备位置，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求	项目选取低噪声设备，加强设备养护，合理布局。根据本次验收监测结果，项目厂界噪声均能达标排放。	已落实
4	落实固废污染防治措施。废边角料、废包装物委托专业单位回收；焊渣收集后外售处理；废清洗液（轴清洗）、废切削液、废活性炭、废辅料包装桶、废线路板、废胶渣、废液压油、废清洗液、废擦拭物分类收集暂存危废库，定期委托有资质单位处理；生活垃圾交由环卫部门统一清运	本项目废边角料、废包装物、焊渣委托南京新琦物资回收有限公司处置；废切削液、废清洗液（轴清洗）、废胶渣、废活性炭、废清洗液、废擦拭物委托中环信（南京）环境服务有限公司处置，废线路板委托南京环务资源再生科技有限公司处置，废包装桶委托中环信（南京）环境服务有限公司和常州永盈环保科技有限公司处置，废液压油委托江苏格润合美再生资源有限公司处置；生活垃圾由环卫部门统一清运。	已落实

2.2 建设项目内容变动情况

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》（宁环办〔202〕122号），分别从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，阐述项目的变动情况。

1、项目建设性质

本项目为扩建项目，项目性质未发生变化。

2、建设规模

（1）产能变化情况

表 2.2-2 项目产能变化一览表

生产车间	产品	产能（万台/年）		变动情况
		环评设计产能	实际建设产能	
电子（驱动器）、电机生产线	机器人专用交流伺服系统	35	35	无

（2）设备变化情况

表 2-2-3 企业生产设备情况表

序号	设备名称	规格型号	数量 (台/套)			设备位置
			设计数量	实际数量	变化量	
1	印刷机	G5	1	1	0	电子车间 1 层
2	锡膏自动检测仪	TR7006L	1	1	0	
3	贴片机	EJM8B	2	2	0	
4	回流炉	XPM3m1030	1	1	0	
5	自动光学检测仪	TR7700SII	1	1	0	
6	插件线线体	/	1	1	0	
7	波峰焊	S&M	1	0	-1	
8	刷三防胶机	普洛赛斯 SMART	2	2	0	电子车间 2 层
9	固化炉	R-300A	2	2	0	电机车间 1 层
10	动平衡设备	剑平	2	2	0	
11	总装设备	/	2	2	0	
12	测功机	先导	1	1	0	
13	灌封设备	NAKA	2	1	-1	
14	绕线机	WIN 直尚	2	2	0	电机车间 2 层
15	定子自动化生产线	WIN 直尚	1	1	0	
16	高频加热设备	博工	1	1	0	
17	转子自动化生产线	MGLB	2	2	0	
18	转子缠绕设备	圣迈	2	2	0	
19	数控车床	TX36L	1	1	0	

根据上表可知，本项目波峰焊减少 1 台，灌封设备减少 1 台，本项目设备减少，不会导致产能增加，不会产生新的污染物，未导致相应污染物排放量增加，未导致处置和贮存能力增加，且本项目无废水第一类污染物排放。

3、建设地点

(1) 地理位置

项目未重新选址，实际建设地点与原环评保持一致，位于江苏省南京市江宁开发区水阁路 16 号。

(2) 平面布置

本项目实际建设过程中平面布局进行了调整，变动前后车间平面布置图分别见下图 2.2-1~2.2-4。

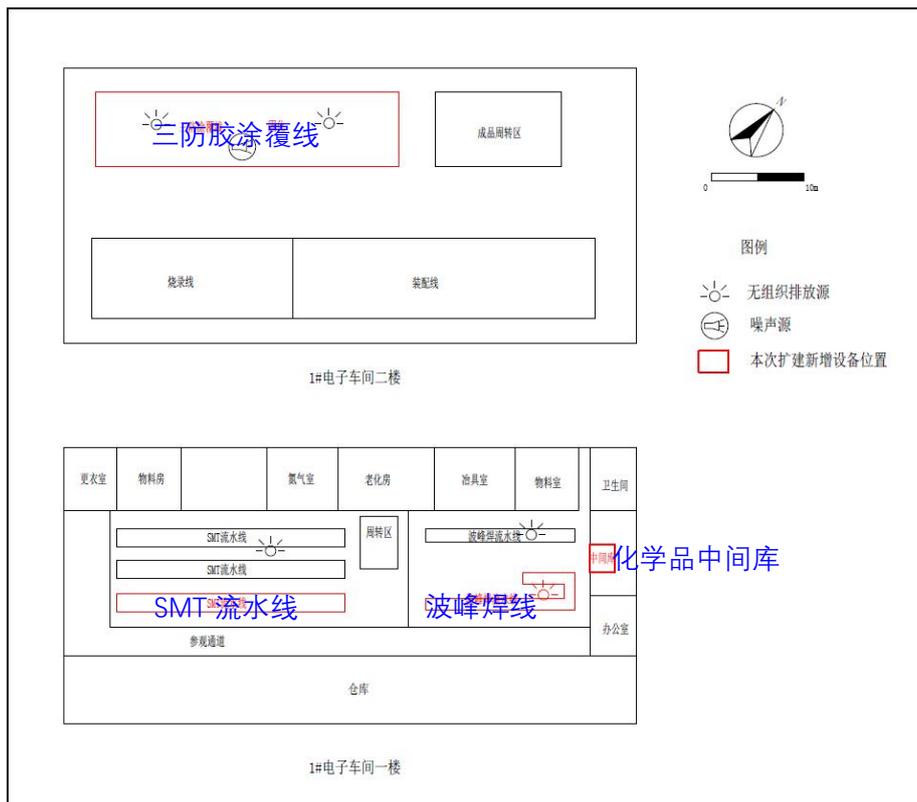


图 2.2-1 环评中平面布置图（电子车间）

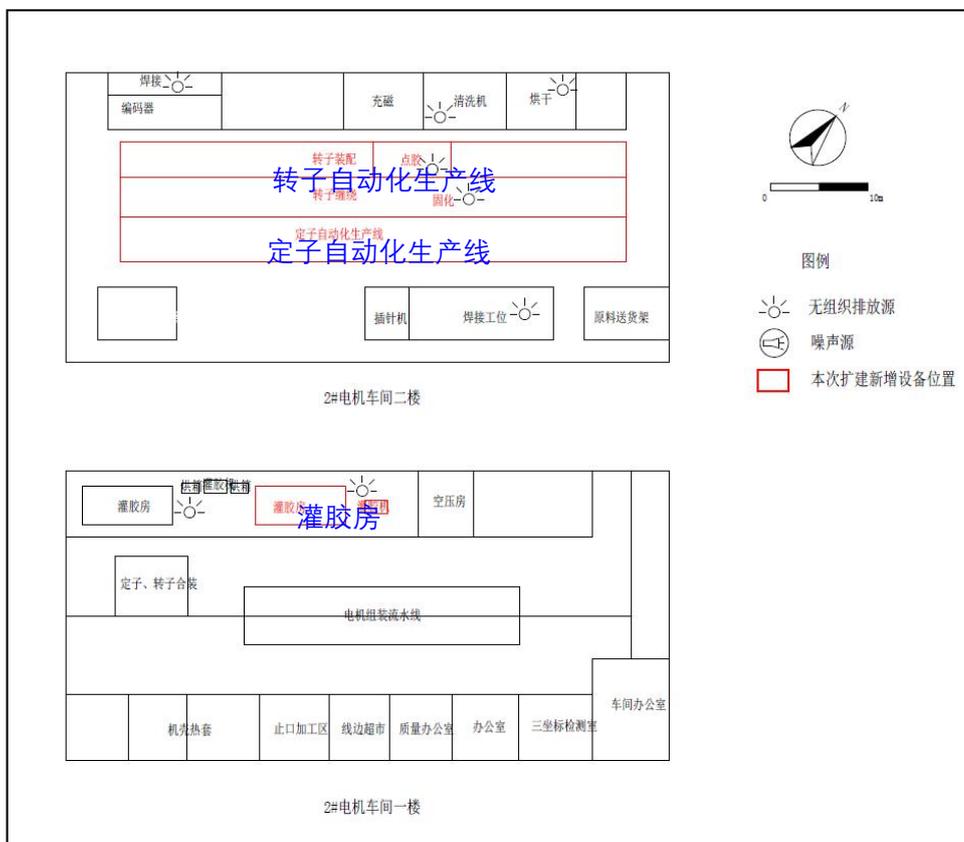


图 2.2-1 环评中平面布置图（电机车间）

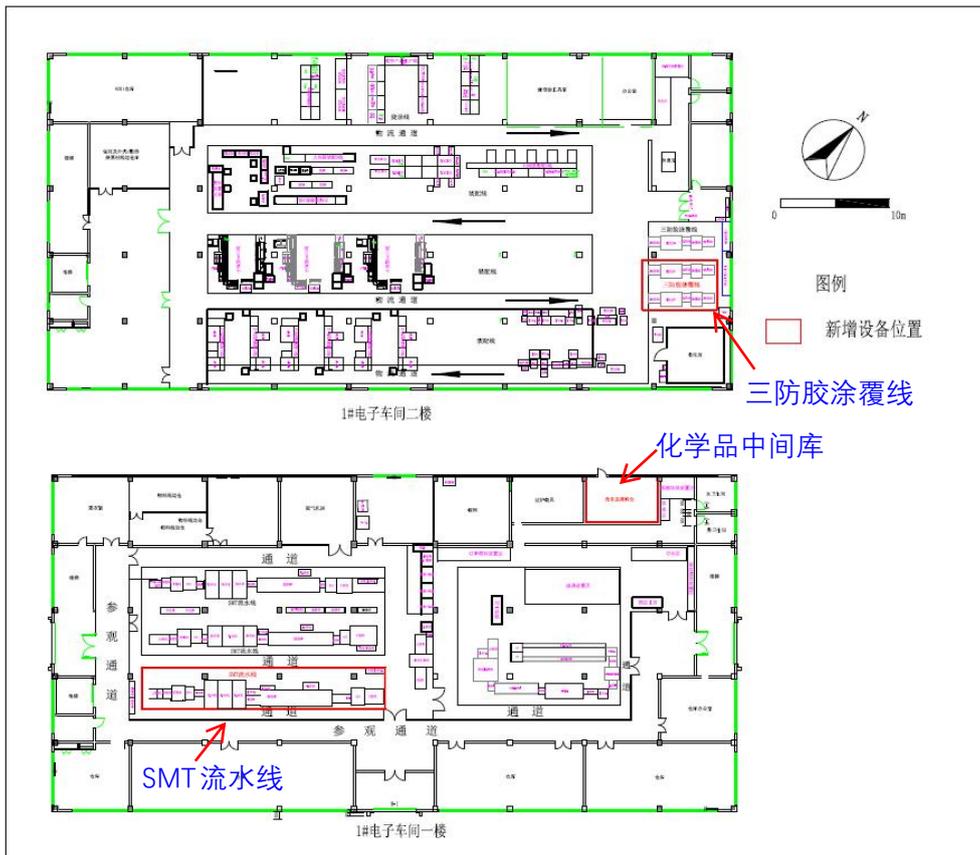


图 2.2-3 实际建设平面布置图（电子车间）

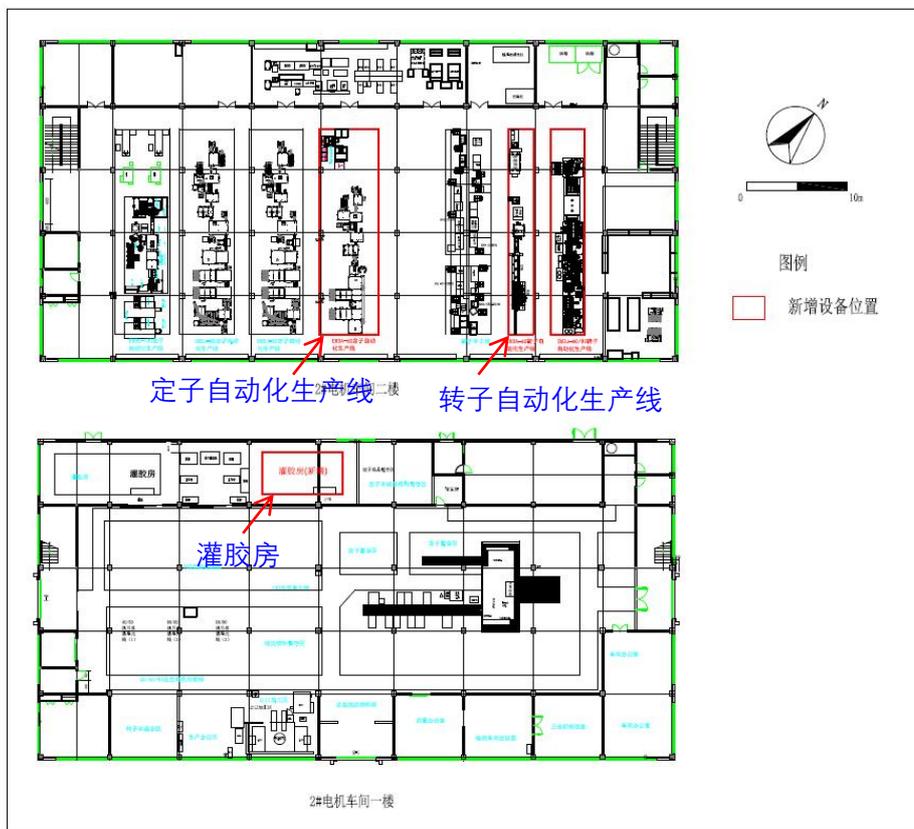


图 2.2-3 实际建设平面布置图（电机车间）

根据上图可知，本项目实际建设过程中平面布局发生了调整，具体调整如下：

- ①新增的化学品中间库由原来的电子车间1层东侧调整至电子车间1层北侧；
- ②新增的三防胶涂覆线由电子车间2层北侧调整至电子车间2层东侧；
- ③电机车间2层新增的定子自动化生产线和转子自动化生产线由原来的横向布局调整为纵向布局。

本项目未设置大气环境防护距离和卫生防护距离，因此本次平面布局调整未致环境防护距离范围变化且未新增敏感点。

4、生产工艺

本项目未新增产品品种，主要原辅材料未发生变化，实际生产工艺与环评一致，具体生产工艺如下：

(1) 电子车间生产工艺流程（驱动器）

本项目电子车间主要进行驱动器的生产（包括线路板半成品的生产及驱动器的组装生产），其工艺主要包括 SMT 线、波峰焊线和三防胶线，具体工艺流程如下：

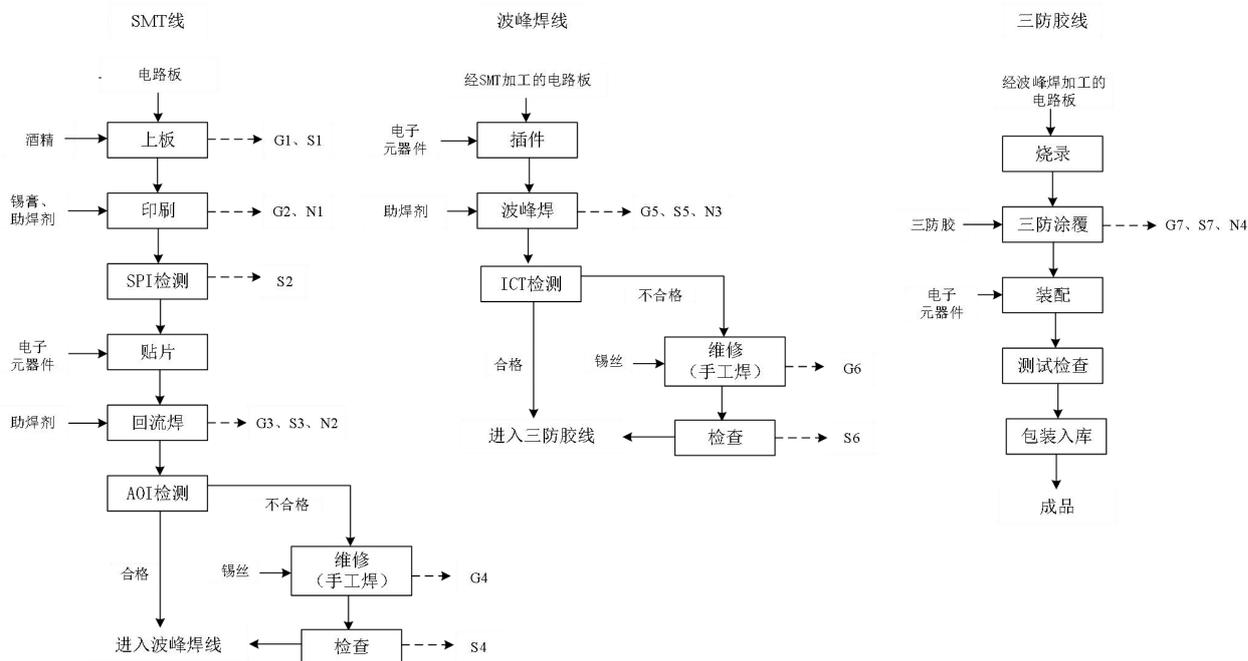


图 2.2-4 电子车间（驱动器）生产工艺流程图及产污节点图

工艺流程简述：

SMT 线

①上板：本项目外购电路板，在自动化印刷机印刷前，向设备内添加酒精，进行电路板的表面灰尘、杂质的去除，该过程会有酒精挥发废气 G1 产生和擦拭废物 S1。

②印刷：向自动印刷设备中加入锡膏和助焊剂，通过自动设备在电路板上印刷锡膏，方便后续电子元器件的固定，该工序会有印刷废气 G2 和噪声 N1 产生。

③SPI 检测：通过电子设备检测电路板印刷是否良好。该过程可能会有废电路板 S2 产生。

④贴片：通过设备将部分电子元器件贴在印刷过后的电路板上。

⑤回流焊：贴过元器件的电路板通过自动化一体设备的高温固化炉经过电加热至 170°C 左右，将元器件回流焊在电路板上，为流水线生产，该工序会有回流焊废气 G3 和焊渣 S3 产生。

⑥AOI 检测：通过专用电子设备检测元器件固化情况。检测完毕后合格的电路板进入波峰焊线进一步加工。

⑦维修：检测不合格的产品进行补焊维修，此过程会产生焊接废气 G4。维修检查合格的电路板进入波峰焊线进一步加工，不合格的报废产生废电路板 S4。

波峰焊线：

①插件：使用自动化设备将小型的电子元器件插在经 SMT 加工后的电路板上，再人工将大型的电子器件（如电容器等）手工插在电路板上。

②波峰焊：将所有插入到电路板上的电子元器件通过自动化设备进行波峰焊，大型的电子元器件人工进行波峰焊，该工序会有焊接废气 G5、焊渣 S5 和噪声 N2 产生。

③ICT 检测：通过电子设备检查元器件焊接情况。该过程可能会有废电路板 S6 产生。

④维修：检测不合格的产品进行补焊维修，此过程会产生焊接废气 G6。维修检查合格的电路板进入三防胶线进一步加工，不合格的报废产生废电路板 S5。

三防胶线：

①烧录：通过计算机连接波峰焊加工后的电路板进行烧录测试，初步测试产品的性能。

②三防涂覆：因企业的伺服系统用于各种各样的场景，因此需进行三防处理，进行三防加工，在电路板表面刷一层三防涂料，以达到防潮、防腐蚀、防尘效果，

增加电器的使用寿命。该工序会有三防胶涂覆废气 G7、废胶渣 S7 和噪声 N3 产生。

③装配：三防处理后，将电路板与其他电子元器件等进行装配得到驱动器产品。

④测试检查：装配后对驱动器进行测试检查。

⑤测试无误后的产品即为成品，进行包装入库。该过程会产生废包装物 S8。

(2) 电机生产工艺流程

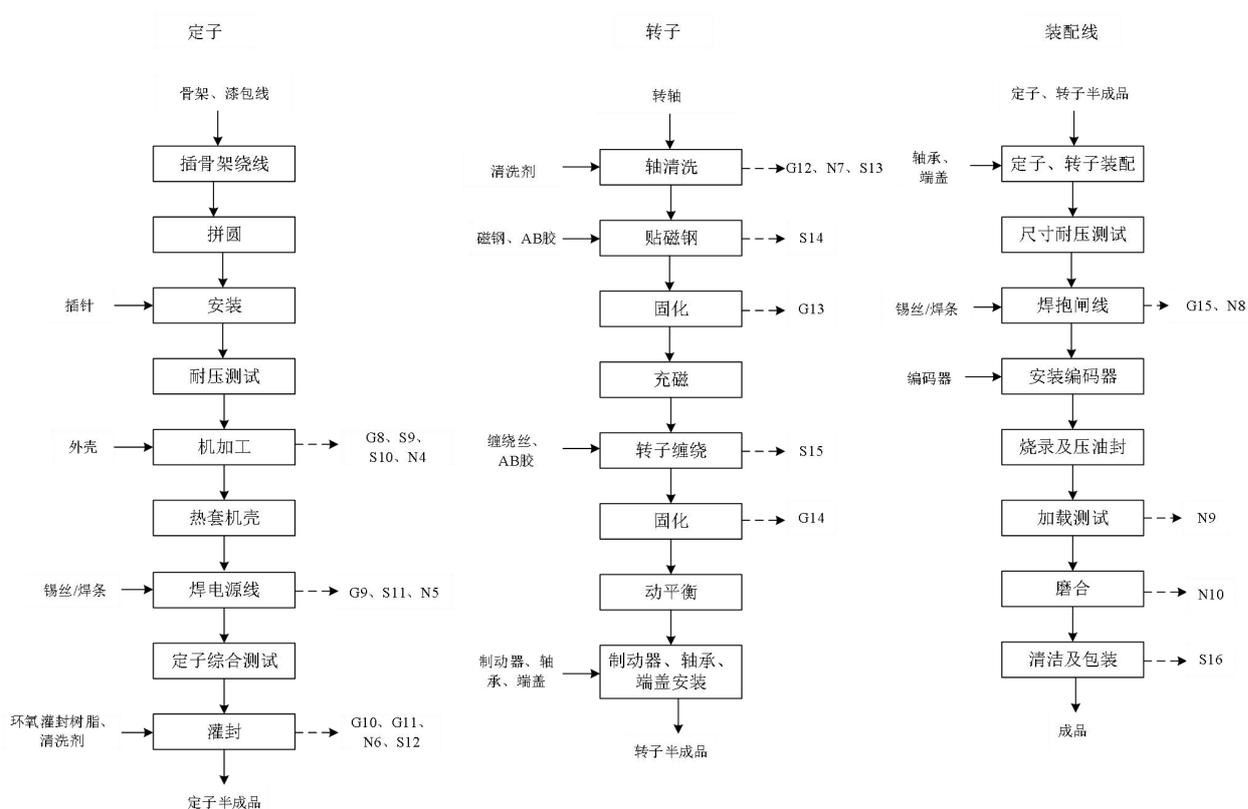


图 2.2-6 电机工艺流程图及产污节点图

工艺流程简述:

定子线:

①插骨架绕线：从铁芯两端对应插入骨架，按照程序将指定规格漆包线绕入骨架槽内。

②拼圆：指定数量分瓣定子绕组拼为整圆定子，压入工装内固定。

③安装：PCB 针孔对正定子拼针后轴向压紧。

④耐压测试：定子直流电阻、匝间绝缘，定子绕组对铁芯耐压和绝缘电阻测试。

⑤机加工：本项目对现有的一套数控车床进行更新替换。在机壳套与机体固定前，对电机外壳进行车床加工，使其与机体能够更好地咬合装配。该工序会有机加工废气 G8、废切削液 S9、废边角料 S10 和噪声 N4 产生。

⑥热套机壳：利用压力设备和工装将定子压入电感加热膨胀后的机壳内孔，加热方式为电加热，冷却后将机壳套与机体固定在一起。

⑦焊电源线：动力线缆与定子绕组对应锡焊，接地线、引线垫和接线盒安装。该工序会有焊接废气 G9、焊渣 S11 和噪声 N5 产生。

⑧定子综合测试：使用机器进行定子直流电阻、匝间绝缘，定子绕组对铁芯耐压和绝缘电阻测试。

⑨灌封：通过灌封设备，将灌封树脂灌入定子中，灌封后进入固化炉中进行固化使其密封，填充定子电气构件和电机结构件间隙。固化炉采用电加热，固化温度 80~90°C。该工序会有灌封废气 G10 和噪声 N6 产生。灌封设备需不定期进行人工清洗，本次采用半水基型清洗剂替代原来使用的二氯甲烷清洗剂，该过程会有清洗废气 G11 和废清洗液 S12。

转子线

①轴清洗：将外购转轴通过超声波清洗机进行清洗，去除转子表面的污渍。本项目超声波清洗机设置 1 个清洗槽，约 1m³，清洗剂与水按 1:9 的比例配成清洗液加入，清洗液循环使用，该工序会有轴清洗废气 G12 和噪声 N7 产生，清洗液 S13 可定期更换，作为危废进行处置。

②贴磁钢：设备将一片片磁钢均匀通过 AB 胶粘贴在轴外表面。该工序会产生废胶渣 S14。

③固化：使用烘箱通过对胶水进行加热固化，使磁钢牢固粘贴在轴表面，该工序会有固化废气 G13 产生。

④充磁：利用充磁机使转子表面无磁磁钢带磁。

⑤转子缠绕：转子磁钢外侧缠绕带胶缠绕丝。该工序会产生废胶渣 S15。

⑥固化：通过烘箱加热使缠绕丝表面胶水固化，缠绕丝粘贴在转子外表面。该工序会有固化废气 G14 产生。

⑦动平衡：将抱闸花键通过加热安装在轴对应位置。

⑧制动器、轴承、端盖安装：将轴承和后端盖压装入轴，电批打紧固定螺钉。

装配线：

①定子、转子装配：转子半成品穿入定子内孔，螺钉紧固后端盖；安装前轴承与前端盖。

②尺寸耐压测试：电机轴伸长度、出轴垂直度和跳动检测；耐压和绝缘电阻测试。

③焊接闸线：抱闸引出线与动力电缆线锡焊对接，该工序会有焊接废气 G15 产生。

④安装编码器：编码器与后端盖和后轴伸连接装配；编码器校正。

⑤烧录及压油封：编码器控制程序写入，连接驱动器试运行；油封套轴伸压入油封座孔。

⑥加载测试：测直流电阻，用对拖测功机测试电动机负载电流、转速、功率。

⑦磨合：电机空载全速运行 1 分钟，监测运行无异常响声。

⑧清洁及包装：电机外观清洁并检验合格，使用包材保护固定后装箱密封。该工序会产生废包装物 S16。

本项目电机与驱动器分别生产入库，配套出货，厂内不进行组装动作。

其他产污环节：危废贮存过程中会产生贮存废气 G16、化学品辅料包装会产生废辅料包装桶 S17；设备保养过程中会产生废液压油 S18 和废油桶 S19；废气处理过程中会产生废活性炭 S20。员工办公生活过程会产生生活垃圾 S21 和生活污水 W1。

综上所述，本项目未新增产品品种，主要原辅料未发生变化，实际生产工艺与环评一致。

5、环境保护措施

本项目环境保护措施变化情况如下：

表 2.2-5 废气环境保护措施变化情况

废气名称	污染物	环评要求的污染防治措施		实际建设情况		变化情况	
		收集方式	处理排放方式	收集方式	处理排放方式		
电子车间	G1 上板废气	非甲烷总烃	设备密闭，管道收集	“过滤网+二级活性炭吸附”+15m 排气筒 (FQ1) 高空排放	设备密闭，管道收集	“过滤网+二级活性炭吸附”+15m 排气筒 (FQ1) 高空排放	无
	G2 印刷废气	非甲烷总烃、锡及其化合物	设备密闭，管道收集		设备密闭，管道收集		
	G3 回流焊废气	非甲烷总烃、锡及其化合物	设备密闭，管道收集		设备密闭，管道收集		
	G4、G6 手工焊废气	锡及其化合物	集气罩收集		集气罩收集		
	G5 波峰焊废气	非甲烷总烃、锡及其化合物	集气罩收集		集气罩收集		
	G7 三防胶涂覆废气	非甲烷总烃	设备密闭，管道收集		设备密闭，管道收集		
电机车间	G8 机加工废气	非甲烷总烃	/	无组织	/	无组织	无
	G9、G15 焊接废气	非甲烷总烃、锡及其化合物	集气罩收集	“过滤网+二级活性炭吸附”+15m 排气筒 (FQ2) 高空排放	集气罩收集	“过滤网+二级活性炭吸附”+15m 排气筒 (FQ2) 高空排放	无
	G10 灌胶废气	非甲烷总烃	设备半密闭，管道收集		设备半密闭，管道收集		
	G11 灌封设备清洗废气	非甲烷总烃	集气罩收集		集气罩收集		
	G12 轴清洗废气	非甲烷总烃	设备密闭，管道收集		设备密闭，管道收集		
	G13、G14 固化废气	非甲烷总烃	设备密闭，管道收集		设备密闭，管道收集		
/	G16 危废库废气	非甲烷总烃	设备密闭，管道收集		“UV 光氧催化+活性炭吸附+15m 排气筒 (FQ3)”		

表 2.2-6 噪声环境保护措施变化情况

产生环节	主要污染因子	防治措施		变化情况
		环评要求的污染防治措施	实际建设情况	
设备作业产生噪声	噪声	合理布局, 增强车间密闭性, 设备隔声	合理布局, 增强车间密闭性, 设备隔声	无

表 2.2-7 固废环境保护措施变化情况

污染物	防治措施		变化情况
	环评要求的污染防治措施	实际建设情况	
生活垃圾	收集后交由环卫清运	收集后交由环卫清运	无
一般固废	废边角料、废包装物委托专业单位回收; 焊渣收集后外售处理	废边角料、废包装物、焊渣委托南京新琦物资回收有限公司处置	无
危险废物	废清洗液(轴清洗)、废切削液、废活性炭、废辅料包装桶、废线路板、废胶渣、废液压油、废清洗液、废擦拭物分类收集暂存危废库, 定期委托有资质单位处理	废切削液、废清洗液(轴清洗)、废胶渣、废活性炭、废清洗液、废擦拭物委托中环信(南京)环境服务有限公司处置, 废线路板委托中环信(南京)环境服务有限公司和南京环务资源再生科技有限公司处置, 废包装桶委托中环信(南京)环境服务有限公司和常州永盈环保科技有限公司处置, 废液压油委托江苏格润合美再生资源有限公司处置	无

综上, 本项目危废库“UV 光氧催化+活性炭吸附装置”调整为“过滤网+二级活性炭吸附装置”, 属于污染防治措施强化, 不属于重大变动。

3 建设项目环境要素评价

表 3-1 建设项目评价标准一览表

类别	环评要求		实际建设	变动情况
评价等级	本项目未设置评价等级		与环评一致	无
评价范围	大气评价范围为：项目周边 500m； 噪声评价范围为：项目周边 50m		与环评一致	无
评价标准	废气	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	与环评一致	无
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）中 2 类	与环评一致	无

根据上表可知，本项目环境要素评价与原环评一致。

4 变动环境影响分析

4.1 产排污环节及污染物浓度、总量达标排放

项目在实际建设过程中，生产装置调整和平面布局变化，不增加产能，且本项目生产工艺、原辅料均未发生变化，废气污染防治措施强化，未导致新增污染因子和相应污染物排放量增加。因此本项目变动前后产排污环节未发生变化，污染物浓度和总量未超过环评批复浓度和总量，可实现达标排放。

4.2 环境要素影响分析结论

项目在实际建设过程中，生产装置调整和平面布局变化，不增加产能，且本项目生产工艺、原辅料均未发生变化，废气污染防治措施强化，未导致新增污染因子和相应污染物排放量增加。因此，本项目变动前后各环境要素的影响分析结论未发生变化。

4.3 环境风险变动影响分析

根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号），企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类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。

本项目实际运行过程中按苏环办〔2020〕101号要求切实履行好自身主体责任，配合相关部门积极有效开展环境保护和应急管理工作。项目变动前后，环境风险物质未发生变化，原环评中提出的各类风险防范措施有效，项目整体环境风险水平可控。

5 建设项目变动环境影响结论

根据本变动影响分析报告，南京埃斯顿自动化股份有限公司伺服电机生产线改造项目在建设过程中主要变动内容为：

(1) 本项目生产装置发生变动：波峰焊线减少 1 条，灌封设备减少 1 台，三防胶涂覆线由 1 条变为 2 条，实际生产设备数量不变，仍为 2 台涂胶机和 2 台固化炉。

(2) 本项目平面布局发生变动：①新增的化学品中间库由原来的电子车间 1 层东侧调整至电子车间 1 层北侧；②新增的三防胶涂覆线由电子车间 2 层北侧调整至电子车间 2 层东侧；③电机车间 2 层新增的定子自动化生产线和转子自动化生产线由原来的横向布局调整为纵向布局。

(3) 废气治理措施变动：危废库“UV 光氧催化+活性炭吸附装置”调整为“过滤网+二级活性炭吸附装置”。

通过对照《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），从建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护等 5 个方面逐条分析变动内容环境影响结果可知，本项目运营过程中存在变动但不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理，项目变动后仍符合环保政策的要求，对周边环境影响较小。在落实各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目变动调整后仍具有环境可行性。

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），“涉及一般变动的环境影响报告书、报告表项目，建设单位编制《建设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”，“涉及一般变动的环境影响报告书、表项目，建设单位开展项目竣工环境保护验收时，将《一般变动环境影响分析》作为验收报告的附件，在验收报告编制完成时，与验收报告一并公开。”

本次变动根据建设单位提供的资料进行分析，建设单位对本次变动影响分析结论负责。