

全友家私有限公司

崇州市全友家私总平面布局优化及木家具生产线改建项目（床垫生产线）

非重大变动环境影响分析报告

全友家私有限公司位于成都崇州经济开发区崇阳大道 333 号，公司厂区范围内已先后进行了 22 个项目的规划及建设工作，形成板式家具 106 万套/年、实木家具 6 万套/年、床垫 207 万套/年、软体家具 110.4 万套/年、定制家具 374.28 万套/年的生产能力。根据公司发展规划，为满足市场需求，公司于 2022 年 6 月委托编制“崇州市全友家私总平面布局优化及木家具生产线改建项目”，该项目于 2023 年 4 月 23 日取得了《成都市生态环境局关于全友家私有限公司崇州市全友家私总平面布局优化及木家具生产线改建项目环境影响报告表审查批复》（成环审（评）[2023]26 号）。2026 年 4 月全友家私有限公司重新申请了排污许可证，证书编号：915101845589887163008V，有效期为 2026 年 4 月 26 日至 2031 年 4 月 25 日。

在取得环评批复后，项目于 2025 年 9 月开工建设，于 2026 年 3 月 20 日竣工，2026 年 3 月 21 日开始竣工调试。

目前，项目主体工程和环保设施运行正常，生产工况满足验收监测要求，具备竣工环境保护验收监测条件。

根据项目环境影响报告书及企业实际建设情况，现将项目变动情况说明如下。



表 1 项目变动情况表

表 1 项目变动情况表

序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）		环评内容	实际建设情况	主要变化情况	变更原因	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	改扩建	改扩建	无变化	/	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	①床垫 207 万套/年；②主要生产设 备：制簧工序布置 38 台全自动床芯生产线、 缝缝工序布置 18 台 缝缝机，绕簧工序布 置 17 台绕簧机。	①床垫 207 万套/ 年；②主要生产设 备：制簧工序布置 49 台全自动床芯生 产线、缝缝工序布 置 31 台缝缝机，绕 簧工序布置 14 台 绕簧机，弹簧袋装工 序布置袋装弹簧生 产机，喷胶扣布、 扣棕工序设备为扣 钉枪。	①制簧工序全自动床芯生 产线由原 38 台调整为 49 台；②缝缝工序缝缝机由原 18 台调整为 31 台；③绕簧 工序绕簧机由原 17 台调整 为 14 台；④袋装弹簧生产 机数量为 10 套，扣棕枪数 量为 47 把，扣钉枪数量 为 66 把。	①全自动床芯生产线调整：原有 38 台设备严重老化，实际产出能力已大 幅折损，本次调整主要是为了对冲老 旧设备停机带来的产能损失，旨在维 持原有设计产能；同时，后端总装工 序生产人员及设备数量未新增，生产 时间与环评一致，因此，生产线整体 产能未增加。 ②缝缝机调整：缝缝机生产速度远慢 于后端总装需求，造成总装线频繁待 料，本次调整可以解决前后端产能不 匹配的问题。调整后，缝缝机单台设 备运行时间缩减近半；同时，后端总 装工序生产人员及设备数量未新增， 生产时间与环评一致，因此，生产线 整体产能未增加。 ③原环评文件中已包含对 10 套袋装 弹簧生产机的产污分析及废气治理 要求，原环评床垫生产线工艺已包含 扣棕、喷胶扣布工序，因此，扣棕枪、 扣钉枪、袋装弹簧生产机属于已批复 的建设内容，不属于重大变动或违规 新增。	否
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。	项目废水无第一类污染物 排放	项目废水无第一类 污染物排放	无变化	/	否
4		位于环境质量不达标区的建设项目生	①本项目位于崇州市，根据	①本项目位于崇州	无变化	/	否

		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。	《2024年成都生态环境质量公报》，崇州市为不达标区，不达标因子为PM2.5及O3；②本项目年产床垫207万套。	市，根据《2024年成都生态环境质量公报》，崇州市为不达标区，不达标因子为PM2.5及O3；②本项目年产床垫207万套。			
5	地点	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。	1、在1#厂房、2#厂房内进行建设；2、以1#厂房、2#厂房为边界划定50m卫生防护距离；3、卫生防护距离内无敏感点。	1、在1#厂房、2#厂房内进行建设；2、以1#厂房、2#厂房为边界划定50m卫生防护距离；3、卫生防护距离内无敏感点。	无变化	/	否
6	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。	生产工序为：制簧、绕簧、弹簧装袋、绗缝桐花、扣围架、喷胶扣布、围边、扣棕、裁剪、缝纫	生产工序为：制簧、绕簧、弹簧装袋、绗缝桐花、扣围架、喷胶扣布、围边、扣棕、裁剪、缝纫	无变化	/	否
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。	/	/	/	/	/

8	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。	绕簧废气：采用2套“玻璃纤维棉过滤+两级活性炭吸附”装置，风机风量为14000m³/h，每套处理系统配套设置1根33m高排气筒。	绕簧废气：采用2套“玻璃纤维棉过滤+两级活性炭吸附”装置，风机风量为40000m³/h，每套处理系统配套设置1根33m高排气筒。DA01327高度为31m，DA01294高度为30m。	①废气治理设施采用更高效的“中效过滤袋+活性炭纤维棉”设施；②经核实，原环评文件中风量核定依据不充分，绕簧废气治理设施设计风量均为40000m³/h，验收实际排气流量为17534~21089m³/h；③原环评文件中关于排气筒高度的设置存在笔误，根据现场核查，DA01327实际高度为31m，DA01294实际高度为30m。	本项目废气治理设施采用更高效的“中效过滤袋+活性炭纤维棉”，根据验收检测结果，污染物均达标排放。根据核算，污染物排放量均小于总量，未增加。	否
			喷胶废气：采用2套“两级活性炭吸附”，风机风量为10000m³/h，每套处理系统配套设置1根33m高排气筒。	喷胶废气：采用1套“中效过滤袋+活性炭纤维棉”，风机风量为45000m³/h，处理系统配套设置1根30m高排气筒（DA01326）。	①废气治理设施采用更高效的“中效过滤袋+活性炭纤维棉”设施；②经核实，原环评文件中风量核定依据不充分，喷胶废气治理设施设计风量为40000m³/h，验收实际排气流量为16472~18668m³/h；③原环评文件中关于排气筒高度的设置存在笔误，根据现场核查，DA01326实际高度为30m。		
			袋装簧废气：采用1套“两级活性炭吸附”，风机风量为10000m³/h，每套处理系统配套设置1根33m高排气筒。	袋装簧废气：“中效过滤袋+活性炭纤维棉”，风机风量为45000m³/h，处理系统配套设置1根30m高排气筒。	①废气治理设施采用更高效的“中效过滤袋+活性炭纤维棉”设施；②经核实，原环评文件中风量核定依据不充分，袋装簧废气治理设施设计风量均为		

			(DA01328)。	40000m³/h, 验收实际排气流量为 28354~32299m³/h; ③原环评文件中关于排气筒高度的设置存在笔误, 根据现场核查, DA01328 实际高度为 30m。		
		食堂油烟净化器: 3 套, 用于处理食堂油烟, 油烟经净化后经专用烟道引至楼顶排放。	食堂油烟净化器: 3 套, 用于处理食堂油烟, 油烟经净化后经专用烟道引至楼顶排放。	无变化	/	否
		废水: 本项目不涉及生产废水, 产生的产生的生活污水 (食堂废水先隔油) 依托现有工程已建预处理池处理达到《污水综合排放标准》三级标准后, 由厂区生活污水总排口 (DW002) 排入市政污水管网, 进入崇州市经开区污水处理厂进一步处理后, 最终纳入西河	废水: 本项目不涉及生产废水, 产生的产生的生活污水 (食堂废水先隔油) 依托现有工程已建预处理池处理达到《污水综合排放标准》三级标准后, 由厂区生活污水总排口 (DW002) 排入市政污水管网, 进入崇州市经开区污水处理厂进一步处理后, 最终纳入西河。	无变化	/	否
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	/	/

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。	1、本项目 DA01326、DA01328 为主要排放口，DA01327、DA01294 为一般排放口；2、排气筒高度均为33m；	1、本项目 DA01326、DA01328 为主要排放口，DA01327、DA01294 为一般排放口；2、DA01327 高度为31m，DA01326、DA01294、DA01328 为30m；	原环评文件中关于排气筒高度的设置存在笔误，根据现场核查，DA01327 实际高度为31m，DA01326、DA01294、DA01328 实际高度为30m	/	否
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。	/	/	不涉及	/	/
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。	/	/	不涉及	/	/
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。	/	/	不涉及	/	/



根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《国务院令 第682号》、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号）及《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）有关规定，项目变动情况分析如下：

一、全自动床芯生产线、绕簧机数量调整不会导致本项目产能增加。本项目为床垫生产线整体搬迁，搬迁前项目原有38台绕簧串簧一体机。企业在进行搬迁时，对原有设备进行了评估、维护，发现部分设备因使用年限较长，设备严重老化，导致生产性能不足、故障率高，频繁的停机维修耗费了大量有效生产时间。本次设备数量调整主要为填补因老旧设备维修停机而落下的产能缺口，确保床垫生产线的实际产能维持在原有设计水平。同时，绕簧机数量的调整所损失的产能，通过调整全自动床芯生产线数量进行补充。因此，全自动床芯生产线、绕簧机数量调整不会导致本项目产能增加。

二、绗缝机数量调整不会导致本项目产能增加。在床垫生产的完整工艺流程中，绗缝工序由于涉及复杂的花纹走线与多层材料贴合，其单台设备的加工节拍显著慢于绕簧、串簧等前道工序。绗缝设备数量不足，单台加工耗时长会导致物料供应滞后，进而影响后端床垫总装线的连续作业与产品及时交付。因此，本次调整绗缝机台数，本质上是通过增加并行作业的设备数量，来压缩绗缝工序的整体生产周期，确保面料产能能够匹配后端总装线的生产节拍。调整后，单台绗缝机加工任务量减少，实际运行时间缩减近半。由于总装工序产能不变，绗缝机数量调整不会导致本项目总产能增加。

三、床垫生产线主要分为三个大的工艺流程，包括绗缝层的制作，床芯的制作，以及最后总装配组装的步骤。根据核实，后端总装工序生产人员及设备数量未新增，生产时间与环评一致，因此，生产线整体产能未增加。

综上，设备调整后，本项目床垫生产线产能未增加，为207万套/年。

特此说明！

