

常州美佳格新材料科技有限公司

年产 12000 吨新型防水面料、1500 吨包装膜项目

(部分验收, 年产 12000 吨新型防水面料, 仅含架丝

~织造工段)

一般变动环境影响分析 (第二次)

建设单位: 常州美佳格新材料科技有限公司

二〇二六年六月

# 目 录

<b>1 项目由来</b> .....	<b>1</b>
<b>2 变动情况</b> .....	<b>3</b>
2.1 变动情况分析判定.....	3
2.2 变动情况分析.....	12
(一) 产品方案.....	12
(二) 主体工程及公辅工程.....	12
(三) 主要原辅材料.....	16
(四) 生产设备.....	18
3 运营期环境影响和保护措施.....	22
<b>4 污染物排放总量变动分析</b> .....	<b>43</b>
<b>5 评价要素</b> .....	<b>44</b>
<b>6 环境影响分析说明</b> .....	<b>46</b>
6.1 产排污环节变化情况及达标排放分析.....	46
6.2 环境要素影响分析.....	46
<b>7 结论</b> .....	<b>48</b>

## 附图

附图 1 地理位置图

附图 2 周边概况图

附图 3 环评厂区平面布置图

附图 4 实际厂区平面布置图

## 附件

附件 1 营业执照；

附件 2 项目备案证；

附件 3 本项目环评批复；

附件 4 排污许可证；

附件 5 土地证；

附件 6 城镇污水排入排水管网许可证；

附件 7 排气筒安全专家说明、常州美佳格新材料科技有限公司污水处理设计说明；

## 1 项目由来

常州美佳格新材料科技有限公司成立于 2023 年 03 月 08 日，位于常州市武进区前黄镇常武南路 426 号，占地面积 14893m<sup>2</sup>。经营范围包括许可项目：道路货物运输（不含危险货物）（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，具体经营项目以审批结果为准） 一般项目：新材料技术研发；新材料技术推广服务；技术推广服务；面料纺织加工；产业用纺织制成品生产；产业用纺织制成品销售；家用纺织制成品制造；劳动保护用品生产；劳动保护用品销售；汽车装饰用品制造；汽车装饰用品销售；塑料制品制造；塑料制品销售；表面功能材料销售；针纺织品及原料销售；生态环境材料销售；合成材料销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

常州美佳格新材料科技有限公司于 2024 年 6 月申报了“年产 12000 吨新型防水面料、1500 吨包装膜项目”环境影响报告书，并于 2024 年 7 月 25 日取得了常州市生态环境局批复（常武环审[2024]183 号），

2026 年 2 月，（“常州美佳格新材料科技有限公司年产 12000 吨新型防水面料、1500 吨包装膜项目”部分验收，即年产 12000 吨新型防水面料、1500 吨包装膜项目（部分验收，不含架丝~织造工段））发生了第一次变动。考虑到生产过程中清洁生产的需求，企业对设备进行提升改造，提高上胶率，减少上胶量，并编制了《复合热压机模板浮雕装饰板项目（部分）验收后变动环境影响分析》报告，并于 2024 年 4 月 23 日取得专家意见。

于 2025 年 5 月第一次发生变动，涉及变动为：此次验收为部分验收，公用工程未达到环评预估规模，调胶间数量与面积发生变化，储存能力未增加，未导致第一类污染物排放量增加，部分废气处理设施发生变化，不新增污染物种类，不增加污染物排放量，不增加废水第一类污染物排放量，不增加无组织废气排放量；部分设备暂未建设，部分设备发生调整，实际生产时外购成品涤纶布（90%）替代涤纶丝，外购部分已定型涤纶布（10%）直接进行加热搅拌~压延生产，满足部分验收产能，不增加原料用量，不新增污染物种类及排放量，不增加废水第一类污染物排放量；固体废物的种类和产生量发生变动，固体废物的利用处置方式不变；该《建设项目验收后变动环境影响分析》中涉及变动经分析均为“一般变动”，且于 2026 年 2 月 12 日完成三同事自主验收（“常州美佳格新材料科技

有限公司年产 12000 吨新型防水面料、1500 吨包装膜项目”部分验收，即年产 12000 吨新型防水面料、1500 吨包装膜项目（部分验收，不含架丝~织造工段），并于 2026 年 3 月 7 日取得排污许可证简化管理 91320412MACBT4C71F001Q，

现目前该项目架丝~织造部分建成，配套相关环保设施已建成，拟开展竣工环境保护验收工作。根据现场踏勘发现，部分建设内容较原环评及批复有所调整。本次变动为：①本项目为部分验收，产能未达到环评生产能力，根据实际情况统计，生产工艺仅含架丝~织造工段；②平面布局发生变动，原位于 1#厂房 4 层的上浆、烘干、冷却、收卷、并轴工段（2 台浆槽、2 台烘箱、2 台冷却辊、2 台收卷机和 2 台并轴机）放置于厂区内南侧上浆车间内；③1#排气筒高度降低至 15m；④污水处理设备流程发生变动；⑤固体废物种类和产生量发生变动。

对照《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）、《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）、《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）等文件，变动情况均不属于重大变动，故 2026 年 5 月常州美佳格新材料科技有限公司编制了《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，作为建设项目竣工环境保护验收监测（调查）依据之一。

## 2 变动情况

### 2.1 变动情况分析判定

根据《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）、《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）、《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）等文件，现从“建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施”五个因素分析其变化情况。详见表2-1。

表 2-1 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	环评情况	第一次验收后变动及验收内 容	本次部分验收实际建设情况	变动不利环境 影响变化情况	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	新建	/	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大30%及以上的； 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； 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	生产能力	年产12000吨新型防水材料、1500吨包装膜；	部分验收，新型防水材料12000吨/年（不含架丝~织造工段）、包装膜1500吨/年	年产12000吨/年新型防水材料（仅含架丝~织造工段） 本次验收项目为部分验收，仅涉及上浆、烘干、冷却、收卷、并轴、穿棕、上轴、织造工序，该工序主要为制造涤纶布，根据环评描述，该工段涤纶布产能约为2510吨/年，本次实际产能达到环评的70%（1757t/a），未达到环评产能，不属于重大变动。	生产、处置或储存能力增大未30%及以上的	一般变动
		储存	原料仓库2470m <sup>2</sup> ，成品仓库2340m <sup>2</sup> ，危险废物	原料仓库2470m <sup>2</sup> ，成品仓库2340m <sup>2</sup> ，危险废物仓库	原料仓库2470m <sup>2</sup> ，成品仓库2340m <sup>2</sup> ，危险废物仓库32m <sup>2</sup> ，	/	无变动

	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		仓库 32m <sup>2</sup> ，一般固废仓库 5m <sup>2</sup> （2 个）；60t 储罐 *5；	32m <sup>2</sup> ，一般固废仓库 5m <sup>2</sup> （2 个），60t 储罐*4，二辛脂储罐 20t 其余与环评一致	一般固废仓库 5m <sup>2</sup> （2 个）；		
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	厂址	常州市武进区前黄镇常武南路 426 号	常州市武进区前黄镇常武南路 426 号	常州市武进区前黄镇常武南路 426 号	/	无变动
		平面布局	项目位于常州市武进区前黄镇常武南路 426 号。一般固废堆场位于各生产车间东北侧，危废仓库位于厂区西南角。 项目不需设置大气环境防护距离；以 1#厂房边界外扩 50 米，2#厂房边界外扩 100 米设置卫生防护距离。	以 2#厂房边界外扩 100 米设置卫生防护距离；1#厂房暂未建设，其余与环评一致	原位于 1#厂房 4 层的上浆、烘干、冷却、收卷、并轴工段（2 台浆槽、2 台烘箱、2 台冷却辊、2 台收卷机和 2 台并轴机）放置于厂区内南侧上浆车间内，卫生防护距离发生变动，原已 1#厂房为边界设置 50m 卫生防护距离，根据计算现以上浆车间为边界设置 50m 卫生防护距离，防护距离范围内无敏感点，不新增敏感点，不属于重大变动	卫生防护距离范围发生变动，未新增敏感点	一般变动
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）；	产品品种	新型防水面料、包装膜	新型防水面料、包装膜	新型防水面料 本次为部分验收，产品品种仅涉及新型防水面料	未新增排放污染物种类，本项目位于环境质量不达标区的建设项目，未导致相应污染物排放量未增加；废水第	一般变动
		生产工艺	新型防水面料：架丝-上浆-烘干-冷却-收卷-并轴-穿棕-上轴-织造-印染委外-轧光-上防蚊剂-定型	部分设备暂未建设，满足部分验收设计生产产能；烘干机为定型机配套设备（每台定型机配套 1 台烘干机，拟	新型防水面料：架丝-上浆-烘干-冷却-收卷-并轴-穿棕-上轴-织造-印染委外 小结：本项目部分验收，验收范围的工艺未发生变化，与环		一般变动

	(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		烘干-上胶-定型烘干-冷却收卷; 投料-加热搅拌-挤出-喂料-挤出保温-压延-冷却收卷-分卷-成品	建 4 台), 原环评预估有误, 本次验收更正, 本次部分验收设置 3 台烘干机, 不新增原料用量, 不突破原有加工量;	评一致	一类污染物排放量未增加, 本项目仅有生活污水外排, 未导致污染物排放量增加 10%及以上	一般变动
		原辅材料	详见表 2-4 本次验收项目原辅材料消耗表	实际生产时外购成品涤纶布 (90%) 替代涤纶丝, 外购部分已定型涤纶布 (10%) 直接进行加热搅拌~压延生产, 实际原辅材料消耗量与根据本次部分验收产能折算后的环评用量一致; 架丝~织造工段暂未建设, 相关产污暂未产生; 其余与环评一致。	①本项目部分建成, 本次验收范围涤纶布制造, 涤纶丝和水溶性聚酯浆料用量根据实际情况统计, 不属于重大变动。 ②环评未提及软化水质的处理剂 (工业盐) 和污水处理药剂 (片碱、PAC、PAM), 根据企业实际情况统计, 产生的废包装袋外售综合利用, 不增加污染物种类和排放量, 不属于重大变动。		
		设备	详见表 2-5 本次验收项目生产设备一览表		浆槽的尺寸发生变动, 根据实际情况统计, 未超过环评尺寸, 不增加产能, 不属于重大变动。		
		燃料	/	/	/		
	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	/	各类原辅材料通过汽车运输、装卸, 放置于生产车间内。	与环评一致	与环评一致	/	无变动
环 境 保	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	废气污染防治措施	本项目 1#厂房上浆烘干废气经收集后由“水喷淋+除湿+二级活性炭吸附”装置处理后通过 1#30 米	本项目 2#厂房上胶烘干 (包括调胶、轧辊清洗、上胶、烘干废气、蓄热式热力燃烧炉补充天然气燃烧废气) 经	本项目部分验收, 仅涉及上浆后烘干工序, 上浆后烘干废气经管道和集气罩收集后由“水喷淋+除湿+二级活性炭吸附”	未增加污染物种类和排放量, 大气污染	一般变动

保护措施	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	高排气筒排放;2#厂房上胶烘干(包括调胶、轧辊清洗、上胶、烘干废气、蓄热式热力燃烧炉补充天然气燃烧废气)经收集后由“二级过滤+蓄热式热力燃烧”装置处理后通过2#15米高排气筒排放;2#厂房投料粉尘经收集后由“袋式除尘”装置处理后通过3#15米高排气筒排放;2#厂房加热搅拌~压延生产线产生的废气分别经收集后由“高压静电+碱喷淋+除湿+二级活性炭吸附”装置处理后通过4#15米高排气筒排放;生物质锅炉燃烧废气经收集后由“SNCR+SCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+袋式除尘”装置处理后通过5#35米高排气筒排放;危废库废气收集后由一套活性炭吸附箱吸附后无组织排放。未捕集的废气在车间无组织排放。	收集后由“二级过滤+蓄热式热力燃烧”装置处理后通过2#15米高排气筒排放;2#厂房投料粉尘经收集后由“袋式除尘”装置处理后通过3#15米高排气筒排放;2#厂房加热搅拌~压延生产线产生的废气分别经收集后由两套“碱喷淋(球滤)+除湿+高压静电+二级活性炭吸附”装置处理后通过4#15米高排气筒排放;生物质锅炉燃烧废气经收集后由“SNCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+布袋除尘+SCR脱硝”装置处理后通过5#35米高排气筒排放;危废库废气收集后由一套活性炭吸附箱吸附后无组织排放。 1#厂房上浆烘干废气暂未产生。 未捕集的废气在车间无组织排放。	装置处理后通过1#15米排气筒排放。 浆槽和烘箱搬至厂区南侧上浆车间,车间高度低,根据现场勘查发现,1#排气筒过高存在倒塌的安全分析,故依据安全意见1#排气筒高度降低至15米,安全情况说明见附件。该排气筒处于一般排放口,15米高度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中相关要求。 本项目废气收集方式发生变动,风量重新折算,不降低收集率,不属于重大变动。	物无组织排放量未增加10%及以上
	废水污染防治	厂区内实行“雨污分流”的原则。雨水直接排入市政雨水管网;本项目生活	生产废水暂未产生,污水处理设施暂未建设,其余与环境一致;	本项目生产废水(织造废水浆槽清洗废水、锅炉冷却水、锅炉排水)经污水处理设备(隔	一般变动

	措施	污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水最终排入武南河。冷却水循环使用，定期添加不外排。本项目织造废水、浆槽清洗废水、锅炉排污水、软化处理废水收集经污水处理设施处理后回用于织造工段，不外排。		油-格栅-水解酸化-二级气浮-MBR膜池--接触氧化)处理后回用，增加污水处理设备清洗废水，该废水进入水解酸化池后与生产废水一并进入后续处理，根据吴江市腾飞环保工程有限公司提供的“常州美佳格新材料科技有限公司污水处理设计说明”，本次改造不降低其处理效率，其余生产废水（织造废水、软化废水和锅炉排水）产生量根据企业实际情况统计，较环评减少产生量，补充锅炉冷却水，软化废水进入锅炉冷却水使用，锅炉冷却水定期清理更换后的废水进入污水处理设备处理，变动前后项目废水排放情况与原环评一致，未发生变动。此次调整环境影响登记表已经完成备案，备案号：202632041200001577。		
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	/	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个。	与环评一致	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个	/	无变动
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	/	本项目1#厂房上浆烘干废气经收集后由“水喷淋+除湿+二级活性炭吸附”	本项目2#厂房上胶烘干（包括调胶、轧辊清洗、上胶、烘干废气、蓄热式热力燃烧	（本项目仅涉及环评中1根30m高排气筒） 1跟15m高排气筒	未新增废气主要排放口，主要排放口排气	不属于重大变动

<p>排放口排气筒高度降低10%及以上的</p>		<p>装置处理后通过1#30米高排气筒排放；2#厂房上胶烘干（包括调胶、轧辊清洗、上胶、烘干废气、蓄热式热力燃烧炉补充天然气燃烧废气）经收集后由“二级过滤+蓄热式热力燃烧”装置处理后通过2#15米高排气筒排放；2#厂房投料粉尘经收集后由“袋式除尘”装置处理后通过3#15米高排气筒排放；2#厂房加热搅拌~压延生产线产生的废气分别经收集后由“高压静电+碱喷淋+除湿+二级活性炭吸附”装置处理后通过4#15米高排气筒排放；生物质锅炉燃烧废气经收集后由“SNCR+SCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+袋式除尘”装置处理后通过5#35米高排气筒排放；危废库废气收集后由一套活性炭吸附箱吸附后无组织排放。未捕集的废气在车间无组织排放。</p>	<p>炉补充天然气燃烧废气）经收集后由“二级过滤+蓄热式热力燃烧”装置处理后通过2#15米高排气筒排放；2#厂房投料粉尘经收集后由“袋式除尘”装置处理后通过3#15米高排气筒排放；2#厂房加热搅拌~压延生产线产生的废气分别经收集后由两套“碱喷淋（球滤）+除湿+高压静电+二级活性炭吸附”装置处理后通过4#15米高排气筒排放；生物质锅炉燃烧废气经收集后由“SNCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+布袋除尘+SCR脱硝”装置处理后通过5#35米高排气筒排放；危废库废气收集后由一套活性炭吸附箱吸附后无组织排放。</p> <p>1#厂房上浆烘干废气暂未产生。未捕集的废气在车间无组织排放。</p>	<p>车间高度低，根据现场勘查发现，1#排气筒过高存在倒塌的安全分析，故依据安全意见1#排气筒高度降低至15米，安全情况说明见附件。该排气筒处于一般排放口，15米高度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关要求。</p>	<p>筒高度未降低10%及以上的</p>	
<p>11.噪声、土壤或地下水污</p>	<p>噪声污染</p>	<p>首先考虑选用低噪声设备，并按照工业设备安装</p>	<p>与环评一致</p>	<p>选用低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效</p>	<p>/</p>	<p>无变动</p>

染防治措施变化, 导致不利环境影响加重的	防治措施	<p>的有关规范进行安装, 在源头上控制噪声污染, 高噪声设备要布置在远离居民区一侧。保持设备处理良好的运转状态, 防止因设备运转不正常而增大噪声, 要经常进行保养, 减少摩擦力, 降低噪声; 总图合理布局, 在满足工艺要求的前提下, 考虑将高噪声设备集中布置, 在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响; 同时设计中, 尽量做到高噪声车间与非噪声产生的工艺场所闹静分开。作业期间不开启车间门, 可通过对风机、空压机等安装减振座、加设减振垫等方式来进行处理, 同时通过车间隔声可有效的减轻设备噪声影响。结合绿化措施, 在厂界周围设绿化带, 种植花草树木, 以有效地起隔声和衰减噪声的作用。</p>		<p>的减震、隔声、消声措施, 作业期间不开启车间门, 厂界周围设有绿化带。</p>		
----------------------	------	---	--	--	--	--

	土壤或地下水污染防治措施	厂房内的地面硬化,原料仓库、生产区、危废仓库等满足防腐防渗要求	与环评一致	厂区及车间地面做好防渗防漏措施,危险废物堆场按照防腐、防渗要求,落实地坪、裙角的防护措施	/	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	<p>项目产生的一般固废:除尘器收尘量收集后回用于生产,废丝、废边角料、废包装袋、除尘灰、脱硫残渣、炉渣、废滤袋收集后外售综合利用;</p> <p>产生的危险废物包括清洗废渣、废油、废活性炭、含胶废手套抹布、废导热油、废包装桶、废催化剂、喷淋废液均委托有资质单位处置;</p> <p>生活垃圾由环卫清运。污泥属性鉴别之前,按照危险废物污染防治措施进行收集存放,待污泥属性鉴别之后,按照鉴别属性进行处置</p>	<p>产生的一般固废:除尘器收尘量收集后回用于生产,废边角料、废包装袋、除尘灰、脱硫残渣、炉渣、废滤袋收集后外售综合利用;</p> <p>产生的危险废物:清洗废渣、废油、废活性炭、含胶废手套抹布、废导热油、废包装桶、废催化剂、喷淋废液、废过滤材料均委托有资质单位处置;</p> <p>生活垃圾由环卫部门清运;污泥、废丝暂未产生,碱喷淋废液不再产生。</p>	<p>本项目为部分验收,涉及到的固废为废丝、废包装袋、废边角料、废活性炭、喷淋废液、污泥。</p> <p>一般固废仓库依托原有,已做到防渗漏、防雨淋、防扬尘。危废仓库依托原有,满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求,地面做导流设施,地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施;在关键位置布设视频监控系统;环保标志牌已设置齐全,按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌;</p> <p>本项目一般固废为废丝、废包装袋、废边角料、废树脂滤芯分类收集后外售相关单位综合利用,废活性炭、喷淋废液委托有资质单位处置,生活垃圾由环卫部门统一清运。污泥属性鉴别之前,按照危险</p>	固体废物利用处置方式未发生变化,未导致不利环境影响加重的	不属于重大变动

				<p>废物污染防治措施进行收集存放，待污泥属性鉴别之后，按照鉴别属性进行处置。废丝、废边角料、喷淋废液的产生量根据环评量的 70%进行折算，环评未考虑水处理药剂的使用量，未考虑其产生的废包装袋，活性炭的装填量和性状较环评发生变动，活性炭的产生量较环评发生变动，本次进行调整，增加废树脂滤芯产生量，软化水处理中需定期更换，处置方式不发生改变，不属于重大变动。</p>		
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	/	<p>须认真落实各项预防和应急措施，发生火灾爆炸应全厂紧急停电，根据火灾原因、区域等因素迅速确定灭火方案，避免对周围保护目标造成较大的影响；定时检查废气处理装置的运行状况，确保设备各处理设备正常运转，并且注意防范其他风险事故的发生。</p>	<p>本项目已做到基础防范，在车间、仓库等配备一定数量的灭火器等应急物资，已制定相应规范制度。 厂内已配备1个140立方的应急事故池并配备截断阀，已编制《突发环境事件应急预案》并于2025年12月25日取得备案（备案号：320412-2025-674-L）。</p>	<p>本项目已做到基础防范，在车间、仓库等配备一定数量的灭火器等应急物资，已制定相应规范制度。 厂内已配备1个140立方的应急事故池并配备截断阀，已编制《突发环境事件应急预案》并于2025年12月25日取得备案（备案号：320412-2025-674-L）。</p>	/	无变动

由上表变化清单分析可知，该项目实际建设情况与原环评内容对比，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施均未发生重大变动。

## 2.2 变动情况分析

### (一) 产品方案

本项目产品方案见表 2-2:

表 2-2 本项目产品方案一览表

产品及产能							环评年 运行时 数 (h)	实际 年运 行时 数 (h)	备注
产品名 称	规格(卷)	环评设计 产能 (t/a)	2026 年第一 次验收后变 动、排污许可 等情况		本次部分验收产 能				
新型防 水面料	100m*1.5m	8400	8400	共计 12000 (不含 架丝~ 织造工 段)	8400	共计 12000(本 项目验收 范围为年 产 1757 吨涤纶 布, 仅含 架丝~织 造工段)	6000	6000	军用帐篷等高性能要求的产品使用溶剂型聚氨酯树脂
		3600	3600		3600				窗帘布、装饰用布、冲锋衣里布等低性能要求的产品使用水性聚氨酯树脂为胶黏剂
包装膜	100m*1.5m	1500	1500	/	/	/			/
备注	年产 12000 吨新型防水面料、1500 吨包装膜项目(部分验收, 不含架丝~织造工段)于 2026 年 2 月 10 日完成部分验收。								

小结: 经对照, 本次验收项目为部分验收, 仅涉及上浆、烘干、冷却、收卷、并轴、穿棕、上轴、织造工序, 该工序主要为制造涤纶布, 根据环评描述, 该工段涤纶布产能约为 2510 吨/年, 本次实际产能达到环评的 70% (1757t/a), 未达到环评产能, 不属于重大变动。

### (二) 主体工程及公辅工程

本次项目主体工程及公辅工程情况见表 2-3:

表 2-3 本项目主体工程及公辅工程一览表

工程类别	环评内容				2026 年第一 次验收后变 动、排 污许可等情 况	本次验收实际 建设
	建设名称	设计能力	层数	备注		
主体工程	1#厂房	5856m <sup>2</sup>	4	涤纶布生产	暂未建设	上浆、烘干、冷却、收卷、并轴工段(2 台浆槽、2 台烘箱、2 台冷却辊、2 台收卷机和 2 台并轴机)放置于厂区内南侧上浆车
	上浆车间	环评未提及			/	

工程类别	环评内容				2026年第一次验收后变动、排污许可等情况	本次验收实际建设	
	建设名称	设计能力	层数	备注			
						间内,上浆车间面积为1360平方米,卫生防护距离发生变动,原已1#厂房为边界设置卫生防护距离,现以上浆车间为边界设置50m卫生防护距离,防护距离范围内无敏感点	
2#厂房	定型烘干区域	1800m <sup>2</sup>	2	塑料膜生产、防水面料压延生产,定型烘干区域(含胶辊清洗)使用溶剂型聚氨酯树脂	与环评一致	本项目不涉及	
	压延区域	2052m <sup>2</sup>			与环评一致		
	锅炉间	432m <sup>2</sup>	1	生物质锅炉	与环评一致		
	调胶间	3m <sup>2</sup>	1	调配胶黏剂	实际调胶间20m <sup>2</sup> ,每台定型机配套1个调胶间,拟配套4个,已建3个;均位于定型烘干区域内		
贮运工程	原料仓库	2470m <sup>2</sup>	1	贮存原料	与环评一致	与环评一致	
	成品仓库	2340m <sup>2</sup>	1	贮存成品	与环评一致	与环评一致	
公用工程	给水系统		50321.9m <sup>3</sup> /a		采用自来水,由武进区统一供应	与环评一致	36367.12t/a
	排水系统	生活污水	2000m <sup>3</sup> /a		接管进武南污水处理厂处理	与环评一致	与环评一致
	供电		100万kwh/a		区域供电	由于设施暂未全部建成,目前用电量低于环评预估量	80万kwh/a
	天然气		2.346万m <sup>3</sup> /a		新奥燃气提供	与环评一致	与环评一致

环评内容					2026年第一次验收后变动、排污许可等情况	本次验收实际建设
工程类别	建设名称	设计能力	层数	备注		
	生物质锅炉	5t/h		企业新建	与环评一致	与环评一致
环保工程	废气处理	上浆烘干废气	水喷淋+除湿+二级活性炭吸附+1#30米高排气筒	设计风量5000m <sup>3</sup> /h	暂未建设	设计风量为10000m <sup>3</sup> /h,水喷淋+除湿+二级活性炭吸附+1#15米高排气筒
		调胶、上胶、烘干、轧辊清洗废气、RTO补充天然气	二级过滤+蓄热式热力燃烧+2#15米高排气筒	设计风量25000m <sup>3</sup> /h	与环评一致	
		投料粉尘	袋式除尘+3#15米高排气筒	设计风量8000m <sup>3</sup> /h	与环评一致	
		加热搅拌~压延废气	高压静电+碱喷淋+除湿+二级活性炭+4#15米高排气筒	设计风量20000m <sup>3</sup> /h	碱喷淋(球滤)+除湿+高压静电+二级活性炭吸附装置(两套)+4#15米高排气筒;设计风量20000m <sup>3</sup> /h	本项目不涉及
		生物质锅炉燃烧废气	SNCR+SCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+袋式除尘+5#35米高排气筒排放	设计风量12000m <sup>3</sup> /h	SNCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+布袋除尘+SCR脱硝+5#35米高排气筒;设计风量12000m <sup>3</sup> /h	
		危废库废气	一级活性炭吸附	无组织排放	与环评一致	
		污水处理站废气	密封加盖处理	无组织排放	暂未建设	与环评一致
	废水处理	生活污水	化粪池	接管进武南污水处理厂,尾水进武南河	与环评一致	与环评一致
生产废水		气浮-水解酸化-接触氧化-MBR膜池	回用于织造工段	暂未建设	隔油-格栅-水解酸化-二级气浮-MBR膜池--接触氧化处理后回用	

工程类别	环评内容				2026年第一次验收后变动、排污许可等情况	本次验收实际建设
	建设名称	设计能力	层数	备注		
	噪声治理	噪声	选用低噪声设备、采取隔声减振等措施		与环评一致	与环评一致
	固废处理	生活垃圾	桶装收集	“三防”，满足固体废物堆场要求	与环评一致	与环评一致
		一般固废	位于各生产车间东北侧，均约5m <sup>2</sup>		与环评一致	与环评一致
		危废仓库	位于厂区西南角32m <sup>2</sup>		与环评一致	与环评一致

小结：①经对照，本项目为部分验收，用水量和用电量根据实际情况统计，不属于重大变动；②原位于1#厂房4层的上浆、烘干、冷却、收卷、并轴工段（2台浆槽、2台烘箱、2台冷却辊、2台收卷机和2台并轴机）放置于厂区内南侧上浆车间内，卫生防护距离发生变动，原已1#厂房为边界设置50m卫生防护距离，根据计算现以上浆车间为边界设置50m卫生防护距离，防护距离范围内无敏感点，不新增敏感点，不属于重大变动。③上浆后烘干废气原环评描述通过集气罩收集，现通过管道+集气罩收集，收集方式发生改变，则风量重新计算，根据下述计算，所需风量为10000m<sup>3</sup>/h，不增加污染物排放量，且由于生产设备位置发生变动，现所在上浆车间房屋高度低，经现场勘查，1#排气筒过高存在倒塌的安全分析，故依据安全意见1#排气筒高度降低至15米，该排气筒处于一般排放口，15米高度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关要求。④本项目污水处理流程发生变动，根据吴江市腾飞环保工程有限公司提供的“常州美佳格新材料科技有限公司污水处理设计说明”（详见附件），本次改造不降低其处理效率，变动前后项目废水排放情况与原环评一致，未发生变动，此次调整环境影响登记表已经完成备案，备案号：202632041200001577。

### (三) 主要原辅材料

本项目原辅材料情况见表 2-4:

表 2-4 验收项目原辅材料消耗一览表

名称	组分、规格	年耗量 (t/a)			变化情况	
		环评	2026 年第一次验收后变动、排污许可等情况	本项目涉及实际产能		
新型防水面料	涤纶丝	长丝, 聚酯切片	2500	/	1750	实际生产时外购部分成品涤纶布 (20%) 替代涤纶丝, 外购部分已定型涤纶布 (10%) 直接进行加热搅拌~压延生产
	涤纶布	/	/	2250	500	
	涤纶布 (已定型)	/	/	2250	250	
	水溶性聚酯浆料	聚对苯二甲酸-间苯二甲酸-五磺酸钠-乙二醇酯 18%、水 82%, 液态, 1t/塑料桶, 不含 N、P	100	/	70	本项目部分验收, 根据实际情况统计
	纱布	棉	210	210	/	实际用量根据 2026 年 2 月验收报告内容填写, 本次验收不涉及
	聚氯乙烯粒子	颗粒状, 粒径约 1mm~2mm, 25kg/袋	4000	4000	/	
	轻质碳酸钙	CaCO <sub>3</sub> , 粉状, 60t/罐	200	200	/	
	重质碳酸钙	CaCO <sub>3</sub> , 粉状, 60t/罐	3960	3960	/	
	稳定剂	硬脂酸, 颗粒状, 25kg/袋	15	15	/	
	植物油基型增塑剂	液态, 环保 PVC 增塑剂, 60t/罐	550	550	/	
	塑化剂	二辛酯, 液态, 20t/罐	300	300	/	
	阻燃剂	阻燃剂 Doher-803, 粉末, 25kg/袋	40	40	/	
	溶剂型聚氨酯树脂	聚氨酯树脂 55%、甲苯 40~45%、二甲基甲酰胺 1~5%, 液态, 1t/不锈钢桶	70	63	/	
	色浆	分散染料 35~45%、月桂醇聚氧乙烯醚 10~20%、聚乙二醇 1-10%、水 25-54%, 液态, 1t/袋	50	45	/	
	防蚊虫整理剂	拟除虫菊酯类化合物, 25kg/桶	75	67.5	/	
	水性聚氨酯树脂	聚氨酯树脂 30%、水 70%, 液态, 1t/不锈钢桶	50	45	/	

名称	组分、规格	年耗量 (t/a)			变化情况	
		环评	2026 年第一次验收后变动、排污许可等情况	本项目涉及实际产能		
消泡剂	矿物油 80%、金属皂、聚乙二醇系非离子表面活性剂 20%，液态，25kg/桶	0.2	0.18	/		
包装膜	聚氯乙烯粒子	颗粒状，粒径约 1mm~2mm，25kg/袋	800	800	/	
	轻质碳酸钙	CaCO <sub>3</sub> ，粉状，60t/罐	40	40	/	
	重质碳酸钙	CaCO <sub>3</sub> ，粉状，60t/罐	598	598	/	
	稳定剂	硬脂酸，颗粒状，25kg/袋	2	2	/	
	植物油基型增塑剂	C <sub>24</sub> H <sub>50</sub> ，液态，60t/罐	40	40	/	
	二辛酯	C <sub>24</sub> H <sub>38</sub> O <sub>4</sub> ，液态，20t/罐	20	20	/	
辅料	丙酮	180kg/桶	0.72	0.648	/	
	导热油	170kg/桶	0.85	0.85	/	
	润滑油	170kg/桶	0.85	0.85	/	
	尿素	3.5m <sup>3</sup> 储罐	11.04	11.04	/	
	碳酸氢钠	25kg/袋	18.6	18.6	/	
软化水质处理	工业盐	氯化钠，25kg/袋	/	/	4	环评未提及软化水需添加的处理剂，本次进行补充
污水处理	片碱	氢氧化钠，25kg/袋	/	/	4	水解酸化池中需加入片碱来调节酸碱度，环评未提及，本次验收进行补充
	PAC	聚合氯化铝，25kg/袋	/	/	20	环评污水处理工艺中提及 PAC 和 PAM，未描述其用量，本次进行补充
	PAM	聚丙烯酰胺，25kg/袋	/	/	1	
备注	实际生产时外购成品涤纶布（20%）替代涤纶丝，外购部分已定型涤纶布（10%）直接进行加热搅拌~压延生产。					

小结：①本项目部分建成，本次验收范围涤纶布制造，涤纶丝和水溶性聚酯浆料用量根据实际情况统计，不属于重大变动。②环评未提及软化水质的处理剂（工业盐）和污水处理药剂（片碱、PAC、PAM），根据企业实际情况统计，产生的废包装袋外售综合利用，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。

#### （四）生产设备

本次项目主要生产设备见表 2-5：

表 2-5 本项目主要生产设备一览表

类型	设备名称		规格型号	数量（台/套）			备注
				环评	2026 年第一次验收后变动、排污许可等情况	本项目涉及部分	
生产设备	压延流水线	万马力	S-100L	2	2	/	实际数量根据 2026 年 2 月验收报告内容填写，本次验收不涉及
		一辊	SK560*1830	2	2	/	
		喂料机	GJL220	2	2	/	
		二辊	600-190	2	2	/	
		压延机	610*2030	2	2	/	
	冷却辊	/	2	2	/		
	收卷机	/	2	2	/		
	分卷机	/	2	2	/		
	喷水织机	KSW871, 1260 米/分钟	500	0	350	部分验收，根据实际情况统计	
	烘箱	/	2	0	2	与环评一致	
	并轴机	/	2	0	2	与环评一致	
	穿棕机	/	2	0	2	与环评一致	
	浆槽	1.6m×0.7m×0.7m (0.784m <sup>3</sup> )		2	0	0	本项目为部分验收，浆槽的尺寸发生变动，根据实际情况统计，未超过环评尺寸，不增加产能，不属于重大变动。
2.2m×0.6m×0.3m (0.396m <sup>3</sup> )		0	/	2			

	轧光机	SH-180P	3	3	/	实际数量根据2026年2月验收报告内容填写,本次验收不涉及
	定型机	MR201, 密闭, 尺寸7m*3.5m*3m, 其中2台用于水性胶黏剂定型、1台用于溶剂型胶黏剂定型, 1台备用	4	3	/	
	烘干机	/	2	3	/	
公辅设备	生物质锅炉	5t/h	1	1	/	
	冷却塔	循环水量 15m <sup>3</sup> /h	2	1	/	
	空压机	GW880	4	2	/	
	植物油基型增塑剂储罐	常温常压, 60t/罐	2	2	/	
	二辛酯储罐	常温常压, 20t/罐	1	1	/	
	轻质碳酸钙储罐	常温常压, 60t/罐	1	1	/	
	重质碳酸钙储罐	常温常压, 60t/罐	1	1	/	
	危化品储存柜	储存溶剂型聚氨酯树脂和丙酮	1	1	/	

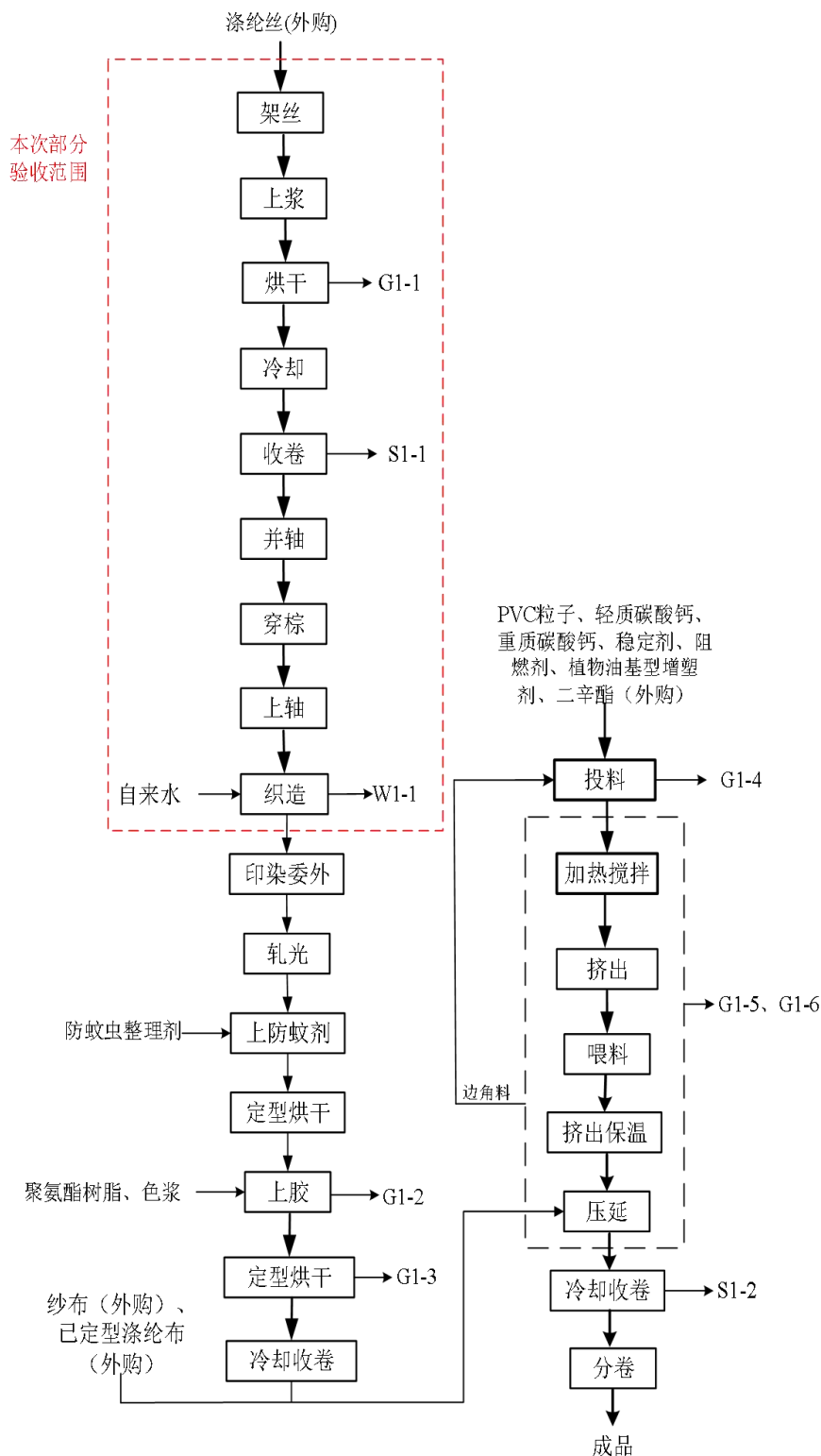
注：本项目为部分验收，涉及的设备仅有喷水织机、烘箱、并轴机、穿棕机和浆槽，其余设备的实际数量根据2026年2月验收报告内容填写，本次验收不涉及。

小结：浆槽的尺寸发生变动，根据实际情况统计，未超过环评尺寸，不增加产能，不属于重大变动。

## (五) 生产工艺

本次为部分验收，验收项目产品为新型防水材料，经现场勘查，本项目实际建成生产工艺与环评相比未发生变化，具体如下：

### 1、新型防水材料工艺流程图



(注：Gn：废气污染物；Sn：固体废弃物；Nn：噪声)

图 2-1 实际机械零部件生产工艺流程图

**工艺简述：**

(1) 架丝：将外购的涤纶丝按工艺设计规定的长度和幅宽架在辊轴上。

(2) 上浆：将丝浸入调配好的浆液中（外购的水溶性聚酯浆料与水 1:1 配比），使浆液渗入丝中，增强线的黏度，提高线的韧性。

上浆是指将稀释后的浆料涂于纱线之上，使其表面形成一层均匀、致密的涂层，以增加纱线的强度和耐磨性。涤纶上浆的目的是满足纱线在纺织过程中的要求，提高织物的质量及产量。

(3) 烘干：将白水浆槽后的丝线进烘箱烘干，烘干温度约 120℃，烘干过程所需的蒸汽由生物质锅炉进行加热提供，该工段为间接加热，蒸汽不沾染涤纶丝，因此无废水特征因子产生。

**产污环节：此工序将产生烘干废气（G<sub>1-1</sub>）。**

(4) 冷却：烘干后的丝线自然冷却。

(5) 收卷：将冷却后的丝线通过辊轴收卷。

**产污环节：此工序将产生少量废丝（S<sub>1-1</sub>）。**

(6) 并轴：根据产品需求将多根浆丝通过并轴机合并为一个轴，增加螺纹条数。

(7) 穿棕：将并轴后丝线通过穿棕机穿棕，以便于织造。

(8) 上轴：将穿棕后的丝线上轴至喷水织机上，用于后续织造。

(9) 织造：喷水织机利用自来水的喷射力引纬，进行织布，由于引纬靠水流，织造过程中没有硬性摩擦，织物质质量好，织造后的产品含水率为 15%。

**产污环节：此工序将产生织造废水（W<sub>1-1</sub>）。**

(10) 印染：织造后委外进行印染，厂区内不进行印染加工。

轧光-上防蚊剂-定型烘干-上胶-定型烘干-冷却收卷；投料-加热搅拌-挤出-喂料-挤出保温-压延-冷却收卷-分卷工艺已与 2026 年 2 月完成自主验收，本次变动不涉及。

**小结：本项目涉及的生产工艺部分与环评一致，未发生变动。**

### 3 运营期环境影响和保护措施

#### 3.1、废气

本项目为部分验收，涉气工段仅涉及上浆后烘干废气。

##### (一) 废气污染物源强分析

##### (1) 环评内容

上浆烘干废气 ( $G_{1-1}$ )

本项目使用的水溶性聚酯浆料成分见表 3.1.5-1, 全厂使用的水性聚酯浆料为 100t/a, 根据检测报告 (No.C 231D30004001-1) VOC 含量为 7g/kg, 则涤纶丝上浆后烘干废气 (以非甲烷总烃表征) 的产生量为 0.7t/a。废气经收集后由“水喷淋+除湿+二级活性炭吸附”装置 (风量 5000m<sup>3</sup>/h) 处理, 经处理后通过 1#30 米排气筒排放。废气收集效率以 90%计, 则无组织排放的非甲烷总烃为 0.07t/a, 二级活性炭吸附的处理效率可达 75%, 本次以 75%评价, 则 1#排气筒有组织排放的非甲烷总烃约为 0.1575t/a。

##### (2) 实际建设

环评仅考虑上浆后烘干废气, 上浆的过程在常温下进行, 时间较短, 且与水配比后使用, 则上浆过程产生的废气量极少, 不进行定量分析, 仅考虑上浆后烘干废气, 本次进行补充完善, 本项目为部分验收, 实际产能为环评的 70%, 则废气量为环评的 70%, 则涤纶丝上浆后烘干废气 (以非甲烷总烃表征) 的产生量为 0.49t/a。废气经管道和集气罩收集后由“水喷淋+除湿+二级活性炭吸附”装置处理, 经处理后通过 1#15 米排气筒排放。废气收集效率以 90%计, 则无组织排放的非甲烷总烃为 0.049t/a, 二级活性炭吸附的处理效率可达 75%, 本次以 75%评价, 则 1#排气筒有组织排放的非甲烷总烃约为 0.1103t/a。

##### (二) 变动前、后废气防治措施

表 3-1 本项目废气防治措施汇总表

环评及批复要求					实际建设				
污染源名称	污染物名称	排气量 (m <sup>3</sup> /h)	治理措施	排放方式	污染源	污染物名称	排气量 (m <sup>3</sup> /h)	治理措施	排放方式
上浆后烘干	非甲烷总烃	5000	集气罩+水喷淋+除湿+二级活性炭吸附	30m 排气筒 1#	上浆后烘干	非甲烷总烃	10000	管道、集气罩+水喷淋+除湿+二级活性	15m 排气筒 1#

								炭吸附	
未捕集到的上浆后烘干废气	非甲烷总烃	/	加强车间通风	无组织排放	未捕集到的上浆后烘干废气	非甲烷总烃	/	与环评一致	与环评一致
污水处理站	H <sub>2</sub> S、NH <sub>3</sub> 、臭气浓度	/	密闭加盖	无组织排放	污水处理站	H <sub>2</sub> S、NH <sub>3</sub> 、臭气浓度	/	与环评一致	与环评一致

浆槽和烘箱搬至厂区南侧上胶车间，现所在上浆车间房屋高度低，经现场勘察，1#排气筒过高存在倒塌的安全分析，故依据安全意见1#排气筒高度降低至15米，该排气筒处于一般排放口，15米高度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关要求。

本项目废气收集方式发生变动，风量重新折算，本项目烘箱内部通过管道收集，烘箱打开后，会有少量废气溢出，通过集气罩收集，集气罩风量采用的计算公式如下：

$$L=K \cdot P \cdot H \cdot V_x$$

式中： $P$ ——排风罩敞开面的周长，11m；

$H$ ——罩口至有害物源的距离，0.2m；

$V_x$ ——边缘控制点的控制风速，0.3m/s；

$K$ ——考虑沿高度分布不均匀的安全系数，通常取  $K=1.4$ 。

根据计算，单个集气罩的所需风量为 3326.4m<sup>3</sup>/h，本项目有 2 个烘箱共设有 2 个集气罩，每个烘箱上设有 3 根管道，每根管道按 500m<sup>3</sup>/h 考虑，则共计所需风量为 9652.8m<sup>3</sup>/h，本项目按 10000m<sup>3</sup>/h 计。

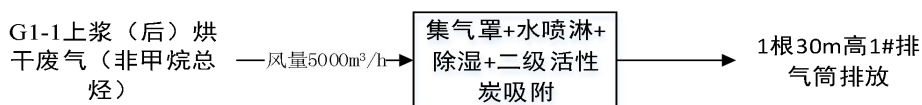


图3-1环评废气处理流程图

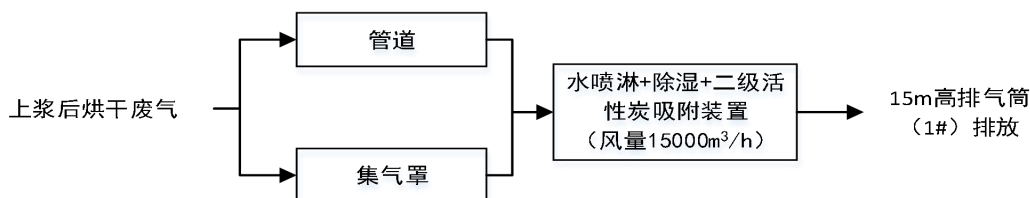


图 3-2 实际废气处理流程图

本项目废气产生及排放情况见下表。

表 3-2 本项目环评废气产生及排放情况一览表

污染工段	污染源	污染物	污染物产生			治理措施			污染物排放			排放时间/h
			核算方法	产生浓度/(mg/m <sup>3</sup> )	产生量/(t/a)	排气量/(m <sup>3</sup> /h)	工艺	效率/%	排放浓度/(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率/(kg/h)	排放量/(t/a)	
上浆烘干	1#排气筒	非甲烷总烃	物料衡算	21	0.63	5000	水喷淋+除湿+二级活性炭吸附	75	5.25	0.026	0.1575	6000

表 3-3 本项目环评废气产生及排放情况一览表

污染工段	污染源	污染物	污染物产生			治理措施			污染物排放			排放时间/h
			核算方法	产生浓度/(mg/m <sup>3</sup> )	产生量/(t/a)	排气量/(m <sup>3</sup> /h)	工艺	效率/%	排放浓度/(mg/m <sup>3</sup> )	排放速率/(kg/h)	排放量/(t/a)	
上浆烘干	1#排气筒	非甲烷总烃	物料衡算	7.35	0.441	10000	水喷淋+除湿+二级活性炭吸附	75	1.838	0.0184	0.1103	6000

表 3-4 全厂废气排放及治理措施对照表

污染源	环评及批复要求				2026 年第一次验收后变动、排污许可等情况			实际建设（部分验收）		
	主要污染因子	废气处理规模 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向		主要污染因子	废气处理规模 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向	主要污染因子	废气量 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向
上浆烘干废气	非甲烷总烃	5000	水喷淋+除湿+二级活性炭吸附	30 米高排气筒 1#	暂未建设			非甲烷总烃	10000	水喷淋+除湿+二级活性炭吸附+15 米高排气筒 1#
调胶、上胶烘干、清洗废气	甲苯、二甲基甲酰胺、非甲烷总烃	25000	二级过滤+蓄热式热力燃烧	15 米高排气筒 2#	甲苯、二甲基甲酰胺、非甲烷总烃	20000	与环评一致	甲苯、二甲基甲酰胺、非甲烷总烃	20000	与环评一致
RTO 补充天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物				颗粒物、二氧化硫、氮氧化物			颗粒物、二氧化硫、氮氧化物		

污染源	环评及批复要求				2026年第一次验收后变动、排污许可等情况			实际建设（部分验收）				
	主要污染因子	废气处理规模 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向		主要污染因子	废气处理规模 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向		主要污染因子	废气量 (m <sup>3</sup> /h)	处理设施及排放去向	
投料废气	颗粒物	8000	袋式除尘	15米高排气筒3#	颗粒物	8000	与环评一致		颗粒物	8000	与环评一致	
加热搅拌~压延废气	氯化氢、氯乙烯、非甲烷总烃	20000	高压静电+碱喷淋+除湿+二级活性炭吸附	15米高排气筒4#	氯化氢、氯乙烯、非甲烷总烃	20000	碱喷淋（球滤）+除湿+高压静电+二级活性炭吸附装置（两套）	15米高排气筒4#	氯化氢、氯乙烯、非甲烷总烃	20000	碱喷淋（球滤）+除湿+高压静电+二级活性炭吸附装置（两套）	15米高排气筒4#
生物质锅炉燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	12000	SNCR+SCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+袋式除尘	35米高排气筒5#	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	12000	SNCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+布袋除尘+SCR脱硝	35米高排气筒5#	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	12000	SNCR脱硝+陶瓷多管+干法脱硫+布袋除尘+SCR脱硝	35米高排气筒5#
危废库废气	甲苯、非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、二甲基甲酰胺	/	一级活性炭吸附装置	无组织排放	甲苯、非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、二甲基甲酰胺	/	与环评一致		甲苯、非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、二甲基甲酰胺	/	与环评一致	
未捕集到的废气	甲苯、非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、二甲基甲酰胺、臭气浓度	/	加强车间通风	无组织排放	甲苯、非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、二甲基甲酰胺、臭气浓度	/	与环评一致		甲苯、非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、二甲基甲酰胺、臭气浓度	/	与环评一致	
污水处理设备废气	H <sub>2</sub> S、NH <sub>3</sub> 、臭气浓度	/	密闭加盖	无组织排放	暂未建设			H <sub>2</sub> S、NH <sub>3</sub> 、臭气浓度	/	与环评一致		

### (三) 变动后工业企业卫生防护距离

#### (1) 大气环境防护距离计算

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）进行大气环境防护距离计算，本项目厂界外各污染物的短期贡献浓度值未出现超标情况，因此，本项目不需设置大气环境防护距离。

#### (2) 卫生防护距离计算

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499—2020）的规定，无组织排放源所在的生产单元（生产区、车间或工段）与居住区之间应设置卫生防护距离按下式计算：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25 r^2)^{0.5} L^D$$

式中：

$C_m$ ——标准浓度限值，mg/Nm<sup>3</sup>；

L——工业企业所需卫生防护距离，指无组织排放源所在的生产单元（生产区、车间或工段）与居住区之间的距离，m；

r——有害气体无组织排放源所在生产单元等效半径，m；

A、B、C、D——卫生防护距离计算系数，无因次，根据工业企业所在地区近五年平均风速及工业企业大气污染物构成类别从《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）表 1 中查取；

$Q_c$ ——无组织排放量可达到的控制水平，kg/h。

按照无组织废气源强参数表，根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）的有关规定计算卫生防护距离，各参数取值见表 5.2.7-1。

表3-5 卫生防护距离计算结果表

计算系数	5年平均风速 (m/s)	卫生防护距离 L (m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>1000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80

	2-4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01		0.015		0.015				
	>2	0.021		0.036		0.036				
C	<2	1.85		1.79		1.79				
	>2	1.85		1.77		1.77				
D	<2	0.78		0.78		0.57				
	>2	0.84		0.84		0.76				

计算结果见表 3-5。

表3-6 卫生防护距离计算结果表

面源名称	污染物名称	排放速率 (kg/h)	标准(mg/m <sup>3</sup> )	面源面积 (m <sup>2</sup> )	L (m)	设置距 离 (m)
上浆车间	非甲烷总烃	0.0082	2.0	1360	0.294	50

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）中规定，某生产单位的无组织排放存在多种特征大气有害物质时，分别推导出的卫生防护距离初值在同一级别时，该企业的卫生防护距离终值应提高一级，故本项目卫生防护距离为上浆车间边界外扩 50m 形成的包络线，该范围内无居民等敏感点。综上，项目产生的废气排放对周围环境空气质量影响较小。

### 3.2 废水

本项目不新增员工人数，则不增加生活污水排放量。

#### （1）环评废水污染物源强

##### ①生产废水

本项目喷水织造废水量和浓度可类比《常州市双毅纺织有限公司年产纺织布 2500 吨》，双毅纺织从事涤纶丝生产，工艺为架丝-上浆-烘干-冷却-收卷-并轴，与本项目工艺一致，原辅材料主要为水溶性聚酯浆料，使用量为 100 吨，生产设备主要为 500 台喷水织机，经统计喷水织机的用水量为 2.5m<sup>3</sup>/台。本项目喷水织机 500 台、水溶性聚酯浆料使用量为 100 吨，织机用水量约为 312500m<sup>3</sup>/a，织造后产品的含水率约为 15%（46875m<sup>3</sup>/a），则废水（W1-1）产生量为 1062.5m<sup>3</sup>/d（265625m<sup>3</sup>/a），生产废水中产生的污染物主要为 pH、COD、SS、石油类浓度通过检测报告（XS2312130W）类比得到，污染物产生浓度分别为 pH8.2、

COD389mg/L、SS42mg/L、石油类 1.99mg/L，不含 N 和 P，本项目按照 pH8.2、COD500mg/L、SS100mg/L、石油类 5mg/L 进行核算；浆槽每月定期使用自来水进行清洗，每次使用量为 0.5t，则用水量为 12t/a，与上浆织造废水一并经厂区污水站处理后回用。

#### ②喷淋废水

本项目上浆后的烘干废气采用水喷淋塔进行喷淋处理，喷淋塔循环水量为 5m<sup>3</sup>/h，按年工作时间 6000h 计，则合计循环量为 30000t/a。循环水损耗量按 0.2% 计，则喷淋用水量为 60t/a，喷淋水循环使用，损耗部分定期添加，喷淋液每半年更换一次；本项目使用碱喷淋处理含氯气体，喷淋塔循环水量为 10m<sup>3</sup>/h，按年工作时间 6000h 计，则合计循环量为 60000t/a。循环水损耗量按 0.2% 计，则喷淋用水量为 120t/a，喷淋液每半年更换一次，喷淋废液暂存于危废仓库，委托有资质单位处理。

#### ③水性浆料配置用水

本项目使用水性浆料 100t，按照 1:1 加入自来水配比，则配置用水量为 100t/a。

#### ④生物质锅炉用水

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“4430 工业锅炉（热力生产和供应行业）产污系数表”，生物质锅炉排污水的产污系数为 0.259 吨/吨-原料，生物质锅炉排污水+软化处理废水的产污系数为 0.356 吨/吨-原料。本项目生物质用量为 1500t/a，则锅炉排污水约 388.5t/a、软化处理废水约 145.5t/a，经厂区污水站处理后回用于织造工段。

### (2) 实际废水污染物源强

#### ①软化废水、锅炉冷却废水

本项目软化工艺为通过离子交换技术去除水中钙、镁离子以降低硬度的水处理方式，钠离子交换树脂为核心组件，再生剂为工业盐（氯化钠），工业盐主要残留在树脂滤芯和反冲洗水中，需定期加入工业盐和更换树脂滤芯。软化过程产生的废水根据厂家提供数据，每软化 15 吨水约产生 0.7 吨的废水（含反冲洗水），本项目共需 600 吨的软化水，则需 628 吨的自来水制软水，产生 28 吨软化废水，软化废水作为锅炉的冷却水使用，因软化废水中含有大量工业盐，因此冷却水需定期清洗更换，根据企业提供数据，产生量为 20t/a，通过吨桶抽走转移至污水处理设备中处理，处理后回用于生产织造工段。

## ②锅炉排污水

生物质锅炉用水量与环评一致，但根据企业实际情况，锅炉生产过程中的水直接蒸发损耗较大，自来水经软化之后，水中的钙离子含量明显减少，水垢也减少，因此锅炉废水的产生量减少，根据企业提供数据，年产生量为 20t/a，通过吨桶抽走转移至污水处理设备中处理，处理后回用于生产织造工段。

## ③织造废水、浆槽清洗废水、污水处理设备清洗废水

本项目为部分验收，织造产能达到环评的 70%，则按环评的 70%进行折算，即为本次验收废水产生量，本项目上浆织造废水产生量为 218750t/a，织造后产品的含水率约为 15%，则废水（W1-1）产生量为 743.75m<sup>3</sup>/d（185937.5m<sup>3</sup>/a），浆槽清洗用水量为 8.4t/a，损耗量按 80%考虑，则清洗废水产生量为 6.72t/a，与上浆织造废水一并经厂区污水站处理后回用，本项目污水处理设施中的 MBR 膜池和接触氧化池每年需定期清理一次，清除底部残留污泥，使用量为 5t/a，产生的清洗废水流入水解酸化池中，不外排。

喷淋用水量为 84t/a，喷淋液每半年更换一次，用水量为 84t/a，喷淋废液暂存于危废仓库，委托有资质单位处理；水性浆料配置用水量为 70t/a。

## （2）废水防治措施

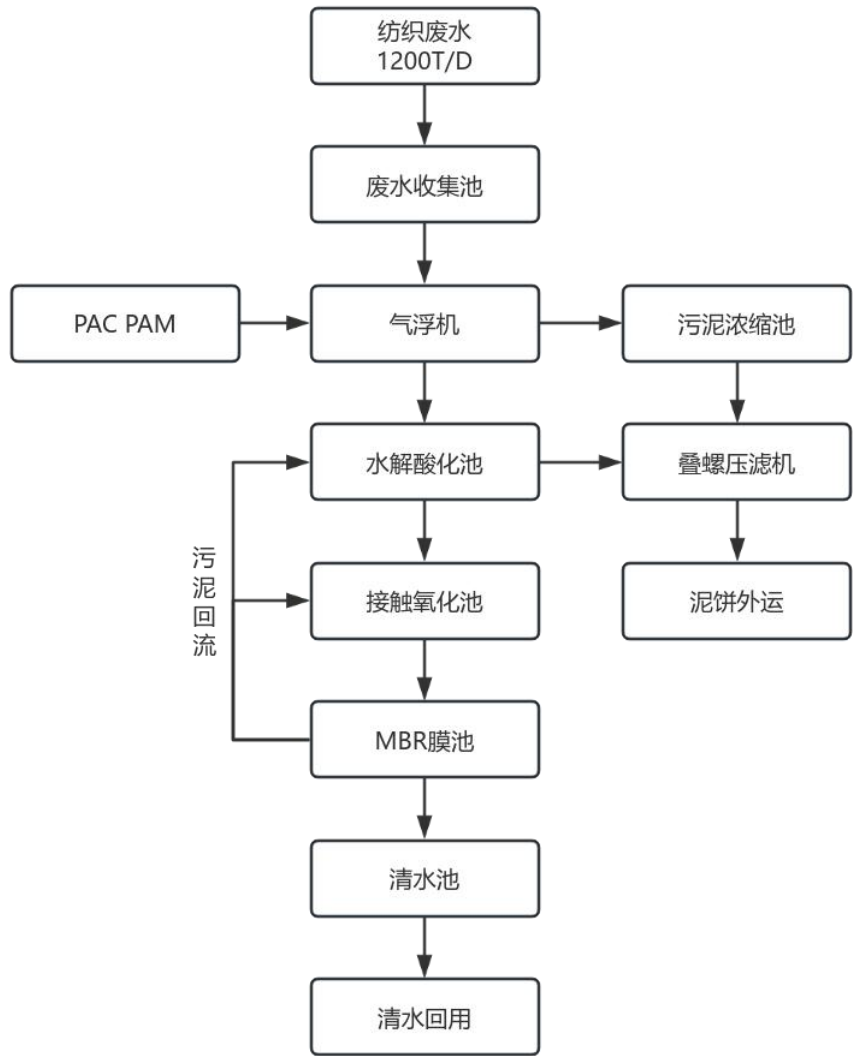


图 3-3 环评废水处理工艺流程图

现车间废水由地沟（或管道）自流进入隔油池，处理后进入格栅处，去除大颗粒杂质后进入水解酸化池处理，通过微生物将难降解的大分子有机物转化为易降解的小分子物质，水流入气浮池中，池内设曝气系统，一级气浮后水中仍会有杂质，进入二级气浮池加强处理后进入 MBR 膜池和接触氧化池深度处理，吸附从前级泄漏过来的肉眼不可见的小分子物质，使出水水质达到生产回用的要求，出水自流进入回用水池供车间使用。

气浮浮渣进入污泥浓缩池进行污泥浓缩，再由污泥泵送入污泥压滤系统，上清液回流至水解酸化池，泥饼外运处理，企业每年需对 MBR 膜池和接触氧化池底部清理污泥，清理的水流入水解酸化池内处理，不外排。

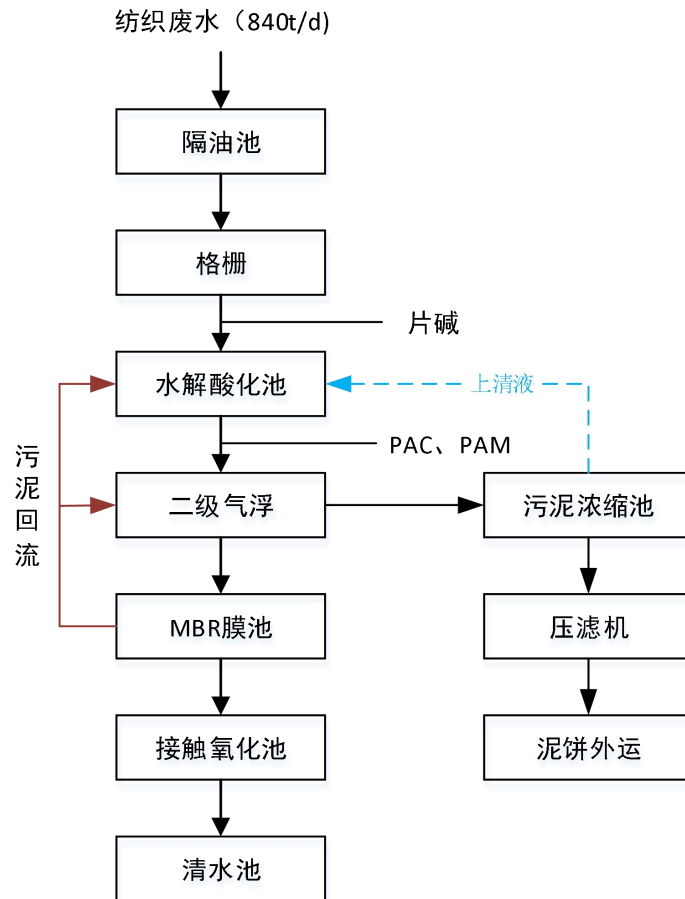


图 3-4 实际废水处理工艺流程图

#### 一、隔油池

生产废水有地沟（管道）流入隔油池，起到去除水中浮油的作用。

#### 二、格栅

隔油池处理后的水经过格栅，拦截污水中的悬浮物和漂浮物。

#### 三、水解酸化

在缺氧、无严格厌氧控制条件下，由水解菌与产酸菌（兼性或专性厌氧菌）将废水中大分子有机物水解为小分子有机物，再酸化为挥发性脂肪酸，提升废水可生化性（B/C 比），为后续好氧处理做预处理。典型 pH 运行范围为 5.5 - 6.5，过程会自然产酸导致 pH 下降，因此需定期使用片碱调节酸碱度。

#### 四、气浮系统

气浮装置主要分为四个部分：加药聚凝部分、回流水溶气释放部分、气浮部分、电气控制部分。

##### 1、加药聚凝：

污水由污水泵从污水池抽向涡流反应器，一般采用在污水泵前加药，这样可

使药液和污水通过污水泵的叶轮旋转而得到充分的混合。药液由加药装置供给，如进水采用潜污泵进水，加药采用计量泵加药。

## 2、溶气释放部分：

气浮效果的好坏，主要取决于回流水溶气及释入的效果，本设备采用释放器设备，使空气压缩机产生的压缩空气与处理后通过溶气泵加压的回流水在溶气罐中充分混合溶解，形成溶气水，溶气罐的工作压力一般为  $2-3.5\text{kg/cm}^2$ 。

## 3、气浮部分：

通过加药混凝的污水进入气浮池内，由溶气罐中的溶气水在进水管口下部由溶气释放器突然减压释放出大量微气泡，微气泡在上升过程中，遇到污水中已经凝聚的悬浮物，微气泡附着在悬浮物上，使之快速上浮，从而污水中处理掉的悬浮物全部浮于水面，然后通过气浮上部的刮沫机把泥渣刮到排渣槽，然后再排到污泥池。

## 4、控制部分

本设备自动化程度高，电控柜控制溶气泵、刮沫机，空压机的运行，调试安装完成后，可达无人操作状态。

## 五、MBR 膜

MBR 是指将超、微滤膜分离技术与污水处理中的生物反应器相结合而成的一种新的污水处理装置。这种反应器综合了膜处理技术和生物处理技术带来的优点。MBR 中活性污泥及在活性污泥上的微生物群体所吸附并分解废水中的可溶性有机污染物达到净化废水的作用。超、微滤膜组件作为泥水分离单元，可以完全取代二次沉淀池。超、微滤膜截留活性污泥混合液中微生物絮体和较大分子有机物，使之停留在反应器内，使反应器内获得高生物浓度，并延长有机固体停留时间，极大地提高了微生物对有机物的氧化率。

## 六、接触氧化

本方案采用生物处理方法降低污水中有机物含量是最经济的。生化池的处理依靠自养型细菌完成，它们利用有机物分解产生的无机碳源或空气中的二氧化碳作为营养源，将污水中的氨氮转化为  $\text{NO}_2\text{--N}$ 、 $\text{NO}_3\text{--N}$ 。在 A 级池内，需氧量为  $43\text{kg/h}$ ，生化池池内溶解氧控制在  $43\text{kg/h}$  以上。生化池中安装有填料，整个生化处理过程是依赖于附着在填料上的多种微生物来完成的。

表 3-7 废水排放及治理措施对照表

环评及批复要求					实际建设				
污染源	主要污染因子	废水处理规模 (m³/a)	处理设施及排放去向	处理能力 (t/d)	污染源	主要污染因子	废水处理规模 (m³/a)	处理设施及排放去向	处理能力 (t/d)
织造废水	pH 值、SS、化学需氧量、石油类	265625	气浮-水解酸化-接触氧化-MBR 膜池处理后回用	1200	织造废水	与环评一致	185937.5	隔油-格栅-水解酸化-二级气浮-MBR 膜池--接触氧化处理后回用	与环评一致
浆槽清洗废水	pH 值、SS、化学需氧量、石油类	9.6			浆槽清洗废水	与环评一致	8.4		
锅炉排污水	SS、化学需氧量	388.5			锅炉排污水	SS、化学需氧量	20		
锅炉冷却废水	环评未提及				锅炉冷却废水	SS、化学需氧量	20		
软化处理废水	SS、化学需氧量	145.5			软化处理废水	SS、化学需氧量	/		
环评未提及					污水处理设备清洗水	pH 值、SS、化学需氧量、石油类	5	水解酸化-二级气浮-MBR 膜池--接触氧化处理后回用	

小结：①本项目为部分验收，污水产生量未达到环评预估量，不属于重大变动；②增加污水处理设备清洗水，实际生产过程中企业每年需对 MBR 膜池和接触氧化池底部清理污泥，清理的水流入水解酸化池内与工业废水一并进入后续处理回用，不外排，软化废水进入锅炉冷却水中使用，会产生锅炉冷却废水，根据企业实际情况统计，锅炉排水产生量减少，因软化处理后的水水质干净，根据企业实际情况统计，产生的废水进入污水处理设备处理后回用；③废水处理工艺气

浮、水解酸化、MBR 和接触氧化顺序发生调整，增加隔油池、格栅和一级气浮，去除浮油和较大的悬浮物杂质，根据吴江市腾飞环保工程有限公司提供的“常州美佳格新材料科技有限公司污水处理设计说明”（详见附件），本次改造不降低其处理效率，变动前后项目废水排放情况与原环评一致，未发生变动，此次调整环境影响登记表已经完成备案，备案号：202632041200001577。

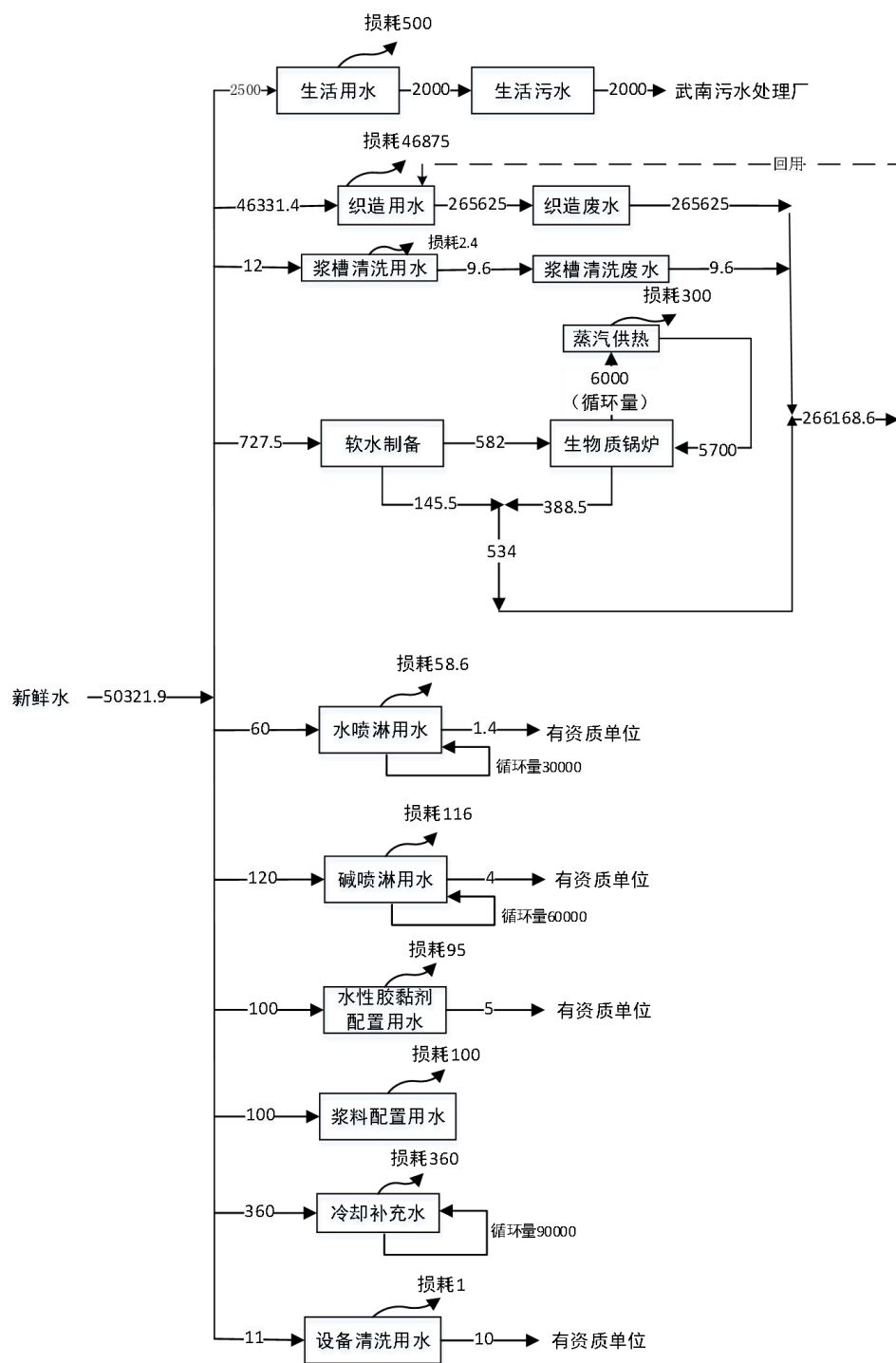


图 3-5 环评水平衡图 (t/a)

本项目涉及部分采用红色虚线标识，其余参考 2026 年自主验收数据，实际水平衡图见图 3-6。

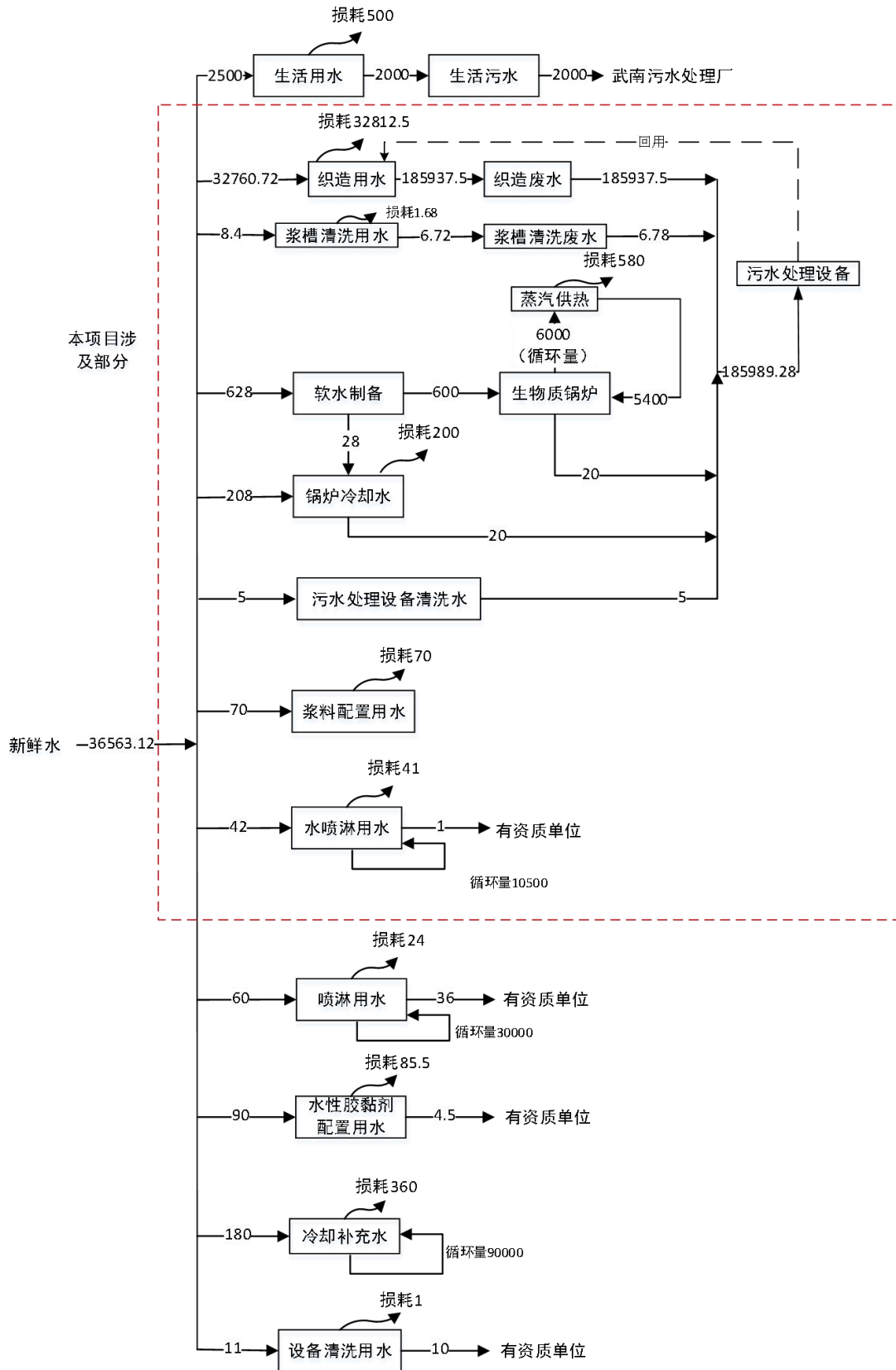


图 3-6 本项目实际水平衡图 (t/a)

### 3.3 噪声

项目噪声主要来源于拉丝机、漆包机生产线、空压机、纯水制备机、风机等设备运行产生的噪声。对产噪设备进行合理布局,利用厂房墙体隔声及距离衰减,有效减少对周边的影响。实际与环评情况一致。

表 3-8 噪声防治措施汇总表

项目	环评	实际
噪声防治措施	<p>为确保企业厂界噪声全面达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)标准规定要求,减少对周围及敏感点声环境质量的影响,应采取如下降噪措施:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1、首先考虑选用低噪声设备,并按照工业设备安装的有关规范进行安装,在源头上控制噪声污染。</li> <li>2、项目各类生产设备均布置在生产车间内,可通过对各类机组安装减振座、加设减振垫等方式来进行减振处理,同时通过车间隔声可有效地减轻设备噪声影响。</li> <li>3、保持设备处于良好的运转状态,防止因设备运转不正常而增大噪声,要经常进行保养,加润滑油,减少摩擦力,降低噪声。</li> <li>4、各专业的配管设计中优先选用低噪声阀门,流体尽可能防止湍流、涡流、气穴流向突变等因素产生。根据管道所处环境对管内流速适当加以限制,尽量降低管内流速。</li> <li>5、总图合理布局,在满足工艺要求的前提下,考虑将高噪声设备集中布置,在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响;同时设计中,尽量做到高噪声车间与非噪声产生的工作场所闹静分开。</li> <li>6、建立绿化隔离带,在厂界四周进行绿化,种植大型树木。</li> </ol> <p>上述措施均为常规有效的隔声、减振措施,降噪效果可达20~30dB(A),可以确保项目各生产车间的噪声源有大幅度的削弱。根据噪声厂界达标性分析和对敏感点的噪声影响预测可知,本项目产生的噪声不会降低项目所在地声环境功能级别,采取的噪声防治措施可行。</p>	与环评一致

### 3.4、固废

#### (一) 环评固体废物产生情况(本项目涉及部分)

本项目营运期产生的固体废物主要为职工生活垃圾、废丝、废边角料、除尘器收尘量、废包装袋、除尘灰、脱硫残渣、炉渣、污泥、清洗废渣、喷淋废液、碱喷淋废液、废油、废活性炭、含胶废手套抹布、废导热油、废包装桶。

(1) 废丝: 主要为收卷工序产生的废丝,根据建设单位提供的数据,本项目废丝产生量约 75t/a,为一般固废,收集外售综合利用。

(2) 废边角料: 项目收卷等过程会有边角料产生,根据物料平衡,本项目废边角料产生量约 15.52t/a,为一般固废,收集外售综合利用。

(3) 污泥: 本项目新建废水回用处理工程处理喷水织机产生的引纬废水,

产生的污泥主要为废纱头等纤维沉淀物。引纬废水处理过程产生的泥量与原水的悬浮固体及处理工艺有关，参照《排水工程》上有关数据公式，污泥量计算公式如下：

$$V = \frac{100 C_0 Q \eta}{10^3 (100 - p) \rho}$$

式中：V——污泥量，m<sup>3</sup>/d；

Q——污水流量，取 1062.5m<sup>3</sup>/d；

η——去除率，%，取 90%；

C<sub>0</sub>——进水悬浮物浓度，mg/L，取 100mg/L；

P——污泥含水率，%，取 70%；

ρ——污泥浓度，以 1000kg/m<sup>3</sup> 计。

本项目自建废水回用处理工程污泥产生量约 79.69t/a。污泥属性鉴别之前，按照危险废物污染防治措施进行收集存放，待污泥属性鉴别前后，按照鉴别属性进行处置。

(4) 喷淋废液：本项目采用水喷淋处理上浆烘干废气，喷淋液每半年更换一次，喷淋塔水箱有效容积为 0.7t，则喷淋废液产生量为 1.4t/a，经收集后委托有资质单位处理。

(5) 废活性炭：根据市生态环境局关于进一步强化涉气企业活性炭使用管理的通知常环气[2024]2 号，活性炭对有机废气的吸附量按 0.2t/t 计，本项目上浆烘干吸附的有机废气约为 0.4725t/a，需使用活性炭 2.3625t/a，吸附废气后的废活性炭共约 2.835t/a；经收集后委托有资质单位处理。

根据《涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求》，活性炭更换周期参照以下公式计算：

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

式中，T——更换周期，天；

m——活性炭的用量，kg，本项目上浆烘干工段活性炭箱填充量为 300kg

s——动态吸附量，%，取 20%；

c——活性炭削减的 VOCs 的浓度，mg/m<sup>3</sup>，本项目上浆烘干工段为 15.75mg/m<sup>3</sup>

Q—风量，m<sup>3</sup>/h，本项目上浆烘干工段为 5000m<sup>3</sup>/h；

t—运行时间，h/d，本项目平均约为 24h/d。

因此本项目上浆烘干活性炭更换周期约为 31 天。

## （二）实际固体废物产生情况

本项目为部分验收，涉及的固废为废丝、废边角料、废包装袋、喷淋废液、废活性炭，废丝、废边角料、喷淋废液的产生量根据环评量的 70%进行折算，环评未考虑水处理药剂的使用量，未考虑其产生的废包装袋，活性炭的装填量和性状较环评发生变动，活性炭的产生量较环评发生变动，本次进行调整，具体内容如下：

废包装袋：环评仅提及 PVC 粒子、稳定剂等产生的废包装袋，水处理药剂 PAC、PAM、片碱和工业盐均会产生废包装袋，根据企业提供数据产生量为 1t/a，为一般固废，收集外售综合利用。

废树脂滤芯：本项目软化水质的处理设备中的滤芯需定期更换，根据企业提供数据，产生量约为 0.3t/a，收集外售综合利用。

废活性炭：根据市生态环境局关于进一步强化涉气企业活性炭使用管理的通知常环气[2024]2 号，活性炭对有机废气的吸附量按 0.2t/t 计，本项目上浆烘干吸附的有机废气约为 0.331t/a，需使用活性炭 3.31t/a，吸附废气后的废活性炭共约 3.64t/a；经收集后委托有资质单位处理。

根据《涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求》，活性炭更换周期参照以下公式计算：

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

式中，T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg，本项目上浆烘干工段活性炭箱填充量为 105kg

s—动态吸附量，%，取 10%；

c—活性炭削减的 VOCs 的浓度，mg/m<sup>3</sup>，本项目上浆烘干工段为 5.51mg/m<sup>3</sup>

Q—风量，m<sup>3</sup>/h，本项目上浆烘干工段为 10000m<sup>3</sup>/h

t—运行时间，h/d，本项目平均约为 24h/d。

因此本项目上浆烘干活性炭更换周期约为 8 天。

固体废物产生及处置情况见表 3-9：

表 3-9 本项目固废产生及处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	环评估算产生量 (t/a)	本项目实际产生量 (t/a)	处置方式
1	废丝	一般固废	收卷	固态	塑料	《国家危险废物名录》(2021)	/	SW59	900-099-59	75	52.5	外售综合利用
2	废包装袋		包装	固态	塑料		/	SW17	900-003-17	5.7804	6.7804	
3	废边角料		收卷	固态	塑料		/	SW17	900-003-17	15.52	10.86	
4	废树脂滤芯		软化水	固态	树脂		/	SW59	900-099-59	/	0.3	
5	废活性炭		废气处理	固态	有机物、活性炭		T	HW49	900-039-49	4.059	3.64	有资质单位处置
6	喷淋废液		废气处理	液态	有机物、水		T	HW09	900-007-09	1.4	1	
7	污泥	/	废水处理	半固态	污泥		/	/	/	79.69	55.78	污泥属性鉴别之前,按照危险废物污染防治措施进行收集存放,待污泥属性鉴别之后,按照鉴别属性进行处置

表 3-10 全厂固废产生及处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	环评产生量 (t/a)	2026 年第一次验收后变动、排污许可等情况	实际产生量 (t/a)	防治措施 环评
1	生活垃圾	生活垃圾	生产生活	SW59	900-099-59	12.5	12.5	12.5	环卫清运
2	除尘器收尘量	一般固废	投料	SW17	900-099-17	0.62	0.62	0.62	回用于生产
3	废丝		收卷	SW14	181-001-14	75	/	52.5	外售综合利用
4	废边角料		收卷	SW17	900-003-17	15.52	15.52	10.86	
5	废包装袋		原料拆包	SW17	900-003-17	5.7804	5.7804	6.7804	
6	除尘灰		废气处理	SW17	900-099-17	62.568	62.568	62.568	
7	脱硫残渣		废气处理	SW06	900-099-06	3	3	3	
8	炉渣		生物质燃烧	SW03	900-099-03	75	75	75	
9	废滤袋		废气处理	SW59	900-099-59	0.08	0.08	0.08	
10	废树脂滤芯		软化水处理	SW59	900-099-59	/	/	0.3	
11	清洗废渣		危险固废	上胶	HW13	900-016-13	16.005	16.005	
12	废油	废气处理		HW08	900-249-08	0.8168	0.8168	0.8168	
13	废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	4.059	6.126	9.766	
14	含胶废手套抹布	设备清洁		HW49	900-041-49	0.2	0.2	0.2	
15	废导热油	供热系统过滤		HW08	900-249-08	0.85	0.85	0.85	

序号	固废名称	属性	产生工序	废物类别	废物代码	环评产生量 (t/a)	2026 年第一次验收后变动、排污许可等情况	实际产生量 (t/a)	防治措施 环评
16	废包装桶		原料使用	HW49	900-041-49	0.044	0.044	0.044	
17	废催化剂		废气处理	HW50	772-007-50	2.5t/2a	2.5t/2a	2.5t/2a	
18	喷淋废液		废气处理	HW09	900-007-09	1.4	36	37	
19	碱喷淋废液		废气处理	HW35	900-399-35	4	/	/	
20	废过滤材料		废气处理	HW49	900-041-49	/	1	1	
21	污泥	/	废水处理	/	/	79.69	/	55.78	污泥属性鉴别之前，按照危险废物污染防治措施进行收集存放，待污泥属性鉴别之后，按照鉴别属性进行处置

### （三）固废仓库设置

本项目建成后，对其所产生的固体废物严格按照上述固体废物处理要求进行处理处置，对周围环境及人体不会造成影响，亦不会造成二次污染。

本次项目建成后全厂危废产生情况见下表：

表 3-11 全厂固废产生情况一览表

序号	危废名称	年产量 (t/a)	储存量 (t/a)
1	清洗废渣	16.005	4
2	废油	0.8168	0.8168
3	废活性炭	9.766	2.5
4	含胶废手套抹布	0.2	0.2
5	废导热油	0.85	0.85
6	废包装桶	0.044	0.044
7	废催化剂	2.5t/2a	2.5
8	喷淋废液	37	6
9	废过滤材料	1	1
10	污泥	55.78	8
合计		121.4618	25.9108

企业新建一座 32m<sup>2</sup> 的危废仓库，考虑到进出口、过道等，有效存储面积按 80% 计算，则有效存储面积为 25.6m<sup>2</sup>。本项目废液采用吨桶堆放，其余固态危废采用吨袋存放，吨桶占地 1 m<sup>2</sup>，堆 2 层，吨袋占地 1 m<sup>2</sup>，堆 2 层，则每平方空间内危废储存量为 2t，一次性储存危废约 50 吨，完全能够满足企业危险废物的暂存需求。

小结：经对照，本次验收废包装桶、废劳保用品、生活垃圾的产生量减少，种类不发生变动，一般固废分类收集后外售综合利用，危废均委托有资质单位处置，且固体废物处置率、利用率 100%，不会导致污染物种类及排放总量的增加，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响。危废仓库位置发生变化，面积不变，本项目不涉及废气产污工段，不设置卫生防护距离，不属于重大变动。

#### 4 污染物排放总量变动分析

根据前述工程分析，得到如下排放量汇总表

表 4-1 本次验收污染物排放量核定汇总 (t/a)

污染物		环评及批复量 t/a	本项目部分验收折算量	本次验收变动后排放量	2026 年 2 月验收排放量	本项目建成后全厂排放量	变化量	
废气	VOCs(以非甲烷总烃计)	0.8835	0.1103	0.1103	0.204	0.3143	+0.1103	
	VOCs 包括	甲苯	0.532	/	/	0.372	0.372	/
		二甲苯 基甲酰胺	0.067	/	/	0.06	0.06	/
		氯化氢	0.001	/	/	/	/	/
		氯乙烯	0.001	/	/	/	/	/
		颗粒物	0.671	/	/	0.18	0.18	/
		SO <sub>2</sub>	0.123	/	/	/	/	/
		NO <sub>x</sub>	1.101	/	/	0.432	0.432	/
废水	生活污水	接管量	2000	/	/	1808	1808	/
		化学需氧量	0.8	/	/	0.413	0.413	/
		SS	0.6	/	/	0.310	0.310	/
		NH <sub>3</sub> -N	0.05	/	/	0.033	0.033	/
		TP	0.01	/	/	0.006	0.006	/
		TN	0.1	/	/	0.065	0.065	/

## 5 评价要素

根据第 2 章节变动情况分析可知，常州美佳格新材料科技有限公司部分验收建设项目变动情况均属于一般变动，不新增产能，不突破原有加工量，不新增污染物种类和排放量，不增加废水第一类污染物排放量。环评中的废水、噪声、固废的评价等级、评价范围、评价标准均未发生变化，具体内容如下。

### (1) 废气

本项目上浆烘干过程产生的非甲烷总烃排放限值执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 及表 3 相关限值。

污水处理站产生的 H<sub>2</sub>S、NH<sub>3</sub>、臭气浓度排放标准执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表 1 相关限值。具体见表 5-1。

表 5-1 大气污染物排放标准

工段	污染物	限值			标准来源
		最高允许排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率(kg/h)	无组织排放监控浓度限值(mg/m <sup>3</sup> )	
上浆烘干	非甲烷总烃	60	3	4.0	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
污水站	H <sub>2</sub> S	/	/	0.06	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
	NH <sub>3</sub>	/	/	1.5	
	臭气浓度(无量纲)	/	/	20	

企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中排放标准，具体见下表 5-2。

表 5-2 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物指标	特别排放限值(mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	厂房外
	20	监控点处任意一次浓度值	

### (2) 废水

本项目生产废水处理后回用于生产，执行《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024)标准，执行具体数据见表 5-3。

注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

表 5-3 再生水用作工业用水水源的水质标准

项目	执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	浓度限值 (mg/L)
项目喷水织造	《城市污水再生利用工业用水水质》 (GB/T19923-2024)	表 1 工艺与产品用水	pH	无量纲	6.0-9.0
			COD	mg/L	50
			SS	mg/L	10
			石油类	mg/L	1

(3) 噪声排放标准

本项目运营期东、南、北厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的 2 类标准值、西厂界执行 4a 类标准，具体指标见表 5-4。

表 5-4 《工业企业厂界环境噪声排放标准》

类别	标准限值[dB(A)]	
	昼间	夜间
东、南、北边界、周边敏感点	60	50
西边界	70	55

(4) 固废排放标准

项目涉及的危险废物分类执行《国家危险废物名录》(2021 年版)；收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)的相关要求执行；一般工业废弃物堆场应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

## 6 环境影响分析说明

### 6.1 产排污环节变化情况及达标排放分析

#### (1) 废气

本项目污水处理站通过密闭加盖，减少恶臭气体排放，上浆后烘干废气经管道、集气罩收集后经水喷淋+除湿+二级活性炭吸附处理后通过 15m 高的排气筒 1#排放量，未捕集到的废气通过加强车间通风无组织排放，收集方式发生改变，环评为集气罩收集，不降低其处理效率，排气筒高度降低，但不低于 15m，符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中相关标准，不属于重大变动，本项目为部分验收，污染排放量未达到环评预估量，污染物种类与环评一致，未发生变动。

#### (2) 废水

本项目软化废水直接回用至锅炉冷却水中，生产废水（织造废水、浆槽清洗废水、锅炉排废水、锅炉冷却水）经污水处理设备（隔油-格栅-水解酸化-二级气浮-MBR 膜池--接触氧化）处理后回用，增加污水处理设备清洗废水，该废水进入水解酸化池后与生产废水一并进入后续处理，污水处理设备改造后，不降低其处理效率，变动前后项目废水排放情况与原环评一致，未发生变动。

#### (3) 噪声

变动前后项目生产设备、废气治理设施风机等噪声源与原环评一致，未发生变动。

#### (4) 固废

本次验收项目活性炭为蜂窝碳，吸附能力降低，废活性炭的产生量增多，环评为考虑水处理药剂的用量，本次验收进行补充，则会产生废包装袋，外售综合利用，补充软化处理中的废树脂滤芯，外售综合利用，本项目为部分验收，废丝、废边角料和喷淋废液的产生量根据实际情况统计，一般固废分类收集后外售综合利用，危废均委托有资质单位处置，且固体废物处置率、利用率 100%，不会导致污染物种类及排放总量的增加，不直接排向外环境，对周围环境无直接影响。一般固废仓库和危废仓库位置面积与环评一致，未发生变动。

### 6.2 环境要素影响分析

#### (1) 大气环境影响分析

根据变动前后废气产排污环节变化情况分析可知：本项目为部分验收，废气产生及排放量较原环评减少，且均采取相关措施处理，对周围大气环境影响较小，因此认为本项目大气环境影响可以接受。

### （2）地表水环境影响分析

本项目污水种类、处理方式、排放量、排放去向均与原环评一致。因此，引用原环评地表水环境影响分析结论：本项目生活污水经污水管网收集后接管至太湖湾污水处理厂处理，处理尾水达标排放雅浦港，冷却水循环使用不外排。

本项目废水不直接排入附件水体，对周围水环境影响较小。

### （3）噪声环境影响分析

本项目噪声源位置发生调整，本项目采取隔声、减震的方式可使本项目东、南、北厂界预测点的昼间、夜间噪声贡献值均满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准、西厂界贡献值满足4a类标准，可达标排放。因此，建设项目噪声防治措施可行，厂界噪声可以达标，项目建成运营后对周边的声环境影响很小，不会产生扰民现象。

### （4）固体废物环境影响分析

本项目产生的固体废物严格按照固体废物处理处置要求进行处理，处置率达100%，不外排，不会产生二次污染。项目运营过程中对环境的影响较小，对环境及人体不会造成危害。

## 7 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），常州美佳格新材料科技有限公司车载功放产品项目项目实际建设过程中的变动情况属于一般变动，不新增产能，未新增排放污染物种类，未增加污染物排放量，不增加废水第一类污染物排放量，不新增项目运营期的环境影响及环境风险。

因此，从环保的角度考虑，本次变动维持原环评报告结论，本次变动从环保角度来说说是可行的。

常州美佳格新材料科技有限公司

2026年6月