

江苏华基包装有限公司
集装袋生产项目
一般变动环境影响分析

建设单位：江苏华基包装有限公司

二〇二二年八月

目 录

1	项目由来	1
2	变动情况	3
2.1	环保手续办理情况	3
2.2	环评批复要求及落实情况	4
2.3	变动情况分析判定	7
3	评价要素	25
4	环境影响分析说明	25
4.1	产排污环节变化情况及达标排放分析	25
4.2	环境要素影响分析	27
4.3	危险物质和环境风险源变化情况	28
5	结论	28

1 项目由来

江苏华基包装有限公司成立于 2011 年 8 月 17 日，位于溧阳市埭头镇钢厂路 8 号，经营范围：集装袋及包装制品生产，机械设备制造，销售自产产品；从事本公司自有房屋的租赁服务，机械设备租赁；从事半挂车、车板、轮胎的国内批发业务及塑料粒子、集装袋及包装制品、机械配件、钢材、钢构件的国内批发和进出口业务。（涉及国家特别管理措施的除外；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），目前公司年产包装袋 80 万条。企业利用现有厂房 2000 平方米，进行集装袋生产项目的建设，项目建成后形成年产 20 万条包装袋的生产能力，全厂生产能力年产包装袋 100 万条。

原有项目：江苏华基包装有限公司于 2012 年 3 月取得了溧阳市环境环保局批文《江苏华基包装有限公司集装袋及包装制品生产、机械设备制造新建项目环境影响报告表的批复》（溧环表复【2012】28 号），建设内容为年产包装袋 80 万条/年。公司于 2018 年 10 月对该项目进行竣工验收，编制了《江苏华基包装有限公司集装袋及包装制品生产、机械设备制造新建项目环境保护验收监测报告表》，并于 2018 年 10 月 14 日通过企业自主验收并取得验收意见。

2022 年 3 月 4 日江苏华基包装有限公司取得溧阳市行政审批局出具的《江苏省投资项目备案证》（溧行审备[2022]31 号）。2022 年 3 月江苏华基包装有限公司委托溧阳市天益环境科技有限公司编制了《江苏华基包装有限公司集装袋生产项目环境影响报告表》，并于 2022 年 5 月 7 日取得了常州市生态环境局批复（常溧环审【2022】

60号)。

根据现场核实，本项目投资 500 万元，年产 20 万条包装袋，其主体工程及配套环保治理设施已全部建成，满足“三同时”验收监测条件，可以开展本项目整体验收工作。

江苏华基包装有限公司集装袋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，江苏华基包装有限公司编制了《江苏华基包装有限公司集装袋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

江苏华基包装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
1	江苏华基包装有限公司集装袋及包装制品生产、机械设备制造新建项目	2012 年 3 月取得了溧阳市环境保护局的批复（溧环表复[2012]28 号）	2018 年 10 月 14 日已完成自主验收
2	江苏华基包装有限公司集装袋生产项目	2022 年 5 月 7 日取得了常州市生态环境局批复（常溧环审【2022】60 号）	全部验收。
3	排污许可证	2022 年 6 月 23 日完成排污登记,并于 2022 年 8 月 16 日进行排污登记变更,登记编号为: 9132048158101440XK002X。	

2.2 环评批复要求及落实情况

江苏华基包装有限公司集装袋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

项目名称	环评批复	落实情况
江苏华基包装有限公司集装袋生产项目	<p>1. 按照“清污分流、雨污分流”原则完善厂区排水管网。冷却水循环使用，不外排；生活污水达标接管进溧阳市埭头污水处理厂集中处理。</p>	<p>企业实行“清污分流、雨污分流”，厂区雨水经由厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目涉及的用水环节主要为员工生活用水、冷却用水，产生的废水主要为员工生活污水。冷却水循环使用，不外排。生活污水接入污水管网进埭头镇污水处理厂处理。</p> <p>经监测，本项目生活污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1B 级标准。</p>
	<p>2. 严格按《报告表》中相关要求落实废气收集及治理措施，非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 标准。</p> <p>厂界无组织排放非甲烷总烃、颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 9 标准；厂区内 VOCs 无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 2 标准。</p>	<p>本项目覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放；搅拌工序产生的粉尘经过滤网处理后无组织排放。废料造粒产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 10m 高 1# 排气筒排放；覆膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 2# 排气筒排放；吹膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 3# 排气筒排放；拉丝工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 10m 高 4# 排气筒排放；挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 5# 排气筒排放，未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。</p> <p>经监测，本项目 1#、2#、3#、4#、5# 排气筒中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 标准；无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物周界外最高浓度值符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 9</p>

	标准，企业厂区内 VOCs 无组织排放执行《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。
3. 对厂区合理布局、统一规划。选用低噪声设备，对高噪声设备采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。	<p>本项目通过对厂区合理布局、统一规划选用低噪声设备，对高噪声设备采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p> <p>经监测，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。</p>
4. 严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。危险废物须按《报告表》及相关文件要求全部安全处置或综合利用。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号）要求设置，防止造成二次污染。	<p>本项目一般固废：拉丝、裁剪工序产生的废塑料、检验工序产生的不合格品和废气治理产生的废布袋、袋式除尘器收尘均外售综合利用，生活垃圾由环卫部门统一处理。</p> <p>企业在 4 号车间内东侧设有一个 4 平方米的一般固废贮存处，一般固废堆场已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及其修改单的相关要求建设。</p> <p>本项目废气治理设施处产生的废活性炭和机器使用过程中产生的废机油委托江苏利之生环保服务有限公司处置。</p> <p>企业在 1 号车间外东北侧设置了一间危险废物仓库，仓库面积约 5 平方米，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。</p>
5. 全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物生产量和排放量。	已落实。
6. 加强环境风险管理，落实《报告表》提出的风险防范措施，编制完善突发环境事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。配合地方政府及相关部门严格落实《报告表》提出的卫生防护距离有关要求。	<p>企业应急预案已编制并备案完成。本项目卫生防护距离为以全厂生产车间各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。</p>
7. 按《报告表》及相关文件要求，规范化设置各类排污口和标志。	<p>企业已按要求设置了 1 个雨水排放口，1 个污水排放口，5 个废气排放口，1 个一般固废贮存处，1 个危废仓库，均</p>

		设置了环保标识牌。
	<p>三、本项目污染物排放总量初步核定如下 (t/a):</p> <p>1. 废水：无需申请总量。</p> <p>2. 有组织大气污染物：VOCs\leq0.5278（非甲烷总烃）。</p> <p>无组织大气污染物：颗粒物\leq0.0129、VOCs\leq0.5865（非甲烷总烃）。</p> <p>3. 固体废物：全部综合利用或安全处置。</p>	<p>本项目废水无需申请总量，废气排放量及相关因子的排放量均符合环评及批复要求。所有固废均得到有效处置，固废实现“零排放”。</p>

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。	/	扩建	扩建	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 20 万条包装袋	年产 20 万条包装袋	无	/	/	无变动
	储存能力	1 号厂房建筑面积 2800m ² ，主要用于原料仓库和布置造粒机、挤出机、编织机；2 号厂房建筑面积为 2600m ² ，主要用于布置覆膜机、切布机；3 号厂房建筑面积	1 号厂房建筑面积 2800m ² ，主要用于原料仓库和布置造粒机、挤出机、编织机；2 号厂房建筑面积为 2600m ² ，主要用于布置覆膜机、切布机；3 号厂	3 号厂房内拉丝机搬至 4 号厂房	根据企业实际生产需求，及车间机器设备合理布局	未导致污染物排放量增加	一般变动	

			为 2300m ² ，主要用于布置拉丝机、吹膜机、裁切机；4号厂房建筑面积 3000m ² ，主要布置织带机	房建筑面积为 2300m ² ，主要用于布置吹膜机、裁切机；4号厂房建筑面积 3000m ² ，主要布置织带机和拉丝机				
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	江苏省溧阳市埭头镇钢厂路 8 号	江苏省溧阳市埭头镇钢厂路 8 号	无	/	/	无变动
		卫生防护距离	本项目以 1 号车间、3 号车间设置 100 米的卫生防护距离，以 2 号车间设置 50 米的卫生防护距离，该范围内不得新建居民集中区、学校等敏感保护目标。见图 2-3。	本项目卫生防护距离为以全厂生产车间各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。见图 2-4。	卫生防护距离重新规划	企业将车间 3 内的拉丝生产工序全部搬迁至车间 4 内进行生产，且 2 号车间内放置一台除尘器，故重新设置了卫生防护距离	卫生防护距离范围内目前无学校、居民等敏感点，将来也不得建设居民、学校等环境保护敏感点	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）； （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；	产品品种	基础袋、覆膜袋、夹层袋	基础袋、覆膜袋、夹层袋	无	/	/	无变动
		生产工艺	见图 2-5、2-6、图 2-7、图 2-8	见图 2-5、2-6、图 2-7、图 2-8	无	/	/	无变动
		生产设备	见表 2-5	见表 2-5	新增两套两级活性炭吸附装置	因造粒和拉丝工序分散布置，故造粒产生的有机废	废气产生量未增加，污染物排放浓	一般变动

	(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。					气新增一套两级活性炭装置处理， 拉丝过程中产生的有机废气新增一套两级活性炭装置处理	度和排放量均符合环评及批复要求	
		原辅材料	见表 2-6	见表 2-6	添加机油年使用量	因原环评未考虑生产过程中使用器械时齿轮所需的材料机油，机油年使用量约 2.025t。	重新添加机油年用量，不影响产能	一般变动
		燃料	不涉及	不涉及	无	/	/	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%及以上的。	废气污染防治措施	搅拌工序产生的粉尘经设备自带袋式除尘器处理后无组织排放；废料造粒工序和挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 1#排气筒排放；覆膜工序产生的有机废气经集气罩收集后	覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放；搅拌工序产生的粉尘经过滤网处理后无组织排放。废料造粒产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置	覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放；拉丝工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 10m 高 4#排气筒排放；挤出工序产生	覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放；因造粒和拉丝工序分散布置，故造粒产生的有机废气新增一套两级活性炭装置处理，拉丝过程中产生的有机废气新增一套两级活性炭装置处理，属于污染防治	不新增污染物的排放量	一般变动

		通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高2#排气筒排放；拉丝、吹膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高3#排气筒排放。	处理后经10m高1#排气筒排放；覆膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高2#排气筒排放；吹膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高3#排气筒排放；拉丝工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经10m高4#排气筒排放；挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高5#排气筒排放。	的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高5#排气筒排放。	措施强化。		
	废水污染防治措施	按照“清污分流、雨污分流”	企业实行“清污分流、雨污分	无	/	/	无变动

			原则完善厂区排水管网，厂区雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目涉及的主要用水环节主要为员工生活用水、冷却用水，产生的废水主要为员工生活污水。冷却水循环使用，不外排。生活污水接入污水管网进埭头镇污水处理厂处理。	流”，厂区雨水经由厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目涉及的主要用水环节主要为员工生活用水、冷却用水，产生的废水主要为员工生活污水。冷却水循环使用，不外排。生活污水接入污水管网进埭头镇污水处理厂处理。				
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	/	/	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）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	/	搅拌工序产生的粉尘经设备自带袋式除尘器处理后无组织排放；废料造粒工序和挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 1#排气筒	覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放；搅拌工序产生的粉尘经过滤网处理后无组织排放。废料造粒产生的有机废气经集	新增 FQ-4、FQ-5 废气排放口	企业将 1 号车间内废料造粒产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 10m 高 1#排气筒排放，挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套	新增的废气排放口均为一般排放口	一般变动	

			<p>排放；覆膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高2#排气筒排放；拉丝、吹膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高3#排气筒排放。</p>	<p>气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经10m高1#排气筒排放；覆膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高2#排气筒排放；吹膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高3#排气筒排放；拉丝工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经10m高4#排气筒排放；挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高5#排气</p>		<p>二级活性炭吸附装置处理后经15m高5#排气筒排放；由于企业将环评中3号车间内拉丝工序搬迁至4号车间内进行生产，产生的拉丝废气经集气罩收集至1套二级活性炭吸附装置处理后的尾气通过一根10米高4#排气筒排放。</p>	
--	--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

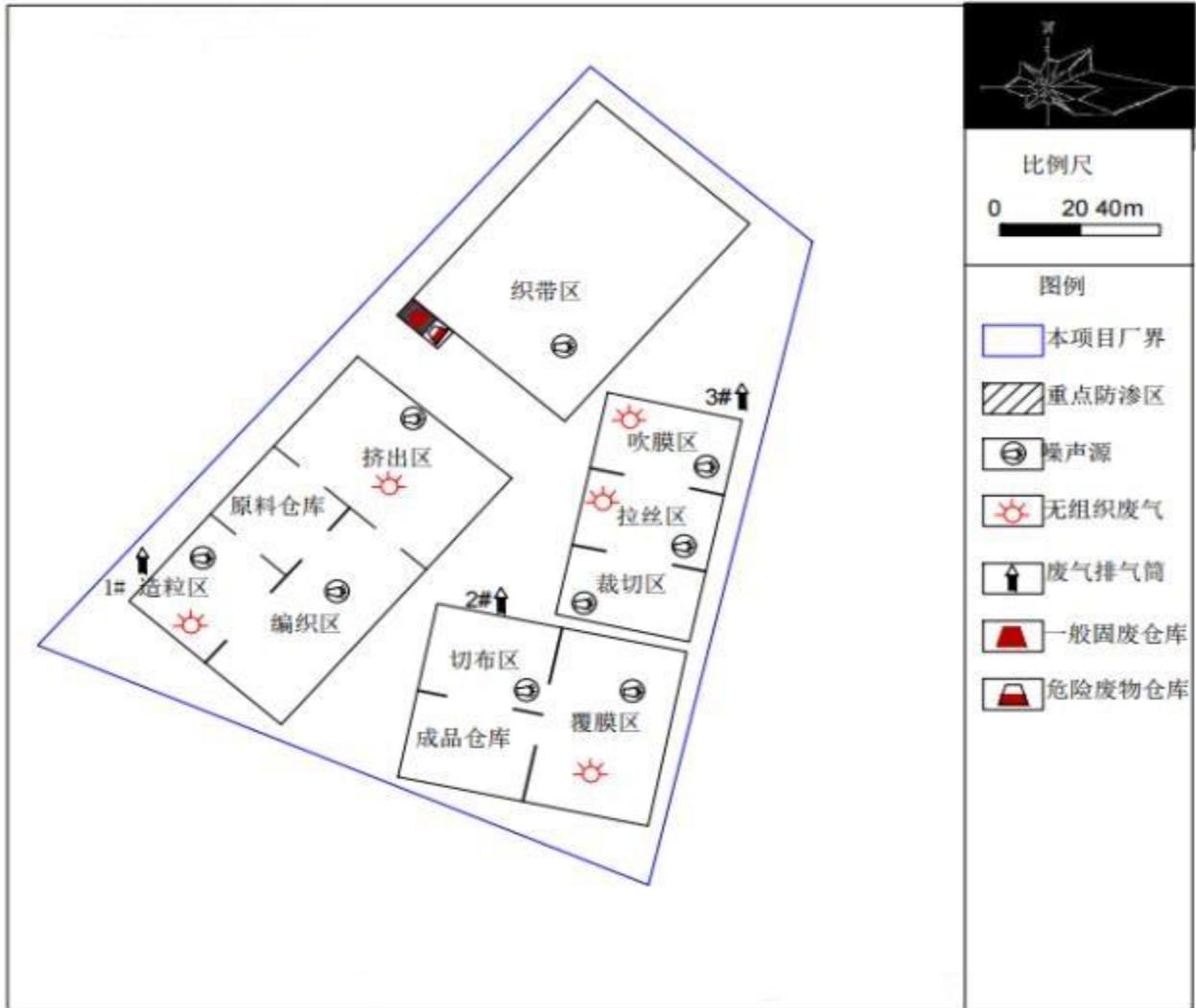
			筒排放。				
11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化,导致不利环境影响加重的	噪声污染防治措施	优选低噪声设备,合理布局生产设备,高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施	优选低噪声设备,合理布局生产设备,高噪声设备采取有效减震、隔声、消声措施	无	/	/	无变动
	土壤或地下水污染防治措施	项目不涉及	项目不涉及	无	/	/	无变动
12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外);固体废物自行处置方式变化,导致不利环境影响加重的	固废污染防治措施	<p>一般固废:拉丝、裁剪工序产生的废塑料、检验工序产生的不合格品和废气治理产生的废布袋、袋式除尘器收尘均外售综合利用,生活垃圾由环卫部门统一处理。</p> <p>危险废物:废气治理设施处产生的废活性炭委托有资质单位处置。</p>	<p>本项目一般固废:拉丝、裁剪工序产生的废塑料、检验工序产生的不合格品和废气治理产生的废布袋、袋式除尘器收尘均外售综合利用,生活垃圾由环卫部门统一处理。</p> <p>危险废物:废气治理设施处产生的废活性炭和机器使用过程中产生的废机油委托江苏利之生环</p>	新增危险废物:废机油的产生	原环评未考虑生产过程中使用器械时齿轮所需的材料机油,使用过程中产生危险废物:废机油,根据企业实际废机油处置情况并对照《国家危险废物名录(2021年版)》,废机油危废代码为HW08,900-249-08,实际年产生量约为0.05吨。	均得到有效处置,固废零排放	一般变动

				保服务有限公司处置。				
	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：“江苏华基包装有限公司集装袋生产项目（部分验收）”实际建设过程中的变动情况属于**一般变动**。

(一) 总平面布置变动情况分析

实际平面布置较原环评发生变动，本项目卫生防护距离为以全厂生产车间各边界外扩 100 米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。厂区平面布置详见图 2-1、2-2，卫生防护距离图详见 2-3、2-4。



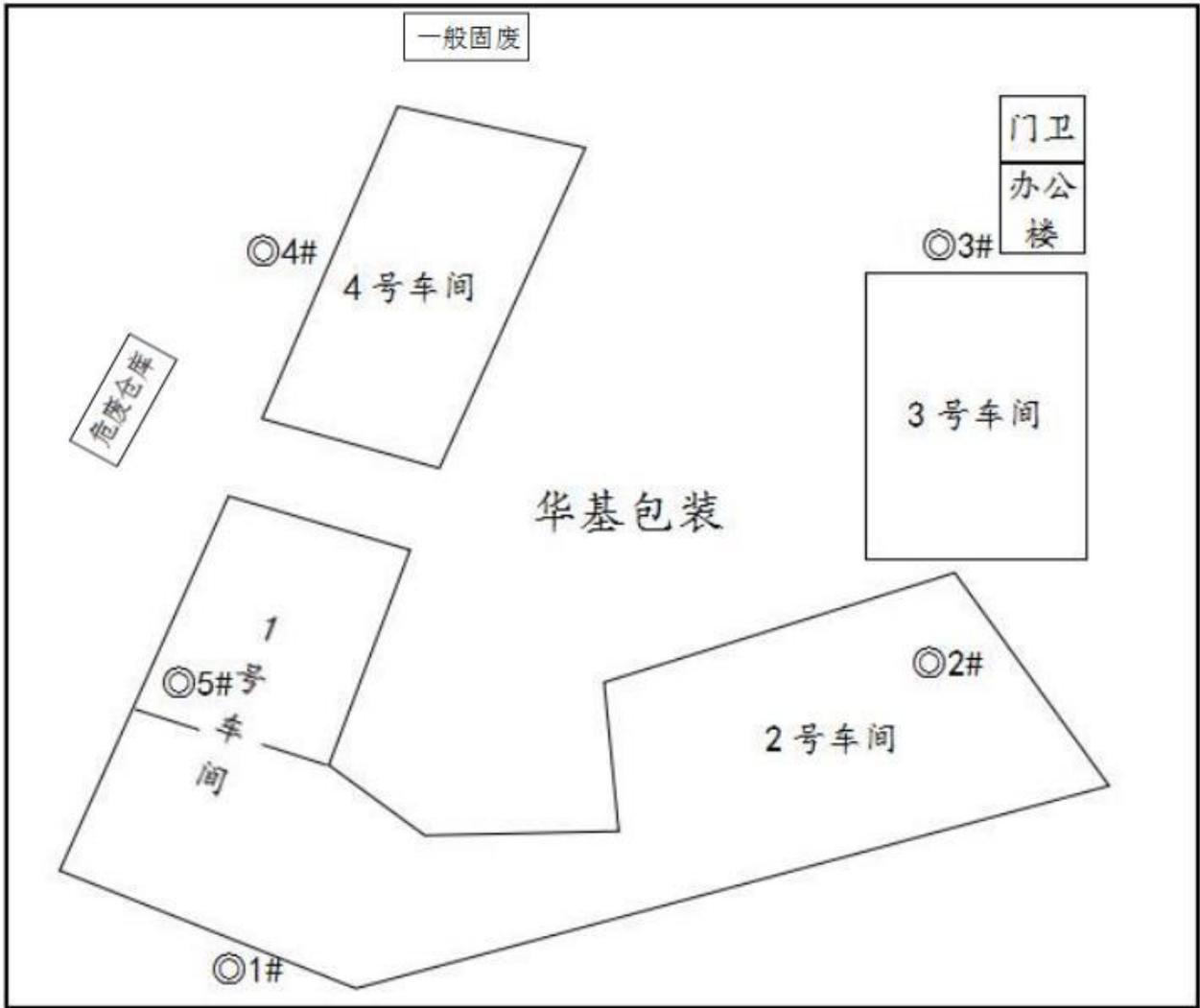


图 2-2 厂区实际平面布置图

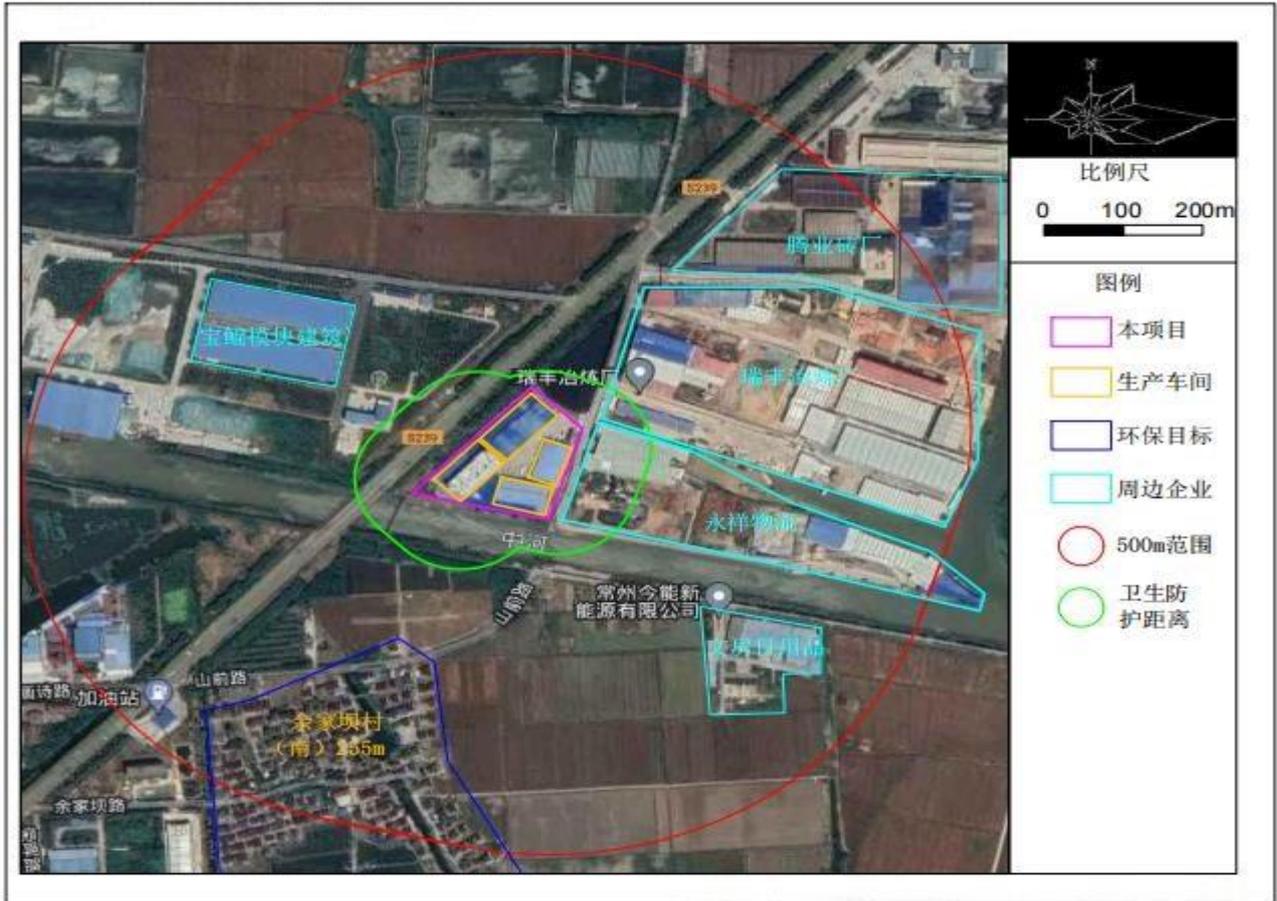


图 2-3 原环评卫生防护距离图



图 2-4 企业实际卫生防护距离图

(二) 产品方案变动情况分析

本项目实际产品产能与环评一致，未发生变动。见表 2-4。

表 2-4 建设项目产品方案表

产品名称	环评及批复（万条/a）	实际产能（万条/a）	年运行时数
基础袋	20	20	4800h
覆膜袋	30	30	4800h
夹层袋	50	50	4800h

(三) 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一览表

序号	名称	型号	数量（台/套）		安装位置
			环评设计数量	实际数量	
1	塑料挤出造粒机	125	1	1	1号车间1楼
2	塑料平膜扁丝挤出机组	/	2	2	
3	塑料圆筒编织机	SBY2200×6	14	14	
4	二级活性炭吸附装置	风量 25000m ³ /h	1	1	
5	二级活性炭吸附装置	/	0	1	
6	工业缝纫机	GB4-1	60	60	1号车间2楼
7	集装袋内部清理机	WY-QL5000	1	1	1号车间3楼
8	覆膜机	FM-2300	1	1	2号车间
9	切布机	YM-QB-M-1500	1	1	
10	切布机	JWRQ-2300	1	1	
11	集装袋自动切布机	WT-QR2200	1	1	
12	集装袋自动切带机	WT-QO50	1	1	
13	二级活性炭吸附装置	风量 5000m ³ /h	1	1	3号车间
14	吹膜机	SJFM-2600	1	1	
15	裁切机	PJKNDJ-B	1	1	
16	集装袋平行折叠机	WY-ZDP1500	1	1	
17	液压打包机	WY-DBJ120T	1	1	
18	二级活性炭吸附装置	风量 20000m ³ /h	1	1	4号车间
19	裁剪机	/	2	2	
20	高速无梭织带机	XH2-110	10	10	

21	清洗池残渣过滤装置	过滤介质：砂石、活性炭、过滤棉	2	2	
22	二级活性炭吸附装置	/	0	1	
23	拉丝机	SJPL-2090	1	1	
备注	实际生产时，企业新增两套两级活性炭装置。因造粒和拉丝工序分散布置，故造粒产生的有机废气新增一套两级活性炭装置处理，拉丝过程中产生的有机废气新增一套两级活性炭装置处理。废气产生量未增加，污染物排放浓度和排放量均符合环评及批复要求。				

（四）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发生变动。见表 2-6。

表 2-6 实际原辅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	PP 粒子	聚丙烯	1700t/a	1700t/a	/
2	PE 粒子	聚乙烯	11t/a	11t/a	/
3	丙纶丝	聚丙烯	40t/a	40t/a	/
4	缝纫线	/	35t/a	35t/a	/
5	瓷白	/	22t/a	22t/a	/
6	PE 粒子	聚乙烯	9.1t/a	9.1t/a	/
7	PE 粒子	聚乙烯	450t/a	450t/a	/
8	机油	/	/	2.025t/a	+2.025t/a
备注	因原环评未考虑生产过程中使用器械时齿轮所需的材料机油，机油年使用量约 2.025t。				

（五）生产工艺变动情况分析

实际生产工艺与原环评一致，未发生变动。本项目主要从事包装袋的生产，生产产品主要为包装袋，分别设置 1 条基础包装袋生产线、1 条包装袋（带内层袋）生产线和 1 条覆膜包装袋生产线。详见图 2-5、图 2-6、图 2-7、图 2-8。

1.基础袋生产线

本项目年产基础袋 20 万条，具体工艺流程如下：

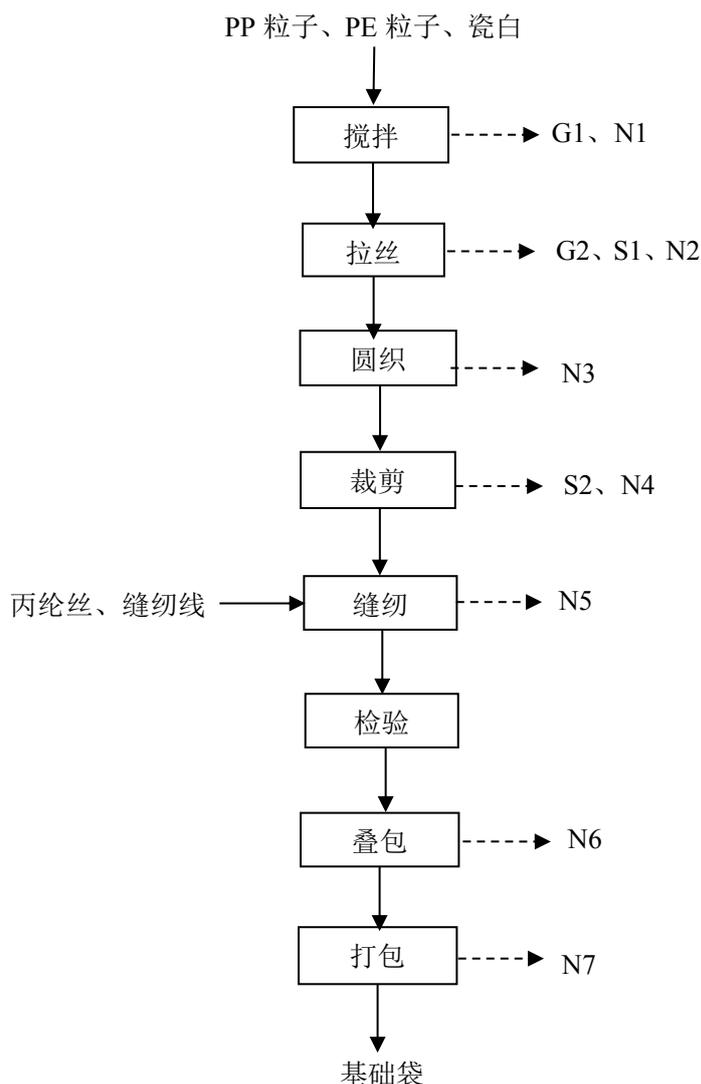


图 2-5 基础袋生产线工艺流程图

生产工艺流程简述：

基础袋生产线工艺流程简述：

搅拌：将 PP 粒子、PE 粒子、瓷白通过气力输送到搅拌机内，通过搅拌机搅拌均匀，此工序密闭。该过程会产生粉尘（颗粒物）G1、噪声 N1。

拉丝：将搅拌均匀的 PP 粒子、PE 粒子、瓷白输送至拉丝机料斗，拉丝机采用电加热，经 170℃ 的外部加热和螺杆与机筒的互相剪切下，物料被定量、定压挤出。经过膜头成型，成为熔融状的薄膜自然冷却成型。经冷却后的薄膜被刀片切割成坯丝。坯丝在温度较高的烘箱中被高倍拉伸直至形成拉丝。然后拉丝在热辊上热定型，热定型温度约 80-90℃。在低牵引速度的情况下予收缩，并被冷辊

在低温下进行二次定型处理，低温二次定型温度约为 50-60℃。塑料坯丝定型后经后续收卷装置收卷成型。该过程会产生废气（非甲烷总烃）G2、废塑料 S1 和噪声 N2。

圆织：使用塑料圆筒编织机对拉丝后的坯丝进行编织，把坯丝装入梭库中，开动机子后，在梭子推动装置的推动下使梭子作圆周运动，在坯丝供应系统与梭子推动装置的紧密配合下，编织成圆筒型平织物。编织物被织机顶部的牵引装置向上牵引，经过导向辊以后，被经纱架后的收卷装置缠绕。该过程会产生噪声 N3。

裁剪：当缠绕卷直径达到设定尺寸时，使用裁切机进行裁切。该过程会产生废料 S2、噪声 N4。

缝纫：使用丙纶丝、缝纫线通过工业缝纫机将包装袋底部缝死。该过程会产生噪声 N5。

检验：对缝纫后的包装袋进行人工检验，检验合格即为成品，如不合格，则将聚丙烯基布送入塑料挤出造粒机中重新造粒。

叠包：使用平行折叠机将成品包装袋自动计数折叠堆垛。该过程会产生噪声 N6。

打包：使用打包机将折叠成垛的 20 万条外层包装袋打包入库，其余 80 万条外层包装袋备用。该过程会产生噪声 N7。

2. 包装袋（带内层袋）生产线

本项目年产包装袋（带内层袋）50 万条，具体工艺流程如下：

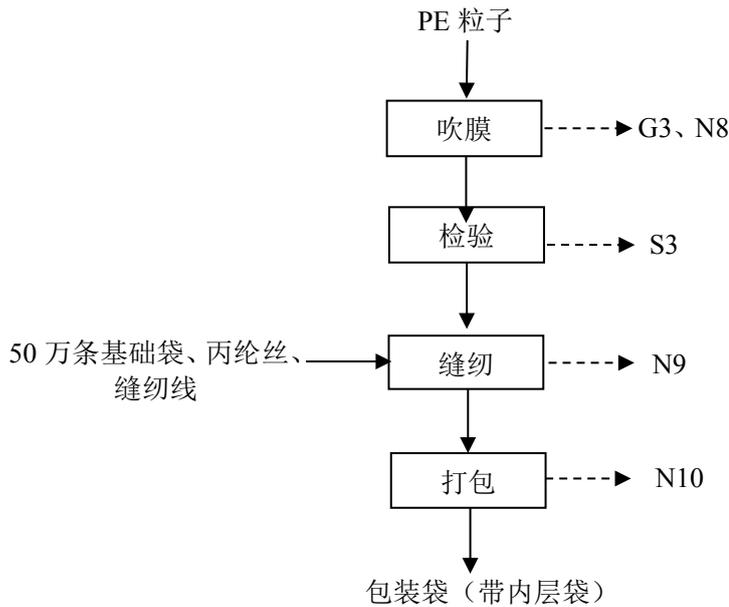


图 2-6 包装袋（带内层袋）生产线工艺流程图

包装袋（带内层袋）生产线工艺流程简述：

吹膜：人工将聚乙烯粒子倒入吹膜机进料口，项目生产使用的 PE 粒子粒径较大，故在倒料过程不会产生粉尘。通过吹膜机加热筒内电热片将 PE 粒子加热到 160℃（电加热）使其达到熔融状态，熔融的塑料经机头从模头模口出来，使用风机对出模后的内衬袋吹风加速冷却成型，经过人字板，牵引辊卷取。该过程会产生废气（非甲烷总烃）G3、噪声 N8。

检验：对吹膜后的内衬袋进行人工检验，检验合格即为成品，如不合格，将不合格品作为一般固废外售处理。该过程会产生不合格品 S3。

缝纫：使用丙纶丝、缝纫线通过工业缝纫机将内衬袋与外层袋缝纫在一起。该过程会产生噪声 N9。

打包：使用打包机将缝纫后的 50 万条包装袋（带内衬袋）打包入库。该过程会产生噪声 N10。

3.覆膜包装袋生产线

本项目年产覆膜包装袋 30 万条，具体工艺流程如下：

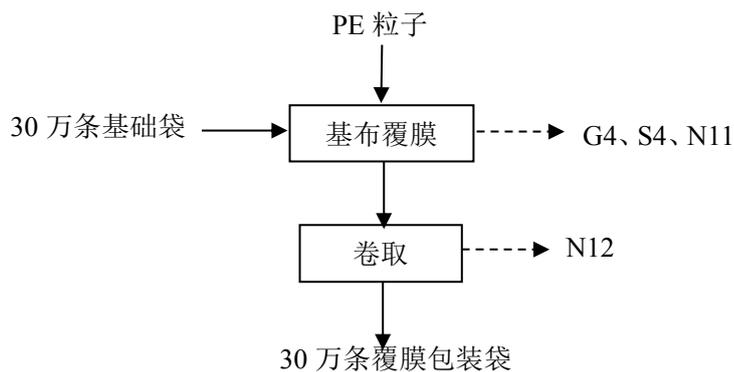


图 2-7 覆膜包装袋生产线工艺流程图

30 万条覆膜包装袋生产线工艺流程简述：

基布覆膜：通过覆膜机使 PE 粒子熔融后由高弹态逐步变为粘性流体(粘流态)，并成型为 PP 基布，将基布覆膜在 30 万条外层袋表面，工艺控制熔融温度为 220℃左右（电加热）。该过程会产生废气（非甲烷总烃）G4、废 PE 料 S4、噪声 N11。

打包：使用打包机对覆膜后的 30 万条覆膜袋卷取打包入库。该过程会产生噪声 N12。

4. 废料回收造粒生产线

项目包装袋生产过程中产生废料，具体工艺流程如下：

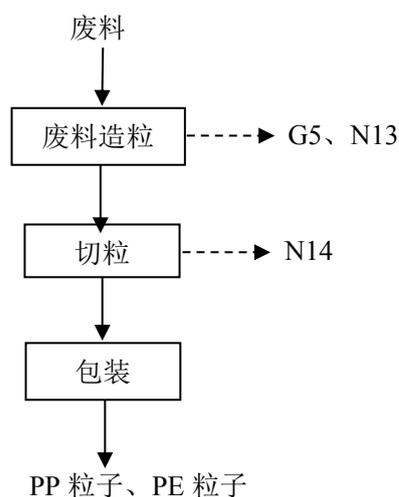


图 2-8 废料回收造粒生产线工艺流程图

废料回收造粒生产线工艺流程简述：

废料造粒：将废料投入到造粒机中进行电加热（温度 150℃），经压缩、熔融、均化作用，由固体料逐步变为粘性流体(粘流态)，并连续被挤出，经模具隔

套间接冷却后成型。冷却水经冷却塔循环使用不外排。该过程会产生废气（非甲烷总烃）G5、噪声 N13。

切粒：冷却后的塑料通过裁剪机按一定的尺寸切粒。此过程产生噪声 N14。

包装：将切粒后的塑料粒子包装到包装袋内备用。

（六）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**，原环评中废料造粒工序和挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 1#排气筒排放。拉丝、吹膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 3#排气筒排放。实际企业将 1 号车间内废料造粒产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 10m 高 1#排气筒排放，挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 5#排气筒排放；由于企业将环评中 3 号车间内拉丝工序搬迁至 4 号车间内进行生产，产生的拉丝废气经集气罩收集至 1 套二级活性炭吸附装置处理后的尾气通过一根 10 米高 4#排气筒排放。覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放，属于污染防治措施强化、改进，减少了废气排放量，为**一般变动**。

（2）废水污染防治措施

废水污染防治措施**未发生变动**。企业实行“清污分流、雨污分流”，厂区雨水经由厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目涉及的用水环节主要为员工生活用水、冷却用水，产生的废水主要为员工生活污水。冷却水循环使用，不外排。生活污水接入污水管网进埭头镇污水处理厂处理。不新增污水排放。

（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

固废污染防治措施与原环评对比**发生变动**，原环评未考虑生产过程中使用器械时齿轮所需的材料机油，使用过程中产生危险废物：废机油，根据企业实际废机油处置情况并对照《国家危险废物名录（2021 年版）》，废机油危废代码为 HW08,900-249-08，实际年产生量约为 0.05 吨。所有固废均得到有效处置，固废

零排放，属于一般变动。

本项目一般固废：拉丝、裁剪工序产生的废塑料、检验工序产生的不合格品和废气治理产生的废布袋、袋式除尘器收尘均外售综合利用，生活垃圾由环卫部门统一处理。

企业在4号车间内东侧设有一个4平方米的一般固废贮存处，一般固废堆场已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及其修改单的相关要求建设。

危险固废：废气治理设施处产生的废活性炭和机器使用过程中产生的废机油委托江苏利之生环保服务有限公司处置。

企业在1号车间外东北侧设置了一间危险废物仓库，仓库面积约5平方米，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改清单等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。

3 评价要素

根据第2章节变动情况分析可知，江苏华基包装有限公司集装袋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，实际企业将1号车间内废料造粒产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经10m高1#排气筒排放，挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高5#排气筒排放；由于企业将环评中3号车间内拉丝工序搬迁至4号车间内进行生产，产生的拉丝废气经集气罩收集至1套二级活性炭吸附装置处理后的尾气通过一根10米高4#排气筒排放。覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放，未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。

经监测，本项目4#、5#排气筒中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5标准；无组织排放的非甲烷总烃、颗

颗粒物周界外最高浓度值符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9标准,企业厂区内VOCs无组织排放执行《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) 噪声

变动后项目废气治理设施较原环评数量有所增加,发生变动。

变动后项目噪声源在采取噪声治理措施的前提下,本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能符合《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。

(3) 固废

变动后企业产生危废废物:废机油危废代码为HW08,900-249-08,实际年产生量约为0.05吨。。所有固废均得到有效处置,固废零排放,属于一般变动。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
废塑料	一般固废	拉丝、裁剪	06	292-003-06	外售综合利用	与环评一致	1	1
不合格品		检验	06	292-003-06	外售综合利用	与环评一致	1	1
废布袋		废气治理	01	292-003-01	外售综合利用	与环评一致	0.2	0.2
袋式除尘器收尘		废气治理	66	292-003-66	外售综合利用	与环评一致	0.204	0.204
生活垃圾	/	员工生活	/	/	由环卫部门统一处理	与环评一致	3.6	3.6
废活性炭	危险	废气治理	HW49	900-039-49	委托有资质单位处	委托江苏利之	21.36	21.36

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
	废物				置	生环保服务有限公司处置		
废机油		生产过程	HW08	900-249-08	/		/	0.05
备注	原环评未考虑生产过程中使用器械时齿轮所需的材料机油，使用过程中产生危险废物：废机油，根据企业实际废机油处置情况并对照《国家危险废物名录（2021年版）》，废机油危废代码为HW08,900-249-08，实际年产生量约为0.05吨，并委托江苏利之生环保服务有限公司处置。							

4.2 环境要素影响分析

(1) 大气环境影响分析

变动后项目卫生防护距离发生改变，通过现场勘察可知，企业将车间3内的拉丝生产工序全部搬迁至车间4内进行生产，且2号车间内放置一台除尘器，故重新设置了卫生防护距离，卫生防护距离为以全厂生产车间各边界外扩100米形成的包络区域，该防护距离范围内目前无居民、学校等环境敏感目标。项目主要废气为覆膜工序前基布上带有的粉尘经收集后通过脉冲除尘器处理后无组织排放；搅拌工序产生的粉尘经过滤网处理后无组织排放。废料造粒产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经10m高1#排气筒排放；覆膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高2#排气筒排放；吹膜工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高3#排气筒排放；拉丝工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经10m高4#排气筒排放；挤出工序产生的有机废气经集气罩收集后通过1套二级活性炭吸附装置处理后经15m高5#排气筒排放，未捕集到的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物的浓度。

经监测，本项目1#、2#、3#、4#、5#排气筒中非甲烷总烃的排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5标准；无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物周界外最高浓度值符合《合成树脂工业污染物排放标准》

（GB31572-2015）中表9标准，企业厂区内VOCs无组织排放执行《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) 地表水环境影响分析

本项目不新增废水，对地表水无影响。

(3) 噪声环境影响分析

废气处理设施有所增加，在采取噪声治理措施的前提下，本项目东、南、西、北厂界昼夜噪声均能符合《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) 固体废物环境影响分析

变动后企业产过程中使用器械时齿轮所需的材料机油，随之产生危险废物：废机油，根据企业实际废机油处置情况并对照《国家危险废物名录(2021年版)》，废机油危废代码为HW08,900-249-08，实际年产生量约为0.05吨。一般固废：拉丝、裁剪工序产生的废塑料、检验工序产生的不合格品和废气治理产生的废布袋、袋式除尘器收尘均外售综合利用，生活垃圾由环卫部门统一处理。危险固废：废气治理设施处产生的废活性炭和机器使用过程中产生的废机油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。

4.3 危险物质和环境风险源变化情况

变动后项目涉及的危险物质以及环境风险源发生变化，主要为生产车间存放的油类物质(机油)，以及危废仓库暂存的危险废物(废机油、废活性炭)。

(1) 环境影响途径及危害后果

①大气环境：机油属于可燃液态，泄漏遇明火引起火灾，次生污染物对下风向的环境空气质量在短时间内有较小影响，长期影响甚微。

②水环境：在危废仓库地面做防腐防渗处理，当发生泄漏、火灾事故时，迅速切断雨水排放口与外界的联通，将泄漏物、消防废水截流在厂区内并妥善处置，因此对地表水、地下水环境影响较小。

(2) 风险防范措施

泄漏事故：放置机油、废机油的生产车间及危废仓库环境风险单元按相关标准要求设置防渗地面，从而防止地下水环境污染。

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)，江苏华基包装有限公司集装袋生产项目(部分验收)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。