

江苏森腾塑业有限公司年产 180 万套塑  
料周转箱项目  
变动环境影响分析

江苏森腾塑业有限公司

2020 年 3 月



# 目 录

<b>1 总则</b>	<b>1</b>
1.1 任务由来	1
1.2 有关技术文件	1
1.3 环境保护目标	2
<b>2 项目建设内容变更情况</b>	<b>4</b>
2.1 本项目环保手续履行情况	4
2.2 与苏环办〔2015〕256号文对照情况	5
2.3 产品方案变化情况	6
2.4 总平布局变化情况	6
2.5 设备建成情况	7
2.6 原辅料变化情况	8
2.7 生产工艺变化情况	9
2.8 污染防治措施变化情况	10
2.9 全厂污染物排放量变化情况	18
<b>3 环境影响分析</b>	<b>19</b>
<b>4 结论</b>	<b>20</b>

# 1 总则

## 1.1 任务由来

江苏森腾塑业有限公司成立于 2012 年，主要从事塑料周装箱、塑料托盘、塑料桶的生产制造。江苏森腾塑业有限公司原位于常州市天宁区郑陆镇和平工业园（青龙东路与永武路交叉口），为满足市场需求江苏森腾塑业有限公司投资 700 万元在常州市天宁区郑陆镇东古村 108 号租赁常州市恒源铸造有限公司整个厂区共 19184 平方米建设“江苏森腾塑业有限公司年产 180 万套塑料周转箱项目”，达产后形成年产 180 万套塑料周转箱、80 万套塑料垃圾箱、110 万套塑料托盘、130 万套塑料桶、8000 个水塔、15000 个水箱和 6000 个塑料船的生产能力。本项目已于 2019 年 10 月 31 日在常州市天宁生态环境局取得批复（常天环审【2019】99 号）。目前项目已经部分建成，本次验收范围为“年产 180 万套塑料周转箱、80 万套塑料垃圾箱、110 万套塑料托盘、130 万套塑料桶”。

由于建设内容与原环评存在变动，受建设单位江苏森腾塑业有限公司委托，江苏龙环环境科技有限公司承担建设项目变动环境影响分析工作。评价单位接受委托后，组织人员现场踏勘，收集有关资料，编制了建设项目变动环境影响分析报告。

## 1.2 有关技术文件

（1）《江苏森腾塑业有限公司年产 180 万套塑料周转箱项目环境影响报告表》，2019 年 10 月。

（2）《市生态环境局关于江苏森腾塑业有限公司年产 180 万套塑料周转箱项目环境影响报告表的批复》（常天环审 [2019]99 号），常州市天宁生态环境局，2019 年 10 月 31 日。

### 1.3 环境保护目标

本项目主要环境保护目标见表 1.3-1。

表 1.3-1 评价区域内主要环境保护目标

环境要素	保护对象名称	方位	距离	规模	环境功能要求	环境功能区划依据
空气环境	承家村	西	103m	250 人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准	《常州市环境空气质量功能区划分规定》（常政发〔2017〕160 号）
	东古村	西	700m	300 人		
	朱屯树村	东	700m	150 人		
	泥河桥村	东北	629m	400 人		
	宁河村	东北	1592m	300 人		
	蔡家荡	西北	657m	25 人		
	黄泥滩	东北	829m	25 人		
	金家荡	西北	1048m	40 人		
	羌家头村	西北	1806m	150 人		
	岐上	北	1762m	100 人		
	黄天荡村	北	1942m	1500 人		
	黄岸桥	东北	1915m	100 人		
	西輶村	东北	2144m	80 人		
	后塘桥村	东	395m	50 人		
	常州市三河口小学	东	2164m	800 人		
	常州市三河口幼儿园	东	1991m	200 人		
	姚家头	东南	1608m	30 人		
	坞墩上	东南	1628m	200 人		
	梧岗村	东南	1635m	80 人		
	潘家桥村	东南	957m	50 人		
	程家头	东南	1256m	50 人		
	蔡家头	东南	444m	250 人		
	东寺湾	西南	887m	35 人		
	臧桥头	西南	1098m	30 人		
	西寺湾	西南	1273m	50 人		
	苏家头	西南	1888m	60 人		
	百丈桥	西南	1205m	100 人		
	毛家头	西南	1591m	80 人		
	常州市郑陆实验学校	东南	2057m	2000 人		
	创新花园	西南	2158m	1200 人		
	申达花苑	西南	1230m	2000 人		
	金域东郡花园	西	1894m	1000 人		
声环境	厂界外 200m 外				《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 2 类标准	《常州市市区声环境功能区划（2017）》（常政发〔2017〕161 号）

水环境	舜河	东	5606m	中河	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中Ⅲ类水质标准	《常州市地表水(环境)功能区划》(常政办发[2003]77号)
	北塘河	南	109m	/	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中Ⅳ类水质标准	《常州市地表水(环境)功能区划》(常政办发[2003]77号)
生态环境	横山(常州市区)生态公益林	南	5km	1.05km <sup>2</sup>	水土保持	《江苏省国家级生态保护红线规划》(苏政发〔2018〕74号)

## 2 项目建设内容变更情况

### 2.1 本项目环保手续履行情况

江苏森腾塑业有限公司原位于常州市天宁区郑陆镇和平工业园（青龙东路与永武路交叉口），于 2012 年 5 月 17 日取得常州市武进区环境保护局批准的环评批复（武环表复【2012】207 号），该项目建成后投产未履行环保竣工验收手续，且产能较环评审批量有扩大，江苏森腾塑业有限公司按照各辖市区对应的文件的相关要求，于 2016 年 7 月份编制了《江苏森腾塑业有限公司纳入环境保护登记管理建设项目自查评估报告》，根据自查报告内容，产能达到年产“40 万套塑料周转箱、40 万套塑料托盘、30 万套塑料桶”。

江苏森腾塑业有限公司于 2019 年在常州市天宁区郑陆镇东古村 108 号租赁常州市恒源铸造有限公司整个厂区进行建设“江苏森腾塑业有限公司年产 180 万套塑料周转箱项目”，于 2019 年 10 月 31 日取得《市生态环境局关于江苏森腾塑业有限公司年产 180 万套塑料周转箱项目环境影响报告表的批复》（常天环审 [2019]99 号）。

表 2.1 原有项目环保手续履行情况

项目名称	产能	审批情况/编写时间	验收情况
“10 万套/年塑料周转箱、10 万套/年塑料托盘、3 万套/年塑料桶”	“10 万套/年塑料周转箱、10 万套/年塑料托盘、3 万套/年塑料桶”	2012 年 5 月 17 日取得常州市武进区环境保护局审批意见	/
纳入环境保护登记管理建设项目自查评估报告	“40 万套/年塑料周转箱、40 万套/年塑料托盘、30 万套/年塑料桶”	2016 年 7 月 13 日编写	/
“江苏森腾塑业有限公司年产 180 万套塑料周转箱项目”	年产 180 万套塑料周转箱、80 万套塑料垃圾箱、110 万套塑料托盘、130 万套塑料桶、8000 个水塔、15000 个水箱和 6000 个塑料船	2019 年 10 月 31 日取得批复	本次部分验收

## 2.2 与苏环办〔2015〕256 号文对照情况

对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》苏环办〔2015〕256 号，本项目的变动不属于重大变动，具体如下：

表 2.2-1 调整内容一览表

项目	重大变动标准	对照分析/变动内容	变动界定
性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）	滚塑类产品尚未生产，本次验收范围产能不变	不属于重大变动
规模	生产能力增加 30% 以上	验收范围内生产能力未新增	不属于重大变动
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30% 及以上	一般固废仓库、危废仓库位置变更，面积减小。总储存容量未增加 30% 及以上	不属于重大变动
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加，原有生产装置规模增加 30% 及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加	注塑机减少 4 台、上料机减少 4 台、粉碎机减少 1 台	不属于重大变动
地点	项目重新选址	与原环评一致	不属于重大变动
	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加	一般固废区域与危废仓库布局调整，污水管线调整，未导致不利环境影响增加	不属于重大变动
	防护距离边界发生变化并新增敏感点	原辅料用量减少	不属于重大变动
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	与原环评一致	不属于重大变动
环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增加的环保措施变动	1#排气筒风量减小，2#排气筒风量增大，拌料废气新增布袋除尘器收集，污染物排放量减少	不属于重大变动



## 2.3 产品方案变化情况

原有环评产能为年产 180 万套塑料周转箱、80 万套塑料垃圾箱、110 万套塑料托盘、130 万套塑料桶、8000 个水塔、15000 个水箱和 6000 个塑料船，实际滚塑类产品生产线尚未建设，原有产品方案及实际建成方案如下：

表 2.3-1 产品方案

序号	类型	产品	规格型号	设计能力		本次验收		年运营时 (h)
				设计能力 (万套/个)	设计能力 t/a	生产能力(万套/个)	生产能力 t/a	
1	注塑类	塑料周转箱	型号 755、700、500 等	180 万套	3230	180 万套	3230	7200
2		塑料垃圾桶	240L、100L、120L 等	80 万套	1520	80 万套	1520	
3		塑料桶	50L、60L、100L 等	130 万套	2215	130 万套	2215	
4		塑料托盘	型号 1210、1111、1010 等	110 万套	1990	110 万套	1990	
5	滚塑类	水塔	5T、10T、2.5T 等	8000 个	22.3	本次验收不包含		/
6		水箱	90L、160L、200L 等	15000 个	32.2			/
7		塑料船	长 1m	6000 个	24.15			/

由上表可知，本次验收产品品种减少，产能未突破原有设计产能，不属于重大变化。

## 2.4 总平布局变化情况

原环评中，危废存放区位于成品仓库一南侧，实际建设过程中设置在生产车间东侧，面积减小为 6 平方米。

由于原定于成品仓库一所在车间内的危废存放区移动至生产车间，因此成品仓库一面积增大 200m<sup>2</sup>，总储存容量未增加 30% 及以上。

污水管线布局调整，原环评中生活污水由北向南经最南部的化粪池后接管，现调整为办公楼污水和倒班宿舍污水汇总至厂区中部化粪池后接管（变化情况见附图）。

综上所述，本项目总平布置调整均在原厂址范围内，不涉及卫生防护距离变动，配套的仓储设施总储存容量未增加 30%及以上，并未导致显著不利环境影响，因此，不属于重大变动。

## 2.5 设备建成情况

本次验收仅包含注塑类产品，厂内设备数量、型号与原环评中预估情况存在差异，具体见下表：

表 2.5-1 设备一览表

类别	名称	规格型号	环评数量 (台套)	实际数量 (台套)	变更数量 (台套)	所用工序
生产设备	注塑机	MA1600	1	1	0	注塑工艺
		MA2500	1	1	0	
		MA3800	2	2	0	
		MA5300	2	2	0	
		MA8000	1	1	0	
		MA6500	1	1	0	
		MA10000	2	2	0	
		MA16000	3	3	0	
		MA21000	1	1	0	
		MA24000	1	1	0	
		MA23000	5	1	-4	
	上料机	/	20	16	-4	粉碎
	拌料机	/	10	10	0	
公辅设备	粉碎机	/	2	1	-1	粉碎
	冷却塔	10m <sup>3</sup> /h	2	2	0	冷却
环保设备	光氧催化+活性炭吸附装置	40000 m <sup>3</sup> /h	1	1	0	有机废气处理
	脉冲除尘器	5000 m <sup>3</sup> /h	1	1	0	粉尘处理

由上表可知，本次验收注塑机减少 4 台，上料机对应减少 4 台，粉碎机减少 1 台，由于本次验收不包括滚塑工艺部分，未设置相关设备。由试生产结果得知，现有注塑机满负荷运行能够达到环评预

估产能，设备正常全厂不新增产排污，处理效率未发生变化，因此，不属于重大变化。

## 2.6 原辅料变化情况

对照原环评，并统计实际原辅材料用量，原有原辅材料及实际建成情况如下：

表 2.6-1 原辅材料情况

类别	名称	重要组分	原环评		实际建成	
			年耗量 t/a	包装方式	年耗量 t/a	包装方式
原料	PE	聚乙烯，粒子直径 3-4mm	4500	25kg/袋	4420	25kg/袋
	PP	聚丙烯，粒子直径 3-4mm	4500	25kg/袋	4500	25kg/袋
	色母	树脂、颜料，粉末状	25	180 kg/桶	25	180 kg/桶
	色料	树脂、染料，粉末状	12	180 kg/桶	12	180 kg/桶
辅料	石蜡油	C16~C31 的正异构烷烃的混合物	1.7	170 kg/桶	1.7	170 kg/桶
	防锈剂	精制基础油 81.5%，羊毛脂 2%，抗氧化剂 0.5%，酸化防止剂 16%	0.1	450g/瓶	0.1	450g/瓶
	脱模剂	硅油、低分子量聚乙烯	0.216	450g/瓶	0.216	450g/瓶

由上表可知，本次验收原材料用量、类型未新增，滚塑产品的原料只有 PE 料，所以本次验收 PE 较原环评减少约 80 吨，未导致污染因子及污染物排放量的增加，不属于重大变化。

## 2.7 生产工艺变化情况

本次验收实际建成工艺流程与原环评一致，具体工艺流程如下：

### 一、注塑生产工艺：

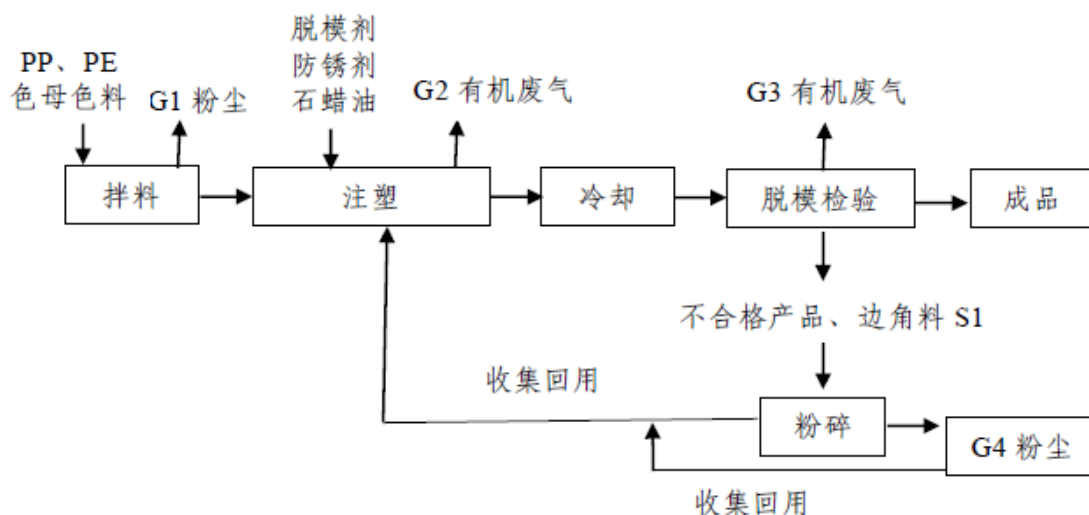


图 2.7-1 生产工艺流程图

### 工艺流程简述如下：

#### 1、拌料

将 PP 粒子、PE 粒子、色母、色料按比例分别加入拌料机内搅拌均匀，此过程产生少量粉尘（G1）。

#### 2、注塑

将搅拌好的原料借助上料机放入注塑机内，往注塑机上加入少量的脱模剂、防锈剂、石蜡油。电加热至 250℃ 左右即呈熔融状态，然后在设备内将熔融状态的塑料完全进入模具封闭的模腔，充满模腔后进入保压阶段，通过持续施加压力，压实融体，增加塑料密度。在此过程中会产生少量注塑有机废气（G2）。

#### 3、冷却

之后进入冷却阶段，使温度降至 70-120℃，产品成型。最后打

开模具，取出产品。冷却水经冷却塔冷却后循环使用，不外排，只需定期补充损耗。

#### 4、脱模检验

待注塑完成后，使注塑件与模坯顺利分离，此过程有少量有机废气（G3）产生。取出后对注塑成型的产品质量等指标进行检验，将成型的塑料件进行手工修边，去除塑料件表面毛刺，修边完成后即得到成品，该过程产生不合格产品和边角料（S1）。

#### 5、粉碎

不合格产品和边角料粉碎成粒径大于1公分的塑料块后混入原料中进行再加工，粉尘由脉冲除尘器收集回用，此过程有少量粉尘（G4）。

## 2.8 污染防治措施变化情况

### 2.8.1 废水

本项目废水污染治理措施见下表。

表 2.8-1 原环评污水产排情况汇总

类别	污染物名称	废水量 t/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	治理措施	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放去向
生活污水	COD	1584	400	0.634	化粪池处理	400	0.634	生活污水经化粪池处理后接管排入郑陆污水处理厂集中处理
	SS		300	0.475		300	0.475	
	NH <sub>3</sub> -N		40	0.063		40	0.063	
	TP		5	0.008		5	0.008	

全厂仅有生活污水产生，本次验收废水污染防治措施较原环评无变动。

### 2.8.2 废气

本项目部分建成后，废气污染防治措施与原环评一致，具体如下：

#### （1）防治措施

##### ①有组织废气

本项目注塑阶段产生的有机废气由每台注塑机上方集气罩收

集，原环评收集系统总风量  $40000\text{m}^3/\text{h}$ ，实际建设过程中设计方经计算后变更为  $20000\text{m}^3/\text{h}$ 。废气经光氧催化+活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15 米高排气筒有组织排放。

粉碎粉尘由脉冲除尘设备收集后通过一根 15 米高排气筒排放，风机风量  $5000\text{m}^3/\text{h}$ 。实际建设过程中为了达到 15 米高的排放高度，将管道延长，紧贴车间外墙，同时考虑到延长管道增加的风阻，将风机风量变更为  $8000\text{m}^3/\text{h}$ 。

## ②无组织废气

原环评拌料机产生的拌料粉尘、注塑机少量未捕集有机废气在生产车间内无组织排放，粉碎机未捕集的粉碎粉尘在粉碎车间内无组织排放。实际拌料粉尘由布袋除尘器捕集，粉碎车间设置软帘隔断。

因此，各类废气排放浓度、排放速率均能保证稳定达标排放。

## (2) 排放情况

由于原辅料用量的变化，全厂有组织废气的产排情况发生变化，PE、PP、色母及色料的总用量为  $8957\text{t/a}$ ，根据原环评中的排放系数，注塑废气非甲烷总烃产生量为  $3.13\text{t/a}$ 。粉碎粉尘为不合格品粉碎产生，尚未生产滚塑类产品，粉碎粉尘量减少，拌料、投料粉尘也减少，由于滚塑类产品产能仅占原环评总产能的  $0.87\%$ ，粉尘减少量较小，不做定量分析。原环评中无组织排放的拌料废气由布袋除尘器捕集，捕集率保守按  $90\%$  计，则无组织排放量减少为  $0.003\text{t/a}$ 。废气捕集率、排放时间、处理效率均未发生变化，因此建成后有组织废气排放情况见表 2.8-3，建成后无组织废气排放情况见表 2.8-5。

① 有组织废气

表 2.8-2 原环评大气污染物产生、治理及排放情况表

排气筒编号	污染源名称	排气量 m <sup>3</sup> /h	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率 %	排放状况			执行标准		排气筒		排放方式
				浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	高度 m	内径 m	
1#	有机废气	40000	非甲烷总烃	39.45	1.575	2.84	光氧催化+活性炭吸附	90	3.95	0.158	0.28	60	/	15	1.34	1800h/a
2#	粉碎粉尘	5000	颗粒物	60	0.3	0.09	滤筒除尘器	95	3	0.01	0.004	20	1.0	15	0.4	300h/a

表 2.8-3 实际建成大气污染物产生、治理及排放情况表

排气筒编号	污染源名称	排气量 m <sup>3</sup> /h	污染物名称	产生状况			治理措施	去除率 %	排放状况			执行标准		排气筒		排放方式
				浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	高度 m	内径 m	
1#	有机废气	20000	非甲烷总烃	78.333	1.567	2.82	光氧催化+活性炭吸附	90	7.833	0.157	0.282	60	/	15	1.34	1800h/a
2#	粉碎粉尘	8000	颗粒物	37.5	0.3	0.09	滤筒除尘器	95	1.875	0.01	0.004	20	1.0	15	0.4	300h/a

② 无组织废气

表 2.8-4 原环评无组织大气污染物排放情况表

污染源位置	污染物排放					排放速率 kg/h	面源面积 (m <sup>2</sup> )	面源高度 (m)
	产生工序	污染物名称	产生量 t/a	消减量 t/a	排放量 t/a			
生产车间	注塑	非甲烷总烃	0.32	0	0.32	0.18	6000	6
	拌料投料	颗粒物	0.03	0	0.03	0.01		
粉碎车间	粉碎	颗粒物	0.0005	0	0.0005	0.002	24	3

表 2.8-4 实际建成无组织大气污染物排放情况表

污染源位置	污染物排放					排放速率 kg/h	面源面积 (m <sup>2</sup> )	面源高度 (m)
	产生工序	污染物名称	产生量 t/a	消减量 t/a	排放量 t/a			
生产车间	注塑	非甲烷总烃	0.31	0	0.31	0.18	6000	6
	拌料投料	颗粒物	0.03	0.027	0.003	0.01		
粉碎车间	粉碎	颗粒物	0.0005	0	0.0005	0.002	24	3

综上所述，本次验收废气污染物排放量不新增，不属于重大变动。



### 2.8.3 噪声

本项目建成后，噪声污染防治措施与原环评一致，具体如下：

#### (1) 治理措施

建设单位将高噪声的生产设备集中布置于车间中心地带，提高设备安装精度，对震动大的设备及高噪声源设备安装在厚重的混凝土基座上，并按照工业设备安装规范安装；对机械噪声采取隔声、减震、隔声等降噪措施，并加强生产管理和设备维护以减小噪声对环境的影响。同时，厂房按建筑规范要求建设，车间墙体及门窗采用环保隔声门窗。

#### (2) 排放情况：

经厂房隔声和距离衰减后，各厂界噪声能够达标。

表 2.8-3 噪声排放结果 单位：dB (A)

监测时间	监测点位	监测值		标准值		达标情况
		昼间	夜间	昼间	夜间	
3.1	1#东厂界	58.7	45.4	60	50	达标
	2#南厂界	57.7	43.7	60	50	达标
	3#西厂界	54.3	44.4	60	50	达标
	4#北厂界	58.2	47.5	60	50	达标
3.2	1#东厂界	57.1	46.2	60	50	达标
	2#南厂界	56.6	43.2	60	50	达标
	3#西厂界	53.3	42.7	60	50	达标
	4#北厂界	56.9	47.3	60	50	达标

综上所述，本次验收噪声污染防治措施与原环评一致，噪声声级未提升，不属于重大变动。

### 2.8.4 固废

本项目固废污染防治措施较环评有变动，一般固废区由成品仓库二南侧移动至原料仓库东侧，面积由 200m<sup>2</sup> 缩小为 12m<sup>2</sup>，危废仓库移动至生产车间中部，面积由 200m<sup>2</sup> 缩小为 6m<sup>2</sup>。

新增危废含汞废灯管，根据江苏省环保厅《关于对执行加强危险废物监管工作意见中有关事项的复函》（苏环函【2013】84 号）

中包括如下情形：“危险废物实际产生种类在原项目环评中漏评且实际产生量大于1吨的，或者原项目环评中预计产生的危险废物种类在实际生产中未产生的”属于重大变化，本项目新增危废含汞废灯管0.01t/a，不属于重大变化。

固废仓库存储能力分析：

全厂固废暂存设施暂存能力分析表

分类	危废类别	本项目(t/a)	日储存量 (以300d/a计)	贮存位置	面积 (m <sup>2</sup> )	容积率	核算 每m <sup>2</sup> 存放量※	核算最大 贮存量(吨)	可贮存 天数(天)
废活性炭	HW49	11.09	0.039	危废仓库	6	0.7	1.6	6.72	172(90) *
废原料桶	HW49	0.6					1.6	6.72	
废脱模剂	HW08	0.06					1.6	6.72	
含汞废灯管	HW29	0.01					1.6	6.72	
含油抹布、手套	HW49	0.3	/	/	/	/	/	/	/
一般固废	/	30.59	0.1	固废存放区	12	0.7	1.6	13.44	134.4

\*注：根据《固体废物污染环境防治法》、《危险废物贮存污染控制标准》，危废贮存时间不得超过90天。

由上表可知：根据实际危废仓库面积推测危废理论可贮存天数为172天，实际生产过程中按照相关法律法规要求，90天内委托有资质单位处置，因此实际危废仓库满足储存需求。

由于一般固废绝大部分是不合格品和废边角料，临时堆放在一般固废区，定期通过粉碎机粉碎回用于生产，因此实际一般固废区满足储存需求。

具体固废排放及防治措施如下：

(1) 防治措施：

不合格产品、废边角料、含油废抹布手套、废包装袋和粉尘为一般固体废物，不合格产品和废边角料粉碎成粒径为 1 公分的塑料块后与收集的粉尘混于原料中进行再加工，废包装袋外售综合利用；废活性炭、废抹布手套、废原料桶和含汞废灯管为危险固废，收集后暂存于危废库，委托有资质单位集中处置；生活垃圾由环卫所定期清运。

（2）排放情况：

固废处理处置率 100%，固体废物排放不直接排向外环境，具体排放情况见下表。

表 2.8-4 固废产生情况一览表

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	废物类别	废物代码	原环评产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	实际排放量 (t/a)	处置方式
1	不合格品	一般固废	检验	固	塑料	《国家危险废物名录》(2016年)	/	/	20	19.5	0	回用于生产
2	废边角料		生产	固	塑料		/	/	10	10	0	
3	废包装袋		粉碎	固	纸箱		/	/	0.5	0.5	0	外售综合利用
4	粉尘		生产	固	塑料		/	/	0.09	0.117	0	
5	废活性炭	危险固废	废气处理设施	固	活性炭和废气		HW49	900-041-49	11.09	11.09	0	委托有资质单位处置
6	含油废抹布手套		机修劳保	固	润滑油棉布		HW49	900-041-49	0.3	0.3	0	
7	废原料桶		原料包装	固	原料纸		HW49	900-041-49	0.6	0.6	0	供应商回收利用
8	废脱模剂		生产	固	硅油、低分子量聚乙烯		HW49	900-999-49	0.06	0.06	0	委托有资质单位处置
9	含汞废灯管		废气处理设施	固	汞、玻璃		HW29	900-023-29	0	0.01	0	
10	生活垃圾	/	/	固	有机物		/	/	9.0	9.0	0	环卫部门统一收集处理

综上所述，由于滚塑类产品尚未投产，因此不合格品有所减少，拌料工序新增布袋除尘装置，因此收集到的粉尘新增 0.027t/a，新增危废含汞废灯管 0.01t/a，委托常州锦云工业废弃物处理有限公司处置固废处置率 100%，污染物排放量不新增，不属于重大变动。

## 2.9 全厂污染物排放量变化情况

与原环评相比，本项目建成后全厂污染物排放对比情况见下表：

表 2.9-1 全厂污染物排放变化情况表（单位：t/a）

种类	污染物	原有环评		验收实际情况	增减量（达 产排放量- 环评批复 量）
		排放量	环评批 复量	排放量	
废水	水量	1584	1584	1584	0
	COD	0.634	0.634	0.634	0
	SS	0.475	0.475	0.475	0
	NH <sub>3</sub> -N	0.063	0.063	0.063	0
	TP	0.008	0.008	0.008	0
有组织 废气	非甲烷总烃	0.28	0.28	0.28	0
	颗粒物	0.09	0.09	0.004	-0.086
	SO <sub>2</sub>	0.036	0.036	0	-0.036
	NO <sub>x</sub>	0.586	0.586	0	-0.586
无组 织废 气	非甲烷总烃	0.32	0.32	0.31	-0.01
	颗粒物	0.03	0.03	0.003	-0.027
固废	一般固废	0	0	0	0
	危险固废	0	0	0	0

综上所述，本次验收总量排放指标不突破原有环评，不属于重大变动。

### 3 环境影响分析

#### (1) 废水

本项目建成后，废水污染防治措施与原环评一致，污染物排放量不新增，未导致周围地表水环境影响增加。

#### (2) 废气

本项目建成后，1#排气筒风量减小，2#排气筒风机风量增大，无组织拌料粉尘新增布袋除尘装置，其余废气污染防治措施与原环评一致，污染物排放量减少，未导致周围大气环境影响增加。

#### (3) 噪声

本项目建成后，噪声污染防治措施与原环评一致，污染物排放量不新增，未导致周围声环境影响增加。

#### (4) 固废

本项目建成后，固废种类增加，固废产生量未增加，固废能够达到 100%处置，污染物排放量不新增，因此对周边环境不产生直接影响。

## 4 结论

江苏森腾塑业有限公司现已部分建成，本次申请竣工环保部分验收，由于建设内容与原环评存在变动，本次编制建设项目变动环境影响分析报告。

与原环评相比，本项目总平布局微调、设施设备减少，新增危废小于 1t/a，污染物排放量与原环评相比有所减少，对环境的影响也未增强，对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256 号），上述变化不属于重大变动。