

# 无锡市隆圣达塑料制品有限公司 验收后变动环境影响分析报告

无锡市隆圣达塑料制品有限公司

编制日期：2021 年 10 月

# 目 录

1.项目由来.....	1
2. 变动内容清单.....	3
2.1 项目概况变动情况.....	3
2.2 原辅材料消耗量变动情况.....	11
2.3 主要生产设备变动情况.....	11
2.4 生产工艺变动情况.....	11
2.5 水平衡变动情况.....	13
2.5.1 变动前水平衡图.....	13
2.5.2 变动后水平衡图.....	13
2.6 污染物产生与排放变动情况.....	13
3.环境影响分析.....	15
3.1 大气环境影响分析.....	15
3.2 水环境影响分析.....	16
3.3 声环境影响分析.....	16
3.4 固废环境影响分析.....	16
4.结论.....	17
4.1 项目概况.....	17
4.2 变动清单.....	17
4.3 变动后环境影响分析.....	17
4.4 总量控制指标.....	18
5. 附件.....	19

## 1.项目由来

无锡市隆圣达塑料制品有限公司是社会自然人杨盘新投资成立，该项目总投资 200 万元，租用无锡华鸿重工机械有限公司位于无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房（A 栋一楼）500 平方米，主要从事塑料制品的生产。企业目前生产规模为：年产塑料制品 500 吨。

企业环保执行情况见表 1-1。

表 1-1 企业环保执行情况汇总表

项目名称	环保审批			“三同时”竣工验收		建设情况
	报告类型	审批通过时间	审批部门	验收通过时间	验收部门	
年产 500 吨塑料制品新建项目	报告表	2016 年 7 月	无锡市环保局	2020 年 9 月	自主验收	在产

现由于生产车间内空间拥挤，设备布局紧凑，原料和产品存储区域有限，不能满足企业生产需求。故公司租用无锡华鸿重工机械有限公司位于该厂区内的另外一幢生产厂房（B 栋三楼）1500 平方米进行生产。

此次仅为生产车间位置的调整，根据生态环境部部长信箱《关于重大变动清单中选址附近问题的回复》：“《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》中“在原厂址附近调整”是指建设项目调整后厂址红线范围与原厂址红线范围有重叠部分的情形；“重新选址”是指建设项目调整后厂址红线范围与原红线范围没有重叠部分的情形”，公司此次调整后仍在原生产厂区内，属于在原厂址附近调整的情况。且调整后卫生防护距离范围内无环境敏感目标。

调整后新车间空间较充足，生产设备布局会较现有车间内更加合理和优化，但是生产设备全部搬迁利用现有设备，不新增设备数量也不改变设备型号。同时生产工艺和原辅料使用情况也不发生变化，污染物产生、治理和排放情况均不发生变化。废水接管口依托厂区现有，不发生变化；噪声源不发生变化，厂界预测结果能达标；废气排放口数量不变，位置变化后对周围环境无影响。

综上，本次调整后公司性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均不发生变化，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），本次车间位置变化属于在原厂址附近调整，且卫生防护距离范围内无环境敏感点，不属于重大变动。

综上，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）文件要求，建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中厂房地发生变动，但不属于新、改、扩建项目范畴，界定为验收后变动。应编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，并变更排污许可登记。

## 2. 调整前后公司基本情况对比

与《年产 500 吨塑料制品新建项目》、《年产 500 吨塑料制品新建项目工程竣工环境保护验收监测报告》相比，无锡市隆圣达塑料制品有限公司实际变动的内容主要有：

**(1) 生产车间位置变动，在原厂址附近调整：**生产车间由位于无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房 500 平方米搬至原厂房（A 栋）北侧 60 米的空余厂房（B 栋）三楼 1500 平方米进行生产。

**变动缘由：**生产车间内空间拥挤，设备布局紧凑，原料和产品存储区域有限，不能满足企业生产需求。

### 2.1 项目概况变动情况

#### 2.1.1 项目概况

我公司此次变动过程项目概况中生产车间由位于无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房 500 平方米搬至原厂房（A 栋）北侧 60 米的空余厂房（B 栋）三楼 1500 平方米进行生产，具体内容如下：

建设单位：无锡市隆圣达塑料制品有限公司

建设地点：无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房

项目性质：新建

占地面积：1500 平方米

劳动定员：全厂员工 10 人。

工作制度：年生产天数 300 天，8 小时单班制；

#### 2.1.2 主体工程及产品方案

我公司此次变动过程中主体工程及产品方案不发生变化，具体见下表：

表 2-1 我公司主体工程及产品方案

工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品	生产能力	本次变动	全厂
生产车间	塑料制品	500 吨/年	不变	500 吨/年

#### 2.1.3 公辅工程

我公司此次变动过程中公辅工程不发生变化，具体情况见下表：

表 2-2 公司全厂公辅情况一览表

类别		验收后实际能力	变动情况	备注
贮运工程	原辅材料堆放处	100m <sup>3</sup>	不变	汽运
	成品堆放处	100m <sup>3</sup>	不变	
公用工程	给水	136 吨/年	不变	由园区自来水管网供给
	排水	生活污水 106 吨/年	不变	经化粪池预处理后接入硕放水处理厂
	供电	22.202 万千瓦时/年	不变	由工业园区统一供电
环保工程	废气处理	活性炭吸附	不变	处理吹膜、覆膜产生的非甲烷总烃
	废水处理	5t/d	不变	化粪池
	固废处理	25m <sup>3</sup>	不变	一般固废堆场
		25m <sup>3</sup>	不变	危险固废堆场

#### 2.1.4 周围环境现状

我公司此次变动后项目地理位置发生变化：生产车间由位于无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房 500 平方米搬至原厂房（A 栋）北侧 60 米的空余厂房（B 栋）三楼 1500 平方米进行生产。变动前后均租用无锡华鸿重工机械有限公司厂房，营业执照生产经营场所位置保持一致，仅在园区内搬迁，详见下图：

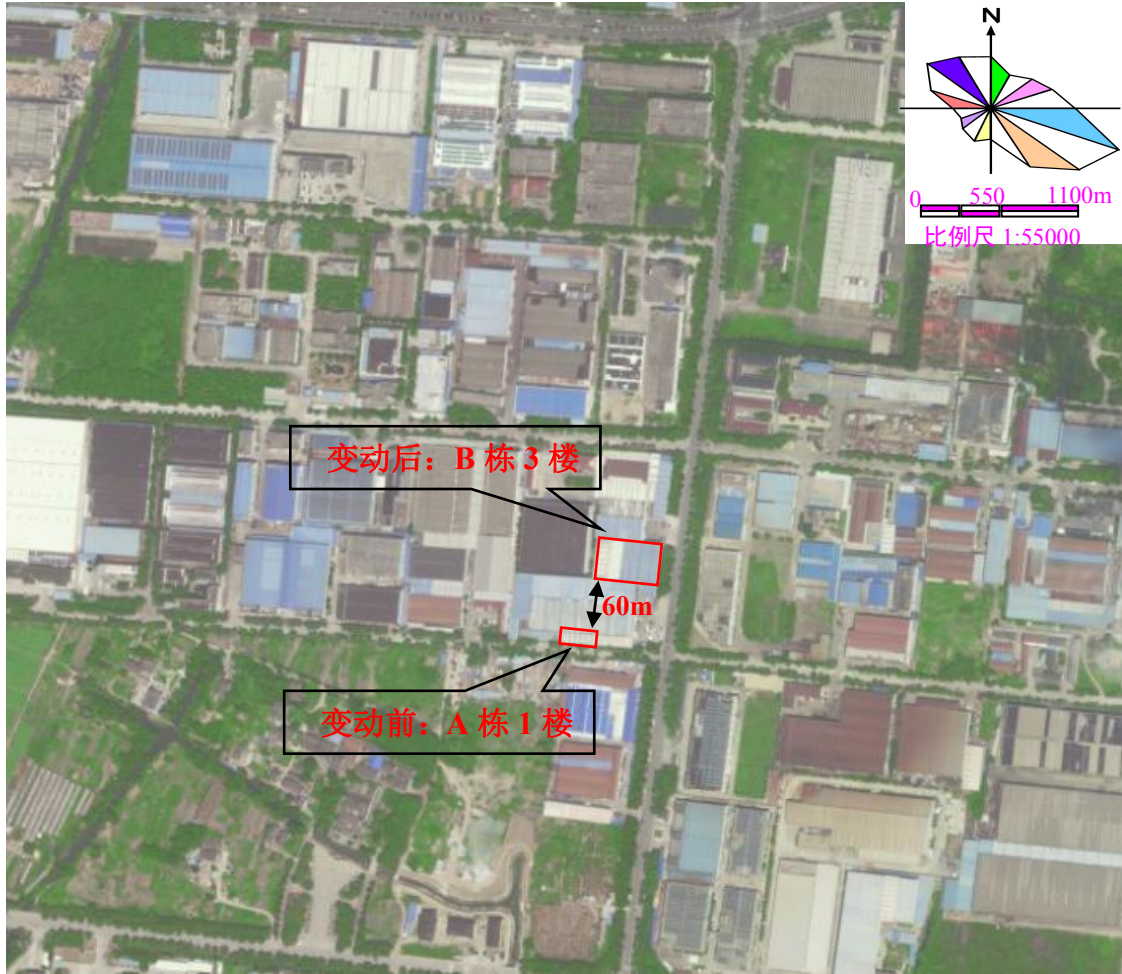


图 2-1 公司所在地理位置图

## 2.1.5 周围环境图

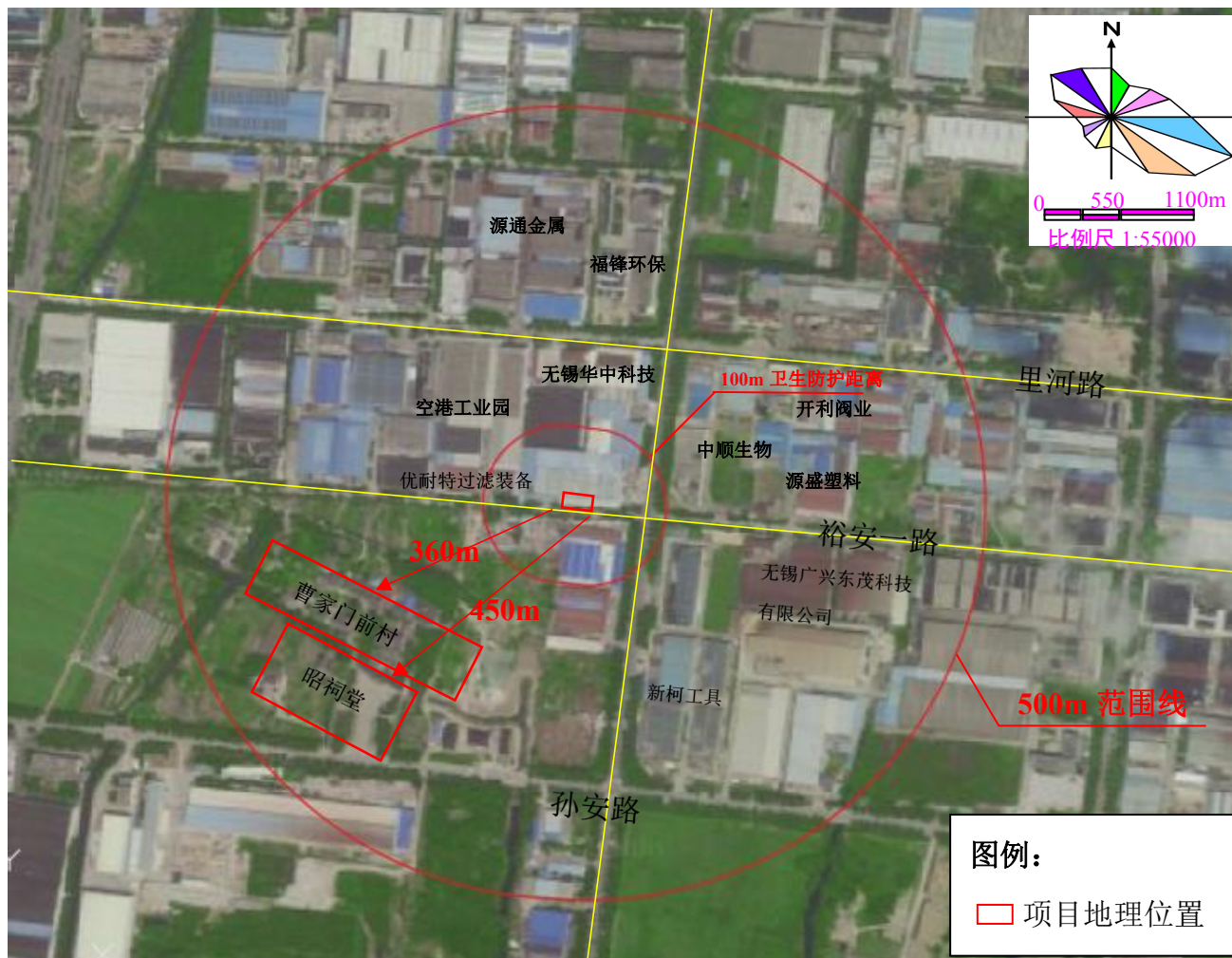


图 2-2 变动前公司周边环境示意图



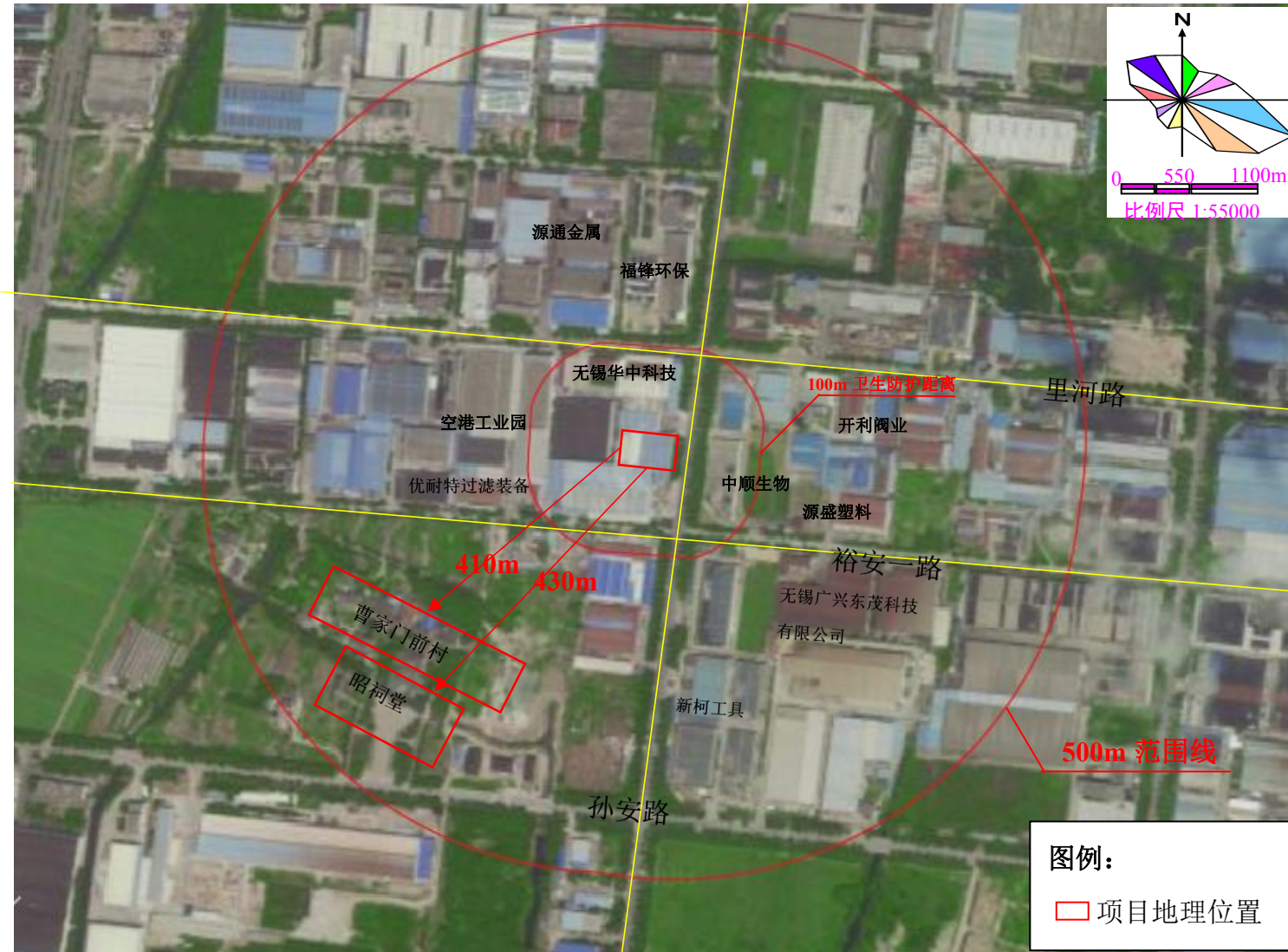


图 2-3 变动后公司周边环境示意图

### 2.1.6 厂区平面布置图

我公司此次变动过程中雨污水排放口数量和位置不发生变化，厂区平面布置图及废气排放口 FQ-01 位置发生变化，具体见下图：

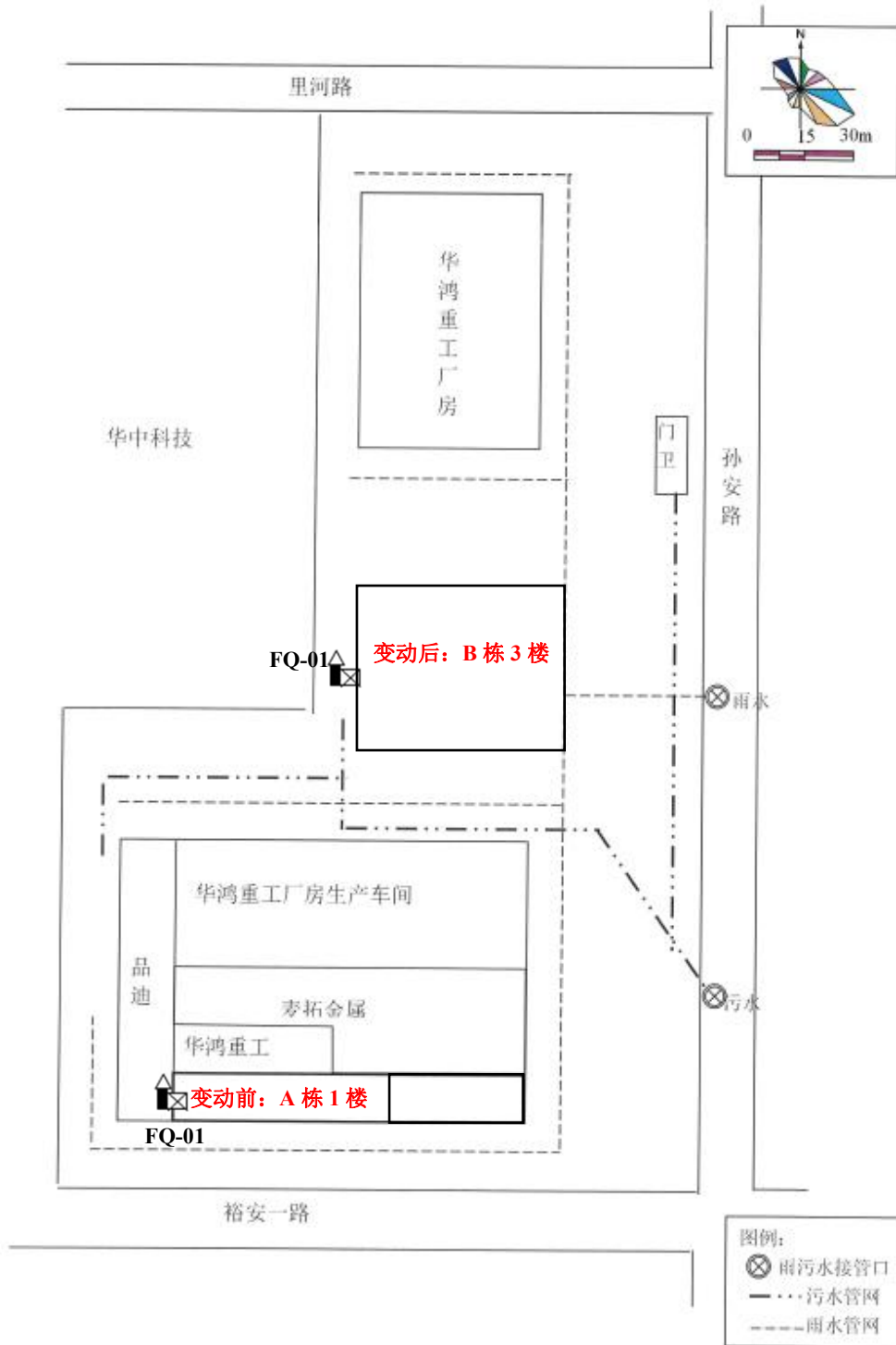


图 2-4 公司厂区平面布置及雨污水管网图

### 2.1.6 车间平面布置

我公司此次变动过程中车间平面布置图发生变化，具体见下图：

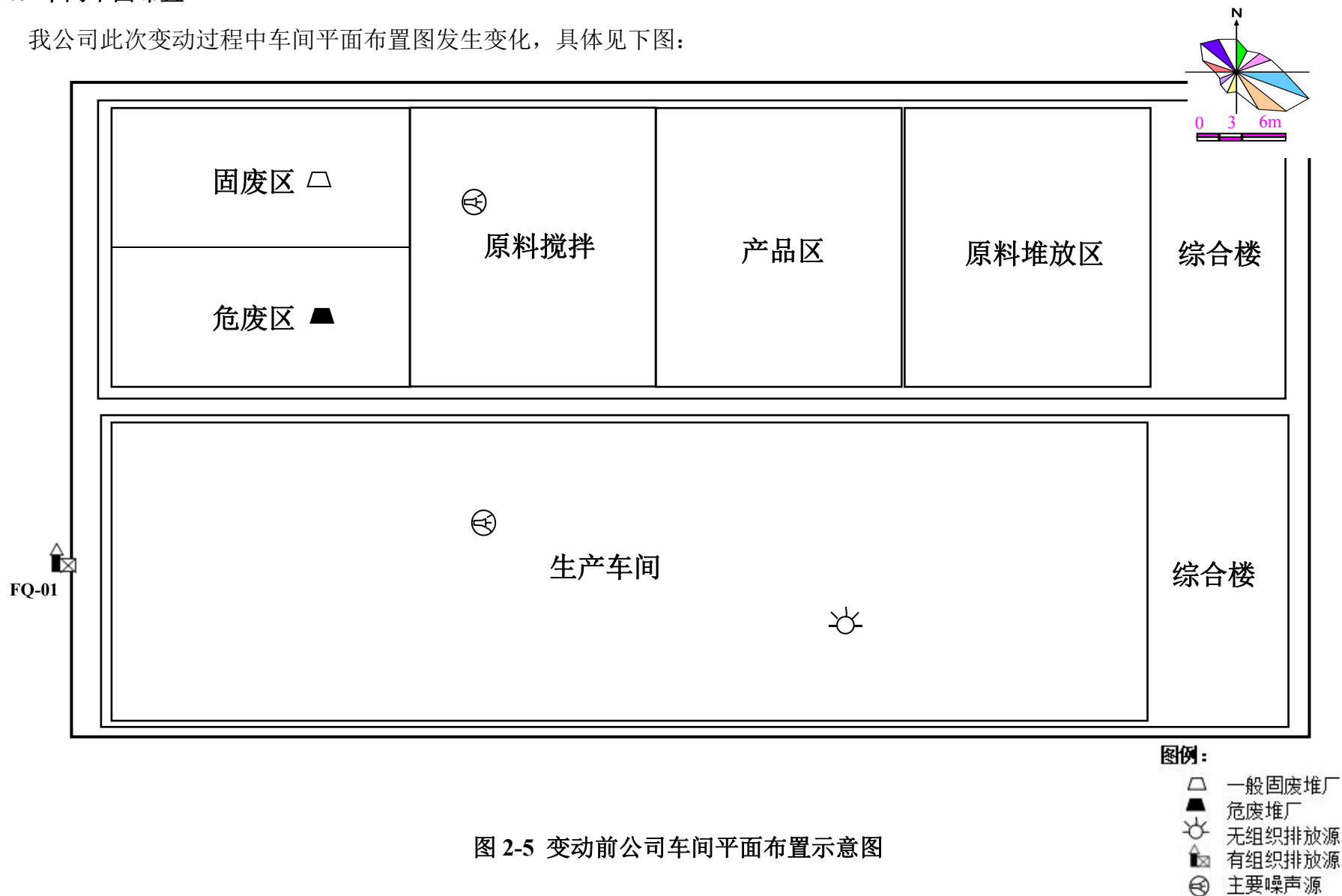


图 2-5 变动前公司车间平面布置示意图

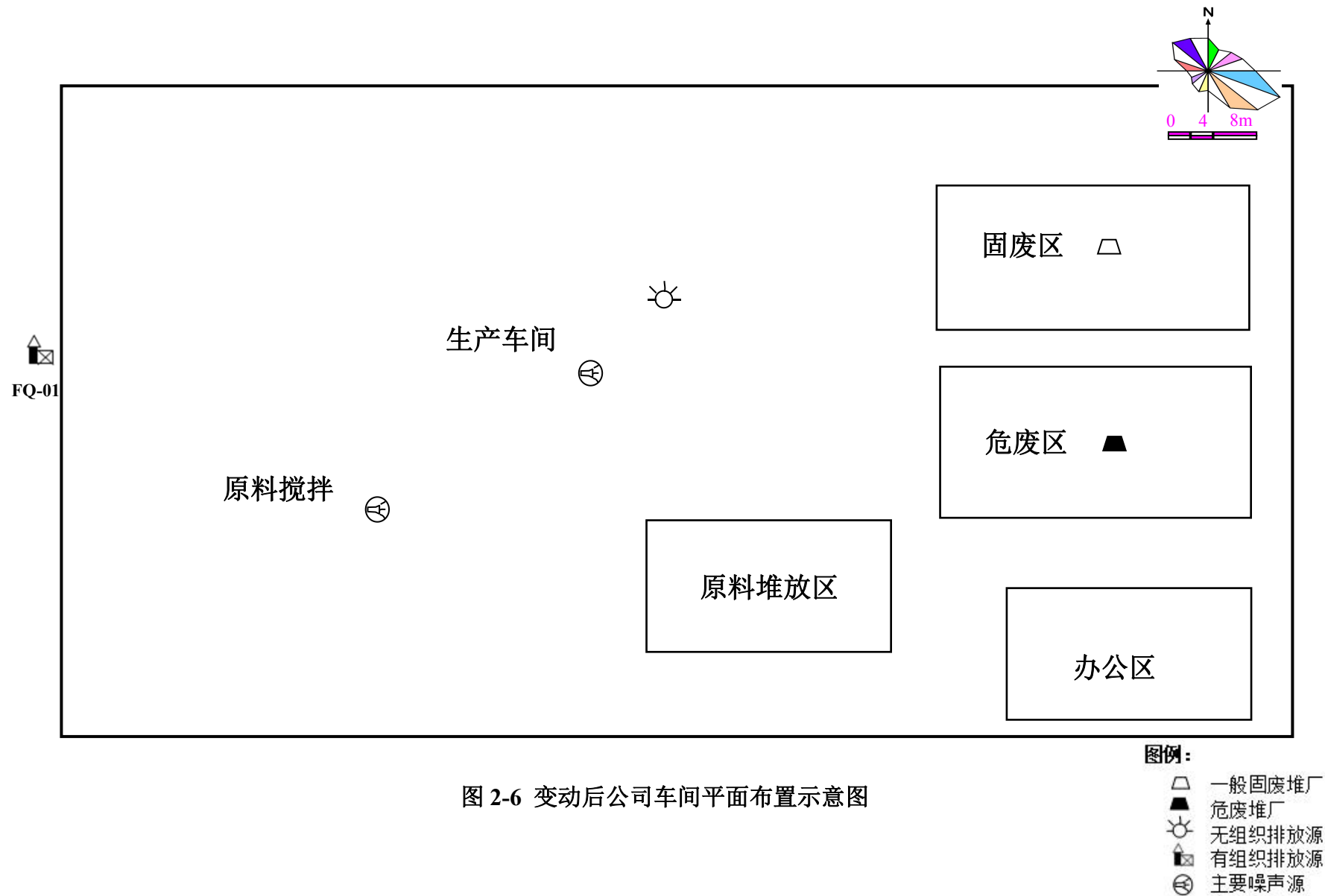


图 2-6 变动后公司车间平面布置示意图

## 2.2 原辅材料消耗量变动情况

我公司此次变动前后各原材料及其消耗量均未发生变化。具体见下表：

表 2-3 无锡市隆圣达塑料制品有限公司原辅材料消耗量变动情况一览表

序号	名称	单位	变动前用量	变动后用量	增减量	备注
1	聚乙烯粒子 (包含增粘母料)	吨/年	550	550	0	/
2	纸管	吨/年	100	100	0	/
3	胶水	吨/年	20	20	0	/

## 2.3 主要生产设备变动情况

我公司此次变动前后全厂主要生产设备未发生变化详见下表：

表 2-4 无锡市隆圣达塑料制品有限公司生产设备变动情况一览表

序号	生产车间	设备名称	变动前	变动后	备注
			数量(台)	数量(台)	
1	全厂	搅拌机	1	1	-
2		单层吹膜机	2	2	自带覆膜功能
3		空压机	2	2	-
4		切管机	1	1	-
5		粉碎机	1	1	-
6		冷却塔	1	1	-
7		复卷分切机	1	1	-
8		搅拌机	1	1	-

## 2.4 生产工艺变动情况

我公司此次变动前后生产工艺、产品和产能均不变。

### 2.4.1 产品工艺流程如下：

塑料制品生产工艺流程：

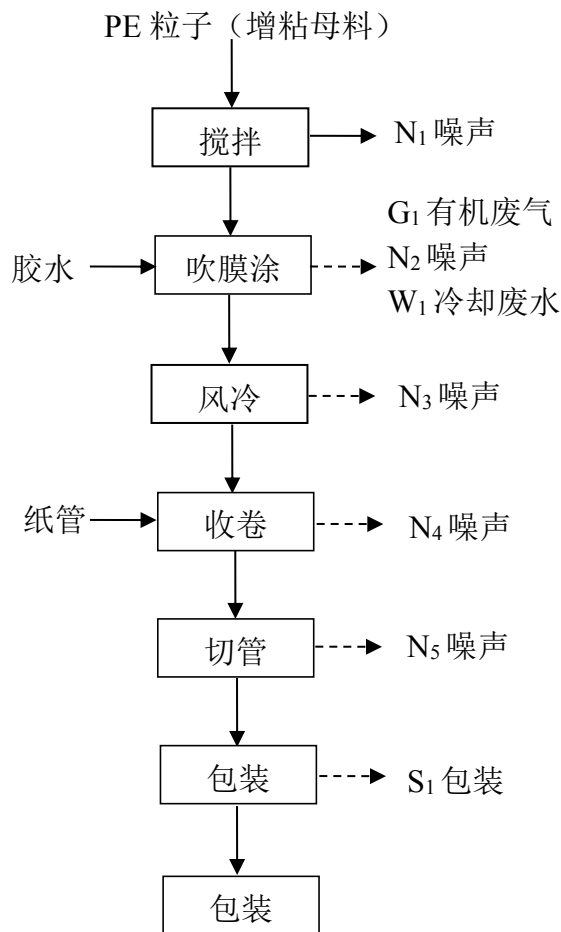


图 2-7 塑料薄膜生产工艺流程图

工艺说明：

**吹膜涂覆：**将搅拌后的聚乙烯粒子、胶水、增粘母料分别投入吹膜机的下料斗，进入吹膜机内腔。粒料、增粘母料经内部电热系统加热逐步融化，加热温度控制在 150℃~200℃。融化的液状聚乙烯经过吹膜机吹成塑料筒料，自动完成上胶处理。此过程主要产生废气非甲烷总烃 G<sub>1</sub> 和搅拌机运行过程中产生的机械噪声 N<sub>1</sub>、吹膜机运行过程中产生的机械噪声 N<sub>2</sub>。吹膜机工作过程中需冷却水隔套冷却降温，产生冷却废水 W<sub>1</sub> 循环回用不外排。

**冷却成型：**本工艺采用风冷却，吹膜机内配置冷却设备，包括冷却风环、风管和鼓风机等。此过程主要产生风机运行过程中产生的机械噪声 N<sub>3</sub>。

**收卷：**烘干后由输送带送薄膜至收卷区收卷切管，输送过程为自然冷却过程。此过

程会产生收卷机运行过程中的机械噪声 N<sub>4</sub>、切管机运行过程中的机械噪声 N<sub>5</sub>。

**包装：**将分切好的薄膜进行手工包装即为成品。此过程会产生废包装箱和废包装袋等废包装物 S<sub>1</sub>。

## 2.5 水平衡变动情况

我公司此次变动前后水平衡未发生变化。

根据《无锡市隆圣达塑料制品有限公司年产 500 吨塑料制品项目》验收报告（2020 年 9 月），全厂水平衡图如下：

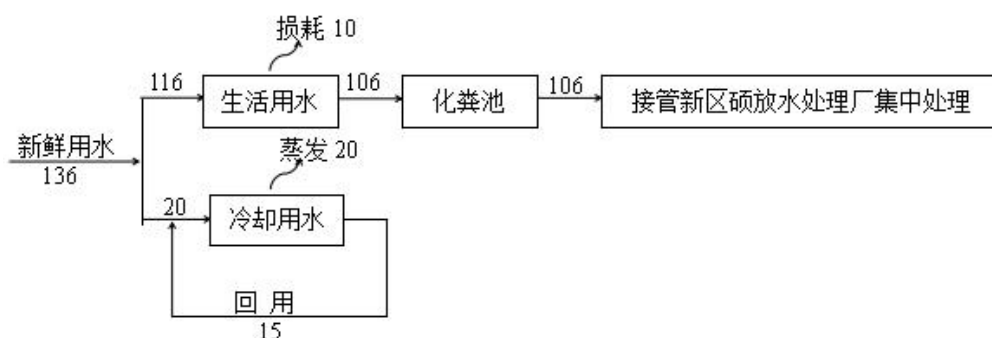


图 2-8 公司全厂水平衡图

### 2.5.1.2 废水排放情况

表 2-5 公司废水排放情况

污染源	污染物名称	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)
生活污水	废水量	/	106
	COD	134.75	0.0143
	SS	85	0.009
	氨氮	19.0125	0.002
	总氮	24.675	0.0026
	总磷	2.3863	0.0003

## 2.6 污染物产生与排放变动情况

我公司经此次变动后废气、废水、固废和噪声产生和排放情况均未发生变化。

我公司主要产污环节和排污特征见表 2.6-1。

表 2-6 主要产污环节和排污特征

类别	代码	产生点	污染物	产生特征	去向
废气	G <sub>1</sub>	吹膜、覆膜	非甲烷总烃	间断	产生的废气收集后经活性炭吸附后通过 15 米高的排气筒 (FQ-01) 排放, 未被收集的废气在车间内无组织排放。
废水	/	生活污水	COD、SS、氨氮、总磷、总氮	间断	接管硕放水处理厂集中处理
固废	S <sub>1</sub>	包装	废包装物	间断	统一外售
	/	生活	生活垃圾	间断	环卫部门定期清运
	/	废气处理	废活性炭	间断	委托苏州新区环保服务中心处置
噪声	/	生产区	噪声	连续	选用低噪声设备, 厂房隔音



### 3.环境影响分析

#### 3.1 大气环境影响分析

企业生产过程中产生的废气主要为吹膜、覆膜工序中产生的非甲烷总烃，产生的废气收集后经活性炭吸附后通过 15 米高的排气筒（FQ-01）排放。

##### 3.1.1 非甲烷总烃

我公司此次变动前后原辅料的用量均不增加，根据《无锡市隆圣达塑料制品有限公司年产 500 吨塑料制品项目》验收报告（2020 年 9 月），其生产车间污染物排放情况如下。

表 3-1 公司废气污染物排放情况

污染物	排放口	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		平均排放速率 (kg/h)	年运行时间(h)	按实际负荷年排放总量(吨)
		范围	平均值			
非甲烷总烃	FQ-01	1.66~3.23	2.4583	0.003	2400	0.0073

表 3-2 无组织废气排放监测数据

监测点位	日期/频次	监测结果 (单位: mg/m <sup>3</sup> )
		非甲烷总烃
上风向 (O1#)	2020.7.31	2.66~2.92
	2020.8.1	2.08~2.56
下风向 (O2#)	2020.7.31	3.43~3.71
	2020.8.1	1.42~1.57
下风向 (O3#)	2020.7.31	2.82~3.96
	2020.8.1	1.45~1.71
下风向 (O4#)	2020.7.31	2.7~3.45
	2020.8.1	1.4~1.77
下风向浓度最高值		3.96
标准值		4.0
评价		合格

根据上表，我公司非甲烷总烃达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准限值，非甲烷总烃排放浓度、单位产品非甲烷总烃排放量（kg/t 产品）同时满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中大气污染物排放特别限值。

综上所述，我公司此次变动前后大气污染物产生及排放情况不发生变化，对周围大气环境影响不变。

### **3.2 水环境影响分析**

我公司此次变动前后废水及污染物产生和排放情况不发生变化，全厂生活污水排放浓度达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中的 A 等级标准。我公司此次变动后排污口位置和数量不变，故对水环境的影响未发生变化。

### **3.3 声环境影响分析**

我公司此次变动后，生产设备未变动，各设备均放置在车间内，通过车间隔音、距离衰减后，各厂界昼间和夜间噪声值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。

### **3.4 固废环境影响分析**

我公司经此次变动后各类固体废物产生及处理处置方式均未发生变化，其各处理处置措施均切实有效，固体废物能做到不外排。

## 4.结论

### 4.1 项目概况

无锡市隆圣达塑料制品有限公司是社会自然人杨盘新投资成立，该项目总投资 200 万元，租用无锡华鸿重工机械有限公司位于无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房 500 平方米，主要从事塑料制品的生产。该项目拟设计产品及其生产规模为：年产塑料制品 500 吨。《年产 500 吨塑料制品新建项目》于 2016 年通过无锡市环保局审批【锡环表新复（2016）164 号】，2020 年 9 月通过自主验收。

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），本次车间位置变化属于在原厂址附近调整，且卫生防护距离范围内无环境敏感点，不属于重大变动。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）文件要求，建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中厂房地地点发生变动，但不属于新、改、扩建项目范畴，界定为验收后变动。应编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，并变更排污许可登记。

### 4.2 变动清单

**（1）调整设备布局方案：**生产车间由位于无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房 500 平方米搬至原厂房（A 栋）北侧 60 米的空余厂房（B 栋）三楼 1500 平方米进行生产。

### 4.3 变动后环境影响分析

我公司此次变动后，废水排放量与原验收相比未发生变化，生活污水接管硕放污水处理厂；废气产生量、排放量及排放方式与原验收相比没有发生变化，未超过其环评考核量，对外界大气环境和水环境的影响与原环评相比没有变化；固体废弃物产生量、处理处置量和处理处置方式也与原验收相比没有变化，可以做到零排放；生产设备伪变，经车间隔声和距离衰减后，各厂界昼间和夜间噪声值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准，对声环境影响较小。

本次变动调整设备布局方案，在原厂址附近调整，由位于无锡市新吴区硕放里河路南侧、孙安路西侧地块的空余厂房 500 平方米搬至原厂房（A 栋）北侧 60 米的空余厂

房（B 栋）三楼 1500 平方米进行生产，卫生防护距离范围内无环境敏感点。

#### 4.4 总量控制指标

表 4-1 公司此次变动前后全厂污染物排放总量情况（t/a）

类别	污染物名称		变动前排放量	变动后排放量	是否超标
废气	有组织	非甲烷总烃	0.0073	0.0073	否
废水	废水量		106	106	否
	COD		0.0143	0.0143	否
	SS		0.009	0.009	否
	NH <sub>3</sub> -N		0.002	0.002	否
	TN		0.0026	0.0026	否
	TP		0.0003	0.0003	否
固废	名称	变动前处置量/ 利用量	变动后处置 量/利用量	增减量	处置方式
	包装	0.05	0.05	0	废品回收单位回收利用
	生活	1.5	1.5	0	环卫公司定期清运
	废气处理	0.7	0.7	0	苏州新区环保服务中心处置

各污染物排放总量平衡方案：

废气：在新吴区范围内平衡；

废水：在硕放水处理厂的污染物排放总量控制指标内平衡；

固废：零排放。

我公司此次变动后各类污染物排放总量较环评没有发生变化，各污染物排放总量平衡方案也不发生变化。

综上，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）文件要求，建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中厂房地點发生变动，但不属于新、改、扩建项目范畴，界定为验收后变动。应编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，并变更排污许可登记。



## 5. 附件

- 1、无锡市隆圣达塑料制品有限公司《年产 500 吨塑料制品项目》原环评批复和验收意见；
- 2、无锡市隆圣达塑料制品有限公司营业执照；
- 3、无锡市隆圣达塑料制品有限公司国家排污许可证；
- 4、无锡市隆圣达塑料制品有限公司危险固废委托处置协议；
- 5、生态环境部部长信箱《关于重大变动清单中选址附近问题的回复》；
- 6、专家论证说明。

无锡市隆圣达塑料制品有限公司

验收后变动环境影响分析报告

审核人员签字表

审核人员姓名	职业资格证书编号	职称	签字
於岳峰	07880022	高工	
诸敏	96080162	高工	