

南通大茂晟新材料科技有限公司
年产 300 万只塑料制品、20 万只铝制造
拉杆箱、100 台智能箱包设备项目
环
境
影
响
变
动
分
析

建设单位：南通大茂晟新材料科技有限公司

二〇二三年十月

目录

1 总则	1
1.1 前言	1
1.2 编制依据	5
1.3 评价标准	9
2 变动情况	10
2.1 企业基本信息	10
2.2 产品方案	13
2.3 公辅工程	13
2.4 原辅材料	14
2.5 主要设备	15
2.6 生产工艺	16
2.7 污染源及治理措施变化情况	21
3 污染防治措施评述及影响分析	22
3.1 废水防治措施评述及影响分析	22
3.2 废气防治措施评述及影响分析	22
3.3 噪声污染防治措施评述及影响分析	23
3.4 固体废物污染防治措施评述及影响分析	23
4 结论与建议	23
4.1 结论	23
4.2 建议	24

1 总则

1.1 前言

南通大茂晟新材料科技有限公司原名为海门市大茂晟新材料科技有限公司，后于 2022 年在南通市海门区行政审批局办理公司名称变更。公司厂区位于南通市海门区海门街道红海路 283 号，主要从事箱包生产。公司投资 90500 万元，占地面积 36730m²，预计年产能达 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智能箱包设备。企业 2019 年申报《年产 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智能箱包设备新建项目环境影响报告表》，该项目于 2019 年 5 月 8 日取得原海门市行政审批局环评批复（批复号：海审批表复[2019]94 号）。目前企业形成年产 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智能箱包设备项目的生产规模。

为实现企业的发展目标，企业已投资 100500 万元，在南通市海门区海门街道红海路 283 号新建厂房（占地面积 36730m²），购置抽板机 3 套、吸料机 3 套、智能切边机 8 套等设备 229 台（套），新建年产 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智能箱包设备项目。全厂形成 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智能箱包设备的生产规模。该项目于 2019 年 5 月 8 日获海门市行政审批局批复（批文号：海审批表复[2019]94 号）。

目前，企业基本建成，已经开始运行。根据市场需求及实际生产需要，做如下调整。

（1）废气：①环评中在抽板车间设置一根 15m 高排气筒 1#，位于车间北部；在吸塑车间设置一根 15m 高排气筒 2#，位于车间东部；在粉碎车间设置一根 15m 高排气筒 3#，位于车间北部；实际建设中将 1#、2#排气筒合并设置于车间北部，将 3#排气筒挪至车间东部，实际建设的排气筒均为 22m。

（2）设备：①取消了打印工艺，故工业打印机减少为 0；②因环评较早，环评中部分设备重复统计，并且部分设备冗余，实际建设中冗余设备并未投入使用。

（3）工艺：环评中 3D 打印工序实际并未建设，不使用水性油墨，不产生废油墨桶。环评中 3D 打印工序实际并未建设，不使用水性油墨，不产生废油墨桶。

根据《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），适用于污染影响类建设项目环境影响评价管理，本项目相符性分析见表 1.1-1。

表 1.1-1 污染类建设项目相符性分析

类别	序号	项目重大变动清单	执行情况	是否涉及重大变动
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的。	与环评一致	不涉及
规模	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	与环评一致	不涉及
	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。	与环评一致	不涉及
	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。	与环评一致	不涉及
	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。	与环评一致	不涉及
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；（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。	环评中 3D 打印工艺未建设，实际生产中不使用水性油墨；环评中生产设施在实际建设中有所变化，但未导致新增排放物种类、废水第一类污染物排放量增加、其他污染物排放量增加 10%以上，设备变动情况详见表 2.5-1。	不涉及
	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。	与环评一致	不涉及
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。	合并环评中 1#、2#排气筒为 DA001，实际建设于车间北部，环评中 3#排气筒为	不涉及

			DA002，实际建设于车间东部，但未导致第 6 条中所列情形。	
	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。	与环评一致	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。	环评中 1#、2#排气筒合并为一根排气筒，根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122-2020)》，为废气一般排放口。	不涉及
	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。	与环评一致	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。	与环评一致	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。	与环评一致	不涉及

1.2 编制依据

1.2.1 国家有关法律法规

(1) 《中华人民共和国环境保护法》（国家主席令第 9 号），2014.4.24 修订，2015.1.1 施行；

(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年修正，2018 年 12 月 29 日起施行）；

(3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年修正，2018 年 1 月 1 日起施行）；

(4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年修正，2018 年 10 月 26 日起施行）；

(5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2021 年 12 月 24 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过，2022 年 6 月 5 日实施）；

(6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议于 2020 年 4 月 29 日修订通过，自 2020 年 9 月 1 日起施行；

(7) 《中华人民共和国土壤污染防治法》（2018 年 8 月 31 日公布，2019 年 1 月 1 日起施行）；

(8) 《中华人民共和国循环经济促进法》（2018 年修正，2018 年 10 月 26 日起施行）；

(9) 《中华人民共和国清洁生产促进法》（国家主席令第 54 号），2012.2.29 通过，2012.7.1 施行；

(10) 《中华人民共和国节约能源法》（2018 年修正，2018 年 10 月 26 日起施行）；

(11) 《中华人民共和国水法》（国家主席令第 48 号），2016.6.2 通过，2016.6.2 实施；

(12) 《中华人民共和国安全生产法》（国家主席令第 13 号），2013.8.31 通过，2014.12.1 施行；

(13) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号），2017.6.21 通过，2017.10.1 施行；

(14) 《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》，（2020 年 11 月 30 日生态环境部令第 16 号）；

(15) 《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（国家发展和改革委员会令第 29 号，2019.10.30）；

(16) 《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》，环发〔2012〕77 号；

(17) 《关于发布实施〈限制用地项目目录（2012 年本）〉和〈禁止用地项目目录（2012 年本）〉的通知》，国土资源部、国家发展改革委 2012.5.23 联合印发；

(18) 《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号，2016.11.26 施行）；

(19) 《关于发布建设项目竣工环境保护验收暂行办法的公告》（国环规环评〔2017〕4 号）。

(20) 《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）的通知》（环发〔2015〕4 号）；

(21) 关于印发《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法的通知》（环发〔2014〕197 号）；

(22) 《关于印发<建设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）>的通知》（环办〔2013〕103 号）；

(23) 《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》（国发〔2013〕37 号）；

(24) 《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》（环办〔2014〕30 号）；

(25) 《国务院关于印发水污染防治行动计划的通知》（国发〔2015〕17 号）；

(26) 《国务院关于印发土壤污染防治行动计划的通知》（国发〔2016〕31 号）；

(27)《环境保护部关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》(环环评〔2016〕150号)；

(28)《关于发布<建设项目危险废物环境影响评价指南>的公告》(环保部公告 2017 第 43 号)；

(29)《关于强化建设项目环境影响评价事中事后监管的实施意见》(环环评〔2018〕11号)；

(30)《关于印发<重点排污单位名录管理规定(试行)>的通知》(环办监测〔2017〕86号)；

(31)《关于印发<土壤污染防治行动计划实施情况评估考核规定(试行)>的通知》(环土壤[2018]41号, 2018.5.28)；

(32)《关于做好环境影响评价制度与排污许可制衔接相关工作的通知》(环办环评[2017]84号)；

(33)《关于印发<长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案>的通知》(环大气[2020]62号)；

(34)《排污许可证申请与核发技术规范 石墨及其他非金属矿物制品制造》(HJ1119-2020)》

(35)《生态环境部关于加强涉重金属行业污染防控的意见》(环土壤[2018]22号)。

(36)《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】668号)

1.2.2 地方有关法律法规

(1)《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)；

(2)《江苏省环境噪声污染防治条例》(2018.3.28)；

(3)《江苏省大气污染防治条例》(2018.3.28)；

(4)《江苏省固体废物污染环境防治条例》(2018.3.28)；

(5)《江苏省地表水(环境)功能区划》(2021—2030年)

(6)《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》(苏政发[2020]1号)；

- (7) 《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理
办法的通知》（苏环办[2011]71 号）；
- (8) 《省政府关于印发江苏省大气污染防治行动计划实施方案的通知》（苏政
发[2014]1 号）；
- (9) 《关于切实做好建设项目环境管理工作的通知》（苏环管[2006]98 号）；
- (10) 《江苏省关于切实加强危险废物监管工作的意见》（苏环规[2012]2 号）；
- (11) 《关于落实大气污染防治行动计划严格环境影响评价准入的通知》（苏环
办[2014]30 号）；
- (12) 《江苏省水污染防治条例》（2020 年 11 月 27 日江苏省第十三届人民代
表大会常务委员会第十九次会议通过）；
- (13) 《省办公厅关于印发江苏省“两减六治三提升”专项行动方案实施方案的通
知》（苏发[2017]30 号）；
- (14) 《省政府关于印发江苏省水污染防治工作方案的通知》（苏政发[2015]175
号）；
- (15) 《关于加强环境影响评价现状监测管理的通知》（苏环办[2016]185 号）；
- (16) 《江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74 号）
- (17) 《市政府办公室关于印发〈南通市排污权有偿使用和交易管理办法（试行）〉
的通知》（通政办发[2014]117 号）；
- (18) 《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发[2017]55
号）；
- (19) 《江苏省政府办公厅转发省环保厅等部门关于切实加强重金属污染防治工作
实施意见的通知》（苏政办发〔2011〕42 号）；
- (20) 《关于调整涉及重金属污染物排放建设项目总量审核有关工作程序的通知》
（苏环办[2015]132 号）；
- (21) 《关于开展重金属重点防控区专项整治工作的通知》（苏环办〔2017〕
390 号）；
- (22) 《关于开展重金属重点防控区专项整治工作的通知》（通环办〔2018〕
22 号）；

(23) 《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发[2018]47号）；

(24) 《省政府办公厅关于加强危险废物污染防治工作的意见》（苏政办发[2018]91号）；

(25) 关于做好建设项目环评审批中主要污染物排放总量指标审核与排污权交易衔接工作的通知（通环办[2019]8号）；

(26) 关于进一步规范涉及重点重金属污染物排放建设项目环境影响评价工作的通知（苏环规〔2015〕1号）。

1.2.3 评价技术导则名称及标准号

- (1) 《建设项目环境影响评价技术导则 总纲》（HJ 2.1-2016）；
- (2) 《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）；
- (3) 《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ 2.3-2018）；
- (4) 《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）；
- (5) 《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021）；
- (6) 《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）；
- (7) 《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）；
- (8) 《环境影响评价技术导则 生态影响》（HJ 19-2011）；
- (9) 《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）；
- (10) 《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）。

1.2.4 项目相关文件

(1) 《海门市大茂晟新材料科技有限公司年产 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智能箱包设备新建项目建设项目环境影响报告表》环境影响报告表及其批复；

(2) 建设单位提供的其他资料。

1.3 评价标准

本项目变动后，本项目污染物种类不发生变化，因此标准参照《海门市大茂晟新材料科技有限公司年产 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智

能箱包设备新建项目建设项目环境影响报告表》。

2 变动情况

2.1 企业基本信息

2.1.1 项目概况

建设项目名称：南通大茂晟新材料科技有限公司年产 300 万只塑料制品、20 万只铝制造拉杆箱、100 台智能箱包设备项目；

建设单位：南通大茂晟新材料科技有限公司；

行业类别：C2926 塑料包装箱及容器制造；

项目性质：新建；

建设地点：江苏省南通市海门区海门街道红海路 283 号；

投资总额：新建项目投资 100500 万元，其中环保投资 150 万元，占总投资的 0.15%；

职工人数：400 人；

生产班制：工作制度实行“抽板、吸塑、锯边车间二班 12 小时；其余车间 8 小时一班”制，年生产天数为 290 天，共 6960 小时。

2.1.2 平面布置

环评中厂区平面布置情况如下图所示：

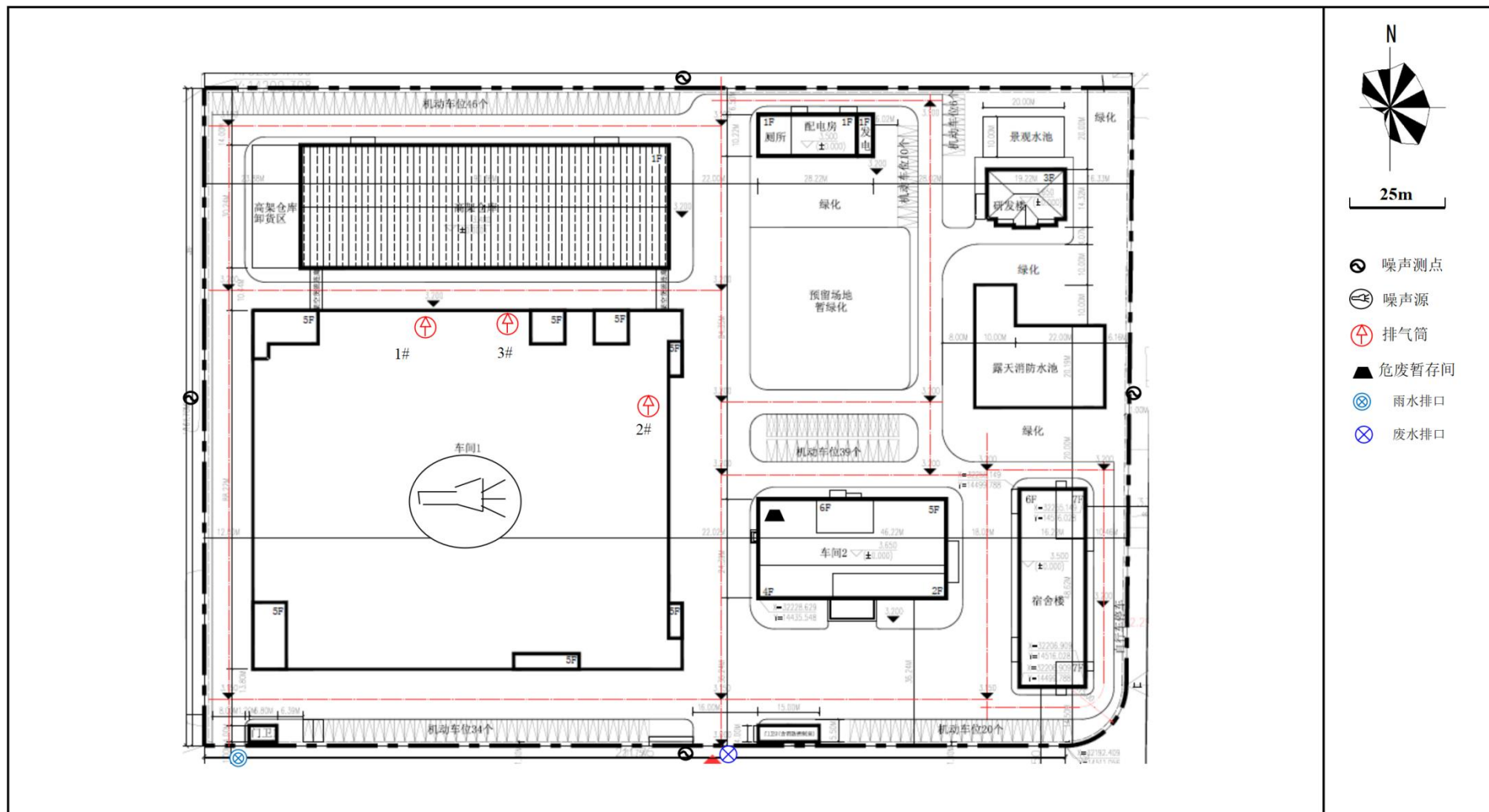
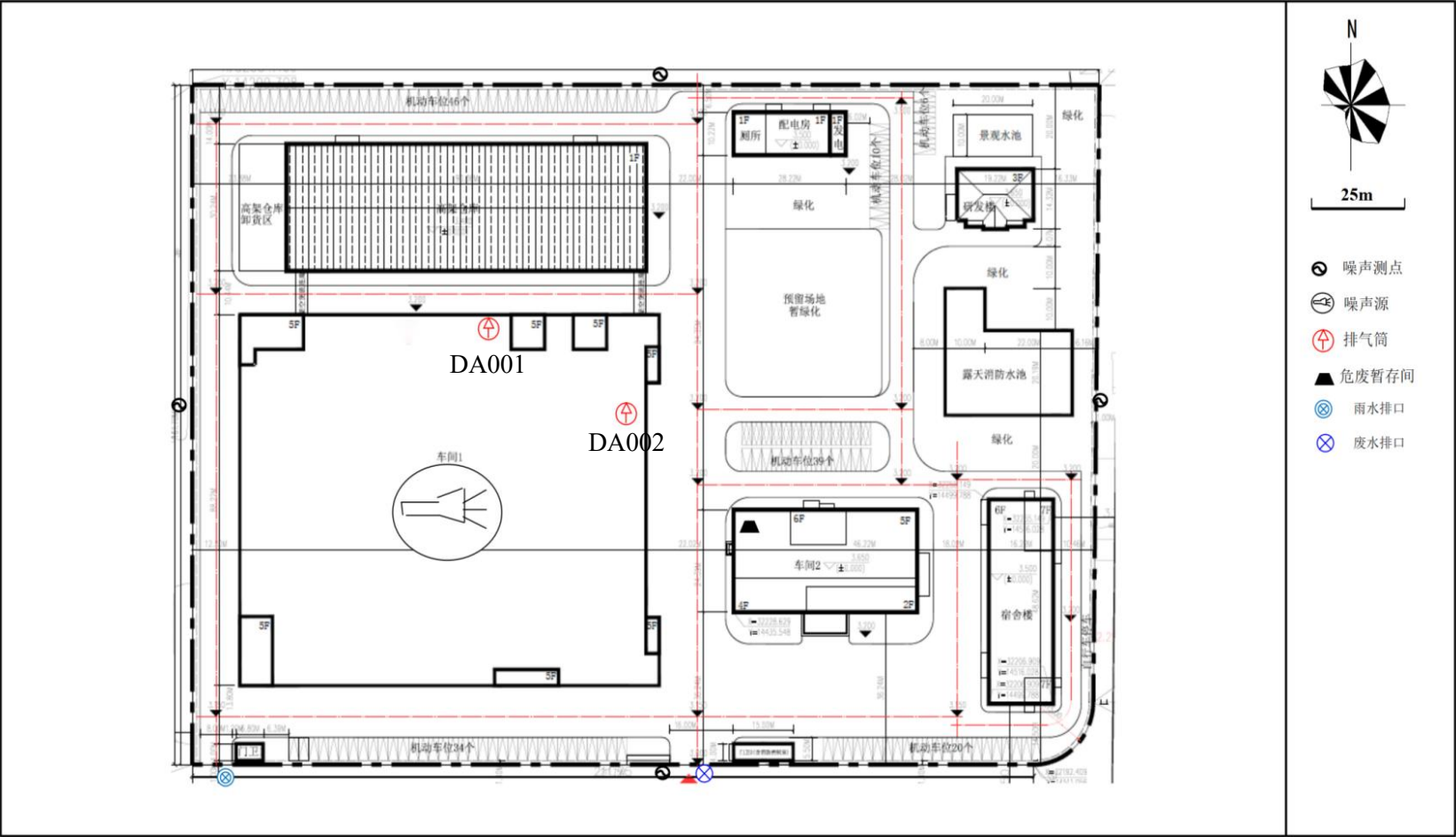


图2.1-1 厂区平面布置图（环评设计）

厂区实际建设中将 1#、2#排气筒合并为 DA001，建设于车间北部，将 3#排气筒建设为 DA002，并挪至车间东侧，具体情况如下：



2.2 产品方案

主体工程及产品方案见表 2.2-1。

表 2.2-1 建设项目主体工程

序号	建设名称	规模	用途	备注
1	生产车间	建筑面积 42887.36m ²	生产车间	新建
3	仓库	2906.2m ²	仓库	新建

本次新建项目建成后年新增塑料制品 300 万只、铝制造拉杆箱 20 万只、智能箱包设备 100 台。建设项目产品方案见表 2.2-2。

表 2.2-2 建设项目产品方案

工程名称（车间、生产装置 或生产线）	产品名称 产品规格	设计规模	年运行时数
拉杆箱	塑料制品 （塑料拉杆箱）	300 万只	年运行 6960 小时 （290 天）
	铝制造拉杆箱	20 万只	
智能箱包设备	智能箱包设备	100 台	

2.3 公辅工程

2.3.1 公用及辅助工程

①供水

本项目用水量约 6689.5t/a，由海门市政给水管网供水，主要用于生产用水及生活用水。

②排水

本项目采用“雨污分流”，厂区内雨水收集后排入雨水收集池；生活污水经化粪池处理，达接管标准后通过污水管网进入南通市海门东洲水处理有限公司集中处理。

③供电

本项目年用电量 750 万 kw·h，由市政电网提供，项目所在区域供电网已建成并接通，可依托。

④贮运

建设项目建设一座高架仓库，主要是原材料及成品的堆放。

建设项目公用及辅助工程见表 2.3-1。

表 2.3-1 建设项目公用及辅助工程

工程类别	工程名称		本次验收项目环评设计能力	本次验收项目实际建设能力	备注
主体工程	生产车间		建筑面积 42887.36m ²	建筑面积 42887.36m ²	与环评一致
储运工程	仓库		2906.2m ²	2906.2m ²	与环评一致
辅助工程	研发中心		852.8m ²	852.8m ²	与环评一致
	配电、发电机房		288.4m ²	288.4m ²	与环评一致
公用工程	给水系统		6689.5t/a	6689.5t/a	与环评一致
	排水系统		4408t/a	4408t/a	与环评一致
	供电系统		750 万 kw·h	750 万 kw·h	与环评一致
环保工程	废气处理	抽板	活性炭吸附+15 米高排气筒	活性炭吸附+22 米高排气筒	环评中抽板、吸塑车间各设置一根 15 米高的排气筒，实际建设中抽板，吸塑车间共用一根 22 米高的排气筒
		吸塑	活性炭吸附+15 米高排气筒		
		粉碎机	袋式除尘装置+15 米高排气筒	袋式除尘装置+27 米高排气筒	与环评一致
	废水处理	生活污水	化粪池 20m ³ /d	化粪池 20m ³ /d	接管至南通市海门东洲水处理有限公司
	固废处理	一般固废堆场	200m ²	200m ²	与环评一致
		危险废物仓库	10m ²	10m ²	与环评一致
	噪声防治工程		设备：降噪、减震	设备：降噪、减震	与环评一致

2.4 原辅材料

2.4.1 主要原辅材料消耗情况、理化性质及危险特性

新建项目主要原辅材料消耗情况见表 2.4-1。

表 2.4-1 新建项目主要原辅材料消耗情况

序号	原辅材料	环评设计年使用量 (t/a)	实际年使用量 (t/a)	备注	储存方式
1	ABS 粒子	7000	6800	外购	库存
2	PC 粒子	3000	3000	外购	库存
3	拉杆	320 万	300 万	组装用	库存
4	脚轮	1280 万	1150 万	组装用	库存
5	锁	320 万	300 万	组装用	库存
6	铝型板	1200	1100	铝制箱体	库存
7	铝板	600	580	铝制箱体	库存
8	布料	450 万	420 万	拉杆箱内饰	库存
9	镀锌板	30	30	智能箱包设备外壳	库存
10	控制器	100 个	100 个	智能箱包设备	库存
11	伺服系统	100 个	100 个	智能箱包设备	库存
12	减速机	100 个	100 个	智能箱包设备	库存
13	精密导轨	100 个	100 个	智能箱包设备	库存
14	水性油墨	0.3	0	水 70%~80%、1,2-丙二醇 10%~20%、1-(1-甲基-2-丙氧基乙氧基)丙-2-醇 1%~5%	/
15	氩气	500 瓶	450 瓶	激光切割时使用	20kg/瓶
16	乳化液	0.7	0.7	设备润滑、冷却	库存
17	机油	0.3	0.3	设备检修	库存

主要原辅材料的理化性质及毒理性质分析详见表 2.4-2 所示。

表 2.4-2 项目主要原辅料理化性质及毒理性质

名称	理化特性	燃烧爆炸	毒理毒性
ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物简称 ABS，可以在 -25℃~60℃的环境下表现正常，而且有很好的成型性，加工出的产品表面光洁，易于染色和电镀，且可与多种树脂混成共混物。其是不透明的，外观呈浅象牙色，兼有韧、硬、刚的特性。	可燃性	无毒、无味
PC	聚碳酸酯(简称 PC)是分子链中含有碳酸酯基的高分子聚合物，聚碳酸酯无色透明，耐热，抗冲	阻燃	无毒、无味

	击，阻燃 BI 级，在普通使用温度内都有良好的机械性能。		
--	------------------------------	--	--

2.5 主要设备

本项目主要生产设备见表 2.5-1。

表 2.5-1 建设项目主要生产设备一览表

序号	设备	规格型号	环评设计数量	实际数量	变化量	备注
1	抽板机	FAZ-213W	6	3	-3	①取消了打印工艺，故工业打印机减少为 0；②因环评较早，环评中部分设备重复统计，并且部分设备冗余，实际建设中冗余设备并未投入使用
2	吸料机	TS-878	6	3	-3	
3	烘箱	ZYHQ-11	8	6	-2	
4	冷却塔	20t	1	2	+1	
5	吸塑机	23ER-23	16	8	-8	
6	烘箱	ZWH-11	1	/		
7	智能切边机	RB9-219	10	8	-2	
8	工业打印机	RBZ-21T	2	0	-2	
9	裁剪流水线	ST-700WS	2	1	-1	
10	冲床	XLLP3-600	2	1	-1	
11	切纸机	QZ-202	2	1	-1	
12	普通针车	GC0318-1	150	10	-140	
13	高车	LU3-6860	20	41	+21	
14	电脑针车	KY-368FT	15	67	+52	
15	切料机	/	4	1	-3	
16	电脑折弯机	RQ-202	4	0	-4	
17	冲孔机	RQT-030	10	0	-10	
18	铆钉机	HC-12RF	10	36	+26	
19	切割机	/	4	2	-2	
20	普通折弯机	/	3	3	0	
21	装配流水线	/	10	11	+1	
22	打钉机	RQ050	40	14	-26	
23	铆钉机	HC13SS	40	/	-40	
24	高车	LU3-6860	35	/	-35	
25	平车	MJ-202	35	/	-35	
26	电脑高车	MJ-2516R	16	/	-16	
27	自动装轮机	/	5	1	-4	
28	加工中心	NQ-VC1060	4	0	-4	
29	普通车床	/	2	0	-2	
30	空压机	SA45A	5	5	0	

31	静音粉碎机	/	2	1	-1
32	废气净化设备	/	2	2	0
33	加工中心	NJ10-20S	6 台	0	-6
34	工业打印机	RD-210	3 台	0	-3
35	不锈钢激光切割机	GN-CFS6015	2 台	0	-2
36	电脑折边机	DZD-23A20	2 台	0	-2
37	铆钉机	XC-106	18	/	
38	铆钉机	/	18	/	
39	激光打标机	CO2-30W	1	0	-1
40	激光打标机	JTL-YLP30W	1	0	-1
41	缝纫机	RY-T93BD	14	/	
42	缝纫机	TC-202-D3	6	/	
43	缝纫机	B6.4	1	/	
44	缝纫机	JK-1900ASS	1	/	
45	液压机	Y41	5	0	-5
46	折弯机	/	1	/	
47	铝型材切割机	XSK-455Q	1	1	0
48	激光切割机	JTL-LC3015	2	0	-2
49	四柱液压机	Y71	1	0	-1
50	四柱单动液压机	32-315/63	2	0	-2
51	液压成型机	YJL-1000	1	0	-1
52	电容储能点（凸）焊机	DR-1000	2	0	-2
53	液压成型机	/	8	0	-8
54	氩弧焊焊机	/	0	1	+1

2.6 生产工艺

本项目主要进行塑料拉杆箱、铝制造拉杆箱和智能箱包设备生产，工艺流程及产污节点图见图 2.6-1、2.6-2、2.6-3。

塑料拉杆箱：

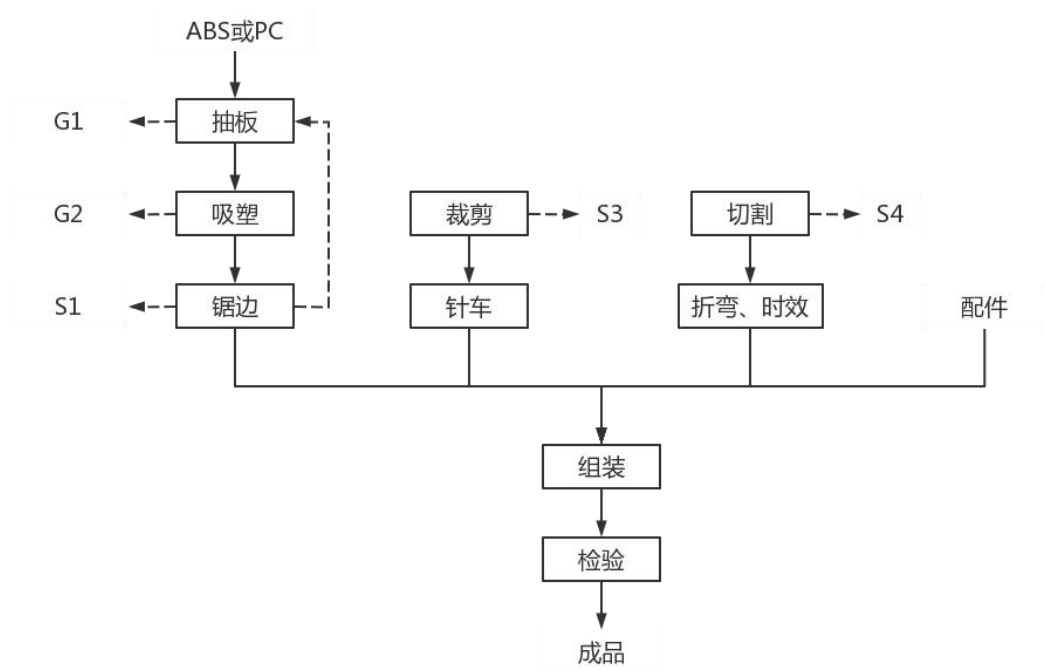


图 2-2 塑料拉杆箱生产工艺流程及产污节点图

工作流程与产污环节介绍：

（1）抽板：将原料 ABS 或者 PC 投料到进料器内，然后由自动进料设备输送至抽板机配套的干燥器内，经 100℃左右干燥后，即可通过抽板机挤出抽板。此过程会有废气 G1 产生。

（2）吸塑：吸塑时将 ABS 板或 PC 板在吸塑机上采用电加热软化后，即可经吸塑机在箱包模具上直接吸塑成型，经风冷后从模具上取下。此过程会有废气 G2 产生。

（3）锯边：在切边机上切除四周多余部分，即得塑料箱包的箱体和上盖。锯边产生的边角料部分经粉碎、拌料后重新回用于生产。此过程会有固废 S1 产生。

（4）打印：少部分箱体（约总量的 2%）根据客户要求在校体上打印内容。此过程会有废气 G3 和固废 S2 产生。

实际建设中取消了打印工序，不产生油墨废气和废油墨桶。

（5）裁剪：对内衬布料进行裁剪，此过程会有固废 S3 产生。

- (6) 针车：对裁剪之后的布料进行缝制。
- (7) 切割：铝材根据尺寸进行切割制成铝框，此过程会有固废 S4 产生。
- (8) 折弯、时效：通过折弯机对铝框折弯后送入烘箱进行时效，时效温度约 200℃，以增加铝框的硬度。
- (9) 组装：将上述得到的塑料外壳、箱包里料、铝框以及其他外购件（拉杆、脚轮、锁等）经装配组装成箱包。
- (10) 检验：对组装好的箱包进行质检，不合格产品拆除重新加工。

铝制造拉杆箱：

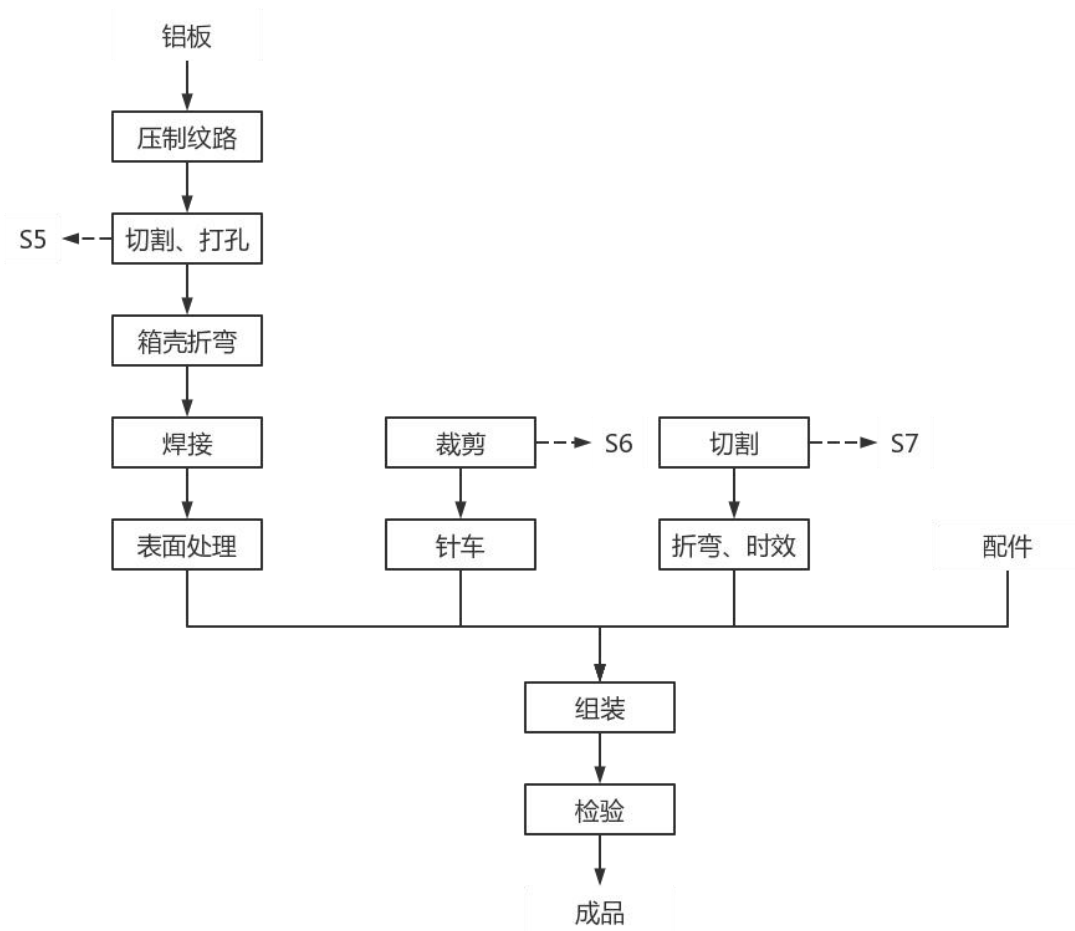


图 2-3 铝制造拉杆箱生产工艺流程及产污节点图

工作流程与产污环节介绍：

- (1) 压制纹路：使用液压成型机对铝板压制纹路。
- (2) 切割、打孔：本工序使用激光对铝板进行切割和打孔，切割时使用氩

气保护防止铝板氧化。此过程会有固废 S5 产生。

- (3) 箱壳折弯：通过折弯机对箱壳进行折弯。
- (4) 焊接：本工序使用的是点焊。
- (6) 裁剪：对内衬布料进行裁剪，此过程会有固废 S6 产生。
- (5) 表面处理：本项目的表面处理都是委托其他单位处理。
- (7) 针车：对裁剪之后的布料进行缝制。
- (8) 切割：铝材根据尺寸进行切割制成铝框，此过程会有固废 S7 产生。
- (9) 折弯、时效：通过折弯机对铝框折弯后送入烘箱进行时效，时效温度约 200℃，以增加铝框的硬度。
- (10) 组装：将上述得到的外壳、箱包里料、铝框以及其他外购件（拉杆、脚轮、锁等）经装配组装成箱包。
- (11) 检验：对组装好的箱包进行质检，不合格产品拆除重新加工。

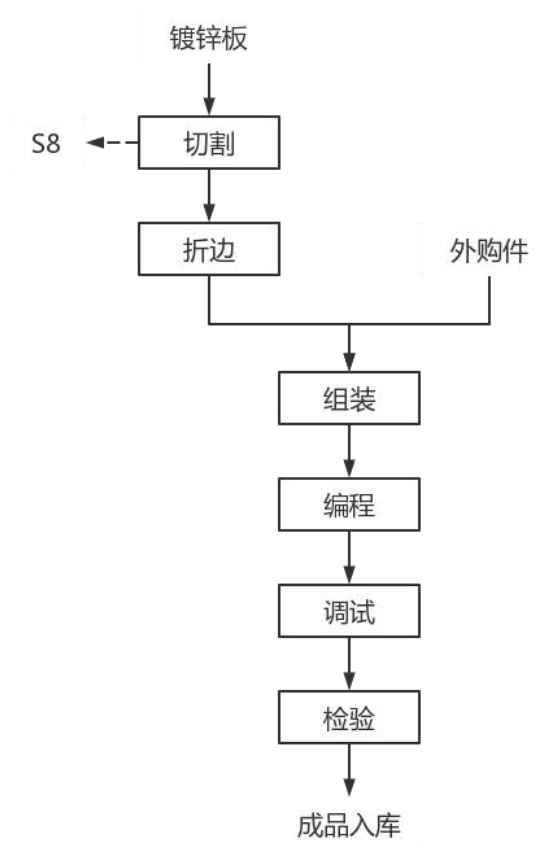


图 2-4 智能箱包设备工艺流程及产污节点图

工作流程与产污环节介绍：

- (1) 切割：镀锌板根据尺寸进行切割，此过程会有固废 S8 产生。
- (2) 折边：通过折边机对切割后的镀锌板进行折边，制成外壳。
- (3) 组装：将镀锌板外壳与外购件（控制器、伺服系统、减速机、精密导轨）进行组装。
- (4) 编程：对组装完成的设备进行电脑编程。
- (5) 调试：对编程完的设备进行调试。
- (6) 检测：对成品进行质检。

2.7 污染源及治理措施变化情况

2.7.1 废水污染源及治理措施

本项目废水处理方案未发生变动。

2.7.2 废气污染源及治理措施

2.7.2.1 污染防治措施变动情况及分析

环评中在抽板和吸塑工段各设计一根 15m 高排气筒，在实际建设中在抽板和吸塑工段设置一根 22m 高排气筒合并排放。废气处理方式不变。

环评废气处理示意图见图 2.7-1。

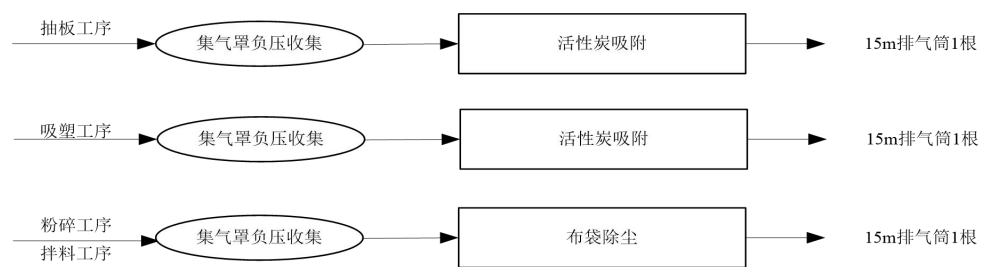


图 2.71 环评废气处理示意图

实际废气处理示意图见图 2.7-2。

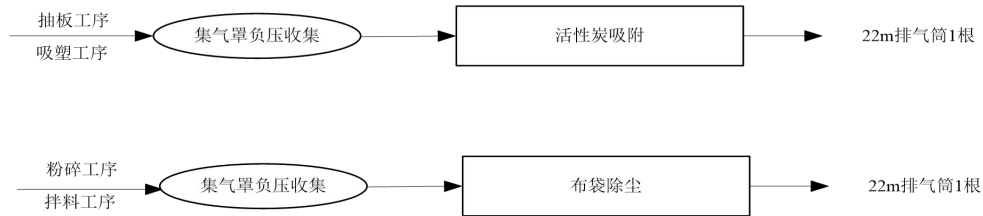


图 2.7-2 实际废气处理示意图

综上所述，本次建设项目虽发生了部分变动和调整，但不会导致环境影响显著变化，不属于重大变动。

2.7.3 固废污染源及治理措施

项目变动后，未建设打印工序，不产生废油墨桶，治理措施与环评一致。

2.7.4 噪声污染源及治理措施

项目变动后噪声污染源与治理措施与环评一致。

3 污染防治措施评述及影响分析

3.1 废水防治措施评述及影响分析

现有项目产生的废水主要为生活污水，生活污水经化粪池预处理后接管至南通市海门东洲水处理有限公司集中处理集中处理。本项目废水防治措施与环评一致。

3.2 废气防治措施评述及影响分析

现有项目产生的废气主要通过排气筒有组织的排放，环评中抽板、吸塑车间各设置一根 15 米高的排气筒 1#、2#，实际建设中抽板，吸塑车间共用一根 22 米高的排气筒 DA001，实际建设于车间北部，环评中 3#排气筒为 DA002，实际建设于车间东部，根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》

(HJ1122-2020)》，DA001、DA002 为废气一般排放口，不属于重大变动。

3.3 噪声污染防治措施评述及影响分析

项目变动后不新增高噪声源，噪声污染源及污染防治措施基本与原环评一致，根据原环评结论，项目东、南区域执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）4 类标准；西、北侧区域执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3 类标准。

3.4 固体废物污染防治措施评述及影响分析

项目变动后不新增固体废物，原废油墨桶实际不产生，其余各项固废均可得到有效处理。

4 结论与建议

4.1 结论

本次变动涉及原辅料的变动、设备的变动、生产工艺的变动、废气排气筒的变动，但变动均未导致污染物新增，也未导致污染物排放量增加。

本项目主要变动如下：

（1）原辅料：环评中 3D 打印工序实际并未建设，不使用水性油墨。

（2）设备：环评中 3D 打印工艺未建设，实际建设中无工业打印机；环评中生产设施在实际建设中有所变化，总体减少，且未导致新增排放物种类、废水第一类污染物排放量增加、其他污染物排放量增加 10%以上，设备变动情况详见表 2.5-1。

（3）生产工艺：环评中 3D 打印工序实际并未建设，不使用水性油墨，不产生废油墨桶。

（4）废气：①环评中在抽板车间设置一根 15m 高排气筒 1#，位于车间北部；在吸塑车间设置一根 15m 高排气筒 2#，位于车间东部；在粉碎车间设置一根 15m 高排气筒 3#，位于车间北部；实际建设中将 1#、2#排气筒合并为 DA001 设置于车间北部，将 3#排气筒（DA002）挪至车间东部，，实际建设的排气筒均为 22m。

根据《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】668 号）文件：本项目性质未发生变化，产品品种及生产能力

不变；项目未重新选址；主要生产装置及原辅材料未发生变化，未导致新增污染因子或污染物排放量增加；废气污染防治措施的工艺、规模改进，未新增污染因子。

综上所述，建设项目虽发生了部分变动和调整，但不会导致环境影响显著变化，不属于重大变动。

4.2 建议

（1）提高全厂环保意识，建立和健全环保管理网络及环保运行台帐，加强对各项环保设施的日常维修管理。

（2）建设单位在生产过程中应杜绝任何跑、冒、滴、漏等现象，杜绝有毒物质对生化水处理设施的影响。

（3）加强固体废弃物的管理，对委托处理的固体废弃物进行跟踪管理，确保固废的有效处理处置，杜绝二次污染及转移污染；并办妥污染物转移五联单。

（4）建设单位必须建立完善的安全生产管理系统，建立健全事故防范措施及应急措施。同时，该项目的建设应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化企业职工自身的环保意识。