

江苏海美新材料有限公司
PVC 装饰膜、薄板覆膜（三期）
一般变动环境影响分析

建设单位：江苏海美新材料有限公司

编制单位：江苏海美新材料有限公司

编制日期：二〇二二月

一、变动情况

1、环保手续办理情况

江苏海美新材料有限公司位于江苏省海安高新技术产业开发区东庙村二十组，用地面积 133333m²，建筑占地面积为 90130m²，总建筑面积为 116930m²。

《江苏海美新材料有限公司 PVC 装饰膜、薄板覆膜生产项目环境影响报告表》于 2014 年 12 月 01 日获得海安县环境保护局批复，批复号：海环管（表）（2014）12001 号，同意项目建设。2019 年 11 月 11 日取得南通市生态环境局颁发的排污许可证，证书编号：91320621071048802D001V。

2018 年底完成一期年产 3500 万平方米装饰膜项目环境保护工作，主要涉及产品制造中的印刷、淋涂、贴合工艺，PVC 片材直接外购进行生产。2019 年初建设单位决定根据环评设计要求，采购 PVC 粒子等原辅料通过混料、压延、淋涂等工艺加工 24000t/a 的 PVC 装饰膜配套片材。年产 3500 万平方米装饰膜所需的 PVC 片材部分暂时还需外购进行生产，后期压延、贴合、表面处理设备按照环评要求全部到位后，3500 万平方米 PVC 装饰膜配套所需片材全部自行生产。

PVC 装饰膜、薄板覆膜生产项目（二期）（暨年产 24000 吨 PVC 装饰膜配套片材生产项目）于 2020 年 4 月完成验收。

PVC 装饰膜、薄板覆膜生产项目（三期）（暨年产 3400 吨 PVC 装饰膜配套片材生产项目）于 2021 年 6 月 24 日开工建设，于 2022 年 7 月 22 日竣工，于 2022 年 7 月 23 日开始调试生产。

2、环评批复要求及落实情况

环评批复要求及落实情况见表 1。

表 1 环评批复要求及落实情况对照表

项目	环评批复要求	实际落实情况
废水	厂区实行清污分流、雨污分流；清洗废水、碱洗废水经场内预处理装置处理后与经化粪池处理的生活污水达到《污水综合排放标准》（CJ8978-1996）、《污水排入城市下水道水质标准》（CJ3082-1999）中规定标准限值和鹰泰水务海安有限公司接管要求后，经管网排入鹰泰水务海安有限公司进行深度处理。	厂区排水按照“雨污分流、清污分流”设计建设，雨水收集后经厂区雨水管道排入市政管网。生活污水经化粪池预处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置。生产所需的冷却水经冷却水塔循环使用，定期补充，不外排。
废气	加热压延、挤出吹膜、印刷、淋涂、烘干、辊涂、钝化工序产生的废气经收集，并采取活性炭吸附装置处理等有效措施，使废气中非甲烷总烃、正丁醇、二甲苯、乙酸丁酯、氟化氢排放速率、排放浓度、排气筒高度及无组织排放的厂界浓度限值达到《大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）》、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中规定的标准限值及多介质环境目标值。	三期废气印刷车间印刷废气、印刷车间无组织废气；贴合车间贴合、淋涂废气；导热油炉废气；压延 1、淋涂废气；压延 3、表面处理废气。 （1）印刷车间废气 印刷车间印刷废气经活性炭吸附+催化燃烧装置处理后通过 15m 高 1#排气筒（依托一期）排放；印刷车间无组织废气收集后经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 8#排气筒排放。 （2）贴合车间贴合、淋涂废气 3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 2#排气筒（依托一期）排放；3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 3#排气筒（依托一期）排放。 （3）导热油炉废气 导热油炉废气直接排入 15m 高 4#排气筒（依托一期）。 （4）压延 1、淋涂废气 压延 1、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 5#排气筒（依托、二期中的压延 1 和淋涂合并成一根排气筒）。 （5）压延 3、表面处理废气 压延 3、表面处理废气经低温等离子 +活性炭吸附装置处理后通过通过 15m 高 7#排气筒。

噪声	合理布局车间设备，高声源设备远离居民，并采取隔声、吸声、减震等降噪措施，使厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中规定。	通过厂房隔声、安装减震垫等措施，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。
固废	废包装桶、废活性炭送有资质单位处置，废包装袋、边角料对外出售，污泥、生活垃圾由环卫部门及时清运，不得排放。	建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)及修改单要求建设了一般固废暂存场所，设置了一般固废暂存场所标志，并建立了一般固废暂存、回用和清运台账，签订处置协议，做到妥善处置。 建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单及《江苏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）要求设置危险固废暂存场地，设置警示标识标牌。危险废物与有资质单位签订了处置合同，做到妥善管理。
绿化	加强厂区绿化，在厂界建设一定宽度的绿化隔离带，绿化建设纳入环保“三同时”管理要求	绿化面积 1000m ²
卫生防护距离	该项目以压延车间设置 100 米的卫生防护距离、吹膜车间设置 50 米卫生防护距离、印刷车间设置 100 米卫生防护距离，该范围内海安镇人民政府不得规划建设新的环境敏感目标。	本项目压延车间、印刷车间界外设置 100 米卫生防护距离。此范围内目前无居民点等环境敏感目标。
总量控制	该项目各类污染物排放控制指标核定为：废水≤8880 吨/年，COD≤0.710 吨/年，氨氮≤0.126 吨/年	经验收期间检测结果表明，本次项目废水总量满足环评批复要求。

3、变动内容分析

3.1 性质变化分析

表 2 产品对照表

序号	环评产品名称	三期验收产品名称	变化情况
1	PVC 装饰膜	PVC 装饰膜配套片材	分期验收，因此不属于重大变动
2	保护膜	/	
3	覆膜家电装饰板	/	
4	覆膜建材板	/	

3.2 规模变化分析

3.2.1 产能对照表

表 3 产能对照表

序号	产品名称	环评生产能力 (/a)	三期验收生产能力 (t/a)	变化情况
1	PVC 装饰膜	3500 万平方米	3400 吨 PVC 装饰膜 配套片材	分期验收，产能未超过环评，因此不属于重大变动
2	保护膜	6000 万平方米	/	/
3	覆膜家电装饰板	500 万平方米	/	/
4	覆膜建材板	350 万平方米	/	/

3.2.2 储存能力

储存能力见表 4，未增加。

表 4 储存能力一览表

类别	建设名称	设计能力	一期能力	二期能力	三期能力
贮运工程	原料仓库	3850m ²	3850m ²	依托一期	依托一期
	成品仓库	14800m ²	14800m ²	依托一期	依托一期
环保工程	一般固废暂存场所	30m ²	60m ²	依托一期	依托一期
	危险固废暂存场所	10m ²	120m ²	依托一期	依托一期

储存能力依托一期，未发生变化。

3.3 地点

3.3.1 选址

公司位于海安高新技术产业开发区谭港路 308 号，未发生变化。

3.3.2 平面布置

公司原平面布置图见 1，公司实际平面布置图见 2。



图 1 原平面布置图

↑北

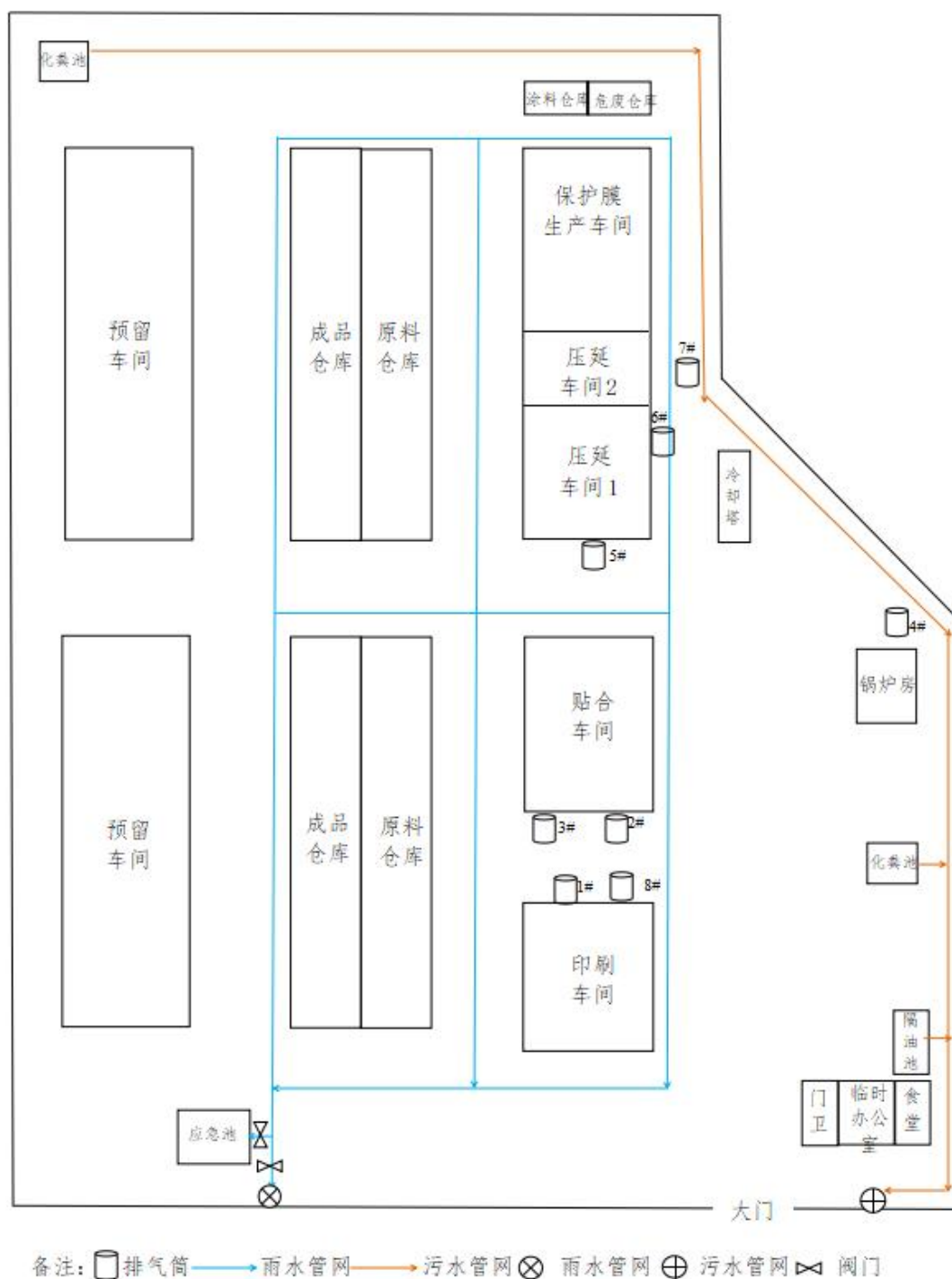


图 2 实际平面布置图

平面布局发生变化，环评要求：压延车间、印刷车间界外设置 100 米卫生防护距离，平面布局发生变化，此卫生防化距离无环境敏感目标，因此不属于重大变动。

3.4 生产工艺

3.4.1 生产工艺流程

一、环评生产工艺流程

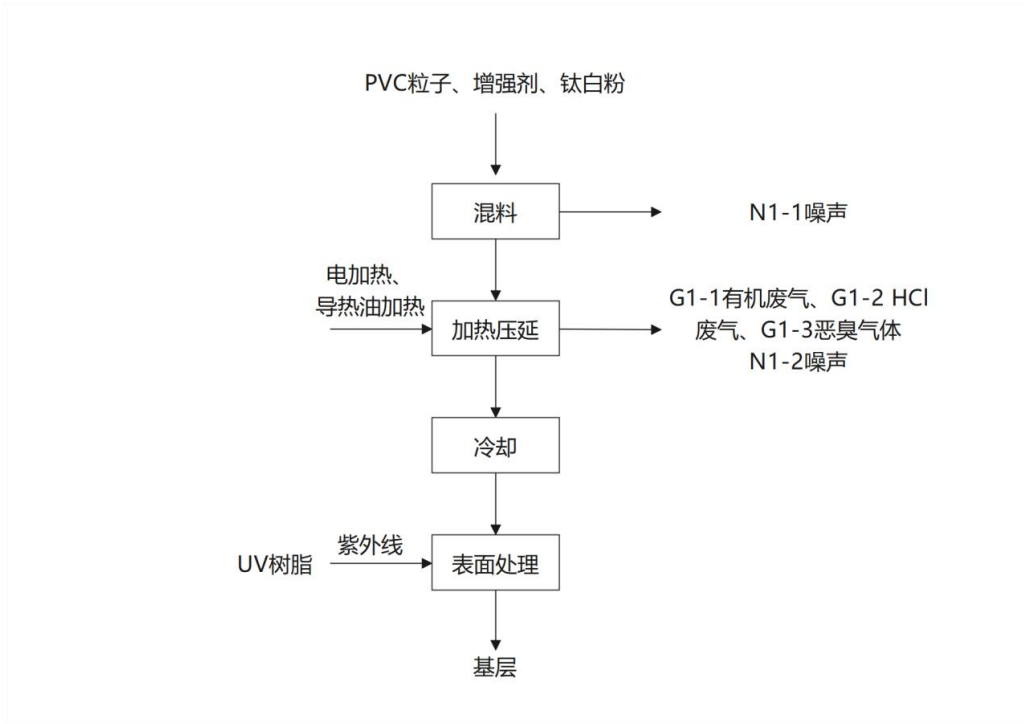


图3 基层生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

（1）混料

将 PVC 粒子、增强剂、钛白粉自动计量后进入压延生产线混料设备中，通过搅拌将物料混合均匀，该环节有设备噪声（N1-1）产生。

（2）加热压延

搅拌均匀后的混合料自动投料进入加热压延环节，利用电加热的方式将混合料加热至熔融状态，然后通过相对旋转、水平设置的两辊筒之间的辊隙，压延使其连续成型为薄膜，该环节辊筒采用导热油隔套加热，在受热情况下，原料中残存未聚合的单体挥发至空气中，该环节有（G1-1）有机废气（以非甲烷总烃计）、（G1-2）HCl 废气和（G1-3）恶臭气体及设备噪声（N1-2）产生。

(3) 冷却

加热压延后的辊筒采用冷却水冷却，该冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期添加，不更换。

(4) 表面处理

在塑料表面覆涂 UV 树脂，UV 树脂经过吸收光固化设备中的高强度紫外光后，产生活性自由基或者离子基，从而形成聚合和交联，使树脂在数秒内由液态转换为固态的过程，UV 树脂中不含溶剂，无废气产生。

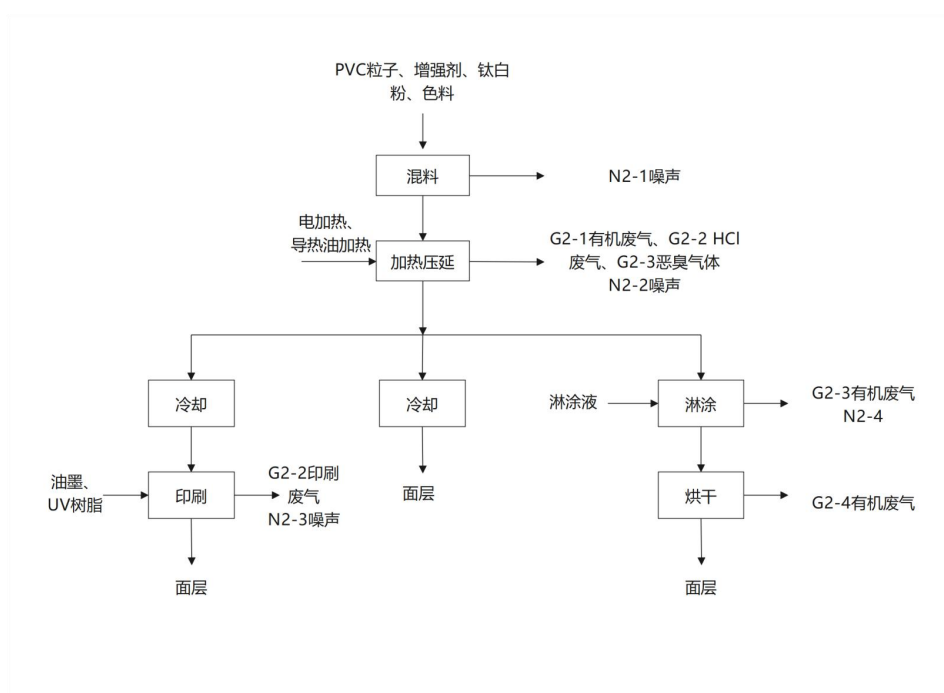


图 4 面层生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

(1) 混料

将 PVC 粒子、增强剂、钛白粉、色料自动计量后进入压延生产线混料设备中，通过搅拌将物料混合均匀，搅拌在密闭空间内进行，但是投料环节会产生原料粉尘，该环节有设备噪声（N2-1）、投料废气（G2-1）、废包装袋（S2-1）产生。

(2) 加热压延

搅拌均匀后的混合料自动投料进入加热压延环节，利用电加热的方式将混合料加热至熔融状态，然后通过相对旋转、水平设置的两辊筒之间的辊隙，压延使其连续成型为薄膜，该环节辊筒采用导热油隔套加热，在受热情况下，原料中残

存未聚合的单体挥发至空气中，该环节有（G2-2）有机废气（以非甲烷总烃计）、（G2-3）HCl 废气和（G2-4）恶臭气体及设备噪声（N2-2）产生。

（3）冷却

加热压延后的辊筒采用冷却水冷却，该冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期添加，不更换。

（4）淋涂、烘干

将淋涂液体通过窄缝从上方淋下，呈帘幕状淋在由传送装置带动的薄膜上，形成均匀涂膜，多余的涂料流回储存容器，淋涂液主要成份为主剂聚氨酯、固化剂、银粉和乙酸丁酯，将淋涂后的薄膜通过烘箱采用电加热的方式进行固化，加热温度为 50℃，该环节有少量有机废气（G5）、废包装桶（S2）和设备噪声（N2-4）产生。

（5）冷却

薄膜淋涂后使其自然冷却。

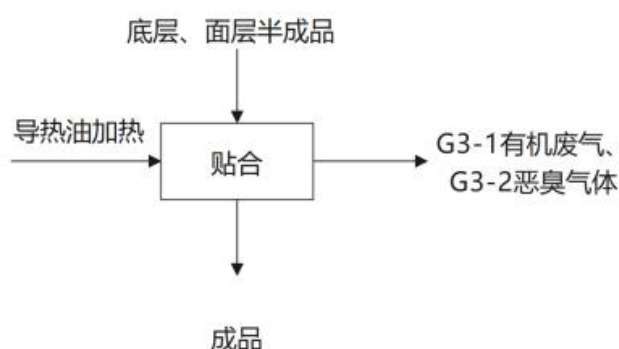


图 5 成品生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

将底层和面层的贴合面利用导热油辐筒隔套加热，加热温度为 150℃，贴合面加热后处于微融状态，然后利用辊筒挤压贴合为一层，该环节有有机废气 G3-1、恶臭气体 G3-2 产生。

二、实际生产工艺流程

三期生产工艺流程图，其生产工艺如下：

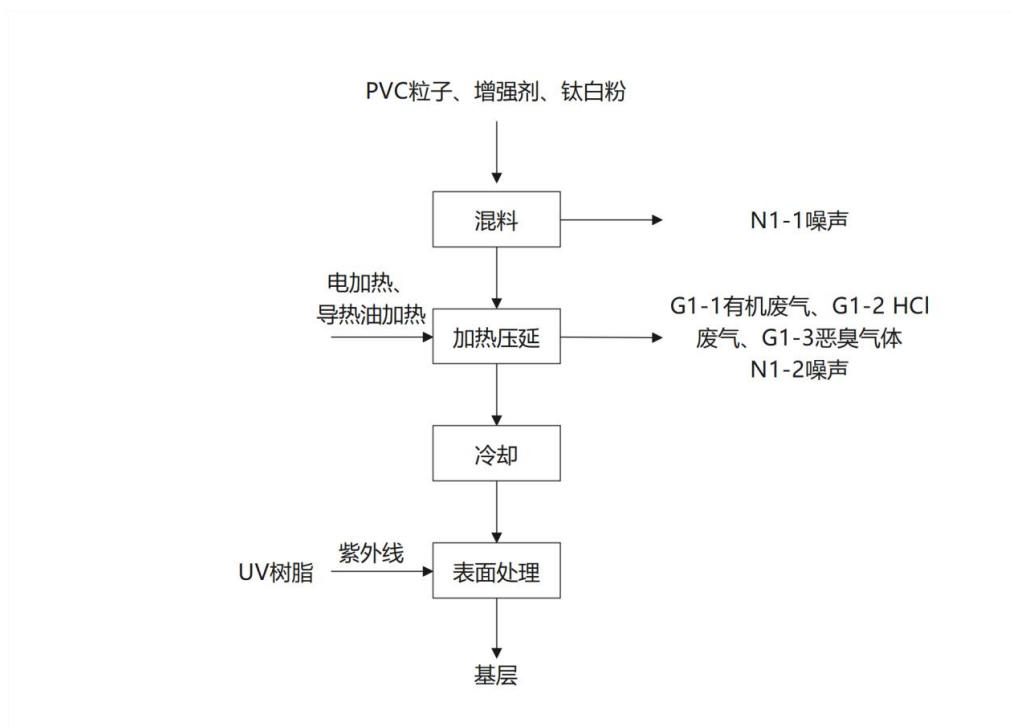


图 2-3 基层生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

（1）混料

将 PVC 粒子、增强剂、钛白粉自动计量后进入压延生产线混料设备中，通过搅拌将物料混合均匀，该环节有设备噪声（N1-1）产生。

（2）加热压延

搅拌均匀后的混合料自动投料进入加热压延环节，利用电加热的方式将混合料加热至熔融状态，然后通过相对旋转、水平设置的两辊筒之间的辊隙，压延使其连续成型为薄膜，该环节辊筒采用导热油隔套加热，在受热情况下，原料中残存未聚合的单体挥发至空气中，该环节有（G1-1）有机废气（以非甲烷总烃计）、（G1-2）HCl 废气和（G1-3）恶臭气体及设备噪声（N1-2）产生。

（3）冷却

加热压延后的辊筒采用冷却水冷却，该冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期添加，不更换。

（4）表面处理

在塑料表面覆涂 UV 树脂，UV 树脂经过吸收光固化设备中的高强度紫外光后，产生活性自由基或者离子基，从而形成聚合和交联，使树脂在数秒内由液态转换为固态的过程，UV 树脂中不含溶剂，无废气产生。

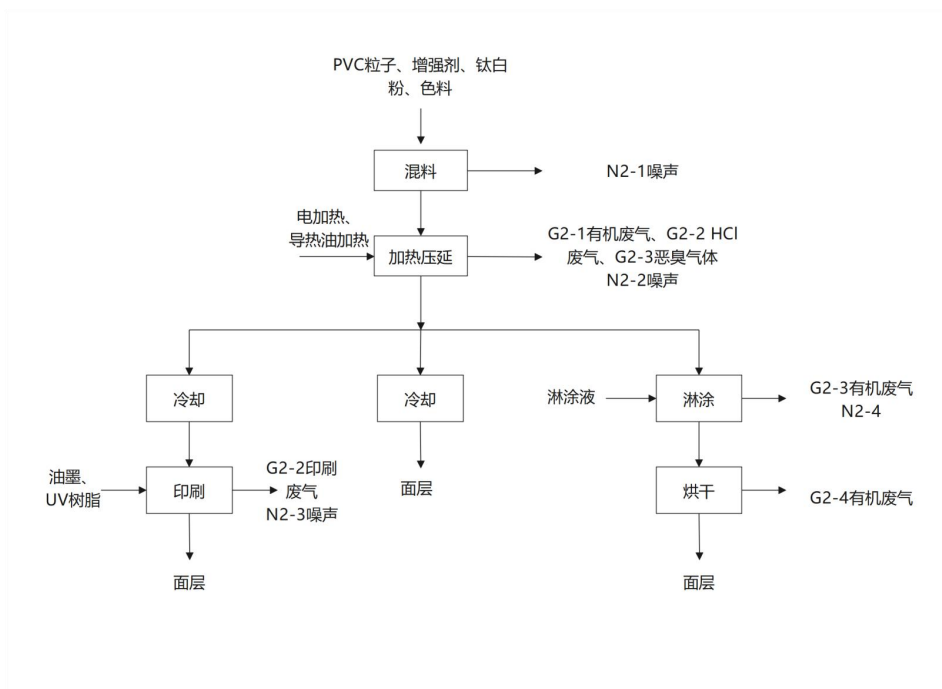


图 2-4 面层生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

(1) 混料

将 PVC 粒子、增强剂、钛白粉、色料自动计量后进入压延生产线混料设备中，通过搅拌将物料混合均匀，搅拌在密闭空间内进行，但是投料环节会产生原料粉尘，该环节有设备噪声（N2-1）、投料废气（G2-1）、废包装袋（S2-1）产生。

(2) 加热压延

搅拌均匀后的混合料自动投料进入加热压延环节，利用电加热的方式将混合料加热至熔融状态，然后通过相对旋转、水平设置的两辊筒之间的辊隙，压延使其连续成型为薄膜，该环节辊筒采用导热油隔套加热，在受热情况下，原料中残存未聚合的单体挥发至空气中，该环节有（G2-2）有机废气（以非甲烷总烃计）、（G2-3）HCl 废气和（G2-4）恶臭气体及设备噪声（N2-2）产生。

(3) 冷却

加热压延后的辊筒采用冷却水冷却，该冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期添加，不更换。

(4) 淋涂、烘干

将淋涂液体通过窄缝从上方淋下，呈帘幕状淋在由传送装置带动的薄膜上，形成均匀涂膜，多余的涂料流回储存容器，淋涂液主要成份为主剂聚氨酯、固化剂、银粉和乙酸丁酯，将淋涂后的薄膜通过烘箱采用电加热的方式进行固化，加热温度为 50℃，该环节有少量有机废气（G5）、废包装桶（S2）和设备噪声（N2-4）产生。

（5）冷却

薄膜淋涂后使其自然冷却。



图 2-5 成品生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

（1）贴合

将底层和面层的贴合面利用导热油辐筒隔套加热，加热温度为 150℃，贴合面加热后处于微融状态，然后利用辊筒挤压贴合为一层，该环节有有机废气 G3-1、恶臭气体 G3-2 产生。

（2）淋涂、烘干

将淋涂液体通过窄缝从上方淋下，呈帘幕状淋在由传送装置带动的薄膜上，形成均匀涂膜，多余的涂料流回储存容器，淋涂液主要成份为主剂聚氨酯、固化剂、银粉和乙酸丁酯，将淋涂后的薄膜通过烘箱采用电加热的方式进行固化，加热温度为 50℃，该环节有少量有机废气（G3-3、3-4）和设备噪声（N3-1）产生。

工艺流程变化情况：贴合后面增加淋涂、烘干工序，淋涂液总量未超过环评量。

3.4.2 原辅料及燃料对照表

表 5 原辅料及燃料对照表

序号	原辅料	设计用量	一期用量	二期用量	三期用量	全厂用量
1	PVC 粒子	27400	80 t/d (PVC 片材)，PVC 底层材料直接外购	24000	3400	27400
2	增强剂	1500	/	1000	500	1500
3	钛白粉	1500	/	1000	500	1500
4	UV 树脂	50	39	/	6	45
5	色料	30	/	20	10	30
6	油墨	5	3	/	2	5
7	淋涂液	10	7.8	3	0	10.8
8	PE 粒子	4500	/	/	/	/
9	聚烯烃粒子	270	/	/	/	/
10	木板	350 万平方米	/	/	/	/
11	热熔胶	10	/	/	/	/
12	无磷脱脂剂	1	/	/	/	/
13	无铬钝化剂	1	/	/	/	/
14	油漆	10	/	/	/	/
15	涂层胶	50	/	/	/	/
16	冷轧板 (铝板)	500	/	/	/	/

变动情况：原辅料用量未增加，不属于重大变动。

3.4.3 生产设备对照表

表 6 生产设备对照表

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	一期数量 (台/套)	二期数量 (台/套)	三期数量 (台/套)	全厂数量 (台/套)	备注
PVC 装饰膜生产设备								
1	PVC 压延生	-	3	0	2	4 (3 用 1 备)	6	4 条生产线的产能是

序号	设备名称	规格型号	环评数量 (台/套)	一期数量 (台/套)	二期数量 (台/套)	三期数量 (台/套)	全厂数量 (台/套)	备注
	产线							原环评 1 条生产线的产能
2	PVC 印刷生产线	-	2	2	0	1 (备用)	3	1 条生产线作为备用
3	PVC 淋涂生产线	-	2	1	1	6	8	在贴合后面，总的淋涂液用量不变
4	PVC 表面处理生产线	-	2	0	0	4 (3 用 1 备)	4 (3 用 1 备)	利用 6 吨 UV 树脂
5	PVC 贴合生产线	-	6	4	0	2	6	2 (每条贴合线后面都有淋涂)
6	PVC 检验包装线	-	4	3	0	依托一期	3	/
辅助生产设备								
1	行车	-	10	10	0	依托一期	10	/
2	空压机	15m ³ /h	3	3	0	依托一期	3	/
3	燃气导热油炉	250 大卡	1	1	0	依托一期	1	/
保护膜生产设备								
1	三层共挤吹塑机	-	4	0	0	0	0	未上
覆膜板生产设备								
1	覆膜板复合生产线	-	3	0	0	0	0	未上
2	纵剪机	-	1	0	0	0	0	未上
3	横剪机	-	3	0	0	0	0	未上
4	剪板机	-	20	0	0	0	0	未上

变动情况：三期：PVC 压延生产线增加 4 条（3 用 1 备），4 条生产线生产能力是原环评 1 条生产线的能力；PVC 印刷生产线增加 1 条备用线；PVC 淋涂生产线 6 条，由于贴合后需要淋涂，全厂总的淋涂液未变；PVC 表面处理生产

线 4 条（3 用 1 备），原辅料 6 吨 UV 树脂，未突破环评量。

3.4.4 物料运输、装卸、贮存方式

物料运输、装卸、贮存方式没有发生变化。

3.5 环境保护措施

3.5.1 废气环境保护措施

变动前：加热压延废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放；印刷废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放；淋涂烘干废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放。

变动后：三期废气印刷车间印刷废气、印刷车间无组织废气；贴合车间贴合、淋涂废气；导热油炉废气；压延 1、淋涂废气；压延 3、表面处理废气。

（1）印刷车间废气

印刷车间印刷废气经活性炭吸附+催化燃烧装置处理后通过 15m 高 1#排气筒（依托一期）排放；印刷车间无组织废气收集后经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 8#排气筒排放。

（2）贴合车间贴合、淋涂废气

3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 2#排气筒（依托一期）排放；3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 3#排气筒（依托一期）排放。

（3）导热油炉废气

导热油炉废气直接排入 15m 高 4#排气筒（依托一期）。

（4）压延 1、淋涂废气

压延 1、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 5#排气筒（依托、二期中的压延 1 和淋涂合并成一根排气筒）。

（5）压延 3、表面处理废气

压延 3、表面处理废气经低温等离子 +活性炭吸附装置处理后通过通过 15m 高 7#排气筒。

3.5.2 废水环境保护措施

变动前，冷却水循环使用，碱洗废水、热水洗废水、清洗废水经废水处理装置处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置，生活污水经化粪池预处理后接管鹰泰

水务海安有限公司处置。

变动后，无碱洗废水、热水洗废水、清洗废水产生。生活污水经化粪池预处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置。生产所需的冷却水经冷却水塔循环使用，定期补充，不外排。生活污水、冷却水未发生变化。

3.5.3 噪声环境保护措施

变动前，主要噪声来自压延生产线、淋涂生产线、贴合生产线、三层共挤吹塑机、覆膜板复合生产线产生的噪声。项目选用低噪声设备，同时采取厂房隔声、减震以及厂区绿化等措施，以起到隔声降噪作用。

变动后，噪声源主要为压延生产线、淋涂生产线、贴合生产线等，其噪声源强约 75~90dB(A)。项目选用低噪声设备，同时采取厂房隔声、减震以及厂区绿化等措施，以起到隔声降噪作用。

3.5.4 土壤、地下水环境保护措施

环评未提及土壤、地下水环境保护措施。

3.5.5 固体废物环境保护措施

变动前，一般固体废物有职工活垃圾、边角料、废包装袋、污泥，危险废物有废气处理产生的废活性炭、表面处理、淋涂工序原料使用产生的废包装桶。

变动后，一般固体废物有职工活垃圾、边角料、废包装袋，危险废物有废气处理产生的废活性炭、表面处理、淋涂工序原料使用产生的废包装桶。

由于本项目分期验收，三期无污泥产生，职工活垃圾、边角料、废包装袋、废活性炭、废包装桶产生量相对于环评减少，因此不属于重大变动。

3.5.6 事故废水生产能力或拦截设施

环评未提及，实际设置 300m³ 的应急事故池。

4、结论

表 7 建设项目非重大变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	环评设计内容	三期实际建设内容	非重大变动影响分析
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	无	建筑装饰及水暖管道零件制造 C3352	塑料薄膜制造	根据产品、生产工艺重新定义，不属于重大变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	无	3500 万平方米/年 PVC 装饰膜、6000 万平方米/年保护膜、500 万平方米/年覆膜家电装饰板、350 万平方米/年覆膜建材板，储存能力见表 2-3	年产 3500 万平方米 PVC 装饰膜（配套 PVC 装饰膜配套片材 3400t/a），储存能力见表 2-3，未发生变动	分期验收，PVC 装饰膜未突破环评，不属于重大变动
	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。		3500 万平方米/年 PVC 装饰膜、6000 万平方米/年保护膜、500 万平方米/年覆膜家电装饰板、350 万平方米/年覆膜建材板，储存能力见表 2-4	年产 3500 万平方米 PVC 装饰膜（配套 PVC 装饰膜配套片材 3400t/a），储存能力见表 2-4，未发生变动	分期验收，PVC 装饰膜未突破环评，不属于重大变动
	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。		本期项目位于海安高新技术产业开发区谭港路 308 号。分期验收，PVC 装饰膜未突破环评，不属于重大变动；储存能力未发生变化。		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	环评设计内容	三期实际建设内容	非重大变动影响分析
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。	无	本项目地址与环评设计保持一致，平面布局发生变化，环评要求：压延车间、印刷车间界外设置 100 米卫生防护距离，平面布局发生变化，此卫生防化距离无环境敏感目标，因此不属于重大变动。		
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；（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。	无	主要生产装置见表 2-2、主要原辅材料和燃料见表 2-5、生产工艺见图 2-6、2-7、2-8。贴合后面增加淋涂、烘干工序，淋涂液总量未超过环评量；PVC 压延生产线增加 4 条（3 用 1 备），4 条生产线生产能力是原环评 1 条生产线的能力；PVC 印刷生产线增加 1 条备用线；PVC 淋涂生产线 6 条，由于贴合后需要淋涂，全厂总的淋涂液未变；PVC 表面处理生产线 4 条（3 用 1 备），原辅料 6 吨 UV 树脂，未突破环评量。	主要生产装置见表 2-2、主要原辅材料和燃料见表 2-5、生产工艺见图 2-6、2-7、2-8。贴合后面增加淋涂、烘干工序，淋涂液总量未超过环评量；PVC 压延生产线增加 4 条（3 用 1 备），4 条生产线生产能力是原环评 1 条生产线的能力；PVC 印刷生产线增加 1 条备用线；PVC 淋涂生产线 6 条，由于贴合后需要淋涂，全厂总的淋涂液未变；PVC 表面处理生产线 4 条（3 用 1 备），原辅料 6 吨 UV 树脂，未突破环评量。	贴合后面增加淋涂、烘干工序，淋涂液总量未超过环评量，未新增污染物因子和量，不属于重大变动。PVC 压延生产线增加 4 条（3 用 1 备），4 条生产线生产能力是原环评 1 条生产线的能力，不新增污染物因子和量。；PVC 淋涂生产线 6 条，由于贴合后需要淋涂，全厂总的淋涂液未变，未新增污染物因子和量，不属于重大变动。PVC 表面处理生产线 4 条（3 用 1 备），原辅料 6 吨 UV 树脂，未突破环评量，无废气产生，不属于重大变动。
	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、贮存方式与环评一致，未发生变动。		
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。	无	废气：加热压延废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放；印刷废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排	废气：三期废气印刷车间印刷废气、印刷车间无组织废气；贴合车间贴合、淋涂废气；导热油炉废气；压延 1、淋涂废气；压延 3、表面处	加热压延废气处理措施由活性炭吸附变成低温等离子+活性炭吸附，增加一级废气处理措施；印刷废气处理措施由活性炭吸附变成活性炭吸

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	环评设计内容	三期实际建设内容	非重大变动影响分析
			气筒排放；淋涂烘干废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放。 废水：冷却水循环使用，碱洗废水、热水洗废水、清洗废水经废水处理装置处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置，生活污水经化粪池预处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置。	理废气。 （1）印刷车间废气 印刷车间印刷废气经活性炭吸附+催化燃烧装置处理后通过 15m 高 1#排气筒（依托一期）排放；印刷车间无组织废气收集后经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 8#排气筒排放。 （2）贴合车间贴合、淋涂废气 3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 2#排气筒（依托一期）排放；3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 3#排气筒（依托一期）排放。 （3）导热油炉废气 导热油炉废气直接排入 15m 高 4#排气筒（依托一期）。 （4）压延 1、淋涂废气 压延 1、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理	附+催化燃烧装置，增加一级废气处理措施，印刷车间无组织废气经收集处置变成有组织废气，淋涂烘干废气处理措施由活性炭吸附变成低温等离子+活性炭吸附，均未增加污染物因子和量，不属于重大变动。

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	环评设计内容	三期实际建设内容	非重大变动影响分析
				后通过 15m 高 5#排气筒(依托、二期中的压延 1 和淋涂合并成一根排气筒)。 (5) 压延 3、表面处理废气压延 3、表面处理废气经低温等离子 +活性炭吸附装置处理后通过通过 15m 高 7#排气筒。 废水:生活污水经化粪池预处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置。生产所需的冷却水经冷却水塔循环使用, 定期补充, 不外排。	
	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。		废水间接排放, 废水排放口 1 个, 位置与环评设计一致		
	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。		无废气主要排放口。		
	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。		建设单位经过对噪设备设置减振垫、隔声等降噪措施, 达到降噪效果; 原料、收集的危废均无露天堆放, 均合理暂存在室内, 危废库、事故应急池所在地等均采取相应防渗措施。		
	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		固体废物按照环评要求, 委外妥善处理。		

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	环评设计内容	三期实际建设内容	非重大变动影响分析
	境影响加重的。				
	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。		/	设置 300m ³ 的应急事故池	增加事故应急池，不属于重大变动

本项目变动均不属于重大变动。

二、评价要素

1、环境空气影响评价

环评分析中，本项目压延车间、吹膜车间和印刷车间各生产区域无需设置大气环境防护距离。本项目压延车间无组织排放源需设置 100 米卫生防护距离，吹膜车间无组织排放源需设置 50 米卫生防护距离，印刷车间无组织排放源需设置 100 米卫生防护距离，根据现场勘查，居民点不在卫生防护距离范围内，故对周围环境影响较小。

变动后，本项目压延车间、印刷车间各生产区域无需设置大气环境防护距离。本项目压延车间无组织排放源需设置 100 米卫生防护距离，印刷车间无组织排放源需设置 100 米卫生防护距离，根据现场勘查，居民点不在卫生防护距离范围内，故对周围环境影响较小。

2、地表水影响评价

环评分析中，废水排入鹰泰水务海安有限公司不会增加鹰泰水务海安有限公司太大负荷，经处理达标后对拼茶运河的水质影响较小。

变动后，废水排入鹰泰水务海安有限公司不会增加鹰泰水务海安有限公司太大负荷，经处理达标后对拼茶运河的水质影响较小。

2、声环境影响评价

环评分析中，厂界噪声对环境的影响小。

变动后，厂界噪声对环境的影响小。

三、环境影响分析说明

1、变动前后产排污环节变化情况

变动前，冷却水循环使用，碱洗废水、热水洗废水、清洗废水经废水处理装置处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置，生活污水经化粪池预处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置。

变动后，无碱洗废水、热水洗废水、清洗废水产生。生活污水经化粪池预处理后接管鹰泰水务海安有限公司处置。生产所需的冷却水经冷却水塔循环使用，定期补充，不外排。生活污水、冷却水未发生变化。

表 8 变动前后废水污染物排放总量控制指标 （单位：吨/年）

类别	污染物名称	变动前污染物总量控制指标（吨/年）	变动后污染物总量控制指标（吨/年）
废气	废水量	8880	8400
	COD	0.710	0.672
	SS	0.622	0.588
	NH ₃ -N	0.126	0.126
	TP	0.004	0.004

变动前：加热压延废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放；印刷废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放；淋涂烘干废气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放。

变动后：三期废气印刷车间印刷废气、印刷车间无组织废气；贴合车间贴合、淋涂废气；导热油炉废气；压延 1、淋涂废气；压延 3、表面处理废气。

（1）印刷车间废气

印刷车间印刷废气经活性炭吸附+催化燃烧装置处理后通过 15m 高 1#排气筒（依托一期）排放；印刷车间无组织废气收集后经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 8#排气筒排放。

（2）贴合车间贴合、淋涂废气

3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m

高 2#排气筒（依托一期）排放；3 条生产线贴合、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 3#排气筒（依托一期）排放。

（3）导热油炉废气

导热油炉废气直接排入 15m 高 4#排气筒（依托一期）。

（4）压延 1、淋涂废气

压延 1、淋涂废气经低温等离子+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 5#排气筒（依托、二期中的压延 1 和淋涂合并成一根排气筒）。

（5）压延 3、表面处理废气

压延 3、表面处理废气经低温等离子 +活性炭吸附装置处理后通过通过 15m 高 7#排气筒。

表 9 变动前后废气污染物排放总量控制指标 （单位：吨/年）

类别	污染物名称	变动前污染物总量控制指标（吨/年）	变动后污染物总量控制指标（吨/年）
废气	二氧化硫	0.52	0.52
	氮氧化物	2.43	2.43
	非甲烷总烃	1.01	1.01
	乙酸丁酯	1.88	1.88
	正丁醇	0.22	0.22
	二甲苯	0.16	0.16
	HCl	0.49	0.49

2、环境影响要素分析

变动后环境影响要素的影响分析结论不发生变化。

3、危险物质和环境风险源分析

危险物质和环境风险源没有发生变化，与环评一致。

四、结论

环评结论：建设项目符合国家及地方产业政策，符合规划，并针对污染物产生特点，污染防治措施，污染物可做到达标排放，对周围环境的影响较小，水污染物物总量和大气污染物总量指标在海安县内平衡，符合清洁生产相关要求，因此本报告认为从环保角度,本项目的建设是可行的。

发生变动后，环评结论没有发生变化。

江苏海美新材料有限公司

2022 年 10 月 20 日