

南通先盛宏针织品有限公司
年产 7000 万米染色化纤磨毛布和 2500 万米染色化纤
针织布项目

一般变动环境影响分析报告

建设单位：南通先盛宏针织品有限公司
编制单位：南通百通环境科技有限公司

2021 年 11 月



项目名称：年产 7000 万米染色化纤磨毛布和 2500 万米染色
化纤针织布项目一般变动环境影响分析报告

建设单位：南通先盛宏针织品有限公司

联系人：董丕行



编制单位：南通百通环境科技有限公司

项目负责人：曹凤琦（注册环评师）

编制人员：曹 雯

目录

一、项目由来.....	1
二、建设项目情况.....	1
三、项目变动情况.....	6
四、评价要素.....	11
五、环境影响分析说明.....	13
六、结论.....	16

一、项目由来

南通先盛宏针织品有限公司成立于 2003 年 10 月，地处南通市先锋镇工业集中区，全厂占地面积 20143m²，其投资的年产 3500 万米高档经编面料染织项目于 2007 年 11 月获得南通市环保局的批复（通环表复[2007]173 号），并于 2011 年通过了南通市环保局的验收（通环验[2011]0098 号）。企业后来因发展需要已扩大产能，厂内实际情况与原有环评不相符，厂区具有年产 7000 万米染色化纤磨毛布和 2500 万米染色化纤针织布的生产能力。为发现环境问题并进行整改以满足登记要求，于 2016 年 10 月编制环境保护现状评估报告，通过了通州区备案。

由于实际生产过程中，部分设备需要更新、淘汰和增加，为此对照《纺织印染建设项目重大变动清单》（试行）和江苏省生态环境厅《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）编制一般变动环境影响分析报告，作为项目建设得的依据。

二、建设项目情况

1、基本情况

基本情况汇总见表 2.1。

表 2.1 企业基本情况汇总表

单位名称	南通先盛宏针织品有限公司		
单位地址	南通市通州区先锋街道工业集中区	所在区	南通市通州区
企业性质	有限公司	所在街道（镇）	先锋街道
法人代表	董丕行	所在社区（村）	/
法人代码	/	邮政编码	226316
联系电话	/	职工人数	69 人
企业规模	小型	占地面积	20143m ²
主要原料	坯布、双氧水、分散染料等	所属行业	C1752 化纤印染精加工
主要产品	染色化纤磨毛布、染色化纤针织布	经度坐标	东经 120°57'43.87338"
联系人	董丕行	纬度坐标	北纬 32°0'53.04294"
联系电话		历史事故	无

企业生产班制实行两班工作制，每班 12h，年工作 300 天，职工人数为 69 人。

2、产品方案

企业设计生产的产品品种及数量见表 2.2。

表 2.2 产品品种及数量一览表

工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	生产能力（万米/年）	存贮方式	存贮地点
化纤布染色生产线	染色化纤磨毛布	7000	布匹打卷编织袋包装	成品库
	染色化纤针织布	2500	布匹打卷编织袋包装	成品库

3、主要原辅材料

企业主要原辅材料消耗情况见表 2.3。

表 2.3 主要原辅材料一览表

工程名称	2016 年现状评估报告内容		实际情况		变化情况 (t/a)
	名称	年耗量(t/a)	名称	2020 年耗量 (t/a)	
染色生产线	坯布	11400	坯布	5899.6	-5500.4
	分散染料	82.3	分散染料	43.774	-38.526
	冰醋酸	62.8	冰醋酸	62.8	无变化
	草酸	1.95	草酸	1.95	无变化
	柠檬酸	1.2	柠檬酸	1.2	无变化
	片碱	25.48	片碱	25.48	无变化
	双氧水	56.91	双氧水	43.92	-12.99
	金高温匀染剂	58.68	金高温匀染剂	20.302	-38.378
	金科除油剂	13.72	金科除油剂	13.72	无变化
	烧碱	92.48	烧碱	10.35	-82.13
	PTT	44.76	PTT	44.76	无变化
	增白剂	5.55	增白剂	7.145	+1.595
	精炼剂	2.8	精炼剂	2.8	无变化
	抗静电剂	16.88	抗静电剂	19.13	+2.25
	起毛剂	17.99	起毛剂	17.99	无变化
	柔软剂	1.38	柔软剂	10.062	+8.682
	助剂	30.65	助剂	30.65	无变化

4、主要设备

企业主要设备清单见表 2.4。

表 2.4 主要生产设备一览表

序号	名称	数量（台/套）
1	高温染色缸	24

2	定型机	5
3	脱水机	8
4	拉毛机	3
5	磨毛机	3
6	水洗机	4
7	烘干机	22
8	单面大圆机	6
9	氧漂机	1

5、主体和公辅工程

南通先盛宏针织品有限公司地处通州市先锋镇工业集中区，全厂包括 7 幢生产车间、1 幢宿舍楼、1 幢办公楼及 1 套污水处理系统。公司生产区、储存区和办公区分开布置，方便管理，安全可靠。生产车间内部各装置根据工艺流程依次布置，项目平面布置总体较为合理。企业公用及辅助工程见表 2.5。

表 2.5 项目公用及辅助工程一览表

类别	设施名称	2016 年现状评估报告内容	实际能力	备注	变更情况
贮运工程	原料仓库	2600m ²	2600m ²	坯布	无变化
	成品仓库	4000m ²	4000m ²	成品布	无变化
	运输	/	/	汽车运输	无变化
公用工程	给水	40 万 t/a	40 万 t/a	市政自来水管网	无变化
	排水	40 万 t/a	40 万 t/a	污水进众联污水处理厂预处理	无变化
	配电	370 万度	370 万度	市政电网	无变化
	空压机	2 套	0 套	/	-2
	供热	26545t/a	26545t/a	观音山热电厂	无变化
	事故应急池	300m ³	300m ³	/	无变化
	固废堆场	200m ²	200m ²	污水处理区	无变化

6、工艺流程

企业染色生产工艺流程见图 2.1。

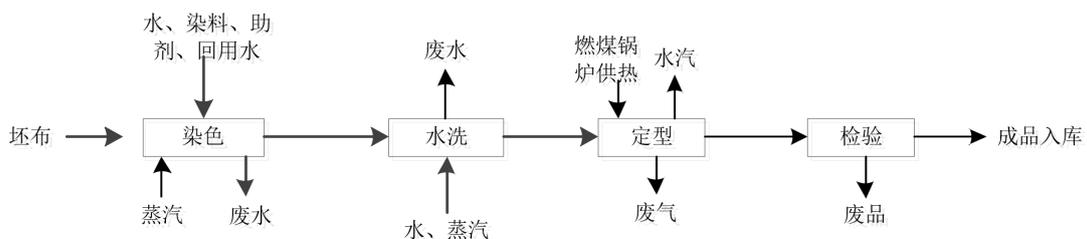


图 2.1 染色生产流程图

工艺流程简述：

染色：采用分散染料，在染缸中加入染料、助剂和水，在高温高压下进行染色，分散染料被纤维吸附并固着在纤维上，本工段有染色废水产生；

水洗：加水并通入蒸汽，去除纱上附着的化学品，本工段有水洗废水产生；

拉幅定型：用树脂定型机（目前厂区以燃煤锅炉供热，带蒸汽管道接入后以蒸汽供热），在较高温度下，使织物保持一定的尺寸；

检验：将不合格的疵品与合格产品分开，并将缝合接头部分减除，本工艺疵品出售。

7、污染物排放情况

(1) 废水

企业水污染物主要来自染色、水洗废水和生活废水。水洗、染色废水产生量为 297577t/a。企业年工作 300 天，拥有职工 69 人，生活用水按 100L/d·人计算，项目生活用水量为 2070t/a，污水产生量按生活用水量的 85%计，生活污水产生量为 1760t/a。水污染物产生情况见表 2.6。

表 2.6 水污染物产生情况

废水名称	废水量(t/a)	污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	排放去向
生产废水、生活污水	400000	COD	1050	420	南通众联水处理有限公司
		NH3-N	50	20	
		色度 (稀释倍数)	400		

(2) 废气

企业定型过程采用天然气加热，定型机工作温度超过 180℃，在此温度下坯布中残存的其他低沸点有机物会挥发，与室内、室外空气混合冷却时。凝聚成有一定异味的蓝白色烟雾，该废气以非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫计，废气经过两级水喷淋+高压静电氧化处理达标后通过 15m 高排气筒排放。污水收集调节池产生的恶臭气体经等离子净化装置处理后无组织排放。

表 2.7 废气排放情况一览表

产污点	污染物名称	净化措施	排放方式	排气筒高度
定型机	非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫	两级水喷淋+高压静电氧化	有组织	15m
污水站	H ₂ S、氨、臭气浓度	等离子净化	无组织	/

(3) 噪声

企业主要噪声设备噪声源强见表 2.8。

表 2.8 噪声源强一览表

设备名称	台数	等效声级 dB(A)	所在（车间） 工段名称	距厂界最近距离		治理措施	降噪效果 dB(A)
				m			
拉毛机	3	70	生产车间	N	20	隔声减振	-25
磨毛机	3	80		N	30	隔声减振	-25
定型机	5	68		N	40	隔声减振	-25
水泵	3	85	废水预处理 站	N	10	隔声、消声	-25
污泥压滤机	1	90		N	10	隔声减振	-25

(4) 固废

公司生产过程中产生的固废主要为废产品、废坯布、未沾染原料的废原料包装纸盒经收集后对外出售综合利用，废包装袋、沾染原料的废原料包装纸盒、废油委托有资质单位处置，生活办公垃圾由环卫部门统一清运、处置。不会产生二次污染，实现零排放。

公司固体废物产生情况见表 2.9。

表 2.9 固体废物产生及处置情况

名称	来源	产生量 (t/a)	废物类别	废物代码	性状	处置方式
废坯布	前端工序	15	一般固废	/	固	外卖综合利用
废包装袋	染色	0.114	危险废物	HW49(900-04 1-49)	固	委托有资质单位 处置
沾染原料的废原料包装纸盒	染色	0.2	危险废物	HW49(900-04 1-49)	固	委托有资质单位 处置
未沾染原料的废原料包装纸盒	染色	0.8	一般固废	/	固	外卖综合利用
不合格品	检验	100	一般固废	/	固	外卖综合利用
废油	定型	7	危险废物	HW08(900-24 9-08)	液	委托有资质单位 处置
生活垃圾	员工生活	14.4	/	/	固	由环卫部门统一 清运、处置

8、污染防治措施及运行情况

(1) 废水：企业废水排入南通众联水处理有限公司，南通众联水处理有限公司经厂内污水处理系统处理达《纺织染整工业水污染物排放标准》（GB4287-2012）表 2 中间接排放标准排入南通欣源水处理有限公司。

(2) 废气：定型机产生的废气以非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫计，废气经过两级水喷淋+高压静电氧化处理达标后通过 15m 高排气筒排放。污水收集调节池产生的恶臭气体经等离子净化装置处理后无组织排放。

(3) 噪声：噪声源均设置在建筑物内，合理布局，经距离衰减及厂房隔声、减振等措施降噪。

(4) 固废：废产品、废坯布、未沾染原料的废原料包装纸盒经收集后对外出售综合利用，废包装袋、沾染原料的废原料包装纸盒、废油委托有资质单位处置，生活办公垃圾由环卫部门统一清运、处置。不会产生二次污染，实现零排放。

三、项目变动情况

对照《纺织印染建设项目重大变动清单》（试行）分析，项目变动情况见下表。

表 3.1 建设项目变动情况分析

序号	项目	2016 年现状评估报告内容	实际建设内容	主要变动内容	不利环境影响变化情况
1	性质	化纤织造及印染精加工	化纤织造及印染精加工	无	无
2	规模---纺织品制造洗毛、染整、脱胶或缫丝规模增加 30%及以上，其他原料加工（编织物及其制品制造除外）规模增加 50%及以上；服装制造湿法印花、染色或水洗规模增加 30%及以上，其他原料加工规模增加 50%及以上（100 万件/年以下的除外）	设备清单： 高温染色缸 38 台、定型拉幅机 4 台、脱水理布机 8 台、锅炉 2 台、拉毛机 4 台、打样机 3 台、打卷机 7 台、经编织造机 6 台、码布机 8 台、吸毛机 1 台、定型拉幅机 2 台、磨毛机 2 台、氧漂机 1 台、空压机 4 台、拉毛机 2 台	设备清单： 高温染色缸 24 台、定型机 5 台、洗衣机 4 台、脱水机 8 台、拉毛机 3 台、磨毛机 3 台、氧漂机 1 台、拉毛机 3 台、单面大圆机 6 台、烘干机 22 台	1、高温染色缸由 38 台变为 24 台。产能由 9500t/a 变为 8880t/a，产能减少 6.53%。 2、定型机由 6 台变为 5 台、锅炉由 2 台变为 0 台、拉毛机由 4 台变为 3 台、打样机由 3 台变为 0 台、打卷机由 7 台变为 0 台、经编织造机由 6 台变为 0 台、码布机由 8 台变为 0 台、吸毛机由 1 台变为 0 台、磨毛机由 2 台变为 3 台、洗衣机由 0 台变为 4 台、烘干机由 0 台变为 22 台、单面大圆机由 0 台变为 6 台、空压机由 4 台变为 0 台，以上机器用于化纤布的整理定型工序，设备增减对产能无影响。	无
3	建设地点---项目重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变	项目位于通州市先锋镇工业集中区	与报告一致： 项目位于通州市先锋镇工业集中区，总平面布置图未发生变化，未导致防护距离内新增敏感点	无	无

	化) 导致防护距离内新增敏感点。				
4	生产工艺---纺织品制造新增洗毛、染整、脱胶、缂丝工序, 服装制造新增湿法印花、染色、水洗工序, 或上述工序工艺、原辅材料变化, 导致新增污染物或污染物排放量增加。	生产工艺: 染色、水洗、拉幅定型、检验 原料: 坯布 11400t/a、分散染料 82.3t/a、冰醋酸 62.8t/a、草酸 1.95t/a、柠檬酸 1.2t/a、片碱 25.48t/a、双氧水 56.91t/a、金高温匀染剂 58.68t/a、金科除油剂 13.72t/a、烧碱 92.48t/a、PTT44.76t/a、增白剂 5.55t/a、精炼剂 2.8t/a、抗静电剂 16.88t/a、起毛剂 17.99t/a、柔软剂 1.38t/a、助剂 30.65t/a	与报告一致--生产工艺: 染色、水洗、拉幅定型、检验 2020 年原料用量: 坯布 5899.6t/a、分散染料 43.774t/a、冰醋酸 62.8t/a、草酸 1.95t/a、柠檬酸 1.2t/a、片碱 25.48t/a、双氧水 43.92t/a、金高温匀染剂 20.302t/a、金科除油剂 13.72t/a、烧碱 10.35t/a、PTT44.76t/a、增白剂 7.145t/a、精炼剂 2.8t/a、抗静电剂 19.13t/a、起毛剂 17.99t/a、柔软剂 10.062t/a、助剂 30.65t/a	原料用量变化如下: 坯布减少 5500.4t/a, 分散染料减少 38.526t/a, 双氧水减少 12.99t/a, 金高温匀染剂减少 38.378t/a, 烧碱减少 82.13t/a, 增白剂增加 1.595t/a, 抗静电剂增加 2.25t/a, 柔软剂增加 8.682t/a, 其他无变化。原料用量变化不会导致新增污染物或污染物排放量增加。	无
5	环境保护措施--- 废水、废气处理工艺变化, 导致新增污染物或污染物排放量增加(废气无组织排放改为有组织排放除外)。	废水: 排入南通众联水处理有限公司处理 废气: 定型过程挥发产生的少量 VOCs, 直接以 15m 高排气筒排放	废水: 排入南通众联水处理有限公司处理 废气: 定型机产生的废气以非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫计, 废气经过两级水喷淋+高压静电氧化处理达标后通过 15m 高排气筒排放。污水收集调节池产生的恶臭气体经等离子净化装置处理后无组织排放。	新增两级水喷淋+高压静电氧化装置及等离子废气净化器	无
	环境保护措施---排气筒高度降低 10%及以上	15m 高排气筒	与报告一致: 15m 高排气筒	无	无
	环境保护措施---新增废水排放口; 废水排放去	/	无新增排口 废水排放去向为间接排放	无	无

向由间接排放改为直接排放；直接排放口位置变化导致不利环境影响加重。				
环境保护措施---危险废物处置方式由外委改为自行处置或处置方式变化导致不利环境影响加重	废产品经收集后对外出售综合利用，污水处理系统污泥委托砖瓦厂处置，生活办公垃圾由环卫部门统一清运、处置。	废产品、废坯布、未沾染原料的废原料包装纸盒经收集后对外出售综合利用，废包装袋、沾染原料的废原料包装纸盒、废油委托有资质单位处置，生活办公垃圾由环卫部门统一清运、处置。不会产生二次污染，实现零排放。	增加：一般固废（废坯布、未沾染原料的废原料包装纸盒），危险固废（废包装袋、沾染原料的废原料包装纸盒、废油）；减少：危废（污泥）。	无

表 3.2 设备变化情况一览表

序号	名称	2016 年现状评估报告内容			实际情况			变更情况	
		数量（台/套）	单台产能（万米/年）	总产能（万米/年）	数量（台/套）	单台产能（万米/年）	总产能（万米/年）	数量（台/套）	产能（万米/年）
1	高温染色缸	38	250	9500	24	370	8880	-14	-6.53%
2	定型机	6	/	/	5	/	/	-1	无变化
3	脱水机	8	/	/	8	/	/	0	无变化
4	锅炉	2	/	/	0	/	/	-2	无变化
5	拉毛机	4	/	/	3	/	/	-1	无变化
6	打样机	3	/	/	0	/	/	-3	无变化
7	打卷机	7	/	/	0	/	/	-7	无变化
8	经编织造机	6	/	/	0	/	/	-6	无变化
9	码布机	8	/	/	0	/	/	-8	无变化
10	吸毛机	1	/	/	0	/	/	-1	无变化

11	磨毛机	2	/	/	3	/	/	+1	无变化
12	空压机	4	/	/	0	/	/	-4	无变化
13	洗衣机	0	/	/	4	/	/	+4	无变化
14	烘干机	0	/	/	22	/	/	+22	无变化
15	单面大圆机	0	/	/	6	/	/	+6	无变化
16	氧漂机	1	/	/	1	/	/	0	无变化

对照上表内容及 2016 年现状评估报告内容，根据项目实际建设情况，本项目存在以下变动：

1、高温染色缸由 38 台变为 24 台。产能由 9500t/a 变为 8880t/a，产能减少 6.53%。

2、定型机由 6 台变为 5 台、锅炉由 2 台变为 0 台、拉毛机由 4 台变为 3 台、打样机由 3 台变为 0 台、打卷机由 7 台变为 0 台、经编织造机由 6 台变为 0 台、码布机由 8 台变为 0 台、吸毛机由 1 台变为 0 台、磨毛机由 2 台变为 3 台、洗衣机由 0 台变为 4 台、烘干机由 0 台变为 22 台、单面大圆机由 0 台变为 6 台、空压机由 4 台变为 0 台，以上机器用于化纤布的整理定型工序，设备增减对产能无影响。

3、新增两级水喷淋+高压静电氧化装置及等离子废气净化器，废气污染物排放量不增加。

4、新增一般固废：废坯布、未沾染原料的废原料包装纸盒，经收集后外卖综合利用；新增危险固废：废包装袋、沾染原料的废原料包装纸盒、废油，在危废库内暂存，定期委托有资质单位处理。减少固废：污泥。原现状评估报告固体废物环境影响结论不会发生变化。全厂固废均妥善处理，零排放，不会对周围环境带来不利影响。

对照《纺织印染建设项目重大变动清单》（试行），本项目位于环境质量达标区，且生产、处置或储存能力未发生变化，本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面也均无重大变动，经研判以上变动属于一般变动。

四、评价要素

1、评价等级

表 4.1 评价等级变化情况一览表

序号	评价要素	现状评估报告评价等级	变动后评价等级	变化情况
1	大气	二级	二级	无
2	地表水	三类	三类	无
3	声环境	一类	一类	无

2、评价范围

表 4.2 评价范围变化情况一览表

序号	评价要素	现状评估报告评价范围	变动后评价范围	变化情况
1	大气	项目周边 500m	项目周边 500m	无
2	地表水	通甲河、龙潭坝横河、周灶港河	通甲河、龙潭坝横河、周灶港河	无
3	声环境	项目周边 200m	项目周边 200m	无

3、评价标准

本项目变动后污染物标准如下：

(1) 废气

定型机产生的非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)。具体详见表 4.3。

表 4.3 大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	
		排气筒高度 (m)	二级
非甲烷总烃	120	15	10
氮氧化物	240	15	0.77
二氧化硫	550	15	2.6
颗粒物	120	15	3.5

注：2022 年 7 月 1 日起执行《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021)。非甲烷总烃浓度 60，速率限值 3；氮氧化物浓度 100，速率限值 0.47；二氧化硫浓度 200，速率限值 1.4；颗粒物浓度 20，速率限值 1。

本项目污水处理装置无组织废气中氨、硫化氢、臭气浓度排放浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)。具体详见表 4.4。

表 4.4 大气污染物排放标准

污染物名称	无组织排放浓度 (mg/m ³)
氨	1.5
硫化氢	0.06
臭气浓度	20

(2) 废水

企业废水排入南通众联水处理有限公司处理，处理后达到《纺织染整工业水污染物排放标准》(GB4287-2012)表2中间接排放标准(接管标准)后，排入南通欣源水处理有限公司处理，最终排入长江，执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级A类标准。具体值见表4.5。

表 4.5 废水排放标准 (单位: mg/L, pH 无量纲)

项目	单位	指标值	标准
pH	无量纲	6~9	《纺织染整工业水污染物排放标准》 (GB4287-2012)表2间接排放标准
COD	mg/L	200	
SS	mg/L	100	
NH ₃ -N	mg/L	20	
TP	mg/L	1.5	
色度(稀释倍数)	/	80	
五日生化需氧量	mg/L	50	
硫化物	mg/L	0.5	
总锑	mg/L	0.1	
苯胺类	mg/L	1	
二氧化氯	mg/L	0.5	
总氮	mg/L	30	

(3) 厂界噪声

企业各厂界东侧、西侧和北侧噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准，南侧噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的4类标准。详见表4.6。

表 4.6 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行标准		标准值 dB(A)	
		昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标	3类标准	65	55

准》(GB12348-2008)	4类标准	70	55
------------------	------	----	----

(4) 固体废物

本项目营运期一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020);危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单(公告2013年第36号)、《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)。

(5) 总量控制标准

表 4.7 总量控制指标汇总表

污染物		总量申请指标, t/a	
		接管量	外排量
废水	废水量	400000	400000
	COD	80	20
	氨氮	8	2
	总氮	12	6
	总磷	0.6	0.2
固体废弃物排放量		0	

五、环境影响分析说明

设备变化不会导致产能增加,废水污染物、废气污染物、噪声源以及固废均不会发生变化。变动后,本项情况如下:

1、废气

(1) 基本情况

定型机产生的非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫计废气经过两级水喷淋+高压静电氧化处理达标后通过15m高排气筒排放,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)。本项目污水处理装置产生的无组织废气中氨、硫化氢、臭气浓度排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)标准。

采取上述措施后,建设项目产生的废气对周围环境影响较小。设备变动对废气无影响。

(2) 监测结果

企业对废气排口进行定期监测,2021年6月25日的废气监测结果如下:

表 5.1 废气监测结果及评价

废气类型	检测点位	检测项目	监测结果 (mg/m ³)				标准	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次		

废气类型	检测点位	检测项目		监测结果 (mg/m ³)				标准	达标情况
				第一次	第二次	第三次	第四次		
有组织	废气排口	颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.3	2.9	3.7	/	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.102	0.0916	0.118	/	3.5	达标
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	6.58	6.08	6.56	/	120	达标
			排放速率 (kg/h)	0.211	0.207	0.204	/	10	达标
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	550	达标
			排放速率 (kg/h)	<0.0943	<0.0974	<0.0937	<0.1	2.6	达标
		氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	11.3	12.3	12.7	11.9	240	达标
			排放速率 (kg/h)	0.355	0.400	0.397	0.397	0.77	达标
废气类型	检测点位	检测项目		监测结果 (mg/m ³)				标准	达标情况
				第一次	第二次	第三次	第四次		
无组织	厂区周界外东南侧	氨	排放浓度 (mg/m ³)	0.06	0.06	0.05	/	1.5	达标
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	ND	0.003	0.003	/	0.06	达标
		臭气浓度	排放浓度 (mg/m ³)	15	15	15	/	20	达标
	厂区周界外正西侧	氨	排放浓度 (mg/m ³)	0.06	0.08	0.07	/	1.5	达标
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.004	0.007	0.006	/	0.06	达标
		臭气浓度	排放浓度 (mg/m ³)	16	19	17	/	20	达标
	厂区周界外西北侧	氨	排放浓度 (mg/m ³)	0.08	0.06	0.06	0.06	1.5	达标
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.004	0.004	0.004	0.005	0.06	达标
		臭气浓度	排放浓度 (mg/m ³)	19	17	18	/	20	达标
	厂区周界外正北侧	氨	排放浓度 (mg/m ³)	0.09	0.06	0.24	0.24	1.5	达标
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.005	0.004	0.004	0.004	0.06	达标
		臭气浓度	排放浓度 (mg/m ³)	18	17	18	/	20	达标

注：ND 表示未检出，二氧化硫检出限为 3 mg/m³，硫化氢检出限为 0.002 mg/m³。

以上所有监测项目均达标排放。

2、废水

(1) 基本情况

企业产生的废水为染色废水、水洗废水、生活废水等。废水排入南通众联水处理有限公司，处理后达到《纺织染整工业水污染物排放标准》(GB4287-2012)

表 2 中间接排放标准后进入南通欣源水处理有限公司深度处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 类标准后排放入长江，对周围水环境影响较小。设备变动不增加产品产能，对废水无影响。

(2) 监测结果

企业对废水排口进行定期监测，引用 2021 年第 3 季度执行报告数据，废水监测结果如下：

表 5.2 废水检测结果

采样日期	监测点位	监测项目 (单位: mg/L)										
		氨氮	苯胺类	总氮	二氧化氯	总磷	pH 值	色度	化学需氧量	五日生化需氧量	悬浮物	硫化物
7 月	废水总排口	0.428	1.14	5.7	ND	0.28	6.8	/	68.7223	/	20	ND
8 月		1.1135	1.14	11.1	ND	0.28	8.2	3	76.029		9	ND
9 月		1.9000	1.14	5.7	ND	0.12	7.5	2	72.4357	26.6	8	ND
限值		20	1	30	0.5	1.5	6-9	80	200	50	100	0.5
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

注：ND 表示未检出，二氧化氯的检出限为 0.09 mg/m³，硫化物的检出限为 0.005 mg/m³。

项目均达标排放。

3、噪声

企业噪声源主要为车间设备运行噪声，噪声源强≤85dB(A)。变动后本项目设备产生的噪声通过优选低噪声设备、合理布置厂区格局，高噪设备远离厂界等措施治理后，厂界各噪声点的昼夜值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类、4 类标准。

4、固废

表 5.3 全厂固废情况一览表

污染源	污染物	实际情况	排放量
前端程序	废坯布	年产生量 15t/a，外卖综合利用	零排放
染色	废包装袋	年产生量 0.114t/a，委托有资质单位处理	零排放
	沾染原料的废原料包装纸盒	年产生量 0.2t/a，委托有资质单位处理	零排放
	未沾染原料的废原料包装纸盒	年产生量 0.8t/a，外卖综合利用	零排放

检验	废产品	年产生量 100t/a，外卖综合利用	零排放
定型	废油	年产生量 7t/a，委托有资质单位处理	零排放
职工生活	生活垃圾	年产生量 18t/a，环卫清运	零排放

新增一般固废：废坯布、未沾染原料的废原料包装纸盒，外卖综合利用；新增危险固废：废包装袋、沾染原料的废原料包装纸盒、废油，在危废库内暂存，定期委托有资质单位处理。减少固废：污泥。原现状评估报告固体废物环境影响结论不会发生变化。全厂固废均妥善处置，不外排，不会对周围环境带来不利影响。

5、总量核算

表 5.4 全厂废水污染物排放总量核算

污染物	日均排放浓度 (mg/L)	日均排放量 (t/d)	年运行时间 (d)	总排放量 (t/a)	总量控制考核指标 (t/a)	达标情况
废水量	/	565	300	169480	400000	/
化学需氧量	72.04	0.0407		12.2	80	达标
氨氮	1.09	0.000617		0.185	8	达标
总磷	0.23	0.000129		0.0388	0.6	达标
总氮	7.22	0.00408		1.225	12	达标

注：日均排放浓度、日均排放量引用企业 2021 年第 3 季度执行报告数据。

六、结论

综上，根据《纺织印染建设项目重大变动清单》（试行），进行分析：本项目设备变动，产能不增加，废气排放浓度达标，废水排放浓度达标，噪声排放声级值达标，固废零排放。废水量、COD、氨氮、总磷、总氮排放量符合总量控制要求。因此，变动不属于重大变动，为一般变动。评价结论不变。