

**溧阳新元窗帘制品有限公司  
变动环境影响分析**

**溧阳新元窗帘制品有限公司**

**2021 年 1 月**

# 目 录

<b>1 编制缘由</b> .....	<b>1</b>
1.1 企业发展历程.....	1
1.2 项目由来.....	1
<b>2 项目变更内容</b> .....	<b>4</b>
2.2 生产工艺.....	4
2.3 原辅料变动.....	8
2.4 设备变动.....	8
2.5 污染防治措施调整.....	10
<b>3 评价标准</b> .....	<b>11</b>
3.1 废水排放标准.....	11
3.2 废气排放标准.....	12
3.3 噪声排放标准.....	13
3.4 固废排放标准.....	13
<b>4 变更后项目产排污分析</b> .....	<b>14</b>
4.1 废气.....	14
4.2 废水.....	16
4.3 噪声.....	16
4.4 固废.....	17
<b>5 总量控制及平衡方案</b> .....	<b>19</b>
5.1 总量控制要求.....	19
<b>6 结论</b> .....	<b>20</b>

# 1 编制缘由

## 1.1 企业发展历程

溧阳新元窗帘制品有限公司创建于 1993 年 2 月，原名溧阳广和塑料制品有限公司，2000 年变更为溧阳新元窗帘制品有限公司，专业生产 PVC 百叶窗帘、竹帘、木帘、铝合金窗帘及其他家庭装饰用品，产品远销北美、欧洲、中东及日本市场。

项目总投资 2000 万元，其中环保投资 100 万元，占比 5%。目前公司占地面积 34000 m<sup>2</sup>，建筑面积 16000 m<sup>2</sup>，员工 300 名，三班制，年运行 7200 小时。目前正在申请竣工环境保护验收。

项目批复和建设情况见表 1-1。

表 1-1 环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	批复时间	建设情况
1	溧阳新元窗帘制品有限公司百叶窗建设项目环境影响报告表， 1993 年 8 月	1993 年 8 月 26 日取得了溧阳市环境保护局的审批意见	本次验收项目
2	溧阳新元窗帘制品有限公司百叶窗建设项目环境影响登记表	2021 年 1 月 19 日取得备案号： 202132048100000094	/

## 1.2 项目由来

由于该项目环评手续为 1993 年 8 月，当时针对颗粒物和有机废物均未要求治理，现根据江苏省人民政府《省政府办公厅关于印发江苏省“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（苏政办发[2017]30 号，2017 年 2 月 20 日）分析制粒、挤出、注塑过程产生的挥发性有机物经收集后经过“光催化氧化+活性炭吸附装置”处理达标后高空排放，投料混合过程中产生的颗粒物经合理收集后通过布袋除尘器处理达标后高空排放，符合江苏省“两减六治三提升”专项行动方案中治理挥发性有机物污染的相关要求。根据现场核实：

1、项目无生产废水，废水仅为员工生活污水，生活污水接管进溧阳市花园污水处理厂处理，处理尾水排至南河。

2、项目投料混合工序产生的粉尘经集气罩收集后与废料粉碎产生的粉尘一起利用一套布袋除尘器处理后尾气由一根 15 米高排气筒（1）高空排放。

3、一英寸 pvc 窗帘在制粒、挤出工序中产生的有机废气经收集后利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒（2#）高空排放。

4、两英寸 pvc 窗帘在挤出工序中产生的有机废气经收集后与配件注塑产生的有机废气一起利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒（3#）高空排放。

5、印花产生的有机废气经收集后利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒（4#）高空排放。

6、项目一般固废主要为普通废包装袋、废边角料、除尘器收尘等均综合利用。危险废物主要为废活性炭、废油墨桶、废油墨、沾染油墨的废手套和废抹布以及色粉包装袋，均委托有资质的单位处置。

对照《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)，本项目变动情况对照如下：

污染影响类建设项目重大变动清单一览表

序号	环办环评函（2020）688 号	实际变动情况	是否重大变动
1	建设项目开发、使用功能发生变化。	无变化	否
2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上。	无变化	否
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。	无变化	否
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。	无变化	否
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。	无变化	否
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	无变化	否

	量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10% 及以上。		
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。	无变化	否
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。	项目原环评中针对颗粒物和有机废气均无治理措施，实际有机废气通过光催化氧化+活性炭处理装置处理后高空排放，颗粒物通过布袋除尘器处理后高空排放。将无组织排放改为有组织排放，污染防治措施强化，不属于重大变动。	否
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。	项目无生产废水产生，仅为生活污水，生活污水已接管进溧阳市花园污水处理厂处理，有利于周边环境，不属于重大变动。	否
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。	项目将废气无组织排放改为有组织排放，新增 4 个废气排放口，不属于重大变动。	否
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。	无变化	否
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	项目危险废物均委托有资质单位处置，一般固废综合利用，固废零排放，不属于重大变动。	否
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。	无变化	否

**结论：**综上所述，本项目不属于重大变动。

经过对照可知，企业现有的变动不属于重大变动，按要求编制《建设项目变动环境影响分析》送至环保局备可案，并作为开展建设项目竣工环境保护验收监测（调查）的依据之一。

## 2 项目变更内容

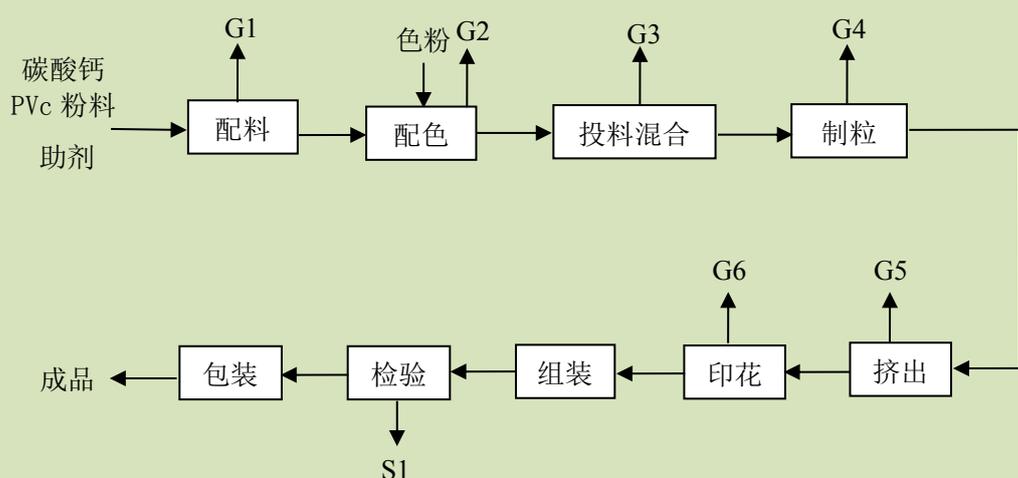
### 2.1 项目产品方案

表 2.1-1 产品方案一览表

序号	产品名称	变动前 (万套/年)	变动前 (万套/年)	备注
1	一英寸 pvc 百叶窗 (含配件)	250	250	与环评一致
2	二英寸 pvc 百叶窗 (含配件)	80	80	
3	铝合金百叶窗 (含配件)	69	69	

### 2.2 生产工艺

(1) pvc 百叶窗生产工艺:



注：G--废气；S--固废

图 2.2-1 pvc 百叶窗生产工艺流程图

pvc 百叶窗生产工艺简述:

原料入厂：企业生产所用的原料有碳酸钙粉、pvc 粉料、助剂、色粉等，均为粉状，袋装。原料车运进厂后入库暂存。

配料：将碳酸钙粉、pvc 粉料、助剂按比例进行配料。配料过程产生少量粉尘（G1）。

配色：根据客户要求将配好的料理加入对应色粉。配色过程产生少量粉尘（G2）。

投料混料：将配好的料人工投入混料机内混合均匀，投料混合过程产生粉尘（G3）。

制粒：从混料机出料的粉料进入料车，人工送入制粒机内，在制粒机内通过电加热作用升温达到 100℃ 以上制出塑料粒子。制粒过程中产生有机废气（G4），主要为非甲烷总烃、氯化氢和氯乙烯。

挤出：将塑料粒子投入挤出机的机筒内，在电热圈加热作用下升温达到 100-150℃ 左右成为粘流态，经过模具后将物料挤送至成型机上，在水冷设备的作用下，急速冷却，挤出成型。一英寸挤出机后配备切断机，二英寸挤出机后配备锯边机，在挤出成型后切成相应的尺寸。挤塑过程产生热解废气（G5），主要为非甲烷总烃、氯化氢和氯乙烯。

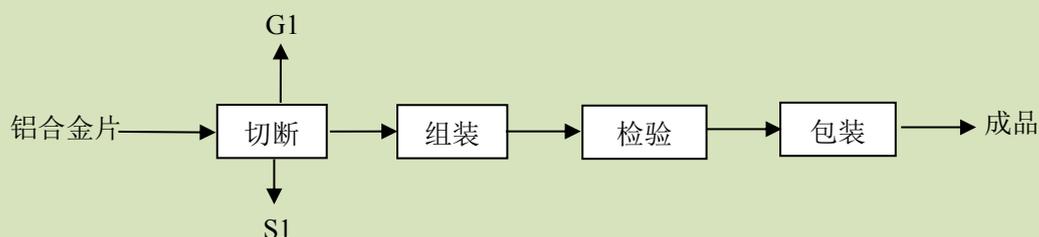
印花：根据客户要求，将挤出成型的 pvc 半成品送至印花机上印花，印花使用的为水性油墨，过程中产生有机废气（G6），主要以非甲烷总烃计。

组装：将百叶窗的上下梁利用冲孔机冲孔，然后将叶片、配件等进行组装。

检验：对产品进行质量检验，检验过程产生不合格（S1），不合格品可作为原料回用到生产过程中。

包装：检验合格的产品，入库待售。

## （2）铝合金百叶窗生产工艺：



注：G--废气；S--固废

图 2.2-2 铝合金百叶窗生产工艺流程图

铝合金百叶窗生产工艺简述：

切断：将采购的铝合金片利用铝合金自动切断机按照相应尺寸切断，切断过程产生废边角料（S1）和少量粉尘（G1）。

组装：将购买的铝合金成品上下梁与叶片、配件等进行组装。

检验：对产品进行质量检验，最后包装外售。

### （3）配件生产工艺：

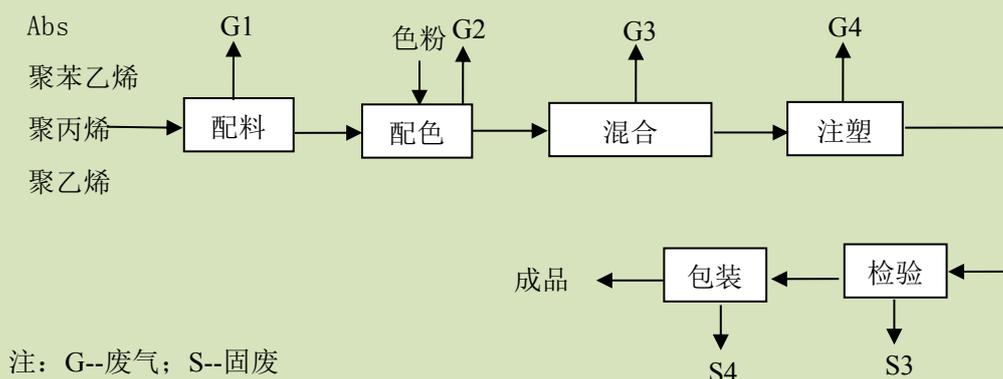


图 2.2-3 配件生产工艺流程图

配件生产工艺简述：

原料入厂：企业生产所用的原料有 ABS、聚苯乙烯、聚丙烯、聚乙烯，袋装。原料车运进厂后入库暂存。

配料：将 ABS、聚苯乙烯、聚丙烯、聚乙烯按比例进行配料。配料过程产生少量粉尘（G1）。

配色：根据客户要求将配好的料理加入对应色粉。配色过程产生少量粉尘（G2）。

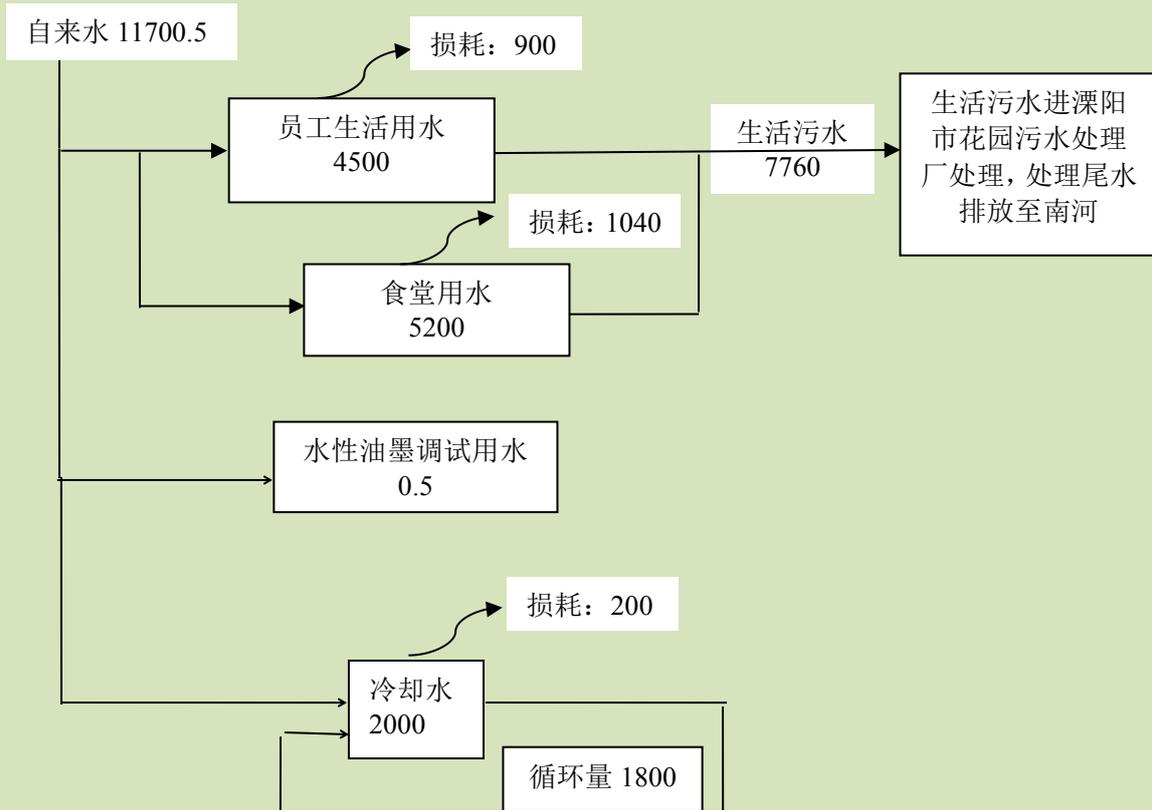
混料：将配好的料人工投入混料机内混合均匀，投料混合过程产生粉尘（G3）。

注塑：将混合好的料人工投入注塑机内注塑，注塑过程分为塑化、注射、在水冷设备的作用下固化成型。塑化过程中产生注塑废气（G4）。

检验：对产品进行质量检验，检验过程产生不合格（S1），不合格品可作为原料回用到生产过程中。

包装：检验合格的产品，入库待售。

本项目水平衡图见下图：



2.2-4 本项目水平衡图 单位：t/a

## 2.3 原辅料变动

原辅材料消耗情况见表 2.3-1:

表 2.3-1 变动前后企业原辅料使用情况对照表

序号	名称	年耗量 t/a		
		变动前	变动后	备注
1	碳酸钙	/	2500	已在《登记表》中备案
2	PVC 粉料	3000	3000	
3	助剂	/	200	
4	色粉	/	2	
5	水性油墨	/	5	
7	铝合金片	50	50	
8	ABS	/	20	
9	聚苯乙烯	/	30	
10	聚丙烯	/	10	
11	聚乙烯	/	60	

## 2.4 设备变动

设备情况见表 2.4-1:

表 2.4-1 变动前后项目生产设备一览表

序号	名称	数量 (台/套)		
		变动前	变动后	备注
1	混合机	/	8	已在《登记表》中备案
2	制粒机	/	12	
3	挤出机	/	62	
4	粉碎机	/	5	
5	印花机	/	6	
6	锯边机	/	18	
7	注塑机	/	13	

8	自动包装机	/	1
9	自动螺丝包装机	/	1
10	冲孔机	/	3
11	六角棒自动冲孔机	/	1
12	铝合金自动切断机	/	9
13	Pvc 自动穿片机	/	11

## 2.5 污染防治措施调整

因企业环评编制时间较早，环评中未涉及各项污染物的防治措施，故企业按照最新要求进行了整改，实际各项产污均得到有效处置，详细情况如下：

1、项目无生产废水，废水仅为员工生活污水，生活污水接管进溧阳市花园污水处理厂处理，处理尾水排至南河。

2、项目投料混合工序产生的粉尘经集气罩收集后与废料粉碎产生的粉尘一起利用一套布袋除尘器处理后尾气由一根 15 米高排气筒（1）高空排放。

3、一英寸 pvc 窗帘在制粒、挤出工序中产生的有机废气经收集后利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒（2#）高空排放。

4、两英寸 pvc 窗帘在挤出工序中产生的有机废气经收集后与配件注塑产生的有机废气一起利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒（3#）高空排放。

5、印花产生的有机废气经收集后利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒（4#）高空排放。

6、项目一般固废主要为废包装袋、废边角料、除尘器收尘等均综合利用。危险废物主要为废活性炭、废油墨桶、废油墨、沾染油墨的废手套和废抹布，均委托有资质的单位处置。本项目建有一个 6 平方米的危废仓库，危废仓库内按照相关要求做好了防渗、防漏、防雨等措施。

7、本项目卫生防护距离为混料粉碎及制粒车间外扩 100 米、一英寸制粒挤出车间外扩 50 米、二英寸挤出车间以及注塑车间外扩 50 米、印花车间外扩 50 米形成的包络区域。

### 3 评价标准

#### 3.1 废水排放标准

项目生活污水接管至溧阳市花园污水处理厂，根据太湖地区城镇污水处理厂要求，溧阳市花园污水处理厂尾水中 COD、氨氮、总磷须达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）表 1 中Ⅳ类标准限值，其它污染物符合《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007）表 2 中相应的排放标准和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 一级 A 标准，标准限值详见下表：

**表 3.1-1 溧阳市花园污水处理厂废水接管和排放标准 单位：mg/L**

类别	执行标准	标准级别	指标	标准限值		
溧阳市花园污水处理厂接管标准	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)	表 1 B 等级	pH (无量纲)	6.5~9.5		
			COD	500		
			SS	400		
			NH <sub>3</sub> -N	45		
			TN	70		
			TP	8		
			动植物油	100		
溧阳市花园污水处理厂排放标准	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002)	表 1 中Ⅳ类标准 限值	COD	30		
			NH <sub>3</sub> -N	1.5		
			TP	0.3		
	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》 (DB32/1072-2007)	表 2 标准限值	TN	15		
			《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002)	表 1 一级 A 标准	pH (无量纲)	6~9
					SS	10
动植物油	1					

### 3.2 废气排放标准

项目 pvc 百叶窗帘生产过程中排放的颗粒物、非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级排放限值及无组织排放监控浓度限值。配件注塑过程中产生的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。印花过程中产生的非甲烷总烃参考上海市地方标准《印刷业大气污染物排放标准》（DB31/872-2015）排放限值。同时，企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值。具体标准限值见下表：

《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度, mg/m <sup>3</sup>	最高允许排放速率, kg/h		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度, m	二级	监控点	浓度, mg/m <sup>3</sup>
颗粒物	12	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓度最高点	4.0
氯化氢	100	15	0.26	周界外浓度最高点	0.2
氯乙烯	36	15	0.77	周界外浓度最高点	0.6

《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）

序号	污染物项目	排放限值	适用的合成树脂类型	污染物排放监控位置	执行标准
1	非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产设施排气筒	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5
单位产品非甲烷总烃排放量（kg/t产品）		0.3	所有合成树脂（有机硅树脂除外）		

上海市地方标准《印刷业大气污染物排放标准》（DB31/872-2015）

序号	污染物	最高允许排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）	最高允许排放速率(kg/h)	污物排放监控位置	执行标准
1	非甲烷总烃（NMHC）	50	1.5 <sup>α</sup>	车间或生产设施排气筒	上海市地方标准《印刷业大气污染物排放标准》（DB31/872-2015）表2
注：α当非甲烷总烃（NMHC）的去除率不低于90%时，等同于满足最高允许排放速率限值要求。					

### 厂内 VOCs 无组织排放限值

污染物名称	特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控位置	标准来源
非甲烷总烃 (NMHC)	6	监控点处1h平均浓度值	在厂房外设置监控点	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)
	20	监控点处任意一次浓度值		
注：对厂区内VOCs无组织排放进行监控时，在厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外1m，距离地面1.5m以上位置处进行监测。若厂房不完整（如有顶无围墙），则在操作工位下风向1m，距离地面1.5以上位置处进行监测。				

### 3.3 噪声排放标准

项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

表 1 中的 2 类标准，具体限值见表 3.3-1。

表 3.3-1 噪声排放标准限值

厂界名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼	夜
项目各厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)	表 1 中 2 类	dB(A)	60	50

### 3.4 固废排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001)，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)，同时执行环境保护部公告 2013 年第 36 号《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉(GB18599-2001)等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》中修改单。

## 4 变更后项目产排污分析

### 4.1 废气

本项目原料在人工投料进混合机过程中，由于碳酸钙、pvc、助剂、色粉等均为粉状，投料过程中会产生粉尘，考虑到 pvc 粉料的颗粒度较大，粉尘起尘量较小，且部分会沉降在车间地面，类比同类项目，混合机投料混合过程粉尘产生总量约为 3t/a。

PVC 百叶窗生产过程中产生的废料经粉碎机粉碎后可回用于生产，参考《逸散性工业粉尘控制技术》中排放系数：破碎粉尘产生系数为 2.0kg/t 破碎料，废料产生量为 115t/a，则破碎粉尘产生量约为 0.23t/a。

PVC 制粒及挤出过程中由于受热会产生热解废气。通过查阅文献资料可知，聚氯乙烯（PVC）由氯乙烯经聚合而成的高分子化合物，有热塑性，玻璃化温度 80℃~85℃，工业品为白色或浅黄色粉末，相对密度 1.4，含氯量 56~58%，低分子量的易溶于酮类、酯类和氯代烃类溶剂，有极好的耐化学腐蚀性，热稳定性和耐光性较差，100℃以上或长时间阳光曝晒开始分解出氯化氢。本项目制粒挤出时加热温度约为 100℃~150℃，受热时间较短约为 6 分钟，因此分解的单体量极少，通过查阅资料及类比同类项目，加热分解产生单体按 100~200 克/吨产品计，即仅占总量的 0.01~0.02%。本项目一英寸百叶窗帘 PVC 的使用总量约为 2000t/a，氯化氢的产生量以 0.02%计，则氯化氢的产生量约为 0.4t/a。PVC 热解废气中除了有氯化氢还会产生其他有机废气，以非甲烷总烃计（包含氯乙烯）。类比同类项目，氯乙烯的产生量约为 0.1t/a。根据《空气污染物排放和控制手册》（美国国家环保局），推荐塑料加工废气排放系数为 0.35kg/t 原料，PVC 颗粒的年消耗量约为 2000t，则非甲烷总烃产生量约为 0.7t/a。二英寸百叶窗帘 PVC 的使用总量约为 1000t/a，同上所诉，氯化氢的产生量约为 0.2t/a，氯乙烯产生量约为 0.05t/a，非甲烷总烃产生量约为 0.35t/a。

配件注塑过程中由于受热会产生热解废气。通过查阅文献资料可知，ABS、聚苯乙烯这些原料在 270℃以上，且需 5-7 小时才会分解出苯乙烯，

企业实际注塑时加热温度约为 150℃，受热时间较短，仅产生非甲烷总烃。根据《空气污染物排放和控制手册》（美国国家环保局），推荐塑料加工废气排放系数为 0.35kg(非甲烷总烃)/t 原料，项目配件原料使用量约为 120t/a，则注塑废气非甲烷总烃的产生量约为 0.042t/a。

印花使用的油墨为水性油墨，根据企业提供的水性油墨的组份，挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）产生量约为 0.25t/a。

具体排放情况见表 4.1-1：

表4.1-1 项目有组织废气产生情况一览表

排气筒编号	污染源及编号	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		
				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)
1#	投料混合、破碎	5000	颗粒物	90	0.45	3.23	1套布袋除尘器	95	4	0.02	0.16
2#	一英寸pvc百叶窗制粒挤出	6000	非甲烷总烃	16.7	0.1	0.7	1套光催化氧化+活性炭吸附装置	80	3.3	0.02	0.14
			氯化氢	10	0.06	0.4			1.7	0.01	0.08
			氯乙烯	1.7	0.01	0.1			0.5	0.003	0.02
3#	二英寸pvc百叶窗制粒挤出、配件注塑	5000	非甲烷总烃	10	0.05	0.392	1套光催化氧化+活性炭吸附装置	80	2	0.01	0.08
			氯化氢	6	0.03	0.2			1.2	0.006	0.04
			氯乙烯	2	0.01	0.05			0.2	0.001	0.01
4#	印花	4000	非甲烷总烃	7.5	0.03	0.25	1套光催化氧化+活性炭吸附装置	80	2.5	0.01	0.05

注：①设备工作时间以 7200h 计。②非甲烷总烃的量包含氯乙烯的量。

## 4.2 废水

本项目共有员工 300 人，三班制生产，每班工作 8 小时，年工作 300 天，项目厂区设有食堂、宿舍。根据《江苏省林牧渔业、工业、生活和服务业用水定额（2019 年修订）》，员工人均用水量按  $15\text{m}^3/(\text{人}\cdot\text{a})$  计，则员工生活用水量为  $4500\text{m}^3/\text{a}$ ，产污率按 0.8 计，则员工生活污水产生量约为  $3600\text{m}^3/\text{a}$ ，食堂建筑面积为  $1300\text{m}^2$ ，食堂用水量按  $4\text{m}^3/(\text{m}^2\cdot\text{a})$  计，则食堂用水量为  $5200\text{m}^3/\text{a}$ ，产污率按 0.8 计，则员工生活污水产生量约为  $4160\text{m}^3/\text{a}$ ，其中 COD、SS、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、TN、TP、动植物的产生浓度分别为  $400\text{mg/L}$ 、 $300\text{mg/L}$ 、 $25\text{mg/L}$ 、 $35\text{mg/L}$ 、 $5\text{mg/L}$ 、 $50\text{mg/L}$ ，则 COD、SS、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、TN、TP 的产生量分别为  $3.1\text{t/a}$ 、 $2.33\text{t/a}$ 、 $0.19\text{t/a}$ 、 $0.27\text{t/a}$ 、 $0.04\text{t/a}$ 、 $0.39\text{t/a}$ 。

本项目废水排放情况见下表：

本项目废水污染物的排放情况

废水类型	污染因子	产生情况		污染防治措施	排放情况		接管标准 浓度 mg/L	排放去向
		浓度 mg/L	产生量 t/a		浓度 mg/L	排放量 t/a		
生活污水	水量	/	7760	/	/	7760	/	生活污水进溧阳市花园污水处理厂处理，处理尾水排放至南河
	COD	400	3.1		400	3.1	500	
	SS	300	2.33		300	2.33	400	
	$\text{NH}_3\text{-N}$	25	0.19		25	0.19	45	
	TN	35	0.27		35	0.27	70	
	TP	5	0.04		5	0.04	8	
	动植物油	50	0.39		50	0.39	100	

## 4.3 噪声

企业采取对高噪声设备减振隔声措施后厂界昼夜噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准，项目周边最近保护目标实验初级中学、社会福利中心昼夜间噪声能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 2 类标准。

## 4.4 固废

固废产生情况如下：

### (1) 普通废包装袋

Pvc 粉、碳酸钙粉、助剂等均为粉料，袋装，根据企业提供的年用量以及包装规格估算，生产过程中废包装袋的产生量约为 13t/a。

### (2) 色粉废包装袋

企业使用的色粉为袋装，使用后产生废色粉包装袋，根据企业提供的色粉的年用量以及包装规格估算，废色粉包装袋的产生量约为 0.005t/a。对照《国家危险废物名录》（2016 年），废色粉包装袋为危险废物，危废代码为 HW49，900-041-49。

### (3) 废边角料

铝合金片切断过程中产生废料，按照企业提供的材料分析可知废边角料的产生量约为 5t/a。

### (4) 布袋除尘器收尘

混料机投料混合粉尘、破碎机粉碎粉尘经收集后利用布袋除尘器收集处理，布袋除尘器的处理效率为 95%，经收集的粉尘的量约为 3.154t/a。

### (5) 废活性炭（HW49，900-041-49）

挤塑过程中产生的热解废气利用光催化氧化+活性炭吸附装置处理，活性炭吸附装置使用过程中由于活性炭饱和需要定期更换，产生废活性炭。按照每 1kg 活性炭吸附 0.3kg 有机废气计，则废活性炭的产生量约为 2.52t/a。对照《国家危险废物名录》（2016 年），废活性炭为危险废物，危废代码为 HW49，900-041-49。

### (6) 废包装桶（HW49，900-041-49）

油墨和稀释剂使用过程中会产生废包装桶，根据油墨和稀释剂的使用量以及包装容器的规格，废包装桶的产生量约为 0.06t/a。

(7) 废油墨 (HW12, 900-253-12)

油墨在印刷过程中未使用完的, 不可再重复使用, 故会产生废油墨, 根据企业提供资料可知废油墨的产生量约为 0.04t/a。

(8) 沾染油墨的废手套和废抹布 (HW49, 900-041-49)

印花机擦拭过程中会产生废手套和废抹布, 产生量约为 0.14t/a。

(9) 员工生活垃圾

项目共有员工 300 人, 年工作 300 天, 人均生活垃圾产生量以 0.5kg/d 计, 则员工生活垃圾产生量约为 45t/a。

项目固废产生情况见表 4.4-1:

表4.4-1 项目固体废物产生及处置情况

序号	固废名称	属性	废物类别	废物代码	变动后 (t/a)	处置方式
1	废边角料	一般固废	/	/	5	综合处理
2	普通废包装袋		/	/	13	
3	除尘器收尘		/	/	3.154	
4	生活垃圾		/	/	45	
5	废活性炭	危险废物	HW49	900-041-49	2.52	委托有资质的单位处理
6	废包装桶		HW09	900-006-09	0.06	
7	废油墨		HW12	900-253-12	0.04	
8	沾染油墨的废手套和废抹布		HW49	900-041-49	0.14	
9	色粉包装袋		HW49	900-041-49	0.005	

## 5 总量控制及平衡方案

### 5.1 总量控制要求

表 5.1-1 本项目调整前后污染物总量控制指标变化情况 单位：t/a

类别		主要污染物	变动前	变动后	备注
废气	有组织	颗粒物	/	0.16	已在《登记表》中备案
		非甲烷总烃	/	0.27	
		氯化氢	/	0.12	
		氯乙烯	/	0.03	
废水		废水量	/	7760	
		COD	/	3.1	
		SS	/	2.33	
		氨氮	/	0.19	
		TN	/	0.27	
		TP	/	0.04	
		动植物油	/	0.39	

## 6 结论

溧阳市新元窗帘有限公司本次针对废水、废气、固废均进行了治理，大大降低了周边环境的影响。

项目无生产废水，废水仅为员工生活污水，生活污水接管进溧阳市花园污水处理厂处理，处理尾水排至南河。投料混合工序产生的粉尘经集气罩收集后与废料粉碎产生的粉尘一起利用一套布袋除尘器处理后尾气由一根 15 米高排气筒

(1) 高空排放。一英寸 pvc 窗帘在制粒、挤出工序中产生的有机废气经收集后利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒 (2#) 高空排放。两英寸 pvc 窗帘在挤出工序中产生的有机废气经收集后与配件注塑产生的有机废气一起利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒 (3#) 高空排放。印花产生的有机废气经收集后利用一套光催化氧化+活性炭吸附装置处理后由一根 15 米高排气筒 (4#) 高空排放。

一般固废主要为废包装袋、废边角料、除尘器收尘等均综合利用。危险废物主要为废活性炭、废油墨桶、废油墨、沾染油墨的废手套和废抹布，均委托有资质的单位处置。

企业污染防治措施的调整均往有益方向发展，对照重大变动清单本项目不属于重大变动。





# 厂区总平面布置图

