常州嘉宝服饰有限公司

100 万件/年服装、1500 万米/年染色布后整理、120 万米/年坯布后整理、12000 吨/年经编毛毯印花项目

一般变动环境影响分析

建设单位：常州嘉宝服饰有限公司

2023 年 8 月

目　录

1 概述 1
1.1 项目由来 1
1.2 评价范围 2
1.3 评价内容 2
2 编制依据 3
2.1 相关法律、法规 3
2.2 项目环保资料 4
3 项目变动情况 6
3.1 环保手续履行情况 6
3.2 项目性质变动情况 7
3.3 项目规模变动情况 7
3.4 建设地点变动情况 8
3.5 生产工艺变动情况 8
3.6 环境保护措施变动情况 22
3.7 染色布后整理水洗产品产能分析 28
3.8 全厂废水产生量分析 29
3.9 总量变动情况 31
4 重大变动判定 33
5 评价要素 36
5.1 评价等级 36
5.2 评价范围 36
5.3 评价因子 36
5.4 评价标准 37
6 环境影响分析 40
6.1 产污环节变动情况 40
6.2 变动后污染物达标排放情况 41
6.3 危险物质和环境风险源变化情况及风险防范措施有效性分析 42
7 排污许可管理要求 45
8 结论及建议 46
8.1 结论 46
8.2 建议 46

附件

附件 1 企业营业执照

附件 2 企业环保手续

附件 3 企业 2022 年废水处理发票

附件 4 企业 2022 年自行监测数据

附件 5 企业 2022 年废水、废气、噪声检测报告

附图

附图 1　企业地理位置图

附图 2　企业厂区平面布置图

附图 3　企业周边环境状况图

1 概述

1.1 项目由来

常州嘉宝服饰有限公司（曾用名常州嘉宝印染制衣有限公司）成立于2004年12月29日，位于常州市武进区湖塘纺织工业园轻纺路8号，主要从事服装、染色布后整理、坯布后整理、经编毛毯印花的生产制造。

企业“高档织物面料染色后整理加工及服装制造项目”于2004年12月28日取得了常州市环保局的审批意见，其中“200万套/年服装制造”项目于2007年3月30日通过了常州市武进区环保局的环保“三同时”验收，“年后整理面料100万米”项目于2020年12月5日通过了项目竣工环境保护自主验收。

根据环保部办公厅《关于印发‹环境保护大检查工作方案›的通知》（环发[2014]112号）、常州市环境保护委员会办公室文件《市环委会办公室关于印发常州市全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（常环委办[2016]1号）、武进区环境保护文件《关于印发武进区全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（武政办发[2016]60号）的相关要求，企业于2016年10月编制了自查评估报告，产能为100万件/年服装、1500万米/年染色布后整理、120万米/年坯布后整理、12000吨/年经编毛毯印花。目前，企业实际生产能力为100万件/年服装、1500万米/年染色布后整理、120万米/年坯布后整理、12000吨/年经编毛毯印花。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录》等相关文件要求，企业已于2017年12月21日初次取得排污许可证（编号：91320412762833439G001P），并于2020年12月15日通过了变更申请及延续申请。

根据现场踏勘，企业实际生产过程中部分生产设备、环境保护措施与自查报告相比发生了一些变动。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），建设项目在建设或者运营中发生一般变动的，建设单位参照本要求编制《建设项目一般变动环境影响分析》。因此，企业在此基础上根据国家环保法律、法规、标准和规范等要求，编制完成了《常州嘉宝服饰有限公司100万件/年服装、1500万米/年染色布后整理、120万米/年坯布后整理、12000吨/年经编毛毯印花项目一般变动环境影响分析》。

1.2 评价范围

本次评价范围为：常州嘉宝服饰有限公司 100 万件/年服装、1500 万米/年染色布后整理、120 万米/年坯布后整理、12000 吨/年经编毛毯印花项目各生产线及配套的公辅工程、环保工程等附属设施。

1.3 评价内容

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）以及《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号）中《附件 5 纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，确定本次评价内容概括如下：

（1）结合企业生产经营现状，从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述实际建设内容、原环保手续内容、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，对照《附件 5 纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》逐条判定是否属于一般变动，并对比分析建设项目变动前后废水产生情况。

（2）针对企业建设项目变动前后产排污环节变化情况，分析污染物浓度、总量达标排放的可行性，项目变动后各环境要素的影响分析结论是否发生变化，分析建设项目变动前后危险物质和环境风险源变化情况，分析环境风险防范措施的有效性。

（3）明确项目发生一般变动后，原建设项目环保手续结论是否发生变化。

2 编制依据

2.1 相关法律、法规

2.1.1 国家有关法律、法规和技术规范

（1）《中华人民共和国环境保护法》（自 2015 年 1 月 1 日起施行）；

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

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

（4）《中华人民共和国噪声污染防治法》（自 2022 年 6 月 5 日起施行）；

（5）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（自 2020 年 9 月 1 日起施行）；

（6）《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令，自 2017 年 10 月 1 日起施行）；

（7）《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》（部令第 16 号，自 2021 年 1 月 1 日起施行）；

（8）《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 修订版）（发改委令第 49 号）；

（9）《排污许可管理条例》（自 2021 年 3 月 1 日起施行）；

（10）《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部令第 11 号，自 2019 年 12 月 20 日起施行）；

（11）《关于做好固定污染源排污许可清理整顿和 2020 年排污许可发证登记工作的通知》（环办环评函[2019]939 号）；

（12）《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号）；

（13）《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》。

2.1.2 地方有关法律、法规

（1）《江苏省大气污染防治条例》（自 2018 年 5 月 1 日起施行）；

（2）《江苏省环境噪声污染防治条例》（自 2018 年 5 月 1 日起施行）；

（3）《江苏省固体废物污染环境防治条例》（自 2018 年 5 月 1 日起施行）；

（4）《省政府关于江苏省地表水新增水功能区划方案的批复》（苏政复

[2016]106 号）；

（5）《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]74 号）；

（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）《江苏省人民政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49 号）；

（8）《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）；

（9）《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）；

（10）《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（省政府[1993]第 38 号令）；

（11）《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[1997]122 号）；

（12）《关于贯彻落实建设项目危险废物环境影响评价指南要求的通知》（苏环办[2018]18 号）。

2.1.3 评价技术文件

（1）《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）；

（2）《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ2.3-2018）；

（3）《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）；

（4）省生态环境厅 省水利厅关于印发《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）》的通知（苏环办[2022]82 号）；

（5）《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）；

（6）《国家危险废物名录》（2021 年版）；

（7）《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；

（8）《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。

2.2 项目环保资料

（1）常州嘉宝印染制衣有限公司《高档织物面料染色后整理加工及服装制造项目环境影响报告表》（常州市环境保护研究所，2004 年 12 月）；

（2）关于常州嘉宝印染制衣有限公司《高档织物面料染色后整理加工及服装制造项目环境影响报告表》的批复（常州市环境保护局，2004 年 12 月 28 日）；

（3）关于常州嘉宝印染制衣有限公司“200 万套/年服装制造”项目竣工环境保护验收意见（常州市武进区环境保护局，2007 年 3 月 30 日）；

（4）常州嘉宝服饰有限公司《年后整理面料 100 万米项目竣工环境保护验收报告及验收意见》（江苏泰洁检测技术股份有限公司常州分公司，2020 年 12 月 5 日）；

（5）常州嘉宝服饰有限公司《纳入环境保护等级管理建设项目自查评估报告》（安徽省四维环境工程有限公司常州分公司，2016 年 10 月）；

（6）常州嘉宝服饰有限公司排污许可证正本（许可证编号：91320412762833439G001P，有效期限：2020 年 12 月 21 日-2025 年 12 月 20 日）。

3 项目变动情况

3.1 环保手续履行情况

企业“高档织物面料染色后整理加工及服装制造项目”于2004年12月28日取得了常州市环保局的审批意见，其中“200万套/年服装制造”项目于2007年3月30日通过了常州市武进区环保局的环保“三同时”验收，“年后整理面料100万米”项目于2020年12月5日通过了项目竣工环境保护自主验收。

根据环保部办公厅《关于印发‹环境保护大检查工作方案›的通知》（环发[2014]112号）、常州市环境保护委员会办公室文件《市环委会办公室关于印发常州市全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（常环委办[2016]1号）、武进区环境保护文件《关于印发武进区全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（武政办发[2016]60号）的相关要求，企业于2016年10月编制了自查评估报告，产能为100万件/年服装、1500万米/年染色布后整理、120万米/年坯布后整理、12000吨/年经编毛毯印花。目前，企业实际生产能力为100万件/年服装、1500万米/年染色布后整理、120万米/年坯布后整理、12000吨/年经编毛毯印花。

2023年8月14日，企业“废气处理装置提升改造”项目在建设项目环境影响登记表备案系统进行了备案，备案号为202332041200002021，企业“废气处理设施建设”项目在建设项目环境影响登记表备案系统进行了备案，备案号为202332041200002020，企业“新建废气处理设施”项目在建设项目环境影响登记表备案系统进行了备案，备案号为202332041200002023。

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录》等相关文件要求，企业已于2017年12月21日初次取得排污许可证（编号：91320412762833439G001P），并于2020年12月15日通过了变更申请及延续申请。

企业环保手续履行情况见表3.1-1。

表 3.1-1 企业环保手续履行情况一览表

项目名称	环评批复/备案时间	审批部门	竣工验收时间	验收部门	备注
高档织物面料染色后整理加工及服装制造项目	2004.12.28	常州市环境保护局	2007.3.30（200 万套/年服装制造）	常州市武进区环境保护局	已建设生产能力为 100 万件/年服装、1500 万米/年染色布后整理、120 万米/年坯布后整理、12000 吨/年经编毛毯印花
			2020.12.5（年后整理面料 100 万米）	企业自主验收	
常州嘉宝服饰有限公司《纳入环境保护等级管理建设项目自查评估报告》	于 2016 年 10 月编制了自查评估报告				
废气处理装置提升改造项目	备案时间：2023 年 8 月 14 日 备案号：202332041200002021				/
废气处理设施建设项目	备案时间：2023 年 8 月 14 日 备案号：202332041200002020				/
新建废气处理设施项目	备案时间：2023 年 8 月 15 日 备案号：202332041200002023				/
排污许可证	有效期：2020 年 12 月 21 日-2025 年 12 月 20 日 许可证编号：91320412762833439G001P 发证机关：常州市生态环境局				/

3.2 项目性质变动情况

本项目开发、使用功能变动情况见表 3.2-1。

表 3.2-1 项目开发、使用功能变动情况分析

类别	内容	自查评估报告	实际建设	变动情况
性质	开发、使用功能	服装、染色布后整理、坯布后整理、经编毛毯印花	服装、染色布后整理、坯布后整理、经编毛毯印花	未变化

由表 3.2-1 可知，企业实际建设过程中开发、使用功能与自查评估报告相比未发生变化。

3.3 项目规模变动情况

本项目产品主要为服装、染色布后整理、坯布后整理、经编毛毯印花，项目产品方案变动情况见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目产品方案变动情况分析

类别	内容	产品名称	生产能力			年运行时数
			自查评估报告	实际建设	变动情况	
规模	产品方案	服装	100 万套/年	100 万套/年	未变化	7200h
		染色布后整理	1500 万米/年	1500 万米/年	未变化	7200h
		坯布后整理	120 万米/年	120 万米/年	未变化	7200h
		经编毛毯印花	12000 吨/年	12000 吨/年	未变化	7200h

由表 3.3-1 可知，企业实际建设过程中产品方案与自查评估报告相比未发生

变化。

3.4 建设地点变动情况

3.4.1 项目选址变动情况

根据企业自查评估报告，项目厂址位于常州市武进区湖塘纺织工业园轻纺路8号。根据现场调查，目前企业厂址位于常州市武进区湖塘纺织工业园轻纺路8号，厂址与自查报告相比未发生变动。

本项目地理位置见图3.4-1。

图3.4-1 建设项目地理位置图

3.4.2 企业平面布置变动情况

企业实际生产过程中车间设备布局发生些微调整，即后整理车间一拆掉1台水洗蓬松蒸化联合机，后整理车间二增加4台水洗机，厂区卫生防护距离未发生变化，也未新增敏感点。

3.5 生产工艺变动情况

3.5.1 生产设备变动情况

本项目生产设备变动情况见表3.5-1。

表3.5-1项目生产设备变动情况分析

类别	内容	所在车间	设备名称	自查评估报告		实际建设		变动情况
				设备型号	数量（台）	设备型号	数量（台）	
生产工艺	生产设备	服装大楼	缝纫机	/	300	/	300	未变化
			吊挂生产线	/	2	/	2	未变化
			锁眼钉扣机	/	30	/	30	未变化
			蒸汽烫台	/	30	/	30	未变化
			断布机	/	2	/	2	未变化
		后整理车间一	水洗蓬松蒸化联合机	/	1	/	0	-1
			卷验机	JL-2000	1	JL-2000	1	未变化
		后整理车间二	翻布机	6TF-01	2	6TF-01	2	未变化
			水洗机	500kg	1	400kg	3	+4
				600kg	1	600kg	3	
			脱水机	CO-2000	2	CO-2000	2	未变化
			开幅剖幅一体机	LK-KPY-2200	2	LK-KPY-2200	2	未变化
		后整理车间三	空气洗	/	1	/	1	未变化
			刷毛机	/	3	/	3	未变化
			磨毛机	MM6C	1	MM6C	1	未变化
			倒卷机	/	1	/	1	未变化
			倒布机	/	1	/	1	未变化
			打卷机	/	2	/	2	未变化
		后整理车间四	抓毛机	/	2	/	2	未变化
			剪毛机	/	2	/	2	未变化
		后整理车间五	烧毛机	KD-3200	1	KD-3200	1	未变化
			煮炼机	NSWR-2000	2	NSWR-2000	2	未变化
			煮炼机	NSWR-2800	2	NSWR-2800	2	未变化
			煮炼机	NSWR-3200	2	NSWR-3200	2	未变化
			拉幅定型机	LMA6188	1	LMA6188	1	未变化
			缝纫机	/	4	/	4	未变化
			拉伸机	1.6-3.2m	3	1.6-3.2m	3	未变化
			卷布机	/	1	/	1	未变化
		印花车间一	平网印花机	LMV561	2	LMV561	2	未变化
			烘房	2600mm	2	2600mm	2	未变化

类别	内容	所在车间	设备名称	自查评估报告		实际建设		变动情况
				设备型号	数量（台）	设备型号	数量（台）	
			水洗机	/	2	/	2	未变化
			蒸化锅	/	3	/	3	未变化
			脱水机	XL-2000	3	XL-2000	3	未变化
		印花车间二	定型机	MH985-2600	3	MH985-2600	3	未变化
			刷毛机	SME4840	12	SME4840	12	未变化
			起毛机	MB331A	4	MB331A	4	未变化
			烫光机	SME473	16	SME473	16	未变化
			烫剪机	MB322H	2	MB322H	2	未变化

由表 3.5-1 可知，企业实际建设过程中生产设备建设情况与自查报告相比发生了一些变化，主要变化为：染色布后整理水洗蓬松蒸化联合机减少 1 台，水洗机增加 4 台，未导致新增污染物或污染物排放量增加，主要变动原因为：根据客户需求，部分染色布后整理过程中无需进行松烘蒸化，故减少 1 台水洗蓬松蒸化联合机，为了提高面料水洗效果，故增加 4 台水洗机以满足生产需求。对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，企业现有生产设备的变动不属于重大变动。

3.5.2 原辅材料变动情况

本项目原辅材料变动情况见表 3.5-2。

表 3.5-2 项目原辅材料变动情况分析

类别	内容	产品	原辅料名称	成分	年用量		变动情况
					自查评估报告	实际建设	
生产工艺	原辅材料	服装	毛料面料	毛料	100 万 m	100 万 m	未变化
			化纤面料	化纤	50 万 m	50 万 m	未变化
			棉麻面料	棉、麻	50 万 m	50 万 m	未变化
			缝纫线	短纤纱、棉	3 亿 m	3 亿 m	未变化
			纽扣	/	490 万粒	490 万粒	未变化
			纸箱	纸	3 万只	3 万只	未变化
		染色布后整理	染色布	棉	1500 万 m	1500 万 m	未变化
			消泡剂	TF-508N，二甲基硅油 2.2-2.6%、水 96-96.5%	20t	20t	未变化

类别	内容	产品	原辅料名称	成分	年用量		变动情况
					自查评估报告	实际建设	
			精炼去油剂	TF-129E，脂肪醇聚氧乙烯醚 10-12%、十二烷基醚硫酸钠 6-7%、水 77-80%	30t	30t	未变化
			柔软剂	有机硅 15%	100t	100t	未变化
			硅油	/	100t	100t	未变化
		坯布后整理	坯布	棉	120 万 m	120 万 m	未变化
			生物酶	/	3t	3t	未变化
			液碱	浓度 32%NaOH	4t	4t	未变化
		经编毛毯印花	涤纶坯布	涤纶	11500t	11500t	未变化
			分散染料	/	80t	80t	未变化
			聚乙烯醇	/	72t	72t	未变化
			增稠剂	DA-8401 25%丙烯酸	240t	240t	未变化
			保险粉	连二亚硫酸钠	48t	48t	未变化
			涤尔爽	9906B 60%硅油	30t	30t	未变化
			蜡感硅油	M-100B，60%硅油、40%乙二醇单丁醚	60t	60t	未变化

由表 3.5-2 可知，企业实际建设过程中原辅材料使用情况与自查报告相比未发生变化。

3.5.3 工艺流程变动情况

1、服装

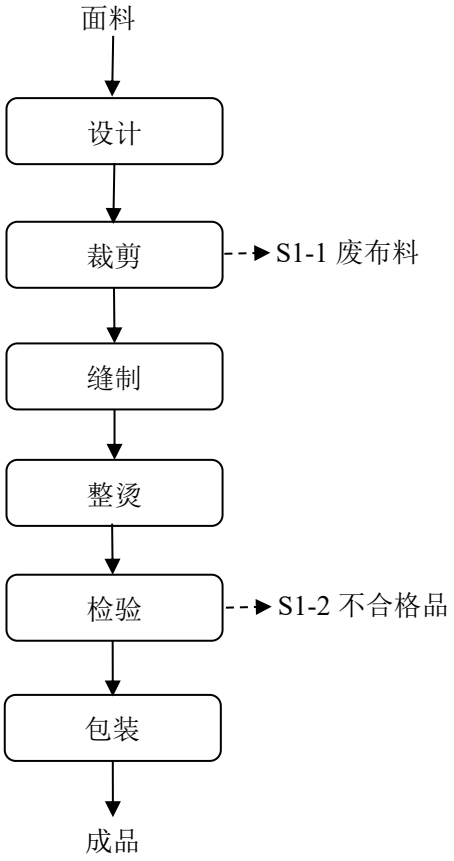

图 3.5-1 自查报告中服装生产工艺流程图

工艺简述：

设计：根据市场调查，信息反馈情况，对服装款式进行设计，使用 CAD 软件绘制模板。

剪裁：根据设计的模板，将面料裁剪成所需要的规格尺寸，此工序产生废布料 S1-1。

缝制：对裁剪好的布料通过缝纫机缝合成衣，之后成衣进行锁眼、钉扣。

整烫：对缝纫好的成衣进行整理熨烫，使服装挺直平整。

检验：对成品进行检验，以剔除不合格品 S1-2。

包装：经检验合格的服装成品即可包装入成品库。

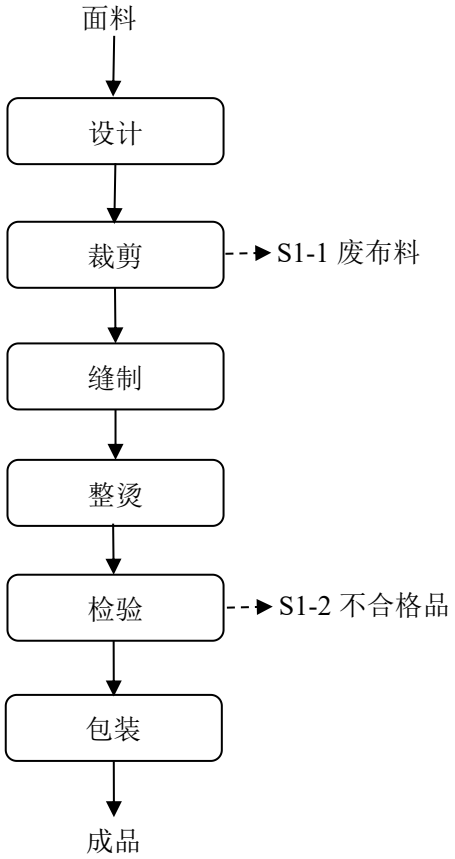

图 3.5-2 实际建设服装生产工艺流程图

工艺简述：

设计：根据市场调查，信息反馈情况，对服装款式进行设计，使用 CAD 软件绘制模板。

剪裁：根据设计的模板，将面料裁剪成所需要的规格尺寸，此工序产生废布料 S1-1。

缝制：对裁剪好的布料通过缝纫机缝合成衣，之后成衣进行锁眼、钉扣。

整烫：对缝纫好的成衣进行整理熨烫，使服装挺直平整。

检验：对成品进行检验，以剔除不合格品 S1-2。

包装：经检验合格的服装成品即可包装入成品库。

由图 3.5-1 和图 3.5-2 可知，企业实际建设过程中服装生产工艺与自查报告相比未发生变化

2、染色布后整理

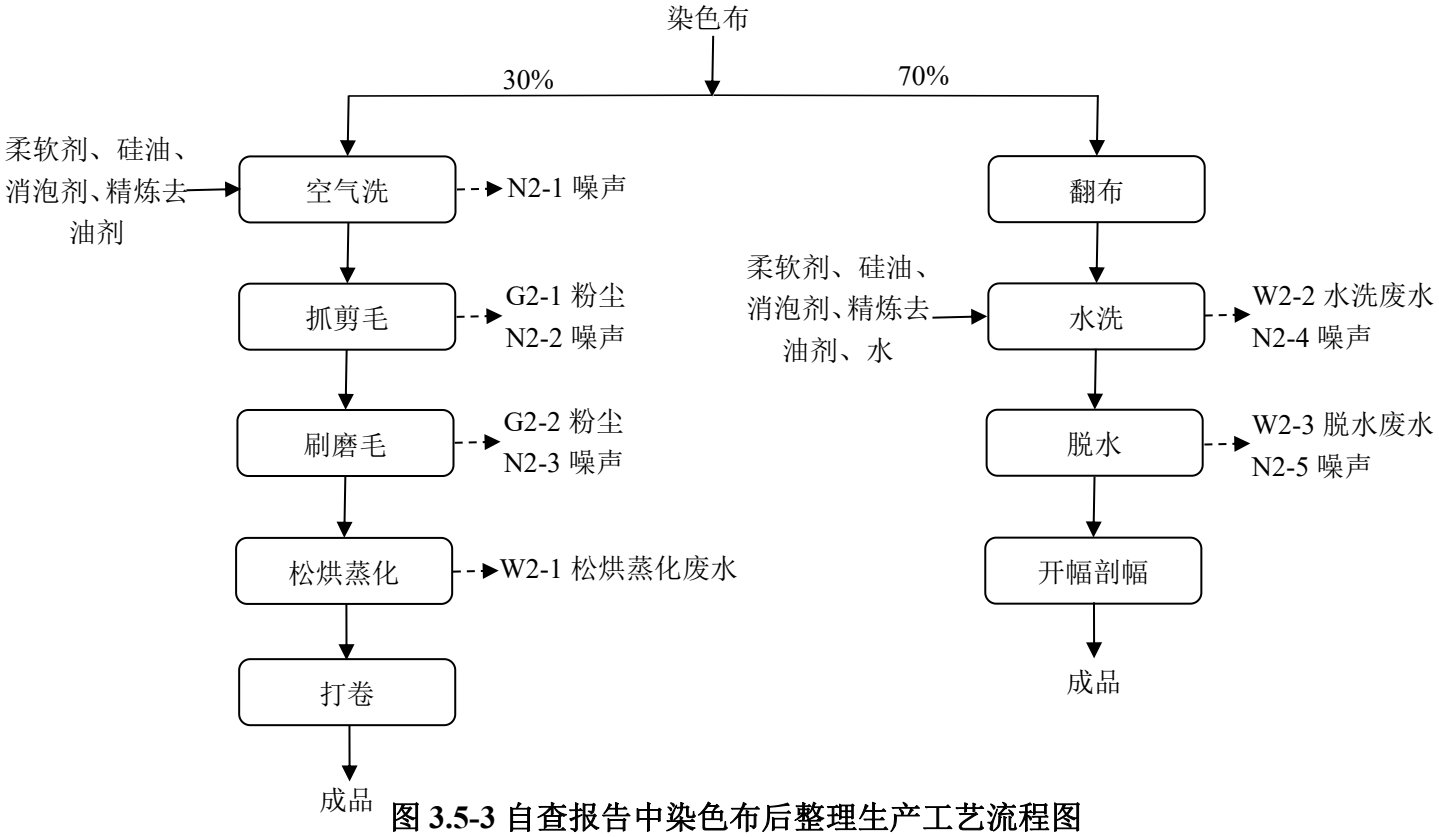

图 3.5-3 自查报告中染色布后整理生产工艺流程图

工艺简述：

染色布后整理分为两种生产工艺，按水洗方式分为空气洗和水洗，其中 30%进行空气洗，70%进行水洗，具体工艺流程如下：

空气洗工艺

空气洗：在空气洗设备中导入一定温度（110℃）、湿度的压力蒸汽，同时在一定的机械力的作用下，使纤维充分伸展回复纤维的弹力，使面料手感柔软有弹性，根据客户需求不同，还可以加入适当的助剂（如消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油）提高手感的润滑度，颜色的保鲜度，同时不会出现一般水洗出现的颜色不均匀和擦伤。此工序产生噪声 N2-1。

抓剪毛：利用抓毛机、剪毛机把面料表面的纤维轻微抓断拉直并剪平。此工序产生抓剪毛粉尘 G2-1 和噪声 N2-2。

刷磨毛：用刷毛机清除布料表面杂物或使布料的绒毛更加丰满整齐，并使用磨毛机对布料进行表面处理，使布料表面保持平整。此工序产生刷磨毛粉尘 G2-2 和噪声 N2-3。

松烘蒸化：利用水洗蓬松蒸化联合机中的蒸汽对布料进行低温烘干，使表面毛类发干，防止挂布摩擦搭色。之后再进行蒸化，使色浆固定在面料上。此工序

产生松烘蒸化废水 W2-1。

打卷：利用打卷机将布料卷成圆筒状存放于成品库内。

水洗工艺

翻布：通过翻布机使布料平整。

水洗：使用水洗机对布料进行水洗，水洗过程加入适当助剂（消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油等）可以提高手感的润滑度，颜色的保鲜度。此工序产生水洗废水 W2-2 和噪声 N2-4。

脱水：使用脱水机对布料进行脱水，此工序产生脱水废水 W2-3 和噪声 N2-5。

开幅剖幅：将布送入开幅剖幅一体机进行开幅剖幅处理，经检验合格的成品存放于成品库内。

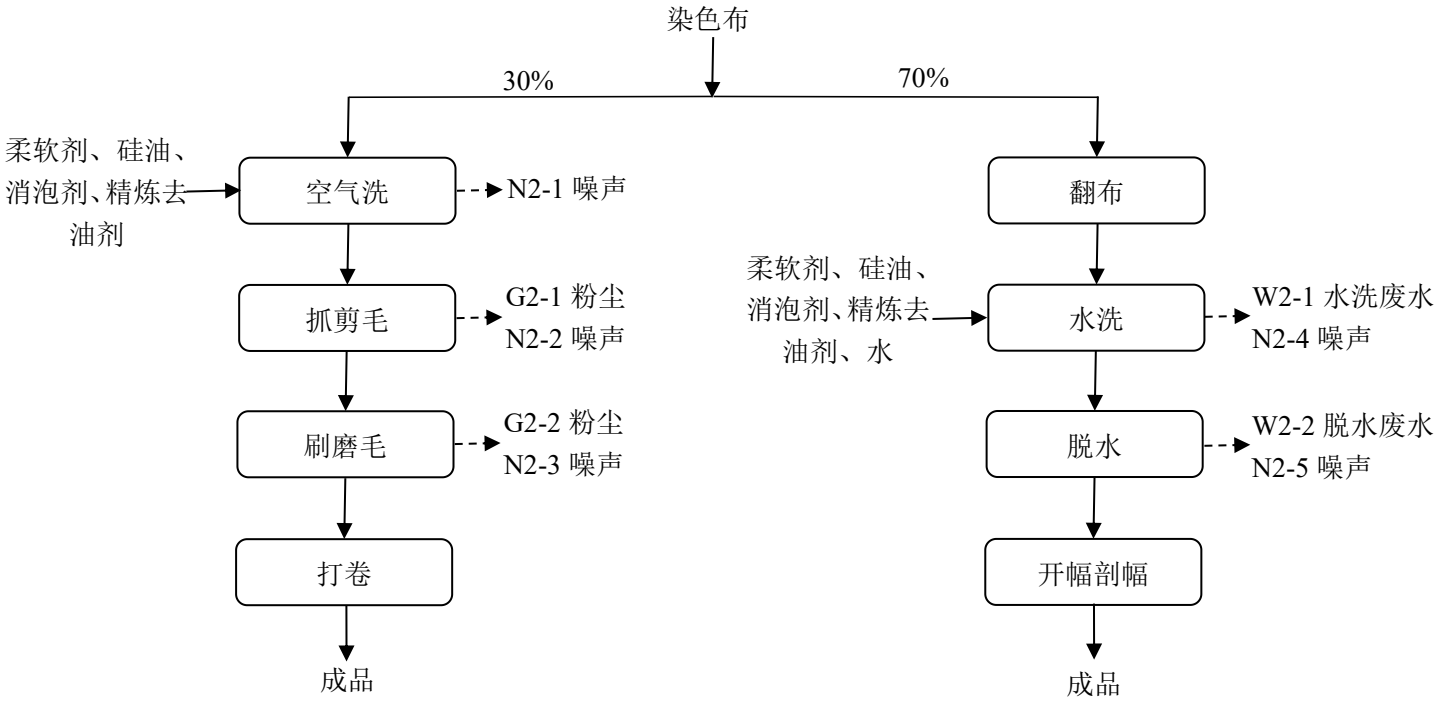

图 3.5-4 实际建设染色布后整理生产工艺流程图

工艺简述：

染色布后整理分为两种生产工艺，按水洗方式分为空气洗和水洗，其中 30%进行空气洗，70%进行水洗，具体工艺流程如下：

空气洗工艺

空气洗：在空气洗设备中导入一定温度（110℃）、湿度的压力蒸汽，同时在一定的机械力的作用下，使纤维充分伸展回复纤维的弹力，使面料手感柔软有

弹性，根据客户需求不同，还可以加入适当的助剂（如消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油）提高手感的润滑度，颜色的保鲜度，同时不会出现一般水洗出现的颜色不均匀和擦伤。此工序产生噪声 N2-1。

抓剪毛：利用抓毛机、剪毛机把面料表面的纤维轻微抓断拉直并剪平。此工序产生抓剪毛粉尘 G2-1 和噪声 N2-2。

刷磨毛：用刷毛机清除布料表面杂物或使布料的绒毛更加丰满整齐，并使用磨毛机对布料进行表面处理，使布料表面保持平整。此工序产生刷磨毛粉尘 G2-2 和噪声 N2-3。

打卷：利用打卷机将布料卷成圆筒状存放于成品库内。

水洗工艺

翻布：通过翻布机使布料平整。

水洗：使用水洗机对布料进行水洗，水洗过程加入适当助剂（消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油等）可以提高手感的润滑度，颜色的保鲜度。此工序产生水洗废水 W2-1 和噪声 N2-4。

脱水：使用脱水机对布料进行脱水，此工序产生脱水废水 W2-2 和噪声 N2-5。

开幅剖幅：将布送入开幅剖幅一体机进行开幅剖幅处理，经检验合格的成品存放于成品库内。

由图 3.5-3 和图 3.5-4 可知，企业实际建设过程中染色布后整理生产工艺与自查报告相比取消了松烘蒸化工序，其余工序未发生变化，生产工艺调整未导致新增污染物或污染物排放量增加。对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，企业染色布后整理生产工艺的变动不属于重大变动。

3、坯布后整理

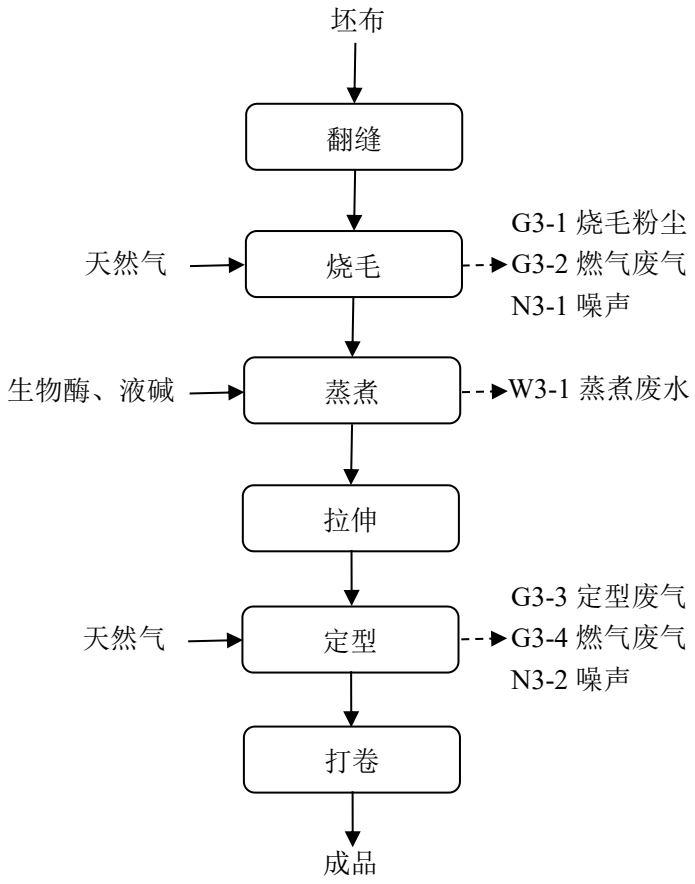

图 3.5-5 自查报告中坯布后整理生产工艺流程图

工艺简述：

翻缝：使用缝纫机把坯布缝接起来，保证后续加工的连续性和高效性。

烧毛：在烧毛机中利用天然气燃烧产生火焰去除露在坯布表面的纤维末端，利于提高织物品质，烧毛过程采用蒸汽喷雾灭火。此工序产生烧毛粉尘 G3-1、燃气废气 G3-2 和噪声 N3-1。

蒸煮：将坯布放入煮炼机中，使用水和蒸汽对布料进行蒸煮处理，蒸煮过程需使用生物酶、液碱等助剂，此工序产生蒸煮废水 W3-1。

拉伸：使用拉伸机对布料进行拉伸，使布料平整，并达到合适的尺寸。

定型：在拉幅定型机中利用天然气燃烧产生的热量对布料进行拉幅定型，加热温度约为 130℃，此工序产生定型废气 G3-3、燃气废气 G3-4 和噪声 N3-2。

打卷：使用卷布机将布料卷成圆筒状存放于成品库内。

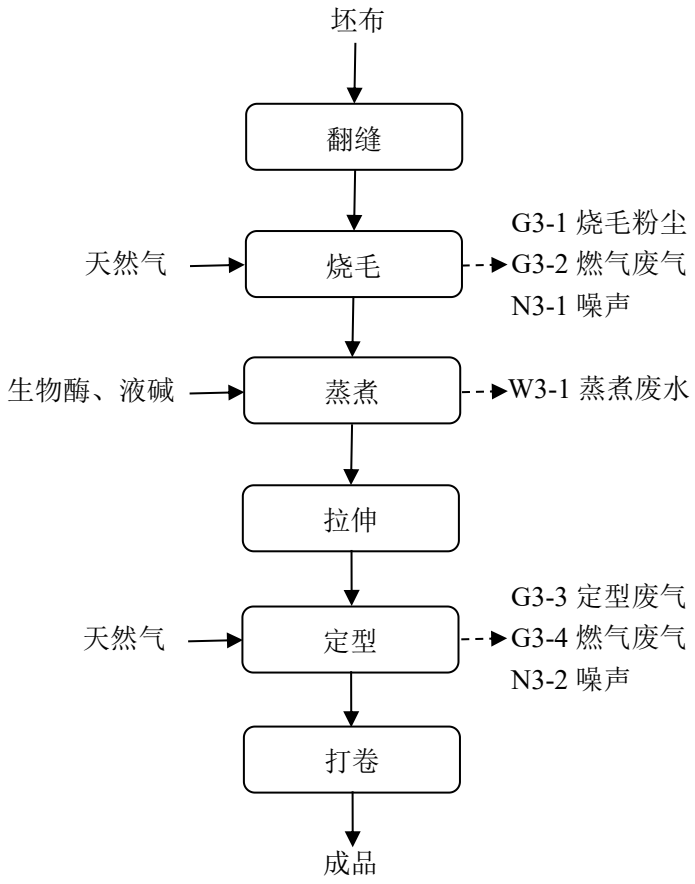

图 3.5-6 实际建设坯布后整理生产工艺流程图

工艺简述：

翻缝：使用缝纫机把坯布缝接起来，保证后续加工的连续性和高效性。

烧毛：在烧毛机中利用天然气燃烧产生火焰去除露在坯布表面的纤维末端，利于提高织物品质，烧毛过程采用蒸汽喷雾灭火。此工序产生烧毛粉尘 G3-1、燃气废气 G3-2 和噪声 N3-1。

蒸煮：将坯布放入煮炼机中，使用水和蒸汽对布料进行蒸煮处理，蒸煮过程需使用生物酶、液碱等助剂，此工序产生蒸煮废水 W3-1。

拉伸：使用拉伸机对布料进行拉伸，使布料平整，并达到合适的尺寸。

定型：在拉幅定型机中利用天然气燃烧产生的热量对布料进行拉幅定型，加热温度约为 130℃，此工序产生定型废气 G3-3、燃气废气 G3-4 和噪声 N3-2。

打卷：使用卷布机将布料卷成圆筒状存放于成品库内。

由图 3.5-5 和图 3.5-6 可知，企业实际建设过程中坯布后整理生产工艺与自查报告相比未发生变化。

4、经编毛毯印花

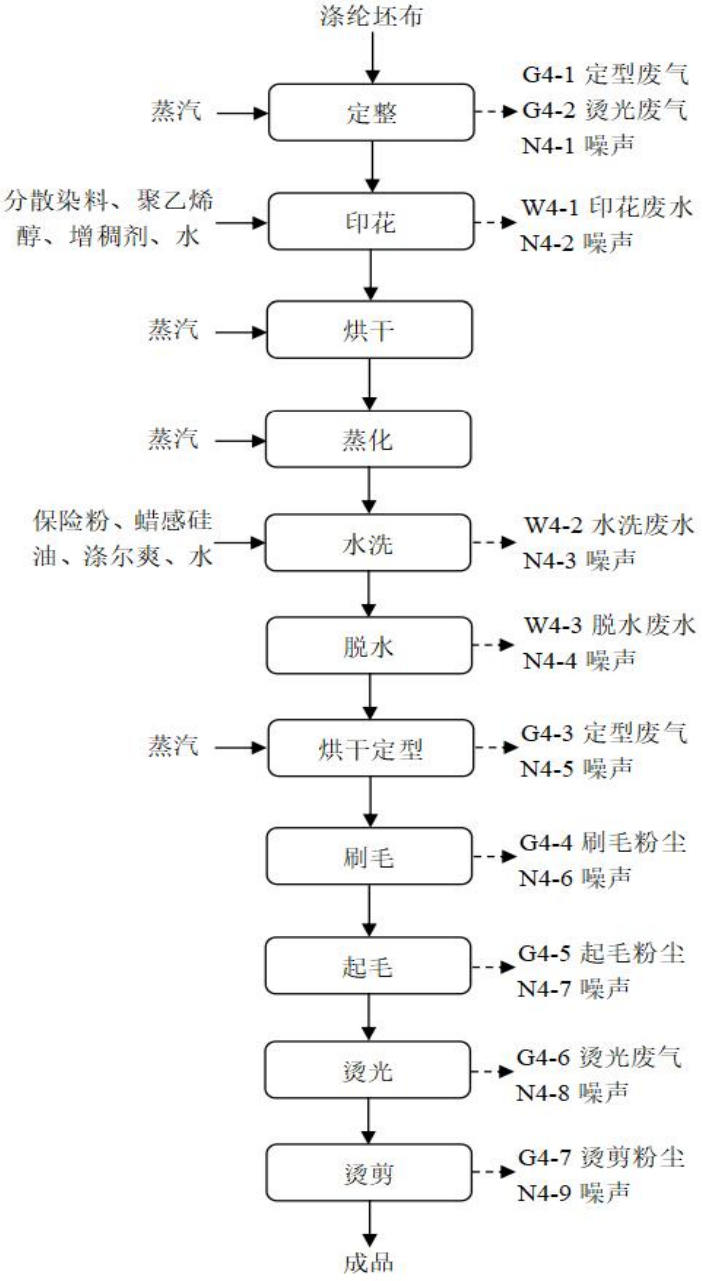

图 3.5-7 自查报告中经编毛毯印花生产工艺流程图

工艺简述：

定整：通过定型机定型（蒸汽加热到 130℃），烫光机高温（蒸汽加热到 200℃）烫光，去掉面料中部分油剂，改变面料组织紧密度，并使面料表面初步并纤。此工序产生定型废气 G4-1、烫光废气 G4-2 和噪声 N4-1。

印花：将分散染料、聚乙烯醇、增稠剂、水按照一定比例配好浆料，完成调色后，将坯布送至印花车间使用平网印花机进行印花，使织物获得坚牢色泽的各种花色品种。此工序产生印花废水 W4-1 和噪声 N4-2，主要废水是调浆和印花设

备的冲洗废水。

烘干：印花后的半成品送烘房低温烘干，烘房热源使用蒸汽。

蒸化：烘干的印花布送蒸化锅发色，温度 180-200℃，蒸化锅的热源为蒸汽。

水洗：使用水洗机对布料进行平幅振荡水洗，去掉表面浮色及色浆，此过程使用保险粉、蜡感硅油等助剂，使面料蓬松、光滑。此工序产生水洗废水 W4-2 和噪声 N4-3。

脱水：利用脱水机对水洗后的布料进行脱水，此工序产生脱水废水 W4-3 和噪声 N4-4。

烘干定型：布料脱水后送入定型机进行烘干定型处理，定型机热源为蒸汽，此工序产生定型废气 G4-4 和噪声 N4-5。

刷毛：采用刷毛机清除表面杂物或使布料的绒毛更加丰满整齐，此工序产生刷毛粉尘 G4-5 和噪声 N4-6。

起毛：采用起毛机将布料表面均匀拉出一层绒毛，使布料松厚柔软，此工序产生起毛粉尘 G4-6 和噪声 N4-7。

烫光：通过烫辊的高温和摩擦作用，使部分竖直的纤维形成新的弯曲，烫光机使用蒸汽作为热源，此工序产生烫光废气 G4-7 和噪声 N4-8。

烫剪：使用烫剪机对面料进行加工，在烫剪时可去掉多余纤维弯曲，此工序产生烫剪粉尘 G4-9 和噪声 N4-9，烫剪完成的产品经检验合格后包装入成品库。

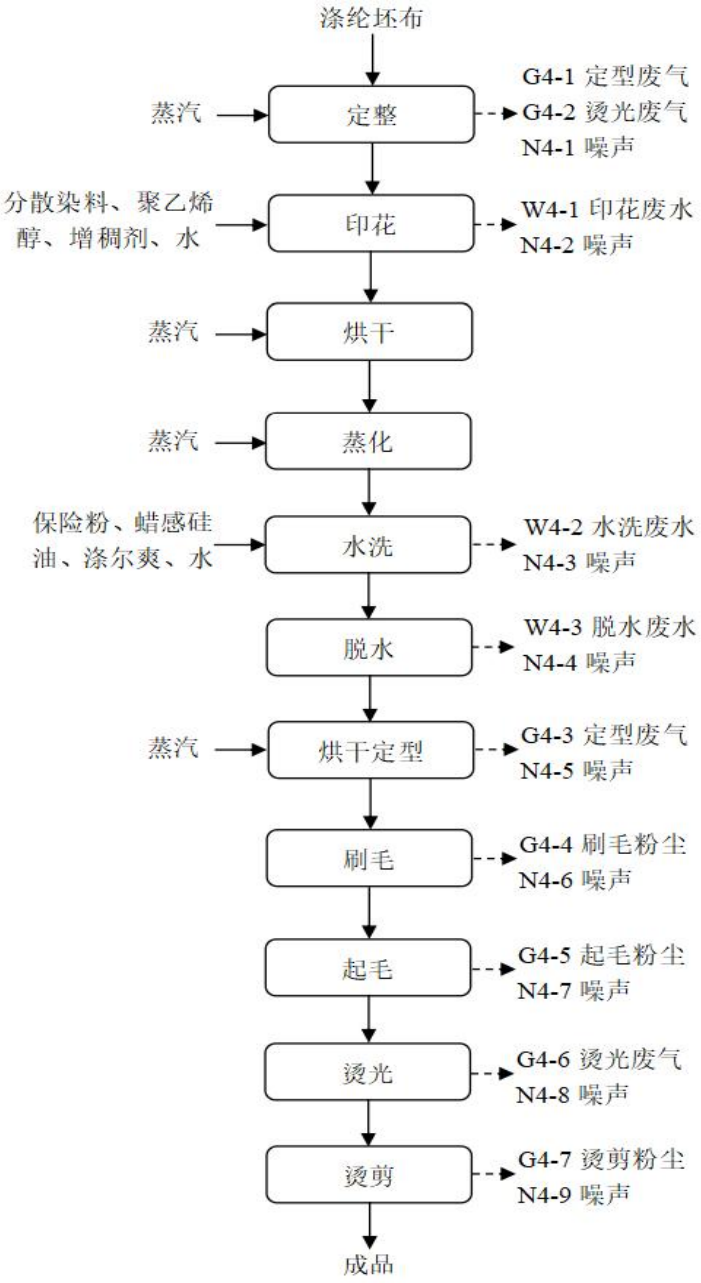

图 3.5-8 实际建设经编毛毯印花生产工艺流程图

工艺简述：

定整：通过定型机定型（蒸汽加热到 130℃），烫光机高温（蒸汽加热到 200℃）烫光，去掉面料中部分油剂，改变面料组织紧密度，并使面料表面初步并纤。此工序产生定型废气 G4-1、烫光废气 G4-2 和噪声 N4-1。

印花：将分散染料、聚乙烯醇、增稠剂、水按照一定比例配好浆料，完成调色后，将坯布送至印花车间使用平网印花机进行印花，使织物获得坚牢色泽的各种花色品种。此工序产生印花废水 W4-1 和噪声 N4-2，主要废水是调浆和印花设备的冲洗废水。

烘干：印花后的半成品送烘房低温烘干，烘房热源使用蒸汽。

蒸化：烘干的印花布送蒸化锅发色，温度 180-200℃，蒸化锅的热源为蒸汽。

水洗：使用水洗机对布料进行平幅振荡水洗，去掉表面浮色及色浆，此过程使用保险粉、蜡感硅油等助剂，使面料蓬松、光滑。此工序产生水洗废水 W4-2 和噪声 N4-3。

脱水：利用脱水机对水洗后的布料进行脱水，此工序产生脱水废水 W4-3 和噪声 N4-4。

烘干定型：布料脱水后送入定型机进行烘干定型处理，定型机热源为蒸汽，此工序产生定型废气 G4-4 和噪声 N4-5。

刷毛：采用刷毛机清除表面杂物或使布料的绒毛更加丰满整齐，此工序产生刷毛粉尘 G4-5 和噪声 N4-6。

起毛：采用起毛机将布料表面均匀拉出一层绒毛，使布料松厚柔软，此工序产生起毛粉尘 G4-6 和噪声 N4-7。

烫光：通过烫辊的高温和摩擦作用，使部分竖直的纤维形成新的弯曲，烫光机使用蒸汽作为热源，此工序产生烫光废气 G4-7 和噪声 N4-8。

烫剪：使用烫剪机对面料进行加工，在烫剪时可去掉多余纤维弯曲，此工序产生烫剪粉尘 G4-9 和噪声 N4-9，烫剪完成的产品经检验合格后包装入成品库。

由图 3.5-7 和图 3.5-8 可知，企业实际建设过程中经编毛毯印花生产工艺与自查报告相比未发生变化。

3.6 环境保护措施变动情况

3.6.1 废水污染防治措施变动情况

根据企业自查评估报告，项目废水主要为生产废水和生活污水，其中生产废水为染色布后整理产生的松烘蒸化废水、水洗废水、脱水废水，坯布后整理产生的蒸煮废水，经编毛毯印花产生的印花废水、水洗废水、脱水废水。生产废水和生活污水一并经厂内废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理。

企业实际生产过程中产生的废水主要为生产废水和生活污水，其中生产废水为染色布后整理产生的水洗废水、脱水废水，坯布后整理产生的蒸煮废水，经编毛毯印花产生的印花废水、水洗废水、脱水废水。生产废水和生活污水一并经厂内废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理。

本项目废水污染防治措施变动情况见表 3.6-1。

表 3.6-1 项目废水污染防治措施变动分析

类别	内容	自查评估报告			实际建设			变动情况
		废水名称	污染物因子	排放方式	废水名称	污染物因子	排放方式	
环境保护措施	废水	生活污水	COD、SS、NH_3-N、TN、TP、动植物油	经厂内废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理	生活污水	COD、SS、NH_3-N、TN、TP、动植物油	经厂内废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理	未变化
		生产废水	pH、色度、COD、SS、NH_3-N、TN、TP、硫化物、苯胺类、BOD_5		生产废水	pH、色度、COD、SS、NH_3-N、TN、TP、硫化物、苯胺类、BOD_5		

由表 3.6-1 可知，企业实际建设过程中废水污染防治措施与自查报告相比未发生变化。

3.6.2 废气污染防治措施变动情况

根据企业自查评估报告，项目生产过程中产生的废气主要是抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、烧毛粉尘、定型废气、燃气废气、烫光废气、起毛粉尘、烫剪粉尘、废水处理设施（1#）废气，其中定型废气经两套静电油烟净化装置处理后通过 2 根 15m 高排气筒排放，定型燃气废气经 1 根 15m 高排气筒排放，烫光废气经静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、烧毛粉尘、起毛粉尘、烫剪粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放，烧毛燃气废气、废水处理设施（1#）废气无组织排放。

企业实际生产过程中定型废气及燃气废气经四套喷淋+冷凝+静电油烟净化装置处理后通过 4 根 15m 高排气筒排放，烧毛粉尘及燃气废气经水喷淋除尘装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，烫光废气经袋式除尘+静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，废水处理设施废气经二级喷淋装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、起毛粉尘、烫剪粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。

本项目废气处理工艺流程见图 3.6-1。

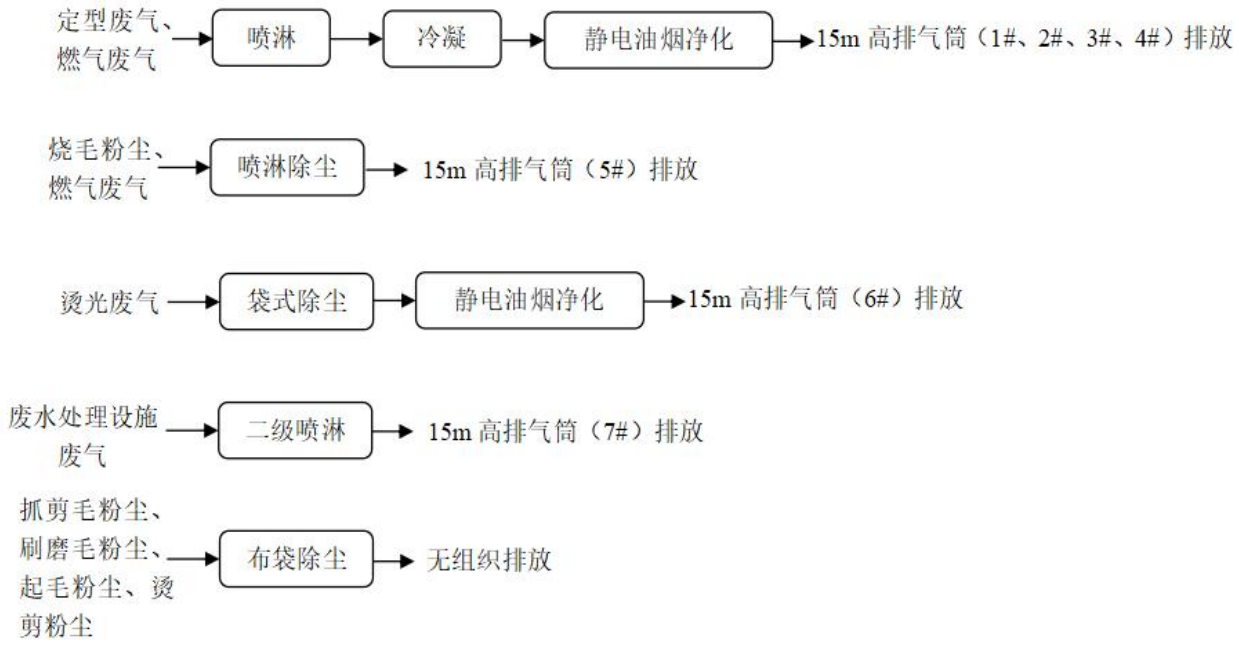

图 3.6-1 项目废气处理工艺流程图

本项目废气污染防治措施变动情况见表 3.6-2。

表 3.6-2 项目废气污染防治措施变动分析

类别	内容	自查评估报告			实际建设			变动情况
		废气名称	污染物因子	排放方式	废气名称	污染物因子	排放方式	
环境保护措施	废气	定型废气	颗粒物、非甲烷总烃	经两套静电油烟净化装置处理后通过 2 根 15m 高排气筒排放	定型废气	颗粒物、非甲烷总烃	经四套静电油烟净化装置处理后通过 4 根 15m 高排气筒排放	废气处理设施提升改造
		定型燃气废气	颗粒物、SO_2、NO_x	经 1 根 15m 高排气筒排放	定型燃气废气	颗粒物、SO_2、NO_x		
		烫光废气	颗粒物、非甲烷总烃	经静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	烫光废气	颗粒物、非甲烷总烃	经袋式除尘+静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	废气处理设施提升改造
		烧毛粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	烧毛粉尘	颗粒物	经水喷淋除尘装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	废气处理设施提升改造，废气排放由无组织改为有组织
		烧毛燃气废气	颗粒物、SO_2、NO_x	无组织排放	烧毛燃气废气	颗粒物、SO_2、NO_x		
		抓剪毛粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	抓剪毛粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	未变化
		刷磨毛粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	刷磨毛粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	未变化
		起毛粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	起毛粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	未变化
		烫剪粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	烫剪粉尘	颗粒物	经布袋除尘装置处理后无组织排放	未变化
		废水处理设施废气	NH_3、H_2S、臭气浓度	无组织排放	废水处理设施废气	NH_3、H_2S、臭气浓度	经二级喷淋装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	新增一套废气处理设施，废气排放由无组织改为有组织

由表 3.6-2 可知，企业实际建设过程中废气污染防治措施与自查报告相比发生了一些变化，主要变化为：定型废气、烫光废气、烧毛粉尘处理设施提升改造，烧毛粉尘及烧毛燃气废气排放由无组织改为有组织，新增一套二级喷淋装置，用于处理废水处理设施废气，主要变动原因为：为了提高废气处理效率，确保达标排放，故对定型废气、烫光废气、烧毛粉尘处理设施进行提升改造，同时新增废水处理设施废气处理设施。废气污染防治措施变化未导致新增污染物或污染物排放量增加，对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，企业废气污染防治措施的变动不属于重大变动。

3.6.3 噪声污染防治措施变动情况

根据企业自查评估报告，项目噪声源主要为机械设备运行时产生的噪声，经减震、隔声等措施后，可确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的标准要求。

企业实际生产过程中噪声源主要为机械设备运行时产生的噪声，针对噪声排放情况企业采取了以下治理措施：①优先选用低噪声设备，并合理布局，充分利用建筑物隔声、降噪；②噪声设备安装基础采用减振措施；③加强生产管理，确保各设备均保持良好的运行状态，防止突发噪声。

对照自查评估报告，本项目噪声污染防治措施未发生变化。

3.6.4 固体废物污染防治措施变动情况

根据企业自查评估报告，项目产生的固废分为一般固废、危险固废和生活垃圾，其中一般固废为废布料、集尘灰、污水处理站污泥，收集后暂存于一般固废堆场，废布料、集尘灰外售利用，污水处理站污泥委托专业单位处置，危险固废为废油、废包装袋，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门清运处置。

企业实际生产过程中产生的固废分为一般固废、危险固废和生活垃圾，其中一般固废为废布料、集尘灰、污水处理站污泥，收集后暂存于一般固废堆场，废布料、集尘灰外售利用，污水处理站污泥委托专业单位处置，危险固废为废油、废包装袋、实验废液，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门清运处置。

本项目固体废物污染防治措施变动情况见表 3.6-3。

表 3.6-3 项目固体废物污染防治措施变动分析

类别	内容	固废名称	自查评估报告					实际建设					变动情况
			归类	形态	废物类别	废物代码	处置方式	归类	形态	废物类别	废物代码	处置方式	
环境保护措施	固体废物	废油	危险废物	液态	HW08	900-249-08	委托有资质单位处置	危险废物	液态	HW08	900-249-08	委托有资质单位处置	未变化
		废包装袋	危险废物	固态	HW49	900-041-49	委托有资质单位处置	危险废物	固态	HW49	900-041-49	委托有资质单位处置	未变化
		实验废液	/	/	/	/	/	危险废物	液态	HW49	900-047-49	委托有资质单位处置	新增实验废液
		废布料	一般废物	固态	/	/	外售利用	一般废物	固态	/	900-999-99	外售利用	未变化
		集尘灰	一般废物	固态	/	/	外售利用	一般废物	固态	/	900-999-66	外售利用	未变化
		污水处理站污泥	一般废物	固态	/	/	委托专业单位处置	一般废物	固态	/	900-999-99	委托专业单位处置	未变化
		生活垃圾	/	固态	/	/	环卫部门清运处置	/	固态	/	/	环卫部门清运处置	未变化

由表 3.6-3 可知，企业实际建设过程中固体废物污染防治措施与自查报告相比发生了一些变化，主要变化为：危险废物新增实验废液，处置方式为委托有资质单位处置，主要变动原因为：根据现行环保要求，企业在废水排放口安装了在线监测仪，仪器在自动检测过程中会产生废液。固体废物污染防治措施变化未导致不利环境影响加重，对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，企业固体废物污染防治措施的变动不属于重大变动。

3.7 染色布后整理水洗产品产能分析

企业染色布后整理生产过程中按水洗方式分为空气洗和水洗，其中 30%进行空气洗，70%进行水洗，实际生产过程中染色布后整理生产设备发生一些变化，即减少 1 台水洗松烘蒸化机，增加 4 台水洗机，水洗松烘蒸化机减少不影响染色布后整理空气洗产品产能，本次对染色布后整理水洗产品产能进行分析。

3.7.1 自查报告中染色布后整理水洗产品产能分析

对于不同的产品可以采用不同规格的水洗机进行水洗，根据每台水洗机的容量和投运率以及每批产品水洗的时间，可以估算每台水洗机每天的生产能力，由此可得到年产品产能。

自查报告中染色布后整理产能为 1500 万米/年，按水洗方式分为空气洗和水洗，其中 30%（450 万米/年）进行空气洗，70%（1050 万米/年）进行水洗，水洗产品产能折算见表 3.7-1。

表 3.7-1 自查报告中染色布后整理水洗产品产能折算

N_{hg}-标准品长度（百米）	e-重量修正系数	f-门幅修正系数	i-工艺修正系数	N_{bz}-标准品长度（百米）	产能（t/a）	计算公式
105000	1.1132	1.1364	0	132829	2922	$N_{bz}=N_{hg}\times e\times f\times(1+i)$
备注	①计算公式来源于《印染企业综合能耗计算办法及基本定额》（FZ/T01002-2010）。 ②企业百米布重量约为 22kg。					

自查报告中染色布后整理水洗机的产能分析见表 3.7-2。

表 3.7-2 自查报告中染色布后整理水洗机生产能力

设备名称	单台容量	数量（台）	平均每批水洗时间	水洗机投运率	每天批数	日最大产能 t/d	年产品产能 t/a
水洗机	600kg	1	约 3h	90%	8	4.32	1296
	500kg	1	约 3h	90%	8	3.6	1080
备注	①平均每批水洗时间包括水洗时间和换水时间。 ②年运行天数按 300 天计。						

由表 3.7-2 可知，产品产能合计为 2376t/a，未超过自查报告产能（2922t/a）。

3.7.2 实际建设染色布后整理水洗产品产能分析

企业根据同行业的生产经验，了解到水洗机的投运率一般为 60%左右，如果水洗机运行负荷过大，会影响面料洗涤效果，故企业将染色布后整理水洗机的投运率设为 60%。

企业实际建设染色布后整理水洗机的产能分析见表 3.7-3。

表 3.7-3 实际建设染色布后整理水洗机生产能力

设备名称	单台容量	数量（台）	平均每批水洗时间	水洗机投运率	每天批数	日最大产能 t/d	年产品产能 t/a
水洗机	400kg	3	约 3h	60%	5	3.6	1080
	600kg	3	约 3h	60%	4	4.32	1296
备注	①平均每批水洗时间包括水洗时间和换水时间。 ②年运行天数按 300 天计。						

由表 3.7-3 可知，产品产能合计为 2376t/a，未超过自查报告产能（2922t/a）。

综上所述，企业实际生产过程中染色布后整理水洗机的数量及规格发生变化未导致产品产能超过自查报告产能，对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，企业染色布后整理水洗机数量及规格的变动不属于重大变动。

3.8 全厂废水产生量分析

3.8.1 变动前全厂废水产生量分析

企业废水主要为生产废水和生活污水，其中生产废水为染色布后整理产生的松烘蒸化废水、水洗废水、脱水废水，坯布后整理产生的蒸煮废水，经编毛毯印花产生的印花废水、水洗废水、脱水废水，根据企业排污许可证，生产废水和生活污水产生量合计为 350000t/a，经厂内废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理。由于排污许可证中未单独列出染色布后整理过程中产生的废水量，故本次对染色布后整理过程中产生的松烘蒸化废水、水洗废水、脱水废水进行核算。

①松烘蒸化废水

企业水洗蓬松蒸化联合机产生的松烘蒸化废水主要是清洗废水，水洗蓬松蒸化联合机内设 7 个清洗槽，单个有效容积均为 2.5m^3，清洗水每天更换 4 次，年运行 300 天，排污系数按 90%计，则清洗废水产生量约为 18900t/a。

②水洗废水、脱水废水

企业染色布后整理设 2 台水洗机，每台水洗机内设 2 个水洗缸，单个水洗缸有效容积均为 8m^3，清洗水每天更换 15 次，年运行 300 天，排污系数按 90%计，其中 95%水洗废水排入废水处理设施，另 5%含在产品中进入脱水工序，脱水率按 20%计，则水洗废水产生量约为 123120t/a，脱水废水产生量约为 1296t/a。

综上所述，核算出染色布后整理废水产生量合计约为 143316t/a，其余生产废水（即坯布后整理产生的蒸煮废水，经编毛毯印花产生的印花废水、水洗废水、

脱水废水）和生活污水产生量则合计约为 206684t/a。

3.8.2 变动后全厂废水产生量分析

实际建设过程中，企业废水主要为生产废水和生活污水，其中生产废水为染色布后整理产生的水洗废水、脱水废水，坯布后整理产生的蒸煮废水，经编毛毯印花产生的印花废水、水洗废水、脱水废水，生产废水和生活污水经厂内废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理。企业染色布后整理设备减少 1 台水洗蓬松蒸化联合机，增加 4 台水洗机，故松烘蒸化废水不再产生。染色布后整理设备变化不影响其余生产废水（即坯布后整理产生的蒸煮废水，经编毛毯印花产生的印花废水、水洗废水、脱水废水）和生活污水产生量，产生量仍为 206684t/a。本次对染色后整理水洗废水和脱水废水进行核算，企业染色布后整理设 6 台水洗机，每台水洗机内设 2 个水洗缸，单个水洗缸有效容积均为 8m^3，清洗水每天更换 5 次，年运行 300 天，排污系数按 90%计，其中 95%水洗废水排入废水处理设施，另 5%含在产品中进入脱水工序，脱水率按 20%计，则水洗废水产生量约为 123120t/a，脱水废水产生量约为 1296t/a，故企业实际建设过程中染色布后整理废水产生量合计约为 124416t/a。

企业变动前后全厂废水产生量情况见表 3.8-1。

表 3.8-1 企业变动前后全厂废水产生量情况对照表

变动前				变动后				变动情况
产污情况			产生量（t/a）	产污情况			产生量（t/a）	
生产废水	染色布后整理	松烘蒸化废水	18900	生产废水	染色布后整理	松烘蒸化废水	0	松烘蒸化废水不再产生
		水洗废水	123120			水洗废水	123120	未变化
		脱水废水	1296			脱水废水	1296	未变化
	坯布后整理	蒸煮废水	206684		坯布后整理	蒸煮废水	206684	未变化
	经编毛毯印花	印花废水			经编毛毯印花	印花废水		
		水洗废水				水洗废水		
		脱水废水				脱水废水		
生活污水				生活污水				
合计			350000	合计			331100	未导致废水排放量增加

由表 3.8-1，企业实际建设全厂废水产生量合计约为 331100t/a，未超过排污许可证中全厂废水产生量（350000t/a），故企业染色布后整理水洗蓬松蒸化联合

机减少 1 台，水洗机增加 4 台，未导致新增污染物或污染物排放量增加，对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，企业染色布后整理水洗蓬松蒸化联合机数量、水洗机数量及规格的变动不属于重大变动。

3.9 总量变动情况

3.9.1 环评批复排放量情况

根据企业环评批复，废水接管量为≤350000t/a，环评批复中未对各污染因子总量进行明确。

3.9.2 排污许可证排污量核定情况

根据《排污许可管理办法（试行）》、《固定污染源排污许可分类管理名录》等相关文件要求，企业已于 2017 年 12 月 21 日初次取得排污许可证（编号：91320412762833439G001P），并于 2020 年 12 月 15 日通过了变更申请及延续申请。排污许可排放量具体见表 3.9-1。

表 3.9-1 排污许可排放量汇总表

序号	污染物名称	排水量（t/a）	排放浓度（mg/L）	排放量（t/a）
1	化学需氧量	350000	500	175
2	氨氮		20	7
3	总磷		1.5	0.525
4	总氮		30	10.5

3.9.3 实际排污量排放情况

企业实际废水中各污染物的排污量可根据各污染物的排放浓度及排水量来进行计算，本报告根据 2022 年全年的在线数据来统计每个月的污染物平均排放浓度，以此得到全年的平均排放浓度，2022 年每月的平均排放浓度汇总见附件 4；企业 2022 年污水处理发票金额为 2005765.6 元（见附件 3），武进纺织工业园污水处理单价以 6.9 元/吨计，则企业 2022 年废水排放量约为 290691 吨。各污染物排放量的计算结果具体见表 3.9-2。

表 3.9-2 实际排放量汇总表

序号	污染物名称	排水量（t/a）	排放浓度（mg/L）	排放量（t/a）
1	化学需氧量	290691	138	40.1
2	氨氮		2.6	0.76
3	总磷		0.29	0.084
4	总氮		10.1	2.94

3.9.4 与排污许可证许可总量对比

企业废水中各污染因子的排放量与许可排放量对比见表 3.9-3。

表 3.9-3 各污染因子实际排放量与许可排放量对比表

序号	污染物名称	实际排放量（t/a）	许可排放量（t/a）
1	化学需氧量	40.1	175
2	氨氮	0.76	7
3	总磷	0.084	0.525
4	总氮	2.94	10.5

由表 3.9-3 可知，企业废水中各污染因子的排放量均未超过排污许可核定排放量。

4 重大变动判定

根据《省生态环境厅关于加强涉及变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号），对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，本项目变动情况见表 4-1。

表 4-1 本次变动内容重大变动判定分析表

类别	重大影响变动清单	自查评估报告	实际建设	变动情况说明
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）。	生产能力为 100 万件/年服装、1500 万米/年染色布后整理、120 万米/年坯布后整理、12000 吨/年经编毛毯印花	生产能力为 100 万件/年服装、1500 万米/年染色布后整理、120 万米/年坯布后整理、12000 吨/年经编毛毯印花	未发生变化
地点	项目重新选址；	常州市武进区湖塘纺织工业园轻纺路 8 号	常州市武进区湖塘纺织工业园轻纺路 8 号	未发生变化
	在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致防护距离内新增敏感点。	**后整理车间一 1 台水洗蓬松蒸化联合机，后整理车间二 2 台水洗机**	**后整理车间一拆掉 1 台水洗蓬松蒸化联合机，后整理车间二增加 4 台水洗机**	**卫生防护距离未发生变化，未新增敏感点，不属于重大变动**
生产工艺	纺织品制造新增洗毛、染整、脱胶、缫丝工序，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。	**生产工艺见图 3.5-1~3.5-4，生产设备见图 3.5-1，原辅材料见图 3.5-2**	**生产工艺见图 3.5-1~3.5-4，生产设备见图 3.5-1，原辅材料见图 3.5-2**	**染色布后整理取消松烘蒸化工序，其余工艺未发生变化，染色布后整理水洗蓬松蒸化联合机减少 1 台，水洗机增加 4 台，其余设备未发生变化，原辅材料未发生变化，生产工艺和生产设备的变化均未导致新增污染物种类或污染物排放量增加，不属于重大变动**
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）。	**废气：定型废气经两套静电油烟净化装置处理后通过 2 根 15m 高排气筒排放，定型燃气废气经 1 根 15m 高排气筒排放，烫光废气经静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、烧毛粉尘、起毛粉尘、烫剪粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放，烧毛燃**	**废气：定型废气及燃气废气经四套喷淋+冷凝+静电油烟净化装置处理后通过 4 根 15m 高排气筒排放，烧毛粉尘及燃气废气经水喷淋除尘装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，烫光废气经袋式除尘+静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，废水处理设施废气经二级喷**	**定型废气、烫光废气、烧毛粉尘处理设施提升改造，烧毛粉尘及烧毛燃气废气排放由无组织改为有组织，新增一套二级喷淋装置，用于处理废水处理设施废气，废气处理工**

类别	重大影响变动清单	自查评估报告	实际建设	变动情况说明
		气废气、废水处理设施废气无组织排放 废水：生产废水和生活污水一并经废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理	**淋装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、起毛粉尘、烫剪粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放 废水：生产废水和生活污水一并经废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理**	**艺变化，未导致新增污染物或污染物排放量增加，不属于重大变动**
	排气筒高度降低 10%及以上。	排气筒高度均为 15m	排气筒高度均为 15m	未发生变化
	新增废水排放口；废水排放去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。	生产废水与生活污水一并经厂区污水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理	生产废水与生活污水一并经厂区污水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理	未发生变化
	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。	废布料、集尘灰外售利用，污水处理站污泥委托专业单位处置，废油、废包装袋委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门清运处置	废布料、集尘灰外售利用，污水处理站污泥委托专业单位处置，废油、废包装袋、实验废液委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门清运处置	危险废物处置方式未发生变化

综上，本次变动不属于重大变动。

5 评价要素

5.1 评价等级

根据现行的技术规范和导则要求确定环境影响评价等级，并与自查评估报告中的评价等级进行对照，如表 5.1-1 所示。

表 5.1-1 评价等级对比表

环境要素	自查评估报告中评价等级	现行技术规范和导则确定的评价等级	变化情况
大气	三级	三级	无变化
地表水	三级 B	三级 B	无变化
噪声	三级	三级	无变化

5.2 评价范围

根据现行的技术规范和导则要求确定环境影响评价范围，并与原环评中的评价范围进行对照，如表 5.2-1 所示。

表 5.2-1 评价范围对比表

环境要素	自查评估报告中评价范围	现行技术规范和导则确定的评价范围	变化情况
大气	以建设项目为中心，边长 6km×6km 范围	不需设置大气环境影响评价范围	根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）要求调整
地表水	接管进武进纺织工业园污水处理厂的可行性分析	接管进武进纺织工业园污水处理厂的可行性分析	无变化
噪声	建设项目厂界周围 200 米范围	建设项目厂界周围 200 米范围	无变化

5.3 评价因子

本项目评价因子未发生变化，具体见表 5.3-1。

表 5.3-1 本项目评价因子一览表

类别			评价因子
环境要素	大气环境	总量控制因子	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃
	地表水环境	总量控制因子	COD、NH_3-N、TN、TP
		接管总量考核因子	硫化物、SS、动植物油、苯胺类、BOD_5
	声环境	影响评价因子	连续等效 A 声级
	固体废物	总量控制因子	工业固废

5.4 评价标准

5.4.1 环境质量标准

（1）环境空气质量标准

根据现行的技术规范要求，本项目环境空气质量标准未发生变化，仍执行《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）表 1 中二级标准，具体见表 5.4-1。

表 5.4-1 环境空气质量标准

污染物		取值时间	二级标准浓度限值	单位	执行标准
常规因子	SO_2	年平均	0.06	mg/m³	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）
		日平均	0.15		
		1 小时平均	0.50		
	NO_2	年平均	0.04		
		日平均	0.08		
		1 小时平均	0.20		
	TSP	年平均	0.20		
		日平均	0.30		
	$PM_{2.5}$	年平均	0.035		
		日平均	0.075		
	PM_{10}	年平均	0.07		
		日平均	0.15		
特征因子	非甲烷总烃	1 小时平均	2.0		《大气污染物综合排放标准详解》
	氨	1 小时平均	0.2		《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D
	硫化氢	1 小时平均	0.01		

（2）地表水环境质量标准

根据《省生态环境厅 省水利厅关于印发《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）》的通知》（苏环办[2022]82 号），本项目采菱港的水环境质量标准发生变化，由执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的IV类标准变更为III类标准，具体见表 5.4-2。

表 5.4-2 地表水环境质量标准

项目	标准级别	标准值	单位	执行标准
pH	表 1 III类	6-9	无量纲	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）
COD		≤20	mg/L	
NH_3-N		≤1.0	mg/L	
TP		≤0.2	mg/L	
TN		≤1.0	mg/L	
色度		—	mg/L	
硫化物		≤0.2	mg/L	
苯胺类		—	mg/L	
五日生化需氧量		≤4	mg/L	

（3）声环境质量标准

根据现行的技术规范要求，本项目声环境质量标准未发生变化，具体见表 5.4-3。

表 5.4-3 声环境质量标准

位置	标准限值 dB(A)		执行标准	功能区类别
	昼间	夜间		
东、南、西、北厂界	65	55	《声环境质量标准》（GB3096-2008）	3 类

5.4.2 污染物排放执行标准

（1）废气排放标准

根据现行的技术规范要求，本项目废气排放标准发生更新，具体见表 5.4-4。

表 5.4-4 大气污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度，mg/m³	排气筒高度，m	最高允许排放速率，kg/h	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度，mg/m³	
非甲烷总烃	60	15	3	周界外浓度最高值	4	《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）
颗粒物	20	15	1		0.5	
二氧化硫	200	15	1.4		0.4	
氮氧化物	100	15	0.47		0.12	
氨	/	15	4.9		1.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
硫化氢	/	15	0.33		0.06	

污染物名称	最高允许排放浓度，mg/m³	排气筒高度，m	最高允许排放速率，kg/h	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度，mg/m³	
臭气浓度	2000（无量纲）	15	/		20（无量纲）	

（2）废水排放标准

根据现行的技术规范要求，本项目废水排放标准发生更新，具体见表 5.4-5。

表 5.4-5 水污染物排放标准

类别	污染物	单位	浓度限值	执行标准
污水接管口	化学需氧量	mg/L	500	《纺织染整工业水污染物排放标准》（GB 4287-2012）及其修改单
	悬浮物	mg/L	100	
	氨氮	mg/L	20	
	总磷	mg/L	1.5	
	总氮	mg/L	30	
	硫化物	mg/L	0.5	
	苯胺类	mg/L	1.0	
	五日生化需氧量	mg/L	150	
	色度	倍	80	
	pH 值	无量纲	6~9	

（3）噪声排放标准

根据现行的技术规范要求，本项目噪声排放标准未发生变化，具体见表 5.4-6。

表 5.4-6 噪声排放标准

类别	时段	标准限值 dB(A)	执行区域	执行标准
厂界	昼间	≤65	东、南、西、北厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
	夜间	≤55		

（4）固体废物执行标准

根据现行的技术规范要求，本项目固体废物的执行标准发生更新，一般固废贮存及管理执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求，危险废物贮存及管理执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

6 环境影响分析

6.1 产污环节变动情况

与企业自查评估报告相比，本次评价项目污染物产排污环节变动情况见表6.1-1。

表 6.1-1 本项目产排污环节变动情况对照表

环境类别	自查评估报告		实际建设		变动情况
	产污情况	排放情况	产污情况	排放情况	
废气	定型废气	经两套静电油烟净化装置处理后通过 2 根 15m 高排气筒排放	定型废气	经四套静电油烟净化装置处理后通过 4 根 15m 高排气筒排放	废气处理设施提升改造
	定型燃气废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	定型燃气废气		
	烫光废气	经静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	烫光废气	经袋式除尘+静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	废气处理设施提升改造
	烧毛粉尘	经布袋除尘装置处理后无组织排放	烧毛粉尘	经水喷淋除尘装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	废气处理设施提升改造，废气排放由无组织改为有组织
	烧毛燃气废气	无组织排放	烧毛燃气废气		
	抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、起毛粉尘、烫剪粉尘	经布袋除尘装置处理后无组织排放	抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、起毛粉尘、烫剪粉尘	经布袋除尘装置处理后无组织排放	无变化
	废水处理设施废气	无组织排放	废水处理设施废气	经二级喷淋装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	新增一套废气处理设施
废水	生产废水	生产废水和生活污水一并经废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理	生产废水	生产废水和生活污水一并经废水处理设施处理后接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理	未变化
	生活污水		生活污水		
固体废物	一般固废	废布料、集尘灰收集后外售综合利用，污水处理站污泥委托专业单位处置，生活垃圾由环卫部门定期清运。	一般固废	废布料、集尘灰收集后外售综合利用，污水处理站污泥委托专业单位处置，生活垃圾由环卫部门定期清运。	未变化
	危险固废	废油、废包装袋收集后暂存危废库，委托资质单位处置。	危险废物	废油、废包装袋、实验废液收集后暂存危废库，委托资质单位处置。	补充识别实验废液，处理处置率100%

6.2 变动后污染物达标排放情况

6.2.1 废气达标排放分析

本项目定型废气及燃气废气经四套喷淋+冷凝+静电油烟净化装置处理后通过 4 根 15m 高排气筒排放，烧毛粉尘及燃气废气经水喷淋除尘装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，烫光废气经袋式除尘+静电油烟净化装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，废水处理设施废气经二级喷淋装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，抓剪毛粉尘、刷磨毛粉尘、起毛粉尘、烫剪粉尘经布袋除尘装置处理后无组织排放。企业于 2022 年 12 月 9 日委托江苏苏寰检验检测科技发展有限公司对废气排放口和厂界无组织废气的排放情况进行了监测，检测报告编号为 SHJC（2022）委 321 号，具体见附件 5。根据检测数据可知，非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关标准要求，氨、硫化氢、臭气浓度排放浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准要求。

6.2.2 废水达标排放分析

本项目生产废水和生活污水经厂内废水处理设施进行处理后一并接入武进纺织工业园污水处理厂集中处理。根据企业 2022 年自行检测数据可知，废水接管口中各污染物的排放浓度均符合《纺织染整工业水污染物排放标准》（GB4287-2012）及其修改单的相关标准要求。

6.2.3 噪声达标排放分析

本项目减少了 1 台水洗蓬松蒸化联合机，增加了 4 台水洗机，企业于 2022 年 12 月 9 日委托江苏苏寰检验检测科技发展有限公司对厂界噪声的排放情况进行了监测，检测报告编号为 SHJC（2022）委 321 号，具体见附件 5。根据检测数据可知，企业东厂界、南厂界、西厂界、北厂界昼间、夜间环境噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类排放限值。

6.2.4 固体废物达标排放分析

本项目固体废物主要包括一般固废、危险固废和生活垃圾，其中一般固废主要为废布料、集尘灰、污水处理站污泥，收集后暂存一般固废库，废布料、集尘

灰外售综合利用，污水处理站污泥委托专业单位处置；危险固废主要为废油、废包装袋、实验废液，收集后暂存于危废库，委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫部门定期清运。所有固体废物均得到有效处置，不外排。

6.3 危险物质和环境风险源变化情况及风险防范措施有效性分析

6.3.1 危险物质和环境风险源

本项目涉及的原辅料与自查评估报告一致，危险物质相对于自查评估报告增加了实验废液。

本项目事故风险主要来源于助剂、槽液等泄漏导致的周边大气、水体、土壤环境污染，以及废水、废气污染防治设施故障导致废水、废气事故排放，从而引起周边大气、水体、土壤环境污染。

本次变动前后环境风险源发生些微变化，主要风险源见表 6.3-1。

表 6.3-1 主要风险源分析

序号	风险环节	危险部位		主要危险物料	事故类型	事故成因
1	生产装置	服装大楼		面料	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
		后整理车间一		染色布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
		后整理车间二	/	染色布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
			水洗	消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故
				水洗槽液	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故
			脱水	脱水废水	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故
			定型	定型废气	火灾爆炸	含油废气浓度过高，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
				天然气	火灾爆炸	若连接天然气的管道破裂或阀门松动导致泄漏，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
		后整理车间三	/	染色布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
			空气洗	消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故
			刷毛、磨毛	粉尘	粉尘爆炸	若车间粉尘浓度过高，可与空气形成爆炸性混合物，遇明火、高热可引发粉尘爆炸事故
		后整理车间四	抓剪毛	染色布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
				粉尘	粉尘爆炸	若车间粉尘浓度过高，可与空气形成爆炸性混合物，遇明火、高热可引发粉尘爆炸事故
		后整理车间五	/	涤纶坯布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
			烧毛	粉尘	粉尘爆炸	若车间粉尘浓度过高，可与空气形成爆炸性混合

序号	风险环节	危险部位		主要危险物料	事故类型	事故成因
						物，遇明火、高热可引发粉尘爆炸事故
				天然气	火灾爆炸	若连接天然气的管道破裂或阀门松动导致泄漏，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
			蒸煮	生物酶	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故
				液碱	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故，同时人体接触可致严重灼伤
				蒸煮槽液	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故
			定型	定型废气	火灾爆炸	含油废气浓度过高，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
				天然气	火灾爆炸	若连接天然气的管道破裂或阀门松动导致泄漏，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
		印花车间一	/	涤纶坯布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
			印花	分散染料、聚乙烯醇、增稠剂	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故
			水洗	保险粉	物料泄漏 火灾爆炸	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故，同时受潮受热或露置空气中会引起自燃和火灾爆炸事故
				涤尔爽、蜡感硅油	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故
				水洗槽液	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故
			脱水	脱水废水	物料泄漏	操作不当、装置故障导致物料泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故
		印花车间二	/	涤纶坯布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
			刷毛、起毛、烫剪	粉尘	粉尘爆炸	若车间粉尘浓度过高，可与空气形成爆炸性混合物，遇明火、高热可引发粉尘爆炸事故
			烫光	烫光废气	火灾爆炸	含油废气浓度过高，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
				天然气	火灾爆炸	若连接天然气的管道破裂或阀门松动导致泄漏，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
2	贮存系统	原料库		坯布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
		化学品库		消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油、生物酶、分散染料、聚乙烯醇、增稠剂、涤尔爽、蜡感硅油	物料泄漏	误操作、包装材料倾倒或破裂导致泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故
				液碱	物料泄漏	误操作、包装材料倾倒或破裂导致泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故，同时人体接触可致严重灼伤
				保险粉	物料泄漏 火灾爆炸	误操作、包装材料倾倒或破裂导致泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故，同时受潮受热或露置空气中会引起自燃和火灾爆炸事故
		成品库		面料	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
		管道		天然气	火灾爆炸	若连接管道破裂或阀门松动发生泄漏，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故

序号	风险环节	危险部位		主要危险物料	事故类型	事故成因
3	运输系统	原料装卸、运输		消泡剂、精炼去油剂、柔软剂、硅油、生物酶、分散染料、聚乙烯醇、增稠剂、涤尔爽、蜡感硅油	物料泄漏	误操作导致泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故
				液碱	物料泄漏	误操作导致泄漏，若不及时处理，可引发周边水体、土壤环境污染事故，同时人体接触可致严重灼伤
				保险粉	物料泄漏 火灾爆炸	误操作导致泄漏，若不及时处理，可引发周边大气、水体、土壤环境污染事故，同时受潮受热或露置空气中会引起自燃和火灾爆炸事故
				坯布	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
		管道运输		天然气	火灾爆炸	若连接管道破裂或阀门松动发生泄漏，遇明火、高热可引发火灾爆炸事故
		成品装卸、运输		面料	火灾	遇明火、高热可引发火灾事故
4	污染控制系统	废水	废水收集、处理系统	pH、色度、COD、SS、NH_3-N、TN 等	物料泄漏	收集管道破裂
				pH、色度、COD、SS、NH_3-N、TN 等	超标排放	废水处理设施运转不正常、处理效果不佳等
				氨、硫化氢、臭气浓度	中毒	操作人员防护措施不到位、操作失误
		废气	二级喷淋装置	氨、硫化氢	环保设施非正常运行	末端废气处理设施发生故障
			水喷淋装置	颗粒物		末端废气处理设施发生故障
			喷淋+冷凝+静电油烟净化装置	颗粒物、非甲烷总烃		末端废气处理设施发生故障
			袋式除尘+静电油烟净化装置	颗粒物、非甲烷总烃		末端废气处理设施发生故障
			袋式除尘装置	颗粒物		末端废气处理设施发生故障
		固废	危废库	废油、废包装袋、实验废液	物料泄漏	暂存时间长，包装材料破裂

公司内部应急机制较完善，一般发生事故后能得到及时收集与处置。

6.3.2 环境风险防范措施有效性分析

企业已根据《常州嘉宝服饰有限公司突发环境事件应急预案（风险评估）》中要求的风险防范措施落实到位。

7 排污许可管理要求

对照《排污许可管理条例》第十五条、第十六条，分析本次变动属于变更的情形。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），排污单位建设的项目涉及一般变动，变动前已取得排污许可证（涉及本项目），且不属于重新申请情形的，申请变更排污许可证（新增变动内容）。

8 结论及建议

8.1 结论

常州嘉宝服饰有限公司（曾用名常州嘉宝印染制衣有限公司）成立于 2004 年 12 月 29 日，位于常州市武进区湖塘纺织工业园轻纺路 8 号，主要从事服装、染色布后整理、坯布后整理、经编毛毯印花的生产制造。

对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，企业“100 万件/年服装、1500 万米/年染色布后整理、120 万米/年坯布后整理、12000 吨/年经编毛毯印花项目”变动属于一般变动，原建设项目环保手续结论无变化，建设项目具有环境可行性。

8.2 建议

对照《纺织印染建设项目重大变动清单（试行）》，本次变动内容不属于重大变动。建议企业按照《排污许可管理条例》相关要求及时对排污许可证进行变更，并依据环保管理相关要求做好环境管理台帐等相关事项。

《常州嘉宝服饰有限公司“100万件/年服装、1500万米/年染色布后整理、120万米/年坯布后整理、12000吨/年经编毛毯印花项目”一般变动环境影响分析》

专家咨询意见

2023年8月17日，在常州嘉骏环保服务有限公司主持召开了《常州嘉宝服饰有限公司“100万件/年服装、1500万米/年染色布后整理、120万米/年坯布后整理、12000吨/年经编毛毯印花项目”一般变动环境影响分析》（以下简称“变动分析”）专家咨询会，参加会议的有常州嘉宝服饰有限公司、常州嘉骏环保服务有限公司（咨询单位）等单位代表，会议邀请2位专家组成专家组，对企业《变动分析》开展技术评审。与会人员听取了企业对项目建设情况的介绍及咨询单位对《变动分析》编制情况的汇报，经认真讨论，形成意见如下：

一、报告编制情况

该《变动分析》依据《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）、《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6号）附件5—纺织印染建设项目重大变动清单（试行）对项目变动进行了对比分析，评价认定未发现有重大变动情形，符合编制条件。该《变动分析》分析结论基本可信。

二、建议

1、按规定及时办理排污许可证变更手续。

2、加强对污染防治设施的运行维护及管理，规范各类管理台账，确保污染物稳定达标排放。

专家组：[illegible]

2023年8月17日

专家组签名：

姓名	工作单位及职称	联系电话	签字
[illegible]	常州鸿宇环保科技有限公司 高工	15151995797	[illegible]
[illegible]	中关村江苏环境科技有限公司 高工	13861050503	[illegible]