

江苏利锡拉链股份有限公司《拉链制造加工项目》
验收后变动环境影响分析

江苏利锡拉链股份有限公司
2024 年 11 月



江苏利锡拉链股份有限公司拉链制造加工项目
验收后变动环境影响分析

建设单位（盖章）：江苏利锡拉链股份有限公司

法人代表（签章）：

负责人（签字）：

编制单位（盖章）：无锡新视野环保有限公司

编制人员（签字）：

江苏利锡拉链股份有限公司拉链制造加工项目

验收后变动影响分析审核人员

签字表

姓名	单位	职称	联系方式	签字
王丽娜	无锡田橙环境科技有限公司	高工	18552026602	
吕燕青	无锡海通国环环保科技有限公司	高工	18626388427	

专家信息表

专家姓名	工作单位	电话	职务 / 职称	职业资格证书编号
王丽娜	无锡田橙环境科技有限公司	18552026602	注册环评工程师	2017035320350000003512320897
吕燕青	无锡海通国环环保科技有限公司	18626388427	注册环评工程师	09353243508320765

目录

1、前言	2
2、建设项目变动情况	4
2.1 性质	5
2.2 规模	5
2.3 地点	7
2.4 生产工艺	8
2.4.1 生产工艺	8
2.4.2 原辅材料	10
2.4.3 生产设备	10
2.4.4 水平衡图	12
2.5 环境保护措施	14
3、环境影响分析说明	16
3.1 大气	16
3.1.1 大气污染物产生及排放情况	16
3.1.2 废气污染防治措施及其可行性分析	16
3.1.3 卫生防护距离	17
3.2 噪声	18
3.2.1 噪声产生及处置情况	18
3.3 固体废物	20
3.3.1 固废产生及处置情况	20
3.3.2 包装、运输过程中散落、泄漏的环境影响	23
3.3.3 贮存场所建设相关要求	23
3.3.4 固废贮存场所合理性分析	24
3.3.5 处理、处置的环境影响	26
3.3.6 结论	26
3.4 风险	26
4、结论	27
5、附图附件	29
5.1 附图	29
5.2 附件	29

1、前言

江苏利锡拉链股份有限公司成立于 1998 年 10 月 15 日，注册地 位于江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路 11 号、13 号，生产经营场所为江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路 11 号，法定代表人为蔡岗。经营范围包括拉链及服装辅料的制造、加工、销售。我公司生产的产品主要为树脂、尼龙和金属拉链。目前全厂具有年产拉链 1.2 亿条的产能。公司现有东、西两个厂区，本次变动仅涉及西厂区。全厂员工人数为 200 人，单班制，每班 8 小时，年生产天数为 300 天。公司已于 2023 年 6 月 19 日取得了国家排污许可证，许可证编号为：91320200136332661R001V，属于重点管理。

本公司现有环保手续履行情况见下表：

表 1-1 环保手续履行情况一览表

序号	项目名称	环境影响评价审批通过时间	审批部门	“三同时”环保验收通过时间	验收部门	备注
1	拉链织带染色项目	1998 年 2 月 13 日	锡山市环境保护局	2005 年 8 月 18 日	无锡市惠山区环境监察大队	环境影响报告表
				2014 年 7 月 17 日	无锡市惠山区环境保护局	
2	拉链制造加工项目	2012 年 4 月 4 日	无锡市惠山区政务服务中心(备案号 2016 年 1908 号)	/	/	现状环境影响评估报告
3	车间 5 号排气口建设项目	备案号：202132020600000289				登记表
4	江苏利锡拉链股份有限公司危废仓库建设项目	备案号：202332020600000133				登记表
5	废气治理设施改造项目	备案号：202332020600000154				登记表
6	涂装废气处理设施改造项目	备案号：202432020600000070				登记表

由上表可见，公司已建项目均已按照要求履行了相应环保手续。

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）规定：建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，且不属于新、改、扩项目范畴的，界定为验收后变动。

公司根据最新的环保管理要求进行了自查，对照目前项目现状发现与已建项目主

要存在生产工艺的变动，具体如下：

①工艺变动：公司计划引入喷砂、吹砂工艺代替生产现有前处理工艺（碱洗去油--水洗--皮膜--水洗--烘干）；②废气变动：新增原辅料白刚玉 5.5 吨/年的使用，喷砂、吹砂工段新增颗粒物废气经设备自带除尘器处理后车间通风排放；③废水变动：取消原辅料除油粉 2 吨/年、皮膜剂 1.9 吨/年的使用，减少自来水用量 60 吨/年，不再产生清洗废水；④噪声变动：新增 5 台噪声设备喷砂机，采取厂房隔声、消声降噪、距离衰减等噪声防治措施减缓设备噪声对外环境的影响；⑤固废变动：新增一般固废废砂 5.4 吨/年、废滤芯 0.02 吨/年；不再产生危险废物废碱洗液 1 吨/年和废皮膜剂 1 吨/年；⑥固废贮存设施变动：环评核定一个 50m² 的固废堆场，本次变动对一般固废和危险废物分区贮存及管理，设置 3 个一般固废仓库，分别为 60m²、20m²、40m²，设置 1 个危废仓库，面积为 150m²，与环评核定的固废堆场 50m² 相比，合计增加 220m²。

经对照核实，本项目是首次变动，且对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》（部令第 16 号）第 84 项日用杂品制造不涉及年用溶剂型涂料(含稀释剂)10 吨以下的，或年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨及以上的，不需要编制建设项目环境影响评价报告表，属于环评豁免项目，不纳入环评管理，无需办理环评手续。因此，公司根据《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）编制了《江苏利锡拉链股份有限公司拉链制造加工项目验收后变动环境影响分析》，作为排污许可证管理的参考材料。

2、建设项目变动情况

公司根据最新的环保管理要求进行了自查，对照现状环境影响评估报告发现已建项目存在以下变动：

（1）生产工艺的变动：

为响应国家绿色产业发展政策，减少污染物排放，降低环境风险，我公司计划引入喷砂、吹砂工艺代替现有前处理（碱洗去油--水洗--皮膜--水洗--烘干）工艺。经实验，喷砂、吹砂工艺作为前处理工艺，工艺更稳定，亦可满足客户需求，工艺可行。

（2）废气的变动：

现有前处理工艺无废气产生，本次变动后，喷砂、吹砂工段产生颗粒物废气，喷砂、吹砂设备密闭，废气经设备密闭收集后（废气收集率 99%）进入设备自带的除尘器处理后（处理效率 95%）车间通风排放。根据《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理（不包括电镀工艺）行业技术手册》中喷砂工段的产污系数为 2.19 千克/吨-原料，喷砂、吹砂工段使用原料 18 吨/年（拉头 10 吨/年、金属分开件 8 吨/年），则喷砂、吹砂工段废气产生量为 0.0394 吨/年，则新增车间无组织颗粒物量为 0.0024 吨/年。新增废气经有效收集处理后排放，对环境的影响较小。

（3）废水的变动：

现有前处理工艺的水洗工段为涉水工段，水洗后产生的清洗废水经前处理废水回用处理系统处理后回用于水洗工段不外排，本次变动取消水洗工段后，取消原辅料除油粉 2 吨/年、皮膜剂 1.9 吨/年的使用，减少自来水用量 60 吨/年，将不再产生清洗废水，减少污染物产生，有利于环境向好。

（4）噪声的变动

本次变动新增 5 台喷砂机，属于噪声设备，经厂房隔声、消声降噪、距离衰减等噪声防治设施减缓噪声设备对外环境的影响，经预测，各厂界均能达标排放，不会对环境产生不利影响。

（5）固废的变动：

①本次变动新增的喷砂、吹砂工艺及废气处理会产生一般固废废砂，根据企

业提供资料，废砂每天产生 15~20kg（综合以 18kg 计），年工作 300 天，则预计产生 5.4 吨/年废砂，新增废砂交由有资质的一般固废处置单位回收，不外排，不会对环境产生不利影响。

②本次变动新增的 5 台喷砂机均配备设备自带的除尘器，每套除尘器内设 4 个空气滤芯，单个重约 1kg，除尘器内的空气滤芯为易损件，预计一年更换一次，则预计产生废滤芯 0.02 吨/年，废滤芯交由有资质的一般固废处置单位回收，不外排，不会对环境产生不利影响。

③现有前处理工艺的碱洗去油工段产生危险废物废碱洗液 1 吨/年；皮膜工段产生危险废物废皮膜液 1 吨/年。本次变动取消碱洗去油和皮膜工段，将不再产生危险废物废碱洗液和废皮膜液，不会对环境产生不利影响。

（6）固废贮存设施变动

公司原设置一个 50m² 的固废堆场，本次变动为便于一般固废和危险废物的分区贮存及管理，分别设置 3 个一般固废仓库和 1 个危险废物贮存场所。3 个一般固废仓库面积分别为 60m²、20m²、40m²，危废仓库面积增加至 150m²，与环评核定的固废堆场 50m² 相比，合计增加 220m²，可降低全厂一般固废和危废的贮存风险，不会对环境产生不利影响。

2.1 性质

项目为改建项目，行业类别不变，行业代码不变。

2.2 规模

本次验收后变动产品方案、设计产能均未发生变动。

本次验收后变动取消前处理（碱洗去油--水洗--皮膜--水洗--烘干）工艺，减少相关工段的用水量，喷砂、吹砂工段新增 5 套设备自带的除尘器，其他建设内容未发生变化，具体情况如下表：

表 2.2-1 建设内容变动前后一览表

类别	名称	变动前设计能力	变动后设计能力	备注	有无变化
贮运工程	仓库	3000m ²	3000m ²	堆放原辅材料及成品	不变
主体工程	车间	12000m ²	12000m ²	-	
	办公、辅房	3000m ²	3000m ²	-	
公用	给水	自来水 4.998 万 t/a	自来水 4.992 万 t/a	由市政自来水管网供给	减少自来水用量 60t/a；原环评是 5 万自来水用量，加

工程					和错误，在此予以订正。	
	排水	47750t/a	47750t/a	清污分流、雨污分流；生活污水和染缸废水、锅炉排水、树脂再生废水经预处理后接管至无锡惠山环保水务有限公司（杨市厂），其他生产废水不外排（不涉及排污口的变化）	不变	
	供电	192 万度/a	192 万度/a	市政电网		
	供气	58.8 万 m³/a	58.8 万 m³/a	无锡洛社中石油昆仑燃气有限公司供给		
	绿化	500m²	500m²	—		
环保工程	废气	喷涂车间废气	预处理装置+干式过滤+沸石转轮吸附脱附+CO 装置	预处理装置+干式过滤+沸石转轮吸附脱附+CO 装置	经 1 根 15 米排气筒 FQ4 排放	不变
		天然气锅炉燃烧废气	/	/	经 1 根 15m 高排气筒 FQ1 排放	
		注塑、插销、前后码废气	活性炭吸附装置	活性炭吸附装置	经 1 根 15 米排气筒 FQ2 排放	
		烫带、定型、烘干、危废仓库废气	过滤棉+一级活性炭吸附装置	过滤棉+一级活性炭吸附装置	经 1 根 15 米排气筒 FQ3 排放	
		染色车间的烫带废气	一级活性炭吸附装置	一级活性炭吸附装置	经 1 根 15 米排气筒 FQ5 排放	
	砂光废气	无	设备自带的除尘器	车间内通风排放	不变	
	喷砂、吹砂废气	无	5 套设备自带的除尘器	车间内通风排放	新增喷砂、吹砂废气，新增 5 套设备自带的除尘器	
	废水	生活污水处理	化粪池、隔油池	化粪池、隔油池	经化粪池、隔油池预处理后接管至无锡惠山环保水务有限公司（杨市厂）	不变
前处理废水处理		设计处理能力 10t/d	设计处理能力 10t/d	经前处理污水回用处理系统处理后全	不变（前处理废水处理设施处理	

					部回用于生产，不外排。	保留，仅用于处理水帘柜产生的喷淋废水)
		染色废水处理	设计处理能力 400t/d	设计处理能力 400t/d	经印染污水处理站预处理后接管至无锡惠山环保水务有限公司（杨市厂）	不变
		着色废水处理	设计处理能力 100t/d	设计处理能力 100t/d	经着色污水回用处理系统处理后全部回用于生产，不外排。	
	固废	一般固废仓库	50m ²	60m ² 、20m ² 、40m ²	分类收集、存放	+220m ² ，为妥善贮存一般固废和危险废物，增加贮存面积
		危废仓库		150m ²	分类收集、存放	

2.3 地点

公司未重新选址，生产场所仍位于江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路 11 号。具体见附图 1 “企业地理位置图”、附图 2 “企业周围 500m 范围图”、附图 3 “厂区平面布置图及雨污水管网图”。

2.4 生产工艺

2.4.1 生产工艺

本次验收后变动仅涉及拉头、金属分开件生产工艺变动，喷砂、吹砂工艺代替生产现有工艺前处理（碱洗去油--水洗--皮膜--水洗--烘干），变动前后拉头、金属分开件生产工艺如下：

①本次变动前拉头、金属分开件生产工艺

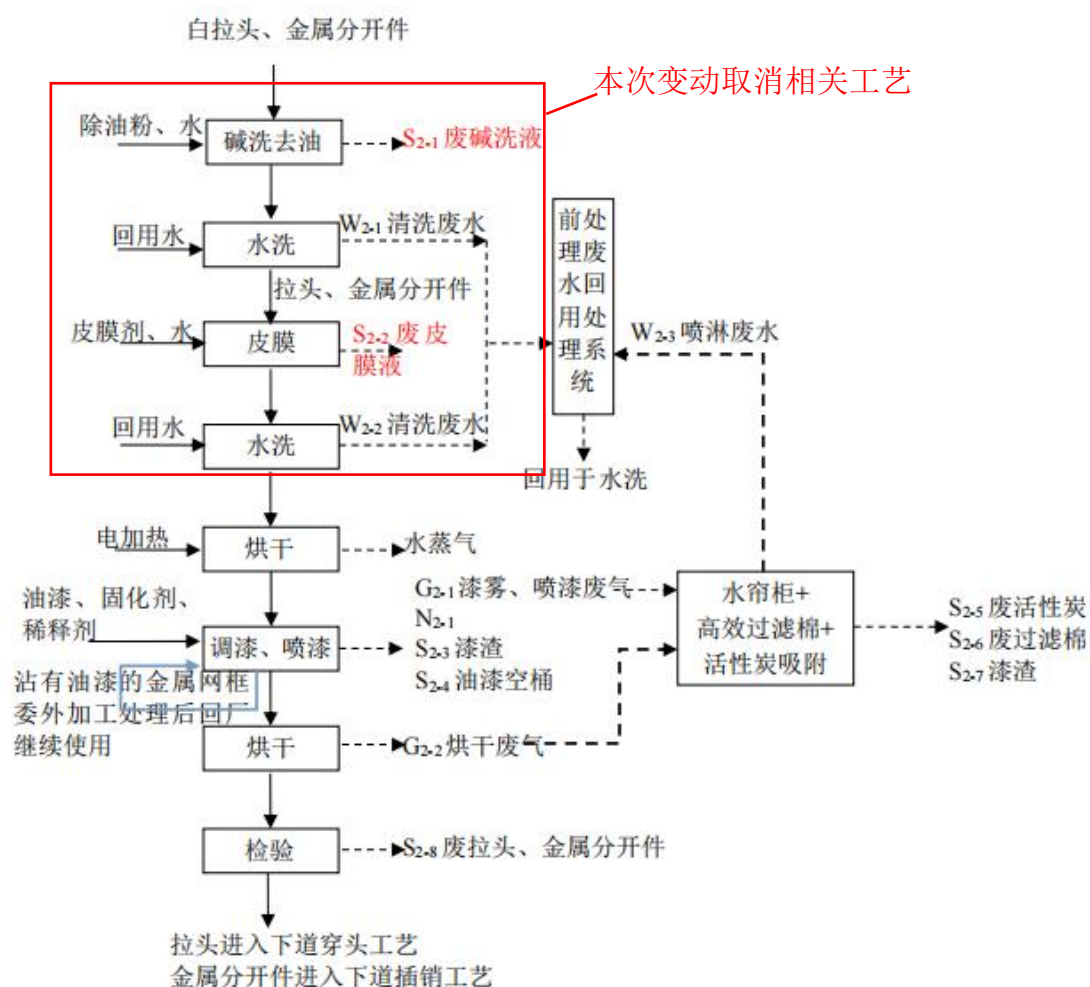


图 2.4-1 拉头、金属分开件现有生产工艺

本次变动涉及的现有工艺流程说明：

拉头、金属分开件通过碱洗去油去污。

去油、水洗、皮膜、水洗、烘干：拉头和金属分开件通过全自动前处理线进行去油、水洗、皮膜、水洗、烘干工序。首先将拉头、金属分开件浸泡在除油槽内进行两遍超声波除油，然后再通过两遍水洗，再进行一遍皮膜处理，最后两遍水洗去除残留皮膜剂，电加热烘干即进入下道喷漆工艺。

②本次变动后拉头、金属分开件生产工艺

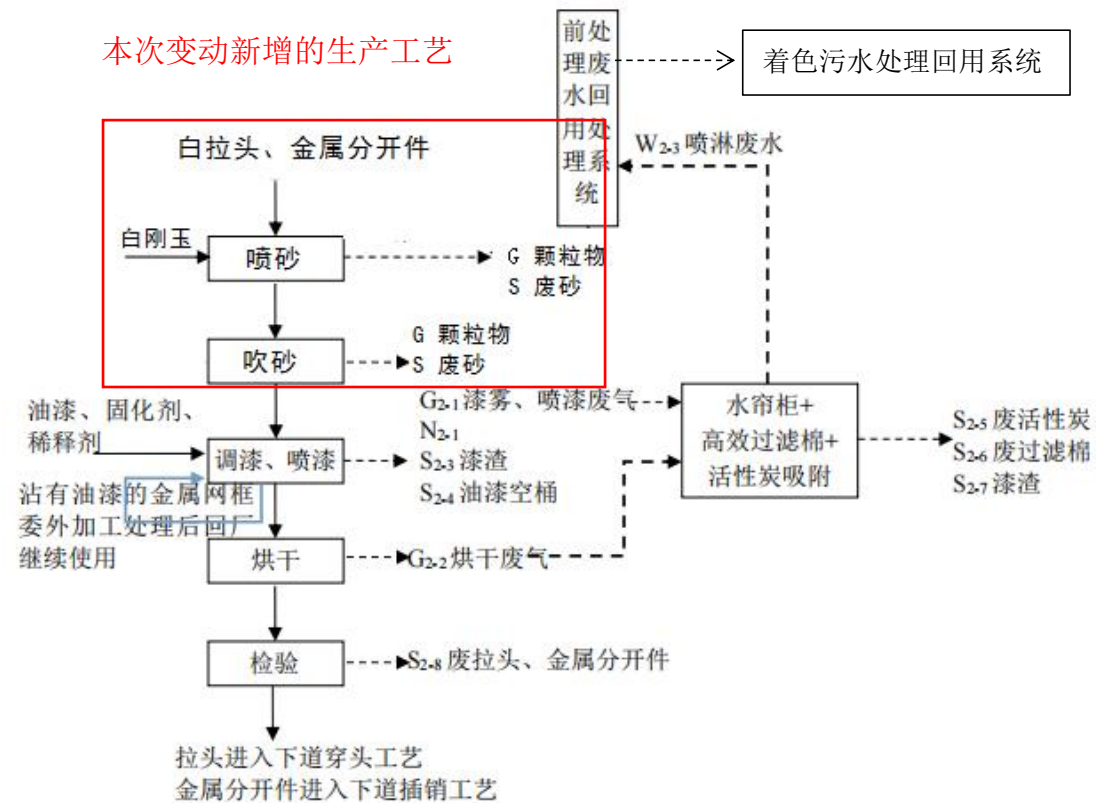


图 2.4-2 拉头、金属分开件变动后的生产工艺

本次变动涉及的新增工艺流程说明：

喷砂：打开电源开启除尘风机、待运行约 20S 后、将白刚玉缓缓加入机舱内，将白拉头、金属分开件放入喷砂机内，进行喷砂。该过程产生少量废砂和颗粒物。

吹砂：将喷砂后的白拉头、金属分开件放入喷砂

机内，通入压缩空气，进行吹砂。该过程产生少量废砂和颗粒物。

综上，本次变动涉及的产排污变化情况如下：

表 2.4.1-1 本次变动涉及的产排污变动情况表

类别	产生点	变动前的污染物	变动后的污染物	变动情况
废气	喷砂、吹砂	/	颗粒物	新增喷砂、吹砂工艺，新增颗粒物废气
废水	水洗	清洗废水	pH	取消水洗工段，不再产生清洗废水
			化学需氧量	
			氨氮	
			总氮	
			总磷	

			TCu		/	
			TNi		/	
			TPb		/	
			TZn		/	
固废	碱洗去油	废碱洗液	/			取消碱洗去油工艺，不再产生废碱洗液
	皮膜	废皮膜液	/			取消皮膜工艺，不再产生废皮膜液
	前处理废水回用处理系统	表面处理污泥	表面处理污泥			表面处理污泥量不变（考虑到实际上企业每年均对表面处理污泥进行超量申请，本次根据企业实际情况重新核定污泥量*）
	喷砂、吹砂及废气处理	/	废砂			新增喷砂、吹砂工艺及废气处理，新增一般固废废砂
	废气处理	/	废滤芯			喷砂设备自带的废气处理设施定期更换滤芯，产生废滤芯
噪声	设备运行	噪声	噪声			减少 3 个除油槽、2 个皮膜槽、5 个清洗槽、2 个脱水机；增加 5 台喷砂机；经预测，可达标排放

备注：本次变动后，前处理废水回用系统仅用于处理水帘柜产生的喷淋废水，根据《拉链制造加工项目》现状环评报告可知，喷漆、烘干工段去除漆雾量为 0.63t/a（进入废水以 COD、SS 计），则前处理废水回用系统 COD、SS 去除率约为 82.5%，则进入表面处理干污泥量为 0.63*82.5%=0.5198t/a。企业实际污泥含水率约为 65%，则表面处理污泥量为 0.5198/（1-65%）=1.485t/a≈1.5t/a，本次变动后表面处理污泥量不变。

2.4.2 原辅材料

本次验收后变动涉及部分原辅材料的变动，涉及变动的原辅材料如下：

表 2.4.2-1 本次变动涉及的原辅材料变动情况表

序号	原辅材料名称	设计年耗量（t/a）	本次变动后年耗量（t/a）	变动情况（t/a）
1	除油粉	2	0	-2
2	皮膜剂	1.9	0	-1.9
3	白刚玉	0	5.5	+5.5

表 2.4.2-2 本次变动新增的原辅材料理化性质表

序号	原辅材料名称	理化性质	毒理性
1	白刚玉	主要组成成分为三氧化二铝 99.65%、二氧化硅 0.05%、三氧化二铁 0.02%、氧化锌 0.28%；白色固体，无味。	/

2.4.3 生产设备

本次验收后变动涉及部分生产设备的变动，涉及变动的生产设备如下：

表 2.4.2-1 本次变动涉及的生产设备变动情况表

序号	名称	规格（型号）	设计量（台/套）	本次变动后数量（台/套）	变动情况（台/套）	备注
1	全自动前处理线	除油槽	3	0	-3	喷砂、吹砂工艺代替现有前处理工艺
2		皮膜槽	2	0	-2	
3		清洗槽	5	0	-5	
4		脱水机	2	0	-2	
5	喷砂机	/	0	5	+5	

2.4.4 水平衡图

本次验收后变动后，减少碱洗去油、水洗、皮膜工段的用水和排放，涉及水平衡图的变动，不涉及排放口的变化，具体变动如下：

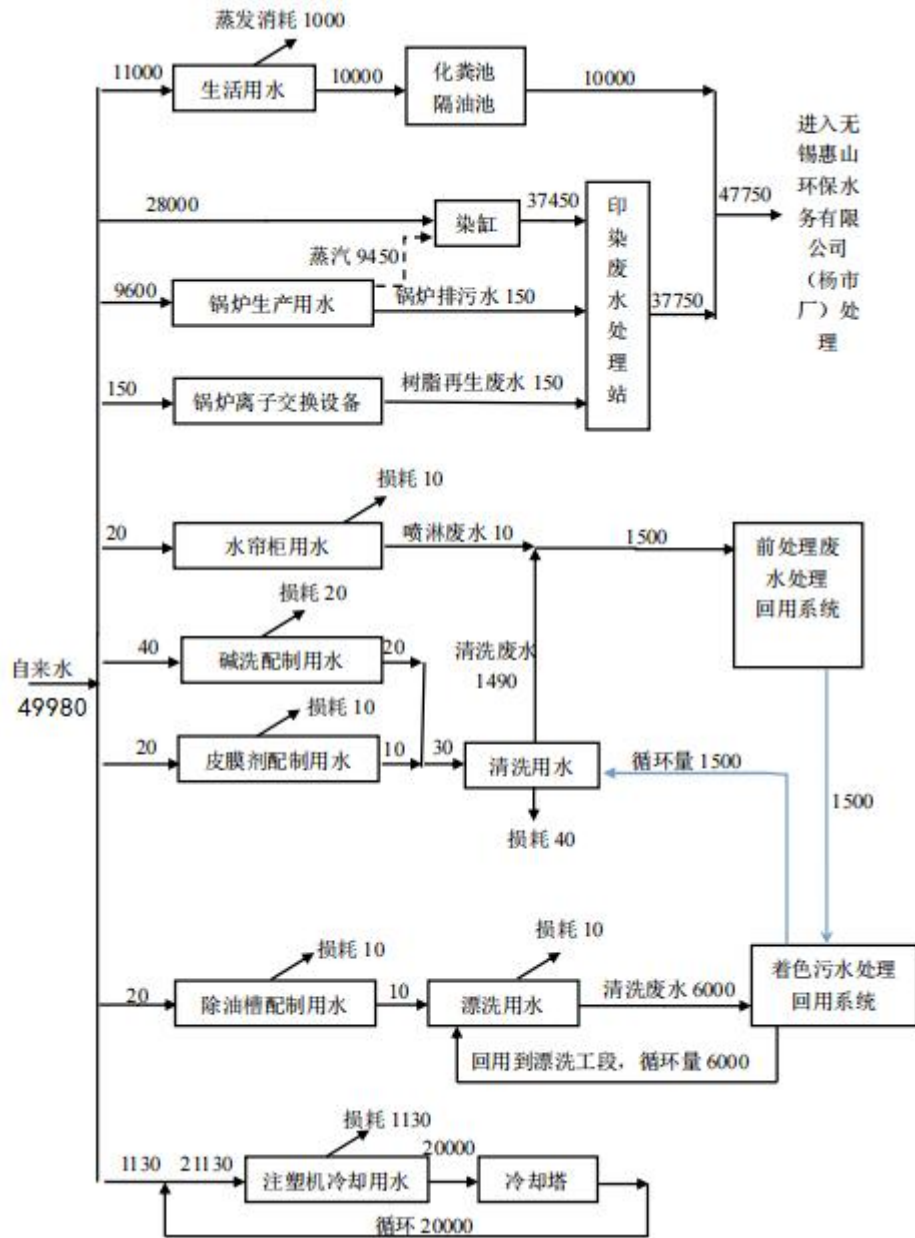


图 2.4.4-1 本次变动前公司水平衡图 (t/a)

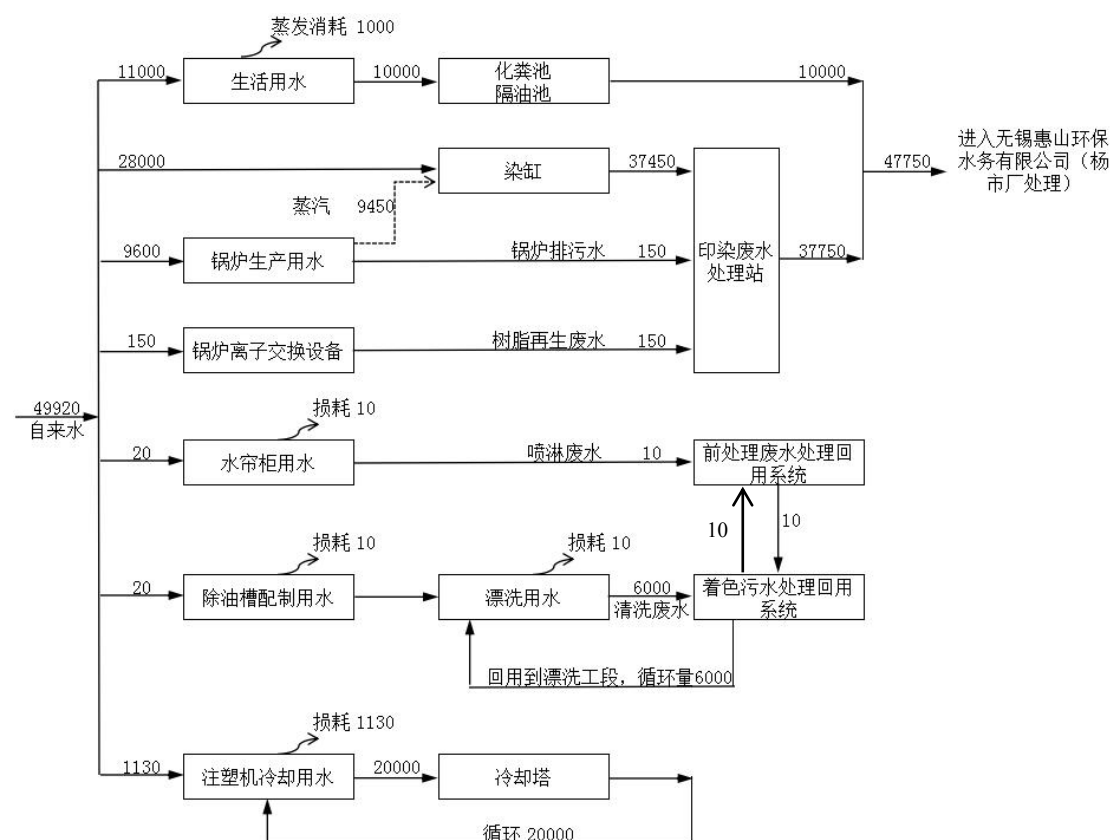


图 2.4.4-2 本次变动后公司水平衡图 (t/a)

2.5 环境保护措施

表 2-3 环保措施变动前后情况

类别	产污工序	产污因子	变动前			变动后			变动情况
			治理措施	排放方式/排放去向	排放口编号	治理措施	排放方式/排放去向	排放口编号	
废气	喷涂车间废气	非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯	预处理装置+干式过滤+沸石转轮吸附脱附+CO装置	有组织	FQ4	预处理装置+干式过滤+沸石转轮吸附脱附+CO装置	有组织	FQ4	无变化
	天然气锅炉燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	无	有组织	FQ1	无	有组织	FQ1	无变化
	注塑、插销、前后码废气	非甲烷总烃	活性炭吸附装置	有组织	FQ2	活性炭吸附装置	有组织	FQ2	无变化
	烫带、定型、烘干、危废仓库废气	非甲烷总烃	过滤棉+一级活性炭吸附装置	有组织	FQ3	过滤棉+一级活性炭吸附装置	有组织	FQ3	无变化
	染色车间的烫带废气	非甲烷总烃	一级活性炭吸附装置	有组织	FQ5	一级活性炭吸附装置	有组织	FQ5	无变化
	喷砂、吹砂废气	颗粒物	/	/	/	设备自带的除尘器	车间内通风排放	/	新增喷砂、吹砂工段的颗粒物废气
废水	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP、动植物油	隔油池、化粪池	接管至无锡惠山环保水务有限公司（杨市厂）	DW001	隔油池、化粪池	接管至无锡惠山环保水务有限公司（杨市厂）	DW001	无变化
	印染废水	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP、色度	印染废水处理站			印染废水处理站			
	前处理废水	pH、COD、氨氮、总氮、总磷、	前处理废水回用处理系	循环回用不外排	/	前处理废水回用处理系统	循环回用不外排	/	使用“喷砂、吹砂”工

类别	产污工序	产污因子	变动前			变动后			变动情况
			治理措施	排放方式/排放去向	排放口编号	治理措施	排放方式/排放去向	排放口编号	
		TCu、TNi、TPb、TZn	统						段取代“前处理”工段后，前处理废水不再产生（前处理废水回用处理系统保留，仅用于处理水帘柜产生的喷淋废水）
	着色废水	pH、COD、氨氮、总氮、总磷、TCu、TNi、TPb、TZn	着色污水处理回用系统	循环回用不外排	/	着色污水处理回用系统	循环回用不外排	/	无变化
固废	厂内设置 1 个 50m ² 的固体废物堆场。					厂内设置 3 个一般固体废物仓库，面积分别为 60m ² 、20m ² 、40m ² ；1 个 150m ² 的危废仓库。			+220m ² ，为妥善贮存一般固废和危险废物，增加贮存面积
噪声	厂房隔声、消声降噪、距离衰减。					厂房隔声、消声降噪、距离衰减。			新增 5 台噪声设备喷砂机，经预测，厂界达标排放
环境风险防范措施	企业建有较完善的环境风险防控和应急措施和相关制度；环境风险防控重点岗位责任到人，已制定定期巡检和维护责任制度。					企业建有较完善的环境风险防控和应急措施和相关制度；环境风险防控重点岗位责任到人，已制定定期巡检和维护责任制度。			无变化

根据上表可见，企业环保设施变动主要为：①新增喷砂、吹砂工段的颗粒物废气，经设备自带的除尘器处理后车间通风排放；②原环评设置一个 50m² 固废堆场，本次变动设置 3 个一般固废仓库，面积分别为 60m²、20m²、40m²；1 个 150m² 的危废仓库；③新增 5 台噪声设备喷砂机，经厂房隔声、消声降噪、距离衰减等噪声防治设施减缓噪声设备对外环境的影响。

3、环境影响分析说明

针对验收后变动导致的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并提出达标方案，明确排放种类、排放总量、排放浓度是否增加；分析验收后变动导致的危险物质和环境风险源变化情况，分析原环境风险防范措施的有效性。涉及多次验收后变动的，分析累积变动内容的环境影响。

本公司涉及的环境要素包括：大气、地表水、地下水、噪声、土壤、固体废物、环境风险，其中涉及变动的为大气、噪声、固体废物，未涉及变动的环境要素的影响分析结论不变，详见原环评。

3.1 大气

3.1.1 大气污染物产生及排放情况

公司本次变动使用“喷砂、吹砂”工段取代“前处理”工段，原前处理工段无废气产生及排放。由于企业现场不具备设置排气筒的条件，新增喷砂、吹砂工段产生少量颗粒物废气，经喷砂、吹砂设备密闭，废气经设备密闭收集后（废气收集率 99%）进入设备自带的除尘器处理后（处理效率 95%）车间通风排放。

《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理（不包括电镀工艺）行业技术手册》中喷砂工段的产污系数为 2.19 千克/吨-原料，喷砂、吹砂工段使用原料 18 吨/年（拉头 10 吨/年、金属分开件 8 吨/年），则喷砂、吹砂工段废气产生量为 0.0394 吨/年，则新增车间无组织颗粒物量为 0.0024 吨/年。本次变动新增无组织废气产生及排放情况如下：

表 3.1-1 本次变动新增无组织废气产生及排放情况表

污染源	污染工序	污染物名称	产生量(t/a)	治理设施	排放速率(kg/h)	工作时间(h)	排放量(t/a)
生产车间	喷砂、吹砂	颗粒物	0.0394	设备自带的除尘器	0.001	2400	0.0024

由上表可知，本次变动新增颗粒物废气经设备密闭收集后经设备自带的除尘器处理后车间通风排放，厂界颗粒物的速率满足江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准。

3.1.2 废气污染防治措施及其可行性分析

①脉冲除尘器工作原理

脉冲除尘器的工作原理主要分为两个过程：过滤和清灰。在过滤过程中，含尘气体通过滤袋，粉尘被滤袋截留，而清洁气体则通过滤袋排出。当滤袋上积聚的粉尘达到一定程度时，脉冲喷吹系统开始工作，压缩空气通过喷嘴对滤袋进行脉冲喷吹，使滤袋产生瞬间膨胀和收缩，从而抖落滤袋上的粉尘。

②污染防治设施可行性分析

表 3.1-2 本项目废气种类及治理措施一览表

产生工段	污染因子	治理措施	是否为可行性技术	判定依据
喷砂、吹砂	颗粒物	设备密闭收集后脉冲除尘器处理（收集率 99%、处理效率 95%）	是 ☒ 否 ☐	参照《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1115-2020）表 A.6 中预处理废气防治可行技术

综上，本项目采用的废气防治措施为可行性技术。

3.1.3 大气环境防护距离

经预测，本项目排放的颗粒物下风向最大落地浓度占标率 $P_{\max} < 1\%$ ，根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018），本项目环境空气影响评价等级为三级，无需进行进一步预测与评价，项目废气排放对周围大气环境质量影响较小，无需设置大气环境防护距离。

3.1.4 卫生防护距离

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）选取特征大气有害物质，确定等标排放量（ Q_c/cm ），采用 GB/T3840-1991 中 7.4 推荐的估算方法进行计算。本次变动新增大气污染物卫生防护距离计算如下表：

表 3.1-3 本项目卫生防护距离计算表

无组织排放源	污染物名称	卫生防护距离计算系数				S (m ²)	Qc (kg/h)	Cm (mg/m ³)	卫生防护距离 L(m)	
		A	B	C	D				L _H	L
喷漆车间*	颗粒物	420	0.021	1.85	0.84	12000	0.03	0.45	2.320	50

备注：本次变动新增的喷砂机在喷漆车间内，对喷漆车间整体评价。

由上表可知，本项目需在喷漆车间 50 米范围设置卫生防护距离。公司现有项目在注塑车间、喷漆车间设置 100 米环境防护距离。因此本次变动后，全厂卫生防护距离不变，且不新增敏感点。

3.1.5 废气处理设施处理能力

本次变动未新增危废仓库废气，为加强固废管理，本次变动将危废仓库由30m²变为150m²，本次对废气收集系统风量设置能力进行简单分析，具体如下：

表 3.1-4 危废仓库变动前后整体换风收集风量计算一览表

变动前后	空间名称	车间体积 m ³	换气次数/收集方式	实际所需风量 m ³ /h
变动前	危废仓库	60	20/整体换风收集	1200
变动后		300	20/整体换风收集	6000

表 3.1-5 变动后 FQ3 风量计算一览表

废气收集点	所需风量 (m ³ /h)	设计风量 (m ³ /h)	排放去向
危废仓库废气	6000	25000	FQ3
烫带、定型、烘干废气	12774		
合计	18774	25000	FQ3

由上表可知，依托现有废气收集系统风量能满足要求。

3.2 噪声

3.2.1 噪声产生及处置情况

本项目现有噪声污染防治措施未发生变化。本项目设备变动后，噪声设备增加 5 台喷砂机，经选用厂房隔声等措施降低噪声的排放，本项目新增噪声源对厂界环境噪声的影响值计算如下：

表 3.2.1-1 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	数量（台）	声功率级/dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离/m		室内边界声级/dB(A)		运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声声压级/dB(A)	
							X	Y	Z								
1	生产车间	喷砂机	/	5	80	优先选用低噪声设备，设备置于室内，车间厂房隔声，距离衰减	26	24	1	东	23	东	61.6	2400h	≥20	东	44.6
										南	1	南	76.1			南	49.8
										西	17	西	61.8			西	47.5
										北	14	北	62.0			北	37.8

注：选取厂界西南角为 0 点，以东向为 X 轴，北向为 Y 轴，XYZ 为设备相对 0 点位置。

（2）预测结果

根据 HJ2.4-2021 要求，室内声源按照导则附录 B 计算（本次变动不涉及室外声源），本次变动现有噪声背景值取自无锡晨熙环境检测服务有限公司 2024 年 7 月 8 日对厂界噪声的实测值（报告编号：CX2024032504-05），叠加本次新增噪声设备后对厂界噪声影响值见下表：

表 3.2.1-2 厂界噪声预测结果

序号	预测点位置		噪声背景值 dB(A)	噪声贡献值 dB(A)	噪声预测值 dB(A)	噪声标准值 dB(A)	达标情况
1	东厂界	昼间	57.3	44.6	57.5	60	达标
2	南厂界	昼间	59.5	49.8	59.9	60	达标
3	西厂界	昼间	59.1	47.5	59.4	60	达标
4	北厂界	昼间	57.6	37.8	57.6	60	达标

根据预测，通过厂房隔声等措施后，本项目噪声源对各厂界的贡献值能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准：昼间≤60dB（A）。由此可见，变动后全厂产生的噪声对周围声环境影响较小，噪声防治措施可行。本次变动不会对声环境造成不利影响。

3.3 固体废物

3.3.1 固废产生及处置情况

公司本次变动使用“喷砂、吹砂”工段取代“前处理”工段，原前处理工段的碱洗去油工段产生的废碱洗液 1 吨/年、皮膜工段产生的废皮膜液 1 吨/年均不再产生。本次变动新增喷砂、吹砂工段及废气处理产生的一般固废废砂 5.4 吨/年、废滤芯 0.02 吨/年。本次新增的废砂、废滤芯交由有资质的一般固废处置单位回收利用，零排放。

根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），判断本次新增的副产物是否为固体废物，判定结果见下表。

表 3.3.1-1 本次变动新增固废产生鉴别结果表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)	是否属于固体废物	
						是	否
1	废砂	喷砂、吹砂及废气处理	固态	白刚玉、粉尘	5.4	√	/
2	废滤芯	废气处理	固态	滤芯、颗粒物	0.02	√	/

本次变动新增的固体废物产生情况见表 3.3.1-2。

表 3.3.1-2 本次变动新增的固废产生源强核算表

序号	固体废物	产生环节	产生量 (t/a)	污染物源强估算依据
1	废砂	喷砂、吹砂及废气处理	5.4	根据设备设计能力估算
2	废滤芯	废气处理	0.02	根据设备设计能力估算

根据《国家危险废物名录》以及《危险废物鉴别标准》，判定建设项目的固体废物是否属于危险废物，公司变动后固废产生情况与变动前对比鉴别结果见表 3.3.1-3。

表 3.3.1-3 变动涉及固废产生情况一览表

序号	固废名称	属性	产生工序	物理性状	主要成分	类别鉴别方法	变更后废物类别	变更后废物代码	变动前产生量 (t/a)	变动后产生的量 (t/a)	增减量 (t/a)	变化原因
1	废碱洗液	危险废物	碱洗去油	液态	碱液、油脂	国家危险废物名录 (2021 年版)	HW17	336-064-17	1	0	-1	取消碱洗除油工艺, 不再产生废碱洗液
2	废皮膜液		皮膜	液态	皮膜液		HW17	336-064-17	1	0	-1	取消皮膜工艺, 不再产生废皮膜液
3	废砂	一般固废	喷砂、吹砂及废气处理	固态	白刚玉、粉尘	固体废物分类与代码目录	SW59	900-099-S59	0	5.4	+5.4	新增喷砂、吹砂工艺及废气处理产生废砂
4	废滤芯		废气处理	固态	滤芯、颗粒物		SW59	900-099-S59	0	0.02	+0.02	喷砂设备自带的除尘器产生的废滤芯

公司变动后全厂固废产生及处置情况见表 3.3.1-4。

表 3.3.1-4 变动后全厂固废产生及处置情况汇总表

序号	固体废物名称	属性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	处置方式
1	树脂、尼龙废料	一般固废	SW59	900-099-S59	30	切断	固态	交由有资质的一般固废处置单位回收利用
2	废铜丝		SW59	900-099-S59	30	排咪	固态	
3	金属废料/废拉头、金属分开件		SW59	900-099-S59	60	切断、检验	固态	
4	印染污泥		SW07	170-001-S07	28	印染废水处理站 (生化处理)	固态	
5	废包装材料		SW59	900-099-S59	5	车间	固态	
6	废砂		SW59	900-099-S59	5.4	喷砂、吹砂及废气处理	固态	

7	废滤芯		SW59	900-099-S59	0.02	废气处理	固态	
8	漆渣	危险废物	HW12	900-252-12	13.2	喷漆	固态	交由有资质的危废处置单位处置
9	油漆空桶		HW49	900-041-49	1.5	喷漆	固态	
10	废过滤棉		HW49	900-041-49	5.1	废气处理	固态	
11	废活性炭		HW49	900-039-49	6	废气处理	固态	
12	废沸石转轮		HW49	900-041-49	2	废气处理	固态	
13	浓缩结晶物、着色污泥 (含铜废物)		HW17	336-058-17	3.5	着色污水处理回用系统	固态	供应商回收
14	废膜、滤芯		HW49	900-041-49	30 根/年		固态	
15	表面处理污泥		HW17	336-064-17	1.5	前处理废水回用处理系统	固态	交由有资质的危废处置单位处置
16	含油抹布		HW49	900-041-49	0.55	车间设备	固态	
17	染料包装袋		HW49	900-041-49	0.1	车间	固态	
18	生活垃圾	生活垃圾	SW64	900-099-S64	55	职工生活	固态	环卫清运

3.3.2 包装、运输过程中散落、泄漏的环境影响

本次变动减少危险废物废碱洗液、废皮膜液的产生，全厂危险废物的包装、贮存、运输的风险有所降低。对外环境产生有利影响。

本次变动新增的一般固废废砂、废滤芯在贮存过程中应密封贮存，运输应该交由有相应资质的单位进行，运输过程应密闭一般情况下不会发生散落和泄漏。对外环境的影响较小。

3.3.3 贮存场所建设相关要求

企业利用现有建筑，设置 3 个一般固废仓库和 1 个危险废物贮存场所，3 个一般固废仓库面积分别为 60m²、20m²、40m²，危废仓库面积为 150m²，危废仓库位于厂区西南角、一般固废仓库位于厂区南侧。

本项目一般固体废物贮存场所已严格按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16 号）等文件要求建设和维护使用。主要要求如下：

A. 一般工业固体废物产生单位要严格按照环评文件、排污许可等明确固体废物属性，做好不同属性固体废物分类管理。

B. 一般工业固体废物产生、收集、贮存、利用处置单位应建设满足防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境措施要求的贮存设施。

本项目危险废物贮存场所已严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16 号）等文件要求建设和维护使用。主要要求如下：

A. 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防漏、防渗以及其他污染防治措施，不应露天堆放危险废物。贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。

B. 根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。不同贮存分区之间采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。

C. 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙角、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

D. 贮存设施地面与裙角应采取表面防渗措施，表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s ），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料。

E. 同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等文件要求，危险废物贮存过程应采取主要污染控制措施如下：

表 3.3.3-1 危险废物贮存过程污染控制要求

序号	污染控制要求	企业已采取的措施	是否符合要求
1	易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。	企业危险废物分区贮存，密闭贮存。	符合
2	贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施，气体净化设施的排气筒高度应符合 GB16297 要求。同时，贮存设施产生的废气（无组织废气）的排放应符合 GB37822 的要求。	企业产生的危险废物密闭储存，废气依托接入现有废气处理设施配套的“一级过滤棉+一级活性炭吸附装置”处置后通过 15 米高排气筒 FQ3 排放。	符合

综上，本项目固废采取上述治理措施后，各类固废均能得到合理处置，不产生二次污染，不会对周围环境产生影响。

3.3.4 固废贮存场所合理性分析

变动后企业危废及一般固废贮存设施贮存能力情况见下表：

表 3.3.4-1 变动后企业固废贮存设施贮存能力情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废仓库	漆渣	HW12	900-252-12	13.2	厂区西南角	150m ²	桶装	150m ³	1 季度
2		油漆空桶	HW49	900-041-49	1.5			桶装		1 季度
3		废过滤棉	HW49	900-041-49	5.1			袋装		1 年
4		废活性炭	HW49	900-039-49	6			袋装		1 年
5		废沸石转轮	HW49	900-041-49	2			袋装		1 年
6		浓缩结晶物、着色污泥（含铜废物）	HW17	336-058-17	3.5			袋装		1 年
7		废膜、滤芯	HW49	900-041-49	30 根/年 (0.375 吨)			袋装		1 年
8		表面处理污泥	HW17	336-064-17	1.5			袋装		1 年
9		含油抹布	HW49	900-041-49	0.55			袋装		1 年
10		染料包装袋	HW49	900-041-49	0.1			袋装		1 年
11	一般固废堆场 1	印染污泥	SW07	170-001-S07	28	厂区南侧	60m ²	袋装	60m ³	1 季度
12		废砂	SW59	900-099-S59	5.4			袋装		1 年
13		废滤芯	SW59	900-099-S59	0.02			袋装		1 年
14	一般固废堆场 2、3	树脂、尼龙废料	SW59	900-099-S59	30	厂区南侧	20m ² +40m ²	堆放	20m ³ +40m ³	1 季度
15		废铜丝	SW59	900-099-S59	30			堆放		1 季度
16		金属废料/废拉头、金属分开件	SW59	900-099-S59	60			堆放		1 季度
17		废包装材料	SW59	900-099-S59	5			堆放		1 季度

根据公司危废变动后涉及的危废仓库产生量及贮存期限，变动后废过滤棉、废活性炭、废沸石转轮、浓缩结晶物、着色污泥（含铜废物）、废膜、滤芯、表面处理污泥、含油抹布、染料包装袋采用袋装，暂存在危废仓库中，每年转运一次，贮存密度以 1t/m³ 计，则所需储存体积约 19.125m³；漆渣、油漆空桶采用桶装，漆渣废包装桶每个装 120kg，则漆渣需 110 个桶装，高 0.6m，直径 0.38m，

一季度转运一次，则需占地面积 2.4m^3 ，油漆空桶单个 2kg ，则油漆空桶年产生 750 个，每个桶高约 1m ，直径 0.58m ，一季度转运一次，则需占地面积 63.1m^3 ；综上，危废合计需 84.625m^3 ，公司设置的危废仓库面积为 150m^2 ，堆放高度按 1m 计，则危废仓库贮存能力为 150m^3 ，可满足变动后的危废贮存要求，不会导致不利环境影响加重。

根据公司一般固废变动后涉及的一般固废仓库产生量及贮存期限，变动后印染污泥、废砂、废滤芯采用袋装暂存于一般固废仓库 1，印染污泥一季度转运一次，废砂、废滤芯一年转运一次，贮存密度以 $1\text{t}/\text{m}^3$ 计，则所需储存体积约 12.42m^3 ，则一般固废仓库面积为 60m^2 ，堆放高度按 1m 计，则一般固废仓库 1 贮存能力为 60m^3 ，可满足变动后的一般固废贮存要求，不会导致不利环境影响加重。

树脂、尼龙废料贮存密度以 $0.8\text{t}/\text{m}^3$ 计，一个季度转运一次，则所需储存体积约 6m^3 ；废铜丝、金属废料/废拉头、金属分开件堆放于一般固废仓库 2、3，一个季度转运一次，贮存密度以 $1\text{t}/\text{m}^3$ 计，则所需储存体积约 22.5m^3 ；废包装材料贮存密度以 $0.4\text{t}/\text{m}^3$ 计，一个季度转运一次，则所需储存体积约 0.5m^3 ；合计需储存体积约 29m^3 ；一般固废仓库 2、3 面积合计为 60m^2 ，堆放高度按 1m 计，则一般固废仓库 2、3 贮存能力为 60m^3 ，可满足变动后的一般固废贮存要求，不会导致不利环境影响加重。

3.3.5 处理、处置的环境影响

本次变动新增的一般固废废砂、废滤芯已交由一般固废处置单位回收利用，能够保证按照规范要求进行处置，不产生二次污染。

3.3.6 结论

由上表可知，变动后全厂的固废均得到有效的处理处置，处置率达 100%，不会导致不利环境影响。

3.4 风险

本次变动减少危险废物废碱洗液和废皮膜剂，减少污染物的产生，减少环境风险源；本次变动新增的废砂、废滤芯为一般固废，不属于环境风险源。综上，本次变动减少环境风险源，有利于环境向好。

4、结论

本次变动内容如下：

(1) 工艺变动：喷砂、吹砂工艺代替现有前处理（碱洗去油--水洗--皮膜--水洗--烘干）工艺，经实验，喷砂、吹砂工艺作为前处理工艺，工艺更稳定，亦可满足客户需求，工艺可行。

(2) 工艺变动导致的产排污的变动：

①废气的变动：新增喷砂、吹砂工艺，新增原辅料白刚玉 5.5 吨/年，新增少量颗粒物废气，经设备密闭收集后（废气收集率 99%）进入设备自带的除尘器处理后（处理效率 95%）车间通风排放，则新增车间无组织颗粒物 0.0024 吨/年，新增废气经有效收集处理后排放，变动后全厂卫生防护距离不变，且不新增敏感点，对环境的影响较小。

②废水的变动：取消原辅料除油粉 2 吨/年、皮膜剂 1.9 吨/年的使用，减少自来水用量 60 吨/年，将不再产生清洗废水，不会对环境产生不利影响。

③噪声的变动：本次变动新增 5 台喷砂机，属于噪声设备，经厂房隔声、消声降噪、距离衰减等噪声防治设施减缓噪声设备对外环境的影响，经预测，各厂界均能达标排放，不会对环境产生不利影响。

④固废的变动：新增一般固废废砂 5.4 吨/年、废滤芯 0.02 吨/年，新增废砂、废滤芯交由有资质的一般固废处置单位回收，不外排；不再产生危险废物废碱洗液和废皮膜液，不会对环境产生不利影响。

(3) 固废污染防治设施的变动：公司原设置一个 50m² 的固废堆场，本次变动为便于一般固废和危险废物的分区贮存及管理，分别设置 3 个一般固废仓库和 1 个危险废物贮存场所。3 个一般固废仓库面积分别为 60m²、20m²、40m²，危废仓库面积增加至 150m²，与环评核定的固废堆场 50m² 相比，合计增加 220m²，可降低全厂一般固废和危废的贮存风险，不会对环境产生不利影响。

本项目是首次变动，经对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（部令第 16 号），亦不纳入环评管理。因此，公司根据《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）编制了《江苏利锡拉链股份有限公司拉链制造加工项目验收后变动环境影响分析》，作为排污许可证管理的参考材料，公司于 2023 年 6 月 19 日取得了国家排污许可证，许可证编号为：91320200136332661R001V，属于重点管理。

公司基本上按照现状评价报告进行建设，部分变化的情况经过完善措施处理后对外环境影响较小，从环保的角度是可以接受的。在今后的生产过程中，公司会按照环保要求做好污染防治措施的运营和管理，保证其在良好状态下运行，以最大限度地减少污染物的排放量与对环境的影响。

5、附图附件

5.1 附图

附图 1、企业地理位置图

附图 2、周围环境图

附图 3、厂区平面布置及雨污管网图

5.2 附件

附件 1、环评批复文件

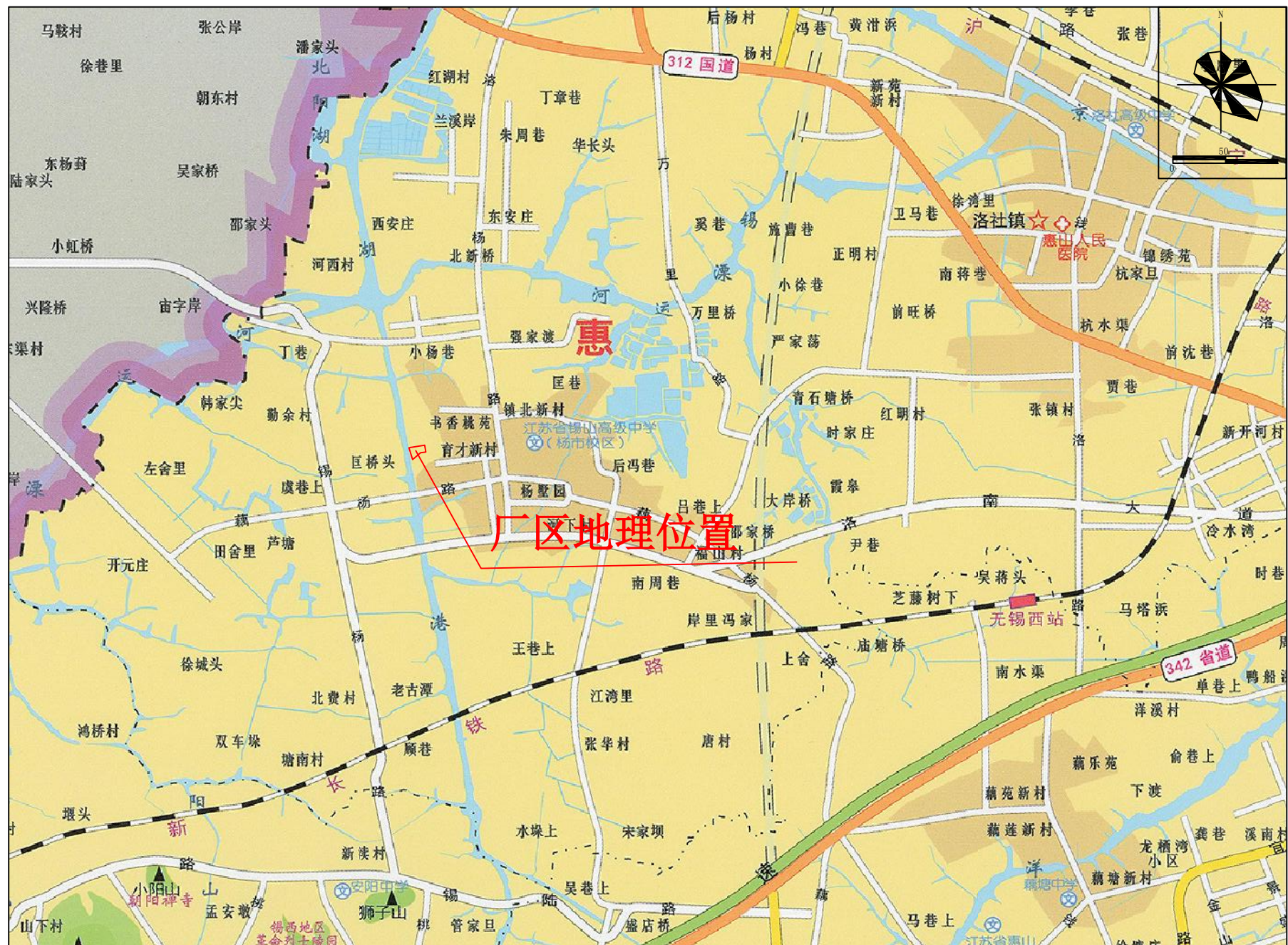
附件 2、排污许可证

附件 3、确认单

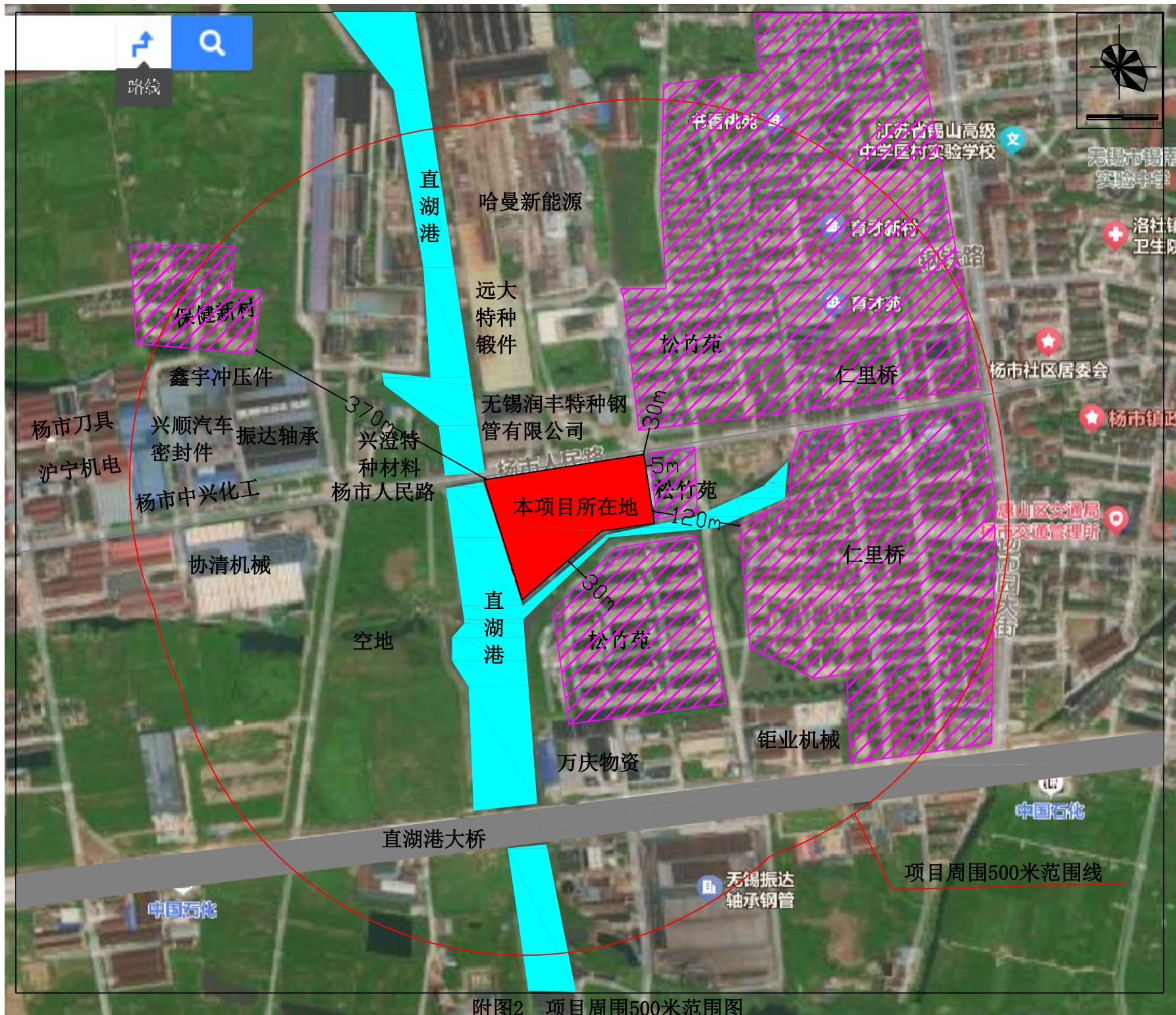
附件 4、承诺书

附件 5、专家意见及修改清单

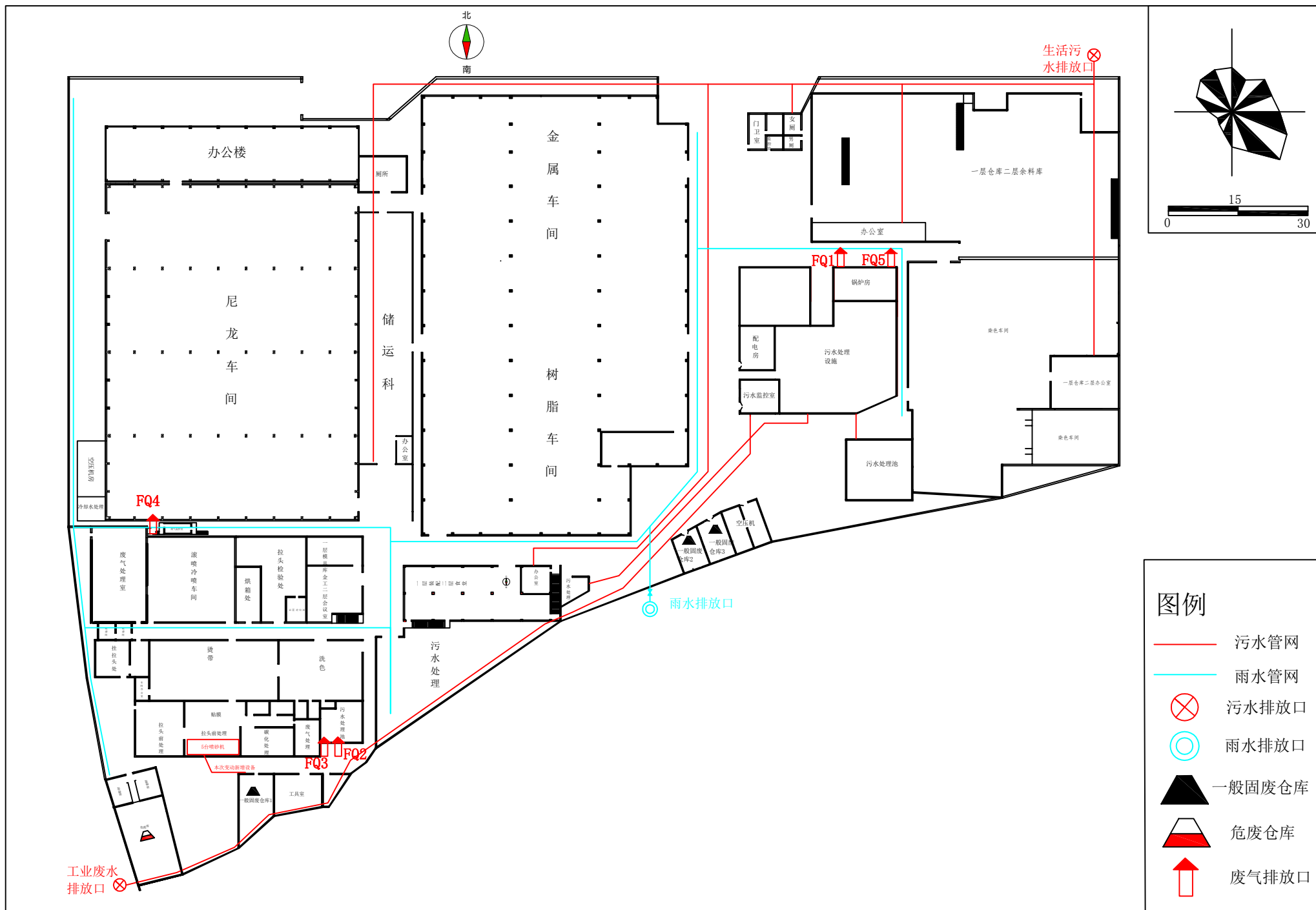
附件 6、公示截图



附图1 厂区地理位置



附图2 项目周围500米范围图



附图3 厂区平面布置图及雨污水管网图

锡环总第(98)42号



建设项目 环境影响报告表



建设单位(盖章)

1998年2月12日

表一

项目名称		拉链织带染色		建设地点		扬州市江都西	
单位名称及项目负责人		扬州市江都拉链厂		建设依据			
建设性质		集体企业迁址		占地面积		20000 m ²	
总规模		小型		总投资		20.1 万元	
				其中环保投资		3.0 万元	
主要 产品 产量	名称	年产量	主要 原 材 料 用 量	名称	年用量		
	染色拉链织带	450 丈		尼龙织带	2500 米		
				分散染料	21 丈		
				助剂	2 丈		
有毒 原料 用量	名称	年用量	给排水情况	吨/日	年能耗情况		
	分散染料	21 丈	总供水量	30.1	电	20 度	
			循环水量		煤	400 丈	
			总排水量	20.1	油		
			其中工业污水量和其它污水量	0.1	气体燃料		
			排水去向	扬州市村浜			
生产工艺流程或资源开发、利用方式简要说明： 尼龙织带 → 织带 → 染料助剂 → 高温高压染色 → 清洗 → 蒸汽 → 染料 染色废水 20 吨/天 进集水池 → 二级处理达标排放							

CE9300

江苏利锡拉链股份有限公司

123456789

ZIPPER

主管单位环境保护机构预审意见:

同意办理, 请审核。

经办人(签字)



环境保护部门的审批意见:

同意申报, 具体环保要求如下:

1. 染色废水经治理后的废水达标排放, 污水厂处理, 并要达标到国家排放标准。
2. 4t/h 蒸汽锅炉废气和烟尘达标, 烟囱高度按有关规定执行。

上述设施如与环评报告不符, 并须向环保局申报, 经环保局审批合格后方可开工。

经办人(签字)

浦卫红

98年2月13日



1958
备案号 2016 年 1890 号

现状环境影响评估报告

项 目 名 称： 拉链制造加工项目

建设单位（盖章）： 江苏利锡拉链股份有限公司

编制日期：2017 年 6 月

目前的实际情况做比较，因此，本报告针对目前的现状进行重新评价。

由于该企业生产工艺、设备、规模等发生了重大变化，因此根据无锡市惠山区环境保护委员会《惠山区全面清理整治环境保护违法违规建设项目实施方案》（惠环委办[2016]2号）的工作精神，企业积极完善环保手续，故委托我单位编制现状评价报告，我公司接受委托后立即组织进行现场勘查、相关资料收集及其他相关工作，按国家相关环境法律、法规及环境影响评价技术导则等编写本项目现状评价报告，报请环保主管部门审查。

2、项目地理位置、周围环境及平面布置

项目东厂区位于无锡市惠山区洛社镇杨市星火东大街27号，西厂区位于无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路11号，详细地理位置见附图1。

项目东厂区，东侧和南侧为戈巷，西侧为小河道，北侧为华光座椅弹簧有限公司；项目西厂区北侧隔人民中路为润丰特种钢管有限公司，西侧为诚信包装制品公司以及直湖港，东侧为松竹苑，南侧隔河道为松竹苑。项目周围300m环境详见附图2（1）、（2）。

项目东厂区内主要布置了排咪等前道车间和后道车间。东厂区仅为简单的加工设备，无产生废气、废水的生产设备。

项目西厂区内主要布置了染色车间、上色车间、喷漆车间、排咪车间、污水处理区、锅炉房、宿舍、仓库等。项目厂区平面布置见附图3（1）、（2）。

3、项目产品方案

本项目产品方案见下表。

表 1-6 目产品方案一览表

序号	工程名称	产品名称及规格	实际生产能力（t/a）	年运行时间 （单位）
1	拉链制造	金属拉链	0.15 亿条	2400 小时
2		尼龙拉链	0.74 亿条	
3		树脂拉链	0.31 亿条	
4		合计	1.2 亿条	

4、项目建设内容组成

项目建设内容组成见下表。

开发区、乡镇（街道）环保分局审核意见：

该项目位于承德县杨市星大东街27号（东厂区），最近离居民点5米，西厂位于杨市人民中路11号，最近离居民点5米；建议上投。



(盖章) 孙永
年月日 2017.6.26

开发区、乡镇（街道）审核意见：

予以同意，同意上投。



(盖章) 孙永
年月日 2017.6.26

区环保局审核意见：

准予备案



2017.6.30
(盖章)
年月日

建设项目环境影响登记表

填报日期：2021-05-13

项目名称	车间5号排气口建设项目		
建设地点	江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市村中一路1号	占地面积(m²)	60
建设单位	江苏利锡拉链股份有限公司	法定代表人或者主要负责人	蔡岗
联系人	蔡峰	联系电话	18951505474
项目投资(万元)	3.5	环保投资(万元)	3.5
拟投入生产运营日期	2021-02-22		
建设性质	改建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程项中全部。		
建设内容及规模	染色车间烫带产生的废气由原来的无组织排放改建成有组织排放		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	有环保措施：烫带产生的废气采取活性炭吸附措施后通过高10米的排气筒排放至空气中
承诺：江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承担全部责任。 法定代表人或主要负责人签字：_____			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202132020600000289。			

建设项目环境影响登记表

填报日期：2023-05-18

项目名称	江苏利锡拉链股份有限公司危废仓库建设项目		
建设地点	江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路11号	占地面积(m²)	150
建设单位	江苏利锡拉链股份有限公司	法定代表人或者主要负责人	蔡岗
联系人	蔡峰	联系电话	18951505474
项目投资(万元)	0.8	环保投资(万元)	0.8
拟投入生产运营日期	2023-01-01		
建设性质	改建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程项中全部。		
建设内容及规模	危废仓库产生的有机废气与烫带废气一并经活性炭吸附装置处理通过FQ3排气筒排放，本项目风机风量不变。		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	有环保措施：危废仓库与烫带废气采取活性炭吸附装置措施后通过15m高排气筒排放至大气
承诺：江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承担全部责任。 法定代表人或主要负责人签字：蔡岗 江苏利锡拉链股份有限公司			
备案回执	该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202332020600000133。		



扫描全能王 创建

建设项目环境影响登记表

填报日期：2023-06-02

项目名称	废气治理设施改造项目		
建设地点	江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路11号	占地面积(m²)	150
建设单位	江苏利锡拉链股份有限公司	法定代表人或者主要负责人	蔡岗
联系人	蔡峰	联系电话	18951505474
项目投资(万元)	5	环保投资(万元)	5
拟投入生产运营日期	2023-06-02		
建设性质	改建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程项中全部。		
建设内容及规模	烫带、定型、烘干工段及危废仓库产生的废气原经活性炭吸附装置处理通过FQ3排气筒排放，现改为过滤棉+活性炭吸附装置处理后通过FQ3排放气筒排放，		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	有环保措施：烫带、定型、烘干废气采取过滤棉+活性炭吸附装置措施后通过15m高排气筒排放至高空
	固废		环保措施：废过滤棉（HW49 900-041-49）为0.1t/a，委托资质单位处置。

承诺：江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承担全部责任。

法定代表人或主要负责人签字：蔡峰

备案回执

该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202332020600000154。蔡岗



扫描全能王 创建

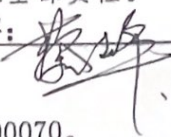
建设项目环境影响登记表

填报日期：2024-03-28

项目名称	涂装废气处理设施改造项目		
建设地点	江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路11号	占地面积(m²)	200
建设单位	江苏利锡拉链股份有限公司	法定代表人或者主要负责人	蔡岗
联系人	蔡峰	联系电话	18951505474
项目投资(万元)	200	环保投资(万元)	200
拟投入生产运营日期	2024-02-19		
建设性质	改建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程项中全部。		
建设内容及规模	本项目占地面积约200平方米，不新增用地，不新增建筑，主要对原有项目涂装工序的废气处理设施进行提升改造。项目原有涂装工序中冷喷机（水帘柜）设备产生的涂装废气收集后经水帘柜、高效过滤器、活性炭装置处理后通过15m高排气筒FQ4排放；滚喷漆机、烘烤箱产生的涂装废气经高效过滤器、活性炭装置处理后通过15m高排气筒FQ4排放。公司拟投资200万元，改造原有涂装工序废气处理设施涂装废气经预处理装置、干式过滤、沸石转轮吸附脱附、CO装置处理后通过15m高排气筒FQ4排放。		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	有环保措施： 涂装废气采取预处理装置、干式过滤、沸石转轮吸附脱附、CO装置措施后通过15m高排气筒FQ4排放至高空
	固废		环保措施： 本项目涂装工序新增的废气处理设施运行时定期更换滤料产生废过滤棉（HW49 900-041-49）5t/a、废沸石转轮（HW49 900-041-49）2t/a等危险固废，均交由有资质单位处置，零排放；
	噪声		有环保措施： 厂房隔声、距离衰减。

承诺：江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由江苏利锡拉链股份有限公司蔡岗承担全部责任。

法定代表人或主要负责人签字：



备案回执

该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202432020600000070。



排污许可证

证书编号：91320200136332661R001V

单位名称：江苏利锡拉链股份有限公司

注册地址：江苏省无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路11号、13号

法定代表人：蔡岗

生产经营场所地址：无锡市惠山区洛社镇杨市人民中路11号

行业类别：

其他日用杂品制造，化纤织物染整精加工，日用塑料制品制造，锅炉，表面处理

统一社会信用代码：91320200136332661R

有效期限：自2023年06月12日至2024年12月31日止



发证机关：（盖章）无锡市生态环境局

发证日期：2023年06月19日

确认单

本单位编制的江苏利锡拉链股份有限公司验收后变动环境影响分析报告内容属实。其中性质、规模、地点、生产工艺及环境保护措施均与本单位实际建设情况相符。如存在瞒报、假报等情况及由此导致的一切后果，由本单位负责。

特此声明。



建设单位（盖章）：江苏利锡拉链股份有限公司

负责人（签字）：

2024 年 11 月 1 日

验收后变动环境影响分析报告承诺书

本单位现郑重作出以下承诺:

本单位保证严格遵守国家法律、法规和相关规定，按照《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）相关规定，编制了本项目验收后变动环境影响分析报告。本单位承诺验收后变动环境影响分析报告内数据、资料真实，现场踏勘及各类图表与实际相符，前后数据计算科学准确，复印件与原件核对无误。



建设单位（盖章）：江苏利锡拉链股份有限公司

负 责 人 (签字):

陈峰

2024年 11月 1 日

《江苏利锡拉链股份有限公司拉链制造加工项目验收后变动环境影响分析》函审意见

一、总体意见

该“变动环境影响分析”对江苏利锡拉链股份有限公司拉链制造加工项目验收后的变化内容阐述清楚，变动后的环境影响分析基本合理，其分析结论基本可信；变动内容对照《建设项目环境影响分类管理目录（2021版）》不纳入环评管理，该“变动环境影响分析”经修改完善后可作为该公司变更排污许可的技术依据，纳入日常环境管理。

二、相关修改建议

1.核实表 2.2-1 现有项目给水、排水情况，复核前处理废水处理系统是否还有存在必要。

2.核实变动前后水帘柜是否还存在，在此基础上完善工艺流程图分析及水平衡等。

3.补充废气增加颗粒物后大气环境保护距离设置情况，建议增加卫生防护距离设置。

4.完善变动后车间平面布置图，明晰增加设备车间布置情况。

5.补充废气污染防治措施及达标排放可行性分析。

6.完善固废污染防治措施。

7.完善附图附件。

专家签字：

吴燕青

王明

日期：2024年11月5日

江苏利锡拉链股份有限公司拉链制造加工项目

验收后变动环境影响分析修改清单

序号	技术审查意见	修改说明	页码
1	核实表 2.2-1 现有项目给水、排水情况，复核前处理废水处理系统是否还有存在必要	已核实现有项目给水排水情况，经核实前处理废水处理设施处理保留，仅用于处理水帘柜产生的喷淋废水。	P7
2	核实变动前后水帘柜是否还存在，在此基础上完善工艺流程图分析及水平衡等。	经核实，水帘柜仍需保留。详见工艺流程图和水平衡图	P8-9、P13
3	补充废气增加颗粒物后大气环境保护距离设置情况，建议增加卫生防护距离设置。	经核实，无需设置大气环境保护距离，已补充卫生防护距离的设置相关内容	P17
4	完善变动后车间平面布置图，明晰增加设备车间布置情况。	已完善车间平面布置图	详见附图 3
5	补充废气污染防治措施及达标排放可行性分析。	已补充废气污染防治措施及达标排放可行性分析	P17
6	完善固废污染防治措施。	已完善固废污染防治措施	P23-24
7	完善附图附件。	已完善附图附件	详见附图附件