

建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称：海宁市嘉华包装有限公司年新增 37500 吨
高防护高阻隔功能性包装膜材技改项目

建设单位（盖章）：海宁市嘉华包装有限公司

编制日期：2025 年 9 月

嘉兴市生态环境局制

目 录

一、建设项目基本情况.....	1
二、建设项目工程分析.....	18
三、运营期主要环境影响和保护措施.....	30
四、环境保护措施监督检查清单.....	50
附表 建设项目污染物排放量汇总表.....	52

附图：

附图 1	项目地理位置图
附图 2	项目周边环境概况示意图
附图 3	项目 500m 范围内环境保护目标分布图
附图 4	平面布置示意图
附图 5	地表水环境功能区划图
附图 6	环境管控单元分类图
附图 7	生态保护红线划定方案图
附图 8	环境空气质量功能区划图
附图 9	工程师现场踏勘照片

附件：

附件 1	营业执照
附件 2	备案通知书
附件 3	现有项目环评审批文件和验收文件
附件 4	固定污染源排污登记回执
附件 5	检测报告
附件 6	危废处置协议
附件 7	关于同意环境影响文件全文公示的情况说明
附件 8	关于环境影响文件及企业法人承诺书信息公开的说明
附件 9	环境影响登记表备案企业法人承诺书
附件 10	备案申请
附件 11	专家函审意见及修改清单

一、建设项目基本情况

建设项目名称	海宁市嘉华包装有限公司年新增 37500 吨高防护高阻隔功能性包装膜材技改项目		
项目代码	2505-330481-07-02-313594		
建设单位	海宁市嘉华包装有限公司	法定代表人或者主要负责人	叶建明
建设单位联系人	裴丹艳	联系方式	13567368248
建设地点	浙江省嘉兴市海宁市丁桥镇和平路 6 号		
地理坐标	(E: 120 度 40 分 14.891 秒, N: 30 度 26 分 13.640 秒)		
国民经济行业类别	C2921 塑料薄膜制造	建设项目行业类别	53 塑料制品业
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	排污许可类别	登记管理
总投资（万元）	6800	环保投资（万元）	35
拟投入生产运营日期	2026 年 2 月	建筑面积（m ² ）	55000
<p>承诺：海宁市嘉华包装有限公司（法定代表人：叶建明）承诺所填写各项内容真实、准确、完整。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海宁市嘉华包装有限公司（法定代表人：叶建明）承担全部责任。</p>			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 本项目仅排放生活污水，经化粪池/隔油池预处理后纳管，最终经海宁市丁桥污水处理厂集中处理达《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB 33/2169-2018）表 1 标准（pH、SS、动植物油执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准）后排入钱塘江。 <input type="checkbox"/> 不符合：_____		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《海宁经济开发区纺织产业园（丁桥）规划环境影响报告书》及“六张清单”修订稿 审查机关：浙江省生态环境厅 审查文件名称及文号：《浙江省环境保护厅关于印发海宁经济开发区纺		

	<p>织产业园（丁桥）规划环保意见的函》（文号：浙环函（2019）139号）、 《海宁经济开发区纺织产业园（丁桥）规划环境影响报告书“六张清单” 修订稿专家评审会意见》</p> <p>涉及规划环评生态空间名称及编号：<u>浙江省嘉兴市海宁市丁桥镇产业 集聚重点管控单元 ZH33048120010</u></p>		
规划环境 影响评价 符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合：_____		
“三线一 单”情况	<p>“三线一单”文件名称：<u>《海宁市生态环境分区管控动态更新方案》</u></p> <p>管控单元：<u>浙江省嘉兴市海宁市丁桥镇产业集聚重点管控单元</u></p> <p>管控单元代码：<u>ZH33048120010</u></p>		
“三线一 单”符合性	表 1-1 “三线一单”符合性分析		
	内容	符合性分析	是否 符合
	生态 保护 红线	<p>根据《自然资源部办公厅关于浙江等省（市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》（自然资办函（2022）2080号）及《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》（自然资办函（2022）2072号），三区三线中“三区”是指城镇空间、农业空间、生态空间三种类型的国土空间。“三线”分别对在城镇空间、农业空间、生态空间划定的城镇开发边界、永久基本农田、生态保护红线三条控制线。本项目位于海宁市丁桥镇和平路6号，项目在城镇集中建设区内，不涉及生态保护红线和永久基本农田，且周边无自然生态红线区，不触及生态保护红线。</p>	符合
	资源 利用 上线	<p>本项目所用能源为电能，且用量较少；项目利用现有空置厂房从事生产，不会突破地区能源、水、土地等资源消耗上线，不触及资源利用上线。</p>	符合
	环境 质量 底线	<p>本项目所在区域大气环境能满足相应标准要求，项目附近水体水质已达不到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，超标因子为总磷、石油类。主要超标原因可能是河流属杭嘉湖河网水系支流，河水流动性差，环境自净能力小，且河道上游来水水质较差，乡村地区农业面源污染等。随着“五水共治”、“污水零直排”等区域水质提升治理工作的持续推进，项目所在区域水环境质量能够得到逐步改善，并最终满足水环境功能区的要求。根据环境影响分析，若能依照本环评要求的措施合理处置各项污染物，则本项目在建设阶段及生产运行阶段，各项污染物对周边的影响较小，不触及环境质量底线。</p>	符合
生态 环境 准入 清单	<p>空间布局约束符合性：空间布局约束符合性：本项目属于 C2921 塑料薄膜制造，项目为二类项目，不属于“两高”行业，无需开展碳排放评价。本项目位于海宁经济开发区纺织产业园（丁桥）区内，经相关部门批准准入且已在海宁市经济和信息化局备案，项目使用的塑料粒均为新料，不属于涉 VOCs 重污染项目，不属于限制准入类型，新增 VOCs 按要求进行区域替代削减，符合</p>		符合

		<p>总量控制要求。项目用地为工业用地，厂界周边最近的敏感点为西南侧约 325 米处的居民点，企业与敏感点及工业企业之间有围墙、道路及绿化带相隔。与居住区尚有一定距离，规划较合理。</p>	
		<p>污染物排放管控符合性：本项目为二类项目，不属于“两高”行业，无需开展碳排放评价，本项目只排放生活污水，COD_{Cr}、NH₃-N 无需区域替代削减，新增 VOCs 按要求进行区域替代削减，符合总量控制要求。厂区内已实现雨污分流。</p>	符合
		<p>环境风险防控符合性：本项目生产过程涉及的风险物质主要为真空泵油、润滑油、危险废物，企业已在厂区内配备应急物资，并定期维护废气处理设施，加强员工日常管理和安全知识培训，同时加强演练。</p>	符合
		<p>资源开发效率要求符合性：本项目严格控制能源消耗，生产过程中无需燃煤，后续生产将严格落实清洁生产理念，强化对节能减排的管理。</p>	符合
其他符合性	<p>1.1 《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）〉浙江省实施细则》符合性分析</p> <p>第 15 条 禁止在合规园区外新建、迁建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。高污染项目清单参照生态环境部《环境保护综合目录》中的高污染产品目录执行。</p> <p>第 17 条 禁止新建、迁建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施(负面清单)》的外商投资项目，一律不得核准、备案。禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地。</p> <p>第 19 条 禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。</p> <p>符合性分析：本项目拟建地位于海宁市丁桥镇和平路6号，主要从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工，对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，符合产业政策，因此，本项目实施符合《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉浙江省实施细则》要求。</p> <p>1.2 《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》（浙发改社会（2023）100 号）符合性分析</p> <p>根据《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》，核心监控区范围为京杭大运河浙江段和浙东运河主河道两岸起始线至同岸终止线距离</p>		

2000 米，本项目位于海宁市丁桥镇和平路 6 号，不在核心监控区内，因此，无需进行《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》符合性分析。

1.3 《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》符合性分析

根据《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》，核心监控区划定范围为：京杭大运河（嘉兴段）包含世界文化遗产河道和拓展河道，共 127.9 公里。其中世界文化遗产河道包括苏州塘、嘉兴环城河、杭州塘、崇长港、上塘河，长度 110 公里；拓展河道（澜溪塘）长度 17.9 公里。京杭大运河（嘉兴段）世界文化遗产河道两岸起始线至同岸终止线距离 2000 米内的范围、拓展河道（澜溪塘）两岸起始线至同岸终止线距离 1000 米内的范围划定为核心监控区，面积约 385 平方公里。

本项目位于海宁市丁桥镇和平路 6 号，不在核心监控区内，因此，无需进行《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》符合性分析。

1.4 与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10 号）符合性分析

表 1-2 本项目与浙环发〔2021〕10 号符合性分析（摘选）

主要任务	内容	本项目情况	是否符合
（一）推动产业结构调整，助力绿色发展	1.优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装、印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生。	本项目拟建地位于海宁经济开发区纺织产业园（丁桥）区内，主要从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工，行业类别为 C2921 塑料薄膜制造，项目不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的限制类和淘汰类，也不属于《嘉兴市当前限制和禁止发展产业目录》中的所列项目。	符合
	2.严格环境准入。严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订纺织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的	根据《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150 号）中“三线一单”以及《海宁市生态环境分区管控动态更新方案》符合性分析，本项目的建设符合生态保	符合

	<p>区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。</p>	<p>护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单管控的要求。本项目实施后新增 VOCs 按要求进行区域替代削减，符合总量控制要求。</p>	
<p>(二) 大力推进绿色生产，强化源头控制</p>	<p>3.全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在线调和技术、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。</p>	<p>本项目主要从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工，不属于石化、化工等行业。</p>	符合
	<p>4.全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料。严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。</p>	<p>本项目不涉及工业涂装。</p>	不涉及
	<p>5.大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录（见附件 1），制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。</p>	<p>本项目不涉及溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料使用。</p>	符合

(三) 严格生产环节控制, 减少过程泄漏	<p>6.严格控制无组织排放。在保证安全前提下, 加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理, 做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式, 原则上应保持微负压状态, 并根据相关规范合理设置通风量; 采用局部集气罩的, 距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查, 督促企业按要求开展专项治理。</p>	<p>本项目严格控制无组织废气排放, 企业设有密闭的吹膜车间和标准车间, 并在每台吹塑机和流延膜生产线挤出头设置集气罩收集有机废气。根据相关规范设置了合理的风量; 且不涉及 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施。</p>	符合
	<p>7.全面开展泄漏检测与修复 (LDAR)。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作; 其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的, 应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县 (市、区) 应开展 LDAR 数字化管理, 到 2022 年, 15 个县 (市、区) 实现 LDAR 数字化管理; 到 2025 年, 相关重点县 (市、区) 全面实现 LDAR 数字化管理 (见附件 2)。</p>	<p>本项目不在开展泄漏检测与修复 (LDAR) 工作的范围内。</p>	符合
(四) 升级改造治理设施, 实施高效治理	<p>8.规范企业非正常工况排放管理。引导石化、化工等企业合理安排停检修计划, 制定开停工 (车)、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下, 尽可能不在 O₃ 污染高发时段 (4 月下旬—6 月上旬和 8 月下旬—9 月, 下同) 安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等, 减少非正常工况 VOCs 排放; 确实不能调整的, 应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制, 产生的 VOCs 应收集处理, 确保满足安全生产和污染排放控制要求。</p>	<p>本项目不涉及。</p>	符合
	<p>9.建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造, 应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术, 对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的, 要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的, 吸附装置和活性炭应符合相关技术要求, 并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查, 对达不到要求的, 应当更换或升级改造, 实现稳定达标排放。</p>	<p>本项目对收集后的吹塑废气、流延废气均采用“活性炭吸附”装置处理, 活性炭吸附装置和活性炭符合相关技术要求, 按要求足量添加并定期更换。</p>	

	<p>10.加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。</p>	<p>本项目按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用。</p>	符合
	<p>11.规范应急旁路排放管理。推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。</p>	<p>本项目主要从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工，行业类别为 C2921 塑料薄膜制造，项目不设置含 VOCs 排放系统旁路。</p>	符合

由上表可知，本项目符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10号）的相关要求。

1.5 与《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26号）符合性分析

表 1-3 《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析（摘选）

主要任务	内容	本项目情况	是否符合
(一) 低效治理设施升级改造行动	<p>1.各县（市、区）生态环境部门组织开展企业挥发性有机物（VOCs）治理设施排查，对涉及使用低温等离子、光氧化、光催化技术的废气治理设施，以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术的设施，逐一登记入册，2022 年 12 月底前报所在设区市生态环境局备案。各地要着力解决中小微企业普遍采用低效设施治理 VOCs 废气的突出问题，对照《浙江省重点行业挥发性有机物污染防治技术指南》要求，加快推进升级改造。2023 年 8 月底前，重点城市基本完成 VOCs 治理低效设施升级改造；2023 年底前，全省完成升级改造。2024 年 6 月底前，各地组织开展低温等离子、光氧化、光催化等低效设施升级改造情况“回头看”，各地建立 VOCs 治理低效设施（恶臭异味治理除外）动态清理机制，</p>	<p>项目不涉及低温等离子、光氧化、光催化等低效设施。</p>	符合

	各市生态环境部门定期开展抽查，发现一例、整改一例。		
(二) 重点行业 VOCs 源头替代行动	各地结合产业特点和《低 VOCs 含量原辅材料源头替代指导目录》（浙环发〔2021〕10 号文附件 1），制定实施重点行业 VOCs 源头替代计划，确保本行政区域“到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨使用比例分别降低 20 个百分点、10 个百分点，溶剂型胶粘剂使用量降低 20%”。其中，涉及使用溶剂型工业涂料的汽车整车、工程机械整机、汽车零部件、木质家具、钢结构、船舶制造，涉及使用溶剂型油墨的吸收性承印物凹版印刷，以及涉及使用溶剂型胶粘剂的软包装复合、纺织品复合、家具胶粘等 10 个重点行业，到 2025 年底，原则上实现溶剂型工业涂料、油墨和胶粘剂“应替尽替”。（详见附件 4）到 2023 年 1 月，各市上报辖区内含 VOCs 原辅材料使用情况和工业涂料、油墨、胶粘剂源头替代政企协商计划，无法替代的由各市严格把关并逐一说明。2024 年三季度，各市对重点行业源头替代计划实施进度开展中期调度，对进度滞后的企业加大督促帮扶力度。	本项目属于 C2921 塑料薄膜制造。项目位于海宁市丁桥镇和平路 6 号，所在区域属于海宁经济开发区纺织产业园（丁桥）。项目使用塑料粒子，不涉及溶剂型工业涂料、油墨等含 VOCs 原辅材料。	符合
(八) 污染源 强化监 管行动	涉 VOCs 和氮氧化物排放的重点排污单位依据排污许可等管理要求安装自动监测设备，并与生态环境主管部门联网；2023 年 8 月底前，重点城市推动一批废气排放量大、VOCs 排放浓度高的企业安装在线监测设备，到 2025 年，全省污染源 VOCs 在线监测网络取得明显提升。加强废气治理设施旁路监管，2023 年 3 月底前，各地生态环境部门组织开展备案旁路管理“回头看”，依法查处违规设置非应急类旁路行为。推动将用电监控模块作为废气治理设施的必备组件，2023 年 8 月底前，重点城市全面推动涉气排污单位安装用电监管模块，到 2025 年，基本建成覆盖全省的废气收集治理用电监管网络。	企业不属于重点排污单位，因此，不需安装 VOCs 在线监测设备。	符合

符合性分析：根据上表可知，本项目实施后符合《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26 号）中的相关。

1.6 《浙江省 2024 年空气质量改善攻坚行动方案》符合性分析

表 1-4 本项目与《浙江省 2024 年空气质量改善攻坚行动方案》符合性分析（摘选）

序号	文件要求	本项目情况	是否符合
1	新改扩建项目优先生产、使用非溶剂型涂料、	本项目不涉及溶剂型涂	符合

	油墨、胶粘剂、清洗剂等产品和原辅材料，一般应不得人为添加卤代烃物质。	料、油墨、胶粘剂、清洗剂等产品和原辅材料。	
2	严格执行《产业结构调整指导目录（2024年本）》和《绿色低碳转型产业指导目录（2024版）》，加快推进高效节能装备制造、先进交通装备制造、节能降碳改造、重点工业行业绿色低碳转型、温室气体控制等绿色低碳产业发展，依法依规淘汰落后产能，推动涉气行业生产、用能设备更新；重点区域进一步提高要求，加快退出限制类涉气行业工艺和装备。	项目不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中淘汰类、限制类。不属于落后产能。优先选用符合《绿色低碳转型产业指导目录(2024版)》要求的设备。	符合
3	按照《浙江省人民政府办公厅关于开展全省重点行业污染整治提升工作的通知》部署，全面推进复合布加工、废橡胶利用、木质家具、烧结砖、玻璃制造、化工、修造船等涉气产业集群整治提升；结合本地产业特色，各市对存在大气污染防治突出问题的重点涉气产业集群开展整治提升。	本项目不属复合布加工、废橡胶利用、木质家具、烧结砖、玻璃制造、化工、修造船等。 本项目废气收集处理后排放，满足相关整治提升要求。	符合

由上表可知，本项目符合《浙江省2024年空气质量改善攻坚行动方案》（浙美丽办〔2024〕5号）的相关要求。

1.7 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》符合性分析

根据《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中塑料行业排查重点与防治措施，其符合性分析见下表。

表 1-5 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中塑料行业排查

重点与防治措施的符合性分析

序号	排查重点	防治措施	本项目情况	是否符合
1	生产工艺环保先进性	采用水冷替代技术，减少使用或完全替代风冷设备；	本项目挤出吹塑、挤出流延工序采用间接水冷却。	符合
2	生产设施密闭性	造粒、成型等工序废气，可采取整体或局部气体收集措施；	本项目吹塑废气、流延废气采用车间密闭+集气罩进行局部收集，收集效率 85%。	符合
3	废气收集方式	采取局部气体收集措施的，废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s；	本项目吹塑废气、流延废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s。	符合
4	危废库异味管控	①涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸； ②对库房内异味较重的危废库采取有效的废气收集、处理措施；	废活性炭等危险废物均密封贮存在危废仓库； 危废均按要求采用密封包装容器包装。	符合
5	废气处理工艺适配性	①采用吸附法处理含尘、高湿废气、高温废气，事先采用高效除尘、除雾装置、冷却装置等进行预处理； ②高压静电法适用增塑剂及其他助	本项目吹塑废气、流延废气均通过“活性炭吸附装置”处理。	符合

		剂产生的高沸点油烟废气处理；臭氧化法适用于 CDS、POM、EVC 等塑料制造废气除臭；光氧化技术适用于 CDS、POM、EVC 等塑料制造废气除臭，且仅可作为除臭组合单元之一；		
6	环境管理措施	根据实际情况优先采用污染预防技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。	项目根据废气产生情况采用“活性炭吸附装置”装置处理吹塑废气、挤出废气。本项目实施后按照 HJ944 的要求建立台账，台账保存期限不少于三年。	/

符合性分析：根据上表可知，本项目实施后符合《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中塑料行业排查重点与防治措施的相关要求。

根据该项目的特点及区域环境现状踏勘和调查，项目周边 500m 范围内无规划环境保护目标，项目主要环境保护目标见下表。

表 1-6 项目环境保护目标一览表

环境类别	名称	坐标/°		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		E	N					
大气环境	西南侧农居点	120.668507	30.433365	2人	人群健康	环境空气质量二类区	西南	325
	芦家湾农居点1	120.668711	30.432549	约200人			南	405
	马嘴滨农居点	120.676382	30.436460	约200人			东	405
	保胜社区居委会	120.675094	30.439754	约10人			东北	390
	芦家湾农居点2	120.664419	30.436342	约150人			西	465
声环境	厂界外 50m 范围内无声环境保护目标					/	/	/
地下水环境	厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源的热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源					/	/	/
生态环境	无需进行生态现状调查					/	/	/

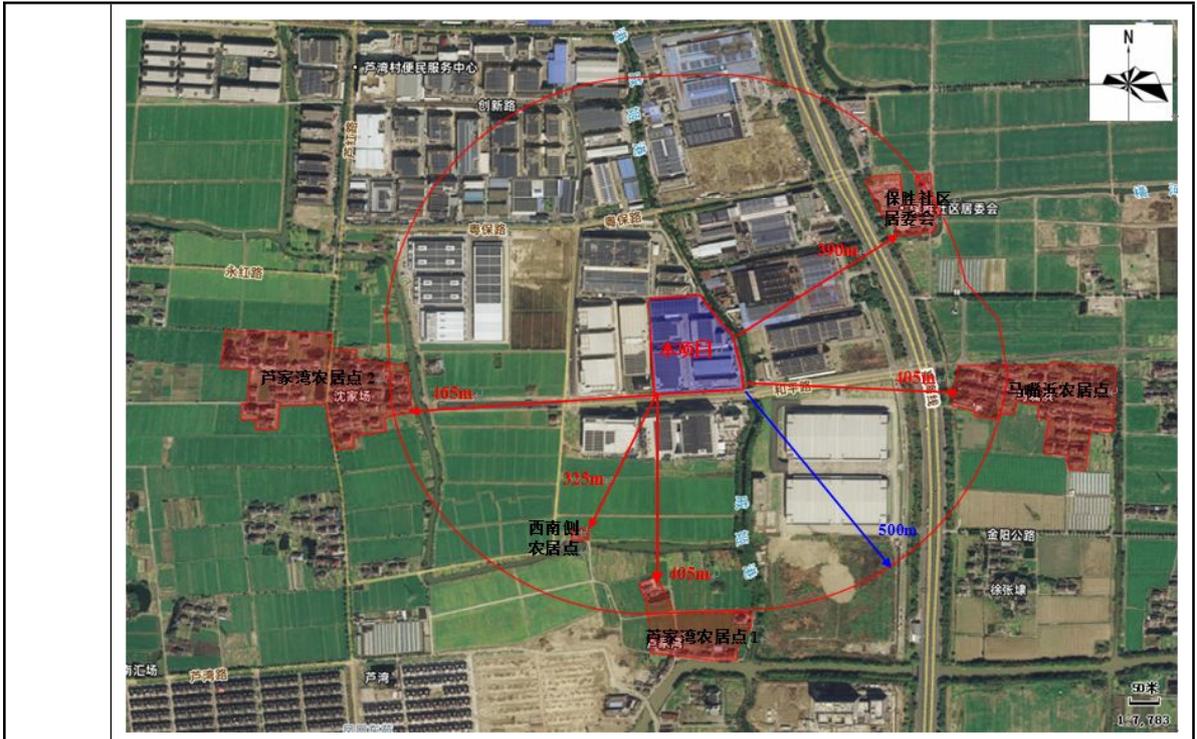


图 1-1 项目 500m 范围内环境保护目标分布图

1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况

企业目前拥有 2 个生产厂区，分别位于海宁市丁桥镇镇保路 88 号（以下简称镇保路厂区）、海宁市丁桥镇和平路 6 号（以下简称和平路厂区）。

镇保路厂区主要从事 PE 塑料薄膜的生产加工，经审批生产规模为：年产 9800 吨 PE 塑料薄膜。受市场影响，镇保路厂区生产线 2023 年、2024 年、2025 年停产未运行。

和平路厂区主要从事 PE 塑料薄膜、镀铝膜、流延膜的生产加工，经审批生产规模为年产 32000 吨功能型绿色环保新材料（其中 PE 膜 12000 吨、CPP 膜 15000 吨、镀铝膜 5000 吨）、年新增 10000 吨镀铝膜新材料。年产 32000 吨功能型绿色环保新材料（其中 PE 膜 12000 吨、CPP 膜 15000 吨、镀铝膜 5000 吨）分期建设，目前已验收产能为年产 25500 吨功能型绿色环保新材料（其中 PE 膜 13000 吨、CPP 膜 7500 吨、镀铝膜 5000 吨），其余 7500 吨 CPP 膜产能及其生产线待建。PE 膜产能较原环评增加 8.3%，根据“年产 32000 吨功能型绿色环保新材料的技改项目”验收报告，产能变动不属于重大变动情况。“年新增 10000 吨镀铝膜新材料”项目目前处于建设期，尚未正式投产。

现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况见下表。

表 1-7 现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况一览表

类别 项目	项目名称	审批文号	审批时间	项目主要内容	实施情况	验收情况	其他
镇保路厂区							
1	年产7000吨PE膜项目	海环丁登备[2015]070号	2015.12	租赁浙江粤海包装新材料有限公司位于海宁市丁桥镇镇保路 88 号空置工业厂房，新增吹膜机，从事 PE 膜的生产加工，具有年产 7000 吨 PE 膜的生产能力。	已实施	已验收	/

2	新增年产2800吨的PE膜技改项目	海环审[2018]86号	2018.7	于原有厂区内，购置吹塑机等设备，项目实施后形成新增年产 2800 吨 PE 膜的生产能力。	已实施	于2019年12月完成“三同时”自主验收	/
和平路厂区							
3	年产32000吨功能型绿色环保新材料的技改项目	改202133048100007	2021.1	投资 22490 万元，于海宁市丁桥镇和平路北侧、戚姬港西侧新征用地 31990m ² ，新建生产厂房，并购置吹膜机、电晕机等生产设备及辅助生产设施，从事功能型绿色环保新材料的生产加工。项目建成后形成新增年产 32000 吨功能型绿色环保新材料的（其中 PE 膜 12000 吨、CPP 膜 15000 吨、镀铝膜 5000 吨）生产规模。	已实施	于2024年8月完成“三同时”自主先行验收	验收产能：PE 膜 13000 吨、CPP 膜 7500 吨、镀铝膜 5000 吨，合计 25500 吨
4	海宁市嘉华包装有限公司年新增10000吨镀铝膜新材料技改项目	改202533048100043	2025.7	投资 1000 万元，于和平路厂区现有空置工业厂房内新增镀铝机、分切机等设备，从事镀铝膜的生产加工，项目实施后形成年新增 10000 吨镀铝膜新材料的生产规模。	正在建设	/	/

根据企业现有项目的环评报告及批复文件，企业总量指标见下表。

表 1-8 企业现有总量指标（单位：t/a）

序号	指标	镇保路厂区总量控制值	和平路厂区总量控制值	全厂总量控制值
1	废水量	765	4667	5432
2	COD _{Cr}	0.030	0.187	0.217
3	NH ₃ -N	0.002	0.009	0.011
4	VOCs	0.786	2.166	2.952

2、现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况

表 1-9 现有工程废气、废水排放及履行排污许可情况 单位：t/a

排放口类型	排放口编号	排放口名称	污染物	许可年排放量	实际年排放量	达产情况年排放量	是否稳定达标排放	排污许可登记编号	其他	
已建工程（年产 22800 吨 PE 膜，7500 吨 CPP 膜，5000 吨镀铝膜）										
镇保路厂区	一般排放口	DA001	镇保路厂区 PE 膜挤出废气排放口	非甲烷总烃	/	/	0.461	/	/	受市场影响，镇保路厂区生产线 2023 年、2024 年、2025 年停产未运行，因此未进行排污登记及自行监测。镇保路厂区污染物排放量参照环评数据。要求企业在后续生产前进行排污登记，并在生产过程中及时进行自行监测。
	无组织废气		非甲烷总烃	/	/	0.325	/			
	一般排放口	DW001	废水排放口	废水量	/	/	765	/		
				COD _{Cr}	/	/	0.003	/		
			NH ₃ -N	/	/	0.0015	/			
和平路厂区	一般排放口	DA001	和平路厂区 PE 膜挤出废气排放口	非甲烷总烃	/	0.274	0.466	是	91330481146 7422421001X (登记管理)	经二级活性炭吸附装置处理后高空排放
		DA002	CPP 膜挤出废气排放口	非甲烷总烃	/	0.126	0.246			经二级活性炭吸附装置处理后高空排放
		DA003	镀铝废气排放口	颗粒物	/	0.001	0.002			由真空泵排气口引至排气筒排放
	无组织废气		非甲烷总烃	/	0.423	0.749	/			
	一般排放口	DW001	废水排放口	废水量	/	2000	3000	是		生活污水经化粪池预处理后纳管。
				COD _{Cr}	/	0.080	0.120			
NH ₃ -N				/	0.004	0.006				
待建工程（年产 7500 吨 CPP 膜、年新增 10000 吨镀铝膜新材料）										

和平路厂区	一般排放口	DA002	CPP膜挤出废气排放口	非甲烷总烃	/	/	0.353	/	91330481146 7422421001X (登记管理)	/
	一般排放口	DA003	镀铝废气排放口	颗粒物	/	/	0.004	/		/
	一般排放口	DA004	食堂油烟排放口	食堂油烟	/	/	0.012	/		/
	无组织废气			非甲烷总烃	/	/	0.249	/		/
	一般排放口	DW001	废水排放口	废水量	/	/	1667	/		/
				COD _{Cr}	/	/	0.067	/		/
NH ₃ -N				/	/	0.003	/	/		

注：①根据企业排污许可证，现有项目无废气主要排放口，各排放口未许可排放量。
 ②和平路厂区现有项目食堂待建（镇保路厂区不设食堂）。
 ③待建工程折达产排放量为待建部分环评审批排放量。
 ④根据《年产32000吨功能型绿色环保新材料的技改项目竣工环境保护先行验收监测报告》，现有项目废气均能达标排放。
 ⑤和平路厂区现有废气污染物、废水污染物实际年排放量依据杭州普洛赛斯检测科技有限公司出具的检测报告（报告编号：普洛赛斯检字第2024H030379号）中监测数据和企业2025年1月~8月工作时间计算得出；废气污染物、废水污染物达产情况年排放量根据企业实际年排放量和企业2025年1月~8月实际产量折算得出。

表 1-10 现有工程固体废物产生情况汇总表

固废废物属性	污染源	污染物名称	已建部分		待建部分 t/a	处置方式及去向	其他
			2025年1-8月实际产生量 t	达产情况年产生量 t/a			
危险废物	设备运行	废真空泵油	0	0.08	0.16	目前暂未产生，待产生后委托有资质单位处置	/

	废气处理	废活性炭	5.3	23	8.5	委托浙江归零环保科技有限公司处置	
	设备维护	废润滑油	0.56	1.12	0.32		
	设备维护	废油桶	0.08	0.15	0.06	废油桶盛装废润滑油，一并委托浙江归零环保科技有限公司处置。	/
一般工业固体废物	原材料使用	一般包装材料	118	240	119	出售给物资公司	/
	分切工序	镀铝膜分切边角料	14.3	25	50		
	检验工序	镀铝膜不合格品	28.6	50	100		
	镀铝工序	铝渣	0.32	0.56	1.0		
	检验工序	废 CPP 膜	30.8	60	60		
	检验工序	废 PE 膜	22.9	50	15.4		
/	职工生活	生活垃圾	12.3	24.9	2.25	环卫清运	/

根据现场踏勘，和平路厂区吹膜废气和流延废气二级活性炭吸附装置中的活性炭装填量分别约为 2.1t、2.5t，根据企业和平路厂区吹膜废气和流延废气产生情况以及废活性炭产生量，目前活性炭更换量不满足《关于印发嘉兴市分散吸附-集中再生活性炭发挥型有机物治理公共服务体系建设实施方案（试行）的通知》（嘉环发（2023）37 号）相关要求。

目前和平路厂区产生的废油桶用来盛装废润滑油，一并委托浙江归零环保科技有限公司处置（经调查，该处置单位同时具备废油桶及废润滑油的处理资质）。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废油桶的危废代码为 HW08（900-249-08），而废润滑油危废代码为 HW08（900-217-08），危废代码不完全一致。要求企业后续就废油桶单独与危废处置单位签订处置合同。

3、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度

表 1-11 企业现有主要环境问题及整改措施及进度

序号	主要环境问题	整改措施	完成时间
1	根据企业和平路厂区吹膜废气和流延废气产生情况、废气收集效率和二级活性炭装置处理有机废气量，目前活性炭更换量不满足《关于印发嘉兴市分散吸附-集中再生活性炭发挥型有机物治理公共服务体系建设实施方案（试行）的通知》（嘉环发（2023）37号）相关要求。	要求企业按照《关于印发嘉兴市分散吸附-集中再生活性炭发挥型有机物治理公共服务体系建设实施方案（试行）的通知》（嘉环发（2023）37号）文件要求严格落实有已建项目废气处理设施中活性炭更换频次和更换量。	2025年12月
2	目前和平路厂区产生的废油桶用来盛装废润滑油，一并委托浙江归零环保科技有限公司处置。根据《国家危险废物名录（2025年版）》，废油桶的危废代码为HW08（900-249-08），而废润滑油危废代码为HW08（900-217-08），危废代码不完全一致。	要求企业就废油桶单独与危废处置单位签订处置合同。	2025年12月

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目概况

海宁市嘉华包装有限公司成立于 2004 年，企业目前拥有 2 个生产厂区，分别位于海宁市丁桥镇镇保路 88 号（以下简称镇保路厂区）、海宁市丁桥镇和平路 6 号（以下简称和平路厂区）。镇保路厂区主要从事 PE 塑料薄膜的生产加工。受市场影响，镇保路厂区生产线 2023 年、2024 年、2025 年停产未运行。和平路厂区主要从事 PE 塑料薄膜、镀铝膜、流延膜的生产加工。

为适应市场需求，公司拟投资 6800 万元，于和平路厂区现有空置工业厂房内新增流延机、镀铝机、吹膜机、分切机等生产设备，从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工，项目实施后将形成年新增 37500 吨高防护高阻隔功能性包装膜材的生产规模。本项目实施后，和平路厂区现有项目工程规模保持不变，镇保路厂区现有工程淘汰，不再实施。

依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），确定本项目涉及类别为“二十六、橡胶和塑料制品业—53 塑料制品业”中的“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，判定环评类别为“环境影响报告表”。

此外，项目与《海宁经济开发区纺织产业园（丁桥）“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）》（海开发委[2018]99 号）对照如下。

表 2-1 项目与环评审批负面清单对比表

序号	环评审批负面清单	本项目情况
1	环评审批权限在环境保护部的项目	不涉及
2	需编制报告书的电磁类和核技术利用项目	不涉及
3	有化学合成反应的石化、化工、医药项目，以及生活垃圾焚烧发电等高污染、高环境风险建设项目	不涉及
4	使用有机溶剂的印刷项目	不涉及
5	使用有机溶剂的涂装项目	不涉及
6	使用有机溶剂的纺织品制造项目	不涉及
7	金属制品表面处理及热加工	不涉及
8	增加重点污染物[COD、NH ₃ -N、重金属（铅、汞、铬、镉、类金属砷）]排放量的项目	不涉及
9	原《海宁市环境功能区划》规定的三类工业项目	根据《海宁市生态环境分区管控动态更新方案》，本项目属二类项目。

经对照，本项目属于环评审批负面清单外且符合准入环境标准的相关类型，

依据《海宁市人民政府关于同意海宁经济开发区纺织产业园（丁桥）“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）的批复》，本项目可降级编制登记表。

本项目概况见下表 2-2。

表 2-2 项目概况一览表

主体工程	于海宁市丁桥镇和平路 6 号现有厂区内，新增流延机、镀铝机、吹膜机、分切机等生产设备，从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工，项目实施后将形成年新增 37500 吨高防护高阻隔功能性包装膜材的生产规模。	
辅助工程	/	
依托工程	依托现有食堂：食堂油烟经油烟净化器处理后通过排气筒 DA004 排放。 依托现有镀铝废气排气筒：经收集后和现有镀铝生产线废气一并经 15m 高排气筒 DA003 高空排放。 依托现有危废仓库：占地约 80m ² ，位于镀铝成品仓库西侧。 依托现有固废仓库：占地约 30m ² ，位于镀铝车间西侧。	
环保工程	废气	吹塑废气：收集后经活性炭吸附装置处理达标后通过不低于 15m 排气筒 DA005 高空排放； 流延废气：收集后经活性炭吸附装置处理达标后通过不低于 15m 排气筒 DA006 高空排放； 镀铝废气、真空泵尾气：经收集后和现有镀铝生产线废气一并经 15m 高排气筒 DA003 高空排放； 电晕废气：通过过车间换气系统排出； 破碎粉尘：产生量较少，车间内无组织排放； 食堂油烟：依托现有食堂，经油烟净化器处理后通过排气筒 DA004 排放。
	废水	本项目仅排放生活污水，经化粪池/隔油池预处理后纳管。
	固体废物	依托现有危废仓库：占地约 80m ² ，位于镀铝成品仓库西侧。 依托现有固废仓库：占地约 30m ² ，位于镀铝车间西侧。
	噪声	合理布局，将高噪声设备置于车间中心，生产时关闭门窗；选用低噪声设备，并进行定期维护；利用厂房的阻隔和距离的衰减降噪。
	其他	落实分区防渗，危废仓库防渗技术要求按重点防渗区执行，生产车间按一般防渗区执行。
储运工程	储存	物料储存于原料仓库内，包装形式为袋装或桶装。
	运输	物料均采用汽车运输。
公用工程	给水	由当地自来水厂供给。
	排水	本项目仅排放生活污水，经化粪池/隔油池预处理后纳管。
	供电	由当地供电部门供应。
	供气	本项目不使用天然气。
	污水处理厂	海宁市丁桥污水处理厂。
劳动定员及工作制度	本项目新增员工 35 人，项目实行三班制生产，年运行时间 300 天，厂区内设食堂及宿舍。	
其他	无。	

2、主要产品及产能

本项目主要生产高防护高阻隔功能性包装膜材，具体为防静电包装膜材、精密防护膜材和高端阻隔膜材，项目实施前后企业产品方案见表 2-2。

表 2-2 项目主要产品及产能一览表

序号	产品名称		设计年生产时间(d)	产品计量单位	原审批生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂审批生产能力	项目实施前后变化情况	其他	
1	镇保路厂区	PE 膜	300	t/a	9800	-9800	0	/	已经停产不再实施	
2	和平路厂区	PE 膜	300	t/a	13000	/	13000	/	全部外售	
3		CPP 膜	300	t/a	15000	/	15000	/	本项目实施后约 7572t 自用，其余外售	
4		镀铝膜	300	t/a	15000	/	15000	/	/	
5		高防护高阻隔功能性包装膜材	防静电包装膜材	300	t/a	/	15000	15000	+15000	PE 材质，全部外售，幅宽：2500mm；厚度：0.025~0.185mm
6			精密防护膜材	300	t/a	/	16000	16000	+16000	PP 材质，全部外售，幅宽：4600mm；厚度：0.02~0.08mm
7			高端阻隔膜材	300	t/a	/	6500	6500	+6500	全部外售，幅宽：2400mm；厚度：0.07~0.125mm；折长度约：15000 万米

3、主要设施及设施参数

本项目实施前后生产设备清单见表 2-3。

表 2-3 主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	现有(已建+待建)项目核定数量	本项目数量	本项目实施后全厂数量	其他
镇保路厂区									
1	挤出成型	配料	配料装置	/	台	3	-3	0	已经停产不再使用
2		混料	混料机	/	台	2	-2	0	
3		吹塑	吹膜机	/	套	6	-6	0	
4		电晕	电晕机	/	台	7	-7	0	
5		破碎	破碎机	/	台	1	-1	0	
6	公用单元	辅助系统	冷却塔	/	台	1	-1	0	
7			空压机	/	台	2	-2	0	
8		废气处理系统	二级活性炭装置	/	套	1	-1	0	
和平路厂区									
9	挤出成型 (吹塑、流延)	配料	配料装置	/	台	2	/	2	/
10		混料	混料机	立式 500KG	台	2	/	2	/
11		配料、混料	自动上料系统	/	套	/	1	1	/
12		吹塑	吹膜机	/	套	5	/	5	/
13		流延	流延膜生产线	SC/ CPP-4800mm	套	1	2	3	/
14		电晕	电晕机	/	台	8	1	9	/
15		破碎	破碎机	/	台	2	/	2	/
16		吹塑	吹塑机	2600 型	套	/	3	3	/

17	真空镀铝	镀铝	镀铝机组	FZZ-2500F	套	2	1	3	每套镀铝机组包含 10 台真空泵
18	其他	分切	分切机	FAAA-2800	台	2	1	3	/
19		分切	分切机	A-2700	台	/	1	1	/
20		打孔	打孔机	/	台	1	/	1	/
21		检查	检品机	/	台	/	15	15	/
22		包装	打包机	/	台	/	5	5	/
23	公用单元	辅助系统	油压泵	/	台	1	/	1	/
24			冷却塔	/	台	9	4	13	现有 9 台冷却塔流量共 210t/h。本项目新增冷却塔流量单台 50t/h，合计为 200t/h
25			空压机	FSTK	台	6	/	6	/
26			空压机	DAV-37	台	0	3	3	/
27		废气处理系统	二级活性炭装置	/	套	2	/	2	/
28			活性炭装置	/	套	/	2	2	/

本项目产能匹配性分析：

本项目主要生产设备为吹塑机、流延膜生产线和镀铝机组，设备产能匹配性分析如下。

表 2-5 项目主要生产设备设计生产能力

设备名称	数量（台）	设备平均生产能力	年运行时间	最大生产产能	设计产品方案	生产负荷率
吹塑机	3	820kg/h	7200h	17712t	15270t ^①	86.21%
流延膜生产线	2	1250kg/h	7200h	18000t	16288t ^②	90.49%

镀铝机组	1	2.3万m/h	7200h	16560万米	15300万米 ^③	92.39%
注：①包含 1.8%的边角料及次品。②包含 1.8%的边角料及次品。③包含 2%的边角料及次品。						

4、主要原辅材料及燃料的种类和用量

表 2-4 主要原辅材料使用情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计 量单位	有毒有害物 质含量%	现有项目 年使用量	本项目设计 年使用量	项目实施后全 厂年使用量	项目实施前 后变化情况	其他
镇保路厂区									
挤出成型 (吹塑)	原料	低压 PE 粒子	t/a	/	233	-233	0	/	已经停产不再使用
		高压 PE 粒子	t/a	/	2418	-2418	0	/	
		其他 PE 粒子	t/a	/	1150	-1150	0	/	
		线性 PE 粒子	t/a	/	5761	-5761	0	/	
	辅料	吹塑助剂 (PE)	t/a	/	86	-86	0	/	
		色母料	t/a	/	153	-153	0	/	
和平路厂区									
挤出成型 (吹塑)	原料	低压 PE 粒子	t/a	/	309	/	309	/	/
		高压 PE 粒子	t/a	/	3272	/	3272	/	/
		其他 PE 粒子	t/a	/	1550	/	1550	/	/
		线性 PE 粒子	t/a	/	7797	/	7797	/	/
		PE 粒子	t/a	/	/	14880	14880	+14880	/
	辅料	吹塑助剂 (PE)	t/a	/	116	50	166	+50	/
		色母料	t/a	/	190	117	307	+117	/

	挤出成型 (流延)	原料	PP 粒子	t/a	/	15060	15890	30950	+15890	/
		辅料	色母料	t/a	/	/	160	160	+160	/
	真空镀铝	原料	CPP 膜	t/a	/	7572	3540	11112	+3540	使用现有项目自产 CPP 膜从事生产
			PET 光膜	t/a	/	760	/	760	/	外购
			镀铝级 PET 膜	t/a	/	6811	3050	9861	+3050	外购
		辅料	铝丝	t/a	/	84	41	125	+41	纯度 99.9%
			润滑油	t/a	/	1.8	1.8	3.5	+1.8	200kg/桶, 最大暂存量 0.8t
			真空泵油	t/a	/	0.3	0.2	0.5	+0.2	200kg/桶, 最大暂存量 0.4t

建设内容	<p style="text-align: center;">主要原辅材料介绍如下。</p> <p>(1) PP 粒子：聚丙烯简称 PP，是丙烯通过加聚反应而成的聚合物，为白色蜡状颗粒，外观透明而轻，密度为 0.89~0.91g/cm³，在 155℃左右软化，使用温度范围为-30~140℃，熔融温度 180~275℃、分解温度 340~350℃。在 80℃以下能耐酸、碱、盐液及多种有机溶剂的腐蚀，能在高温和氧化作用下分解。PP 具有耐化学性、耐热性、电绝缘性、高强度机械性能和良好的高耐磨加工性能等。</p> <p>(2) PE 粒子：聚乙烯简称 PE，是乙烯经聚合制得的一种热塑性树脂。PE 为乳白色蜡状颗粒，无臭无毒，手感似蜡，密度为 0.91-0.96g/cm³，闪点为 270℃，熔点为 110-135℃，热分解温度大于 320℃。化学稳定性好，耐大多数酸碱的侵蚀，不耐具有氧化性质的酸，具有优良的耐低温性能。常温下不溶于一般溶剂，不溶于水，电绝缘性优良。</p> <p>(3) 铝丝：原子序数为 13，其单质是一种银白色轻金属；有延展性，相对密度 2.70，熔点 660℃，沸点 2327℃；铝是活泼金属，在干燥空气中铝的表面立即形成厚约 50 埃（1 埃=0.1 纳米）的致密氧化膜，使铝不会进一步氧化并能耐水；熔融的铝能与水猛烈反应；铝是两性的，极易溶于强碱，也能溶于稀酸，不溶于水，但可以和热水缓慢地反应生成氢氧化铝。</p> <p>(4) PET 膜：聚对苯二甲酸类塑料，形状为透明或哑光薄膜，分解温度：353℃，燃点：497℃，熔点：256-265℃，密度：1.39~1.41g/cm³，是一种性能比较全面的包装薄膜。其透明性好，有光泽，具有优良的耐热、耐寒性和良好的耐化学药品性和耐油性。</p> <p>(5) CPP 膜：采用流延工艺生产的聚丙烯薄膜，无毒、无味、无嗅，密度在 0.92g/cm³，软化点大约为 140 度，透明度高，平整度好耐温性好，易变形，具一定挺刮度不失柔韧性，可具热封性，不易反粘。</p> <p>5、厂区平面布置</p> <p>项目位于海宁市丁桥镇和平路 6 号，厂区北侧为镀铝车间，中间为 2 个成品仓库，厂区南侧为 CPP 膜生产车间及 PE 膜生产车间，一般固废仓库位于 CPP 膜生产车间西侧，本项目流延膜生产线位于 CPP 膜生产车间，吹塑机位于 PE 膜生产车间，镀铝机组位于镀铝车间等，废气处理设施靠近废气产生点设置，</p>
------	---

危废仓库位于镀铝膜成品仓库西侧，平面布置较为合理，具体见附图 4。

1、工艺流程

本项目主要生产高防护高阻隔功能性包装膜材，具体为防静电包装膜材、精密防护膜材和高端阻隔膜材，具体工艺流程如下。

(1) 防静电包装膜材

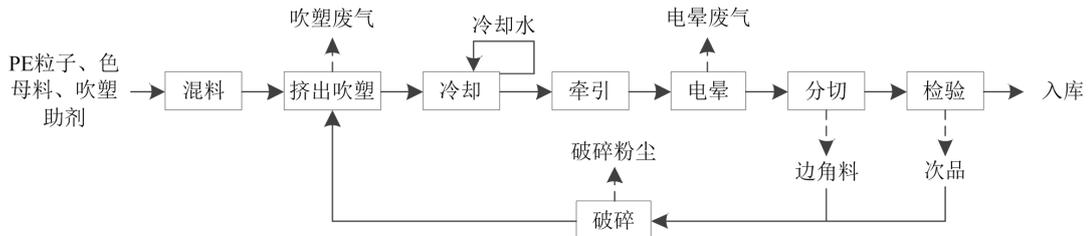


图 2-1 防静电包装膜材生产工艺流程图

主要工艺流程说明

工艺流程和产排污环节

1) 混料：外购各种原料以袋装形式入厂，根据客户需要将原料按比例进行配料后倒入混料机中混合均匀，混料后的物料送入吹塑机。本项目采用的原料均为颗粒状原料，且混料机运行过程为密闭搅拌，因此，不考虑配料粉尘。

2) 挤出吹塑、冷却、牵引：搅拌均匀的原料由吹塑机自带软管抽至密闭的料斗中，然后进入配套的螺筒加热至熔融状态（电加热，加热温度为 160~170℃，螺筒为密闭装置），再由螺杆挤出至模头模口，鼓入空气成膜泡。该过程通过控制原料挤出量以及机器上端牵引辊的速度快慢来调整薄膜的厚度，通过控制宽膜泡内鼓入的空气量来调整宽度。挤出过程会有少量有机废气产生，以非甲烷总烃计。

3) 电晕：电晕是一种电击处理，使塑料薄膜表面具有高附着性，其原理是通过高频率高电压在被处理的塑料表面电晕放电，使两级间的氧气电离，产生臭氧。臭氧是一种强氧化剂，可立即氧化塑料薄膜表面分子，使其由非极性转化为极性，表面张力提高，提高薄膜的粘合度。此过程会产生少量电晕废气。

4) 分切、检验、包装：通过分切机将薄膜切成所需的尺寸后经检验后包装入库。

5) 破碎：针对分切产生的大部分边角料和检验产生的次品，经破碎机破碎成颗粒状后再投入吹塑机回用。此过程会产生少量破碎粉尘。

6) 入库：检验合格的产品收卷入库。

(2) 精密防护膜材

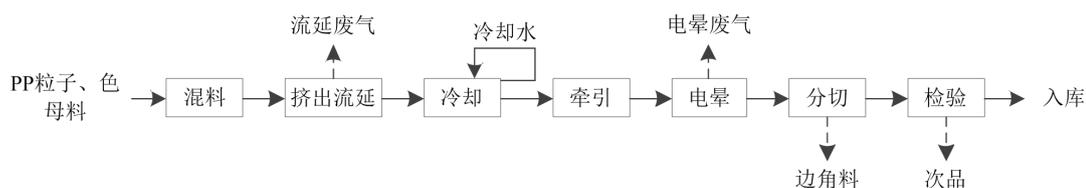


图 2-2 精密防护膜材生产工艺流程图

主要工艺流程说明

1) 混料：外购各种原料以袋装形式入厂，根据客户需要将原料按比例进行配料后倒入混料机中混合均匀，混料后的物料送入，本项目采用的原料均为颗粒状原料，且混料机运行过程为密闭搅拌，因此，不考虑配料粉尘。

2) 挤出流延、冷却、牵引：混合均匀的原料由流延膜生产线自带软管抽至密闭的料斗中，然后进入配套的螺筒加热至熔融状态（电加热，加热温度为230-250℃，螺筒为密闭装置），再由螺杆挤出至T型狭缝模头挤出成薄片状薄膜，随后立即贴附于高速旋转的冷却辊表面冷却成平膜。挤出流延过程会有少量有机废气产生，以非甲烷总烃计。

3) 电晕：电晕是一种电击处理，使塑料薄膜表面具有高附着性，其原理是通过高频率高电压在被处理的塑料表面电晕放电，使两级间的氧气电离，产生臭氧。臭氧是一种强氧化剂，可立即氧化塑料薄膜表面分子，使其由非极性转化为极性，表面张力提高，提高薄膜的粘合度。此过程会产生少量电晕废气。

4) 收卷、分切、检验：通过流延膜机中的分切设备，将薄膜切成所需的尺寸后进行检验。

5) 破碎：针对分切产生的大部分边角料和检验产生的次品，经破碎机破碎成颗粒状后再投入流延膜生产线回用。此过程会产生少量破碎粉尘。

6) 入库：检验合格的产品包装入库。

(3) 高端阻隔膜材

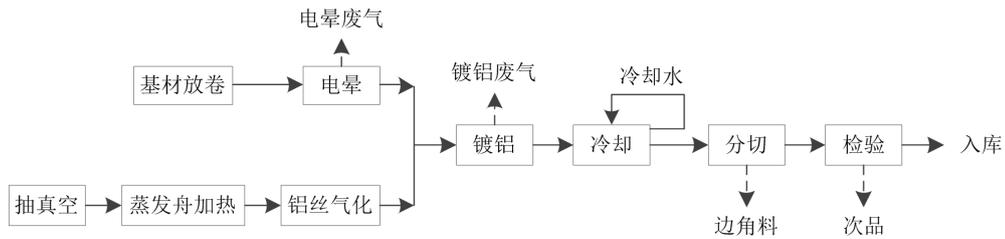


图 2-3 高端阻隔膜材生产工艺流程及产排污环节图

工艺流程及产排污说明：

1) 电晕：CPP 膜和 PET 膜先进行电晕处理，使表面张力达到 38-42dyn/cm。电晕原理是通过高频率高电压在被处理的塑料表面电晕放电，使两级间的氧气电离，产生臭氧。臭氧是一种强氧化剂，可立即氧化塑料薄膜表面分子，使其由非极性转化为极性，表面张力提高，提高薄膜的粘合度。此过程会产生少量电晕废气。

2) 抽真空：薄膜电晕后放入真空蒸镀机中，关闭真空室抽真空。

3) 蒸发舟加热：当真空度达到一定（ 4×10^{-2} Pa 以上）时，使用电加热将蒸发舟升温至 1300-1400℃。

4) 铝丝气化：将纯度为 99.9%的铝丝连续送至蒸发舟上，铝丝在高温下熔化并蒸发成气态铝。

5) 镀铝、冷却：调节好放卷速度、收卷速度、送丝速度及蒸发量，开通冷却源，使铝丝在蒸发舟上连续熔化、蒸发，由于真空室下室温度高而上室温度低，铝蒸汽在真空室向上运动至薄膜表面遇冷沉积在基材表面形成金属膜层，从而形成一层光亮的铝层。

6) 分切：将薄膜切成所需的尺寸。

7) 检验、入库：检验合格的产品包装入库。

2、产排污环节分析

表 2-5 本项目产排污情况汇总表

类别	生产单元	污染源/工艺名称	主要污染因子
废气	挤出吹塑	吹塑废气	非甲烷总烃、臭气浓度
	挤出流延	流延废气	非甲烷总烃、臭气浓度
	电晕	电晕废气	臭氧
	真空镀铝	镀铝废气	非甲烷总烃、颗粒物、乙醛、臭气浓度
		真空泵尾气	油烟

		破碎	破碎粉尘	颗粒物
		食堂烹饪	食堂油烟	食堂油烟
	废水	员工生活	生活污水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、动植物油
	噪声	各生产过程	各生产设备	Leq (A)
	副产物	其他	原辅料使用	一般包装材料
			分切	边角料
			检验	次品
		真空镀铝	铝丝气化	铝渣
			抽真空	废真空泵油
		其他	真空泵油、润滑油使用	废油桶
			设备维护	废润滑油
		员工生活	员工生活	生活垃圾

三、运营期主要环境影响和保护措施

1、运营期废气主要环境影响和保护措施

本项目主要从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工，生产过程中废气污染源主要为吹塑废气、流延废气、电晕废气、镀铝废气、真空泵尾气、破碎粉尘、食堂油烟。本项目废气污染源源强核算结果及相关参数见表 3-1。

表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生				治理措施						污染物排放			排放 时间 /h
				核算方法	产生 浓度 mg/m ³	产生量		收集方 式	收集 效率 %	工艺	是否可 行技术	效率 %	行业整 治规范 符合性	排放 浓度 mg/m ³	排放量		
						kg/h	t/a								kg/h	t/a	
挤出 吹塑	吹塑 机	DA005	非甲烷 总烃	产污系 数法	34.1	0.460	2.856	车间密 闭+集 气罩	85	活性炭吸 附	是	75	符合	8.5	0.115	0.714	6207
		无组织	非甲烷 总烃		/	0.081	0.504	/	/	/	/	/	/	0.081	0.504		
挤出 流延	流延 膜生 产线	DA006	非甲烷 总烃	产污系 数法	33.4	0.468	3.046	车间密 闭+集 气罩	85	活性炭吸 附	是	75	符合	8.3	0.117	0.762	6515
		无组织	非甲烷 总烃		/	0.083	0.538	/	/	/	/	/	/	0.083	0.538		
镀铝	镀铝 机组	DA003	颗粒物	类比法	1.6	1.342×10 ⁻³	0.003	直接管 道收集	100	收集后高 空排放	/	/	/	1.6	1.342×10 ⁻³	0.003	6652
食堂	食堂	DA004	食堂油 烟	产污系 数法	8.5	0.102	0.092	/	/	油烟净化 装置	是	85	/	1.3	0.016	0.014	900

根据上表可知，吹塑废气、流延废气排放情况满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其 2024 年修改单“表 5 大气污染物特别排放限值”中排放限值；镀铝废气、真空泵尾气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中

新污染源标准限值；食堂油烟满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中规定的 2.0mg/m³ 限值要求。

本项目各废气产生设施均采取了有效的收集治理措施以减少无组织排放，经采取环评提出的废气收集治理措施后，废气无组织排放的量较少，且项目所在区域扩散条件较好，因此，只要加强废气收集治理设施的维护，确保其正常运行，本项目废气厂界外无组织排放能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及 2024 修改单中表 9 限值，厂区内挥发性有机物浓度能满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值。

(1) 吹塑废气

1) 废气产生情况

根据企业提供的资料，本项目挤出吹塑工序使用的塑料原料主要为 PE 粒子，塑料吹塑废气的产生点位主要在熔融、吹塑机出口位置。塑料原料的加工温度控制在 160~170°C，PE 塑料粒子的热分解温度大于 320°C，因此，这种加工温度下会使塑料原料熔化，但由于加热温度控制在允许的范围内，故塑料不发生裂解。吹塑过程产生的挥发性有机单体主要成份为游离的低碳有机烃类物质，通常归纳以非甲烷总烃表征。参照浙江省环境保护科学设计研究院编制的《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法》（1.1 版）中“塑料布、膜、袋等制造工序”单位排放系数（0.220kg/t 原料），本项目吹塑工序 PE 粒子、吹塑助剂（PE）、色母料等原料用量约为 15272t/a（包含边角料和次品回用量约为 225t/a），则吹塑过程中非甲烷总烃产生量约为 3.360t/a。

2) 收集及处理措施

企业吹膜产品要求较高，目前设有密闭的吹膜车间，吹膜车间除人员和物流通道以外，车间窗户常闭，对人员和物流通道安装红外线感应式自动门确保吹膜车间非进出时车间呈密闭状态。本项目将3台吹塑机均设置于密闭吹膜车间内，本环评要求企业在每台吹塑机挤出头设置侧吸式集气罩收集有机废气，根据企业提供数据，设备的最大横幅约为2.6m，集气区域尺寸约：3m×0.4m，因此，每台设备集气罩集气面积约为1.2m²，集气罩罩口控制风速不低于1m/s，距集气罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置控制风速应不低于0.3米/秒，考虑管道阻力等因素，3台吹塑机风机风量合计不低于13500m³/h。吹塑废气收集后经1套活性炭吸附装置处理后通过不低于15m排气筒（DA005）高空排放。根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），本项目吹塑废气治理措施为可行方案。

根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的相关要求：用于 VOCs 治理的活性炭采用煤质活性炭或木质活性炭，活性炭的结构应为颗粒活性炭。在当前技术经济条件下，不宜采用蜂窝活性炭。活性炭技术指标宜符合 LY/T 3284 规定的优级品颗粒活性炭技术要求：碘吸附值不低于 800mg/g。参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法

挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》附录 A，本项目活性炭吸附设施活性炭装填量为 2t。

3) 废气排放情况

本项目吹塑废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA005）高空排放，吹塑废气的收集效率取 85%，非甲烷总烃净化效率以 75%计，根据前述设备产能匹配性分析，挤出吹塑工序最短年运行时间约为 6207h，则本项目吹塑废气的产生及排放情况见下表 3-2。

表 3-2 本项目吹塑废气产生及排放情况汇总表

废气种类	污染物	排放方式	产生情况			处理措施	排放情况		
			mg/m ³	kg/h	t/a		mg/m ³	kg/h	t/a
吹塑废气	非甲烷总烃	有组织	34.1	0.460	2.856	经 1 套活性炭装置处理后高空排放。	8.5	0.115	0.714
		无组织	/	0.081	0.504		/	0.081	0.504

根据上表，吹塑废气排放情况满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其 2024 年修改单“表 5 大气污染物特别排放限值”中排放限值（非甲烷总烃≤60mg/m³）。

4) 臭气浓度

本项目挤出吹塑工序产生的有机废气将伴有异味，主要来源于树脂加热时产生有异味的有机气体，本次环评以臭气浓度评价。根据对同类型企业吹塑废气类比调查，PE 粒子为原料的吹塑过程臭气浓度约为 400（无量纲，）废气经活性炭吸附装置处理后，臭气浓度约 160（无量纲），低于《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 限值。

(2) 流延废气

1) 废气产生情况

根据企业提供的资料，本项目挤出流延工序使用的塑料原料主要为 PP 粒子、色母粒，塑料流延废气的产生点位主要在熔融、吹塑机出口位置。塑料原料的加工温度控制在 230-250℃，PE 塑料粒子的热分解温度 340~350℃，因此，这种加工温度下会使塑料原料熔化，但由于加热温度控制在允许的范围内，故塑料不发生裂解。挤出过程产生的挥发性有机单体主要成份为游离的低碳有机烃类物质，通常归纳以非甲烷总烃表征。参照浙江省环境保护科学设计研究院

编制的《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法》（1.1 版）中“塑料布、膜、袋等制造工序”单位排放系数（0.220kg/t 原料），本项目挤出流延工序 PP 粒子、色母粒用量约为 16290t/a（包含边角料和次品回用量约为 240t/a），则流延过程中非甲烷总烃产生量约为 3.584t/a。

2) 收集及处理措施

企业流延产品要求较高，目前设有密闭的标准车间，标准车间除人员和物流通道以外，车间窗户常闭，对人员和物流通道安装红外线感应式自动门确保吹膜车间非进出时车间呈密闭状态。本环评要求企业在每台流延膜生产线挤出工位顶部设置上吸式封闭罩收集有机废气，本项目配置 2 台流延膜生产线，根据企业提供数据，设备的最大横幅约为 4.8m，集气区域尺寸约：5.2m×0.4m，因此，每台设备集气罩集气面积约为 2.1m²，集气罩罩口控制风速不低于 1m/s，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒，考虑管道阻力等因素，2 台流延膜生产线集气风机风量合计不低于 16000m³/h。流延废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA006）高空排放。根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），本项目流延废气治理措施为可行方案。

根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的相关要求：用于 VOCs 治理的活性炭采用煤质活性炭或木质活性炭，活性炭的结构应为颗粒活性炭。在当前技术经济条件下，不宜采用蜂窝活性炭。活性炭技术指标宜符合 LY/T 3284 规定的优级品颗粒活性炭技术要求：碘吸附值不低于 800mg/g。参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》附录 A，本项目活性炭吸附设施活性炭装填量为 2t。

3) 废气排放情况

本项目流延废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA006）高空排放，流延废气的收集效率取 85%，非甲烷总烃净化效率以 75%计，根据前述设备产能匹配性分析，挤出吹塑工序最短年运行时间约为 6515h，则本项目流延废气的产生及排放情况见下表 3-3。

表 3-3 本项目流延废气产生及排放情况汇总表

废气种类	污染物	排放方式	产生情况			处理措施	排放情况		
			mg/m ³	kg/h	t/a		mg/m ³	kg/h	t/a
吹塑废气	非甲烷总烃	有组织	33.4	0.468	3.046	经 1 套活性炭装置处理后高空排放。	8.3	0.117	0.762
		无组织	/	0.083	0.538		/	0.083	0.538

根据上表，流延废气排放情况满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其 2024 年修改单“表 5 大气污染物特别排放限值”中排放限值（非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg/m}^3$ ）。

4) 臭气浓度

本项目挤出流延工序产生的有机废气将伴有异味，主要来源于树脂加热时产生有异味的有机气体，本次环评以臭气浓度评价。根据对同类型企业流延废气类比调查，PP 粒子为原料的挤出流延过程臭气浓度约为 400（无量纲，）废气经活性炭吸附装置处理后，臭气浓度约 160（无量纲），低于《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 限值。

(3) 电晕废气

电晕处理的原理是将薄膜经过有高压存在的两电极间，高压使电极间的空气发生电离，使电极间产生电子流，在薄膜表面产生极性。电晕处理过程中，随着空气离子化，会产生少量臭氧。由于电晕处理时间短，产生量有限，且臭氧性质较活泼，常温条件下即可分解为氧气，因此，本次评价不进行定量分析。要求企业加强车间通风换气，臭氧通过车间换气系统排出，不会对周围大气环境产生较大影响。

(4) 镀铝废气、真空泵尾气

镀铝工序塑料薄膜受热会产生少量有机废气，由于蒸发源的热辐射和冷凝热的作用，塑料薄膜可能受热产生少量废气，其主要成分为非甲烷总烃、乙醛、臭气浓度等。本项目镀铝过程中真空室抽真空时，排出的气体为空气，镀膜时通过电脑维持低温镀膜主辊内温度，从而保证薄膜基材不至于受热软化，因镀铝过程产生的非甲烷总烃、乙醛、臭气浓度极少，本项目不做定量分析。综上，镀铝过程废气主要为铝丝气化会产生少量烟尘以及真空泵运行过程产生的少量油雾，统一以颗粒物计。

本项目新增镀铝机组和现有项目规格一致，根据企业现有项目镀铝机组监测数据（普洛塞斯检字第 2024H030379 号），镀铝机组正常运行过程排气量约 280m³/h，废气中颗粒物排放浓度排放速率 2.33×10⁻⁴kg/h—3.99×10⁻⁴kg/h，本次评价从保守角度出发，镀铝机组颗粒物排放速率以 3.99×10⁻⁴kg/h，镀铝工序年运行时间约 6652h，则颗粒物发生量约 0.003t/a。

本项目镀铝废气与现有已建项目镀铝废气以及待建生产线镀铝废气共同通过排气筒 DA003 高空排放，根据《海宁市嘉华包装有限公司年新增 10000 吨镀铝膜新材料技改项目》环评文件，和平路厂区现有待建项目镀铝废气颗粒物排放速率约为 5.44×10⁻⁴kg/h。则本项目实施后，全厂镀铝废气（DA003）最大排放浓度及排放速率见表 3-5。

表3-5 本项目实施后全厂镀铝废气（DA003）产生及排放情况汇总表

污染因子	产生方式	产生情况		排放情况		总风量 m ³ /h
		mg/m ³	kg/h	mg/m ³	kg/h	
颗粒物	有组织	1.6	1.342×10 ⁻³	1.6	1.342×10 ⁻³	840

（5）破碎粉尘

本项目需破碎的边角料及次品总计 465t/a，经破碎机破碎后回用。破碎机运行过程为：边角料及次品投入破碎机进料口，薄膜状边角料及次品在设备内经挤压增厚后，由刀片切割成颗粒，最终从出料口排出。挤压、切割工序均在密闭的设备内进行，根据现场踏勘，企业现有 2 台破碎机位于单独设置的密闭车间内，破碎机出料过程几乎不产生破碎粉尘，因此，本次评价对破碎粉尘不进行定量分析。

（6）食堂油烟

本项目新增劳动定员 35 人，食用油用量按 35g/人·天计，则本项目新增食用油消耗量约 0.37t/a，油烟挥发量占总耗油量的 3%计，则食堂油烟产生量约 0.011t/a。食堂油烟收集后经油烟净化装置处理后通过 15m 高排气筒高空排放，油烟去除率约为 85%，则油烟排放量约为 0.002t/a。

本项目与现有项目共用食堂，因现有项目食堂待建，食堂油烟产生及排放量参照现有项目环评备案如下：现有项目劳动定员 183 人，食堂共 6 个基准灶头，食用油消耗量共计 2.68t/a，油烟产生量约 0.081t/a，排放量为 0.012t/a。则本项目实施后，公司劳动定员共为 218 人，食堂油烟产生量共 0.092t/a，排放

量共 0.014t/a。食堂日运行时间 3h，油烟净化装置风量约为 12000m³/h，则本项目实施后，食堂油烟排放速率为 0.016kg/h，排放浓度为 1.3mg/m³，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中规定的 2.0mg/m³ 限值要求。

项目废气处理系统图见图 3-1。

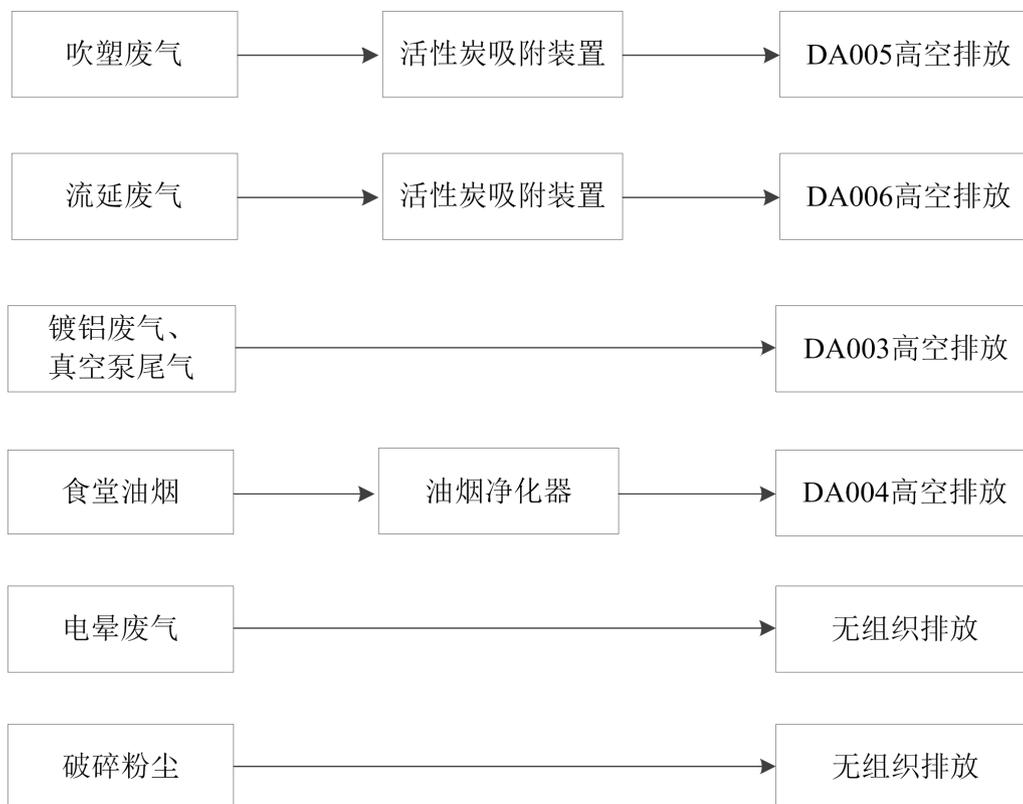


图 3-1 项目废气处理系统图

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

表 3-6 项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	污染源	废水产生量 m ³ /a	污染物产生				治理措施				污染物排放（纳管）			废水排放量 m ³ /a	排放 时间 d
				污染物	核算方法	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工艺	处理能力 t/a	是否可行技术	效率%	核算方法	排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
员工生活	办公楼、食堂	生活污水	893	COD _{Cr}	产污系数法	350	0.313	化粪池	/	是	/	产污系数法	350	0.313	893	300
				NH ₃ -N	产污系数法	35	0.031					产污系数法	35	0.031		
				动植物油	类比法	45	0.040	隔油池	/	是	/	类比法	45	0.040		

根据上表可知，本项目生活污水经化粪池/隔油池预处理后满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值。

项目生产过程中共 2 个用水环节，分别为：循环冷却用水、员工生活用水。

(1) 循环冷却系统

本项目挤出吹塑、挤出流延、真空镀铝工艺需采用水冷方式进行间接冷却，冷却水系统循环水量为 200t/h，本项目冷却塔年运行时间约为 7200h/a，则本项目冷却水年循环使用量 1440000t，冷却水循环使用不外排，因蒸发等因素损失，需定期补充自来水，类比同类型企业，损耗量以总循环水量的 1.5%计，则循环冷却水补充量 21600t/a。

(2) 办公生活

本项目新增劳动定员 35 人，类比和平路现有已建项目，人均日用水量以 100L 计，全年生产 300 天，则办公生活年耗水量 1050t，废水量以用水量 85% 计，则生活污水排放量约为 893t/a，生活污水按 COD_{Cr} 350mg/L，NH₃-N 35mg/L 计，则生活污水污染物产生量为：COD_{Cr}0.313t/a，NH₃-N0.031t/a。此外，食堂废水约占生活污水 30%，即食堂废水产生量约为 268t/a，参照《饮食业环境保护技术规范》（HJ554-2010），食堂废水动植物油产生浓度约 150mg/L，则食堂废水中动植物油产生量约 0.040t/a，生活污水中动植物油浓度约 45mg/L。

综上，本项目废水产生量合计 893t/a，生活污水经化粪池/隔油池预处理后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准后纳入市政污水管网，最终经海宁市丁桥污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 标准后排放。COD_{Cr}、NH₃-N 的排放浓度分别为 40mg/L、2mg/L，废水中污染物最终外排环境总量为 COD_{Cr}0.036t/a，NH₃-N0.002t/a。

本项目水平衡图见图 3-2。

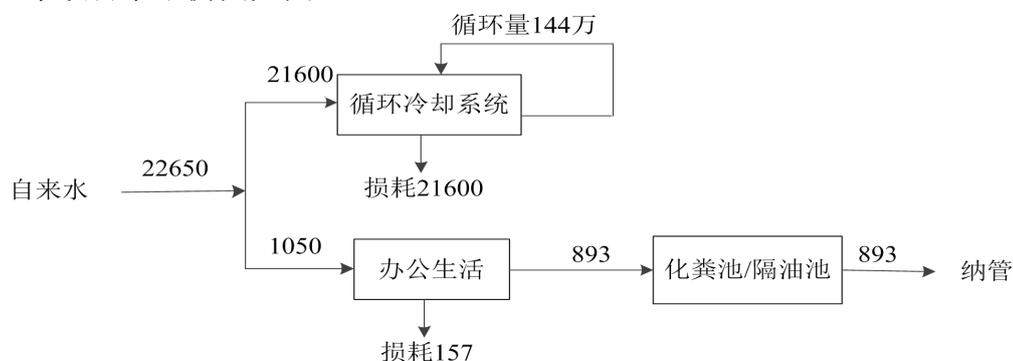


图 3-2 本项目水平衡图（单位：t/a）

本项目实施后，和平路厂区水平衡图见图 3-3。

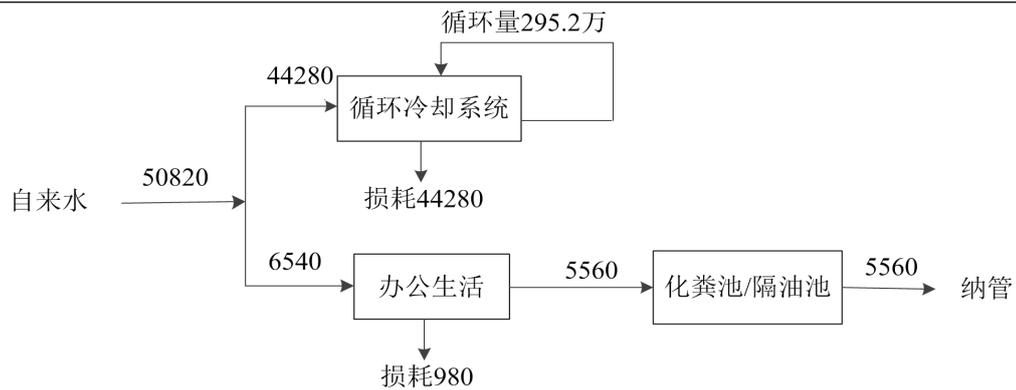


图 3-2 和平路厂区水平衡图（单位：t/a）

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

本项目主要产噪声设备的噪声排放情况如下表3-7。

表 3-7 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

所在位置	工序/生产线	装置	噪声源	声源类型	噪声源强		持续时间 h
					核算方法	噪声值（声压级）dB (A) /m	
标准车间	挤出流延	流延膜生产线	流延膜生产线	频发	类比法	78.0 /1	7200
	分切	分切机	分切机	频发	类比法	79.0 /1	7200
	检查	检品机	检品机	频发	类比法	79.0 /1	7200
	供气	空压机	空压机	频发	类比法	84.8 /1	7200
吹膜车间	挤出吹塑	吹塑机	吹塑机	频发	类比法	79.8 /1	7200
	上料	自动上料系统	自动上料系统	频发	类比法	75.0 /1	7200
	分切	分切机	分切机	频发	类比法	79.0 /1	7200
	检查	检品机	检品机	频发	类比法	79.0 /1	7200
镀铝车间	镀铝	镀铝机组	镀铝机组	频发	类比法	80.0 /1	7200
	检查	检品机	检品机	频发	类比法	79.0 /1	7200
	包装	打包机	打包机	频发	类比法	77.0 /1	7200
车间外	冷却	冷却塔及配套循环水泵	冷却塔及配套循环水泵	频发	类比法	80.0 /1	7200
	废气处理	吹塑废气处理设施风机	吹塑废气处理设施风机	频发	类比法	82.0 /1	7200
		流延废气处理设施风机	流延废气处理设施风机	频发	类比法	82.0 /1	7200

注：点声源组采用等效点声源。

本项目通过设备的合理布局、利用厂房的阻隔和距离的衰减降噪，项目正常运营期，预计厂界昼、夜间噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类区标准限值要求，项目评价范围内无声环境敏感点。项目噪声不会对周围环境噪声造成大的影响。

4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

项目生产过程中产生的副产物包括边角料及次品、一般包装材料、铝渣、废真空泵油、废油桶、生活垃圾。

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年修订）、《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）、《国家危险废物名录（2025年版）》、《建设项目危险废物环境影响评价指南》（环境保护部公告2017年第43号）及《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7-2019）等，固体废物污染源源强核算结果及相关参数见表3-9。

表3-9 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表

固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
				核算方法	产生量 t/a		
一般工业固体废物	分切、检验	边角料及次品	900-003-S17	类比法	223	物资公司	(1) 一般工业固体废物暂存库匹配性：一般固废每周清运一次，最大贮存量约30t，固废仓库贮存能力满足要求。 (2) 在嘉兴市一般工业固废信息化监控系统中填报固废电子管理台账，依法如实记录固废种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息。 (3) 对不可外售综合利用的固废，要严格执行转移联单制度，对外售综合利用的固废，需在台账中注明综合利用去向。 (4) 一般固废暂存库满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，不得形成二次污染。 (5) 根据《浙江省工业固体废物电子转移联单管理办法（试行）》（浙环发〔2023〕28号），企业委托他人运输和利用处置工业固体废物，应当通过省固废系统发起工业固体废物电子转移联单，如实填写移出人、承运人、接收人信息和转移工业固体废物的种类、重量（数量）等信息。
	原辅料使用	一般包装材料	900-003-S17	类比法	255	物资公司	
	镀铝	铝渣	900-002-S17	类比法	0.6	物资公司	
危险废物	抽真空	废真空泵油	HW08 900-249-08	物料衡算法	0.16	有资质单位	(1) 危险废物暂存库匹配性：危废仓库面积80m ² ，贮存能力满足要求。 (2) 建立危险废物台账，如实记录危险废物利用的种类、数量、操作人员等基本情况。 (3) 除贮存和自行利用处置的，全部提供或委托给持危险废物经营
	设备维护	废润滑油	HW08 900-217-08	物料衡算法	1.44	有资质单位	
	真空	废油桶	HW08 900-249-08	物料衡算法	0.2	有资质	

	泵油、 润滑油使用					单位	许可证的单位。有与持危险废物经营许可证的单位签订的合同。 (4) 危险废物的转移应遵从《危险废物转移管理办法》(部令第23号)及其他有关规定。 (5) 危险废物按种类分别存放,且不同类废物间有明显的间隔。 (6) 依据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597)附录A和《环境保护图形标志-固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2)所示标签设置危险废物识别标志。
	有机 废气处理	废活性炭	HW49 900-039-49	物料衡算法	36.4	有资质 单位	
/	员工生活	生活垃圾	/	产污系数法	5.25	环卫部门	及时清运。
属性待 鉴定固 体废物	/	/	/	/	/	/	/

(1) 边角料及次品

本项目防静电包装膜材、精密防护膜材等分切、检验过程会有一些量的边角料及次品产生，类比企业现有挤出吹塑、挤出流延产品实际生产情况，边角料及次品产生量约为产品重量的 1.8%，本项目防静电包装膜材、精密防护膜材的产能分别为 15000t/a、16000t/a，则边角料及次品产生量分别约 270t/a、288t/a。根据企业提供的资料，约 465t/a 的边角料及次品经过破碎后全部回用于生产。根据《固体废物鉴别标准通则》“6.1 a) 任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质”，不作为固体废物管理。因此，本项塑料经破碎后回用的边角料及次品不属于固体废物。剩余约 93t/a 不能回用的边角料及次品作为一般固废处理。

本项目高端阻隔膜材分切、检验过程会有一些量的边角料及次品产生，类比企业现有真空镀铝产品实际生产情况，边角料及次品产生量约为产品重量的 2%，本项目高端阻隔膜材产能 6500t/a，则边角料及次品产生量约 130t/a。

综上，本项目边角料及次品产生量合计为 223t/a，边角料及次品为一般固废，一般固废代码为 900-003-S17，企业收集后出售给物资公司。

(2) 一般包装材料

外购 PP 粒子、PE 粒子、PET 膜及铝丝等使用会产生一般包装材料，类比企业现有项目一般包装材料产生情况，则本项目一般包装材料产生量约 255t/a，一般固废代码为 900-003-S17，企业收集后出售给物资公司。

(3) 铝渣

镀铝工序会产生少量铝渣，类比企业现有项目镀铝膜产品实际生产情况，本项目铝渣产生量约 0.6t/a，一般固废代码为 900-002-S17，企业收集后出售给物资公司。

(4) 废真空泵油

本项目镀铝膜生产过程利用油压泵抽真空，真空泵油使用量约为 0.2t/a，真空泵油定期更换，损耗率以 20%计，则废真空泵油的产生量约为 0.16t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废真空泵油属于危险废物，危

废代码为 HW08（900-249-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（5）废润滑油

本项目设备运转需要使用润滑油润滑，润滑油使用量约为 1.8t/a，润滑油定期更换，损耗率以 20%计，则废润滑油的产生量约为 1.44t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废润滑油属于危险废物，危废代码为 HW08（900-217-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（6）废油桶

本项目真空泵油、润滑油使用量分别为 0.2t/a、1.8t/a，包装规格均为 200kg/桶，废油桶产生量为 0.2t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废油桶属于危险废物，危废代码为 HW08（900-249-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（7）废活性炭

本项目吹塑废气、流延废气均采用均采用活性炭吸附装置处理，吹塑废气、流延废气处理的有机废气量分别为 2.14t/a、2.28t/a，根据浙环发（2017）30 号文件，“采用吸附抛弃法，吸附剂为活性炭时，VOCs 质量百分含量按 15%计（核算基准为吸附剂使用量）”，活性炭对有机废气的吸附容量约为 0.15t/t（活性炭）。根据核算，本项目有机废气活性炭使用量分别为 14.1t/a、15.2t/a。

此外，参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的相关要求，本项目吹塑废气、流延废气活性炭吸附设施活性炭装填量为 2t，为确保吸附效果，吹塑废气、流延废气更换频次均为 8 次/年，则吹塑废气、流延废气的活性炭吸附装置废活性炭的产生量约为 36.4t/a（含吸附废气量）。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废活性炭属于危险废物，危废代码为 HW49（900-039-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

（8）生活垃圾

本项目新增员工 35 人，生活垃圾产生量按每人每天 0.5kg 计，则生活垃圾产生量约 5.25t/a。生活垃圾分类收集后，由当地环卫部门统一清运处理。

5、环境风险

因本项目于公司现有空置厂房内实施，本次评价采用公司整个和平路厂

区风险物质的最大暂存量进行分析如下。

(1) 主要风险物质及分布情况

本项目依托现有油类仓库、生产车间和危废仓库等，企业生产过程涉及的风险物质主要为真空泵油、润滑油、生产过程中产生的危险废物等，分布于油类仓库、生产车间、危废仓库。本项目风险物质最大存放量以全厂范围进行统计，风险物质数量与临界量比值及风险源分布情况见下表 3-10。

表 3-10 项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况

序号	危险物质名称	生产单元名称	所在位置	CAS 号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
1	真空泵油	抽真空	油类仓库、生产车间	/	0.9	2500	0.00036
2	润滑油	设备维护		/	4.3	2500	0.00172
3	危险废物	废气处理等	危废仓库	/	20.4	50	0.408
$\Sigma (q_n/Q_n)$							0.41008

根据上表计算出 $Q < 1$ 。

(2) 影响环境的途径

本项目涉及的风险物质主要为真空泵油、润滑油、生产过程中产生的少量危险废物等，可能存在的污染途径为：①真空泵油、润滑油、危险废物泄漏进入土壤，造成土壤污染；②在发生突发环境事件的情况下，生产车间和仓库内的真空泵油、润滑油可能随消防废水进入附近水体，引起水体污染；③项目原料及产品易燃，遇明火可能发生火灾，发生火灾时生产车间和仓库内的化学品可能随消防废水进入附近水体，引起水体污染，此外，发生火灾时，将会导致包装物燃烧、化学品挥发、释放出有毒气体，严重影响大气环境。

(3) 防范措施

①将真空泵油、润滑油等液体原辅料密封存放，储存于阴凉、通风处。

②应急物资必须按指定位置进行存放，安排专人负责管理、维修保养，确保所有设施和物资完好、有效，并随时可投入使用，在应急期间所有物资进行统一调用。

③加强车间的通风设施建设，保证车间内良好通风。同时，车间内应杜绝明火，车间墙壁张贴相应警告标志，加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。

④废气处理设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，定期维护废气处理设施，污染物排放控制措施达不到应有效率时，应立即停止相关产污环节，并派专人负责维修。

此外，根据《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143号），新、改、扩建重点环保设施应纳入建设项目管理，充分考虑安全风险，确保风险可控后方可实施。

a.设计阶段。企业应当委托有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告，并案审查意见进行修改完善。

b.建设和验收阶段。建设单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。

c.严格落实企业主体责任。企业要把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。要依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统和连锁保护，严格日常安全检查。要严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度，落实安全隔离措施，实施现场安全监护，配齐应急处置装备，确保环保设施安全、温度、有效运行。

企业应委托有相应资质的设计单位对建设项目环保设施进行设计，落实安全生产相关技术要求。施工单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。确保风险可控后方可施工和投入生产、使用。

⑤修订突发环境事件应急预案，配备相应应急物资，同时加强员工日常管理和安全知识培训，加强演练。

表 3-11 影响途径和风险防范措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	泄漏	进入土壤、水体,造成土壤污染	将真空泵油等液体原辅料密封存放,储存于阴凉、通风处。
2	泄漏、火灾	发生火灾,污染大气环境	①应急物资必须按指定位置进行存放,安排专人负责管理、维修保养,确保所有设施和物资完好、有效,并随时可投入使用,在应急期间所有物资进行统一调用。②加强车间的通风设施建设,保证车间内良好通风。同时,车间内应杜绝明火,车间墙壁张贴相应警告标志,加强对生产设备的维护、检修,确保设备正常运行。

此外,为进一步提高风险防范能力,企业需建立“车间-厂区-园区”三级防控体系,确保企业的风险防范措施与园区的应急防控体系有效衔接。

通过落实上述风险防范措施,本项目的环境风险发生概率可进一步降低,对周边环境的影响将进一步下降,环境风险可控。

6、土壤、地下水环境影响和保护措施

(1) 污染源、污染物类型和污染途径

本项目主要从事高防护高阻隔功能性包装膜材的生产加工,项目废气主要为吹塑废气、流延废气、电晕废气、镀铝废气、食堂油烟等,主要污染因子为:非甲烷总烃、臭氧、颗粒物、食堂油烟等。鉴于项目所排放废气均能做到稳定达标排放,因此,本次评价认为本项目所排放废气不会因大气沉降而对周边的土壤和地下水环境产生影响。

(2) 防控措施

本项目进行分区防渗处理,危废仓库、化学品仓库防渗技术要求按重点防渗区执行,生产车间按一般防渗区执行,其余区域进行一般性地面硬化,在落实上述分区防渗措施的前提下,可有效避免因污染物垂直入渗对厂区及周边土壤、地下水环境产生影响。

表 3-12 本项目污染区划分及防渗等级一览表

防渗分区	厂内分区	防渗等级
简单防渗区	办公区域等	不需设置防渗等级
一般防渗区	生产车间、一般固废贮存区等	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s; 或参照 GB16889 执行
重点防渗区	化学品仓库	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s; 或参照 GB16889 执行
	危废仓库等	基础必须防渗,防渗层为至少 1m 厚粘土层

($k \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$), 或 2mm 厚高密度聚乙烯, 或至少 2mm 厚的其它人工材料, 渗透系数 $\leq 10^{-10} \text{cm/s}$ 。

综上, 在落实上述废水处理设施及分区防渗措施的前提下, 可有效避免因污染物垂直入渗对厂区及周边土壤、地下水环境产生影响。

7、扩建前后“三本账”

本项目实施后, 镇保路厂区现有工程淘汰, 不再实施, 镇保路厂区污染物于本次“以新带老”削减。

表 3-13 扩建前后污染源强汇总 单位: t/a

项 目		现有(已建+待建)项目排放量	“以新代老”削减量	本项目排放量	扩建后全厂排放量	增减量
废水	废水量	5432	765	893	5560	+128
	COD _{Cr}	0.217	0.030	0.036	0.223	+0.006
	NH ₃ -N	0.011	0.002	0.003	0.011	+0
废气	VOCs	2.952	0.786	2.518	4.684	+1.732
	颗粒物	0.006	/	0.003	0.009	+0.003
	食堂油烟	0.012	/	0.002	0.014	+0.002
固废 (产生量)	一般包装材料	359	/	255	614	+255
	镀铝膜、CP膜、PE膜边角料及次品	410.4	/	223	633.4	+223
	铝渣	1.5	/	0.6	2.1	+0.6
	废真空泵油	0.24	/	0.16	0.4	+0.16
	废活性炭	31.5	/	36.4	67.9	+36.4
	废润滑油	1.44	/	1.44	2.88	+1.44
	废油桶	0.21	/	0.2	0.41	+0.2
生活垃圾	27.15	/	5.25	15.8	+5.25	

注: 现有项目 COD_{Cr}、NH₃-N 排放量根据原环评审批废水排放量及现阶段 COD_{Cr}、NH₃-N 排环境浓度进行折算。

固废为产生量。

8、总量控制指标

根据浙江省现有总量控制要求，主要污染物总量控制种类为：化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物和重点重金属。本项目不涉及废水排放，结合上述总量控制要求、当地生态环境主管部门政策要求可知，本项目纳入总量控制要求的污染物为 COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs。

根据相关文件，新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的，其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减。

根据《嘉兴市生态环境局关于修订护航经济稳进提质助力企业纾困解难若干措施》（嘉环发〔2023〕7号）文件规定：对上一年度环境空气质量年平均浓度达标、水环境质量达到要求的区域，挥发性有机物、化学需氧量和氨氮等三项污染物排放总量控制指标按所需替代总量指标的 1:1 进行削减替代。对于市级及以上重大项目，化学需氧量、氨氮、二氧化硫和氮氧化物排污权指标由市级储备库优先保障。海宁 2024 年度为环境质量达标区，因此，海宁市 VOCs 按照 1:1 进行削减替代，另外，海宁市暂未对烟粉尘进行总量平衡要求。

表 3-14 总量控制指标一览表 单位:t/a

总量控制污染物	现有项目总量指标	本项目排放量	项目实施后全厂排放量	“以新带老削”减量	总量建议值	变化量	总量来源	区域平衡替代削减	区域平衡替代削减量
COD _{Cr}	0.217	0.036	0.253	0.030*	0.223	+0.006	/	/	/
NH ₃ -N	0.011	0.002	0.013	0.002*	0.011	+0	/	/	/
VOCs	2.952	2.518	5.470	0.786*	4.684	+1.732	当地储备库	1:1	1.732

注：本项目实施后，镇保路厂区现有工程淘汰，不再实施，镇保路厂区审批总量于本次“以新带老”削减。

本项目仅排放生活污水，COD_{Cr}、NH₃-N 无需进行区域平衡替代削减，VOCs 按要求进行区域平衡替代削减，符合总量控制要求。

四、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口(编号、名称)/ 污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准		自行监测要求 (监测频次)
				名称/文号	浓度限值	
大气环境	DA005 (吹塑废气排放口)	非甲烷总烃	收集后经活性炭吸附装置处理后高空排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及2024 修改单中表 5	60mg/m ³	1 次/半年
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2	2000(无量纲)	1 次/年
	DA006 (流延废气排放口)	非甲烷总烃	收集后经活性炭吸附装置处理后高空排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及2024 修改单中表 5	60mg/m ³	1 次/半年
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2	2000(无量纲)	1 次/年
	DA003(镀铝废气、真空泵尾气排放口)	颗粒物	收集后高空排放	《大气污染物综合排放标准》(GB6297-1996)表 2	120mg/m ³	1 次/年
	DA004 (食堂油烟排放口)	食堂油烟	收集后经油烟净化装置处理后排放	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)	2mg/m ³	/
	厂界无组织	颗粒物	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及2024 修改单中表 9	1.0mg/m ³	1 次/年
		非甲烷总烃	/		4.0mg/m ³	1 次/年
		臭气浓度	/	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1	20(无量纲)	1 次/年
	地表水环境	DW001 纳管口	pH	生活污水经化粪池处理后纳管,最终经海宁市丁桥污水处理厂处理后排入钱塘江。项目所在地属于海宁市丁桥污水处理厂纳管范围内。	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准	6~9
COD _{Cr}			500mg/L			
动植物油			100mg/L			
NH ₃ -N			35mg/L			
声环境	生产设备	噪声(等效声级)	选用低噪声设备,做好设备的减振基础。合理布局,注意维护设备	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准	昼间 65dB(A); 夜间 55dB(A)	1 次/季

电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	一般包装材料、边角料及次品、铝渣出售给物资公司，废真空泵油、废润滑油、废油桶、废活性炭委托有资质单位处理，生活垃圾由环卫清运。各类固废均得到合理处置，不会产生二次污染。					
土壤及地下水污染防治措施	落实分区防渗，危废仓库、化学品库进行分区防渗处理，防渗技术要求按重点防渗区执行，生产车间按一般防渗区执行。在落实分区防渗的情况下，项目不会对土壤和地下水环境产生垂直入渗影响，对所在地以及周边土壤、地下水环境的影响极小。					
生态保护措施	拟建项目位于海宁市丁桥镇和平路6号，属工业区，项目利用现有空置工业厂房从事生产，不新增用地，“三废”经治理后均能稳定达标排放，对周边生态环境无影响。					
环境风险防范措施	<p>①将真空泵油、润滑油等液体原辅料密封存放，储存于阴凉、通风处。②应急物资必须按指定位置进行存放，安排专人负责管理、维修保养，确保所有设施和物资完好、有效，并随时可投入使用，在应急期间所有物资进行统一调用。③加强车间的通风设施建设，保证车间内良好通风。同时，车间内应杜绝明火，车间墙壁张贴相应警告标志，加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。④废气处理设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，定期维护废气处理设施。⑤修订突发环境事件应急预案，配备相应应急物资，同时加强员工日常管理和安全知识培训，加强演练。</p> <p>此外，为进一步提高风险防范能力，企业需建立“车间-厂区-园区”三级防控体系，确保企业的风险防范措施与园区的应急防控体系有效衔接。</p>					
其他环境管理要求	<p>(1) 建立和完善环保管理机构</p> <p>项目实施后由总经理负责企业环保管理工作，配备专职环保员一名，负责企业环保工作，监督、检查环保设施的运行和维护及保养情况与环保制度的执行情况，不断提高全厂的环保管理水平。</p> <p>(2) 建立和完善各项规章制度建立和完善企业环保管理制度和岗位责任制，保障环保设施的正常运转，同时要按照环保部门的要求，按时上报环保运行情况，以接受环保部门的监督。对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019版）》，本项目属于“二十四、橡胶和塑料制造业29”中“塑料制品业”中的“其他”，属于登记管理类别，企业属于登记管理类别，本项目实施后不改变企业排污许可管理类别，即本项目实施后，企业排污许可管理类别仍为登记管理。企业应当在本项目启动生产设施或者发生实际排污之前变更排污登记，制订和完善各项规章制度，制订环保管理制度和责任制，健全环保设备管理制度、安全操作规程和岗位责任制，设置各种设备运行台帐记录，规范工作程序，同时应制定相应的经济责任制，实行工效挂钩；建立日常档案，搞好环保统计，并及时处理可能出现的环境污染问题，做好废气处理设施运行记录台帐和固废处置记录台帐。</p>					

附表

建设项目污染物排放量汇总表

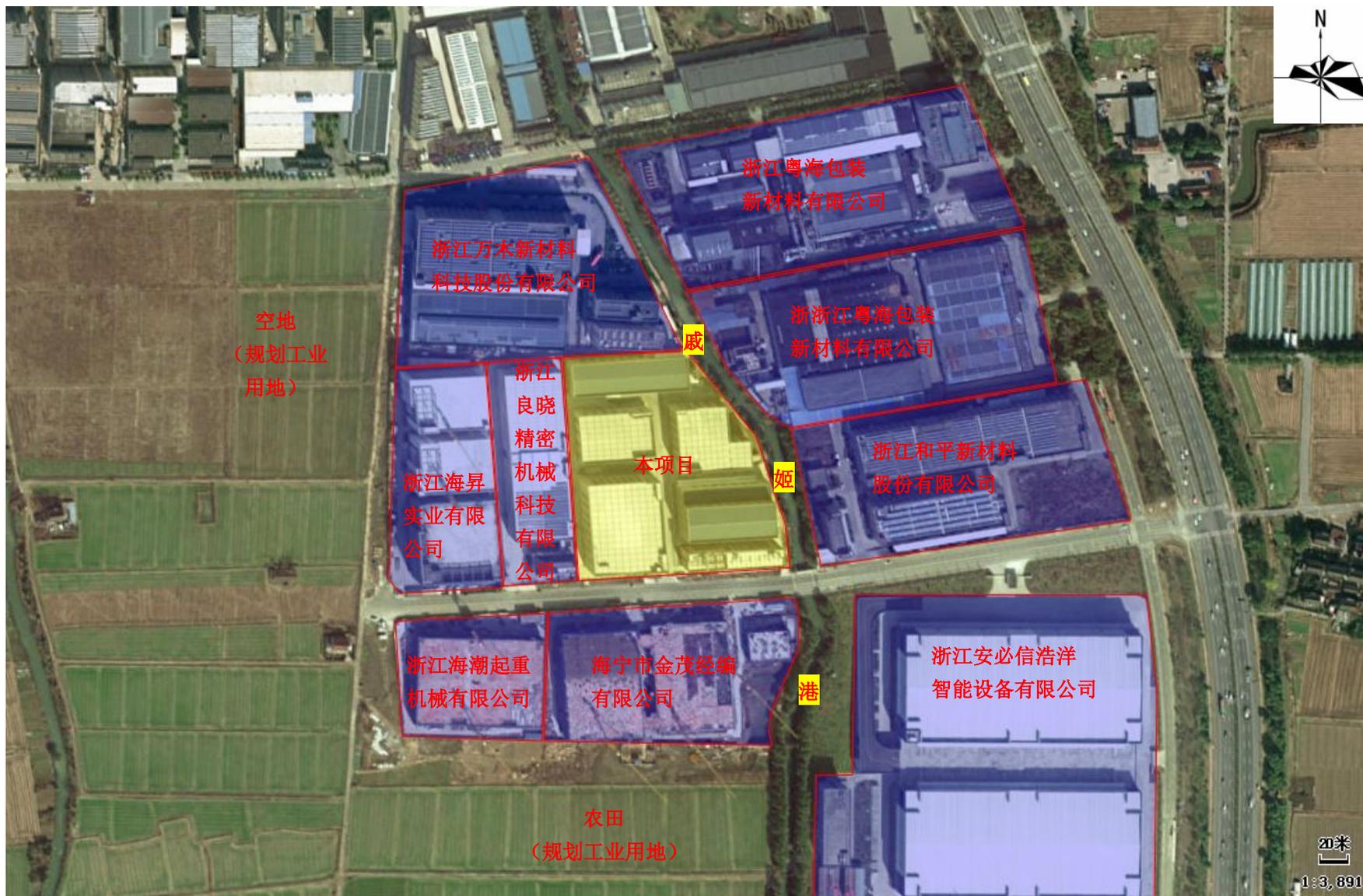
单位：t/a

分类	项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不 填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废 物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气		颗粒物	0.002	0.002	0.004	0.003	/	0.009	+0.007
		VOCs	1.937	1.937	1.015	2.517	/	5.469	+3.532
废水		COD _{Cr}	0.202	0.202	0.015	0.036	/	0.253	+0.051
		NH ₃ -N	0.010	0.010	0.001	0.002	/	0.013	+0.003
一般工业 固体废物		一般包装材料	240	18.3	119	255	/	614	+374
		镀铝膜、CP膜、PE 膜边角料及次品	185	185	225.4	223	/	633.4	+448.4
		铝渣	0.56	0.56	1.0	0.6	/	2.16	+1.6
危险废物		废真空泵油	0.08	0.1	0.16	0.16	/	0.4	+0.32
		废活性炭	23	10.8	8.5	36.4	/	67.9	+44.9
		废润滑油	1.12	1.4	0.32	1.44	/	2.88	+1.76
		废油桶	0.15	/	0.06	0.2	/	0.41	+0.26
生活垃圾			24.9	24.9	2.25	5.25	/	32.4	+7.5

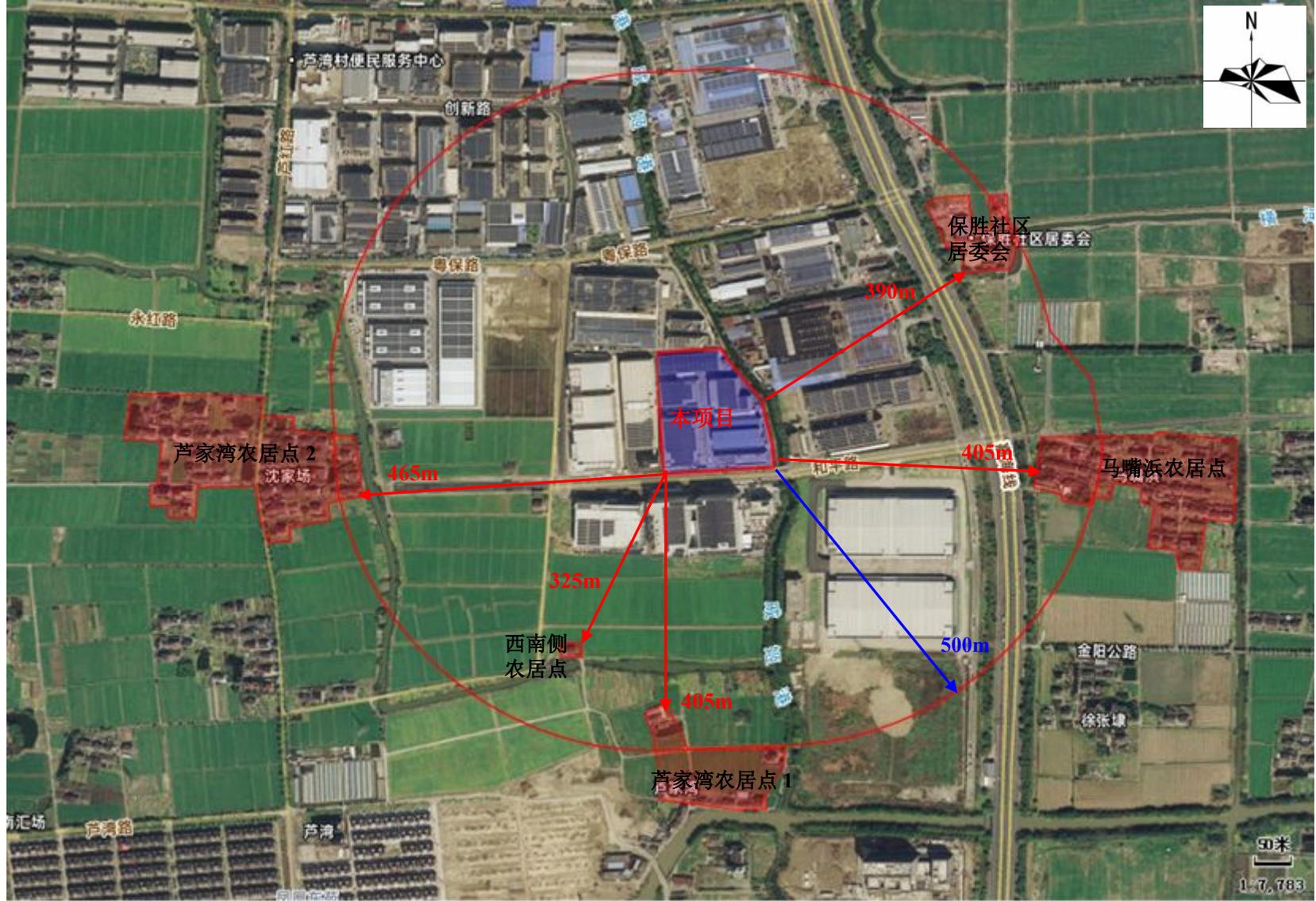
注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



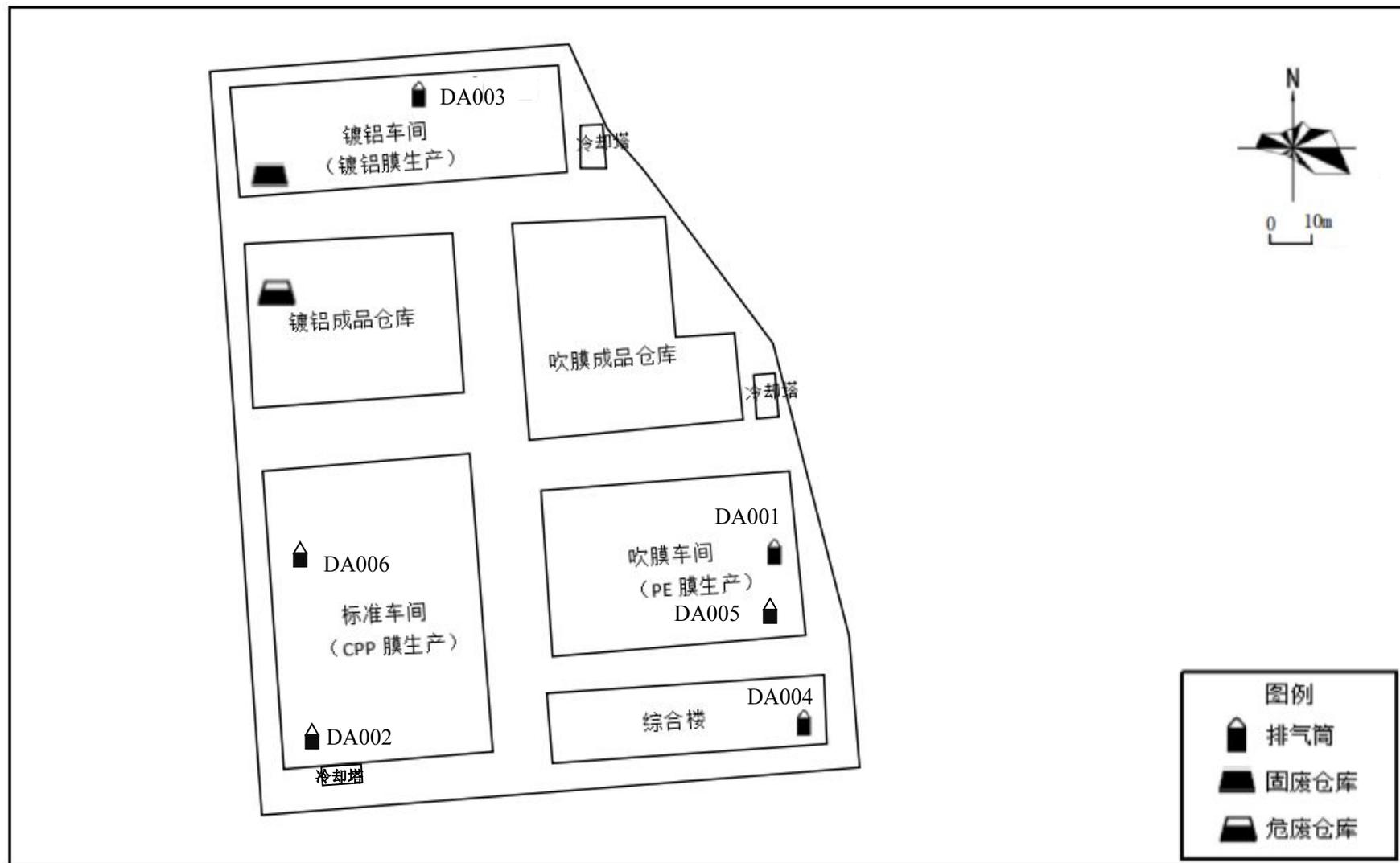
附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境概况示意图



附图 3 项目 500m 范围内环境保护目标分布图

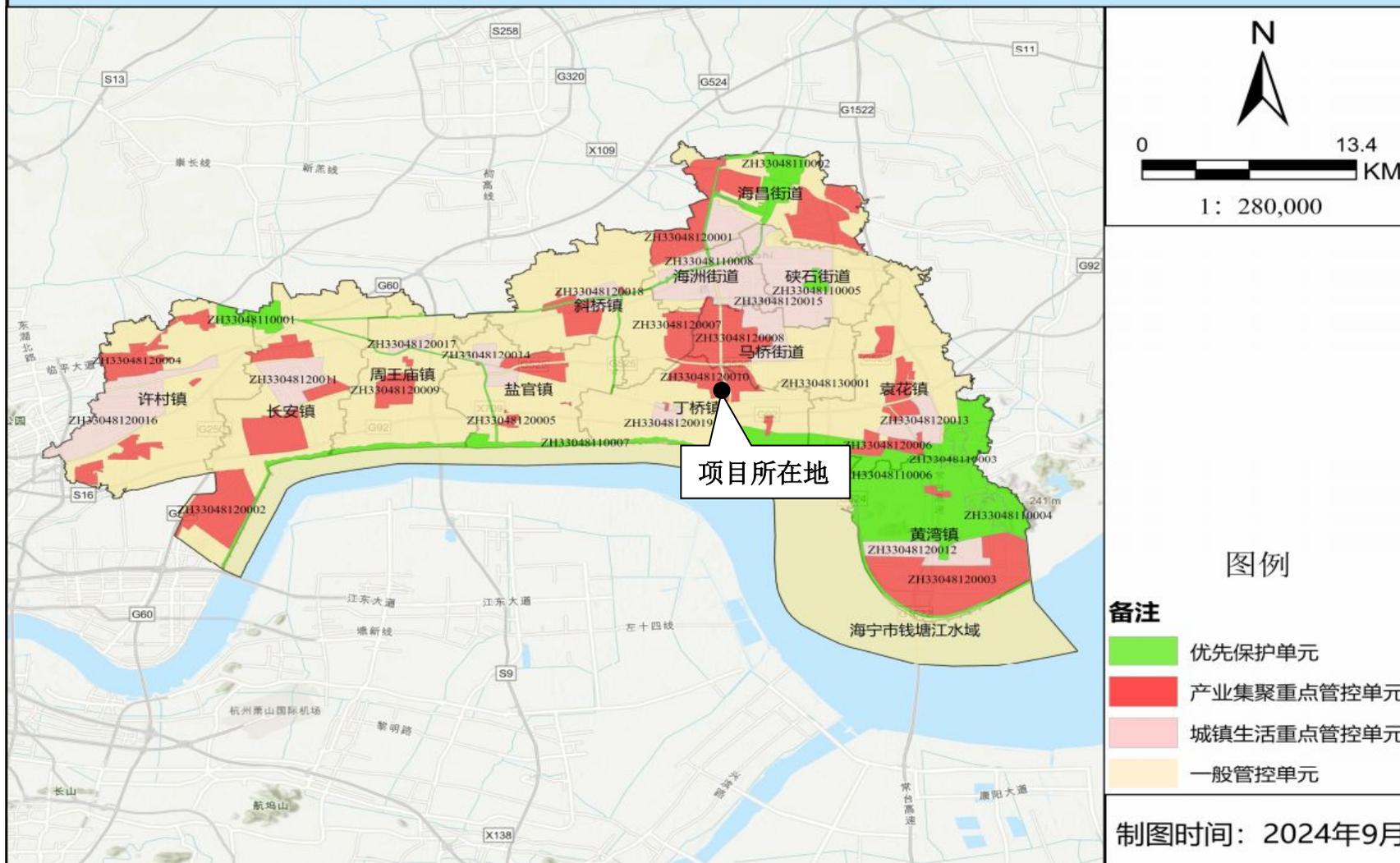


附图 4 厂区平面布置图



附图 5 地表水环境功能区划图

海宁市生态环境分区管控单元分类图



附图 6 环境管控单元分类图

海宁市

生态保护红线划定方案



附图 7 生态保护红线划定方案图

嘉兴市环境空气质量功能区划图（行政区划）



附图 8 环境空气质量功能区划图