

镇江奇美化工有限公司光学级板材（SA）
生产技改项目（第一阶段）
竣工环保验收

环境影响变动分析

镇江奇美化工有限公司
2025 年 11 月

目 录

1 项目基本情况介绍.....	3
2 项目变动情况.....	3
2.1 项目性质.....	3
2.2 建设规模.....	3
2.3 项目地点.....	4
2.4 生产工艺.....	4
2.4.1 原辅材料.....	4
2.4.2 主要设备.....	6
2.4.3 生产工艺.....	8
2.4 环境保护措施.....	12
2.5 变动情况汇总.....	13
3 验收项目变动分析.....	13
4 变更后环境影响分析.....	16
5 总量控制.....	18
6 结论.....	20

1 项目基本情况介绍

镇江奇美化工有限公司成立于1996年3月12日，位于江苏省镇江市新区大港街道韩桥路88号。本次验收项目属于生产技改项目，本项目验收为分阶段验收，此次为第一阶段验收，验收范围为807SA车间。本次验收范围内建设内容为：技改光学级MS结构板生产线2条，光学级PS扩散板生产线1条，光学级PS（PC）扩散板生产线1条。本项目不新增职工，年运行时间7920小时。

镇江奇美化工有限公司于2022年委托南京赛特环境有限公司编制了《镇江奇美化工有限公司光学级板材（SA）生产技改项目环境影响评价报告表》，并于2022年5月25日取得镇江新区行政审批管理局的批复（镇新审批环审（2022）27号）。建设单位于2023年10月10日重新申领固定污染源排污许可证，证书编号为：913211916088343539001P。

2 项目变动情况

根据《省生态环境厅关于加强涉变动后项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）：“在环境影响评价文件批准后、竣工环境保护验收前，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等因素中的一项或多项发生变动，导致环境影响显著变化（尤其是不利环境影响加重）的，界定为重大变动，变动未列入重大变动清单的，界定为一般变动。”

本报告对建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面变动情况进行详细说明。

2.1 项目性质

本次阶段性验收报告的验收范围为“镇江奇美化工有限公司光学级板材（SA）生产技改项目807SA车间”，其建设项目开发、使用功能未发生变化。

2.2 建设规模

本项目实际建设规模与环评一致。本次验收情况一览表见表 2-1。

表 2-1 本次阶段性验收情况一览表

序号	产品名称	环评阶段 807SA 车间设计年产量 (t/a)	807SA 车间实际年产量 (t/a)	变化量	年运行时数 (h/a)
1	光学级 MS 结构板	11674	11674	0	7920
2	光学级 PS 扩散板	8403 (12320)	8403 (12320)	0 (0)	

3	光学级 PC 扩散板	3917 (0)	3917 (0)	0 (0)
	总计	23994	23994	0

注：括号外为光学级PS（PC）扩散板生产线全部生产光学级PC扩散板时的产量，括号内为光学级PS（PC）扩散板生产线全部生产光学级PS扩散板时的产量。

2.3 项目地点

本项目位于江苏省镇江市新区大港街道韩桥路88号现有厂区内。本项目未重新选址，未改变平面布置，项目防护距离边界未发生变化。

2.4 生产工艺

2.4.1 原辅材料和能源消耗

项目原辅料两车间共用，且在环评中未作区分，本次验收根据 807SA 车间产品产量计算出环评阶段 807SA 车间应消耗的原辅材料。具体计算过程如下：

(1) MS 粒子

807SA 车间包含 2 条技改光学级 MS 结构板，808SA 车间不生产光学级 MS 结构板，因此 807SA 车间在环评阶段应消耗的 MS 粒子和环评总量一致，为 11972.11t。

(2) 保护膜

保护膜为产品包装，故认为单位产品量使用的保护膜数量相同。环评阶段 807SA 车间的产量占总产量的比例为： $23994/40800=0.59$ ，故 807SA 在环评阶段应消耗保护膜 $13*0.59=7.67t$

(3) PS 粒子和 PS 色母

根据环评报告，807SA 车间布置 1 条光学级 PS 扩散板生产线，1 条光学级 PS（PC）扩散板生产线，808SA 车间布置 2 条光学级 PS 扩散板生产线，每条光学级 PS 扩散板生产线产量均为 8403 t/a，光学级 PS（PC）扩散板生产线的光学级 PS（PC）扩散板产量为 3917t/a。

若光学级 PS（PC）扩散板生产线生产光学级 PC 扩散板时，则 807SA 车间消耗的 PS 粒子量应为总量的 1/3，即 $24427.72/3=8142.57t$ ；消耗的 PS 色母数量同 PS 粒子计算比例，故为 $1425.01/3=475t$ 。

若光学级 PS（PC）扩散板生产线生产光学级 PS 扩散板时，则 807SA 车间生产的光学级 PS 扩散板占两车间全部产量的 $(8403+3917)/(8403*3+3917)\approx 0.423$ ，故 807SA 车间消耗的 PS 粒子量应为 $24427.72*0.423=10332.93t$ ，消耗的

PS 色母量为 $1425.01 \times 0.423 = 602.78t$ 。

(4) PC 粒子和 PC 色母

根据环评报告，807SA 车间布置一条光学级 PS (PC) 扩散板生产线，808SA 车间不生产光学级 PC 扩散板。

若光学级 PS (PC) 扩散板生产线生产光学级 PC 扩散板时，则 807SA 车间在环评阶段应消耗的 PC 粒子和 PC 色母与环评总量一致，分别为 3795.82t 和 221.20t。

若光学级 PS (PC) 扩散板生产线生产光学级 PS 扩散板时，则 807SA 车间在环评阶段应消耗的 PC 粒子和 PC 色母均为 0。

本次分阶段验收项目原辅料消耗情况具体情况见下表。

表 2-2 本次分阶段验收项目原辅料一览表

序号	原料名称	主要成分	性状	环评总计年消耗量 (t)	环评 807SA 车间年消耗量 (t)	807SA 车间实际年消耗量 (t)	储存地点
1	MS 粒子 (500G)	苯乙烯-甲基丙烯酸甲酯共聚物 (MS) 树脂	固态	11972.11	11972.11	11674	C 库
2	保护膜	塑料	固态	13	7.67	350	包材库
3	PS 粒子 (PG-383)	聚苯乙烯 (PS) 塑料	固态	24427.72	8142.57 (10332.93)*	8151 (14125.8)	储槽
4	PS 色母	PS 塑料、颜料	固态	1425.01	475 (602.78)	252 (436.7)	包材库
5	PC 粒子 (PC)	聚碳酸酯 (PC) 塑料	固态	3795.82	3795.82 (0)	5974.8 (0)	C 库
6	PC 色母	PC 塑料、颜料	固态	221.20	221.20 (0)	184.7 (0)	包材库

注：括号外为光学级 PS (PC) 扩散板生产线生产光学级 PC 扩散板时的消耗量，括号里为光学级 PS (PC) 扩散板生产线生产光学级 PS 扩散板时的消耗量

能源消耗情况：

由于环评报告中未单独列出两车间的能源消耗情况，故本次分阶段验收根据 807SA 车间生产情况进行计算。计算过程如下：

由于本项目用水主要用于冷却、真空水封和清洗环节，因此认为单位产品量消耗的水量相同。根据前文计算，环评阶段 807SA 车间的产品产量占总产量的 0.59，故环评阶段 807SA 车间的水消耗量为 $48230 \times 0.59 = 28455.7t/a$ 。

用电量的计算方法相同： $162 \times 0.59 = 95.58$ 万度/a。本项目能源消耗情况见下

表所示。

根据业主提供资料，807SA 车间在生产中消耗的水量为 16670t/a。根据业主提供资料，807SA 车间在生产中消耗的水量为 16670t/a。根据前文，807SA 车间实际产能与设计产能一致，故设计产能下的实际水消耗量也为 16670t/a。

表 2-3 本次分阶段验收项目主要能源消耗情况表

类别	产品名称	名称	单位	环评预估总量	环评阶段 807SA 车间 预估量	807SA 车 间实际消 耗量	来源运输
能耗	/	水	t/a	48230	28455.7	16670	自来水、工业新鲜水 由市政电网提供
		电	万度/a	162	95.58	700	

2.4.2 主要设备

807SA 车间在实际建设中的主要设备和环评阶段一致，未发生变动。

表 2-3 主要设备清单一览表

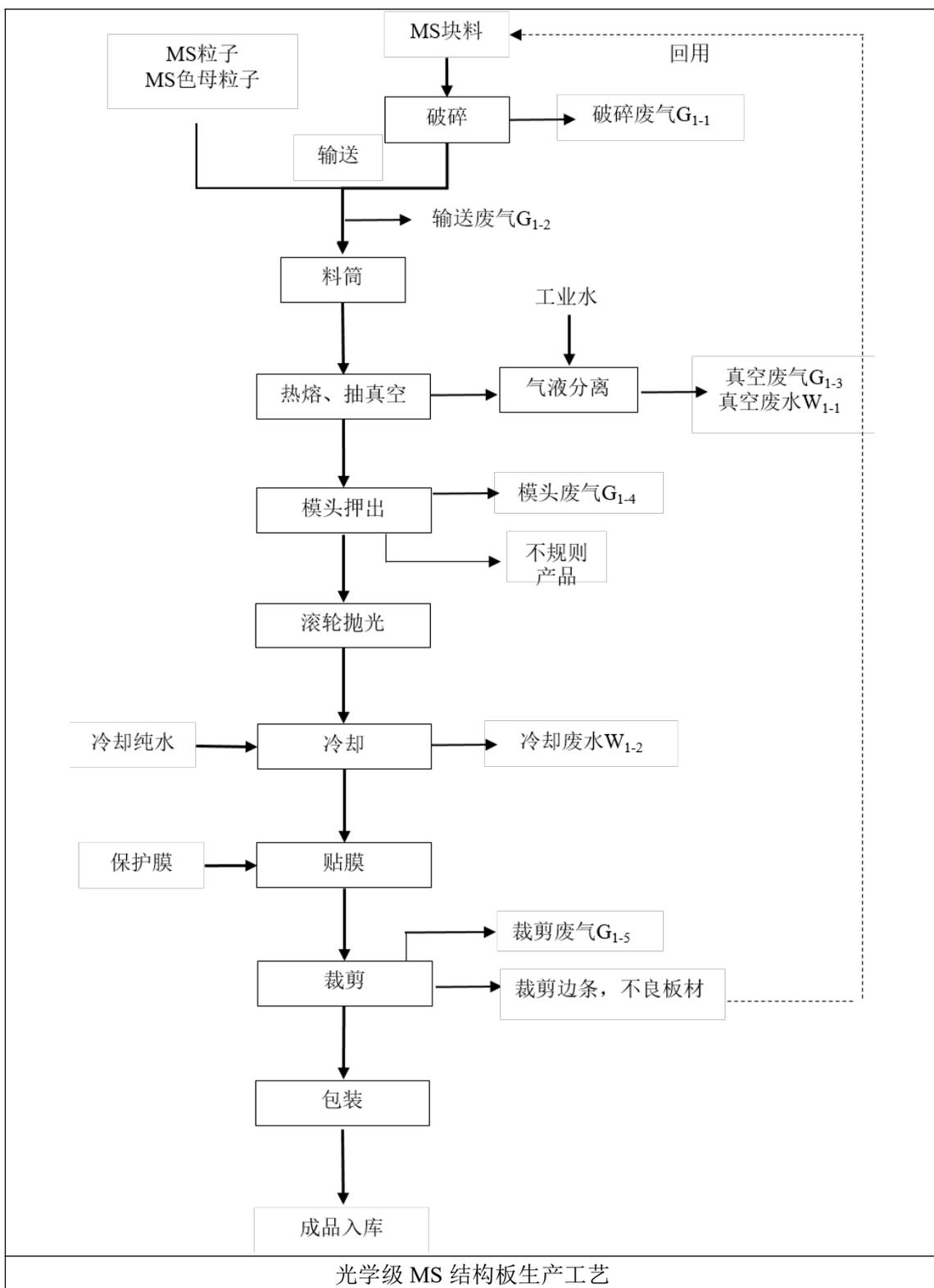
序号	设备名称	环评阶段			实际情况	
		环评阶段 规格型号	技改项 目总数 量	环评阶段 807SA 车 间数量	807SA 车间 设备实际规 格型号	807SA 车间实 际数量
1	胶粒储槽	200m ³	6	6	200m ³	6
2	胶粒自循给料机	/	6	6	/	6
3	胶粒送料给料机	/	6	6	/	6
4	胶粒自循鲁氏鼓风机	/	3	3	/	3
5	胶粒送料鲁氏鼓风机	/	3	3	/	3
6	主原料中间桶	4m ³	8	4	4m ³	4
7	主原料给料机	/	8	4	/	4
8	粉碎料中间桶	2.5m ³	8	4	2.5m ³	4
9	粉碎料螺杆给料机	/	8	4	/	4
10	入料 hopper 桶	0.6m ³	8	4	0.6m ³	4
11	押出主机	/	8	4	/	4
12	粉碎机	/	4	4	/	4
13	轮压机	/	8	4	/	4
14	贴膜引取机	/	8	4	/	4
15	边锯裁切机	/	8	4	/	4
16	横锯裁切机	/	8	4	/	4
17	吸板机	/	8	4	/	4
18	废气风机	/	4	2	/	2
19	模头废气风机	/	8	4	/	4
20	废水泵	/	10	5	/	5
21	BF 袋式除尘器	/	21	13	/	13
22	真空泵	/	12	6	/	6
23	真空桶	0.36m ³	16	8	0.36m ³	8
24	真空轴封水循环泵	/	8	4	/	4
25	冰水机	/	6	3	/	3

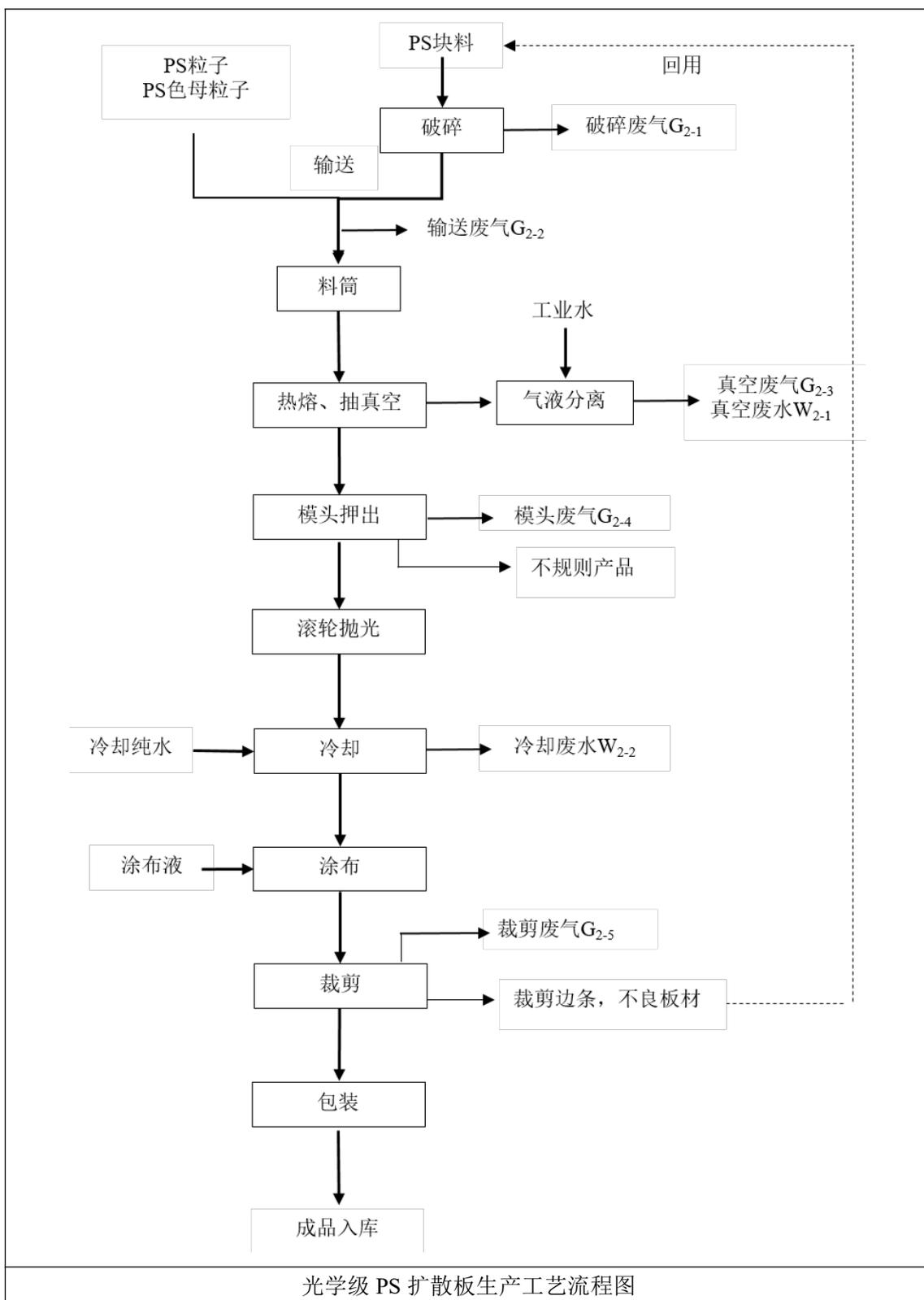
26	冰水泵	/	14	7	/	7
27	纯水槽	5m ³	2	1	5m ³	1
28	纯水泵	/	4	2	/	2
29	热水泵	/	4	2	/	2
30	空压机	/	8	3	/	3
31	空调箱	/	13	6	/	6
32	沙滤槽	0.3mpa·2.9 25m ³ ·φ180 0x1800H	2	1	0.3mpa·2.92 5m ³ ·φ1800x 1800H	1
33	冷却水塔	/	2	1	/	1
34	冷却水泵	/	9	4	/	4
35	行车	3T	8	4	3T	4
36	袋式除尘器	/	2	2	/	2
37	抽送风机	/	2	2	/	2
38	鲁式送风机马达	/	2	2	/	2
39	C4 槽 PG-383 送料机回 转给料机	/	2	2	/	2
40	回转给料机减速机	/	2	2	/	2
41	回转给料机马达	/	2	2	/	2
42	SA-72 供料称量桶	/	1	1	/	1
43	SA-72 供料称量桶磅秤	/	1	1	/	1
44	SA-72 KAWATA	/	1	1	/	1
45	SA-72 色母中间桶	0.7m ³	1	1	0.7m ³	1
46	SA-72 粉碎料中间桶	0.7m ³	1	1	0.7m ³	1
47	SA-72 主原料中间桶	1.5m ³	1	1	1.5m ³	1
48	SA-73 供料称量桶	/	1	1	/	1
49	SA-73 供料称量桶磅秤	/	1	1	/	1
50	SA-73 KAWATA	/	1	1	/	1
51	SA-73 色母中间桶	0.7m ³	1	1	0.7m ³	1
52	SA-73 粉碎料中间桶	0.7m ³	1	1	0.7m ³	1
53	SA-73 主原料中间桶	1.5m ³	1	1	1.5m ³	1
54	SA-74 供料称量桶	/	1	1	/	1
55	SA-74 供料称量桶磅秤	/	1	1	/	1
56	SA-74 KAWATA	/	1	1	/	1
57	SA-74 色母中间桶	/	1	1	/	1
58	SA-74 粉碎料中间桶	/	1	1	/	1
59	SA-74 主原料中间桶	/	1	1	/	1
60	SA-83 供料称量桶	/	1	0	/	0
61	SA-83 供料称量桶磅秤	/	1	0	/	0
62	SA-83 KAWATA	/	1	0	/	0
63	SA-83 色母中间桶	/	1	0	/	0
64	SA-83 粉碎料中间桶	/	1	0	/	0
65	SA-83 主原料中间桶	/	1	0	/	0
66	SA-84 供料称量桶	/	1	0	/	0
67	SA-84 供料称量桶磅秤	/	1	0	/	0
68	SA-84 KAWATA	/	1	0	/	0
69	SA-84 色母中间桶	/	1	0	/	0
70	SA-84 粉碎料中间桶	/	1	0	/	0
71	SA-84 主原料中间桶	/	1	0	/	0
72	C-4 胶粒储槽	/	1	1	/	1

73	φ450 咬花滚轮	φ450	4	0	/	0
74	φ500 咬花滚轮	φ500	8	8	φ500	8
75	φ500 结构滚轮	φ500	2	2	φ500	2
76	粉碎料搅拌桶	/	5	3	/	3
77	粉碎料搅拌桶马达	/	5	3	/	3
78	粉碎料鲁式送风机	/	5	3	/	3
79	粉碎料鲁式送风机马达	/	5	3	/	3
80	粉碎料中间桶大供料螺 杆	/	5	3	/	3
81	粉碎料中间桶小供料螺 杆	/	5	3	/	3
82	混合桶	/	5	3	/	3
83	混合桶搅拌机	/	5	3	/	3
84	混合桶搅拌机马达	/	5	3	/	3
85	人机界面 1（无尘室）	/	5	3	/	3
86	人机界面 2（品检室）	/	5	3	/	3
87	色母搅拌桶	/	5	3	/	3
88	色母搅拌桶马达	/	5	3	/	3
89	色母鲁式送风机	/	5	3	/	3
90	色母鲁式送风机马达	/	5	3	/	3
91	色母中间桶大供料螺杆	/	5	3	/	3
92	色母中间桶小供料螺杆	/	5	3	/	3
93	吸料机备台	/	3	3	/	3
94	主原料供料转给料器	/	5	3	/	3
95	主原料供料回转给料器 减速机	/	5	3	/	3
96	主原料供料回转给料器 马达	/	5	3	/	3
97	主原料供料系统	/	5	3	/	3
98	主原料供料旋风分离器	/	5	3	/	3
99	主原料中间桶大供料螺 杆	/	5	3	/	3
100	主原料中间桶小供料螺 杆	/	5	3	/	3

2.4.3 生产工艺

本项目光学级MS结构板、光学级PS扩散板、光学级PC扩散板的生产流程基本相同，均主要包括块料破碎、热熔、抽真空、模头押出、冷却、裁剪等。本次阶段性验收项目生产工艺及产污环节未发生变化。营运期具体工艺流程及产污节点图见图2-1。





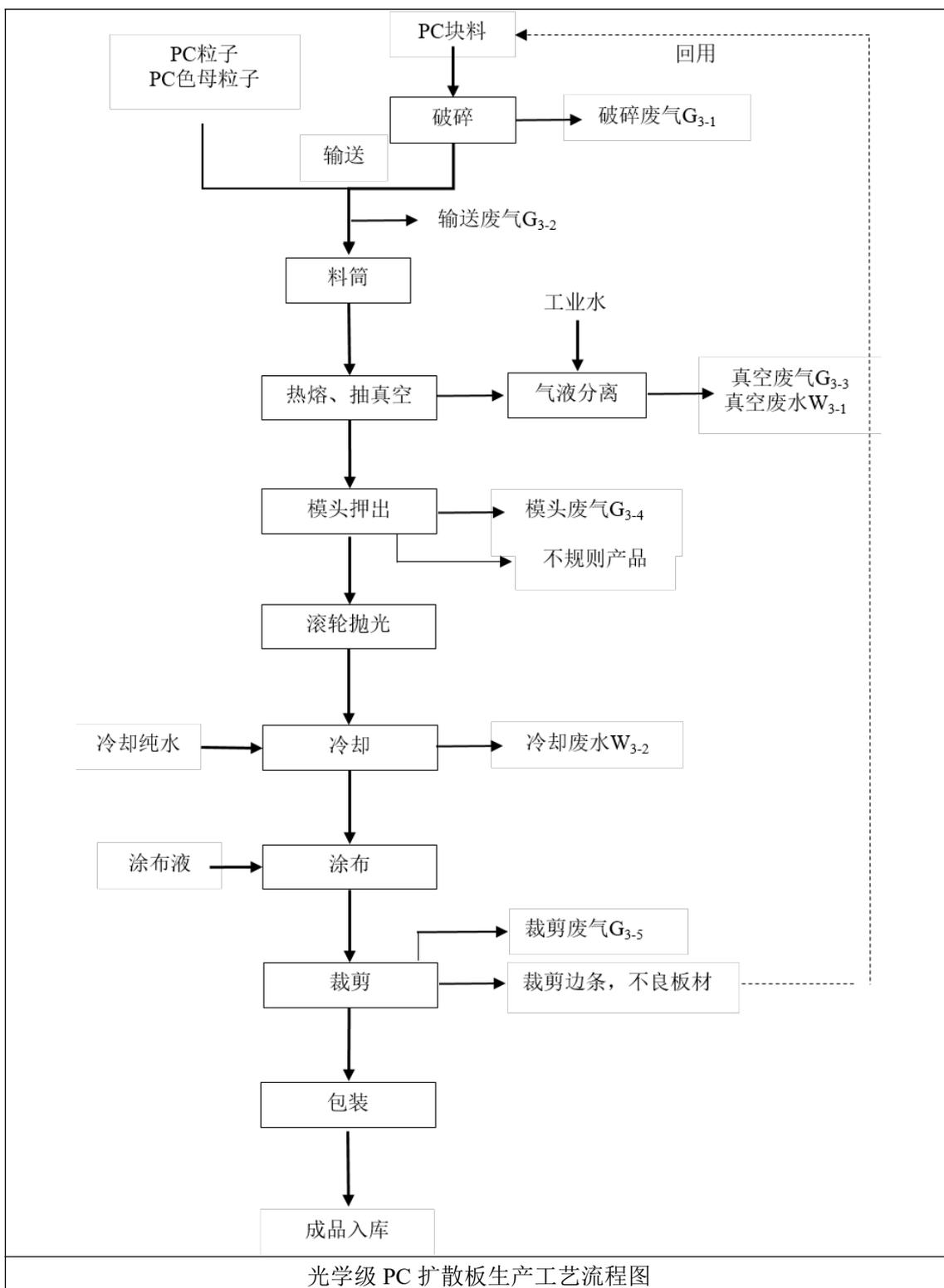


图 2-1 运营期工艺流程图

2.4 环境保护措施

本次分阶段验收项目环境保护措施变动情况见表 2-4。

表 2-4 项目环境保护措施变动情况一览表

类别	污染源	污染物	环评/批复设计治理措施	实际建设情况	有无变动	对照情况
废气	真空废气	NMHC	送现有工程废气 RTO 设施燃烧处理	送废气 RTO-5 设施燃烧处理	有	处理设施由现有 RTO 设施变为 RTO-5 设施
	模头押出废气	NMHC	经押出废气收集装置收集后，由 2 套活性炭吸附装置处理并分别经 2 个 15m 排气筒分别排放	经押出废气收集装置收集后，由 2 套活性炭吸附装置处理并分别经 2 个 15m 排气筒分别排放	无	一致
	破碎废气	颗粒物	经布袋除尘器处理后无组织排放	经布袋除尘器处理后无组织排放	无	一致
	输送废气	颗粒物	PS 树脂颗粒物经布袋除尘器收集处理后，通过 2 个 15m 排气筒（DA166，原 BF-01 和 DA167，原 BFC4）排放，其余无组织排放	PS 树脂颗粒物经布袋除尘器收集处理后，通过 2 个 15m 排气筒（DA166，原 BF-01 和 DA167，原 BFC4）排放，其余无组织排放	无	一致
	切割废气	颗粒物	配置 4 套布袋除尘器收集处理后，并分别通过 15m 排气筒排放	配置 4 套布袋除尘器收集处理后，并分别通过 15m 排气筒排放	无	一致
废水	真空、冷却	COD、SS、石油类、SM、甲苯	第五废水处理场预处理后接管镇江市海润水处理有限公司	第五废水处理场预处理后接管镇江市海润水处理有限公司	无	一致
	清洗	SS	第五废水处理场预处理后接管镇江市海润水处理有限公司	第五废水处理场预处理后接管镇江市海润水处理有限公司	无	一致
噪声	各类生产设备	等效声级	隔声、减振	隔声、减振	无	一致
固体废物	/	/	布袋过滤颗粒物、模头结块废料、不合格品和废边角料、原料废包装材料、废纸袋废粉末由企业收集外售；危险废物有废矿物油、废抹布、废棉线滤网、废活性炭、实验室废瓶、生产废液、废 Al ₂ O ₃ 、废油泥和废 PE 桶，由企业收集后自行焚烧+委托	不合格品和废边角料回填利用；布袋过滤颗粒物和模头结块废料作为不规则产品销售给下游厂商；危险废物有原料废包装材料、废纸袋、废粉末、废矿物油、废抹布、废棉线滤网、废活性炭、实验室废瓶、生产废液、废 Al ₂ O ₃ 、废油	有	根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017），不合格品和废边角料、布袋过滤颗粒物和模头结块废料不作为一般固废管理。不合格品和废边角料粉碎后回填；布袋过滤颗粒物和模头结块废料

			有资质单位处置	泥和废 PE 桶，由企业收集后自行焚烧+委托有资质单位处置。		作为不规则产品售卖；根据《国家危险废物名录》（2025 版），原料废包装材料、废纸袋、废粉末作为危废管理。
--	--	--	---------	--------------------------------	--	---

2.5 变动情况汇总

本次验收项目在实际建设过程中的变动情况如下：

1、环评阶段真空废气送入现有 RTO 设施燃烧处理，实际建设为将真空废气送入 RTO-5 设施中燃烧处理；

2、环评阶段 807SA 车间消耗保护膜 7.67t/a，实际建设中 807SA 车间消耗保护膜 350t/a；

3、环评阶段不合格品和废边角料预估 807SA 车间的产生量为 493.734t/a，实际产生量为 1958.96t/a；根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017），不合格品、废边角料、布袋过滤颗粒物、模头结块废料经重新判定后不纳入一般固废管理。其中，不合格品和废边角料环评中采取收集外售，实际建设中作为原料回填到生产线使用；布袋过滤颗粒物和模头结块废料环评中采取收集外售，实际建设中由于其物性合格，仅外形不规则，故作为不规则产品售卖给下游厂商。根据《国家危险废物名录》（2025 版），原料废包装材料、废纸袋、废粉末重新判定为危险废物，环评中收集外售，实际建设中采取焚烧处置+委外处理。

其余建设内容与环评内容基本一致。

3 验收项目变动分析

根据《省生态环境厅关于加强涉变动后项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）：“在环境影响评价文件批准后、竣工环境保护验收前，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等因素中的一项或多项发生变动，导致环境影响显著变化（尤其是不利环境影响加重）的，界定为重大变动，变动未列入重大变动清单的，界定为一般变动。”本次分阶段验收项目的性质、规模、地点、生产工艺均未发生变动，环境保护措施发生了变动，但变动不增加产能、不新增污染物排放因子和污染物排放量，不会加重对环境的影响，因此界定为一般变动。对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单

（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688号）文件的情况如下表所示。

表 3-1 建设项目变动环境影响分析

类别	关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知	实际建设变动情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	本次验收项目开发、实际使用功能未发生变化	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本次验收项目生产能力未增加	否
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	本次验收项目未导致第一类污染物排放量增加	否
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	本次验收项目位于环境质量不达标区，但生产能力未增加，污染物排放量未增加	否
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本次验收项目未重新选址，在原有 807SA 车间内改造。	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本次验收项目未导致所列情形	否
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本次验收项目物料运输、装卸、贮存方式未变化	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本次验收项目废水污染防治措施未变化；真空废气送入 RTO-5 设施燃烧处置，其他废气污染防治措施没有发生变化，未导致第 6 条中所列情形	否
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本次验收项目未新增废水直接排放口，本项目废水为间接排放	否
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本次项目产生的真空废气依托厂区内 RTO-5 废气处理设施和排气筒，其他废气排气筒均依托现有，未新增废气排放口	否

11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本次验收项目未改变噪声、土壤或地下水污染防治措施	否
12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	本次验收项目产生的不合格品、废边角料作为原料回填使用；布袋过滤颗粒物和模头结块废料作为不规则产品售卖给下游厂商；原料废包装材料、废纸袋、废粉末作为危废处理。均得到了合理处置，不会导致不利环境影响加重	否
13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目不涉及事故废水	否

对照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688号）文件，上述变动不属于重大变动，界定为一般变动。

4 变更后环境影响分析

本次分阶段验收项目变动主要为：一、废气处理设施变化，二、部分固体废物产生数量及处理方式变化，三、辅料消耗量变化。

一、废气处理设施变化

环评中，真空废气送现有工程废气 RTO 设施（4005BP RTO）燃烧处理。在实际建设过程中，真空废气送 RTO-5 设施进行燃烧处理，同时 4005BP RTO 设施作为备用处理设施。

RTO-5 为新上线的环保设备，与 4005BP RTO 作用相同。4005BP RTO 设施的设计处理能力为 80000 m³/h，RTO-5 的设计处理能力为 90000 m³/h，故 RTO-5 处理能力可以满足需求，不会对环境造成影响。

二、部分固体废物产生数量及处理方式变化

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017）第 6.1 条，不合格品和废边角料可不经过贮存或堆积过程，而在现场直接返回到原生产过程，因此不作为固体废物管理。环评中采取收集外售，实际建设中作为原料回填到生产线使用。

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017）第 5.2 条，布袋过滤颗粒物、模头结块废料有稳定、合理的市场需求，故也不作为固体废物管理。其物性合格，但外形不规则，作为不规则产品售卖给下游厂商。

根据《国家危险废物名录》（2025 版）和现场实际产生情况，环评中判定为一般固废的原料废包装材料、废纸袋、废粉末重新判定为危险废物，环评中收集外售，实际建设中焚烧处置+委外处理。

不合格品和废边角料在环评中预估 807SA 车间的产生量为 493.734t/a，实际产生量为 1958.96t/a。主要是由于客户要求提高，导致切割过程中产生更多的不合格品和边角料。不合格品和废边角料在实际生产中经过破碎返回生产线中。破碎过程的产污系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“2922 塑料板、管、型材制造行业”的中“配料-混合-挤出”工艺的产污系数，取 6kg/t 原料树脂，则实际增加了破碎颗粒物量约为 8.79t/a。其采用密闭破碎方式，故破碎颗粒物收集率取 99%，处理效率为 99%，且破碎产生的颗粒物粒径较大、易于沉降，经布袋除尘处理后外排量不大（约 0.18 t/a），通过布袋除尘后经尾端短

管无组织排放，颗粒物在镇江奇美化工有限公司内平衡，不新增总量。布袋过滤颗粒物作为不规则产品售卖给下游厂商。

所有固废均得到了妥善处置，不会对环境造成影响。

三、辅料消耗量变化

环评中预估 807SA 车间共计消耗保护膜 7.67t/a，在实际建设中，本次分阶段验收范围的 807SA 车间消耗保护膜 350t/a。主要原因是环评阶段对保护膜消耗量预估偏小。保护膜是张贴在板材上一起销售的，故不会在生产过程中产生额外的固体废物。

本次验收项目变动均对外环境影响无变化。

5 总量控制

(1) 废水

由于本次分阶段验收项目未单独设置废水排放口，项目产生的废水经第五废水处理场处理后与企业其他项目废水一起经废水总排口排放，因此本项目废水监测点位于企业废水总排口，污染物排放总量按照本项目环评批复总量进行核算。

由监测结果可知，本项目正常运行后，企业废水总排口中 COD、悬浮物、氨氮、石油类、甲苯、苯乙烯等排放浓度均满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）和镇江市海润水处理有限公司接管要求；总量排放指标满足考核量要求。具体见下表所示。

表 5-2 807SA 车间实际排放水污染物浓度及总量情况

污染物	实测排放浓度 (mg/L)	浓度限值 (mg/L)	807SA 车间核算 结果 (t/a)	环评接管考核 量 (t/a)	评价
废水量	/	/	14670	43407	满足
COD	88.25	500	1.295	4.107	满足
SS	37.63	400	0.552	2.638	满足
石油类	0.31	15	0.005	0.205	满足
苯乙烯	0.0003	0.6	4.40×10^{-6}	0.0205	满足
甲苯	0.0007	0.2	1.03×10^{-5}	0.0411	满足

注：甲苯和苯乙烯实测排放浓度根据验收监测设备检出限的一半计算。

(2) 废气

本次验收项目产生的废气包括真空废气、模头押出废气以及破碎、输送和切割过程产生的颗粒物。

其中，真空废气送入 RTO-5 燃烧处理并通过 DA076 排气筒排放，该股废气在 RTO 设施项目内平衡，因此不计入本项目的废气排放总量；模头押出废气经活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA165（原 FQ-CS-0060）和 DA162（原 FQ-CS-0061）排放；破碎废气经布袋除尘器处理后无组织排放；输送废气中 PS 树脂颗粒物经布袋除尘器收集处理并通过 15m 排气筒 DA166（原 BF-01）和 DA167（原 BFC4）排放，其余无组织排放；切割废气经布袋除尘器收集处理并通过 15m 排气筒 DA092（原 BF-71）、DA099（原 BF-72）、DA095（原 BF-73）和 DA101（原 BF-74）排放。

因此本次分阶段验收项目废气监测点位于企业 DA076、DA165、DA162、DA166、DA167、DA092、DA099、DA095、DA101 废气排放口，污染物排放总

量按照环评批复的许可总量进行核算。

由监测结果可知，本次分阶段验收项目正常运行后，上述废气排放口中非甲烷总烃、臭气浓度、苯乙烯、颗粒物等均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及修改单相关要求和《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）相关要求；本次分阶段验收项目建成后厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）和《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）相关标准。

废气排放总量核算结果表明：颗粒物 0.0680t/a<1.27t/a（有组织），非甲烷总烃 0.0271t/a<0.48 t/a（有组织），固体废物零排放。

6 结论

本次验收项目在实际建设过程中，一、废气处理设施变化，二、部分固体废物产生数量及处理方式变化，三、辅料消耗量变化。其余建设内容与环评内容基本一致。对照《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）、《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688号）文件，上述变动不属于重大变动，界定为一般变动。

根据环境影响分析，上述变动对外环境的影响无明显变化。