

洁娜纺织科技江苏有限公司 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目 竣工环境保护自行验收意见

2025 年 9 月 30 日，洁娜纺织科技江苏有限公司在项目地组织召开 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目竣工环境保护验收会。由建设单位及受邀请的三位专家形成验收组，通过审查验收报告、现场勘查、会议讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

淮安开创春天布业有限公司 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目，建成后形成年产印花产品 7500 万米，染色产品 2500 万米。该项目环境影响评价报告于 2007 年 1 月 31 日获得淮安市环境保护局批复（淮环发[2007]13 号）。

该项目于 2007 年取得批复后开始着手建设，2011 年建设完成土建部分的主体工程。2012 年 7 月 4 日，淮安市环保局同意该项目建设主体变更，淮安开创春天布业有限公司更名淮安欣明布业有限公司，其他要求与环评批复一致，不得改变。2016 年 5 月 26 日，淮安欣明布业有限公司更名为淮安欣明染整有限公司，并更新了经营范围，淮安市工商行政管理局同意变更并备案。2017 年 1 月 13 日，淮安市环保局同意该项目实施主体变更为淮安欣明染整有限公司。淮安欣明染整有限公司是 2012 年注册的台港澳法人独资有限责任公司，注册资金 550 万美元，注册地址为淮安市淮安区经济开发区纬二路南、经二十三路西侧。企业经营范围为纺织品染色，针纺织品、经编织品、绣花布生产等。

淮安欣明染整有限公司于 2017 年 9 月 25 日完成“一阶段 3000 万米/年染色项目”环境保护设施“三同时”竣工验收，同时印花项目的部分前处理工艺也相继推进。2021 年 5 月 18 日再次进行了更名，更名

后企业名称为洁娜纺织科技江苏有限公司。

因三年疫情影响，印花生产线的建设进展较慢，至 2023 年 10 月印花生产线相继建成，同时新建一座 8000m³/d 的污水处理站用于全厂废水处理。为满足新的法律法规要求，企业于 2024 年 2 月编制了《洁娜纺织科技江苏有限公司 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目建设项目一般变动环境影响分析》，确定产能为印花产品 7500 万米/年、染色产品 2500 万米/年。

受国内、国际市场行情影响，产品销路严重受损，印花产品无法进入国际市场，生产处于基本停滞状态。2025 年 5 月，印花生产线相继恢复生产，市场销路逐步打开，企业决定对全厂整体项目开展环保“三同时”验收。

《洁娜纺织科技江苏有限公司 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目建设项目一般变动环境影响分析》编制完成至验收监测前，项目发生部分变动：拆除天然气导热油炉，改用蒸汽；增加尾水总磷在线监测设备，该部分变动较小，不影响变动分析结论，本次验收前不再另行编制变动分析。本次对照原环评、批复、《洁娜纺织科技江苏有限公司 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目建设项目一般变动环境影响分析》及实际建设情况，对建成后的整体项目进行竣工环境保护验收。

项目设备清单见表 1。

表 1 主要设备一览表

序号	工艺	名称	规格型号		数量（台/套）		备注	
			原环评	实际	原环评	实际		
1	染色产品线	退浆、煮练	退煮漂平幅联合机	LMA043	—	2	2	取消原溢流染色机，同时取消联合、丝光工序。保留退浆、煮练工艺，漂白与染色在染色
2		联合	退煮绳状联合机	—	—	3	0	
3		丝光	高速布铗丝光机	LMA142D	—	4	0	
4		染色、丝光	连续热熔染机	LMA206	—	5	0	

5			圆筒针织丝光机	LME141	LMH022-360	2	0	机内完成，采用高温高压染色机替代溢流染色机，32用3备，备用型号为：SME 30A、SME 125、SME 250，其余均为常用染色机。
6			溢流染色机	JY-3T	——	6	0	
7			筒式溢流染色机	JY-500	——	6	0	
8		染色	高温高压染色机	JHV28-35	——	5	0	
				——	OH-2	0	17	
				——	SME 500B	0	6	
				——	SME 500E	0	4	
				——	SME 500F	0	2	
				——	SME 250F	0	2	
				——	SME 500	0	1	
				——	SME 250	0	1	
				——	SME 125	0	1	
——	SME 30A	0	1					
9		预缩	预缩机	HLMA	——	4	1	取消部分预缩设备
10		水洗	平幅汰洗机	CGLMA387	——	5	0	应清洁生产的要求，取消平幅汰洗设备综合一体设备，采用功率较低的水洗设备进行清洗，为方便开幅增设脱水设备
11			水洗机	——	——	0	2	
12			离心脱水机	——	CO-2000	0	12	
13		开幅	绳装退捻开幅机	——	YLMA328B GX-340	0	12	染色后开幅
14	印花产品线		烧毛机	LMA004Q	——	4	0	印花产品坯布设置水磨毛替代烧毛，染色产品不设置该工段
15		水磨毛	水磨毛机	——	宽 3200*16轴	0	3	
16		退浆、煮练、漂白	退煮漂一体机	LM072 LM071	——	4	18	应清洁生产要求采用多台节能设备
17		洗毛	洗毛机	——	——	0	3	替代原高能

18		水洗	水洗衣机	——	——	0	2	耗设备，设备均用于印花前处理，根据产能配套设置数量，设备数量增加，不增加产品产能
19		定型	蒙幅茨热定型机	——	——	4	0	重新购置拉幅定型机与印花定型机，定型机总设备数量减少
20	热定型机		LM921	——	4	0		
21	拉幅定型机		——	RV/NTK-9T P-3200	0	2		
22	预定型机		——	——	0	2		
23	后定型机		——	——	0	3		
24		印花	圆网印花机	LMA331	——	3	0	印花设备更新，以新型印花机替代
25	平网印花机		LM156	——	2	0		
26	印花机		——	CD280R*16 *5	0	7		
27		蒸化	开幅、染色扎烘机	LMA101	——	2	0	取消
28			起绒机	LM301	——	3	0	取消
29			焙烘机	LM1861Y	——	2	0	取消
30			长环蒸化机	LM1819	——	3	0	取消长环蒸化机，增加1
31			蒸化机	LM433	LM433	2	3	台蒸化机
32		整理、包装	圆网烘干机	JHY-240	——	2	0	取消，在定型中同步完成
33			验、码联机	——	——	6	6	不变
34			折卷机	MB541	MB541	16	16	不变
35			验卷机	MB541	MB541	6	6	不变
36			打包机	75T	75T	4	4	不变
37			平网、圆网系统	——	——	1	1	不变
38		辅助	电脑配色调浆	——	——	1	1	不变
39			变压器	——	——	1	1	不变
40			空压机	——	——	2	2	不变

41	公辅工程	自动电脑整纬机	——	RSZWVI	0	11	染色机辅助设备
42		自动滴液机	——	——	0	1	染色机辅助设备
43		燃煤导热油炉	YLQ2400-A II	——	4	0	取消, 采用园区集中供热
44		燃煤水管蒸汽锅炉	SZL10-2.45-A	——	3	0	

公辅工程如表 2 所示。

表 2 项目公用及辅助工程表

工程类别	建设名称	环评设计情况	实际建设情况	变动情况
贮运工程	原料仓库	以防潮塑料布铺底, 通风	以防潮塑料布铺底, 通风	不变
	化学品仓库	各类染料等化学药剂	各类染料等化学药剂	不变
	成品仓库	分类堆置	分类堆置	不变
	煤场	800m ² , 储煤量约为 1000t	不设置煤场	不再使用燃煤锅炉、导热油炉
	储罐区	20m ³ ×2 储碱罐; 10m ³ ×1 储碱罐; 20m ³ ×2 淡碱回收罐	10m ³ ×4 储碱罐	部分使用片碱, 储碱罐总容积降低; 取消丝光工序, 不再进行淡碱回收
公用工程	给水	生产用水来自老一支渠, 引水至厂内河水净化; 生活用水来自园区自来水管网, 2696950m ³ /a。	生产用水中约 85%及地面冲洗废气处理用水取自老一支渠, 15%生产用水及生活用水来自园区自来水管网, 河水用量 1594819.9 m ³ /a、自来水用量为 318769 m ³ /a。	部分工艺优化调整, 工艺用水量降低; 同时生产用水大部分仍取自河水, 与环评一致, 同时生产中部分工序用水要求较高采用自来水。
	排水	废水经厂区预处理, 经楚州化工园区污水处理厂排污管道排入淮河入海水道南偏泓。	废水经厂区预处理, 达标排入园区污水管网, 由淮安区明通污水处理厂接管进一步处理, 最终排入淮河入海水道南偏泓。	由直接排放变动为间接排放
	软水	自制软水 240000m ³ /a	原环评设置软水系统供应锅炉使用, 未明确河水净化装置, 实际建设中锅炉配套软水装置不再建设, 河水净化装置采用“混凝沉淀+砂滤+离子交换”, 河水净化装置设	取消原配套锅炉的软水装置, 保留河水净化装置

			计规模为 8000m ³ /d。	
	供电	园区供电网供电，用电量为 1520 万 Kwh/a，设置一台 800KV 的变压器	园区供电网供电，用电量为 1400 万 Kwh/a，设置一台 1250KV、两台 1600KVA 的变压器	总设备数量降低，用电量较环评降低
	蒸汽	自建 SZL20-1.45-A II 型燃煤水管蒸汽锅炉 3 台（2 用 1 备）年蒸汽用量 240000t/a	取消燃煤蒸汽锅炉和导热油炉，采用全区集中供热，蒸汽用量为 180000t/a	优化部分设备，烘干设备减少，部分烘干工序均在定型工序同步完成，蒸汽用量有所下降，不再使用导热油炉和燃煤锅炉
	导热油	设置 4 台 100 万 kcal 的燃煤导热油炉		
	绿化	21400m ²	21400m ²	不变
	压缩空气	2 台 20m ³ /min 的空压机（1 用 1 备）	1 台 10m ³ /min、4 台 6m ³ /min、3 台 3 m ³ /min 的空压机（共计 8 台）	根据设备布置情况调整了空压机的数量及型号，以满足不同车间压缩空气的需求
环保工程	废气	<p>①蒸汽锅炉及导热油炉烟气处理系统（水膜除尘+碱液喷淋），排气筒高 45m，直径 1.2m。</p> <p>②烧毛废气处理系统（布袋除尘），排气筒高 15m，直径 0.2m。</p> <p>③磨毛粉尘处理系统（布袋除尘），排气筒高 15m，直径 0.3m。</p>	<p>①项目共设置 4 套定型用于定型、蒸化、印花的废气处理设施（静电吸附），其中 2 台预定型机配套 1 台废气处理设施；3 台后定型机配套 1 台废气处理设施；4 台印花机与 1 台蒸化机配套 1 台废气处理设施；3 台印花机与 2 台蒸化机配套 1 台废气处理设施，处理后分别经 4 根 15m 排气筒（4#/5#/7#/8#）高空排放。</p> <p>②新厂房车间一设置染色后定型废气收集处理设施（静电吸附），2 台后定型机配套 1 台废气处理设施，处理后经 1 根 15m 高排气筒（6#）高空排放。</p> <p>③新增污水处理站废气收集装置，废气收集后进入 1 套废气处理设施（次氯酸钠溶液吸收塔+碱液喷淋塔），处理后经 1 根 15m 排气筒（2#）高空排</p>	<p>增加实际无组织排放的印花、蒸化、定型废气收集、处理设施；不再产生烧毛、磨毛废气，取消烧毛废气处理系统、磨毛粉尘处理系统。取消燃煤锅炉、燃煤导热油炉，改用园区集中供热。</p>

			放。 ④新增危废仓库废气收集装置，收集后废气进入1套废气处理设施（活性炭吸附），处理后经1根15m排气筒（9#）高空排放。	
废水	全厂废水处理站采用二级生化处理，设计能力7000t/d，废水处理站采用“混凝沉淀+水解酸化+生化工艺”，处理后废水经园区污水处理厂管网直接排入入海水道南泓	全厂废水处理站采用物化+生化处理工艺，设计能力8000m ³ /d（同时设有1套2500m ³ /d处理站(含现有污水处理站废气处理设施)作为备用)，废水处理站采用“调节+气浮+初沉+水解酸化+一沉+好氧+二沉+气浮”工艺，处理后废水经园区污水管网排入淮安区明通污水处理厂，进一步处理后达标排入入海水道南泓	废水处理工艺优化，同时废水不再直接排入入海水道南泓，改为间接排放，厂区预处理后废水排入园区污水处理厂进一步处理	
噪声	机泵安装减振垫、隔声门窗、墙壁装吸声材料、隔声罩、消声器、加强绿化等隔声、消声的综合措施	机泵安装减振垫、隔声门窗、墙壁装吸声材料、隔声罩、消声器、加强绿化等隔声、消声的综合措施	已建设均按照环评要求建设噪声防治设施	
固废	设置1座800m ² 一般固废仓库	设置1座危废库，面积约150平方米；1座固废库约400平方米	一般固废加强运输，降低周转周期，降低暂存量	
初期雨水池	/	新建1座容积为900m ³ 的初期雨水池	新增初期雨水池	
事故池	设置1座2000m ³ 事故池，设置火灾报警等风险防范设施	设置1座2000m ³ 事故池，设置火灾报警等风险防范设施	不变	

（二）建设过程及环保审批情况

表 3 项目环保审批及建设过程情况

序号	类型	执行情况
1	环评及审批	2007 年 1 月 31 日,《淮安开创春天布业有限公司 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目环境影响报告书》获得淮安市环境保护局批复(淮环发[2007]13 号)
2	建设过程	2011 年建设完成主体工程的土建部分
		2012 年 7 月 4 日,该项目实施主体变更为淮安欣明布业有限公司
		2017 年 1 月 13 日,该项目实施主体变更为淮安欣明染整有限公司
		2017 年 9 月 25 日完成“一阶段 3000 万米/年染色项目”环境保护设施“三同时”竣工验收,同时印花项目的部分前处理工艺也相继推进
		2021 年 5 月 18 日再次进行了更名,更名后企业名称为洁娜纺织科技江苏有限公司
3	本次验收项目建设规模	2023 年 10 月印花生产线相继建成,同时新建一座 8000m ³ /d 的污水处理站用于全厂废水处理
		本次对整体项目进行验收,项目建设规模为染色产品 2500 万米/年、印花产品 7500 万米/年。项目年生产 300 天,每天三班,每班 8 小时,年生产 7200 小时。

（三）投资情况

项目总投资 50000 万元,其中环保投资为 9000 万元,占总投资的 18%。

（四）验收范围

建设项目的废水、废气、噪声、固废等污染防治措施。

二、工程变动情况

1、变动内容:

(1)生产工艺设备的变动

本次项目环评批复印花产品线及染色产品线,目前项目已建成印花产品线及染色产品线。

因本项目环评于 2007 年获得批复,原环评中产品经多年实际运行经验及技术发展,设备及工艺技术均有所提高,企业根据实际市场需

求及当前的设备、工艺技术水平对工艺流程及设备进行了优化调整。

实际建设中为提高不同产品的生产效率，对部分工艺设备进行了整合，染色的退浆、煮练在退浆机内完成，染色漂白及染色均在染色机内完成，染色后的脱水、开幅在脱水开幅机（整套设备）内完成；印花退浆、煮练、漂白在退煮漂一体机内完成，不再设置单独的拉幅、预缩。但同时为确保满足印花及染色产品产能需求，结合工艺整合情况，需重新配置工艺设备，增加退浆、定型、染色机、印花机等设备数量。变动后设备与产品产能相匹配，实际产能为年产印花产品 7500 万米，染色产品 2500 万米。

(2)环境保护措施的变动

本次项目针对当前的环保要求及实际工艺情况，对废气处理设施、废水处理设施均发生了变动，同时结合当前的固废管理要求，固废产生及处置方式也发生了变动。

①废气处理设施

原环评批复要求：项目烧毛、磨毛工段产生的烟尘和纤维粉尘采用布袋除尘；锅炉和导热油炉烟气须采取水膜除尘+碱液喷淋处理，园区实现集中供热后，锅炉应停止使用。

实际建设中取消了烧毛工段，同时磨毛工艺也调整为水磨毛，不再产生粉尘废气；项目不设置燃煤锅炉和导热油炉，使用园区集中供热蒸汽。

另项目生产工艺中染色、定型、印花、蒸化工序、污水处理、危废暂存过程中均会产生一定量的废气，原环评未要求设置废气收集、处理设施，均以无组织形式排放。实际建设中对定型机、印花机、蒸化机、危废仓库、污水处理站设置集气装置、废气处理设施，实现对废气进行收集处理。定型废气、印花废气、蒸化废气采用静电除油设施进行处理，危废仓库设置活性炭吸附装置处理，污水处理站废气采用次氯酸钠喷淋+液碱喷淋设施处理。

②废水处理设施

环评批复要求：按“清污分流、雨污分流、一水多用”原则设计和建设厂区给排水管网。污水收集处置系统应有防腐、防漏、防渗的技术保证措施，严禁污染物混入清下水（雨水）管网及向地下渗漏。蒸汽冷凝水必须收集回用，应建设足够容量的回用水池及完善的回用水管网。项目生产废水、生活污水等经厂内污水处理站处理达到江苏省《纺织染整工业水污染物排放标准》（DB32/670-2004）所规定的限值后，经楚州化工园区污水处理厂排污管道排入淮河入海水道南偏泓。园区污水处理厂扩建后，本项目污水必须入园污水处理厂集中处理。

厂区实际建设2座污水处理站，规模分别为2500m³/d、8000m³/d，一阶段染色产品废水均采用1#2500m³/d污水处理站进行处理，本次建设印花产品线时新建了1座2#8000m³/d污水处理站，目前实际运行中将全厂废水（包括染色生产废水、印花生产废水、生活污水、初期雨水等）均接入厂区内2#污水处理站处理，1#污水处理站作为备用设施，在2#污水处理站故障或检修时作为临时应急设施使用。实际建设的2#污水处理站新增前处理气浮装置、尾水池前气浮装置，其余工艺与原环评一致，根据目前实际运行情况，可保证废水达接管标准。

实际运行中使用集中供热蒸汽，产生的冷凝水均回用于生产，同时配套建设回用水池、回用水管网。

企业预处理后废水不再经园区污水处理厂排污管道直接排入入海水道；目前企业污水处理站废水处理达到《纺织染整工业水污染排放标准》（含修改单）（GB4287-2012）表2间接排放标准后，排入淮安区明通污水处理厂进行进一步处理，最终排入入海水道南泓，且淮安区明通污水处理厂目前已完成二期扩建，可接纳本项目全部废水。本次变动说明针对企业废水产生、排放方式的变化进行废水污染物产生、处理及排放情况进行重新核算。

③固废设施

环评批复要求：落实报告书提出的各类固体废物分类综合利用或安全处置措施，实现固体废物零排放。根据已批复环评，项目运行中产生的固废及处理方式如下：

- 1) 燃煤产生的煤灰渣，产生量为 8400t/a，煤灰渣送往附近的造砖厂造砖或者用于铺路等综合利用。
- 2) 废旧布料，产生量约为 9.8t/a，拟填埋处理。
- 3) 废包装、废容器等，产生量约 80t/a，回收处理。
- 4) 软水制备产生的废旧树脂，产生量为 20t/a，填埋处理。
- 5) 污水处理产生的污泥 4200t/a，送往造砖厂制砖。
- 6) 职工生活垃圾 200t/a，委托环卫部门定期清运。
- 7) 废染料 10t/a，由固废处理中心处置。

实际运行中，项目不再设置燃煤锅炉及燃煤导热油炉，采用园区集中供热提供的蒸汽，不再产生煤灰渣；废包装、废容器、废染料、软水制备废树脂作为危废交有资质单位处置；污水处理污泥仍送造砖厂制砖。

另企业在定型、印花、蒸化废气处理中产生废气处理废油；设备维保过程中产生一定量的废润滑油；定期进行台板胶清洗，产生一定的台板胶清洗废液；自动监测装置产生废液；废气处理废油脂、废活性炭、废润滑油、台板胶清洗废液自动监测装置废液均为危废，委托有资质单位处置。变动后固废仍全部合理处置，无排放。

项目变动情况及变动原因见表 4。

表 4 项目变动情况及原因一览表

变动类别	变动前情况	变动后情况	变动原因	不利环境影响变化情况
性质	项目为纺织染整产品生产项目，行业类别为[C1713]棉印染精加工，年产品印花产品 7500 万米，染色产品 2500 万米。	本次项目建设性质未发生变动，项目开发、使用功能不变。	/	不变
地点	建设地点为位于淮安市淮安经济开发区纬二路南、经二十三路西侧。占地面积为 142500 平方米。	项目实际建设地点及本次项目实际占地面积均与环评一致	/	不变
规模	生产能力 年产印花产品 7500 万米，染色产品 2500 万米。	目前染色产品线产能为 2500 万米，并建设印花产品线，生产印花产品 7500 万米。产品实际建设规模与环评一致	/	不变
	储存能力 项目仓库、化学品仓库	项目仓库、化学品仓库设置与环评一致	/	不变
生产工艺	染色产品生产线 前处理工序包括：缝头、烧毛、退浆、煮练、漂白、定型、丝光； 染色工序：染色（含漂洗）、脱水开幅、预缩、整理（烘干定型、磨毛、包装等）	2017 年验收时已变动工艺流程： 前处理工序包括：缝头、退浆、水洗； 染色工序：染色（含漂洗）、脱水开幅、定型、包装等。 目前企业实际工艺与上述工艺一致。	目前企业实际工艺与 2017 年已完成的一阶段验收工艺一致。 前处理工艺与印花前处理同类工艺共用	不变
	印花产品生产线 前处理工序包括：缝头、烧毛、退浆、煮练、漂白、定型、丝光； 印花工序：印花（含筛网印花、蒸化、漂洗）、脱水开幅、预缩、整理（烘干定型、磨毛、包装等）	实际生产中印花产品生产工艺流程根据当前技术水平，进行精简，实际工艺流程如下： 前处理工序包括：缝头、水磨毛、退浆、煮练、漂白、洗毛、预定型； 印花工序：印花（含筛网印花、蒸化、水洗）、定型、包装等	取消前处理丝光工段；烧毛工段调整为水磨毛工段；退浆、煮练、漂 白在同一套设备内完成；根据现有工艺水平精简了部分工段，取消开幅，水洗后定型即可满足产品要求。	取消丝光、预缩等工段，调整烧毛、整理等工段
环 废	项目烧毛、磨毛工段产生	实际建设中取消了烧毛工	烧毛、磨毛废气	补充核

<p>境保护措施</p>	<p>气</p>	<p>的烟尘和纤维粉尘采用布袋除尘，确保达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准后排放，排气筒高度不得低于15米。锅炉和导热油炉烟气须采取水膜除尘+碱液喷淋处理，确保所排烟气符合《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）II时段二级标准和《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-96）II时段二级标准，排气筒高度不得低于45米。园区实现集中供热后，锅炉应停止使用。</p>	<p>序，且干法磨毛工段也改为水磨毛，不再产生烧毛、磨毛粉尘废气。项目取消了锅炉和导热油炉，采用园区集中供热蒸汽。原环评未核定生产工艺废气、污水处理站废气、危废仓库废气，且未设置废气收集、处理设施。新增定型、印花、蒸化、污水处理站、危废仓库废气收集、处理设施，不再以无组织形式排放。</p>	<p>不再产生，以园区集中供热替代自建燃煤锅炉和导热油炉。原环评批复时间较长，未进行定型、印花、蒸化、污水处理站、危废仓库等无组织废气的污染源核算，但实际生产中均会产生一定量的废气，本次重新核算上述工序废气产生情况，同时新增定型、印花、蒸化、污水处理站、危废仓库废气收集、处理设施，并分析上述废气处理设施的经济技术可行性。</p>	<p>算工艺废气、污水处理站废气、危废仓库废气收集处理设施，总体减少废气排放量</p>
	<p>废水</p>	<p>按“清污分流、雨污分流、一水多用”原则设计和建设厂区给排水管网。污水收集处置系统应有防腐、防漏、防渗的技术保证措施，严禁污染物混入地下水（雨水）管网及向地下渗漏。蒸气冷凝水必须收集回用，应建设足够容量的回用水池及完善的回用水管网。项目生产废水、生活污水等经厂内污水处理站处理达到《江苏省纺织染整工业水污染物排放标准》（DB32/670-2004）所规定的限值后，经楚州化工园区污水处理厂排污管道排入淮河入海水道南</p>	<p>项目实际生产中建设雨污分流管网、水回用设施，蒸汽冷凝水全部收集回用；园区污水处理厂已建成，可接纳本项目废水，项目生产废水、生活污水、初期雨水等经厂内污水处理站处理达到最新的行业排放标准《纺织染整工业水污染物排放标准》（含修改单）（GB4287-2012）间接排放标准及淮安明通污水处理厂接管标准要求，接入淮安明通污水处理厂进一步处理，最终排入入海水道南泓。厂区污水处理站建设规模为8000m³/d，新增进水汽浮</p>	<p>因企业涉及生产工艺的调整、优化，本次变动说明对全厂废水产生情况进行重新核算，并分析实际建设的废水设施变动情况及污水处理达标可行性等。废水处理站工艺优化，同时排放方式由直接排放调整为间接排放。</p>	<p>排放方式由直接排放调整为间接排放</p>

	偏泓。园区污水处理厂扩建后，本项目污水必须入园污水处理厂集中处理。	设施、出水前气浮处理设施，确保废水达标接管。		
固废	落实报告书提出的各类固体废物分类综合利用或安全处置措施，实现固体废物零排放。	将原环评未明确核算或根据现行固废管理要求应为危废的废包装、废容器、废染料、废润滑油作为危废管理，交有资质单位处置，新增的废气处理废油脂、自动监测装置废液委托有资质单位处置。其余固废处置方式与环评一致，项目固废均合理处置，无排放。	根据现行固废管理要求，危废按照相关管理要求进行暂存、处置。	强化危废管理
风险防范措施	企业建设一座2000m ³ 事故应急池；另根据需求设置相应的应急设施。	企业实际也建设了一座2000m ³ 事故应急池，事故废水池、消防尾水池容积及拦截方式与环评一致；企业修订突发环境事件应急预案、风险评估及应急资源调查报告，应急物资可满足应急需求。	/	不变

项目变动与《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）对照情况见表5。

表5 项目变动与环办环评〔2018〕6号对照情况

类型	重大变动情况内容	本次项目变动内容	是否属于重大变动
规模	1. 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）。	目前染色生产线染色产品2500万米，并建设印花产品线，生产印花产品7500万米，产品产能与环评一致，未超过环评批复量30%。	否
地点	2. 项目重新选址；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。	项目地点与环评一致	否
生产工艺	3. 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。	本次产品品种、原辅材料及燃料均不发生变化，主要工艺为染色、印花，主体工艺不变，仅该部分工艺进行优化调整。 水磨毛替代烧毛，取消丝光工序，	否

		整合部分工序在一体化设备内完成，据此重新配置设备，产能与设计产能一致，不增加生产工艺；根据当前市场产品需求，调整部分原辅材料种类，所有原辅材料中均不涉及重金属及其他特征污染物，因已批复环评批复时间较早，未核定《纺织染整工业水污染物排放标准》（GB 4287-2012）中的行业特征污染物（硫化物、总锑），本次重新核算排放标准中污染物的产生、处理及排放情况，本次变动后不新增其他特征污染物。	
环 境 保 护 措 施	4. 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）。	新增定型、印花、蒸化、污水处理站、危废仓库废气收集处理设施，降低废气排放量；因工艺优化、废水处理设施优化，不新增废水排放量。	否
	5. 排气筒高度降低 10%及以上。	原燃煤锅炉、磨毛、烧毛、燃煤导热油炉废气均不再产生，同时本次对定型、印花、蒸化、污水处理站、危废仓库等环节废气设置收集、处理设施，不再以无组织形式排放。	否
	6. 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。	变动后企业废水排放方式改变，不再通过园区污水管网直接排入入海水道，废水经厂区预处理后，通过园区污水管网，排入淮安区明通污水处理厂，再排入入海水道南泓，变动后企业不再设有直接排放口，改为间接排放。	否
	7. 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。	本次变动后固体废水利用处置方式与环评一致，危险废物均委托有资质单位处置，一般工业固废均委外处置或综合利用。	否

2、变动结论：

根据已批复环评报告及批复内容、企业实际建设情况，对照《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）、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》，本次项目变动内容均不属于重大变动，为一般变动，企业根据要求编制《洁娜纺织科技江苏有限公司7500万米/年印花、2500万米/年染色项目一般变动环境影响分析》。

根据本次一般变动环境影响分析报告分析，项目变动后废水、废气排放量不增加，固废变动后仍可全部合理处置，不新增自行处置利用，同时本次变动后不新增地下水、土壤污染源，不新增风险单元及风险物质。

总体分析，结合原环评分析内容，本次变动后，污染防治措施技术及经济可行，满足总量控制的要求。在落实本报告书及本次变动分析提出的风险防范措施、环境污染治理和环境管理措施的情况下，污染物均能实现达标排放且对环境影响较小，不会改变拟建地环境功能区要求。

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》要求，变动前本企业已取得排污许可证，对照《排污许可管理条例》重新申请或变更排污许可证，排污单位在申请取得或变更排污许可证时，按照一般变动后实际建设的主要生产设施、污染防治设施、污染物排放口等内容如实提交排污许可证申请表，将《一般变动分析》和公开情况作为附件。

同时涉及一般变动的环境影响报告书、表项目，建设单位开展项目竣工环境保护验收时，将《一般变动分析》作为验收报告的附件，在验收报告编制完成时，与验收报告一并公开。

综上，此项目性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，应纳入竣工环境保护验收管理。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废气

项目实际运行中产生的废气主要包括染色工序产生的染色废气 G1-1、染色后定型废气 G1-2、印花前预定型废气 G2-1、印花废气 G2-2、蒸化废气 G2-3、印花后定型废气 G2-4、污水处理站废气、危废库废气。

项目设有 2 座污水处理站，运行过程中采用新污水处理站，老污水处理站作为备用并保留其废气处理设施。新污水处理站废气密闭收集后经次氯酸钠喷淋+稀碱液喷淋设施处理后，通过 1 根 15m 高 2#排气筒排放；老污水处理站废气经次氯酸钠喷淋+稀碱液喷淋设施处理后，通过 1 根 15m 高 3#排气筒排放。

项目配备 7 台定型机，1-3 号定型机用于印花后定型，产生的废气经静电净化回收装置处理后，通过 1 根 15m 高 4#排气筒排放；5-6 号定型机用于印花预定型，产生的废气经静电净化回收装置处理后，通过 1 根 15m 高 5#排气筒排放；车间一配备 2 台定型机，用于染色后定型，产生的废气经静电净化回收装置处理后，通过 1 根 15m 高 6#排气筒排放。

项目配备 7 台印花机和 3 台蒸化机，其中 1-3 号印花机与 2 台蒸化机配备 1 套静电净化回收装置，印花、蒸化废气经静电净化回收装置处理后，通过 1 根 15m 高 7#排气筒排放；5-8 号印花机与 1 台蒸化机配备 1 套静电净化回收装置，印花、蒸化废气经静电净化回收装置处理后，通过 1 根 15m 高 8#排气筒排放。

危废库废气经活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 高 9#排气筒排放。

废气的产生、排放情况及防治措施见表 6。

表 6 产生、排放情况及防治措施情况

工序/生产线	污染物	治理措施	排放方式	排放时间 (h/a)	
污水处理站废气 (新)	硫化氢、氨	次氯酸钠喷淋+稀碱液喷淋+15m 高排气筒	2#排气筒	有组织	7200
污水处理站废气 (老)	硫化氢、氨	次氯酸钠喷淋+稀碱液喷淋+15m 高排气筒	3#排气筒	有组织	备用
印花后定型废气 (1-3 号定型机)	颗粒物、非甲烷总烃	静电净化回收装置+15m 高排气筒	4#排气筒	有组织	7200
印花预定型废气 (5-6 号定型机)	颗粒物、非甲烷总烃	静电净化回收装置+15m 高排气筒	5#排气筒	有组织	7200
染色后定型废气 (车间一 2 台定型机)	颗粒物、非甲烷总烃	静电净化回收装置+15m 高排气筒	6#排气筒	有组织	7200
印花、蒸化废气 (1-3 号印花机、2 台蒸化机)	非甲烷总烃	静电净化回收装置+15m 高排气筒	7#排气筒	有组织	7200
印花、蒸化废气 (5-8 号印花机、1 台蒸化机)	非甲烷总烃	静电净化回收装置+15m 高排气筒	8#排气筒	有组织	7200
危废库废气	非甲烷总烃、硫化氢、氨	活性炭吸附装置+15m 高排气筒	9#排气筒	有组织	7200

(二) 废水

全厂废水包括染色工艺废水、印花工艺废水、地面冲洗废水、废气处理系统废水、生活污水、初期雨水，废水全部进入厂区污水处理站，经污水处理站处理后接管淮安区明通污水处理厂，污水排口安装了在线监测设备。

废水产生及处理排放情况见表 7。

表 7 废水产生及处理排放情况

排水来源	污染物名称	治理措施	排放去向
染色、印花工艺废水	化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷、硫化物、色度、阴离子表面活性剂、总锑	污水处理站 “调节+气浮+混凝沉淀+水解酸化+好氧生化+二沉”	接管淮安区明通污水处理厂
地面冲洗废水	化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷、阴离子表面活性剂		
废气处理系统废水	化学需氧量、悬浮物		
生活污水	化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、		

	氨氮、总氮、总磷		
初期雨水	化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷、色度、阴离子表面活性剂		

(三) 噪声

(1)选择低噪声设备，对风机、空压机等进行基础减振，并利用建筑物进行隔声降噪；

(2)高噪声设备水洗机、印花机等分布在车间内，通过厂房隔声降噪；

(3)加强对噪声设备的检修与保养，保证设备良好运转，减轻运行噪声强度。

(四) 固废

固废主要有：废旧布料、污水处理污泥、职工生活垃圾、废离子交换树脂、废包装、废容器、废染料、废气处理废油脂、废润滑油、台板胶清洗废液、废活性炭、自动监测装置废药液。

废旧布料外售；污水处理污泥委托新淮建材厂处置；生活垃圾由环卫部门清运；废离子交换树脂由厂家回收；废包装、废容器、废染料、废润滑油、台板胶清洗废液、废活性炭、自动监测装置废药液委托淮安华昌固废处置有限公司处置；废气处理废油脂委托江苏信炜能源发展有限公司处置。

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物排放情况

1、废气

有组织废气：污水处理站废气 2#排气筒中硫化氢、氨排放速率及臭气浓度均符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 标准限值要求；印花后定型废气 4#排气筒、印花预定型废气 5#排气筒、染色后定型废气 6#排气筒中颗粒物、非甲烷总烃排放浓度和排放速率均符合

江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 标准限值要求；印花、蒸化废气 7#、8#排气筒中非甲烷总烃排放浓度和排放速率均符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 标准限值要求；危废库废气 9#排气筒中非甲烷总烃排放浓度和排放速率均符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 标准限值要求，硫化氢、氨排放速率及臭气浓度均符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 标准限值要求。

无组织废气：厂界非甲烷总烃、总悬浮颗粒物浓度符合江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准限值要求，厂界臭气浓度、氨、硫化氢浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 二级标准限值要求；厂区内前处理车间门口、车间一门口、危废库门口非甲烷总烃浓度符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 标准限值要求。

2、废水

接管废水的 pH、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷、色度、硫化物、阴离子表面活性剂、总锑浓度均符合《纺织染整工业水污染排放标准》(含修改单)(GB 4287-2012)表 2 间接排放标准及淮安区明通污水处理厂接管标准要求。

3、噪声

监测结果表明，验收监测期间，厂界噪声监测点的每天的昼夜等效声级均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。

五、工程建设对环境的影响

项目污染物排放满足标准要求，周边环境无异常，厂界 50 米卫生防护距离，卫生防护距离范围内无环境敏感目标。

六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收情形对项目逐一对照核查，验收组认为该项目基本符合竣工验收条件，验收通过。

七、后续要求

- 1) 明确本次验收涵盖范围，核实验收数据的有效性，完善相关图件及附件。
- 2) 加强废水、废气治理设施的运行管理，做好相关运行台账记录，确保废水、废气治理设施满足环保管理要求。
- 3) 加强高噪声设备的维护保养，确保厂界噪声长效稳定达标排放。
- 4) 加强危废管理，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）以及相关文件要求做好危废收集、暂存及处置工作。
- 5) 按照突发环境事件应急预案管理要求，加强环境风险管理，关注环保设施的环境风险，确保环境风险可控。
- 6) 严格按照排污许可管理要求，落实好日常监测工作。

验收组组长：

徐吉锋

验收组成员：

丁清波

高鸿正

刘建

洁娜纺织科技江苏有限公司 7500 万米/年印花、2500 万米/年染色项目自行验收工作组签到表

	姓名	单位	职务/职称	电话	身份证号码
组长	徐志锋	洁娜纺织科技江苏有限公司	总经理	18858578197	339005/198810076537
成员	丁清波	淮安华测检测	主任	13952308861	320811197607071534
	高鸿飞	淮安环科学会	高工	18061858818	320828196310200095
	吴明杰	淮安环科学会	高工	13952306011	32081119591128.1019
参会人员	范永平	洁娜纺织科技江苏有限公司办公室	主任	13906105008	320828196210142034