

黄山永新新材料有限公司
年产 80000 吨新型包装材料项目
(二期)
非重大变动环境影响分析说明



目 录

一 变动情况	1
1.1 项目基本情况（原环评）	1
1.2 环评审批及建设情况	1
1.3 项目变动情况	2
1.4 环评批复要求及落实情况	18
1.5 论证依据	20
1.6 建设项目重大变动清单	20
二 评价要素	23
2.1 评价等级和评价范围	23
2.2 评价标准	23
三 环境影响分析（变动后）说明	26
3.1 项目产排污环节变化情况	26
3.2 各环境要素的影响分析结论变化情况	26
3.3 项目环境风险变化情况	34
3.4 环境保护距离设置情况	34
四 结论	35
附件 1 环评批复	36
附件 2 排污许可证	40
附件 3 企业平面布置图	41
附件 4 非重大变动环境影响分析说明专家意见	42
附件 5 非重大变动专家意见修改清单	45

一 变动情况

1.1 项目基本情况（原环评）

- （1）项目名称：年产 80000 吨新型包装材料项目
- （2）项目性质：新建
- （3）建设单位：黄山永新新材料有限公司
- （4）建设地点：安徽省黄山市徽州区徽州经济开发区振兴大道西侧
- （5）建设内容及规模：项目总投资 30000 万元，规划用地面积约 138654.94m²，建筑面积 37728.19m²，其中一期建设内容：一栋综合楼、一栋生产车间以及配套设施，内设双向拉伸薄膜机 1 台、分切机 1 台、复卷机 1 台、破碎机 1 台、造粒机 1 台、冷却塔 3 台、天然气锅炉 1 台，年产新型包装材料 40000 吨，项目已验收；项目（二期）依托一期建设的车间及配套设施，内设双向拉伸薄膜机 1 台、分切机 1 台、复卷机 1 台、涂布机 1 台、天然气锅炉 1 台，生产能力为年产新型包装材料 40000 吨。
- （6）行业类别：C2921 塑料薄膜制造

1.2 环评审批及建设情况

黄山永新新材料有限公司新型包装材料项目于 2021 年 9 月 1 日取得黄山市徽州区生态环境分局（原黄山市徽州区环境保护局）批复（徽环建函[2021]12 号），批复生产规模为年产 80000 吨新型包装材料。2023 年 3 月 18 日，黄山永新新材料有限公司对该项目进行阶段性（一期）验收，验收内容为年产 40000 吨新型包装材料。公司于 2023 年 1 月 13 日取得了排污许可证，证书编号：91341004MA2UFGPE72001U。

表 1-1 公司环保手续一览表

公司名称	项目名称	环评			验收		
		设计产能	批复时间	审批文号	已验产能	验收时间	审批文号
黄山永新新材料有限公司	年产 80000 吨新型包装材料项目	年产新型包装材料 80000 吨	2021.9.1	徽环建函[2021]12 号	年产 40000 吨新型包装材料（一期）	2023.3.18	自主验收

1.3 项目变动情况

目前项目（二期）在建，相较于 2021 年环评，生产工艺、设备、辅料成分、废气处理设施及排放口、危废种类、供料方式有更新变动。

1.3.1 项目变动内容

1、生产工艺

随着市场对塑料薄膜性能要求的提升，项目（二期）新增了一道涂布工序，变动后的主要生产工艺为：“混料-模头挤出-铸片-纵向拉伸-涂布-横向拉伸-热定型-测厚、切边、电晕-收卷-熟化-分切”，相较于原有工艺，总生产规模不变。

2、设备数量

根据产品性能要求的提升，新增了 1 台涂布机。

3、原辅料种类变化

新增了原辅料水性胶，用在新增涂布工序。

4、废气处理设施及排放口变化

原环评：塑料薄膜挤出、造粒挤出过程产生的非甲烷总烃一起经一套 UV 光解+活性炭吸附装置处理后经一根 15m 高排气筒 DA001 排放；拉伸、

热定型过程产生的有机废气经一套 UV 光解+活性炭吸附装置处理后经一根 15m 高排气筒 DA002 排放；本项目天然气锅炉采用低氮燃烧+烟气内循环技术，2 台相同锅炉废气各自通过一根 8m 排气筒 DA003、DA004 排放。

实际建设情况：

一期（已验收）：1#厂房一期挤出废气排放口废编号 DA001，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机、造粒机，产污工序为膜头挤出、造粒挤出；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA001）。1#厂房一期拉伸、热定型废气排放口编号 DA002，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机，产污工序为双向拉伸、热定型；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA002）。1#厂房一期锅炉废气排放口编号 DA003，排气筒高度为 15 米，产污设备为：天然气锅炉，主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；配套“低氮燃烧+烟气内循环技术”（TA003）。

二期：1#厂房二期锅炉废气排放口编号 DA004，排气筒高度为 15 米，产污设备为：天然气锅炉，主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；配套“低氮燃烧+烟气内循环技术”（TA004）。1#厂房二期挤出、涂布废气排放口编号 DA005，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机、涂布机，产污工序为膜头挤出、涂布；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA005）。1#厂房二期拉伸、热定型废气排放口编号 DA006，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机，产污工序为双向拉伸、热定型；主要污染物为非甲烷总烃、

臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA006）。

5、危废种类变化

由于项目（二期）新增了涂布工序，因此新增了废水性胶和废包装桶。根据 2025 年《国家污染防治技术指导目录》，UV 光解 VOCs 处理技术属于低效类，本项目已淘汰使用。为了确保后端活性炭吸附效果，在装置内部前端增加了干式过滤。因此危险废物种类发生变化，废 UV 灯管不再产生，废活性炭产生量有所增加，新增废过滤棉。

6、储料方式变化

项目（二期）主要原料为 PE 粒子、PP 粒子、塑料助剂等，均为固体颗粒，项目环评中设计原料采用袋装方式储存，原料通过供料系统将 PE 粒子（或 PP 粒子）与改性塑料助剂按一定的比例，进行充分混合后挤出拉伸。实际袋装原料通过管道运至储罐储存，厂区建有 3 个 200m³ 原料储罐（其中 1 个储存 PP 粒子，2 个储存 PE 粒子）和 3 个 20m³ 原料储罐（储存塑料助剂），其供料系统、供料方式不变。

项目（二期）不涉及危险化学品罐区，不新增污染物，供料方式、供料速度未变化，产能不变，因此，项目新增 6 个原料储罐，使生产更智能化，不涉及重大变动。

结合现有环评手续，项目具体变动分析见下表：

表 1-2 项目（二期）变动前后各情况对照一览表

分类	变动前	变动后
生产工艺		

设备	1 台双向拉伸薄膜机 1 台分切机 1 台复卷机 1 台天然气锅炉				1 台双向拉伸薄膜机 1 台分切机 1 台复卷机 1 台涂布机 1 台天然气锅炉			
原辅料	序号	名称	单位	环评设计用量	序号	名称	单位	变动后用量
	1	合成树脂 PE 粒子	t/a	23000	1	合成树脂 PE 粒子	t/a	23000
	2	合成树脂 PP 粒子	t/a	13500	2	合成树脂 PP 粒子	t/a	13500
	3	改性塑料助剂	t/a	4000	3	改性塑料助剂	t/a	4000
	4	天然气	t/a	120	4	天然气	t/a	120
	5	机油	t/a	1	5	机油	t/a	1
					6	水性胶	t/a	20
废气处理设施及排放口	塑料薄膜挤出、造粒挤出过程产生的非甲烷总烃一起经一套 UV 光解+活性炭吸附装置处理后经一根 15m 高排气筒 DA001 排放；拉伸、热定型过程产生的有机废气经一套 UV 光解+活性炭吸附装置处理后经一根 15m 高排气筒 DA002 排放；本项目天然气锅炉采用低氮燃烧+烟气内循环技术，2 台相同锅炉废气各自通过一根 8m 排气筒 DA003、DA004 排放。				1#厂房二期锅炉废气排放口编号DA004，排气筒高度为15米，产污设备为：天然气锅炉，主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；配套“低氮燃烧+烟气内循环技术”（TA004）。 1#厂房二期挤出、涂布废气排放口编号DA005，排气筒高度为15米，产污设备为：双向拉伸薄膜机、涂布机，产污工序为膜头挤出、涂布；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA005）。 1#厂房二期拉伸、热定型废气排放口编号DA006，排气筒高度为15米，产污设备为：双向拉伸薄膜机，产污工序为双向拉伸、热定型；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA006）。			
危废种类	废紫外灯管、废活性炭、废机油、废机油桶、废导热油、废导热油桶在危废间暂存后委托有资质单位处置。				废活性炭、废机油、废机油桶、废导热油、废导热油桶、 废过滤棉、废水性胶、废包装桶 在危废间暂存后委托有资质单位处置。			
储料方式变化	项目环评中设计原料采用袋装方式储存，原料通过供料系统将 PE 粒子（或 PP 粒子）与改性塑料助剂按一定的比例，进行充分混合后挤出拉伸。				实际袋装原料通过管道运至储罐储存，厂区 新增3个200m³原料储罐（其中1个储存PP粒子，2个储存PE粒子）和3个20m³原料储罐（储存塑料助剂） ，其供料系统、供料方式不变。			

1.3.2 项目的变动理由

必要性：

1、涂布工序的增设源于下游客户对薄膜表面张力、印刷适配性等性能指标的提升要求。

2、企业实际建设过程中，因公司分两期建设，一期建设完毕的排口位置已固定，二期建设完成后若向一期并管施工难度较大，且会导致布局路径较长，废气收集管线长，导致废气收集效率降低。为方便废气收集及排放，故新增两套废气处理设施及排气筒。

可行性：

1、涂布工序所用设备、工艺在同行业已有成熟应用案例。

2、新增废气排口均配套"干式过滤+二级活性炭"，治理工艺优于原环评的"UV 光解+活性炭"。

1.3.3 项目变动前后工程建设内容

(1) 建设内容

项目主要组成及实际建设情况详见下表：

表 1-3 项目变动前后建设内容一览表

工程	工程名称	工程内容		备注
		变动前（原环评）	变动后（实际建设）	

类别			一期已验收	二期在建	
主体工程	生产车间	新建3栋生产厂房，其中1#厂房1栋1层，局部2层，占地面积27765.6m ² ，建筑面积31216.07m ² ，高度13.6m，内部设置锅炉房、造粒间、办公室、一般固废暂存区、原料区、成品区薄膜生产区域在厂房内独立设置，与厂房及其他区域由砖混实体墙隔断。购置和安装双向拉伸BOPE/BOPP薄膜生产设备，分切机、复卷机等设备，实现年产50000吨BOPE薄膜、30000吨BOPP薄膜的生产规模。 2#厂房1栋1层，占地面积30934.4m ² ，建筑面积30934.4m ² ，高度13.6m，作为预留厂房，用作后期其他项目建设。 3#厂房1栋1层，占地面积24774.4m ² ，建筑面积34774.4m ² ，高度13.6m，作为预留厂房，用作后期其他项目建设。	已建设1#生产厂房1栋1层，局部2层，占地面积27765.6m ² ，建筑面积31216.07m ² ，高度13.6m，内部设置锅炉房、造粒间办公室、一般固废暂存区、原料区、成品区，薄膜生产区域在厂房内独立设置，与厂房及其他区域由砖混实体墙隔断。购置和安装双向拉伸BOPE/BOPP薄膜生产设备，分切机、复卷机等设备，实现年产25000吨BOPE薄膜、15000吨BOPP薄膜的生产规模。 2#、3#厂房暂未建设。	依托一期已建设的1#生产厂房，购置和安装双向拉伸BOPE/BOPP薄膜生产设备，分切机、复卷机、涂布机等设备，实现年产25000吨BOPE薄膜、15000吨BOPP薄膜的生产规模。	随着市场对塑料薄膜性能要求的提升，二期新增了一道涂布工序，增添了1台涂布机。
辅助工程	综合楼	1栋5层，局部1层，占地面积1666.98m ² ，建筑面积6512.12m ² ，高度22.95m，包含员工办公区、营销部、展示厅、食堂等。	1栋5层，局部1层，占地面积1666.98m ² ，建筑面积6512.12m ² ，高度22.95m，包含员工办公区、营销部、展示厅等。	已建设食堂	未变动
储运工程	原料区	位于1#厂房西南侧，面积约1400m ² ，用于存放原料。	位于1#厂房西南侧，面积约1400m ² ，用于存放原料。新增8个原料储罐（不涉及危险化学品，不新增污染物，不属于非重大变动）。	位于1#厂房西南侧，面积约1400m ² ，用于存放原料。新增6个原料储罐（不涉及危险化学品，不新增污染物，不属于非重大变动）。	新增6个储罐
	成品区	位于1#厂房西北侧，占地面积5500m ² ，用于存放成品。	位于1#厂房西北侧，占地面积5500m ² ，用于存放成品。	/	未变动

	丙类仓库	新建 1 栋 1 层丙类仓库，占地面积 5402.88m ² ，建筑面积 5433.36m ² ，作为预留仓库，用作后期其他项目建设。	暂未建设。	/	未建设
	一般固废暂存区	位于 1#厂房中部，面积约 800m ² ，用于存放废边角料。	位于 1#厂房中部，面积约 800m ² ，用于存放废边角料。	位于 2#厂房内部西侧，面积 30m ² ，用于存放危险废物。	位置调整
	危废暂存区	位于 1#厂房内部东南角，面积约 20m ² ，用于存放危险废物。	位于 1#厂房内部北角，面积约 20m ² ，用于存放危险废物	位于 3#厂房外部东南侧，面积 80m ² ，用于存放危险废物。	位置调整
公用工程	供水	项目地块采用市政自来水作为水源，供本项目生活、生产用水。	采用市政自来水作为水源，供本项目生活、生产用水。	/	未变动
	排水	雨污分流：雨水经雨水口收集后汇入相邻道路市政雨水管网；餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后经厂区总排口排入市政污水管网进入徽州区城市污水处理厂处理，冷却水循环使用不外排。	雨污分流：雨水经雨水口收集后汇入相邻道路市政雨水管网；生活污水经厂区内化粪池处理后通过厂区总排口排入市政污水管网进入徽州区城市污水处理厂处理，冷却水循环使用不外排。	雨污分流：雨水经雨水口收集后汇入相邻道路市政雨水管网；餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后经厂区总排口排入市政污水管网进入徽州区城市污水处理厂处理，冷却水循环使用不外排。	未变动
	供电	本项目用电依托市政供电管网，新建 2 个 500KVA 变压器	项目用电依托市政供电管网，已建 2 个 500KVA 变压器	/	未变动
	供气	设置天然气调压计量撬，位于厂区东南角	已经设置天然气调压计量撬，位于厂区东南角	/	未变动
	噪声防治	运输车辆减速慢行、禁止鸣笛：优化布局，设备基础减震等措施	项目设备已采取基础减振、隔声等措施	项目设备已采取基础减振、隔声等措施	未变动

环 保 工 程	废水 污 染 防 治	新建隔油池、化粪池和排污管网，餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中B级限值后经厂区总排口排入市政污水管网进入徽州区城市污水处理厂处理，冷却水循环使用不外排。	生活污水经化粪池处理后达标排放，经厂区总排口排入市政污水管网后进入徽州区城市污水处理厂处理，冷却水循环使用不外排。	餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后达标排放，经厂区总排口排入市政污水管网后进入徽州区城市污水处理厂处理，冷却水循环使用不外排。	未变动
	废气 治 理	项目1#厂房设置独立的生产车间，生产车间与厂房及其他区域由砖混实体墙隔断，同时对产生废气的工序（挤出工序、拉伸工序、热定型工序）进行封闭空间设计，并配套大风量集气罩，保证上述空间局部处于微负压状态。薄膜制造挤出废气及造粒过程挤出废气分别经集气罩收集（收集效率90%）后通过一套UV光解+活性炭吸附装置（总处理效率90%）处理后通过一根15m高排气筒DA001排放，配套风机风量25000m³/h，纵向、横向拉伸、热定型过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率90%）后通过一套UV光解+活性炭吸附装置（总处理效率90%）处理后通过一根15m高排气筒DA002排放，配套风机风量80000m³/h，2台导热油锅炉天然气燃烧废气均采用低氮燃烧+烟气内循环技术，燃烧废气分别各自通过1根8m高的排气筒DA003、DA004排放。食堂油烟经油烟净化装置处理后通过一根排气筒引至综合楼楼顶排放。	项目1#厂房已设置独立的生产车间，生产车间与厂房其他区域由砖混实体墙隔断。薄膜制造挤出废气及造粒过程挤出废气已设置集气罩收集，收集后经一套干式过滤+二级活性炭吸附装置通过一根15m高排气筒DA001排放，配套风机风量25000m³/h；纵向、横向拉伸、热定型过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集后经一套干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过一根15m高排气筒DA002排放，配套风机风量80000m³/h，1台导热油炉天然气燃烧废气采用氮燃烧+烟气内循环技术，燃烧废气通过15m高排气筒排放；厂区内暂不设置食堂。	1#厂房二期锅炉废气排放口编号DA004，排气筒高度为15米，产污设备为：天然气锅炉，主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；配套“低氮燃烧+烟气内循环技术”（TA004）。 1#厂房二期挤出、涂布废气排放口编号DA005，排气筒高度为15米，产污设备为：双向拉伸薄膜机、涂布机，产污工序为膜头挤出、涂布；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级	新增了两个一般废气排放口

				活性炭吸附装置”（TA005）。 1#厂房二期拉伸、热定型废气排放口编号 DA006，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机，产污工序为双向拉伸、热定型；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA006）。 食堂油烟经油烟净化装置处理后通过一根排气筒引至综合楼楼顶排放。	
固体废物处理	设置一般固废区、危废暂存间、生活垃圾筒。生活垃圾分类收集后交由环卫部门处理；边角料、废膜破碎后用于造粒，废包装物在一般固废区暂存后交由物资回收部门，废活性炭、废紫外灯管在危废间暂存后委托有资质单位处置。	已设置一般固废间、危废暂存间、生活垃圾桶。生活垃圾分类收集后交由环卫部门处理；边角料、废膜破碎后用于造粒，废包装物在一般固废区暂存后交由物资回收部门，废活性炭、废机油、废机油桶、废导热油以及废导热油桶在危废间暂存后委托有资质单位处置。	生活垃圾分类收集后交由环卫部门处理；边角料、废膜破碎后用于造粒，废包装物在一般固废区暂存后交由物资回收部门，废活性炭、废机油、废机油桶、废导热油、废导热油桶、废过滤棉、废水性胶以及废包装桶在危废间暂存后委托有资质单位处置。	危废种类变动	

	风险防范	分区防渗：危废暂存间、液体原辅料存储区作为重点防渗区，防渗层为至少厚度不小于 30cm 的混凝土+2mm 厚高密度聚乙烯材料或其他人工材料，渗透系数$\leq 10^{-10}\text{cm/s}$；车间其他区域为一般防渗区，采用达到标准要求防渗的材料建造，渗透系数$\leq 1.0 \times 10^{-7}\text{cm/s}$。液体原辅料设置托盘存放。制定突发环境事件应急预案，建立应急小组，配备应急设施和应急物资。厂区内安装天然气可燃气体泄露检测系统。	项目已做好分区防渗：危废间等为重点防渗，防渗层为 30cm 的混凝土+2mm 厚高密度聚乙烯材料，危废间已设置危废托盘；车间其他区域已做好一般防渗。已制定突发环境事件应急预案并取得备案，已建立应急小组，配备应急设施和应急物资：厂区内已安装天然气可燃气体泄露检测系统。	/	已建成，未变动
--	------	---	--	---	---------

(2) 产品方案及产能

项目(二期)购置和安装双向拉伸 BOPE/BOPP 薄膜生产设备、分切机、复卷机以及涂布机等设备,实现年产 25000 吨 BOPE 薄膜、15000 吨 BOPP 薄膜的生产规模,项目变动前后产能未发生变化。

表 1-4 产品产能一览表

产品名称	设计产能	一期验收产能	二期在建产能	实际总产能	产能变动情况
新型包装材料	80000 吨/年	40000 吨/年	40000 吨/年	80000 吨/年	未变动

(3) 主要生产设备

表 1-5 变动前后主要设备一览表

工艺名称	单位	环评设备信息		变动后设备数量			备注
				一期(已验收)	二期(在建)		
		设备名称	数量	数量	数量	合计	
双拉薄膜工艺	台	双向拉伸薄膜机	2	1	1	2	/
其他加工	台	分切机	2	1	1	2	/
	台	复卷机	2	1	1	2	
	台	导热油燃气锅炉	2	1	1	2	
	台	涂布机	/	/	1	1	新增 1 台
冷却	台	冷却塔	3	3	/	3	/
破碎	台	破碎机	1	1	/	1	/
造粒	台	造粒机	1	1	/	1	/

(4) 原辅材料消耗

随着市场对塑料薄膜性能要求的提升,新增了一道涂布工序,对应工序需用到水性胶。项目变动前后原辅料用量发生变化,具体如下:

表 1-6 项目(二期)变动前后原辅材料一览表

序号	名称	单位	环评用量	变动后用量	备注
1	合成树脂 PE 粒子	t/a	23000	23000	无变动
2	合成树脂 PP 粒子	t/a	13500	13500	
3	改性塑料助剂	t/a	4000	4000	
4	天然气	t/a	120	120	
5	机油	t/a	1	1	
6	水性胶	t/a	/	20	新增

项目使用的水性胶符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)中相关要求。

(5) 项目工艺流程

项目变动前薄膜生产工艺流程如下：

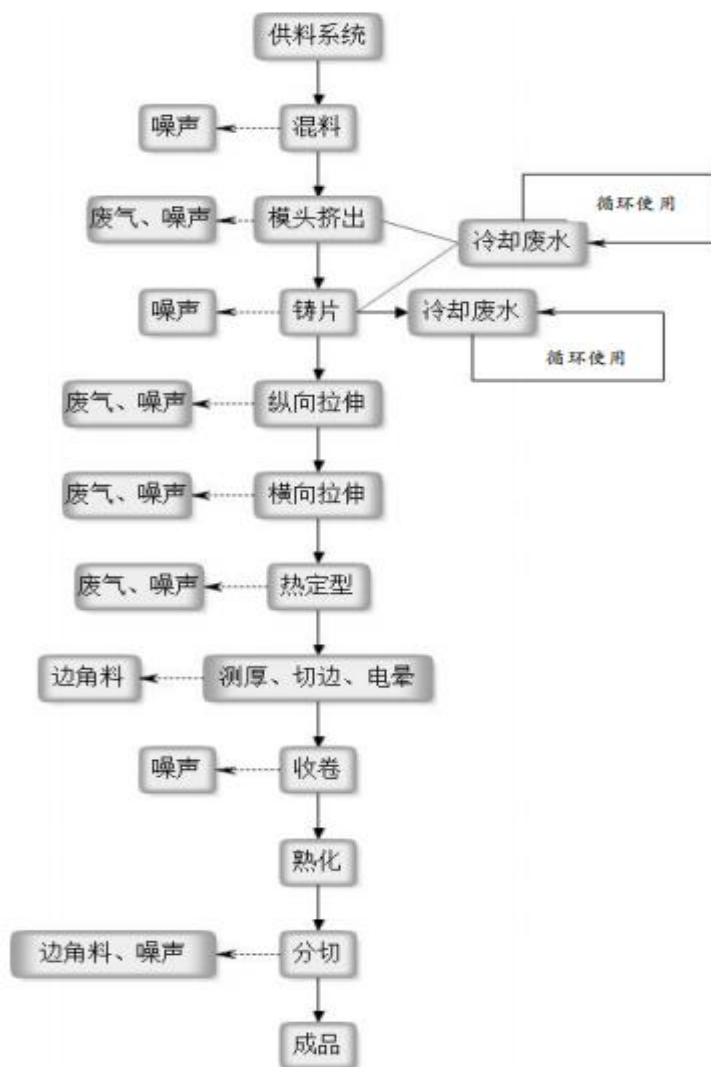


图 1-1 变动前薄膜生产工艺流程及产污环节图

混料:本项目通过供料系统将 PE 粒子（或 PP 粒子）与改性塑料助剂按一定的比例，进行充分混合，该过程会产生设备噪声。

模头挤出:本工序在生产线的挤出系统中完成，通过挤出机双螺杆间旋转产生的压力和剪切力，利用物料与机筒、螺杆间的剪切力和机筒外部传入的热量，将聚合物进行充分地塑化与均化，并从挤出机中挤出。该工序通过一种特殊设计的流道,使各挤出机中挤出的熔融聚合物被喂入一个多层模头,

粘合在一起并以扁平层状挤出，形成厚片。该过程会产生废气及设备运行噪声。

铸片:本工序主要借助于铸片机的外力作用,将厚片迅速贴附在低温、高光洁度、镀硬铬的冷却辊表面上。通过带水槽的冷却辊使厚片从两面向中间迅速冷却，形成均匀的固体厚片。之后还将通过一套除水装置将厚片表面干燥。该过程会产生设备噪声。

纵向拉伸:该工序是将成形的固体厚片通过多个表面经特殊处理的高精度金属辊筒进行加热，并在多组不同的速度梯度下，将厚片进行纵向拉伸变薄，使聚合物分子进行纵向取向和定型。该过程会产生废气及设备运行噪声。

横向拉伸:横向拉伸工序是将经纵向拉伸的固体厚片，先在略有增幅的预热段进行预热后，在有较大扩张角的横向拉伸区内进行横向拉伸，使厚片在热和力的作用下，横向拉伸一定的倍数，使聚合物分子和微晶产生均匀的横向取向。该过程温度约 140~150℃，该过程会产生废气及设备运行噪声。

热定型:在平行及有收缩的热处理区内进行热处理，使薄膜定型及松弛最后在平行的冷却区进行冷却，形成薄膜。该过程会产生废气及设备运行噪声。

测厚、切边、电晕:利用测厚仪非接触式对薄膜厚度进行实时检测，将检测结果反馈到中央控制电脑对厚度实施动态控制调整，保证厚度的均匀；然后切除两个废边，将拉伸后的薄膜在送往收卷机前，通过电火花或火焰处理，使极性因子转至薄膜内层，从而改变薄膜表面张力，消除静电，以满足产品的特殊要求。

收卷:经拉伸后的薄膜，在收卷机上用钢质卷芯进行收卷，将薄膜卷成

大母卷。

熟化:本工序为将收卷机上卸下的大母卷,放在钢架台上,通过一定的时间,使薄膜充分地自然收缩变形,释放内应力,以提高薄膜的尺寸稳定性。

分切:根据客户的使用要求,把母卷分切成具有特定宽度及长度的小卷。

项目变动后工艺流程如下:

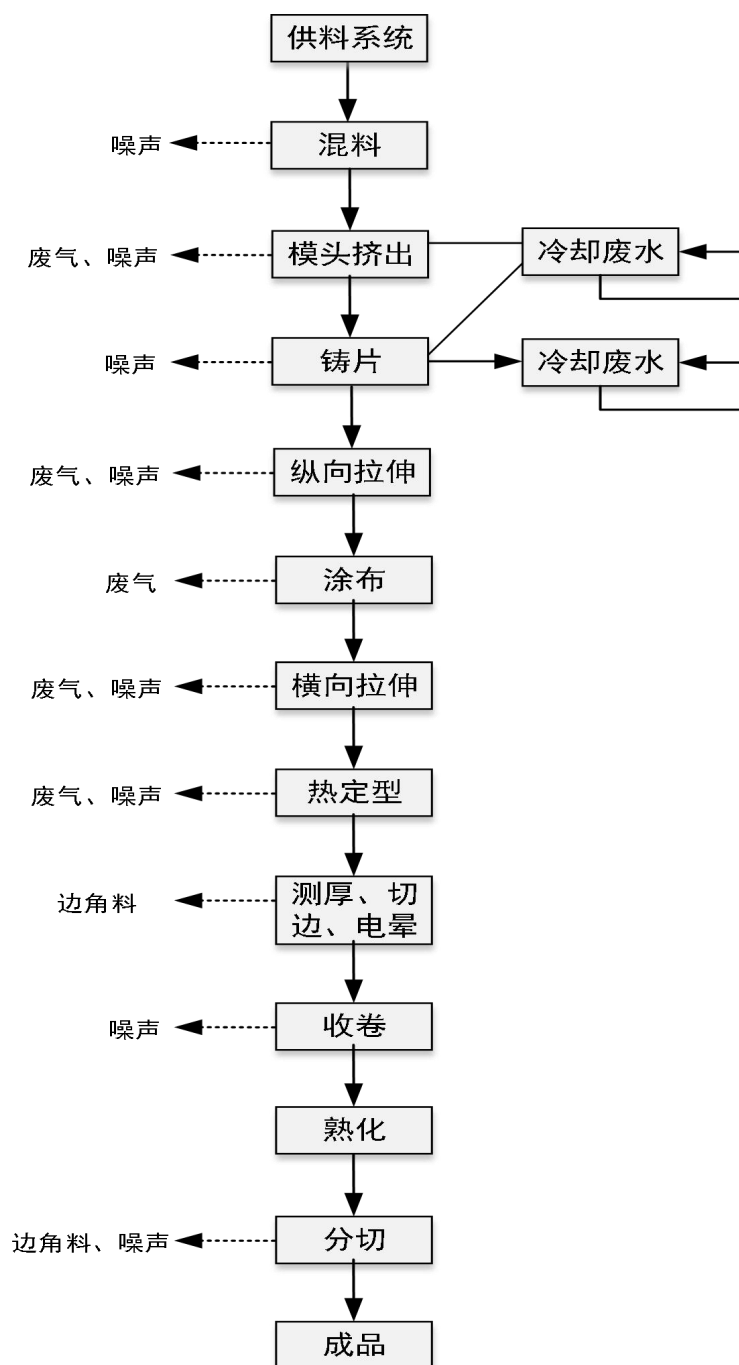


图 1-2 变动后薄膜生产工艺流程及产污环节图

混料:本项目通过供料系统将 PE 粒子（或 PP 粒子）与改性塑料助剂按一定的比例，进行充分混合，该过程会产生设备噪声。

模头挤出:本工序在生产线的挤出系统中完成，通过挤出机双螺杆间旋转产生的压力和剪切力，利用物料与机筒、螺杆间的剪切力和机筒外部传入的热量，将聚合物进行充分地塑化与均化，并从挤出机中挤出。该工序通过一种特殊设计的流道,使各挤出机中挤出的熔融聚合物被喂入一个多层模头,粘合在一起并以扁平层状挤出，形成厚片。该过程会产生废气及设备运行噪声。

铸片:本工序主要借助于铸片机的外力作用,将厚片迅速贴附在低温、高光洁度、镀硬铬的冷却辊表面上。通过带水槽的冷却辊使厚片从两面向中间迅速冷却，形成均匀的固体厚片。之后还将通过一套除水装置将厚片表面干燥。该过程会产生设备噪声。

纵向拉伸:该工序是将成形的固体厚片通过多个表面经特殊处理的高精度金属辊筒进行加热，并在多组不同的速度梯度下，将厚片进行纵向拉伸变薄，使聚合物分子进行纵向取向和定型。该过程会产生废气及设备运行噪声。

涂布:依靠网纹辊精准控制涂布厚度，把水性胶涂料均匀附着在移动的薄膜表面。该过程会产生废气。

横向拉伸:横向拉伸工序是将经纵向拉伸的固体厚片，先在略有增幅的预热段进行预热后，在有较大扩张角的横向拉伸区内进行横向拉伸，使厚片在热和力的作用下，横向拉伸一定的倍数，使聚合物分子和微晶产生均匀的横向取向。该过程温度约 140~150℃，该过程会产生废气及设备运行噪声。

热定型:在平行及有收缩的热处理区内进行热处理，使薄膜定型及松弛

最后在平行的冷却区进行冷却，形成薄膜。该过程会产生废气及设备运行噪声。

测厚、切边、电晕:利用测厚仪非接触式对薄膜厚度进行实时检测，将检测结果反馈到中央控制电脑对厚度实施动态控制调整，保证厚度的均匀；然后切除两个废边，将拉伸后的薄膜在送往收卷机前，通过电火花或火焰处理，使极性因子转至薄膜内层，从而改变薄膜表面张力，消除静电，以满足产品的特殊要求。

收卷:经拉伸后的薄膜，在收卷机上用钢质卷芯进行收卷，将薄膜卷成大母卷。

熟化:本工序为将收卷机上卸下的大母卷，放在钢架台上，通过一定的时间，使薄膜充分地自然收缩变形，释放内应力，以提高薄膜的尺寸稳定性。

分切:根据客户的使用要求，把母卷分切成具有特定宽度及长度的小卷。

表 1-7 变动前后工艺对比

项目	变动前	变动后
工艺	混料-模头挤出-铸片-纵向拉伸-横向拉伸-热定型-测厚、切边、电晕-收卷-熟化-分切	混料-模头挤出-铸片-纵向拉伸-涂布-横向拉伸-热定型-测厚、切边、电晕-收卷-熟化-分切

1.4 环评批复要求及落实情况

本项目基本按照环评及批复要求，落实了各项污染治理措施。

表 1-8 环评批复落实一览表

序号	环评批复内容	实际建设情况	落实情况
1	项目排水系统应实施清污分流，餐饮水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中 B 级限值要求。冷却废水循环使用不外排。	项目区排水系统已实施雨污分流，餐饮水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后排入市政污水管网后排至徽州区城市污水处理厂处理；冷却水循环使用不外排。	已落实
2	选用低噪声设备、合理布局的同时，采取有效的隔声、减振等降噪措施，确保项目厂界噪声符合《工业企业厂	各产噪生产设备、风机均采取了合理布局、隔声、减振等降噪措施，确保项目厂界噪声符合《工业企业厂	已落实

	界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	
3	采取UV光解+活性炭吸附装置处理薄膜制造及造粒过程产生的有机废气,经15m高的排气筒排放,采取UV光解+活性炭吸附装置处理薄膜拉伸、热定型过程产生的有机废气,经15m高的排气筒排放,并采取有效措施减少无组织废气排放,废气排放应符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5中大气污染物特别排放限值及表9中企业边界大气污染物浓度限值。臭气浓度排放应满足《恶臭污染物排放标准》(GB14544-93)表1中新改扩建二级标准及表2中相应标准。采用低氮燃烧+烟气内循环技术处理导热油锅炉天然气燃烧废气,分别经2根15m高的排气筒排放,废气中二氧化硫、颗粒物排放应满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中“表3大气污染物特别排放限值”中“燃气锅炉限值”,氮氧化物排放应满足《安徽省2020年大气污染防治重点工作任务》(皖大气办【2020】2号)中燃气锅炉低氮改造标准。采用油烟净化装置处理食堂油烟餐饮油烟废气排放应满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中中型标准要求。本项目环境防护距离为西侧厂界16m范围,该范围内不得新建居民住宅等环境敏感建筑物。	项目(二期)建成后产生的有机废气经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后分别通15m排气筒排放;锅炉燃烧废气经低氮燃烧+烟气内循环技术处理后通过15m排气筒排放;采用油烟净化装置处理食堂油烟餐饮油烟废气。 经现场踏勘,项目环境防护距离内无居民住宅等敏感点,符合防护距离要求。	后续按要求落实
4	项目产生的废边角料破碎后回用用于造粒,废包装物收集后交由物资回收部门处理,废紫外灯管、废活性炭、废机油、废机油桶、废导热油、废导热油桶在危废间暂存后委托有资质单位处置。生活垃圾委托环卫部门统一处置。	项目建成后按要求做好固体废物污染防治工作,产生的生活垃圾经收集后交由环卫部门清运,做到日产日清;废边角料破碎后回用用于造粒,废包装袋经收集后交由物资回收部门;废过滤棉、废活性炭、废机油、废机油桶、废导热油、废导热油桶、废水性胶以及废包装桶在危废间暂存后委托有资质单位处置。	后续按要求落实
5	建立健全环境保护管理制度和岗位责任制,设置环保管理机构,确定专人负责环保工作,加强员工环境保护知识宣传培训教育,不断提高员工环保意识。加强污染治理设施管理和维护,确保污染治理设施正常运行,污染物稳定达标排放。完善各类环保工作档案。	已建立健全环境管理规章制度,设立环境管理机构,确定专人负责环保工作。定期对污染治理设施进行管理和维护,确保污染物稳定达标排放。	已落实

1.5 论证依据

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（2017 年修订）；
- (2) 《黄山永新新材料有限公司年产 80000 吨新型包装材料项目环境影响报告表》及环评批复（徽环建函[2021]12 号）；
- (3) 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）；
- (4) 《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（皖环函〔2023〕997 号）。

1.6 建设项目重大变动清单

与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》比对分析如下：

表 1-9 项目与重大变动清单比对分析

序号	重大变动清单（试行）		本项目变动情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	未发生变动	/
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目因产品性能升级增加 1 台涂布机，产能不变。	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。	项目不涉及废水第一类污染物排放，未发生变动。	/
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。	位于环境质量达标区，变动后虽然新增了 VOCs 排放量，但增量仅 5.05%，未达到 10%的阈值，故不属于重大变动。	否
5	地点	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。	未发生调整，未新增敏感点。	/
6	生产工艺	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。	新增涂布工序导致挥发性有机物排放量增加了 5.05%，但未新增排放污染物种类且不涉及废水第一类污染物排放。	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。	未发生变动	/
8	环境保护措施	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排放、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。	废水污染防治措施无变化、废气污染防治措施变化未导致第 6 条中任一情形且大气污染物无组织排放量未增加 10%及以上的。	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	未发生变动	/
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。	新增 2 个一般废气排放口。	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。	变动后增加 1 台涂布机、2 个一般废气排放口，故排气风机数量增加，新增涂布机安装基础减振，风机经基础减振、设置隔声罩等措施后，厂界噪声仍可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，不会对区域声环境产生不利影响。	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。	变动后减少了废 UV 灯管、新增废过滤棉、废水性胶以及废包装桶，我单位已建设有 80m ² 规范化危废暂存间用于暂存所产生的危废，且危废暂存间后续按规范进行重点防渗，运营过程产生的危险废物分类收集后定期委托资质单位处理处置，不会对环境造成不利影响。	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	未发生变动	/

二 评价要素

2.1 评价等级和评价范围

本项目属于 C2921 塑料薄膜制造，环评于 2021 年编制，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），编制环境影响报告表。

2.2 评价标准

（1）废水

本项目冷却水循环使用不外排，排放的废水主要为员工生活废水和食堂餐饮废水，污水中各污染物浓度符合应执行的《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准。

表 2-1 污水处理厂接管标准要求

污染物名称	单位	浓度	排放标准
pH	无量纲	6~9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准
CODcr	mg/L	500	
SS	mg/L	400	
BOD ₅	mg/L	300	
动植物油	mg/L	100	
氨氮	mg/L	/	

（2）废气

挥发性有机物（以非甲烷总烃计）有组织排放执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)；臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)。厂区内挥发性有机物（以非甲烷总烃计）无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)。厂界挥发性有机物（以非甲烷总烃计）无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015，含 2024 年修改单)，厂界臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)。项目锅炉燃烧废气中二氧化硫、颗粒物、氮氧化

物排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中“表3 大气污染物特别排放限值”中“燃气锅炉限值”。食堂油烟废气排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中中型标准要求。各标准限值如下：

表 2-2 合成树脂工业污染物排放标准

污染物项目	最高允许排放 (mg/m ³)	单位产品非甲烷 总烃排放限值 (kg/t)	适用的合成 树脂类型	污染物排放 监控位置	企业边界大气污 染物 (mg/m ³)
非甲烷总烃	40	0.3	所有合成树 脂	车间或生产 设施排气筒	4.0

表 2-3 恶臭污染物排放标准

污染物项目	二级 新改扩	排气筒高度 (m)	排放限值
臭气浓度 (无量纲)	20	15	2000

表 2-4 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设监控点
	20	监控点任意一处浓度值	

表 2-5 锅炉大气污染物排放标准

污染物项目	燃气锅炉限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置	无组织排放监控位置
颗粒物	20	烟囱或烟道	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中“表3 大气污染物特别排放限值”中“燃气锅炉限值”
二氧化硫	50		
烟气黑度 (林格曼黑度, 级)	≤1	烟囱排放口	
NO _x	150	烟囱或烟道	

表 2-6 饮食业油烟排放标准 (试行)

规模	中型
基准灶头数	≥3, <6
对应灶头总功率 103J/h	≥5.00, <10
对应排气罩灶面总投影面积 (m ²)	≥3.3, <6.6
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0
净化设施最低去除率 (%)	75

(3) 固废

一般废物执行 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》中有关规定，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 中有关要求。

(4) 噪声

项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008) 3 类标准，与环评一致。

表 2-7 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB (A)

级别	昼间	夜间
3 类标准	65	55

三 环境影响分析（变动后）说明

项目（二期）依托一期建设的车间及配套设施，内设双向拉伸薄膜机 1 台、分切机 1 台、复卷机 1 台、涂布机 1 台、天然气锅炉 1 台，生产能力为年产新型包装材料 40000 吨。本次项目（二期）环境影响分析主要针对生产工艺、生产设备、辅料种类、废气处理设施以及排放口变动部分进行说明。

3.1 项目产排污环节变化情况

废气：施工设计阶段与原环评相较，新增了涂布废气产生环节、废气处置设施发生了变化以及废气排放口有所增加。

废水：与环评设计相比较，冷却水循环使用不外排，排放的废水为员工生活废水以及食堂餐饮废水。

固废：与环评设计相比较，新增了废过滤棉、废水性胶和废包装桶，删减了废 UV 灯管。

噪声：与环评设计相比较，新增了涂布机减振措施。

3.2 各环境要素的影响分析结论变化情况

3.2.1 废气

①废气收集及处理措施

项目环评中废气收集及处理措施如下图所示：

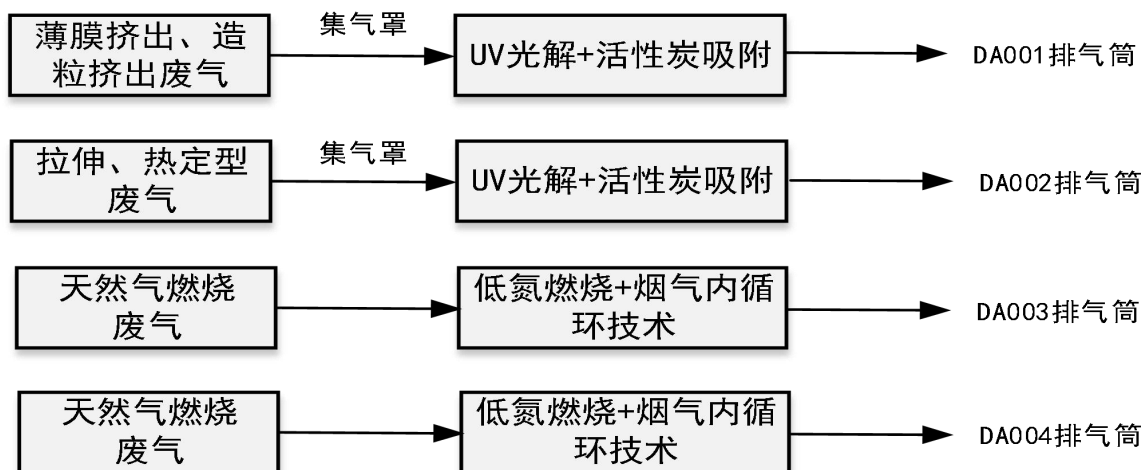


图 3-1 变动前废气收集处置示意图

项目实际建设中废气收集及处理措施如下图所示：

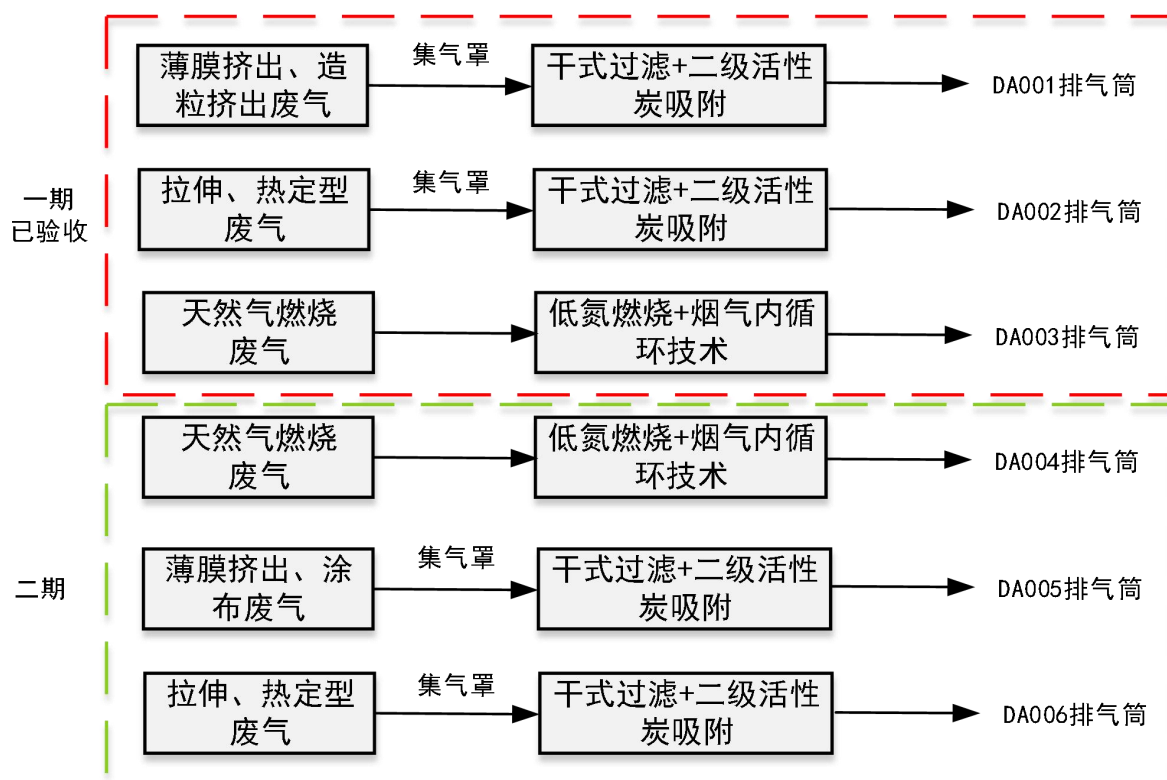


图 3-2 变动后废气收集处理示意图

②废气产生情况

1、变动前（原环评）

本项目有机废气主要来源于薄膜挤出、造粒挤出、薄膜拉伸以及热定型工序当中。根据《黄山永新新材料有限公司年产 80000 吨新型包装材料项目环境影响报告表》可知，项目（二期）有组织 VOCs 产生量为 18.524t/a。

2、变动后

由于生产工艺变动，新增一道涂布有机废气，其它有机废气来源不变。本项目一年生产 BOPP 产品 200t，每吨产品用 100kg 水性胶，水性胶 VOCs 含量按最高限值 50g/L 计算，水性胶密度按 1.07g/cm³，经计算水性胶 VOCs 产生量约为 0.9346t/a。则变动后项目（二期）有组织 VOCs 产生量为 19.4586t/a。

综上所述，变动前后项目（二期）有机废气产生情况如下：

表 3-1 变动前后（二期）VOCs 产生情况一览表

名称	变动前（t/a）	变动后（t/a）	变化量（t/a）
VOCs 产生量	18.524	19.4586	+0.9346

③废气排放情况

1、变动前

根据《黄山永新新材料有限公司年产 80000 吨新型包装材料项目环境影响报告表》可知，项目（二期）有机废气排放情况如下。

表 3-2 变动前项目（二期）有机废气产生及排放情况

项目阶段	产排污环节	产生浓度 (mg/m ³)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	处理方式	收集 效率 (%)	处理 效率 (%)	处理能力 (m ³ /h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)
二期	薄膜挤出	44.552	1.1138	8.019	UV 光解+ 活性炭吸附	90	90	25000	4.4552	0.1114	0.8019
	造粒挤出	3.52	0.088	0.6336		90	90	25000	0.352	0.0088	0.0634
	薄膜拉伸、 热定型	27.845	1.1138	8.019	UV 光解+ 活性炭吸附	90	90	40000	2.7845	0.1114	0.8019
	生产过程	/	/	1.8524	无组织	/	/	/	/	0.2573	1.8524

2、变动后

项目（二期）造粒过程挤出处采用集气罩收集（收集效率 90%），与项目（一期）薄膜挤出和造粒挤出废气一同进入“干式过滤+二级活性炭吸附”（TA001）（总收集效率 90%）进行处理后通过 1 根 15m 排气筒排放；项目（二期）对薄膜拉伸、热定型过程采用集气罩收集（收集效率 90%），之后进入一套“干式过滤+二级活性炭吸附”（TA004）（总收集效率 90%）进行处理后通过 1 根 15m 排气筒排放；新增涂布工序产生的有机废气经集气罩收集（收集效率 90%）后与薄膜生产中挤出过程产生的有机废气通过一套“干式过滤+二级活性炭吸附”（TA005）（总收集效率 90%）进行处理后通过 1 根 15m 排气筒排放。经计算涂布工序有组织 VOCs 排放量为 0.0841t/a，无组织排放量为 0.0925t/a，合计 VOCs 排放量为 0.1766t/a。变动后废气排放情况如下：

表 3-3 变动后项目（二期）有机废气产生及排放情况一览表

项目阶段	产排污环节	产生浓度 (mg/m³)	产生速率 (kg/h)	产生量(t/a)	处理方式	收集效率 (%)	处理效率 (%)	处理能力 (m³/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	标准限值 (mg/m³)	达标判定	对应标准
二期	造粒挤出	3.52	0.088	0.6336	干式过滤+ 二级活性炭吸附 TA001	90	90	25000	0.352	0.0088	0.0634	40	达标	DB34/4812.6-2024
	薄膜挤出	42.5927	1.1138	8.019	干式过滤+ 二级活性炭吸附 TA003	90	90	26150	4.2593	0.1114	0.8019	40	达标	
	涂布	4.4665	0.1168	0.8411		90	90	26150	0.4467	0.0117	0.0841			
	薄膜拉伸、热定型	35.4037	1.1138	8.019	干式过滤+ 二级活性炭吸附 TA004	90	90	31460	3.5404	0.1114	0.8019	40	达标	
	生产过程	/	/	1.9459	无组织	/	/	/	/	0.2703	1.9459	/	/	

注：根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013），明确了吸附装置的净化效率不得低于 90%。

表 3-4 变更前后项目（二期）废气排放量汇总

污 染 物	变动前（环评）			变动后			变化量（t/a）
	有组织（t/a）	无组织（t/a）	合计（t/a）	有组织（t/a）	无组织（t/a）	合计（t/a）	
VOCs	1.6672	1.8524	3.5196	1.7513	1.9459	3.6972	+0.1776

综上所述，变动后非甲烷总烃排放量增加了 0.1776 吨/年，排放量增加 $5.05\% < 10\%$ ，不属于非重大变动。

3.2.2 废水

项目变动不涉及废水，冷却水循环使用不外排，餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后达到接管标准通过污水管网进入城市污水处理厂进一步处理。

3.2.3 噪声

变动后，增加 2 套废气治理设施、1 台涂布机，新增涂布机安装基础减振，风机经基础减振、设置隔声罩等措施后，厂界噪声仍可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

变动前后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，与环评要求一致。

3.2.4 固废

项目固废种类重新识别，并根据《国家危险废物名录（2025 年版）》和《固体废物分类与代码目录》重新分类编码。

表 3-5 项目固废产生处置一览表

序号	固废名称	属性	形态	废物类别	废物代码	环评产生量	实际预估产生量	处置方式
1	废包装物	一般工业固废	固态	SW59	900-099-S59	2t/a	2t/a	收集后外售
2	边角料		固态	SW59	900-099-S59	6400t/a	6400t/a	回用于造粒
3	废机油	危险废物	液态	HW08	900-249-08	0.5t/a	0.5t/a	委托危废处理资质单位处置
4	废机油桶		固态	HW08	900-249-08	0.05t/a	0.05t/a	
5	废导热油		液态	HW08	900-249-08	3.5t/5a	3.5t/5a	
6	废导热油桶		固态	HW08	900-249-08	0.3t/5a	0.3t/5a	
7	废水性胶		半固态	HW13	900-014-13	/	0.4t/a	
8	废包装桶		固态	HW49	900-041-49	/	1.04t/a ^①	
9	废活性炭		固态	HW49	900-039-49	61.94t/a	62.69t/a ^②	
10	废过滤棉		固态	HW49	900-041-49	/	0.08t/a ^③	
11	废 UV 灯管		固态	HW29	900-023-29	0.012t/a	/	
12	生活垃圾		固态	SW64	900-001-S64	30t/a	30t/a	环卫清运

注：①项目水性胶用量为 20t/a，包装规格以 25kg/桶计，共需水性胶 800 桶/年，单个桶重量约为 1.3kg，则废包装桶 1.04t/a；②根据前文分析，DA005 排气筒配套活性炭箱吸附水性胶 VOCs 量约为 0.757t/a，则废活性炭增加量约为 0.757t/a；③过滤介质单次充装量为 0.01t，半年更换一次，则废过滤介质产生量为 0.08t/a。

项目已建设有 80m² 危废暂存间，其中 20m² 用于暂存废机油桶、废机油、废导热油桶、废导热油、废活性炭、废过滤棉、废水性胶以及废包装桶，余下的 60m² 用于后续智能工厂项目建设，且危废暂存间按规范进行重点防渗，可满足固体废物暂存要求。

3.3 项目环境风险变化情况

1、变动前

原环评根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）分析建设项目生产、使用、储存过程中涉及的有毒有害、易燃易爆物质，参照附录B确定本项目涉及的风险物质为机油、导热油、甲烷以及废活性炭。涉及危险物质分布、数量及危险物质数量与临界量的比值（Q），见下表。

表 3-6 变动前项目危险物质最大储存总量

序号	名称	类别	风险源	最大储存量（qn/t）	临界值（t）
1	机油	易燃、泄漏	原料间	2	2500
2			生产车间	1	
3			危废暂存间	0.5	
4	导热油	易燃、泄漏	储罐	3.5	2500
5			危废暂存间	3.5	
6	甲烷	易燃易爆	天然气管道	在线量很低，无法定量	10
7	废活性炭	有毒有害	危废暂存间	5.16	/

2、变动后

变动后企业的废活性炭年产生量少量增加，但危废暂存间最大储存量基本不变，故变动前后环境风险变化不受影响。

企业后续将严格落实环评及批复要求，做好环境风险防范工作，建立环境风险应急管理体系，按规定编制突发环境事件应急预案，保证防范环境风险配套设施的落实；在运营期严格执行防范环境风险事故的制度和措施；出现事故隐患等环境危害事件，应立即按照突发环境事件应急预案处置，并及时向生态环境部门及相关部门报告。

3.4 环境保护距离设置情况

根据项目环评和批复，本项目环境保护距离为西侧厂界 16m 范围，该范围内不得新建居民住宅等环境敏感建筑物。

四 结论

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面论证。项目生产工艺有部分调整，主要体现在纵向拉伸和横向拉伸之间增加了一道涂布工序；设备的变动，主要体现在增加了 1 台涂布机，新增 3 个 200m³ 原料储罐（其中 1 个储存 PP 粒子，2 个储存 PE 粒子）和 3 个 20m³ 原料储罐（储存塑料助剂），其供料系统、供料方式不变，项目生产规模未发生变化；项目与变动前相比，辅料成分有所调整，主要体现在增加了水性胶的使用，较变动前增加了 VOCs 产生量 0.8411 吨/年，但变动后非甲烷总烃排放量增加了 0.1776 吨/年，排放量增加 5.05%<10%；此外，企业实际建设过程中，为方便废气收集、排放以及处理效率，新增两套废气处理设施及排气筒（均为一般排放口），废气治理设施淘汰了低效类的 UV 光解 VOCs 处理技术，由“UV 光解+活性炭吸附”装置改造为“干式过滤+二级活性炭吸附”，不会造成环境负面影响。运营过程中新增了废过滤棉、废水性胶和废包装桶，减少了废 UV 灯管，产生的各类固废均能得到合理处置；环境危险物质种类不变，最大存在量不变，环境风险防范能力未弱化。项目建设地点不变，环境防护距离为西侧厂界 16m 范围，该范围内不得新建居民住宅等环境敏感建筑物。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，施工设计调整导致的一系列变动均不属于重大变动，无需重新报批环评。

黄山市徽州区生态环境分局

徽环建函〔2021〕12 号

关于黄山永新新材料有限公司年产 80000 吨新型包装材料项目环境影响报告表的批复

黄山永新新材料有限公司：

你公司《关于要求审批年产 80000 吨新型包装材料项目环境影响报告表的申请》及黄山星源环境咨询有限公司编制的《黄山永新新材料有限公司年产 80000 吨新型包装材料项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经局党组会研究，现批复如下：

一、项目选址安徽省黄山市徽州区安徽黄山徽州经济开发区振兴大道西侧，厂区总占地面积 208 亩，项目主要购置和安装双向拉伸 BOPE/BOPP 薄膜生产设备，分切机、复卷机及辅助设备等，配套原料储存供料系统，天然气导热油锅炉，冷却水循环系统等，项目建成后实现年生产双向拉伸 BOPE 薄膜 50000 吨，双向拉伸

BOPP 薄膜 30000 吨的规模。项目总投资 45000 万元，其中环保投资 142 万元。项目选址符合徽州区城市总体规划和土地利用规划，从环境保护角度，同意你公司按《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点和拟采取的各项环境保护措施建设。

二、项目在实施过程中，应严格按照《报告表》中提出的各项污染防治措施与建议，认真落实以下“三同时”措施，加强项目营运期的环境管理：

1、水污染防治方面：项目排水系统应实施清污分流，餐饮废水经隔油池预处理后与生活污水一起经厂区内化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级限值要求。冷却废水循环使用不外排。

2、噪声污染防治方面：选用低噪声设备、合理布局的同时，采取有效的隔声、减振等降噪措施，确保项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

3、大气污染防治方面：采取 UV 光解+活性炭吸附装置处理薄膜制造及造粒过程产生的有机废气，经 15m 高的排气筒排放，采取 UV 光解+活性炭吸附装置处理薄膜拉伸、热定型过程产生的有机废气，经 15m 高的排气筒排放，并采取有效措施减少无组织废气排放，废气排放应符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB

31572-2015)表 5 中大气污染物特别排放限值及表 9 中企业边界大气污染物浓度限值。臭气浓度排放应满足《恶臭污染物排放标准》(GB14544-93)表 1 中新改扩建二级标准及表 2 中相应标准。采用低氮燃烧+烟气内循环技术处理导热油锅炉天然气燃烧废气,分别经 2 根 15m 高的排气筒排放,废气中二氧化硫、颗粒物排放应满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中“表 3 大气污染物特别排放限值”中“燃气锅炉限值”,氮氧化物排放应满足《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》(皖大气办〔2020〕2 号)中燃气锅炉低氮改造标准。采用油烟净化装置处理食堂油烟,餐饮油烟废气排放应满足《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中中型标准要求。

本项目环境防护距离为西侧厂界 16m 范围,该范围内不得新建居民住宅等环境敏感建筑物。

4、固废防治方面:项目产生的废边角料破碎后回用于造粒,废包装物收集后交由物资回收部门处理,废紫外灯管、废活性炭、废机油、废机油桶、废导热油、废导热油桶在危废间暂存后委托有资质单位处置。生活垃圾委托环卫部门统一处置。

5、环境管理方面:建立健全环境保护管理制度和岗位责任制,设置环保管理机构,确定专人负责环保工作,加强员工环境保护知识宣传培训教育,不断提高员工环保意识。加强污染治理设施

管理和维护，确保污染治理设施正常运行，污染物稳定达标排放。
完善各类环保工作档案。

三、项目的环境影响评价文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批本项目的环境影响评价文件。

四、国家对本项目应执行的环境标准作出修订或新颁布的，执行新标准。

五、该项目建成实际投产前，须按《固定污染源排污许可分类管理名录》申领排污许可证或完成排污许可信息登记。

六、该项目建成投产后，应按照法定程序和要求及时开展建设项目竣工环境保护验收工作和验收信息报送工作。

黄山市徽州区生态环境分局

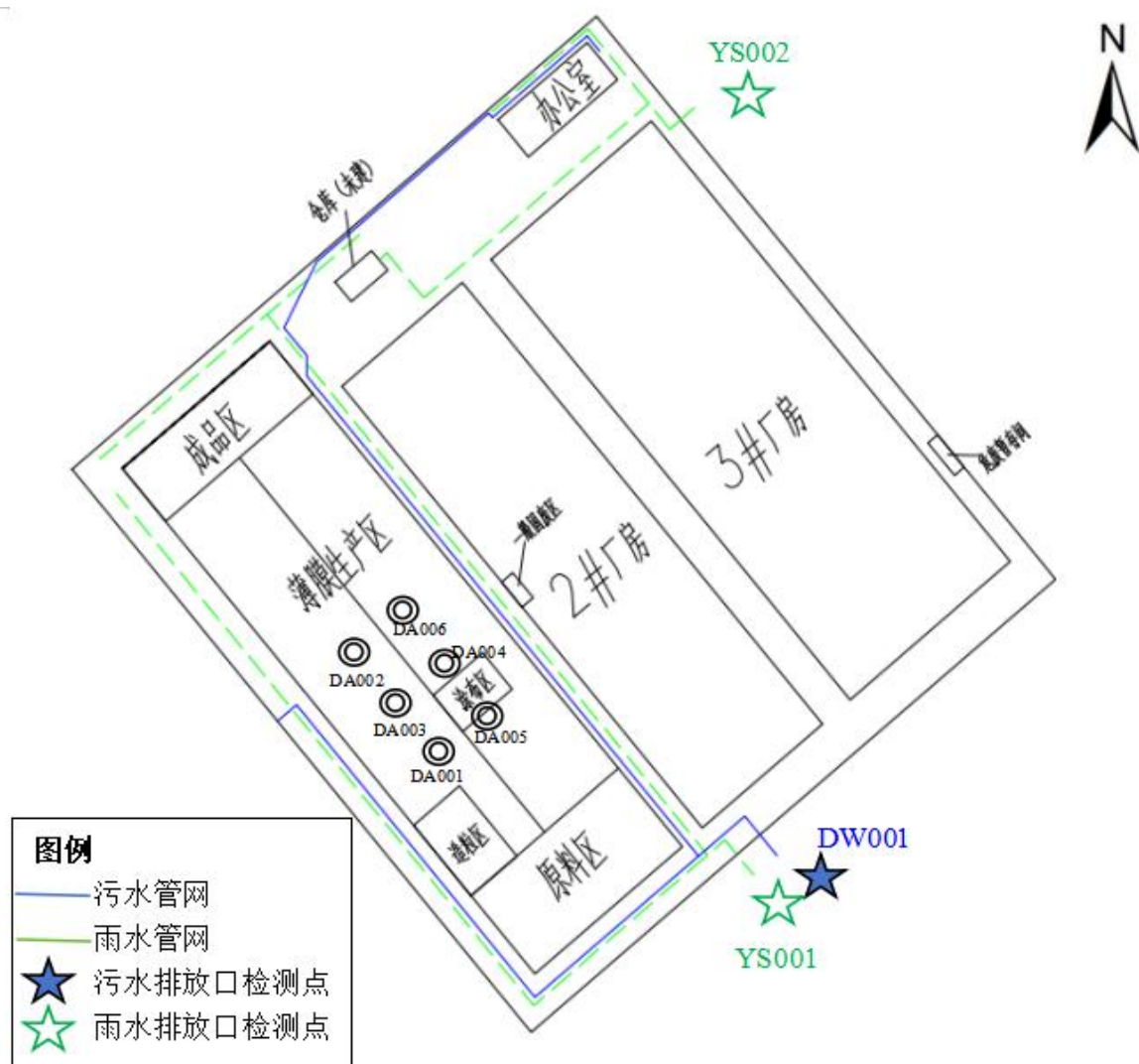
2021 年 9 月 1 日

抄送：黄山市生态环境保护综合行政执法支队徽州区大队，安徽徽州经济开发区管委会，黄山星源环境咨询有限公司。

附件 2 排污许可证

	
排污许可证	
证书编号: 91341004MA2UFGPE72001U	
单位名称: 黄山永新新材料有限公司	
注册地址: 安徽省黄山市徽州区振兴路西侧	
法定代表人: 孙毅	
生产经营场所地址: 安徽黄山徽州经济开发区振兴大道西侧	
行业类别: 塑料薄膜制造, 锅炉	
统一社会信用代码: 91341004MA2UFGPE72	
有效期限: 自2023年01月13日至2028年01月12日止	
	
发证机关: (公章) 黄山市生态环境局	
发证日期: 2023年01月13日	
中华人民共和国生态环境部监制	黄山市生态环境局 印制

附件 3 企业平面布置图



附件 4 非重大变动环境影响分析说明专家意见

黄山永新新材料有限公司年产 80000 吨新型包装材料项目（二期）

非重大变动环境影响分析说明技术咨询意见

2026 年 8 月 13 日，黄山永新新材料有限公司邀请专家对《黄山永新新材料有限公司年产 80000 吨新型包装材料项目非重大变动环境影响分析说明》进行技术咨询，专家提出咨询意见如下：

一、主要变动内容

1、生产工艺

随着市场对塑料薄膜性能要求的提升，项目（二期）新增了一道涂布工序，变动后的主要生产工艺为：“混料-模头挤出-铸片-纵向拉伸-涂布-横向拉伸-热定型-测厚、切边、电晕-收卷-熟化-分切”，相较于原有工艺，总生产规模不变。

2、设备数量

根据产品性能要求的提升，新增了 1 台涂布机。

3、原辅料种类变化

新增了原辅料水性胶，用在新增涂布工序。

4、废气处理设施及排放口变化

原环评：塑料薄膜挤出、造粒挤出过程产生的非甲烷总烃一起经一套 UV 光解+活性炭吸附装置处理后经一根 15m 高排气筒 DA001 排放；拉伸、热定型过程产生的有机废气经一套 UV 光解+活性炭吸附装置处理后经一根 15m 高排气筒 DA002 排放；本项目天然气锅炉采用低氮燃烧+烟气内循环技术，2 台相同锅炉废气各自通过一根 8m 排气筒 DA003、DA004 排放。

实际建设情况：

一期（已验收）：1#厂房一期挤出废气排放口废编号 DA001，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机、造粒机，产污工序为膜头挤出、造粒挤出；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA001）。1#厂房一期拉伸、热定型废气排放口编号 DA002，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机，产污工序为双向拉伸、热定型；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA002）。1#厂房一期锅炉废气排放口编号 DA003，排气筒高度为 15 米，产污设备为：天然气锅炉，

主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；配套“低氮燃烧+烟气内循环技术”（TA003）。

二期：1#厂房二期锅炉废气排放口编号 DA004，排气筒高度为 15 米，产污设备为：天然气锅炉，主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；配套“低氮燃烧+烟气内循环技术”（TA004）。1#厂房二期挤出、涂布废气排放口编号 DA005，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机、涂布机，产污工序为膜头挤出、涂布；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA005）。1#厂房二期拉伸、热定型废气排放口编号 DA006，排气筒高度为 15 米，产污设备为：双向拉伸薄膜机，产污工序为双向拉伸、热定型；主要污染物为非甲烷总烃、臭气浓度；配套“干式过滤+二级活性炭吸附装置”（TA006）。

5、危废种类变化

由于项目（二期）新增了涂布工序，因此新增了废水性胶和废包装桶。根据 2025 年《国家污染防治技术指导目录》，UV 光解 VOCs 处理技术属于低效类，本项目已淘汰使用。为了确保后端活性炭吸附效果，在装置内部前端增加了干式过滤器。因此危险废物种类发生变化，废 UV 灯管不再产生，废活性炭产生量有所增加，新增废过滤棉。

6、储料方式变化

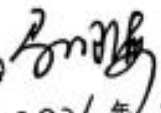
项目（二期）主要原料为 PE 粒子、PP 粒子、塑料助剂等，均为固体颗粒，项目环评中设计原料采用袋装方式储存，原料通过供料系统将 PE 粒子（或 PP 粒子）与改性塑料助剂按一定的比例，进行充分混合后挤出拉伸。实际袋装原料通过管道运至储罐储存，厂区建有 3 个 200m³ 原料储罐（其中 1 个储存 PP 粒子，2 个储存 PE 粒子）和 3 个 20m³ 原料储罐（储存塑料助剂），其供料系统、供料方式不变。

项目（二期）不涉及危险化学品罐区，不新增污染物，供料方式、供料速度未变化，产能不变，因此，项目新增 6 个原料储罐，使生产更智能化，不涉及重大变动。

二、变动环境影响分析说明编制符合《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》等要求，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，分析说明给出本项目变动不属于重大变动的结论总体可信。

三、进一步完善意见如下：

- 1、核实本项目防护距离。
- 2、核实、明确危险废物种类变化情况。
- 3、其他内容对照批注修改。

专家：  张洁,  陈蓉
2026年8月13日

附件 5 非重大变动专家意见修改清单

序号	专家意见	修改清单
1	核实本项目防护距离。	根据环评及批复，已核实本项目防护距离。详见文本 P34、P35。
2	核实、明确危险废物种类变化情况。	已核实、明确危险废物种类变化情况。详见文本 P4、P32。
3	其他内容对照批注修改。	已按批注进行全文修改。