

江苏精正塑料科技有限公司高分子材料及制品制造项目
(一期工程)

一般变动环境影响分析

编制单位：江苏精正塑料科技有限公司

二〇二五年七月



目 录

1 项目概况	1
1.1 建设项目名称、项目性质、建设地点（未变化）	1
1.2 产品方案（未变化）	1
1.3 环保手续履行情况（未变化）	1
1.4 原辅用料	1
1.5 生产工艺及产污环节	1
2 评价要素	13
2.1 评价等级	13
2.2 评价范围	13
2.3 评价标准	13
3 环境影响分析说明	14
3.1 产排污变化情况	14
3.2 环境风险源变化情况	15
4 结论与建议	16

1 项目概况

1.1 建设项目名称、项目性质、建设地点（未变化）

项目名称：江苏精正塑料科技有限公司高分子材料及制品制造项目（一期工程）

建设单位：江苏精正塑料科技有限公司

建设地址：江苏省徐州市邳州市高新技术产业开发区炮车大道东、春兴路南、宜宾路北

占地面积：32785.92m²

项目性质：新建

项目投资：项目总投资 20000 万元，其中环保投资约 250 万元。

1.2 产品方案（未变化）

项目的产品方案详见表 1-1。

表 1-1 产品方案一览表

工程名称	产品名称	环评设计能力			一期工程实际生产能力			年运行时数
		产能	自用	外售	产能	自用	外售	
改性塑料颗粒生产线	PP	14450t/a	7500t/a	6950t/a	14450t/a	7500t/a	6950t/a	7200h
	PE	7850t/a	4000t/a	3850t/a	7850t/a	4000t/a	3850t/a	
	ABS	1900t/a	/	1900t/a	二期建设			
	PET	3900t/a	/	3900t/a				
	PC	1900t/a	/	1900t/a				
注塑托盘生产线	注塑托盘	100万件	/	100万件	100万件	/	100万件	
吹塑托盘生产线	吹塑托盘	70万件	/	70万件	二期建设			/

1.3 环保手续履行情况（未变化）

环评批复：项目于 2023 年 12 月 15 日取得了邳州市行政审批局对该项目的备案证，备案证号：邳行审投备〔2023〕902 号，并于 2025 年 2 月 10 日获得徐州市生态环境局审批意见（徐邳环项书〔2025〕004 号）。

1.4 原辅用料

表 1-2 项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	原辅材料名称	环评年耗量 (t)	一期工程实际年耗量 (t)	备注
改性塑料颗粒生产线				

1	PP 塑料	15000	15000	/	
2	PE 塑料	8000	8000	/	
3	ABS 塑料	2000	/	二期工程	
4	PET 塑料	4000	/		
5	PC 塑料	2000	/		
6	助剂	阻燃剂	15		/
		碳酸钙	15		/
		玻璃纤维	5	/	
		增韧剂	15	/	
	着色剂	15	15	/	
7	滤网	3	3	/	
注塑托盘生产线					
8	PP 塑料（外购）	3000	3000	/	
9	PP 塑料（自产）	7500	7500	/	
10	PE 塑料（外购）	1000	1000	/	
11	PE 塑料（自产）	2000	2000	/	
12	焊丝	30	30	/	
13	钢管	300	300	/	
14	油墨	0.05	0.05	/	
吹塑托盘生产线					
15	PE 塑料（外购）	5200	/	二期建设	
16	PE 塑料（自产）	2000	/		
17	焊丝	20	/		
18	钢管	200	/		
19	油墨	0.05	/		
其他					
20	润滑油	1	1	/	

1.5 生产工艺及产污环节

本项目生产工艺流程见图 1-1。

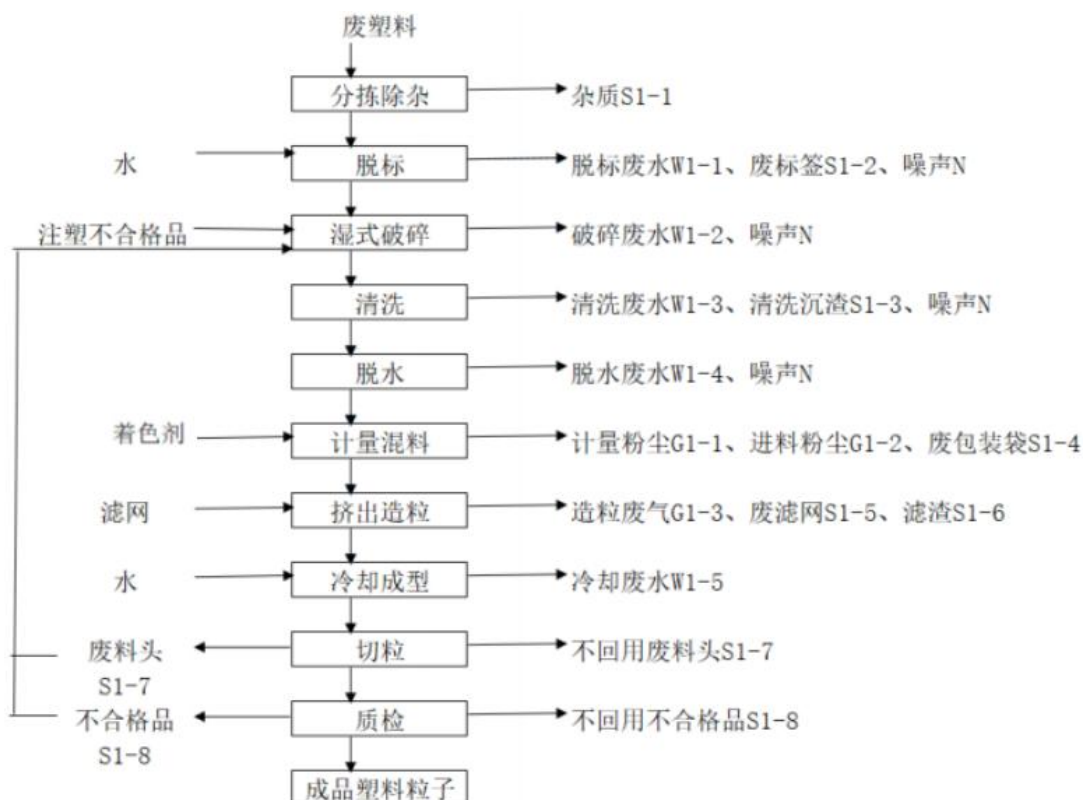


图 1-1 改性塑料颗粒工艺流程及产污环节图

工艺简述：

(1)分拣除杂：外购的废塑料暂存于车间内的原料区，通过分选设备分拣挑出混杂金属、废纸、木柴及其他杂质，以备后续加工处理。此过程产生杂质S1-1。

(2)脱标：废塑料通过人工投加，进入清洗机摩擦清洗，将塑料上的标签洗下来，通过清洗机自带过滤配件将废标签分离出来，过程中不使用清洗剂。此过程会产生废标签S1-2、脱标废水W1-1和噪声N。

(3)湿式破碎：脱标后的废塑料，以及后续质检工序产生的不合格品(不合格塑料粒子，不合格注塑、吹塑托盘)需要进行破碎，人工将物料投入破碎机，破碎机将回收的废塑料及不合格品破碎成0.8~13cm左右的碎片，破碎机采用全封闭式湿法破碎，破碎机自带撒水喷头，使表面附着水膜，一方面提高破碎效率，减少损耗；一方面，破碎过程物料的摩擦作用下，有利于塑料表面杂质的乳化；另一方面避免粉尘产生，过程中不使用清洗剂。此过程产生破碎废水W1-2和噪声N。

(4)清洗：清洗池总共分为两段，破碎后的原料经上料机送入清洗池进行两次顺流漂洗，二道清洗水不回用至一道清洗，两道废水直接排入厂区污水处理设施处理。废塑料在清水池自带的摩擦清洗配件的摩擦及水流的冲刷作用下去除表

面的杂质，过程中不使用清洗剂。此过程会产生清洗废水W1-3、清洗沉渣S1-3和噪声N。

(5)脱水：清洗完成后的废塑料经传送带送入脱水机，在高速甩干作用下脱出水分，然后送入后续工序。此过程会产生脱水废水W1-4和噪声N。

(6)计量混料：本项目生产改性塑料高分子新材料时，需要添加助剂，粉状及轻质助剂在分称进料过程中会产生计量粉尘G1-1、进料粉尘G1-2、废包装袋S1-4。

(7)挤出造粒：塑料原料和助剂通过上料机将物料送入造粒机，在高温下形成热熔状态，热熔后的物料在螺杆的推动挤出作用下通过机头的模具，成为条形状塑料。该工序采用电加热方式将造粒温度控制在220°C左右，从而使得塑料成为热熔状态，此过程会产生造粒废气G1-3;物料中仍含有少量杂质，通过造粒机过滤网过滤，过滤网使用一段时间后需要更换新的过滤网，更换过程产生废过滤网、滤渣S1-5、S1-6。破碎清洗后的废旧塑料经热熔挤出，产出普通再生塑料粒子，此过程主要通过造粒机滤网过滤出塑料原料中的杂质，对塑料进行一次“提纯”。

(8)冷却成型：为实现有效切粒，需要将条状塑料温度降下来，因此设有冷却水将成型物料间接冷却。冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期排入厂区污水处理设施，此过程产生冷却废水W1-5。

(9)切粒：经冷却后的软性塑料长条经切粒机切成长度为5-6mm的粒子，切粒过程中，塑料仍保留一定温度，未完全塑化，呈胶软状态，因此切粒过程不产生粉尘。此过程产生废料头S1-7，一部分回用生产，一部分品质较差的料头作为固废处置。

(10)质检：此过程产生粒径不合格的不合格品S1-8，一部分回用生产，一部分品质较差的不合格品作为固废处置。

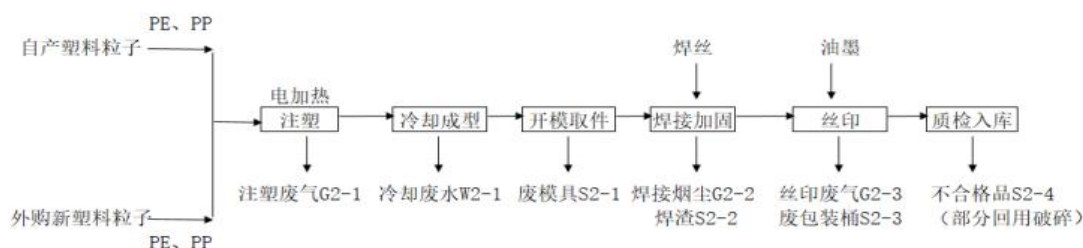


图 1-2 注塑托盘工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1)注塑:改性PE、PP粒料(外购及自产)通过吸料管吸入进入注塑机中，采用电加热的方式使原料成熔融状态，加热温度设置为200° C左右。注塑机借助螺杆的推力将熔融状态的粒料注射入密闭的模具内冷却成型。此过程产生注塑废气G2-1。

(2)冷却成型:冷却方式采用冷却水间接冷却，冷却水通过冷却塔冷却后循环利用，定期排入厂区污水处理设施，此过程产生冷却废水W2-1。

(3)开模取件:成型后的产品在设备配套的外购模具中冷却，确保塑料完全固化。冷却后，模具打开，机器自动将冷却固化的产品从模具中顶出。使用机械手精确而迅速地将产品从生产线上取下，提高生产效率并确保操作安全。本项目不涉及模具维修，故此过程产生废模具S2-1。

(4)焊接加固:在注塑时，在需要的位置预留空洞，以便添加钢管并在钢管间进行焊接操作，以增强产品的结构强度和稳定性。此过程产生焊接烟尘G2-2、焊渣S2-2。

(5)丝印:利用印刷机将需要的商标文字印在托盘上，此过程产生丝印废气G2-3、废包装桶S2-3。

(6)质检入库:质检后，产生少量不合格品 S2-4，部分收集后回用于破碎工段。

1.6 任务由来

江苏精正塑料科技有限公司成立于 2022 年 12 月，注册地址位于江苏省徐州市邳州市高新技术产业开发区炮车大道东、春兴路南、宜宾路北，经营范围为建筑工程用机械、起重设备、机床附件、金属铸件制造、销售等。项目一期工程已建设完成。一期工程建成后可达到年产注塑托盘 100 万件、改性塑料颗粒 22300 吨的生产能力。

环评批复要求及落实情况见表 1-3。

表 1-3 项目环评批复落实情况

工程类别	建设项目	环评建设内容	一期工程实际建设内容	备注
主体工程	1#厂房	9126m ²	9126m ²	/
	2#厂房	4976.29m ²	4976.29m ²	/
	3#厂房	4056m ²	4056m ²	/
	4#厂房	预留、待建	预留、待建	/

工程类别	建设项目		环评建设内容	一期工程实际建设内容	备注
辅助工程	门卫		40m ²	40m ²	/
	配电房		150m ²	150m ²	/
贮运工程	原料仓库		455m ²	455m ²	/
	成品仓库		400m ²	400m ²	/
	固废间		90m ²	90m ²	/
	危废间		20m ²	20m ²	/
公用工程	给水		市政供水管网	市政供水管网	/
	排水		本项目雨污分流，废水接管至循环经济产业园污水处理有限公司，化粪池处理能力5t/d	本项目雨污分流，废水部分回用，其余接管至江苏荣信水处理有限公司，化粪池处理能力5t/d	/
	供电		市政供电	市政供电	/
环保工程	废气	造粒废气	造粒产生的有机废气经集气罩收集，危废库负压收集后由一套二级活性炭处理达标后通过20米排气筒 DA001排放	造粒产生的有机废气经集气罩收集后由一套喷淋塔+油烟分离器+干式过滤+二级活性炭装置和一套气旋塔+二级活性炭处理后通过1根20米高排气筒排放（DA001）	/
		危废库		注塑、丝印产生的有机废气收集后由一套二级活性炭处理后与危废间产生的有机废气收集后由一套活性炭处理后合并通过20米排气筒 DA002排放	/
		注塑废气	注塑、吹塑、丝印产生的有机废气经集气罩收集后由一套二级活性炭处理达标后通过20米排气筒 DA002排放		
		丝印废气			
		吹塑废气		二期建设	/
		食堂油烟	由一套油烟净化器处理达标后通过20米排气筒 DA003排放	二期建设	/
		计量、投料粉尘	产生的颗粒物经集气罩收集后由一套布袋除尘装置处理后车间内无组织排放	产生的颗粒物车间内无组织排放	/
		焊接烟尘	焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后车间内无组织排放	焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后车间内无组织排放	/

工程类别	建设项目		环评建设内容	一期工程实际建设内容	备注
		污水处理站废气	污水处理设施进行加盖和投加除臭剂	污水处理设施进行加盖和投加除臭剂	/
废水	初期雨水、生产废水		经污水处理设施处理后4980t/a回用,4159.9t/a外排接管循环经济产业园污水处理有限公司,污水处理设施处理能力15t/d	经污水处理设施(格栅+调节+混凝沉淀+生物接触氧化+沉淀)处理后4980t/a回用,4159.9t/a外排接管江苏荣信水处理有限公司,污水处理设施处理能力15t/d	/
	生活污水		经化粪池处理后外排接管循环经济产业园污水处理有限公司,化粪池处理能力5t/d	经化粪池处理后外排接管江苏荣信水处理有限公司,化粪池处理能力5t/d	/
	食堂废水		经隔油池处理后外排接管循环经济产业园污水处理有限公司,隔油池处理能力3t/d	二期建设	/
	噪声		选用低噪设备、采取隔声减振等措施	选用低噪设备、采取隔声减振等措施	/
	固废		分类收集,设置一般固废仓库90m ² 和危废仓库20m ²	分类收集,设置一般固废仓库90m ² 和危废仓库20m ²	/
	风险防范措施		对危废仓库、污水处理设施地面硬化、防腐防渗、防雨等措施;并在原料区、产品区,设置相应的消防器材、监控设施等,编制全厂应急预案,日常演练,建设应急事故池367.6m ³	对危废仓库、污水处理设施地面硬化、防腐防渗、防雨等措施;并在原料区、产品区,设置相应的消防器材、监控设施等,编制全厂应急预案,日常演练,设置污水池作为事故状态下应急池使用,面积为1344m ³	/

江苏精正塑料科技有限公司高分子材料及制品制造项目（一期工程）变动情况见表 1-4。

表 1-4 项目变动情况一览表

变动因素	重大变动清单	环评及批复内容	一期工程实际建设内容	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	注塑托盘、改性塑料颗粒、吹塑托盘	注塑托盘、改性塑料颗粒	无变动

变动因素	重大变动清单	环评及批复内容	一期工程实际建设内容	变动界定
规模	<p>生产、处置或储存能力增大 30%及以上的</p> <p>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</p> <p>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</p>	年产注塑托盘 100 万件、吹塑托盘 70 万件、改性塑料颗粒 30000 吨	年产注塑托盘 100 万件、改性塑料颗粒 22300 吨	无变动
地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的	地址：徐州市邳州市高新技术开发区炮车大道东、春兴路南、宜宾路北	地址：徐州市邳州市高新技术开发区炮车大道东、春兴路南、宜宾路北，总平面布置图发生变化，防护距离不改变	不属于
生产工艺	<p>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</p>	<p>改性塑料颗粒：分拣除杂-脱水-湿式破碎-清洗-冷却成型-切粒-质检；注塑托盘：注塑-冷却成型-开模取件-焊接加固-丝印-质检入库；吹塑托盘：吹塑-冷却成型-开模取件-焊接加固-丝印-质检入库</p>	<p>改性塑料颗粒：分拣除杂-脱水-湿式破碎-清洗-脱水-计量混料-挤出造粒-冷却成型-切粒-质检；注塑托盘：注塑-冷却成型-开模取件-焊接加固-丝印-质检入库</p>	无变动
	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	本项目原辅材料运输采用汽运	本项目原辅材料运输采用汽运	无变动

变动因素	重大变动清单	环评及批复内容	一期工程实际建设内容	变动界定
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	1 废水：本项目雨污分流，废水部分回用，其余接管至循环经济产业园污水处理有限公司。 2 废气：造粒产生的有机废气经集气罩收集，危废库负压收集后由一套二级活性炭处理达标后通过20米排气筒DA001排放；注塑、吹塑、丝印产生的有机废气经集气罩收集后由一套二级活性炭处理达标后通过20米排气筒DA002排放；由一套油烟净化器处理达标后通过20米排气筒DA003排放；计量、投料产生的颗粒物经集气罩收集后由一套布袋除尘装置处理后车间内无组织排放；焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后车间内无组织排放；污水处理设施进行加盖和投加除臭剂。	1 废水：本项目雨污分流，废水部分回用，其余接管至江苏荣信水处理有限公司。 2 废气：造粒产生的有机废气经集气罩收集后由一套喷淋塔+油烟分离器+干式过滤+二级活性炭装置和一套气旋塔+二级活性炭处理后通过1根20米高排气筒排放（DA001）；注塑、丝印产生的有机废气收集后由一套二级活性炭处理后与危废间产生的有机废气收集后由一套活性炭处理后合并通过20米排气筒DA002排放；计量、投料产生的颗粒物车间内无组织排放；焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后车间内无组织排放；污水处理设施进行加盖和投加除臭剂。	不属于
	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	本项目设置1个废水排口	本项目1个废水排口	无变动
	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	设有3根20m高废气排放口	本项目设有2根20m高废气排放口，剩余1根二期建设	无变动
	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	对产生噪声的设备需采取合理布局、隔音、消声、减振等措施	对产生噪声的设备需采取合理布局、隔音、消声、减振等措施	无变动

变动因素	重大变动清单	环评及批复内容	一期工程实际建设内容	变动界定
	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行处置的（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	生活垃圾定期清运；废标签、杂质、清洗沉渣、污泥、收尘、不合格品（部分回用）、废料头（部分回用）、废包装袋、焊渣外售；废过滤网、滤渣、废活性炭、废润滑油、废油桶、废油墨桶交由资质单位处置。	生活垃圾定期清运；废标签、杂质、清洗沉渣、污泥、收尘、不合格品（部分回用）、废料头（部分回用）、废包装袋、焊渣外售；废过滤网、滤渣、废活性炭、废过滤棉、废润滑油、废油桶、废油墨桶交由资质单位处置。	不属于
	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	本项目环评及批复未要求设有事故废水收集装置	本项目环评及批复未要求设有事故废水收集装置	无变动

表 1-5 项目设备变化一览表

序号	名称	型号	环评及批复数量（台/套）	一期工程实际数量（台/套）
1	注塑机	MA2700	2	/
2	注塑机	MA2400	3	5
3	注塑机	MA2200	2	/
4	注塑机	MA180	3	/
5	吹塑机	JWZ-BM-2000F	5	/
6	造粒机	HDPE1 60-4435	17	15
7	双轴撕碎机线	SJPS- 1550	2	2
8	色选集成线	6SXG-441E	2	2
9	叉车	CPD25-AEY2-1	3	10
10	粗破线	/	2	1
11	清洗线	/	5	5
12	硅胶静电分选线	HBJD-260	2	2
13	焊接机	KEB 1800	2	2
14	空压机	/	2	2

1-6 排气筒变化情况一览表

序号	排气筒名称	变动前			变动后		
		高度	内径	位置	高度	内径	位置
1	造粒废气排气筒（DA001）	20	0.7	1#车间北侧	20	0.5	1#车间北侧
2	危废库、注塑废气、丝印废气	20	0.7	2#车间北侧	20	0.5	2#车间东侧

气排气筒 (DA002)						
-----------------	--	--	--	--	--	--

根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）文件要求，以下几种变更为重大变更：

一、性质：

1.建设项目开发、使用功能发生变化的。

二、规模：

2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。

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。

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。

三、地点：

5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。

四、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。

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。

八、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。

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。

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。

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。

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。

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。

根据表 2-2 内容对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）文件：

本项目企业实际生产过程中造粒产生的有机废气经集气罩收集后由一套喷淋塔+油烟分离器+干式过滤+二级活性炭装置和一套气旋塔+二级活性炭处理后通过 1 根 20 米高排气筒排放（DA001）；注塑、丝印产生的有机废气收集后由一套二级活性炭处理后与危废间产生的有机废气收集后由一套活性炭处理后合并通过 20 米排气筒 DA002 排放；注塑机和叉车设备数量发生变化。排气筒位置尺寸发生变化。不属于重大变更。为此，江苏精正塑料科技有限公司编制了《江苏精正塑料科技有限公司高分子材料及制品制造项目（一期工程）一般变动环境影响分析》，与原环评报告文件共同作为项目环境管理的依据。

2 评价要素

2.1 评价等级

本项目评价等级与环评一致。

2.2 评价范围

本项目评价范围确定与原环评一致。

2.3 评价标准

本项目评价标准与原环评一致。

3 环境影响分析说明

3.1 产排污变化情况

在实际建设过程中工艺流程及产污环节未变动。

表3-1 排放源变化情况

环评要求			变动后			说明
工序	污染物	排放去向	工序	污染物	排放去向	
造粒废气	非甲烷总烃	造粒产生的有机废气经集气罩收集，危废库负压收集后由一套二级活性炭处理达标后通过20米排气筒 DA001排放	造粒废气	非甲烷总烃	造粒产生的有机废气经集气罩收集后由一套喷淋塔+油烟分离器+干式过滤+二级活性炭装置和一套气旋塔+二级活性炭处理后通过1根20米高排气筒排放（DA001）	废气工序排气筒调整
危废库	非甲烷总烃		危废库	非甲烷总烃	注塑、丝印产生的有机废气收集后由一套二级活性炭处理后与危废间产生的有机废气收集后由一套活性炭处理后合并通过20米排气筒 DA002排放	
注塑、丝印废气	非甲烷总烃	注塑、吹塑、丝印产生的有机废气经集气罩收集后由一套二级活性炭处理达标后通过20米排气筒 DA002排放	注塑、丝印废气	非甲烷总烃		
计量、投料粉尘	颗粒物	产生的颗粒物经集气罩收集后由一套布袋除尘装置处理后车间内无组织排放	计量、投料粉尘	颗粒物	产生的颗粒物车间内无组织排放	未变化
焊接烟尘	颗粒物	焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后车间内无组织排放	焊接烟尘	颗粒物	焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后车间内无组织排放	未变化
污水处理站废气	臭气浓度、硫化氢、氨	污水处理设施进行加盖和投加除臭剂	污水处理站废气	臭气浓度、硫化氢、氨	污水处理设施进行加盖和投加除臭剂	未变化
噪声		减振、隔声	噪声		减振、隔声	未变化

初期雨水、生产废水		经污水处理设施处理后4980t/a 回用，4159.9t/a 外排接管循环经济产业园污水处理有限公司，污水处理设施处理能力 15t/d	初期雨水、生产废水		经污水处理设施（格栅+调节+混凝沉淀+生物接触氧化+沉淀）处理后4980t/a 回用，4159.9t/a 外排接管江苏荣信水处理有限公司，污水处理设施处理能力 15t/d	未变化
生活污水		经化粪池处理后外排接管循环经济产业园污水处理有限公司，化粪池处理能力5t/d	生活污水		经化粪池处理后外排接管江苏荣信水处理有限公司，化粪池处理能力5t/d	未变化
固废	一般固废	一般固废暂存区 90m ²	固废	一般固废	一般固废暂存区 90m ²	未变化
	危废	危废库 20m ²		危废	危废库 20m ²	未变化

3.2 环境风险源变化情况

建设项目变动前后危险物质和环境风险源未增加，原环境风险防范措施依然有效。

4 结论与建议

江苏精正塑料科技有限公司成立于 2022 年 12 月，注册地址位于江苏省徐州市邳州市高新技术产业开发区炮车大道东、春兴路南、宜宾路北，经营范围为建筑工程用机械、起重设备、机床附件、金属铸件制造、销售等。项目一期工程已建设完成。一期工程建成后可达到年产注塑托盘 100 万件、改性塑料颗粒 22300 吨的生产能力。企业在实际建设过程中，发生了部分变动。

造粒产生的有机废气经集气罩收集后由一套喷淋塔+油烟分离器+干式过滤+二级活性炭装置和一套气旋塔+二级活性炭处理后通过 1 根 20 米高排气筒排放（DA001）；注塑、丝印产生的有机废气收集后由一套二级活性炭处理后与危废间产生的有机废气收集后由一套活性炭处理后合并通过 20 米排气筒 DA002 排放；注塑机和叉车设备数量发生变化，排气筒位置尺寸发生变化。本次变动后，建设项目环境影响评价结论未发生变化，不会降低区域功能类别。

根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）文件要求，项目变动属一般变动，本变动影响分析与原环评报告表共同作为项目环境管理的依据，原建设项目环境影响评价结论未发生变化。

声明

该一般变动分析报告所述的建设规模、建设内容及变动内容等资料为我单位实际情况，无虚假、瞒报和不实之处。我单位承诺该项目的环保设施将严格按变动分析报告进行运行并及时维护，保证环保设施的正常运行。

如报告中建设规模、建设内容及污染防治措施等与我公司实际情况不符之处，则其产生的后果由我公司负责，并承诺承担相关的法律责任。

特此声明。

江苏精正塑料科技有限公司

2025年7月25日

