

浙江金塔克斯科技有限公司
年产 16000 万米高档机织面料绿色智能
化改造项目、年产 4320 万米高档服装
面料染整项目非重大变动论证报告

浙江申泰环保科技有限公司

编制日期：2026 年 5 月



目 录

第 1 章 项目由来	1
第 2 章 项目基本情况	2
2.1 项目概况	2
2.2 项目产品方案	3
2.3 项目生产设备	3
2.4 项目原辅材料	8
2.5 项目生产工艺	9
2.6 项目污染防治措施	20
2.7 企业水平衡	29
第 3 章 是否重大变动分析	31
3.1 纺织印染建设项目重大变动清单	31
3.2 污染影响类建设项目重大变动清单（试行）	34
第 4 章 结论	38

附件：

附件 1 环评批复及验收意见

附件 2 专家意见及修改说明

第 1 章 项目由来

浙江金塔克斯科技有限公司成立于 2019 年 09 月 20 日，由浙江灏宇科技有限公司投资设立的新公司，企业地址位于杭州湾上虞经济技术开发区纬十一路 86 号，所属行业为棉印染精加工（C1713）。

根据目前纺织面料市场形势，浙江金塔克斯科技有限公司计划利用现有厂房，淘汰部分陈旧设备，购置定型机、热风拉幅机、冷轧堆、染色机等国内先进设备，实施“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”。企业于 2026 年 2 月委托杭州一达环保技术咨询服务有限责任公司编制完成了《浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目环境影响报告书》，绍兴市生态环境局于 2026 年 3 月 30 日以“绍市环审[2026]16 号”《关于浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目环境影响报告书的审查意见》对项目进行批复。

浙江金塔克斯科技有限公司目前已审批项目共 2 个：“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目”。

现浙江金塔克斯科技有限公司“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目（先行）”各生产设备及配套环境保护设施已基本建设完成，该项目建设地点、产品种类、生产工艺等与环评一致，部分生产设备数量、生产设备规格等方面发生了一定的调整。另，“年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目”于 2017 年 7 月 10 日通过环评审批，2019 年通过自主验收（先行验收），验收产能为年产 3500 万米高档面料，项目其余设备于 2020 年逐步建设，目前各生产设备即配套环境保护设施已基本建设完成，因项目审批时间较早，部分试生产设备发生了一定的调整。故浙江金塔克斯科技有限公司成委托我单位根据企业两个项目调整情况编制非重大变动分析报告，评估是否属于重大变动。

根据我单位现场踏勘调查，结合项目实际情况，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）和《纺织印染建设项目重大变动清单》（环办环评【2018】6 号），根据分析结果，浙江金塔克斯科技有限公司“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目”两个项目建设地点均未发生变化，生产产品品种不变，产品及产能不变，生产设备和废气处置情况有所调整但均不涉及重大变动，不需要重新报批环境影响评价文件，特编制此项目非重大变动论证报告。

第 2 章 项目基本情况

2.1 项目概况

浙江金塔克斯科技有限公司目前已审批项目共 2 个：“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目”。

“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”于 2026 年 3 月 30 日通过环评审批，目前生产设备及配套环境保护设施已基本建设完成；“年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目”于 2017 年 7 月 10 日通过环评审批，2019 年通过自主验收（先行验收），验收产能为年产 3500 万米高档面料，该项目其余部分生产设备目前已建设完成，具备“4320 万米高档服装面料”生产能力。

企业两个项目概况如下：

①年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目

项目名称：浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目

项目性质：技改

建设单位：浙江金塔克斯科技有限公司

建设地点：杭州湾上虞经济技术开发区纬十一路 86 号

环评单位及完成时间：杭州一达环保技术咨询服务股份有限公司，2026 年 2 月

审批部门：绍兴市生态环境局

审批时间及文号：2026 年 3 月 30 日，绍市环审[2026]16 号

②年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目

项目名称：浙江金辰印染有限公司年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目

项目性质：重组搬迁

建设单位：浙江金塔克斯科技有限公司（“年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目”，该项目均来自于浙江金辰印染有限公司，于 2019 年 11 月 11 日经绍兴市生态环境局同意，实施主体由浙江金辰印染有限公司变更实施主体为金塔克斯，备案文号为“虞环建备（2019）87 号”。）

建设地点：杭州湾上虞经济技术开发区纬十一路 86 号

环评单位及完成时间：浙江联强环境工程技术有限公司，2017 年 5 月

审批部门：绍兴市生态环境局上虞分局（原绍兴市上虞区环境保护局）

审批时间及文号：2017年07月10日，虞环管（2017）15号，

验收情况：2019年通过自主验收（先行验收），验收产能为年产3500万米高档面料，该项目其余部分生产设备目前已建设完成，具备“4320万米高档服装面料”生产能力。

2.2 项目产品方案

表 2-1 企业产品方案

序号	产品名称	产品规格		环评审批 产能（万 m/a）	先行验收 产能（万 m/a）	实际建设 产能（万 m/a）	备注
		幅宽 （m）	平均克重 （g/m ² ）				
1	涤粘混纺染色面料	1.4	140	6000	/	6000	一厂区“年产16000万米高档机织面料绿色智能化改造项目”
2	纯棉保光提花染色面料	1.4	120	2800		2800	
3	涤棉混纺提花染色面料	1.4	150	800		800	
4	棉粘交织提花染色面料	1.4	120	1000		1000	
5	纯棉提花染色面料	1.4	120	2200		2200	
6	棉磨毛染色面料	1.4	125	600		600	
7	纯棉染色面料	1.4	120	2600		2600	
合计		/	/	16000	16000	16000	
1	全棉坯布	1.6	110	2500	2500	2500	二厂区“年产4320万米高档服装面料染整项目”
2	人棉坯布	1.6~1.7	75	1000	1000	1000	
3	涤棉坯布	1.6	100	820	0	820	
合计		/	/	4320	3500	4320	

2.3 项目生产设备

企业目前生产项目为“年产16000万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产4320万米高档服装面料染整项目”，项目主要设备情况见表2-2和表2-3。

一、年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目

表 2-2 企业“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”主要设备情况

序号	设备名称	环评型号	环评数量 (台)	实际型号	调整后数量(台)	现状数量 (台)	备注
1	烧毛机	MH012-200 型	4	MH012-200 型	4	4	无变动
2	退煮漂联合机	/	1	/	1	1	无变动
3	平幅联合退煮漂机	LMH023-180R 型	2	LMH023-180R 型	2	2	无变动
4	高速丝光机	LMH232-180 型	2	LMH232-180 型	2	2	无变动
		LMH202-180L 型	1	LMH202-180L 型	1	1	无变动
		LMH282-180 型	1	/	1	0	1 台暂未建设
5	热风拉幅机	ASMA5038WCS8-180R	5	ASMA5038WCS8-180R	5	5	无变动
6	烘干机	BP9288	1	BP9288	1	1	无变动
		HM798-200	2	HM798-200	2	1	无变动
7	定型机	9 节以上	7	9 节以上	7	7	无变动
8	轧染机	LMH424F-180	1	LMH424F-180	1	1	无变动
		LMH424-180R	1	LMH424-180R	1	1	无变动
9	蒸化机	ARTOS5621-360 型	2	/	2	0	2 台暂未建设
10	轧光机	HY831-1800 型	13	HY831-1800 型	13	12	1 台暂未建设
11	气流染色机	JFQL500, 浴比 1:4	3	JFQL500, 浴比 1:4	3	3	无变动
12	溢流染色机	J500, 浴比 1:6	15	J500, 浴比 1:6	4	4	环评设计 50 台溢流染色机总容量 28150kg, 实际建设 50 台溢流染色机总容量 28150kg, 保持总容量不变
		J250, 浴比 1:6	1	J250, 浴比 1:6	1	1	
		J600, 浴比 1:6	34	J600, 浴比 1:6	42	42	
		/	/	J100, 浴比 1:6	1	1	
		/	/	J300, 浴比 1:6	2	2	
13	常温染色机	500, 浴比 1:5	5	500, 浴比 1:5	5	5	无变动

		200, 浴比 1:5	2	200, 浴比 1:5	2	2	无变动
14	皂洗机	LMH631-180 型	2	LMH631-180 型	2	3	较环评增加 1 台
15	焙烘机	MH688-180	2	MH688-180	2	1	1 台暂未建设
16	碱减量机	/	1	/	1	1	无变动
17	高效蒸发浓缩淡碱回收装置	KZ-916, 10t/h	1	KZ-916, 10t/h	1	1	无变动
		MH1200, 12t/h	1	MH1200, 12t/h	1	1	无变动
		HDJHS-45-15T	1	HDJHS-45-15T	1	1	无变动
18	预缩机	200	2	200	2	2	无变动
19	全自动数码包装机	/	1	/	1	1	无变动
20	定型机余热回收系统	/	7	/	7	7	无变动
21	染料、助剂配送系统	组件	2	组件	2	2	无变动
22	自动打包机	/	1	/	1	1	无变动
23	磨毛机	1800	2	1800	2	2	无变动
24	罐蒸机	/	4	/	4	4	无变动
25	开幅机	KLD-KX-2200S	6	KLD-KX-2200S	6	6	无变动

由上表可知，企业“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”主要生产设备与环评基本一致，但部分设备较环评有所变动，具体变动如下：

①目前 1 台丝光机、2 台蒸化机、1 台轧光机、1 台焙烘机暂未建设；

②其中溢流染色机数量和规格型号较环评有所调整，但保持总容量不变，不属于重大变动；

③较环评增加 1 台皂洗机，皂洗机是印染后整理的专用水洗设备，核心作用是把染色/印花后的织物，在高温皂液中洗掉浮色、浆料、助剂，从而提高色牢度、鲜艳度，防止掉色，增加 1 台皂洗机能加快清洗速度，提高工作效率，但生产产能与环评一致，不增加清洗废水，未改变项目性质、生产工艺、环保措施，不新增污染物排放种类，不增加污染物排放总量，不属于重大变动。

综上所述，企业“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”生产设备调整，不属于重大变动。

二、年产 4320 万米高档服装面料染整项目

表 2-3 企业“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”主要设备情况

序号	设备名称	环评型号	环评数量(台)	先行验收数量(台)	实际型号	实际数量(台)	备注
1	烧毛机	LMH003	1	1	LMH003	1	与环评一致
2	退煮漂联合机	BL022-180	1	1	BL022-180	1	与环评一致
3	布铗丝光机	LMH212-180	1	0	LMH212-180	1	与环评一致
4	低浴比溢流染色机	CW-3, 浴比 1: 6 (500kg)	2	0	CW-3, 浴比 1: 6 (500kg)	2	除 1 台样机与环评一致外, 环评审批共 24 台常温、高温溢流染色机, 总容量 10400kg, 实际现有 25 台常温、高温溢流染色机, 总容量 12150kg, 各染色机总容量较环评增加 16.8%<30%, 不属于重大变动
5		CW-2, 浴比 1: 6 (300kg)	4	0	CW-2, 浴比 1: 6 (300kg)	4	
6	常温常压染色机	OHC-1, 浴比 1: 5 (样机)	1	1	OHC-1, 浴比 1: 5 (样机)	1	
7		OHC-2, 浴比 1: 5 (500kg)	3	3	OHC-2, 浴比 1: 5 (400kg)	2	
8		OHC-3, 浴比 1: 5 (700kg)	5	7	OHC-3, 浴比 1: 5 (500kg)	1	
9			OHC-3, 浴比 1: 5 (550kg)		3		
10	高温高压染色机	OHC-4, 浴比 1: 5 (800kg)	2		OHC-4, 浴比 1: 5 (800kg)	1	
11		OH-1, 浴比 1: 5 (250kg)	2	2	OH-1, 浴比 1: 5 (300kg)	2	
12		OH-2, 浴比 1: 5 (450kg)	2	2	OH-2, 浴比 1: 5 (400kg)	2	
13		OHQ-2, 浴比 1: 5 (450kg)	2	3	OHQ-2, 浴比 1: 5 (500kg)	2	
14		OH-3, 浴比 1: 5 (700kg)	2	2	OH-3, 浴比 1: 5 (500kg)	4	
15	常温低浴比水洗加软机	/	/	/	OH-4, 浴比 1: 5 (900kg)	2	
16		Sx-500, 浴比 1: 6	2	3	Sx-500, 浴比 1: 6	2	与环评一致
17		Sx-200, 浴比 1: 6	2		Sx-200, 浴比 1: 6	2	与环评一致
18		Sx-150, 浴比 1: 6	1		Sx-150, 浴比 1: 6	1	与环评一致
19	Sx-80, 浴比 1: 6	1	Sx-80, 浴比 1: 6		1	与环评一致	
19	工业洗衣机	XGP-800, 浴比 1: 4	8	8	XGP-800, 浴比 1: 4	9	较环评增加 1 台
20	脱水机	SS754	6	8	SS754	6	与环评一致
21		G2F-1550	1		G2F-1550	1	与环评一致

22		TL2-1500	3		TL2-1500	3	与环评一致
23	热风拉幅机	LSR797-180 型	1	1	LSR797-180 型	1	与环评一致
24	定型机	HT-2000	1	1	HT-2000	1	与环评一致
25		HM798	1	1	HM798	1	与环评一致
26	开幅机	ASMA281	2	4	ASMA281	4	与环评一致
27	圆筒烘箱	FWA150	14	8	FWA150	14	与环评一致
28	平幅烘干机	FL-007	1	1	FL-007	1	与环评一致
29	低能耗烘干机	BGS-SFM8000.7L	2	2	BGS-SFM8000.7L	2	与环评一致
30	码布机	/	3	3	/	3	与环评一致
31	打卷机	/	3	2	/	3	与环评一致
32	退卷机	/	4	2	/	4	与环评一致
33	预缩机	环评有预缩工艺未提及预缩机		/	1	环评有预缩工艺未提及预缩机，为补充环评遗漏设备	

由上表可知，企业“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”生产设备较环评有所变动，具体变动如下：

①实际染色机较环评有所调整，染色机设备数量较环评增加 1 台，总容量较环评增加 16.8%<30%，对照《纺织印染建设项目重大变动清单》（环办环评【2018】6 号）和《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，生产规模增加在 30%以内，且染色机未密闭加盖，正常生产基本无废气产生，不会导致大气污染物无组织排放量增加，项目总生产产能与环评一致，废水产生不增加，故该变动不属于重大变动；

②环评生产工艺有预缩工艺，但生产设备清单未提及预缩机，属于环评遗漏设备，本报告予以补充。

③工业洗衣机较环评增加 1 台，工业洗衣机是印染后整理的专用水洗设备，核心作用是把染色/印花后的织物，在高温皂液中洗掉浮色、浆料、助剂，从而提高色牢度、鲜艳度，防止掉色，增加 1 台工业洗衣机能加快清洗速度，提高工作效率，但生产产能与环评一致，不增加清洗废水，未改变项目性质、生产工艺、环保措施，不新增污染物排放种类，不增加污染物排放总量，不属于重大变动。

综上所述，企业“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”生产设备调整，不属于重大变动。

2.4 项目原辅材料

企业目前生产项目为“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”，项目主要原辅材料消耗情况见表 2-4 和表 2-5。

一、年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目

表 2-4 “年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”主要原辅材料消耗清单

序号	原辅料名称	单位	环评消耗量	实际消耗量	最大储存量	包装	备注	
1	坯布	万 m/a	16034	16034	500	捆扎	与环评一致	
2	染料（活性、分散）	t/a	610	610	10	袋装	与环评一致	
3	助剂	精炼剂/酶	t/a	870	870	5	袋装	与环评一致
4		双氧水稳定剂	t/a	95	95	2	桶装	与环评一致
5		双氧水	t/a	522	522	52.8	储罐	与环评一致
6		生物复合酶	t/a	52	52	1	袋装	与环评一致
7		尿素	t/a	210	210	2.5	袋装	与环评一致
8		纯碱	t/a	365	365	2.5	袋装	与环评一致
9		元明粉	t/a	2500	2500	30	袋装	与环评一致
10		皂洗粉	t/a	87	87	1	袋装	与环评一致
11		保险粉	t/a	157	157	5	袋装	与环评一致
12		定型硅油	t/a	105	105	2	桶装	与环评一致
13		保光剂	t/a	10	10	0.2	桶装	与环评一致
14		无醛固色剂	t/a	25	25	1	袋装	与环评一致
15		消泡剂	t/a	10	10	0.5	袋装	与环评一致
16		氧漂稳定剂	t/a	10	10	0.5	袋装	与环评一致
17		螯合分散剂	t/a	10	10	0.5	袋装	与环评一致
18		冰醋酸	t/a	10	10	0.5	桶装	与环评一致
19		KGBT 丝鸣剂	t/a	5	5	0.2	袋装	与环评一致
20		CT 丝鸣整理剂	t/a	3	3	0.2	袋装	与环评一致
21		亮光整理剂	t/a	100	100	5	袋装	与环评一致
22		渗透剂	t/a	60	60	3	袋装	与环评一致
23		硬挺剂	t/a	60	60	3	袋装	与环评一致
24		PVA	t/a	80	80	5	袋装	与环评一致
25		小麦淀粉	t/a	90	90	5	袋装	与环评一致
26		30%液碱	t/a	10435	10435	114.9	罐装	与环评一致
27		污水处理站药剂	30%硫酸	t/a	200	200	48.8	罐装
28	30%盐酸		t/a	50	50	7.45	罐装	与环评一致
29	10%次氯酸钠		t/a	1000	1000	30.8	罐装	与环评一致
30	聚合氯化铝		t/a	3000	3000	50	袋装	与环评一致
31	天然气	万 m ³ /a	118	118	/	管道	与环评一致	
32	蒸汽	万 t/a	21.1	21.1	/	/	与环评一致	

由上表可知，企业“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”原辅材料

消耗与环评一致无变动。

二、年产 4320 万米高档服装面料染整项目

表 2-5 “年产 4320 万米高档服装面料染整项目” 主要原辅材料消耗清单

序号	原辅料名称	单位	环评年消耗量	先行验收年消耗量	实际年消耗量	贮存方式	备注
1	全棉布	万 m/年	2525	2265	2525	仓库贮存	与环评一致
2	人棉布	万 m/年	1010	1350	1010	仓库贮存	与环评一致
3	涤棉布	万 m/年	830	0	830	仓库贮存	与环评一致
4	30%液碱	t/a	300	100.5	300	储罐	与环评一致
5	精炼剂/酶	t/a	500	405	500	袋装	与环评一致
6	双氧水稳定剂	t/a	55	43.5	55	桶装	与环评一致
7	双氧水	t/a	180	165	180	桶装	与环评一致
8	生物复合酶	t/a	30	27	30	袋装	与环评一致
9	活性染料	t/a	100	90	100	纸箱装	与环评一致
10	分散染料	t/a	20		20	纸箱装	与环评一致
11	渗透剂	t/a	20	18	20	桶装	与环评一致
12	纯碱	t/a	80	70.5	80	袋装	与环评一致
13	元明粉	t/a	250	225	250	袋装	与环评一致
14	保险粉	t/a	50	19.5	50	袋装	与环评一致
15	柔软剂	t/a	30	18	30	袋装	与环评一致
16	固色剂	t/a	180	150	180	袋装	与环评一致
17	皂洗粉	t/a	10	7.5	10	袋装	与环评一致
18	定型硅油	t/a	60	45	60	桶装	与环评一致

由上表可知，企业“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”原辅材料消耗与环评一致无变动。

2.5 项目生产工艺

企业目前生产项目为“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”，实际生产工艺与环评一致无变动，具体生产工艺见图 2-1~图 2-14。

一、年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目

(1) 涤粘混纺染色面料生产工艺流程

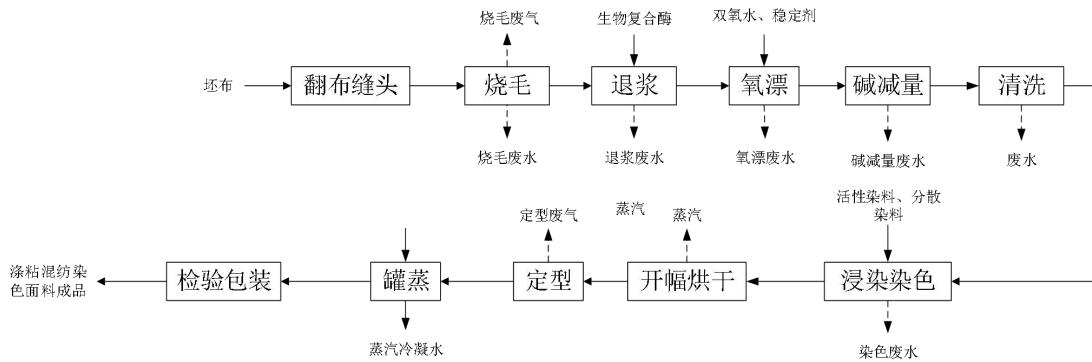


图 2-1 涤粘混纺染色面料生产工艺流程及产污位置图

(2) 纯棉保光提花印染面料生产工艺流程

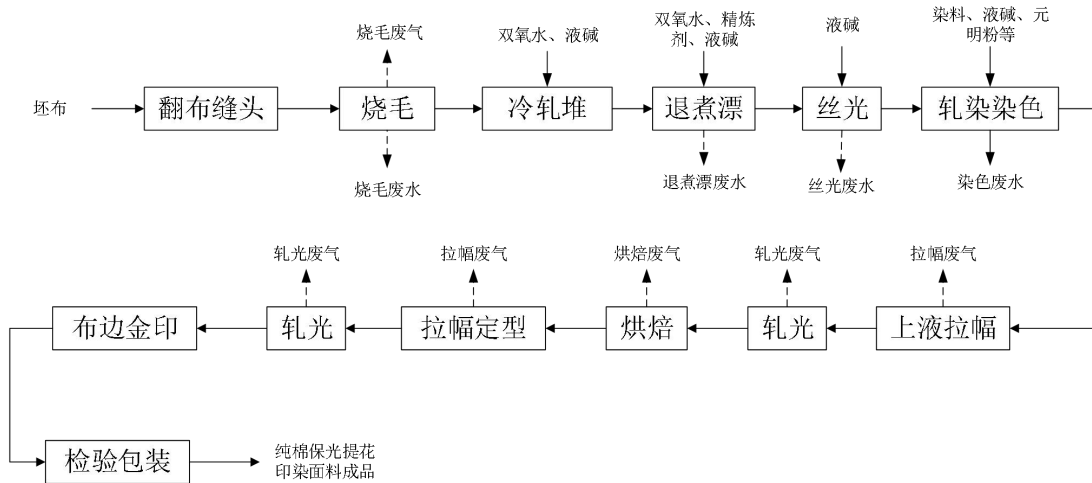


图 2-2 纯棉保光提花印染面料生产工艺流程图

(3) 涤棉混纺提花印染面料生产工艺流程

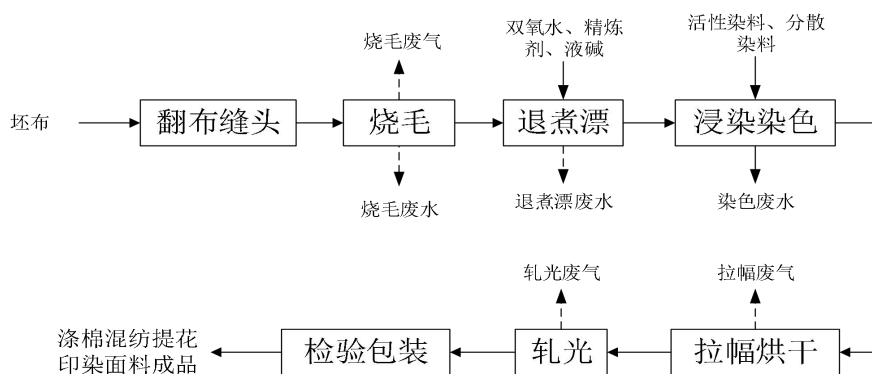


图 2-3 涤棉混纺提花印染面料生产工艺流程图

(4) 棉粘交织提花染色面料生产工艺流程

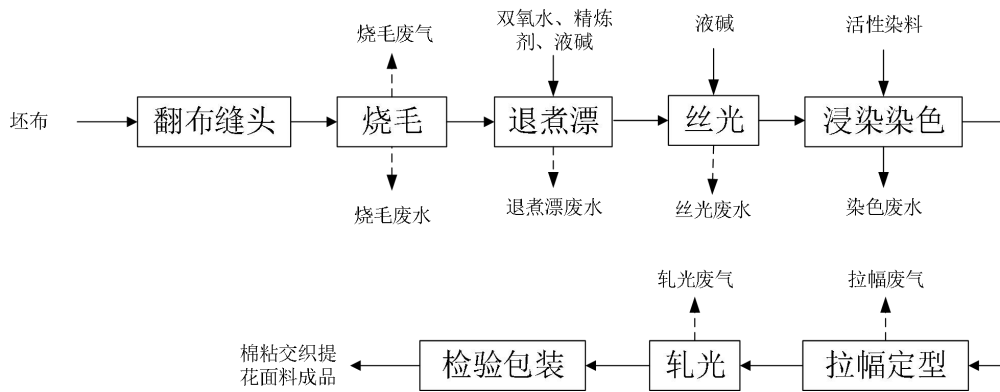


图 2-4 棉粘交织提花染色面料生产工艺流程图

(5) 纯棉提花染色面料生产工艺流程

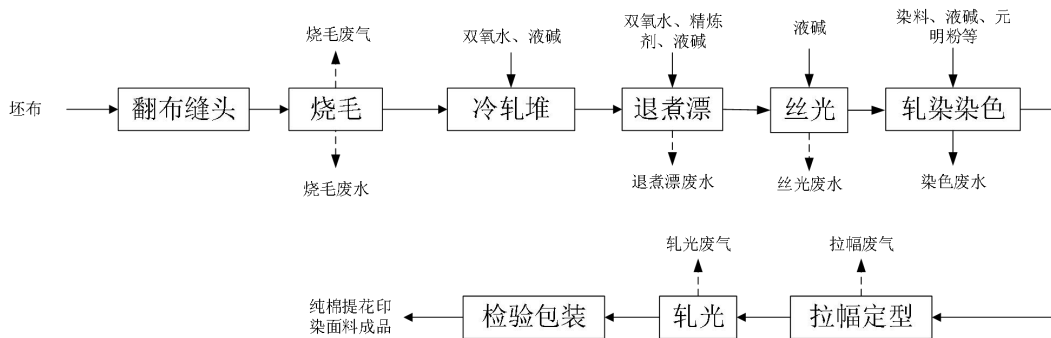


图 2-5 纯棉提花染色面料生产工艺流程图

(6) 棉磨毛染色面料生产工艺流程

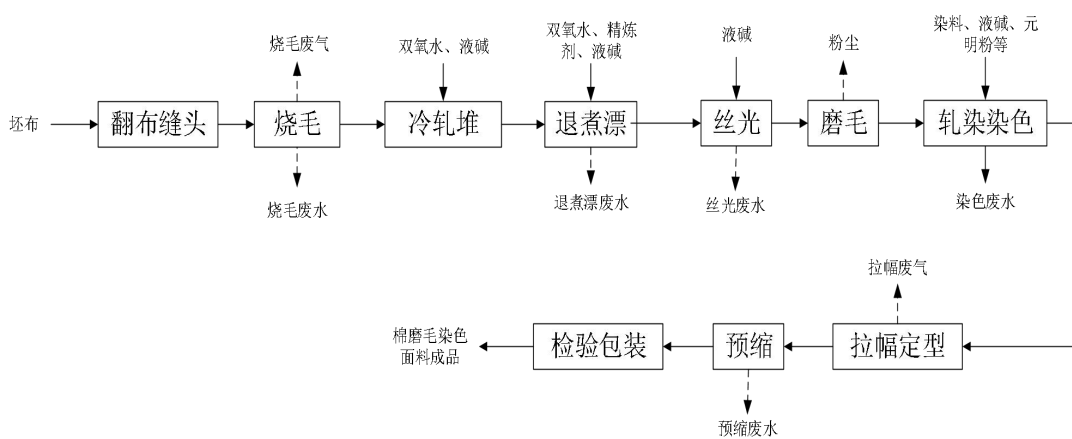


图 2-6 棉磨毛染色面料生产工艺流程图

(7) 纯棉染色面料生产工艺流程

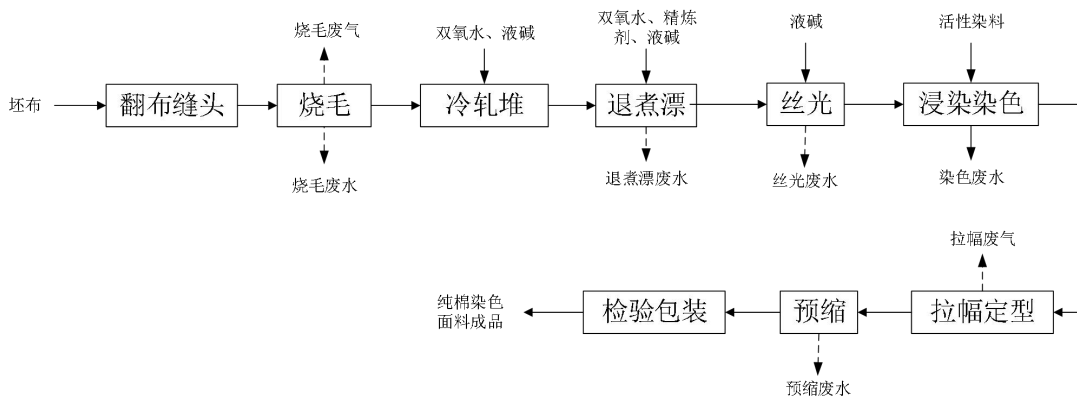


图 2-7 纯棉染色面料生产工艺流程图

工艺流程说明：

烧毛：全棉类短纤维带原料产品，其面料表面有绒毛，另外，由于各种摩擦，面料表面也会产生一些绒毛，影响产品外观质量，故染色过程中棉布需进行烧毛处理，其它化纤和混纺部分需进行烧毛处理，烧毛用天然气作为热源。全面坯布经烧毛处理后需采用水进行冷却降温，产生烧毛废水。

前处理工艺（退浆、煮练和氧漂）：前处理是指去除纺织品上的天然杂质，以及浆料、助剂和其他玷污物，以提高纺织品的润滑性、白度、光泽和尺寸稳定性，利于进一步加工的工序。退浆是指用化学药剂将织物上所带浆料水解成可溶性物质然后除去；煮练是指加入 4%左右的碱及精炼剂等以去除坯布上的棉籽壳、蜡质、油渍、色素及影响染色上染性能的其他杂质，使织物具有良好的外观和吸水性；氧漂主要是指加入双氧水使织物在煮练的基础上进一步去除残杂质和天然色素，从而提高织物的白度和渗透性，使之在染色后得到鲜艳色泽。涤粘混纺染色面料采用生物酶退浆，是利用淀粉酶(α -淀粉酶、 β -淀粉酶)，将淀粉分解为水溶性的 1,4-糖苷，从而退除织物上的淀粉浆料或以淀粉为主的混合浆料。生物酶具有专一性，淀粉酶只对淀粉有分解作用，对纤维无损伤；处理后织物手感比用氢氧化钠处理的有显著改善；能简化工艺流程，减少污水排放，酶液在排放后对环境无影响，能满足环保的要求。

除涤粘混纺染色面料前处理工艺将退浆、氧漂工序分开进行加工外，其他产品退浆、煮练和漂洗均在退煮漂联合机内进行。退浆、氧漂后需要进行清洗，具体工艺如下：

A、退浆后清洗：坯布经退浆处理后采用 3 道热水洗和 2 道冷水洗，热水洗温度约为 80℃，退浆后水洗过程示意图见图 2-8。

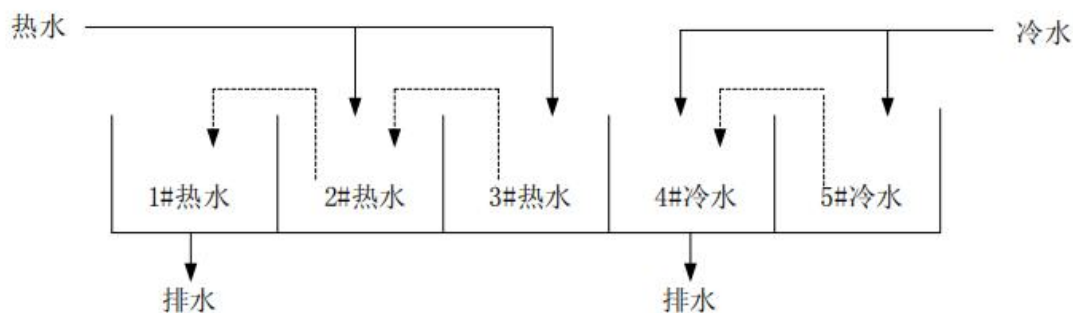


图 2-8 退浆后清洗工序工艺流程图

B、氧漂后清洗：坯布经氧漂处理后采用 3 道热水洗和 1 道冷水洗，热水洗温度约为 80℃，氧漂后水洗产生的废水均回用于退浆后水洗工序，氧漂后水洗过程示意图见图 2-9。

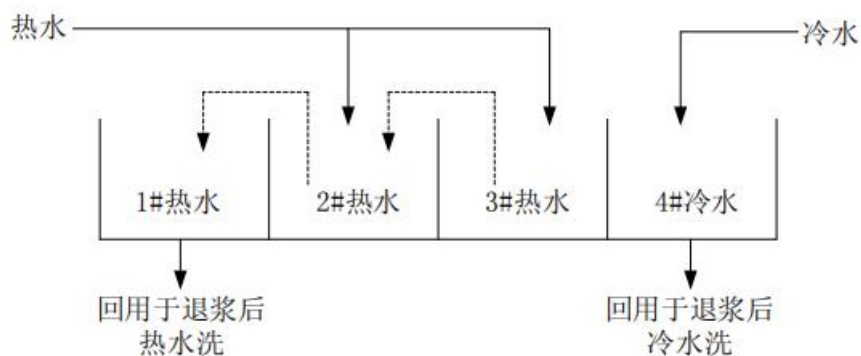


图 2-9 氧漂后清洗工序工艺流程图

前处理工艺会产生退浆废水、煮练废水和漂洗废水。

冷轧堆：部分麻、棉坯布采用冷轧堆的前处理工艺，主要原理为低温长时间反应，堆放时间为 24-36h，是一种节能型、环保型的处理方法，恒线速度，恒张力驱动收卷 A 字架，张力可根据不同织物设定，布面无附加磨擦，织物内外带液均匀，现布卷平整，极大克服缝头印。加入双氧水和烧碱，薄坯布双氧水的用量为 3-4g/L，厚坯布的用量为 8-10g/L，烧碱用量为 50g/L。

丝光：棉织物本身色泽较高，但为增加吸色，保证上染率，提高染色深度和色泽鲜艳度，并消除染色折痕，需进行丝光处理。为保证丝光效果，防止出现破边，宜严格控制碱浓度，降低车带，逐量扩幅，充分去碱。生产工艺流程如下：浸轧碱液（100%的 NaOH, 220-230g/L）→扩幅逆流冲洗（40-50℃）→蒸洗（85-90℃）→热水平洗（65-70℃）→水洗。扩幅逆流冲洗为五格冲洗，其产生的淡碱浓度为 50-60g/L。丝光工序中丝光机中进行，主要产生丝光废水。

碱减量：碱减量作为纺织产品的一道特殊加工工序，坯布中包含涤粘化纤布。

其基本原理是涤纶在热的碱液中利用碱对涤纶酯键的水解作用，使纤维表面因腐蚀脱离除去而减量，故称之为碱减量，碱减量能使织物得到真丝绸的柔软手感、

柔和光泽和较好的悬垂性，减量率一般为 10-20%，产生的废水大部分为水洗水，小部分为高浓度的废碱液。废水中含对苯二甲酸钠、乙二醇和氢氧化钠等。

染色：本项目染色工序分为轧染染色和浸染染色，轧染染色在冷轧堆染色机中进行，是指织物在低温下通过浸轧染液和碱液，利用轧辊压轧使染液吸附在纯棉织物纤维表面，然后进行打卷堆置，在室温下堆置一定时间(键合时间)并缓慢转动，使之完成染料的吸附、扩散和固色过程，最后水洗完成上染的染色方式。

浸染染色根据产品质量需求配置有常温染色机、溢流染色机和气流染色机，向染色机内加入活性染料、液碱、元明粉等助剂，控制适当温度进行染色。染色后在同一连染机内完成轧车、烘干、蒸化、水洗等工序后再进行后整理加工。

罐蒸：将织物放置在蒸罐中，经受高温高压和水蒸气的处理。这一过程使得织物纤维膨胀，并可能导致低熔点涤纶树脂胶粘剂的溶解，从而实现织物结构的松散化和尺寸的稳定化。

开幅烘干：用开幅机将布料展开，为确保定型速度以及效果，在染色加工后需先进行烘干加工，去除大部分水份，同时保持面料松软。烘干机采用中压蒸汽供热，烘干温度在 120~140℃左右，产生的废气主要为水蒸汽。

定型：为克服织物在漂、染等加工过程中出现的经向伸长、纬向收缩、门幅不均、手感差等缺点，印染完的织物必须定型。定型是利用织物在潮湿状态下具有一定的可塑性，将其门幅拉至规定的尺寸，从而消除部分内应力，调整经纬纱在织物中的形态。本项目定型工序分为定型和拉幅定型 2 种，均采用中压蒸汽供热，其中定型温度控制在 130~215℃范围，拉幅定型控制在 80~120℃范围，其中纯棉保光提花印染面料产品需要经过 2 道拉幅定型，其中第一道拉幅工序需添加保光整理剂，并配置 2 台焙烘机（天然气加热），焙烘将布料上的染料(分子或晶体)牢固地结合在纺织品上，从而使加工后的纺织品具有高效、耐久、耐水洗的性能，经此加工后织物没有色泽、色光变化，手感、强力等其它服用性能也不受任何影响。定型过程中，织物上的染料、助剂等由于温度高部分挥发而产生少量定型废气。每台定型机配置有一套预热回收系统。

轧光：布料定型后采用轧光机对布料进行轧光处理，通过压力和热能的作用改善布面光泽，增强布面平整度，提高布面质量。

预缩：预缩是用物理方法减少织物浸水后的收缩以降低缩水率的工艺过程。织物在织造、染整过程中，经向受到张力，经向的屈曲波高减小，因而会出现伸长现象。而亲水性纤维织物浸水湿透时，纤维发生溶胀，经纬纱线的直径增加，从而使经纱屈曲波高增大，织物长度缩短，形成缩水。当织物干燥后，溶胀消失，但纱线之间的磨擦牵制仍使织物保持收缩状态。机械预缩是将织物先经喷蒸汽或喷雾给湿，再施以经向机械挤压，使屈曲波高增大，然后经松式干燥。

检验、包装入库：产品经检验合格后包装入库。

二、年产 4320 万米高档服装面料染整项目

(1) 年产 2500 万米全棉坯布染整生产工艺流程及产污情况

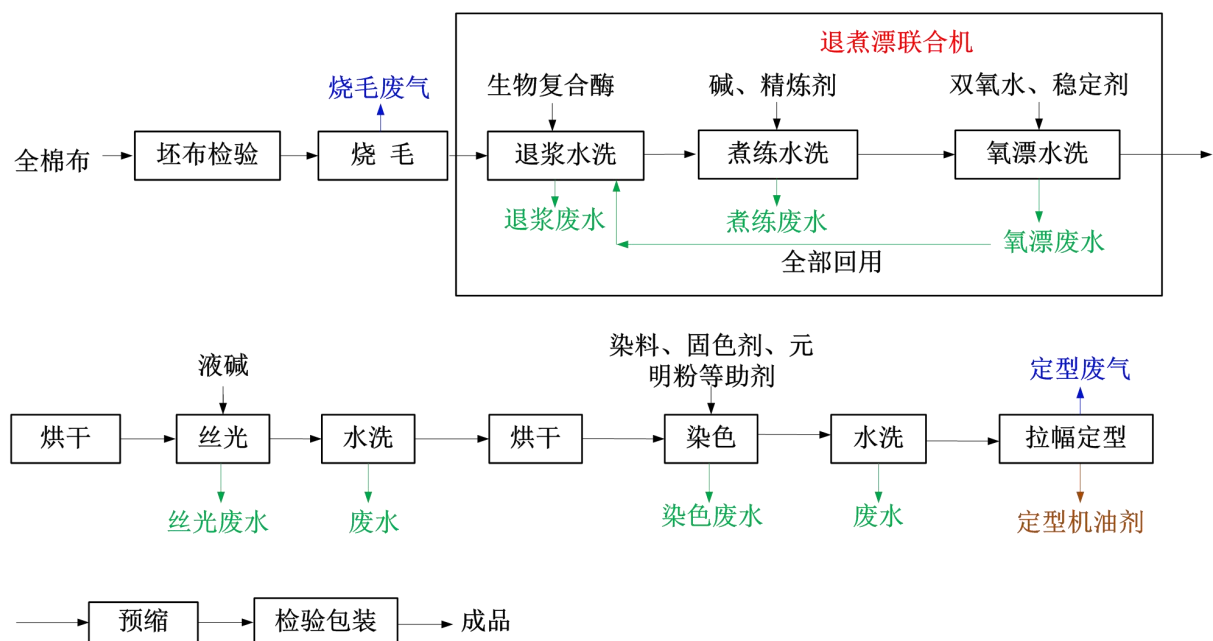


图 2-10 全棉坯布染整生产工艺流程及产污节点图

(2) 年产 1000 万米人棉坯布染整生产工艺流程及产污情况

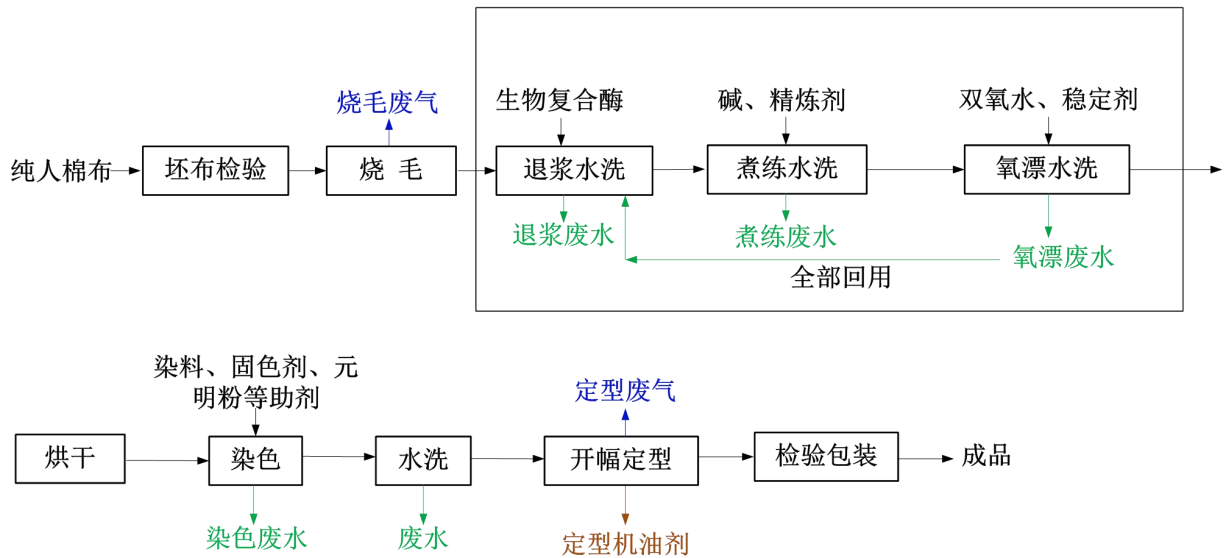


图 2-11 人棉坯布染整生产工艺流程及产污节点图

(3) 年产 820 万米涤棉坯布染整生产工艺流程及产污情况

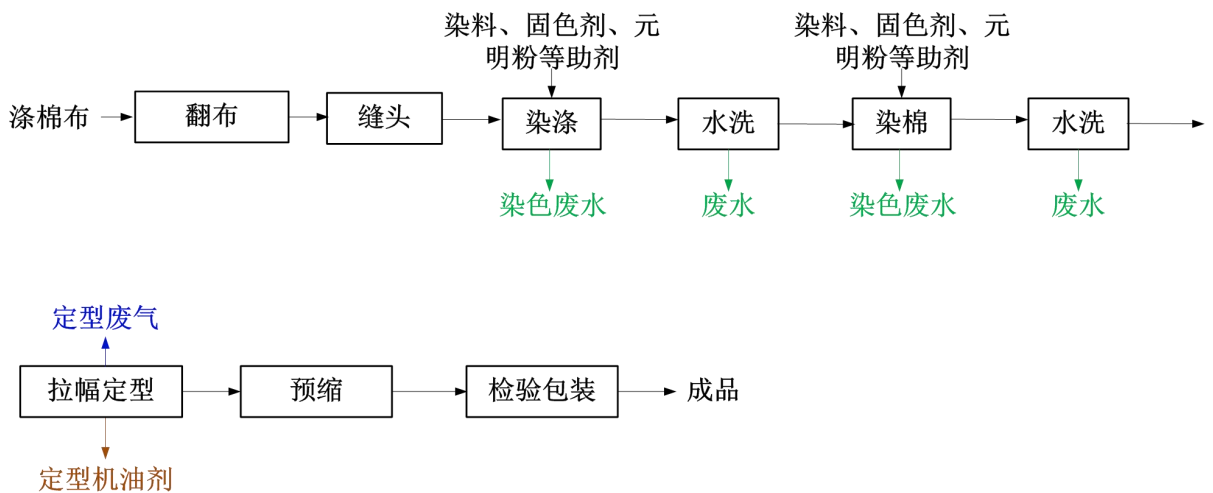


图 2-12 涤棉布染色生产工艺流程及产污位置图

工艺流程说明:

①烧毛工艺

织物烧毛是将织物平幅快速通过高温火焰，或擦过赤热的金属表面，这时布面上存在的绒毛很快升温，并发生燃烧，而布身比较紧密，升温较慢，在未升到着火点时，即已离开了火焰或赤热的金属表面，从而达到烧去绒毛，又不破坏织物的目的。项目烧毛用天然气作为热源。

②退煮漂工艺

A、生物酶退浆

酶退浆是利用淀粉酶(α -淀粉酶、 β -淀粉酶)，将淀粉分解为水溶性的 1,4-糖苷，

从而退除织物上的淀粉浆料或以淀粉为主的混合浆料。生物酶具有专一性，淀粉酶只对淀粉有分解作用，对纤维无损伤；处理后织物手感比用氢氧化钠处理的有显著改善；能简化工艺流程，减少污水排放，酶液在排放后对环境无影响，能满足环保的要求。本项目退浆工序中加入 20g/L 的退浆酶，退浆温度为 100℃，在退煮漂联合机内完成。

坯布经退浆处理后采用 3 道热水洗和 2 道冷水洗，热水洗温度约为 80℃，退浆后水洗过程示意图见图 2-13。

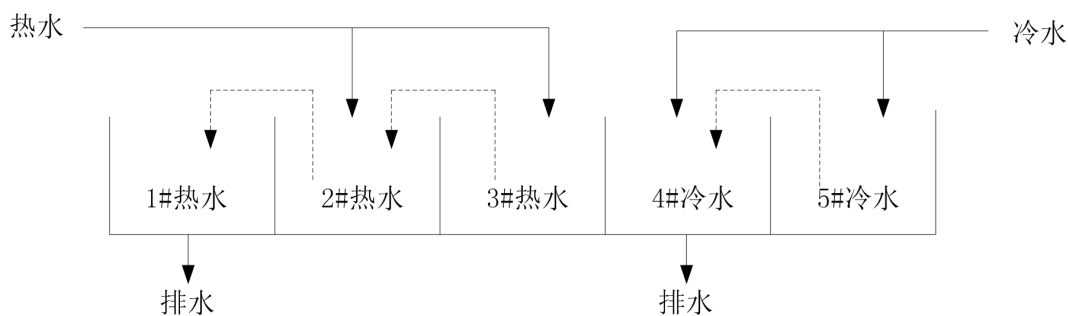


图 2-13 退浆后水洗示意图(1#~3#槽内为热水，其余为冷水)

B、煮练

煮练是利用烧碱和其他煮练助剂与果胶质、蜡状物质、含氮物质、棉籽壳发生化学降解反应或乳化作用、膨化作用等，经水洗后使杂质从织物上退除。煮练废水量大，温度高，一般呈强碱性。煮练后需要对仍残留在坯布表面的碱和浆料等进行清洗。本项目煮练工序中加入碱和精炼剂，煮练温度为 100℃，在退煮漂联合机内完成。

C、漂白

项目氧漂主要是指加入双氧水使织物在煮练的基础上进一步去除残存杂质和天然色素，从而提高织物的白度和渗透性，使之在染色后得到鲜艳色泽，氧漂后水洗废水全部回用与退浆水洗工序，不排放，漂白温度为 100℃。

坯布经氧漂处理后采用 3 道热水洗和 1 道冷水洗，热水洗温度约为 80℃，氧漂后水洗产生的废水均回用于退浆后水洗工序，氧漂后水洗过程示意图见图 2-14。

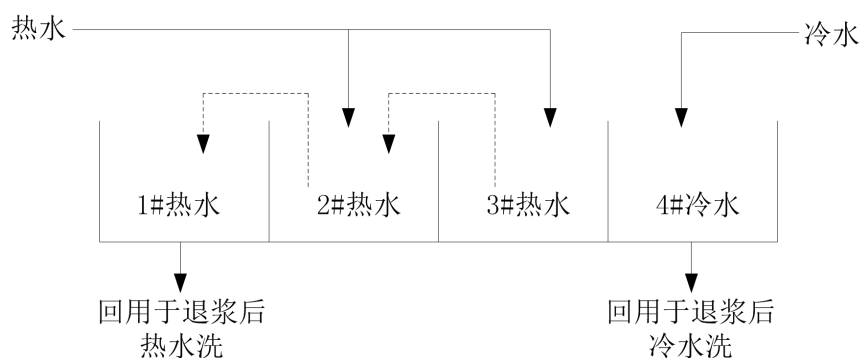


图 2-14 氧漂后水洗示意图(1#~3#槽内为热水，4#槽为冷水)

③丝光工艺

坯布进入丝光机，在室温下浸轧 180-280g/L 的烧碱溶液，保持带浓碱的时间控制在 50-60 秒左右，并通过扩幅装置使经、纬向都受到一定的张力。在张力条件下将稀热碱液（70-80℃）冲淋到布面上，并通过紧贴在布面的另一面的平板真空吸水器使冲淋的稀碱液透过织物，这样冲吸配合有利于洗去织物上的 NaOH。在丝光机布铗长链下面有贮槽，贮放洗下的碱液，当槽中碱液浓度达 50g/L 时，用泵将碱液送到蒸碱室回收。织物经扩幅淋洗至布上碱液浓度低于 50g/L 后，放松经纬向张力时进入洗碱效率较高的去碱箱，箱内装有直接蒸汽加热管，部分蒸汽在织物上冷凝成水，并渗入纤维组织内部，起着冲淡碱液和提高温度的作用。去碱箱冲洗下来的稀碱液在箱底逆织物前进方向流入布铗长链下面的贮槽中供冲洗用。织物经去碱箱去碱后每千克干织物上的带碱量可降至 5g 以下，再经冷水清洗。清洗后轧水烘干。

丝光淡碱回收工艺：为了回收印染原料碱液和减少污水处理量，本项目拟配套丝光淡碱回收系统。该系统就是将丝光机产生的淡碱进行回收和浓缩，将浓缩后的碱液重新用于丝光机；淡碱液水蒸汽形成的冷凝水适合用来做退浆工序的洗涤用水或者用做丝光机稳定区的冲洗用热水；同时蒸汽冷凝水和冷却水（补充水）均可作为水洗机等的清洗用水。

蒸发过程是根据循环蒸发原理，通过带外置预热器的列管蒸发器来完成，进入碱回收设备的丝光机淡碱液在单个蒸发器和切向分离器中不断地循环蒸发同时进行汽水分离。碱回收蒸发器在加热过程中仅第一级蒸发使用新鲜蒸汽，第一级蒸发所得冷凝水加以回收，作为锅炉或其它用水重新投入使用。第一级蒸发器产生淡碱蒸气作为后面几级蒸发器的热源，最后一级蒸发器产生的水蒸汽经过冷凝器冷的同时，冷却水经过与冷凝器的热交换水温度可以达到工艺热水的温度而用于染整过程的各个工序。

④染色工艺

染色是一种很常见的工艺，是指将布染上各种颜色的过程，需在染色机内加入各种染化料和助剂。染色过程中主要产生染色和水洗废水。染色后在同一连染机内完成轧车、烘干、蒸化、水洗等工序后再进行后整理加工。

⑤定型

为克服织物在漂、染、印等加工过程中出现的经向伸长、纬向收缩、门幅不均、手感差等缺点，印花后的织物必须进行定型处理。定型是利用织物在潮湿状态下具有一定的可塑性能，将其门幅拉至规定的尺寸，从而消除部分内应力，调整经纬纱在织

物中的形态。定型过程中，织物上的染料、助剂等由于温度高部分挥发而产生少量定型废气。项目 2 台定型机配套设置 1 套定型废气余热回用冷凝+喷淋+静电处理装置，废气处理后经过 15m 高排气筒排放。

⑥预缩

预缩是用物理方法减少织物浸水后的收缩以降低缩水率的工艺过程。织物在织造、染整过程中，经向受到张力，经向的屈曲波高减小，因而会出现伸长现象。而亲水性纤维织物浸水湿透时，纤维发生溶胀，经纬纱线的直径增加，从而使经纱屈曲波高增大，织物长度缩短，形成缩水。当织物干燥后，溶胀消失，但纱线之间的磨擦牵制仍使织物保持收缩状态。机械预缩是将织物先经喷蒸汽或喷雾给湿，再施以经向机械挤压，使屈曲波高增大，然后经松式干燥。

2.6 项目污染防治措施

2.6.1 废水

企业实际废水处理情况与环评一致，废水处理工艺流程见图 2-15。

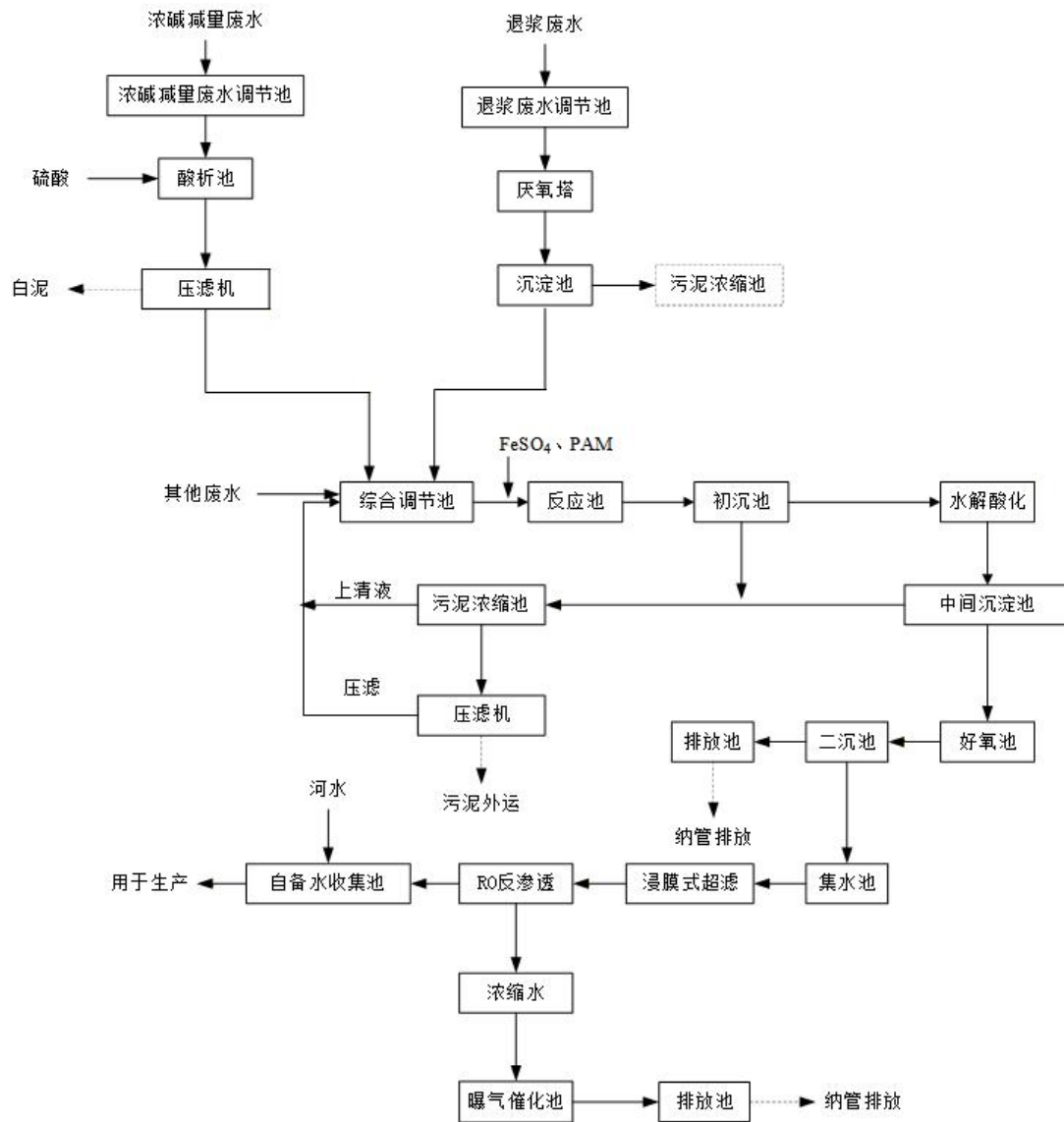


图 2-15 项目废水处理工艺流程图

处理工艺简述：

(1) 综合调节：经厌氧预处理后的退浆废水和其他生产废水混合后进入综合调节池，调节池主要起调节废水水质和 pH 预调节的功能。调节池底部安装穿孔管采用空气搅拌，一方面防止织物短纤维沉积，另一方面通过曝气方式强化多股废水的混合效果。调节池设碱投加管对调节池废水的 pH 进行预调节控制，调节池混合废水在 8.0-9.0 之间。同时调节池设冷却器对调节池废水进行温度调节。

(2) 絮凝沉淀：调节池废水自流至初沉池，沉淀池主要目的为去除混合废水中

的悬浮物（悬浮物主要为织物短纤维生化性差，不易降解）为后序生化处理降低负荷。由于废水中的悬浮物不易沉淀，需投加一定量的混凝剂处理加快沉淀。初沉池上清液经泵提升至水解酸化池，污泥排到污泥浓缩池。

（3）水解酸化：水解过程中生长的假单胞菌属、气单胞菌属、红螺菌属的细菌具有较好的脱色能力，混合菌群依靠协同作用，利用微生物的酶促作用打断染料分子的偶氮电子双链，去除色度，对废水中含有的少量 PVA 也可以起到一定的去除效果，同时也提高了废水生化性。池内对进水和回流进行补水，增加机械搅拌、空气搅拌等措施以防止废水短路提高处理效率。

（4）好氧：中间沉淀池出水进好氧生物处理系统进行处理，采用 HCR（高效生物反应器）好氧工艺路线，HCR 好氧生物反应器具有充氧能力强，容积负荷高的特点。HCR 工艺融合了当今的高速射流曝气、物相强化传递、紊流剪切等技术，并具有深井曝气和流化污泥床的特点。HCR 池出水进入二沉池进行泥水分离，污泥部分回流到水解酸化池和 HCR 池，剩余污泥排放到生化污泥浓缩池。

（5）深度处理系统：二沉池部分出水直接进入废水深度处理系统，采用浸膜式超滤+RO 反渗透膜分离技术，可有效去除废水中的有机物、色度、硬度和大部分离子，经深度处理后的水作为新鲜水回用于生产，既减少了废水的排放，又节约了水资源，降低生产成本。

2.6.2 废气

企业目前生产项目为“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”，主要废气情况如下：

一、年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目

“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”产生的废气主要为烧毛废气、定型废气、拉幅废气、焙烘废气、蒸汽废气、磨毛废气、称料间废气、污水处理站恶臭等。

（1）烧毛废气

项目共 4 台烧毛机，其中 2 台为原有项目烧毛机，采用“水封箱+水喷淋”处理后通过 DA001 排气筒排放；“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”新增 1 台烧毛机，技改一台烧毛机，两台烧毛机各通过一套“水幕除尘”处理后汇总通过 DA002 排气筒排放。

（2）定型废气、拉幅废气、焙烘废气

本项目共配置 7 台定型机、5 台热风拉幅机和 2 台焙烘机，定型废气、拉幅废气和焙烘废气收集后采用“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”或“水喷淋+纤维过滤+脱白”处理后高空排放（DA003、DA004、DA005、DA006），依托原有 2 套，新增 2 套“水喷淋+纤维过滤+脱白”处理装置，具体收集处置情况详见下表 2-6。

（3）蒸汽废气

项目原有前处理机烘干工段蒸汽废气采用“二级水喷淋”处理后通过 DA007 排气筒排放；本项目新增 4 台罐蒸机蒸汽废气由环评设计的依托原有蒸汽废气处理装置“二级水喷淋”处理后通过 DA007 排气筒排放，实际因管线距离较远，就近接入定型废气处理装置（TA003）处理后通过 DA003 排气筒排放，罐蒸机废气主要为蒸汽废气，且处理工艺由“二级水喷淋”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”，不属于重大变动；项目新增 2 台烘干机（其中 1 台暂未建设），环评未对废气进行要求，实际就近接入拉幅废气处理装置（TA004）处理后通过 DA004 排气筒排放，该变动属于污染防治措施强化，不属于重大变动。

（4）磨毛废气

本项目新增 2 台磨毛机，磨毛工序会产生纤维尘，经磨毛机自带布袋除尘器处理后车间内无组织排放。

（5）称料间废气

本项目设 2 个密闭称料间，1 套现有，1 套新增，布局在印染车间内，称料过程有少量有机废气产生，主要由各助剂和染料产生，以非甲烷总烃计。现有称料间废气采用集气罩收集后经碱喷淋处理后就近接入烧毛废气水喷淋处理装置处理后高空排放；新增称料间废气经集气罩收集后直接接入定型废气处理设施，实际建设因管道距离原因，由环评设计的接入 TA005 定型废气处理装置调整为接入 TA004 拉幅废气处理装置，处理工艺由“水喷淋+纤维过滤+脱白”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”。TA004、TA005 均为项目现有成熟有效的定型（拉幅）废气治理设施，称料间废气特征污染物以非甲烷总烃为主，本次仅为废气收集管网接入点位及治理工艺微调，未改变废气产生源强、无新增污染物排放口，不会造成污染物排放种类、排放浓度及排放总量增加，不属于重大变动。

（6）污水处理站恶臭

企业对易产生臭气的处理单元（调节池、格栅集水池、水解酸化池、污泥浓缩池等）加盖密闭，产生臭气采用两套“二级碱喷淋+水喷淋”装置处理后汇总通过一个

排气筒 DA008 排放。

二、年产 4320 万米高档服装面料染整项目

“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”产生的废气主要为烧毛废气、定型废气、拉幅废气、污水处理站恶臭等。

(1) 烧毛废气

项目烧毛废气经除尘装置+除湿装置处理后通过 DA010 排气筒排放。

(2) 定型废气、拉幅废气

项目定型废气、拉幅废气通过一套“冷凝+油水分离+三级静电”处理装置处理后通过 DA009 排气筒排放。

(3) 污水处理站恶臭

项目废水与“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”共用同一套污水站，污水站产生臭气采用两套“二级碱喷淋+水喷淋”装置处理后汇总通过一个排气筒 DA008 排放。

企业实际废气处理汇总及变动情况详见表 2-6。

表 2-6 企业废气处理措施汇总表

序号	废气种类	主要污染物	环评设计要求					实际建设情况					备注
			处理设施编号	处理工艺	排气筒高度 (m)	排气筒内径 (m)	设计风量 (m³/h)	处理设施编号	处理工艺	排气筒高度 (m)	排气筒内径 (m)	设计风量 (m³/h)	
1	烧毛废气	臭气浓度、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫	TA001	水封箱+水喷淋	15	0.8	16000	TA001	水封箱+水喷淋	15	0.8	16000	与环评一致
	烧毛废气												
	烧毛废气		TA002	水幕除尘	15	0.8	16000	TA002	水幕除尘	18	0.3	7500	处理工艺与环评一致，内径风量有所调整①
	烧毛废气												
2	定型废气	臭气浓度、油烟、颗粒物、挥发有机物	TA003	冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白	20	1.0	55000	TA003	冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白	20	1.0	55000	与环评一致
	定型废气												
	拉幅废气												
	拉幅废气	臭气浓度、油烟、颗粒物、挥发有机物、二氧化硫、氮氧化物	TA004	冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白	20	1.0	45000	TA004	冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白	20	1.0	45000	1台烘焙机暂未建设
	拉幅废气												
	拉幅废气												
	焙烘废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	TA005	水喷淋+纤维过滤+脱白	20	1.2	80000	TA005	水喷淋+纤维过滤+脱白	20	1.4	80000	与环评一致
	焙烘废气												
	定型废气	臭气浓度、油烟、颗粒物、挥发有机物	TA006	水喷淋+纤维过滤+脱白	20	0.8	35000	TA006	水喷淋+纤维过滤+脱白	20	1.0	35000	与环评一致
	定型废气												
	定型废气												
	3	前处理机	蒸汽	TA007	二级水喷淋	18	/	/	TA007	二级水喷淋	18	1.0	25000
前处理机													

	前处理机												
	罐蒸机废气	蒸汽	TA007	二级水喷淋	18	/	/	TA003	冷凝+水喷淋+ 高压静电除油+ 脱白	20	1.0	55000	实际因管线距离较远，就近接入定型废气处理装置（TA003）②
	罐蒸机废气												
	罐蒸机废气												
	罐蒸机废气												
	烘干机废气	蒸汽	/	/	/	/	/	TA004	冷凝+水喷淋+ 高压静电除油+ 脱白	20	1.0	45000	烘干机废气主要为水蒸气，环评未作要求，实际已建1台就近接入TA004③
4	磨毛废气	颗粒物	/	布袋除尘器	/	/	/	/	布袋除尘器	/	/	/	与环评一致
	磨毛废气												
5	称料间废气	非甲烷总烃	TA001	碱喷淋+水喷淋	15	0.8	16000	TA001	碱喷淋+水喷淋	15	0.8	16000	与环评一致
	称料间废气	非甲烷总烃	TA005	水喷淋+纤维过滤+脱白	20	1.2	80000	TA004	冷凝+水喷淋+ 高压静电除油+ 脱白	20	1.0	45000	因管道距离原因，就近接入TA004拉幅废气处理装置④
6	污水站臭气	臭气浓度、氨、硫化氢	TA008	两套“二级碱喷淋+水喷淋”	15	/	/	TA008	两套“二级碱喷淋+水喷淋”	15	0.7	25000	与环评一致
7	烧毛废气	臭气浓度、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫	TA010	水封箱	15	/	10000	TA010	除尘装置+除湿装置	25	0.95	10000	与先行验收一致，优于环评
8	定型废气	臭气浓度、油烟、颗粒物、挥发有机物、二氧化硫、氮氧化物	TA009	余热回收冷凝+水喷淋+静电	15	/	30000	TA009	冷凝+油水分离+三级静电	28	1.0	30000	与先行验收一致，优于环评
	定型废气												
	拉幅废气												

项目废气处理设施变动情况汇总：

①TA001 废气处理装置处理废气为原有 2 套烧毛机+原有称料间废气，环评设计风量 16000m³/h，实际风量 16000m³/h；TA002 废气处理装置处理废气为项目新增 2 台烧毛机，实际烧毛机上方设置，集气罩为 2.0m*1.0m，罩口平均风速≥0.5m/s，即最低风量要求为 2*2.0*1.0*3600*0.5m³/h=7200m³/h，项目实际烧毛废气设计风量为 7500m³/h，可以满足收集要求，该变动不会导致废气无组织排放增加。DA002 排气筒高度由环评设计的 15m 提高至 18m，内径由 0.8m 调整为 0.3m，属于匹配风量的正常优化，项目未改变废气处理工艺，未降低处理效率，该变动不会造成污染物排放种类、排放浓度及排放总量增加，不属于重大变动。

②本项目新增 4 台罐蒸机蒸汽废气由环评设计的依托原有蒸汽废气处理装置“二级水喷淋”处理后通过 DA007 排气筒排放，实际因管线距离较远，就近接入定型废气处理装置（TA003）处理后通过 DA003 排气筒排放，罐蒸机废气主要为蒸汽废气，且处理工艺由“二级水喷淋”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”，且罐蒸机产生废气较少，就近接入废气处理装置可以减少风量距离损耗，定型废气处理装置（TA003）风量 55000m³/h，可以满足需求，不属于重大变动。

③项目新增 2 台烘干机（其中 1 台暂未建设），环评未对废气进行要求，实际已建设一台烘干机废气（主要为蒸汽）就近接入拉幅废气处理装置（TA004）处理后通过 DA004 排气筒排放，该变动属于污染防治措施强化，不属于重大变动。

④新增称料间废气环评要求经集气罩收集后直接接入定型废气处理设施，实际建设因管道距离原因，由环评设计的接入 TA005 定型废气处理装置调整为就近接入 TA004 拉幅废气处理装置（可以减少距离损耗，且拉幅废气处理装置（TA004）风量 45000m³/h，可以满足需求），处理工艺由“水喷淋+纤维过滤+脱白”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”。TA004、TA005 均为项目现有成熟有效的定型（拉幅）废气治理设施，称料间废气特征污染物以非甲烷总烃为主，本次仅为废气收集管网接入点位及治理工艺微调，未改变废气产生源强、无新增污染物排放口，不会造成污染物排放种类、排放浓度及排放总量增加，不属于重大变动。

综上所述，项目实际废气处理设施较环评略有调整，但均不涉及重大变动。

2.6.3 噪声

本项目噪声主要为各类生产设备运行产生的机械噪声，项目实际噪声防治措施与环评一致，主要采取了以下措施：

1、从总平布置的角度出发，合理布局。在工厂总体布置上利用建筑物、构筑物来阻隔声波的传播，同时在设计中考虑在绿化等方面采取有效措施，以阻隔噪声的传播和干扰。

2、在设备采购时优先选用低噪声的设备；对高噪声的设备采取必要的消声、隔震和减震措施；定期检查设备，加强设备维护，使设备处于良好的运行状态，避免和减轻非正常运行产生的噪声污染；改进操作工艺，尽可能降低设备操作噪声。

3、尽可能将设备布置在车间内运行，避免露天操作；采取隔声措施切断噪声传播途径，如对风机、水泵等高噪声设备加装隔声罩，风机进出口加消声器、隔声罩及减振器。

4、加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

5、日常尽量关闭门窗生产；加强宣传，做到文明生产，禁止工作人员大声喧哗；为减轻运输车辆对区域声环境的影响，建议厂方对运输车辆加强管理和维护，保持车辆良好工况。

2.6.4 固废

项目实际固废产生情况与环评一致无变动，企业固废产生情况如下：

一、年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目

表 2-7 年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目固废产生及处置情况

序号	固废名称	发生工序	形态	固废组成	产生量 (t/a)	是否属危险废物	废物代码	处置情况
1	废坯布	检验	固	残次品、边角料	292	否	900-007-S17	委托综合利用
2	定型废油	废气处理	液	定型油	30	是	900-210-08	委托资质单位处置
3	油泥	废气处理	固	定型油	0.5	是	900-210-08	委托资质单位处置
4	纤维尘	废气处理	固	纤维	3.2	否	900-099-S59	委托综合利用

5	一般废包装材料	染料和非危险化学品原料使用	固	非染料和非危险化学品类原料的废包装袋	60	否	900-099-S59	委托综合利用
6	危险化学品废包装材料	染料及危险化学品原料使用	固	染料和危险化学品类原料的废包装袋/桶	32	是	900-041-49	委托资质单位处置
7	废纤维过滤滤芯	废气处理	固	滤芯、定型油等	2	是	900-249-08	委托资质单位处置
8	废膜	中水回用系统	固	废膜	1.2	否	900-099-S59	委托综合利用
9	废布袋	废气处理	固	布袋, 纤维尘等	0.1	否	/	委托综合利用
10	白泥	碱减量废水预处理	固	粗对苯二甲酸	2246	否	170-001-S07	委托有资质单位综合利用
11	污水站污泥	污水处理	固	污泥	5834	否	170-001-S07	委托浙江春晖环保能源股份有限公司焚烧处置

二、年产 4320 万米高档服装面料染整项目

表 2-8 年产 4320 万米高档服装面料染整项目固废产生及处置情况

序号	固体废物名称	产生工序	形态	主要成分	属性(危险废物或一般固废别)	废物代码	环评产生量(t/a)	实际产生量(t/a)	处置情况
1	废坯布	检验过程	固态	涤纶、棉	一般固废	/	62	62	委托一般物资回收单位回收利用
2	定型废油	废气净化	液体	硅油、染料、助剂等	危险废物	900-249-08	20	20	委托资质单位处置
3	一般废包装材料	原料使用	固态	包装带、袋、箱等	一般固废	/	15	15	委托一般物资回收单位回收利用
4	危险化学品废弃包装袋/桶	原料使用	固态	包装袋/桶	危险废物	900-041-49	1.6	1.6	委托资质单位处置
5	污水站污泥(含水率70%)	污水处理	半固态	污泥	一般固废	/	800	800	委托资质单位处置
6	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾	一般固废	/	15.8	15.8	由环卫部门统一清运

2.7 企业水平衡

企业目前生产项目为“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”和“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”，两个项目水平衡图分别见图 2-16 和图 2-17。

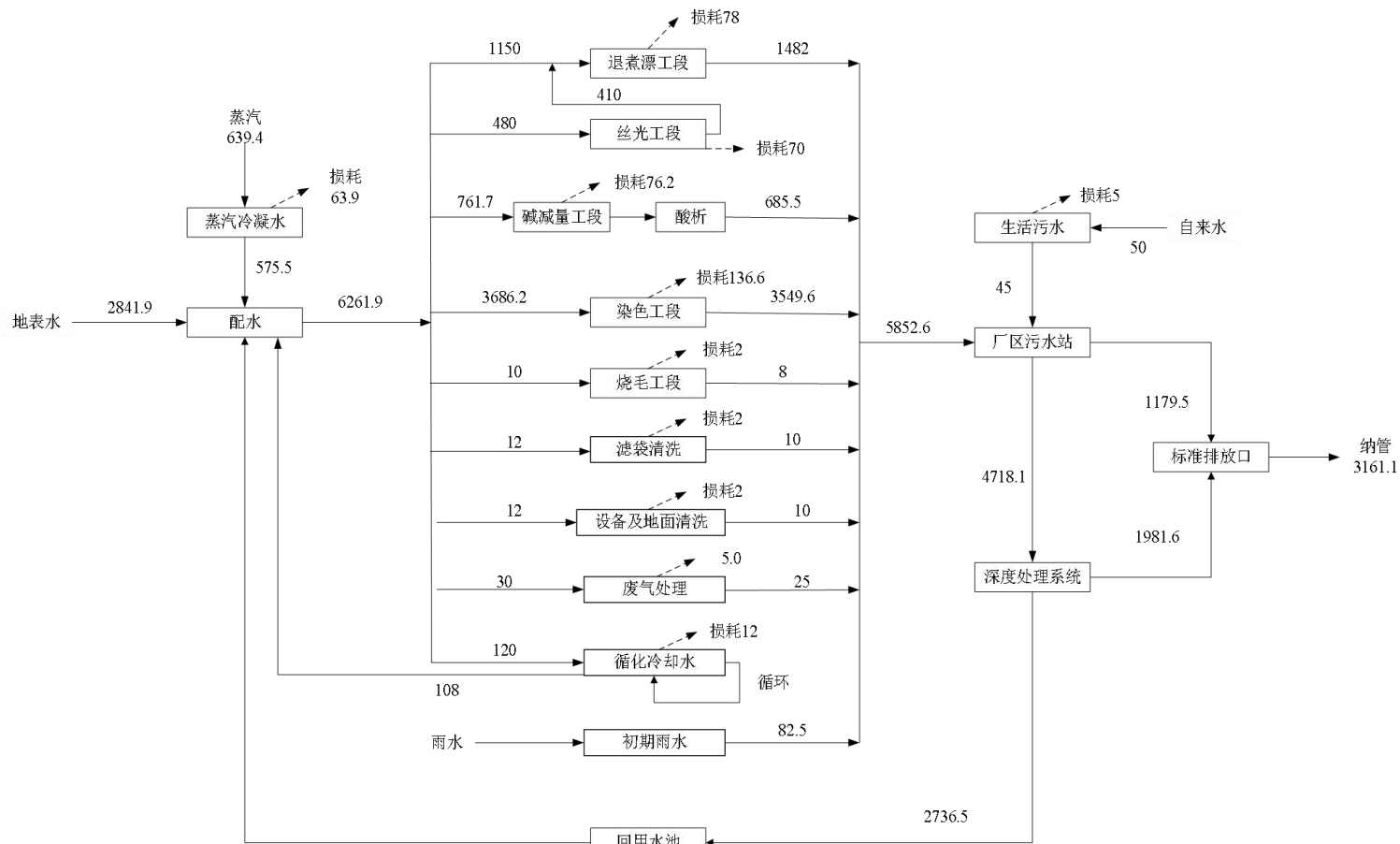


图 2-16 年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目水平衡图 (单位: t/d)

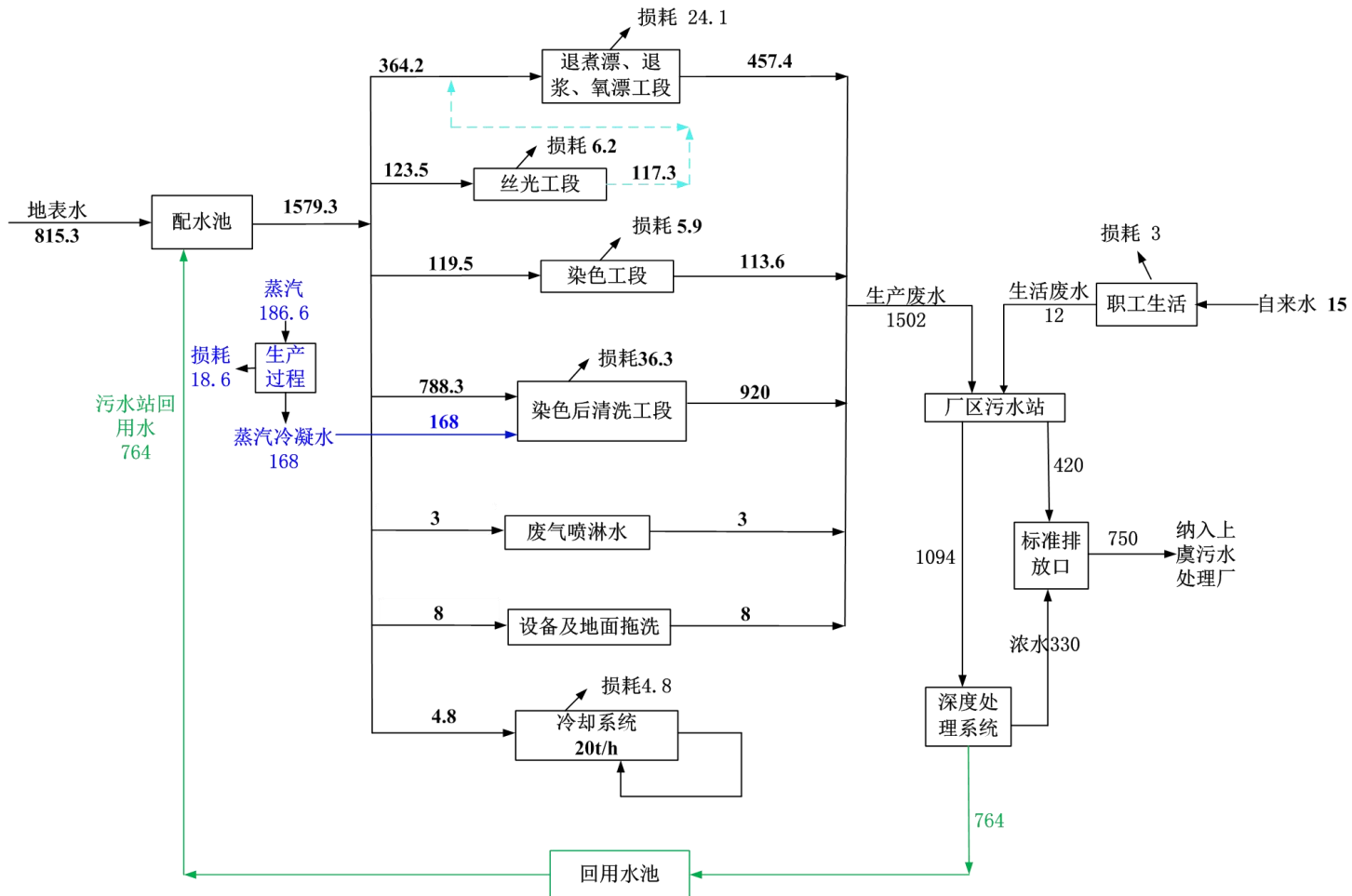


图 2-17 年产 4320 万米高档服装面料染整项目水平衡图 (单位: t/d)

第 3 章 是否重大变动分析

3.1 纺织印染建设项目重大变动清单

本项目属于棉印染精加工（C1713），根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号），本项目对照《纺织印染建设项目重大变动清单》（环办环评【2018】6号）对照分析情况见下表 3-1。

表 3-1 《纺织印染建设项目重大变动清单》对照表

类别	纺织印染建设项目重大变动清单	本项目实际建设变动情况	结论
规模	1、纺织品制造洗毛、染整、脱胶或巢丝规模增加 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）。	未改变生产能力，产品及产能与环评一致。其中年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目染色规模与环评一致，年产 4320 万米高档服装面料染整项目各染色机总容量较环评增加 16.8%<30%，染色规模未增加 30%及以上，不属于重大变动。	本项目不涉及 重大变动
建设地点	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。	项目建设位置与环评一致无变动。	
生产工艺	3、纺织品制造新增洗毛、染整、脱胶、巢丝工序，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。	<p>一、“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”主要生产设备与环评基本一致，但部分设备较环评有所变动：①目前 1 台丝光机、2 台蒸化机、1 台轧光机、1 台焙烘机暂未建设；</p> <p>②其中溢流染色机数量和规格型号较环评有所调整，但保持总容量不变，不属于重大变动；</p> <p>③较环评增加 1 台皂洗机，皂洗机是印染后整理的专用水洗设备，核心作用是把染色/印花后的织物，在高温皂液中洗掉浮色、浆料、助剂，从而提高色牢度、鲜艳度，防止掉色，增加 1 台皂洗机能加快清洗速度，提高工作效率，但生产产能与环评一致，不增加清洗废水，未改变项目性质、生产工艺、环保措施，不新增污染物排放种类，不增加污染物排放总量，不属于重大变动。</p> <p>二、“年产 4320 万米高档服装面料染整项目”实际染色机较环</p>	

类别	纺织印染建设项目重大变动清单	本项目实际建设变动情况	结论
		<p>评有所调整，染色机设备数量较环评增加 1 台，总容量较环评增加 16.8%<30%；②环评生产工艺有预缩工艺，但生产设备清单未提及预缩机，属于环评遗漏设备，本报告予以补充③工业洗衣机较环评增加 1 台，工业洗衣机是印染后整理的专用水洗设备，核心作用是把染色/印花后的织物，在高温皂液中洗掉浮色、浆料、助剂，从而提高色牢度、鲜艳度，防止掉色，增加 1 台工业洗衣机能加快清洗速度，提高工作效率，但生产产能与环评一致，不增加清洗废水，未改变项目性质、生产工艺、环保措施，不新增污染物排放种类，不增加污染物排放总量，不属于重大变动。</p> <p>企业两个项目生产设备变动均不会导致新增污染物或污染物排放量增加，不属于重大变动。</p> <p>企业生产工艺和原辅材料消耗与环评一致。</p>	
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）。	<p>废水：企业实际废水处理与环评设计一致。</p> <p>废气：由 2.3 章节可知，项目废气处理工艺较环评有所调整，具体如下：</p> <p>①项目新增 2 台烧毛机，实际烧毛机上方设置，集气罩为 2.0m*1.0m，罩口平均风速$\geq 0.5\text{m/s}$，即最低风量要求为 $2*2.0*1.0*3600\text{m}^3/\text{h}=7200\text{m}^3/\text{h}$，项目实际烧毛废气设计风量为 $7500\text{m}^3/\text{h}$，可以满足收集要求，该变动不会导致废气无组织排放增加。DA002 排气筒高度由环评设计的 15m 提高至 18m，内径由 0.8m 调整为 0.3m，属于匹配风量的正常优化，项目未改变废气处理工艺，未降低处理效率，该变动不会造成污染物排放种类、排放浓度及排放总量增加，不属于重大变动。</p> <p>②本项目新增 4 台罐蒸机蒸汽废气由环评设计的依托原有蒸汽废气处理装置“二级水喷淋”处理后通过 DA007 排气筒排放，实际因管线距离较远，就近接入定型废气处理装置（TA003）处理后通过 DA003 排气筒排放，罐蒸机废气主要为蒸汽废气，且处理工艺由“二</p>	

类别	纺织印染建设项目重大变动清单	本项目实际建设变动情况	结论
		<p>级水喷淋”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”，不属于重大变动。</p> <p>③项目新增2台烘干机（其中1台暂未建设），环评未对废气进行要求，实际已建设一台烘干机废气（主要为蒸汽）就近接入拉幅废气处理装置（TA004）处理后通过DA004排气筒排放，该变动属于污染防治措施强化，不属于重大变动。</p> <p>④新增称料间废气环评要求经集气罩收集后直接接入定型废气处理设施，实际建设因管道距离原因，由环评设计的接入TA005定型废气处理装置调整为接入TA004拉幅废气处理装置，处理工艺由“水喷淋+纤维过滤+脱白”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”。TA004、TA005均为项目现有成熟有效的定型（拉幅）废气治理设施，称料间废气特征污染物以非甲烷总烃为主，本次仅为废气收集管网接入点位及治理工艺微调，未改变废气产生源强、无新增污染物排放口，不会造成污染物排放种类、排放浓度及排放总量增加，不属于重大变动。</p> <p>综上所述，项目实际废气处理设施较环评略有调整，但均不涉及重大变动。</p>	
	5、排气筒高度降低10%及以上。	项目不存在废气排气筒高度降低情况。	
	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。	项目废水排放方式与环评一致，纳入污水管网间接排放。	
	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。	项目危废废物均委托资质单位处置。	

由上表可知，浙江金塔克斯科技有限公司年产16000万米高档机织面料绿色智能化改造项目、年产4320万米高档服装面料染整项目不涉及重大变动。

3.2 污染影响类建设项目重大变动清单（试行）

根据与《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），本项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照分析情况见下表 3-2。

表 3-2 污染影响类建设项目重大变动清单对照表

污染影响类建设项目重大变动清单（试行）		本项目实际建设变动情况	结论
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能未发生变化。	建设项目不涉及重大变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	<p>本项目未改变生产能力，产品及产能与环评一致。其中年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目染色规模与环评一致，年产 4320 万米高档服装面料染整项目各染色机总容量较环评增加 16.8%<30%，染色规模未增加 30%及以上，不属于重大变动。</p>	
	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。		
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。	项目建设地点未发生变动。	
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。	<p>一、“年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目”主要生产设备与环评基本一致，但部分设备较环评有所变动：①目前 1 台丝光机、2 台蒸化机、1 台轧光机、1 台焙烘机暂未建设；</p> <p>②其中溢流染色机数量和规格型号较环评有所调整，但保持总容量不变，不属于重大变动；</p> <p>③较环评增加 1 台皂洗机，皂洗机是印染后整理的专用水洗设备，核心作用是把染色/印花后的织物，在高温皂</p>	

		<p>液中洗掉浮色、浆料、助剂，从而提高色牢度、鲜艳度，防止掉色，增加1台皂洗机能加快清洗速度，提高工作效率，但生产产能与环评一致，不增加清洗废水，未改变项目性质、生产工艺、环保措施，不新增污染物排放种类，不增加污染物排放总量，不属于重大变动。</p> <p>二、“年产4320万米高档服装面料染整项目”实际染色机较环评有所调整，染色机设备数量较环评增加1台，总容量较环评增加16.8%<30%；②环评生产工艺有预缩工艺，但生产设备清单未提及预缩机，属于环评遗漏设备，本报告予以补充③工业洗衣机较环评增加1台，工业洗衣机是印染后整理的专用水洗设备，核心作用是把染色/印花后的织物，在高温皂液中洗掉浮色、浆料、助剂，从而提高色牢度、鲜艳度，防止掉色，增加1台工业洗衣机能加快清洗速度，提高工作效率，但生产产能与环评一致，不增加清洗废水，未改变项目性质、生产工艺、环保措施，不新增污染物排放种类，不增加污染物排放总量，不属于重大变动。</p> <p>企业两个项目生产设备变动均不会导致新增污染物或污染物排放量增加，不属于重大变动。</p> <p>企业生产工艺和原辅材料消耗与环评一致。</p>	
	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。	项目物料储运与环评一致。	

<p>环境保护措施</p>	<p>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。</p>	<p>废水:企业实际废水处理与环评设计一致。</p> <p>废气:由2.3章节可知,项目废气处理工艺较环评有所调整,具体如下:</p> <p>①项目新增2台烧毛机,实际烧毛机上方设置,集气罩为2.0m*1.0m,罩口平均风速$\geq 0.5\text{m/s}$,即最低风量要求为$2*2.0*1.0*3600\text{m}^3/\text{h}=7200\text{m}^3/\text{h}$,项目实际烧毛废气设计风量为$7500\text{m}^3/\text{h}$,可以满足收集要求,该变动不会导致废气无组织排放增加。DA002排气筒高度由环评设计的15m提高至18m,内径由0.8m调整为0.3m,属于匹配风量的正常优化,项目未改变废气处理工艺,未降低处理效率,该变动不会造成污染物排放种类、排放浓度及排放总量增加,不属于重大变动。</p> <p>②本项目新增4台罐蒸机蒸汽废气由环评设计的依托原有蒸汽废气处理装置“二级水喷淋”处理后通过DA007排气筒排放,实际因管线距离较远,就近接入定型废气处理装置(TA003)处理后通过DA003排气筒排放,罐蒸机废气主要为蒸汽废气,且处理工艺由“二级水喷淋”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”,不属于重大变动。</p> <p>③项目新增2台烘干机(其中1台暂未建设),环评未对废气进行要求,实际已建设一台烘干机废气(主要为蒸汽)就近接入拉幅废气处理装置(TA004)处理后通过DA004排气筒排放,该变动属于污染防治措施强化,不属于重大变动。</p> <p>④新增称料间废气环评要求经集气罩收集后直接接入定型废气处理设施,实际建设因管道距离原因,由环评设计的接入TA005定型废气处理装置调整为接入TA004拉幅废气处理装置,处理工艺由“水喷淋+纤维过滤+脱白”调整为“冷凝+水喷淋+高压静电除油+脱白”。TA004、TA005</p>	
---------------	--	---	--

	<p>均为项目现有成熟有效的定型（定型）废气治理设施，称料间废气特征污染物以非甲烷总烃为主，本次仅为废气收集管网接入点位及治理工艺微调，未改变废气产生源强、无新增污染物排放口，不会造成污染物排放种类、排放浓度及排放总量增加，不属于重大变动。</p> <p>上述变动均不会导致第 6 条中所列情形之一：（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，不属于重大变动。</p> <p>综上所述，项目实际废气处理设施较环评略有调整，但均不涉及重大变动。</p>	
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。	项目废水排放方式与环评一致，纳入污水管网间接排放。	
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。	项目不新增废气主要排放口，不存在排放口排气筒高度降低情形。	
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。	项目噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化。	
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。	本项目固体废物均委托外单位利用、处置。	
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。	项目风险防范措施与环评一致。	

由上表可知，浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目、年产 4320 万米高档服装面料染整项目不涉及重大变动。

第4章 结论

我公司对照《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）和《纺织印染建设项目重大变动清单》（环办环评【2018】6号）要求，结合现场踏勘、资料核查及污染物核算结果，对项目变动情况及环境影响进行综合论证，结论如下：

（1）项目核心建设内容未发生重大变动

本项目建设内容性质、规模、项目建设地点不变，与环评一致。项目产品生产工艺、原辅材料不发生变化，

（2）项目生产设备较环评有所调整，但均不会导致新增污染物或污染物排放量增加，不属于重大变动。

（3）项目废水、固废、噪声处理措施与环评一致无变动，项目废气处理工艺较环评有所调整，但均不会导致新增污染物或污染物排放量增加，不属于重大变动。

严格对照《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）和《纺织印染建设项目重大变动清单》，项目性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施等均不涉及变动，因此本项目本次变动属于非重大变动，无需重新报批环境影响评价文件。

附件：

附件 1 环评批复

绍兴市生态环境局文件

绍市环审〔2026〕16号

关于浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目 环境影响报告书的审查意见

浙江金塔克斯科技有限公司：

你公司《关于要求对浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目环境影响报告书进行审批的函》及其它相关材料收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》、《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》、《绍兴市区印染化工电镀产业改造提升实施方案》（绍市委办发〔2018〕58号）、《关于加快推

— 1 —

进市区印染产业改造提升工作的补充意见》（绍市提升〔2019〕3号）等法律法规及文件精神，经研究，现将我局审查意见函告如下：

一、根据你公司委托杭州一达环保技术咨询服务有限责任公司编制的《浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目环境影响报告书（报批稿）》（以下简称《环境影响报告书》）、浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书（项目代码：2502-330604-99-02-595114）及浙江省环科环境认证中心有限公司的技术评估意见（浙环评估〔2026〕41号）、绍兴市生态环境局上虞分局对该项目的初审意见等材料，以及本项目环评行政许可公示意见反馈情况，在项目符合产业政策、能耗政策，选址和布局符合法定规划、绍兴市生态环境分区管控更新方案等要求，并依法取得相关许可的前提下，原则同意《环境影响报告书》结论。

二、该技改项目在现有厂区（杭州湾上虞经济技术开发区纬十一路 86 号）内实施。项目购置定型机、热风拉幅机、冷轧堆、染色机等设备，形成年产 16000 万米高档机织面料（涤粘混纺染色面料 6000 万米、纯棉保光提花染色面料 2800 万米、涤棉混纺提花染色面料 800 万米、棉粘交织提花染色面料 1000 万米、纯棉提花染色面料 2200 万米、棉磨毛染色面料 600 万米、纯棉染色面料 2600 万米）的生产能力。项目实施后，企业共有定型机 7 台，热风拉幅机 5 台。项目生产装置和产品工艺按《环

境影响报告书》要求执行。

三、项目必须采用先进的生产工艺、技术和装备，全面实施清洁生产，减少各种资源消耗及污染物的产生量和排放量。重点做好以下工作：

（一）落实废水污染防治措施。按照“污水零直排”要求，厂区实行雨污分流、清污分流制，初期雨水经收集后进入厂区污水站，后期雨水经过雨水系统收集后排入附近河道，规范化设置一个雨水排放口，并安装在线监控系统。间接冷却水和蒸汽冷凝水经收集后回用于印染生产。做好清质污水综合利用工作，确保水重复利用率达到规定的要求。项目依托现有 2 套总规模为 12500 吨/日污水预处理装置、1 套处理规模为 6000 吨/日中水回用处理装置、1 套处理能力为 2500 吨/日退浆废水处理装置，新增 1 套处理能力为 750 吨/日碱减量废水处理装置、1 套 50 吨/小时超滤装置，将中水回用处理规模提升至 7200 吨/日。退浆废水、碱减量废水应进行单独处理。废水经中水回用系统处理后部分回用于生产，其余废水纳管。纳管废水经厂内污水处理系统处理达《纺织染整工业水污染物排放标准》（GB4287—2012）表 2 中的间接排放标准及修改单（公告 2015 年第 19 号、公告 2015 年第 41 号）中标准要求后进入绍兴市上虞区水处理发展有限责任公司进一步处理，最后由绍兴市上虞区水处理发展有限责任公司集中处理达标后外排。

(二) 落实废气污染防治措施。应采取切实有效的收集措施，提高各类废气的捕集率。车间定型机应合理布局，车间抽排废气应达标处理。定型、拉幅、焙烘废气经“冷凝+水喷淋+高压静电+脱白”或“水喷淋+高效纤维过滤+脱白”工艺处理达标后高空排放；烧毛废气经“水封箱+水喷淋”或“水幕除尘”工艺处理达标后高空排放；称料间废气经“碱喷淋+水喷淋”或“水喷淋+高效纤维过滤+脱白”工艺处理达标后高空排放；磨毛废气收集后采用袋式除尘器处理后排放。污水站易产生恶臭的构筑物和污泥堆场进行密闭设置，臭气采取用“二级碱喷淋+一级水喷淋”工艺处理达标后高空排放，排气筒高度需符合规范要求。对定型废气治理设施关键运行参数实时监控，严格控制排气温度的。项目定型等排放的油烟、颗粒物、VOCs、臭气浓度应达到《纺织染整工业大气污染物排放标准》（DB33/962—2015）表1中的新建企业限值要求；烧毛废气中的二氧化硫和氮氧化物排放应达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）表2中二级标准排放限值要求；厂界无组织恶臭污染物排放应达到《纺织染整工业大气污染物排放标准》（DB33/962—2015）表2中的无组织排放限值要求；项目非甲烷总烃及厂界无组织颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）表2中的标准；厂区内VOCs无组织排放监控点浓度应达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822—2019）中特别排放限值要求。焙烘废气中二

氧化硫和氮氧化物排放参照执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB33/1415—2025）中表1规定的大气污染物排放浓度限值（不考虑含氧量）；污水处理站臭气排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554—93）中相关标准限值。具体限值详见《环境影响报告书》。根据《环境影响报告书》计算结果，项目不需要设置大气环境保护距离。

（三）落实固废污染防治措施。按照“减量化、无害化、资源化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，实现资源的综合利用。项目产生的定型废油、危险化学品废弃内包装袋/桶、定型油泥、废纤维过滤滤芯等危险废物应控制在64.5吨/年以下，其中能综合利用的，要委托有资质的单位综合利用，其他委托有资质单位安全处置。产生的一般污泥控制在5834吨/年以下、白泥控制在2246吨/年以下，并委托相关单位安全处置；项目产生的废坯布、纤维尘、一般废包装材料、废膜等一般固废应收集后综合利用；生活垃圾委托当地环卫部门统一处理。固体废物中危险废物及一般工业固体废物产生后应及时登记入库，并通过省固体废物管理信息系统，如实记录管理台账和转移联单等信息。危险废物在厂区内暂存按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）执行。一般工业固体废物贮存和处置须符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599—2020）的相关要求，采用库房、包装工具

(罐、桶、包装袋等)贮存一般工业固体废物过程的污染控制,应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。项目若涉及新化学物质的生产、使用的,须在项目投运前按有关规定完成登记申报。

(四)落实噪声污染防治措施。你公司应合理设计厂区平面布局,选用低噪声设备,落实好降噪隔音措施,加强设备的维护保养,加强厂区绿化。确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)中的3类标准。

(五)落实土壤和地下水污染防治措施。你公司应做好污水收集管道、污水处理设施、危废贮存库的防渗防漏工作,车间地面做好水泥硬化和防渗措施,并进一步加强地下水和土壤污染防治措施。同时应加强隐患排查,及时对排查的问题进行整改。

四、严格落实污染物排放总量控制措施及排污权交易制度。按照《环境影响报告书》结论,本项目实施后污染物预测排放总量为:废水排放量 ≤ 1043163 吨/年、COD ≤ 83.453 吨/年、氨氮 ≤ 15.647 吨/年、总氮 ≤ 26.392 吨/年、二氧化硫 ≤ 0.236 吨/年、氮氧化物 ≤ 2.207 吨/年、烟(粉)尘 ≤ 21.404 吨/年、挥发性有机物(VOCs) ≤ 19.017 吨/年。技改后全厂污染物预测排放总量为:废水排放量 ≤ 1268163 吨/年、COD ≤ 101.453 吨/年、氨氮 ≤ 19.022 吨/年、总氮 ≤ 32.085 吨/年、二氧化硫 ≤ 0.236 吨/年、氮氧化物 ≤ 3.517 吨/年、烟(粉)尘 ≤ 22.874 吨/年、挥

发性有机物（VOCs）≤19.876 吨/年。该项目新增烟（粉）尘总量按绍兴市生态环境局上虞分局初审意见中的总量平衡方案执行。其它各类污染物排放总量按《环境影响报告书》意见进行控制。

五、落实环境风险防范与应急措施。你公司应编制环境风险防范及突发环境事件应急预案，并报绍兴市生态环境局上虞分局备案。突发环境事件应急预案应与项目所在地政府和相关部门的应急预案相衔接，定期开展应急演练。设置足够容量的环境应急事故池，确保生产事故污水、受污染消防水和污染雨水不排入外环境。按要求落实原有项目整改工作。有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险，确保周边环境安全。各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承接，自行（或委托）开展安全风险评估，并经科学论证，确保稳定达标排放。项目污染防治设施及危废贮存场所等，须与主体工程一起按照安全生产要求设计，并纳入本项目安全预评价，经相关职能部门审批同意后方可实施。你公司应按照安全生产管理要求运行和维护污染防治设施，建立安全生产管理制度，落实安全生产责任。

六、你公司须依法重新办理取得排污许可证，按证排污，并建立环境管理台账记录制度，按要求提交排污许可证执行报告。你公司须按照国家有关规定设置规范化污染物排放口，并设置标志牌；依法开展自行监测，并保存原始监测记录。你公司应当依法安装、使用、维护污染物排放自动监测设备，安装的 pH、COD、氨氮、

总氮在线监测装置、刷卡排污自动控制系统等自动监测设备应与生态环境部门联网。

七、落实环境信息公开措施。你公司应按照原环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》（环发〔2015〕162号）的要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

八、若项目的性质、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，应依法重新报批项目环评文件。自批准之日起超过5年方决定该项目开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。在项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环评文件情形的，应依法办理相关环保手续。

九、以上意见和《环境影响报告书》中提出的污染防治措施和风险防范措施，你公司应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实，确保项目建设运营过程中的环境安全和社会稳定。项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环保“三同时”制度，依法落实项目环保设施竣工验收工作。项目建设期和日常环境监督管理工作由绍兴市生态环境局上虞分局负责，同时你公司须按规定接受各级生态环境部门的监督检查。

十、你公司对本审批决定有不同意见的，可在接到本审查意见之日起六十日内向绍兴市人民政府申请复议，也可在六个月内依法

向绍兴市越城区人民法院起诉。



抄送：市应急管理局、市生态环境保护行政执法队、市生态环境局上虞分局、杭州湾上虞经济技术开发区、杭州一达环保技术咨询服务有限公司。

绍兴市生态环境局办公室

2026年3月23日印发

绍兴市上虞区环境保护局文件

虞环管（2017）15号

关于浙江金辰印染有限公司年产4320万米高档服装面料染整重组搬迁项目环境影响报告书的审批意见

浙江金辰印染有限公司：

你公司委托浙江联强环境信息技术有限公司编制的《浙江金辰印染有限公司年产4320万米高档服装面料染整重组搬迁项目环境影响报告书（报批稿）》、要求审批环评报告的申请及其他相关材料收悉，受绍兴市环境保护局委托（绍市环委[2017]33号），经研究，我局审查意见如下：

一、根据浙江联强环境信息技术有限公司编制的《浙江金辰印染有限公司年产4320万米高档服装面料染整重组搬迁项目环境影响报告书（报批稿）》、企业落实环保措施及资料真实性的承诺、省环境工程技术评估中心技术咨询报告（浙环评估[2017]231号）及专家组评审意见、浙江省企业投资项目备案通知书（虞经开区投资[2017]59号、虞经开区投资[2016]105）、本项目环评行政许可公众参与公示意见反馈情况及其他各有关方面意见，原则同意环评报告书结论。你公司须严格按照环评报告所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环保对策措施及批文有关要求实施项目的建设。

若项目的性质、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，应依法重新报批环评文件。自批准之日起超过 5 年方决定该项目开工建设的，其环评文件须报环保部门重新审核。

二、本项目位于杭州湾上虞经济技术开发区现有厂区内，是浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司重组搬迁入园项目。主要工程内容是利用现有厂区闲置土地，新建三层印染厂房，淘汰浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司不符合要求的设备，同时新增部分先进设备，实现浙江金辰印染有限公司新增年产 4320 万米高档服装面料染整的生产规模。本项目实施后，“以新带老”淘汰原浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司年产 3600 万米高档面料染整项目，浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司退出印染行业。项目总投资 4500 万元，其中环保投资 104 万元。

三、项目建设和运营过程中须严格执行环境质量标准、污染物排放限值和总量控制指标，认真落实各项污染防治和生态保护措施，确保污染物排放浓度、总量双达标，满足相应环境功能区要求，并重点做好以下工作：

1、全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强生产管理和环境管理。采用先进的生产工艺和自动化程度高、密闭性能好的生产设备，提高原辅材料和资源的综合利用率，降低能耗物耗，从源头减少各类污染物的产生量和排放量。本项目生产工艺与装备、资源利用、污染物产生和排放指标、废物处理处置等须达到国内清洁生产先进水平及《印染行业准入条件（2010 年修订版）》、《浙江省印染产业环境准入指导意见（修订）》、绍兴市及上虞区印染行业整治提升的相关要求。

2、加强废水污染防治。按“清污分流、雨污分流”的原则建设完善厂区给排水管网。污水收集处理系统须采取防腐、防漏、防渗措施，不得混入清水（雨水）管网及向地下渗漏。本项目废水主要有生产废水、废气喷淋水、设备及地面清洗废水、生活污水等，主要污染因子为 COD、氨氮等，废水进入厂区现有污水站处理。优化废水收集处理

方案，提高水资源利用率和重复使用率，污水站出水部分回流至企业供水站，与新鲜水混合达到《纺织染整工业回用水水质》（FZ/T01107-2011）要求后回用于生产，全厂出水回用率不得低于环评报告规定的 50.5%的要求；其他经厂内污水站处理后的污水达到《纺织染整工业水污染物排放标准》（GB4278-2012）表 2 中的间接排放标准后排入污水截污管网，送上虞污水处理厂集中处理，不得排入附近水体。排污管道须采用架空明管形式，并须按规范设置排污口、智能化雨水排放系统、刷卡排污和在线监测监控设施，并与环保部门联网。设置初期雨水池和足够容量的事故应急池，杜绝废水事故排放。

3、加强废气污染防治。优化废气收集处理方案和排气筒设置方案，根据废气污染物性质、产生方式、部位，配套建设 1 套定型废气收集处理装置。本项目定型废气采取余热回收冷凝+水喷淋+静电处理，烧毛废气利用水封箱处理，天然气燃烧废气接入配套定型废气处理装置，确保治污效率。加强污水处理站二次污染的防治工作，对产生异味的废水处理单元须进行密闭处理，并配套必要的废气收集处理装置。加强对无组织废气排放源的管理，通过加强生产管理，提高连续化生产水平，最大限度地减少废气的无组织排放量及对周边环境的影响。项目各类废气污染物排放须达到《纺织染整工业大气污染物排放标准》（DB33/962-2015）中的新建企业特别排放限值、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）及环评报告中规定的其他限值要求，排放浓度和排放速率执行 15 米排气筒排放要求。本项目生产集中供热，定型用热由天然气直燃供应，不得自设蒸汽锅炉和导热油锅炉。

4、加强固废污染防治。按“资源化、减量化、无害化”处理处置原则，落实各类固废特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，不得将各类生产废物、废料直接排放或混入生活垃圾中倾倒。定型废油、危险化学品废弃包装袋/桶等危险废物的收集和贮存须按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物贮存污染控制标准》



(GB18597-2001, 2013年修订)中的相关规定进行建设和管理,临时存放场所须防雨、防渗、防漏,防止造成二次污染。危险固废须委托有资质单位处置,并须按照《浙江省危险废物交换和转移管理办法》中有关规定,办理危险废物转移报批手续,加强对运输及处置单位的跟踪检查,确保危险废物安全处置。一般固废的贮存和处置须符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001, 2013年修订)的要求,并委托有资质单位处置。

5、加强噪声污染防治。优化厂区平面布置,选用低噪声设备,对高噪声设备采取有效的减震隔声消音等降噪措施,确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

6、认真落实安全生产和风险防范的各项措施,确保生产安全、环境安全。加强危险化学品的安全运输、装卸、贮存管理,及时消除安全隐患。编制突发环境事件应急预案并备案,落实安全生产、环境污染事故防范和应急救援措施并加强演练,防止因突发性事件引发的厂群纠纷和污染事故。加强对员工操作的规范化管理,提高全厂职工的安全环保意识。

7、严格执行环境防护距离要求。根据环评报告结论,本项目无需设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求,由建设单位、当地政府和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

8、加强施工期的环境管理,根据《浙江省建设项目环境管理办法》,本项目须委托环境监理单位进行工程环境监理,对施工期环境保护措施的落实情况进行有效监督,落实污染治理措施;“三废”处理方案须委托有资质单位按规定要求规范设计,并须经专家论证通过,与环境监理总结报告一同作为项目“三同时”验收的必备材料。

四、严格实行污染物总量控制。本项目污染物排放总量核定为:废水量(排入污水处理厂考核量) ≤ 22.50 万吨/年、COD_{Cr} ≤ 45.00 吨/年、氨氮 ≤ 4.50 吨/年;废气:粉尘 ≤ 1.47 吨/年、氮氧化物 ≤ 1.31

吨/年、VOCs ≤ 0.859 吨/年，其他特征污染物控制在环评指标内。本项目实施后，全厂污染物年排放总量核定为：废水量（排入污水处理厂考核量）≤ 101.07 万吨/年、COD_{Cr} ≤ 202.14 吨/年、氨氮 ≤ 20.214 吨/年；废气：粉尘 ≤ 9.26 吨/年、氮氧化物 ≤ 4.41 吨/年、VOCs ≤ 4.03 吨/年，其他特征污染物控制在环评指标内。根据总量控制要求，本项目废水（气）污染物排放总量通过“以新带老”淘汰原浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司年产 3600 万米高档面料染整项目腾出的总量转换获得，因此，本项目满足总量控制原则。

五、须按照《绍兴市工业企业排放口规范化设置规范》（具体见绍市环函[2015]251 号文）的相关要求，设置规范化的废水（气）排放口、雨水排放口，并纳入企业环保设施设备管理范围，制定企业内部相应的管理办法和规章制度，发现外形损坏、污染或有变化等不符合标准要求的情况须及时修复或更换。

六、严格执行环保“三同时”制度，落实环保资金，落实法人承诺，落实环境影响报告书提出的各项污染治理措施和各项环境管理制度，废水、废气、固体废物处理处置以及噪声防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。项目竣工后须按规定向环保部门申请建设项目竣工环保验收，经验收合格后，方可正式投入运行。

绍兴市上虞区环境保护局
二〇一七年七月十日

绍兴市生态环境局

建设项目环境保护备案通知书

编号：虞环建备（2019）87号

变更后	单位名称	浙江金塔克斯科技有限公司		
	项目名称	年产4320万米高档服装面料染整重组搬迁项目		
	法人代表	陈万明	联系电话	13675792268
变更前	单位名称	浙江金辰印染有限公司		
	项目名称	年产4320万米高档服装面料染整重组搬迁项目		
	法人代表	张敏勇	联系电话	13505852619
事由	浙江金辰印染有限公司年产4320万米高档服装面料染整重组搬迁项目（虞环管[2017]15号）变更项目实施主体为浙江金塔克斯科技有限公司。			
环保部门意见	<p>根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关法律法规，经研究，同意将浙江金辰印染有限公司年产4320万米高档服装面料染整重组搬迁项目（虞环管[2017]15号）的实施主体由浙江金辰印染有限公司变更为浙江金塔克斯科技有限公司。</p> <p>建设项目实施主体变更后，浙江金塔克斯科技有限公司必须严格按照虞环管[2017]15号的批复要求实施项目生产，认真落实各项环保治理措施，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施等不得发生重大变动，污染物排放总量分别控制在原环评批复和环评文件要求的排放总量范围内，项目污染防治主体责任为浙江金塔克斯科技有限公司，实际排污之前须申领或变更排污许可证。项目对应排污权总量指标3年内用作其他项目的总量来源须按照行业替代系数进行总量调剂。</p>			



浙江金辰印染有限公司年产 4320 万米高档服装面料染整重组 搬迁（先行）项目竣工环境保护验收意见

2018 年 9 月 15 日，浙江金辰印染有限公司根据年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁（先行）项目竣工环境保护验收监测报告并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，验收会议分别听取了建设单位浙江金辰印染有限公司关于年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁（先行）项目竣工环境保护执行情况工作总结、环境监理单位杭州华澳环保技术有限公司关于项目环境监理总结报告、验收监测单位杭州广测环境技术有限公司关于项目竣工环境保护验收监测报告的介绍，在现场踏勘基础上，经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

该项目建设地点为杭州湾上虞经济技术开发区纬十一路。主要建设内容为：浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司将“年产 3600 万米高档面料染整项目、750 吨/天污水排放权和其他排放权”项目进行重组和搬迁，项目不新增土地，搬迁至浙江金辰印染有限公司的闲置土地，利用金辰印染现有厂区内闲置土地新建 1 幢三层共计 8000m² 的印染厂房，形成年产 2500 万米全棉、1000 万米人棉以及 820 万米涤棉高档服装面料的染整能力。项目实施后，企业预计新增年产 4320 万米高档服装面料染整的生产规模，目前涤棉坯布 820 万米/年项目暂未实施，实际新增年产全棉坯布 2500 万米、人棉坯布 1000 万米，总计形成了新增年产 3500 万米高档服装面料染整的生产规模。

（二）建设过程及环保审批情况

企业于 2017 年 5 月委托浙江联强环境工程技术有限公司编制《浙江金辰印染有限公司年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目环境影响报告书(报批稿)》，并获得绍兴市上虞区环境保护局的审批意见，文号为虞环管（2017）15 号。

项目于 2017 年 8 月开工，2017 年 12 月竣工并投入试运行。目前该项目生产设施和配套的环保设施运行正常。项目完成后，将浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司的印染产能划归至浙江金辰印染有限公司，项目搬迁至杭州湾上虞经济技术开发区纬十一路 86 号金辰印染厂区内，相应的 750 吨/天的污水排放权及其他排污权也归金辰印染所有，浙江上虞飞龙丝绸染整有限公司退出印染行业。

（三）投资情况

技改项目实际总投资 4500 万元，其中环保投资 90 万元。

（四）验收范围

验收范围为环评报告书和环评审批文件确定的浙江金辰印染有限公司年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目中先行实施的新增年产 3500 万米高档服装面料染整的生产规模相配套生产线及环保设施。

二、工程变动情况

先行项目的生产工艺、生产设备与环评一致。根据环保部关于印染行业重大变动清单，本项目不属于重大变动情形。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

厂区内已落实清污分流、雨污分流工作。工艺废水和生活废水收集至厂区污水处理站集中处理，并经深度处理后，部分回用于生产工艺中，其余纳管排放，送上虞污水处理厂处理，最终排放杭州湾。

本项目退煮漂联合机产生废水、染色废水、设备清洗及地面拖洗废水、废气喷淋废水分别收集后送厂区污水站集中处理，经厂区污水站集中处理后达标纳管排放；蒸汽冷凝水收集后回用于染色清洗工序；冷却用水循环使用，定期补充损耗；生活废水经化粪池处理后收集至厂区污水站集中处理。

已设置规范化的废水（气）排放口、雨水排放口，并纳入企业环保设施设备管理范围，制定企业内部相应的管理办法和规章制度。

（二）废气

烧毛废气经收集后通过自带除尘装置+除湿装置处理后 20m 高排气筒排放。定型废气经收集后通过一套冷凝+油水分离+三级静电处理装置处理后 28m 高排气筒排放。

项目生产集中供热，定型用热由天然气直燃供应，燃烧废气收集后与定型废气一同通过一套冷凝+油水分离+三级静电处理装置处理后 28m 高排气筒排放。污水处理站废气收集后通过三级水喷淋装置处理后 15m 高排气筒排放。

（三）噪声

项目选用先进的低噪设备，车间合理布局，将高噪音设备车间尽量置于车间中部位置；高噪声设备安装时采用减振垫。

（四）固体废物

本项目废坯布、一般废包装材料外售回收利用；危险化学品废弃包装袋/桶委托春晖固废处理有限公司焚烧；污水站污泥委托春晖能源焚烧；生活垃圾由环

卫部门统一清运处理。污水处理污泥和生活垃圾设置专用堆放场地，设防雨棚；危险废物堆放场地有防流失、防渗漏等措施。

四、环境保护设施调试效果

2018年7月19日-20日，该项目在竣工验收期间的生产负荷符合竣工验收的工况要求，杭州广测环境技术有限公司对该建设项目进行了现场监测，编制了验收监测报告。验收监测报告中的主要结果如下：

1、废水

污水总排口废水中 pH 值、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、可吸附有机卤素(AOX)、二氧化氯、镉监测结果均符合《纺织染整工业水污染物排放标准》(GB 4287-2012)及其修改单表 2 中的间接排放限值；六价铬、苯胺类监测结果符合《纺织染整工业水污染物排放标准》(GB 4287-2012)表 1 中限值；

雨水池中水 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、苯胺类排放执行《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 中的一级排放限值；

车间排出口废水中六价铬监测结果符合《纺织染整工业水污染物排放标准》(GB 4287-2012)表 1 中限值。

2、废气

污水处理站排气筒废气中臭气浓度、硫化氢、氨监测结果均符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 中排放标准值；

烧毛机排气筒废气中臭气浓度、VOCs、颗粒物监测结果均符合《纺织染整工业大气污染物排放标准》(DB 33/962-2015)表 1 中的特别排放限值；

定型机排气筒废气中臭气浓度、染整油烟、VOCs、苯系物、苯、甲醛、颗粒物监测结果均符合《纺织染整工业大气污染物排放标准》(DB 33/962-2015)表 1 中的特别排放限值；氮氧化物、二氧化硫监测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中大气污染物二级排放限值。

厂界无组织排放 4 个监控点颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物的监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 中无组织排放浓度限值；臭气浓度、甲醛、苯、苯系物监测结果均符合《纺织染整工业大气污染物排放标准》(DB33/ 962-2015)表 2 中无组织排放限值；氨、硫化氢监测结果均符合《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 1 中二级新扩改建标准限值。

3、噪声

企业厂界东、南、西、北昼夜间噪声两天两个频次监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 3 类标准。

4、固废调查结论

本项目废坯布、一般废包装材料外售回收利用；危险化学品废弃包装袋/桶委托春晖固废处理有限公司焚烧；污水站污泥委托春晖能源焚烧；生活垃圾由环卫部门统一清运处理。

5、排放总量

经核算，本项目污染物排放总量为：废水量（排入污水处理厂）13.09 万吨/年、CODCr23.9 吨/年、氨氮 0.157 吨/年；废气：粉尘 0.620 吨/年、氮氧化物 1.09 吨/年、VOCs0.510 吨/年。符合本项目环评核定的污染物排放总量：废水量（排入污水处理厂考核量）≤22.50 万吨/年、COD≤45.00 吨/年、氨氮≤4.50 吨/年；废气：粉尘≤1.47 吨/年、氮氧化物≤1.31 吨/年、VOCs≤0.859 吨/年，其他特征污染物控制在环评指标内。

五、工程建设对环境的影响

根据验收监测报告，项目建设对周边地表水、环境空气及敏感点环境影响较小，达到验收执行标准要求。

六、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查，不存在验收不合格情形。

浙江金辰印染有限公司年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁（先行）项目，在建设中基本执行环保“三同时”规定，验收资料基本齐全，环境保护措施基本落实，监测指标达到排放标准要求，污染物排放总量符合总量控制要求，验收小组原则同意浙江金辰印染有限公司年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁（先行）项目通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

1、进一步加强清污分流、雨污分流和分质分流工作，做好废水预处理、中水回用、污泥处理的运行和操作管理，确保水重复利用率达到要求、废水预处理后水质达到进管要求。

2、进一步加强和完善定型机、污水和污泥处理设施、染化料和浆料调配车间等废气有组织收集和规范化处理，提高废气收集和处理效率，确保长期稳定达标排放。

3、进一步规范危险废物暂存场所标准化设置、台帐管理、周知卡、标识标签和处理处置工作。补充完善危险废物、污泥和废包装桶的处置和回收协议。

4、进一步完善各项环保管理制度、环保责任制度和突发环境事件应急预案管理，做好环保设施的运行与维护，完善污染防治设施的操作规程并上墙，完善

相应标识标牌、建立“三废”治理台账。

5、完善验收监测报告、附件、附图等验收有关材料。

八、验收人员信息

参加验收的单位及人员名单、验收负责人（建设单位）的信息详见验收会议签到单。

李根波、章建斌、李斌

浙江金辰印染有限公司

2018年9月15日

附件 2 专家意见及修改说明

浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目、年产 4320 万米高档服装面料染整项目 非重大变动论证报告技术咨询意见

2026 年 5 月 13 日，受委托对浙江申泰环保科技有限公司编制的《浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目、年产 4320 万米高档服装面料染整项目非重大变动论证报告》进行了技术咨询，经审查，形成技术咨询意见如下：

一、总体评价

《浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目环境影响报告书》由杭州一达环保技术咨询服务服务有限公司编制，于 2026 年 3 月 30 日由绍兴市生态环境局审批（绍市环审[2026]16 号）。《浙江金辰印染有限公司年产 4320 万米高档服装面料染整重组搬迁项目环境影响报告书》由浙江联强环境工程技术有限公司编制，于 2017 年 7 月 10 日由绍兴市生态环境局上虞分局审批（虞环管（2017）15 号），2019 年 11 月 11 日经同意，实施主体由浙江金辰印染有限公司变更实施主体为金塔克斯，备案文号为（虞环建备[2019]87 号），2019 年通过自主验收（先行验收），验收产能为年产 3500 万米高档面料，现生产设备已全部建设完成。现状与环评相比，存在以下主要变动：年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目溢流染色机数量和规格型号较环评有所调整，但保持总容量不变；较环评增加 1 台皂洗机，年产 4320 万米高档服装面料染整项目各类染色机设备总数量较环评增加 1 台，总容量较环评增加 16.8%，工业洗衣机较环评增加 1 台，补充 1 台预缩机。废气处理措施烧毛废气 TA002 内径风量有所调整；4 台罐蒸机蒸汽（TA007）就近接入定型废气处理装置（TA003）；烘干机蒸汽环评未作要求，实际已建 1 台就近接入 TA004；称料间废气 TA005 就近接入 TA004 拉幅废气处理装置。

依据《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）和《纺织印染建设项目重大变动清单》（环办环评【2018】

6号), 该重大变动论证中所涉及均不属于重大变动。因此该非重大变动论证结论总体可信, 经完善后可作为企业环境管理的依据。

二、建议意见

1、进一步核实企业生产设备变化情况, 说明染色机功率、缸容, 并核算对应的产能变化情况。核实新增皂洗机和工业洗衣机工作时长、清洗批次等情况, 说明废水变化情况, 完善全厂水平衡图。

2、进一步明确各自定型机、拉幅机和焙烘机废气的收集和处置情况。完善废气就近接入其他废气处理装置的合理性, 核算处理风量匹配性。

3、对照生态环境部《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》和《纺织印染建设项目重大变动清单》, 进一步细化充实依据。完善原有项目先行竣工环保验收意见等附件材料。

专家签名:



2026年5月13日

**《浙江金塔克斯科技有限公司年产 16000 万米高档机织面料绿色智能化改造项目、
年产 4320 万米高档服装面料染整项目非重大变动论证报告》专家意见修改说明**

序号	修改建议	修改索引
1	进一步核实企业生产设备变化情况，说明染色机功率、缸容，并核算对应的产能变化情况。核实新增皂洗机和工业洗衣机工作时长、清洗批次等情况，说明废水变化情况，完善全厂水平衡图。	已核实企业生产设备变化情况；已校核染色机型号、缸容量，已核算产能变化情况；已校核新增皂洗机和工业洗衣机产生废水变化情况；已完善全厂两个项目水平衡图。
2	进一步明确各自定型机、拉幅机和焙烘机废气的收集和处置情况。完善废气就近接入其他废气处理装置的合理性，核算处理风量匹配性。	已完善定型机、拉幅机和焙烘机废气的收集和处置情况；已完善废气就近接入其他废气处理装置的合理性；已说明风量匹配性。
3	对照生态环境部《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》和《纺织印染建设项目重大变动清单》，进一步细化充实依据。完善原有项目先行竣工环保验收意见等附件材料。	已细化《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》和《纺织印染建设项目重大变动清单》对照情况；已补充原有项目先行竣工环保验收意见。