



NO. 0038056

皮尔金顿太阳能（太仓）有限公司

（皮尔金顿太阳能（太仓）有限公司环境影响评价修编报告）

评价单位（公章）：南京师范大学

评价单位地址：南京宁海路 122 号 210097

联系人 电话：朱老师 025-83598493 (0)

项目负责人：朱国伟

评价人员情况

姓名	从事专业	学位、职称	上岗证书号	职责	签名
钱静	环境科学	硕士、工程师	B19200040	编制	钱静
张剑	环境科学	硕士、工程师	B19200031	校核	张剑
朱国伟	环境管理	博士、副教授	B19200002	审定	朱国伟

目 录

1、项目由来.....	1
2、现有项目概况.....	2
2.1 项目基本情况.....	2
2.2 原辅材料及设备情况.....	2
2.3 现有项目生产工艺介绍.....	3
2.4 现有项目污染物产生及排放情况.....	8
2.4.1 废气.....	8
2.4.2 废水.....	9
2.4.3 固废.....	10
2.4.4 噪声.....	11
2.5 污染物产生及排放情况汇总表.....	11
2.6 现有项目验收情况.....	12
3、部分废水产生排放调整情况.....	12
4、部分废水调整后工程分析.....	15
4.1 调整后项目概况、原辅材料及产品情况.....	15
4.2 生产工艺流程.....	15
4.3 部分废水调整后污染源强及污染物排放量分析.....	15
4.3.1 废气.....	15
4.3.2 废水.....	16
4.3.3 固废.....	17
4.3.4 噪声.....	18

4.4 调整后污染物产生及排放情况汇总表.....	18
5、污染物排放总量控制.....	19
6、结论.....	20

1、 项目由来

皮尔金顿太阳能（太仓）有限公司成立于2006年10月，公司成立之初名称为太仓中玻皮尔金顿特种玻璃有限公司，公司于2010年4月更名为皮尔金顿太阳能（太仓）有限公司，公司现位于太仓市陆渡镇三港工业区，主要从事特种玻璃的生产、加工和销售，具有生产特种玻璃70000吨/年的生产规模。该项目已于2008年12月通过太仓市环境保护局验收，验收意见见附件。

根据市场需求，公司于2010年3月投资1000万元在现有钢化车间内新增AR镀膜工段，将公司现有的部分产品进行镀膜加工。该次技改项目完成后公司将具有年产特种玻璃70000吨，其中镀膜钢化玻璃30720m²的生产规模。技改项目已于2010年3月通过太仓市环境保护局审批，审批意见见附件。

由于皮尔金顿太阳能（太仓）有限公司的技改项目（太环计〔2010〕121号）目前处于环保验收阶段，发现实际生产过程中该次技改项目新增的AR镀膜工段生产过程中玻璃清洗用纯水及清洗废水与环评不一致，水量数据出入明显，而且考虑到公司现有的玻璃清洗废水过滤装置运作负荷较大，因此公司考虑新增一套污水处理系统及配套新增一套纯水制备系统来对该次技改项目新增的AR镀膜工段生产时的用水及排水进行处理。

原有的技改项目（太环计〔2010〕121号）生产过程中特种玻璃70000吨/年、镀膜钢化玻璃30720m²的生产规模、设备及工艺均不变。

因此，针对项目部分废水产生排放变更情况，编制了本报告，本报告将根据环境管理要求，对项目部分废水产生排放进行调整，分析部分废水产生排放调整后污染物的变化情况，以及对周围环境影响的变化情况。

2、 现有项目概况

2.1 项目基本情况

公司成立之初的环评及技改项目环评以下均统称为现有项目。

皮尔金顿太阳能(太仓)有限公司位于太仓市陆渡镇三港工业区。公司现有职工 360 人，从事特种玻璃生产的员工工作制度为三班制，每班八小时，年工作 300 天。从事 AR 镀膜工段的员工工作制度为三班制，每班八小时，年工作 200 天。全厂生产规模为年产特种玻璃 70000 吨，其中镀膜钢化玻璃 30720m²，具体见表 2-1。

表 2-1 现有项目主体工程及产品方案

工程内容	产品名称	设计产量
特种玻璃生产线	特种玻璃	70000 吨/年
镀膜钢化玻璃生产线	镀膜钢化玻璃	30720m ² /年

2.2 原辅材料及设备情况

表 2-2 现有项目主要原辅材料

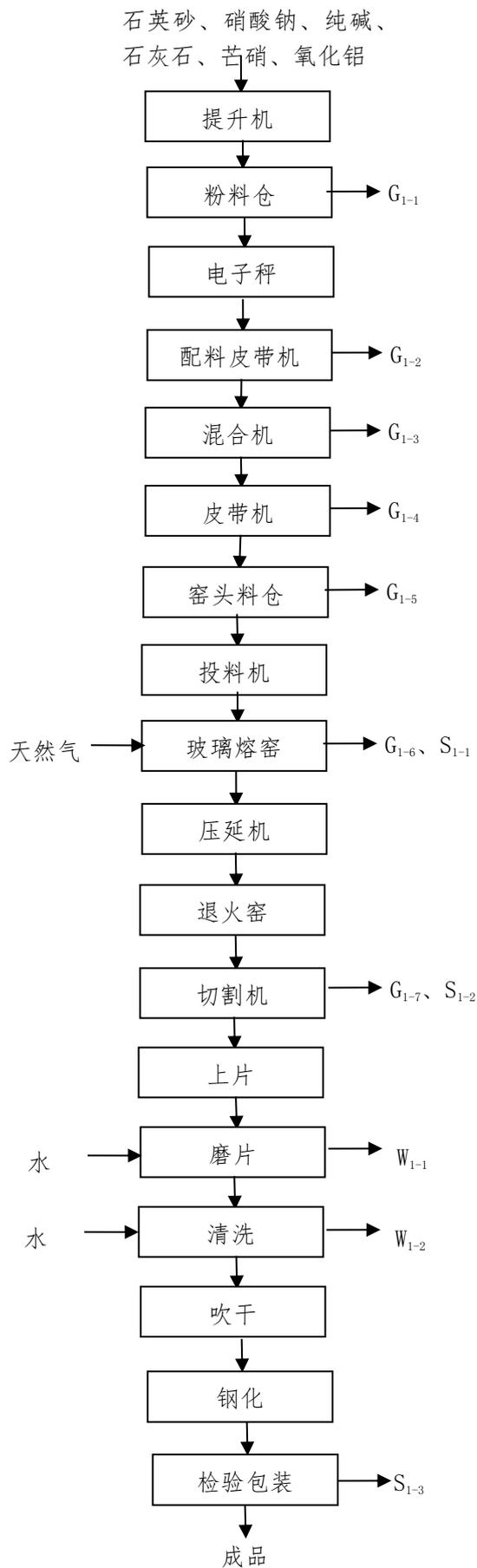
序号	名称	单位	年用量	备注
1	异丙醇	t	22	汽车运输
2	1, 2 丙二醇	t	1.7	汽车运输
3	乙二醇	t	3.8	汽车运输
4	二氧化硅	t	0.6	汽车运输
5	二氧化铈（抛光用）	—	—	循环使用
6	石英砂	t	50000	汽车运输
7	纯碱	t	15000	汽车运输
8	石灰石	t	15000	汽车运输
9	氧化铝	t	1120	汽车运输
10	硝酸钠	t	1350	汽车运输
11	芒硝	t	700	汽车运输

表 2-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量
1	熔窑	300t/d	1 座
2	成型机组	2660	4 套
3	退火窑	2660	2 座
4	切割机	2660	2 套
5	钢化线	—	1 条
6	燃烧系统	—	1 套
7	称量系统	—	1 套
8	混合机	TECA1875	1 台
9	柴油发电机组	2000DQKH	2 台（一用一备）
10	空气压缩泵	QDI-200 (37.4m ³ /min)	3 台
11	联合车间冷水泵	ISG200-4000	4 台
12	空压站仪表冷水泵	ISG150-4000	4 台
13	喷雾镀膜机	—	4 台
14	传输辊道	—	4 条
15	清洗机	—	4 台
16	烘干机	—	1 台
17	风机	—	20 台

2.3 现有项目生产工艺介绍

（一）特种玻璃生产工艺



图例：
G——废气
S——固废
W——废水

图 2-1 特种玻璃生产工艺

生产工艺流程简介：

1) 原料制备：原料进厂后由提升机送入相应的粉料仓，原料在粉碎加工过程产生粉尘排放 (G_{1-1})；将各种粉料按比例经电子秤称量后经配料皮带机运输至混合机，皮带运输过程产生粉尘排放 (G_{1-2})；原料在混合机混合时产生粉尘排放 (G_{1-3})；混料完成后，混合料经皮带机运入窑头料仓，皮带运输过程产生粉尘排放 (G_{1-4})；混料进窑头料仓时产生粉尘排放 (G_{1-5})；窑头料仓内的混料经投料机投入熔窑，投料时上升的热气造成炉窑窑头的粉尘排放 (G_{1-6})。

2) 熔化、成型：混合料在熔窑内经 1000°C 左右的高温熔化成玻璃液，再经澄清、均化、冷却后，经流液道流入压延机形成玻璃带。成型玻璃以 650°C 左右的温度离开压延机，经过过渡辊台，以 600°C 左右的温度进入退火窑。

熔窑以天然气为燃料，玻璃熔窑排出的烟气温度达 450°C ，经脱硫除尘装置处理后由 70 米高的烟囱排放；炉窑维修时产生废耐火材料 (S_{1-1})。熔窑在使用过程中使用间接冷却水冷却，间接冷却水循环使用，定期排水作为清下水排入附近水体。

3) 退火：玻璃带进入退火炉，按一定的温度曲线退火，并根据需要采用电加热进行温度调节。玻璃经加热、均热、保温、徐冷及速冷等处理，减少成型、冷却过程中产生的内应力，使应力降到切割和使用所要求的范围。

退火过程中冷却采用间接冷却，通过位于板上和板下的热交换器

进行。冷却部分的热工工艺基于强对流原理。

4) 切割：玻璃退火冷却至 70℃ 左右后经辊道送到冷端进入切割工段，切割时产生粉尘排放 (G_{1-7}) 和碎玻璃 (S_{1-2})。

5) 上片、磨边、清洗、吹干：切割后的玻璃片上片后进行磨边处理，磨边工序在水中进行，无粉尘排放，磨边工序产生废水 (W_{1-1})；磨边后玻璃表面带有部分玻璃粉，需进行清洗，清洗过程中不添加任何洗涤剂，清洗工序产生废水 (W_{1-2})。清洗后的玻璃片通过风机吹干。

6) 钢化：将玻璃片送至钢化线进行钢化处理。钢化过程采用物理钢化的原理，就是把玻璃加热到适宜温度后迅速冷却，使玻璃表面急剧收缩，产生压应力，而玻璃中层冷却较慢，还来不及收缩，故形成张应力，使玻璃获得较高的强度。本项目加热方式采用电加热，将玻璃加热至 800℃ 左右，然后用风机对其两侧同时吹以空气使其迅速冷却。

7) 检验包装：对生产的特种玻璃进行检验，成品运至成品库暂存，次品 (S_{1-3}) 经过落板装置进入碎玻璃系统，碎玻璃落仓时产生粉尘排放 (G_{1-8})，碎玻璃回用于生产。

(二) AR 镀膜工段生产工艺

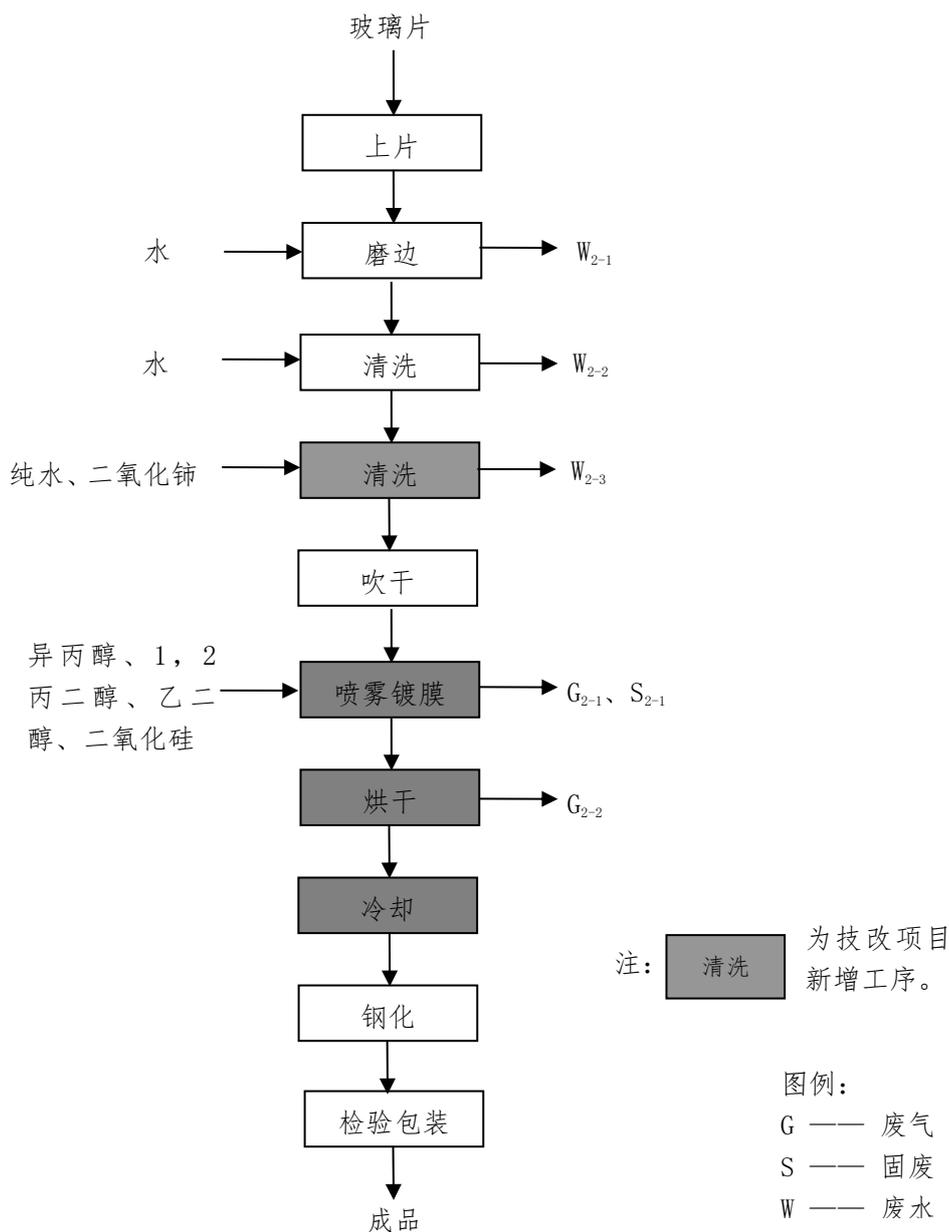


图 2-2 AR 镀膜工段生产工艺

AR 镀膜工段工艺流程简介：

(1) 清洗

在特种玻璃生产过程中的清洗工序后增加一次清洗，在清洗用水中添加二氧化铈，对玻璃起到抛光作用。该工序产生清洗废水（W₂₋₃），通过厂内现有过滤装置处理。

(2) 喷雾镀膜

将异丙醇、1, 2 丙二醇、乙二醇、二氧化硅按比例混合后，装入喷雾镀膜机内，通过压缩空气气流使镀膜机喷枪口产生负压，混合液体自动流出并在压缩空气气流的冲击混和作用下被雾化，喷雾在气流推动下射向玻璃表面。喷雾镀膜过程中喷雾中的异丙醇、1, 2 丙二醇、乙二醇部分挥发，产生废气（ G_{2-1} ）。由于喷雾使用的原料绝大部分为液体，且雾化飞散的液滴体积较大，因此容易沉降，在喷雾镀膜机下部设置收集槽，沉降后的喷雾经收集后回用，多次回用后，作为固废（ S_{2-1} ）委托有资质单位处置。

（3）烘干：将镀膜后的玻璃置于烘干机中烘干，烘干温度为 300°C ，烘干机采用电加热，此工序会产生废气（ G_{2-2} ）。

（4）冷却

烘干后的镀膜玻璃通过风机对其吹以空气使其冷却。

2.4 现有项目污染物产生及排放情况

2.4.1 废气

现有项目主要废气为生产过程中各个阶段产生的粉尘；熔炉采用天然气为燃料，由于原料中芒硝受热分解，使得熔窑废气中含有 SO_2 、 NO_x 、烟尘等大气污染物。镀膜工段使用的原料为异丙醇、1, 2 丙二醇、乙二醇等易挥发气体，使用过程中会挥发产生废气。

现有项目对产尘点采取严格的密闭措施的同时设置高效除尘器，共设 13 台袋式除尘器，除尘器的除尘效率为 99.5%，经过除尘器净化后的含尘气体排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准。

熔窑中天然气燃烧废气及原料芒硝受热分解产生的烟气中含有少量 SO_2 、 NO_x 、烟尘等污染物，经 NaOH 湿法脱硫除尘后由 70 米高的烟囱达标排放。

喷雾镀膜工序及烘干工序设置在同一个车间内（钢化车间）。对镀膜废气和烘干废气采用集气罩进行收集后通过 20 米高的同一排气筒排放（集气罩对废气的捕集效率约为 80%，其余未捕集的废气产生无组织排放）。

原料车间有少量未收集的粉尘产生无组织排放，现有项目设置有 50m 的大气环境防护距离。

表 2-4 现有项目废气产生及处理情况

排放源 (编号)	污染物 名称	污染物产生情况			污染物排放情况			排放 去向
		产生 浓度 mg/m ³	产生量 t/a	去除 效率 (%)	排放 浓度 mg/m ³	排放 速率 kg/h	排放量 t/a	
熔窑	SO ₂	392.30	106.21	75	98.08	3.69	26.55	环境 大气
	NO _x	156.05	42.25	30	109.24	4.11	29.58	
	烟尘	19.5	5.28	50	9.75	0.37	2.64	
	粉尘	2980	257.5	99.5	14.9	0.1788	1.2875	
生产工艺 废气	粉尘	5908.5	510.5	99.5	29.54	0.3537	2.555	
	非甲烷 总烃	82.54	5.2	—	83.54	1.16	5.2	
无组织 排放	粉尘	—	2.0	—	—	—	2.0	
	非甲烷 总烃	—	1.3	—	—	—	1.3	

2.4.2 废水

现有项目员工生活污水 7716t/a，原料车间定期冲洗水 1000t/a，经厂区现有的污水处理站处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 的一级标准后排入新浏河。

熔窑间接冷却水循环使用，定期补充量为 230550t/a，循环系统定期排水 420t/a，作为清下水直接排入新浏河。

磨边和清洗工序产生的废水经过滤后循环使用，循环系统定期补充水量为 390 t/a，定期清理产生的废液 90t/a，作为固废委托有资质单位处置。

现有项目废水产生及排放情况见表 2-5。

表 2-5 现有项目废水产生及排放情况表

来源	废水量 m ³ /a	污染物名称	污染物产生量		治理措施	污染物排放量		排放方式与去向
			浓度 (mg/l)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/l)	排放量 (t/a)	
生活污水	7716	COD	400	3.086	厂区 污水 处理 站	100	0.774	新浏 河
		SS	300	2.312		70	0.538	
		氨氮	30	0.231		15	0.118	
		磷酸盐	4	0.0307		0.5	0.0039	
地面 冲 洗水	1000	COD	400	0.4		100	0.1	
		SS	800	0.8		70	0.07	
		石油类	5	0.005		5	0.005	

2.4.3 固废

现有项目员工生活、办公产生的生活垃圾由环卫部门统一清运；生产过程中产生的碎玻璃回用于生产，废耐火材料回售厂家；污水处理产生的污泥、除尘器除去的粉尘由环卫部门统一清运；磨片、清洗工序用水循环使用，定期清理产生的废液，喷雾镀膜产生的废有机液，作为固废委托有资质单位处置。具体排放情况见表 2-6。

表 2-6 建设项目固废产生情况

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量（吨/年）	利用处置方式	利用处置单位
1	废耐火材料	炉窑维修	一般工业固体废物	86	600	回售厂家	合作单位
2	废有机液	喷雾镀膜	危险固废	HW49	21	委托处置	有资质的单位处理处置
3	污泥	水处理	一般工业固体废物	86	2.38	环卫清运	太仓市经济开发区环卫所
4	碎玻璃	切割工序	一般工业固体废物	86	8645	回用于生产	—
5	粉尘	废气处理	一般工业固体废物	86	764.15	环卫清运	太仓市经济开发区环卫所
6	废液	定期清理	危险固废	HW49	90	委托处置	有资质的单位处理处置
7	生活垃圾	职工办公、生活	一般固废	99	95.7	环卫清运	太仓市经济开发区环卫所

现有项目固废均可得到有效处理，对周围环境影响较小。

2.4.4 噪声

现有项目主要高噪声设备产生的噪声，经过减震、隔声及距离衰减后，噪声的排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准的要求。

2.5 污染物产生及排放情况汇总表

表 2-7 现有项目全厂污染物排放情况 单位：t/a

种类	污染物名称	建设项目产生量	建设项目削减量	建设项目排放量
废水	废水量	8716	0	8716
	COD	3.486	2.612	0.874
	SS	3.112	2.504	0.608
	氨氮	0.231	0.113	0.118
	总磷	0.0307	0.0268	0.0039
	石油类	0.005	0	0.005
废气	SO ₂	106.21	79.66	26.55
	NO _x	42.25	12.67	29.58
	烟尘	5.28	2.64	2.64
	粉尘（有组织）	768	764.16	3.84
	非甲烷总烃（有组织）	5.2	0	5.2
	粉尘（无组织）	2.0	0	2.0
	非甲烷总烃（无组织）	1.3	0	1.3
固废	废耐火材料	600	600	0
	废有机液	21	21	0
	污泥	2.38	2.38	0
	碎玻璃	8645	8645	0
	粉尘	764.15	764.15	0
	废液	90	90	0
	生活垃圾	95.7	95.7	0

现有项目产生的各项污染物严格按照环评要求处置后均能达标排放，对周围环境影响较小。

2.6 现有项目验收情况

现有项目特种玻璃生产部分已通过太仓市环境保护局的验收，技改部分新增 AR 镀膜工段目前处于验收阶段，由于实际生产过程中部分废水产生排放情况与原环评不符，因此，需要本修编报告来对调整后的污染物进行环境影响分析。

3、部分废水产生排放调整情况

（一）公司原有环评中的废水产生排放情况为：

①用水：现有项目全厂用水量为 242010t/a，其中生活用水 9570t/a，车间地面冲洗水 1000t/a，熔窑间接冷却水循环使用，定期补充水量 230550t/a，磨片、清洗循环用水补充用水 390t/a，绿化用水 500t/a。

②排水：现有项目员工生活污水 7716t/a，原料车间定期冲洗水 1000t/a，经厂区现有的污水处理站处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 的一级标准后排入新浏河。

熔窑间接冷却水循环使用，定期补充量为 230550t/a，循环系统定期排水 420t/a，作为清下水直接排入新浏河。

磨边和清洗工序产生的废水经过滤后循环使用，循环系统定期补充水量为 390 t/a，定期清理产生的废液 90t/a，作为固废委托有资质单位处置。

现有项目全厂用排水平衡图见图 3-1。

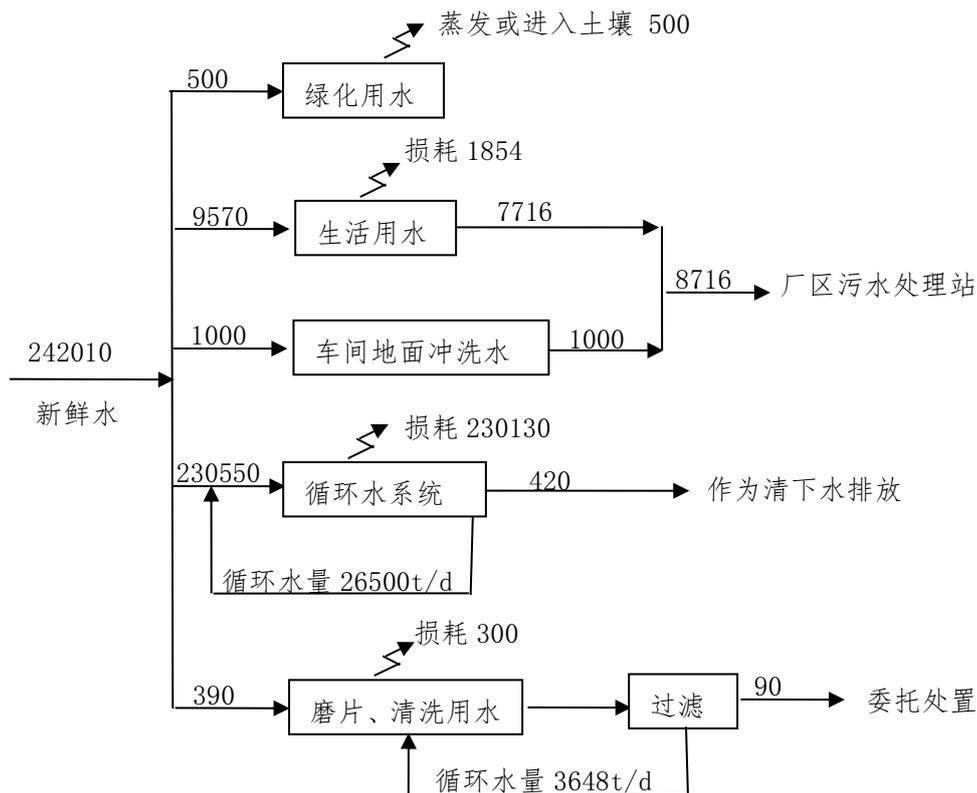


图 3-1 现有项目全厂用排水平衡图（单位 t/a）

（二）部分废水产生排放变更情况

建设项目现有的生产主要分为两块，一是特种玻璃生产，二是 AR 镀膜工段生产。

建设项目废水变更情况为：

①AR 镀膜工段原有情况为：生产过程中清洗用纯水来源未说明，且产生的玻璃清洗废水原为经现有的过滤装置过滤后循环使用。生活污水为通过厂区污水处理站进行处理后达标排放至新浏河。

②本次变更主要为把 AR 镀膜工段生产过程中产生的玻璃清洗废水通过新增的污水处理设施进行处理，处理之后对其进行循环使用，同时配套新增一套 AR 镀膜工段专用的纯水制备设施。纯水制备设施制备纯水产生的浓水由现有的污水处理站进行处理处置。生活污水的产生排放情况不变。

③现有的特种玻璃生产过程中所涉及到的生活污水、生产废水处理等均不变，通过现有的设施进行处理处置。

（三）调整后公司全厂的用排水情况

①用水：调整后项目全厂用水量为 264280t/a，其中生活用水 9570t/a，车间地面冲洗水 1000t/a，熔窑间接冷却水循环使用，定期补充水量 230550t/a，磨片、清洗循环用水补充用水 260t/a，绿化用水 500t/a，AR 镀膜工段清洗水循环使用，定期补充 22400t/a。

②排水：调整后项目员工生活污水 7716t/a，原料车间定期冲洗水 1000t/a，经厂区现有的污水处理站处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 的一级标准后排入新浏河。

熔窑间接冷却水循环使用，定期补充量为 230550t/a，循环系统定期排水 420t/a，作为清下水直接排入新浏河。

磨边和清洗工序产生的废水经过滤后循环使用，循环系统定期补充水量为 260 t/a，定期清理产生的废液 60t/a，作为固废委托有资质单位处置。

AR 镀膜工段：损耗补充用水 22400t/a，与新增污水处理站处理后的部分回用水 21600t/a 一起 44000t/a 制备纯水 26400t/a，产生浓水 17600t/a，纯水制备效率为 60%，额定功率为 6t/h。制备的纯水 26400t/a 与新增污水处理站处理后的部分回用水 21600t/a 一起 48000t/a 用作清洗用水，产生清洗废水 43200t/a，通过新增污水处理站进行处理，处理后回用与生产。浓水 17600t/a 通过现有的污水处理站进行处理，处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 的一级标准后排入新浏河。

调整后公司全厂用排水平衡图见图 3-2。

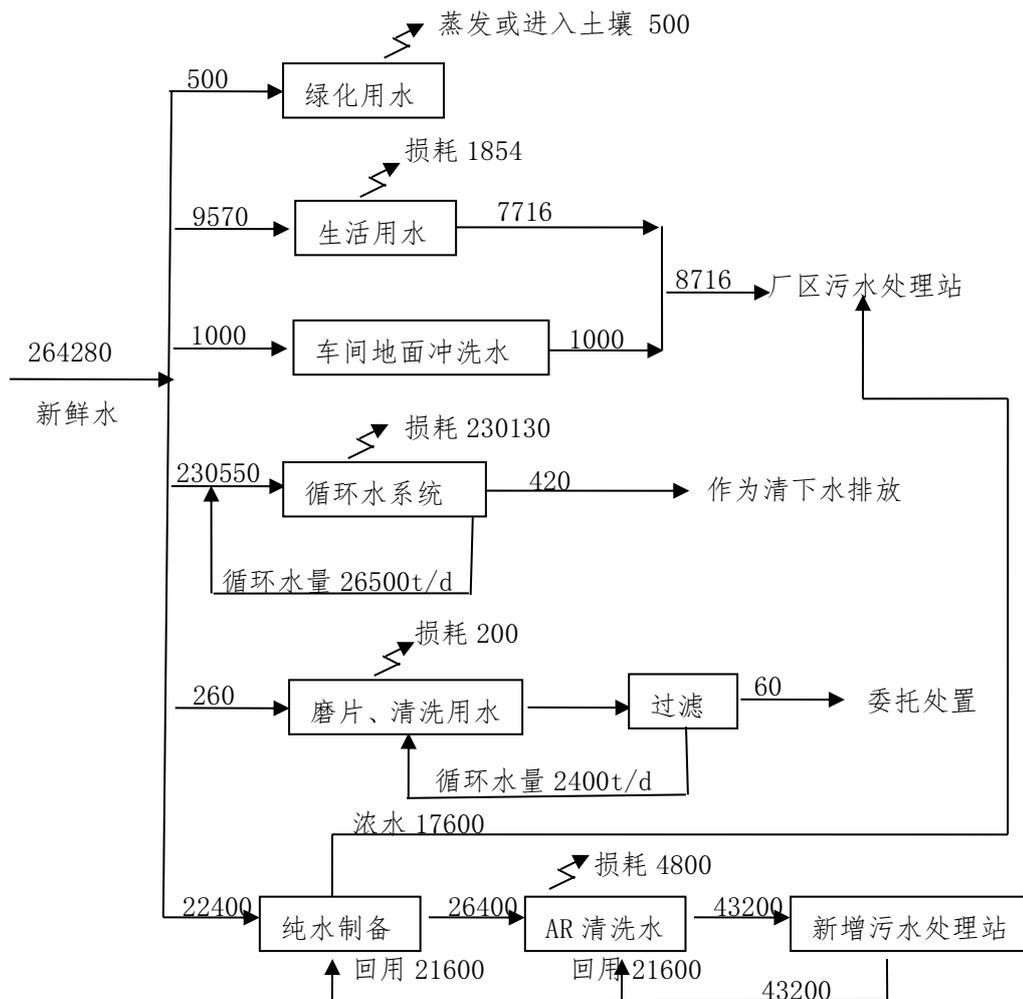


图 3-2 调整后公司全厂用排水平衡图 (单位 t/a)

4、部分废水调整后工程分析

4.1 调整后项目概况、原辅材料及产品情况

部分废水调整后项目概况、原辅材料及产品均不变，详见现有基本情况、原辅材料及产品情况。

4.2 生产工艺流程

建设项目部分废水调整前后涉及的生产工艺均不变，详见现有工艺分析。

4.3 部分废水调整后污染源强及污染物排放量分析

4.3.1 废气

调整后项目的废气产生排放情况不变，对周围环境影响较小。

4.3.2 废水

调整后项目新增废水为 AR 镀膜工段中纯水制备时产生的浓水 17600t/a，由于本次调整新增的污水处理站的处理量为 10t/h，因此已无余量来处置浓水，故浓水通过现有的污水处理站进行处理，处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 的一级标准后排入新浏河。调整后全厂废水排放情况见表 4-1。

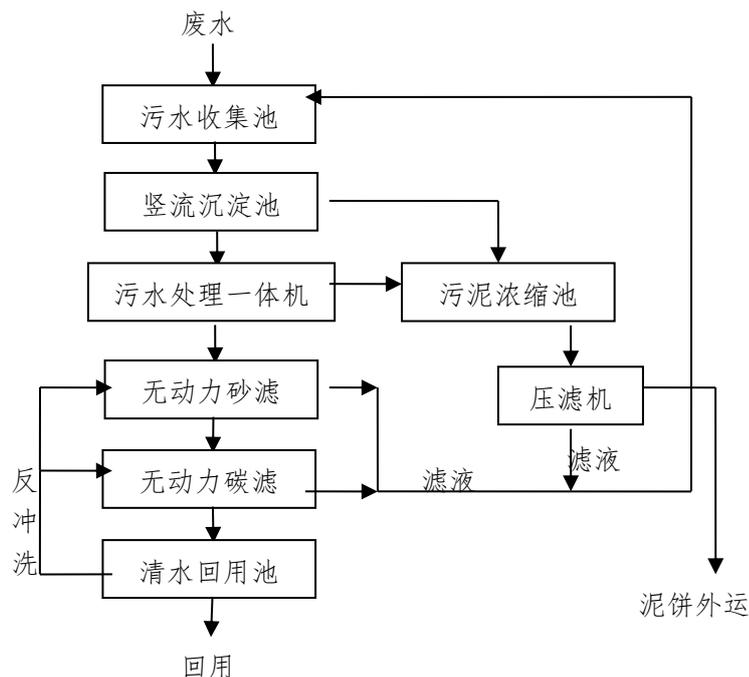
表 4-1 调整后项目废水产生及排放情况表

来源	废水量 m ³ /a	污染物 名称	污染物产生量		治理 措施	污染物排放量		排放 方式 与去 向
			浓度 (mg/l)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/l)	排放量 (t/a)	
生活 污水	7716	COD	400	3.086	厂区 污水 处理 站	100	0.774	新浏 河
		SS	300	2.312		70	0.538	
		氨氮	30	0.231		15	0.118	
		磷酸盐	4	0.0307		0.5	0.0039	
地面 冲 洗水	1000	COD	400	0.4		100	0.1	
		SS	800	0.8		70	0.07	
		石油类	5	0.005		5	0.005	
浓水	17600	COD	100	1.76		100	1.76	
		SS	200	3.52		70	1.23	

厂内现有污水处理站，设计处理量为 140t/d，运行稳定，出水能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 的一级标准，该污水处理站已通过太仓市环境保护局验收。公司现有污水产生量约为 29t/d，本次调整项目新增浓水量为 88t/d，尚有余量处理本次调整新增的浓水，浓水经处理后达标排放，对周围水环境影响较小。

新增污水处理站的运行参数、工艺流程等：

污水处理站的设计参数为 10t/h 的处理量，主要是对清洗废水中的浊度、SS 及离子等进行去除，保证回用水的水质能够达到生产的要求。具体工艺如下：



清洗废水经收集排入污水收集池进行水质水量的调节后，由泵提升进入竖流沉淀池，再通过管路自流到玻璃污水一体机设备进行深度处理。玻璃污水一体机采用管道加药，在进水管道上安装管道混合器加药。废水经过玻璃污水一体机后清水自流入无动力砂滤，无动力砂滤出水进入清水池。清水池的出水可达到回用要求，直接回用到洗涤。

竖流沉淀池下部污泥收集进入污泥浓缩池，玻璃污水一体机上部污泥、沉淀池底部污泥也排入污泥浓缩池，污泥浓缩池污泥定期用厢式压滤机压滤脱水后泥饼外运，砂滤池反冲出水、污泥浓缩池池上清液及压滤机滤液回流到调节池重新处理。

处理后的水回用于生产。

4.3.3 固废

调整后项目磨片、清洗工序用水循环使用，定期清理产生的废液有所减少，减少量为 30t/a。现有污水处理站及新增污水处理站水处理新增产生的污泥为 14.2t/a，由环卫部门统一清运。其余固废的产

生排放情况不变。

调整后公司全厂固废具体排放情况见表 4-2。

表 4-2 调整后项目固废产生情况

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量（吨/年）	利用处置方式	利用处置单位
1	废耐火材料	炉窑维修	一般工业固体废物	86	600	回售厂家	合作单位
2	废有机液	喷雾镀膜	危险固废	HW49	21	委托处置	有资质的单位处理处置
3	污泥	水处理	一般工业固体废物	86	16.58	环卫清运	太仓市经济开发区环卫所
4	碎玻璃	切割工序	一般工业固体废物	86	8645	回用于生产	—
5	粉尘	废气处理	一般工业固体废物	86	764.15	环卫清运	太仓市经济开发区环卫所
6	废液	定期清理	危险固废	HW49	60	委托处置	有资质的单位处理处置
7	生活垃圾	职工办公、生活	一般固废	99	95.7	环卫清运	太仓市经济开发区环卫所

现有项目固废均可得到有效处理，对周围环境影响较小。

4.3.4 噪声

调整后项目主要高噪声设备产生的噪声情况不变，经过减震、隔声及距离衰减后，噪声的排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准的要求。

4.4 调整后污染物产生及排放情况汇总表

表 4-3 调整后项目全厂污染物排放情况 单位：t/a

种类	污染物名称	建设项目产生量	建设项目削减量	建设项目排放量
废水	废水量	26316	0	26316
	COD	5.246	2.612	2.634
	SS	6.632	4.794	1.838
	氨氮	0.231	0.113	0.118
	总磷	0.0307	0.0268	0.0039
	石油类	0.005	0	0.005
废气	SO ₂	106.21	79.66	26.55
	NO _x	42.25	12.67	29.58
	烟尘	5.28	2.64	2.64
	粉尘（有组织）	768	764.16	3.84
	非甲烷总烃（有组织）	5.2	0	5.2
	粉尘（无组织）	2.0	0	2.0
固废	非甲烷总烃（无组织）	1.3	0	1.3
	废耐火材料	600	600	0
	废有机液	21	21	0
	污泥	16.58	16.58	0
	碎玻璃	8645	8645	0
	粉尘	764.15	764.15	0
	废液	60	60	0
生活垃圾	95.7	95.7	0	

调整后项目产生的各项污染物严格按照环评要求处置后均能达到排放，对周围环境影响较小。

5、污染物排放总量控制

表 5-1 全厂污染物总量变化情况

单位 t/a

类别	污染物名称	现有项目排放量	调整后项目产生量	调整后项目削减量	调整后项目排放量	以新带老削减量	全厂排放量	排放增减量
废气	SO ₂	26.55	106.21	79.66	26.55	0	26.55	0
	NO _x	29.58	42.25	12.67	29.58	0	29.58	0
	烟尘	2.64	5.28	2.64	2.64	0	2.64	0
	粉尘（有组织）	3.84	768	764.16	3.84	0	3.84	0
	非甲烷总烃（有组织）	5.2	5.2	0	5.2	0	5.2	0
	粉尘（无组织）	2.0	2.0	0	2.0	0	2.0	0
	非甲烷总烃（无组织）	1.3	1.3	0	1.3	0	1.3	0
废水	废水量	8716	26316	0	26316	0	26316	17600
	COD	0.874	5.246	2.612	2.634	0	2.634	1.76
	SS	0.608	6.632	4.794	1.838	0	1.838	1.23
	氨氮	0.118	0.231	0.113	0.118	0	0.118	0
	总磷	0.0039	0.0307	0.0268	0.0039	0	0.0039	0
	石油类	0.005	0.005	0	0.005	0	0.005	0
固废	废耐火材料	0	600	600	0	0	0	0
	废有机液	0	21	21	0	0	0	0
	污泥	0	16.58	16.58	0	0	0	0
	碎玻璃	0	8645	8645	0	0	0	0
	粉尘	0	764.15	764.15	0	0	0	0
	废液	0	60	60	0	0	0	0
	生活垃圾	0	95.7	95.7	0	0	0	0

调整后项目固废排放总量为零；废水、废气排放总量拟在太仓经济开发区范围内进行平衡，排放总量报太仓市环境保护局审批同意后实施。

6、结论

综上所述，建设项目部分废水调整后公司产品生产工艺、设备等均不变。污染物固废排放总量为零；废水、废气排放总量拟在太仓市

经济开发区范围内进行平衡，排放总量报太仓市环境保护局审批同意后实施，满足区域总量控制要求。因此，该部分废水调整方案是可行的。