

盛泰智造集团股份有限公司
年产 10200 吨散纤维及纱线染色、1800 吨针织面料染色、
17500 万米梭织面料染色（其中印花 4000 万米）、6500 吨
内衣染色技改项目非重大变动分析报告

建设单位： 盛泰智造集团股份有限公司
编制单位： 浙江省工业环保设计研究院有限公司
编制日期： 2025 年 4 月

目 录

1 项目由来.....	1
2 变动情况分析.....	5
2.1 3#和 4#车间变动情况分析.....	5
2.2 6#车间变动情况.....	12
2.3 10#车间变动情况.....	12
2.4 12#车间变动情况.....	13
2.5 15#车间变动情况.....	20
2.6 其它车间项目变动情况.....	21
2.7 其它变动.....	22
3 结论.....	22

1 项目由来

盛泰智造集团股份有限公司于 2024 年 10 月 9 日申报实施《盛泰智造集团股份有限公司年产 10200 吨散纤维及纱线染色、1800 吨针织面料染色、17500 万米梭织面料染色（其中印花 4000 万米）、6500 吨内衣染色技改项目环境影响报告书》（绍市环审[2024]59 号）。目前该项目已建成并调试。暂未验收。

项目在实际建设过程中，性质、地点均保持不变，部分设备、工艺、产能发生调整，主要有：原审批位于 3#车间染纱、面料的部分产能调整至 4#车间实施，12#车间的棉染色布产品由长车连续工艺调整为染罐间歇式工艺，增加印花设备。

根据《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号）中附件 5：纺织印染建设项目重大变动清单（试行），开展项目变动情况的判定分析。

本项目变动是否属于重大变动的判断见下表 1.1-1。

通过对照《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6号）中纺织印染建设项目重大变动清单（试行），本次变动不属于重大变动。

表 1.1-1 项目环境影响变动分析辨识一览表

项目	重大变动判定标准 (环办环评[2018]6号)	原环评内容和要求	实际建设内容	是否属于重大变动	主要变动内容	变动原因
规模	1. 纺织品制造洗毛、染整、脱胶或缫丝规模增加 30%及以上，其他原料加工（编织物及其制品制造除外）规模增加 50%及以上；服装制造湿法印花、染色或水洗规模增加 30%及以上，其他原料加工规模增加 50%及以上(100 万件/年以下的除外)。	10200 吨散纤维及纱线染色 1800 吨针织面料染色 17500 万米梭织面料染色（其中印花 4000 万米） 6500 吨内衣染色。	8500 吨散纤维及纱线染色 1800 吨针织面料染色 17500 万米梭织面料染色（其中印花 4000 万米） 6500 吨内衣染色	染整规模减少，使用的原辅材料减少，不属于重大变动	3 车间不再生产纱染色。减少纱线染色 1700 吨	3 车间空间受限
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。	项目利用已建 3#车间、4#车间、6#拼接车间、10#拼接车间、12#车间和 15#车间	仍为 3#车间、4#车间、6#拼接车间、10#拼接车间、12#车间和 15#车间	部分设备跨车间进行调整布局。选址、总平布局未发生变化，未导致防护距离内新增敏感点	3 车间 30 台染色机调整至 4 车间。另有其它设备微调。	3 车间空间受限
生产工艺	3. 纺织品制造新增洗毛、染整、脱胶、缫丝工序，服装制造新增湿法印花、染色、水洗工序，或上述工序工艺、原辅材料变化，导致新增污染物或污染物排放量增加。	12 车间染色布采用长车连续工艺 其它车间生产工艺不变	12 车间染色面改为间歇式染色工艺 其它车间对应生产工艺不变	设备、工艺变化未导致产能变化，根据分析未增加废水量	由 6 台长车设备改为 17 台间歇式设备，增加 1 台印花机 4 台数码喷墨印花机 6 台水洗机	顺应市场行情需要

<p>环境保护措施</p>	<p>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>	<p>废水依托现有厂区内的污水处理系统； 12 台定型机废气采用“雾化喷淋+换热降温+油烟净化”处理后排放。</p>	<p>与环评一致</p>	<p>排气筒有归并调整，部分排气筒进行拆分，归并和拆分后，措施不变，未导致新增污染物或污染物排放量增加。且新增的排气筒不属于主要排气筒。 综上不属于重大变动</p>	<p>3 车间:烧毛机废气就近接入定型机废气处理系统； 4 车间新增一个称料房废气排气筒（DA056）。10 车间定型机废气处理由 1 拖 3 改为 3 套 1 拖 1。烧毛机废气单设排气筒。 12 车间:烘干机废气就近接入定型机废气处理系统，烧毛机废气就近接入印花蒸化废气处理系统； 15 车间减少一个称料房废气处理系统，减少一个排气筒。 9#车间定型废气由两套 1 拖 3 的废气处理设施改造为三套 1 拖 2。</p>	<p>根据设备布局位置进行排气筒的优化</p>
---------------	---	--	--------------	--	--	-------------------------

					10#车间两套废气处理装置，原共用排气筒改为单设排气筒。 上述调整后处理工艺不变，配置的风机均按原核算的风量进行变频调整。	
5. 排气筒高度降低 10%及以上。	15m 高排气筒	与环评一致	/	/	/	
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。	废水依托现有厂区内的污水处理系统，经处理达标后纳管排放	与环评一致	不属于重大变动	/	/	
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。	危险废物委外处置	与环评一致	/	/	/	

2 变动情况分析

本项目的变动主要是主要产污设备数量变动，而导致的相关产能发生变化。并对部分工艺及废气环保设施进行优化调整。因此本报告按车间分别开展主要产污设备变动（含数量、布局）及导致的相关产能变动、工艺变动、环保设施变动情况开展分析。

2.1 3#和 4#车间变动情况分析

1、产能变动情况

由于项目实施过程涉及部分产能位置布局的调整，因此 3#和 4#车间一并分析。

表 2.1-1 3#车间和 4#车间产能变动情况

位置	原审批产能	实际实施产能	变动部分
3#车间	筒子纱染色 3300 吨/年 功能性面料染色 4000 万米/年	功能性面料染色 3200 万米，其它部分调整至 4#车间	原审批位于 3#车间的如下产能调整至 4#车间： (1) 功能性面料染色 800 万米 (2) 筒子纱染色 1600 吨 总体变化： 减少筒子纱染色 1700 吨。
4#车间	真丝纱染色 700 吨/年 内衣染色 6500 吨/年	真丝纱染色 700 吨/年 内衣染色 6500 吨/年 功能性面料染色 800 万米 筒子纱染色 1600 吨	

2、设备变动情况

具体设备变动情况如下：

表 2.1-2 3#车间和 4#车间设备变动情况

序号	生产车间	设备名称	型号	环评批复	实际台数	变化情况	备注	主要产污设备变动情况
1	3# 车 间	高温高压筒子缸	GR206	3	0	-3	未实施染色设备 25 台调整至 4#车间	(1) 筒子纱染色设备：染色机 25 台（缸容有变化），调整到 4#车间 20 台
2		高温高压筒子缸	GR206	5	0	-5		
3		高温高压筒子缸	GR206	2	0	-2		
4		高温高压筒子缸	GR206	4	0	-4		
5		高温高压筒子缸	GR206	4	0	-4		
6		高温高压筒子缸	GR206	2	0	-2		
7		高温高压筒子缸	GR206	2	0	-2		
8		高温高压筒子缸	GR206	1	0	-1		
9		高温高压筒子缸	GR206	1	0	-1		
10		高温高压筒子缸	GR206	1	0	-1		
11		烘干机	SPO1	1	0	-1	搬到 12#车	(2) 匹布染色设备 5 台调整到 4#车间 7 台

			射频				间	(3) 烘干机 1
12	烘干机	风式蒸汽	1	1	0			台调整至 12 号 车间
13	海宁亚东机缸	A1457 3	10	10	0			(4) 烧毛机 1
14	高温高压染布机	A1557 3	2	2	0			台由 12 号车间 调整
15	高温高压染布机	HJFA- 1-500K G	6	6	0			
16	高温高压喷射溢 流染色机	ZNJ	4	0	-4	未实施染色 设备 5 台 调整至 4# 车间		
17	高温高压染布机	HJFA- 1-100K G	1	0	-1			
18	全自动脱水机	2400 型	4	2	-2			
19	脱水机	ZSH-2 200 型	2	2	0			
20	绍兴康利德开幅 机	KF-340 0S	4	3	-1			
21	轧水烘干机	YFLM H101-3 20	1	1	0			
22	江苏日新定型机	RXWT- 9GB-3 000L	1	1	0			
23	江苏日新定型机	RXWT- 9GB-3 400L	1	1	0			
24	江苏日新定型机	RXWT- 9GB-3 600L	1	1	0			
25	废气处理系统		1	1	0			
26	脱水机	1500 型	5	0	-5			
27	卷染机		0	3	3			
29	烧毛机	-	0	1	1		12#车间搬	

							迁过来 1 台
30		平幅水洗机	-	0	1	1	
1	4# 车间	筒子纱脱水机	DT-120 0	1	1	0	真丝、内衣 染色设备不 变。
2		筒子纱烘干机	MF1-9 8-1120	1	1	0	
3		真丝染色机	GR202 -75	5	5	0	
4		真丝染色机	GR202 -1400	1	1	0	
5		真丝染色机	GR203 -300	2	2	0	
6		真丝染色机	GR203 -20	1	1	0	
7		真丝染色机	GR203 -100	2	2	0	
8		真丝染色机	GR203 -25	4	4	0	
9		真丝染色机	GR203 -5	1	1	0	
10		真丝染色机	GR203 -2	2	2	0	
11		染色机	250 Kg	5	5	0	
12		染色机	200 Kg	8	8	0	
13		染色机	150 Kg	10	10	0	
14		染色机	100 Kg	10	10	0	
15		染色机	50 Kg	5	5	0	
16		染色机	75 Kg	3	3	0	
17		染色机	25 Kg	3	3	0	
18		染色样机	1-2-3-4 -5	2	2	0	
19		染色样机	1-2-3-4	2	2	0	
20		染色样机	2001/2 /3	2	2	0	
21		球炒雪花机	PG-80 0	6	6	0	
22		节能烘干机	UD-10 0BF	4	4	0	

23		干衣机	GY-30 0	12	12	0	
24		干衣机	GY-30	2	2	0	
25		变频脱水机	GZF-1 550	3	3	0	
26		变频脱水机	GZF-1 800	4	4	0	
27		吹裤机		1	1	0	
1	4# 车间	高温高压染色机	50 公斤	0	2	2	染色机共 27 台(由 3# 车间调整)
2		高温高压染色机	250 公 斤	0	2	2	
3		高温高压染色机	500 公 斤	0	2	2	
4		高温高压 O 型缸	250 公 斤	0	1	1	
5		高温高压染色机	150kg	0	2	2	
6		高温高压染色机	120kg	0	3	3	
7		高温高压染色机	75kg	0	2	2	
8		高温高压染色机	50kg	0	1	1	
9		高温高压染色机	45kg	0	2	2	
10		高温高压染色机	40kg	0	1	1	
11		高温高压染色机	15kg	0	1	1	
12		常温喷射染色机	7kg	0	1	1	
13		常温喷射染色机	14kg	0	1	1	
14		高温高压染色机	90kg	0	1	1	
15		高温高压染色机	150kg	0	2	2	
16		高温高压染色机	250kg	0	1	1	
17		常温常压染色机	80kg	0	1	1	
18		常温常压染色机	150kg	0	1	1	
19			水洗缸		0	2	
20		脱水机		0	3	3	
21		小烘干机		0	6	6	
22		开幅机		0	1	1	
23		烫平机		0	1	1	
24		高温高压打样机		0	3	3	
25		常温打样机		0	2	2	
26		打卷机		0	5	5	

设备变动后，由于 3#车间和 4#车间总产能降低，相应的原辅材料使用量降低。

3、设备变动和产能变化分析

因前述为设备产能的布局位置发生变化，工艺不变，因此本节重点针对项目实施前后调整设备的缸容变化情况进行分析，并在此基础上针对原审批的设备产能及变动的设备产能进行对照分析。

表 2.1-3 原审批位于 3#车间但未实施的筒子纱、匹布染色设备缸容

设备名称	型号数量		装载量 (kg)	日批 次数	日产量 (kg/d)	年产量 (t/a)	理论产量		
							日产量 (kg)	年产量 (t)	
筒子缸	140kg	3	420	4	1680	504	13360	4008	
筒子缸	70kg	5	350	4	1400	420			
筒子缸	240kg	2	480	4	1920	576			
筒子缸	21kg	4	84	4	336	100.8			
筒子缸	50kg	4	200	4	800	240			
筒子缸	180kg	2	360	4	1440	432			
筒子缸	360kg	2	720	4	2880	864			
筒子缸	6kg	1	6	4	24	7.2			
筒子缸	360kg	1	360	4	1440	432			
筒子缸	360kg	1	360	4	1440	432			
筒子纱染色 机缸容小计	25 台		3340kg	/					
溢流染色机	400kg	4	1600	4	6400	1920	3.4 万米	1020 万米*	
染布机	100kg	1	100	4	400	120			
匹布染色机 缸容小计	5 台		1700kg	/					

注：依据为原环评表 4-8 分析内容。其中*为未实施设备对应的产能理论分析值（已实施部分不列示）。

表 2.1-4 4#车间增加的筒子纱、匹布染色设备缸容

设备名称	型号数量		装载量 (kg)	日批 次数	日产量 (kg/d)	年产量 (t/a)	理论产量	
							日产量 (kg)	年产量 (t)
筒子缸	150kg	2	300	4	1200	360	7592	2278
筒子缸	120kg	3	360	4	1440	430		
筒子缸	75kg	2	150	4	600	180		

设备名称	型号数量		装载量 (kg)	日批 次数	日产量 (kg/d)	年产量 (t/a)	理论产量	
							日产量 (kg)	年产量 (t)
筒子缸	50kg	1	50	4	200	60		
筒子缸	45kg	2	90	4	360	108		
筒子缸	40kg	1	40	4	160	48		
筒子缸	15kg	1	15	4	60	18		
筒子缸	7kg	1	7	4	28	11.4		
筒子缸	14kg	1	14	4	64	19.2		
筒子缸	90kg	1	90	4	360	108		
筒子缸	150kg	2	300	4	1200	360		
筒子缸	250kg	1	250	4	1000	300		
筒子缸	80kg	1	80	4	320	96		
筒子缸	150kg	1	150	4	600	180		
筒子纱染色机 缸容小计	20 台		1896kg	/				
高温高压染色机	50kg	2	100	4	400	120	3.7 万 米	1110 万 米
高温高压染色机	250kg	2	500	4	2000	600		
高温高压染色机	500kg	2	1000	4	4000	1200		
高温高压O型缸	250kg	1	250	4	1000	300		
匹布染色机 缸容小计	7 台		1850kg	/				

汇总上述表 2.1-3 和表 2.1-4，具体见表 2.1-5。

表 2.1-5 3#、4#车间染色机变化的汇总

类型	原环评审批 3#车间				实际调整至 4#车间的相关设备			
	数量 (台)	总缸容 (kg)	原理论 产能	原审批 产能	数量 (台)	总缸容 (kg)	理论产 能	实际产 能
筒子纱 染色机	25	3340	4008 吨	3300 吨	20	1896	2278 吨	1600 吨*
匹布染 色机	5	1700	1020 万米	800 万 米	7	1850	1110 万米	800 万 米*
小计	30	5140	/	/	27	3746	/	/

注：实际设备生产负荷较原核算的设备负荷率略有降低。按原负荷核算为筒子纱 1875 吨，870 万米（折算后总产能 3615 吨<4900 吨）。

根据上表分析，3#、4#车间的设备调整，总体上减少染色机 4 台，总缸容减少 1394kg。总产能减少 1700 吨筒子纱。

4、产能、设备变动情况小结

3#车间、4#车间的设备调整变动，染色机减少 4 台，总缸容减少 1394kg，导致产能减少：筒子纱 1700 吨。整体上生产工艺不变，因此设备布局的调整及产能的变化，未导致产能的增量。因筒子纱产能减少，根据原环评核算的系数，废水产生量减少 73440 吨。不属于重大变动清单中第 1 条的情形。产能的降低，导致相应的原辅材料使用量降低，不属于重大变动清单中第 3 条的情形。

5、环保设施变动情况

环保设施变动情况见表 2.1-6。

表 2.1-6 3#车间环保设施变动情况

车间	设备名称数量	废气处理工艺	排放口编号	变动情况
3#车间	定型机 3 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化	DA038	增加一台烧毛机就近接入*，处理工艺、排气筒高度等均不变 排气筒编号更新为 DA057
	料房调浆间	二级碱喷淋	DA039	不变
4#车间	称料房	二级碱喷淋	DA056	实施阶段新增环保设施。

3#车间该烧毛废气原接入 12#车间定型机废气处理系统，采用的处理工艺保持不变，风机风量按设备核算风量进行变频调整，原环评已核算污染物排放量，本次调整不会导致污染物的增量。4#车间增加环保设施，属于无组织改为有组织排放。不属于重大变动清单中第 4 条的情形。

6、小结

综合以上分析结论，3#车间、4#车间的设备、产能、环保设施变动，产能减少筒子纱 1700 吨，未导致废气污染物增量。不属于重大变动清单中 1 和 4 的情形，因此不属于重大变动。

2.2 6#车间变动情况

6#车间设备变动见表 2.2-1。

表 2.2-1 6#车间变动设备

设备名称	型号	原审批数量	现有实际	变化情况
散纤染色机	YZ-10	1	0	-1
散纤染色机	YZ-2	1	0	-1
高温高压染色机	15kg	1	2	1
脱水机	-	0	2	2

据上表，6#车间发生的变动，均为小样设备，从数量上减少 1 台，对产能无影响，不属于重大变动，仅此简要说明。

2.3 10#车间变动情况

1、设备变动情况

表 2.3-1 10#车间变动设备

设备名称	型号	原审批数量	现有实际	变化情况
松式烘干机	T310 型	2	0	-2

据上表，10#车间发生的变动，减少两台烘干机，搬迁至 12#车间实施。具体情况在 12#车间开展分析。项目设备变动对产能无影响，不属于重大变动，仅此简要说明。

2、环保设施变动情况

表 2.3-2 原环评分析的废气环保设备配置

10 号 拼接车 间	定型机 3 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化（1 拖 3）	DA041	天然气
	烧毛机 1 台 烘干机 2 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化（1 拖 2）	DA045	
	料房调浆间	二级碱喷淋	DA044	/

表 2.3-3 实际配置的废气环保设施

定型机 3 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化（1 拖 1）3 套	DA041	天然气
烧毛机 1 台	水喷淋+布袋除尘	DA045	
料房调浆间	二级碱喷淋	DA044	

对比表 2.3-2 和表 2.3-3，定型机废气处理设施增加为 3 套，经 DA041 排放。因烘干机的调整，相应的废气处理设施进行调整，由于相应的源强均在原环评中

已核算，变动后的烧毛机废气处理措施可确保废气的有效处理（燃烧废气和颗粒物），不会导致污染物的增量，因此 10#车间的环保设施变动情况，不属于重大变动清单中的第 4 条的情形。

3、小结

10#车间设备的变动，不会导致产能的变化，相应的环保设施调整，不会导致污染物的增量，因此，10#车间的变动不属于重大变动清单的情形。

2.4 12#车间变动情况

1、设备变动情况

12#车间产能未发生变化，而由于原审批的染色印花布 3500 万米采用长车工艺进行生产（即原环评中 4000 万米采用间歇式设备，现进一步将 3500 万米也调整为间歇式设备），实际生产过程采用了间歇式染色设备，具体变化情况如下：

表 2.4-1 12#车间变动设备

序号	车间	设备名称	型号	原审批数量	实际数量	变动	备注
1	12# 车间	烧毛机		1	1	0	
2		烧毛机	MAO11-200	1	1	0	
3		烧毛机		1	0	-1	调整至 3#车间实施
4		高温溢流染色机		2	14	12	增加 12 台间歇式染色设备
5		高温溢流染色机		6	6	0	
6		高温染色机 O 型		1	2	1	增加 1 台间歇式染色设备
7		高温染色机 O 型		1	1	0	
8		常温染色机		2	2	0	
9		常温染色机		1	5	0	增加 4 台间歇式染色设备
10		常温染色机		1	1	0	
11		常温染色机 (试样)		1	5	4	增加小样机 7 台
12		高温染色机		1	4	3	

		(试样)					
13		开幅剖布压水机		2	2	0	
14		开幅机		1	1	0	
15		圆网蓝光制网机		1	1	0	
16		圆网蓝光制网机		1	0	-1	减少制网机 1 台
17		平网蓝光制网机		1	1	0	
18		平网喷墨制网机		1	1	0	
19		上胶机		2	2	0	
20		低温烘箱		2	2	0	
21		高温烘箱		2	2	0	
22		装闷头机		2	2	0	
23		高精度上闷头机	320 型	1	1	0	
24		平网绷网机		1	1	0	
25		圆网洗网机		1	1	0	
26		数码喷墨印花机		1	5	4	增加 4 台
27		自动搅拌机	试样	1	1	0	
28		码布机		4	4	0	
29		验布机		5	5	0	
30		打卷机		5	5	0	
31		自动包装机		1	1	0	
32		空压机		1	1	0	
33		工业油烟净化器	1 拖三	1	1	0	
34		工业油烟净化器	1 拖五	1	1	0	
35		工业油烟净化器	1 拖三	1	0	-1	环保设施变动
36		空压机		2	2	0	
37		轧光机	三辊	1	0	-1	
38		卧式制糊机		1	1	0	

39	全自动配色调浆系统			未安装		
40	圆网印花机	3188	1	0	-1	减少圆网印花机 1 台
41	圆网印花机	彩蝶	1	1	0	
42	圆网印花机	彩蝶	1	1	0	
43	定型机	9 节	1	1	0	
44	定型机	9 节	1	1	0	
45	平网印花机	12 色	1	1	0	
46	平网印花机	12 色	1	1	0	
47	高速数控双层双幅氧漂机		1	1	0	
48	平网印花机	200*12	1	1	0	
49	平网印花机	F9-1900/38-18	1	3	2	增加平网印花机 2 台
50	长环蒸化机	H* 1899-360	1	1	0	
51	长环蒸化机	H* 1899-360	1	1	0	
52	小样蒸化机	升降式	1	1	0	
53	定型机 9 节	J*B	1	1	0	
54	定型机 9 节	2300	1	1	0	
55	定型机 9 节	2000	1	1	0	
56	定型机 9 节		1	1*	0	调整至 9# 车间，因原环评不涉及 9# 车间，该设备列示在实际实施
57	橡胶预缩机	LMH443	1	1	0	
58	橡胶预缩机	LMH443	1	0	-1	减少预缩机 1 台
59	绳状水洗机（连续）	9 节	1	1	0	
60	绳状水洗机（连续）	10 节	1	1	0	
61	卧式磨毛机	6+4	2	0	-2	长车工艺生产设备均不实施
62	六辊立式磨毛机		1	0	-1	
63	高速节能布	LMH203	1	0	-1	

	铗丝光机					
64	退煮漂联合机	LMH022	1	0	-1	
65	打底轧染联合机	LMH424-69 8-650	1	0	-1	
66	打底轧染联合机	LMH425-64 9	1	0	-1	
67	氧漂机	LMH021	1	0	-1	
68	冷堆机	LMH035	1	0	-1	
69	制网污水处理器		1	1	0	
70	绳状水洗机 (连续)		0	1	1	用于水洗
71	刷绒烘干机		0	3	3	由3号车间搬入1台, 由10号车间搬入2台
72	连续烘干机		0	1	1	由15#车间搬入1台
73	剪毛机		0	5	5	
74	起毛机		0	8	8	
75	砂洗缸		0	4	4	用于水洗
76	倒毛机		0	1	1	
77	小烘干机		0	6	6	
78	开幅机		0	2	2	
79	脱水机		0	4	4	
80	气蒸预缩机		0	1	1	
81	炼筒		0	1	1	用于水洗
82	小布铗拉幅机		0	1	1	

针对上表总结，主要产污设备变动见表 2.4-2。

表 2.4-2 12#车间主要设备变动汇总

设备名称	数量(台)	变动情况
间歇式染色机	+17 (不含小样机 7 台)	因生产工艺调整导致设备变动
连续式长车设备	-6	
数码喷墨印花机	4	印花设备调整
圆网印花机	-1	

平网印花机	+2	
磨毛机	-3	不再配置
剪毛、起毛机	+13	新增，由自带的布袋除尘系统收集处理，不设排气筒
绳状水洗机	+1	根据小批量的特征，增加绳状水洗机 1 台，采用 4 台砂洗缸和 1 个炼筒进行水洗。
砂洗缸	+4	
炼筒	1	
烘干机	4	布局位置调整，相应调整了环保设施的位置，不导致污染物变化。
烧毛机	-1	

根据上表的汇总，本节重点针对染色工艺设备变动和印花设备调整是否导致污染物发生变化进行分析。

2、原审批设备产能和污染物产排情况

(1)变动前后产能变动情况分析

根据原环评表 4-9 内容，原审批设备的产能情况见 2.4-3。

表 2.4-3 连续式生产设备产能匹配性

序号	设备名称	数量（台）	车速	生产时长	理论产能	申报产能	负荷率
1	印花机	4 平网 3 圆网	10m/min 30m/min	7200h	5616 万米	4000 万米	71.2%
2	丝光机	1	40m/min		1728 万米	1000 万米	58%
3	轧染机	2	40m/min		3456 万米	2500 万米	72.3%
4	退浆机	1	80m/min		3456 万米	1000 万米	28.9%*
5	氧漂机	2	50m/min		4320 万米	3500 万米	81%

据上述参数及企业实际情况，针对印花机产能分析见表 2.4-4、间歇式染色设备产能分析见表 2.4-5。

表 2.4-4 调整后印花设备产能

序号	设备名称	数量（台）	车速	生产时长	理论产能	申报产能	负荷率
1	印花机	6 平网 2 圆网	10m/min 30m/min	7200h	5184 万米	4000 万米	72.3%
2	数码喷墨印花机	4	2m/min		345.6 万米		

对照表 2.4-3 和表 2.4-4，设备变动前后每分钟产能为 130m/min，调整为 128m/min。未导致产能的增量。

表 2.4-5 新增间歇式染色设备产能分析

设备名称	型号	数量	装载量 * (kg)	日批次数	日产量 (t/d)	年产量 (t/a)			
高温溢流染色机	500kg	12	4800	5	24	7200	32.4	4860 万米	3500 万米
高温染色机 O 型	500kg	1	400	5	2	600			
常温染色机	400kg	4	1280	5	6.4	1920			

注：装载量按 8 折计，产品克重按 150g/m 计。生产负荷为 72%

根据表 2.4-5 分析成果，项目原批复的 3500 万米由长车工艺改为间歇式设备处理，配置的设备与产能基本合理。

(2) 变动前后废水污染物变动情况分析

a、工艺调整设备变动部分

根据原环评分析成果，变动前长车工艺废水量见表 2.4-6。

表 2.4-6 原环评分析长车工艺废水源强

序号	工序	设备数量	排水节点	用水量 (t/h)	年生产时长 (h) *	用水量 (t/a)	排水量 (t/a)	
1	轧染	2	2	2.8	5205	58296	55381.2	
2	退浆、煮练	1	3	2.5	2080	15600	14820	
3	丝光	1	4	4	4176	66816	63475.2	
4	氧漂	2	3	2.8	5832	97977.6	93078.72	
合计	/							226755.12

改由间歇式染色设备处理后的废水产生量见表 2.4-7，需要说明的是原环评中 4000 万米采用间歇式设备，现进一步将 3500 万米也调整为间歇式设备（即本次核算系数与原环评中的 4000 万米产能的系数相同）。

表 2.4-7 间歇式染色设备废水产生量

车间	产品	日产量 (kg/d)	年产量	浴比	排水道数	日用水量 (t/d)	日均废水量 (t/d)	年废水量 (t/a)
12 车间	印花布	17500	3500 万米 折计 5250 吨	6	4	420	378	113400

对比表 2.4-6 和表 2.4-7，工艺设备调整后，年废水产生量由 226755.12 吨减

为 113400 吨，减少 113355.12 吨。另由于印花机的增量 1 台（平网印花与圆网印花的导带清洗相同），导致印花机清洗水增量 4873.5 吨（按原环评系数核算并根据实际情况核算），因此 12#车间设备变动后，减少废水产生量 108481.65 吨。因此，生产设备的变动未导致废水污染物的增量。

b、配套水洗机变动部分

为适应小批量定单的需要，增加 1 台绳状水洗机、4 台砂洗缸和 1 台炼筒进行小定单的水洗。由于该水洗过程的产能不发生变化，虽然水洗设备有少量增量，但不会导致水量的变化。

3、环保设施的变动情况

根据前述表 2.4-2，项目实施前后减少了磨毛机 3 台，调整了 1 台烧毛机至 3 车间，从 3#、10#、15#车间调整了 4 台烘干机至 12#车间。相应的废气环保设施发生变动。

表 2.4-8 原环评分析的环保设施配置情况

车间	设备名称数量	废气处理工艺	排放口编号
12#车间	定型机 4 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化	DA049
	定型机 2 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化	DA050
	蒸化机 2 台		
	印花机 7 台		
	轧染烘干机 2 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化	DA051
烧毛机 3 台			

表 2.4-9 实际废气环保设施配置情况

车间	设备名称数量	废气处理工艺	排放口编号
12#车间	定型机 5 台 烘干机 4 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化	DA049
	烧毛机 2 台	雾化喷淋+换热降温+油烟净化	DA050
	蒸化机 2 台		
	印花机 8 台		
原计划的轧染长车工艺设备未实施，因此取消 DA051 排放口设置			

对比表 2.4-8 和表 2.9-9，主要变动为（1）即定型机废气处理设施由 1 拖 4 改为 1 拖 5（另有一台调整至 9 车间），调整布局的烘干机就近接入定型机废气处理系统。（2）印花机增加 1 台，就近接近印花机废气处理系统。（3）轧烘机

取消后，烧毛机废气调整至印花蒸化机废气处理系统。

上述调整内容对应的废气处理措施未发生变化，配置的风机均按原核算的风量进行变频调整。相关废气污染物原环评均已核算，因此，调整前后不会导致废气污染物的增量，不属于重大变动清单中第4点的情形。

4、小结

综合以上分析，12#车间的生产设备调整，未导致废水污染物的增量，环保设施的调整变动未导致废气污染物的增量。因此，12#车间的变动不属于重大变动清单中的情形。

2.5 15#车间变动情况

1、设备变动情况

15#车间设备变动情况见表 2.5-1。

表 2.5-1 15#车间设备变动情况

序号	车间	设备名称	型号	原审批数量	实际数量	变化量
1	15#车间	散毛染缸	120kg	6	5	-1
2		散毛染缸	80kg	13	13	0
3		散毛染缸	40kg	6	2	-4
4		散毛染缸	25kg	6	1	-5
5		散毛染缸	15kg	6	3	-3
6		散毛染缸	8kg	6	2	-4
7		脱水机	100KG	6	5	-1
8		烘干机	B061	4	2	-2
9		螺杆空压机	BK11-8G	2	2	0
10		真丝筒子染缸	200kg	1	1	0
11		真丝筒子染缸	180kg	4	4	0
12		真丝筒子染缸	120kg	3	3	0
13		真丝筒子染缸	70kg	4	4	0
14		真丝筒子染缸	50kg	2	2	0
15		真丝筒子染缸	30kg	9	9	0
16		真丝筒子染缸	40kg	2	2	0
17		真丝筒子染缸	10kg	10	10	0
18		真丝筒子染缸	14kg	6	6	0

19		脱水机	φ 1200	3	3	0
20		射频烘干机	SDA01-85	1	1	0
21		柔软缸		0	2	2
22		炼白缸		0	2	2

根据表 2.5-1, 15#车间减少了染色机 17 台, 缸容减少 482kg, 增加了柔软缸、炼白缸各 2 台, 用于部分产品的柔软和炼白处理。由于柔软处理和炼白处理产量低, 对废水产生量的影响变化不大。因此分析判定 15#车间的设备变动不会导致废水污染物的增量, 不属于重大变动清单中第 3 点的情形。

2、环保设施变动情况

原环评审批的 2 个称料房分别经 2 套废气收集处理系统处理后排放, 实施过程中减少为一个称料房, 相应的减少 1 套废气处理系统, 减少一个废气排放筒 (DA047)。只保留 DA046。

3、小结

综上, 上述变动不属于重大变动清单中明确的情形。

2.6 其它车间项目变动情况

环评中分析的现有项目的车间环保设施有局部调整, 具体情况如下:

1、9#车间

因本项目原审批位于 12 车间的一台定型机, 调整至 9#车间实施, 而新增一套 1 拖 2 废气处理设施, 新增一个排气筒 (DA054)。调整后处理工艺不变, 配置的风机均按原核算的风量进行变频调整。

位于 9#车间的原定型废气两套 1 拖 3 的废气处理设施, 改造为三套 1 拖 2, 定型废气增加一个排放筒 (DA058), 调整后处理工艺不变, 配置的风机均按原核算的风量进行变频调整。不会导致废气污染物的增量和不利影响的加剧。

2、10#车间

位于 10#车间两套废气处理设施共用排放口, 现改造为单设, 新增一个排气筒 (DA055)。

称料房废气排气筒 (DA023) 位置调整到 10 号车间西边, 调整后处理工艺

不变，配置的风机均按原核算的风量进行变频调整。不会导致废气污染物的增量和不利影响的加剧。

3、小结

上述定型机废气在原环评中已核算，主要为环保设施改造，相应的增加排气筒，不会导致污染物的增量，不属于重大变动清单中第4条的情形。

2.7 其它变动

原环评分析的危险废物暂存场所2处（17#车间和3#车间），实际危险废物暂存库位于14#车间，面积为101平方米。可以满足原环评分析的18.2吨危险废物贮存要求。

不属于重大变动的情形。

3 结论

《盛泰智造集团股份有限公司年产10200吨散纤维及纱线染色、1800吨针织面料染色、17500万米梭织面料染色（其中印花4000万米）、6500吨内衣染色技改项目环境影响报告书》（绍市环审[2024]59号）在实际建设过程中，性质、地点均保持不变，主要变动为将原审批位于3#车间染纱、面料的部分产能调整至4#车间实施，12#车间的棉染色布产品由长车连续工艺调整为染罐间歇式工艺。另有部分设备布局实施位置的调整。

经前述分析，设备变化未导致项目产能的增量，因3#车间筒子纱产能的减少，12#生产设备的调整，减少废水产生量181921.65吨，设备变化及废气环保设施的相应调整，未导致废气污染物的增量。因此不属于《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6号）中附件5：纺织印染建设项目重大变动清单（试行）中的情形，项目变动属于一般变动。

表 3-1 项目环境影响变动分析辨识一览表

项目	重大变动判定标准 (环办环评[2018]6号)	原环评内容和要求	实际建设内容	是否属于重大变动	主要变动内容	变动原因
规模	1. 纺织品制造洗毛、染整、脱胶或纡丝规模增加 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）。	10200 吨散纤维及纱线染色 1800 吨针织面料染色 17500 万米梭织面料染色（其中印花 4000 万米） 6500 吨内衣染色。	8500 吨散纤维及纱线染色 1800 吨针织面料染色 17500 万米梭织面料染色（其中印花 4000 万米） 6500 吨内衣染色	染整规模减少，使用的原辅材料减少，不属于重大变动	3 车间不再生产纱染色。减少纱线染色 1700 吨 减少废水产生量 73440 吨	3 车间空间受限
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。	项目利用已建 3#车间、4#车间、6#拼接车间、10#拼接车间、12#车间和 15#车间	仍为 3#车间、4#车间、6#拼接车间、10#拼接车间、12#车间和 15#车间	部分设备跨车间进行调整布局。选址、总平布局未发生变化，未导致防护距离内新增敏感点 不属于重大变动	3 车间 30 台染色机调整至 4 车间。 另有其它设备微调。	3 车间空间受限
生产工艺	3. 纺织品制造新增洗毛、染整、脱胶、纡丝工序，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。	12 车间染色布采用长车连续工艺 其它车间生产工艺不变	12 车间染色面改为间歇式染色工艺，增加 1 台平网印花机和 4 台数码喷墨印花机 其它车间对应生产工艺不变	设备、工艺变化未导致产能变化，根据分析未增加废水量 不属于重大变动	由 6 台长车设备改为 17 台间歇式设备，增加 1 台印花机 4 台数码喷墨印花机 6 台水洗机 减少废水产生量 108481.65 吨	顺应市场行情需要

<p>环境保护措施</p>	<p>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>	<p>废水依托现有厂区内的污水处理系统； 12 台定型机废气采用“雾化喷淋+换热降温+油烟净化”处理后排放。</p>	<p>与环评一致</p>	<p>排气筒有归并调整，未导致新增污染物或污染物排放量增加。 部分排气筒进行拆分，归并和拆分后，措施不变，未导致新增污染物或污染物排放量增加。且新增的排气筒不属于主要排气筒。 综上，不属于重大变动</p>	<p>3 车间:烧毛机废气就近接入定型机废气处理系统； 4 车间新增一个称料房废气排气筒（DA056）。10 车间定型机废气处理由 1 拖 3 改为 3 套 1 拖 1。烧毛机废气单设排气筒。 12 车间:烘干机废气就近接入定型机废气处理系统，烧毛机废气就近接入印花蒸化废气处理系统； 15 车间减少一个称料房废气处理系统，减少一个排气筒。 9#车间定型废气由两套 1 拖 3 的废气处理设施改造为三套 1 拖 2。</p>	<p>根据设备布局位置进行排气筒的优化</p>
---------------	---	--	--------------	--	--	-------------------------

					10#车间两套废气处理装置，原共用排气筒改为单设排气筒。 上述调整后处理工艺不变，配置的风机均按原核算的风量进行变频调整。	
	5. 排气筒高度降低 10%及以上。	15m 高排气筒	与环评一致	不属于重大变动	/	/
	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。	废水依托现有厂区内的污水处理系统，经处理达标后纳管排放	与环评一致	不属于重大变动	/	/
	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。	危险废物委外处置	与环评一致	不属于重大变动	/	/