

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称:	年产氢能源汽车配件及电子通讯配件 5000 万件新建项目
建设单位(盖章):	迪士博智造科技(南通)有限公司
编制日期:	2022 年 12 月

中华人民共和国生态环境部制

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	17
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	30
四、主要环境影响和保护措施	36
五、环境保护措施监督检查清单	72
六、结论	75
附表	76

附件：

附件 1 备案证

附件 2 营业执照

附件 3 法人身份证复印件

附件 4 租赁协议

附件 5 不动产权证

附件 6 CNC 用 68 号导轨油 MSDS

附件 7 水溶性微乳化切削液物质安全保健资料

附件 8 除油粉 MSDS

附件 9 水性漆 MSDS 及挥发性有机物含量检测报告

附件 10 铝合金 MSDS

附件 11 塑粉 MSDS

附件 12 南通市海门区东洲水处理有限公司环评批复

附件 13 海门大生高新技术产业园规划环境影响报告书的审查意见

附件 14 委托书

附件 15 确认书

附图：

附图 1 项目所在地地理位置图

附图 2 项目所在地周边 500m 环境状况示意图

附图 3-1 南通和博源电子科技有限公司平面布置图（含雨污水管网图）

附图 3-2 生产车间平面布置图

附图 4 项目所在区域土地利用规划图

附图 5 项目周边水系图

附图 6 海门区生态空间管控区调整后范围图

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产氢能源汽车配件及电子通讯配件 5000 万件新建项目		
项目代码	2211-320684-89-01-616673		
建设单位联系人	于广治	联系方式	18913202295
建设地点	江苏省南通市海门区三厂街道中华东路 366 号		
地理坐标	(121 度 24 分 3.740 秒, 31 度 51 分 52.797 秒)		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造; C3922 通信终端设备制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36, 71 汽车零部件及配件制造 367, 其他 (年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外); 三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 39, 82 通信设备制造 392; 全部 (仅分割、焊接、组装的除外)
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 (迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批 (核准/备案) 部门 (选填)	南通市海门区行政审批局	项目审批 (核准/备案) 文号 (选填)	海行审备 (2022) 755 号
总投资 (万元)	500	环保投资 (万元)	65
环保投资占比 (%)	13%	施工工期	3 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是:	用地 (用海) 面积 (m ²)	5718.47
专项评价设置情况	无		
规划情况	无		
规划环境影响评价情况	(1) 规划环境影响评价文件: 《海门大生高新技术产业园规划环境影响报告书》。 (2) 审批机关: 南通市海门生态环境局。 (3) 审查文件号及名称: 《关于海门大生高新技术产业园规划环境影响报告书的审查意见》 (通海门环发 (2021) 90 号)。		

规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>海门大生高新技术产业园根据规划用地性质，以区内厂北路—洪利路—青东河为轴线，将产业园划分成厂北路—洪利路—青东河以北（简称“北区”）和厂北路—洪利路—青东河以南（简称“南区”）。其中，产业园北区占地面积约 41.88 公顷，南区占地面积约 91.53 公顷，产业定位为：先进装备制造业（专用设备制造、通用设备制造、其他相关设备制造和机械装备的零部件制造）、新材料（新型功能材料、高性能结构材料和先进复合材料）、现代纺织（现代新型纺织、功能性服装家纺和产业用纺织品（不含印染））和配套的相关制造业研发等产业，发展以生产研发为主导的、绿色生态的新兴产业。</p> <p>本项目位于南通市海门区三厂街道中华东路 366 号，租赁南通和博源电子科技有限公司 6#厂房，位于海门大生高新技术产业园南区，从事汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造，符合海门大生高新技术产业园南区产业定位。</p> <p>与《关于海门大生高新技术产业园规划规划环境影响报告书》环评批复相符性分析如下：</p>											
	<p>表 1-1 与《关于海门大生高新技术产业园规划规划环境影响报告书》环评批复相符性分析</p>											
	<table><tr><th>序号</th><th>批复要求</th><th>落实情况</th></tr><tr><td>1</td><td>严格空间管控，优化空间布局。落实"三线一单"生态环境分区管控要求，进一步强化高新技术产业园空间管控，减轻产业发展对生态环境保护、人居环境安全等造成不良影响。结合规划实施进程，严格督促现有不属于产业园主导产业，但也不属于限制和禁止发展行业，落实和完善三同时手续、污染物日常生产过程中稳定达标排放；加强高新技术产业园与居民高新技术产业园之间的绿化隔离带建设；高新技术产业园内基本农田区域不得开发建设；建议规划区制定合理的拆迁计划，制定好拆迁时序，确保既不影响规划区的开发建设，又不影响区内居民的生活和工作。</td><td>本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造及 C3922 通信终端设备制造，符合园区规划相关内容，项目污染物均进行有效收集与处理，对周围环境质量影响较小。</td></tr><tr><td>2</td><td>严守环境质量底线，严格生态环境准入要求，推动产业绿色转型升级。落实《报告书》要求，明确高新技术产业园环境质量改善的阶段目标，制定区域污染物排放总量，采取有效措施减少主要污染物的排放总量，确保污染物的排放总量，确保实现区域环境质量持续改善。落实《报告书》提出的生态环境准入要求。大力</td><td>本项目严守环境质量底线，符合生态环境准入要求，污染物排放总量可以在区域内平衡。</td></tr></table>			序号	批复要求	落实情况	1	严格空间管控，优化空间布局。落实"三线一单"生态环境分区管控要求，进一步强化高新技术产业园空间管控，减轻产业发展对生态环境保护、人居环境安全等造成不良影响。结合规划实施进程，严格督促现有不属于产业园主导产业，但也不属于限制和禁止发展行业，落实和完善三同时手续、污染物日常生产过程中稳定达标排放；加强高新技术产业园与居民高新技术产业园之间的绿化隔离带建设；高新技术产业园内基本农田区域不得开发建设；建议规划区制定合理的拆迁计划，制定好拆迁时序，确保既不影响规划区的开发建设，又不影响区内居民的生活和工作。	本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造及 C3922 通信终端设备制造，符合园区规划相关内容，项目污染物均进行有效收集与处理，对周围环境质量影响较小。	2	严守环境质量底线，严格生态环境准入要求，推动产业绿色转型升级。落实《报告书》要求，明确高新技术产业园环境质量改善的阶段目标，制定区域污染物排放总量，采取有效措施减少主要污染物的排放总量，确保污染物的排放总量，确保实现区域环境质量持续改善。落实《报告书》提出的生态环境准入要求。大力	本项目严守环境质量底线，符合生态环境准入要求，污染物排放总量可以在区域内平衡。
	序号	批复要求	落实情况									
	1	严格空间管控，优化空间布局。落实"三线一单"生态环境分区管控要求，进一步强化高新技术产业园空间管控，减轻产业发展对生态环境保护、人居环境安全等造成不良影响。结合规划实施进程，严格督促现有不属于产业园主导产业，但也不属于限制和禁止发展行业，落实和完善三同时手续、污染物日常生产过程中稳定达标排放；加强高新技术产业园与居民高新技术产业园之间的绿化隔离带建设；高新技术产业园内基本农田区域不得开发建设；建议规划区制定合理的拆迁计划，制定好拆迁时序，确保既不影响规划区的开发建设，又不影响区内居民的生活和工作。	本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造及 C3922 通信终端设备制造，符合园区规划相关内容，项目污染物均进行有效收集与处理，对周围环境质量影响较小。									
2	严守环境质量底线，严格生态环境准入要求，推动产业绿色转型升级。落实《报告书》要求，明确高新技术产业园环境质量改善的阶段目标，制定区域污染物排放总量，采取有效措施减少主要污染物的排放总量，确保污染物的排放总量，确保实现区域环境质量持续改善。落实《报告书》提出的生态环境准入要求。大力	本项目严守环境质量底线，符合生态环境准入要求，污染物排放总量可以在区域内平衡。										

		推进高新技术产业园产业结构优化升级，全面提高产业技术水平。引进项目的生产工艺、设备、能耗、污染物排放、资源利用等均须达到行业先进水平。对现有入驻与产业定位不符的企业严格排污控制。	
	3	（三）完善环境基础设施建设。应尽快完善污水管网的铺设；尽快建设完善高压天然气管道，将管道天然气引至规划区；尽快按照规划建设集中供热管道系统；应加大规范化管理力度；进一步加强环境监管，完善园区环境数据库；鼓励区内企业在高新技术产业园内妥善处置固体废弃物，有效实现高新技术产业园固体废物减量化、资源化、无害化的处理处置目标。	本项目固废产生量较少，各类固废均能做到妥善处置。
	4	（四）强化区域环境监管。健全高新技术产业园环境管理机构，统筹考虑区内污染物排放与监管、区域环境综合整治、环境风险防范、环境管理等事宜。提升环境信息公开化水平、妥善做好环境信访工作，及时响应群众环境保护诉求。	企业将进一步加强环境监管，加强环境信息公开。
	5	（五）完善环境监测监控体系，提升环境风险应急能力。建立健全环境要素监控体系，每年开展环境质量跟踪监测，明确责任主体和实施时限等，加快推进智慧高新技术产业园建设，形成多点位、全覆盖的大气自动监测监控网。加强对高新技术产业园及周边环境纳污水体和地下水高毒物质的监控，出现异常或超标情况，必须及时排查和整治。根据监测结果并结合环境影响、区域污染物削减措施实施的进度和效果，适时优化调整规划实施。加强高新技术产业园环境风险防范应急体系建设，建立高新技术产业园环境风险预警应急响应机制，实施环境风险预警联防联控以及应急物资和救援力量共享，企业环境应急装备和储备物资应纳入高新技术产业园储备体系，加强应急演练。	本项目制定了正常生产时例行监测计划，后期将严格参照计划实施。
因此，本项目的建设符合《关于海门大生高新技术产业园规划环境影响报告书》审查意见（通海门环发〔2021〕90号）相符。			

其他符合性分析	<p>1、“三线一单”相符性分析</p> <p>1、“三线一单”相符性分析</p> <p>（1）生态红线</p> <p>①国家级生态保护红线：对照《江苏省国家级生态保护红线规划（2018）》，本项目不在国家级生态保护红线范围内，符合《江苏省国家级生态保护红线规划（2018）》相关要求。</p> <p>②生态空间管控区域：对照《江苏省生态空间管控区域规划》及《南通市海门区生态空间管控区域优化调整方案》（2021年7月），与本项目最近的生态空间管控区域为三余竖河清水通道维护区，三余竖河清水通道维护区起点为海门区与通州区交界处，讫点为长江，水体及两岸各500米（不含通吕运河及两岸500米，其中通吕运河北侧、四甲镇（靶场村、八索村、四甲村）西侧区域以及海门河南至长江区段水体及两岸20米），本项目距离竖河清水通道维护区约为1.1km，不在其生态空间管控区域范围，不会导致海门区生态空间管控区域生态服务功能下降，符合江苏省生态空间管控区域保护规划。</p> <p>对照《关于印发《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知》（海政办发〔2021〕85号），本项目位于三厂街道中华东路366号，属于重点管控单元。项目运营期采取相应的污染防治措施后，各类污染物的排放不会改变区域环境功能区质量要求，能维持环境功能区质量现状。因此与《关于印发《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知》（海政办发〔2021〕85号）要求相符。</p> <p>（2）环境质量底线相符性</p> <p>根据2021年南通市生态环境状况公报，海门区除O₃外的其他基本污染物均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，为贯彻落实《中共中央、国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》《中共江苏省委、江苏省人民政府关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》精神，深入打好蓝天保卫战，持续改善全市环境空气质量，南通市人民政府特制定南通市2022年大气污染防治工作计划。对照《市政府办公室关于印发南通市2022年深入打好污染防治攻坚战相关工作计划的通知》（通政办发〔2022〕45号），通过优化产业结构，推进产业绿色升级；优化能源结构，推进能源低碳发展；优化运输结构，发展绿色交通体系；强化协同减排，降低VOCs和氮氧化物排放；深化系统治污，坚持问题导向、综合施策；完善机制，提升生态环境治理体系和能力现代化水平；健全政策制度体系，推动生态环境法规标准和经济政策落实；落实各方责任，开展全民行动，南通市环境质量现状将得到进一步提升；地表水符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。项目建成后，废气、废水、噪声及固废均有效处置，对周边环境影响较小，不会降低所在地环境功能质量，符合环境质量底线要求。</p>
---------	--

(3) 资源利用上线相符性

本项目位于南通市海门区三厂街道中华东路 366 号，利用现有闲置厂房进行建设，不占用新的土地资源；项目用水来源为市政自来水管网，当地自来水厂能够满足拟建项目的新鲜水使用要求；用电由市政电网统一供给。拟建项目用水、用电均在市政供应能力范围内，不突破区域资源上线。

(4) 生态环境准入清单相符性

对照园区生态环境准入清单相符性分析如下：

表1-2 生态环境准入清单

类别		准入内容	相符性
空间布局约束	总体要求	优先引入先进装备制造业（专用设备制造、通用设备制造、其他相关设备制造和机械装备的零部件制造）、新材料（新型功能材料、高性能结构材料和先进复合材料），现代纺织（现代新型纺织、功能性服装家纺和产业用纺织品（不含印染））和配套的相关制造业研发等主导产业。	本项目主要从事汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造，不是两高项目，不涉及禁止及淘汰类生产工艺，符合海门大生高新技术产业园南区产业定位；项目所在地为工业用地，符合土地利用规划。
		禁止引入列入国家、省和南通市禁止类、淘汰类生产工艺、产品的项目。	
		禁止引入列入《环境保护综合名录》中的“双高”项目。	
		区内沿路等绿化防护带和公共绿地、生态绿地禁止转变为其他用地性质。	
		严格控制产业用地边界，限制占用生态用地和生活用地。	
	先进装备制造	限制引入通用设备制造及维修。指相关设备制造和机械装备的零部件制造	
	新材料	限制引入金属表面处理及热处理加工。指对外来的金属物件表面进行的电镀、酸洗等专业性作业加工。	
		限制引入其他未列明金属制品制造。特指排放重金属类的金属制造和加工。	
	现代纺织	限制引入棉印染精加工、毛染整精加工、麻染整精加工、丝印染精加工以及化纤织物染整精加工。指对非自产的棉和化学纤维织物、毛织物、麻织物、丝织物、化纤长丝坯布进行漂白、染色、印花、轧光、起绒、缩水等工序的加工。	
污染物排放总量控制		1、大气污染物：二氧化硫 8.536t/a、氮氧化物 4.233t/a、烟（粉）尘 18.663t/a、VOCs14.107t/a。 工业废水污染物（外排量）：废水量 139.85 万 t/a、COD69.93t/a、氨氮 4.25t/a、总氮 12.76t/a、总磷 0.425t/a、石油类 0.851t/a。 2、新建排放二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行现役源等量削减替代。	

环境风险防控	生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企业事业单位，应当采取风险防范措施，并根据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》的要求编制环境风险应急预案，防止发生环境污染事故。	项目建成后根据风险防范管理要求，知道风险防范措施，编制突发环境事件应急预案。									
资源利用效率要求	1、规划期内园区的水资源利用应不突破该水资源需求量要求； 2、高新技术产业园本轮工业用地规模需严格控制在 217.8 公顷，不得突破该规模； 3、禁止新建、改扩建采用高污染燃料的项目和设施。	项目建设不突破当地资源利用上限，不使用高污染燃料。									
<p>综上所述，本项目符合“三线一单”要求。</p> <p>2、与《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49 号）</p> <p>对照《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49 号）文件中“（五）落实生态环境管控要求-严格落实生态环境法律法规标准，国家、省和重点区域（流域）环境管理政策，准确把握区域发展战略和生态功能定位，建立完善并落实省域、重点区域（流域）、市域及各类环境管控单元的“1+4+13+N”生态环境分区管控体系，包括全省“1”个总体管控要求，长江流域、太湖流域、淮河流域、沿海地区等“4”个重点区域（流域）管控要求，“13”个设区市管控要求，以及全省“N”个（4365 个）环境管控单元的生态环境准入清单。”本项目位于南通市海门区三厂街道中华东路 366 号，属于长江流域，为重点区域（流域）。对照江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求，具体分析如下表 1-3。</p> <p style="text-align: center;">表 1-3 与江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求相符性</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>管控类别</th><th>重点管控要</th><th>相符性分</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">一、长江流域</td></tr> <tr> <td>空间布局约束</td><td> 1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。 2.加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。 3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。 4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江 </td><td> 本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造及 C3922 通信终端设备制造，厂址不在国家级生态红线内，不在江苏省生态空间管控区内，不属于石油化工等规定的禁止项目，不涉及码头，不属于独立焦化项目。 </td></tr> </tbody> </table>			管控类别	重点管控要	相符性分	一、长江流域			空间布局约束	1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。 2.加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。 3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。 4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江	本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造及 C3922 通信终端设备制造，厂址不在国家级生态红线内，不在江苏省生态空间管控区内，不属于石油化工等规定的禁止项目，不涉及码头，不属于独立焦化项目。
管控类别	重点管控要	相符性分									
一、长江流域											
空间布局约束	1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。 2.加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。 3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。 4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江	本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造及 C3922 通信终端设备制造，厂址不在国家级生态红线内，不在江苏省生态空间管控区内，不属于石油化工等规定的禁止项目，不涉及码头，不属于独立焦化项目。									

	苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目 5.禁止新建独立焦化项目。	
污染物排放管控	1.根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。 2.全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范长江入河排污口体系，加快改善长江水环境质量。	本项目建成后大气达标排放，固废零排放，项目申领排污许可证后方可正式投产，且项目不设长江入河排污口。
环境风险防控	1.防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。 2.加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定，推动饮用水水源地规范化建设。	本项目建成后危险废物委托有资质的单位处置，危废仓库按要求建设，能够满足环境风险防控的相关要求，本项目不在饮用水水源保护区内。
资源利用效率要求	到 2020 年长江干支流自然岸线保有率达到国家要求。	本项目不在长江干支流自然岸线。
四、沿海地区		
空间布局约束	1.禁止在沿海陆域内新建不具备有效治理措施的化学制浆造纸、化工、印染、制革、电镀、酿造、炼油，岸边冲滩拆船以及其他严重污染海洋环境的工业生产项目。 2.沿海地区严格控制新建医药、农药和染料中间体项目。	本项目为汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造，不涉及禁止类项目。
污染物排放管	按照《江苏海洋环境保护条例》实施重点海域排污总量控制制度。	本项目不设入海排污口。
环境风险防控	1,禁止向海洋倾倒汞及汞化合物、强放射性物质等国家规定的一类废弃物， 2,加强对赤潮、浒苔绿测、溢油、危险化学品泄漏及海洋核辐射等海上突发性海洋灾害事故的应急监视，防治突发性海洋环境灾害。 3.沿海地区应加强危险货物运输风险、船舶污染事故风险应急管控。	本项目建成后危险废物委托有资质的单位处置，危废仓库按要求建设，能够满足环境风险防控的相关要求。
资源利用效率要求	至 2020 年，大陆自然岸线保有率不低于 37%,全省海岛自然岸线保有率不低于 2%。	本项目不新增岸线要求，满足资源利用效率要求。
<p>综上所述，本项目的建设符合《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49 号）的相关要求。</p> <p>3、本项目与《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域调整管理办法的通知》（苏政办发〔2021〕3 号）相符性分析</p>		

<p>对照《江苏省生态空间管控区域规划》及《南通市海门区生态空间管控区域优化调整方案》（2021年7月），距离本项目最近的生态管控区为三余竖河清水通道维护区，三余竖河清水通道维护区起点为海门区与通州区交界处，讫点为长江，水体及两岸各500米（不含通吕运河及两岸500米，其中通吕运河北侧、四甲镇（靶场村、八索村、四甲村）西侧区域以及海门河南至长江区段水体及两岸20米），本项目距离竖河清水通道维护区约为1.1km，不在其生态空间管控区域范围，符合选址符合省、市、县重要生态功能保护区区域规划、生态管控区域保护规划，本项目的建设符合《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域调整管理办法的通知》（苏政办发〔2021〕3号）。</p> <p>4、本项目与《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规〔2021〕4号）相符性分析如下：</p> <p style="text-align: center;">表 1-4 与南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案相符性</p>		
管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	<p>1. 严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发〔2018〕42号）、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发〔2017〕55号）、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案（2018~2020年）》（通政发〔2018〕63号）、《南通市土壤污染防治工作方案》（通政发〔2017〕20号）、《南通市水污染防治工作方案》（通政发〔2016〕35号）等文件要求。</p> <p>2. 严格执行《（长江经济带发展负面清单指南）江苏省实施细则（试行）》；禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。</p> <p>3. 根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发〔2018〕42号），沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜区等重点区域新建工业类和污染类项目，现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程，逐步拆除已有的各类生产设施以及危化品、石油类泊位。禁止向内河和江海直达船舶销售渣油、重油以及不符合标准的普通柴油，禁止海船使用不符合要求的燃油。</p> <p>4. 根据《省政府关于加强全省化工园区化工集中区规范化管理的通知》（苏政发〔2020〕94号）、《市政府关于印发南通市化工产业环保准入指导意见的通知》（通政发〔2014〕10号），化工园区、化工集中区处于长江干流和主要支流岸线 1</p>	<p>本项目不属于淘汰类、禁止类产业，不涉及禁止的技术改造工艺装备及产品；本项目不属于石化项目，不在保护区内。因此，本项目符合通政办规〔2021〕4号相关要求。</p>

		公里范围（以下简称沿江 1 公里范围）内的区域不得新建、扩建化工企业和项目（安全、环保、节能、信息化智能化、提升产品品质技术改造项目除外）。禁止建设属于国家、省和我市禁止类、淘汰类生产工艺、产品的项目。从严控制农药、传统医药、染料化工项目审批，原则上不再新上医药中间体、农药中间体、染料中间体项目（具有自主知识产权的关键中间体及高产出、低污染项目除外，分别由科技部门和环保部门认定）。沿江化工园区不再新增农药、染料化工企业。	
	污染物排放管控	<p>1.严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件（以下简称环评文件）审批前，须取得主要污染物排放总量指标。</p> <p>2.用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的地区、水环境质量未达到要求的地区，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的 2 倍进行削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）；细颗粒物（PM_{2.5}）年平均浓度不达标的地区，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行 2 倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。</p> <p>3.落实《省政府办公厅关于印发江苏省排污权有偿使用和交易管理暂行办法的通知》（苏政办发〔2017〕115 号）及配套的实施细则中，关于新、改扩建项目获得排污权指标的相关要求。</p>	本项目建成后 将实施污染物 总量控制，新增 大气污染物总 量能在区域内 平衡。
	环境风险防控	<p>1.落实《南通市突发环境事件应急预案（2020 年修订版）》（通政办发〔2020〕46 号）。</p> <p>2.根据《南通市化工产业安全环保整治提升三年行动计划（2019~2021 年）》（通政办发〔2019〕102 号），保留提升的化工生产企业必须制订整治提升实施方案。严格危险废物处置管理。企业须在环评报告中准确全面评价固体废物的种类、数量、属性及产生、贮存、利用或处置情况。在安评报告中对固体废物贮存、利用处置环节进行安全性评价，并按标准规范设计、建造或改建贮存、利用处置危险废物的设施设备。生产企业应按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。</p> <p>3.根据《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32 号），钢铁行业企业总平面布置必须符合国家规范要求，有较大变更的必须进行安全风</p>	本项目建成后 企业内储备有 足够的环境应 急物资，实现环 境风险联防联控，故能满足环 境风险防控的 相关要求。

		险分析和评估论证。企业必须按规定设计、设置和运行自动控制系统,按规定实施全流程自动控制改造,有条件的鼓励创建智能工厂(装置)。企业涉及重大危险源的设施设备与周边重要公共建筑安全距离须符合国家相关标准要求。坚决淘汰超期服役的高风险设备和设施。	
	资源利用效率要求	<p>1.根据《中华人民共和国大气污染防治法》,禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施,已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。</p> <p>2.化工行业新建化工项目须达到国内清洁生产先进水平或行业先进水平,生产过程连续化、密闭化、自动化、智能化;钢铁行业沿海地区新建钢厂、其他地区钢厂改造升级项目必须符合《江苏省钢铁行业布局优化结构调整项目建设实施标准》要求。</p> <p>3.严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》(苏政复〔2013〕59号),在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计136.9平方公里,实施地下水禁采;在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇,海门区除三阳、海永外的大部分地区,启东市的汇龙、吕四、北新等乡镇,通州区的东社镇、二甲镇,通州湾的三余镇等地2095.8平方公里,实施地下水限采。</p>	生产过程中使用电能,不使用高污染燃料;同时生产过程不涉及地下水开采,满足资源利用要求。
<p>因此,本项目的建设符合《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》(通政办规[2021]4号)中相关要求。</p> <p>5、与《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(海政办发〔2021〕85号)相符性分析</p> <p>对照《关于印发《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知》(海政办发〔2021〕85号),本项目位于南通市海门区三厂街道中华东路366号,位于海门大生高新技术产业园南区,属于重点管控单元。</p>			
表 1-5 与南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案相符性			
	管控类别	重点管控要求	相符性分析
	空间布局约束	<p>(1) 执行规划和规划环评及其审查意见相关要求。</p> <p>(2) 优先引入:先进装备制造业(专用设备制造、通用设备制造、其他相关设备制造和机械装备的零部件制造)、新材料(新型功能材料、高性能结构材料和先进复合材料),绿色食品、现代纺织(现代新型纺织、功能性服装家纺和产业用纺织品)和配套的相关制造业研发等。</p> <p>(3) 禁止引入:与产业定位不相符的生产型企业,现有工业企业,不得扩大再生产,保持现有规模;生产工艺或生产设备不</p>	<p>本项目主要从事从事汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造,不是两高项目,不涉及禁止及淘汰类生产工艺,符</p>

	符合国家产业政策或明令禁止淘汰的建设项目；不满足相关产业政策文件要求的建设项目；不符合区域环保法规、政策的建设项目；不符合清洁生产标准要求的建设项目；事故风险防范和应急措施不完善的建设项目。 (4) 工业区与居民区、商业区之间设置一定宽度的空间隔离带；临近敏感区区域应严格控制废气污染项目的建设，所有邻近敏感区的入区项目均应重点加强大气环境及风险影响的论证。	合海门大生高新技术产业园南区产业定位；严格执行规划环评及其审查意见相关要求。
污染物排放管控	(1) 严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。 (2) 园区污染物排放总量按照规划和规划环评及其审查意见的要求进行管控。	本项目建成后，将实施污染物总量控制，新增大气污染物总量能在区域内平衡。
环境风险防控	(1) 禁止新建（改建、扩建）存在重大环境风险隐患的建设项目。 (2) 园区建立环境应急体系，完善事故应急救援体系，加强应急物资装备储备，编制突发环境事件应急预案，定期开展演练。 (3) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位，应当制定风险防范措施，编制完善突发环境事件应急预案，防止发生环境污染事故。 (4) 加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	本项目建成后，企业内储备有足够的环境应急物资，实现环境风险联防联控，故能满足环境风险防控的相关要求。
资源利用效率要求	(1) 区内禁止配套建设自备燃煤锅炉，推行天然气、电力及可再生能源等清洁能源。 (2) 新引入项目的工艺、设备和环保设施及单位 GDP 用水量、综合能耗和污染物排放强度至少达到国内先进水平，不得高于开发区平均水平和行业或产品标准，项目用能不应应对开发区总用能额度产生较大影响，优先引进清洁生产水平达到国际先进水平的项目。 (3) 强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型园区建设，提高资源能源利用效率。	生产过程中不使用高污染燃料，项目利用已建设闲置厂房从事生产，提高了土地利用率。
<p>因此，与《关于印发《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知》（海政办发〔2021〕85 号）要求相符。</p> <p>6、与挥发性有机物防治政策文件相符性分析</p> <p>(1) 与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》的相符性分析</p> <p>对照《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》要求：产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施，减</p>		

	<p>少挥发性有机物排放量。</p> <p>本项目采用水性漆，且喷漆及烘干过程在密闭喷漆房，操作区域配套上压下吸风的集气系统，所有工序均在喷漆房、烘干房上压下吸下进行，废气收集效率可达到 95%以上，喷漆及烘干过程产生的非甲烷总烃通过干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 25m 排气筒排放，废气净化效率可达 90%，因此，项目符合《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》中相关要求。</p> <p>（2）与《省大气办关于印发<江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案>的通知》（苏大气[2021]2 号）相符性分析</p> <p>根据省大气办关于印发《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的通知中要求：（二）严格准入条件。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等项目。2021 年起，全省工业涂装、包装印刷、纺织、木材加工等行业以及涂料、油墨等生产企业的新（改扩）建项目需满足低（无）VOCs 含量限值要求。省内市场上流通的水性涂料等低挥发性有机物含量涂料产品，执行国家《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）。</p> <p>根据厂家提供的检测报告，本项目使用的水性漆 VOCs 含量值为 28g/L，满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）表 1 中“金属基材水性漆单组分底漆 VOC 限量值≤200g/L”的要求。</p> <p>（3）与《关于印发重点行业挥发性有机物综合治理方案的通知》（环大气[2019]53 号）的相符性分析</p> <p>拟建项目对照《关于印发重点行业挥发性有机物综合治理方案的通知》（环大气[2019]53 号）要求：重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。</p> <p>加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水（废水液面上方 100 毫米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，重点区域超过 100ppm，以碳计）的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。</p> <p>企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、</p>
--	---

减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率。

本项目使用水性涂料，水性漆 VOCs 含量值为 28g/L，为低 VOCs 含量的水性涂料，从源头上降低了挥发性有机物的产生；喷漆及烘干过程在密闭喷漆房，操作区域配套上压下吸风的集气系统，所有工序均在喷漆房、烘干房上压下吸下进行，废气收集效率可达到 95%以上，喷漆及烘干过程产生的非甲烷总烃通过干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 25m 排气筒排放，废气净化效率可达 90%，项目符合《关于印发重点行业挥发性有机物综合治理方案的通知》（环大气[2019]53 号）中相关要求。

7、与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》（长江办[2022]7 号）的相符性分析

本项目与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》（长江办[2022]7 号）的相符性分析见下表：

表 1-6 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》（长江办[2022]7 号）相符性分析

序号	负面清单	是否符合要求
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目不属于码头及过江通道项目，符合。
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目不在自然保护区、风景名胜区，符合。
3	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目不在饮用水水源一级保护区，符合。
4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目不在水产种质资源保护区、国家湿地公园，符合。
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段	本项目不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》、《全国重要江河湖泊水功能区划》

	及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	划定的岸线保护区内，符合。
6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不新设、改设或扩大排污口。
7	禁止在"一江一口两湖七河"和 332 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不开展生产性捕捞，符合。
8	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不涉及化工园区、尾矿库等，符合。
9	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目不属于钢铁、石化等高污染项目，符合。
10	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不涉及石化、化工，符合海门大生高新技术产业园的总体规划，符合。
11	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于过剩产能行，符合。
12	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目不属于法律禁止的行业，符合。

因此，本项目满足《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》中的要求。

（3）与《<长江经济带发展负面清单（试行，2022 年版）>江苏省实施细则》（苏长江办发[2022]55 号）相符性分析

表 1-7 与《<长江经济带发展负面清单（试行，2022 年版）>江苏省实施细则》（苏长江办发[2022]55 号）相符性分析

序号	负面清单	是否符合要求
一、河段利用与岸线开发		本项目不涉及河段利用及岸线开发。
二、区域活动		
7	禁止长江干流、长江口、34 个列入《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护区名录》的水生生物保护区以及省规定的其它禁渔水域开展生产性捕捞。	本项目不涉及生产性捕捞，符合。
8	禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行。	本项目不涉及化工园区及化工项目，符合。
9	禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不涉及化尾矿库等，符合。

	10	禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目不在太湖流域。
	11	禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	本项目不开展生产性捕捞，符合。
	12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）>江苏省实施细则合规园区名录》执行。	本项目不涉及化工园区、尾矿库等，符合。
	13	禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目不属于钢铁、石化等高污染项目，符合。
	14	禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	本项目非化工项目，符合。
	三、产业发展		
	15	禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	本项目为汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造，非上述所列项目，符合。
	16	禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（化学合成类）项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	本项目为汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造，非上述所列项目，符合。
	17	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	本项目为汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造，非上述所列项目，符合。
	18	禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目不属于禁止或淘汰类建设项目，符合。
	19	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目项目不属于两高项目，符合。
	20	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目不属于法律规定的禁止或淘汰类建设项目，符合。
	因此，本项目满足《<长江经济带发展负面清单（试行，2022年版）>江苏省实施细则》中的要求。		
	8、与《南通市海门区重点行业转型升级和绿色发展工作方案》（海办〔2022〕22号）的相符性分析 对照《南通市海门区重点行业转型升级和绿色发展工作方案》，主要针对纺织印染、		

	<p>装备制造、电子信息、船舶海工、非金属矿物制品、生物医药六大重点行业推进绿色发展，本项目属于汽车零部件及配件制造及通信终端设备制造，不在上述六大行业中。因此，本项目与“区委办公室 区政府办公室关于印发《南通市海门区重点行业转型升级和绿色发展工作方案》的通知”（海办〔2022〕22号）相符。</p> <p>9、与《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号）相符性分析</p> <p>本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，对照《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号），不属于文件中所列的“两高”行业，因此，本项目建设与《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号）相符。</p> <p>10、与《关于进一步促进全市乡镇工业集聚区高质量发展的实施意见》（通政办发〔2022〕70号）的相符性分析</p> <p>对照《关于进一步促进全市乡镇工业集聚区高质量发展的实施意见》：四、规范项目审批。各地新建项目一律进入开发区（园区）和集聚区，按照管理权限履行好审批手续。改（扩）建项目原则上进入开发区（园区）和集聚区，确需在原厂区范围内改（扩）建的，须经属地县级政府“一企一策”专题研究同意，项目审批时要加强联动统筹和信息互通，严格做好环评、能评、安评、稳评等审查。对“两高”及列入安全整治、环保督查等名单，不符合发展要求的企业项目一律不予审批。本项目所在地为工业用地，且位于海门大生高新技术产业园，符合《关于进一步促进全市乡镇工业集聚区高质量发展的实施意见》（通政办发〔2022〕70号）中规范项目审批相关要求。</p>
--	--

二、建设项目工程分析

建设内容

1、主体工程

迪士博智造科技（南通）有限公司租赁南通和博源电子科技有限公司闲置厂房位于南通市海门区三厂街道中华东路366号，购置成型机、CNC加工中心等设备，工艺流程为：图纸确认—模具设计—加热成型—精冲—去毛刺—湿式打磨—CNC及加加工—抛丸喷砂—除油清洗—喷漆、喷粉—烘干—检验—组装—包装—出货，项目建成后可形成年产氢能源汽车配件及电子通讯配件5000万件的能力。

本项目主体工程内容见表2-1。

表2-1 建设项目主辅工程建设内容一览表

类别	建设名称	建设内容及规模	备注
主体工程	成型车间	850m²	车间一层
	CNC 车间	1000m²	车间一层
	湿式打磨房	35m²	车间二层
	抛丸喷砂房	35m²	车间二层
	清洗烘干区	70m²	车间二层
	喷漆喷粉车间	100m²	车间二层
	组装线	420m²	车间二层

表2-2 项目产品方案一览表

工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称		设计规模	年运行时数
氢能源汽车配件生产线	氢能源汽车配件	氢能源电堆组件、变速箱零件等	3500 万件/年 (约 3500t/a)	4800h
电子通讯配件生产线	电子通讯配件	散热模组等	700 万件/年 (约 700t/a)	
		通讯配件	800 万件/年 (约 800t/a)	

注：仅通讯配件需进行涂装处理，通讯配件年产量约 800 万件，50%需进行喷塑处理，50%需进行水性漆喷涂处理。

产品展示如下：

	
规格：300*250*180mm	规格：150*100*70mm
氢能源汽车氢能源电堆组件、变速箱零件等	
	
规格：110*100*40mm	规格：210*170*90mm
散热模组、通讯配件等	
注：产品具体类型很多，以上为代表性产品。	
2、公辅工程	
2.1供水	
<p>本项目用水主要为生活用水、水性漆调配用水及喷枪清洗用水以及湿法打磨机除油清洗用水，新鲜水用量约3805.6m³/a，供水依托园区供水管网（DN400mm）可以满足需求。</p>	
2.2排水	
<p>本项目废水主要为①生活废水720t/a，经房东化粪池预处理后，接管至市政污水管网（DN400mm），由南通市海门东洲水处理有限公司集中处理后排放；②生产废水主要为湿法打磨废水、除油槽更换废水、水洗槽溢流废水等工艺废水，合计2586t/a，经预处理后与生活污水一并通过南通和博源电子科技有限公司预留排放口接入南通和博源电子科技有限公司污水管网，最终依托南通和博源电子科技有限公司污水总排口接管至市政污水管网，由南通市海门东洲水处理有限公司集中处理后排放。</p>	
<p>本项目雨水经管网收集后，依托南通和博源电子科技有限公司雨水排放口接入市政雨水管网。</p>	
2.3用电	
<p>本项目总用电量为240万kW·h/a，设备仅使用电作为动力，由市政电网集中供给。</p>	

2.4燃气工程

本项目生产过程中使用管道天然气，气源来自如东LNG站，输配管网采用中低压两级制，低压管线输送至居民用户，中压燃气管线由丝绸路、中华路、秀山路引入，沿丝绸路、中华路、秀山路等敷设燃气管，管径为DN200-DN150毫米，采用地埋敷设，在道路上的管位一般为路西、路北，可以满足生活、生产用气量。本项目天然气年用量为5万m³。

3、储运工程

3.1仓储

本项目所用成品、原材料均储存于仓库内。储存于阴凉、通风的库房，远离火种，不宜大量储存或久存。仓库内采用照明、通风设备。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。

3.2运输

本项目运输分厂外运输和厂内运输两部分。厂外运输的任务是将原辅材料等运到库房内以及将成品和废料运出厂，厂外运输主要为汽车运输。厂内运输主要采用叉车运输，厂内运输的任务则是完成全厂各生产环节之间的物料周转。

4、环保工程

表 2-3 本项目环保工程一览表

类别	工程名称		设计能力	新增环保投资 (万元)
环保工程	废气治理	天然气燃烧废气处理	袋式除尘器 1 套+1#25m 高排气筒	40
		抛丸、喷砂废气处理	袋式除尘器 1 套（设计风量 8000m ³ /h）+2#25m 高排气筒	
		喷粉废气处理	旋风+滤芯收尘装置（设计风量 12000m ³ /h）+3#25m 高排气筒	
		固化废气处理	风冷+二级活性炭吸附装置 1 套（设计风量 1200m ³ /h）+4#25 米高排气筒	
		水性漆喷涂、晾干废气处理	干式过滤+二级活性炭吸附装置 1 套（设计风量 12500m ³ /h）+5#25m 高排气筒	
	废水治理设备		生活污水进化粪池（5m ³ ）预处理后与经隔油/调节+气浮+沉淀+过滤（20m ³ /d）处理后的生产废水一并经南通和博源电子科技有限公司总排口接管至南通市海门东洲水处理有限公司深度处理	18
	固废治理		固废分类收集，在生产车间西南侧设置一般固废堆场（35m ² ）、危废暂存间（35m ² ）、垃圾桶若干	5
	噪声治理		基础设施减振、厂房隔声	2

5、主要生产设备

表2-4 项目主要设备清单一览表				
序号	生产工序	设备名称	规格及型号	数量(台/套)
1	成型	金属加热炉*	/	10
2		成型机	非规, 定制	10
3	精冲	冲床	20T	10
4	去毛刺	超声波气动挫	TU-06	4
5	机加工	镗雕机	30 瓦	2
6		钻床	/	2
7	湿式打磨	湿式打磨机	/	1
8	CNC 加工	加工中心	700	50
9	抛丸	吊钩式抛丸机	Q37	1
10	喷砂	输送式喷砂机	STR-A	1
11	喷漆	喷漆房	/	1
12	喷粉	喷粉线	/	1
13	除油	清洗槽	1×1×2m	3
14	烘干	电烘箱	1.5×1.5×1.5m	1
15	量测	2.5 次元	/	1
16		三次元	/	1
17		粗糙度仪	/	1
18	辅助	空压机	/	1

注：金属加热机为成型机配套加热设备，气电两用，主要用于材料锻造前加热。

6、主要原辅材料及理化性质

表2-5 项目主要原辅材料一览表						
序号	原辅材料名称	主要成分、规格	年耗量 t/a	最大储存量	运输方式	包装方式
1	切削液	羧酸类物质、硼酸甲酚酯类物质、烷醇胺类、腐蚀防止剂、铝保护液、矿物油	2	200kg	汽运	桶装
2	铝合金	Al、Si、Fe 等	5000	500t	汽运	堆放
3	除油粉	氢氧化钠 20%、碳酸钠 33%、五水偏硅酸钠 30%、表面活性剂 7%、金属螯合剂 10%	2	50kg	汽运	袋装
4	水性漆	丙烯酸酯官能共聚物 50-60%、颜填料 20-30%、去离子水 10-15%、助剂 5-10%	5	20kg	汽运	桶装
5	塑粉	环氧树脂 30%、聚酯树脂 30%、硫酸钡 22%、钛白粉 18%	5	20kg	袋装	袋装

6	导轨油	矿物油 90%、减磨剂 2%、 抗氧剂 2%、防锈剂 2%、 抗磨剂 4%		2	200L	汽运	桶装
7	天然气	甲烷		5 万 m ³	/	管道	管道
8	玻璃砂	石英砂		2	200kg	汽运	袋装
9	钢丸	不锈钢		3	200kg	汽运	袋装

铝合金材料成分见表2-6。

表2-6 铝合金材料成分表 单位：%

铝	硅	铜	锰	镁	铁	锌	钛	铬
87.32	11.54	0.021 2	0.0163	0.223	0.789	0.0213	0.0189	0.0124

表2-7 主要原辅材料理化性质表

序号	原辅料名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
1	切削液	无色或淡黄色液体，为水溶性物质，具有弱酸性，挥发性较低，不易燃，不易爆，无腐蚀性。	无资料	100%原液的急性经口毒性试验结论是：属实际无毒级（小鼠 LD50 分级标准）
2	导轨油	淡黄色透明流体，运动黏度：（40℃）m m ² /S, 27.8-35.2；闪点（开口）℃ > 180，密度（20℃）：0.87g/cm ³ ，酸值mgKOH/g: < 0.01	可燃	无毒
3	除油粉	无味白色或黄色固体粉末状，（5%）pH 值：12±2，溶解性：可完全溶解。吸入：吸入粉尘及雾滴会刺激鼻、咽及肺。严重的话可能造成支气管炎；眼睛：接触可能产生刺激及红肿等现象；吞食：食入可能造成危害，溃疡或灼伤食道、胃穿孔，还可能影响血液黏膜及消化系统；皮肤：重复接触引起皮肤干燥龟裂发炎（皮肤炎）。	不燃不爆	/
4	表面活性剂	表面活性剂主要成分为脂肪醇聚氧乙烯醚，浅黄色黏稠液体，泡沫丰富，去污力强，乳化力和溶解性好，具较低的皮肤刺激性，生物降解性好，可与多种表面活性剂配伍。热稳定性较差，在强酸和强碱条件下易水解。金属加工过程中作净洗剂及其他乳化剂，具有去污、乳化和分散性能。	无资料	无资料
5	螯合剂	螯合剂主要成分为乙二胺四乙酸钠与稳定剂配合而成的液体高效络合剂，能与各种金属螯合成盐，在工业上，主要用于水处理剂，以防止水中钙、镁、锰等金属离子带来的各种麻烦问题。螯合	无资料	无资料

		剂进行化学清洁剂使用，可除去氧化铁、垢类等物质。无色透明液体，无毒无害。		
6	环氧树脂	沸点:285℃ at 760 mmHg, 闪点:148℃, 蒸汽压: 0.00288mmHg at 25℃, 比重: 1.93g/cm³,	无资料	无资料
7	硫酸钡	分子式:BaSO ₄ , 分子量:233.3907, 性状: 斜方晶系, 晶体多呈板状、短柱状, 一般呈致密块状、板状、柱状产出。晶体无色透明, 一般呈白色、灰白、灰色、浅黄、淡红、浅蓝、棕褐等色。玻璃光泽, 断口珍珠光泽, 条痕白色。密度 (g/cm³): 4.5, 熔点: 1350℃, 沸点: 1580℃, 溶解性: 溶于热的浓硫酸, 几乎不溶于水、乙醇和稀酸。	无资料	无毒
8	钛白粉	分子式: TiO ₂ , 分子量: 79.8658, 质地柔软的无嗅无味的白色粉末, 遮盖力和着色力强, 溶点 1560~1580℃。不溶于水、稀无机酸、有机溶剂、油, 微溶于碱, 溶于浓硫酸。遇热变黄色, 冷却后又变白色。金红石型 (R 型) 密度 4.26g/cm³, 折射率 2.72。R 型钛白粉具有较好的耐气候性、耐水性和不易变黄的特点, 但白度稍差。	无资料	LD50 : 10000 mg/kg (家兔经口)
9	水性漆	液体黑色, 无刺激性气味; 相对密度: 1.1-1.25kg/L; pH 值 7.0-9.0	无资料	无资料

7、物料平衡

（一）粉末涂料平衡

本项目产品仅通讯设备需进行喷塑或水性漆喷涂处理。本项目喷粉工序设置 1 间 5m*5m*3.5m 喷粉房，喷粉房配备 2 把喷枪（120g/min，1 用 1 备）。根据建设单位提供资料，待通讯设备喷涂规格为 210mm*170mm，喷粉总涂装面积为 142800m²，塑粉密度 1.3g/cm³，则本项目工件喷粉参数情况见下表：

喷涂对象	涂层	喷涂面积 (m²/a)	粉膜厚度 (μm)	密度(g/cm³)	上粉重量 (t)
通讯配件	粉末涂料	142800	18	1.3	3.34

根据计算本项目产品上粉重量为 3.34t/a，工件上粉率为 70%，考虑损耗，年塑粉使用量按 5t/a 计算。

未上件粉末涂料在密闭的喷粉房（捕集效率按 95%）内经下抽风收集后通过旋风+滤芯设备过滤后回收，处理率可达 95%，粉尘收集效率按照 95%计，则 95%的粉尘进入回收系统，滤芯式粉末回收装置收效率可达 95%，剩余 5%未被滤芯式粉末回收装置收尘的经 25m

高 3#排气筒排放，滤芯回收的塑粉满足回用要求的回用，不能回用的出售处理，根据企业生产经验，约 85%收集的塑粉回收，15%的无法回用的塑粉作为固废处置。

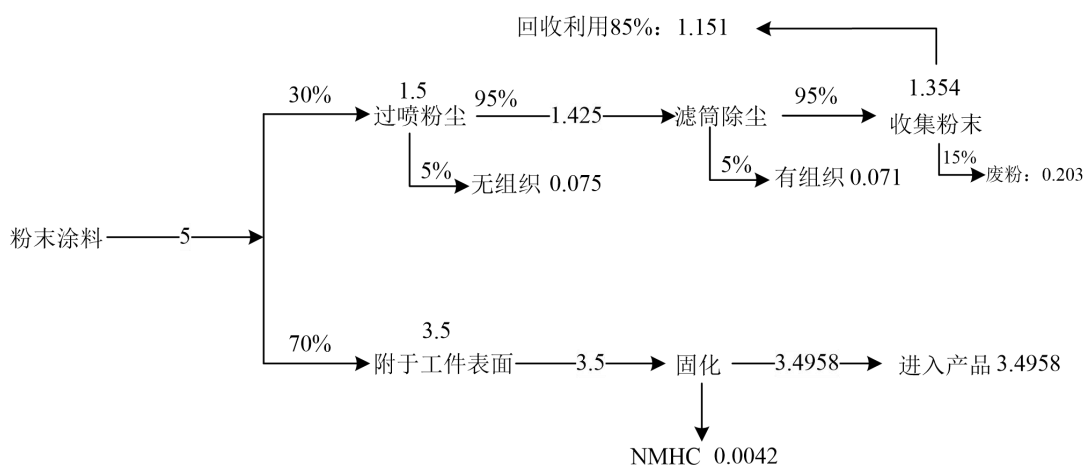


图2-1 塑粉物料平衡图 (t/a)

(二) 水性漆喷涂平衡

(1) 上漆率：本项目采取高压无气进行喷涂，使用时以水为稀释剂，与水的配比比例为 5: 1。根据企业提供的资料，上漆率以 70%计，约 15%形成漆雾，15%掉落形成漆渣，喷漆工段挥发分占比 30%，其中漆渣中 90%挥发份会在喷漆时挥发，10%挥发份存在于漆渣中，烘干工段挥发分占比 70%。

(2) 废气收集率：喷漆和烘干均在密闭微负压下的喷漆房内完成，产生的废气通过排风口以及排风系统送入废气处理装置中处理，除工件进出时会有废气无组织排放，其余时间废气可以被全部收集，废气的收集效率为 95%。项目调漆和喷漆均在喷漆房内进行，喷漆和烘干工作可同时进行，由于调漆时间较短，本项目不单独核算调漆废气，并入喷漆过程一并进行核算。

(3) 水性漆用量及挥发性组分含量计算：本项目水性漆用量为 5 吨，具体核算情况见下表。根据水性漆 MSDS，项目所使用水性漆中固体份丙烯酸酯官能共聚物和颜料含量为合计 80% (取中间值核算)，助剂含量为 7.5% (取中间值核算)，去离子水含量为 12.5% (取中间值核算)，根据水性漆挥发性有机物含量检测报告，挥发性有机物含量为 28g/L，结合水性漆密度 (详见附件涂料 MSDS)，挥发分占比约为 2.4%，本项目计算按最不利情况进行核算，即按照水性漆 MSDS 中各组分含量进行物料平衡核算，故而挥发性有机物产生量 TVOC 及非甲烷总烃均按照挥发分占比 7.5%进行核算。

(4) 处理效率：本项目喷漆废气处理装置为“干式漆雾过滤器+二级活性炭吸附”，漆雾过滤器对颗粒物的去除效率可达 90%，二级活性炭吸附装置对于有机废气的去除效率为 90%。

(5) 根据本项目产品的特点、需求和建设单位提供的产品总的喷涂面积、水性漆密度和喷涂厚度进行水性漆使用量计算，具体见下表：

表2-9 项目喷涂参数表

水性漆种类	喷涂面积(m ² /a)	喷涂厚度(μm)	漆膜密度(kg/m ³)	漆膜重量(t/a)	平均上漆率(%)	理论消耗量(t/a)	实际消耗量(t/a)
水性漆	142800	15	1250	2.678	70	4.782	5

项目水性漆平衡见图 2-2 及表 2-10。

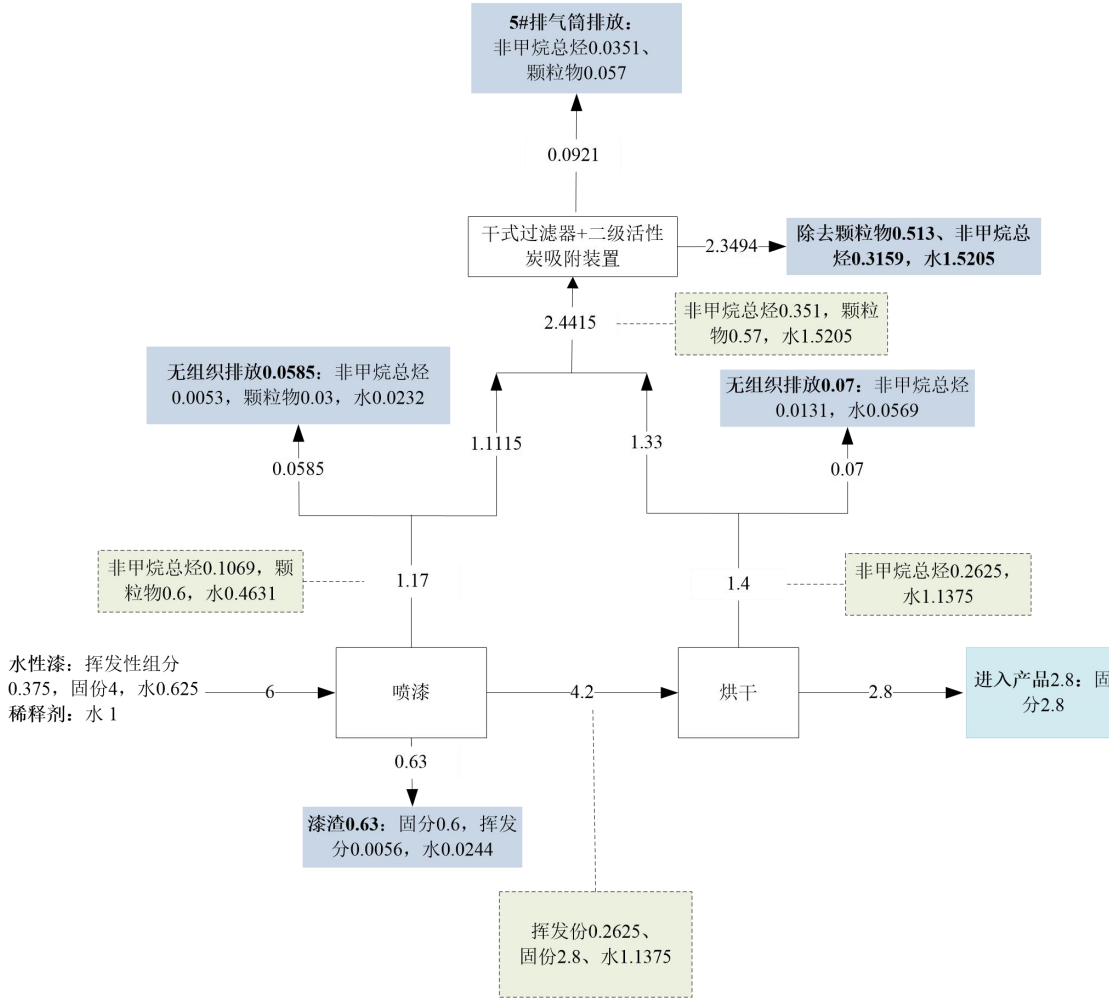


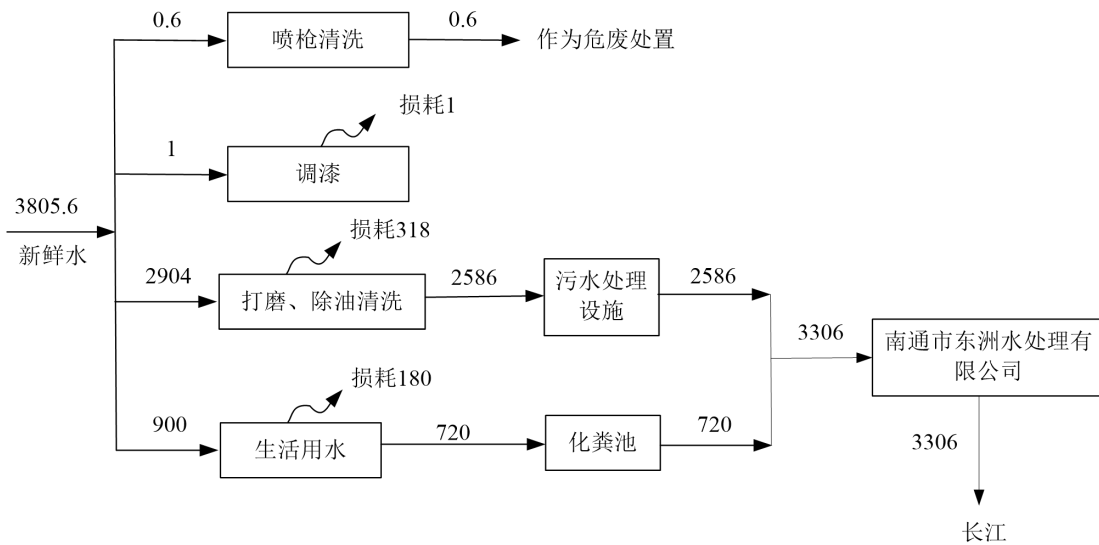
表2-10 项目水性漆用量平衡（投入产出）表

投入 (t/a)			产出 (t/a)		
水性漆	固体份	4	进入产品	固体份	2.8
	挥发份	0.375	有组织排放	颗粒物	0.057
	水	0.625		非甲烷总烃	0.0351
稀释剂	水	1	干式漆雾过滤+二级活性炭吸附装置	水	1.5205
/	/	/		颗粒物	0.513

			非甲烷总烃	0.3159
		进入固废	漆渣	0.63
		无组织排放	颗粒物	0.03
			非甲烷总烃	0.0184
			水	0.0801
合计	6	/		6

9、水平衡

本项目水平衡图如下：



10、劳动定员及工作制度

本次新增员工20人，实行两班工作制，一班8h，年工作天数300d，年工作4800h。

11、厂区平面布置

本项目位于南通市海门区三厂街道中华东路366号，租赁南通和博源电子科技有限公司6号闲置厂房进行生产。项目东侧为南通和博源电子科技有限公司其他厂房，西侧为安姆普客矿山机械(江苏)有限公司，南侧为大洪村居民点，北侧为南通和博源电子科技有限公司其他厂房，本项目厂房距离南侧大洪村居民点最近距离为70m。本项目地理位置图见附图1，周边500米环境概况图见附图2。

②厂区平面布置

车间一层主要为成型区及CNC机加工区；二层为表面处理区及办公区，二层西半边北侧依次为湿式打磨区、清洗线及喷漆喷粉房，南侧为原料仓库、成品仓库，一般固废仓库及危废仓库位于仓库车间西侧；二层东侧分别为办公区和组装线。厂房布置设计符合设计规范，交通方便，布置合理，能够满足项目生产要求和相关环保要求。南通和博源电子科技有限公司厂区平面布置图见附图3-1，项目生产车间平面布置图见图3-2。

1.1 生产工艺流程及产污环节

本项目生产工艺流程图如下：

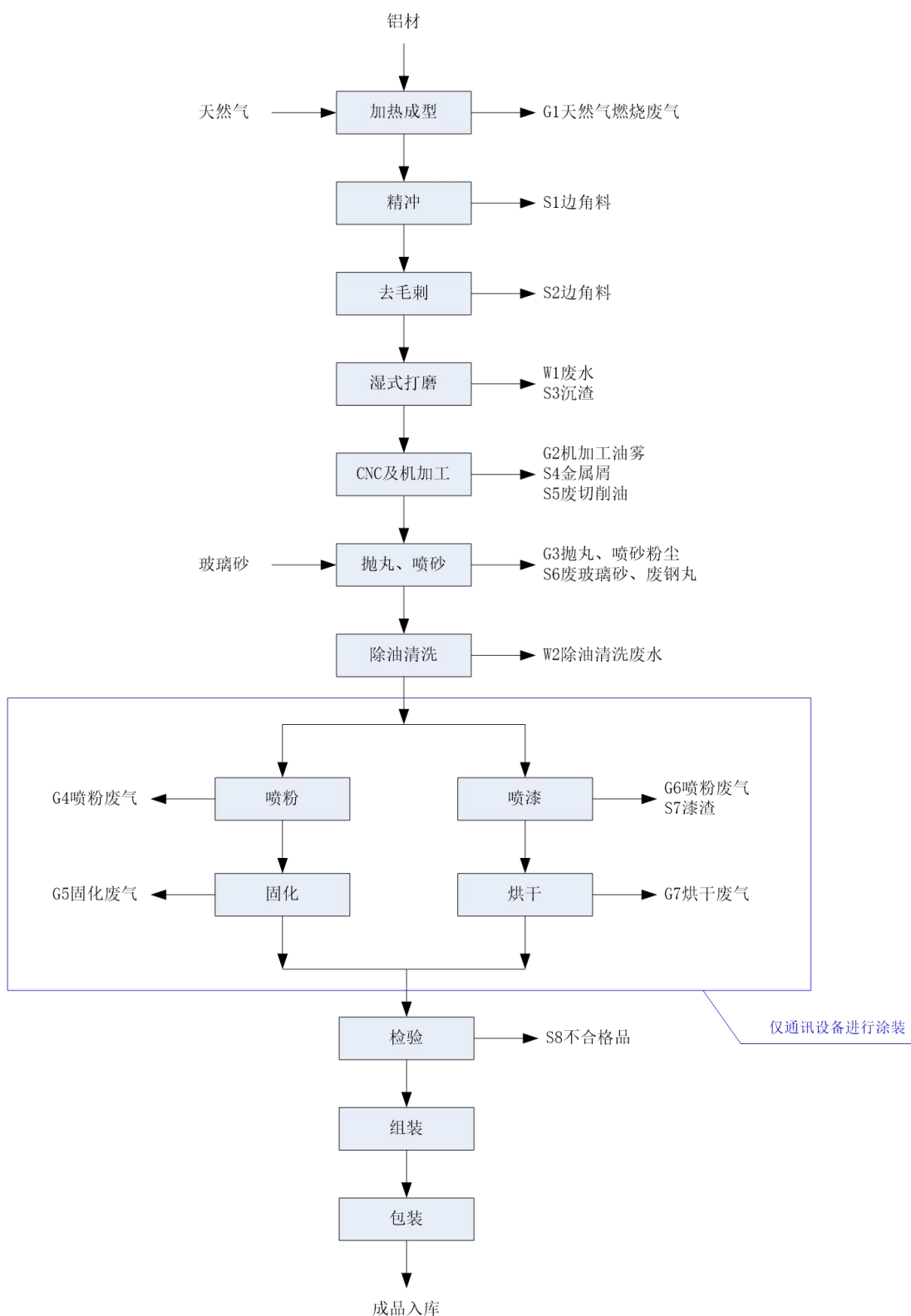


图 2-3 项目生产工艺流程图

	<p>生产工艺流程如下：</p> <p>（1）加热成型</p> <p>为了提高金属塑性，降低变形抗力，获得具有良好变形能力，便于机械加工，铝合金通过金属加热机加热至 470℃左右。加热好的原料采用成型机进行锻压、冲压成型。金属加热机为成型机配套加热设备，采用气电两用炉，天然气加热为间接加热，具备单独炉体、炉门及排烟系统，此为通过天然气燃烧热量传递给加热元件进而加热工件，该过程天然气加热会产生燃烧废气 G1。</p> <p>（2）精冲</p> <p>利用输送带将成型后的铝合金输送至冲床处，冲床上架有冲模，产品放入冲模成型，该过程会产生 S1 废边角料。</p> <p>（3）去毛刺</p> <p>锻压后的工件表面可能存在毛刺及不平整地方，利用超声波气动挫进行表面清洁，保证工件表面光滑，该过程会产生 S2 废边角料。</p> <p>（4）湿式打磨</p> <p>湿式打磨是指对冲压后的工件进行表面加工，去除工件表面氧化层、划痕等，项目采用湿式打磨机进行打磨（使用时需加水、打磨石），该工序产生打磨废水 W1。打磨使用打磨石和水，属于湿法加工，无粉尘产生；产生的打磨沉渣 S3 定期打捞。</p> <p>（5）CNC 加工及机加工</p> <p>打磨后的工件利用 CNC 车间设备进行初步加工。CNC 加工过程中利用切削液作为冷却液和切削液（切削液兑水比例为 1：3），减少工件和设备之间的摩擦，延长设备寿命，保护工件。由于摩擦生热，切削液挥发产生有机物（以非甲烷总烃计）。</p> <p>初步加工后工件利用镗雕机，根据客户的需求进行镗雕打标；另根据图纸设计，为后续部件组装，利用钻床为组装部件钻孔。</p> <p>该过程会产生 G2 非甲烷总烃、S4 废边角料、S5 废切削液。</p> <p>（6）抛丸喷砂</p> <p>喷砂原理是利用高速砂流的冲击作用来清理和粗化基体表面的过程，通过喷砂去除锻件毛刺，提高表面光滑度；也可采用抛丸机对机加工后的工件表面进行表面处理，此过程主要产生抛丸、喷砂粉尘 G3 及废玻璃砂和废钢丸 S6。</p> <p>（7）除油清洗</p> <p>工件表面粘附少量油污，使用除油剂脱去表面油脂，除油槽约 0.6m³，每 4 小时更换一次除油槽中的水；除油后的工件经过三次水洗槽清洗，每天清洗 16 小时，水流量约 4m³/h，本工序主要产生清洗废水（W2）；清洗后的工件经过电加热烘干箱进行干燥。</p>
--	---

	<p>(9) 喷粉、固化</p> <p>经除油清洗后的通讯配件工件进行表面涂装处理，一半工件进行喷粉处理，一半工件进行喷漆处理。</p> <p>静电粉末喷塑原理：在喷枪和金属工件之间形成一个高压电晕放电电场，当粉末粒子由喷枪口喷出经过放电区，便捕集了大量的电子，成为带负电的微粒，在静电吸引的作用下，被吸附到带正电电荷的金属上。当粉末附着到一定厚度时，则会发生“同性相斥”作用，不能再吸附粉末，从而使各部分的粉层厚度均匀，该过程会产生塑粉粉尘 G4。</p> <p>将喷涂好的金属工件进行固化处理，固化烘箱采用电烘干，加热到预定的温度 170℃，并保温相应的时间 1.5h，使粉末固化，更好的附着在工件表面。该过程产生 G5 固化废气。</p> <p>(9) 喷漆、烘干</p> <p>水性漆喷涂：项目喷漆仅包括喷面漆及漆烘干。本项目拟建设 1 个喷漆房和 1 个烘干房，喷漆房、烘干房尺寸分别为 8m×5m×4m、4m×3m×3m。项目调漆和喷漆均在喷漆房内进行，烘干房采用电加热，烘干温度为 35-40℃。喷漆房内设有 2 个工位，每个工位配备 1 把喷枪，每次用完喷枪均对喷枪进行清洗。该过程会产生喷漆废气 G6，烘干废气 G7，漆渣 S7。</p> <p>水性漆喷涂一般喷涂时间在 1.89h 内结束，在烘干 2h 后完全成膜干透，喷漆、烘干工序同时进行。</p> <p>喷枪清洗：每天作业完成后，使用新鲜水对喷枪进行清洗，喷枪清洗在喷漆房内进行，清洗过程产生的少量挥发性有机废气通过喷漆房配套的废气处理措施处理后排放，少量的喷漆清洗废液作为危废处理。</p> <p>(9) 检验</p> <p>将部件完成喷漆，检包部门利用 2.5 次元、三次元、粗糙度仪对产品粗糙度等进行检验是否达标。检验过程产生的 S8 不合格品。</p> <p>(10) 组装</p> <p>经检验合格后的各部件按图纸进行装配，形成最终产品。</p> <p>(11) 包装入库</p> <p>合格的产品利用气泡袋包裹后放入纸箱内入库。</p>
--	--

与项目有关的原有环境问题	<p>本项目为新建项目，租赁南通和博源电子科技有限公司位于南通市海门区三厂街道中华东路 366 号闲置厂房进行生产。南通和博源电子科技有限公司成立于 2018 年 11 月，《南通和博源电子科技有限公司年产 2500 台（套）被动元器件、电阻制程设备及配套耗材新建项目建设项目环境影响报告表》于 2019 年 8 月 13 日取得海门市行政审批局批复（海审批表复(2019)164 号）。根据现场调查，企业租赁 6 号厂房自建成后一直闲置，无与本项目有关的原有污染及主要环境问题。</p> <p>本项目雨水排口依托租赁方，环保责任由出租方与承租方一同承担，废气排放口、危废仓库等环保责任由迪士博智造科技（南通）有限公司自行承担；项目生产过程产生的废水经预处理后与生活污水一并通过南通和博源电子科技有限公司预留排放口接入污水管网，最终依托南通和博源电子科技有限公司污水总排口接管至市政污水管网，南通和博源电子科技有限公司为本项目预留排放口同时设置监测井，若今后本项目废水排放口监测井发生水污染物超标等情况，环保责任由迪士博智造科技（南通）有限公司自行负责。</p>
--------------	---

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、大气环境质量现状 本项目所在地环境空气质量功能为二类，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。评价基准年选择 2021 年为评价基准年，根据《南通市生态环境状况公报》（2021 年），海门区环境空气质量监测结果见下表。				
	表 3-1 环境空气质量状况				
	监测项目	年评价指标	现状浓度（ug/m ³ ）	二级标准（ug/m ³ ）	达标情况
	SO ₂	年均值	8	60	达标
	NO ₂	年均值	23	40	达标
	PM ₁₀	年均值	46	70	达标
	PM _{2.5}	年均值	26	35	达标
	O ₃	日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数	164	160	不达标
	CO	日平均第 95 百分位数	1000	4000	达标
	由上表年度综合评价表明，2021 年海门区环境空气质量中 O ₃ 超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，SO ₂ 、NO ₂ 、CO、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 均达到二级标准。因此，判断海门地区环境空气质量不达标。为贯彻落实《中共中央、国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》《中共江苏省委、江苏省人民政府关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》精神，深入打好蓝天保卫战，持续改善全市环境空气质量，南通市人民政府特制定南通市 2022 年大气污染防治工作计划。对照《市政府办公室关于印发南通市 2022 年深入打好污染防治攻坚战相关工作计划的通知》（通政办发〔2022〕45 号），通过优化产业结构，推进产业绿色升级；优化能源结构，推进能源低碳发展；优化运输结构，发展绿色交通体系；强化协同减排，降低 VOCs 和氮氧化物排放；深化系统治污，坚持问题导向、综合施策；完善机制，提升生态环境治理体系和能力现代化水平；健全政策制度体系，推动生态环境法规标准和经济政策落实；落实各方责任，开展全民行动，南通市环境质量现状将得到进一步提升。				
	2、地表水环境质量现状 根据 2021 年南通市生态环境状况公报：长江（南通段）水质为Ⅱ~Ⅲ类，水质优良。其中，姚港、小李港、团结闸断面水质保持Ⅱ类，启东港断面水质为Ⅲ类。南通市境内主要内河中，焦港河、通吕运河、如海运河、九圩港河水质基本达到Ⅲ类；栟茶运河、				

	<p>北凌河、如泰运河、通启运河、通扬运河水质为Ⅲ至Ⅳ类，主要污染物指标为总磷。</p> <p>3、声环境质量现状</p> <p>厂界外周边 50 米范围内无声环境保护目标，因此无需进行声环境现状监测。</p> <p>4、生态环境</p> <p>本项目不新增用地，无不良生态环境影响。</p> <p>5、电磁辐射</p> <p>无电磁辐射影响。</p> <p>6、土壤和地下水环境</p> <p>项目建成后产生的危废及时收集，严禁出现跑冒滴漏情况，保证车间硬化；且不涉及地下水开采或使用。项目对可能产生地下水影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，不存在土壤、地下水环境污染途径，原则上不开展地下水、土壤环境质量现状调查。</p>								
环境保护目标	拟建项目所在地周边主要环境敏感保护目标见表 3-2。								
	表3-2 环境保护目标								
	序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能	相对方位	相对距离 m
			X	Y					
	大气环境	大洪村	121.26430	31.89029	居民	120 户/人	（GB3095-2012）中二级标准	S/SE/SW	70-500
	声环境	厂界外 1m	--	--	--	--	GB3096-2008 中 3 类标准	--	--
	地下水环境	本项目厂界 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源							
生态环境	项目租用现有闲置厂房，不新增用地，项目所在地周边无生态环境保护目标。								

表3-5 《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）	
污染物名称	排放限值（mg/m ³ ）
颗粒物	20
二氧化硫	80
氮氧化物	180
烟气黑度	林格曼黑度 1 级

1.2水污染物排放标准

厂区雨水经管网收集后依托南通和博源电子科技有限公司雨水排放口接入市政雨水管网，根据南通市管理要求，雨水排放口 COD≤40mg/L，SS≤30mg/L，特征污染物石油类等不得检出。本项目生产废水和生活污水经预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表四中三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 级标准即南通市海门东洲水处理有限公司接管标准后，经污水管网接入南通市海门东洲水处理有限公司集中处理。污水排放标准见下表。

表3-6 水污染物接管标准(mg/L)

污染物名称	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准
pH（无量纲）	6-9
COD	500
SS	400
石油类	20
LAS	20
NH ₃ -N*	45
TN*	70
TP*	8

注：*执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中A级标准

表3-7 污水处理厂排放标准

标准	污染物名称	浓度 mg/L
《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准	pH	6-9（无量纲）
	COD	50
	SS	10
	NH ₃ -N	5
	TP	0.5
	TN	15
	石油类	1
	LAS	0.5

《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）自2023年3月28日开始实施，现有城镇污水处理厂，自标准实施之日起3年后执行实施表1中B标准。

1.3噪声排放标准

项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。具体标准值见表3-8。

表3-8 噪声排放标准限值（单位:dB（A））

执行标准	标准值 dB(A)	
	昼间	夜间
3 类标准	65	55

1.4固体废物评价执行标准

项目产生的一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定执行。

危险固废在厂内储放执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《省生态环境关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号）及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办[2021]207 号）。

生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120 号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61 号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

<p>总量控制指标</p>	<p>对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（中华人民共和国生态环境部令第 11 号），本项目对应为“三十一、汽车制造业 36，85 汽车零部件及配件制造 367”中“其他”及“三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业 39，89 通信设备制造 392”中“其他”，属于登记管理；对照“五十一、通用工序 110 工业炉窑，除纳入重点排污单位名录的，以天然气或者电为能源的加热炉、热处理炉或者干燥炉（窑）”，属于登记管理。根据《关于做好建设项目环评审批中主要污染物排放总量指标审核与排污权交易衔接工作的通知》（通环办[2019]8 号），实施登记管理的排污单位，不需要申请取得排污许可证，应当在全国排污许可证管理信息平台填报排污登记表，登记基本信息、污染物排放去向、执行的污染物排放标准以及采取的污染防治措施等信息。</p> <p>根据《关于印发<关于进一步规范建设项目主要污染物排放总量指标审核、管理及排污权交易的工作方案>的通知》（通环办〔2021〕23 号），本项目新增废气中挥发性有机物（非甲烷总烃）需进行总量指标审核，在海门区范围内平衡，本项目废水中 COD、氨氮、总磷、总氮，需进行总量指标审核，在海门区范围内平衡。</p> <p>本项目总量控制指标如下：</p> <p>废气：VOCs（本项目为非甲烷总烃）0.0541t/a（其中有组织 0.0355t/a，无组织 0.0186t/a）；颗粒物 0.64872t/a；二氧化硫 0.01t/a；氮氧化物 0.0935t/a。</p> <p>废水：3306t/a、COD1.028t/a（0.1653t/a）、氨氮 0.022t/a（0.0036t/a）、总磷 0.004t/a（0.00036t/a）、总氮 0.022t/a（0.0108t/a）、悬浮物 0.496t/a（0.0331t/a）、石油类 0.039t/a（0.0026t/a）、LAS 0.039t/a（0.0013t/a）。</p>
---------------	--

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>本项目租赁南通和博源电子科技有限公司闲置厂房，位于南通市海门区三厂街道中华东路 366 号，利用现有厂房完成设备安装调试，无需再进行建筑施工。</p> <p>1、废气</p> <p>在施工阶段，材料运输过程存在粉尘污染的影响。建议采取以下措施控制污染：</p> <p>（1）在施工过程中，作业场地应当采取围挡、围护措施以减少扬尘扩散，在施工场周围应设不低于 1.5 米高的围栏，以避免对周围环境造成影响；</p> <p>（2）对车辆行驶的路面实施洒水抑尘，每天洒水 4~5 次，可使扬尘量减少 70% 左右，扬尘造成的 TSP 污染距离可缩小到 20~50m 范围，对周围大气环境不会造成大的影响；</p> <p>2、废水</p> <p>施工期施工人员产生的生活污水是建设期的主要水污染物。施工生活污水经化粪池预处理后接入污水管网送至污水处理厂深度处理。</p> <p>3、噪声</p> <p>施工期间噪声主要有机械噪声、施工作业噪声和施工车辆噪声。施工作业声源主要有敲打声、撞击声和吆喝声等瞬间噪声。建议采取以下措施减少噪声污染：（1）合理安排时间，尽量缩短工期；（2）采用先进低噪施工机械作业；（3）在高噪设备周围设立掩蔽物；（4）管理运输车辆，尽量减速和减少鸣笛。</p> <p>4、固废</p> <p>施工期固废来自施工时安装过程中产生的废弃物以及施工人员产生的生活垃圾。施工人员为 10 人，每人每天产生 0.5kg 生活垃圾，故施工期间生活垃圾量为 5kg/天，由环卫部门统一清运处理，不会对环境造成二次污染。</p>
---	--

运营期环境影响和保护措施

1、废气

1.1 产排污环节及污染物种类

本项目废气产排污环节、污染物种类如下：

表 4-1 本项目废气产排污环节、污染物种类一览表

类别	代码	产生工序	污染物	去向
废气	G1	天然气燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	经袋式除尘器后通过 1#排气筒排放
	G2	机加工	非甲烷总烃	设备自带的油雾分离器进行处理后无组织排放
	G3	抛丸、喷砂	颗粒物	袋式除尘器处理后通过 2#排气筒排放
	G4	喷粉	颗粒物	滤芯回收系统+袋式除尘器后通过 3#排气筒排放
	G5	固化	非甲烷总烃	风冷+二级活性炭吸附处理装置处理后通过 4#排气筒排放
	G6	水性漆喷涂	漆雾、非甲烷总烃、TVOC	喷涂和烘干废气经集中收集后经“干式过滤+二级活性炭吸附处理装置”处理达标后通过 5#排气筒排放
	G7	烘干	非甲烷总烃、TVOC	

1.2 源强核算

表 4-2 各类废气核算依据一览表

污染源	污染源编号	污染物种类	核算依据
天然气燃烧	G1	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册中 0202 锻造天然气燃烧锻压，工业废气量产生情况 13.6m³/m³ 原料、颗粒物 0.000286kg/m³ 原料、氮氧化物 0.00187kg/m³ 原料、二氧化硫 0.000002Skg/m³ 原料
机加工	G2	非甲烷总烃	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册中 07 机械加工中挥发性有机物的系数为 5.64 千克/吨-原料。
抛丸、喷砂	G3	颗粒物	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册中 06 预处理抛丸、喷砂、打磨、滚筒中颗粒物产生系数为 2.19 千克/吨-原料
喷粉	G4	颗粒物	根据《排放源统计调查产排污核算方法》33-37,431-434 机械行业系数手册中 14 涂装行业-涂装工段-涂装件-粉末涂料-喷塑，颗粒物产生系数为 300 kg/t • 原料

固化	G5	非甲烷总烃	根据《排放源统计调查产排污核算方法》33-37,431-434 机械行业系数手册中 14 涂装行业-涂装工段-涂装件-粉末涂料-喷塑,挥发性有机物产生系数为 1.2kg/t·原料
水性漆喷涂	G6	漆雾、非甲烷总烃、TVOC	物料衡算法
烘干	G7	非甲烷总烃、TVOC	

(1) 天然气燃烧废气 G1

天然气燃烧废气参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册中 0202 锻造天然气燃烧锻压,工业废气量产生情况 13.6m³/m³ 原料、颗粒物 0.000286kg/m³ 原料、氮氧化物 0.00187kg/m³ 原料、二氧化硫 0.000002Skg/m³ (本项目含硫量根据《天然气》(GB17820-2018)表 1 中二类天然气中总硫浓度限值: 100mg/m³, S=100) 原料。全年天然气使用量 5 万 m³。经核算天然气燃烧废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物产生量为: 14.3kg/a、10kg/a、93.5kg/a, 废气量为 68 万 m³。废气经管道收集后经袋式除尘器处理后通过 1#排气筒排放。本项目金属加热炉为气、电两用, 天然气加热时间约为 4 小时/天。

(2) 机加工油雾 G2

项目生产工艺中使用切削液,经设备自带油雾分离器处理后会少量油雾,由于污染物成分复杂,故以非甲烷总烃定性。油雾蒸发损耗参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册中 07 机械加工中挥发性有机物的系数 5.64 千克/吨-原料。

本工艺使用切削液 2t/a,因此该工艺产生的非甲烷总烃量约 0.0113t/a,切削液主要用于 CNC 车间,经 CNC 车床自带的油雾分离器收集处理后(收集效率 90%,处理效率 90%),在车间内无组织排放,排放量为 0.001t/a。

(3) 抛丸、喷砂废气 G3

本项目采用玻璃砂对工件进行喷砂,喷砂过程中会产生喷砂粉尘,参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册中 06 预处理抛丸、喷砂、打磨、滚筒中颗粒物产生系数为 2.19 千克/吨-原料,本项目喷砂工件量为 3000t/a,则喷砂粉尘年产生量约 6.57t/a,喷砂工序密闭,经喷砂机布袋除尘设备净化后经 25m 高 2#排气筒高空排放,设计风量为 8000m³/h,收集率以 95%计,除尘效率为 95%,则喷砂粉尘有组织排放量为 0.312t/a,喷砂过程有组织排放速率 0.065kg/h,有组织排放浓度 8.125mg/m³,无组织排放量 0.329t/a。由于喷砂粉尘颗粒物比重较大,无组织排放部分基本沉降在喷砂车间及周围,

<p>要求企业在独立密闭车间内进行喷砂工艺，及时清扫。</p> <p>本项目抛丸工序在封闭的抛丸机内进行，根据《排放源统计调查产排污核算方案和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》，抛丸粉尘产生量以 2.19kg/t·原料计，项目抛丸年加工钢结构件量约 2000t/a，则抛丸过程中产生的粉尘的量为 4.38t/a。抛丸时设备处于密闭状态，内部布设集气管道对粉尘进行收集，收集后的废气与喷砂废气一并经 1 套布袋除尘器处理后通过 2#排气筒排放，按照抛丸工序年加工时间为 4800h，收集率以 95%计，处理效率为 95%，风机排放量为 8000m³/h，则抛丸粉尘有组织排放量为 0.208t/a，有组织排放速率 0.043kg/h，有组织排放浓度 5.75mg/m³，无组织排放量 0.219t/a。</p> <p>(4) 喷粉废气 G4</p> <p>本项目静电喷涂生产线设自动喷粉柜，采用自动静电喷涂。根据《排放源统计调查产排污核算方法》中 14 涂装行业-涂装工段-涂装件-粉末涂料-喷塑，颗粒物产生系数为 300kg/t·原料，塑粉使用量为 5t/a，则废气产生量为 1.5t/a。喷涂粉尘进入滤芯回收系统进行处理，粉尘收集效率按照 95%计，则 95%的粉尘进入回收系统，滤芯式粉末回收装置收效率可达 95%，剩余 5%未被滤芯式粉末回收装置收尘的经 25m 高 3#排气筒排放，滤芯回收的塑粉满足回用要求的回用，不能回用的出售处理，根据企业生产经验，约 85%收集的塑粉回收，15%的无法回用的塑粉作为固废处置，则有组织收集的粉尘 1.425t/a</p> <p>喷粉过程年工作时长为 694h。喷粉过程颗粒物有组织排放量为 0.071t/a，排放速率为 0.102kg/h；无组织废气排放量为 0.075t/a，排放速率为 0.108kg/h。</p> <p>喷粉房风量计算：本项目设置 1 间 5m×8m×5m 喷粉房，单间喷粉房的小时换气次数为：60 次，则喷粉房风量为 12000m³/h，则喷粉过程中有组织排放浓度 8.5mg/m³。</p> <p>(5) 固化废气 G5</p> <p>本项目塑粉固化工序的固化烘箱尺寸为 5m×8m×5m，固化烘箱将电作为热源。本项目半成品工件经静电喷粉完毕后进入固化烘箱烘干固化，在固化过程中塑粉被加热融化将产生少量有机废气。根据建设单位提供的资料，粉末涂料中的环氧树脂分解温度在 330℃以上，本项目固化温度为 170℃，则在工件固化过程中不会产生树脂的分解物，主要为粉末中分子量较小、短链的醇酯类树脂，以非甲烷总烃计。根据《排放源统计调查产排污核算方法》中 14 涂装行业-涂装工段-涂装件-粉末涂料-喷塑，挥发性有机物产生系数为 1.2kg/t·原料，塑粉使用量为 5t/a，附着于工件表面的塑粉量为 3.5t/a，则本项目固化废气产生量为 0.0042t/a。本项目固化烘干工序每天工作 1.5h，年工作 450h。</p> <p>本项目固化烘箱为密闭式烘箱，固化工序产生的有机废气经管道收集后进入“风冷+二级活性炭吸附装置”进行处理，处理后的尾气通过 25m 高排气筒（4#）外排。固化废气经管</p>

<p>道收集送至废气处理装置时废气温度降至 40℃ 以下。</p> <p>该工序车间内风机风量取 1200m³/h（固化烘箱全封闭，并设置抽风、排气管道，固化烘箱尺寸为 5m×5m×3.5m，每小时换气次数按 12 次计，则风量为 1050m³/h），固化废气捕集效率为 95%，未被捕集的有机废气以无组织形式逸散在固化烘箱内。则本项目固化烘干废气有组织排放量为 0.0004t/a，排放速率和排放浓度分别为 0.0009kg/h，0.75mg/m³，无组织排放量为 0.0002t/a，排放速率为 0.0004kg/h。</p> <p>（5）水性漆喷涂、烘干废气 G6、G7</p> <p>根据表二水性漆喷涂核算，挥发性有机物产生量 TVOC 及非甲烷总烃均按照挥发分占比 7.5%进行核算。</p> <p>根据表二水性漆平衡，喷漆过程颗粒物产生量为：0.6t/a，非甲烷总烃、TVOC 产生量为：0.1069t/a，收集效率为 95%，则有组织颗粒物产生量为：0.57t/a，非甲烷总烃、TVOC 产生量为：0.1016t/a，无组织颗粒物产生量为：0.03t/a，非甲烷总烃、TVOC 产生量为：0.0053t/a；烘干过程非甲烷总烃、TVOC 的产生量为 0.2625t/a，收集效率为 95%，则有组织非甲烷总烃、TVOC 产生量为：0.2494t/a，无组织非甲烷总烃、TVOC 的产生量为 0.0131t/a。</p> <p>喷涂时间计算见表 4-3。</p>																							
<p style="text-align: center;">表 4-3 喷涂时间计算一览表</p> <table> <tr> <th>污染源</th><th>喷漆重量 (t/a)</th><th>喷枪口径 (mm)</th><th>喷枪流量 (ml/min)</th><th>密度 (t/m³)</th><th>喷枪个数 (个)</th><th>喷涂时间 (h/a)</th><th>喷涂时间 (h/d)</th></tr> <tr> <td>水性漆喷涂</td><td>6</td><td>0.6</td><td>80</td><td>1.1</td><td>2</td><td>568</td><td>1.89</td></tr> </table>								污染源	喷漆重量 (t/a)	喷枪口径 (mm)	喷枪流量 (ml/min)	密度 (t/m ³)	喷枪个数 (个)	喷涂时间 (h/a)	喷涂时间 (h/d)	水性漆喷涂	6	0.6	80	1.1	2	568	1.89
污染源	喷漆重量 (t/a)	喷枪口径 (mm)	喷枪流量 (ml/min)	密度 (t/m ³)	喷枪个数 (个)	喷涂时间 (h/a)	喷涂时间 (h/d)																
水性漆喷涂	6	0.6	80	1.1	2	568	1.89																
<p>喷漆废气中含有漆雾和挥发性有机物，漆雾为粘性颗粒物，喷漆房废气采用上压下吸的方式排放，废气捕集效率在 95%以上，未被捕集废气以无组织形式排放。本项目喷漆房内设置一套废气干式过滤系统对漆雾进行处理，处理后的喷漆废气与烘干废气一并进入一套二级活性炭吸附装置系统进行处理，处理后的尾气通过 25m 高 5#排气筒外排。</p> <p>本项目喷漆房、烘干房尺寸分别为 8m×5m×4m、4m×3m×3m，吸风采取上压下吸风方式，喷漆房、烘干房排风口尺寸分别为 3m×2m、3m×0.5m，根据《涂装车间设计手册》（第二版，王锡春著），喷漆室供风量可按下式计算：</p> $Q=3600AV$ <p>式中：Q—供风量，m³/h；</p> <p>A—气流通过部位的截面积，在上供风、下抽风场合就是喷涂作业区段的面积，m²；</p> <p>V—风速，手工喷涂区段 0.35~0.50m/s，控制风速取 V=0.4m/s；</p> <p>则喷漆时风量=AV×3600=3m×2m×0.4m/s×3600s/h=8640m³/h，考虑风压损失、管道</p>																							

距离等因素, 风机排风量应一定的系统漏风量, 需留有 10%~20%的余量, 则本项目喷漆房在喷漆时取设计风量 10000m³/h; 烘干房烘干风量=AV×3600=3m×0.5m×0.4m/s×3600s/h=2160m³/h, 设计风量 2500m³/h。

根据设计风量, 喷漆房体积为 160m³, 换气约为 62.5 次/h, 烘干房体积为 36m³, 喷漆房换气约为 62.5 次/h, 烘干房换气约 69 次/h, 因此符合喷漆(流平、连接烘干室的防尘通道)换气 30 次/h 以上。

1.3 污染物产排放情况

1.3.1 污染物排放达标分析

表 4-4 污染物治理设施可行性一览表

产污环节	污染物名称	治理措施	收集效率 %	去除率 %	治理措施是否可行
天然气燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	袋式除尘器	100	95(颗粒物)	是
机加工	非甲烷总烃	设备自带的油雾分离器	90	90	是
抛丸、喷砂	颗粒物	袋式除尘器	95	95	是
清洗	非甲烷总烃	/	0	0	是
喷粉	颗粒物	旋风+滤芯回收系统	95	95	是
固化	非甲烷总烃	风冷+二级活性炭吸附处理装置	99	90	是
水性漆喷涂	漆雾	干式过滤器+二级活性炭吸附装置	95	90	是
	非甲烷总烃、TVOC		95	90	是
烘干	非甲烷总烃、TVOC		95	90	是

表 4-5 有组织废气产排放情况一览表

排气筒编号	废气量 m ³ /h	污染物名称	污染物产生情况			污染物排放情况			标准		时间 h/a
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	限值 mg/m ³	速率限值 kg/h	
1#	567	颗粒物	21.16	0.012	0.0143	1.06	0.0006	0.00072	20	/	1200
		二氧化硫	14.11	0.008	0.01	14.11	0.008	0.01	80	/	
		氮氧化物	137.57	0.078	0.0935	137.57	0.078	0.0935	180	/	
2#	8000	颗粒物	270.9	2.167	10.403	13.5	0.108	0.520	20	1	4800
3#	12000	颗粒物	171.1	2.053	1.425	8.5	0.102	0.071	10	0.4	694
4#	1200	非甲烷总烃	7.67	0.0092	0.00416	0.75	0.0009	0.0004	50	2	450

5#	10000	漆雾	100	1.00	0.57	8	0.10	0.057	10	0.4	568
		非甲烷总烃	17.9	0.179	0.1016	1.432	0.0179	0.01016	50	2	
		TVOC	17.9	0.179	0.1016	1.432	0.0179	0.01016	80	2	
	2500	非甲烷总烃	166.4	0.416	0.2494	3.328	0.0416	0.02494	50	2	600
		TVOC	166.4	0.416	0.2494	3.328	0.0416	0.02494	80	2	
5# （最大排放强度）	12500	漆雾	100	1.00	0.57	8	0.10	0.057	10	0.4	568/600
		非甲烷总烃	184.3	0.595	0.351	4.76	0.0595	0.0351	50	2	
		TVOC	184.3	0.595	0.351	4.76	0.0595	0.0351	80	2	

达标情况说明：根据表 4-5，抛丸、喷砂工序产生的颗粒物排放速率和排放浓度符合《江苏省地方大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准；喷粉、喷漆工序产生的颗粒物以及喷粉后固化、喷漆、烘干工序产生的非甲烷总烃及 TVOC 满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/ 4439-2022）表 1 中排放限值。

表 4-6 本项目无组织废气产生及排放情况								
污染源位置	污染物名称	污染物产生量 t/a	治理措施	污染物排放量 t/a	污染物排放速率 kg/h	面源面积 m²	面源高度 m	排放时间 h
一层	非甲烷总烃	0.001	加强车间通风	0.001	0.0002	2000	8	4800
二层	颗粒物	0.653		0.653	0.275	2000	18	4800/694/568
	非甲烷总烃	0.0186		0.0186	0.0315			450/568/600
	TVOC	0.0186		0.0186	0.0315			

1.4 污染治理措施简述

A、废气处理流程

本项目废气处理流程见下图 4-1。

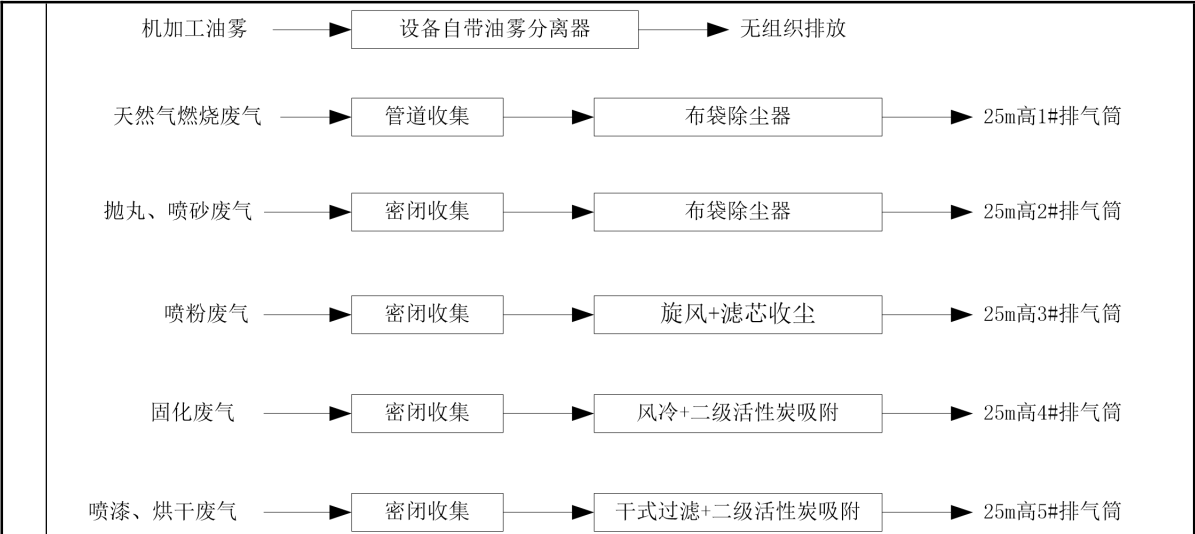


图 4.1 废气收集处理流程图

B、处理原理及可行性分析

(1) 喷粉粉尘—旋风+滤芯除尘器

原理：含尘气体由进风口除尘器过滤室内，因气流体积突然扩张流速骤然降低，颗粒较大的灰尘在自身重量的作用下，从含尘气流中沉降到沉降室内，其余尘粒由于滤筒的筛滤、碰撞、钩住、扩散、静电等各种效应的作用，被阻滞在滤筒的外壁。净化的气体通过滤筒进入清洁室，经过导风管到出风口排出。当滞阻在滤筒外壁的尘粒不断增加时，除尘器阻力不断增大，为了保证除尘器的阻力控制在限定的范围内，由脉冲控制仪发出信号循序打开电磁脉冲阀，使气包内的压缩空气由喷吹管喷射到对应的导风管内（称为一次风），并在高速气流通过导风管时，诱导数倍于一次风的周围空气（称为二次风）经过清洁室进入滤筒，造成滤筒瞬间急剧膨胀、收缩，使积附在滤筒外壁上多余的尘粒被清洗，落下的灰尘经排灰系统排出，使滤筒得到清洗。

效果分析：喷塑粉尘经旋风+滤芯式除尘器处理达标后通过排气筒排放，颗粒物排放浓度低于《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中颗粒物二级标准排放限值：20mg/m³。

(2) 喷漆废气—干式漆雾过滤器

为了防止细小颗粒杂质等进入到吸附净化装置系统，以确保吸附处理系统的气源干净、干燥、无颗粒；采用金属网制成框加架，内夹过滤材料，过滤器安装在金属箱体内部，定期更换。过滤材料为两层过滤模式，由纤维制成的初效+中效过滤棉，主要作用为拦截废气中的漆雾、固体颗粒杂质，为后续活性炭吸附提供有利条件。过滤棉材质为合成纤维无纺布和铝复合物制成褶皱状，具有通风量大、阻力小、容尘量大等特点；过滤箱体外壳采用

Q235t=3.0mm 钢板制成，外部连续焊接，无气泡、夹渣等，现象，整体美观；过滤框架采用 Q235t=1.5mm 制成，保证支架整体强度牢固，外形美观；过滤层采用钢板网内夹过滤材料制成，安装在金属箱体内，定期更换；过滤器过滤材料采用初效+中效过滤器，具有通风量大、阻力小、容尘量大等特点；过滤段上装有压差计（指针式），当设备内部压差超过 300Pa 时，提示清或更换过滤棉；项目使用的干式过滤器参数见表 4-7。					
表 4-7 干式漆雾过滤装置规格参数一览表					
名称	滤袋尺寸（mm）	过滤级别	平均捕捉率 %	过滤风阻（Pa）	更换周期
干式过滤器	592*592*600 (VP4 板式)	G4	>85	67—400	次/3 个月
	592*592*600 (VF9 袋式)	F7	>90	67—450	次/4 个月
G4 级粗效过滤采用抗断裂的玻璃纤维过滤材料组成，纤维呈逐渐递增结构，漆雾平均捕捉率高达 85%以上，耐温 80℃。					
F7 中效过滤滤材为有机合成纤维和微纤构成的无纺布，呈逐渐递增纤维结构，平均捕捉效率高达 93%以上，耐温 100℃。					
通过多级过滤器，保证对 1um 及以上粉尘粒子的过滤效率为 90%。					
(3) 烘干废气—二级活性炭吸附装置					
二级活性炭参数如下：					
表 4-8 活性炭吸附主要技术参数一览表					
序号	项目	技术参数			
1	排气筒编号	5#		6#	
2	风机	Q=1200m³/h		Q=12500m³/h	
3	活性炭床外形尺寸	1200×800×800mm		2000×1700×1400mm	
4	活性炭层尺寸	1000mm×600mm×300mm		1800mm×1500mm×300mm	
5	活性炭层数	2 层		4 层	
6	活性炭密度	0.5g/m³		0.5g/m³	
7	过滤流速	0.56m/s		1.02m/s	
8	停留时间	1.07s		1.18s	
9	灰分	5-8%		5-8%	
10	吸附容量	10%		10%	
11	外壳材质	Q235 防腐		Q235 防腐	
12	二级吸附效率	≥90%		≥90%	
13	填充量	200kg		1800kg	
14	年更换频次	90 天		40 天	
15	碘值	≥800mg/g		≥800mg/g	
根据分析，满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范（HJ2026-2013）》中“采用蜂					

窝状吸附剂时，气流速度宜低于 1.2m/s”的要求，活性炭过滤停留时间一般为 0.5s-2s，符合吸附工程设计要求；满足《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》中“采用蜂窝状活性炭时，气体流速应低于 1.2m/s，气体停留时间大于 1s；选用活性炭主要指标不得低于相关要求(碘值不低于 800mg/g，灰份不高于 15%，比表面积不低于 750m²/g，四氯化碳吸附率不低于 40%，堆积密度不高于 0.6g/cm³)”，更换周期不超过 3 个月，符合南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案相关要求。

(4) 其余处理设施可行性分析

对照《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ 1124—2020)附录 C 污染防治推荐可行技术参考表：

机加工过程产生的油雾推荐可行技术为机械过滤、静电过滤，本项目利用设备自带的油雾分离器（其原理即为机械过滤）进行去除，是推荐可行技术；

抛丸室、喷砂室产生的颗粒物推荐可行技术为袋式除尘、湿式除尘，本项目抛丸、喷砂废气采用袋式除尘设施，是推荐可行技术；

固化过程产生的有机废气推荐可行技术为活性炭吸附、吸附/浓缩+热力燃烧/催化氧化，本项目采取二级活性炭吸附，是推荐可行技术；

喷涂工段产生颗粒物推荐可行技术为文丘里/水旋/水帘、石灰粉吸附、纸盒过滤、化学纤维过滤，本项目采取干式过滤（即为化学纤维过滤），是推荐可行技术。

对照《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》(HJ1121—2020)附录 A.1 废气可行技术参考表：加热过程产生的颗粒物可行技术为燃气或净化后煤制气；袋式除尘；静电除尘，本项目天然气燃烧废气采用袋式除尘器进行处理，为可行技术。

C 排气筒设置合理性分析

本项目排气筒高度均为 25m，排放高度满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)中有组织排放不低于 15m 的要求。项目各排气筒内径、风量、风速等参数见表 4-9。

表 4-9 排气筒相关参数一览表

排气筒编号	排气筒底部中心经纬度		排放口名称	排气筒参数				排放口类型
	经度	纬度		高度 m	直径 m	烟气流 速 m/s	温度 ℃	
1#	121.26278	31.89102	1#排气筒	25	0.15	10.54	50	一般排放口
2#	121.26282	31.89101	2#排气筒	25	0.5	12.35	25	一般排放口
3#	121.26292	31.89101	3#排气筒	25	0.6	12.87	25	一般排放口
4#	121.26296	31.89102	4#排气筒	25	0.2	11.97	35	一般排放口

5#	121.26311	31.89099	5#排气筒	25	0.6	13.3	35	一般排放口
----	-----------	----------	-------	----	-----	------	----	-------

由上表可知，项目排气筒风速均符合《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)中“流速宜取 15m/s 左右”的要求，因此项目排气筒的设置是合理的。

1.5 非正常工况

建设项目生产过程环保设备出现异常情况，废气未能经有效处理后排放，停电状态下，开机前为运行废气处理装置等情况，均会导致非正常排放。项目非正常工况如下：

表 4-10 项目有组织废气非正常产生及排放情况

非正常排放源	非正常排放方式	污染物	处理设施最低处理效率	非正常排放浓度 (mg/m³)	单次持续时间 (h)	年发生频次 (次)	排放量 kg/a
天然气燃烧	废气治理设施故障或过饱和	颗粒物	0	21.16	0.5	1	0.006
		二氧化硫	0	14.11	0.5	1	0.004
		氮氧化物	0	137.57	0.5	1	0.039
喷砂		颗粒物	0	162.5	0.5	1	0.65
抛丸		颗粒物	0	108.4	0.5	1	0.4335
喷粉		颗粒物	0	171.1	0.5	1	1.0265
固化		非甲烷总烃	0	7.67	0.5	1	0.0046
水性漆喷涂、烘干		漆雾	0	100	0.5	1	0.5
		非甲烷总烃	0	17.9	0.5	1	0.0895
		TVOC	0	17.9	0.5	1	0.0895
		非甲烷总烃	0	166.4	0.5	1	0.208
		TVOC	0	166.4	0.5	1	0.208

大气污染物的非正常排放控制措施主要有：

①建立健全的环保机构，对管理人员和技术人员进行岗位培训。

②加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；对废气处理装置排污口污染物浓度进行常规监测，及时发现事故状况，防止废气超标排放。

③应设有备用电源和备用处理设备和零件，以备停电或设备出现故障时保障及时更换使废气做到达标排放。

④事故发生时，建设单位必须立即停止相应生产，以停止相应污染物的产生。及时组织人员查找事故发生的原因，并迅速抢修，使处理装置及时恢复正常运行。制定并落实事故应急处理机制，确保发生污染事故时，能及时、有效的作出应对。

项目喷漆、烘干等过程均有少量未收集的有机废气无组织排放。建设单位需按照《挥发

性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的相关要求采取必要的措施减少项目无组织废气的排放，主要包括：

①严格控制生产技术参数，尤其是各工段温度的控制；

②加强生产管理、按相关技术导则和规范合理安装集气装置，将集气罩尽可能包围并靠近污染源，减小吸气范围，保证生产过程中废气的收集效率，以减少无组织废气的排放；

③选用高质量的设备，提高安装质量，加强生产设备的密闭性，尽量减少废气从设备缝隙中无组织排放，须定期进行检修维护，保证废气的收集效果。

1.6 异味影响分析

挥发性有机废气通常带有一定刺激性气味形成恶臭，带有异味，恶臭气味以臭气浓度为表征。项目采用二级活性炭吸附装置处理有机废气，可以有效去除恶臭。

本报告引用张欢等在《恶臭污染评价分级方法》中基于韦伯-费希纳公式所建立的臭气强度与臭气浓度的关系，将国外臭气强度 6 级法与我国《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）结合，该分级法以臭气强度的嗅觉感觉和实验经验为分级依据，对臭气浓度进行等级划分，提高了分级的准确程度。

经类比调查，影响区域及污染强度见表 4-11。

表 4-11 恶臭影响范围及程度

范围（米）	0~15	15~30	30~100
强度	1	0	0

由表 4-11 可知，恶臭随距离的增加影响减小，当距离大于 15 米时对环境的影响可基本消除，距离本项目最近的敏感目标为项目南侧大洪村居民点，位于项目上风向，影响较小。

1.7 废气监测计划

①日常监测

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ 1086-2020）中监测要求，本项目拟定的具体监测内容见表 4-12。

表 4-12 本项目排放口设置情况及污染排放监测计划表

监测对象	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
废气	1#	颗粒物	一年一次	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）
		二氧化硫	一年一次	
		氮氧化物	一年一次	
		烟气黑度	一年一次	
	2#	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）
	3#	颗粒物	一年一次	《工业涂装工序大气污染物排

	4#		非甲烷总烃	一年一次	放标准》（DB32/ 4439-2022）
	5#		颗粒物(漆雾)	一年一次	
			非甲烷总烃	一年一次	
			TVOC	一年一次	
	无组织	厂界	非甲烷总烃	半年一次	《大气污染物综合排放标准》 （DB32/4041-2021）
			颗粒物	半年一次	
			臭气浓度	半年一次	《恶臭污染物排放标准》 （GB14554-93）
		厂区内	非甲烷总烃	一季度一次	《大气污染物综合排放标准》 （DB32/4041-2021）

②验收监测

表 4-13 验收监测计划表

种类	监测点位	监测项目	监测频次
废气	1#	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	连续 2 天 每天 3 次
	2#	颗粒物	
	3#	颗粒物	
	4#	非甲烷总烃	
	5#	漆雾、非甲烷总烃、TVOC	
	厂界	颗粒物、非甲烷总烃	
	厂区内	非甲烷总烃	
注意事项	列出监测期间天气状况、风向、风速、气温、湿度、大气压。		

2、废水

2.1 污染工序及产排放量分析

2.1.1 生产废水

（1）喷枪清洗废水

本项目共有 2 把喷枪，喷枪喷完漆后需用水清洗，根据建设单位提供资料，每天喷枪清洗 2 次，每个喷枪每次用水量为 0.5L，年工 300 天，则每年产生的喷枪清洗废水 0.6t/a，作为危废委托有资质单位安全处置。

（2）超声波清洗废水

超声波清洗废水主要产生于超声波清洗工序，超声波清洗槽内净尺寸为 1m(L)×1m(H)×2m(W)，共 1 个槽体，工作温度为 50℃，槽液为浓度 1%的除油槽液，约占槽体容积的 75%，槽液每天更换 2 次，生产过程用水损耗取 10%，则超声波清洗工序用水量 900t/a，产生废水量为 810t/a。

（3）水洗废水

水洗废水产生于除油清洗后热水洗工序，槽体净尺寸为 1m(L)×1m(H)×2m(W)，共 2 个槽体，工作温度为常温℃，槽液为清水，约占槽体容积的 75%，溢流量为 3L/min，生产过程用水损耗取 10%，则水洗工序用水量 1728t/a，产生废水量为 1555.2t/a。

(4) 打磨废水

企业拟设置湿法打磨机 1 台，规格为：1m(L)×0.46m(H)×0.5m(W)，其中水体积约占总容积的 50%，每 2 小时排放 1 次，生产过程用水损耗取 20%，则打磨工序用水量 276t/a，产生废水量为 220.8t/a。

生产废水经厂区自建污水处理设施（20m³/d）处理后接入园区污水管网。

2.1.2 生活污水

本项目新增劳动定员人数为 20 人，年生产天数 300 天，生产为一班制，根据《江苏省林牧渔业、工业、服务业和生活用水定额》（2019 年修订）确定本项目员工生活用水量为 150L/（人·d），则生活用水量约为 900m³/a，排放系数按 0.80 计，则产生生活污水量为 720t/a。

本项目不进行地面、设备冲洗，因此不涉及冲洗废水。

项目生产废水经厂区自建污水处理设施后与经化粪池处理后的生活污水达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准后接管进入南通市海门东洲水处理有限公司深度处理，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》((DB32 4440-2022)中表 1 中 B 标准后，最终排入长江。

本项目污染物产生量及排放见表 4-14，水污染物“两本账”核算见表 4-15。

表 4-14 本项目水污染物浓度及产生量

废水名称	废水量(t/a)	污染物名称	产生浓度(mg/L)	产生量(t/a)	治理措施	接管浓度(mg/L)	接管排放量(t/a)	最终排放浓度(mg/L)	最终排放量(t/a)
生活污水	720	COD	500	0.36	化粪池	350	0.252	50	0.036
		SS	450	0.324		150	0.108	10	0.0072
		NH ₃ -N	30	0.022		30	0.022	5	0.0036
		TP	5	0.004		5	0.004	0.5	0.00036
		TN	45	0.032		45	0.032	15	0.0108
废水名称	废水量(t/a)	污染物名称	产生浓度(mg/L)	产生量(t/a)	治理措施	接管浓度(mg/L)	接管排放量(t/a)	最终排放浓度(mg/L)	最终排放量(t/a)
除油、打磨	1030.8	COD	800	0.825	厂区污水处理设施	300	0.776	50	0.1293
		SS	500	0.515		150	0.388	10	0.0259
		石油类	120	0.124		15	0.039	1	0.0026
		LAS	150	0.155		15	0.039	0.5	0.0013
水洗槽废	1555.2	COD	200	0.311		/			
		SS	150	0.233					

水	石油类	40	0.062		
	LAS	50	0.078		

表 4-15（1）生活污水水污染物“两本账”（t/a）				
污染物名称	产生量	削减量	接管量	最终排放量
废水量	720	0	720	720
COD	0.36	0.108	0.252	0.036
SS	0.324	0.216	0.108	0.0072
NH ₃ -N	0.022	0	0.022	0.0036
TP	0.004	0	0.004	0.00036
TN	0.032	0	0.032	0.0108

表 4-15（2）生产废水水污染物“两本账”（t/a）				
污染物名称	产生量	削减量	接管量	最终排放量
废水量	2586	0	2586	2586
COD	1.136	0.36	0.776	0.1293
SS	0.748	0.36	0.388	0.0259
石油类	0.186	0.147	0.039	0.0026
LAS	0.233	0.194	0.039	0.0013

表 4-15（3）全厂水污染物“两本账”（t/a）				
污染物名称	产生量	削减量	接管量	最终排放量
废水量	3306	0	3306	3306
COD	1.496	0.468	1.028	0.1653
SS	1.072	0.576	0.496	0.0331
NH ₃ -N	0.022	0	0.022	0.0036
TP	0.004	0	0.004	0.00036
TN	0.032	0	0.032	0.0108
石油类	0.186	0.147	0.039	0.0026
LAS	0.233	0.194	0.039	0.0013

2.2 废水监测计划

①自行监测

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）、根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ1086-2020)，废水自行监测方案如下：

表 4-16（1）废水自行监测监测因子及频次表			
监测点位	监测指标	监测设施	监测频次
DW001	pH、COD、SS、氨氮、TP、TN、石油类、LAS	手工	1 次/半年

②验收监测

表 4-16（2）废水验收监测因子及频次表

监测点位	监测指标	监测设施	监测频次
DW001	pH、COD、SS、氨氮、TP、TN、石油类、LAS	手工	4 次/天*2 天

2.3 废水治理措施简述

（2）废水治理措施简述

本项目废水主要为生活污水、生产废水。

①水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价

生活污水经化粪池预处理达到接管标准后，进入南通市海门东洲水处理有限公司深度处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32 4440-2022）中表 1 的 B 标准后排入长江海门段。

生产废水处理工艺：

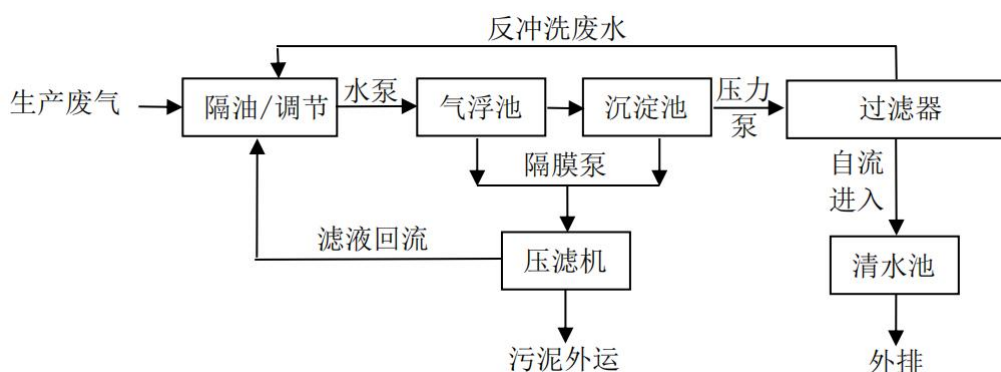


图 4.2 废水处理流程图

生产废水自流进入隔油池，去除表面浮油，再进入调节池，一均衡水质、水量，保证整个系统均衡运行。

废水由泵打入相应气浮池，在气浮池前段加入混凝剂进行混凝反应。气浮池利用在高压的情况下，使大量的空气溶于水，形成溶气水，作为工作介质，通过专用释放器骤然减压，释放出无数微细泡，与经过混凝反应后的悬浮物粘附在一起使其絮体的比重小于 1，经导流筒、导流锥至气浮区，絮凝核胞将在随微气泡上浮过程同时增大，上升至顶部絮渣层逐步被压缩增浓，最后被刮渣机刮除，有效去除 SS 等。絮凝后比重较大的 SS 经沉淀池沉淀后去除，气浮池浮渣及沉淀池污泥由气动隔膜泵泵入板框压滤机压泥脱水，泥饼外运并安全处置。滤液回流至前端调节池。

气浮和沉淀处理后的废水通过过滤进一步截留吸附废水中的 SS，过滤器定期反冲洗，冲洗后的废水返回调节池继续处理。

各设施处理效果见下表：

表 4-17 项目生产废水各处理单元处理效果一览表 单位：mg/L

工艺指标		COD	SS	石油类	LAS
隔油	进水	800	500	120	150
	出水	800	500	48	150
	去除率（%）	0	0	60	0
气浮	进水	800	500	48	150
	出水	500	300	19.2	45
	去除率（%）	37.5	40	60	70
沉淀	进水	500	300	19.2	45
	出水	300	150	15	15
	去除率（%）	40	50	22	67

表 4-18 项目生活污水水质表 单位：mg/L

指标	pH	COD	SS	NH ₃ -N	TP	TN
废水产生浓度	6-9	500	450	30	5	50
预处理后浓度	6-9	350	150	30	5	30
污水处理厂接管浓度	6-9	500	320	30	7	55
南通市海门东洲水处理有限公司最终排放标准	6-9	40	10	3	0.3	10

表 4-19 项目生产废水水质表 单位：mg/L

指标	pH	COD	SS	石油类	LAS
废水产生浓度	6-9	800	500	120	150
预处理后浓度	6-9	300	150	15	15
污水处理厂接管浓度	6-9	500	320	20	20
南通市海门东洲水处理有限公司最终排放标准	6-9	40	10	1	0.5

综上所述，本项目生活污水和一般生产废水所排废水中主要污染因子为 COD、SS、氨氮、总磷、总氮、石油类、LAS 等常规因子，接管废水中各污染物浓度均符合污水处理厂的接管标准要求。因此本项目水污染控制和水环境影响减缓措施可行。

②依托污水处理设施的环境可行性评价

1) 南通市海门东洲水处理有限公司概况

南通市海门东洲水处理有限公司位于南通市海门区三厂街道，沿江一级公路与青龙河交汇的西南角，目前已完成五期共计 16 万吨/日污水处理设施建设，工艺选用改进型 MSBR，尾水排入长江，出水水质按（GB19818-2002）一级 A 排放标准执行。

南通市海门东洲水处理有限公司污水处理工艺见图 4-3。

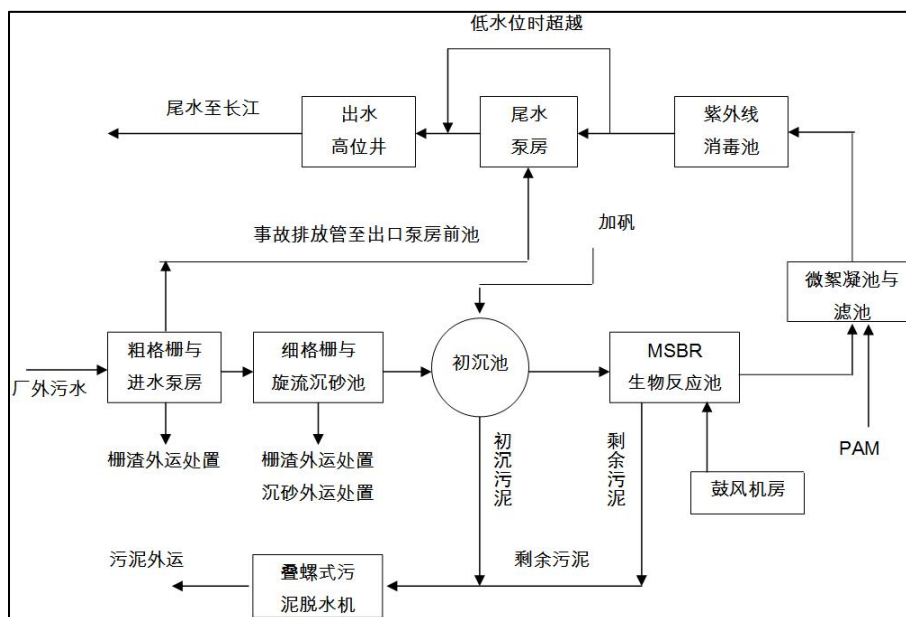


图 4-3 污水处理厂处理工艺流程图

2) 水量处理上分析

南通市海门东洲水处理有限公司处理规模为 16 万 m^3/d ，现状污水处理厂主要接管南通市海门区中西部地区的污水，实际废水处理量约为 11 万 m^3/d ，剩余量 5 万 m^3/d 。项目位于三厂街道，在南通市海门东洲水处理有限公司收水范围内，项目建成后，污水总量为 3306t/a，废水日最大排水量 11.02t/d，远小于海门市东洲水处理有限公司剩余量，因此，从水量接管方面来看，南通市海门东洲水处理有限公司是可以满足需求的。

3) 水质处理上分析

根据上述分析，本项目生活污水和一般生产废水所排废水中主要污染因子为 COD、SS、氨氮、总磷、总氮、石油类、LAS 等常规因子，废水水质简单，且接管废水中各污染物浓度均符合污水处理厂的接管标准要求，且南通市海门东洲水处理有限公司出水稳定达标，因此，从水质处理方面来看，南通市海门东洲水处理有限公司是可以满足需求的。

因此，从接收水量、接管标准、时间和管网布设及南通市海门东洲水处理有限公司运行现状等方面综合考虑，建设项目废水接管南通市海门东洲水处理有限公司是可行的。

3、噪声

3.1 噪声源强分析

本项目主要噪声源为设备机械噪声，其声源噪声级约达 70-90dB(A)，本项目采用低噪声设备的同时，采取减振、隔声、绿化等降噪措施，以达到隔声、降噪效果。本项目主要设备噪声源强见表 4-20。

表 4-20（1） 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）												
序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声功率级/dB（A）	声源控制措施	运行时段				
			X	Y	Z							
1	空压机	/	-14.7	15.1	1.2	90	风机、采取基座固定减振	生产时				
2	风机	8000m³/h	-31.2	17.1	1.2	90						
3	风机	8000m³/h	-28.6	-9.4	1.2	90						
4	风机	12000m³/h	-22.2	-10	1.2	90						
5	风机	1200m³/h	-9.3	-11.7	1.2	90						
6	风机	12500m³/h	-25.1	15.9	1.2	90						

表 4-20（2） 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）																			
序号	建筑物名称	声源名称	型号	声功率级/dB（A）	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声声压级/dB(A)				
						X	Y	Z	E	S	W	N			E	S	W	N	建筑物外距离
1	生产车间	成型机,10 台（按点声源组预测）	/	75（等效后：85.0）	高噪声设备安装时加装减振垫、消音器	25	-3.4	1.2	14.3	77.5	13.7	26.6	生产时	41	30.3	30.2	30.3	30.2	1
2		CNC 加工中心,48 台（按点声源组预测）	/	75（等效后：91.8）		-17	2	1.2	13.9	35.2	13.4	68.9		41	37.1	37.0	37.1	37.0	1
3		超声波气动挫,4 台（按点声源组预测）	/	75（等效后：81.0）		-42.4	4.9	1.2	14.1	9.6	12.9	94.5		41	36.3	36.5	36.4	36.2	1
4		冲床,4 台（按点声源组预测）	/	72.0（等效后：78.0）		25.4	-3.5	1.2	14.4	77.9	13.6	26.2		41	36.3	36.2	36.3	36.2	1
5		镗雕机	/	80		-39	13.9	1.2	4.7	11.9	22.3	92.4		41	21.3	20.4	20.3	20.2	1
6		镗雕机	/	80		-42.8	14.7	1.2	4.4	8.0	22.5	96.3		41	21.4	20.6	20.3	20.2	1
7		钻床	/	80		-36.9	8.3	1.2	10.0	14.6	17.0	89.5		41	20.5	20.3	20.3	20.2	1
8		钻床	/	80		-38.4	1	1.2	17.5	14.1	9.6	90.0		41	20.3	20.3	20.5	20.2	1
9		抛丸机	/	85		-23.3	9	7.2	7.7	28.1	19.5	76.2		41	25.6	25.2	25.3	25.2	1
10		喷砂机	/	85		-28	9.8	7.2	7.5	23.3	19.7	81.0		41	25.6	25.3	25.3	25.2	1
11		喷漆房	/	75		-4.7	6.5	7.2	8.0	46.8	19.5	57.4		41	20.6	20.2	20.3	20.2	1

12	喷粉线	/	75	-10.6	7.5	7.2	7.7	40.8	19.7	63.4	41	20.6	20.2	20.3	20.2	1
13	污水处理	/	75	4.6	8.7	1.2	4.7	55.8	22.9	48.5	41	21.3	20.2	20.3	20.2	1

为了减轻设备运行产生的噪声对周围环境的影响，建设方拟采取如下降噪措施：

(1) 厂区合理布局，各类设备均设置在室内，车间封闭。窗户采用双层中空玻璃，车间门采用重性隔声门，以上措施最高可降低噪声 20dB(A)。

(2) 隔绝传播途径：对于噪声源强相对较高的设备底座安装减震基座、垫橡胶圈，在声源周围加装隔声屏障或设置隔振沟。

(3) 加强管理：加强对企业操作人员的业务管理，加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝设备不正常运转产生的高噪声现象。

(4) 搞好绿化：厂区围墙采用实心墙，沿厂区边界种植绿化防护林带，以美化环境和滤尘降噪。

3.2 声环境影响分析

本项目生产过程中生产车间内的噪声源混响声级值在 75~90dB (A) 左右，运行噪声主要考虑到设备运行的噪声，主要采取减振和隔声的生产方式，两侧车间墙壁和门窗隔声，必要时采取减振和隔声措施。

根据资料和本项目声环境现状，以常规的噪声衰减和叠加模式进行预测计算与评价。计算中考虑了屏障效应、隔声、吸声、消声及距离衰减等因素，预测了在正常生产条件下生产噪声对厂界的影响值。

预测公式：

a) 建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值 (L_{eqg}) 计算公式：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中： L_{eqg} —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{Ai} —i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

T—预测计算的时间段，s；

t_i —i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

b) 预测点的预测等效声级(L)计算公式：

$$L_{eq} = 10 \lg (10^{0.1 L_{eqg}} + 10^{0.1 L_{eqb}})$$

式中： L_{eqg} —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{eqb} —预测点的背景值，dB(A)。

根据类比调查，该项目设备噪声级在 70~90dB (A) 之间。由于该项目设备位于研发综合车间内，且采取减振、隔声等措施，房屋降噪可达 25~30dB (A)，且车间离厂界有一定距离。根据计算，车间内各声源噪声叠加值经厂房隔声，换算成的等效室外声源声级值，噪声预测结果见表 4-21。

表 4-21 各测点声环境影响预测结果单位：dB (A)

预测方位	最大值点空间相对位置			时段	贡献值 (dB(A))	标准限值 (dB(A))	达标情况
	X	Y	Z				
东侧	48.8	-19.4	1.2	昼间	43.7	65	达标
	48.8	-19.4	1.2	夜间	43.7	55	达标
南侧	13.1	-15	1.2	昼间	46.9	65	达标
	13.1	-15	1.2	夜间	46.9	55	达标
西侧	-37.5	-8.8	1.2	昼间	50.1	65	达标
	-37.5	-8.8	1.2	夜间	50.1	55	达标
北侧	10.7	12.1	1.2	昼间	46.2	65	达标
	10.7	12.1	1.2	夜间	46.2	55	达标

预测结果表明，该项目各高噪声设备，经厂方采取有效控制措施后，厂界监测点噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，对周围声环境影响较小。

3.3 噪声监测计划

定期对厂界进行噪声监测，每季度开展一次，并在噪声监测点附近醒目处设置环境保护图形标志牌。

表 4-22 噪声污染源监测计划

污染源名称	监测点位	监测指标	监测频次	监测采样和分析方法	执行排放标准
噪声	厂界外 1 米	昼间等效声级 L_d 、 L_n	1 次/季度	《环境检测技术规范》	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

4、固体废物

4.1 固体废物产生及处置情况

本项目产生的固体废物主要包括：

一般工业固废：

①废塑粉：废塑粉主要来自于喷塑过程中塑粉的地面沉降及未被回收使用产生的塑粉，

<p>根据物料平衡核算，企业废塑粉产生量约为 0.203t/a，为一般工业固废，由厂区收集后外售处理。</p> <p>②废包装材料：企业原辅料包装材料产生量约为 2t/a，为一般工业固废，由厂区收集后外售处理。</p> <p>③废边角料、不合格品：本项目生产过程中会产生废铝合金材料，机加工及冲压过程边角料产生量约原料的 1%，产品合格率约为 99%，则废边角料、不合格品产生量约为 100t/a，为一般工业固废，厂区统一收集后外售。</p> <p>④废玻璃砂：项目喷砂工序将产生一定量的废玻璃砂，可知本项目废钢砂的产生量为 1.5t/a，集中收集后外售。</p> <p>⑤废钢丸：根据同行业类比分析，回收的废钢丸约占钢丸使用量的 75%，本项目使用的钢丸 3t/a，则废钢丸产生量为 2.25t/a。</p> <p>⑥除尘器收尘：根据前文工程分析，喷砂、抛丸过程产生的颗粒物经袋式除尘器处理后排放，除尘器收尘量为 9.88t/a，集中收集后外售。</p> <p>⑦湿法打磨沉渣</p> <p>铝合金型材湿法作业过程中产生沉淀物，主要为金属沉渣，产生量约占工件加工量的 1‰，即为 5t/a。</p> <p>危险固废：</p> <p>①废漆桶：本项目水性漆为桶装，年用量为 5 吨，规格为 25kg/桶，则废漆桶的产生量为 200 个，单个包装桶重量以 1.5kg 计，则废漆桶的产生量为 0.3t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 年），废漆桶属于危险废物（废物类别：HW49、废物代码：900-041-49，危险特性为：T/In），需定期委托有资质单位安全处置。</p> <p>②废过滤棉：根据工程分析，废气处理装置中过滤棉吸附的颗粒物量为 0.513t/a，根据《漆雾高效干式净化法的关键—过滤材料》文中同类型过滤棉数据，容尘量取 4.5kg/m²，重量取 500g/m²，因此，废气处理装置过滤棉的年用量约 0.057t/a，滤棉填充量为 30kg，过滤棉每半年更换一次，则本项目共产生废过滤棉 0.573t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 年），废过滤棉属于危险废物（废物类别：HW49，废物代码：900-041-49，危险特性为：T/In），需定期委托有资质单位安全处置。</p> <p>③废活性炭：本项目 4#和 5#排气筒对应的废气处理设备设有活性炭吸附装置，根据工程分析，活性炭的使用量如下：</p> <p>根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》（2021 年 7 月 19 日发布）中活性炭更换周期计算公式：</p>
--

	<p style="text-align: center;">$T = m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$ (公式一)</p> <p>式中：</p> <p>T—更换周期，天；</p> <p>m—活性炭的用量，kg；</p> <p>s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）</p> <p>c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；</p> <p>Q—风量，单位 m³/h；</p> <p>t—运行时间，单位 h/d。</p> <p>4#排气筒治理设施：根据公式一，m 取 200，s 取 10%，c 取 6.92，Q 取 1200，t 取 1.5，经计算得：T=1605 天，对照《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》要求，活性炭更换周期不得超过 3 个月，故本设施按照 90 天更换一次，则废活性炭平均年产生量为 0.804t/a。</p> <p>5#排气筒治理设施：根据公式一，m 取 1800，s 取 10%，c 取 16.468 和 163.072，Q 取 12500，t 分别取 1.89 和 2，经计算得：T=40 天，则废活性炭平均年产生量为 14.716t/a。</p> <p>根据《国家危险废物名录》（2021 年），废活性炭属于危险废物（废物类别：HW49，废物代码：900-039-49，危险特性为：T），需定期委托有资质单位安全处置。</p> <p>④漆渣：根据工程分析，本项目漆渣的产生量为 0.63t/a；根据《国家危险废物名录》（2021 年），漆渣属于危险废物（废物类别：HW12，废物代码：900-252-12，危险特性为：T，I），需定期委托有资质单位安全处置。</p> <p>⑤喷枪清洗废液：根据工程分析，年喷枪清洗废液产生量约 0.6t/a。</p> <p>⑥废切削液：项目在使用设备对工件进行加工过程中，使用切削液对设备进行润滑，减小工件和设备之间的摩擦。以及利用油雾分离器处理产生的废切削液，该部分为危险废物（HW09，900-006-09），年产生量为 2t/a，收集后委托有资质单位进行处理。</p> <p>⑦沾染废切削液的金属屑</p> <p>本项目 CNC 加工过程会用到切削液，产生的金属屑含有少量废切削液，沾染废切削液的金属屑产生量为约为边角产生量的 10%，即为 5t/a，废物类别为 HW09，废物代码为 900-006-09，根据《国家危险废物名录》2021 年版)附录危险废物豁免管理清单中“危废代码为 900-200-08、900-006-09 危险废物为金属制品机械加工行业磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或切削液进行机械加工过程产生的属于危险废物的含油金属屑，豁免环节为利用：豁免条件为经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，豁免内容为利用过程不按危险废物管理”，建设单位产生的沾染废切削液的金属屑满足以上要求可委托有金属冶炼能力的单位利用。</p>
--	--

⑧废劳保用品：建设项目在生产及设备维护保养过程中产生废劳保用品，约为 0.5t/a。对照《国家危险废物名录》（2021 年），废劳保用品属于危险废物，废物类别为 HW49，委托有资质单位处置。

⑨废水处理污泥

项目污水处理工艺为“隔油/调节+气浮+沉淀+过滤”，废水污泥产生量参考《集中式污染治理设施产排污系数手册》中：工业废水集中处理设施的物化污泥产生系数及相应公式：

$$S=K_1Q+K_3C$$

式中：S-含水率 80%的污泥产生量；

K_1 -物理污泥产生系数，吨/万吨-废水处理量，项目 K_1 取 10.1；

K_3 -城镇污水处理厂或工业废水集中处理设施的化学污泥产生系数，吨/吨-絮凝剂使用量，项目 K_3 取 4.53；

Q-污水处理厂的 actual 污（废）水处理量，万吨/年；

C-污水处理厂的絮凝剂使用总量，吨/年。

项目废水处理量 2586t/a，则 Q 为 0.2586；絮凝剂添加取 0.1%污水量，则 C 为 2.586。经计算，压滤后的污泥产生量约 9.73t/a（含水率 80%），废物类别为 HW08，废物代码为 900-210-08，收集后应委托有资质单位处置。

生活垃圾：

生活垃圾按 0.5kg/人·d 计，本项目员工 20 人，全年工作 300 天，则生活垃圾产生量为 3t/a，由环卫部门收集后统一清运。

根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）的规定，判断其是否属于固体废物，具体判定结果见表 4-23。

表 4-23 建设项目固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	产生环节	属性	主要成分	形态	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)
1	废塑粉	喷粉	一般固废	塑粉	固	《国家危险废物名录》（2021）	/	99	900-999-99	0.203
2	废包装材料	包装	一般固废	纸、塑料等	固		/	99	367-002-99	2
3	废边角料、不合格品、沉渣	机加工、去毛刺等	一般固废	铝合金	固		/	10	367-002-10	105
4	废玻璃砂	喷砂	一般固废	石英砂	固		/	99	367-002-99	1.5
5	废钢丸	抛丸	一般固废	钢丸	固		/	99	367-002-99	2.25

6	除尘器收尘	废气处理	一般固废	铝合金等	固		/	66	367-02-66	9.88
7	废漆桶	原料包装	危险固废	水性漆	固		T/In	HW49	900-041-49	0.3
8	废过滤棉	废气处理	危险固废	漆雾等	液		T/In	HW49	900-041-49	0.573
9	废活性炭	废气处理	危险固废	有机废气	固		T	HW49	900-039-49	15.52
10	漆渣	喷漆	危险固废	水性漆等	液		T, I	HW12	900-252-12	0.63
11	喷枪清洗废液	喷漆	危险固废	水性漆等	液		T, I	HW12	900-252-12	0.6
12	废切削液	机加工	危险固废	油烃	液		T	HW09	900-006-09	2
13	沾染废切削液的金属屑	CNC	危险固废	铝合金、矿物油	固		T	HW09	900-006-09	5
14	废劳保用品	设备维修	危险固废	含油抹布、手套	固		T/In	HW49	900-041-49	0.5
15	废水处理污泥	废水处理	危险固废	有机物、泥砂	半固		T	HW08	900-210-08	9.73
16	生活垃圾	职工生活	一般固废	废纸等	固		/	/	900-999-99	3

表 4-24 废贮存及处置情况一览表

序号	固废名称	属性	贮存方式	处置方式及去向	处置量 (t/a)
1	废塑粉	一般固废	袋装存放于一般固废仓库	收集后外售	0.203
2	废包装材料	一般固废		收集后外售	2
3	废边角料、不合格品	一般固废		收集后外售	105
4	废玻璃砂	一般固废		收集后外售	1.5
5	废钢丸	一般固废		收集后外售	2.25
6	除尘器收尘	一般固废		收集后外售	9.88
7	废漆桶	危险固废	装在托盘上存放于危废仓库内	有资质的单位	0.3
8	废过滤棉	危险固废	密闭袋装存放于危废仓库内	有资质的单位	0.573
9	废活性炭	危险固废	密闭袋装存放于危废仓库内	有资质的单位	15.52
10	漆渣	危险固废	桶装存放于危废仓库内	有资质的单位	0.63
11	喷枪清洗废液	危险固废	桶装存放于危废仓库内	有资质的单位	0.6
12	废切削液	危险固废	桶装存放于危废仓库内	有资质的单位	2

13	沾染废切削液的金属屑	危险固废	塑料桶/箱、金属桶/箱或不锈钢推车等刚性容器收集存放于危废仓库内	有资质的单位	5
14	废劳保用品	危险固废	桶装存放于危废仓库内	有资质的单位	0.5
15	废水处理污泥	危险固废	袋装存放于危废仓库内	有资质的单位	9.73
16	生活垃圾	一般固废	垃圾桶	环卫部门清运	3

表 4-25 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	占地面积（m ² ）	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废仓库	废漆桶	HW49	900-041-49	35	装在托盘上存放于危废仓库内	35t	半年
2		废过滤棉	HW49	900-041-49		密闭袋装存放于危废仓库内		半年
3		废活性炭	HW49	900-039-49		密闭袋装存放于危废仓库内		半年
4		漆渣	HW12	900-252-12		桶装存放于危废仓库内		半年
5		喷枪清洗废液	HW12	900-252-12		桶装存放于危废仓库内		半年
6		废切削液	HW09	900-006-09		桶装存放于危废仓库内		半年
7		沾染废切削液的金属屑	HW09	900-006-09		塑料桶/箱、金属桶/箱或不锈钢推车等刚性容器收集存放于危废仓库内		半年
8		废劳保用品	HW49	900-041-49		桶装存放于危废仓库内		半年
9		废水处理污泥	HW08	900-210-08		袋装存放于危废仓库内		半年

4.2 固体废物影响分析

4.2.1 固废产生情况

项目运营期产生的固体废物主要包括：

一般工业固废：废塑粉、废包装材料、废边角料、不合格品、废玻璃砂、废钢丸、除尘器收尘；

危险固废：废漆桶、废过滤棉、废活性炭、漆渣、喷枪清洗废液、废切削液、沾染废切削液的金属屑、废劳保用品、废水处理污泥；

生活垃圾。

<p>废塑粉、废包装材料、废边角料、不合格品、废玻璃砂、除尘器收尘；废漆桶、废过滤棉、废活性炭、漆渣、喷枪清洗废液、废切削液、沾染废切削液的金属屑、废劳保用品、废水处理污泥由企业收集后委托有资质的单位处置，生活垃圾委托环卫清运。</p> <p>由以上分析可知，建设项目固废均得到有效处置，不会产生二次污染，建设项目固废处置方式可行，对周围环境影响较小。</p> <p>4.2.2 固废环境影响分析</p> <p>危险废物暂存及转移应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令 第 23 号）、《关于开展全省固废危废环境隐患排查整治专项行动的通知》（苏环办[2019]104 号）、《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办[2019]149 号）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号）、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办〔2021〕207 号）中要求进行。</p> <p>①危险废物贮存场所（设施）环境影响分析</p> <p>本项目产生的危险固废为废漆桶、漆渣、废活性炭等，危险废物均在各产污环节做到分类收集和贮存，避免混入生活垃圾中。在运出厂区之前暂存在专门的危废堆场内。项目在生产车间内设置危废堆场，占地面积为 35m²，存储期小于 12 个月。危废堆场选址所在区域地质结构稳定，地震强度 4 度，满足地震烈度不超过 7 级的要求；危废暂存间底部高于地下水最高水位；本项目危废堆场不位于溶洞区或易遭受严重自然灾害如洪水、滑坡、泥石流、潮汐等影响的地区；本项目危废堆场建在易燃、易爆等危险品仓库、高压输电线路防护区域以外。危废暂存场所应做好防腐、防渗和防漏处理，四周设置围堰，预防废物泄漏。</p> <p>综上所述，项目危废堆场选址合理。本项目危险废物收集、贮存过程严格做好防渗、防雨、防漏措施。危险废物贮存处置方式可行，不会造成对环境的二次污染。</p> <p>③运输过程的环境影响分析</p> <p>项目危险废物主要产生于涂装、废气处理等工序，危险废物产生后放入专门盛装危险废物的容器中，由带有防漏托盘的拖车转运至危废堆场内，转运过程中由于人为操作失误造成的容器倒翻等情况时，因此，企业应加强培训和管理。此外本项目危险废物产生地点距离危废堆场距离较近，因此，企业在加强管理的情况下，转运过程中出现散落、泄漏概率较小，对周围环境影响较小。</p> <p>项目产生的危险废物按照相应的包装要求进行包装，企业危险废物外运委托有资质的单位进行运输，严格执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）和《危险废物转移管理办法》，并制定好危险废物转移运输途中的污染防范及事故应急措施，严格按照</p>
--

要求办理有关手续。运输单位在运输本项目危险废物过程中应严格做好相应的防范措施，防止危险废物的泄露，或发生重大交通事故，具体措施如下：

A、采用专用车辆直接从企业将危险废物运送至处理处置单位厂内，运输过程严格遵守《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关规定。

B、运输途中不设中转站临时贮存，避免危险废物在中转站卸载和装载时发生二次污染的风险，及时由危险废物的产生地直接运送到处理处置单位厂内。

C、在运输前应事先作出周密的运输计划，安排好运输车辆经过各路段的时间，尽量避免运输车辆在交通高峰期间通过市区。

D、危险废物运输者应制定事故应急和防止运输过程中发生泄漏、丢失、扬散的保障措施和配备必要的设备，在危险废物发生泄漏时可以及时将危险废物收集，减少散失。

E、运输途中经过敏感点时应减速慢行，若危险废物发生泄漏时应立即采取措施，将危险废物收集，减少危险废物的散失，避免对敏感点造成较大影响。

F、严格执行《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通》（苏环办〔2021〕207号）文件中要求，按照“江苏环保险谱”，企业执行产生和贮存现场实时申报，形成二维码包装标识。严格执行危险废物转移电子联单，自2021年7月10日期施行全生命周期监控系统二维码转移，严禁无二维码转移行为（槽罐车、管道等除外）。

G、建设单位应通过“江苏省危险废物动态管理信息系统”（江苏省生态环境厅网站）进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。

通过上述分析可知，项目危险废物运输过程中在严格做好相应的防范措施后，对运输路线周围的环境及敏感点影响较小。

④危险废物去向分析

项目产生危险废物许委托具有相应的危险废物经营许可证类别和足够的利用处置能力的处置单位处理。项目危险废物处理严格落实危险固废转移台账管理，落实与处置单位签订危废处置协议，能实现合理处置零排放，不会产生二次污染。本项目位于江苏省南通市海门区，周边主要危废处置单位有上海电气南通国海环保科技有限公司、南通九洲环保科技有限公司、江苏东江环境服务有限公司等，危废处置单位情况见下表：

表 4-26 本项目周边危废处置单位情况表			
单位名称	许可量 (t/a)	公司地址	经营范围
上海电气 南通国海 环保科技有限公司	10000	老坝港滨 海新区滨 海东路 6 号	焚烧处置 HW02 医药废物, HW03 废药物、药品, HW04 农药废物, HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物, HW08 废矿物油与含矿物油废物, HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液, HW11 精(蒸)馏残渣, HW12 染料、涂料废物, HW49 等
南通九洲 环保科技有限公司	20000	南通市如 皋市长江 镇规划路 1 号	焚烧处置医药废物(HW02), 废有机溶剂与含有机溶剂废物(HW06), 废矿物油与含矿物油废物(HW08), 油/水、烃/水混合物或乳化液(HW09), 精(蒸)馏残渣(HW11), 染料、涂料废物(HW12), 其他废物(HW49)(不含 309-001-49、900-042-49、900-044-49、900-045-49、900-999-49)
江苏东江 环境服务 有限公司	13000	南通市如 东沿海经 济开发区 洋口化学 工业园区 海滨四路	焚烧处置医药废物(HW02), 废药物、药品(HW03), 农药废物(HW04), 木材防腐剂废物(HW05), 废有机溶剂与含有机溶剂废物(HW06), 废矿物油与含矿物油废物(HW08), 油/水、烃/水混合物或乳化液(HW09), 精(蒸)馏残渣(HW11), 染料、涂料废物(HW12), 有机树脂类废物(HW13), 感光材料废物(HW16)、表面处理废物(HW17, 仅限 336-050-17、336-051-17、336-052-17、336-053-17、336-054-17、336-055-17、336-056-17、336-057-17、336-058-17、336-059-17、336-060-17、336-061-17、336-062-17、336-063-17、336-064-17、336-066-17), 废碱(HW35), 含酚废物(HW39), 含醚废物(HW40), 含有机卤化物废物(HW45), 其他废物(HW49, 900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-044-49、900-047-49、900-999-49), 废催化剂(HW50, 263-013-50、275-009-50、276-006-50、261-151-50)

由上述分析可得, 本项目产生的危废可根据实际情况委托上表中的企业处置。

4.2.3 固体废物污染防治措施技术经济论证

①贮存场所(设施)污染防治措施及危废暂存区事故风险应急防范措施

固体废弃物在外运处置之前, 针对固体废物不同性质, 采取在厂区内设置专门的固废仓库分类存放。固体废物贮存场所的面积满足贮存需求, 做到贮存时间不超过一年。

项目危险废物的暂存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023) 要求设置, 具体要求如下:

A、地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造, 建筑材料必须与危险废物相容。

B、设施内要有安全照明设施和观察窗口。

C、用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方, 必须有耐腐蚀的硬化地面, 且表

面无裂隙。

D、应设计堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的五分之一。

E、不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断。

同时应对危险废物存放设施实施严格的管理：

A、危险废物贮存设施都必须按 GB15562.2 的规定设置警示标志。

B、危险废物贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏。

C、危险废物贮存设施应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。

D、危险废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。

本项目危废仓库与危险废物贮存区与苏环办〔2019〕327号文相符性分析如下：

表 4-27 与危险废物贮存区与苏环办〔2019〕327 号文相符性分析

序号	文件规定要求	实施情况	备注
1	对建设项目危险废物种类、数量、属性、贮存设施、利用或处置方式进行科学分析	本项目可能产生的危险废物类别HW49、HW12、HW08、HW09，密闭贮存在危废仓库内，定期委托资质单位处置	符合
2	对建设项目危险废物环境影响以及环境风险评价，并提出切实可行的污染防治对策措施	危废仓库地面采取防渗措施，四周设围堰	符合
3	企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存	仓库内不同危废分区贮存	符合
4	危险废物贮存设置防雨、防火、防雷、防扬尘、防渗漏装置及泄漏液体收集装置	危险废物贮存区设置在带防雷装置的车间内，仓库密闭，地面防渗处理，设置导流沟、收集槽，四周设围堰，仓库内设禁火标志，配置灭火器	符合
5	对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，稳定后贮存	危险废物均密闭贮存在危废仓库内	符合
6	贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施	本项目不涉及废弃剧毒化学品	/
7	企业严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）要求，按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和危险废物识别标识设置规范设置标志（具体要求必须符合苏环办〔2019〕327号附件1“危险废物识别标识规范化设置要求”的规定）	危废仓库外墙及内部贮存处墙面设置贮存设施警示标志牌	符合
8	危废仓库须配备通讯设备、照明设施和消防设施	危废仓库内配备通讯设备、禁火标志、灭火器等	符合

9	危险废物仓库须设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放	危险废物均密闭贮存在危废仓库内	/
10	在危险废物仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网（具体要求必须符合苏环办[2019]327号附件2“危险废物贮存设施视频监控布设要求”的规定）	本次环评已对危废仓库的建设提出设置监控系统的要求，主要在仓库出入口、仓库内、厂门口等关键位置安装视频监控设施，进行实时监控，并与中控室联网	符合
11	环评文件中涉及有副产品内容的，应严格按照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），依据其产生来源、利用和处置过程等进行鉴别，禁止以副产品的名义逃避监管。	本项目产生的固体废物均已对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）进行分析，定位为固体废物，不属于副产品	符合
12	贮存易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物贮存设施应按照应急管理、消防、规划建设等相关职能部门的要求办理相关手续	本次环评已提出相关要求	符合

从本项目产生的固废的处置情况来看，各类固废都得到了合理安全的处置，对周围环境的影响不大，但是评价仍要求建设单位对固废处置上不能随意处理，也不能乱堆乱放，在生产过程中要注意对这些固废的收集和储运，必须切实做好固废的分类工作，尽可能回收其中可以再利用的部分，切实按照本环评提出的方案进行处置。

②运输过程的污染防治措施

项目所处理的危险废物采用专门的车辆，密闭运输，严格禁止抛洒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境的二次污染。在危险废物的运输中执行《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中有关的规定和要求。具体如下：

A、危险废物运输应由持有危险废物经营许可证的单位按照其许可证的经营范围组织实施，承担危险废物运输的单位应获得交通运输部门颁发的危险货物运输资质。

B、危险废物公路运输应按照《道路危险货物运输管理规定》(交通部令[2005 年]第 9 号)、JT617 以及 JT618 执行。

C、运输单位承运危险废物时，应在危险废物包装上按照 GB18597 附录 A 设置标志。

D、危险废物公路运输时，运输车辆应按 GB13392 设置车辆标志。

E、危险废物运输时的中转、装卸过程应遵守如下技术要求：卸载区的工作人员应熟悉废物的危险特性，并配备适当的个人防护装备；卸载区应配备必要的消防设备和设施，并设置明显的指示标志；危险废物装卸区应设置隔离设施。

综上所述，项目危险废物由危险废物处置单位或专业危险废物运输公司负责，按相关规范进行，不会对周围居民及其它敏感点造成不利影响。

③危险废物处置管理要求

<p>项目危险废物均委托给有相应处理资质的单位处理。建设方按照国家有关危险废物的处置规定对危险废物进行处置。主要做好以下几点要求：</p> <p>A、按国家有关规定申报登记产生危险废物的种类、数量、处置方法。</p> <p>B、在危险废物的收集和转运过程中采取相应的防火、防爆、防中毒、防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施。贮存的地方有水泥基底，以免污染土壤和地下水，同时具有遮避风雨的顶棚及特殊排水设施。所有贮存危险废物的容器定期检查。</p> <p>C、在危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所设置危险废物识别标志。对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。</p> <p>D、转移危险废物，必须按照国家有关规定填写危险废物转移联单，并向危险废物移出地环境保护局报告。</p> <p>同时，根据《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办〔2020〕401号），企业应按规定申报危险废物产生、贮存、转移、利用处置等信息，制定危险废物年度管理计划，并在“江苏省危险废物全生命周期监控系统”中备案。建立危险废物台账，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息，并在“江苏省危险废物全生命周期监控系统”中进行如实规范申报，申报数据应与台账、管理计划数据相一致。</p> <p>根据《关于开展工业固体废物排污许可管理工作的通知》（环办环评[2021]26号）要求，工业固体废物环境管理要求应纳入企业排污许可证，同时明确企业危险废物污染防治技术要求。企业应按照排污许可证申请与核发技术规范和固废技术规范申领排污许可证，核发的排污许可证中一并载明工业固废环境管理要求。</p> <p>5、地下水、土壤环境影响及保护措施</p> <p>5.1地下水、土壤污染来源与污染途径</p> <p>本项目运营期生产过程中不抽取地下水，供水由市政自来水管网供给。由于项目生产涉及危废物质，项目的固废临时存放点必须实行地面硬化及涂层处理，并设顶棚和围墙，达到不扬散、不流失、不渗漏的要求。</p> <p>项目污染地下水、土壤的途径主要为固废临时存放点地面防渗层破裂，有害物泄漏并渗入地下导致地下水、土壤污染。各类固体废物处理不当，其中有害物质经雨水淋溶、流失，渗入地下导致地下水、土壤污染。</p> <p>5.2地下水、土壤环境影响分析</p> <p>本项目用水均来自当地自来水管网，不自建地下水井。项目无生产废水外排，生活污水经预处理后由市政污水管网排入污水处理厂处理，污水管渗漏率极低，因此，生活污水的排</p>

放对地下水、土壤的影响有限。

项目所在地不属于生活供水水源地准保护区，不属于国家或地方设立的热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区，因此项目生活污水不会对地下水、土壤产生明显影响。

5.3防治措施

本次评价主要考虑各类污染防治措施运行过程中发生的跑冒滴漏和化粪池的泄露等。当发生上述泄露情况下，污染物可能渗透到含水层对地下水水质造成影响，并通过扩散和渗透作用对周边区域的地下水、土壤环境造成影响。根据项目的地下水、土壤污染影响来源，

本报告提出如下污染防治措施：

1）分区防渗措施防止地下水、土壤污染，项目保护地下水、土壤分区防护措施详见表4-28。

表 4-28 保护地下水分区防护措施一览表

序号	区域		潜在污染源	设施	要求措施
1	重点防渗区	废物暂存区	危险废物	危险废物暂存地	符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求
		原料仓库	水性漆	油漆仓库	无裂缝、无渗漏等
2	一般防渗区	生活区	生活污水	化粪池	无裂缝、无渗漏，避免堵塞漫流
			生活垃圾	生活垃圾桶及生活垃圾暂存区	设置在车间、办公区室内；生活垃圾暂存区做好防渗措施
		生产区域	车间	原材料、成品均堆放在厂房或仓库内，不露天堆放	
		废物暂存区	一般工业固体废物	堆场	符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）对I类工业固体废物堆放要求

2）厂区门口设置缓坡，当发生事故时，将事故废水堵截在厂区内暂存，防止发生事故时事故废水污染地下水，同时厂区内应做好防腐、防渗措施。

3）对于泄露的物料应有具体防治措施，及时将泄露的物料收集并处理，防止其渗入地下。

4）采用国际先进的生产工艺和生产设备，进一步提高生产效益和劳动生产率，减少原材料消耗和污染物的排放。同时加强厂区内的计量和计量器具的维护管理，杜绝跑、冒、滴、漏等浪费现象的发生。

5）保证拟建工程所需的生产及生活用水均由工业区给水管网统一供给，不开采地下水资源。

综上所述，项目营运期不会对项目所在地土壤及地下水水质造成明显的不良影响。

5.4监测计划

本项目租赁南通和博源电子科技有限公司闲置厂房从事生产活动，南通和博源电子科技有限公司全厂地面已硬化。企业已做好分区防渗，废水处理设备输水、排水管道等须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗；项目排放废气不涉及重金属，不会对土壤有累积影响。

根据分析，在采取各项防渗措施的前提下，本项目对土壤和地下水影响较小。根据《2022年度南通市重点排污单位名录》，本项目不属于《工业企业土壤和地下水自行监测技术指南（试行）》（HJ1209—2021）中“设区的市级以上地方人民政府生态环境主管部门按照国务院生态环境主管部门的规定，根据有毒有害物质排放等情况，确定纳入本行政区域土壤污染重点监管单位名录的单位”，无需进行跟踪监测。

综上，在采取各项防渗措施的前提下，本项目对土壤和地下水影响较小，且厂区地面已硬化，不具备现场监测条件，因此暂不进行跟踪监测。

6、生态

项目不新增用地，因此，无需明确生态保护措施。

7、环境风险

7.1 风险源分布情况及可能影响的途径

A、环境风险识别

表 4-30 建设项目环境风险识别一览表

序号	风险单元	涉及风险物质	可能影响环境的途径
1	危险废物仓库	废水处理污泥、废油漆桶、废活性炭、废切削液等	泄漏以及火灾、爆炸等引起的伴生/次生污染物排放
2	仓库及生产车间	水性漆、切削液	泄漏以及火灾、爆炸等引起的伴生/次生污染物排放
3	废气处理设施	超标排放的颗粒物和VOCs	废气处理设施故障导致污染物超标排放
4	污水处理设施	泄漏的污水	废水处理设施故障导致污水泄漏

7.2 风险防范措施

为减少危险化学品可能造成的环境风险，建设单位拟采取以下风险防范及应急措施：

1、贮运工程风险防范措施

①原料桶不得露天堆放，储存于阴凉通风仓间内，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒。

②划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求；严禁未安装灭火星装置的车辆出入生产装置区。

③合理规划运输路线及时间，加强危险化学品运输车辆的管理，严格遵守危险品运输

	<p>管理规定，避免运输过程事故的发生。</p> <p>④水性漆桶等均贮存于阴凉通风仓库内，划定禁火区，在明显地点设有警示标志，厂区留有足够的消防通道。</p> <p>生产车间、仓库设置消防给水管道和消防栓。厂部要组织义务消防员，并进行定期的培训和训练。对有火灾危险的场所设置自动报警系统，一旦发生火灾，立即做出应急反应。</p> <p>2、废气、废水事故排放防范措施</p> <p>为杜绝事故性废气、废水排放，建议采用以下措施确保达标排放：</p> <p>①平时加强对废气和废水处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气和废水处理系统正常运行；</p> <p>②建立健全环保机构，配备必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪监测；</p> <p>③应配备备用电源，以备停电时保障废气全部通入处理系统进行处理以达标排放。</p> <p>3、固废暂存及转移过程环境风险措施</p> <p>①按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等要求做好地面硬化、防渗处理。</p> <p>②建设单位应做好危废转移申报、转移联单等相关手续，需满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求。</p> <p>③加强对固体废弃物管理，做好跟踪管理，建立管理台帐；在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划。</p> <p>④经批准后，应当向移出地环境保护行政主管部门申请。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接受地环境保护行政主管部门。</p> <p>⑤危险废物委托处置单位应具备相应的资质，运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，承载危险废物的车辆须有明显的标志。</p> <p>4、喷粉房风险防范措施</p> <p>喷粉室需配置良好的通风设施，排风系统需安装防火阀，所有材料均选用不燃和阻燃材料；设温度自动控制系统，带超高温报警装置，以确保生产的安全性；安装超压报警装置，在送风或排风不畅的情况下报警、停机，避免通风不畅引起车间内废气浓度过高。日常环保管理中，喷粉房内禁止出现明火、烟火等火源；喷粉室应配备防火防爆性能较好的通风管道；定期检修废气收集处理设施，及时清理收集尘，按时足量更换具有使用周期的环保设施；采取防静电措施，预防火灾事故的发生。</p> <p>5、铝粉尘爆炸事故环境风险防范措施</p> <p>铝粉尘遇潮湿、水蒸气能自燃，且与空气混合可形成爆炸性混合物，且铝粉尘爆炸引起的火灾不能使用水、泡沫及二氧化碳扑救。故需在车间内配备干粉灭火器，在日常生产中及</p>
--	--

	<p>时清理生产区域内金属粉尘，及时清理除尘器中的收集尘以减少或避免粉尘在作业场所扩散或沉积；除尘设备设置防雨措施，收集的粉尘暂存于干燥的场所；严禁在有可燃金属粉尘的作业环境下进行动火作业或使用明火、高温热源。使用合格的防爆电气设备，禁止生产场所违规使用可能产生火花和高温的作业工具。通过采用合理应对措施，大大降低事故造成的危害及损失。</p> <p>6、对照苏环办〔2022〕338 号文要求，企业环境风险防范应建立与园区对接、联动的风险防范体系，建设畅通的信息通道，与周边企业、园区及周边村委会保持 24 小时的电话联系。一旦发生风险事故，可在第一时间通知相关单位组织居民疏散、撤离。</p> <p>根据《突发事件应对法》第二十三条、《环境保护法》第四十七条、《固体废物污染环境防治法》第八十五条，本项目在建成投产前应编制突发环境事件应急预案并备案，配备必要的应急物质，在规定区域张贴环境应急处置卡标识标牌，平时加强应急培训与应急演练，做好台账记录。</p> <p>7、制定应急监测计划</p> <p>应急监测计划包括事故的规模、事态发展的趋向、事故影响边界、气象条件、污染物浓度和流量及污染物质滞留区等。</p> <p>水应急监测：厂区污水排口设置采样点，监测因子为 pH、COD、氨氮、总磷等。</p> <p>大气应急监测：厂界、厂界上风向、下风向敏感目标设置采样点，监测因子为二氧化硫、烟尘、氮氧化物、一氧化碳、非甲烷总烃等。</p> <p>监测频次：事故发生时，应实施 24 小时连续监测；</p> <p>事故结束后，应定期进行监测，直至事故场地周边的大气环境质量基本恢复到事故前的水平为止。</p> <p>监测采样方法：《环境监测技术规范》、《空气和废气监测分析方法》等技术规范中提供的监测采样方法。</p> <p>具体监测任务视事故发生状况进一步确定。</p> <p>结论：本项目采用成熟可靠的工艺、设备，在设计中严格执行各专业有关规范中的安全卫生条款，对影响安全卫生的因素，均采取了措施予以防范，正常情况下能够保证安全生产和达到工业企业设计卫生标准的要求。通过采取以上提及的环境风险防范措施，本项目在建成后将能有效的防止火灾等事故的发生，一旦发生事故，依靠装置内的安全防护设施和事故应急措施也能及时控制事故，防止事故的蔓延。</p> <p>8、电磁辐射</p> <p>本项目不涉及电磁辐射。</p>
--	---

五、环境保护措施监督检查清单

内 容 要素	排放口(编号、 名称)/污染源	污染物 项目	环境保护措施	执行标准		
大气环境	1#排气筒	颗粒物	袋式除尘器	20mg/m ³	《工业炉窑大气污染物 排放标准》（DB 32/3728-2020）	
		二氧化 硫		80mg/m ³		
		氮氧化 物		180mg/m ³		
		烟气黑 度		林格曼黑 度 1 级		
	2#排气筒	颗粒物	袋式除尘器	20mg/m ³	《大气污染物综合排放 标准》 （DB32/4041-2021）	
	3#排气筒	颗粒物	旋风+滤芯除尘	10mg/m ³	《工业涂装工序大气污 染物排放标准》（DB32/ 4439-2022）	
	4#排气筒	非甲烷 总烃	风冷+二级活性 炭吸附处理装 置	50mg/m ³		
	5#排气筒	非甲烷 总烃	干式过滤器+二 级活性炭吸附 装置	50mg/m ³		
		TVOC		80mg/m ³		
		漆雾		10mg/m ³		
	厂界	非甲烷 总烃	厂区绿化等	4.0mg/m ³	达《大气污染物综合排 放标准》 （DB32/4041-2021）表 3 中标准	
		颗粒物	厂区绿化等	0.5mg/m ³		
			恶臭	厂区绿化等	20	《恶臭污染物排放标 准》（GB14554-93）
	厂区内	非甲烷 总烃	/	6mg/m ³	监控点处 1h 平均浓 度值	达《大气污 染物综合排 放标准》 （DB32/40 41-2021）表 2 中标准
20mg/m ³				监控点处 任意一次 浓度值		
		总悬浮 颗粒物	/	5mg/m ³	《工业涂装工序大气污 染物排放标准》（DB32/ 4439-2022）	
地表水环 境	生活污水、生 产废水	pH	化粪池、污水 治理设施	6~9	pH、COD、SS 接管标准 执行《污水综合排放标 准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，NH ₃ -N、 TP 接管标准执行《污水 排入城镇下水道水质标 准》（GB/T31962-2015）	
		COD		500mg/L		
		SS		400mg/L		
		氨氮		45mg/L		
		TP		8mg/L		
		TN		70mg/L		

		石油类		20mg/L		表 1 中 A 级标准
		LAS		20mg/L		
声环境	生产设备噪声约 70~90dB（A）		合理布局、建筑隔声并经过距离衰减	昼间	65dB（A）	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3 类排放标准要求
				夜间	55dB（A）	
电磁辐射	/					
固体废物	生产	废塑粉	收集后外售	固废零排放		
		废包装材料	收集后外售			
		废边角料、不合格品	收集后外售			
		废玻璃砂	收集后外售			
		除尘器收尘	收集后外售			
		废漆桶	有资质的单位			
		废过滤棉	有资质的单位			
		废活性炭	有资质的单位			
		漆渣	有资质的单位			
		喷枪清洗废液	有资质的单位			
		废切削液	有资质的单位			
		沾染废切削液的金属屑	有资质的单位			
		废劳保用品	有资质的单位			
		废水处理污泥	有资质的单位			
	生活	生活垃圾	环卫清运			
土壤及地下水污染防治措施	针对本项目生产过程中废水及固体废物产生、输送和处理过程，采取合理有效的工程措施可防止污染物对地下水、土壤的污染。					
	源头控制：新建项目输水、排水管道等必须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗的通道。另外，应严格废水的管理，强调节约用水，防止污水“跑、冒、滴、漏”，确保污水处理系统的正常运行。污水的转移运输管线敷设尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能地上敷设，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地管道泄漏而造成地下水污染。并且接口处要定期检查以免漏水。					
	末端控制：分区防渗措施。建设项目厂区应划分为重点防渗区和一般防渗区，不同的污染物区，采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。一般固废仓库、生产车间、生活区为一般防渗区，一般防渗区应达到地面基础防渗和构筑物防渗等级达到渗透系数≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s，相当于不小于1.5m厚的粘土防护层的防渗要求，危废仓库、原料暂存区为重点防渗区，危废仓库防渗应依据国家危险贮存标准要求设计、施工，采用200mm厚C15砼垫层随打随抹光，设置钢筋混凝土围堰，					

	<p>并采用底部加设土工膜进行防渗,使渗透系数不大于$1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$,且防雨和防晒;液体原料暂存区防渗应采取等效黏土防渗层$M_b \geq 6.0\text{m}$,地面基础防渗和构筑物防渗等级达到渗透系数$\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$;或者参考GB18598执行。</p>
生态保护措施	/
环境风险防范措施	<p>根据相关的环境管理要求,结合具体情况,制定各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段及设施,同时加强安全教育,以提高职工的安全意识和安全防范能力。</p>
其他环境管理要求	<p>1、环境管理计划</p> <p>①严格执行“三同时”制度</p> <p>在项目筹备、设计和施工建设不同阶段,均应严格执行“三同时”制度,确保污染处理设施能够与生产工艺设施“同时设计、同时施工、同时竣工”。</p> <p>②建立环境报告制度</p> <p>应按有关法规的要求,严格执行排污申报制度;此外,在项目工程排污发生重大变化、污染治理设施发生重大改变或拟实施新、改、扩建项目时必须及时向审批部门申报。</p> <p>③健全污染治理设施管理制度</p> <p>建立健全污染治理设施的运行、检修、维护保养的作业规程和管理制度,将污染治理设施的管理与生产经营管理一同纳入公司日常管理工作的范畴,落实责任人,建立管理台账。避免擅自拆除或闲置现有的污染处理设施现象的发生,严禁故意不正常使用污染处理设施。</p> <p>④建立环境目标管理责任制和奖惩条例</p> <p>建立并实施各级人员的环境目标管理责任制,把环境目标责任完成情况与奖惩制度结合起来。设置环境保护奖惩条例,对爱护环保设施、节能降耗、减少污染物排放、改善环境绩效者给予适当的奖励;对环保观念淡薄,不按环保要求管理和操作,造成环保设施非正常损坏、发生污染事故以及浪费资源者予以相应的处罚。在公司内部形成注重环境管理,持续改进环境绩效的氛围。</p> <p>⑤企业为固体废物污染防治的责任主体,应建立风险管理及应急救援体系,执行环境监测计划、转移联单管理制度及国家和省有关转移管理的相关规定、处置过程安全操作规程、人员培训考核制度、档案管理制度、处置全过程管理制度。</p>

六、结论

建设单位要严格执行环保各项规定，建设项目的污染防治措施必须实行“三同时”原则，即与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，并认真做好上述环保措施，实现各类污染物的达标排放。从环保角度考虑本项目是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表（单位：t/a）

项目 分类	污染物名称		现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废 物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	有组织	颗粒物	/	/	/	0.64872	/	0.64872	+0.64872
		非甲烷 总烃	/	/	/	0.0355	/	0.0355	+0.0355
		TVOC	/	/	/	0.0351	/	0.0351	+0.0351
		二氧化 硫	/	/	/	0.01	/	0.01	+0.01
		氮氧化 物	/	/	/	0.0935	/	0.0935	+0.0935
	无组织	非甲烷 总烃	/	/	/	0.0186	/	0.0186	+0.0186
		TVOC	/	/	/	0.0186		0.0186	+0.0186
		颗粒物	/	/	/	0.7776	/	0.7776	+0.7776
废水	废水量		/	/	/	3306	/	3306	+3306
	COD		/	/	/	1.028	/	1.028	+1.028
	SS		/	/	/	0.496	/	0.496	+0.496
	NH ₃ -N		/	/	/	0.022	/	0.022	+0.022
	TP		/	/	/	0.004	/	0.004	+0.004
	TN		/			0.032	/	0.032	+0.032
	石油类		/	/	/	0.039	/	0.039	+0.039

	LAS	/	/	/	0.039	/	0.039	+0.039
一般工业 固体废物	废塑粉	/	/	/	0.203	/	0.203	+0.203
	废包装材料	/	/	/	2	/	2	+2
	废边角料、不合格 品、沉渣	/	/	/	105	/	105	+105
	废玻璃砂	/	/	/	1.5	/	1.5	+1.5
	废钢丸	/	/	/	2.25	/	2.25	2.25
	除尘器收尘	/	/	/	9.88	/	9.88	+9.88
危险废物	废漆桶	/	/	/	0.3	/	0.3	+0.3
	废过滤棉	/	/	/	0.573	/	0.573	+0.573
	废活性炭	/	/	/	15.52	/	15.52	+15.52
	漆渣	/	/	/	0.63	/	0.63	+0.63
	喷枪清洗废液	/	/	/	0.6	/	0.6	+0.6
	废切削液	/	/	/	2	/	2	+2
	沾染废切削液的金属屑	/	/	/	5	/	5	+5
	废劳保用品	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
	废水处理污泥	/	/	/	9.73	/	9.73	+9.73

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①