

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：新能源汽车三电系统铝合金压铸件智能
技术改造项目

建设单位（盖章）：广东鸿图南通压铸有限公司

编制日期：2024 年 4 月 11 日

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新能源汽车三电系统铝合金压铸件智能技术改造项目		
项目代码	2305-320658-89-02-340832		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	江苏省（自治区）南通市高新技术产业开发区（区）金新（街道）杏园西路 777 号（具体地址）		
地理坐标	（E 121 度 2 分 20.791 秒，N 32 度 3 分 29.401 秒）		
国民经济行业类别	【C3670】汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36，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）
建设性质	☐ 扩建 ☒ 改建 ☐ 新建（迁建） ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	南通高新技术产业开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	通高新管备（2024）11 号
总投资（万元）	1700	环保投资（万元）	60
环保投资占比（%）	1.345%	施工工期	6 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	0（不新增用地）
专项评价设置情况	无		
规划情况	《省生态环境厅关于南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021-2030）》 《省政府关于同意江苏省通州经济开发区更名为江苏省南通高新技术产业开发区的批复》（苏政复〔2011〕54号） 《国务院关于同意南通高新技术产业开发区升级为国家高新技术产业开发区的批复》（国函〔2013〕139 号）		

规划环境影响评价情况	规划环评：《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030年）环境影响报告书》 审查意见：省生态环境厅关于南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030年）环境影响报告书的审查意见（苏环审（2022）78号）
规划及规划环境影响评价符合性分析	1、南通高新技术产业开发区规划 空间布局：规划形成“两心两轴四区”的空间结构。“两心”——北部行政文化商业服务中心：包括规划区北侧通州区老城商业，中心横河公园周边商业服务设施以及文化办公设施。南部商务科技研发中心：主要为新世纪大道与人民东路交汇处西侧的商务办公设施和科研设施。“两轴”——新世纪大道商务轴：以轨道交通规划建设为契机，优化西侧用地布局，以公共服务和商办混合功能为主，成为联系南北的纵向公共服务设施轴线。人民东路创智轴：以轨道交通引导两侧用地布局，预控公共服务和居住等生活性用地，成为沟通南通高新区南部的横向公共服务设施轴线。“四区”——西北区（产业主导区）：以产业用地为主，配套布局安置居住用地；东北区（新城生活区）：以居住和公共服务用地为主，为通州新城区的重要组成部分；西南区（综合功能区）：以工业生产、产业研发为主的综合功能区；东南区（产业综合区）：以产业发展为核心，配套相关研发、培训、商务与市政用地的综合片区。 功能分区：规划形成2个居住组团、5个工业组团、2个公共服务组团、1个产业研发组团、1个教育研发区。 产业定位：侧重新能源汽车及汽车零部件、新一代信息技术和智能制造的“一主一新一智”三大产业。 产业布局：构建“三片”的产业发展格局。三片分别为西区汽车零部件产业片区、南区新一代信息技术产业片区、中心区城市功能服务片区。 基础设施：规划以南通洪港水厂、狼山水厂为常规水源；污水主要依托益民污水处理厂、溯天污水处理厂集中处理；由江苏华电通州热电有限公司实施集中供热；以西气东输的管道天然气为主气源。

相符性分析：本项目为【C3670】汽车零部件及配件制造，对照高新区用地规划图，为二类工业用地，本项目位于西区，主要产品为新能源汽车三电系统铝合金压铸件，广泛应用于汽车制造业，本项目符合江苏省南通高新技术产业开发区产业定位以及用地规划的要求。本项目为工业项目，位于工业组团区域范围内，因此符合江苏省南通高新技术产业开发区功能定位分区。

2、产业园区规划环评及其审查意见相符性分析

南通高新区于 2022 年编制《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030 年）环境影响报告书》，并于 2022 年取得审查意见（苏环审（2022）78 号）。省生态环境厅关于南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030 年）环境影响报告书的审查意见的意见摘录如下：

规划环评审查意见内容：

表 1-1 规划环评审查意见相符性分析表

序号	文件相关内容	相符性分析	是否相符
1	严格空间管控，优化空间布局。严格落实生态空间管控要求，通吕运河清水通道维护区内不得开展有损主导生态功能的开发建设活动，现存创斯达科技集团(中国)有限责任公司等企业的运行和维护不得扩大现有规模和占地面积，不得降低生态环境质量。高新区内通吕运河两侧等绿地及水域规划为生态空间，原则上不得开发利用。落实《报告书》提出的生态环境问题整改措​​施，加快竖石河以东、通吕运河以北区域“退二进三”进程，推进新东海(南通)纺织有限公司等企业限期退出，减缓区内工居混杂问题。强化工业企业退出和产业升级过程中的污染防治。推进空间隔离带建设，加强工业区与居住区生活空间的防护严格落实企业卫生防护距离要求，确保高新区产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	本项目位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，位于南通高新技术产业开发区西区，不位于管控区范围内。	相符

	2	严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治、区域生态环境分区管控、工业园区(集中区)污染物排放限值限量管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系。落实生态环境准入清单中的污染物排放控制要求，推进主要污染物排放浓度和总量“双管控”，确保区域环境质量持续改善。2025 年，高新区环境空气 PM_{2.5} 年均浓度应达到 30 微克/立方米，通吕运河、新江海河水质应稳定达到 III 类标准。	本项目废气、废水、噪声、固废均能得到有效处置，新增污染物在高新区范围内平衡，不会降低环境质量	相符
	3	加强源头治理，协同推进减污降碳。严格落实生态环境准入清单(附件 2)，禁止新增金属熔炼产能，禁止引入与主导产业不相关且排污负荷大的项目，西区禁止引入含电镀工段的项目。执行最严格的行业废水、废气排放控制要求。加强企业特征污染物排放控制，建设高效治理设施，强化精细化管控。引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、污染物排放和资源利用效率等应达到同行业国际先进水平。全面开展清洁生产审核，推动重点行业依法实施强制性审核，引导其他行业自觉自愿开展审核，不断提高现有企业清洁生产和污染治理水平。落实国家、省碳达峰行动方案和节能减排要求，优化产业结构、能源结构和交通结构等规划内容，鼓励企业发展屋顶分布式光伏发电，推进减污降碳协同增效。	本项目不属于禁止项目，符合生态环境准入清单。	相符
	4	建立健全环境监测监控体系。开展包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的跟踪监测，根据监测结果适时优化《规划》。完善高新区环境监测监控能力，落实环境质量监测要求，在上风向江海智汇园、下风向张謇学校附近布设空气质量自动监测站点，同时根据实际情况，在通吕运河、新江海河等高新区周边及区内河流布设水质自动监测站点。指导企业规范安装在线监测设备，推进排污许可重点管理单位自动监测全覆盖;暂不具备安装在线监测设备条件的企业，应做好委托监测工作。	本项目建成后严格落实日常环境监测等环境管理制度。	相符
	5	健全环境风险防控体系。建立环境应急管理制度，提升环境应急能力。完成高新区三级环境防控体系建设，完善环境风险防控基础设施，落实风险防范措施。制定环境应急预案，健全应急响应联动机制，建立定期隐患排查治理制度。配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，定期开展演练。做好污染防治过程中的安全防范，组织对高新区建设的重点环保治理设施和项目开展安全风险评估和隐患排查治理，指导高新区内企业对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查	本项目建成后需严格落实、完善应急预案演练等环境管理制度。	

		治理。	
b、与《南通高新技术产业开发区总体规划（2021—2030 年）环境影响报告书》相符性分析			
表 1-2 与规划环评及规划环评审查意见的相符性			
类别		相关要求	相符性
产业准入	优先引入	1、优先引进属于国家及省重大战略性新兴产业或产业强链计划的项目； 2、西区优先引入轻量化汽车部件、汽车电子、关键部件等汽车零部件相关产业； 3、南区优先引入集成电路、电子新材料、电子元器件、5G 通讯与应用等新一代信息技术相关产业； 4、智能制造优先引入高端装备、新能源装备、医疗器械等相关产业	本项目位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，位于西区范围内，属于【C3670】汽车零部件及配件制造行业，符合规划布局及产业定位
	禁止引入	1、总体要求：（1）禁止引进与国家、地方现行产业政策相冲突的项目；（2）禁止引进生产工艺及设备落后、风险防范措施疏漏、抗风险能力差的项目；（3）禁止引进与各片区主导产业不相关且属于《环境保护综合名录(2021 年版本)》“高污染高环境风险”产品名录项目；（4）禁止引进不符合园区产业定位及产业布局的项目；（5）禁止新增金属熔炼产能；（6）禁止新建生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨胶粘剂等项目。 2、西区汽车零部件产业片区：（1）禁止引入含电镀工段的企业；（2）区内新建或改造升级铸造建设项目应依据《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》（工信厅联装 2019]44 号)等要求严格实施 等量或减量置换。 3、南区新一代信息技术产业片区：（1）禁止新建纯电镀项目；（2）禁止引入涉及铅、汞、镉、铬和镍排放的项目；（3）涉重金属重点行业建设项目应严格执行《关于进一步加强涉重金属行业污染防控工作的通知》苏环办(2018]319 号)相关要求	本项目符合不属于与家、地方现行产业政策相冲突、生产工艺及设备落后、风险防范措施疏漏、抗风险能力差的项目，产品不属于高污染高环境风险产品，不涉及金属熔炼工艺，不涉及高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨胶粘剂使用。本项目不涉及电镀工段，不涉及铸造工艺
	空间布局约束	1、落实最严格的耕地保护制度，规划实施时根据新一轮国土空间规划发布成果 合理确定用地指标。 2、严格落实江苏省与南通市“三线一单”、《江苏省国家级生态保护红线规划》《江苏省生态空间管控区域规划》，清水通道维护区范围内严格执行《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》(苏政办发(2021]3 号)、《江苏省生态空间管控区域监督管理办法的通知》(苏政办发(2021]20 号)相应管控要求。	本项目符合南通市、通州区“三线一单”管理要求，距离最近的通吕运河通道维护区 924m，不在维护区内；项目 500 米范围内无居民等敏感目

		3、规划居住用地周边尽可能布置低污染项目(无废气或较少废气产生、噪声污染小),且禁止布局排放恶臭或异味、有毒有害气体的建设项目;禁止引进危险物质及工艺系统危险性为高度危害及极高度危害级别的项目。 4、加强绿化隔离带建设,有污染工业与居住区之间必须设置 30m 以上空间隔离带。 5、规划工业用地建设项目入区时,严格按照建设项目环评批复设置相应的卫生防护距离,确保该范围内不涉及规划居住区等敏感目标。	标,不属于高危害级别的项目
	污染物排放管控	1、环境质量:大气环境质量满足《环境空气质量标准》二级标准及《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值,2025 年,PM_{2.5}、臭氧、二氧化氮达到 30、160、19 微克/立方米;通吕运河 新江海河、竖石河、通甲河地表水水质 满足《地表水环境质量》III类水标准;建设用地满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准 (试行)》(GB36600-2018)筛选值中的第一类、第二类用地标准。 2、总量控制:大气污染物排放量二氧化硫 291.87 吨/年、氮氧化物 794.85 吨/年、颗粒物 114.59 吨/年、挥发性有机物 150.38 吨/年。水污染物排放量化学需氧量 561.15 吨/年、氨氮 56.12 吨/年、总磷 5.61 吨/年、总氮 216.50 吨/年、总铬 0.41 吨/年、六价铬 0.13 吨/年、总镍 0.30 吨/年、总铜 1.81 吨/年。 3、其他:(1)严控新建“两高”项目;(2)二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs 全面执行大气污染物特别排放限值;(3)严格新建项目总量前置审批,新建项目按要求实行现役源等量或减量替代;(4)新引入工业企业建设前需确保具备企业废水全部接管条件;(5)生产、存储危险化学品及产生大量废水的企业,应配套有效措施,防止因渗漏污染地下水、土壤,以及因事故废水直排污染地表水体;(6)产生、利用或处置固体废物《含危险废物》的企业,在贮存、转移、利用、处置固体废物《含危险废物》过程中应配套防扬尘、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施	本项目不属于两高项目,新增颗粒物、VOCS 经处理后可达标排放,新增排放量将在高新区范围内取得平衡
	环境风险防控	1、建立健全高新区环境风险管控体系,加强环境风险防范:加快建设园区环境 事故应急物资储备库定期组织演练,提高应急处置能力 2、建立定期隐患排查治理制度,做好污染防治过程中的安全防范,组织对园区建设的重点环保治理设施和项目开展安全风险评估和隐患排查治理,要促区内企业对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查治理 3、加强企业关停、搬迁过程中的污染防治及环境风险管理工作。对建设用地污染风险重点管控	本项目建成后需更新编制详细的风险防范措施,并根据有关规定制定企业的环境突发事件应急救援预案,并定期进行演练。项目建设过程中将配

		区内关闭搬迁、拟变更土地利用方式和土地使用权人的重点行业企业用地，由土地使用权人负责开展土壤环境状况调查评估。暂不开发利用或现阶段不具备治理与修复条件的污染地块，实施以防止污染扩散为目的的风险管控	套防扬尘、防流失、防渗漏及其他防止污染环境措施
	资源开发效率要求	1、禁止新建燃用高污染燃料的项目和设施，区内各企业因工艺需要使用工业炉窑应使用天然气、电等清洁能源。 2、执行高污染燃料禁燃区Ⅱ类(较严)管理要求，具体为禁止销售使用：（1）除单台出力大于等于20蒸吨/小时锅炉以如燃用的煤炭及其制品；（2）石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。 3、规划期中水回用率不低于25%。4、引入项目的生产工艺、设备及污染物排放等应达到同行业国际领先水平。	本项目仅使用电能，属于清洁能源
本项目与《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021-2030年）环境影响报告书》审查意见相符。			
其他符合性分析	1、“三线一单”相符性分析 （1）与《江苏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）相符性分析 表 1-3 与江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案相符性		
	管控类别	重点管控要求	相符性分析
	空间布局约束	①按照《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发[2020]1号）、《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发[2018]74号），坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针，以改善生态环境质量为核心以保障和维护生态功能为主线，统筹山水林田湖草一体化保护和修复，严守生态保护红线，实行最严格的生态空间管控制度，确保全省生态功能不降低、面积不减少、性质不改变，切实维护生态安全。 ②牢牢把握推动长江经济带发展“共抓大保护，不搞大开发”战略导向。对省域范围内需要重点保护的岸线、河段和区域实行严格空间布局管控，管住控好排放量大、耗能高、产能过剩的产业，推动长江经济带高质量发展。 ③大幅压减沿长江干支流两侧1公里范围内、环境敏感区域、城镇人口密集区、化工园区外和规模以下化工生产企业，着力破解“重化围江”突出问题，高起点同步推进沿江地区战略性转型和沿海地区战略性布局。	对照江苏省环境管控单元图，项目不位于优先保护单元及管控单元内，不属于化工企业，符合要求。

	污染物排放管控	①坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。 ②2020 年主要污染物排放总量要求：全省二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷排放总量分别为 66.8 万吨、85.4 万吨、149.6 万吨、91.2 万吨、11.9 万吨、29.2 万吨、2.7 万吨。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通通州区范围内平衡。本项目环境空气质量除 O₃ 外其余指标均可达到环境空气质量二级标准，待《2022-2023 年臭氧污染综合治理实施方案》(通污防攻坚指办(2022)98 号)措施完善后，可进一步改善大气环境质量，周边地表水达到Ⅲ类标准，故不会突破生态环境承载力
	环境风险防控	①强化环境事故应急管理，深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，分区域建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。 ②强化环境风险防控能力建设。按照统一信息平台、统一监管力度、统一应急等级、协同应急救援的思路，在沿江发展带、沿海发展带、环太湖等地区构建区域性环境风险预警应急响应机制，实施区域突发环境风险预警联防联控	本项目已制定环境风险应急预案，同时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水资源利用总量及效率要求：到 2020 年，全省用水总量不得超过 524.15 亿立方米。全省万元地区生产总值用水量、万元工业增加值用水量达到国家最严格水资源管理考核要求。到 2020 年，全省矿井水、洗煤废水 70%以上综合利用，高耗水行业达到先进定额标准，工业水循环利用率达到 90%。 ②土地资源总量要求：到 2020 年，全省耕地保有量不低于 456.87 万公顷，永久基本农田保护面积不低于 390.67 万公顷。 ③禁燃区要求：在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当在城市人民政府规定的期限内改用天然气、页岩气、液化石油气、电或者其他清洁能源。	本项目不新增用地；未使用高污染燃料，故符合相关要求。
	本项目符合其空间布局约束、污染物排放管控、环境风险管控及资源开发效率要求。 (2) 《市政府办公室关于印发南通市“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		

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		
管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	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。 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。 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。 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。	本项目符合上述文件的相关要求；不属于淘汰类产业和禁止的技术改造工艺装备及产品；本项目不属于石化项目，不涉及自然保护区及风景名胜区；不属于农药、传统医药、染料等项目。符合空间布局约束的相关要求
污染物排放管控	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。 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。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡 本项目环境空气质量除 O₃ 外其余指

		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(PM2.5)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)。 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、改技术改造项目获得排污权指标的相关要求。	标均可达到环境空气质量二级标准，待《2022-2023 年臭氧污染综合治理实施方案》(通污防攻坚指办〔2022〕98 号)措施完善后，可进一步改善大气环境质量，周边地表水达到Ⅲ类标准，故不会突破生态环境承载力
	环境 风险 防控	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)。 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。 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	本项目已制定环境风险应急预案，同时企业内储备有足够的应急物资，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。企业各类固废分类收集、妥善处置，对于危废仓库进行标准规范设计，强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理；本项目不属于钢铁行业，不涉及重大危险源
	资源 利用 效率 要求	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。 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。 ③严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超	本项目不属于化工和钢铁行业；生产过程中未使用高污染燃料，故符合相关要求

	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。							
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》(通政办规〔2021〕4号)中相关要求。 (3)《区政府办公室关于印发《通州区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2022〕1号)相符性分析 对照《通州区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2022〕1号),本项目属于南通高新技术产业开发区,位于重点管控单元内,相符性如下: 表 1-5 与通州区“三线一单”生态环境分区管控实施方案相符性 <table><tr><td>管 控 类 别</td><td>重点管控要求</td><td>相符性分析</td></tr><tr><td>空 间 布 局 约 束</td><td> 1、严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2021〕4号)等文件中总体准入管控的相关要求。 2、按照《江苏省生态空间管控区域规划》(苏政发〔2020〕1号)《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》(苏政办发〔2021〕3号)《江苏省生态空间管控区域监督管理办法》(苏政办发〔2021〕20号),生态空间管控区域一经划定,任何单位和个人不得擅自占用,生态空间管控区域内严格管控,切实维护生态安全。 3、落实《通州区优化完善经济高质量发展的若干政策意见》(通政办发〔2021〕41号),积极发展智能装备、新一代信息技术、汽车及零部件等战略性新兴产业,构筑产业“一核两轴”的总体空间格局,建立“一主两核七片”一体化发展新格局。大力实施产业强区战略,推动全区经济高质量发展。 4、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)》《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》等文件要求,严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内 </td><td> 根据上表分析,本项目与《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2021〕4号)相符 本项目不位于生态管控区和生态红线范围内对照《通州区优化完善经济高质量发展的若干政策意见》(通政办发〔2021〕41号),本项目不属于印染、纺织、酒精、金属冶金(炼铁、炼钢除外)、铸造、船舶,以及人造板加工(1万立方米/年及以下的生产线)低效产能项目,属于鼓励工业企业改造提升项目 本项目建设用地不位于长江干流及主要支流岸 </td></tr></table>			管 控 类 别	重点管控要求	相符性分析	空 间 布 局 约 束	1、严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2021〕4号)等文件中总体准入管控的相关要求。 2、按照《江苏省生态空间管控区域规划》(苏政发〔2020〕1号)《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》(苏政办发〔2021〕3号)《江苏省生态空间管控区域监督管理办法》(苏政办发〔2021〕20号),生态空间管控区域一经划定,任何单位和个人不得擅自占用,生态空间管控区域内严格管控,切实维护生态安全。 3、落实《通州区优化完善经济高质量发展的若干政策意见》(通政办发〔2021〕41号),积极发展智能装备、新一代信息技术、汽车及零部件等战略性新兴产业,构筑产业“一核两轴”的总体空间格局,建立“一主两核七片”一体化发展新格局。大力实施产业强区战略,推动全区经济高质量发展。 4、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)》《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》等文件要求,严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内	根据上表分析,本项目与《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2021〕4号)相符 本项目不位于生态管控区和生态红线范围内对照《通州区优化完善经济高质量发展的若干政策意见》(通政办发〔2021〕41号),本项目不属于印染、纺织、酒精、金属冶金(炼铁、炼钢除外)、铸造、船舶,以及人造板加工(1万立方米/年及以下的生产线)低效产能项目,属于鼓励工业企业改造提升项目 本项目建设用地不位于长江干流及主要支流岸
管 控 类 别	重点管控要求	相符性分析						
空 间 布 局 约 束	1、严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2021〕4号)等文件中总体准入管控的相关要求。 2、按照《江苏省生态空间管控区域规划》(苏政发〔2020〕1号)《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》(苏政办发〔2021〕3号)《江苏省生态空间管控区域监督管理办法》(苏政办发〔2021〕20号),生态空间管控区域一经划定,任何单位和个人不得擅自占用,生态空间管控区域内严格管控,切实维护生态安全。 3、落实《通州区优化完善经济高质量发展的若干政策意见》(通政办发〔2021〕41号),积极发展智能装备、新一代信息技术、汽车及零部件等战略性新兴产业,构筑产业“一核两轴”的总体空间格局,建立“一主两核七片”一体化发展新格局。大力实施产业强区战略,推动全区经济高质量发展。 4、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)》《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》等文件要求,严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内	根据上表分析,本项目与《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(通政办规〔2021〕4号)相符 本项目不位于生态管控区和生态红线范围内对照《通州区优化完善经济高质量发展的若干政策意见》(通政办发〔2021〕41号),本项目不属于印染、纺织、酒精、金属冶金(炼铁、炼钢除外)、铸造、船舶,以及人造板加工(1万立方米/年及以下的生产线)低效产能项目,属于鼓励工业企业改造提升项目 本项目建设用地不位于长江干流及主要支流岸						

		新建、扩建化工园区和化工企业，严控危化品码头建设。根据《通州区化工产业安全环保整治提升实施方案》（通政办发〔2019〕90号），严禁新增与通州区产业关联度低、安全风险大、税收贡献小的危险化学品仓储项目	线1公里内，本项目不涉及化工及危险化学品仓储
	污染物排放管控	1、坚持环境质量“只能更好、不能变坏”的原则，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。制定碳排放达峰工作方案，落实达峰和减排措施，实行碳排放总量和强度双重目标控制机制。单位GDP二氧化碳排放下降率完成市级下达任务。 2、落实《关于印发江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）的通知》（苏污防攻坚指办〔2021〕56号），实施工业园区生态环境限值限量管理，严控高能耗高排放、严禁高污染不安全项目落地，完善工业园区主要污染物排放总量控制措施，实现主要污染物排放浓度和总量“双控”。 3、严格执行《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），严把建设项目环境准入关，落实区域削减要求。 4、2025年污染物排放总量以“十四五”规划约束性目标为准。	本项目环境空气质量除O₃外其余指标均可达到环境空气质量二级标准，待《2022-2023年臭氧污染综合治理实施方案》（通污防攻坚指办〔2022〕98号）措施完善后，可进一步改善大气环境质量，周边地表水达到III类标准，故不会突破生态环境承载力。 本项目各类废气、废水、噪声均能达标排放，固废均能合理处置，不外排，故不会突破生态环境承载力。 本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通通州区范围内平衡。 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），本项目不属于化工、石化、钢铁、有色金属冶炼、建材等两高行业
	环境风险防控	1、严格落实《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）等文件要求，强化环境事故应急管理。深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。 2、严格危险废物处置管理，严格控制产生危险废物的项目建设，禁止审批无法落实危险废物利用、处置途径的项目，从严审批危险废物产生量大、本地无配套利用处置能力、且需市级统筹解决的项目。 3、强化环境污染预警。建立区域大气污染预警和应急联动协同机制，进一步完善环境空气质量预测预报体系，推进区域预测预报能力建设；建立跨界水体水安全与持久性有机污染预	本项目已制定环境风险应急预案，同时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。 本项目各类固废分类收集、妥善处置，对于危废仓库进行标准规范设计，强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理。 本项目为不属于重点行业，不涉及重金属排放，本项目建成后将积极配合通州区内大气、水环

		警管控机制，完善水环境污染联防联控机制和预警应急体系；以重金属和持久性有机污染物为重点，开展污染地块风险管控和治理修复，建立污染地块动态清单和联动监管机制，制定重点行业企业用地土壤污染监测指标体系。	境、土壤环境质量预测预报体系，确保各污染物排放不会超出环境质量。
	资源利用效率要求	1、根据《通州区“十四五”节水规划》，到 2025 年全区用水总量不得超过 5.42 亿立方米。 2、到 2025 年，全区耕地保有量、永久基本农田数量、能源消费总量不低于上级下达指标。 3、落实《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2021〕59 号），严格纺织、装备制造、电子信息等行业的准入门槛，将国际国内清洁生产一流标准作为新项目招引、落户的关键因素。强化项目可研、环评、安评、能评、稳评等许可（备案）联动，严控高能耗高排放建设、严禁高污染不安全项目落地。 4、根据《南通市人民政府关于划定市区高污染燃料禁燃区的通告》文件要求，通州城区规划范围内（东至金龙路、金霞大道、金乐路，南至文贤路，西至金西中心竖河、龙溪路、金江大道，北至六号横河、龙潭大道、运盐河）为Ⅲ类燃料禁燃区；其他区域为Ⅱ类燃料禁燃区，分区域执行相关文件管理要求。	本项目建设用地不涉及耕地和基本农田，对照《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2021〕59 号），本项目不属于纺织、装备制造、电子信息等行业，不属于高能耗高排放行业 本项目建设用地不位于城区范围内，本项目不使用天然气，不涉及Ⅱ类、Ⅲ类燃料

本项目的建设符合《区政府办公室关于印发《通州区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（通政办规[2022]1 号）中相关要求。

（4）生态红线区域保护规划相符性

根据《江苏省自然资源厅关于南通市通州区生态空间管控区域调整方案的复函》苏自然资函[2021]1087 号，本项目周边不涉及生态保护红线，对照《区政府办公室关于印发《通州区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（通政办规[2022]1 号）、《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2020]1 号）及《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发[2018]74 号）本项目附近生态空间管控区见下表。

表 1-6 生态红线、生态管控区域名录

地区	红线区域名称	主导生态功能	红线区域范围		面积（平方公里）		
			国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围	国家级生态保护红线面积	生态空间管控区域面积	总面积

通州区	通吕运河（通州区）清水通道维护区	水源水质保护	/	通州区境内通吕运河及两岸各500米	/	30.01	30.01				
本项目距通吕运河（通州区）清水通道维护区 924m，不在生态空间管控范围内，符合上述要求。 （5）环境质量底线 根据《南通市生态环境状况公报(2022 年版)》，本项目环境空气质量除 O₃ 外其余指标均可达到环境空气质量二级标准，待《2022-2023 年臭氧污染综合治理实施方案》(通污防攻坚指办〔2022〕98 号)措施完善后，可进一步改善大气环境质量。 根据《南通市生态环境状况公报(2022 年版)》，周边地表水可满足Ⅲ类标准，高新区 3 类可满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 3 类声环境功能区要求。 建设项目废水、废气、固废均得到合理处置，噪声对周边影响较小，不会突破项目所在地的环境质量底线。因此该项目的建设符合环境质量底线标准。 （6）资源利用上线相符性 项目用水由当地的自来水部门供给，用电来自当地供电网。本项目的用水、用电不会对自来水厂、供电单位产生负担。因此本项目不会超出资源利用上线。项目用地为工业用地，符合当地土地规划要求。因此本项目建设符合资源利用上线的要求。 （7）环境准入负面清单 a、本项目与《市场准入负面清单》（2022 年版）相符，不在负面清单范围内。 b、与《<长江经济带发展负面清单指南>(试行)》(长江办[2022]7 号)相符性分析 表 1-7 《<长江经济带发展负面清单指南>(试行)》(长江办[2022]7 号)相符性分析 <table><tr><td>序号</td><td>指南要求</td><td>本项目情况</td><td>相符性</td></tr></table>								序号	指南要求	本项目情况	相符性
序号	指南要求	本项目情况	相符性								

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《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目	本项目不属于码头项目	相符
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	本项目位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内	相符
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	本项目位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内	相符
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	本项目位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，不在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内	相符
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、河道整治、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	本项目位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内，不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内	相符
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	本项目位于高新区南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，不向长江干支流及湖泊设置污水排污口	相符
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	本项目不属于生产捕捞项目	相符
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	本项目不属于化工项目、尾矿库项目、冶炼渣库和磷石	相符

		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，以提高安全、生态环境保护水平为目的的改建除外	膏库项目	
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、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目	相符
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项目	本项目不属于石化、现代煤化工等项目	相符
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	本项目不属于明令禁止的落后产能项目、产能置换要求的严重过剩产能行业的项目，本项目不属于高耗能高排放项目	相符
12		法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定	/	相符

本项目不属于《<长江经济带发展负面清单指南>(试行)》(长江办[2022]7号)中禁止类项目。

综上所述，本项目与“三线一单”要求相符合。

2、与国家及地方相关环保要求的相符性

(1) 与《南通市国土空间总体规划》（2021—2035年）相符性

江苏省国土空间规划要求和市域空间结构，按照陆海统筹、全域覆盖的原则，市域划分为生态保护红线区、生态控制区、永久基本农田保护区、城镇发展区、乡村发展区、海洋发展区等一级规划分区。

本项目建设用地为工业用地，不位于生态管控区范围内，不位于生态红线范围内，不涉及永久基本农田保护区、乡村发展区、海洋发展区，对照南通市国土空间总体规划图，本项目建设用地位于工业发展区内，与《南通市国土空间总体规划》（2021—2035年）相符。

(2) 对照《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气[2020]33号），该文件要求如下：

一、大力推进低（无）VOCs含量原辅材料替代。企业应建立原辅材料台账，记录VOCs原辅材料名称、成分、VOCs含量、采购量、使用量、库存量、回收

	方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。 二、强化无组织排放控制。含 VOCs 物料储存环节应采用密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。生产和使用环节应采用密闭设备，或在密闭空间中操作并有效收集废气，或采用局部气体收集；非取用状态时容器应密闭。处置环节应将盛装过 VOCs 物料的包装容器、含 VOCs 废料（渣、液）、废吸附装置等通过加盖、密闭等方式密闭，妥善存放，不得随意丢弃。 三、提升综合治理效率。将无组织排放转变为有组织排放进行控制，优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式；加强生产车间密闭管理，在符合安全生产、职业卫生相关规定前提下，采用自动卷帘门、密闭性好的塑钢门窗等，在非必要时保持关闭。按照与生产设备“同启同停”的原则提升治理设施运行率。根据处理工艺要求，在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 废气收集处理完毕后，方可停运处理设施。企业新建治污设施或采取其他替代措施，应根据排放废气特征、VOCs 组分及浓度、生产工况等，合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并按照设计要求满足添加、及时更换。 本项目所用的脱模剂、切削液、清洗剂会有非甲烷总烃产生，根据检测报告（No.BPEU7KRT88160507）可知，其 VOC 含量测试结果为 1.2g/L，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》中水基清洗剂 VOC 含量≤50g/L 的要求，属于低 VOCs 含量的清洁原料。 脱模废气、切削液废气经设备配套的油雾收集装置（二级）回收处理后，在车间内无组织排放，清洗剂废气产生量较小，在车间内无组织排放，执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）无组织排放标准，厂区内无组织执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准，本项目符合《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气[2020]33 号）的相关要求。 （3）对照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相符性
--	--

分析

对照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019），VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口、保持密闭。粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或罐车进行物料转移。对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥2kg/h，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。

本项目所用的脱模剂、切削液、清洗剂产生的有机废气均能得到有效处置，废气收集处理系统将生产工艺设备同步运行，废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备将停止运行，待检修完毕后同步投入使用；项目建成运行后将建立台账，记录 VOCs 原辅材料的名称、使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息，记录废气收集系统、废气处理设施的主要运行和维护信息，如运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、活性炭更换周期和更换量等关键运行参数，台账保存期限不少于 3 年。综上所述，本项目符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相关要求。

（4）与《南通市 2023 年深入打好污染防治攻坚战相关工作计划的通知》（通污防攻坚指办【2023】14 号）相符性

表 1-8 与《南通市 2023 年深入打好污染防治攻坚战相关工作计划的通知》（通污防攻坚指办【2023】14 号）相符性分析

文件要求	本项目情况	是否相符
坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目发展，严格落实国家和省产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评，以及产能置换、煤炭消费减量替代、污染物排放总量控制、区域污染物削减、碳排放达峰目标等要求，坚决叫停不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目	本项目满足三线一单管控要求，本项目不属于高耗能、高排放、低水平项目	相符

严格控制煤炭消费和新增耗煤项目，有序淘汰煤电落后产能，严禁新增自备煤电机组，加快推进现役煤电机组“三改联动”	本项目不涉及煤炭使用	相符									
禁止建设生产和使用高 VOCS 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等建设项目	本项目不使用高 VOCS 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂										
全面排查含 VOCS 物料储存、转移和输送、设备与管线组件、敞开液面以及工艺过程等环节无组织排放情况，对达不到相关标准要求的强化整治	建成后严格执行该条例	相符									
按照《江苏省污染源自动监测监控管理办法（2022 年修订）》要求，推动单排放口 VOCS 排放设计小时废气排放量 1 万立方米及以上的化工行业、3 万立方米及以上的其他行业安装 VOCS 自动监测设备，按照“应装尽装、应联尽联”的原则，全面完成安装、联网工作	本项目不属于化工项目，有机废气产生量较小，经处理后在厂区内无组织排放，无需设置自动监测设备										
推进活性 VOCS 减排，全面摸排涉 VOCS 企业排放与治理现状，涉 VOCS 企业填报“江苏省重点行业 VOCS 综合管理系统”	对照《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办〔2014〕128 号），本项目不属于重点行业，无需填报“江苏省重点行业 VOCS 综合管理系统”	相符									
本项目的建设符合《南通市 2021 年深入打好污染防治攻坚战工作计划》中的相关规定。 （5）与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（省政府令第 119 号）相符性 表 1-9 与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（省政府令第 119 号）相符性分析 <table> <tr> <th>文件要求</th><th>本项目情况</th><th>是否相符</th></tr> <tr> <td>第十条，生产、进口、销售、使用含有挥发性有机物的原料和产品，其挥发性有机物含量应当符合相应的限值标准。</td><td>本项目不涉及高 VOCS 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂使用</td><td>相符</td></tr> <tr> <td>第十三条，新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当依法进行环境影响评价。新增挥发性有机物排放总量指标的不足部分，可以依照有关规定通过排污权交易取得。 建设项目的环评文件未经审查或者审查后未予批准的，建设单位不得开工建设。</td><td>本项目依法进行环境影响评价。本项目新增挥发性有机物排放总量指标在高新区范围内进行平衡。本项目将在环境影响评价文件经审查或者审查给予批准后开工建设</td><td>相符</td></tr> </table>			文件要求	本项目情况	是否相符	第十条，生产、进口、销售、使用含有挥发性有机物的原料和产品，其挥发性有机物含量应当符合相应的限值标准。	本项目不涉及高 VOCS 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂使用	相符	第十三条，新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当依法进行环境影响评价。新增挥发性有机物排放总量指标的不足部分，可以依照有关规定通过排污权交易取得。 建设项目的环评文件未经审查或者审查后未予批准的，建设单位不得开工建设。	本项目依法进行环境影响评价。本项目新增挥发性有机物排放总量指标在高新区范围内进行平衡。本项目将在环境影响评价文件经审查或者审查给予批准后开工建设	相符
文件要求	本项目情况	是否相符									
第十条，生产、进口、销售、使用含有挥发性有机物的原料和产品，其挥发性有机物含量应当符合相应的限值标准。	本项目不涉及高 VOCS 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂使用	相符									
第十三条，新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当依法进行环境影响评价。新增挥发性有机物排放总量指标的不足部分，可以依照有关规定通过排污权交易取得。 建设项目的环评文件未经审查或者审查后未予批准的，建设单位不得开工建设。	本项目依法进行环境影响评价。本项目新增挥发性有机物排放总量指标在高新区范围内进行平衡。本项目将在环境影响评价文件经审查或者审查给予批准后开工建设	相符									

	第十五条，排放挥发性有机物的生产经营者应当履行防治挥发性有机物污染的义务，根据国家 and 省相关标准以及防治技术指南，采用挥发性有机物污染控制技术，规范操作规程，组织生产经营管理，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准。	本项目有机废气经油雾收集装置（二级）处理后在厂区内无组织排放，清洗废气产生量较小，在厂区内无组织排放	相符
	第十七条，挥发性有机物排放单位应当按照有关规定和监测规范自行或者委托有关监测机构对其排放的挥发性有机物进行监测，记录、保存监测数据，并按照规定向社会公开。 监测数据应当真实、可靠，保存时间不得少于 3 年。	本项目拟制定运营期环境监测方案，委托监测机构进行例行监测，并按照规定向社会公开	相符
	第二十一条，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，减少挥发性有机物排放量。	本项目有机废气经油雾收集装置（二级）处理后在厂区内无组织排放，清洗废气产生量较小，在厂区内无组织排放	相符
本项目与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（省政府令第 119 号）相符。 （6）《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101 号）相符性分析 对照《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101 号），企业法定代表人和实际控制人是企业废弃危险化学品等危险废物安全环保全过程管理的第一责任人。企业要切实履行好从危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全职责；要制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案。企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治措施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。 本项目法定代表人为企业废弃危险化学品等危险废物安全环保全过程管理的			

第一责任人，本项目在投产前制定相关危险废物管理计划并报当地生态环境部门备案，履行好从危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全职责，企业是环境治理设施、运行、维护、拆除的责任主体，企业对污水处理、挥发性有机物回收等环境治理措施开展安全风险辨识管控，健全内部管理制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

（7）省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知（苏环办【2022】 218 号）的要求分析

表 1-10 省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知（苏环办【2022】 218 号）相符性分析

序号	文件相关要求	相符性分析
1	活性炭吸附处理装置应先于产生废气的生产工艺设备开启、晚于生产工艺设备停机，鼓励有条件的实现与生产装置的连锁控制。所有活性炭吸附装置应设置铭牌并张贴在装置醒目位置（可参照排污口设置规范），包含环保产品名称、型号、风量、活性炭名称、装填量、装填方式、活性炭碘值、比表面积等内容。企业应做好活性炭吸附日常运行维护台账记录，主要包括设备运行启停时间、设备运行参数、耗材消耗（采购量、使用量、装填量、更换量和更换时间、处置记录等）及能源消耗（电耗）等，台账记录保存期限不得少于 5 年	本项目按文件要求执行
2	对未配套建设废气治理设施的企业依法责令停产，限期整改；除恶臭异味治理外，新建企业一律不得采用单一低温等离子、光催化、光氧化、水喷淋等低效末端治理技术，对于已建企业应采用组合式或其他高效治理工艺进行改造，各地根据实际情况确定各企业改造时间，最长不超过 3 个月	本项目设置油雾收集装置（二级）、湿式除尘等处理设施，废气处理设施与主体工程同步设计、施工投入运行
3	涉 VOCs 排放工序应在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集，无法密闭采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选择收集点位，按《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758）规定，设置能有效收集废气的集气罩，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3 米/秒	本项目有机废气经油雾收集装置（二级）处理后在厂区内无组织排放，清洗废气产生量较小，在厂区内无组织排放
4	应在活性炭吸附装置进气和出气管道上设置采样口，采样口设置应符合《环境保护产品技术	本项目按要求设置废气设置采样口；本项目

		要求工业废气吸附净化装置 HJT3862007》的要求，便于日常监测活性炭吸附效率。根据活性炭更换周期及时更换活性炭，更换下来的活性炭按危险废物处理	废气处理不涉及使用活性炭
	5	吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定。采用颗粒活性炭时，气体流速宜低于 0.60m/s，装填厚度不得低于 0.4m。活性炭应装填齐整，避免气流短路；采用活性炭纤维时，气体流速宜低于 0.15m/s；采用蜂窝活性炭时，气体流速宜低于 1.20m/s	本项目废气处理不涉及使用活性炭
	6	进入吸附设备的废气颗粒物含量和温度应分别低于 1mg/m ³ 和 40℃，若颗粒物含量超过 1mg/m ³ 时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理，活性炭对酸性废气吸附效果较差，且酸性气体易对设备本体造成腐蚀，应先采用洗涤进行预处理。企业应制订定期更换过滤材料的设备运行维护规程，保障活性炭在低颗粒物、低含水率条件下使用	
	7	粒活性炭碘吸附值≥800mg/g，比表面积≥850m ² /g；蜂窝活性炭横向抗压强度应不低于 0.9MPa，纵向强度应不低于 0.4MPa，碘吸附值≥650mg/g，比表面积≥750m ² /g	
	8	采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气，年活性炭使用量不应低于 VOCs 产生量的 5 倍，即 1 吨 VOCs 产生量，需 5 吨活性炭用于吸附，活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月，更换周期计算按《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》有关要求执行	本项目废气处理不涉及使用活性炭
（8）与《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6 号）相符性 表 1-11 与《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6 号）相符性			
文件要求		本项目情况	是否相符
传统行业绿色发展水平明显提升。进一步提升传统行业规范化水平，改进工艺技术，更新设备装置，提升污染防治能力，加大节能降碳力度，提高绿色电力（绿证）消费，腾退低效土地资源，树立一批行业转型标杆企业		本项目设备采用半自动化运行，仅由人工操作进料、出料环节，自动化能力较高，不涉及生产用水，建设用地为工业用地，符合《南通高新技术产业开发区总体规划（2021—2030 年）》	相符
新兴产业空间布局规划更加合理。引进一批清洁生产水平高、产业链耦合共生紧密的项目，形		本项目不涉及天然气、煤等燃料使用，不涉及胶粘剂、油墨等物料使用，废气、废水经处理后能满足排放标	相符

	成产业绿色发展集群，实现沿江向沿海转移、主城区向郊区转移、由分散到集中的空间布局	准，生产设备采用半自动化运行，仅由人工操作进料、出料环节，不涉及重金属污染物排放，工艺结构简单，装备自动化运行能力较高，本项目建成后需编制清洁生产报告，确保运营期间可达到国内先进水平。	
	资源能源利用更加集约高效。重点行业单位产品能耗、水耗、物耗及污染物排放持续下降，单位产品二氧化碳排放强度合理优化。重点行业单位增加值能耗水平持续下降，主要高耗能行业单位产品能耗达到国内先进水平	本项目不涉及天然气、煤、柴油等燃料使用，用水主要为生活污水，生产工艺无大量用水需求，单位能耗较低，本项目建成后需编制清洁生产报告，确保运营期间可达到国内先进水平	相符
	绿色产业发展机制体制日益健全。排污权、用水权、碳排放权等市场化交易制度更加完善，生态环境治理体系和治理能力现代化迈上新台阶。	本项目废气废水排放将在南通高新区范围内取得平衡	相符
	本项目与《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6号）相符。		

二、建设项目工程分析

建设 内容	1、项目概况																										
	(1) 主体工程及产品方案																										
	广东鸿图南通压铸有限公司位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，主要从事汽车轻合金精密零部件研发、生产。 广东鸿图南通压铸有限公司为积极布局汽车市场，提高企业及产品竞争力，在现有厂房基础上投资 1700 万元，利用现有厂房闲置用地，购置数控加工中心、固热炉、除毛刺机器人等生产设备，建设新能源汽车三电系统铝合金压铸件生产线，生产工艺主要为外购铝液-保温-压铸-脱模-打磨-抛丸-打磨-刻二维码-热处理-冷却-精加工-清洗-检测-包装，最终形成年产新能源汽车三电系统铝合金压铸件 35 万件的生产能力。 为了严格贯彻执行国家、江苏省及地方有关环境保护政策、法规，企业委托环评单位进行本项目的环评工作。本项目行业类别属于【C3670】汽车零部件及配件制造，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年修订）》中“三十三、汽车制造业 36”中“71、汽车整车制造 361；汽车用发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车制造 364；电车制造 365；汽车车身、挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367-其他”，对应的环评类别为报告表，环评单位接受委托后，认真研究该项目的有关材料，并进行实地踏勘、调研，收集和核实了有关材料，编制了本项目的环境影响报告表，供相关部门审查批准，为项目的工程设计、施工及建成后的环境管理提供科学依据。本项目所涉及的消防、安全和卫生问题不属于本评价范围，请公司按照国家有关法律、法规和相关标准执行。																										
	表 2-1 建设项目主体工程及产品方案																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">工程名称 (车间、生产 装置或生产)</th><th rowspan="2">产品名称及规格</th><th colspan="3">设计能力 (t/a)</th><th rowspan="2">年运行时数</th></tr> <tr> <th>技改前</th><th>技改后</th><th>增量</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">压铸生产线</td><td>汽车铝合金精密压铸件</td><td>15000</td><td>15000</td><td>0</td><td rowspan="3">7200h</td></tr> <tr> <td>双离合变速器部件</td><td>1300</td><td>1300</td><td>0</td></tr> <tr> <td>汽车用罩壳类铝合金压铸件</td><td>1100</td><td>1100</td><td>0</td></tr> </tbody> </table>					工程名称 (车间、生产 装置或生产)	产品名称及规格	设计能力 (t/a)			年运行时数	技改前	技改后	增量	压铸生产线	汽车铝合金精密压铸件	15000	15000	0	7200h	双离合变速器部件	1300	1300	0	汽车用罩壳类铝合金压铸件	1100	1100
工程名称 (车间、生产 装置或生产)	产品名称及规格	设计能力 (t/a)			年运行时数																						
		技改前	技改后	增量																							
压铸生产线	汽车铝合金精密压铸件	15000	15000	0	7200h																						
	双离合变速器部件	1300	1300	0																							
	汽车用罩壳类铝合金压铸件	1100	1100	0																							

	新一代发动机压铸件总成	1200	1200	0
	精密压铸件	1400	1400	0
	发动机铝合金压铸件总成	1340	1340	0
	缸盖罩、油壳底、离合器壳体总成	1450	1450	0
	汽车发动机铝合金压铸零部件	160 万件/年	160 万件/年	0
	汽车用发动机下缸体铝合金压铸件	50 万件(套)/年	50 万件(套)/年	0
	新能源汽车三电系统铝合金压铸件	0	35 万件/年	+35 万件/年

根据企业提供的资料，新能源汽车三电系统铝合金压铸件每件约重 9kg，35 万件换算后为 3150t/a。

(2) 原辅料清单及理化特性

表 2-2 建设项目原辅材料一览表

序号	名称	组分/规格	年耗量 (t/a)			包装储存方式	最大储存量 (t/a)	来源及运输	备注
			技改前	技改后	变化规模				
1	切削液	环烷基基础油、蓖麻酸油脂、季戊四醇脂、油酸、三乙醇胺、癸二酸、斯盘 80、水	220	223.2	+3.2	桶装	购买后立即消耗，不储存	外购/汽运	/
2	脱模剂	改性硅乳液、蜡乳液、非离子活性剂、合成酯、乳化剂、水	235	259	+24	桶装		外购/汽运	/
3	铝液	/	57074	60224	+3150	铝液包包装		外购/汽运	/
4	钢丸	/	52	70	+18	袋装		外购/汽运	/
5	机油	矿物油	144	146	+2	桶装		外购/汽运	/

6	清洗剂	脂肪酸类、胺类、有机磷酸酯类、非离子表面活性剂、消泡剂、杀菌剂、水	137.6	138.2	+0.6	桶装		外购/汽运	/
7	模具钢	/	90	110	+20	袋装		外购/汽运	现有项目未统计模具用量，本次补充

表 2-3 原辅料理化毒理性质

序号	原辅料名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
1	切削液	琥珀色液体，地气味，沸点 100℃，相对密度（H ₂ O=1）0.96~1	正常环境温度下性质稳定，接触高温可燃	高温或机械的动作可能形成蒸汽，薄雾，或烟雾可能会刺激到眼睛，鼻子，喉咙，或肺部
2	脱模剂	白色液体，熔点<0℃，沸点>100℃，PH6.5~8.5，溶于水	不可燃，无爆炸性质	生产过程中蒸汽对眼睛、批复、呼吸道有刺激性
3	机油	轨道润滑油，橘黄色液体，具有良好的润滑性和抗极压性，无特殊刺激性气味，闪点 212℃，可溶解于大部分有机溶剂	不完全燃烧会产生烟雾，一氧化碳、醛类和其它不完全燃烧产物，具有爆炸性质	无毒，但因燃烧产生的烟尘具有轻度刺激性
4	清洗剂	微白淡黄色液体，沸点 126° C，闪点 67° C，主要用于精密清洗	不可燃，无爆炸性质	LD ₅₀ : 2402（小鼠经口）

（3）设备清单

本项目依托现有压铸机、抛丸机、打磨线、清洗机等主要生产设备，根据现有环评及验收，现有项目压铸设备共设置 57 台，根据现有勘察情况，满产能所需压铸设备共 49 台，剩余 8 台压铸设备处于闲置状态，本项目压铸工艺依托其中 3 台，不会对现有项目生产造成影响。

现有共 19 台打磨线，其中 7 台位于二期后加工车间（位于压铸车间内），本项目打磨工艺依托二期后加工车间打磨设备，对照现有环评及验收，现有产品每日打磨共计用时 4h，本项目预计打磨时长为 1h，设备具有可依托性，同理其配套处理设施具有可依托性。

现有共 4 台抛丸机，2 台位于二期后加工车间（位于压铸车间内），本项目抛丸工艺

依托二期后加工车间抛丸设备，现有产品每日抛丸共计用时 8h，本项目预计抛丸时长为 2h，设备具有可依托性，同理其配套处理设施具有可依托性。

现有共 33 台清洗设备，分别位于数控一区、二区、三区，本项目依托数控二区、三区现有清洗设备，现有产品每日清洗共计用时 12h，本项目所需清洗时长为 3h，设备具有可依托性。

表 2-4 建设项目设备一览表

序号	设备名称	规格 (型号)	数量 (台/套)			备注
			技改前	技改后	变化 规模	
1	压铸机	/	57	57	0	依托 3 台压铸机
2	数控加工中心	/	420	423	+3	新增 3 台设备用于本项目精加工
3	数控转台、尾座	/	115	0	0	/
4	合模机	/	1	1	0	/
5	电保温炉	/	56	56	0	/
6	预热炉	/	0	1	+1	新增，电加热，用于铝液保温
7	机器人系统	/	89	89	0	/
8	慢走丝	/	2	2	0	/
9	模温机	/	14	14	0	/
10	喷涂盒	/	46	46	0	/
11	喷雾机	/	56	56	0	/
12	点冷机	/	32	32	0	/
13	超点冷机	/	0	2	+2	新增，用于压铸后快速冷却
14	真空机	/	23	23	0	/
15	移动式真空机	/	0	1	+1	新增

16	披覆机	/	4	4	0	/
17	冷干机	/	10	10	0	/
18	挤压销机	/	2	2	0	/
19	装配线	/	2	2	0	依托现有包装设备
20	清洗机	/	18	18	0	依托现有清洗设备
21	清洗线	/	15	15	0	
22	压装机	/	102	102	0	依托现有包装设备
23	涂胶机	/	18	18	0	/
24	铆接机	/	23	23	0	/
25	抛丸机	/	4	4	0	依托现有 2 台抛丸机
26	车床	/	8	8	0	/
27	冲床	/	6	6	0	/
28	全自动辊道线	/	49	49	0	/
29	电焊机	/	8	8	0	/
30	锯床	/	1	1	0	/
31	铣床	/	2	2	0	/
32	供液、回收过滤系统	/	2	2	0	/
33	T5 热处理线(包括时效加热炉、固溶加热炉等)	/	1	1	0	/
34	手工打磨线	/	16	16	0	依托现有 7 台打磨设备
35	砂带打磨线	/	3	3	0	
36	铝屑压块机	/	1	1	0	/
37	铝泥清渣机	/	0	1	+1	新增, 用于快速清理设备残留的铝边角料及铝屑

38	除毛刺机器人	/	0	5	+5	新增
39	对刀仪	/	2	2	0	/
40	电火花	/	1	1	0	/
41	环保空调/风扇	/	21	26	+5	新增
42	气动打标机	/	37	37	0	/
43	三坐标测量机	/	15	15	0	/
44	X 射线探伤机	/	3	3	0	依托现有检测设备
45	清洁度试验机	/	1	1	0	
46	追溯系统	/	1	1	0	/
47	测长仪	/	1	1	0	依托现有检测设备
48	轮廓度仪	/	1	1	0	
49	试漏机	/	23	23	0	
50	平衡重式叉车	/	8	8	0	/
51	堆高车/叉车	/	19	19	0	/
52	水箱	/	47	47	0	/
53	钻床	/	5	5	0	/
54	气电工作站	/	1	1	0	/
55	工作站	/	0	1	+1	新增
56	空压机	/	17	17	0	/
57	变压器	/	11	11	0	/
58	冷却塔	/	7	7	0	/
59	传送线	/	41	41	0	/
60	二维码机	/	30	30	0	/

61	刻码机	/	0	1	+1	用于刻二维码工艺
62	岛内油压机	/	10	10	0	/
63	产品外观视觉检测系统	/	12	12	0	/
64	液压站	/	294	294	0	/
65	液压锁模	/	41	41	0	/
66	高位平台和管路制作	/	29	29	0	/
67	运模车	/	2	2	0	/
68	行车	/	22	22	0	/
69	服务器光纤交换机	/	3	3	0	/
70	防火墙	/	2	2	0	/
71	铝液自动称重系统	/	1	1	0	/
72	纯水设备	/	1	1	0	/
73	平面磨床	/	3	3	0	/
74	真空蓄能器	/	0	2	+2	新增
75	固化炉	/	0	2	+2	新增，电加热，用于包装前简单加热，用于增强材料结合的应力
76	调刀架	/	0	1	+1	新增
77	电瓶叉车	/	0	7	+7	新增
78	小地磅	/	0	1	+1	新增
79	备份系统	/	0	1	+1	新增
（4）主体、公用、辅助工程 本项目依托现有后加工车间（压铸后工序车间）、二期后加工区用于打磨、抛丸，依托现有压铸车间用于保温、压铸、脱模、刻二维码，依托数控二区、三区用于精加工、清洗、检测、包装，新增设备布局图详见附图。						

表 2-6 建设项目主体工程									
类别	建设名称	设计能力						高度	备注
		技改前		技改后		变化规模			
		占地面积	建筑面积	占地面积	建筑面积	占地面积	建筑面积		
主体工程	数控车间（一区）	8728.9m ²	8728.9m ²	8728.9m ²	8728.9m ²	/	/	8.4m	1 层，本项目不涉及
	数控车间（二区）	17457.7m ²	17457.7m ²	17457.7m ²	17457.7m ²	/	/	11.7m	1 层，主要用于精加工、清洗、检测、包装
	数控车间（三区）	9748.5m ²	9748.5m ²	9748.5m ²	9748.5m ²	/	/	17.92m	1 层，主要用于精加工、清洗、检测、包装
	后加工车间(压铸后工序车间)	6095.66m ²	6095.66m ²	6095.66m ²	6095.66m ²	/	/	9.9m	1 层，本项目不涉及
	二期后加工车间(位于压铸车间内)	4032m ²	4032m ²	4032m ²	4032m ²	/	/	14.1m	1 层，主要用于打磨、抛丸
	压铸车间	28022.43m ²	28022.43m ²	28022.43m ²	28022.43m ²	/	/	14.1m	1 层，主要用于保温、压铸、脱模、刻二维码
	出租厂房	9748.5m ²	9748.5m ²	9748.5m ²	9748.5m ²	/	/	17.92m	1 层，本项目不涉及
	办公楼	1020m ²	6120m ²	1020m ²	6120m ²	/	/	23.7m	6 层
	食堂	512m ²	2048m ²	512m ²	2048m ²	/	/	20.3m	4 层
	宿舍（2 栋）	1171m ²	16394m ²	1171m ²	16394m ²	/	/	46.3m	14 层
表 2-7 建设项目公用、辅助工程									
类别	建设名称	设计能力			备 注				
		技改前	技改后	变化规模					

	公用工程	给水		174276.88 m³/a	183730.88 m³/a	9454m³/a	市政自来水管网		
		排水		135781.992 m³/a	144290.592 m³/a	8508.6m³/ a	市政污水管网		
		供电		7999 万 kwh/a	8049 万 kwh/a	50 万 kwh/a	市供电局		
		冷却系统		冷却塔共 7 台，每台流 量为 9t/h	冷却塔共 7 台，每台流 量为 9t/h	/	依托现有		
		供天然气		180 万 m³/a	180 万 m³/a	/	市政燃气管网		
		纯水制备		1 套× 240m³/d	1 套× 240m³/d	/	依托现有		
	贮运工程	成品仓库		8978m²	8978m²	/	1 层，储存成品		
		物料仓库		1020m²	1020m²	/	1 层，储存杂物，不 用于储存原料		
		运输		原辅料及产品均采用汽车运输					
	环保工程	废气处理	后加工车间（压铸后工序车间）	打磨粉尘	3 套× 37320m³/h	3 套× 37320m³/h	/	水膜除尘系统+15m 高 1#、2#、3# 排气筒	不涉 及
				抛丸粉尘	1 套× 21920m³/h	1 套× 21920m³/h	/	水膜除尘系统+15m 高 4#排气筒	
				打磨粉尘	1 套× 18000m³/h	1 套× 18000m³/h	/	湿式除尘器+15m 高 9# 排气筒	
			压铸车间	天然气	1 套× 187.5m³/h	1 套× 187.5m³/h	/	15m 高 8#排 气筒	依托 现有 处理 设施
				压铸脱模废气	57 套× 4000m³/h	57 套× 4000m³/h	/	油雾收集装置（二级）+ 无组织排放	
			二期后加工车间（位于压铸车间内）	打磨粉尘	1 套× 35200m³/h	1 套× 35200m³/h	/	湿式除尘器+15m 高 6# 排气筒	依托 现有 处理 设施
				抛丸粉尘	1 套× 7785m³/h	1 套× 7785m³/h	/	湿式除尘器+15m 高 5# 排气筒	
				抛丸粉尘	1 套× 4568m³/h	1 套× 4568m³/h	/	湿式除尘器+15m 高 7# 排气筒	

		数控 1 区、数控 2 区、数控 3 区	切割 废气	420 套× 4000m³/h	423 套× 4000m³/h	新增 3 套 油雾收集 装置（二 级）	油雾收集装 置（二级）+ 无组织排放	新增
				食堂		1 套× 12000m³/h	1 套× 12000m³/h	/
	固废 处理	危废仓库		100m²	100m²	/	委托有资质单位处置	
		一般固废仓 库		360m²	360m²	/	委托处置	
	废 水 处 理	化粪池		50m³×5 套	50m³×5 套	/	达标接管	
		隔油池		29m³	29m³	/	达标接管	
		水膜除尘、湿 式除尘沉淀 池		2m³×8 套	2m³×8 套	/	水膜除尘、湿式除尘 配套设备	
		污水处理站		400m³/d	400m³/d	/	西厂区污水处理设 施，达标接管	
				100m³/d	100m³/d	/	东厂区污水处理设 施，达标接管	
	应 急 措 施	消防水池		18m³	18m³	/	西厂区办公楼顶部	
				180m³	180m³	/	东厂区食堂顶部	
		事故应急池		250m³	250m³	/	西厂区污水处理设施 中间位置	
	噪声处理				/			隔声、减震

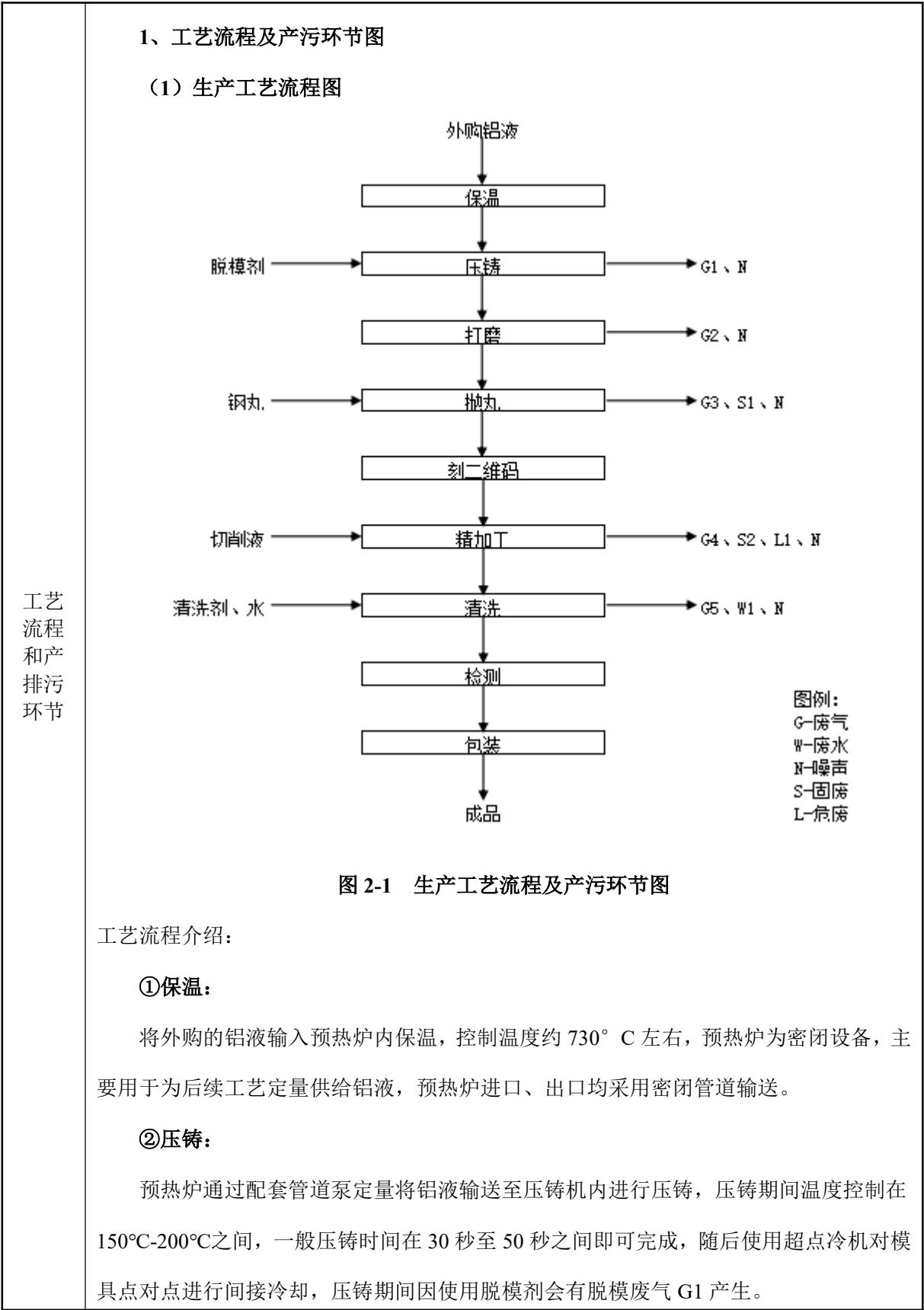
（5）劳动定员及工作制度

本项目不新增员工，项目实施 3 班工作制，每班 8 小时，年工作 300 天，全年工作共计 7200h。

（6）平面布置

厂区平面布置：本项目共设置 2 块厂区，西厂区从南至北、从东到西分别为西厂区污水处理设施、事故应急池、辅助用房（空压机房、水冷房等）、压铸车间、二期后加工区、数控二区（物料仓库位于该车间南侧）、停车场、综合楼（消防水池位于楼顶）、后加工车间（压铸后工序车间）、数控 1 区、成品仓库、电瓶车库、辅助用房（休息区、空压机房、配电间、进化水房、维修间等）、危废仓库、一般固废仓库，东厂区从南至北、从东

	到西分别为东厂区污水处理设施、辅助用房（配电间、空压机房）、数控三区、出租厂房、宿舍楼、食堂（消防水池位于楼顶），本项目不新增生产车间，车间布局做到功能分区明确，整个总平面布置紧凑，节约用地，生产物流顺畅，运费能耗最小，符合各种防护间距，确保生产安全。 对照现有排污许可证和排污口、监测孔规范化设置情况说明材料，西厂区共设有 4 个雨水排口（DW006、DW007、DW008、DW011），2 个生活污水排口（DW001、DW003），1 个生产污水排口（DW002），东厂区共设有 2 个雨水排口（DW009、DW010），1 个食堂污水排口（DW004），1 个生产污水排口（DW005），其中西厂区生活污水分别经化粪池处理后分别通过 DW001、DW003 号排口排放，东厂区食堂污水经隔油池处理后通过 DW004 号排口排放，西厂区污水处理设施污水通过 DW002 号排口排放，东厂区污水处理设施污水通过 DW005 号排口排放，详见附图 5。 本项目选址于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，项目东侧为大连路，过路为本公司东厂区，南通百纳数码新材料有限公司；南侧为鸿劲金属铝业有限公司、金兰数码；西侧为石江公路，过路为南通金驰机电有限公司，北侧为二号横河、杏园路，过路为亿仕得医疗器械、南通一本调度设备有限公司，具体地理位置见附图 1，周边状况见附图 2。
--	---



	③打磨： 利用现有打磨线对铸件表面进行打磨，根据现有环评及现场实际情况，现有产品每日打磨共计用时 4h，根据企业提供的资料，本项目产品为汽车三电系统铝合金压铸件，即电动机、动力电池、电控系统外壳，对表面质量要求较高，打磨时长所需 1h，本项目设备具有可依托性，打磨期间会有打磨废气 G2 产生。 ④抛丸： 利用现有抛丸机对铸件表面进行抛丸，现有产品每日抛丸共计用时 8h，本项目对表面质量要求较高，所需抛丸时长为 2h，设备具有可依托性，抛丸期间会有抛丸废气 G3、废钢丸 S1 产生。 ⑤刻二维码： 通过刻码机自带的激光发射器生成高能量的连续激光光束，聚焦后的激光作用在半成品表面上，使表层材料瞬间熔融，通过控制激光在材料表面的路径，从而形成需要的图文。 ⑥精加工： 通过数控加工中心对压铸机切边等精细加工，同时通过加工中心设备加工过程使用切削油水润滑剂冷却刀头，精加工期间会有切削液废气 G4、铝边角料及铝屑 S2、废切削液 L1 产生。 ⑦清洗： 将精加工后的半成品先浸入尺寸为 0.6m×0.5m×0.4m 的塑料水箱内浸泡，每次浸泡时间约 10min 左右，随后通过清洗机进行高压清洗，去除残留在半成品表面的切削液，清洗在温度约 40° C 左右，现有产品每日清洗共计用时 12h，本项目所需清洗时长约 3h，设备具有可依托性，在此期间会有清洗废气 G5、清洗废水 W1 产生。 ⑧检验： 利用检测设备对产品各项指标进行检测，确保成品能达到质量和尺寸上的要求。 ⑨包装： 待清洗后的工件自然干燥后进行包装，得到最终成品。
--	--

(2) 产污节点

①废水

本项目新增清洗工艺，清洗废水通过管道排入厂区内污水处理设施处理。

本项目油雾收集装置（二级）因拦截切割、脱模期间的有机废气会有废油产生，需定期对该处理设施进行清洗，清洗产生的含油污水通过管道排入厂区内污水处理设施处理。

本项目湿式除尘、水膜除尘需定期排放除尘用水，通过管道排入厂区内污水处理设施处理。

②废气

压铸期间脱模产生的脱模废气经设备配套的油雾收集装置（二级）处理后在厂区内无组织排放。

本项目依托二期后加工车间现有打磨设备，并依托现有处理设施，废气采用集气罩收集，二期后加工车间经湿式除尘器处理后，经 15m 高 6#排气筒排放。

本项目依托二期后加工车间现有抛丸机，并依托现有处理设施，废气采用管道收集，二期后加工车间分别经 2 套湿式除尘器（并联）处理后，分别经 15m 高 5#、7#排气筒排放。

精加工期间产生的切削液废气经设备配套的油雾收集装置（二级）处理后在厂区内无组织排放。

清洗期间产生的清洗废气在厂区内无组织排放。

③固废

本项目抛丸期间会有废钢丸产生，精加工期间会有废切削液、铝边角料及铝屑、金属边角料产生，新增设备会有废机油产生，新增废水会有含油废泥产生，除尘器清理的除尘灰渣，原料产生的废纸、废塑料（废包装）、金属边角料（模具钢）、废弃包装桶。

表 2-8 工艺流程产污节点

类别	产生工序	污染物	去向
废气	压铸（G1）	非甲烷总烃	经设备配套的油雾收集装置（二级）处理后在厂区内无组织排放

		打磨（G2）	颗粒物	采用集气罩收集，二期后加工车间经 1 套湿式除尘器处理后，经 15m 高 6# 排气筒排放
		抛丸（G3）	颗粒物	采用管道收集，二期后加工车间分别经 2 套湿式除尘器（并联）处理后，分别经 15m 高 5#、7#排气筒排放
		精加工（G4）	非甲烷总烃	经设备配套的油雾收集装置（二级）处理后在厂区内无组织排放
		清洗（G5）	非甲烷总烃	厂区内无组织排放
	废水	清洗（W1）	COD、SS、氨氮、总氮、总磷、石油类、LAS	经厂区内污水处理设施处理达标后接入市政管网
		油雾收集装置（二级）清洗	COD、SS、氨氮、总氮、总磷、石油类	
		湿式除尘、水膜除尘	COD、SS、氨氮、总氮、总磷、石油类	
	固废	抛丸（S1）	废钢丸	委托处置
		精加工（L1）	废切削液	委托有资质单位处置
		精加工（S2）	铝边角料及铝屑	委托处置
		设备	废机油	委托有资质单位处置
		污水处理设施	含油废泥	
		除尘器	除尘灰渣	委托处置
		原料	废纸、废塑料（废包装）	
			金属边角料（模具钢）	
			废弃包装桶	委托有资质单位处置

与项目有关的原有环境污染问题	1、现有项目环评手续概况					
	表 2-9 现有项目环评批复情况汇总表					
	序号	项目名称	产品及产能		环评批复时间	验收批复时间
			产品	设计产能		
	1	年产汽车铝合金精密压铸件 15000 吨	汽车铝合金精密压铸件	15000t/a	通环建【2011】116 号	环验【2014】14 号
	2	新一代双离合器变速箱部件生产线技术改造项目	双离合器变速箱部件	1300t/a	通行审投环【2017】82 号	自主验收 2018 年 11 月
	3	通用节能型发动机铝合金压铸总成生产线技术改造项目	发动机铝合金压铸总成	1340t/a	通行审投环【2017】102 号	
	4	汽车高效节能发动机大、中型精密压铸件生产线技术改造项目	精密压铸件	1400t/a	通行审投环【2017】104 号	
	5	汽车用罩壳类铝合金压铸件智能生产线技术改造项目	汽车用罩壳类铝合金压铸件	1100t/a	通行审投环【2017】103 号	
	6	通用公司新一代发动机压铸件总成智能生产线技改项目	新一代发动机压铸件总成	1200t/a	通行审投环【2017】101 号	
	7	GM 汽车高性能发动机铝合金压铸件生产技术改造及模具研发中心技改项目	汽车发动机铝合金压铸零部件	160 万件/年	通行审投环【2017】135 号	自主验收 2019 年 8 月
	8	缸盖罩、油底壳、离合器壳体总成智能压铸和精加工生产线技术改造项目	缸盖罩、油底壳、离合器壳体总成	1450t/a	通行审投环【2017】158 号	自主验收 2018 年 11 月
	9	新能源汽车用高精密铝合金压铸件生产线技术改造项目	/	/	通行审投环【2019】107 号	自主验收 2023 年 8 月
	10	汽车用发动机下缸体铝合金压铸件精加工生产线技术改造	汽车用发动机下缸体铝合金压铸件	50 万件（套）/年	通行审投环【2019】97 号	自主验收 2019 年 8 月
	11	日系新能源汽车用铝合金压铸件生产线技术改造项目	/	/	通高新管环审【2021】39 号	自主验收 2021 年 12 月
	12	新能源汽车动力系统用高致密铝合金零部件智能生产线技术改造项目	/	/	通高新管环审【2022】40 号	自主验收 2023 年 5 月
	13	电动汽车高效三电系统铝合金壳体生产线智能技术改造项目	/	/	通高新管环审【2023】32 号	自主验收 2023 年 11 月
根据上表，广东鸿图南通压铸有限公司各类环评均已完成审批、验收，并于 2019						

年 12 月 30 日取得南通市生态环境局颁发的排污许可证，并于 2022 年 12 月完成排污许可证变更，管理类别为简化管理，证书编号：913206125678477121001V，本项目建成后广东鸿图南通压铸有限公司应对照实际建设情况重新填报排污许可证。

2、现有项目主体工程

表 2-10 建设项目主体工程

类别	建设名称	现有项目		高度	备 注
		占地面积	建筑面积		
主体工程	数控车间（一区）	8728.9m ²	8728.9m ²	8.4m	1 层，主要用于精加工、清洗、检测、装配等工艺
	数控车间（二区）	17457.7m ²	17457.7m ²	11.7m	
	数控车间（三区）	9748.5m ²	9748.5m ²	17.92m	
	后加工车间（压铸后工序车间）	6095.66m ²	6095.66m ²	9.9m	1 层，主要用于打磨和抛丸
	二期后加工车间（位于压铸车间内）	4032m ²	4032m ²	14.1m	
	压铸车间	28022.43m ²	28022.43m ²	14.1m	1 层，主要用于保温、压铸、脱模、刻二维码等生产工艺
	出租厂房	9748.5m ²	9748.5m ²	17.92m	1 层
	办公楼	1020m ²	6120m ²	23.7m	6 层
	食堂	512m ²	2048m ²	20.3m	4 层
	宿舍（2 栋）	1171m ²	16394m ²	46.3m	14 层

表 2-11 建设项目公用、辅助工程

类别	建设名称	现有项目	备 注
公用工程	给水	174276.88m ³ /a	市政自来水管网
	排水	135781.992m ³ /a	市政污水管网
	供电	7999 万 kwh/a	市供电局

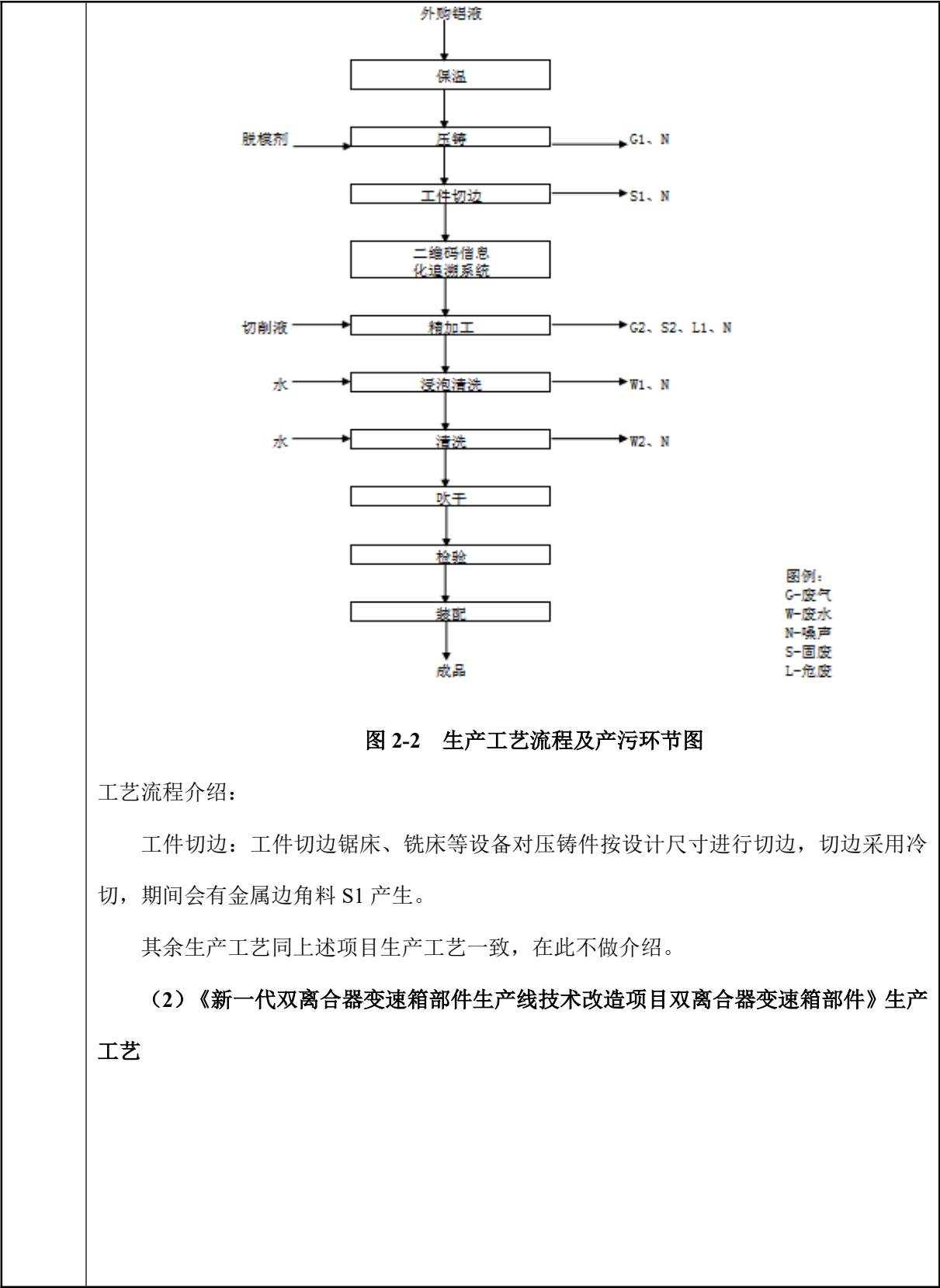
环保工程		冷却系统		冷却塔共 7 台，每台流量为 9t/h		/	
		供天然气		180 万 m³/a		市政燃气管网	
		纯水制备		1 套×240m³/d		制备纯水用于循环冷却水	
	贮运工程	成品仓库		8092.72m²		/	
		运输		原辅料及产品均采用汽车运输			
	废气处理	后加工车间 （压铸后工序车间）	3 套×37320m³/h		水膜除尘系统+15m 高 1#、2#、3#排气筒		打磨粉尘
			1 套×21920m³/h		水膜除尘系统+15m 高 4#排气筒		抛丸粉尘
			1 套×18000m³/h		湿式除尘器+15m 高 9#排气筒		打磨粉尘
		压铸车间	1 套×187.5m³/h		15m 高 8#排气筒		天然气燃烧废气
			57 套×4000m³/h		油雾收集装置（二级）无组织排放		脱模废气
		二期后加工车间（位于压铸车间内）	1 套×35200m³/h		湿式除尘器+15m 高 6#排气筒		打磨粉尘
			1 套×7785m³/h		湿式除尘器+15m 高 5#排气筒		抛丸粉尘
			1 套×4568m³/h		湿式除尘器+15m 高 7#排气筒		抛丸粉尘
		数控 1 区、数控 2 区、数控 3 区	420 套×4000m³/h		油雾收集装置（二级）+无组织排放		切割废气
		食堂	1 套×12000m³/h		油烟机+屋顶烟囱		食堂废气
	固废处理	危废仓库	100m²		委托有资质单位处置		
		一般固废仓库	360m²		委托处置		
	废水处理	化粪池	50m³×2 套		达标排放		
		隔油池	20m³				

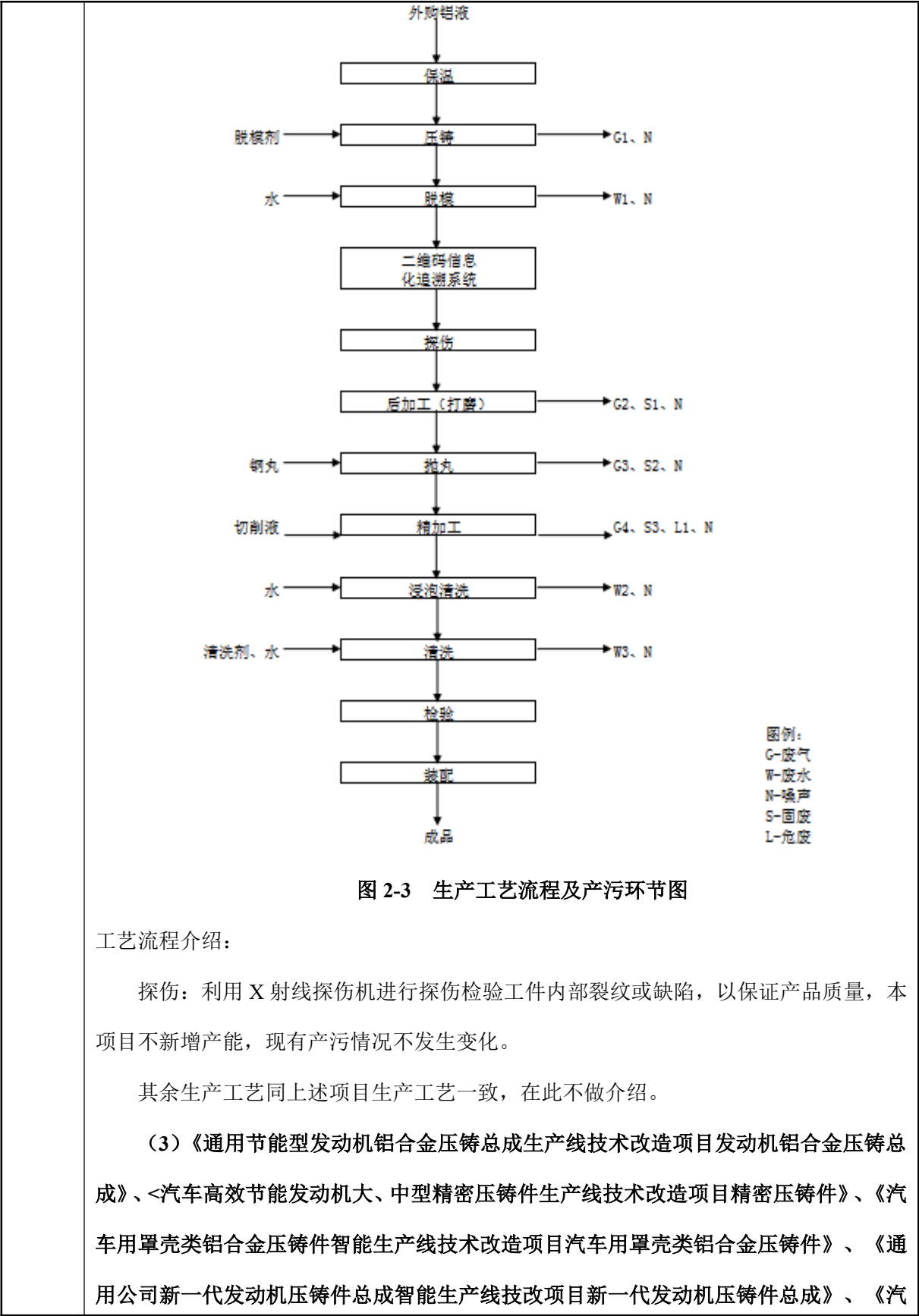
		水膜除尘、 湿式除尘沉 淀池	2m³×8 套	水膜除尘、湿式除尘配套设备
		污水处理站	400m³/d	西厂区污水处理设施,达标排 放
			100m³/d	东厂区污水处理设施,达标排 放
	应急措 施	消防水池	18m³	西厂区办公楼顶部
			180m³	东厂区食堂顶部
		事故应急池	250m³	西厂区污水处理设施中间位 置
	噪声处理		/	隔声、减震

3、现有项目主要工艺、治理措施

《日系新能源汽车用铝合金压铸件生产线技术改造项目》、《新能源汽车动力系统用高致密铝合金零部件智能生产线技术改造项目》、《电动汽车高效三电系统铝合金壳体生产线智能技术改造项目》仅对现有生产设备进行改造，不新增生产工艺，其余项目生产工艺如下：

（1）《年产汽车铝合金精密压铸件 15000 吨汽车铝合金精密压铸件》生产工艺





车用发动机下缸体铝合金压铸件精加工生产线技术改造项目汽车用发动机下缸体铝合金压铸件》生产工艺

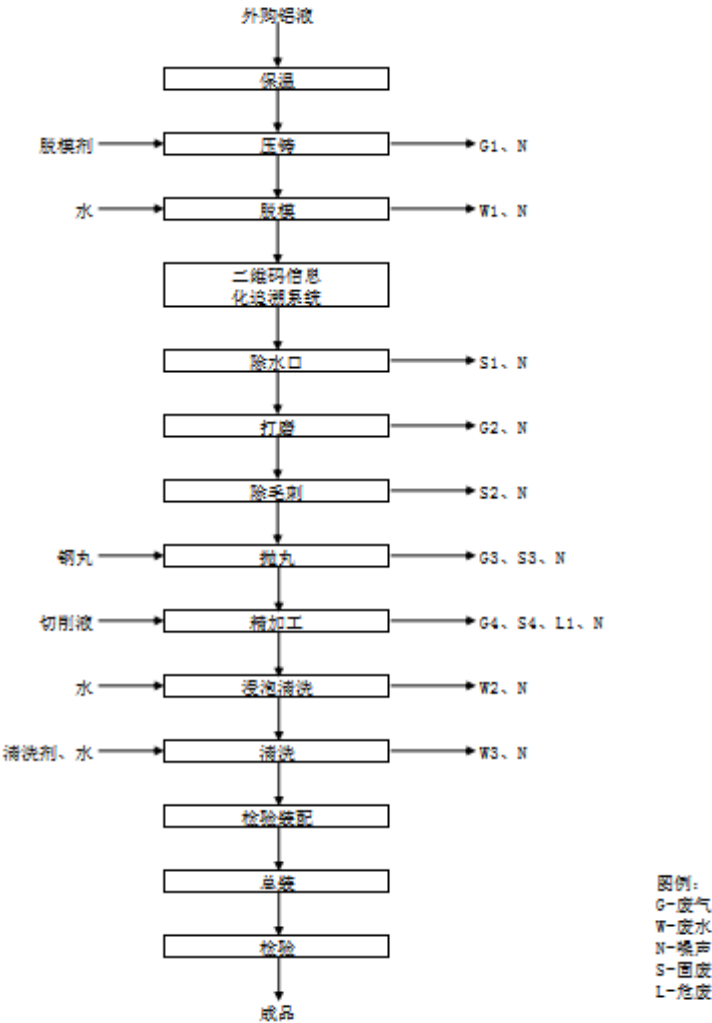


图 2-4 生产工艺流程及产污环节图

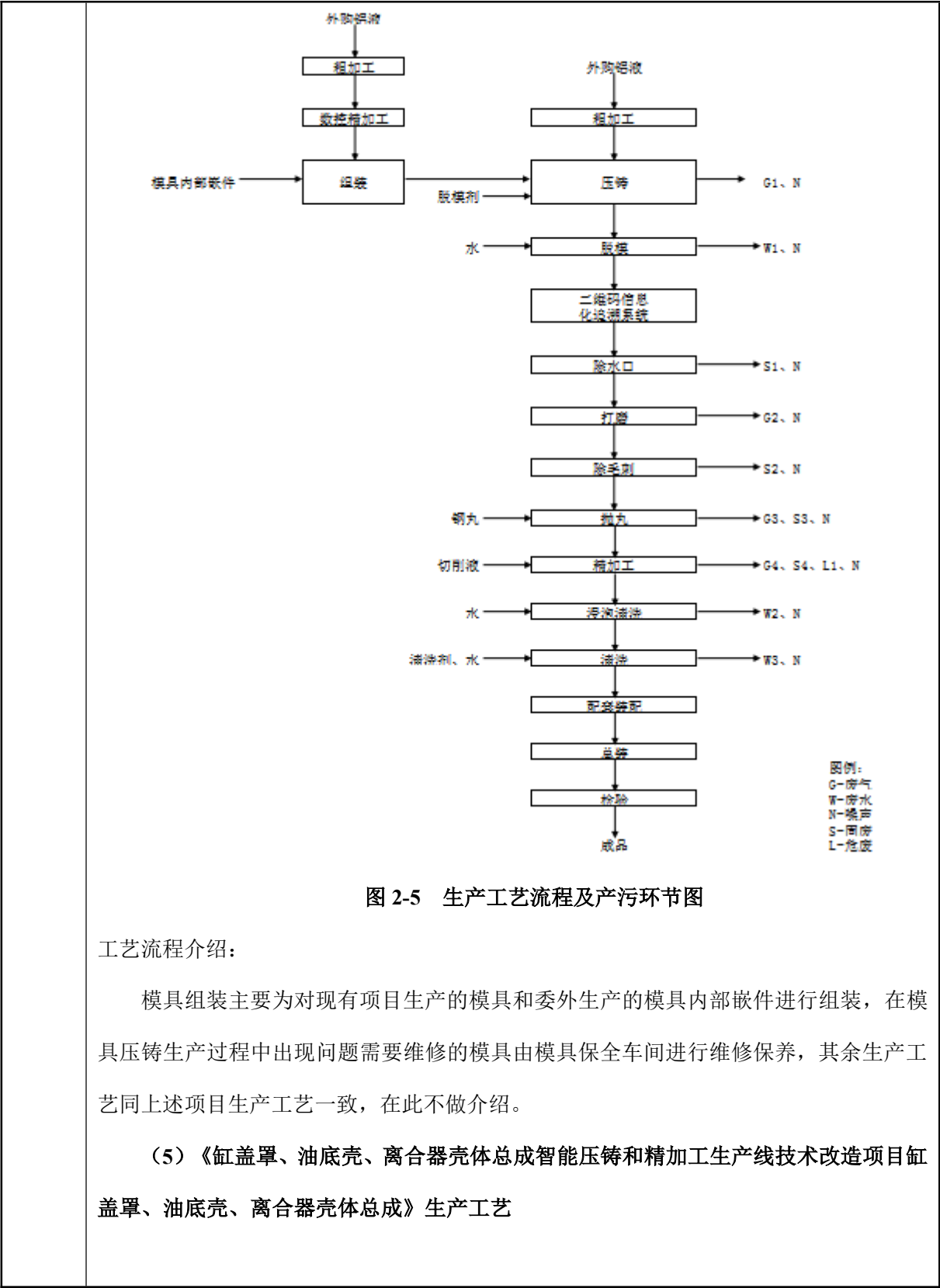
工艺流程介绍：

除水口：将脱模后的坯件通过锯床锯切除去水口，此工序会有边角料 S1 产生。

除毛刺：打磨后的坯件人工去除边缘毛刺，此工序会有铝屑 G2 产生。

其余生产工艺同上述项目生产工艺一致，在此不做介绍。

（4）《GM 汽车高性能发动机铝合金压铸件生产技术改造及模具研发中心技改项目汽车发动机铝合金压铸零部件》生产工艺



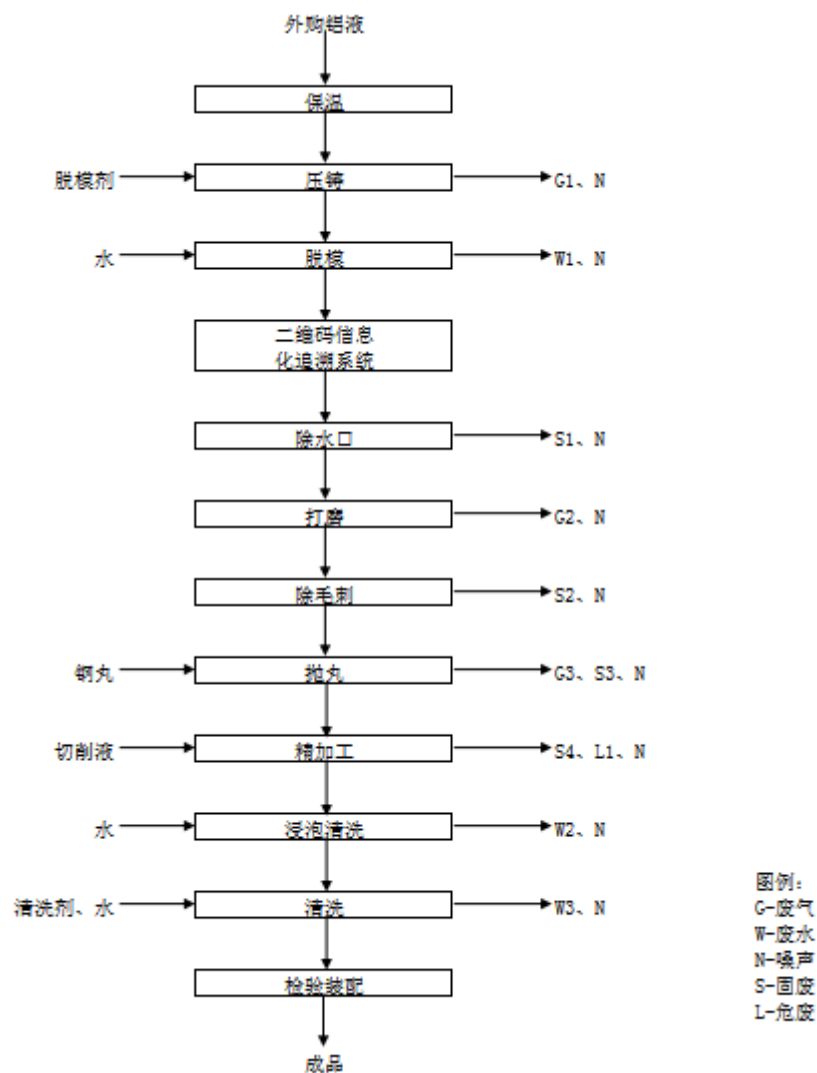


图 2-6 生产工艺流程及产污环节图

工艺流程介绍：

该项目生产工艺同上述项目生产工艺一致，在此不做介绍。

(6) 《新能源汽车用高精密铝合金压铸件生产线技术改造项目》生产工艺

该项目主要针对“缸盖罩、油底壳、离合器壳体总成智能压铸和精加工生产线技术改造项目”及“通用节能型发动机铝合金压铸总成生产线技术改造项目”，仅增加热处理工艺。

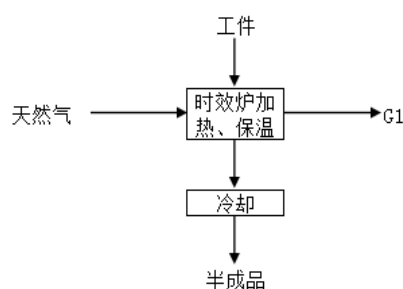


图 2-7 生产工艺流程及产污环节图

工艺流程介绍：

时效炉加热、保温：移动输送辊道将工件送入时效炉内，按不同工件的具体工艺要求进行加热，加热温度约 180-260℃，加热时间 20-30min，加热完成后在炉内进行保温，保温时间约 1.5-3h。时效炉利用天然气进行供热，此工序产生天然气燃烧废气 G1。

冷却：保温结束后，时效炉后炉门打开，工件通过输送辊道转移至卸料辊道内自然冷却，冷却结束后人工卸料，进入后续工序。

(7) 现有项目污染治理措施

a、废气

现有项目共计 9 根排气筒（除食堂烟道外），食堂产生的食堂油烟经“油烟机”收集处理后，通过屋顶烟囱排放。

①打磨废气

12 台打磨线位于后加工车间（压铸后工序车间），7 台位于二期后加工车间（位于压铸车间内），压铸后工序车间打磨废气经各组配套的除尘设施处理后，分别通过 15m 高 1#、2#、3#、9#排气筒排放，二期后加工车间打磨废气经湿式除尘器处理后，分别通过 15m 高 6#排气筒排放。

②抛丸废气

2 台抛丸机位于后加工车间（压铸后工序车间），2 台位于二期后加工车间（位于压铸车间内），后加工车间抛丸废气经 1 套水膜除尘处理后，通过 15m 高 4#排气筒排放，二期后加工车间抛丸废气分别经 1 套湿式除尘（并联）处理后，分别通过 15m 高 5#、7#排气筒排放。

③天然气废气

热处理过程中产生的天然气燃气废气经管道收集后，通过 8#15m 高排气筒排放。

④压铸、精加工废气

压铸脱模、精加工期间产生的油雾经加工中心自带的油雾收集装置（二级）收集处理后在车间内无组织排放。

⑤清洗废气

清洗期间产生的清洗废气在车间内无组织排放。

b、废水

现有项目空压机排水、除尘用水、清洗用水、JPDC 机械手清洗机的清洗水、浸泡清洗废水、脱模用水、车间地面、设备清洗废水经厂区内污水处理设施处理后，达标排放，循环冷却水为间接冷却水，接管至污水管网，部分循环冷却水由纯水提供，冷却水接管至污水管网，浓水用作压铸车间冲厕，经化粪池处理后，达标排放。

生活污水、食堂污水经化粪池、隔油池处理后，达标排放，现有项目水平衡图如下：

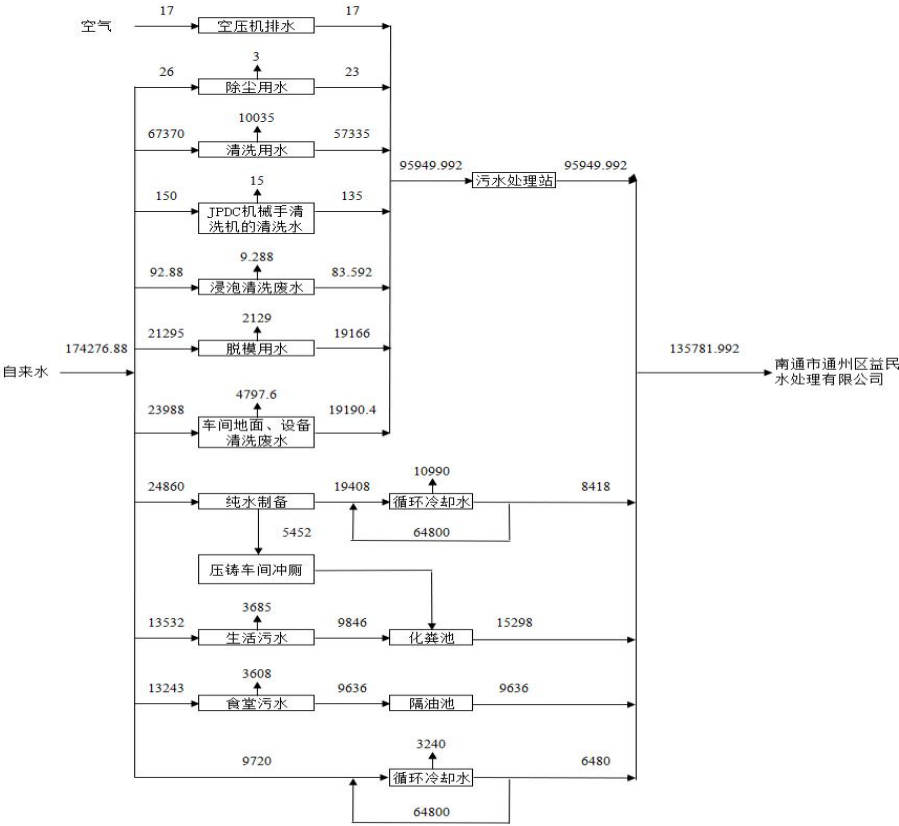


图 2-8 现有项目水平衡图 (t/a)

广东鸿图南通压铸有限公司共设有两套污水处理设施，1套位于西厂区东南角，处理能力 400m³/d，1套位于东厂区东北角，处理能力 100m³/d，各厂区污水处理设施处理各厂区污水，两座污水处理设施工艺流程一致，污水处理设施工艺流程如下：

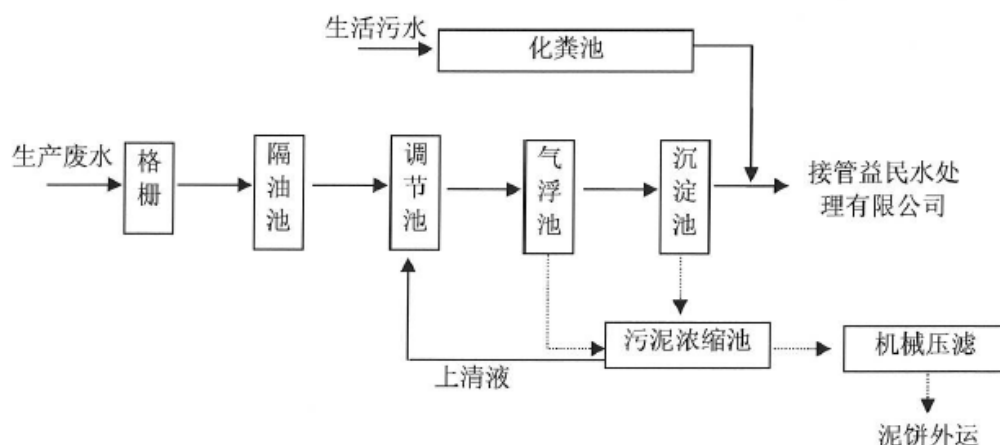


图 2-9 现有污水处理设施工艺流程图

工艺简介：

现有项目生产污水通过污水管道自流经过格栅，格栅主要作用为拦截大块杂质颗粒，污水自流经过格栅后进入隔油池。

隔油池主要利用自然上浮法，使油粒上浮至水体表层而被隔出，去除含油废水中可浮性油类物质，浮油需定期清捞，隔油池出水自流进入调节池。

调节池主要是起到均匀水质、调节水量的功能，以减少污水对后续处理工艺的冲击，调节池设置提升泵提升至气浮池。

气浮池采用部分回流加压溶气气浮。废水进入气浮反应区内，再次投加 PAC、PAM，将上步斜管沉淀未去除完全的悬浮颗粒杂质重新进行絮凝反应，同时具有一定的破乳效果，可以进一步破除水中的残余乳化油，经絮凝反应后的废水进入沉淀池。

沉淀池内布置有溶气释放器；气浮回流水在压力溶气罐内与压缩空气混合后经溶气水管道进入溶气释放器，在释放器作用下，产生大量微小气泡，气泡上浮过程中黏附在废水中悬浮颗粒周围，将悬浮污染物质托举至水体表层，经气浮刮渣机从废水表面刮入污泥槽内并输送至污泥浓缩池内，沉淀池出水达标外排。

现有项目污泥脱水采用机械隔膜板框进行压滤脱水。污泥浓缩池设置溢流口，上部

清液可以回流至调节池内，从而提高池内污泥浓度，污泥经压滤后产生泥饼，泥饼由企业委托有资质的单位处理。

现有西厂区东南角污水处理设施技术参数如下：

表 2-12 废水处理设施技术参数

项目	设计参数		备注
隔油池	尺寸	8.3×2.0×4.2m	1 套
	有效容积	29m ³	
调节池	尺寸	9.4×7.1×4.2m	1 套
	有效容积	153m ³	
	水力停留时间	10h	
气浮反应池	反应区尺寸	1.2×5.3×2.5m	1 套
	分离区尺寸	2.0×4.0×2.5m	
	表面负荷	2.7m ³ /m ² .h	
沉淀池	反应区尺寸	1.2×5.3×2.5m	1 套
	沉淀区尺寸	5.3×5.3×5.5m	
	沉淀时间	2.0h	
	表面负荷	0.70m ³ /m ² .h	

现有东厂区东北角污水处理设施技术参数如下：

表 2-13 废水处理设施技术参数

项目	设计参数		备注
隔油池	尺寸	0.8×2.3×1.5m	1 套
	有效容积	2.73m ³	
调节池	尺寸	8×5×3m	1 套

	有效容积	100m ³	
	停留时间	10h	
气浮反应池	反应区尺寸	1.1×1×1.5m×3 格	1 套
	分离区尺寸	Φ3.6×3.5m	
	表面负荷	3m ³ /cm ² ·h	
沉淀池	反应区尺寸	1×1×1.5m	1 套
	分离区尺寸	Φ4.6×5m	
	沉淀时间	2.0h	
	表面负荷	0.8m ³ /cm ² ·h	

c、噪声

现有项目高噪声设备在采取基础减振、安装隔声罩以及设置厂房隔声等措施后，对周边影响较小。

d、固体废弃物

现有项目一般固废主要为生活垃圾、铝边角料及铝屑、废钢丸、金属边角料、除尘灰渣、餐厨垃圾、钢丸废包装、废活性炭、废树脂、过滤滤芯、RO 膜，由企业收集后委托处置，与环评要求一致。

危险废物包括废切削液、废弃包装桶、包装桶、废机油、含油废泥、废油渣，由企业收集后委托有资质单位处置，与环评要求一致。

4、现有项目风险防范措施

广东鸿图南通压铸有限公司已编制环境应急综合预案，对照现有应急预案，现有环境风险防范措施如下：

(1) 大气污染事件保护目标的应急措施

当事故影响或可能影响到周边居民及企业时，对周边的公众造成或可能造成威胁时，采取多种快捷有效方式及时向公众发出警报（或预警）。告知事故性质、对健康的危害和影响、自我保护措施、自救逃生知识技能、注意事项等，以保证公众能够及时做出自

	我防护响应。决定实施疏散时，应全力配合事故现场处置指挥组，通过紧急公告确保公众了解疏散的有关信息，如疏散时间、路线、随身携带物、交通工具及目的地等。 a、废气处理设施发生故障 当废气处理设施出现故障导致废气未经处理直接排放，企业应立即停止产生废气的工段，进行事故排查，等废气处理装置发挥正常时再正常运行。 b、泄漏事故 发生泄漏事故仅在车间、仓库内，可通过加强车间通风等方式，尽快稀释车间中的污染物浓度，降低污染危害； 发生泄漏事故可能造成大气污染时，通信联络组应立即用电话等方式及时通知疏散厂内人员； 当发生重大泄漏事件可能造成大气污染，由综合协调组负责厂内人员疏散，应急指挥组应立即用电话等方式及时通知南通市高新区生态环境局等相关部门，由政府部门对事件下风向、可能受影响的单位、社区（主要是附近企业的职工、居民）通报事件及影响，说明疏散的有关事项及方向，减少污染危害。 c、火灾爆炸等次生污染事故 我公司生产过程中发生火灾爆炸事故后，会释放的大量烟尘，对周围局部大气环境造成污染。因此发生事故后立即隔离污染区，切断火源，同时应急领导小组办公室立即用电话等方式及时通知疏散厂内人员； 当发生重大事故时，应急指挥组应立即用电话等方式及时通知上级政府部门，由政府部门对事故下风向、可能受影响的单位、社区（主要是附近企业的职工、居民）通报事故及影响，说明疏散的有关事项及方向，减少污染危害； 当事故影响进一步扩大可能危及周边区域的单位安全时，领导小组应与政府有关部门联系，配合政府领导人员疏散至安全地点。 （2）水污染事件保护目标的应急措施 我公司水污染事件一般发生在突发事件时的事故消防废水、泄漏物料通过雨污管网或其他途径进入周围水体中。一旦因控制不当或是无法控制而流出厂外时，针对不同原
--	---

	料泄漏事故，现场将采取不同的控制和清除污染应急处理措施，具体措施如下： 当发生包装桶/袋破裂等泄漏事故后，可就地收集，事故范围一般可控制在厂房内，不会进入水体。 当液体有害物质发生泄漏事故后，少量泄漏可用砂包堵漏，车间库房发生泄漏事故则可利用周围的污水沟将泄漏废液等收集进入事故应急池暂存，一般不会直接进入水环境中。如若雨污管网切断装置未及时关闭或处理不当而导致泄漏液体进入附近地表水体环境时，当事故污水可能或已进入厂区外雨水系统时，立即向公司应急救援指挥组报告，应急救援指挥组在接到报告后，立即下令封堵界区内相关封堵点，并检查雨水排放口封堵点的封堵效果，检查是否有物料或事故污水进入界区外雨水系统。 根据前面分析，我公司在发生突发事故时，会产生大量消防废液，因控制不当或是无法控制而流出厂外时，针对不同事故现场将采取不同的控制和清除污染应急处理措施。废水主要可能通过雨污管网流出厂外，进入附近水体中，事故时要尽早切断雨污管网的排口，使废水或废液不外流。 水污染事故发生后我公司应急指挥组应第一时间立即上报当地政府部门，并委托监测机构在下游进行采样分析，一旦河水中污染物指标超标，需及时做好应对措施，防止发生其他事故。 (3) 土壤地下水污染事件保护目标的应急措施 我公司水污染事件一般发生在突发事故时的事故消防废水、泄漏物料通过雨污管网或其他途径进入周围环境中，可能会对土壤和地下水造成污染。一旦因控制不当或是无法控制而流出厂外时，针对不同原料泄漏事故，现场将采取不同的控制和清除污染应急处理措施，具体措施如下： 当发生包原辅料包装破裂等泄漏事故后，少量泄漏可用砂包堵漏，车间库房发生泄漏事故则可利用周围的污水沟将泄漏废液等收集进入事故应急池暂存。如若雨污管网切断装置未及时关闭或处理不当而导致泄漏液体进入附近地环境时，立即向公司应急救援指挥组报告，应急救援指挥组在接到报告后，立即下令封堵界区内相关封堵点，并检查排放口封堵点的封堵效果，检查是否有物料或事故污水进入外环境。
--	---

当事故发生后我公司应急指挥组应第一时间立即上报当地政府部门，并委托监测机构在泄漏周边及厂界范围内进行采样分析，一旦发生土壤及地下水中污染物指标超标，需及时组织环境影响和损害评估工作，评估需要开展治理与修复的，应当制定并落实污染土壤和地下水治理修复方案，防止发生其他事故。

(4) 应急处置程序

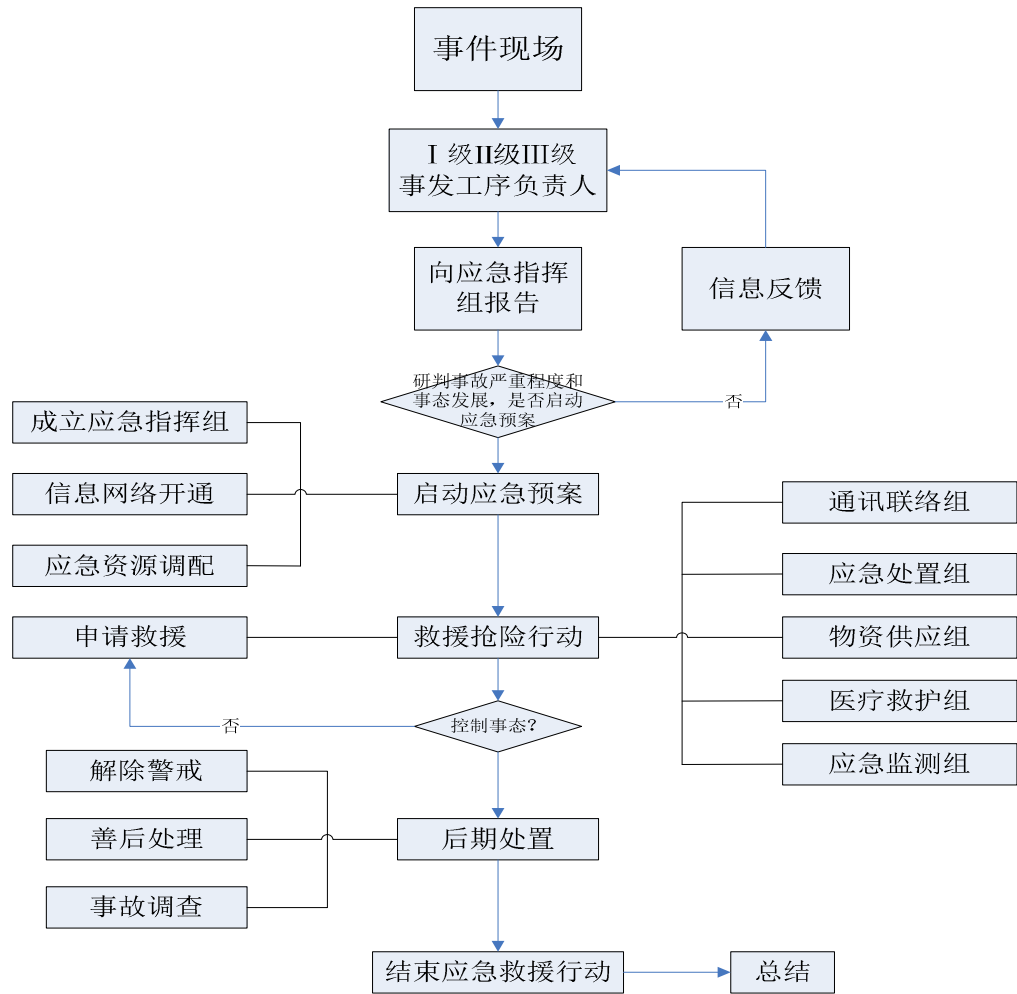


图 2-10 应急处置程序流程图

(5) 物资储备情况

表 2-14 应急物资储备情况

序号	应急装备名称	数量	存放位置
1	干粉灭火器	122 只	厂区各区域
2	消防栓扳手	2 把	微型消防站

	3	消防水枪	4 个	
	4	消防水带	4 条	
	5	消防头盔	2 顶	
	6	灭火防护服	2 套	
	7	灭火防护靴	2 双	
	8	消防斧	2 把	
	9	断线钳	1 把	
	10	正压式空气呼吸器	2 套	
	11	天然气漏检仪	1 台	设备部
	12	担架	1 个	行政部
	13	药箱	6 盒	各部门办公室
	14	车辆	2 台	行政部
	15	强光手电	2 只	
	16	沙袋	200 包	厂区各主要出入口
5、现有项目污染物排放情况 (1) 有组织废气 1#、2#、3#、4#排气筒检测数据引用苏州市华测检测技术有限公司 2023 年 3 月 13 日检测数据，报告编号为 A2230079400101CQ。 5#、6#、7#、9#排气筒检测数据引用苏州市华测检测技术有限公司 2023 年 8 月 16 日检测数据，报告编号为 A2230326331101CQ。 8#排气筒检测数据引用江苏皓海检测技术有限公司 2023 年 7 月 6 日检测数据，报告编号为 JSHH（委托）字第 20231639 号。				
表 2-15 1#排气筒检测结果				
检测位置		1#排气筒	执行标准	达标情况

排气筒高度（m）		15		
检测项目		检测结果		
颗粒物	平均标干流量（Nm ³ /h）	27974	/	/
	平均排放浓度（mg/m ³ ）	2.1	20	达标
	平均排放速率（kg/h）	0.0587	1	达标
表 2-16 2#排气筒检测结果				
检测位置		2#排气筒	执行标准	达标情况
排气筒高度（m）		15		
检测项目		检测结果		
颗粒物	平均标干流量（Nm ³ /h）	28888	/	/
	平均排放浓度（mg/m ³ ）	2.7	20	达标
	平均排放速率（kg/h）	0.078	1	达标
表 2-17 3#排气筒检测结果				
检测位置		3#排气筒	执行标准	达标情况
排气筒高度（m）		15		
检测项目		检测结果		
颗粒物	平均标干流量（Nm ³ /h）	27648	/	/
	平均排放浓度（mg/m ³ ）	2.9	20	达标
	平均排放速率（kg/h）	0.0802	1	达标
表 2-18 4#排气筒检测结果				
检测位置		4#排气筒	执行标准	达标情况
排气筒高度（m）		15		
检测项目		检测结果		

	颗粒物	平均标干流量 (Nm ³ /h)	5526	/	/
		平均排放浓度 (mg/m ³)	3.4	20	达标
		平均排放速率 (kg/h)	0.0188	1	达标
	表 2-19 5#排气筒检测结果				
	检测位置		5#排气筒	执行标准	达标情况
	排气筒高度 (m)		15		
	检测项目		检测结果		
	颗粒物	平均标干流量 (Nm ³ /h)	3720	/	/
		平均排放浓度 (mg/m ³)	2.3	20	达标
		平均排放速率 (kg/h)	0.00856	1	达标
	表 2-20 6#排气筒检测结果				
	检测位置		6#排气筒	执行标准	达标情况
	排气筒高度 (m)		15		
	检测项目		检测结果		
	颗粒物	平均标干流量 (Nm ³ /h)	23190	/	/
		平均排放浓度 (mg/m ³)	2.3	20	达标
		平均排放速率 (kg/h)	0.0533	1	达标
	表 2-21 7#排气筒检测结果				
	检测位置		7#排气筒	执行标准	达标情况
	排气筒高度 (m)		15		
	检测项目		检测结果		
	颗粒物	平均标干流量 (Nm ³ /h)	5719	/	/
		平均排放浓度 (mg/m ³)	3.4	20	达标

		平均排放速率 (kg/h)	0.0194	1	达标
表 2-22 8#排气筒检测结果					
检测位置		8#排气筒	执行标准	达标情况	
排气筒高度 (m)		15			
检测项目		检测结果			
颗粒物	平均标干流量 (Nm ³ /h)	122.333	/	/	
	平均排放浓度 (mg/m ³)	1.3	20	达标	
	平均排放速率 (kg/h)	0.000158	/	/	
二氧化硫	平均标干流量 (Nm ³ /h)	122.333	/	/	
	平均排放浓度 (mg/m ³)	1.5	80	达标	
	平均排放速率 (kg/h)	0.000188	/	/	
氮氧化物	平均标干流量 (Nm ³ /h)	122.333	/	/	
	平均排放浓度 (mg/m ³)	1	180	达标	
	平均排放速率 (kg/h)	0.000122	/	/	
表 2-23 9#排气筒检测结果					
检测位置		9#排气筒	执行标准	达标情况	
排气筒高度 (m)		15			
检测项目		检测结果			
颗粒物	平均标干流量 (Nm ³ /h)	11752	/	/	
	平均排放浓度 (mg/m ³)	3.7	20	达标	
	平均排放速率 (kg/h)	0.0435	1	达标	
(2) 无组织废气					
厂界无组织、厂内无组织检测数据引用苏州市华测检测技术有限公司 2023 年 3 月					

13 日检测数据，报告编号为 A2230079400101CQ。

表 2-24 无组织检测结果

监测项目		检测结果				标准限值
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4	
颗粒物	平均排放浓度 (mg/m ³)	0.209	0.277	0.335	0.304	0.5
非甲烷总烃	平均排放浓度 (mg/m ³)	0.74	0.86	0.92	0.89	4

表 2-25 厂区内无组织排放监测结果表

监测点位	监测项目		检测结果	标准限值 (mg/m ³)
压铸车间外	非甲烷总烃	平均排放浓度 (mg/m ³)	0.78	6.0

(3) 废水

根据《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》(HJ971-2018) 7.4.2.2 单独排入城镇集中污水处理设施的生活污水不需进行检测，仅说明排放去向，现有项目无需展开生活污水自行检测。

生产污水检测数据引用苏州华测检测技术有限公司 2023 年 8 月 16 日检测数据，报告编号为 A2230326331101CQ。

表 2-26 废水排口检测结果 (单位: mg/L)

测点位置		pH (无量纲)	悬浮物	BOD 5	化学需氧量	石油类	氨氮	总磷	总氮	总铝	阴离子表面活性剂
西厂区污水处理设施排口	平均值	8.23 3	8.33 3	58.9 33	150	未检出	0.34 2	0.02	1.43 3	1.67	0.16
东厂区污水处理设施排口	平均值	7.7	61.6 67	68.4 67	167.333	未检出	6.53 3	0.24	8.31	/	0.06
标准值		6-9	400	300	500	20	45	8	70	3	20
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

(4) 噪声

噪声检测数据引用苏州华测检测技术有限公司 2023 年 3 月 13 日检测数据，报告编号为 A2230079400101CQ。

表 2-27 厂界噪声现状监测结果表

单位: dB(A)

测点 编号	点位	昼间		夜间		执行标准
		测量值	标准值	测量值	标准值	
N1	厂界北	53.5	65	47.5	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)
N2	厂界东	53.9	65	47.6	55	
N3	厂界南	52.7	65	47.9	55	
N4	厂界西	54.2	65	47.4	55	

(5) 固废

现有项目产生的固废包括一般工业固废、危险废物、生活垃圾，均已按环评批复要求进行合理、安全处置，实现零排放。

6、现有项目废水、废气处理措施运行有效性与稳定达标分析

根据现有项目验收报告，验收期间 1#、2#、3#、4#、5#、6#、7#、9#排气筒颗粒物有组织排放浓度、速率满足《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB324041-2021) 表 1 标准，8#排气筒烟尘、NO_x、SO₂ 有组织排放浓度、速率满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728—2020) 表 1 排放标准

厂区内非甲烷总烃满足《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB324041-2021) 表 2 标准。

颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织排放浓度满足《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB324041-2021) 表 3 标准。

废水 COD、SS、石油类、LAS 排放浓度满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准，氨氮、总磷、总氮排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 表 1 中 B 等级标准，总铝排放浓度满足《电镀污染物排放标准》

（GB21900-2008）表 2 排放标准。

各厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

大气、废水、噪声均可以达标排放，对周边环境影响较小。

7、现有环评核算量汇总

对照广东鸿图南通压铸有限公司排污许可证，该证未给出各污染物排放量限制，因此现有项目许可排放量根据现有项目环评核算量核对。

根据《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ971-2018）7.4.2.2 单独排入城镇集中污水处理设施的生活污水不需进行检测，仅说明排放去向，无需展开生活污水自行检测，无需对动植物油展开自行检测。

根据企业提供的资料，检测期间西厂区污水处理设施排口流量为 83250m³/a，东厂区污水处理设施排口流量为 25289m³/a，其中石油类未检测，实际排放量根据检测限计算，检出限为 0.06mg/L。

表 2-28 现有项目污染物“三本帐”汇总（单位：t/a）

种类	污染物名称	环评核算量	实际排放量
废水	废水量（m ³ /a）	135781.992	108539
	COD	37.1909	16.72
	SS	17.4498	2.253
	氨氮	1.438	0.194
	总氮	1.151	0.329
	总磷	0.0964	0.00774
	石油类	1.3423	0.00651
	总铝	0.00009	0.139
	阴离子表面活性剂	0.00135	0.0148
	动植物油	1.267	/

有组织废气	SO ₂	0.72	0.00135
	NO _x	3.368	0.000878
	颗粒物	2.838	0.00163
无组织废气	颗粒物	1.514	/
	非甲烷总烃	0.356	/
固废		0	

总铝实际排放量超出环评核算量，总铝主要由现有湿式除尘处理打磨、抛丸废气期间，处理设施排放的废水进入污水处理设施处理后产出，核查后发现其超标原有主要为：

（1）检测期间除尘用水长期未更换和捞渣，导致铝含量堆积较多；污水处理期间采用的絮凝剂为聚合氯化铝，如果使用的絮凝剂过多，其中含有的多余铝离子会随着污水一起进入水体，导致铝含量超标。

（2）根据企业提供的资料，污水处理期间关于药剂投加比例有不合理现象，造成水中溶解态铝过多。

（3）根据现场勘察情况，处理设施前道隔油池浮油未定期清捞，前端隔油处理较差，当水体中有机质含量过多时，其与铝离子结合形成团块，使得铝离子无法在水体中平均分散，导致铝含量升高。

LAS 实际排放量超出环评核算量，经调查分析主要原因为清洗用水长期未更换周期较长,检测周期内清洗剂添加较多,和现有废水处理设施沉淀期间未合理投加 PAM 药剂，导致残留的 LAS 含量较多。

本项目需根据现场运营情况、邀请专业设计单位指导、调试废水处理设施的运行流程，已建立废水处理设施运行台账，并设置专员定期记录废气处理设施运行、维护、清理等状态，在得到有效管理后，废水处理情况能有效改善。

8、现状存在的问题及以新带老措施

广东鸿图南通压铸有限公司位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，根据企业提供的资料，目前未遭遇居民投诉，未遭遇环保处罚。

	（1）现状存在的问题及整改措施 现有排污许可证于 2022 年 12 月完成变更，本项目建设期间需根据环评编制情况完成排污许可证变更。 （2）以新带老情况 根据现场勘察情况，企业实际建设与批建内容基本一致性，废气、废水、噪声、固废均得到有效处置，废气排口、废水排口、雨水排口、危废仓库均已粘贴环保标识牌，各道路均设有在线监控设备，已完成环境风险应急预案编制，已编制应急演练计划定期开展应急演练，已填报危废管理计划，已建立固废、废气设施、废水设施运行台账，并已保留电子、纸质记录，卫生防护距离内不存在环境敏感目标，建设项目无需设置以新代老措施。
--	---

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 2022 年为基准年，根据《南通市生态环境状况公报》（2022 年）中列出的监测数据进行区域环境空气质量达标情况分析。区域空气质量现状评价见表 3-1。

表 3-1 2022 年通州区环境空气污染物监测结果统计表（ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）

评价因子	平均时段	现状浓度（ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）	标准值（ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）	超标倍数（%）	达标情况
SO ₂	年均值	9	60	0	达标
NO ₂	年均值	18	40	0	达标
PM ₁₀	年均值	42	70	0	达标
PM _{2.5}	年均值	26	35	0	达标
O ₃	日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数	179	160	12	超标
CO	年均值	1.0mg/m ³	4mg/m ³	0	达标

根据表 3-1 可知，项目所在地为不达标区，O₃ 最大 8 小时均值第 90 百分位数浓度为 179 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，劣于二级标准，属于不达标区。根据《2022-2023 年臭氧污染综合治理实施方案》(通污防攻坚指办〔2022〕98 号)：加快推进清洁原料源头替代，大力实施重点工艺环节综合治理，深入推动重点行业超低排放改造及深度治理，开展含 VOCs 原辅材料达标情况联合检查，开展简易低效 VOCs 治理设施清理整治，强化 VOCs 无组织排放整治，深入开展活性炭吸附装置入户核查，推进涉 VOCs 重点行业（产业集群）治理提升，加强油品及加油站综合管控，深入推进挥发性有机液体储罐排查整治，全面推进餐饮油烟提标改造，实施全过程脱硝及烟气深度整治，推进重点行业、重点企业深度减排，推进生物质电厂和锅炉综合治理，深入推动机动车尾气综合治理等措施进一步改善大气环境质量。

	2、地表水环境质量现状 根据《南通市生态环境状况公报》（2022 年），南通市共有 16 个国家考核断面，均达到或优于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。55 个省考以上断面中，碾砣港闸、聚南大桥、营船港闸、通吕二号桥、东湖桥等 18 个断面水质符合Ⅱ类标准，孙窑大桥、嫩江路桥、新江海河桥、团结新大桥等 37 个断面水质符合Ⅲ类标准，优Ⅲ类比例 100%，高于省定 94.5%的考核标准；无Ⅴ类和劣Ⅴ类断面。 （1）饮用水源 全市均以长江水作为饮用水源，市区狼山水厂、洪港水厂、海门水厂、如皋鹏鹞水厂水源地符合地表水Ⅲ类及以上标准，水质优良。全市共计年取水量 8.15 亿吨，饮用水源地水质达标率均为 100%。 （2）地表水 长江（南通段）水质为Ⅱ类，水质优良。其中，姚港、小李港、团结闸断面水质保持Ⅱ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、通启运河、通扬运河、新通扬运河、栟茶运河、北凌河、如泰运河水质基本达到Ⅲ类标准。 市区濠河水水质总体达到地表水Ⅲ类标准，水质良好；各县（市、区）城区水质在地表水Ⅲ～Ⅳ类之间波动。 （3）地下水 2022 年，南通市国、省控 19 个地下水区域监测点位水质满足Ⅳ类及以上标准的 14 个，占比 73.7%，水质为Ⅴ类的 5 个，占比 26.3%，地下水水质总体保持稳定。 3、声环境质量现状 本项目位于南通高新技术产业开发区杏园西路 777 号，根据《通州区声环境功能区划分调整方案》（通政办发【2020】14 号），本项目厂界噪声执行 3 类标准。 本项目噪声检测数据引用苏州华测检测技术有限公司 2023 年 3 月 13 日检测数据，报告编号为 A2230079400101CQ。
--	---

		表 3-2 厂界噪声现状监测结果表				单位: dB(A)	
测点 编号	点位	昼间		夜间		执行标准	
		测量值	标准值	测量值	标准值		
N1	厂界北	53.5	65	47.5	55	《声环境 质量标 准》 (GB3096 -2008)	
N2	厂界东	53.9	65	47.6	55		
N3	厂界南	52.7	65	47.9	55		
N4	厂界西	54.2	65	47.4	55		
由上表可知,项目各厂界环境质量达到《声环境质量标准》(GB 3096-2008)中的 3 类标准。							
4、土壤、地下水环境质量现状							
本项目不涉及地下水开采,生产车间、危废仓库等地面均采取防腐防渗措施,项目废气污染物主要为颗粒物、挥发性有机物,所有液体物料均桶装密封保存,不会对土壤、地下水造成影响,故本项目不开展土壤、地下水环境现状调查。							
5、电磁辐射							
本项目不涉及。							
环境保护 目标	根据现场踏勘,项目周围主要环境保护目标见下表。						
	表 3-3 主要空气环境保护目标						
	环境要素	保护对象	规模	保护内容	环境功能区	最近距离 (m)	相对厂址 方位
	大气环境	华山花苑	1000 户/4000 人	人居环境	环境空气属于二类功能区,环境空气质量执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准	390	NE
		南通高新区职工之家	300 人	文化区		320	NE
	声环境	/	/	/	/	/	/
	地下水环境	/	/	/	/	/	/

	生态环境	通吕运河 (通州区) 清水通道 维护区	30.01km ²	清水通道 维护区	水源水质保护	500	S
污染物排放控制标准	1、废气排放标准						
	对照《国民经济行业分类》（GB/T 4754—2017），本项目属于【C3670】汽车零部件及配件制造，本项目废气主要为脱模剂产生的脱模废气、切削液产生的切割废气、打磨期间产生的打磨废气、抛丸期间产生的抛丸废气、清洗期间产生的清洗废气，以颗粒物、非甲烷总烃计，执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准和表 3 标准。						
	表 3-4 废气排放标准						
	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	有组织排放限值		无组织排放监控浓度限值		备注
			排气筒高度 (m)	排放速率 kg/h	监控点	浓度 (mg/m ³)	
	非甲烷总烃	60	15	3	周界外 浓度最 高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
	颗粒物	20	15	1		0.5	
	厂区内无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准，标准如下：						
	表 3-5 厂区内无组织 VOCs 排放限值						
	污染物项目	特别排放限值	无组织排放监控浓度限值		无组织排放监控位置	执行标准	
	NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值		在厂房外设置 监控点	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	
		20	监控点处任意一次浓度值				
2、废水排放标准							
本项目不新增员工，不新增生活污水，不新增循环冷却用水。							
废水主要为清洗工艺产生的清洗废水，湿式除尘、水膜除尘产生的除尘用水，油雾收集装置（二级）清洗的含油污水。							

清洗废水、除尘用水、含油污水经厂区内污水处理设施处理后，接管至通州区益民水处理有限公司污水处理厂，出水浓度执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，氨氮、总磷、总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准。

表 3-6 污水排放标准（mg/L）

序号	控制项目	预处理标准	执行标准
1	pH	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）
2	COD	500	
3	SS	400	
4	NH ₃ -N	45	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）
5	总氮	70	
6	总磷	8	
7	石油类	20	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）
8	LAS	20	

通州区益民水处理有限公司污水处理厂执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后尾水最终排入新江海河。

表 3-7 《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级排放 A 标准（mg/L）

序号	项目	标准	标准来源
1	pH	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准
2	COD	50	
3	SS	10	
4	NH ₃ -N	5（8）	
5	总氮	15	

	6	总磷	0.5		
	7	石油类	1		
	8	LAS	0.5		
注：①括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。					
根据《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）4.1.3.3，通州区益民水处理有限公司污水处理厂为现有污水处理厂，目前已经建成 4.8 万 t/d 处理规模，排口位于一般区域，执行 C 级标准。					
现有城镇污水处理厂自《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）实施之日起 3 年后执行该标准。					
表 3-8 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）C 级标准（mg/L）					
序号	项目	标准	标准来源		
1	pH	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中的 C 级标准		
2	COD	50			
3	SS	10			
4	NH ₃ -N	4（6）			
5	总磷	0.5			
6	总氮	12（15）			
7	LAS	0.5			
3、厂界噪声					
本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。					
表 3-8 噪声排放标准限值					
厂界	执行标准	类别	单位	标准限值 d（A）	
				昼	夜

	厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）		3	dB(A)		65	55			
4、固体废物											
本项目一般固废执行《一般固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危险固废执行省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通州（苏环办【2023】154号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办【2024】16号）、《省生态环境厅关于做好安全生产专项整治工作实施方案》（苏环办〔2020〕16号）。											
总量控制指标	本项目污染物排放总量指标见下表。										
	表 3-10 项目污染物排放总量指标表 t/a										
	种类	污染物名称	现有项目		技改项目			以新带老削减量	全厂外排环境量	本次申请总量（外排环境量）	
			实际排放量	许可排放量	产生量	削减量	外排环境量				
	废气（有组织）	SO ₂	0.00135	0.72	0	0	0	0	0.72	0	
		NO _x	0.000878	3.368	0	0	0	0	3.368	0	
		颗粒物	0.00163	2.838	12.419	12.295	0.124	0	2.962	0.124	
	废气（无组织）	颗粒物	/	1.514	1.379	0	1.379	0	2.893	1.379	
		非甲烷总烃	/	0.356	0.0238	0.01558	0.00822	0	0.36422	0.00822	
	种类	污染物名称	现有项目		技改项目			以新带老削减量	全厂排放量	全厂外排环境量	本次申请总量（外排环境量）
			实际排放量	许可排放量	产生量	削减量	接管量				
	废水	废水量 m ³ /a	108539	135781.992	8508.6	0	8508.6	0	144290.592	144290.592	8508.6

	COD	16.72	37.19 09	3.431	1.235	2.196	0	39.38 69	7.215	2.196
	SS	2.253	17.44 98	1.727 5	1.572	0.155 5	0	17.60 53	1.443	0
	氨氮	0.194	1.438	0.255	0	0.255	0	1.693	0.721	0.255
	总氮	0.329	1.151	0.425	0	0.425	0	1.576	2.164	0.425
	总磷	0.007 74	0.096 4	0.042 3	0	0.042 3	0	0.138 7	0.072 1	0.042 3
	石油类	0.006 51	1.342 3	0.846 9	0.816 4	0.030 5	0	1.372 8	0.144	0
	总铝	0.139	0.000 09	0	0	0	0	0.000 09	0.000 09	0
	LAS	0.014 8	0.001 35	1.005	0.754	0.251	0	0.252 35	0.072 1	0
	动植物油	/	1.267	0	0	0	0	1.267	0.144	0
固废	一般固废	0	0	447.7 95	447.7 95	0	0	0	0	0
	危险固废	0	0	17.42 9	17.42 9	0	0	0	0	0
	生活垃圾	0	0	0	0	0	0	0	0	0

注：废水外排环境量、本次申请总量根据《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）标准核算。

对照《关于进一步优化建设项目排污总量指标管理提升环评审批效能的意见（试行）》（通环办〔2023〕132号），需编制报批环境影响报告书（表）的新（改、扩）建项目（不含生活污水及工业废水集中处理厂、垃圾处理场、危险废物填埋和医疗废物处置厂），且属于《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019）规定的重点管理或简化管理的排污单位，需通过交易获得新增排污总量指标。

对照《关于进一步加强产业园区规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动的实施方案》的通知（通环办【2023】145号），二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机污染物、颗粒物的单项新增年排放量小于0.1吨或新增工业废水外排环境量小于2000吨/年（涉及化学需氧量、氨氮、总磷、总氮），建设单位免于获得相应排污总量指标，二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机污染物、颗粒物的单项新增年排放量均小于0.5吨且新增工业废水

	外排环境量小于 10000 吨/年（涉及化学需氧量、氨氮、总磷、总氮），免于提交建设项目主要污染物排放总量指标预报单，可由建设单位承诺在项目投产前取得排污总量指标交易（使用）凭证。 对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于重点管理，本项目新增挥发性有机污染物、颗粒物的单项新增年排放量均小于 0.5 吨，且新增工业废水外排环境量小于 10000 吨/年，可免于提交建设项目主要污染物排放总量指标预报单。
--	---

四、主要环境影响和保护措施

施工 期 环 境 保 护 措 施	本项目生产区域在现有厂区进行改造，施工期影响主要为厂房内设备安装调试产生的影响，运输设备、安装调试设备时重型机械运转产生的震动。 1、施工废水 本项目施工过程中废水主要为施工人员的生活废水，将生活污水集中收集，依托厂区现有化粪池处理后接管至污水处理厂 2、施工噪声 本项目施工期噪声主要是设备安装调试产生的噪声。建设方施工安排在白间，夜间严禁施工，由于工期较短，工程量较小，预计噪声对外界环境影响较小。 3、施工固废 施工期产生的固体废物主要来自：施工人员生活垃圾，由环卫部门定期清运，对周边环境无明显污染影响。
运营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	1、废气 由于现有项目自行检测期间未对废气进口处进行检测，本项目废气产生量根据产污系数法核算。 (1) 脱模废气 (G1) 本项目脱模过程中因脱模剂挥发会有脱模废气产生，该废气以非甲烷总烃计。 新增脱模剂用量为 24t/a，对照《机械行业系数手册》，造型期间产污系数为 0.213kg/t 产品，脱模期间铝铸件不涉及废气挥发，本项目废气根据脱模剂年用量核算，非甲烷总烃产生量为 0.00511t/a。 本项目压铸设备均配有油雾收集装置（二级），油雾收集装置（二级）及配套风机外接于压铸设备，废气通过管道连接，压铸设备为半密闭式设备，部分废气会通过设备间间隙逸散，废气收集率按 90%计，本项目废气产生浓度较低，处理效率按 75%计。 现有压铸车间内同数控车间一致均设有行车、吊机等输送设备，且本项目废气经处理后废气排放量较小，因此脱模废气经处理后在车间内无组织排放。 压铸车间新增无组织排放量为 0.00166t/a。

(2) 打磨废气 (G2)

本项目打磨期间会有粉尘产生。

本项目依托现有 7 台打磨线，位于二期后加工车间。

二期后加工车间打磨废气经集气罩收集，经 1 套湿式除尘器处理后，通过 15m 高 6# 排气筒排放。

对照《机械行业系数手册》，打磨期间产污系数为 2.19kg/t 原料，本项目新增铝液用量为 3150t/a，颗粒物产生量为 6.899t/a。

集气罩收集率为 90%，现有 1#、2#、3#排气筒设备风机风量均为 37320m³/h，9#排气筒风机风量为 18000m³/h，6#排气筒风机风量为 35200m³/h，本项目打磨工作 300h/a。

表 4-1 废气产生情况一览表

排气筒	排气量 m ³ /h	名称	产生量 t/a	收集方式	收集效率	有组织 产生量 t/a	采取的 处理方式	处理效率	无组织 产生量 t/a
6#	35200	颗粒物	6.899	集气罩	90%	6.209	湿式除尘器	99%	0.69

(3) 抛丸废气 (G3)

本项目抛丸期间会有抛丸废气产生。

根据现有环评及现场勘察情况，现有共 4 台抛丸机，2 台位于后加工车间（压铸后工序车间），2 台位于二期后加工车间（位于压铸车间内）。

二期后加工车间抛丸废气经管道收集，每台抛丸机配备 1 套废气处理设施，不互相串联，分别经 1 套湿式除尘器处理，分别通过 15m 高 5#、7#排气筒排放。

对照《机械行业系数手册》，抛丸期间产污系数为 2.19kg/t 原料，本项目新增铝液用量为 3150t/a，颗粒物产生量为 6.899t/a。

每台抛丸机颗粒物产生量约为 1.724t/a，可得出，5#、7#排气筒对应产生量均为 3.4495t/a。

管道收集率为 95%，现有 5#排气筒设备风机风量为 7785m³/h，7#排气筒设备风机风量为 4568m³/h，本项目抛丸时长为 600h。

表 4-2 废气产生及情况一览表

排气筒	排气量 m ³ /h	名称	产生量 t/a	收集方式	收集效率	有组织 产生量 t/a	采取的 处理方式	处理效率	无组织 产生量 t/a
5#	7785	颗粒物	3.4495	集气罩	90%	3.105	水膜除尘系统	99%	0.3445
7#	4568	颗粒物	3.4495			3.105			0.3445

(4) 清洗剂废气 (G4)

本项目清洗温度约 40° C，清洗期间会有清洗废气产生。

根据检测报告 (No.BPEU7KRT88160507) 可知，其 VOC 含量测试结果为 1.2g/L，本项目清洗剂（密度为 1.02t/m³）使用量为 0.6t/a，本项目考虑最不利情况，清洗剂废气挥发量根据有机物全部含量计算，则清洗过程 NMHC 产生量为 0.000706t/a。

本项目依托数控二区、数控三区清洗设备，根据企业提供的资料，数控二区有 17 台清洗设备，数控三区有 14 台清洗设备，则数控二区 NMHC 产生量为 0.000387t/a，数控三区 NMHC 产生量为 0.000319t/a。

根据企业提供的资料，数控车间内行车、电气管线、网线、燃气管路较多，而清洗机之间分布较分散且和机加工设备临近放置，机加工废气中主要成分为含油性气体，清洗废气收集排放需按要求设置管路和排气筒等，金属管路容易产生静电，在数控车间内存在多种安全隐患，故本项目清洗废气无组织排放。

本项目清洗剂根据检测报告 (No.BPEU7KRT88160507)，清洗剂 VOC 含量测试结果为 1.2g/L，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》中清洗剂 VOC 含量≤50g/L 的要求，属于低 VOCs 含量的清洁原料。

同时根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)，对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥2kg/h，应配置 VOCs 处理设施。本项目清洗过程产生的 NMHC 初始排放速率≥2kg/h，产生速率较小，无需配置 VOCs 处理设施。

(5) 切削液废气 (G5)

本项目新增 3 台数控加工中心用于生产不同规格的产品，1 台位于数控二区、2 台位于数控三区，新增切削液用量为 3.2t/a，数控加工中心因使用切削液，切边过程中会有切

割废气产生，该废气以非甲烷总烃计。

对照《机械行业系数手册》07 机械加工核算环节，挥发性有机物产生量核算系数为 5.64kg/t 切削液，非甲烷总烃产生量为 0.018t/a。

每套加工中心均配有 1 台油雾收集装置（二级），油雾收集装置（二级）及配套风机外接于加工中心出风口，通过管道连接，加工中心为半密闭式设备，部分废气会通过设备间间隙逸散，废气收集率按 90%计，本项目废气产生浓度较低，处理效率按 75%计。

本项目现有数控一区、二区、三区均设有行车、吊机等输送设备，全厂数控加工中心共设有 423 台，局部较为分散，如设置管路，会阻碍行车、吊机运行，且管路较长、拐点较多，车间内行车、电气管线、网线等管路较多，易增加排气管正常生产运行阻碍，且本项目废气经处理后废气排放量较小，切削液废气经处理后在车间内无组织排放。

废气经收集处理后，数控二区排放量为 0.00195t/a，数控三区排放量为 0.0039t/a。

（6）有组织废气汇总

表 4-3 本项目各排气筒有组织废气产生及排放情况一览表

排气筒	排气量 m ³ /h	污染物产生量				采取的 处理方式	去除 率	排放状况			执行标准		排气 筒高 度 m	排放 时间 h
		名称	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	浓度 mg/m ³	速率 kg/h		
6#	35200	颗粒物	587.973	20.697	6.209	湿式除尘器	99%	5.88	0.207	0.0621	20	1	15	300
5#	7785		664.74	5.175	3.105	水膜除尘系统		6.647	0.0518	0.0311				600
7#	4568		1132.881	5.175	3.105			11.329	0.0518	0.0311				

本项目依托现有排气筒及处理设施，依托后各排气筒有组织排放情况一览表如下：

表 4-4 本项目建成后依托各排气筒有组织废气产生及排放情况一览表

排气筒	排气量 m ³ /h	污染物 名称	采取的 处理方式	去除率	排放状况			执行标准		排气筒 高度 m	排放时 间
					浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h		

6#	35200	颗粒物	湿式除 尘器	99%	8.477	0.297	0.172	20	1	15	本项目 打磨 300h, 现有 1200h
5#	7785		水膜除 尘系统		17.776	0.139	0.239				本项目 抛丸 600h, 现有 2400h
7#	4568				30.295	0.139	0.239				

(7) 无组织废气汇总

表 4-5 本项目无组织废气的产生及排放情况

生产车间	污染物	污染物 产生量 (t/a)	污染物 排放量 (t/a)	排放 时间 (h/a)	排放速 率 (kg/h)	面源面 积 (m ²)	面源 高度 (m)
压铸车间	NMHC	0.00511	0.00166	7200	0.00023 1	28022.4 3	14.1
二期后加 工车间	颗粒物	1.379	1.379	打磨 300h,抛丸 600h	3.448	4032	
数控二区	NMHC	0.00639	0.00234	清洗 900h,精加 工 2400h	0.00124	17457.7	11.7
数控三区	NMHC	0.0123	0.00422		0.00198	9748.5	17.92

本项目依托现有生产车间，依托后各车间无组织排放情况如下：

表 4-6 本项目依托后各车间无组织废气的排放情况

生产车间	污染物	污染物排 放量 (t/a)	排放 时间 (h/a)	排放速率 (kg/h)	面源面 积 (m ²)	面源 高度 (m)
压铸车间	NMHC	0.0534	7200	0.00741	28022.4 3	14.1
二期后加 工车间	颗粒物	1.933	本项目打磨 300h, 抛丸 600h, 现有打 磨 1200h,抛丸 2400h	3.525	4032	
数控二区	NMHC	0.218	本项目清洗 900h, 精加工 2400h, 现有清 洗 3600h,精加 工 7200h	0.0309	17457.7	11.7
数控三区	NMHC	0.0365		0.064	9748.5	17.92

(8) 非正常工况废气排放

本项目涉及到的事故排放主要是废气处理设施发生故障，完全失效，非正常排放历时不超过 30 分钟。

表 4-7 非正常排放时大气污染物排放源强

非正常排放源	污染物名称	废气处理设施	非正常排放浓度 (mg/m ³)	非正常排放速率 (kg/h)	非正常排放量 (t/a)	排放时间 (min)	年发生频次	应对措施
6#	颗粒物	湿式除尘器	587.973	20.697	6.209	30	1	对故障设备进行检修，若 30min 内可以检修完成，则运行正常，若 30min 内不可以检修完成，则停产直至废气处理设备可以正常运行
5#		水膜除尘系统	664.74	5.175	3.105			
7#			1132.881	5.175	3.105			

大气污染物的非正常排放控制措施主要有：

a、加强废气处理装置的管理，制定废气运营台账，定期记录每日开关时间、设备开关时间、每日运行状况、维护周期等数据，必要时可设置专员监管运营系统，防止废气处理装置出现故障造成非正常排放的情况。

b、运营期间需对废气处理设施可能出现的非正常排放制定预案或应急措施，如活性炭更换情况等，确保出现异常时能迅速排查并妥善处理。

c、企业在运行期间，必须先运行废气处理装置，后运行装置；停止过程中，必须先停止运行装置，后停止运行废气处理装置。

d、检修过程中，应与停车的操作规程一致，先停止生产装置，后停止废气处理装置，确保废气通过送至废气处理装置处理后通过排气筒排放。

e、加强车间无组织和非正常废气的收集和处理措施，减少车间无组织排放，降低非正常排放的概率，减少对周围环境的污染。

综上，在采取上述措施后，能有效减少非正常排放状况，减少对周围环境的影响。

(9) 大气卫生防护距离

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）核算卫生防护距离。

A、卫生防护距离初值计算公式

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中：Q_c—大气有害物质的无组织排放量，单位 kg/h；

C_m—大气有害物质环境空气质量的标准限值，单位 mg/Nm³；

L—大气有害物质卫生防护距离初值，单位，m；

γ—大气有害物质无组织排放源所在生产单元的等效半径，m，γ=（S/π）^{0.5}；

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数，无因次。

表 4-8 卫生防护距离初值计算系数

计算系数	年平均风速 m/s	卫生防护距离 L/m								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业企业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		

	>2	0.84	0.84	0.76				
注：Ⅰ类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，大于或等于标准规定的允许排放量的 1/3 者。 Ⅱ类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，小于标准规定的允许排放量的 1/3，或虽无排放同种大气污染物之排气筒共存，但无组织排放的有害物质的容许浓度指标是按急性反应指标确定者。 Ⅲ类：无排放同种有害物质的排气筒与无组织排放源共存，但无组织排放的有害物质的容许浓度是按慢性反应指标确定者。								
本项目有组织与无组织排放源排放同种有害气体，其排放量小于标准规定的允许排放量的 1/3，属于Ⅱ类；南通常年平均风速在 2~4m/s，初始距离 L<1000m，根据上述表格 A、B、C、D 取值为 470、0.021、1.85、0.84。								
表 4-9 卫生防护距离计算结果								
污染源位置	污染物	排放速率(kg/h)	计算参数				卫生防护距离（m）	
			A	B	C	D	L	距离
压铸车间	NMHC	0.000231	470	0.021	1.85	0.84	0.0153	50
二期后加工车间	颗粒物	3.448	470	0.021	1.85	0.84	10.132	50
数控二区	NMHC	0.00124	470	0.021	1.85	0.84	0.103	50
数控三区	NMHC	0.00198	470	0.021	1.85	0.84	0.147	50
根据卫生防护距离估算结果，建议企业各车间设置 50m 卫生防护距离，对照现有环评，现有项目初步设计阶段以厂界为边界，向外设置 100m 卫生防护距离，本项目建成后卫生防护距离不变。 目前，此范围内无居民等环境敏感目标，可满足卫生防护距离的要求。 （10）废气处理设施评述 参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971 -2018），本项目压铸、精加工废气采用油雾收集装置（二级）处理，打磨、抛丸废气采用水膜除尘系统、湿式除尘器处理，均属于可行技术，本项目采取的废气处理措施可行。								
表 4-10 废气治理设施情况一览表								

设施名称	治理产污环节	收集率	去除率	是否可行技术及来源
油雾收集装置（二级）	压铸、精加工	90%	对非甲烷总烃去除率为 75%	是，类比《无锡海天机械有限公司“年产注塑机 3500 台项目”“年产注塑机 6000 台技改项目”竣工环境保护验收监测报告》
水膜除尘系统、湿式除尘器	打磨	90%	对颗粒物去除率为 99%	是，依据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971 -2018）
	抛丸	95%	对颗粒物去除率为 99%	

对照《无锡海天机械有限公司“年产注塑机 3500 台项目”“年产注塑机 6000 台技改项目”竣工环境保护验收监测报告》，机加工期间产生的有机废气，经油雾净化器处理后，通过 15m 高排气筒排放，非甲烷总烃进口平均浓度为 27.183m3/h，出口平均浓度为 6.403m3/h，去除率约为 76.6%，本项目选用废气处理设施为可行，废气经处理后可达标排放。

表 4-11 废气排放口基本情况表

编号及名称	类型	高度 m	内径 m	风速 m/s	温度℃	地理坐标
5#排气筒	不锈钢	15	0.5	11.019	25	E121° 3′ 5.43239″ N32° 3′ 44.8488″
6#排气筒	不锈钢	15	1	12.456	25	E121° 3′ 2.2356″ N32° 3′ 45.072″
7#排气筒	不锈钢	15	0.35	13.195	25	E121° 3′ 4.0392″ N32° 3′ 44.9316″

a、有组织收集风量设置合理性分析：

本项目打磨、抛丸废气依托现有设备及现有废气处理设施，现有设施已完成环保验收，可满足本项目收集要求。

b、水膜除尘系统

本项目水膜除尘系统由水膜除尘器、引风机、水泵和小型沉淀池组成，废气经水膜除尘器处理通过排气筒排放，水膜除尘系统原理如下：

含尘气体由筒体下部顺切向引入，旋转上升，尘粒受离心力作用而被分离，抛向筒体内壁，被筒体内壁流动的水膜层所吸附，随水流到底部锥体，经排尘口卸出。水膜层的形

成是由布置在筒体的上部几个喷嘴、将水顺切向喷至器壁。这样，在筒体内壁始终覆盖一层旋转向下流动的很薄水膜，达到提高除尘效果的目的。这种湿式除尘器结构简单，金属耗量小，耗水量小。其缺点是高度较大，布置困难，并且在实际运行中发现有带水现象，根据废气组分的不同，水膜除尘系统对颗粒物的去除率一般在 99%左右。

表 4-12 水膜除尘系统技术参数一览表

序号	设备装置	规格参数
1	气体塔内上升速度	4-8m/s
2	设备阻力	<1600pa
3	水汽比	0.1-0.3kg/m ³
4	风机功率	12-22kw
5	风机风量	3500-50000m ³ /h
6	供水压力	≥0.3mpa
7	排放烟气黑度	<林格曼 I 级

c、湿式除尘

当引风机启动以后除尘器内空气迅速排出，与此同时含尘气体受大气压的作用沿烟道进入除尘器内部，与反射喷淋装置喷出的洗涤水雾充分混合，烟气中的细微尘粒凝并成粗大的聚合物，在导向器的作用下，气流高速冲进水斗的洗涤液中，液面产生大量的泡沫并形成水膜，使含尘烟气与洗涤液有充分时间相互作用捕捉烟气中的粉尘颗粒，净化后的烟气经三级气液分离装置除去水雾，由烟囱排入空中，湿式除尘处理系统同水膜除尘系统一致，在此不做介绍。

表4-13 湿式除尘器技术参数表

序号	项目	规格参数
1	湿式除尘器	1200mm×800mm×3100mm
2	压损（pa）	2500

3	气流流速 (m/s)	0.75 (计算值)
4	系统阻力 (pa)	<1000
5	风机功率 (kw)	15
6	电动机功率 (kw)	2.2
7	吸附效率%	≥99
8	停留时间 (s)	5

d、油雾收集装置（二级）

油雾在引风机负压引导下，从净化器进风口进入设备内部的荷电电场，其中部分较大的油雾滴、油污颗粒在均流板上由于机械碰撞、阻留而被捕集。

荷电电场采用电晕放电，形成电晕电场，电晕电场异间具有 10-15 千伏特的电位差，使不导电的气体分子经分解或电子附着成为自由离子。因此，油烟雾粒子在这里被电离，并带上电荷，附着电荷的油烟雾粒子，在电场力的作用下，从荷电电场向吸附电场运动。在吸附电场中，在电场力的作用下，荷电油烟雾粒子向其性相反方向运动，最终被吸附在电板上，带电粒子在集尘电上释放电荷，并聚集成油滴，终回集油区回收。

表4-14 油雾收集装置（二级）技术参数表

序号	项目	规格参数
1	油雾收集装置（二级）	720mm×1100mm×1200mm
2	吸入口径 (mm)	Φ 100
3	最大压力 (mmaq)	160
4	处理风量 (m³/h)	1200
5	气流流速 (m/min)	3.5
6	收液口口径 (mm)	Φ 20
7	停留时间 (s)	10
8	输入电压	A220V/380V

	9	油液含水量	$\leq 1000\text{ppm}$
	根据上述分析，颗粒物、非甲烷总烃排放浓度、排放速率低于《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，治理措施属于《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）可行技术，本项目选用废气处理设施为可行。 2、废水 本项目不新增员工，不新增生活污水，废水主要为清洗工艺产生的清洗废水，湿式除尘、水膜除尘产生的除尘用水，清洗油雾收集装置（二级）期间产生的清洗污水。 （1）清洗废水 本项目利用现有清洗设备清洗压铸件，依托的清洗设备分别位于西厂区的数控二区、东厂区的数控三区，西厂区、东厂区分分别配套一套污水处理设施，清洗废水通过管道收集至各厂区污水处理设施处理后达标排放。 根据企业提供的资料，本项目清洗工艺用时约 3h，每台清洗机每日所需水量约为 1m^3，数控二区有 17 台清洗设备，数控三区有 14 台清洗设备，每年工作 300 天，可得出，数控二区用水量为 $5100\text{m}^3/\text{a}$，数控三区用水量为 $4200\text{m}^3/\text{a}$，污水产生量约为 90%，则数控二区排水量为 $4590\text{m}^3/\text{a}$，数控三区排水量为 $3780\text{m}^3/\text{a}$。 （2）湿式除尘器、水膜除尘的除尘用水 本项目利用现有除尘设备，除尘用水需定期更换，除尘设备均位于西厂区，废水通过管道收集，经西厂区污水处理设施处理后达标排放。 每台水箱体积约 2m^3，本项目依托前现有除尘用时每年更换一次，依托后为保障去除率，改为每季度更换一次，现有共 6 台除尘设备，用水量为 $48\text{m}^3/\text{a}$，现有水量为 $26\text{m}^3/\text{a}$，新增用水 $22\text{m}^3/\text{a}$，污水产生量约为 90%，本项目新增排水量 $19.8\text{m}^3/\text{a}$。 （3）油雾收集装置（二级）清洗废水 本项目需对油雾收集装置（二级）定期清洗，本项目新增 3 套油雾收集装置（二级），2 套位于数控三区，1 套位于数控二区，通过管道收集至各厂区污水处理设施处理后达标排放。 根据企业提供的资料，每套设施每 2 周清洗 1 次，每次清洗水量为 2m^3，需水量为		

132m³/a，数控二区用水量为 44m³/a，数控三区用水量为 88m³/a，污水产生量约为 90%，则数控二区排水量为 39.6m³/a，数控三区排水量为 79.2m³/a。

(4) 本项目水平衡图

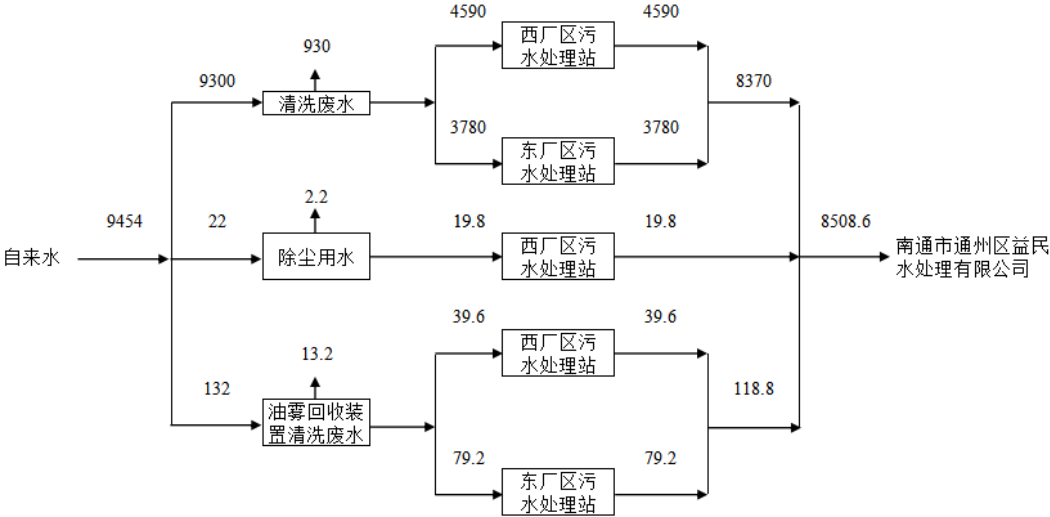


图 4-1 本项目水平衡图 (m³/a)

(5) 全厂水平衡图

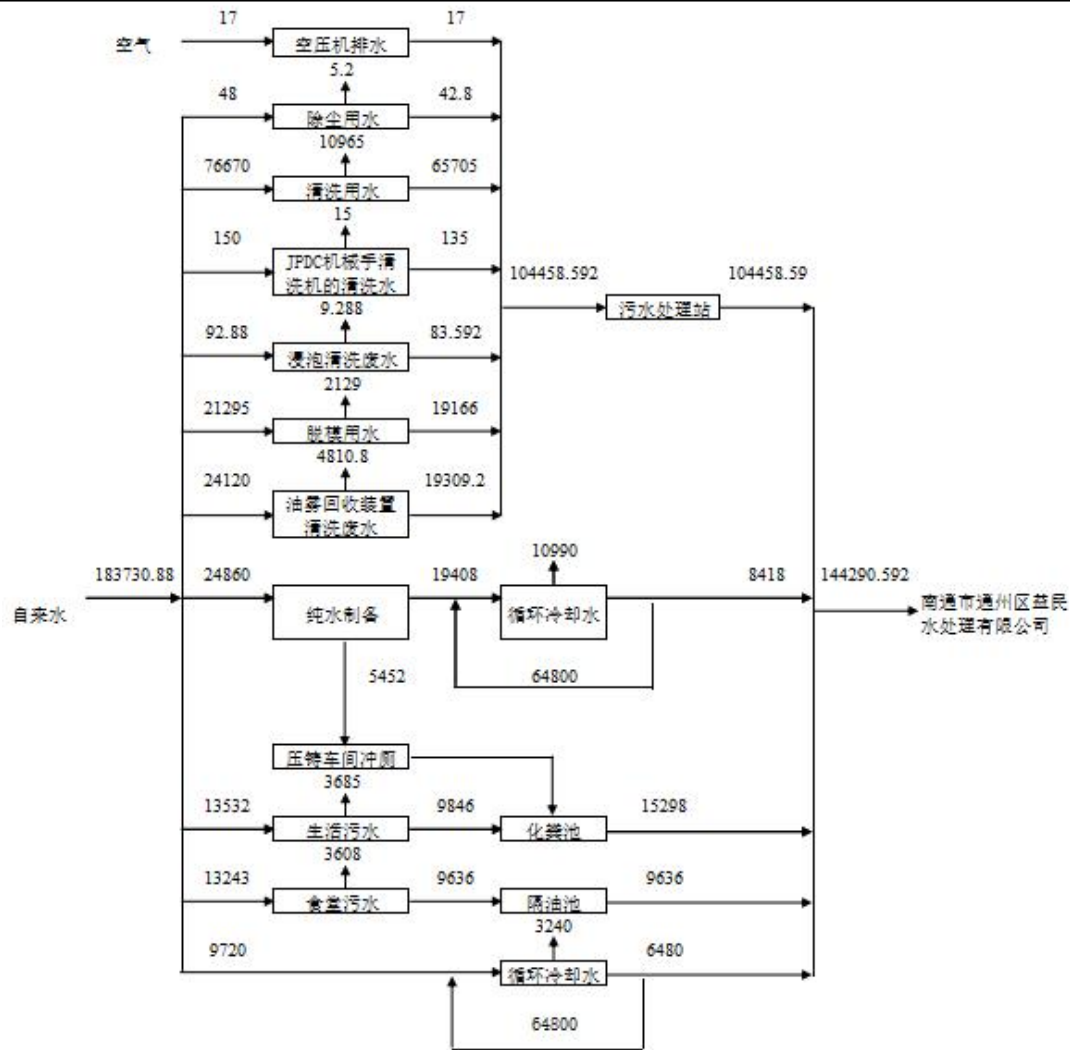


图 4-2 全厂水平衡图 (m³/a)

(6) 废水核算

东厂区、西厂区均设有 1 套污水处理设施，西厂区、东厂区分别设有生产污水排口，经污水处理设施处理后，分别通过 DW002、DW005 排口排放。

东厂区污水处理设施处理能力为 100m³/d，西厂区污水处理设施处理能力为 400m³/d，本项目建成后东厂区废水量约为 21100.598m³/a，西厂区约为 84405.394m³/a，分别占各污水处理设处理能力的 70.335%、70.339%，可满足依托要求。

表 4-15 建设项目废水产生及排放源强表

来源	污水产生	污染物	产生情况	治理措施	排口	污水排放	污染物	处理后情况
----	------	-----	------	------	----	------	-----	-------

	量 (m³/ a)		浓度 mg/L	产生 量 t/a			量 (m³/ a)		浓度 mg/L	排放 量 t/a
清洗 废水	4590	COD	400	1.836	西厂 区污 水处 理设 施	DW0 02	4649. 4	COD	255.4 55	1.188
		SS	200	0.918				SS	18.34 5	0.085 3
		氨氮	30	0.138						
		总氮	50	0.23				氨氮	29.78 7	0.138
		总磷	5	0.023						
		石油 类	100	0.459						
		LAS	120	0.551				总氮	49.61 7	0.231
油雾 收集 装置 (二 级) 清洗 废水	19.8	COD	800	0.015 8						
		SS	300	0.005 94						
		氨氮	40	0.000 792				石油 类	3.569	0.016 6
		总氮	60	0.001 19						
		总磷	5	0.000 099				LAS	29.61 7	0.138
		石油 类	100	0.001 98						
除尘 用水	39.6	COD	100	0.003 96				表 4-16 西厂区污水处理厂去除率		
		SS	600	0.023 76						

表 4-16 西厂区污水处理厂去除率							
工艺段	COD	SS	氨氮	总氮	总磷	石油类	LAS
	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
清洗废水	400	200	30	50	5	100	120
油雾收集装置（二 级）清洗废水	800	300	40	60	5	100	0
除尘用水	100	600	0	0	0	0	0

综合废水	隔油池	进水	399.14 8	203.83 3	29.787	49.617	4.957	99.148	118.46 7
		出水	399.14 8	203.83 3	29.787	49.617	4.957	39.659	118.46 7
		去除率	0%	0%	0%	0%	0%	60%	0%
	调节池	进水	399.14 8	203.83 3	29.787	49.617	4.957	39.659	118.46 7
		出水	399.14 8	203.83 3	29.787	49.617	4.957	39.659	118.46 7
		去除率	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
	气浮反应池	进水	399.14 8	203.83 3	29.787	49.617	4.957	39.659	118.46 7
		出水	319.31 9	61.150	29.787	49.617	4.957	11.898	59.233
		去除率	20%	70%	0%	0%	0%	70%	50%
	沉淀池	进水	319.31 9	61.150	29.787	49.617	4.957	11.898	59.233
		出水	255.45 5	18.345	29.787	49.617	4.957	3.569	29.617
		去除率	20%	70%	0%	0%	0%	70%	50%
	计量渠		≤255.4 55	≤18.34 5	≤29.78 7	≤49.61 7	≤4.957	≤3.569	≤29.61 7

表 4-17 建设项目废水产生及排放源强表

来源	污水产生量 (m ³ /a)	污染物	产生情况		治理措施	排口	污水排放量 (m ³ /a)	污染物	处理后情况	
			浓度 mg/L	产生量 t/a					浓度 mg/L	排放量 t/a
清洗废水	3780	COD	400	1.512	东厂区污水处理设施	DW005	3859.2	COD	261.254	1.008
		SS	200	0.756						
		氨氮	30	0.113				SS	18.185	0.0702
		总氮	50	0.189						
		总磷	5	0.0189				氨氮	30.205	0.117
		石油类	100	0.378						

			LAS	120	0.454				总氮	50.20 5	0.194
油雾收集装置（二级）清洗废水	79.2		COD	800	0.063 4						
			SS	300	0.023 8				总磷	5	0.019 3
			氨氮	40	0.003 17						
			总氮	60	0.004 75				石油类	3.6	0.013 9
			总磷	5	0.000 396						
			石油类	100	0.007 92				LAS	29.38 4	0.113
表 4-18 东厂区污水处理厂去除率											
工 艺 段			COD	SS	氨氮	总氮	总磷	石油类	LAS		
			mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	
清洗废水			400	200	30	50	5	100	120		
油雾收集装置（二级）清洗废水			800	300	40	60	5	100	0		
综合废水	隔油池	进水	408.20 9	202.05 2	30.205	50.205	5	100	117.53 7		
		出水	408.20 9	202.05 2	30.205	50.205	5	40	117.53 7		
		去除率	0%	0%	0%	0%	0%	60%	0%		
	调节池	进水	408.20 9	202.05 2	30.205	50.205	5	40	117.53 7		
		出水	408.20 9	202.05 2	30.205	50.205	5	40	117.53 7		
		去除率	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%		
	气浮反应池	进水	408.20 9	202.05 2	30.205	50.205	5	40	117.53 7		
		出水	326.56 7	60.616	30.205	50.205	5	12	58.769		
		去除率	20%	70%	0%	0%	0%	70%	50%		
	沉淀	进水	326.56 7	60.616	30.205	50.205	5	12	58.769		

	池	出水	261.25 4	18.185	30.205	50.205	5	3.6	29.384
		去除率	20%	70%	0%	0%	0%	70%	50%
计量渠			≤ 261.25 4	≤ 18.185	≤ 30.205	≤ 50.205	≤5	≤3.6	≤ 29.384

(7) 污水处理设施评述及论证

本项目利用现有废水处理设施，工艺流程描述详见二、建设项目工程分析2、现有项目主要工艺、治理措施，废水章节，现有西厂区污水处理设施处理能力为400m³/d，东厂区污水处理设施处理能力为100m³/d，本项目建成后污水处理设施需处理水量为348.195m³/d，现有污水处理设施有足够余量处理本项目新增废水，综上所述，本项目针对废水治理措施技术稳定可靠。

(8) 达标可行性

表 4-19 技术改造后全厂废水排放情况

废水来源	废水排放量(m³/a)	污染物名称	污染物排放量(t/a)	废水排放量(m³/a)	污染物名称	污染物排放量(t/a)	污染物排放浓度(mg/L)	执行标准	达标情况	排口编号	排口类型	水质情况	标准浓度限值(mg/L)	排放方式及去向
本项目污水	8508.6	COD	2.196	144290.592	COD	39.3869	272.969	500	达标	DW001	一般排口	清澈通透	《污水综合排放标准》(GB8978—1996)、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)、《电镀污染物排放	接管至通州区益民水处理有限公司
		SS	0.1555		SS	17.6053	122.013	400	达标					
		氨氮	0.255		氨氮	1.693	11.733	45	达标					
		总氮	0.425		总氮	1.576	10.922	70	达标					
		总磷	0.0423		总磷	0.1387	0.961	8	达标					
		石油类	0.0305											
		LAS	0.251											
现有污水	135781.992	COD	37.1909											
		SS	17.4498											

	建成 4.8 万 t/d，实际处理水量约 4.6 万 t/d。本项目废水量 9553m³/a（31.843m³/d），因此从水量上来讲，本项目废水接管至南通市通州区益民水处理有限公司是可行的。 b、水质接管可行性 本项目废水水质简单，废水中 COD、SS、TP、NH₃-N、TN、LAS 等均满足排放要求，满足污水处理厂的设计及实际管理要求，不会对污水处理厂处理工艺产生影响。因此，从水质上来讲，本项目废水接管至南通市通州区益民水处理有限公司是可行的。 c、处理工艺的可行性 原通州区益民污水处理有限公司位于通州城区西南部，总设计处理能力 3.5 万 m³/d，于 2003 年 4 月投入使用。为满足南部高新区的污水集中处理需求，益民水处理有限公司进行了搬迁扩建。 益民水处理有限公司迁扩建工程位于南通高新区文学路南、新江海河东、希望大道西、文鼎路北，设计规模为 4.8 万 m³/d。该工程于 2014 年 1 月 6 日取得南通市环保局批复（通政环〔2014〕010 号），于 2022 年 11 月改扩建二期（4.8 万立方米/日）扩建工程项目，将污水处理规模提升至 9.6 万 m³/d，并于 2022 年 11 月 25 日南通高新区行政审批局批复（通高新管环审〔2022〕38 号）。 益民水处理有限公司污水处理工艺如下：
--	---



室内设备空间相对位置按照离室内边界最近距离核对，本项目采用三班制，为核实最大产生源强，新增设备运行时段按 24 小时计算。

表 4-21 噪声污染源强、治理及排放情况 dB(A)（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强（任选一种）		声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失 / dB(A)	建筑物外噪声	
				（声压级/距声源距离）/（dB(A)/m）	声功率级/dB(A)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	压铸车间	压铸机	/	/	90	减振垫、隔声罩	117	52	2	50	86.15	0 点~24 点	30	56.15	1
2		移动式真空机	/	/	85		67	85	2	18	82.6	0 点~24 点	30	52.6	1
3		环保空调/风扇	/	/	85		99	5	2	5	84.17	0 点~24 点	30	54.17	1
4		刻码机	/	/	80		195	52	2	50	76.15	0 点~24 点	30	46.15	1
5		电瓶叉车	/	/	85		195	27	2	27	83.18	0 点~24 点	30	53.18	1
6	数控二区	数控加工中心	/	/	85		302	211	2	27	83.18	0 点~24 点	30	53.18	1
7		铝泥清渣机	/	/	80		230	211	2	27	78.18	0 点~24 点	30	48.18	1
8		固化炉	/	/	90		273	162	2	45	86.54	0 点~24 点	30	56.54	1
9		清洗机	/	/	85		280	162	2	45	81.54	0 点~24 点	30	51.54	1

10	数控三区	数控加工中心	/	/	85		390	172	2	15	82.8	0点 ~24点	30	52.8	1
11		清洗机	/	/	85		502	172	2	15	82.8	0点 ~24点	30	52.8	1
12	后加工车间 (压铸后工序车间)	打磨线	/	/	85		90	130	2	10	88.53	0点 ~24点	30	58.53	1
13		抛丸机	/	/	85		110	130	2	10	88.53	0点 ~24点	30	58.53	1
14	二期后加工区	除毛刺机器人	/	/	80		250	90	2	15	77.8	0点 ~24点	30	47.8	1
15		打磨线	/	/	85		240	90	2	15	82.8	0点 ~24点	30	52.8	1
16		抛丸机	/	/	85		290	80	2	25	81.33	0点 ~24点	30	51.33	1
17	辅房	预热炉	/	/	90		39	10	2	5	89.17	0点 ~24点	30	59.17	1

注：以西厂区西南角为原点

表 4-22 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名	型号	空间相对位置/m			声源源强		声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	声压级 dB(A)	距声源距离/m		
1	冷却塔	/	255	150	2	85	/	底座减震	0点~24点
2	1#排气筒	/	155	140	2	85	/	底座减震	0点~24点
3	2#排气筒	/	140	140	2	85	/	底座减震	0点~24点

4	3#排气筒	/	105	140	2	85	/	底座减震	0 点~24 点
5	4#排气筒	/	55	135	2	85	/	底座减震	0 点~24 点
6	5#排气筒	/	285	110	2	85	/	底座减震	0 点~24 点
7	6#排气筒	/	270	110	2	85	/	底座减震	0 点~24 点
8	7#排气筒	/	255	110	2	85	/	底座减震	0 点~24 点
9	9#排气筒	/	180	110	2	85	/	底座减震	0 点~24 点

注：以厂区西南角为原点

根据资料，以常规的噪声衰减和叠加模式进行预测计算与评价，同时考虑到厂方拟采取的厂房隔声等控制措施，预测了在正常生产条件下生产噪声对厂界的影响值：

(1) 声环境影响预测模式

$$LA(r)=LA(r0)-A$$

式中：LA(r)—预测点距声源 r 处的噪声值，dB(A)；

LA(r0)—参考位置 r0 处的 A 声级，dB(A)；

A 为各种因素引起的衰减量，包括声屏障、空气吸收和地面效应引起的衰减，其计算方式分别为：

$$A=A_{div}+A_{atm}+A_{gr}+A_{bar}+A_{misc}$$

Adiv—几何发散引起的衰减，dB；

点声源 Adiv=20lg(r/r0)；

Aatm—空气吸收引起的衰减，dB；

Agr—地面效应引起的衰减，dB；

Abar—声屏障引起的衰减，dB；

Amisc—其他多方面效应引起的衰减，dB。

(2) 单声源声压级的预测

a.改扩建项目声源在预测点产生的等效声级贡献值（Leqg）计算公式：

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

式中：Leqg—建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

LAi—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；

ti—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（Leq）计算公式：

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

式中：Leqg—建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

Leqb—预测点的背景值，dB(A)。

(3) 多声源声压级的预测

对两个以上多个声源同时存在时，其预测点总声压级采用下面公式计算：

$$L_{eq} = 10 \lg \left(\sum_{i=1}^n 10^{0.1L_i} \right)$$

式中：Leq—预测点的总等效声级，dB(A)；

Li—第 i 个声源对预测点的声级影响，dB(A)；

n—噪声源个数。

(4) 在环境噪声预测中各噪声源作为点声源处理，故几何发散衰减

$$A_{div} = 20 \lg(r/r_0)$$

式中：Adiv——几何发散衰减；

r0——噪声合成点与噪声源的距离，m；

r——预测点与噪声源的距离，m。

现状值引用引用苏州华测检测技术有限公司 2023 年 3 月 13 日检测数据，报告编号为 A2230079400101CQ，考虑噪声距离衰减和隔声措施，预测其受到的影响，预测结果见下表。

表 4-23 厂界噪声预测结果单位：dB（A）

预测 点位	噪声现状 值		噪声标 准值		噪声贡献值		噪声预测值		较现状增 量		超标与达标 情况	
	昼 间	夜间	昼 间	夜 间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼 间	夜 间	昼 间	夜间
南侧 厂界	52.7	47.9	65	55	42.6 3	42.6 3	52.83	48.67	0.1 3	0.77	达 标	达 标
北侧 厂界	53.5	47.5	65	55	38.4 6	38.4 6	53.62	47.87	0.1 2	0.37	达 标	达 标
东侧 厂界	53.9	47.6	65	55	26.5 2	26.5 2	54.03	48.33	0.1 3	0.73	达 标	达 标
西侧 厂界	54.2	47.4	65	55	41.4 9	41.4 9	54.3	47.61	0.1	0.21	达 标	达 标

注：噪声贡献值按昼夜等效值核算。

根据预测结果，与评价标准进行对比分析表明，项目建成后，项目厂界环境噪声均达

到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中3类标准。

（5）噪声防治措施评述

- ①项目在选用和购买设备时，应采用国内外生产效率高且性能好、节能的先进设备，噪声产生源强小。在订货采购时，要求风机等高噪声设备带有配套的消声器。
- ②在项目的总体布局时要充分考虑地形、厂房、声源及植物等影响因素，做到统筹规划，合理布局，将噪声源强较高的设备布置在远离厂界的位置，并远离办公区，加大噪声的距离衰减，同时处理设备尽可能安置在室内，对无法在室内布置的露天设备，均尽量远离厂界，并采取相应的防噪降噪措施。工人不设固定岗，只作巡回检查；操作间做吸音、隔音处理等。对强噪声源单独布置，严格控制，以降低其噪声对外环境的影响。
- ③针对不同的高噪声设备，采取针对性较强的措施。对强噪声设备采用安装隔音、密闭等措施（隔声小房子）。管道设计中注意防振、防冲击，以减轻振动噪声。风管及流体输送应注意改善其流畅状况，减少空气动力噪声。
- ④风机、水泵均设置变频调速装置，通过调整设备转速，使夜间低负荷运行时，设备处于低速运转状态，从而达到降低噪声的目的。
- ⑤做好机房内的噪声控制，机房墙面要有吸声、消声处理，有条件可用隔声门等。对于一些高噪声设备，对外墙面尽量不要开窗，以保护厂界外的声环境。
- ⑥加强管理，严格操作规程。建立噪声污染源、治理措施的运行档案，加强厂内噪声污染治理措施的日常运行管理和维护，增强岗位职责和环保意识。
- ⑦切实做好绿化，厂界进行灌木、乔木相结合的立体绿化，多种植高大郁密的灌木乔木，进一步隔噪降噪，减轻噪声对周围环境的影响。

表 4-24 噪声治理设施情况一览表

设施名称	是否可行技术及来源
厂房隔声减震、建设绿化	是，《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ 1301—2023）

4、检测计划

广东鸿图南通压铸有限公司于 2019 年 12 月 30 日取得南通市生态环境局颁发的排污

许可证，登记编号：913206125678477121001V，现有排气筒、污水排口及噪声检测点位根据排污许可证自行检测方案、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业(HJ 971-2018)》确定监测指标、监测频次，本项目建成后全厂监测指标、监测频次具体见下表。

根据《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ971-2018）7.4.2.2 单独排入城镇集中污水处理设施的生活污水不需进行检测，仅说明排放去向，无需展开生活污水自行检测。

表 4-25 污染源监测计划表

类别	监测点位		监测项目	监测频率	执行排放标准	备注
废气	有组织	1#排气筒	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	监测进口、出口
		2#排气筒	颗粒物			
		3#排气筒	颗粒物			
		4#排气筒	颗粒物			
		5#排气筒	颗粒物			
		6#排气筒	颗粒物			
		7#排气筒	颗粒物			
		9#排气筒	颗粒物			
	无组织	厂界	颗粒物		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	/
			非甲烷总烃			
		厂内	NMHC			
废水	生产污水排口 (DW002)		PH	1 次/季	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)	/
			色度	1 次/年		
			BOD	1 次/半年		
			COD	1 次/季		

			SS	1 次/半年				
			氨氮	1 次/季				
			总磷	1 次/半年				
			总氮	1 次/季				
			石油类	1 次/半年				
			总铝	1 次/季				
			LAS	1 次/季				
		生产污水排口 (DW005)	PH	1 次/季	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）	/		
			色度	1 次/年				
			LAS	1 次/季				
			SS	1 次/半年				
			BOD	1 次/半年				
			COD	1 次/季				
			总氮	1 次/季				
	噪声	厂界外 1m	连续等效 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348—2008)	/		
							氨氮	1 次/季
							总磷	1 次/半年
							石油类	1 次/半年

表 4-26 验收监测计划表						
类别	监测点位		监测项目	监测频率	执行排放标准	备注
废气	有组织	5#排气筒	颗粒物	监测 2 天，每天 4 次	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	监测进口、出口
		6#排气筒	颗粒物			

		7#排气筒	颗粒物			/	
		无组织	厂界				颗粒物
							非甲烷总烃
			厂内				NMHC
	废水	生产污水排口 (DW002)	PH	连续 2 天 每天 4 次	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)	/	
			COD				
			SS				
			氨氮				
			总磷				
			总氮				
			石油类				
			LAS				
		生产污水排口 (DW005)	PH			/	
			LAS				
			SS				
			COD				
总氮							
氨氮							
总磷							
石油类							
噪声	厂界外 1m	连续等效 A 声级	监测 2 天，每天昼夜各 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348—2008)	/		
5、固体废物							

	(1) 本项目固废废物产生情况 一般固废: ①废钢丸：本项目新增钢丸用量为 18t/a，固废产生量按最大使用量计算，为 18t/a，暂存于一般固废仓库，定期委托处置。 ②铝边角料及铝屑：精加工期间产生的铝边角料及铝屑，根据企业提供的资料，产生量约为 157.5t/a，暂存于一般固废仓库，定期委托处置。 ③除尘灰渣：湿式除尘清捞的沉渣，主要成分为湿式除尘系统吸附的颗粒物粉尘，湿式除尘系统吸附粉尘量为 12.295t/a，暂存于一般固废仓库，定期委托处置。 ④金属边角料：废弃的模具钢，现有项目未统计模具钢用量，本项目补充，废模具钢最大产生量根据使用量核算，产生量为 110t/a，暂存于一般固废仓库，定期委托处置。 ⑤废纸：物料包装的废纸，现有项目未统计，本项目补充，根据企业提供的资料，废纸产生量为 50t/a。 ⑥废塑料：物料包装的废塑料，现有项目未统计，本项目补充，根据企业提供的资料，废塑料产生量为 100t/a。 危险固废: ⑦含油废泥：污泥主要为气浮池、沉淀池加药产生的污泥，本项目加药量约在 50mg/L~100mg/L，本项目按照 100mg/L 计算，本项目排放水量为 9553m³/a，因加药产生的绝干污泥量为 0.955t/a，本项目悬浮物去除量为 1.794t/a，因悬浮物沉淀产生的绝干污泥量为 1.794t/a，污泥含水率为 95% 计算，板框压滤机脱水率按 85% 计算，物化污泥产生量为 8.247t/a，暂存于危险仓库，定期委托资质单位处置。 ⑧废切削液：切边期间更换下的废切削液，根据企业提供的资料，本项目切削液新增用量为 3.2t/a，切割期间会有少量切削液挥发，挥发量为 0.018t/a，废切削液产生量约为 3.182t/a，暂存于危险仓库，定期委托资质单位处置。 ⑨废机油：设备更换下的废机油，本项目新增设备，新增废机油产生量为 5t/a，暂存于一般固废仓库，定期委托处置。
--	---

⑩废弃包装桶：包装切削液、清洗剂、脱模剂的包装桶，根据企业提供的资料，产生量约为 1t/a，暂存于危险仓库，定期委托资质单位处置。

表 4-27 建设项目副产物产生情况汇总表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量(t/a)	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	废钢丸	原料	固态	废钢丸	18	√	--	《固体废物鉴别标准通则》GB34330—2017
2	铝边角料及铝屑	精加工	固态	铝边角料及铝屑	157.5	√	--	
3	除尘灰渣	废气处理设备	固态	除尘灰渣	12.295	√	--	
4	金属边角料	原料	固态	模具	110	√	--	
5	废纸	原料	固态	纸	50	√	--	
6	废塑料	原料	固态	塑料	100	√	--	
7	含油废泥	污水处理设备	半固	污泥	8.247	√	--	
8	废切削液	精加工	液态	切削液	3.182	√	--	
9	废机油	设备	液态	矿物油	5	√	--	
10	废弃包装桶	原料	固态	塑料桶等	1	√	--	

表 4-28 建设项目营运期固体废物排放情况汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量(t/a)
1	废钢丸	一般固废	原料	固态	废钢丸	《固体废物分类与代码目录》	/	SW17	900-099-S17	18
2	铝边角料及铝屑	一般固废	精加工	固态	铝边角料及铝屑		/	SW17	900-002-S17	157.5
3	除尘灰渣	一般固废	废气处理	固态	除尘灰渣		/	SW59	900-099-S59	12.295

			设备							
4	金属边角料	一般固废	原料	固态	模具		/	SW17	900-02-S17	110
5	废纸	一般固废	原料	固态	纸		/	SW17	900-05-S17	50
6	废塑料	一般固废	原料	固态	塑料		/	SW17	900-03-S17	100
7	含油废泥	危险废物	污水处理设备	半固	污泥	《国家危险废物名录》 (2021年)	T,I	HW08	900-210-08	8.247
8	废切削液	危险废物	切边	液态	切削液		T	HW09	900-006-09	3.182
9	废机油	危险废物	设备	液态	矿物油		T,I	HW08	900-249-08	5
10	废弃包装桶	危险废物	原料	固态	塑料桶等		T/In	HW49	900-041-49	1

(2) 建成后全厂固废产生情况

表 4-29 建设项目全厂固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量(t/a)
1	生活垃圾	一般固废	员工生活	固态	纸张等	《固体废物分类与代码目录》	/	SW64	900-099-S64	183.75
2	铝边角料及铝屑	一般固废	精加工	固态	铝边角料及铝屑		/	SW17	900-02-S17	3188.1
3	废钢丸	一般固废	抛丸	固态	废钢丸		/	SW17	900-099-S17	22.75
4	金属边角料	一般固废	精加工	固态	金属边角料		/	SW17	900-02-S17	112
5	除尘灰渣	一般固废	废气处理设施	半固	沉渣		/	SW59	900-099-S59	40.242
6	餐厨垃圾	一般固废	食堂	半固	餐厨垃圾		/	SW61	900-002-S61	50
7	废纸	一般	原料	固态	纸		/	SW1	900-0	50

		固废						7	05-S1 7	
8	废塑料	一般 固废	原料	固态	塑料		/	SW1 7	900-0 03-S1 7	100
9	废活性炭	一般 固废	纯水 制备	固态	废活 性炭		/	SW59	900-00 9-S59	1.2
10	废树脂	一般 固废		固态	废树 脂		/	SW59	900-00 9-S59	0.6
11	过滤滤 芯	一般 固废		固态	过滤 滤芯		/	SW59	900-00 9-S59	0.3
12	RO 膜	一般 固废		固态	RO 膜		/	SW59	900-00 9-S59	0.5
13	废切削 液	危险 废物	切边	液态	切削液	《国 家危 险废 物名 录》 (20 21 年	T	HW09	900-00 6-09	157.15 8
14	废弃包 装桶	危险 废物	原料	固态	塑料桶 等		T/In	HW49	900-04 1-49	4.5
15	包装桶	危险 废物	原料	固态	塑料桶 等		T/In	HW49	900-04 1-49	2600 只 /a
16	废机油	危险 废物	设备	液态	矿物油		T,I	HW08	900-24 9-08	155
17	含油废 泥	危险 废物	污水处 理设备	半固	污泥		T,I	HW08	900-21 0-08	258.24 7
18	废酸	危险 废物	在线监 测	液态	酸		T/C/I/ R	HW49	900-04 7-49	0.5
19	废油渣	危险 废物	污水处 理设备	液态	油泥		T,I	HW08	900-21 0-08	200

(3) 危险废物贮存场所

表 4-30 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（设 施） 名称	危险废 物名称	危险 废物 类别	危险 废物 代码	位置	占地 面积	贮存 方式	贮存 能力	贮存 周期
1	危废仓 库	废切削 液	HW09	900-006 -09	厂区 西侧	100m ² ，依托 现有	桶装 堆放	150t	1 个月
2		废弃包 装桶	HW49	900-041 -49			堆放		1 个月
3		包装桶	HW49	900-041 -49			堆放		1 个月
4		废机油	HW08	900-249 -08			桶装 堆放		1 个月
5		含油废 泥	HW08	900-210 -08			桶装 堆放		1 个月
6		废酸	HW49	900-047 -49			桶装 堆放		1 个月

7		废油渣	HW08	900-210-08			桶装堆放		1 个月								
(4) 固体废物环境影响分析： ①现有一般固废暂存场所建设情况 本项目产生的一般固废均贮存于现有一般固废暂存场所。 一般工业固体废物贮存场的选址符合环境保护法律法规及相关法定规划要求，贮存场的位置不位于周围居民区内，不位于生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内，现有一般工业固体废物贮存场为 II 类场，已完成竣工验收，防洪标准可满足 50 年一遇的洪水位要求，仓库内已设置防渗防腐措施、导流槽，仓库外部设有雨污分流系统，仓库内一般固废采用分区分类存储，已建立一般固废台账并设置专员管理，可满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)要求。 ②现有危废暂存场所建设情况 对照危险固废执行省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通州（苏环办【2023】154 号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办【2024】16 号），相符性分析如下： 表 4-31 危险废物仓库建设要求 <table><tr><th colspan="2">文件名称</th><th>文件规定要求</th><th>预计实施情况</th></tr><tr><td>《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)</td><td>总体要求</td><td>1、产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型 2、贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模 3、贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触 4、贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污</td><td>危废库已实行分类收集、分区存放，各类标志标牌需齐全，危险废物中液体、半固态废物均采用桶装密封，并底部设置托盘，固体废物采用袋装，危废仓库地面均已做好防腐防渗工作，并已安装室内、室外在线监控，视频记录保存时间 3 个月以上</td></tr></table>										文件名称		文件规定要求	预计实施情况	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	总体要求	1、产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型 2、贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模 3、贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触 4、贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污	危废库已实行分类收集、分区存放，各类标志标牌需齐全，危险废物中液体、半固态废物均采用桶装密封，并底部设置托盘，固体废物采用袋装，危废仓库地面均已做好防腐防渗工作，并已安装室内、室外在线监控，视频记录保存时间 3 个月以上
文件名称		文件规定要求	预计实施情况														
《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	总体要求	1、产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型 2、贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模 3、贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触 4、贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗滤液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污	危废库已实行分类收集、分区存放，各类标志标牌需齐全，危险废物中液体、半固态废物均采用桶装密封，并底部设置托盘，固体废物采用袋装，危废仓库地面均已做好防腐防渗工作，并已安装室内、室外在线监控，视频记录保存时间 3 个月以上														

			染物的产生，防止其污染环境 5、危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理 6、贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志 和危险废物标签等危险废物识别标志 7、HJ1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月 8、贮存设施退役时，所有者或运营者应依法履行环境保护责任，退役前应妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物，并对贮存设施进行清理，消除污染；还应依据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。 9、在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存 10、危险废物贮存除应满足环境保护相关要求外，还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求	
		贮存设施选址要求	1、贮存设施选址应满足生态环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控的要求，建设项目应依法进行环境影响评价 2、集中贮存设施不应选在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不应建在溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区 3、贮存设施不应选在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点 4、贮存设施场址的位置以及其与周围环境敏感目标的距离应依据环境影响评价文件确定	现有项目符合法律法规、规划和“三线一单”要求，并依法进行环境影响评价，项目所在地为工业用地，不位于生态管控范围内
		贮存设施污染控制要求	1、贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物 2、贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合 3、贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、	危废仓库满足防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等要求，危险废物已分区分类存放，地面表面不可有裂缝，危废库实行专人管理，无关人员禁止进入

			堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。 4、贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s），或其他防渗性能等效的材料 5、同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区 6、贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入 7、贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。 8、在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。 9、贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB16297 要求	
		容器和包装物污染控制要求	1、容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容 2、针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求 3、硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏 4、柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏 5、使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形	危险废物中液体、半固型废物均采用桶装密封，底部设置托盘，固体废物可采用袋装，底部设置托盘，桶装容器、包装物外表面完整、清洁

		6、容器和包装物外表面应保持清洁	
	贮存过程 污染控制 要求	1、在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存 2、液态危险废物应装入容器内贮存，或采用贮存池、贮存罐区贮存 3、半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存，或直接采用贮存池贮存 4、具有热塑性的危险废物应装入容器或包装袋内进行贮存 5、易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存 6、危险废物贮存过程中易产生粉尘等无组织排放的，应采取抑尘等有效措施 7、危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入 8、应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。 9、作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理 10、贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存 11、贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等 11、贮存设施所有者或运营者应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患应及时采取措施消除隐患，并建立档案 12、贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档	液体、半固型废物均采用桶装密封，底部设置托盘，固体废物采用袋装存放，不涉及含有有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危废储存。 已建成危废库运行环境管理计划，已建立危废管理台账。 危废仓库设置专员管理，定期排查隐患
	环境 应急 要求	1、贮存设施所有者或运营者应按照国家有关规定编制突发环境事件应急预案，定期开展必要的培训和环境应急演练，并做好培训、演练记录 2、贮存设施所有者或运营者应配备满足其突发环境事件应急要求的应急人员、装备和物	现有项目已编制需编制应急预案并已备案，已开展应急培训和应急演练，厂区内配备应急物资、装备和管理人员

		资，并应设置应急照明系统 3、相关部门发布自然灾害或恶劣天气预警后，贮存设施所有者或运营者应启动相应防控措施，若有必要可将危险废物转移至其他具有防护条件的地点贮存	
《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办【2024】16号）	建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施，所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、地方或行业标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物，不得将不符合 GB34330、HJ1091 等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产品”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管，不能排除危险特性的固体废物，须在环评文件中明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固废或危险废物管理，危险废物经营单位项目环评审批要点要与危险废物经营许可证审查要求衔接一致		本项目已明确生活垃圾、一般固废、危险废物产污、种类、来源、数量、属性，生活垃圾由环卫清运，一般固废仓储于独立的固废仓库内，委托处置，危险废物储存仓储于独立的危废仓库内，委托有资质单位处置，不自行利用，贮存、转移合规合理，本项目不涉及再生产品、副产品，不涉及不能排除危险特性的固体废物
	企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关要求，并对其真实性负责，实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并及时变更排污许可		现有排污许可已按要求填报现有固体废物种类、产生情况、贮存设施、处置方式，本项目建成后须按本项目建设情况重新填报排污许可证
	根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），企业可根据实际情况选择采样危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准，不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办【2021】290号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I级、II级、III级危险废物贮存时间分别不得超过30天、60天、90天。最大贮存量不得超过1吨		本项目危险仓库建设符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设要求，对照《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办【2021】290号），本项目危废属于具有腐蚀性或毒性的危废，储存周期为90天，最大贮存量不超过1吨
	全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移，加强于危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查，危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，		本项目建成后须继续落实危险废物转移电子联单制度，本项目已签订危险合同，转移期间须严格按照该

		并向经营单位提供相关危险废物生产工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任，经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码，积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、矿渣等固体废物实行	要求执行，向经营单位提供相关危险废物生产工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，杜绝出现违法委托情况
		危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息，集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关信息，并联网至属地生态环境部门	本项目已在危废仓库内部、厂区出入口、通道设置视频监控并与中控室联网，厂区门口已设置公开栏，危废仓库大门及内部已设置标志牌，已主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息
		产物中特征污染物含量超出标准限制的，仍须按照危险废物进行管理，严禁作为产品出售，因超标导致污染环境、破坏生态的，依法予以立案查处	本项目建成后特征污染物含量超出标准限制的成品按照危废管理，不作为产品出售，如出现污染环境现象，自愿接受处罚
		企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部 2021 年第 82 号公告）要求，建立一般工业固废台账，污泥、矿渣等同时还需在固废管理信息系统申报，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账，各地要对辖区内一般工业固废利用处置要求和能力进行摸排，建立收运体系，一般工业固废用于矿山采坑回填和生态恢复的，参照《一般工业固体废物用于矿山采坑回填和生态恢复技术规范》（DB15/T2763-2022）执行	本项目已按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部 2021 年第 82 号公告）建立一般工业固废台账
	省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通州（苏环办【2023】154号）	从危险废物贮存设施类型选择、选址、建设到危险废物包装、分类贮存、污染防治设施运行等方面进行自评，不满足要求的应立即制定整改方案并于 2024 年 1 月 1 日前完成整改，整改过程需注意妥善安置现存的危险废物和整改过程中产生的固体废物；新改扩建贮存设施应严格按照《标准》要求执行	本项目现有危废仓库满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办【2024】16号），并已按照《环境保护图形标志一固体废物贮存(处置)场》（GB15562.2-1995）修改单、《危险废物识别标志设置技术规

		范》(HJ1276-2022)重新粘贴环保标识牌
	危险废物贮存设施(含贮存点)应按照《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)等文件要求设置视频监控,并与中控室联网,视频监控应确保监控画面清晰,视频记录保存时间至少为3个月	本项目现有危废仓库符合该要求,危废仓库内及外部已设置监控设施,并与中控室联网,视频记录保存周期为1年
	各涉废单位(包括纳入危险废物集中收集体系建设管理的一般源单位和特别行业单位等)要严格按照国家要求于2023年7月1日前完成危险废物识别标志更换	本项目已按照《环境保护图形标志一固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)修改单、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)重新粘贴环保标识牌

根据现场勘察情况,现有危废仓库建设情况如下:

	
危废仓库	危废仓库标识牌
	
厂区危废信息公开	危废仓库在线监控

	
危废仓库在线监控	分区防渗图
现有危废仓库满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办【2024】16号）、省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通州（苏环办【2023】154号）建设、管理要求。 ③危险废物仓库仓储能力可行性分析 本项目危险废物仓库占地面积为 100m²，危险固废主要为废切削液、废弃包装桶、包装桶、废机油、含油废泥、废酸、废油渣，危废采用二层堆码法堆放，危险废物每月清运一次。 废切削液、废机油、废酸、含油废泥、废油渣采用桶装堆放，每个桶存储量在 200kg 左右，每个桶占地面积约 0.3m²，按照二层堆码法堆放计算，所需占地面积为 41.932m²。 废弃包装桶、包装桶在仓库内堆放，废弃包装桶每只约 17kg，换算后约 35.809m²。 考虑过道、导流渠、称重区等的面积，以及今后的预留空间，本项目危险废物可满足仓储要求。 ④危险废物环境管理要求 对照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《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）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办【2024】16号）其余要求如下： a、所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施，也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施。	

	b、危险废物贮存容器要求 应当使用符合标准的容器盛装危险废物；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求；装载危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容（不相互反应）；液体危险废物可注入开孔直径不超过 70mm 并有放气孔的桶中。 c、危险废物贮存设施的设计要求 本项目危险废物贮存场所将严格按照《建设项目危险废物环境影响评价指南》以及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求规范建设和维护使用，做到防雨、防风、防晒、防渗漏等措施。具体情况如下： 1）本项目根据危险废物形态不同分别采用桶装或袋装。并采用胶带或缠绕膜绕紧进行密封，放置于木托盘上。危险废物以密封桶或密封吨袋的形式放入危废仓库时，操作员需分类张贴专用固废标签，标明日期、重量等信息。 2）项目各类危险废物根据种类和特性分区贮存，每个贮存区域之间留出搬运通道，同类危险废物可以采取堆叠存放。当运输车辆来提货时，应根据转移联单信息要求装运相应危废，记录空车和满车过磅的重量数据。 3）项目危废仓库采用混凝土硬化地面，地面及裙角采用环氧树脂进行防渗处理，渗透系数$\leq 10^{-10}\text{cm/s}$，仓库四周及中间设导流盖明沟，并设置渗滤液收集池，危险废物渗滤液及泄漏的液体危险废物可收集进入渗滤液收集池。 4）危险废物识别标识规范化设置：规范设置危险废物信息公开栏、储存设施警示标志牌、包装识别标签等标识。 5）危险废物贮存设施视频监控布设要求：对危险废物的进库、出库、仓库内部、罐区、贮槽、装卸、车辆出入口等进行视频监控。 6）现场管理：完善污染防治责任信息，标明危险废物产生环节、危险特性、去向、责任人等；完善环境影响评价“三同时”验收；制定危险废物管理计划，包括减少危险废物产生量和危害性的措施，以及危险废物贮存、利用、处置措施；危险废物分类收集，保证装载危险废物的容器完好；在转移危险废物前，向环保部门报批危险废物转移计划，完善
--	---

	转移联单，并落实转移网上申报制度；制定意外事故防范措施和应急预案，并向所在地县级以上人民政府环境保护行政主管部门备案，每年开展一次应急预案演练，每三年更新应急预案并重新备案；定期对单位工作人员进行培训；按照有关要求定期对利用处理设施污染物排放进行环境监测。 8) 公司应设置专门危险固废处置机构，作为厂内环境管理、监测的重要组成部分，主要负责危险固废的收集、贮存及处置，按月统计危险废物种类、产生量、暂存时间、交由处置时间等，并按月向当地环保部门报告。 ⑤危险废物贮存场所（设施）环境影响分析 本项目依托现有危废仓库，占地面积 80m²，位于厂区南侧，危废仓库能够满足企业可能产生二次污染的固态、半固态危险废物的暂存需求。危险废物暂存间需做到密闭化，需采取防雨淋、防扬散、防渗漏措施，配备渗滤液导流和收集系统。为防止危险废物在厂内临时存储过程中对环境产生污染影响，根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的相关内容，拟建项目拟采取以下措施： a、按照危险废物贮存污染控制标准要求置于专用贮存间，防止风吹雨淋和日晒。贮存间设立危险废物警示标志，由专人进行管理，做好危险废物排放量及处置记录。 b、危险废物贮存间按照《危险废物贮存污染控制标准》的相关要求，裙角设改性沥青防渗层+涂环氧树脂防渗层，并与地面防渗层连成整体；地面基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数$\leq 10^{-7}$cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料（渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s）。采取有效措施使等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0\text{m}$，$K \leq 1 \times 10^{-7}$cm/s；或参照 GB18598 执行。 c、危险废物识别标识规范化设置：规范设置危险废物信息公开栏、储存设施警示标志牌、包装识别标签等标识。 d、危险废物贮存设施视频监控布设要求：对危险废物的进库、出库、仓库内部、罐区、贮槽、装卸、车辆出入口等进行视频监控。 e、现场管理：完善污染防治责任信息，标明危险废物产生环节、危险特性、去向、
--	--

	责任人等；完善环境影响评价“三同时”验收；制定危险废物管理计划，包括减少危险废物产生量和危害性的措施，以及危险废物贮存、利用、处置措施；危险废物分类收集，保证装载危险废物的容器完好；在转移危险废物前，向环保部门报批危险废物转移计划，完善转移联单，并落实转移网上申报制度；制定意外事故防范措施和应急预案，并向所在地县级以上人民政府环境保护行政主管部门备案，每年开展一次应急预案演练，每三年更新应急预案并重新备案；定期对单位工作人员进行培训；按照有关要求定期对利用处理设施污染物排放进行环境监测。 采用上述措施后，拟建项目危废在场内贮存对周边环境的影响不大。 ⑥危险废物运输过程的环境影响分析 项目危险废物厂内运输主要是指上述危废产生点到危废暂存间之间的输送，输送线路全部在厂区内，不涉及环境敏感点。产生的危险废物需委托有资质单位定期安全处置，并委托专业的有资质的运输单位运输。 项目产生的危险废物有液态、固态等，要求建设单位根据各危废性质、组分等特点在产生点位分别采用密封胶带、编织袋或桶装包装完成后再使用推车等运入暂存间内，并注意根据各危废的性质（如挥发性、含湿率等）采取合适的包装材料，防止运输过程物料的挥发、渗漏等影响周边大气环境和地表径流。在确保提出措施落实完成的情况下危废厂内输送不会对周边环境造成影响，但如果出现工人操作失误或其他原因导致危险废物泄漏、火灾等事故，影响周边环境。对此，建设单位应加强应急培训和应急演练，事故发生时应启动应急预案处置事故，防止事故的扩散和影响的扩大。 采用上述措施后，拟建项目危废的运输对周边环境的影响不大。 ⑦危险废物处置的环境影响分析 本项目产生危废委托有资质单位定期处理，对项目周边环境的影响较小。 建设单位应对项目产生的各固废实行分类收集和暂存，并应建立车间岗位及危废仓库台账，并向当地环保部门申报固废的类型、处理处置方法。对于危险废物如果外售或者转移给其他企业，应严格履行国家与地方政府环保部门关于危险废物转移的规定，填写危险
--	---

	废物转移单，并报当地环保部门备案，落实追踪制度，严防二次污染，杜绝随意买卖。 由以上分析可知，本项目固废均得到有效处理、处置，不会产生二次污染，本项目固废处置方式可行，对周围环境影响较小。 6、地下水及土壤 本项目厂区地面进行硬化处理及防渗工作，贮存场所及生产设施基本不存在污染地下水及土壤的途径。对照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）中表 7 地下水污染防渗分区参照表确定防渗要求。 一般防渗 一般固废仓库应为一般防渗，结合场地实际情况，用夯实素土进行基础防渗，且在各建筑物地面及墙体侧面地面以上 0.3m 以下部位采用人工防渗材料进行防渗，一般污染防治区防渗要求为等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$，保证渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ 的黏土层的防渗性能。 重点防渗 危废仓库、厂区内污水处理设施、化粪池为重点防渗区，防渗要求为等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$，保证渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$；污水管道采用耐腐蚀抗压的夹砂玻璃钢管道；危废仓库还应在四周设围堰，围堰底部用 15-20cm 的耐碱水泥浇底，四周壁用砖砌再用水泥硬化防渗。 综上分析，完善厂区防范防渗措施后，本项目污染地下水及土壤受到影响的可能性较小，可不进行跟踪监测。 7、生态 不涉及。 7、环境风险 （1）环境风险识别 本项目可能涉及的有毒有害和易燃易爆危险物质主要为脱模剂、机油、废机油、切削液、废切削液等，本项目原料不涉及仓储，购买后立即消耗，不储存，环境风险物质主要
--	---

危废仓库仓储的危废。

本项目在打磨、抛丸过程产生的铝粉尘属于可燃粉尘，在生产、除尘过程中，若可燃粉尘积聚，达到一定浓度，遇点火源，可能发生粉尘火灾、爆炸事故，且事故若处理不当，还可能引起粉尘的二次爆炸。粉尘爆炸过程中，因燃烧不全，易产生有毒气体，这些有毒气体容易导致救援人员中毒。

本项目环境风险识别如下：

表 4-32 建设项目环境风险物质

序号	风险单元	风险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能影响环境的途径
1	危废仓库	废机油、废切削液、含油废泥	泄露、火灾、爆炸	大气、土壤、地下水、地表水	泄露、火灾、爆炸等引起的伴生/次生污染物排放
2	废气、废水处理设施	废气、废水排放	超标排放	大气、土壤、地下水、地表水	废气、废水处理装置停运、停开，生产废气、废水直接排放，造成环境空气、土壤、地下水、地表水污染
3	打磨、抛丸车间	铝粉尘	爆炸	大气	车间内粉尘堆积到一定浓度存在爆炸风险

（2）环境风险评价等级

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），本项目有毒有害和易燃易爆危险物质和风险源分布情况见下表。

表 4-33 建设项目危险物质 Q 值项目

风险源位置	危险物质名称	最大存储量 Q (t)	临界量 Q (t)	该种危险物质 Q 值
1	废切削液	0.265	50	0.0053
2	废机油	0.417	2500	0.000167
3	含油废泥	0.687	50	0.0137
项目 Q 值Σ				0.0192

本项目危险物质未超过临界量。

（3）铝粉粉尘防范措施

	生产期间保证压铸车间、数控车间内的通风措施能正常运行，确保打磨、抛丸等废气处理设施能正常运行，电气设备须选用防腐、防爆型，电源绝缘良好，防止产生电火花，接地牢靠，防止产生静电。 因为粉尘是铝粉尘，严禁使用普通的灭火器材如泡沫、二氧化碳、1211 和水灭火，可以使用消防沙（干沙）、金属专用灭火器来灭火，采取一切可能的办法在火灾初期扑灭。 假如铝粉发生地面火灾可使用干沙、硅酸铝毯（毡）进行灭火，采用“一围、二盖、三埋”的方法，即在围攻火势时，必须用铜锹或专门的灭火沙桶小心洒干沙，或用干沙袋将燃烧的铝粉从四周围起来，围到一定程度，再用硅酸铝毯或石棉覆盖，最后用干沙轻轻地掩埋（一般沙厚度达 30—50 公分即可） 发生粉尘爆炸并形成干铝粉大火时很难被扑灭的，所以一定要控制初期起火。初起火灾必须用隔热的硅酸铝毯盖住火焰，再用干沙覆盖隔离。操作时必须特别留意避免气流扰动引起铝粉飞扬，以防止二次爆炸事故。 采取先阻击后灭火的战术。先对已经起火的车间，已经受到严重威胁的毗连建筑物，用水或泡沫进行冷却降温，以防止火势蔓延。但在用水和泡沫时，一定不要使水与铝粉接触，防止发生更大面积的爆炸燃烧；后灭火是指在完成阻击火势蔓延和救人财物之后，集中人员围歼铝粉燃烧。 在扑灭火灾过程中，禁止使用能扬起沉积粉尘形成粉尘云的灭火方法。 若因电气打火、机器转动部位摩擦生热引起的粉尘爆炸，首先由值班电工迅速切断电源，停机，现场人员穿戴好防护服，开始扑救。 扑救初期火灾时防止二次粉尘爆炸措施，进行粉尘火灾扑救时，要尽量避免沉积粉尘形成悬浮粉尘。因为沉积粉尘没有爆炸危险性。所以可采取措施清理移走火灾（小火灾）周围的沉积粉尘（假如有积尘），以免在救火过程中使沉积粉尘扬起形成容易产生爆炸的粉尘云而引起二次爆炸，立即停着火区域的除尘设备，停止打磨等产生作业，采取措施保证现场有良好的通风（开窗、开门等）以降低粉尘浓度。 （4）其余风险防范措施
--	--

	物料泄漏事故的预防措施： 本项目未设置原料仓库，危险废物其在厂内收集和临时储存应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）规定，危废须按照《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）相关规定执行。进货要严把质量关，并加强检修、维护，严禁生产中物料跑、冒、滴、漏现象的发生，电气设备须选用防腐、防爆型，电源绝缘良好，防止产生电火花，接地牢靠，防止产生静电。储存于阴凉、通风良好、不燃结构建筑的库房。远离火源和热源。在危废仓库等位置地面进行防渗处理，并设置围堰或事故池，专门用于收集和暂存事故废液。废气措施施工或物料等遇明火引发火灾爆炸时，大气中可吸入非甲烷总烃等污染指数达到峰值，对人的眼睛、鼻子和咽喉含有黏膜的部分刺激较大，轻则造成咳嗽、胸闷、流泪，严重时可能导致支气管炎发生。同时其中的碳氢化合物等物质在阳光下又有可能产生二次光化学污染物，再次污染空气以致影响人们生活。发生火灾事故应采取以下措施 ①当发现火情时，应争分夺秒，利用着火点附近的灭火器材、黄沙等应急物资，奋力将小火控制、扑灭。当火灾较小，而身边无灭火器材时，可用扫帚、拖把、衣服等工具，打灭小火。 ②当火灾无法小范围扑灭，并有蔓延的趋势时，应及时启动消防应急救援，打开消防栓，对易燃品存放区实施消防水灭火。当火势有无法控制趋势时，并有蔓延到其它区域工段或企业时及时拨打消防救援电话。 ③遇着火点离临近周边企业较近，有可能影响周边企业厂内职工时，告知作好相应的防范准备；如若周边企业尚有人，可与这些企业达成协议，借助其他公司应急资源共同灭火。 ④当火灾引燃厂房或其他物质，产生大量刺鼻的浓烟，应急救援队伍应根据浓烟扩散的方向，及时通知下风向的村庄及企业按照事先设定的相关风向条件下的撤离路线撤离至安全地点。 ⑤火灾条件下的应急监测应包含 CO 监测项，通过对下风向不同距离 CO 浓度的实时
--	---

	监测，供急指挥中心实时参考，有助于现场救援的指挥。 废气、废水处理故障防范措施： 企业全厂废气、废水处理系统主要风险事故是因设备老化停电等因素，导致装置失效，致使废气未经有效处理超标排放。企业采取的污染防治措施如下： ①对废气、废水处理系统进行定期的监测和检修，如发生设备老化、运行不稳定的情况，需对设备进行更换和修理，确保废气、废水处理装置的正常运行； ②做好运行台账，定期记录开关情况、运行清理、记录人、维修情况、维修日期等记录，保留电子、纸质版本。 ③加强对废气收集设施及处理装置的运行管理工作，定期由专人负责检查差压表，以防出现废气不能够有效去除，如处理装置及差压表出现故障必需立即停产检修，确保本项目的废气处理后稳定达标排放。 当发生废气、废水事故性排放时，应立即查找事故原因，并迅速清除废气、废水处理设施的故障。企业目前无备用处理装置，一旦发生事故后应立即停产，待事故解除后方可生产。 事故状态下排水系统防范措施： 企业利用污水处理站调节池的日常剩余池容约 200m³ 作为应急事故池，位于西厂区南侧。地埋式混凝土结构。 厂区内雨水管道与其它区域不相连通。本项目在雨水排口附近的窨井设置切断闸阀；在厂区西部与中部雨水管道之间设连通管，使全厂雨水管道相连通。一旦厂区发生火灾、泄露等安全事故，立即关闭雨水排口切断闸阀，事故废水经雨水管网收集，用柴油应急泵将事故废水从应急事故池附近的窨井抽至应急事故池中。 企业应在污水处理站调节池上设置液位计，确保事故状态发生时应急事故池有足够的容积收集事故废水 环境风险防范措施 1) 建筑安全防范
--	---

	根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，凡禁火区均设置明显标志牌。安放易发生爆炸设备的房间，不允许任何人员随便入内，操作全部在控制室进行。安全出口及安全疏散距离应符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）的要求。 2）车间仓库地面采用耐酸水泥、沥青、树脂砂浆地坪，在水泥地板上做防腐工艺，即采用涂刷环氧树脂 5-6mm 厚之方式，以防止切削液等泄露，给土壤和地下水造成污染。 3）管理方面 ①加强对职工环保安全教育，专业培训和考核。使职工具有高度的安全责任心，熟练的操作技能，增强事故情况应急处理能力。 ②制定风险事故的应急方案并落实到人，一旦发生事故，就能迅速采取防范措施进行控制，把事故所造成的影响降低到最小程度。 ③企业应针对其特点制定相对应的安全生产应急操作规程，组织演练，并从中发现问题，并定期组织学习事故应急预案和演练，根据演习情况结合实际情况不断完善预案。配有相应器材并确保设备性能完好，保证企业与高新区应急预案衔接与联动有效。 4）储运系统防范措施 A 仓库管理人员，必须经过专业知识培训，熟悉贮存物品的特性、事故处理办法和防护知识，持证上岗，同时，必须配备有关的个人防护用品。B 储存的化学品必须设有明显的标志，并按国家规定标准控制不同单位面积的最大贮存限量和垛距；C 储存化学品的库房、场所的消防设施、用电设施、防雷防静电设施等必须符合国家规定的安全要求。D 平时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；建立健全的环保机构，配置必要的监测仪器，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控制；项目应设有备用电源和备用处理设备，以备停电或设备出现故障时保障废气全部进入处理系统进行处理以达标排放；项目对废气治理措施应设置备用的废气治理措施，在常用处理设施出现故障的情况下课采用备用处理设施进行处理，防止因此而造成废气的事故性排放。 5）固废风险防范措施
--	--

	建设单位应结合本评价提出的措施建议，制定一套完善的固体废物风险防范措施。根据本项目实际情况，本评价提出如下风险防范措施： （1）加强管理工作，设专人负责危险废物的安全贮存、厂区内输运以及使用，按照其物化性质、危险特性等特征采取相应的安全贮存方式。 （2）针对危险废物的贮存、输运制定安全条例。 （3）制定严格的操作规程，操作人员进行必要的安全培训后方可进行使用。 （4）结合消防等专业制定事故应急预案，一旦发生事故后能够及时采取有效措施进行科学处置，将事故破坏降至最低限度，同时考虑各种处置方案的科学合理性以及有效性。 针对项目可能的风险分析，建设单位应健全作业场所安全生产管理制度，员工经培训上岗，严格按照工艺要求操作，熟练掌握操作技能，提高对消防安全工作重要性的认识，建立健全防火责任制度，加强安全教育；项目配置相应的灭火装置和设施并培训员工正确使用。 6) 有关次生/伴生危害防控措施 项目生产所用的部分化学品在泄漏后或火灾爆炸事故中遇水、热或者其他化学品会产生伴生/次生危害。物料发生大量泄漏且极有可能引发火灾爆炸事故，为防止引发火灾爆炸和环境空气污染事故，一般采用消防水对泄漏区进行喷淋冷却。同时，为避免泄漏的有毒物质以及火灾爆炸期间消防污水污染水环境，企业须制定严格的排水规划，设置事故池、管网等，使消防水排水处于监控状态，严禁事故废水排出厂外。 项目生产所用的部分原辅材料在火灾爆炸事故中，大部分有机物经燃烧转化为一氧化碳、二氧化碳、苯类、醇胺类等，短时间内对下风向的环境空气质量有一定的影响，需根据物质的不同特性采用适宜的灭火方式，防止并减轻伴生/次生危害的产生，尽量消除因火灾爆炸引起的环境污染事故。 同时，为防止次生/伴生危害还需注意以下几点：A 化学品分类存放，避免与禁忌物共存；B 注意通风；C 控制储存温度；D 地面进行防渗漏、防腐措施。 建设单位在严格落实各项风险防范措施的基础上，本项目环境风险处于可接受的水
--	--

	平，从环境风险角度具有可行性。 （5）事故应急池设计 企业已建设 250m³ 事故应急池，事故应急池已完成环保、消防验收，可满足全厂事故废水等收集要求，本项目不新增用地，具有可依托性。 （6）与园区三级防控系统衔接 1）当园区企业发生化学品物料泄漏、火灾事故及其他突发环境事件时，企业立即启动企业层面应急预案，打开通往事故应急池阀门，所有事故废水和消防废水流入事故应急池，将污染控制在厂区内，事故结束后，事故应急池中的废水进入厂区自身污水处理站处理，无污水处理站的企业按照监测结果进入污水处理厂处理。 2）当园区企业在启动应急体系后，判断不能实现厂内可控，污染物有可能泄漏出厂进入园区范围，企业应立即上报园区平台及生态环境主管部门，同时立即启动园区响应程序。 3）当发生企业间连锁事故或者重大企业突发环境事故后，事故废水快速排放，预判园区级响应无法满足应急需求，园区应立即启动第一级响应，相关企业和单位应立即上报南通高新技术产业开发区（必要时直接上报南通市人民政府），管委会第一时间组建现场处置救援小组，开展先期处置： ①截断污染源 现场处置救援小组首先应在污染团（带）前锋即将到达的支流下游使用移动闸或临时拦坝截断污染团（带），对可能造成跨区域影响的，及时汇报到园区管委会，由园区管委会及时向下游所在地人民政府通报，请求协助采取截污措施。 ②废水处理 “临时应急池”内适合河道治理的污染采取物理、化学等方法降污治污，针对芳香族化合物、石油类等可吸附类有机物泄漏进入河道，可采用构筑单一或复合型吸附坝进行拦截、吸附，降低污染物浓度。吸附材料主要有活性炭（木质、煤质、合成材料活性炭）、吸油毡（棉、条、布、卷）、沸石、天然植物材料（秸秆、稻草、麦草、木屑）等。应用
--	---

时，根据污染物的性质选择相应吸附材料。

现场处置救援小组根据受污染水体水量、水质等情况，可采取隔离、吸附、打捞、扰动等物理方法，氧化、沉淀等化学方法，或利用湿地生物群消解等生物方法和引水等稀释方法，并根据实际污染情况，可采取一种或多种方式，力争短时间内削减污染物浓度。

不适合河道治理的污染经管道或槽车运至园区公共事故应急池，分批进入溯天污水处理厂处理后达标排放。

③实时加密监测

将污染废水抽至“临时应急池”后，畅通该河道所有的市政雨水口，并在合理位置布设排水管，往该封闭河道排水，引水稀释，实时监测断面污染物浓度数据，当断面数据低于标准限值时，解除主干线拦截设施。

目前《南通高新技术产业开发区涉重生产区突发水污染事件三级防控体系建设方案》已于 2021 年 11 月通过专家评审，目前正在开展相关工程建设。

项目建成后有明确的“单元-厂区-园区”环境风险防控体系要求，其中“单元”指生产装置区、库区、装卸区等相对独立区域，均应设置截流措施，并且设置雨、污水分流及雨污水切换阀门并与事故应急池联通。

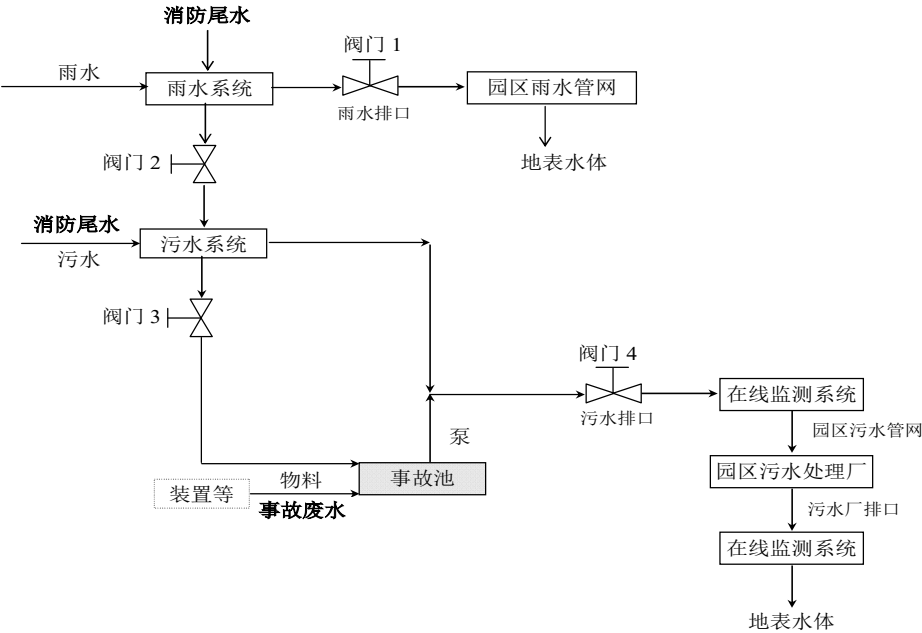


图 4-4 防止事故水进入外环境的控制、封堵系统见图

	“厂区”应重点关注公司内部污水管网，防止事故废水跑冒滴漏进入雨水管网，且公司应设置事故应急池，用以储存事故时产生的事故废水、消防废水和污染雨水，公司事故废水通过污水管网，以非动力自流方式进入事故应急池，对于特殊情况不能自流进入污水管网的，可用泵打入事故应急池。在厂区雨、污水排口设置在线监控，实时监测污染排放情况，防止超标废水排入园区管网。 “园区”为本项目所在的江苏省南通高新技术产业开发区，厂内环境风险防控系统应纳入园区环境风险防控体系，明确风险防控措施，在应急组织体系、应急响应事故分级、应急物资、应急培训、应急演练方面与园区风险防控体系进行衔接。根据园区的突发环境事故应急预案，若本项目事故影响超出厂区范围，应上报上级生态环境局，按照分级响应要求及时启动园区突发环境事件应急预案，开展事故响应，实现厂内与园区环境风险防控设施及管理有效联动，有效防范环境风险。 8、电磁辐射 本项目不涉及电磁辐射。 9、环境管理 ①严格执行“三同时”制度在项目筹备、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”。 ②建立环境报告制度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相关环保行政主管部门申报。 ③健全污染治理设施管理制度，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。 ④建立环境目标管理责任制和奖惩条例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，明确出租方环境管理责任相关，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。 ⑤建设单位应通过“江苏省危险废物动态管理信息系统”(江苏省环保厅网站)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。 ⑥根据《安全现状评价导则》，企业应委托相关单位根据生产设施、设备、装置实际运行状况及管理状况、环保工程、危废暂存场情况等，进行安全现状评价。 ⑦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。
--	--

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	打磨废气	6#排气筒	颗粒物	水膜除尘系统/湿式除尘	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
	抛丸废气	5#、7#排气筒	颗粒物		
	机加工废气	无组织	非甲烷总烃	油雾收集装置（二级）	
	脱模废气	无组织	非甲烷总烃		
	清洗废气	无组织	非甲烷总烃	/	
地表水环境	DW002、DW005		COD	西厂区、东厂区污水处理设施	《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）
			SS		
			氨氮		
			总磷		
			总氮		
			石油类		
			LAS		
声环境	厂界		噪声	减震垫，隔声罩	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）
电磁辐射	/		/	/	/
固体废物	本项目不新增生活垃圾、一般固废，危险废物委托有资质单位安全处置				
土壤及地下水污染防治措施	土壤、地下水分区防控。主要包括污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，从而避免对地下水的污染。根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对项目进行分区防控				
生态保护措施	本项目不涉及				
环境风险防范措施	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故事应急预案及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育、培训工作，以提高职工的安全意识和安全防范能力。 原料仓库、危废仓库应设置严禁烟火标志牌，设火灾报警及自动灭火系统，安排专人看管巡检等。一旦发生火灾后，首先要进行灭火，降低着火时间，减少燃烧产物对环境空气造成的影响；废灭火器、拦截、堵漏材料等在事故排放后统一收集送有				

	资质单位进行处理。
其他环境 管理要求	/

六、结论

从环保角度，本项目环境影响可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 (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）	SO ₂	0.00135	0.72	0	/	0	0.00135	0
	NO _x	0.000878	3.368	0	/	0	0.000878	0
	颗粒物	0.00163	2.838	0	0.124	0	0.12563	+0.124
废气（无 组织）	颗粒物	/	1.514	0	1.379	0	2.893	+1.379
	非甲烷总烃	/	0.356	0	0.00822	0	0.36422	+0.00822
废水	废水量	108539	135781.992	0	8508.6	0	117047.6	+8508.6
	COD	16.72	37.1909	0	2.196	0	18.916	+2.196
	SS	2.253	17.4498	0	0.1555	0	2.4085	+0.1555
	氨氮	0.194	1.438	0	0.255	0	0.449	+0.255
	总氮	0.329	1.151	0	0.425	0	0.754	+0.425
	总磷	0.00774	0.0964	0	0.0423	0	0.05004	+0.0423
	石油类	0.00651	1.3423	0	0.0305	0	0.03701	+0.0305

	总 铝	0.139	0.00009	0	0	0	0.139	0
	LAS	0.0148	0.00135	0	0.251	0	0.2658	+0.251
	动植物油	/	1.267	0	0	0	/	0
一般工业固体废物	生活垃圾	183.75	183.75	0	0	0	183.75	0
	铝边角料及铝屑	3030.6	3030.6	0	157.5	0	3188.1	+157.5
	废钢丸	4.75	4.75	0	18	0	22.75	18
	金属边角料	2	2	0	110	0	112	+100
	除尘灰渣	27.265	27.265	0	12.295	0	39.56	+12.295
	废纸	0	0	0	50	0	50	+50
	废塑料	0	0	0	100	0	100	+100
	餐厨垃圾	50	50	0	0	0	50	0
	废活性炭	1.2	1.2	0	0	0	1.2	0
	废树脂	0.6	0.6	0	0	0	0.6	0
	过滤滤芯	0.3	0.3	0	0	0	0.3	0
	RO 膜	0.5	0.5	0	0	0	0.5	0

危险废物	废切削液	153.976	153.976	0	3.182	0	157.158	+3.182
	废弃包装桶	3.5	3.5	0	1	0	4.5	+1
	包装桶	2600 只/a	2600 只/a	0	0	0	2600 只/a	0
	废机油	150	150	0	5	0	155	+5
	含油废泥	250	250	0	8.247	0	258.247	+8.247
	废酸	0.5	0.5	0	0	0	0.5	0
	废油渣	200	200	0	0	0	200	0

注：根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①