

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 灯具、汽配、医疗、通讯器材制造技改扩建项目

建设单位（盖章）： 江苏骏利精密制造科技有限公司

编制日期： 2023年2月

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	灯具、汽配、医疗、通讯器材制造技改扩建项目		
项目代码	2212-320623-89-02-909373		
建设单位联系人	陆**	联系方式	189*****
建设地点	如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号		
地理坐标	(E121度23分33.668秒, N32度15分37.726秒)		
国民经济行业类别	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29-53. 塑料制品业 292-其他
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批(备案)部门	如东县行政审批局	项目审批(备案)文号	东行审[2022]767号
总投资(万元)	3684.5	环保投资(万元)	15
环保投资占比(%)	0.41	施工工期	1年
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积(m ²)	9000
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《如东县大豫镇（如东循环经济产业园）总体规划（2015-2030）》 审批机关：如东县人民政府 审批文号：东政复【2017】9号		
规划环境影响评价情况	无		

规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、与当地规划相符性分析</p> <p>(1) 用地规划</p> <p>项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号，属于循环经济产业园（大豫镇东凌工业集中区），在大豫镇规划范围内。根据《如东县大豫镇（如东循环经济产业园）总体规划（2015-2030）》可知，项目用地属于工业用地，未改变用地性质，符合当地用地规划要求。</p> <p>本项目不属于《限制用地项目目录（2012 年本）》、《禁止用地项目目录（2012 年本）》中项目，亦不属于《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中所列项目，属于允许用地项目类。</p> <p>(2) 产业定位</p> <p>根据《县政府办公室关于印发如东县“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（东政办发〔2022〕29 号），大豫镇东凌工业集中区重点发展废弃资源综合利用业、非金属矿物制品业、汽车制造业、新材料、橡胶和塑料制品业等产业，本项目为灯具、汽配、医疗、通讯器材制造技改扩建项目，属于橡胶和塑料制品业，与产业定位相容。</p> <p>因此，项目符合当地总体规划、土地利用规划、环保规划等相关规划要求。</p> <p>2、与基础设施依托相符性分析</p> <p>(1) 给水工程</p> <p>园区生产和生活用水实行区域供水，由洪港水厂敷设至如东县自来水公司加压站的供水干管，园区用水从如东自来水公司加压站接入。园区给水管网采用环状为主，支状为辅的形式铺设，保证供水可靠性。沿规划主道路下铺设供水主干管，管径 DN300-DN400，形成供水主环；沿其他道路铺设供水次干管，管径 DN150-DN200，向周边地区供水。园区主要道路给水管道上，按照室外消防有关规范的要求设置室外消火栓，间距 120 米设一个，保证道路的通畅。</p> <p>(2) 排水工程</p> <p>园区规划采用雨污分流。园区雨水根据地形和道路坡向，就近经管道收集</p>
------------------	---

	<p>后排入附近水体，雨水管道布置在道路两侧。</p> <p>大豫镇加工区污水厂位于如东县大豫镇再生资源加工区经九路东侧，设计处理能力为 3000m³/d，目前已建成投入运行，主要服务范围为加工区各类生活污水和工业废水，其主要污水处理工艺为“气浮+水解酸化+接触氧化+过滤+消毒”。污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准，最终排入纳潮河。</p> <p>本项目位于大豫镇加工区污水厂服务范围内，目前项目所在地污水管网已铺设到位，因此项目产生的废水经污水管网接入大豫镇加工区污水厂集中处理是可行的。</p> <p>（4）固体废物处理</p> <p>园区内的各单位配置有垃圾收集桶、箱，一般工业固废和生活垃圾的收集和转运依托园区环卫管理系统。其中生活垃圾收集送至如东天楹环保能源有限公司进行无害化处理；一般固废主要采用综合利用的方式进行处理，园区内大豫镇加工区污水处理厂污泥由如东天楹环保能源有限公司垃圾发电厂焚烧处理，危险废物送至相关有资质的单位进行安全处置。</p> <p>目前园区各项基础设施已全部建设完成，污水处理厂等环保基础工程设施已全部建成并投入运行，各项基础设施完善。</p> <p>本项目正常生产状况下，废水、废气及噪声均可达标排放，固废经综合处置、利用后可实现“零排放”，产生的污染物对周围环境影响较小。目前项目所在区域污水管网已建成，能够实现接管排放。</p>
其他符合性分析	<p>1、“三线一单”相符性分析</p> <p>（1）生态保护红线</p> <p>①生态空间管控区域</p> <p>根据《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）、《江苏省自然资源厅关于如东县生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2021〕1086号），调整后如东县共划定江海河清水通道维护区、九圩港-如泰运河清水通道维护区、遥望港-四贯河清水通道维护区、如泰运河（江苏省通州湾江海联</p>

动开发示范区)清水通道维护区、遥望港(江苏省通州湾江海联动开发示范区)清水通道维护区、遥望港(通州区)清水通道维护区、掘坎河清水通道维护区、如东县沿海生态公益林、如东沿海重要湿地、冷家沙重要渔业海域等 10 个生态空间管控区。本项目距离九圩港—如泰运河清水通道维护区 1633 米,不在管控区范围内,符合《江苏省生态空间管控区域规划》(苏政发〔2020〕1 号)、《江苏省自然资源厅关于如东县生态空间管控区域调整方案的复函》(苏自然资函〔2021〕1086 号)规定要求。

②生态保护红线

根据《江苏省国家级生态保护红线规划》(苏政发[2018]74 号),如东县划定了洋口渔港旅游休闲娱乐区、江苏小洋口国家级海洋公园禁止区、小洋口沿海重要生态湿地、江苏小洋口国家级海洋公园、如东沿海重要生态湿地、如东大竹蛭西施舌国家级水产种质资源保护区、烂沙洋北水道北侧重要渔业海域、东凌湖旅游休闲娱乐区、冷家沙重要渔业海域、江苏如东文蛤省级水产种质资源保护区等 10 个生态保护红线。本项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号,距离最近的海洋生态红线(东凌湖旅游休闲娱乐区)边界 2972m,不在海洋生态红线区域内,符合《江苏省国家级生态保护红线规划》(苏政发[2018]74 号)规定要求。

③与《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(苏政发[2020]49 号)相符性分析

表 1-1 与苏政发[2020]49 号相符性分析

管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>对照江苏省环境管控单元图及江苏省环境管控单元名录,项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号,属于重点管控单元,不在管控区范围内,不在海洋生态保护红线内,不在</p>

	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。	长江干流和主要支流1公里范围内，符合苏政发[2020]49号相关要求
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。 2、2020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。	项目建成后实施污染物总量控制，新增大气污染物在如东县范围内平衡，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。	项目建成后将制定环境风险应急预案，同时配备相应的应急物资，加强演练，实现环境风险联防联控，能够满足环境风险防控的相关要求。
资源利用率要求	1、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。	本项目生产过程使用电能，符合禁燃区的相关要求。

④与《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 1-2 与通政办规[2021]4号相符性分析

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	项目产品、所用设备及工艺均不属于淘汰类、禁止类，符合要求；项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号，属于重点管控单元，不在管控区范围内，不在海洋生态保护红线内，不在长江干流和主要支流1公里范围

	<p>渣油、重油以及不符合标准的普通柴油，禁止海船使用不符合要求的燃油。</p> <p>4、根据《省政府关于加强全省化工园区化工集中区规范化管理的通知》（苏政发〔2020〕94号）、《市政府关于印发南通市化工产业环保准入指导意见的通知》（通政发〔2014〕10号），化工园区、化工集中区处于长江干流和主要支流岸线1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、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。</p>	内，符合要求。
污染物排放管控	<p>1、严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件（以下简称环评文件）审批前，须取得主要污染物排放总量指标。</p> <p>2、用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的地区、水环境质量未达到要求的地区，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的2倍进行削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）；细颗粒物（PM_{2.5}）年平均浓度不达标的地区，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行2倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。</p> <p>3、落实《省政府办公厅关于印发江苏省排污权有偿使用和交易管理暂行办法的通知》（苏政办发〔2017〕115号）及配套的实施细则中，关于新、改扩建项目获得排污权指标的相关要求。</p>	<p>项目建成后实施污染物总量控制，新增大气污染物在如东县范围内平衡；项目不涉及可替代总量指标；项目建成后实施污染物总量控制，并申领排污许可。</p> <p>综上，符合要求。</p>
环境风险防控	<p>1、落实《南通市突发环境事件应急预案（2020年修订版）》（通政办发〔2020〕46号）。</p> <p>2、根据《南通市化工产业安全环保整治提升三年行动计划（2019~2021年）》（通政办发〔2019〕102号），保留提升的化工生产企业必须制订整治提升实施方案。严格危险废物处置管理。企业须在环评报告中准确全面评价固体废物的种类、数量、属性及产生、贮存、利用或处置情况。在安评报告中对固体废物贮存、利用处置环节进行安全性评价，并按标准规范设计、建造或改建贮存、利用处置危险废物的设施设备。生产企业应按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。</p>	项目建成后将制定环境风险应急预案，同时配备相应的应急物资，加强演练并备案；本项目产生的固废均有效处置，能够满足环境风险防控的相关要求。
资源利用率要求	<p>1、根据《中华人民共和国大气污染防治法》，禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。</p>	本项目生产过程使用电能，符合禁燃区的相关要求。

2、严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》（苏政复〔2013〕59号），在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计 136.9 平方公里，实施地下水禁采；在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇，海门区除三阳、海永外的大部分地区，启东市的汇龙、吕四、北新等乡镇，通州区的东社镇、二甲镇，通州湾的三余镇等地 2095.8 平方公里，实施地下水限采。

⑤与《县政府办公室关于印发如东县“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（东政办发〔2022〕29号）相符性分析

根据文件要求，项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号，属于大豫镇东凌工业集中区，为重点管控区。

表 1-3 与东政办发〔2022〕29号相符性分析

管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	<p>总体：</p> <p>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）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。严格执行《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）附件3南通市市域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。</p> <p>2.根据《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）、《省政府办公厅关于印发江苏省生态空间管控区域调整管理办法的通知》（苏政办发〔2021〕3号），按照“山水林田湖草沙”系统保护的要求，划定、调整生态空间管控区，实行最严格的生态空间管控制度，确保具有重要生态功能的区域、重要生态系统以及生物多样性得到有效保护，提高生态产品供给能力。</p> <p>3.严格执行《〈长江经济带发展负面清单指南〉江苏省实施细则（试行）》；禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。</p> <p>4.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》（环评〔2021〕45号），深化“两高”项目环境准入及管控要求，承接钢铁、电解铝等产业转移地区应严格落实生态环境分区管控要求，将环境质量底线作为硬约束。严把建设项目环境准入关，对于不符合相关法律法规的项目，依法不予审批。</p>	<p>1、本项目是灯具、汽配、医疗、通讯器材制造技改扩建项目，属于橡胶和塑料制品业，与大豫镇东凌工业集中区产业定位相容。</p> <p>2、对照《产业结构调整指导目录》和《江苏省产业结构调整目录》，项目不属于高耗能、重污染项目。</p>

	<p>大豫镇东凌工业集中区：</p> <p>1. 废弃资源综合利用业、非金属矿物制品业、汽车制造业、新材料、橡胶和塑料制品业等产业。</p> <p>2.按照《产业结构调整指导目录》和《江苏省产业结构调整目录》的要求，禁止引入高能耗、不符合产业政策、重污染的项目。</p>	
污染物排放管控	<p>总体：</p> <p>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）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“污染排放管控”的相关要求。严格执行《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）附件3南通市市域生态环境管控要求中“污染排放管控”的相关要求。</p> <p>2.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。</p> <p>3.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审批前，须取得主要污染物排放总量指标。</p> <p>4.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）文件要求，全面推进工业园区（集中区）限值限量管理，制定主要污染物排放总量核算方案，确定工业园区主要污染物实际排放总量，严格工业园区限值限量管控措施。</p> <p>5.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》（环评〔2021〕45号）等文件要求，严格执行区域污染物排放总量控制和超低排放标准，对“两高”项目实行产能等量或减量置换，确保增产不增污。</p> <p>6.严格执行《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿化发展的指导意见》（通办〔2021〕59号）等文件要求，到2023年，全市纺织印染、电子信息、化工、电力与热力供应等高排放、高耗能重点行业，主要污染物排放总量明显减少，碳排放强度合理优化。</p> <p>7.2025年污染物排放总量以“十四五”规划约束性目标为准。</p> <p>大豫镇东凌工业集中区：</p> <p>1.没有规划环评，以后续的规划环评（跟踪评价）及批复文件为准。</p> <p>2.实行污染物排放总量控制，污染物总量指标应满足区域内总量控制及污染物削减计划要求。</p>	<p>1、本项目投产之前将取得总量指标，且满足域内总量控制及污染物削减计划要求。</p> <p>2、本项目为灯具、汽配、医疗、通讯器材制造技改扩建项目，不涉及两高项目。</p>
环境风险	<p>总体：</p> <p>1.严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管</p>	<p>项目建成后将完善应急预案手续建立应急响应</p>

	<p>防控</p> <p>控方案》（苏政发〔2020〕49号）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。严格执行《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）附件3南通市市域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。</p> <p>2.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）文件要求。</p> <p>3.强化饮用水水源环境风险管控，建成应急水源工程。</p> <p>4.完善废弃危险化学品等危险废物（以下简称“危险废物”）、重点环保设施和项目、涉爆粉尘企业等分级管控和隐患排查治理的责任体系、制度标准、工作机制；重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；建立覆盖危险废物产生、收集、贮存、转移、运输、利用、处置等全过程的监管体系，严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为。</p> <p>大豫镇东凌工业集中区：</p> <p>1.加强园区环境风险防范，各级园区（集聚区）、企业按需配备环境应急装备和储备物资。</p> <p>2.已编制应急预案的企业，按照应急预案要求，配备相应的人员、物资，定期开展演练。</p>	<p>联动机制，建立与园区对接、联动的风险防范体系。企业执行自行监测计划，并严格执行。项目危险废物均委托相应资质单位处置。</p>
<p>资源利用效率要求</p>	<p>总体：</p> <p>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）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“资源利用效率要求”的相关要求。严格执行《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）附件3南通市市域生态环境管控要求中“资源利用效率要求”的相关要求。</p> <p>2.严格执行《如东县人民政府关于调整高污染燃料禁燃区的通告》的相关要求，禁燃区内不得新（改、扩）建高污染燃料燃用设施（集中供热、电厂锅炉除外）。</p> <p>3.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，生产过程须连续化、密闭化、自动化、智能化。</p> <p>4.严格执行《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）等文件要求，到2023年，绿色发展水平显著提升，重点行业单位产值能耗、水耗、物耗持续下降，单位产值二氧化碳排放强度合理优化，初步建立产业链耦合共生、资源能源高效利用的绿色低碳循环体系。</p>	<p>本项目单位产品能耗、污染物排放和资源利用率均符合《涂装行业清洁生产评价指标体系》、《机械制造清洁生产评价指标体系（试行）》；项目使用电能，不属于高污染原料。</p>

	<p>5.根据《如东县“十四五”生态环境保护规划》，到2025年，全县能源消费总量、能源消费强度完成省市下达控制指标，煤炭消费量保持在300万吨标煤，海上风电装机突破600万千瓦。全县万元国民生产总值用水量降低至45.42立方米以下，规模以上重点用水行业节水型企业建成率达50%以上，节水型小区建成率达25%，公共机构节水型单位建成率达50%以上，农田灌溉水有效利用系数达到0.67。全县林木覆盖率达到24.1%以上，大陆自然岸线保有率不低于35%；全县湿地保护面积积达8.64万公顷，自然湿地保护率达到54%。</p> <p>大豫镇东凌工业集中区：</p> <p>1.入区企业按照《涂装行业清洁生产评价指标体系》、《机械制造清洁生产评价指标体系（试行）》等清洁生产标准中资源和能源消耗指标来进行控制，单位产品能耗、物耗、污染物排放和资源利用率均需达到同行业国际先进水平。</p> <p>2.禁止销售使用燃料为“Ⅱ类”（较严），具体包括：①除单台出力大于等于20蒸吨/小时锅炉以外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。</p>	
	<p>(2) 环境质量底线</p> <p>①大气环境质量状况</p> <p>根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》，2021年如东县大气环境六项基本污染物均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）。因此判定项目所在区域属于达标区。</p> <p>有组织废气：</p> <p>本项目注塑工序产生的废气，采用光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，尾气经一根15米高（DA003）排气筒排放，能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中的相关限值要求。</p> <p>无组织废气：</p> <p>注塑区产生的无组织废气主要为颗粒物、非甲烷总烃，颗粒物、非甲烷总烃符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）相关限值标准。</p> <p>②水环境质量状况</p> <p>根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》如东县区域地表水总体水质符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准，部分断面超标，主要</p>	

污染指标为总磷。

经过分析超标原因主要为上游生活污水无序排放及农业面源污染。如东县人民政府已采取各项河道整治措施，依法依规进行清理、整治、规范入河排污口，加强污水处理厂的建设，并实施生态补水行动。预计经各项整治措施后，能够实现地表水环境质量达标。

生活污水、食堂废水分别经化粪池、隔油池处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理，能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准、《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。

③声环境质量状况

根据《南通市生态环境状况公报（2021 年）》，2021 年如东县 3 类区声环境质量昼、夜间平均等效声级值分别 57.9dB（A）和 50.8dB（A）。项目所在区域为 3 类声环境功能区，所在区域声环境质量现状满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。

④固体废物

固废均可有效处置，零排放。

因此，本项目符合项目所在地环境质量底线。

（3）资源利用上线

本项目营运过程中消耗一定量的电源、水资源等资源消耗，本项目能耗低于同行业，项目资源消耗量相对区域资源利用总量较少，因此符合资源利用上线标准。项目用地性质为工业用地，不新增用地，符合当地土地规划要求，亦不会达到资源利用上线。

（4）环境准入负面清单

1)对照《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》（长江办[2022]7 号），本项目不在长江经济带发展负面清单指南提出的禁止范畴内，因此符合指导意见要求。

表 1-4 与长江办[2022]7 号相符性分析

序号	管控条款	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	项目行业类别不属于码头项目，不属于过江通道项	相符

		不符合《长江干线过江通道布局规划》的过江通道项目。	目	
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。	项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号，不属于旅游和生产经营项目，不涉及自然保护区、风景名胜区。	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。	项目不在饮用水水源一级、二级保护区范围内，与最近的生态空间管控区域保护目标九圩港一如泰运河清水通道维护区1633米	相符
4		禁止在水产种质资源保护区构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	项目不涉及围湖造田、圈海造地、围填海。项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号	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、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	项目所在地不占用长江流域河湖岸线；不属于《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区以及岸线保留区，不属于《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区。	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。	项目未在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	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。	项目不涉及捕捞。	相符
8		禁止在长江干支流、重要湖泊岸线 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在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，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	项目不属于化工项目，不属于新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏项目。	相符
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。	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的项目。	项目符合国家和园区产业布局规划。	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	项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于国家产能	相符

	业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	置换要求的严重过剩产能行业的项目，不属于高耗能高排放项目。	
<p>2) 对照《市场准入负面清单（2022年版）》，本项目不在市场准入相关的禁止性规定内，符合环境准入条件。</p>			
<p>表 1-5 与《市场准入负面清单（2022年版）》相符性</p>			
文件要求	本项目情况		相符性
<p>一、《场准入负面清单（2020年版）》包含禁止和许可两类事项。对禁止准入事项，市场主体不得进入，行政机关不予审批、核准，不得办理有关手续；对许可准入事项，包括有关资格的要求和程序、技术标准和许可要求等，由市场主体提出申请，行政机关依法依规作出是否予以准入的决定，或由市场主体依照政府规定的准入条件和准入方式合规进入；对市场准入负面清单以外的行业、领域、业务等，各类市场主体皆可依法平等进入。</p>	<p>本项目不属于其中限制类、淘汰类、禁止类项目，不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。</p>		相符
<p>四、市场准入负面清单一致性要求。产业结构调整指导目录、政府核准的投资项目目录纳入市场准入负面清单，地方对两个目录有细化规定的，从其规定。地方国家重点生态功能区和农产品主产区产业准入负面清单（或禁止限制目录）及地方按照党中央、国务院要求制定的地方性产业结构禁止准入目录，统一纳入市场准入负面清单。各地区、各部门不得另行制定市场准入性质的负面清单。</p>	<p>经查实，本项目不属于《产业结构调整指导目录（2019年本）》中限制和淘汰类项目；不属于《江苏省工业和信息产业结构调整》（2012年本）及“关于修改《江苏省工业和信息产业结构调整》（2012年本）部分条目的通知（苏经信产业[2013]183号）中限制和淘汰类项目”；不属于《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》（2018年）中限制类和淘汰类的企业、工艺、装备、产品；本项目设备也不属于《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010年本）》中限制类和淘汰类项目。</p>		相符
<p>3) 本项目符合《产业结构调整指导目录》（2019年本）（国家发改委令第29号）、相关要求，不在限制类、淘汰类项目清单内。</p>			
<p>4) 本项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号，处于大豫镇东凌工业集中区内，重点发展废弃资源综合利用业、非金属矿物制品业、汽车制造业、新材料、橡胶和塑料制品业等产业。本项目为灯具、汽配、医疗、通讯器材制造技改扩建项目，属于橡胶和塑料制品业，与产业定位是相容的。</p>			

综上所述，本项目的建设符合“三线一单”要求。

2、与相关环保规划的相符性分析

①与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》(江苏省人民政府令 119 号)的相符性分析

表 1-6 项目与江苏省人民政府令 119 号的相符性分析

序号	文件内容	对照情况	分析结论
1	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，根据国家和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。	根据《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》(江苏省人民政府令第 119 号)要求，本项目已根据相关标准以及防治技术指南，采用了挥发性有机物污染控制技术，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准。	相符
2	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。	已根据监测规范制定了挥发性有机物监测计划，委托监测机构对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。	
3	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。	对生产设备按照环境保护和安全生产要求，设计、安装和运行挥发性有机物净化设施。	

②与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》(环大气〔2019〕53 号)的相符性分析

表 1-7 与重点行业挥发性有机物综合治理方案的相符性分析

序号	文件内容	对照情况	分析结论
1	三、控制思路与要求 (一)大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物	本项目采用的均为低 VOCs 含量的原辅料；注塑废气均配备废气	本项目符合《重点行业挥发性有机物综合方

	<p>基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10% 的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。</p>	<p>收集，经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后达标排放，有机废气的收集效率、去除效率均达 90% 以上。</p>	<p>案》的要求</p>
2	<p>（三）推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量、温度、湿度压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提升 VOCs 治理效率。</p>	<p>本项目注塑废气采用光催化氧化+活性炭吸附装置处理，废气中有机物的去除效率可达 90%。</p>	
<p>③与《如东县关于推进重点行业绿色发展的实施方案》相符性分析</p>			
<p>表 1-8 与《如东县关于推进重点行业绿色发展的实施方案》的相符性分析</p>			
序号	文件内容	对照情况	分析结论
1	<p>1.装备制造。禁止引进纯电镀项目（为本地产业配套的“绿岛”类项目除外）；审慎引入涉及含氰电镀、含氰沉锌工艺的项目。新建含涉重电镀工序的企业必须进入涉重园区，工艺、装备、清洁生产水平基本达到国际先进水平。开展装备制造行业的 VOCs 专项整治，2023 年底前所有装备制造涉 VOCs 排放企业，其 VOCs 处理率不低于 80%，达不到要求的予以退出。</p>	<p>本项目不涉及电镀工艺；本项目有机废气采用光催化氧化+活性炭吸附装置处理，能够满足排放要求。</p>	相符
2	<p>12.塑料制品。原则上不得新建使用废旧塑料破碎生产塑料制品的项目，新建其他塑料制品项目投资强度≥330 万元/亩，亩均税收≥20 万元/亩；鼓励现有塑料制品企业向符合产业定位的园区集聚发展。开展塑料行业的 VOCs 专项整治，2023 年底前塑料制品企业 VOCs 处理率不得低于 80%，达不到要求的予以退出。</p>	<p>本项目塑料粒子为外购粒子，不采用废旧塑料破碎进行生产；本项目注塑尾气采用光催化氧化+活性炭吸附装置处理，能够满足排放要求</p>	相符

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、项目由来</p> <p>江苏骏利精密制造科技有限公司成立于 2016 年 4 月 19 日，位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号，主要生产智能通讯设备、灯具、汽配等。公司于 2021 年 4 月编制《江苏骏利精密制造科技有限公司智能通讯设备制造项目环境影响报告表》并于 2021 年 5 月 19 日通过如东县行政审批局审批，审批文号东行审环[2021]107 号。2022 年 11 月 16 日取得排污许可证（证书编号：91320692MA1MJ7D20G001X）。目前智能通讯设备制造项目已建设完成，正在验收过程中。</p> <p>公司于 2022 年 12 月对灯具、汽配、医疗、通讯器材制造技改扩建项目进行备案，拟在现有厂区南侧新建厂房，购置 CNC 加工中心、检测设备中心、注塑机、粉碎机、搅拌机等生产设备，项目建成后，可形成年新增灯具、汽配、医疗、通讯器材 2000 万件的生产规模。</p> <p>根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，建设过程中或建成投产后可能对环境产生影响的新建、扩建、改建、迁建、技术改造项目及区域开发建设项目，必须进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版），本项目属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29-53.塑料制品业 292-其他”项目，分类属于编制环境影响评价报告表，因此本项目应编制环境影响报告表。项目建设单位委托南通恒源环境技术有限公司对该项目进行环境影响评价工作。我单位接受委托后，认真研究该项目的有关材料，并进行实地踏勘，收集和核实了有关材料，在此基础上编制完成了本项目环境影响报告，提交建设单位，供主管部门审查批准，为项目的工程设计、施工和建成后的环境管理提供科学依据。</p>
------	---

2、工程内容及生产规模

本项目主体工程及产品方案见下表。

表 2-1 项目主体工程及产品方案

序号	工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称	现有项目 设计能力	扩建项目 设计能力	全厂设计能力	年运行时数
1	灯具、汽配、医疗、通讯器材制造生产线	灯具、汽配、医疗、通讯器材	0 万件/年	2000 万件/年	2000 万件/年	300d×24h=7200h
2	智能通讯设备生产线	智能通讯接收器(卫星定位)配件	200 万件/年	0 万件/年	200 万件/年	300d×8h=2400h
3		车灯用散热器配件	150 万件/年	0 万件/年	150 万件/年	
4		智能照明设备配件	5000 万件/年	0 万件/年	5000 万件/年	

表 2-2 产品质量标准

检查项目	检验工具	A 级 组立后能看到	B 级 组立后很难看到	C 级 组立后能看不到
色差	目视/色差仪	与色板 $\Delta E \leq 2.5$; 同一部品 $\Delta E \leq 1.5$		OK
污垢、褶皱、波纹、油渍、异色、黑点	目视	不可有	50cm 目视容易看到的 NG	OK
碰划伤	目视	不可有	50cm 目视容易看到的 NG	OK
料头	目视	不可有	允许有, 但凹凸不超过 0.3mm	OK
缺口、凹坑	目视	50cm 目视容易看到的 NG	50cm 目视容易看到的 NG	OK
变形	目视	以鉴样和图纸为标准, 不可有“S”变形	不影响组装和性能方面	
裂痕	目视	不可有	不影响组装和性能方面, 且不可超过本身厚度的 1/10	
结构	目视	对照图纸, 产品结构要与设计要求一致		

本项目产品照片如下：



图 2-1 产品照片

表 2-3 项目设备和产能相符性分析										
建设内容	序号	产品名称	设备名称	型号	单台设备产能	设备数量	年运行时数	设计产能		申报产能
	1	灯具、汽配、医疗、通讯器材	100t 注塑机	/	7kg/h/台	2 台	7200h	100.8t/a	1260t/a	2000 万件/年 (其中塑料件约 1246t/a)
	2		160t 注塑机	/	11kg/h/台	2 台	7200h	158.4t/a		
	3		200t 注塑机	/	14kg/h/台	3 台	7200h	302.4t/a		
	4		300t 注塑机	/	21kg/h/台	2 台	7200h	302.4t/a		
	5		350t 注塑机	/	24kg/h/台	1 台	7200h	172.8t/a		
	6		450t 注塑机	/	31kg/h/台	1 台	7200h	223.2t/a		
<p>根据企业提供的资料，灯具、汽配、医疗、通讯器材产能共 2000 万件/年，平均每件产品重 131.6g，平均每件产品塑料件约 62.3g，则产品重约 2632t，其中塑料件约 1246t。</p> <p>注塑区设 100t 注塑机 2 台、160t 注塑机 2 台、200t 注塑机 3 台、300t 注塑机 2 台、350t 注塑机 1 台、450t 注塑机 1 台，单台设备产能分别为 7kg/h/台、11kg/h/台、14kg/h/台、21kg/h/台、24kg/h/台、31kg/h/台，年工作时间 7200h，则合计设计产能为 7kg/h/台*2 台*7200h+11kg/h/台*2 台*7200h+14kg/h/台*3 台*7200h+21kg/h/台*2 台*7200h+24kg/h/台*1 台</p>										

*7200h+31kg/h/台*1 台*7200h=1260t/a，产品申报产能为 2000 万件/年（其中塑料件约 1246t/a），申报产能小于设计产能，设备与产能相符。

本项目主要构筑物建设情况见下表。

表 2-4 本项目主要构筑物一览表

序号	建筑名称	层数	占地面积 m ²	建筑面积 m ²	高度 m	主要功能
1	生产车间二	4	2862	9000	12	CNC 加工、注塑、组装、存储

3、公用工程及辅助工程

(1) 给水

项目用水量为 4100m³/a，来自市政自来水管网。

(2) 排水

项目厂区实行“雨污分流”，雨水经雨水管收集后排入附近纳潮河；项目无生产废水产生，生活污水 2160m³/a、食堂废水 1080m³/a 分别经化粪池、隔油池预处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理，污水厂出水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，最终排入纳潮河。

(3) 供电

项目用电量为 72 万千瓦时/年，来自当地电网。

(4) 循环冷却

项目冷却由冷却塔提供。

(5) 贮存

项目原材料、成品贮存在生产车间三楼仓库中。

建设内容

项目公用及辅助工程情况见下表。

表 2-5 公用及辅助工程一览表

工程名称	建设名称	现有项目设计能力	扩建项目设计能力	改扩建后全厂设计能力	备注	依托情况
贮运工程	仓库	/	2862m ²	2862m ²	/	拟建
	仓库一	450m ²	/	450m ²	/	已建，依托现有
	仓库二	1410m ²	/	1410m ²	/	已建，依托现有
	仓库三	3210m ²	/	3210m ²	/	已建，依托现有
公用工程	给水	1105t/a	4100t/a	5205t/a	市政自来水管网	已建，依托现有
	排水	600m ³ /a	2160m ³ /a	2760m ³ /a	生活污水经化粪池处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理	已建，依托现有
		240m ³ /a	1080m ³ /a	1320m ³ /a	食堂废水经隔油池处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理	已建，依托现有
	供电	450 万千瓦时/年	72 万千瓦时/年	522 万千瓦时/年	市政电网供给	已建，依托现有
环保工程	废气处理	12000m ³ /h	/	12000m ³ /h	熔化烟尘、浇注废气经水浴除尘+二级活性炭吸附装置处理后经一根 15 米高排气筒 (DA001) 排放	现有项目，不依托
		10000m ³ /h	/	10000m ³ /h	抛丸粉尘经布袋除尘装置处理后经一根 15 米高排气筒 (DA002) 排放	现有项目，不依托

						注塑废气经集气罩收集后经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后经 15 米高 DA003 排气筒排放	拟建
		/	6000m ³ /h	6000m ³ /h		打磨粉尘经设备自带布袋除尘装置处理后无组织排放	现有项目，不依托
废水处理	生活污水	600m ³ /a	生活污水 2160m ³ /a	生活污水 2760m ³ /a		化粪池 1 座	已建，依托现有
	食堂废水	240m ³ /a	食堂废水 1080m ³ /a	食堂废水 1320m ³ /a		隔油池 1 座	已建，依托现有
噪声处理	/	/	/	/		减震、隔声	拟建
固废处理	一般固废仓库	40m ²	一般固废仓库 40m ²	一般固废仓库 40m ²		分类收集、回收出售、委托处置、环卫部门清运	已建，依托现有
	危废仓库	20m ²	危废仓库 20m ²	危废仓库 20m ²		分类收集、安全暂存、委托处置	已建，依托现有

4、主要设备

表 2-6 项目设备清单一览表

序号	产品名称	设备名称	规格/型号	数量(台套)			使用工序	位置
				现有项目	扩建项目	扩建后全厂		
1	灯具、汽配、医疗、通讯器材	CNC 加工中心	/	0 台	20 台	20 台	CNC 加工	CNC 加工区
2		搅拌机		0 台	3 台	3 台	搅拌	注塑区
3		100t 注塑机	/	0 台	2 台	2 台	注塑	
4		160t 注塑机	/	0 台	2 台	2 台		
5		200t 注塑机	/	0 台	3 台	3 台		
6		300t 注塑机	/	0 台	2 台	2 台		
7		350t 注塑机	/	0 台	1 台	1 台		
8		450t 注塑机	/	0 台	1 台	1 台		
9		粉碎机		0 台	2 台	2 台		
10		自动化组装线	/	0 台	6 台	6 台	组装	
11		检测设备中心	/	0 台	3 台	3 台	检验	
12		自动送货小火车及轨道	/	0 台	4 台	4 台	/	/
13		空压机	/	0 台	3 台	3 台	/	注塑区
14	智能通讯接收器配件、车灯用散热器配件、智能照明设备配件	铝压铸机及配套电炉	80 吨	4 套	0 套	4 套	熔化、浇注	压铸车间
15		铝压铸机及配套电炉	160 吨	1 套	0 套	1 套		
16		铝压铸机及配套电炉	250 吨	1 套	0 套	1 套		
17		铝压铸机及配套电炉	300 吨	5 套	0 套	5 套		
18		锌压铸机及配套电炉	80 吨	1 套	0 套	1 套		
19		密闭吊钩式抛丸机	30 头型	5 台	0 台	5 台	抛丸	打磨区
20		数控车床	640 系列	20 台	0 台	20 台	机加工	机加工车间
21		数控加工中心	850 系列	20 台	0 台	20 台		
22	台式钻床带多轴	16 头型	20 台	0 台	20 台			
23	磨床	2 轴型	5 台	0 台	5 台			

24		磨床	630 型	4 台	0 台	4 台		
25		脉冲电机床	540 型	5 台	0 台	5 台		
合计			/	91 台套	52 台套	143 台套	/	/

5、原辅材料及能源消耗

表 2-7 项目主要原辅材料一览表

序号	产品名称	原料名称	形态	规格	主要成分	年用量（单位）			最大储存量（单位）	储存位置	储存方式
						现有项目	扩建项目	扩建后全厂			
1	灯具、汽配、医疗、通讯器材	外购金属件	固态	/	/	0t/a	1200t/a	1200t/a	100t	仓库	堆放
2		ABS 塑料粒子	固态	/	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物	0t/a	400t/a	400t/a	30t		袋装
3		PP 塑料粒子	固态	/	聚丙烯	0t/a	300t/a	300t/a	25t		袋装
4		PC 塑料粒子	固态	/	聚碳酸酯	0t/a	400t/a	400t/a	30t		袋装
5		TPR 塑料粒子	固态	/	/	0t/a	50t/a	50t/a	5t		袋装
6		PBT 塑料粒子	固态	/	聚对苯二甲酸丁二酯	0t/a	100t/a	100t/a	10t		袋装
7		外购配件*	固态	/	/	0套/年	2000万套/年	2000万套/年	150万套		箱装
8	智能通讯接收器配件、车灯用散热器配件、智能照明设备配件	铝合金锭	固态	ADC12, 纯度 86.2%	/	5222t/a	0t/a	5222t/a	400t	仓库一	堆放
9		锌合金锭	固态	纯度>95%	/	333t/a	0t/a	333t/a	50t		堆放
10		脱模剂	液态	/	/	3t/a	0t/a	3t/a	1t		桶装
11		切削液	液态	/	/	2t/a	0t/a	2t/a	0.2t		桶装
12		机油	液态	/	/	0.2t/a	0t/a	0.2t/a	0.1t		桶装

*注：外购配件主要包括电线、五金、PCD 板。

表 2-8 主要原辅材料的理化性质表

序号	名称	CAS 号	分子式 分子量	理化特性	燃烧爆炸性	毒理毒性
1	ABS 塑料粒子	9003-56-9	$(C_8H_8.C_4H_6.C_3H_3N)_x$ 211.302	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物简称 ABS，外观为微黄不透明的粉转或粒装固体。相对密度（水=1）：1.02-1.16；比重：1.05g/cm ³ ；成型收缩率：0.4-0.7%；成型温度：200-240℃；干燥条件：80-90℃ 2 小时；不溶于水，溶于丙酮溶媒；综合性能较好，冲击强度较高，化学稳定性、电性能良好；主要用于制塑料制品如齿轮、轴承、家用电器外壳、冰箱柜衬里、汽车零件、电话机、行李箱、水管、煤气管、工具零件等。	可燃	LD ₅₀ : 无资料 LC ₅₀ : 无资料
2	PP 塑料粒子	9003-07-0	$[C_3H_6]_n$	外观与性状：白色、无臭、无味固体。熔点（℃）：165-170，相对密度（水=1）：0.9-0.91g/cm ³ ，引燃温度（℃）：420（粉云），爆炸下限%（V/V）：20，可用作工程塑料，适用于制电视机、收音机外壳、电器绝缘材料、防腐管道、板 材、贮槽等。	可燃	LD ₅₀ : 无资料 LC ₅₀ : 无资料
3	PC 塑料粒子	25037-45-0	/	聚碳酸酯无色透明，耐热，抗冲击，阻燃 BI 级，在普通使用温度内都有良好的机械性能。pH：<1，熔点<220-230℃，热变形温度 135℃，密度：1.2g/cm ³ ，不溶于水，PC 工程塑料的三大应用领域是玻璃装配业、汽车工业和电子、电器工业。	阻燃	LD ₅₀ : 无资料 LC ₅₀ : 无资料
4	TPR 塑料粒子	/	/	颜色为透明或本白色颗粒，形状为粒子，通常有圆球粒，椭球粒以及细圆条形，表面呈亮面，具有较好的反光性能。具有橡胶弹性同时无需硫化，可直接加工成型(如注塑，挤出，吹塑等)的热塑性软性胶料。	不燃	LD ₅₀ : 无资料 LC ₅₀ : 无资料
5	PBT 塑料	26062-94-2	$(C_{12}H_{12}O_4)_n$	乳白色半透明到不透明、半结晶型热塑性聚酯，	可燃	LD ₅₀ : 无资料

	粒子			具有高耐热性。熔点：233℃，主要用于汽车、机械设备、精密仪器部件、电子电器、纺织等领域。		LC ₅₀ : 无资料
--	----	--	--	---	--	------------------------

6、水平衡（图示）：

项目水平衡图如下图所示：

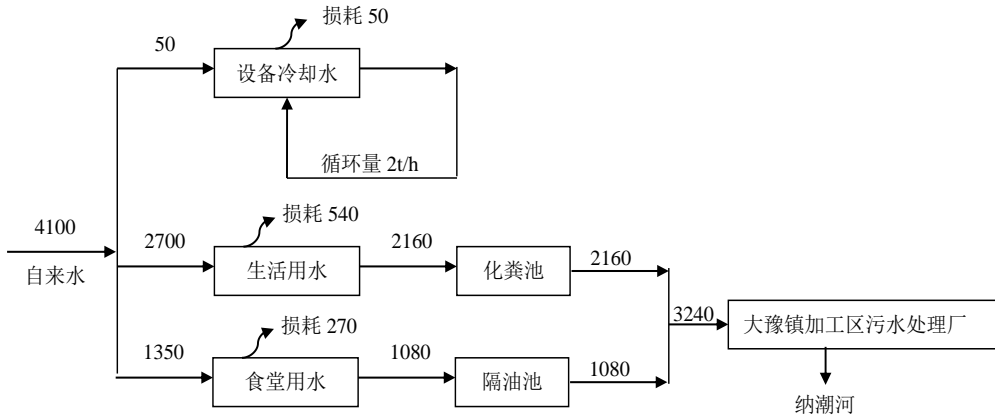


图 2-3 扩建项目水平衡图（单位：m³/a）

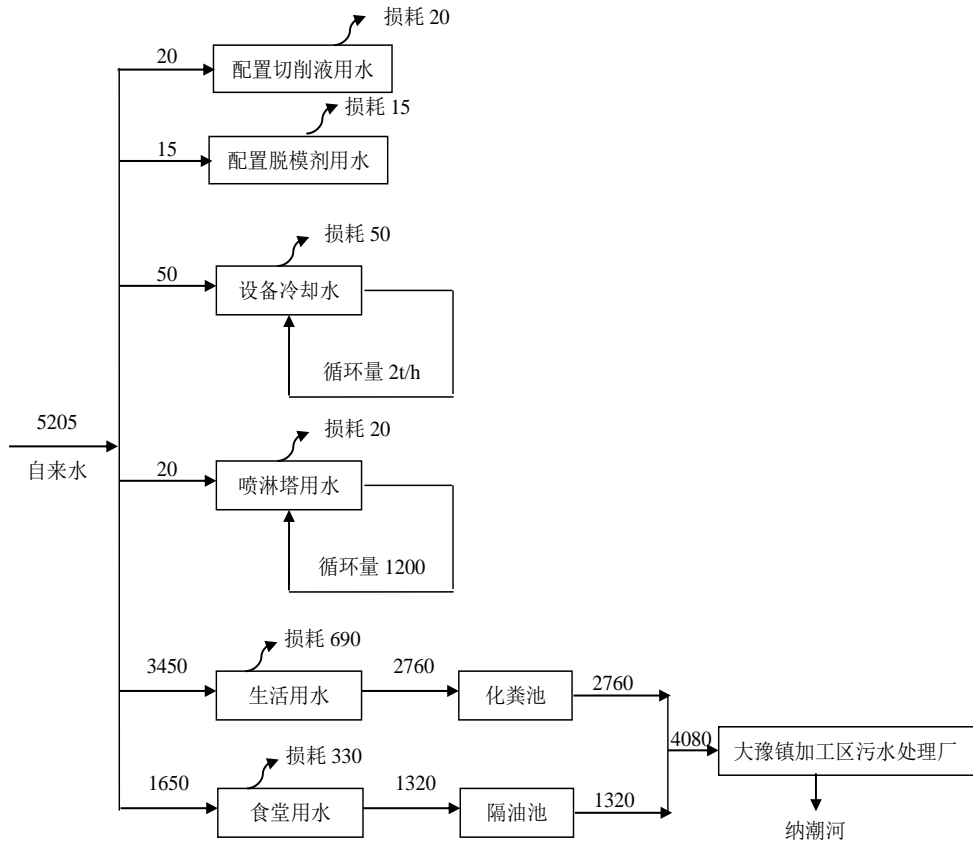


图 2-4 扩建后全厂水平衡图（单位：m³/a）

7、项目选址及周边概况

本项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号。项目东侧为园区路，往东为睿金会展服务有限公司；南侧为园区路，路南侧为江苏众福

新材料科技有限公司、江苏旺泉新材料科技有限公司；西侧为预留地，往西为临海快速路 G328；北侧为预留地。项目具体地理位置见附图 1，周边环境状况见附图 2。

8、厂区平面布置情况及合理性分析

(1) 厂区平面布置

项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号，厂区主入口位于厂区南侧，南侧从西往东依次为食堂、办公楼、生产车间二；北侧为生产车间一。本项目拟在厂区南侧新建生产车间二，生产车间二总共 4 层，1 层西侧为 CNC 加工区，东侧为注塑区；2 层为组装区，3 层为仓库，4 层为办公区。厂区平面布置情况合理，本项目厂区、车间平面布置见附图 3-7。

(2) 平面布置合理性分析

本项目功能分区及运输路线明确，能够满足工艺流程要求，物流合理；项目卫生防护距离为以注塑区为边界设置 50 米卫生防护距离，卫生防护距离内无敏感保护目标；本项目高噪声设备远离厂界，减少了对外环境的影响；本项目厂区实现“雨污分流”，雨水经雨水管网排入附近河流，生活污水、食堂废水分别经化粪池、隔油池预处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理，尾水排入纳潮河。

综上所述，本项目厂区平面布置情况合理。

10、职工人数及工作制度

本项目新增员工 90 人，提供工作餐，不提供住宿，年工作 300 天，三班制，每班 8 小时，年工作 7200h 计。

1、工艺流程简述（图示）：

本项目具体工艺流程及产污环节示意图如下：

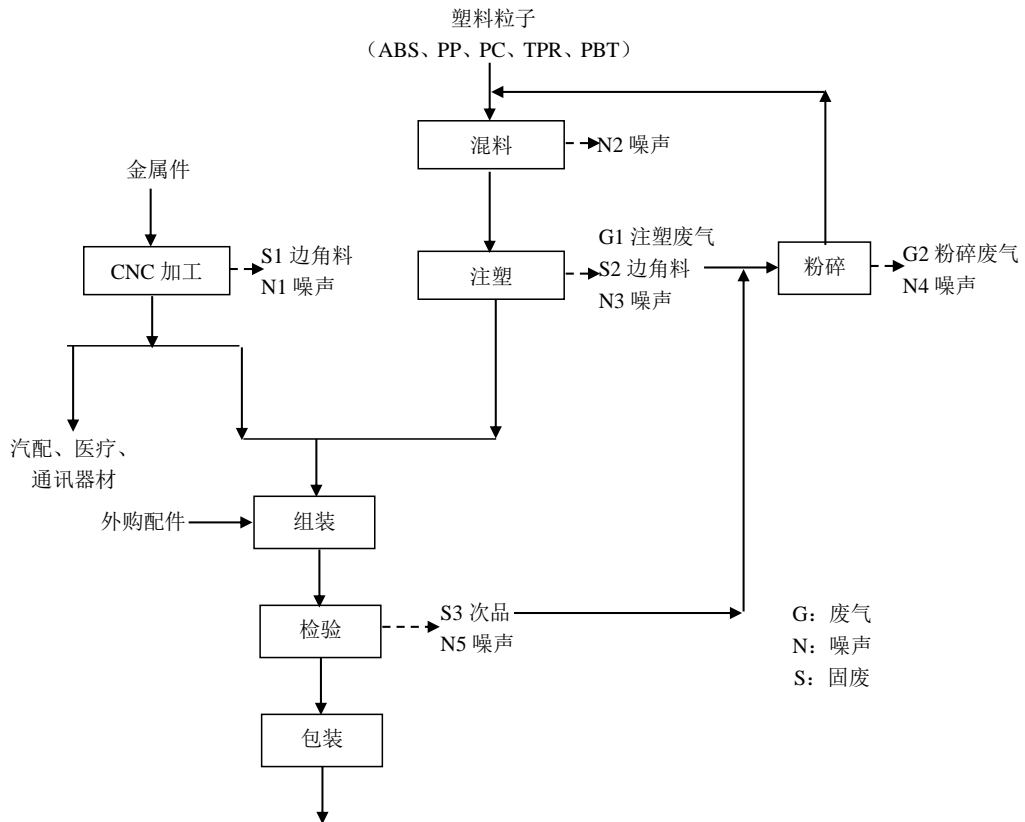


图 2-5 生产工艺流程及产污环节示意图

工艺流程简述：

(1) CNC 加工：根据客户的要求按照图纸将外购的金属件经 CNC 加工中心进行基面处理。此工序产生 S1 边角料、N1 噪声。

(2) 混料：将外购的塑料粒子（ABS、PP、PC、TPR、PBT）拆包后投入搅拌机均匀混合，因塑料粒子 4-5mm 粒子，比重较大，不考虑粉尘的产生。此工序产生 N2 噪声。

(3) 注塑：将混合均匀的塑料粒子投入注塑机，通过螺杆的旋转和机筒外壁电加热至 300℃，使投加的塑料成为熔融状态，然后机器进行合模和注射座前移，使喷嘴贴紧模具的浇口道，接着向注射缸通入压力油，使螺杆向前推进，从而快速将熔料注入闭合模具内，经过冷却，使其固化成型。该过程产生的冷却水循环使用不外排。此过程产生 G1 注塑废气、S2 边角料、N3 噪声。

(4) 组装：将外购配件与加工好的铸件、塑料件按照客户要求组装。

	<p>(5) 检验：将组装好的后的成品按照客户规定的质量要求送入检测设备中心进行检验。此工序产生 S3 次品、N5 噪声。</p> <p>(6) 包装：将检验合格的成品打包，打包后放到成品仓库待出售。</p> <p>(7) 粉碎：边角料及次品（拆装后的塑料件）经粉碎机粉碎后回用于生产，此工序产生 G2 粉碎废气、N4 噪声。</p>																		
与项目有关的原有环境污染问题	<p>一、现有项目环保手续履行情况</p> <p>江苏骏利精密制造科技有限公司成立于 2016 年 4 月 19 日，位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路 3 号，主要生产智能通讯设备、灯具、汽配等。公司于 2019 年 5 月对智能通讯设备制造项目进行备案，备案文号东行审投[2019]107 号，2021 年 4 月编制《江苏骏利精密制造科技有限公司智能通讯设备制造项目环境影响报告表》并于 2021 年 5 月 19 日通过如东县行政审批局审批，审批文号东行审环[2021]107 号。2022 年 11 月 16 日取得排污许可证（证书编号：91320692MA1MJ7D20G001X）。目前智能通讯设备制造项目目前已建设完成，正在验收过程中。</p> <p style="text-align: center;">表 2-9 企业环保手续履行情况表</p> <table border="1" data-bbox="280 1234 1374 1458"> <thead> <tr> <th>项目名称</th> <th>环评批复情况</th> <th>环保验收情况</th> <th>排污许可申领情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>智能通讯设备制造项目</td> <td>2021 年 5 月 19 日通过如东县行政审批局审批，审批文号：东行审环[2021]107 号</td> <td>建设完成，正在验收过程中</td> <td>已于 2022 年 11 月 16 日进行排污许可申领，证书编号：91320692MA1MJ7D20G001X</td> </tr> </tbody> </table> <p>二、现有项目工程概况</p> <p>1、现有项目工程内容及规模</p> <p>现有项目工程内容及规模见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 2-10 现有项目主体工程及产品方案</p> <table border="1" data-bbox="280 1715 1374 1986"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>工程名称 (车间、生产装置或生产线)</th> <th>产品名称</th> <th>现有项目设计能力</th> <th>年运行时数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>智能通讯设备生产线</td> <td>智能通讯接收器（卫星定位）配件</td> <td>200 万件/年</td> <td>300d×8h=2400h</td> </tr> </tbody> </table>	项目名称	环评批复情况	环保验收情况	排污许可申领情况	智能通讯设备制造项目	2021 年 5 月 19 日通过如东县行政审批局审批，审批文号：东行审环[2021]107 号	建设完成，正在验收过程中	已于 2022 年 11 月 16 日进行排污许可申领，证书编号：91320692MA1MJ7D20G001X	序号	工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称	现有项目设计能力	年运行时数	1	智能通讯设备生产线	智能通讯接收器（卫星定位）配件	200 万件/年	300d×8h=2400h
项目名称	环评批复情况	环保验收情况	排污许可申领情况																
智能通讯设备制造项目	2021 年 5 月 19 日通过如东县行政审批局审批，审批文号：东行审环[2021]107 号	建设完成，正在验收过程中	已于 2022 年 11 月 16 日进行排污许可申领，证书编号：91320692MA1MJ7D20G001X																
序号	工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称	现有项目设计能力	年运行时数															
1	智能通讯设备生产线	智能通讯接收器（卫星定位）配件	200 万件/年	300d×8h=2400h															

2		车灯用散热器配件	150 万件/年	
3		智能照明设备配件	5000 万件/年	

2、现有项目工程组成

现有项目工程组成见下表。

表 2-11 现有项目公用及辅助工程

工程名称	建设名称	现有项目设计能力	现有项目实际能力	备注
贮运工程	仓库一	450m ²	450m ²	汽车运输
	仓库二	1410m ²	1410m ²	
	仓库三	3210m ²	3210m ²	
公用工程	给水	1105t/a	1105t/a	市政管网
	排水	840m ³ /a	840m ³ /a	雨污分流，雨水经雨水管收集后排入附近河流；生活污水、食堂废水分别经化粪池、隔油池预处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂（污水处理厂名称由江苏亚太再生资源科技有限公司污水厂变更为“大豫镇加工区污水处理厂”）
	供电	450 万 Kwh/a	450 万 Kwh/a	由当地电网提供
环保工程	废水处理	生活污水 600m ³ /a	生活污水 600m ³ /a	生活污水、食堂废水分别经化粪池、隔油池预处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂（污水处理厂名称由江苏亚太再生资源科技有限公司污水厂变更为“大豫镇加工区污水处理厂”）
		食堂废水 240m ³ /a	食堂废水 240m ³ /a	
	水浴除尘废水循环使用不外排	水浴除尘废水循环使用不外排	/	
	废气处理	12000m ³ /h	12000m ³ /h	熔化烟尘、浇注废气经水浴除尘+二级活性炭吸附装置处理后经一根 15 米高排气筒（DA001）排放

		10000m ³ /h	10000m ³ /h	抛丸粉尘经布袋除尘装置处理后经一根 15 米高排气筒 (DA002) 排放
		/	/	打磨粉尘经设备自带布袋除尘装置处理后无组织排放
	噪声处理	减震、隔声	减震、隔声	厂界达标
	固废处理	一般固废仓库40m ²	一般固废仓库 40m ²	/
		危废仓库20m ²	危废仓库 20m ²	/

3、现有项目主要设备

现有项目主要设备见下表。

表 2-12 现有项目设备清单一览表

序号	产品名称	设备名称	规格/型号	数量 (台套)	使用工序	位置
1	智能通讯接收器配件、车灯用散热器配件、智能照明设备配件	铝压铸机及配套电炉	80 吨	4 套	熔化、浇注	压铸车间
2		铝压铸机及配套电炉	160 吨	1 套		
3		铝压铸机及配套电炉	250 吨	1 套		
4		铝压铸机及配套电炉	300 吨	5 套		
5		锌压铸机及配套电炉	80 吨	1 套		
6		密闭吊钩式抛丸机	30 头型	5 台	抛丸	打磨区
7		数控车床	640 系列	20 台	机加工	机加工车间
8		数控加工中心	850 系列	20 台		
9		台式钻床带多轴	16 头型	20 台		
10		磨床	2 轴型	5 台		
11		磨床	630 型	4 台		
12		脉冲电机床	540 型	5 台		

4、现有项目主要原辅材料及能源消耗

现有项目主要原辅材料及能源消耗见下表。

表 2-13 现有项目主要原辅材料一览表

序号	产品名称	原料名称	形态	规格	主要成分	年用量 (单位)	最大储存量 (单位)	储存位置	储存方式
1	智能通讯	铝合金锭	固态	ADC12, 纯度 86.2%	/	5222t/a	400t	仓库	堆放

2	接收器配件、车灯用散热器配件、智能照明设备配件	锌合金锭	固态	纯度>95%	/	333t/a	50t	—	堆放
3		脱模剂	液态	/	/	3t/a	1t		桶装
4		切削液	液态	/	/	2t/a	0.2t		桶装
5		机油	液态	/	/	0.2t/a	0.1t		桶装

5、水平衡

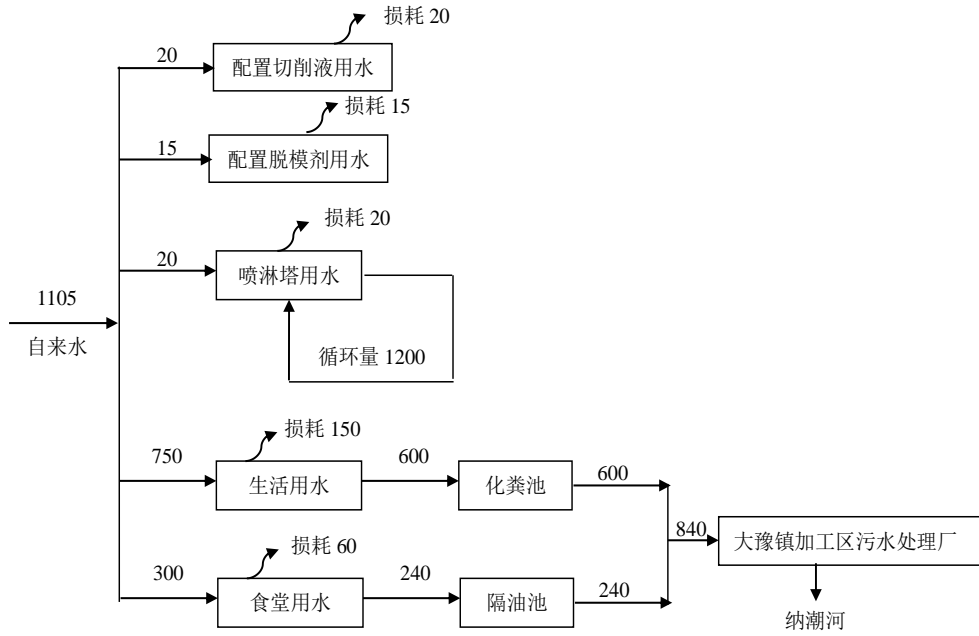


图 2-6 现有项目水平衡图

三、现有项目工艺流程简述

现有项目生产产品主要为智能通讯接收器（卫星定位）配件、车灯用散热器配件、智能照明设备配件，生产工艺流程如下。

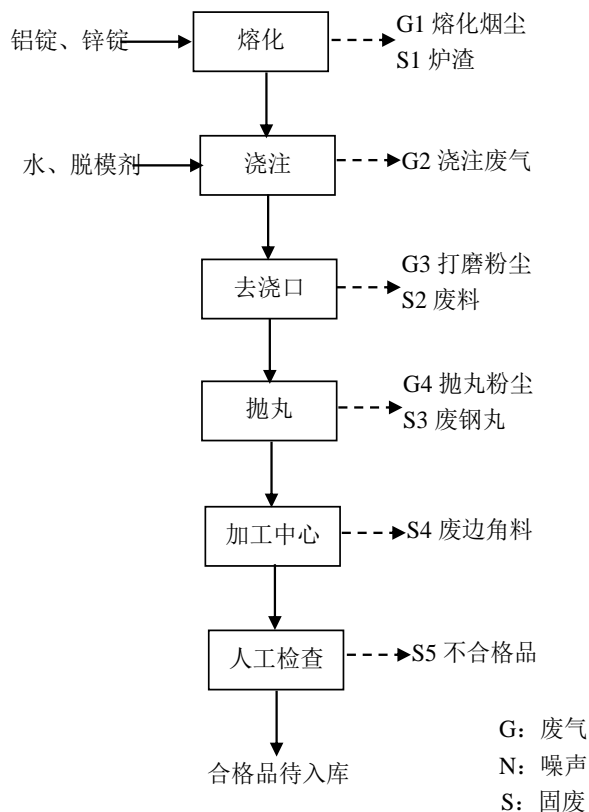


图 2-7 生产工艺流程及产污环节示意图

工艺流程简述:

(1) 熔化: 本项目使用熔化炉对铝锭(或锌锭)进行熔化,利用电加热将固体的铝锭(或锌锭)在高温炉溶解成铝液(或锌液),熔炼温度680℃左右,保持到浇注时使用。熔化炉炉时约75分钟/炉。本项目仅对铝锭(或锌锭),不涉及熔炼或精炼,熔化过程不添加熔炼剂或精炼剂。该工段产生熔化烟尘G1、炉渣S1。

(2) 浇注: 根据产品要求,预先在压铸机上安装不同的压铸模具(模具由客户提供或委外定制)。利用机械手将已融化的铝液(或锌液)浇入压铸机模具中,浇注时尽可能落低浇包,浇包嘴对准浇口杯,浇到九成满,金属液不足时不浇铸,开启压铸机压铸成型。配件成型后,在开模间隙喷涂配置的脱模剂水

溶液。脱模剂与水以 1:5 的比例（即用状态下脱模剂含量约 16.7%，大于 10%）配置后喷射在模具及铸件表面，可有效的促进顺利脱模，防止压铸模具卡死，减少对模具的损伤，延长模具的寿命；同时起到降温冷却的作用，降低铝合金压铸件和压铸模具之间的热量传递，减少热裂的产生。配置的脱模剂水溶液循环使用，定期补充损耗。浇铸后的铸件要在浇铸区冷却 1 小时以上再运出浇铸场地，以防造成铸件变形、裂纹等缺陷。浇注过程产生烟尘废气 G1，高温条件下，部分脱模剂挥发，产生少量碳氢化合物废气。

（3）去浇口：压铸好的金属制品进入去料口生产线，通过打磨机打磨去除浇口。该工段产生 G3 打磨粉尘和 S2 废料。

（4）抛丸：抛丸是利用抛丸器抛出的高速弹丸清理或强化铸件表面的一种表面处理工艺，主要用于铸件表面氧化皮的清除，同时增加金属内部的错位密度，提高金属强度。本项目采用吊钩式抛丸机，抛丸过程为全密闭过程。该工段产生抛丸粉尘废气 G4 和 S3 废钢丸。

（5）加工中心加工：加工中心主要是对铸件进行打孔、攻丝及车面。此工段均在机床内密闭状态完成。产生的废角料随切削液一起进入机器内部的过滤收集装置，过滤后的切削液循环利用，废渣定期清理。项目切削液兑水使用，切削液与水的比例为 1:10，循环使用，定期添加损耗，不更换。该工段产生 S4 废边角料。

（6）检验入库：人工检查，若发现有毛刺用锉刀手工搓平。合格产品打包入库。该工段产生 S5 不合格品。

四、现有项目主要环保措施及污染物排放情况

1、废气

（1）有组织废气

①熔化烟尘、浇注废气

熔化烟尘、浇注废气经水浴除尘+二级活性炭吸附装置处理后经一根 15 米高排气筒（DA001）排放。

②抛丸废气

抛丸粉尘经布袋除尘装置处理后经一根 15 米高排气筒（DA002）排放。

表 2-14 现有项目有组织废气产生和排放情况表

工序	装置	排气筒 编号及 风量 m³/h	污染 物	污染物产生情况			治理措 施	污染物排放情况			排放标准		排放源参数			排放 时间 h	排放 方式		
				核算 方法	产生 浓度	产生 速率		产生 量	工艺	核算 方法	排放 浓度	排放 速率	排放量	浓度	速 率			高 度	直 径
					mg/m³	kg/h	t/a	mg/m³			kg/h	t/a	mg/m³	kg/h	m			m	℃
熔化 工序	熔化 炉	DA001 排气筒 12000	颗粒 物	产污 系数	90	1.08	2.6	水浴除 尘+二 级活性 炭吸附 装置	产污 系数	85	13.3	0.16	20	/	15	0.6	25	2400	间歇 排放
浇注 工序	浇注		非甲 烷总 烃	产污 系数	23.3	0.28	0.67		产污 系数	2.3	0.028	0.06	100	/				2400	间歇 排放
			颗粒 物	产污 系数	34.7	0.42	1.0		产污 系数	85	5.21	0.06	20	/				2400	间歇 排放
DA001 排气筒 12000			颗粒 物	/	124.7	1.5	3.6	水浴除 尘+二 级活性 炭吸附 装置	/	18.51	0.22	0.54	20	/	15	0.6	25	2400	间歇 排放
			非甲 烷总 烃	/	23.3	0.28	0.67	/	2.3	0.028	0.06	100	/	2400				间歇 排放	
抛丸 工序	抛丸 机	DA002 排气 筒 10000	颗粒 物	产污 系数	456	4.56	10.95	设备自 带布袋 除尘装 置	产污 系数	22.8	0.228	0.55	30	/	15	0.5	25	2400	间歇 排放

(2) 无组织废气

现有项目无组织废气主要为各个工序未被收集的工艺废气以及打磨粉尘，具体见下表。

表 2-15 现有项目无组织废气产生情况

污染源位置	污染源	污染物名称	产生量 t/a	排放量 t/a	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
生产车间一	压铸车间	颗粒物	0.4	0.4	8490	10
		非甲烷总烃	0.07	0.07		
	打磨区	颗粒物	0.55	0.55		

2、废水

现有项目无生产废水产生，生活废水、食堂废水分别经化粪池、隔油池处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂。

表 2-16 废水产生及排放情况

污染源	废水量 (m ³ /a)	污染物名称	污染物产生量		治理措施	污染物排放量		排放去向
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
生活污水	600	COD	400	0.24	化粪池	400	0.6480	/
		SS	300	0.18		300	0.4860	
		NH ₃ -N	30	0.018		35	0.0567	
		TP	6	0.0036		40	0.0648	
		TN	50	0.03		8	0.0130	
食堂废水	240	COD	500	0.12	隔油池	400	0.096	/
		SS	350	0.084		350	0.084	
		NH ₃ -N	25	0.006		25	0.006	
		TP	5	0.0012		5	0.0012	
		TN	40	0.0096		40	0.0096	
		动植物油	150	0.036		75	0.018	
综合废水	840	COD	429	0.36	化粪池、隔油池	329	0.276	大豫镇加工区污水处理厂
		SS	314	0.264		243	0.204	
		NH ₃ -N	29	0.024		29	0.024	
		TP	6	0.0048		6	0.0048	
		TN	47	0.0396		47	0.0396	
		动植物油	43	0.036		21	0.018	

3、噪声

现有项目主要噪声设备有熔化炉、压铸机、机床、磨床等，设备运行噪声级在 65~85dB (A) 之间，经采取有效控制措施后，厂界各测点均能达标排放，对周围声环境影响较小。

4、固废

项目产生的固体废物主要有炉渣、废金属粉尘、废钢丸、废金属屑、废次品、废机油、废包装桶、废活性炭、废弃的含油抹布、劳保用品、生活垃圾。

表 2-17 现有项目固体废物产生、排放情况表

分类	固废名称	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	主要成分	处置方式
一般工业废物	炉渣	51	900-999-51	100	铝、锌	回收出售
	废金属粉尘	66	900-999-66	20.8	铝、锌	
	废钢丸	99	900-999-99	2.5	钢	
	废金属屑	99	900-999-99	150	铝、锌	
	废次品	10	339-999-10	50	铝、锌	
危险废物	废机油	HW08	900-214-08	0.2	机油	委托有资质的危废处置单位处置
	废包装桶	HW49	900-041-49	0.42	塑料	
	废活性炭	HW49	900-039-49	2.92	活性炭、有机废气	
	废弃的含油抹布、劳保用品	HW49	900-041-49	0.1	油	
生活垃圾	生活垃圾	99	900-999-99	6.75	生活垃圾	环卫部门定期清运

五、现有项目污染物产生、排放情况

现有项目污染物产生、排放情况见下表。

表 2-18 现有项目污染物产生、排放情况表

种类		污染物	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)
废气	有组织	颗粒物	14.55	13.46	1.09
		非甲烷总烃	0.6	0.54	0.06
	无组织	颗粒物	0.95	0	0.95
		非甲烷总烃	0.07	0	0.07
废水		水量	840	0	840
		COD	0.36	0.084	0.276
		SS	0.264	0.06	0.204
		NH ₃ -N	0.024	0	0.024
		TP	0.0048	0	0.0048
		TN	0.0396	0	0.0396
		动植物油	0.036	0.018	0.018

固废	一般工业废物	323.3	323.3	0
	危险废物	3.55	3.55	0
	生活垃圾	7.5	7.5	0

六、原环评审批项目存在的主要环保问题及整改计划

(1) 现有项目审批项目已于 2021 年 5 月 19 日通过如东县行政审批局审批，目前已建设完成，应尽快完成验收工作。

(2) 环评要求抛丸废气经布袋除尘设施处理后经 15 米高排气筒有组织排放，但目前实际抛丸废气经设备自带布袋除尘装置处理后无组织排放，建议建设单位增加排气筒，抛丸废气处理后有组织排放。

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	<p>根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》进行区域达标评价，建设项目所在区域质量状况如下：</p> <p>1、大气环境质量状况</p> <p>1.1 大气环境质量标准</p> <p>SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃、TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表 1 中二级标准。非甲烷总烃采用国家环保总局科技标准司《大气污染物综合排放标准详解》推荐值。具体标准见下表。</p>						
	表 3-1 环境空气质量标准						
	污染物		浓度限值（mg/Nm ³ ）			标准来源	
	取值时间	年平均	日平均	1 小时平均			
	SO ₂	0.06	0.15	0.50	《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）		
	NO ₂	0.04	0.08	0.2			
	PM ₁₀	0.07	0.15	/			
	PM _{2.5}	0.035	0.075	/			
	CO	/	4	10			
	O ₃	/	0.16（日最大 8 小时平均）	0.20			
TSP	0.2	0.3	/				
非甲烷总烃	-	-	2.0	《大气污染物综合排放标准详解》推荐值			
<p>1.2 大气环境质量现状</p> <p>（1）常规污染物</p> <p>根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》，2021年如东县环境空气中主要污染物年日均值为：二氧化硫 0.008mg/m³、二氧化氮 0.019mg/m³、可吸入颗粒物（PM₁₀）0.050mg/m³，细颗粒物（PM_{2.5}）0.024mg/m³，O₃0.150mg/m³、CO 1.0mg/m³均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。现状评价见下表。</p>							
表 3-2 2021 年度如东县空气环境质量现状评价表							
污染物	年评价指标	现状浓度 μg/m ³	标准值 μg/m ³	占标率%	达标情况		
SO ₂	年均值	8	60	13.3	达标		
NO ₂	年均值	19	40	47.5	达标		

PM ₁₀	年均值	50	70	71.4	达标
PM _{2.5}	年均值	24	35	68.6	达标
O ₃	最大 8 小时滑动平均值 第 90 百分位数	150	160	93.8	达标
CO	第 95 百分位数年均浓度	1000	/	/	/

由上表可知，2021 年如东县环境空气中各项监测指标均达到二级标准。因此判定如东县环境空气质量达标。

(2) 特征污染物

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）》（环办环评【2020】33 号）中关于大气环境质量现状评价要求，“排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据，无相关数据的选择当季主导风向下风向 1 个点位补充不少于 3 天的监测数据”，本项目废气特征污染因子为非甲烷总烃，该特征污染因子无国家、地方环境空气质量标准，因此可不开展该污染因子的环境质量现状调查。

2、水环境质量状况

2.1 地表水环境质量标准

本项目雨污水接纳河流均为纳潮河。根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030）》（苏环办[2022]82号），纳潮河地表水环境功能区划为Ⅲ类，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）表1中地表水环境质量标准基本项目Ⅲ类标准限值。具体标准见下表。

表 3-3 地表水环境质量标准

污染物名称	Ⅲ类标准值(mg/L)	标准来源
pH	6~9（无量纲）	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002)
COD	≤20	
高锰酸盐指数	≤6	
BOD ₅	≤4	
氨氮	≤1.0	
总氮	≤1.0	
总磷(以 P 计)	≤0.2	

2.2 水环境质量现状

根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》如东县区域地表水总体水质符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，部分断面超标，主要污染指标为总磷。

经过分析超标原因主要为上游生活污水无序排放及农业面源污染。如东县人民政府已采取各项河道整治措施，依法依规进行清理、整治、规范入河排污口，加强污水处理厂的建设，并实施生态补水行动。预计经各项整治措施后，能够实现地表水环境质量达标。

3、声环境质量状况

3.1 声环境质量标准

本项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号，根据县政府办公室关于印发《如东县声环境功能区划分规定》的通知》（东政办发【2020】45号）表5大豫镇声环境功能区划分结果，项目所在区域声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类标准。具体标准见下表。

表 3-7 声环境质量标准

执行标准	标准值 dB(A)	
	昼间	夜间
《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类标准	65	55

3.2 声环境质量现状

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）》（环办环评[2020]33号）中关于声环境质量现状评价要求，“厂界外周边50米范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况”，本项目周边50m范围内无声环境保护目标，故不开展声环境质量现状调查。

4、土壤、地下水、生态质量状况

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）》（环办环评[2020]33号）中关于地下水环境质量现状评价要求，“原则上不开展环境

	<p>质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。”</p> <p>本项目不涉及地下水开采，生产车间二地面均采取水泥硬化处理，危废仓库地面均采取防腐防渗措施，项目废气污染物主要为非甲烷总烃、颗粒物，所有液体物料均桶装密封保存，不存在污染途径，故本项目不开展土壤、地下水环境现状调查。</p> <p>本项目距离最近的管控区九圩港一如泰运河清水通道维护区 1633 米，不在管控区范围内，项目无产业园区外建设项目新增用地，无生态环境保护目标。</p> <p>综上所述，本项目所在地环境质量状况良好，无主要环境问题存在。</p>
环境 保护 目标	<p>主要环境保护目标（列出名单及保护级别）：</p> <p>项目环境保护目标的坐标为：以厂界西南角（东经 121° 23′ 27.999″，北纬 32° 15′ 36.712″）为坐标原点（0,0），以正东西方向为 x 轴，以正南北方向为 y 轴。</p> <p>1、大气环境保护目标</p> <p>本项目周边 500m 范围内无大气环境保护目标。</p> <p>2、声环境保护目标</p> <p>本项目周边 50m 范围内无声环境保护目标。</p> <p>3、地下水环境保护目标</p> <p>本项目厂界周边外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，项目周边无地下水环境保护目标。</p> <p>4、生态环境保护目标</p> <p>本项目无产业园区外建设项目新增用地，无生态环境保护目标。</p>

1、大气污染物排放标准

①项目注塑工序产生的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5中特别排放限值及表9中厂界无组织排放限值；

②项目破碎工序产生的颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9中厂界无组织排放限值。

具体标准见下表。

表 3-8 有组织废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值 (mg/Nm ³)	标准来源
		排气筒高度 (m)	速率		
颗粒物	/	/	/	1.0 (周界外浓度最高点)	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)
非甲烷总烃	60	15	/	4.0 (周界外浓度最高点)	

2、水污染物排放标准

项目雨水排入附近河流，雨水排放中主要污染因子为COD、SS等，COD浓度≤40 mg/L，SS浓度≤30mg/L，其他因子均低于相应的环境质量标准。

项目无生产废水产生；生活污水、食堂废水分别经化粪池、隔油池处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理，执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准，其中氨氮、总氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准。大豫镇加工区污水处理厂出水排入纳潮河，执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级A标准，具体标准见下表。

表 3-9 水污染物排放标准

项目	单位	指标值	
		GB8978-1996 表 4 中三级标准 GB/T 31962-2015 表 1 中 B 等级 GB21900-2008 表 2	GB18918-2002 表 1 中一级 A 标准
pH	无量纲	6~9	6~9
COD	mg/L	500	50
SS	mg/L	400	10

氨氮	mg/L	45	5 (8)
总氮	mg/L	70	15
总磷	mg/L	8	0.5
动植物油	mg/L	100	1

3、噪声排放标准

本项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号，根据县政府办公室关于印发《如东县声环境功能区划分规定》的通知》（东政办发【2020】45号）表5大豫镇声环境功能区划分结果，项目所在区域营运期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。具体标准见下表。

表 3-10 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行标准	标准值 dB(A)	
	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3类标准	65	55

4、固废贮存标准

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》。《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改清单、《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ2025-2012）及《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）、《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）等4项国家污染物控制标准修改单中相关要求。

总量控制指标

本项目污染物产生、排放情况见下表。

表 3-11 项目污染物产生、排放情况表

种类	污染物名称	现有项目环评审批量 (t/a) (接管量)	现有项目审批量 (t/a) (外排环境量)	现有项目实际排放量 (接管量) (t/a)	现有项目实际排放量 (外排环境量) (t/a)	扩建项目				以新带老削减量 (t/a)	全厂接管排放量 (t/a)	全厂外排排放量 (t/a)	排放增减量 (t/a)	
						产生量	削减量	接管排放量	外排环境量					
						(t/a)	(t/a)	(t/a)	(t/a)					
废气	有组织	颗粒物	/	1.09	/	/	/	/	/	0	/	1.09	0	
	无组织	非甲烷总烃	/	0.06	/	/	3.0375	2.7337	/	0.3038	0	/	0.3638	+0.3038
		颗粒物	/	0.95	/	/	0.0033	0	/	0.0033	0	/	0.9533	+0.0033
	无组织	非甲烷总烃	/	0.07	/	/	0.3375	0	/	0.3375	0	/	0.4075	+0.3375
废水	废水量	m ³ /a	840	840	/	/	3240	0	3240	3240	0	4080	4080	+3240
	COD		0.276	0.042	/	/	1.6200	0.324	1.2960	0.1620	0	1.572	0.2040	+1.2960
	SS		0.204	0.0084	/	/	1.1340	0.162	0.9720	0.0324	0	1.176	0.0408	+0.9720
	NH ₃ -N		0.024	0.0067	/	/	0.1134	0	0.1134	0.0162	0	0.1374	0.0229	+0.1134
	TN		0.0396	0.013	/	/	0.1296	0	0.1296	0.0486	0	0.1692	0.0616	+0.1296
	TP		0.0048	0.00042	/	/	0.0259	0	0.0259	0.0016	0	0.0307	0.0020	+0.0259
	动植物油		0.018	0.00084	/	/	0.1296	0.0432	0.0864	0.0032	0	0.1044	0.0041	+0.0864
固废	一般工业固废		/	0	/	/	9	9	0	0	0	0	0	0
	危险废物		/	0	/	/	14.3812	14.3812	0	0	0	0	0	0

生活垃圾	/	0	/	/	13.5	13.5	0	0	0	0	0	0
------	---	---	---	---	------	------	---	---	---	---	---	---

本项目全厂污染物产生排放情况如下：

1、总量控制

①废气

项目废气污染物排放量为：有组织：非甲烷总烃：0.3038t/a；无组织：非甲烷总烃：0.3375t/a

②废水

项目废水污染物接管量为：废水量：3240m³/a；COD：1.2960t/a、氨氮：0.1134 t/a、总氮：0.1296t/a、总磷：0.0259t/a；

外排环境量为：废水量：3240m³/a；COD：0.1620t/a、氨氮：0.0162t/a、总氮：0.0486t/a、总磷：0.0016t/a。

③固废

项目产生的固废均得到有效处置，排放量为零。

2、排污权交易

对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年），本项目属于“二十四、橡胶和塑料制品业 29 62.塑料制品业292”中“塑料板、管、型材制造2922”，本项目具有年产灯具、汽配、医疗、通讯器材2000万件的生产规模，折合约2632t/a，属于年产一万吨以下的，管理类别为登记管理，根据《排污许可申请与核发技术规范总则》（HJ942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），本项目废气排放口、厂区污水总排口均属于一般排放口，因此在排污许可证无需载明许可排放量，无需进行排污权交易。

3、总量平衡方案

对照《关于建设项目总量平衡相关问题的函》（南通市如东生态环境局，2023年5月5日）文件要求，根据《固定污

染源分类管理名录》(2019 版), 对实施登记管理的建设项目不再实施总量平衡。本项目管理类别为登记管理, 因此无需总量平衡, 在环评审批时一并审批。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目在建筑施工过程中，对周围环境产生一定影响，应加以控制，减少对周围环境的不良影响。</p> <p>1、大气环境</p> <p>施工期间，产生废气主要为运输车辆运行中将产生机动车尾气以及扬尘。</p> <p>为减轻施工期废气和扬尘的污染程度和影响范围，施工单位必须采取以下措施：</p> <p>(1) 道路硬化管理，施工场所内车行道路必须硬化；任何时候车行道路上都不能有明显的尘土；道路清扫时都必须采取洒水措施。</p> <p>(2) 施工现场外围设置围栏或围墙，围挡高度不低于 1.8m，围挡下方设置不低于 20cm 高的防溢座以防止粉尘流失；围挡采用金属、混凝土、塑料等硬质材料制作。施工期对围挡进行定期检查，保证任意两块围挡以及围挡与防溢座的拼接处都不能有大于 0.5cm 的缝隙，围挡无明显破损的漏洞。</p> <p>(3) 独立裸露地面采取钢板、防尘网（布）等覆盖措施，覆盖面积要达到 80% 以上。</p> <p>(4) 砂石、灰土、灰浆等易扬尘物料以不透水的隔尘布完全覆盖，或放置在顶部和四周均有遮蔽的范围内。</p> <p>(5) 施工现场定期喷洒，保证地面湿润，不起尘。</p> <p>(6) 运输车辆驶出工地前，对车轮、车身、车槽帮等部门进行清理或清洗以保证车辆清洁上路。</p> <p>综上所述，通过加强施工管理，采取以上一系列措施，可将扬尘可控排放降低到最低。</p> <p>2、水环境</p> <p>施工期排放的废水主要是施工人员在日常生活中产生的生活污水。</p> <p>施工人员生活污水排放量（Q_s）按下式计算：</p>
-----------	---

$$Q_s = K \cdot V_i \cdot q_i$$

式中： Q_s ——施工现场污水排放量， m^3/d ；

q_i ——每人每天生活用水量，（取 $q_i = 100 L/d \cdot 人$ ）；

V_i ——施工人数，人；

K ——污水排放系数，一般为 0.8。

如果施工高峰期有 20 人同时施工作业，则生活用水量为 2t/d，生活污水排放量为 1.6t/d，其中 COD 0.8 kg/d、BOD₅ 0.48 kg/d、SS 0.64 kg/d。本项目施工期间生活污水借用园区卫生间处理。

施工期间防止水环境污染的主要措施为：

（1）加强施工期管理，采取措施有效控制污水中污染物的产生量。

（2）建筑废液宜集中处理，干燥后与固体废弃物一起处置。

（3）建筑材料需集中堆放，并采取一定的防雨淋措施，及时清扫施工运输过程中抛洒的上述建筑材料，以免这些物质随雨水冲刷，污染附近水体。

通过采取以上措施，可有效控制施工废水污染，措施是切实可行的。

3、声环境

施工期间，运输车辆和各种施工机械都是主要的噪声源，另外各种施工车辆的运行产生的交通噪声短期内将对道路沿线产生一定影响。

施工期间使用的机械主要有铲平机、压路机、搅拌机、振捣棒等，在施工过程，这些设备产生的噪声可能对作业人员和场址周围环境造成一定的影响。

根据相关资料，施工机械噪声源强见下表。

表 4-1 主要施工机械噪声源强表单位：dB(A)

产噪设备	距声源 1 米处声级值
混凝土搅拌机	85~90
振捣棒	90
装载机	75~85
升降机	75~85
电锯	89

从上表中可以看出，现场施工产生的噪声很强，在实际施工过程中，各类机械同时工作，各类噪声源辐射相互迭加，噪声级将会更高，辐射面也会更大。

按噪声最高的振捣棒(声源 1 米处声级 90 dB(A))计算, 随距离衰减后值见下表。

表 4-2 现场施工噪声随距离衰减后的值

距离(m)	10	20	50	100	150	200	250	300
L (dB(A))	75	69	61	55	52	49	47	46

根据《建设施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)建设施工场界噪声昼间不得超过 70 dB(A), 夜间不得超过 55 dB(A)。施工机械噪声在白天对距声源 20 m 范围内, 夜间对距声源 100 m 范围内声环境有一定影响。距离本项目厂界 100 米内有居民散户, 因此, 本项目施工期应注意夜间不得施工, 以将本项目的建设期对周边声环境影响减到最小。

4、固体废弃物

施工期垃圾主要为建筑垃圾及施工队伍居住生活产生的生活垃圾。建筑垃圾要及时清运并堆放到指定地点或回收利用, 防止长期堆放后干燥而产生扬尘。

生活垃圾产生和排放系数按 0.60 kg/人·天, 则施工高峰期按 20 人计算, 每日生活垃圾产生量为 12 kg/d。分类投入垃圾箱, 由环卫所统一清运, 对环境的影响较小。

运营期环境影响和保护措施	<p>1、废气</p> <p>1.1 废气产排污情况</p> <p>1.1.1 污染源分析</p> <p>1.1.1.1 有组织废气</p> <p>项目产生的有组织废气主要为注塑废气。</p> <p>（1）注塑废气 G1</p> <p>项目在注塑工序产生注塑废气 G1，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品行业系数手册”中“2929 塑料零件及其他塑料制品制造行业”的挤出、注塑工序的产污系数，按照 2.7kg/t-产品估算废气，根据本项目 ABS 塑料粒子、PP 塑料粒子、PC 塑料粒子、TPR 塑料粒子、PBT 塑料粒子用量分别为 400t/a、300t/a、400t/a、50t/a、100t/a，总计塑料粒子用量 1250t/a，则非甲烷总烃的产生量约 3.375t/a。经集气罩收集后（收集效率 90%），有组织废气产生量为 3.0375t/a，进入光催化氧化+活性炭吸附装置处理（处理效率 90%），最后经 15 米高 DA003 排气筒排放。</p>
--------------	--

有组织废气产生排放情况见下表。

表 4-3 扩建项目有组织废气产生和排放情况表

工序	装置	排气筒 编号及 风量 m ³ /h	污 染 物	污染物产生情况			治理措施		污染物排放情况			排放标准		排放源参数			排放 时间 h	排 放 方 式		
				核 算 方 法	产生 浓度	产生 速率	产生量	工 艺	效 率%	核 算 方 法	排放 浓度	排放 速率	排放量	浓度	速率	高度			直 径	温 度
					mg/m ³	kg/h	t/a				mg/m ³	kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h	m			m	℃
注塑 工序 G1	注塑 机	DA003 排气筒 6000	非 甲 烷 总 烃	产 污 系 数	70.31	0.42	3.0375	光催 化氧 化+活 性炭 吸附 装置	90%	产 污 系 数	7.03	0.04	0.3038	60	/	15	0.3	/	7200	连 续 排 放

注：①根据《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 要求，有组织废气单位产品非甲烷总烃排放量≤0.3kg/t 产品。根据该标准附录 B “单位合成树脂产品非甲烷总烃排放量的计算方法”，本项目有组织废气非甲烷总烃排放浓度为 7.03mg/m³，风量为 6000m³/h，单位时间内合成树脂的产量为 1246t/a（0.173t/h），则经计算本项目单位产品非甲烷总烃排放量为 7.03mg/m³*6000m³/h*10⁻⁶/0.173t/h=0.24kg/t 产品<0.3kg/t 产品。

表 4-4 排放口基本情况表

编号及名称	高度	排气筒内径	温度℃	类型	地理坐标	排放标准
注塑废气排气筒 (DA003)	15m	0.4	常温	一般排放口	E121° 23' 36.642"， N32° 15' 37.369"	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)

非正常工况是指开车、停车、检修、机械设备故障、设备管道不正常等因素所排放的废气对环境造成的影响。

废气：非正常工况主要考虑废气吸收、处理装置故障、开停车、检修等情况下，导致废气处理效率为0，废气直接排放，其中液化气燃烧废气无废气处理装置，不考虑污染处理装置非正常工况，本项目污染物排放源强情况见下表。

表 4-5 非正常工况有组织废气排放情况表

工序	装置	排气筒编号及 风量 m ³ /h	污染物	污染物排放情况			非正常工况 发生频次	持续时间	措施
				排放浓 度	排放速 率	排放量			
				mg/m ³	kg/h	t/a			
注塑工序 G1	注塑机	DA003 排气筒 6000	非甲烷总 烃	70.31	0.42	3.0375	不超过 2 次/ 年	不超过 0.5h	加强车间管理

1.1.1.2 无组织废气

项目无组织废气产生情况如下：

①未收集注塑废气G1

项目未被收集的注塑废气产生量为0.3375t/a。

②粉碎废气G2

根据厂家提供经验数据，项目注塑产生边角料和次品拆解下来的塑料件部分共计约13t/a。根据《逸散性工业粉尘控制技术》中“一级破碎和筛分工序”粉尘产生系数为0.25kg/t原料，则粉尘年产生量为0.0033t/a，产生的废气量较少，作无组织排放。

无组织废气产生排放情况见下表。

表 4-6 本项目无组织废气产生情况

污染源位置	污染源	污染物名称	产生量 t/a	排放量 t/a	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
注塑区	注塑	非甲烷总烃	0.3375	0.3375	2862	12
	粉碎	颗粒物	0.0033	0.0033		

1.2 大气环境影响分析

1.2.1 有组织废气

(1) 注塑废气 G1

项目注塑工序产生的废气，非甲烷总烃产生浓度为 70.31mg/m³，产生量约 3.0375t/a，采用光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，尾气通过 15 米高(DA003)排气筒排放，非甲烷总烃排放浓度为 7.03mg/m³，排放速率为 0.04kg/h，能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中特别排放限值要求。

1.2.2 无组织废气

项目建成后注塑区产生的无组织废气，非甲烷总烃产生量为 0.3375t/a，排放速率为 0.047kg/h；颗粒物排放量为 0.0033t/a，排放速率为 0.000458kg/h，符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 中厂界无组织排放限值要求。

(3) 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/T 39499-2020)中4 行业主要特征大气有害物质：不同行业及生产工艺产生无组织排放的特征大气有害物质差别较大。在选取特征大气有害物质时，应首先考虑其对人体健康损害毒性特点，并根据目标行业企业的产品产量及其原辅材料、工艺特征、中间产物、产排污特点等具体情况，确定单个大气有害物质的无组织排放量及等标排放量 (Q_c/C_m)，最终确定卫生防护距离相关的主要特征大气有害物质 1 种~2 种。当目标企业无组织排放存在多种有毒有害污染物时，基于单个污染物的等标排放量计算结果，优先选择等标排放量最大的污染物为企业无组织排放的主要特征大气有害物质。当前两种污染物的等标排放量相差在 10% 以内时，需要同时选择这两种特征大气有害物质分别计算卫生防护距离初值。

建成后，各类污染物等标排放量见下表。

表 4-7 污染物等标排放量计算结果表

污染源位置	污染物	排放量 Q_c (kg/h)	标准浓度限值 C_m (mg/Nm ³)	等标排放量
注塑区	非甲烷总烃	0.3375	1.2	0.28125
	颗粒物	0.0033	0.9	0.0037

根据等标排放量计算，本项目选取非甲烷总烃进行卫生防护距离的计算。

本项目废气污染物无组织排放卫生防护距离按照《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》(GB/T 39499-2020)中行业卫生防护距离初值计算公式计算。卫生防护距离计算公式如下：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25y^2)^{0.5} L^D$$

式中： C_m ——大气有害物质环境空气质量的标准限值，单位为毫克每立方米，mg/m³；

Q_c ——大气有害物质的无组织排放量，单位为千克每小时，kg/h；

r ——大气有害物质无组织排放源所在生产单元的等效半径，单位为米，m。根据该生产单元占地面积 S (m²) 计算， $r = (S/\pi)^{0.5}$ ；

L——大气有害物质卫生防护距离初值，单位为米，m；

A B C D——卫生防护距离初值计算系数，无因此，根据工业企业所在地区近五年平均风速及工业企业大气污染物构成类别从《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）表 1 中查取。

卫生防护距离终值极差见下表。

表 4-8 卫生防护距离终值极差范围表

卫生防护距离计算初值 L/m	极差/m
$0 \leq L \leq 50$	50
$50 \leq L \leq 100$	50
$100 \leq L < 1000$	100
$L \geq 1000$	200

卫生防护距离计算结果见下表。

表 4-9 本项目卫生防护距离计算结果表

污染源位置	污染物	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	面源高度 (m)	面源面积 (m ²)	标准浓度限值 (mg/Nm ³)	卫生防护距离 (m)	
							计算值	设定值
注塑区	非甲烷总烃	0.3375	0.047	12	2862	1.2	1.267	50

根据上表计算结果，本项目需以注塑区边界设置 50 米卫生防护距离。卫生防护距离包络线见附图 2。

根据现场调查，结合厂区平面布置，卫生防护距离内无居民点等敏感目标存在，可以满足防护距离要求，今后在卫生防护距离内也不得建设敏感目标。

(4) 大气环境影响评价结论

项目正常情况排放的大气污染物对大气环境影响可接受，项目大气污染物排放方案可行。项目卫生防护距离推荐值为：以注塑区边界设置 50 米卫生防护距离。经现场踏勘，项目卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感目标，能满足项目卫生防护距离的要求。

1.4 废气污染防治措施评述

(1) 废气收集系统及处理系统设置情况

本项目注塑废气经集气罩收集后经光催化氧化+活性炭吸附装置处理后，

尾气经一根 15 米高（DA003）排气筒排放。

本项目各股废气收集、处理、排放路线见下图。

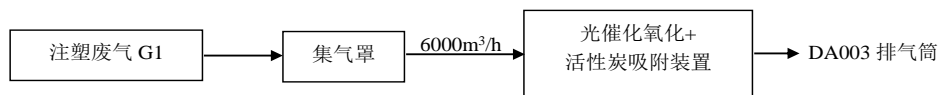


图 4-1 项目废气收集、处理、排放路线示意图

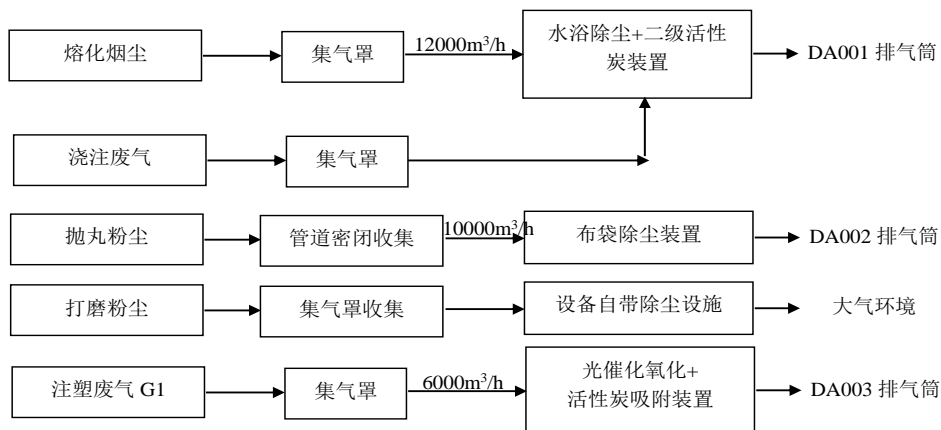


图 4-2 项目扩建后废气收集、处理、排放路线示意图

(2) 废气处理工艺及预期处理效果

本项目注塑机采用集气罩收集废气，污染物捕集装置按气流流动的方式分为吸气式和吹起式两大类。吸气捕集装置按其形状分为两类：集气罩和集气管。对密闭的生产设备，若污染物在设备内部发生时，会通过设备的孔和缝隙逸散到车间内，如果设备内部允许微负压存在时，则可采用集气管捕集污染物，如果设备内部不允许微负压存在或污染物发生在污染源表面时，则可用集气罩进行捕集。

集气罩的形式很多，根据集气罩与污染源的相对位置及围挡情况，一般可分为：外部集气罩、半密闭集气罩和密闭集气罩。外部集气罩又可分为上部吸气罩、下部吸气罩、侧吸罩。本项目均采用上部吸气罩，具体集气方式示意图如下：

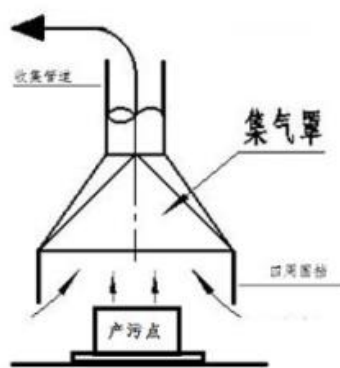


图 4-3 集气罩工程结构图

①光催化氧化装置

项目选用的光氧催化设备是在外界可见光的作用下发生催化氧化作用的，光催化氧化反应是以纳米 TiO_2 及空气作为催化剂，以光为能量，裂解有机物，将 VOC 类有机物降解为 CO_2 和 H_2O 。利用人工紫外线光波作为能源，配合经特殊处理后活性最强、反应效率最高的纳米 TiO_2 作为催化剂。在光催化氧化反应中，在 254nm 波段的紫外线光能的照射下纳米 TiO_2 催化板吸收光能并同时产生电子跃进、空穴跃进，电子跃进和空穴跃进强力结合后产生电子空穴对，一般与表面吸附的 H_2O 、 O_2 反应生成氧化性很活波的氢氧自由基 ($\text{OH}\cdot$) 和超氧离子自由基 (O^{2-} 、 $\text{O}\cdot^-$)。

废气风量：6000 m^3/h ，灯管功率 0.150kw/支，6000 m^3/h 安装灯管 50 支，总功率=6000 $\text{m}^3/\text{h} \div (10000\text{m}^3/\text{h} \div 50 \text{支}) \times 0.150\text{kw}/\text{支}=4.5\text{kw}$ 。

表 4-10 光催化氧化装置设计参数表

项目	技术指标
风机风量	6000 m^3/h
箱体尺寸	1.5m×1.5m×1.2m (以实际为准)
光源	波长为 254nm 的灯管，数量为 50 支
触媒	蜂窝铝基（二氧化钛）
灯管功率	0.150kw/支
总功率	4.5kw
材质	A3 钢材
更换频次	灯管约三年更换一次
其他	设备防爆、接地

②活性炭合理性分析

活性炭处理原理：活性炭是一种很细小的炭粒有很大的表面积，具有丰富的微孔，具有很强的吸附能力，由于炭粒的表面积很大，所以能与大气污染物充分接触，大气中的污染物被微孔吸附捕集，从而起到净化大气的作用。对于苯系物、烃类等有机废气，活性炭吸附效率一般可达80%以上，符合《吸附法工业有机废气治理工程技术规范(HJ2026-2013)》要求。吸附过滤装置需安装饱和度监控装置，当监控装置提示饱和度超过规定值时应及时更换材料。工作人员应根据计划定期检查、维护和更换必要的部件和材料，维护人员应做好相关记录，废气治理设施的维护应纳入全厂的设备维护计划中。

表 4-11 活性炭吸附装置技术参数一览表

项目	技术指标
	活性炭吸附装置
风机风量	6000m ³ /h
活性炭箱尺寸（长×宽×高）	1.2m*1.4m*1.3m （以实际为准）
活性炭碳层规格	1.1m*1.2m*0.4m
层数	3层
活性炭类型	蜂窝状活性炭
活性炭平均粒径	1.5~6mm
活性炭密度	0.55g/cm ³
活性炭填充量	871kg
结构形式	抽屉式
比表面积	≥750m ² /g（900~1600 m ² /g）
废气温度	≤30℃
灰分	≤15%
堆积密度	≤0.6g/cm ³
气体流速	0.42m/s（小于1.2m/s）
停留时间	2.85s（大于1s）
碘值	≥800mg/g
水分	≤5%
吸附阻力	<800Pa
更换周期	21天

活性炭吸附装置技术参数合理性分析：

活性炭吸附装置碳层规格为长度×宽度×厚度=1.1m*1.2m*0.4m，装置内放3层，活性炭密度为0.55g/cm³，则活性炭吸附装置有效容积为1.1m*1.2m*0.4m

*3层= 1.584m³。

经计算，本项目活性炭填充量为密度*有效容积 = 1.584m³*0.55g/cm³=871kg。

气体流速计算：

气体流速=风量/碳层截面积=（6000/3600）/（1.1*1.2*3）=0.42m/s

停留时间计算：

活性炭吸附停留时间=碳层厚度/气体流速=0.4*3/0.42= 2.85s

符合《如东县废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》中要求的蜂窝状活性炭气体流速低于 1.2m/s，气体停留时间大于 1s 的要求。

根据《省生态环境厅关于将排 218 号）文中《涉活性炭吸污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》》（苏环办〔2021〕附排污单位的排污许可管理要求》参照以下公式计算活性炭更换周期：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：T—更换周期，天；

m—活性炭用量，kg；

s—动态吸附量，%（一般取 10%）；

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d；

表 4-12 活性炭更换周期计算表

序号	工序	活性炭用量 (kg) ^②	动态吸附量 (%)	活性炭削减 VOCs 浓度 (mg/m ³) ^①	风量 (m ³ /h)	运行时间 (h/d)	更换周期 (天)
1	活性炭吸附装置	871	10	28.125 ^①	6000	24	21

注：①根据表 4-3 项目有组织废气产生及排放情况，注塑机非甲烷总烃产生浓度为 70.31mg/m³，排放浓度 7.03mg/m³，按照光催化氧化+活性炭吸附装置处理效率 90%（其中活性炭吸附效率 80%）计算，则活性炭非甲烷总烃削减浓度为 70.31*（1-50%）-

7.03=28.125mg/m³。

本项目废气处理设施去除效率见表 4-13。

表 4-13 废气处理设施去除效率一览表

序号	污染工序	废气处理装置	废气收集效率	各污染物去除效率
1	注塑废气	光催化氧化+活性炭吸附装置 1 套	集气罩收集 (90%)	非甲烷总烃: 90%

(3) 无组织废气污染防治措施

①为控制无组织废气的排放量，应加强生产过程管理，调查无组织排放的各个环节，并针对各主要排放环节提出相应改进措施，以减少无组织排放量。

②经常对废气收集设施、处理设施的等进行检修，在设备故障的情况下停止生产，待检修完成后再恢复生产。

严格执行以上措施后，本项目所排放的无组织大气污染物可达到相应的质量标准要求，不会对周围环境产生大的影响。

综上，本项目废气污染防治措施是合理的。

1.5 废气监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122-2020)，项目废气监测计划详见下表。

表 4-14 项目废气监测计划表

序号	类别	排气筒编号	监测因子	执行标准	监测频次
1	有组织废气	DA003排气筒	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	一次/年
2	无组织废气	厂界监控点	颗粒物	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	一次/年
			非甲烷总烃		

2、废水

2.1 废水产排污情况

项目产生的废水主要为生活污水、食堂废水。

(1) 生活用水

项目有职工 90 人，提供工作餐，不提供住宿，员工生活用水按 100L/人·天

计算，可得员工生活用水 2700m³/a(年工作日为 300 天)。生活污水产污系数以 0.8 计，则生活污水产生量为 2160m³/a。生活污水中主要污染因子为 COD、SS、氨氮、总氮、总磷等，COD 浓度约 500mg/L，SS 浓度约 350mg/L，氨氮浓度约 35mg/L，总氮浓度约 40mg/L，总磷浓度约 8mg/L。

(2) 食堂废水

项目有职工 90 人，提供工作餐，不提供住宿，员工生活用水按 50L/人·天计算，可得员工生活用水 1350m³/a(年工作日为 300 天)。生活污水产污系数以 0.8 计，则生活污水产生量为 1080m³/a。生活污水中主要污染因子为 COD、SS、氨氮、总氮、总磷等，COD 浓度约 500mg/L，SS 浓度约 350mg/L，氨氮浓度约 35mg/L，总氮浓度约 40mg/L，总磷浓度约 8mg/L，动植物油浓度约为 120mg/L。

项目废水产生排放情况见下表。

表 4-15 扩建项目废水产生及排放情况

污染源	废水量 (m ³ /a)	污染物 名称	污染物产生量		治理 措施	污染物排放量		排放 方式 及去 向
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
生活污水	2160	COD	500	1.0800	化粪池	400	0.8640	大豫 镇加 工区 污水 处理 厂
		SS	350	0.7560		300	0.6480	
		NH ₃ -N	35	0.0756		35	0.0756	
		TN	40	0.0864		40	0.0864	
		TP	8	0.0173		8	0.0173	
食堂 废水	1080	COD	500	0.5400	隔油 池	400	0.4320	
		SS	350	0.3780		300	0.3240	
		NH ₃ -N	35	0.0378		35	0.0378	
		TN	40	0.0432		40	0.0432	
		TP	8	0.0086		8	0.0086	
		动植物油	120	0.1296		80	0.0864	
混合 废水	3240	COD	500	1.6200	化粪池、 隔油 池	400	1.2960	
		SS	350	1.1340		300	0.9720	
		NH ₃ -N	35	0.1134		35	0.1134	
		TN	40	0.1296		40	0.1296	
		TP	8	0.0259		8	0.0259	
		动植物油	40	0.1296		27	0.0864	

运营期环境影响和保护措施

本项目废水类别、污染物及污染治理设施情况见下表。

表 4-16 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设施是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
2	生活污水、食堂废水	COD SS NH3-N TN TP 动植物油	大豫镇加工区污水处理厂	连续排放流量稳定	TW001	化粪池、隔油池	沉淀、隔油	DW001	是	<ul style="list-style-type: none"> ■企业总排 口雨水排放 口清静下水排放 口温排水排放 口车间或车间处理设施排放口

本项目废水间接排放口基本情况见下表。

表 4-17 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量万 t/a	排放去向	排放规律	间歇排放时段	容纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准限值 mg/L
1	污水排口 DW001	121° 23' 28.308"	32° 15' 36.538"	0.324	大豫镇加工区污水处理	连续排放流量不稳定	/	大豫镇加工区污水处理	COD	50
									SS	10
									NH ₃ -N	5
									TN	15
									TP	0.5
动植物油	1.0									

					厂			厂		
--	--	--	--	--	---	--	--	---	--	--

2.2 废水污染防治措施评述

本项目废水主要为生活污水、食堂废水，生活污水、食堂废水分别经化粪池、隔油池处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理，处理达标后尾水排入纳潮河。

2.2.1 化粪池处理工艺流程说明

化粪池处理工艺流程说明：本项目化粪池处理能力为 15t/d，容积为 15m³，钢砼结构，地下封闭式。污水进入化粪池经过 12~24h 的沉淀，沉淀下来的污泥经过 3 个月以上的厌氧消化，使污泥中的有机物分解成稳定的无机物，易腐败的生污泥转化为稳定的熟污泥，改变了污泥的结构，降低了污泥的含水率。

本项目废水水质较简单、污水处理工艺成熟，运行稳定可靠、处理效率高、效果好，生活污水、食堂废水经化粪池、隔油池处理后，出水水质可达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准要求，能够满足接管要求。

2.2.2 依托污水处理厂可行性分析

（1）污水收集管网配套情况分析

大豫镇加工区污水处理厂位于如东县大豫镇再生资源加工区经九路东侧，接纳废水主要为园区内生活污水以及工业废水，本项目处于污水处理厂服务范围，生活污水接管排入大豫镇加工区污水处理厂处理。

从水环境保护的角度出发，本项目废水排入污水处理厂处理可行，项目废水的排放不会对污水处理厂污水处理工艺产生冲击，对地表水环境无直接影响。

建设单位必须强化管理，保证废水处理设施的正常运转，不得出现事故排放的现象。一旦发现处理设施非正常及事故苗头，应将事故废水排入设置的事故池中，确保事故废水不直接排入外环境，以保证本项目投产后全厂废水稳定达标排放。

（2）水量可行性分析

大豫镇加工区污水处理厂设计处理能力为 3000m³/天。根据工程分析，本项目投入运行后废水排放量约为 10.8m³/d，污水处理厂的处理能力能够满足本

项目污水排放量需求，因此污水处理厂有能力接纳本项目污水。

(3) 污水处理工艺及接管标准上的可行性分析

建设项目污水排放量较小，且水质简单，主要污染物为 COD、SS、氨氮、总氮、总磷、动植物油。食堂废水经隔油池处理后，与生活污水一并进入化粪池处理，尾水通过污水管网接至污水处理厂，符合污水处理厂处理接管要求。污水处理厂出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 表 1 中一级 A 标准，最终排入纳潮河。

大豫镇加工区污水处理厂污水处理工艺流程图见下图。



图 4-5 大豫镇加工区污水处理厂污水处理工艺流程图

工艺流程简述:

工艺流程简述:

①目标废水经管道自流进入格栅井/集水井。经格栅拦截污水中较大的漂浮物和悬浮物，防止此类废物对提升泵等设备造成破坏。

②集水井出水经泵提升至沉砂池。沉砂池用于去除污水中泥砂等粗大颗粒、

有机及无机性可沉悬浮物和胶体混凝物。沉砂池采用重力排砂，沉砂经管道至集砂池。

③沉砂池出水自流进入调节池。调节池中设有潜水搅拌机，起到均质均量的作用。调节池出水经泵提升进入气浮池。

④气浮池前段加药区，调节废水 PH，依次加入 PAC、PAM，待废水与药剂反应完全后，进入气浮池反应区。气浮池中的悬浮物在溶气水的作用下，形成浮渣，由刮渣机刮除，出水自流进入水解酸化池。

⑤水解酸化池中废水在缺氧条件下，其中兼性缺氧微生物大量生长繁殖，将有机污染物进行水解、酸化，将大分子有机物分解成小分子有机物，从而降低废水中的 COD、BOD；兼氧微生物将废水中好氧微生物难以降解的物质分解为易降解物质，改善废水的可生化性能。池中设有潜水搅拌机及弹性填料。

⑥水解酸化池出水进入接触氧化池。池中有机污染物分解为小分子有机物、无机物，可将废水中有机污染物进行较为彻底的降解。接触氧化池中设有生物组合填料及硝化液回流系统。回流至水解酸化池的污水中含有的反硝化菌可在缺氧环境下，利用污水中的有机物，将内回流硝化液中的 NO_3^- 转化为 N_2 释放，从而完成反硝化过程，实现脱氮的目的。接触氧化池内设置微孔曝气系统，以向池内充氧曝气，为好氧生化反应创造良好的环境条件，保证 BOD_5 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 的去除。接触氧化池具有较强的耐负荷冲击性能，运行稳定，污泥产量少，出水水质好，是降解废水中溶解性有机物、降低 COD 的有效途径。

⑦接触氧化池出水自流进入沉淀池。沉淀池池主要功能是对接触氧化池出水进行泥水分离。池中污泥部分回流至水解酸化池和接触氧化池。在水解酸化池和接触氧化池中增加污泥浓度，以提高生化处理效果。在磷超标时，可在反应区投加除磷剂，用以去除污水中的磷。沉淀池出水自流进入过滤水池。

⑧过滤水池中是利用石英砂滤料进一步去除出水中悬浮物，过滤水池的反冲洗水回流至调节池与其他综合废水一起处置。

⑨砂滤罐是利用罐内的石英砂，在提升泵的动力下进行带压过滤，从而进一步去除污水中的悬浮污染物。砂滤罐的反冲洗水回流至调节池与其他综合废

水一起处置，出水自流进紫外消毒池。

⑩综合考虑用于污水消毒的适用性、工程应用的成熟性、安全性、可靠性，操作运转的简单易行以及处理费用等因素，污水处理厂采用紫外消毒方式对污水进行消毒。

⑪紫外消毒池出水 30%回流至回用水池，70%经巴歇尔槽计量外排。

本项目产生的生活污水污水处理厂可以完全接纳，不会对其正常运行造成影响。项目废水经污水处理厂集中处理后，尾水达标排放入纳潮河，对周围水环境影响较小。

2.3 地表水环境影响评价结论

本项目无生产废水产生，生活污水、食堂废水分别经化粪池、隔油池处理后接管至大豫镇加工区污水处理厂处理，处理达标后尾水排入纳潮河。项目废水经预处理后满足污水处理厂接管标准的要求，从水质水量、接管标准等方面综合考虑，项目废水接管至大豫镇加工区污水处理厂处理是可行的。因此，项目对地表水环境的影响较小。

2.4 废水监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ942—2018)，单独排入城镇集中污水处理设施的生活污水仅说明排放去向，无需进行例行监测。

3、噪声

3.1 噪声源强情况

项目主要噪声源为各种机械设备运行时产生的噪声，采取减振、隔声等措施处理。本项目高噪声设备为 CNC 加工中心、搅拌机、粉碎机等。

全厂各噪声处理前声压级及治理后的噪声排放情况见下表。

表 4-18 项目噪声源强情况（室内）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强		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)	噪声源时间特性	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
				单台声功率级/dB(A)	点声源叠加声功率级/dB(A)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离/m
1	CNC加工区	CNC加工中心	20台	90	103.01	减振、隔声等	165	18	0.3	13	80.73	连续	25	55.73	2
2	注塑区	搅拌机	3台	80	84.77		197	26	0.3	8	66.71	连续	25	41.71	
3		粉碎机	2台	85	88.01		197	10	0.5	6	67.44	连续	25	42.44	
4		100t注塑机	2台	80	83.01		213	26	0.5	5	69.03	连续	25	44.03	
5		160t注塑机	2台	80	83.01		215	16	0.5	10	63.01	连续	25	38.01	
6		200t注塑机	3台	80	84.77		217	15	0.5	12	63.18	连续	25	38.18	
7		300t注塑机	2台	80	83.01		221	17	0.5	12	58.4	连续	25	33.4	
8		350t注塑机	1台	80	80		224	16	0.5	12	58.41	连续	25	33.41	

9		450t 注塑机	1 台	80	80		232	18	0.5	5	66.02	连续	25	41.02
10	组装区	自动化组装线	6 台	75	82.78		177	17	4.3	13	60.5	连续	25	35.5
11		检测设备中心	3 台	75	79.77		194	17	4.3	13	57.49	连续	25	32.49
12	厂区内	自动送货小火车及轨道	4 台	80	86.02		177	17	4.3	13	63.74	连续	25	38.74
13	注塑区	空压机	3 台	75	79.77		214	8	0.5	3	70.22	连续	25	45.22

注：室内声源设备的空间相对位置以厂区的西南角为原点。

续表 4-19 工业企业噪声源强调查清单（室外）

序号	声源名称	数量	型号	空间相对位置 m			声源源强 声功率级 /dB(A)	声源控制措施	采取控制措施后声功率级/dB(A)	噪声源时间特性
				X	Y	Z				
1	风机	1 台	/	15	45	0.2	90	减振、隔声，加装隔声罩等	60	连续

注：室内声源设备的空间相对位置以厂区西南角为原点。

3.2 声环境影响分析

根据《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）选取预测模式，预测计算中主要考虑建筑物的隔声、距离衰减及设置减振垫等因素，计算公式如下：

（1）室外点声源在预测点的倍频带声压级

a、某个点源在预测点的倍频带声压级

$$L_{P(r)} = L_w + D_c - A$$

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

式中： $L_{p(r)}$ —点声源在预测点产生的倍频带声压级，dB；

L_w —倍频带声功率级，dB；

D_c —指向性校正，dB；

A —倍频带衰减，dB；

A_{div} —几何发散引起的倍频带衰减，dB；

A_{atm} —大气吸收引起的倍频带衰减，dB；

A_{gr} —地面效应引起的倍频带衰减，dB；

A_{bar} —声屏障引起的倍频带衰减，dB；

A_{msci} —其他多方面效应引起的倍频带衰减，dB

b、如果已知靠近声源处某点的倍频带声压级 $L_p(r_0)$ 时，相同方向预测点位置的倍频带声压级 $L_p(r)$ ：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - A$$

预测点的 A 声级 $L_A(r)$ 可利用 8 个倍频带的声压级按下式计算：

$$L_A(r) = 10lg \left[\sum_{i=1}^8 10^{0.1L_{pi}(r) - \Delta L_i} \right]$$

式中： $L_{pi}(r)$ —预测点（r）处，第 i 倍频带声压级，dB；

ΔL_i —i 倍频带 A 计权网络修正值，dB。

c、各声源在预测点产生的声级的合成

第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Ai} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ；第 j 个等效室外声源在预测点产生的

A 声级为 L_{Aj} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_j ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 L_{eqg} 为：

$$L_{eqg} = 10\lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1L_{Aj}} \right) \right]$$

式中： t_j —在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

t_i —在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

T—用于计算等效声级的时间，s；

N—室外声源个数；

M—等效室外声源个数。

(2)室内点声源的预测

声源位于室内，室内声源可采用等效室外声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按以下公式计算：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中：TL—隔窗（或窗户）倍频带的隔声量，dB。

(3)多源叠加等效声级贡献值(L_{eqg})

a、各受声点上受到多个声源的影响叠回，计算公式如下：

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

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

L_{Ai} —i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

T—预测计算的时间段，s；

t_i —i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

b、预测点的预测等效声级 L_q

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

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

L_{eqb} —预测点的背景值，dB(A)。

项目设备均置于室内，设计墙体的隔声量不低于 25dB(A)。室外风机减振、加装隔声罩等措施，隔声量不低于 30dB(A)。具体预测方法为以各噪声设备为噪声点源，根据距厂界的距离及衰减状况，计算各点源对厂界的贡献值，然后与背景值叠加，预测厂界噪声值。预测结果见下表。

表 4-20 项目主要噪声源强及厂界预测（单位：dB(A)）

序号	所在车间	设备名称	数量 (台)	建筑物外噪声声级 值 dB (A)	距最近厂界位 置 m	到达各厂界预测值			
						东	南	西	北
1	CNC 加工区	CNC 加工中心	20 台	55.73	S18	16.45	30.62	11.38	20.92
2	注塑区	搅拌机	3 台	41.71	S26	5.86	13.41	0	7.38
3		粉碎机	2 台	42.44	S10	6.45	22.44	0	6.04
4		100t 注塑机	2 台	44.03	S26	10.58	15.73	0	10.41
5		160t 注塑机	2 台	38.01	S16	5.54	13.92	0	3.2
6		200t 注塑机	3 台	38.18	S15	5.92	14.65	0	3.37
7		300t 注塑机	2 台	33.4	S17	2.52	8.79	0	0
8		350t 注塑机	1 台	33.41	S16	2.52	9.32	0	0
9		450t 注塑机	1 台	41.02	S18	13.06	15.91	0	6.21

10	组装区	自动化组装线	6 台	35.5	S17	0	10.89	0	0.23
11		检测设备中心	3 台	32.49	S17	0	7.88	0	0
12	厂区内	自动送货小火车及轨道	4 台	38.74	S17	0.67	14.13	0	3.47
13	注塑区	空压机	3 台	45.22	S8	12.15	27.15	0	8.82
14	室外	风机	1 台	60	E20	33.97	32.39	12.46	25.51
叠加贡献值						34.16	35.79	14.96	27.14

表 4-21 厂界噪声影响预测结果（单位：dB(A)）

预测点位	预测值
项目东侧	34.16
项目南侧	35.79
项目西侧	14.96
项目北侧	27.14

根据预测结果，与评价标准进行对比分析表明，项目建成后，全厂设备产生的噪声经治理后厂界各噪声预测点的昼间、夜间值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，不会对周围区域的声环境质量产生不良影响，不会改变周围环境噪声现状。

3.3 噪声防治措施

本项目主要的噪声来源为 CNC 加工中心、搅拌机、粉碎机等，为了确保运营期噪声对环境产生的影响降到最低，企业拟采取以下措施：

(1)购置设备时，尽量选用低噪声、高质量的设备，从声源上降低设备噪声强度。

(2)在厂区功能车间内、设备布局方面，采用闹静分开、合理布局的设计原则，减少其对厂界的声能辐射量。

(3)对噪声较大的设备采用隔声、消声等治理措施。

(4)绿化是保护环境的一项综合措施，一定宽度的乔灌木绿化带，对吸音、隔声也有一定的效果，厂方规划在厂区周围栽种高大、常绿树木，以起到降噪作用。

(5)厂房减少开窗率，窗户应使用双层玻璃，削减噪声；充分发挥几何距离衰减作用的效果，车间布置上使声源远离厂界，噪声较大的设备，达到衰减效果。

(6)对风机加装隔声罩，罩内做吸声，罩体做减振，门窗关闭结合面采用密封嵌条密封，减少风机噪声影响。

以上噪声污染控制措施基本合理可行。

噪声控制措施评述建议：

(1)建设单位应对本项目的声源加强管理，对每个声源逐一检查，尽可能选用低噪声设备。

(2)对噪声源进行合理的布局，高噪声设备应尽量远离厂界，同时采取有效的隔声降噪措施。

预计采取上述措施后，噪声经过几何距离衰减后，到达厂界的噪声可以降至 60dB(A)以下，厂界的噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类的要求，对附近声环境影响较小。

3.4 噪声监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ942-2018)，项目噪声监测计划详见下表。

表 4-22 噪声监测计划表

项目类别	监测点位	点位数量	监测因子	监测频次	执行标准
噪声	厂界 (Z1-Z4)	厂界4个点	等效(A)声级	1次/季	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准

4、固废

4.1污染源分析

(1) 固体废物产生情况

项目产生的固体废物主要有是 S1 金属边角料、S2 塑料边角料、S3 次品、废包装袋、废灯管、废活性炭和生活垃圾。

S1 金属边角料：本项目铝合金铸件在 CNC 加工过程中产生边角料，金属边角料回用于现有项目熔化工序。根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质的可不作为固体废物管理”，因此金属边角料可不作为固废管理。

S2 塑料边角料：本项目在注塑过程中产生边角料，根据建设单位提供的资料，塑料边角料产生量约占原料 1%，则塑料边角料产生量为 12.5t/a。

次品：本项目检验过程中产生少量次品，根据建设单位提供的资料，次品产生量约为 2t/a，次品拆解后塑料部分（约 0.5t/a）与塑料边角料粉碎后回用于注塑工序，其余不能回收部分（1.5t/a）收集后出售。

根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质的可不作为固体废物管理”，因此塑料边角料、次品（拆解后的塑料部分）可不作为固废管理。

S3 废包装袋：本项目塑料粒子均为袋装，拆包后产生废包装袋，本项目共计塑料粒子使用量 1250t/a，每袋 25kg，按照每个废包装袋 150g 计算，则废包装袋产生量为 7.5t/a。

废灯管：项目光催化氧化装置需定期更换灯管进行维护，根据建设单位提供的资料，废灯管产生量约为 0.1t/a。

废活性炭：项目注塑废气使用光催化氧化+活性炭吸附装置处理，根据活性炭更换周期计算，活性炭吸附装置填充量均为 871kg，更换周期为 21 天，建设单位年工作 300 天，一年更换 15 次，活性炭削减量分别为 1.2162t/a，则废气处理活性炭使用量为 13.065t/a，合计废活性炭产生量为 14.2812t/a。

生活垃圾：项目新增职工 90 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 估算，产生生活垃圾 13.5t/a。

固体废物及副产品污染源强分析情况见下表。

表 4-23 项目副产品产生情况汇总表

编号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (吨/年)
1	次品*	检验	固态	铝合金、塑料	1.5
2	废包装袋	原料包装	固态	塑料等	7.5
3	废灯管	废气处理	固态	灯管	0.1
4	废活性炭	废气处理	固态	活性炭、有机废气	14.2812
5	生活垃圾	办公	固态	塑料、纸等	13.5

注：*次品拆解后的塑料部分粉碎后回用于注塑工序，不作为固废管理，其余部分

1.5t/a作为固废收集后出售。

(2) 固废属性判定

根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)的规定,判断每种副产物是否属于固体废物,具体判定结果见下表。

表 4-24 项目副产物属性判定表

编号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	是否固废	判定依据
1	次品(除塑料部分)	检验	固态	铝合金	是	《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330-2017)
2	废包装袋	原料包装	固态	塑料等	是	
3	废灯管	废气处理	固态	灯管	是	《危险废物名录》
4	废活性炭	废气处理	固态	活性炭、有机废气	是	
5	生活垃圾	办公	固态	塑料、纸等	是	《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330-2017)

(3) 危险废物属性判定

根据《国家危险废物名录》以及《危险废物鉴别标准》,判定本项目的固体废物是否属于危险废物,具体判定结果见下表。

表 4-25 危险废物属性判定表

序号	固废名称	产生工序	是否属于危险废物	废物类别
1	次品(除塑料部分)	检验	否	54
2	废包装袋	原料包装	否	07
3	废灯管	废气处理	是	HW49
4	废活性炭	废气处理	是	HW49
5	生活垃圾	办公	否	99

(4) 固体废物产生情况汇总

项目产生的固体废物及危险废物情况汇总见下表。

表 4-26 项目固体废物分析结果汇总表

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 (吨/年)	处置方式
1	次品 (除塑料部分)	一般工业 废物	检验	固态	铝合金	《固体废物鉴别标准通则》 (GB 34330-2017)	/	54	387-001-54	1.5	收集后出售
2	废包装袋		原料包装	固态	塑料等		/	07	387-001-07	7.5	
3	废灯管	危险废物	废气处理	固态	灯管	《危险废物名录》(2021年)	T	HW49	900-041-49	0.1	委托有资质的危废单位处置
4	废活性炭		废气处理	固态	活性炭、有机废气		T/In	HW49	900-039-49	14.2812	
5	生活垃圾	一般废物	办公	固态	塑料、纸等	《固体废物鉴别标准通则》 (GB 34330-2017)	/	99	900-999-99	13.5	环卫清运

(5) 根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》(公告2017年 第43号)要求, 本项目危废产生及处置情况汇总见表4-27。

表4-27 本项目危险废物产生及处置情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	有害成分	危险特性	废物类别及代码	估算产生量 t/a	产废周期	治理措施
1.	废灯管	废气处理	固态	灯管	灯管	T	HW49 900-041-49	0.1	/	委托有资质危废单位处置
2.	废活性炭	废气处理	固态	活性炭、有机废气	有机废气	T/In	HW49 900-039-49	14.2812	21天	

(6) 项目危险废物贮存场所基本情况详见下表。

表 4-28 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况一览表

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	废灯管	HW49	900-041-49	厂区西侧	20m ²	密闭袋装，仓库贮存	20t	1 年
2		废活性炭	HW49	900-039-49					

运营期环境影响和保护措施	<p>4.2 固废环境影响分析</p> <p>(1) 固废处置情况</p> <p>项目产生的一般工业固废均能得到及时有效的处理，其中危险废物废灯管、废活性炭委托有资质单位处置。</p> <p>(2) 固废的分类收集、贮存</p> <p>本项目产生的危险废物与一般工业固体废物、生活垃圾均应分类收集和贮存。废灯管、废活性炭属于危险废物，临时贮存在危废仓库内；其余堆放在一般工业固体废物暂存场所进行暂存；生活垃圾暂存在生活垃圾堆放点暂存。</p> <p>危险废物与一般工业固体废物、生活垃圾分类收集和贮存，可以有效地防止危险废物、一般废物的交叉污染，从而减少固体废物对周围环境造成的污染。</p> <p>(3) 废物收集、运输过程对环境的影响</p> <p>本项目危险废物、一般固体废物和生活垃圾收集、运输过程将对环境造成一定的噪声影响。</p> <p>①噪声影响</p> <p>废物在运输过程中，运输车辆将对环境造成一定的噪声影响，一方面本项目危险废物和一般工业固体废物是不定期的进行运输，不会对环境造成持续频发的噪声污染；另一方面本项目生活垃圾运输过程中垃圾运输车辆产生的噪声较小，对环境造成的影响也很小。</p> <p>②气味影响</p> <p>危险废物和生活垃圾在运输的过程中，可能对环境造成一定的气味影响，因此，危险废物和生活垃圾在运输过程中需采用密封式运输车辆，在采取上述措施后，运输过程中基本可以控制车辆的气味泄漏问题。</p> <p>(4) 固废堆放、贮存场所的环境影响</p> <p>本项目危废仓库位于厂区西侧。危废仓库设计储存周期为一年左右，面积约 40m²。危废仓库能满足本项目危废的贮存需求。</p> <p>根据《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）文的要求，危废仓库应①设置危险废物识别标识②配备通讯设</p>
--------------	--

备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放③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④根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存⑤设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。

一般工业固废应按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）进行设计和建设。

采取以上措施后固废堆放对周边环境造成的影响较小。

（5）处置途径的环境影响分析

本项目产生的危险废物拟委托有资质单位处置，经无害化处置后对周边环境造成的影响较小。

综上所述，本项目所产生的固体废物通过以上方法处理处置后，将不会对周围的环境产生影响，但必须指出的是，固体废物处置前在厂内的堆放、贮存场所应按照国家固体废物贮存有关要求设置，避免其对周围环境产生二次污染。通过以上措施，建设项目产生的固体废物均得到了妥善处置和利用，对外环境的影响可减至最小程度。

4.3 固体废物污染防治措施评述

本项目生产过程中产生的固废有一般固废及危险废物。固废处置本着“资源化、减量化和无害化”的原则，对项目产生的固废分类处置，分别采取综合利用、安全处置和环卫清运等方式进行处置。

（1）一般固体废物

①一般固体废物产生情况

生产过程中产生的金属边角料、次品（除拆解塑料）、废包装回收出售、塑料边角料与次品拆解的塑料粉碎后回用于注塑工序；在一定程度上体现了循环经济理念，减少污染物排放的同时，又创造了一定的经济效益。

②一般固体废物贮存要求

本项目一般固体废物在厂内的堆放、贮存场所应按照国家固体废物贮存有关要求设置，在厂区内设置专门的区域作为固废堆放场地，树立显著的标志，

由专门的人员进行管理，避免其对周围环境产生二次污染。当天然基础层饱和渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-5} \text{ cm/s}$ ，且厚度不小于 0.75 m 时，可以采用天然基础层作为防渗衬层。当天然基础层不能满足上述防渗要求时，可采用改性压实粘土类衬层或具有同等以上隔水效力的其他材料防渗衬层，其防渗性能应至少相当于渗透系数为 $1.0 \times 10^{-5} \text{ cm/s}$ 且厚度为 0.75 m 的天然基础层。

人工合成材料衬层、渗滤液收集和导排系统的施工不对粘土衬层造成破坏。因此，本项目一般工业固废的收集、贮存对环境的影响较小。

(2) 危险废物

① 危险废物产生

本项目产生的危险废物为废灯管、废活性炭，均委托有资质单位处置。

② 危险废物收集

危险废物在收集时应清楚危险废物的类别及主要成分，以方便委托处理单位处理，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移和运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。最后按照江苏省环保厅（苏环控[1997]134号文）《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。

③ 危险废物临时堆放污控措施

固体废物处置前在厂内的堆放、贮存场所应按照国家固体废物贮存有关要求设置，符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）规定的贮存控制标准，避免产生二次污染。具体措施如下：

a、贮存场所必须符合《危险废弃物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的规定，必须有符合要求的转移标志；

b、分别设置一间一般废物暂存场，一间危废仓库，仓库内各类危废应分别存放；

c、固废暂存场所应有隔离设施、防风、防雨、防晒设施；

d、贮存场所要有排水和防渗设施，渗滤水收集与危废一并委托处置；

e、贮存场所符合消防要求，废物的贮存容器必须有明显标志，具有耐腐蚀、耐压、密封和不与所贮存的废物发生反应等特征；

f、废物暂存场所采取防渗挡雨淋措施，上面建有挡雨棚，地面铺设防渗层，并对危险废物进行袋装化分类堆放；

g、包装容器、包装方法、衬垫物应符合要求，经常检查包装、储存容器（罐、桶）是否完好，无破损，搬运危废桶、袋时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏；

h、根据危废的种类，危废收集后要及时综合利用或安全处置，尽量减少在厂内的暂存时间，以减少暂存风险。

采取以上措施后，本项目固废临时堆场符合环保要求，不会对周围环境造成明显影响。

④危险废物运输污染防治措施

危险废物运输中应做到以下几点：

a、危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。

b、承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。

c、载有危险废物的车辆在公路上行驶时，需持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点。

d、组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄露情况下的应急措施。

⑤危险废物委托处置的环境影响分析

本项目产生的危险废物 HW49 废灯管、废活性炭委托有资质的单位处置，能够得到合理安全处置，对周围环境影响不大。

5、地下水、土壤

5.1 地下水、土壤污染源、污染物类型和污染途径

本项目不涉及地下水开采，且无生产废水产生，生产车间二、危废仓库等地面均采取地面硬化及防腐防渗处理；项目废气污染物主要为挥发性有机物，

且为非持久性挥发性有机物；所有液体物料及危险废物均桶装箱装密封保存，一般不会对土壤、地下水造成影响。

5.2 地下水、土壤分区防控措施

(1) 地下水、土壤防控措施

① 源头控制

项目内所有输水、排水管道等必须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗的通道。另外，应加强废水的管理，强调节约用水，防止污水“跑、冒、滴、漏”，确保污水处理系统的正常运行。污水的转移运输管线敷设尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能地上敷设，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地管道泄漏而可能造成地下水污染。并且接口处要定期检查以免漏水。用于废水处理的污水处理站定期进行检查，防止在生活污水处理的过程中有太多的污水泄漏。

禁止在建设厂区内任意设置排污水口，对污水管道进行全封闭，防止流入环境中。为了防止突发事故，污染物外泄，造成对环境的污染，应设置专门的事故水池及安全事故报警系统，一旦有事故发生，将污水直接排入事故水池等待处理。

② 过程防控

厂区内采用集中和分散相结合的方式选择吸附能力强、易活、易长、价廉的树木和花草。

③ 末端控制、分区防控

主要包括厂内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，并把滞留在地面的污染物收集起来集中处理，从而避免对地下水的污染。结合项目各生产设备、贮存等因素，根据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全厂进行分区防控。

表 4-29 地下水污染防渗分区

序号	名称	防渗分区	防渗技术要求
1	危废仓库	重点防渗区	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10 ⁻⁷ cm/s
2	生产车间二	一般防渗区	等效粘土防渗层 Mb≥1.5m, K≤10 ⁻⁷ cm/s
3	一般固废仓库		
4	其余辅助区域	简单防渗区	一般地面硬化

此外，建设单位在项目运行期还应充分重视其自身环保行为，将从源头控制、过程防控和跟踪监测方面进一步加强对土壤环境的保护措施。

7、生态

无。

8、环境风险

(1) 风险物质

①项目风险源调查

根据本项目的原辅材料使用情况及其理化性质，确定危险物质为 ABS 塑料粒子、PP 塑料粒子、PC 塑料粒子、TPR 塑料粒子、PBT 塑料粒子、废灯管、废活性炭泄漏、火灾、爆炸，其数量和分布情况见下表。

表 4-30 风险物质数量及分布情况表

序号	物质名称	形态	规格	生产场所最大储存量 (t)	储存场所最大储存量 (t)	储存场所	储存方式
1	ABS 塑料粒子	固态	/	/	30	仓库	袋装
2	PP 塑料粒子	固态	/	/	25		袋装
3	PC 塑料粒子	固态	/	/	30		袋装
4	TPR 塑料粒子	固态	/	/	5		袋装
5	PBT 塑料粒子	固态	/	/	10		袋装
6	废灯管	固态	/	/	0.1	危废仓库	堆放
7	废活性炭	固态	/	/	14.2812		堆放

(2) 环境风险潜势初判

①危险物质数量与临界量比值 Q:

根据本项目涉及的危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值，计算全厂的 Q 值，计算结果见下表。

表 4-31 危险物质数量与临界量比值 Q 计算表

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存在总量 qn (t)	临界量 Qn (t)	该种危险物质 Q 值
1	ABS 塑料粒子	9003-56-9	30	/	/
2	PP 塑料粒子	9003-07-0	25	/	/
3	PC 塑料粒子	25037-45-0	30	/	/
4	TPR 塑料粒子	/	5	/	/
5	PBT 塑料粒子	26062-94-2	10	/	/
6	废灯管	/	0.1	100	0.001
7	废活性炭	/	14.2812	100	0.142812
项目 Q 值Σ					0.143812

注：废灯管、废活性炭临界量参考《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附表 B.2 中“危害水环境物质（急性毒性类比 1）推荐临界量”。

经计算，本项目设计的危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q 值为 0.143812， $Q < 1$ ，本项目环境风险潜势为 I 级。

(2) 风险物质环境影响途径及危害

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/T169-2018)中给出的《物质危险性标准》、《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)和《危险化学品名录（2015 版）》对本项目运营过程中涉及的物质进行风险识别，本项目环境风险识别见下表。

表 4-32 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标	备注
1	仓库、注塑区	ABS 塑料粒子	加热分解易燃气体、燃烧产物 CO、CO ₂ 、有机废气	火灾	大气	周边敏感点	/
2		PP 塑料粒子	加热分解易燃气体、燃烧产物 CO、CO ₂ 、有机废气	火灾	大气	周边敏感点	/

3		PC 塑料粒子	加热分解易燃气体、燃烧产物 CO、CO ₂ 、有机废气	火灾	大气	周边敏感点	/
4		TPR 塑料粒子	加热分解易燃气体、燃烧产物 CO、CO ₂ 、有机废气	火灾	大气	周边敏感点	/
5		PBT 塑料粒子	加热分解易燃气体、燃烧产物 CO、CO ₂ 、有机废气	火灾	大气	周边敏感点	/
6	危废仓库	废灯管	灯管	泄漏	地表水、地下水、土壤	周边敏感点	/
7		废活性炭	有机废气、活性炭	泄漏	地表水、地下水、土壤	周边敏感点	/
8	废气处理装置	废气	非甲烷总烃	事故性排放	大气	周边敏感点	/

(3) 风险防范措施

(3.1) 大气风险防范措施

本项目的大气风险主要为废气处理设施故障，废气事故性排放以及仓库、危废仓库可燃物质泄漏遇明火发生火灾事故。本项目主要采取以下风险防范措施：

- ①定期对废气处理设施检修，定期维护；
- ②严格管理，按章操作，尽量避免事故的发生；
- ③定期对仓库、危废仓库进行巡视，排除安全隐患。

(3.2) 事故废水风险防范措施

本项目事故废水主要考虑为事故状态下的物料冲洗水和消防废水，主要从以下几方面措施进行事故废水的预防：

- ①严禁吸烟和携带火种进入原料暂存区。
- ②严格控制设备及其安装质量。
- ③仓库和生产车间内配备合适、足量消防器材，并保持安全消防设施齐

全、完好，按规范配备砂子、灭火毯等消防用品。

④加强员工培训、教育、考核，并持证上岗；加强巡回检查，及时处置事故隐患。

(3.3) 其他风险防范措施：

贮运工程风险防范措施

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

②划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求。

③在液体原料贮存仓库设环形沟，并进行地面防渗；发生大量泄漏：引流入环形沟收容；用泡沫覆盖，抑制蒸发；小量泄漏时应用活性炭或其它惰性材料吸收。

④合理规划运输路线及时间，加强危险化学品运输车辆的管理，严格遵守危险品运输管理规定，避免运输过程事故的发生。

固废暂存及转移过程环境风险措施

①按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单等要求做好地面硬化、防渗处理；对脱脂剂等等采用桶装贮存；堆放场所四周设置导流渠，防止雨水径流进入堆放场内。

②建设单位应做好危废转移申报、转移联单等相关手续，需满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求；

③加强对固体废弃物管理，做好跟踪管理，建立管理台帐；在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；

④经批准后，应当向移出地环境保护行政主管部门申请。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接受地环境保护行政主管部门。

⑤对于危废仓库，建设单位设置监控系统，主要在仓库出入口、仓库内、厂门口等关键位置安装视频监控设施，进行实时监控，并与中控室联网。厂区门口设置危废信息公开栏，危废仓库外墙及各类危废贮存处墙面设置贮存设施警示标志牌。贮存过程拟在在危废暂存场所设置地沟等，发生少量泄漏立即将容器内剩余溶液转移，并收集托盘、地沟内泄漏液体，防止泄漏物料挥发到大气中。

经过上述分析，本项目的环境风险可控，可能影响的范围、程度均较小。在落实本报告提出的风险防范措施后，本项目的风险水平是可以接受的。建设单位暂未编制应急预案，建议建设单位制定应急预案，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。

9、电磁辐射

不涉及。

10、环境管理与监测体系

(1) 环境监督管理

根据国家相关环境政策法规要求，公司必须加强日常环境管理，依法接受环保行政主管部门的监督管理，认真履行社会责任。针对该公司生产管理实际，建立完整的“环境管理制度”，并结合“设备运行控制程序”严格管理，做到文明生产，把环境影响降至最低。

根据该项目的建设规模和环境管理的任务，建设期项目应设 1 名环保专职或兼职人员，负责工程建设期的环境保护工作；项目建成后应在公司设置环保处，公司副总经理负责环保工作，车间设置 1~2 名专职环保管理人员，负责公司的环境管理以及对外的环保协调工作，污染源监测可委托第三方检测公司承担。

(2) 环境监测计划

①验收监测计划

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公

告 2018 年 9 号), 本项目竣工环保验收监测计划见下表。

表 4-33 验收监测计划表

序号	类别	位置	点位数量	监测因子	监测频次
1	污水	污水排口 DW001	出口, 共1个	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP、动植物油	连续2天, 4次/天
2	有组织废气	DA003排 气筒	废气处理设施进、 出口, 共2个点位	非甲烷总烃	连续2天, 3次/天
3	无组织废气	厂界监控 点	上风向1个点、下 风向3个点, 共4个 点	颗粒物、非甲烷总烃	连续2天, 3次/天
4	噪声	厂界 (Z1- Z4)	厂界4个点	等效(A)声级	连续2天, 昼夜1次

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	注塑废气排气筒 (DA003)	非甲烷总 烃	光催化氧化+活 性炭吸附装置 +15 米 (DA003) 排 气筒	《合成树脂工业 污染物排放标 准》(GB31572- 2015)
	无组织废气	颗粒物、 非甲烷总 烃	加强生产过程 管理、减少无 组织排放	《合成树脂工业 污染物排放标 准》(GB31572- 2015)
地表水环境	生活污水、食 堂废水	pH、 COD、 SS、NH ₃ - N、TN、 TP、动植 物油	化粪池、隔油 池	《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)
声环境	项目主要噪声源为 CNC 加工中心、搅拌机、粉碎机等产生的噪声，通过隔声、减振、加强绿化等综合治理措施，能保证项目建成后各噪声源对周围环境的影响将降到最小，不会造成扰民影响。			
电磁辐射	无			
固体废物	一般固体废物金属边角料、次品（除塑料部分）、废包装回收出售；危险废物废灯管、废活性炭委托有资质单位处置；生活垃圾由环卫定期清运。			

土壤及地下水污染防治措施	生产车间二地面拟硬化处理；危废仓库按照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）规定的防渗要求进行防渗。
生态保护措施	项目建成后产生的废气、废水、固废均得到妥善处置，项目的建设对周边生态环境无明显影响；项目建成后，增加了绿化面积和绿化率，届时对生态环境具有一定的改善作用。
环境风险防范措施	<p>本项目的大气风险主要为废气处理设施故障，废气事故性排放以及仓库、危废仓库可燃物质泄漏遇明火发生火灾事故，火灾、爆炸事故的预防是生产和储运过程中最重要的环节，本项目主要采取以下措施：</p> <p>①定期对废气处理设施检修，定期维护；</p> <p>②严格管理，按章操作，尽量避免事故的发生；</p> <p>③定期对原料暂存区、危废仓库进行巡视，排除安全隐患。</p> <p>本项目的事故废水主要考虑为事故状态下的物料冲洗水和消防废水，本项目主要采取以下措施：</p> <p>①严禁吸烟和携带火种进入仓库。</p> <p>②严格控制设备及其安装质量。</p> <p>③仓库和生产车间内配备合适、足量灭火器材，并应保持安全消防设施齐全、完好，按规范配备砂子、灭火毯等消防用品。</p> <p>④加强员工培训、教育、考核，并持证上岗；加强巡回检查，及时处置事故隐患。</p>
其他环境管理要求	卫生防护距离设置：建议以注塑区为边界设置 50 米卫生防护距离。

六、结论

综合本报告中所作各项评价内容表明，本项目符合国家及地方产业政策，本项目位于如东县循环经济产业园再生资源加工区纬五路3号，符合当地总体规划、环保规划等相关规划要求。只要建设单位认真落实报告中提出的有关环保治理措施和环保建议，认真贯彻执行“达标排放”和“三同时”制度等环保要求，在切实做到污染物达标排放的前提下，并有效采取以上对策建议，从环评角度出发，建设该项目是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

单位：t/a

项目 分类		污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废 物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体 废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	有组织	颗粒物	1.09	/	/	/	/	1.09	0
		非甲烷总烃	0.06	/	/	0.3038	/	0.3638	+0.3038
	无组织	颗粒物	0.95	/	/	0.0033	/	0.9533	+0.0033
		非甲烷总烃	0.07	/	/	0.3375	/	0.4075	+0.3375
废水		废水量 ^⑤ m ³ /a	840	/	/	3240	/	4080	+3240
		COD	0.276	/	/	1.2960	/	1.572	+1.2960
		SS	0.204	/	/	0.9720	/	1.176	+0.9720
		NH ₃ -N	0.024	/	/	0.1134	/	0.1374	+0.1134
		TN	0.0396	/	/	0.1296	/	0.1692	+0.1296
		TP	0.0048	/	/	0.0259	/	0.0307	+0.0259
		动植物油	0.018	/	/	0.0864	/	0.1044	+0.0864
一般工业 固体废物		次品 （除塑料部 分）	0	/	/	1.5	/	1.5	+1.5
		废包装袋	0	/	/	7.5	/	7.5	+7.5

	炉渣	100	/	/	0	/	100	0
	废金属粉尘	20.8	/	/	0	/	20.8	0
	废钢丸	2.5	/	/	0	/	2.5	0
	废金属屑	150	/	/	0	/	150	0
	废次品	50	/	/	0	/	50	0
危险废物	废灯管	0	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	废活性炭	2.92	/	/	14.2812	/	17.2012	+14.2812
	废机油	0.2	/	/	0	/	0.2	0
	废包装桶	0.42	/	/	0	/	0.42	0
	废弃的含油抹布、劳保用品	0.1	/	/	0	/	0.1	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①