

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 南通生产基地扩产项目

建设单位(盖章): 凯众汽车零部件(江苏)有限公司

编制日期: 2024年8月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

项目名称	南通生产基地扩产项目		
项目代码	2406-320693-89-02-180804		
建设项目 联系人	章祥铖	联系方式	13671526605
建设地点	南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号		
地理坐标	(121 度 1 分 49.913 秒, 31 度 50 分 59.247 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” 中“71 汽车零部件及配件制 造 367”的“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	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <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 部门	江苏南通苏锡通科技产业 园区行政审批局（经信）	项目审批文 号	苏锡通行审技备（2024）15 号
总投资 （万元）	27644.71	环保投资 （万元）	100
环保投资 占比（%）	0.36	施工工期	36 个月
是否开工 建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积 （m ² ）	0（本项目依托现有用地 51776m ² ）
专项评价 设置情况	无		
规划情况	规划名称：《市政府关于苏锡通科技产业园区苏通 01 单元、苏通 06 单元、锡通 03 单元部分基本控制单元控制性详细规划》 审批机关：南通市人民政府 审批文件名称及文号：《市政府关于苏锡通科技产业园区苏通 01 单元、苏通 06 单元、锡通 03 单元部分基本控制单元控制性详细规划的批复》（通政复〔2021〕147 号）		
规划环境 影响评价	规划环境影响评价文件名称：《江苏南通苏锡通科技产业园区配套区开发建设规划环境影响报告书》		

情况	<p>召集审查机关：南通市生态环境局苏锡通分局</p> <p>审查文件名称及文号：关于《江苏南通苏锡通科技产业园区配套区开发建设规划环境影响报告书》的审查意见（苏锡通环审[2021]1号）</p>
----	--

规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、与苏锡通科技产业园区配套区开发建设规划的相符性分析</p> <p>根据关于《江苏南通苏锡通科技产业园区配套区开发建设规划环境影响报告书》的审查意见（苏锡通环审[2021]1号），主导产业定位为重点发展电子信息、智能装备、生命健康“两主一新”产业，同时壮大节能环保、新材料产业和现代服务业。</p> <p>本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，属于规划重点发展的智能装备产业，项目不使用落后的生产工艺或生产设备，生产采用自动流水线，不属于高水耗、高物耗、高能耗，清洁生产达到国内先进水平，符合苏锡通科技产业园区配套区产业规划。</p> <p>2、与《江苏南通苏锡通科技产业园区配套区开发建设规划环境影响报告书》的审查意见（苏锡通环审[2021]1号）相符性分析</p> <p>对照《江苏南通苏锡通科技产业园区配套区开发建设规划环境影响报告书》的审查意见（苏锡通环审[2021]1号），本项目相符性分析见表1.1-1。</p> <p style="text-align: center;">表 1.1-1 与规划环评审查意见相符性分析</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;">规划环评内容及批复</th> <th style="width: 20%;">本项目情况</th> <th style="width: 20%;">相符性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>《规划》应坚持绿色发展、协调发展理念，落实国家、区域发展战略及“三线一单”要求，进一步优化《规划》用地布局、产业结构等，做好与省市国土空间规划和区域“三线一单”生态环境分区管控方案的协调衔接。</td> <td>本项目满足“三线一单”要求，不在生态红线内，用地为工业用地。</td> <td style="text-align: center;">符合</td> </tr> <tr> <td>严格空间管控，优化区域内空间布局。配套区开发建设应与南通市国土空间规划相一致，港口岸线利用应符合南通港区总体规划。按计划推进区内部分不符合产业定位企业的退出，强化退出企业遗留场地的土壤环境调查和风险评估，合理确定土地利用方式，合理确定土地利用方式。加强区内工业企业和居住区之间的绿化防护隔离带建设，确保产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。</td> <td>本项目用地为工业用地；建设项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，符合苏锡通科技产业园区配套区产业规划，卫生防护距离内无敏感点。</td> <td style="text-align: center;">符合</td> </tr> <tr> <td>严守环境质量底线，强化污染物排放总量管控。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治相关要求和区域“三线一单”成果，明确区域环境质量改善目标，科学确定污染物允许排放总量，落实污染物总量管控要求，采取有效措施减少主要污染物和特征污染物的排放量，提升工业企业中水回用比例，确保实现区域环境质</td> <td>本项目符合“三线一单”要求，生产过程产生的废气废水均得到有效处置后达标排放，对区域环境空气质量、地表水环境质量影响较小，不会改变区域</td> <td style="text-align: center;">符合</td> </tr> </tbody> </table>	规划环评内容及批复	本项目情况	相符性	《规划》应坚持绿色发展、协调发展理念，落实国家、区域发展战略及“三线一单”要求，进一步优化《规划》用地布局、产业结构等，做好与省市国土空间规划和区域“三线一单”生态环境分区管控方案的协调衔接。	本项目满足“三线一单”要求，不在生态红线内，用地为工业用地。	符合	严格空间管控，优化区域内空间布局。配套区开发建设应与南通市国土空间规划相一致，港口岸线利用应符合南通港区总体规划。按计划推进区内部分不符合产业定位企业的退出，强化退出企业遗留场地的土壤环境调查和风险评估，合理确定土地利用方式，合理确定土地利用方式。加强区内工业企业和居住区之间的绿化防护隔离带建设，确保产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	本项目用地为工业用地；建设项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，符合苏锡通科技产业园区配套区产业规划，卫生防护距离内无敏感点。	符合	严守环境质量底线，强化污染物排放总量管控。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治相关要求和区域“三线一单”成果，明确区域环境质量改善目标，科学确定污染物允许排放总量，落实污染物总量管控要求，采取有效措施减少主要污染物和特征污染物的排放量，提升工业企业中水回用比例，确保实现区域环境质	本项目符合“三线一单”要求，生产过程产生的废气废水均得到有效处置后达标排放，对区域环境空气质量、地表水环境质量影响较小，不会改变区域	符合
规划环评内容及批复	本项目情况	相符性											
《规划》应坚持绿色发展、协调发展理念，落实国家、区域发展战略及“三线一单”要求，进一步优化《规划》用地布局、产业结构等，做好与省市国土空间规划和区域“三线一单”生态环境分区管控方案的协调衔接。	本项目满足“三线一单”要求，不在生态红线内，用地为工业用地。	符合											
严格空间管控，优化区域内空间布局。配套区开发建设应与南通市国土空间规划相一致，港口岸线利用应符合南通港区总体规划。按计划推进区内部分不符合产业定位企业的退出，强化退出企业遗留场地的土壤环境调查和风险评估，合理确定土地利用方式，合理确定土地利用方式。加强区内工业企业和居住区之间的绿化防护隔离带建设，确保产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	本项目用地为工业用地；建设项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，符合苏锡通科技产业园区配套区产业规划，卫生防护距离内无敏感点。	符合											
严守环境质量底线，强化污染物排放总量管控。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治相关要求和区域“三线一单”成果，明确区域环境质量改善目标，科学确定污染物允许排放总量，落实污染物总量管控要求，采取有效措施减少主要污染物和特征污染物的排放量，提升工业企业中水回用比例，确保实现区域环境质	本项目符合“三线一单”要求，生产过程产生的废气废水均得到有效处置后达标排放，对区域环境空气质量、地表水环境质量影响较小，不会改变区域	符合											

	量持续改善。	气环境质量、地表水环境质量。	
	严格入区项目生态环境准入要求，推动高质量发展。根据国家、区域发展战略，执行国家产业政策、规划产业定位、长江经济带发展负面清单指南等相关要求，禁止引进列入《环境保护综合名录（2017年）》规定的“高污染、高环境风险”产品名录的项目，禁止引入铅、汞、铬、镉、砷重点重金属废水排放（接管）总量强化入区企业常规污染物、特征污染物排放控制、高效治理设施建设以及精细化管控要求。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均需达到同行业国内先进水平。	本项目不属于“高污染、高环境风险”产品名录的项目，不涉及铅、汞、铬、镉、砷重金属废水。本项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、污染物排放和资源利用效率等均达到同行业国内先进水平。	符合
	完善环境基础设施，强化企业污染防治。加快推进区域雨水、污水管网系统建设，确定区内生产废水和生活污水全部接管处理。强化港口码头初期雨水、生产、生活废水收集处置。完善企业污水预处理措施，应满足南通市经济技术开发区通盛排水有限公司接管要求。强化区域大气污染治理，禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，加强酸性气体、异味气体、挥发性有机物等污染治理。固体废物、危险废物应依法依规收集、暂存、处置。	本项目产生的生活污水经化粪池处理达标后接管至南通经济技术开发区通盛排水有限公司处理达标后排放。不涉及高污染燃料的使用，项目有机废气经二级活性炭吸附装置处理达标后有组织排放。固废均有效处理，零排放	符合
	强化环境监测监控和管理体系建设。健全配套区环境管理机构，统筹考虑区域内污染防治、环境风险防范、环境管理等事宜。严格执行环境影响评价制度、“三同时”制度、排污许可制度，建立健全区域环境风险防控和应急响应能力，定期完善应急预案，建立应急响应机制，监督及指导企业落实各项风险防范措施，建立包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的监控体系，做好跟踪监测与管理。	本项目严格执行环境影响评价制度、“三同时”制度、排污许可制度，落实危废仓库、原料仓库等风险防范措施，地面设置防火、防渗漏措施。	符合
	严格按照配套区规划产业定位以及园区生态保护要求，严格控制入园项目。严格执行国家、地方产业政策以及各项环保制度，对照入区项目紧致、限值类清单，非产业定位方向的项目一律不得引进。	本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，符合园区产业规划。	符合
	须符合《江苏省长江水污染防治条例》、《江苏省生态红线区域保护规划》等要求，应与《南通市城市总体规划》、《南通市土地利用总体规划》等相关规划协调一致。	本项目位于苏通科技产业园区工业用地范围，与总体规划一致。	符合
	对沿江区域用地布局进行优化调整，合理布局规划商业金融用地、河港用地规划，留出不低于 50 米空间用于建设沿江防护林	本项目不涉及	符合
	加强环保基础设施及配套管网建设进度，加强环境影响跟踪监测与环境保护管理，建立健全区域风险防范体系和生态安全保障系统，加强固废资源的回收利用。	本项目污染物排放、环保治理措施均满足国家、地方环保要求	符合
	废水分类收集、分质处理原则，布设废水收集管网	满足要求	符合

3、与苏锡通科技产业园区负面清单的相符性分析

表 1.1-2 与产业园区负面清单的符合性分析

序号	行业	内容	符合性分析
1	全行业	禁止引进《产业结构调整指导目录》及修订、《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》等中淘汰类项目，限制引进《产业结构调整指导目录》及修订、《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》中限制项目。	项目不属于《产业结构调整指导目录》及修订、《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》等中淘汰类项目，限制引进《产业结构调整指导目录》及修订、《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》中限制项目。
2		禁止引进采用落后的生产工艺或生产设备，高水耗、高物耗、高能耗，清洁生产达到国内先进水平的项目。	项目不使用落后的生产工艺或生产设备，生产采用自动流水线，不属于高水耗、高物耗、高能耗，清洁生产达到国内先进水平。
3	专用设备制造	禁止引进纯电镀的项目	不涉及
4		禁止引进含铅、汞、铬、镉、砷排放的项目	不涉及
5		禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目	不涉及
6		禁止引进矿用搅拌、浓缩、过滤设备制造（加压式除外）项目	不涉及
7		限制引进污染治理措施达不到《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》、《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》等要求的项目	不涉及
8	电子信息	禁止引进线路板项目	不涉及
9		限制引进 4 英寸晶圆制造项目	不涉及

4、与苏锡通科技产业园区配套区准入清单的相符性分析

表 1.1-3 与产业园区配套区准入清单的符合性分析

序号	行业	内容	符合性分析
1	全行业	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《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2020 年版）》、《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《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（2015 年本）》明确的限制类、禁止类或淘汰类项目；禁止引入《〈长江经济带发展负面清单指南〉江苏省实施细则（试行）》明确的禁止类项目和属于《环境保护综合名录（2021	本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造。不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》有关条款的淘汰和限制类项目，不属于《关于修改〈江苏省工业和信息产业结构调整指导目录〉（2012 年本）部分条目的通知》（苏经信产业[2013]183 号）、《南通市工业结构调整指导目录》（2007 年本）中规定的限制类和淘汰类项目，亦不属于《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》（苏政办发〔2015〕118 号）中限制和淘汰类

		年版)》中“高污染、高环境风险”产品名录的项目;禁止引入增加配套区镉、铬、铅、汞、砷废水污染物排放(接管)总量的项目,禁止引入排放镉、铬、铅、汞、砷重金属废气污染物的项目。	项目,符合国家与地方产业政策。 项目不使用落后的生产工艺或生产设备,不涉及镉、铬、铅、汞、砷重金属,生产采用自动流水线,不属于高水耗、高物耗、高能耗,清洁生产达到国内先进水平。
2		禁止引入使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。	不涉及
3		严格落实《限制用地项目目录(2012年本)》、《禁止用地项目目录(2012年本)》、《江苏省限制用地项目目录(2013年本)》、《江苏省禁止用地项目目录(2013年本)》中有关条件、标准或要求;	建设项目选址于江苏省南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号,根据《苏锡通科技产业园区控制性详细规划苏通 06 片区 B、C 基本控制单元规划土地利用规划图》,本项目选址属于工业用地,满足要求。
4		提高环境准入门槛,落实入区企业的废水、废气环境影响减缓措施和固废处置措施,设置足够的防护距离,建立健全区域风险防范体系;	本项目有机废气经二级活性炭吸附装置处理达标后有组织排放,本项目生活污水经化粪池处理达标后接管排放,卫生防护距离内没有敏感点。
5		对于居住区周边已开发的工业用地,应加强对现状企业的环境监督管理,确保其污染物达标排放;对于居住区周边已开发且后续实施用地置换的工业用地,以及居住区周边未开发的工业用地,将优先引入无污染或轻污染的企业或项目,并设置绿化隔离带。	本项目选址为工业用地,厂区周边 500m 范围内无居住区,生产过程中产生的废气废水均合理处置后达标排放,固废合理处置后零排放。
6		严格保护配套区内规划生态空间,禁止转变为其他用地性质。	本项目用地性质为工业用地,符合配套区规划生态空间要求。
7	智能装备产业	智能装备产业禁止引入纯电镀项目(为本地产业配套的“绿岛”类项目除外),禁止引入涉及含氰电镀、含氰沉锌工艺的项目;禁止新建工艺、装备、清洁生产水平无法基本达到国际先进水平的含涉重电镀工序的项目。	不涉及
8	电子信息产业	电子信息产业禁止引入纯电镀项目(为本地产业配套的“绿岛”类项目除外),禁止新建、扩建中水回用比例低于 40% 的芯片封装、电极箔制造项目;禁止新建废水排放强度 > 4 吨/万元的项目。	不涉及
9	生命健康产业	生命健康产业禁止引入农药项目、医药中间体项目(高端生物医药中间体、自身下游产品配套的除外)。	不涉及
10	新材料产业	新材料产业禁止新引入化工新材料项目。	不涉及
11	节能环保	节能环保产业禁止引进污染严重的太	不涉及

	保产业	太阳能光伏产业上游企业（单晶、多晶硅棒生产），禁止引进铅蓄电池及极板生产项目。													
<p align="center">5、与《省生态环境厅关于进一步做好建设项目环评审批工作的通知》（苏环办〔2019〕36号）相符性</p>															
<p align="center">表 1.1-4 与《省生态环境厅关于进一步做好建设项目环评审批工作的通知》（苏环办〔2019〕36号）相符性</p>															
<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="263 504 1061 571">文件要求</th> <th data-bbox="1061 504 1268 571">本项目情况</th> <th data-bbox="1268 504 1418 571">相符性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="263 571 1061 728">一（三）加强环评政策法规宣贯和咨询服务。对环评政策法规等加大宣传力度，开展培训，贯彻落实新修订的《环境影响评价法》及配套实施文件，执行环评导则、标准和《环境影响评价公众参与办法》要求</td> <td data-bbox="1061 571 1268 728">本项目完全按照新导则进行评价</td> <td data-bbox="1268 571 1418 728">符合</td> </tr> <tr> <td data-bbox="263 728 1061 884">二（三）严格落实环评违法项目的责任追究，依据《关于进一步加强环境影响评价违法项目责任追究的通知》（环办函〔2015〕389号）要求，各级审批部门对未依法实施行政处罚、未按处罚要求整改到位的环评违法项目，一律不予受理。</td> <td data-bbox="1061 728 1268 884">本项目不属于违法项目</td> <td data-bbox="1268 728 1418 884">符合</td> </tr> <tr> <td data-bbox="263 884 1061 1075">三（一）严格环评违法行为查处。依法查处建设项目环评文件未经审批擅自开工建设、未落实项目设计、施工、验收、投入生产或使用中环境保护“三同时”等环境违法行为。对建设项目环评违法问题突出的地区，我厅将约谈地方政府及相关部门负责人。</td> <td data-bbox="1061 884 1268 1075">本项目严格执行“三同时”要求</td> <td data-bbox="1268 884 1418 1075">符合</td> </tr> </tbody> </table>				文件要求	本项目情况	相符性	一（三）加强环评政策法规宣贯和咨询服务。对环评政策法规等加大宣传力度，开展培训，贯彻落实新修订的《环境影响评价法》及配套实施文件，执行环评导则、标准和《环境影响评价公众参与办法》要求	本项目完全按照新导则进行评价	符合	二（三）严格落实环评违法项目的责任追究，依据《关于进一步加强环境影响评价违法项目责任追究的通知》（环办函〔2015〕389号）要求，各级审批部门对未依法实施行政处罚、未按处罚要求整改到位的环评违法项目，一律不予受理。	本项目不属于违法项目	符合	三（一）严格环评违法行为查处。依法查处建设项目环评文件未经审批擅自开工建设、未落实项目设计、施工、验收、投入生产或使用中环境保护“三同时”等环境违法行为。对建设项目环评违法问题突出的地区，我厅将约谈地方政府及相关部门负责人。	本项目严格执行“三同时”要求	符合
文件要求	本项目情况	相符性													
一（三）加强环评政策法规宣贯和咨询服务。对环评政策法规等加大宣传力度，开展培训，贯彻落实新修订的《环境影响评价法》及配套实施文件，执行环评导则、标准和《环境影响评价公众参与办法》要求	本项目完全按照新导则进行评价	符合													
二（三）严格落实环评违法项目的责任追究，依据《关于进一步加强环境影响评价违法项目责任追究的通知》（环办函〔2015〕389号）要求，各级审批部门对未依法实施行政处罚、未按处罚要求整改到位的环评违法项目，一律不予受理。	本项目不属于违法项目	符合													
三（一）严格环评违法行为查处。依法查处建设项目环评文件未经审批擅自开工建设、未落实项目设计、施工、验收、投入生产或使用中环境保护“三同时”等环境违法行为。对建设项目环评违法问题突出的地区，我厅将约谈地方政府及相关部门负责人。	本项目严格执行“三同时”要求	符合													
其他符合性分析	<p>一、“三线一单”相符性分析</p> <p>1、与生态环境分区管控方案相符性分析</p> <p>（1）生态保护红线相符性</p> <p>①国家级生态保护红线：对照《江苏省国家级生态保护红线规划》，本项目距离最近的国家级生态保护红线保护区为老洪港应急水库饮用水水源保护区，位于本项目西北处约 6.8km 处，本项目不在生态红线保护区范围内，符合《江苏省国家级生态保护红线规划》要求。</p> <p>②生态空间管控区域：对照《江苏省生态空间管控区域规划》，本项目距离最近的生态管控区域保护目标为老洪港湿地公园，位于本项目西北处约 5.8km，本项目不在生态空间管控区域内，符合《江苏省生态空间管控区域规划》要求。</p> <p>③对照《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49号）</p> <p>对照《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）、《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）、《江苏省自然资源厅关于</p>														

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），本项目距离最近的优先保护单元为老洪港湿地公园，距离老洪港湿地公园5.8km，本项目位于苏锡通科技产业园区苏通片区，属于重点管控单元，属于长江流域，本项目与江苏省重点流域生态环境分区管控要求的符合性如下：

表 1.2-1 江苏省生态环境管控要求

江苏省省域生态环境管控要求		本项目情况	符合性
管控类别	重点管控要求		
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。全省陆域生态空间总面积23216.24平方公里，占全省陆域国土面积的22.49%。其中国家级生态保护红线陆域面积为8474.27平方公里，占全省陆域国土面积的8.21%；生态空间管控区域面积为14741.97平方公里，占全省陆域国土面积的14.28%。</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>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。</p> <p>4. 全省钢铁行业坚持布局调整和产能整合相结合，坚持企业搬迁与转型升级相结合，鼓励有条件的企业实施跨地区、跨所有制的兼并重组，高起点、高标准规划建设沿海精品钢基地，做精做优沿江特钢产业基地，加快推动全省钢铁行业转型升级优化布局。</p> <p>5. 对列入国家和省规划，涉及生态保护红线和相关法定保护区的重大民生项目、重大基础设施项目（交通基础设施项目等），应优化空间布局（选线）、主动避让；确实无法避让的，应采取无害化方式（如无害化穿、跨越方式等），依法依规履行行政审批手续，强化减缓生态环境影响和生态补偿措施。</p>	<p>对照江苏省环境管控单元图，项目位于江苏省南通市苏锡通科技产业园区海悦路80号，属于重点管控单元，本项目距离最近的优先保护单元为老洪港湿地公园，距离老洪港湿地公园5.8km，不在管控区内。本项目不在长江干支流两侧1公里范围内，不属于排放量大、耗能高、产能过剩的企业。</p>	符合
污染物排放管控	<p>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。</p> <p>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</p>	<p>项目建成后实施污染物总量控制</p>	符合

	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。		
环境 风险 防控	<p>1. 强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。</p> <p>2. 强化化工行业环境风险管控。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；严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为；加强关闭搬迁化工企业及遗留地块的调查评估、风险管控、治理修复。</p> <p>3. 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。</p> <p>4. 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。</p>	项目建成后将更新现有环境风险应急预案并备案，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	符合
资源 开发 效率 要求	<p>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%。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	生产过程中使用电能，不使用高污染燃料，故符合禁燃区的相关要求	符合
长江流域			
空间 布局 约束	<p>1. 始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。</p> <p>2. 加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。</p> <p>3. 禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。</p> <p>4. 强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局</p>	本项目位于南通市苏锡通科技产业园区，属于汽车零部件及配件制造，不属于石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工、焦化项目，不属于新建危化品码头项目，亦不涉及生态保护红线及永久基本农田，项目不涉及港口、码头、过江干线通道。	符合

	规划》的过江干线通道项目。 5. 禁止新建独立焦化项目。		
污染物排放管控	1. 根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。 2. 全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。	本项目属于汽车零部件及配件制造，位于南通市苏锡通科技产业园区。项目废水经化粪池处理达标后接管南通市经济技术开发区通盛排水有限公司。	符合
环境风险防控	1. 防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。 2. 加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定，推动饮用水水源地规范化建设。	不涉及	符合
资源利用效率要求	到 2020 年长江干支流自然岸线保有率达到国家要求。	不涉及	符合

(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）

本项目与南通市省级以上产业园区生态环境准入清单的符合性见表 1.2-2，与南通市域生态环境总体准入管控要求相符性见表 1.2-3。

表 1.2-2 南通市省级以上产业园区生态环境准入清单

南通市省级以上产业园区生态环境准入清单		本项目情况	符合性
管控类别	生态环境准入清单		
空间布局约束	空间布局：严格落实生态红线管理要求，以确保区域环境质量改善为目标统筹优化各片区功能定位和产业结构。通过土地用途调整、产业转型升级、现有企业提标改造、生态空间管控等，优化开发区内空间布局、产业结构和产业定位，促进开发区内人居环境质量改善和提升。	项目不在生态红线内，行业类别符合开发区片区功能地位和产业结构。	符合
污染物排放管控	以规划环评（跟踪评价）及批复文件为准。	符合规划环评及批复要求。	符合
环境风险防控	1. 建立健全区域环境风险防范体系和生态安全保障体系，建立应急响应联动机制，完善应急预案，提升开发区环境风险防控和应急响应能力，保障区域环境安全。 2. 建立完善包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的监控体系，做好长期跟踪监测与管理。 3. 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	项目危险废物严格按照要求在平台申报处置转移；项目无氯化氢排放，项目无重金属污染物排放。	符合

	危险废物监管无盲区、无死角。 4.采取有效措施减少氯化氢、重金属等污染物的排放，切实改善区域环境质量。		
资源开发效率要求	1.禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”（严格），具体包括： （1）煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；（2）石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；（3）非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；（4）国家规定的其它高污染燃料。 2.引进企业达到清洁生产一级水平或国内国际先进水平、资源利用效率达到国内先进水平、污染排放少的项目。	不使用“Ⅲ”类燃料，清洁生产达到国内先进水平、资源利用效率达到国内先进水平、污染排放较少，符合相关要求。	符合

表 1.2-3 与南通市域生态环境总体准入管控要求相符性分析

管控类别	重点管控要求	本项目情况	符合性
空间布局约束	<p>1.严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发[2018]42号）、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发[2017]55号）、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案（2018~2020年）》（通政发[2018]63号）、《南通市土壤污染防治工作方案》（通政发[2017]20号）、《南通市水污染防治工作方案》（通政发[2016]35号）等文件要求。</p> <p>2.严格执行《（长江经济带发展负面清单指南）江苏省实施细则（试行）》；禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。</p> <p>3.根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发[2018]42号），沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜区等重点区域新建工业类和污染类项目，现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程，逐步拆除已有的各类生产设施以及危化品、石油类泊位。禁止向内河和江海直达船舶销售渣油、重油以及不符合标准的普通柴油，禁止海船使用不符合要求的燃油。</p> <p>4.根据《省政府关于加强全省化工园区化工集中区规范化管理的通知》（苏政发〔2020〕94号）、《市政府关于印发南通市化工产业环保准入指导意见的通知》（通政发〔2014〕10号），化工园区、化工集中区处于长江干流和主要支流岸线1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。</p>	<p>1、本项目严格执行南通市相关环境政策文件要求。</p> <p>2、本项目严格执行《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉江苏省实施细则》，不属于淘汰类、禁止类产业。</p> <p>3、本项目不在长江干流自然保护区、风景名胜区等重点区域内，符合《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》。</p> <p>4、本项目不属于石化项目，不属于国家、省和南通市禁止类、淘汰类生产工艺、产品的项目。</p>	符合
污染	1.严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放	本项目建成后	符合

物排放管 控	<p>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>	将严格落实污染物总量控制，总量平衡在南通市苏锡通科技产业区内平衡，故不会突破生态环境承载力。	
环境风险 防控	<p>1.落实《南通市突发环境事件应急预案（2020年修订版）》（通政办发〔2020〕46号）。</p> <p>2.根据《南通市化工产业安全环保整治提升三年行动计划（2019~2021年）》（通政办发〔2019〕102号），保留提升的化工生产企业必须制订整治提升实施方案。严格危险废物处置管理。企业须在环评报告中准确全面评价固体废物的种类、数量、属性及产生、贮存、利用或处置情况。在安评报告中对固体废物贮存、利用处置环节进行安全性评价，并按标准规范设计、建造或改建贮存、利用处置危险废物的设施设备。生产企业应按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。</p> <p>3.根据《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32号），钢铁行业企业总平面布置必须符合国家规范要求，有较大变更的必须进行安全风险分析和评估论证。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。</p>	本项目建成后将更新现有环境风险应急预案并备案，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。在本次环评报告中全面评价固体废物的种类、属性及产生、贮存、利用或处置情况。	符合
资源利用 效率要求	<p>1.根据《中华人民共和国大气污染防治法》，禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。</p> <p>2.化工行业新建化工项目须达到国内清洁生产先进水平或行业先进水平，生产过程连续化、密闭化、自动化、智能化；钢铁行业沿海地区新建钢厂、其他地区钢厂改造升级项目必须符合《江苏省钢铁行业布局优化结构调整项目建设实施标准》要求。</p> <p>3.严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》（苏政复〔2013〕59号），在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计136.9平方公里，实施地下水禁采；在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇，海门区除三阳、海永外的大部分地区，启东市的汇龙、吕</p>	本项目生产过程中使用电能及天然气，不使用高污染燃料。本项目不属于化工项目，不涉及地下水开采。	符合

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。

表 1.2-4 与《江苏南通苏锡通科技产业园区生态环境准入清单》相符性分析

生态环境准入清单	文件要求	本项目情况	符合性
空间布局约束	空间布局：合理控制工业用地和居住用地开发规模，节约集约使用土地。 产业准入：按规划布局引进符合园区产业定位、投资规模大、清洁生产水平高、污染轻的企业。	本项目位于苏锡通科技产业园区，符合空间布局；本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造，符合园区产业定位；本项目产生的生活污水经处理达标后接管至南通经济技术开发区通盛排水有限公司处理达标后排放，有机废气经二级活性炭吸附装置处理后有组织排放，符合园区的产业准入要求。	符合
污染物排放管控	以规划环评（跟踪评价）及批复文件为准。	本项目污染排放量较小，能够满足规划环评及批复文件的管控要求。	符合
环境风险防控	1.建立健全区域环境风险防范体系和生态安全保障体系，建立应急响应联动机制，完善应急预案，提升开发区环境风险防控和应急响应能力，保障区域环境安全。 2.建立完善包括环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，做好长期跟踪监测与管理。 3.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。	本项目环境风险较小，将更新现有环境风险应急预案并备案；项目拟建立定期环境监测计划，与园区监控体系实现联动；本项目依托现有危险废物仓库，对危险废物的产生、收集、贮存严格控制；项目产生危险废物拟委托有资质单位安全处置。	符合
资源开发效率要求	1.禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”（严格），具体包括：（1）煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；（2）石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；（3）非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；（4）国家规定的其它高污染燃料。 2.入区项目采用的生产工艺和污染治理工艺属于先进水平。	本项目不使用禁止燃料，本项目使用电能。本项目生产工艺及污染治理工艺均属于先进水平。	符合

综上，本项目符合《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49号）、《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）以及《江苏南通苏锡通科技产业园区生态环境准入清单》的要求。

2、与生态红线区域保护规划的相符性

表 1.2-5 本项目与南通市生态红线位置关系一览表

名称	主导生态功能	红线区域范围		方位	距本项目厂界	总面积
		国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围			
老洪港湿地公园	湿地生态系统保护	/	北至景兴路，南至江韵路，东至东方大道，西至长江，包含老洪港应急备用水源区域。	NW	5800m	6.63 km ²
老洪港应急水库饮用水水源保护区	水源水质保护	一级保护区：云湖水库和星湖水库正常水位线以下的全部水域范围；云湖水库正常水位线至库区外 100 米范围内的陆域，星湖水库正常水位线向北外延 70 米，距长洪河 20 米；向东至通盛南路；向西、向南外延 100 米范围内的陆域。二级保护区：云湖水库一级保护区陆域外，北至景兴路，向西、南、东外延 200 米范围内的陆域，及星湖水库一级保护区陆域外，向北、南、西外延 200 米，向东至通盛南路范围内的陆域。	/	NW	6800m	1.16 km ²
长江洪港饮用水水源保护区	水源水质保护	一级保护区：取水口上游 500 米至下游 500 米，向对岸 500 米至本岸背水坡之间的水域范围，和一级保护区水域与相对应的本岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围。二级保护区：一级保护区以外上溯 1500 米、下延 500 米范围内的水域，和二级保护区水域与相对应的本岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围。准保护区：二级保护区以外上溯 2000 米、下延 1000 米范围内的水域，和准保护区水域与相对应的本岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围。	/	NW	9400m	4.1 km ²

本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，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）与《江苏省生态空间管控区域监督管理办法》（苏政办发〔2021〕20 号）、《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），本项目位于最近的生态空间管控区—老洪港湿地公园，距离约 5800 米，不在维护区范围内。项目不在生态空间范围内具有特殊重要生态功能必须实行强制性严格保护的区域，选址符合国家、省、市、县重要生态功能保护区域规划、生态空间管控区域规划。

3、与环境质量底线相符性：

根据《南通市生态环境状况公报（2023 年）》，南通市环境空气优良天数 305 天，优良天数比率为 83.6%，全市环境空气中可吸入颗粒物（PM₁₀）、二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）、一氧化碳第 95 百分位浓度（CO-95%）和臭氧日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位浓度（O₃-8h-90%）分别为 47 微克/立方米、7 微克/立方米、27 微克/立方米、0.9 毫克/立方米和 166 微克/立方米；SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 平均浓度均能够达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，O₃ 平均浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此区域属于不达标区。根据《市政府关于印发南通市空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（通政发〔2024〕24 号）等文件，通过进一步控制氮氧化物、挥发性有机物的排放量，大气环境质量状况可得到进一步改善。

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、通吕二号桥等 19 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 36 个断面水质符合 III 类标准，优 III 类比例 100%，高于省定 98.2% 的考核标准；无 V 类和劣 V 类断面。2023 年，全市声环境质量总体较好并且保持稳定。南通市区区域声环境昼、夜间平均等效声级别值分别为 56.5 dB(A)、45.2 dB(A)。本次项目废水、废气均能够达标排放，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。因此新建项目的建设符合环境质量底线标准。

4、与资源利用上线相符性：

土地资源：本项目利用厂区内现有厂房建设，不新增用地；

水资源：本项目用水取自自来水，由区域供水系统提供，生活污水经厂区化粪池处理达标后，接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司进一步处理；

能源：项目生产设备主要利用电能，由市政供给。

项目营运过程中消耗一定量的电源、水资源等资源，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。

5、与生态环境准入负面清单相符性：

本项目位于南通市苏锡通科技产业园区，本次环评对照国家及地方产业政策和《市场准入负面清单》、《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》等文件进行说明，具体见表 1.2-6。

表 1.2-6 环境准入负面清单表

序号	内容	相符性分析
1	《市场准入负面清单》（2022 版）	经查《市场准入负面清单》（2022 版），本项目不在其禁止准入类和限制准入类中。
2	《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》	本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，不在自然保护区核心区，也不属于饮水水源一级保护区范围内，不在负面清单中。
3	《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）〉江苏省实施细则》（江苏长江办发〔2022〕55 号）	
4	《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》（2021 年版）	本项目不在其禁止准入类和限制准入类中

项目不属于所在区域禁止进入的项目类别。

二、产业政策与规划相容性分析

1、产业政策相容性分析

本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造，主要从事汽车零部件及配件制造，经查《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不在限制及淘汰类范围内，符合国家产业政策。

2、选址及用地规划相符性分析

本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，根据其不动产权证书，本项目用地性质为工业用地，项目用地不属于国家《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》中禁止、限制用地类项目，也不属于《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）》中禁止、限制类用地项目。根据《苏锡通科技产业园区控制性详细规划苏通 06 片区 B、C 基本控制单元规划土地利用规划图》，项目用地性质为工业用地，项目建设符合土地规划。

3、与《南通市国土空间总体规划》（2021—2035 年）“三区三线”相符性分析

对照南通市“三区三线”划定成果，划定永久基本农田保护面积 525.04 万亩，生态保护红线面积 380.13 万亩，城镇开发边界内面积 210.23 万亩，本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，用地性质为工业用地，不在永久基本农田、生态保护红线范围内，位于城镇开发边界内，符合南通市“三区三线”划定成果，符合南通市国土空间规划要求。

三、与相关生态环境保护法律法规政策、生态环境保护规划的相符性分析

表 1.2-7 本项目与国家 and 地方环保政策相符性分析表

	文件（政策）相关要求	相符性分析
<p>《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）</p>	<p>（一）所有产生有机废气污染的企业，应优先采用环保型原辅料、生产工艺和装备，对相应生产单元或设施进行密闭，从源头控制 VOCs 的产生，减少废气污染物排放。</p> <p>（二）鼓励对排放的 VOCs 进行回收利用，并优先在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集，并采用适宜的方式进行有效处理，确保 VOCs 总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品（有溶剂浸胶工艺）、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总收集、净化处理率均不低于 90%，其他行业原则上不低于 75%。</p>	<p>本项目选用环保型原辅料、生产工艺和装备，涉及有机废气产生的单元和设施进行密闭。产生的挥发性有机物经收集处理达标后排放。</p>
<p>《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号）</p>	<p>全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。</p>	<p>厂区内对涉 VOCs 物料的储存、转移和输送均严格管控，定期检查设备与管线组件预防泄漏事故发生，严格要求工艺过程操作规范性，无长时间敞开液面情况，本项目产生的废气经碱液喷淋塔装置处理后达标排放。</p>
<p>《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33 号）</p>	<p>1、全面落实标准要求，强化无组织排放控制。企业在无组织排放排查整治过程中，在保证安全的前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理。处置环节应将盛装过 VOCs 物料的包装容器、含 VOCs 废料（渣、液）、废吸附剂等通过加盖、封装等方式密闭，妥善存放，不得随意丢弃。2、聚焦治污设施“三率”，提升综合治理效率。按照“应收尽收”的原则提升废气收集率。对于采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选</p>	<p>本项目严格按照《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33 号）的要求，对含 VOCs 物料实行全方位、全链条、全环节密闭管理；本项目设</p>

	择收集点位，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。	危废仓库，严格按照要求对含 VOCs 废料、吸附剂、包装容器加盖、封装，妥善存放。
《中华人民共和国长江保护法》 (2021.3.1)	第二十二條：长江流域产业结构和布局应当与长江流域生态系统和资源环境承载能力相适应。禁止在长江流域重点生态功能区布局对生态系统有严重影响的产业。禁止重污染企业和项目向长江中上游转移；第二十六條：（1）禁止在长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目（2）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；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。第四十九條：禁止在长江流域河湖管理范围内倾倒、填埋、堆放、弃置、处理固体废物……第五十五條：禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线	本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造，不在长江干支流岸线一公里范围内，不占用长江流域河湖岸线。本项目产生的废水、废气均可达标排放，固体废物全部合理处置，不外排。符合《中华人民共和国长江保护法》的要求。
《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）	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）；新建电镀“绿岛”项目废水回用率≥40%；工艺、装备、清洁生产水平基本达到国际先进水平。现有电镀企业废水回用率≥35%。工业涂装企业的涂料使用应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，新建含涂装工序项目清洁生产和能效水平基本达到国际先进水平，单位涂装面积 VOCs 排放量≤60g/m ² ；现有含涂装工序企业以单位涂装面积 VOCs 排放量≤80g/m ² 为目标限期提标改造。到 2025 年，铸造企业颗粒物污染排放量较 2020 年减少 30%以上。	本项目主要为汽车零部件及配件制造，不涉及电镀、工业涂装行业，不属于铸造行业，符合《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）的要求。
《关于贯彻落实建设项目危险废物环境影响评价指南要求的通知》（苏环办〔2018〕18号）	建设单位和环评技术服务机构要认真依照《指南》开展产生危险废物的建设项目环境影响评价文件编制工作，做到科学估算危险废物的产生种类和数量，对危险废物产生、收集、贮存、运输、利用处置全过程和项目建设期、运营期以及服务期满后，库存危险废物的环境影响和环境风险等进行科学评价，并提出切实可行的污染防治对策措施。	本次评价与建设单位核对了危险废物的产生种类和数量，对危险废物产生、收集、贮存、运输、利用处置全过程和项目建设期、运营期库存危险废物的环境影响和环境风险等进行评价，并提出切实可行的污染防治对策措施。
《省政府办公厅关于加强危险废	（四）严格涉危项目准入。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	本项目运行过程中产生的危险废物均

	<p>物污染防治工作的意见》（苏政办发〔2018〕91号）</p>	<p>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、且需设区市统筹解决的项目。严格规范建设项目危险废物环境影响评价，科学判定废物危险特性或提出鉴别方案建议。（十三）强化规范化管理。落实企业污染防治主体责任，严格执行危险废物各项法律法规和标准规范，以及危险废物申报登记、经营许可、管理计划、转移联单、应急预案等管理制度。探索建立法人责任制，对危险废物产生、转移、利用处置全过程负责，并依法承担相应法律责任。</p>	<p>委托有资质单位处置，危险废物均实现安全处置。拟建项目运行过程中产生的需委托有资质单位处置的危废均执行危废转移的相关要求。</p>
	<p>《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）</p>	<p>规范贮存管理要求。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用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、II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。</p> <p>强化转移过程管理。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。加强与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，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、矿渣等固体废物试行。</p> <p>落实信息公开制度。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。危险废物经营单位应同步公开许可证、许可条件等全文信息。</p>	<p>本项目已设置一座危废仓库，全厂产生的危险废物经危废仓库贮存后定期委托有资质单位合理处置，贮存周期不超过3个月，最大贮存量不超过1吨；本项目危险废物委托有资质单位处置，全面落实危险废物转移电子联单制度；</p> <p>本项目建成后在厂区大门口。危废仓库内、外均设置标识牌公开危废信息，同步办理排污许可证。</p>
	<p>《关于加强高耗能、高排放建设</p>	<p>二、严格“两高”项目环评审批（三）严把建设项目环境准入关。新建、改建、扩建“两高”项目须</p>	<p>本项目属于 C3670 汽车零部件及配件</p>

<p>项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号）</p>	<p>符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。石化、现代煤化工项目应纳入国家产业规划。新建、扩建石化、化工、焦化、有色金属冶炼、平板玻璃项目应布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。各级生态环境部门和行政审批部门要严格把关，对于不符合相关法律法规的，依法不予审批。提升清洁生产和污染防治水平。新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平，依法制定并严格落实防治土壤与地下水污染的措施。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。鼓励使用清洁燃料，重点区域建设项目原则上不新建燃煤自备锅炉。鼓励重点区域高炉—转炉长流程钢铁企业转型为电炉短流程企业。大宗物料优先采用铁路、管道或水路运输，短途接驳优先使用新能源车辆运输。</p>	<p>制造，对照《环境保护综合名录》（2021年版），不属于“两高”项目。本项目不涉及染料、锅炉；主要原辅料运输均采用汽车。综上，本项目符合《指导意见》要求。</p>
<p>《关于印发南通市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）</p>	<p>《南通市2023年大气污染防治工作计划》</p> <p>1、优化产业结构。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。对高耗能高排放项目实行清单管理、分类处置、动态监控，持续推动水泥等行业错峰生产。</p> <p>2、优化能源结构。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”。合理布点实施热电联产，推动30万千瓦及以上燃煤机组供热改造，加快供热区域热网互联互通，发展长输供热项目，逐步关停、整合管网覆盖范围内落后燃煤小热电和燃煤锅炉。加强散煤治理，2023年底前全市基本实现散煤清零。实施陶瓷、玻璃、石灰、耐火材料、有色、无机化工、铸造等行业工业炉窑清洁能源替代，大力推进电能替代煤炭。</p> <p>3、深入开展锅炉和炉窑综合整治。加大燃煤和燃生物质锅炉（含茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备等锅炉）、炉窑淘汰整治力度。实施生物质锅炉综合治理，建立详细管理清单，有序推进超低排放改造、全面加强无组织管控、开展掺烧专项整治。全面淘汰炉膛直径3米以下的燃料类煤气发生炉及</p>	<p>1、本项目为C3670汽车零部件及配件制造，不属于高耗能、高排放、低水平项目，严格落实国家和省产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评、污染物排放总量控制。</p> <p>2、本项目不涉及煤炭消耗。</p> <p>3、本项目不涉及燃煤或燃生物质锅炉，均使用电能、天然气等清洁能源。</p> <p>4、本项目废气经收集处理后均能够达标排放。</p> <p>5、本项目不属于石化、化工、仓储、制药、农药等行业，不涉及储罐，不属于无组织排放</p>

	<p>达不到环保要求的间歇式固定床煤气发生炉，取缔燃煤热风炉；以煤炭为燃料的加热炉、热处理炉、干燥炉等改用工业余热或电能，推进铸造行业冲天炉（10吨/小时及以下）改为电炉，加快推动岩棉等行业冲天炉改为电炉。</p> <p>4、持续开展友好减排。优化治理设施、工艺、运行状态等，推动排放大户持续、稳定实现友好减排。将友好减排从火电、垃圾焚烧向钢铁、水泥、玻璃、建材等重点行业拓展，扩大减排成效。强化全省氮氧化物排放大户管控，强化对比提升，督促高于全省同行业平均排放浓度的企业开展深度治理。强化激励引导机制，充分运用财税金融等环境经济政策助企纾困。</p> <p>5、开展臭氧“夏病冬治”。2023年4月底前，完成80%以上的年度VOCs工程治理项目，6月底前基本完成。加快完成臭氧攻坚监督帮扶等重点问题的整改反馈。着力解决石化、化工、仓储、制药、农药等行业储罐、装卸、敞开液面、管线泄漏、工艺过程等方面的无组织排放突出问题，强化废气旁路、非正常工况监督管理。</p> <p>6、推进低VOCs含量清洁原料替代。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。</p> <p>7、强化VOCs无组织排放整治。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。</p> <p>《南通市2023年水生态环境保护工作计划》</p> <p>1、规范工业企业排水行为。按照江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案及技术评估指南，推动工业废水与生活污水分类收集、分质处理。</p> <p>2、加强磷污染综合治理。落实省攻坚办《关于进一步加强总磷污染控制的意见》（苏污防攻坚指办〔2022〕146号）。依据重点行业涉磷企业排查整治技术指南，组织开展全市重点行业涉磷企业排查整治工作，2023年底完成全市重点行业涉磷企业排查。有序推进重点行业涉磷企业清洁生产审核及改造，减少麻纺、棉纺等行业生产工序中含磷助剂使用，到2023年，工业涂装、印染、化学原料药、农副食品加工等重点涉磷行业开展新一轮清洁生产审核工作。</p> <p>3、开展涉氟企业专项整治行动。落实省攻坚办《江苏省地表水氟化物污染治理工作方案（2023—</p>	<p>突出的企业。</p> <p>6、本项目不属于生产和使用高VOCs含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等建设项目。</p> <p>7、本项目对含VOCs物料实行全方位、全链条、全环节密闭管理，减少无组织排放。</p> <p>8、本项目生活污水经化粪池处理后接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司。</p> <p>9、本项目不属于重点行业涉磷企业，不涉及含磷助剂使用。</p> <p>10、本项目不涉及氟化物。</p>
--	---	---

	<p>2025年)》(苏污防攻坚指办〔2023〕2号),出台《南通市地表水氟化物污染治理工作方案(2023—2025年)》。全面排查涉氟企业,建立涉氟企业档案库,实行“一市一档”;对排查发现的问题,按照“规范一批、提升一批、关停一批”要求开展分类整治。涉氟重点园区试点建立水质“指纹库”,实现精准溯源,全程管控。</p>	
<p>关于印发《南通市2022—2023年臭氧污染综合治理实施方案》的通知(通污防攻坚指办〔2022〕98号)</p>	<p>一、工作目标 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,2023年6月底前基本完成2000个VOCs和NOx治理重点工程项目,进一步削减VOCs和NOx排放量,全市环境空气质量保持同比改善。</p> <p>二、实施臭氧污染治理五大重点行动</p> <p>(一)全面开展含VOCs原辅材料源头替代行动: 加快实施低VOCs含量原辅材料替代。开展含VOCs原辅材料达标情况联合检查。加强对相关产品生产、销售、使用环节VOCs含量限值执行情况的监督检查,各地每月至少开展一次联合检查。</p> <p>(二)全面开展VOCs污染综合治理行动:开展简易低效VOCs治理设施清理整治。淘汰低效设施、完成组合工艺技术改造。强化VOCs无组织排放整治。2023年4月底完成不少于1000个VOCs治理项目,组织一轮LDAR实施情况的抽查检测。深入开展活性炭吸附装置入户核查。督促385家企业完成活性炭整改,对活性炭生产销售企业开展质量监督抽查。推进涉VOCs重点行业(产业集群)治理提升。开展23个重点行业综合治理,完成500个废气治理提升项目,打造110个集群示范企业,推动如皋市、如东县、启东市、海门区启动无异味园区(企业)创建,试点建设涉VOCs“绿岛”项目。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。</p> <p>(三)全面开展氮氧化物污染治理提升行动:实施全过程脱硝及烟气深度整治。2023年6月底前完成全市煤电机组低负荷脱硝改造,推进6家企业2023年底前完成烟气深度治理。推进重点行业、重点企业深度减排。推动危险废物(一般工业固废)焚烧处置企业2023年6月底前完成造烟气深度治理。推进生物质电厂和锅炉综合治理。2023年5月底前全市生物质电厂和生物质锅炉稳定达标。深入推动机动车尾气综合治理。</p> <p>(四)全面开展臭氧精准防控体系构建行动:强化</p>	<p>1、本项目开展含VOCs原辅材料源头替代行动,使用低VOCs含量原辅材料。</p> <p>2、本项目涉及的挥发性有机物经处理后均能够达标排放。</p> <p>3、本项目不涉及燃煤、燃生物质锅炉使用。</p> <p>4、本项目建成后按照要求定期对废气污染物进行监测,以确保废气达标排放。</p>

	<p>预测预警。基本具备未来7天臭氧污染级别预报能力，提前72小时精准预测臭氧污染等级和浓度，提前采取应对措施。实施精准管控。完成活性组分“指纹库”建设，更新完善臭氧污染管控企业名单，重点企业实施“一企一策”。加强夏季臭氧污染区域联防联控。开展生产季节性调控，鼓励引导企业在夏季减少开停车、放空、开釜等操作。鼓励企业和市政工程中涉VOCs排放施工实施精细化管理，避开易发臭氧污染时段。</p> <p>（五）全面开展污染源监管能力提升行动：加强污染源监测监控。各地组织推动VOCs年排放量1吨以上工业企业安装在线监控设备，2023年4月底前完成与生态环境部门联网。提升执法监管能力和水平。大力推进非现场执法监管，制定VOCs排放主要行业检查计划，实施“一月一查”。</p>	
<p>关于印发《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》的通知（苏环办〔2023〕144号）</p>	<p>（二）现有企业</p> <p>现有纳管工业企业按照以下七项基本原则开展评估，评估结果分为“允许接入”“整改后接入”“限期退出”三种类型，作为分类整治管理的依据。</p> <p>1.可生化优先原则：以下制造业工业企业，生产废水可生化性较好，有利于城镇污水处理厂提高处理效能，与城镇污水处理厂约定纳管标准限值、签订书面合同、变更排污及排水许可证内容、完成备案手续后可优先接入城镇污水处理厂：（1）发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖工业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商）；（2）淀粉、酵母、柠檬酸工业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商）；（3）肉类加工工业依据行业标准，BOD5浓度可放宽至600mg/L，CODcr浓度可放宽至1000mg/L。</p> <p>2.纳管浓度达标原则：工业企业排放的常规和特征污染物浓度均需达到相应的纳管标准和协议要求，其中部分行业污染物按照行业排放标准要求须达到直接排放限值，方可接入城镇污水处理厂。</p> <p>3.总量达标双控原则：纳管工业企业其排放的废水和污染物总量，不得高于环评报告及批复、排污及排水许可证等核定的纳管总量控制限值；城镇污水处理厂排放的某一项特征污染物的总量不得高于所有纳管工业企业按照相应标准直接排放限值核算的该项特征污染物排放总量之和。</p> <p>4.工业废水限量纳管原则：工业废水总量超过1万吨/日的省级以上工业园区，或者工业废水纳管量占比超过40%的城镇污水处理厂所在区域，原则</p>	<p>本项目为扩建项目，已纳管排放，本项目为C3670汽车零部件及配件制造，不属于发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖工业、淀粉、酵母、柠檬酸工业、肉类加工工业；根据企业验收监测数据，企业排放的废水污染物均能够达到排放标准后接管排放，且废水和污染物总量，低于环评报告及批复的总量控制限值；不属于废水污染物总量超过1万吨/日省级以上工业园区；纳管的工业废水量较小，不影响城镇污水处理厂的稳定运行和达标排放；根据《南通市生态环境状况公报（2023年）》，南通市16个国考断面均达到</p>

	<p>上应配套专业的工业废水处理厂。</p> <p>5.污水处理厂稳定运行原则：纳管的工业企业废水不得影响城镇污水处理厂的稳定运行和达标排放，污水处理厂出现受纳管工业废水冲击负荷影响导致排水超标或者进水可生化污染物浓度过低时，应强化纳管企业的退出管控力度。</p> <p>6.环境质量达标原则：区域内国省考断面、水源地等敏感水域不得出现氟化物、挥发酚等特征污染物检出超标情况，否则应强化对上游汇水区域范围内排放上述特征污染物纳管企业的退出管控力度。</p> <p>7.污水处理厂出水负责原则：城镇污水处理厂及其运营单位，对城镇污水集中处理设施的出水水质负责，应积极参与纳管企业水质水量对污水处理设施正常运行影响的评估工作，认为其生产废水含有污染物不能被污水处理设施有效处理或者可能影响污水处理设施出水稳定达标的，应及时报城镇排水主管部门和生态环境部门。</p>	<p>或优于III类标准，水质较好；故企业废水可接入污水处理厂</p>
<p>《江苏省臭氧污染防治攻坚行动方案》</p>	<p>1、含 VOCs 原辅材料源头替代行动</p> <p>加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代。完善源头替代的激励性机制，按“可替尽替、应代尽代”的原则，加快制定溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂低 VOCs 含量原辅材料替代计划。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。推动现有高 VOCs 含量产品生产企业升级转型，提高水性、高固体分、无溶剂、辐射固化、粉末等低 VOCs 含量产品的比重，沿江地区、重点企业加大使用比例。全面推进汽车整车制造底漆、中涂、色漆使用低 VOCs 含量涂料；在木质家具、汽车零部件、工程机械、钢结构、船舶制造等工业涂装、包装印刷和电子等行业技术成熟的工艺环节中，大力推广使用低 VOCs 含量涂料。在房屋建筑和市政工程中，全面推广使用低 VOCs 含量涂料和胶粘剂；除特殊功能要求外的室内地坪施工、室外构筑物防护和城市道路交通标志基本使用低 VOCs 含量涂料。</p> <p>2、VOCs 污染治理达标行动</p> <p>推进涉 VOCs 产业集群整治巩固提升。加大涉 VOCs 产业集群综合整治力度，梳理使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂以及涉及有机化工生产的产业集群，对未纳入国家及省定集群的，研究制定治理提升计划，明确治理标准和时限。已完成整治的集群，每年至少开展一次“回头看”，防止问题反弹回潮。加快涉 VOCs 集中共享治污基础设施建设，各地因地制宜加快规划建设一批集中涂装中</p>	<p>1、本项目选用低 VOCs 含量原料，不涉及高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等使用。</p> <p>2、本项目对涉 VOCs 物料的储存、转移和输送均严格管控，定期检查设备与管线组件预防泄漏事故发生，严格要求工艺过程操作规范性，无长时间敞开液面情况，本项目产生的废气经二级活性炭装置处理后达标排放</p>

		心、有机溶剂集中回收中心、汽修钣喷中心等大气“绿岛”，配套适宜高效 VOCs 治理设施。钣喷共享中心辐射服务范围内逐步取消使用溶剂型涂料的钣喷车间。吸附剂用量大的地区，建设吸附剂集中再生中心，同步完善吸附剂规范采购、统一收集、集中再生的管理体系。	
--	--	---	--

二、建设项目工程分析

建设项目内容	<p>1、项目由来及基本情况</p> <p>①项目由来：凯众汽车零部件（江苏）有限公司成立于2019年3月8日，注册资本20000万元，由上海凯众材料科技股份有限公司和 Carthane USA, L.L.C. 合资设立。主要业务包括汽车零部件、承载轮、高分子材料及制品的研发、生产、销售。公司注册地址为南通市苏锡通科技产业园区海悦路80号。现有项目为“年产500万套轿车电子油门踏板及轻量化踏板总成、3800万套减震部件等项目”。</p> <p>为适应市场需求，公司拟投资27644.71万元，在现有厂区内，采用微孔聚氨酯材料制备、聚氨酯产品成型工艺、一体化生产技术等具有自主知识产权的新技术、新工艺，购置缓冲块生产线、顶支撑一体化设备、踏板生产线等设备，建设“南通生产基地扩产项目”，建成后形成年产聚氨酯减震元件2700万件、轻量化踏板总成350万件的生产能力。</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》、《建设项目环境保护管理条例》等文件的规定，建设项目应当在开工建设前进行环境影响评价。对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），项目属于C3670汽车零部件及配件制造，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），该项目属于“三十三、汽车制造业36”中“71汽车零部件及配件制造367”的“其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）”，应编制环境影响报告表。</p> <p>受凯众汽车零部件（江苏）有限公司委托，本公司承担了“南通生产基地扩产项目”环境影响评价工作。接受委托后，我公司组织技术人员到现场踏勘，认真了解了项目所在区域的周边环境情况，收集了有关资料，针对本项目可能涉及的污染问题，从工程角度和环境角度进行了分析，并对工程中的污染等问题提出了相应的防治对策和管理措施。在此基础上，按有关技术要求编写了《南通生产基地扩产项目环境影响报告表》呈报生态环境部门审批。本次评价不包含核与辐射相关内容的评价。</p> <p>②基本情况</p> <p>项目名称：南通生产基地扩产项目</p>
--------	--

建设单位：凯众汽车零部件（江苏）有限公司
 建设性质：扩建
 建设地点：南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号
 行业类别：C3670 汽车零部件及配件制造
 总投资：总投资 27644.71 万元，其中环保投资 100 万元。
 劳动定员：152 人
 工作制度：实行 2 班制，每班 8 小时，年工作 250 天，年工作时长 4000h。

2、主要产品及产能

本次扩建项目新增聚氨酯减震元件 2700 万套（其中缓冲块 2300 万套、顶支撑 400 万套）、轻量化踏板总成 350 万件（其中踏板总成 250 万件、电子油门 100 万件）。

本项目产品方案见表 2.1-1，本项目建成后全厂产品方案见表 2.1-2。

表 2.1-1 本项目产品方案

生产线名称	产品名称	规格型号	生产规模	生产时间 (h)
南通生产基地扩产线	聚氨酯减震元件	根据订单要求确定	2700 万套（其中缓冲块 2300 万套、顶支撑 400 万套）	4000
	轻量化踏板总成	根据订单要求确定	350 万件（其中踏板总成 250 万件、电子油门 100 万件）	4000

注：缓冲块规格根据订单要求确定，平均约 55g/件，合计约 1265t/a。

表 2.1-2 全厂产品方案

生产线名称	产品名称	设计生产能力			生产时间 (h)
		扩建前	扩建后	增减量	
注塑生产线	注塑零部件	6000 万件/年	6000 万件/年	0	2400
顶支撑生产线	顶支撑	300 万套/年	700 万套/年	400 万套/年	4000
踏板总成生产线	轻量化踏板总成	600 万套/年	850 万套/年	250 万套/年	4000
缓冲块生产线	缓冲块/聚氨酯减震元件	7000 万件/年	9300 万件/年	2300 万件/年	4000
聚氨酯轮生产线	胶轮	100 万套/年	100 万套/年	0	2400
电子油门生产线	电子油门	500 万件/年	600 万件/年	100 万件/年	4000
电控卡钳生产线	电控系统	200 万套/年	200 万套/年	0	2400

3、主要生产设施及设施参数

新建项目生产设备见表 2.1-3。

表 2.1-3 本项目生产设备一览表

序号	生产线	设备名称	规格型号	数量	备注
1	减震原件生产	缓冲块生产线	定制	10	
2		顶支撑一体化装备	定制	4	

3	设备	数控切割机	定制	8	
4		内芯压装机器	定制	1	
5		聚氨酯减震元件模具	定制	/	一批
6	踏板生 产设备	加速踏板生产线	定制	3	
7		加速踏板耐久试验台	定制	1	
8		功能测试台	定制	1	
9		制动踏板生产线	定制	1	
10		防静电设备	定制	1	
11		制动总成生产线	定制	1	
12		踏板总成生产线	定制	1	
13		踏板信号测试试验台	定制	1	
14		其他踏板总成产线	定制	10	
15		踏板业务配套模具	定制	/	一批
16	配套测 试设备	制动踏板耐久台及环境试验箱	定制	1	
17		三综合振动系统	定制	1	
18		半消声室及电缸系统	定制	1	
19		力传感器标定系统	定制	1	
20		制动踏板耐久试验台改造	定制	1	
21		减震扭转耐久台	定制	1	
22		踏板电性能测试设备	定制	1	
23		缓冲块试制线改造	定制	1	
24		DAQ 信号采集设备	定制	2	
25		线控踏板性能及耐久测试设备	定制	2	
26		环境试验箱	定制	1	
27		接插件测试设备	定制	1	
28		减震器疲劳试验机	定制	2	
29		高频动刚度试验机	定制	1	
30		ESD	定制	1	
31		EMC	定制	1	
32	工艺配 套设施 及自动 化改造	配电柜	定制	6	
33		电缆	定制	1	
34		桥架	定制	1	
35		气管	定制	1	
36		墙体改造	定制	1	
37		地面硬化及地坪	定制	1	
38		室内房建设	定制	1	
39		变压器增容	定制	1	
40		缓冲块产线自动化	定制	4	
41		自动仓储及 AGV	定制	1	

42		注塑自动化改造	定制	3	
43	项目软件投资	ERP 金蝶云星空 二期	定制	1	
44		AGV 机器人（定制叉取式机器人）	定制	6	
45		超融合一体机	定制	3	
46		服务器	定制	1	
47		工控机（配合 MES 系统等）	定制	30	
48		西门子噪音测试软件	定制	1	
49		实验室信息化管理系统	定制	1	

产能匹配性：聚氨酯减震元件中缓冲块生产线 10 条，每条生产线生产能力为 580 套/h，顶支撑生产线 4 条，每条生产线生产能力为 257 套/h，每条生产线年工作 4000 小时，合计聚氨酯减震元件年产量约为 2731.2 万套，满足本项目年产 2700 万件聚氨酯减震元件的生产需求；轻量化踏板总成生产线 13 条，每条生产线生产能力为 50 套/h，电子油门生产线 3 条，每条生产线生产能力为 80 套/h，每条生产线年工作 4000 小时，合计轻量化踏板总成年产量约为 356 万套，满足本项目年产轻量化踏板总成 350 万套的生产需求，故本项目的产能与生产线设备相匹配。

5、主体、公用工程及辅助工程

（1）给水

本项目新增生活用水 1900t/a，车间保洁用水 300t/a，合计 2200t/a，用水均来自市政供水管网。

（2）排水

本项目新增生活污水 1520t/a，车间保洁废水 240t/a，经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 级标准后南通市经济技术开发区通盛排水有限公司，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 中一级 A 标准后，尾水排入长江。

（3）供电

本项目新增用电量 600 万度/年，由市政电网提供。

（4）贮运

本项目原材料储存于危化品仓库，原料、成品进出厂均使用汽车运输。

（5）依托工程

本项目用电量 600 万度/年，依托厂区现有的变压器，有足够的电量，因此可行；本项目用水量为 2200t/a，由市政管网供给，主要为生活污水，经厂区现有的 30m³化粪池处理后，接管至市政污水管网，现有化粪池及污水管道已建成，依托可行；厂区已设置一座 550m³的事故应急池，可满足全厂事故状态下事

故废水的收集与处置需求，依托可行。企业现有项目雨污管网、排口、事故应急池等基础设施均已建设完成，故本项目依托现有基础设施可行。

项目涉及的主体和公用及辅助工程见表 2.1-4。

表 2.1-4 本项目公用及辅助工程状况

类别	建设名称		设计能力				备注
			扩建前	在建项目	本项目	扩建后	
主体工程	缓冲块车间		1层，占地面积 7358m ²	/	通过车间布局调整，本项目占地约 1800m ²	1层，占地面积 7358m ²	已建，依托现有
	踏板组装/顶支撑/焊接车间		2层，建筑面积 13496m ²	/	本项目位于 1层，占地约 1500m ²	2层，建筑面积 13496m ²	已建，依托现有
公用工程	供电		园区 110kV 供电，厂房变压器 1 台	依托现有变压器	依托现有变压器，600 万度/年	园区 110kV 供电，厂房变压器 1 台	市政电网
	供水		7384.8t/a	/	2200t/a	9584.8t/a	市政管网
	排水		8052t/a	/	1760t/a	9812t/a	依托已建管道，达标排放
	压缩空气		50m ³ /min, 0.9Mpa	/	/	50m ³ /min, 0.9Mpa	现有
	消防		室内消防栓给水系统消防水池 1100m ³	依托现有消防系统	依托现有消防系统	室内消防栓给水系统消防水池 1100m ³	已建
贮运工程	原材料/成品仓库		5498m ²	依托现有原材料/成品仓库	依托现有原材料/成品仓库	5498m ²	已建
	化学品仓库		265m ²	依托现有化学品仓库	依托现有化学品仓库	265m ²	已建
	液氮储罐		液氮储罐一座，50m ³	依托现有液氮储罐	依托现有液氮储罐	液氮储罐一座，50m ³	已建，依托现有储罐
	运输		外购原料采取卡车运输方案，厂内工件采用电动叉车运输	外购原料采取卡车运输方案，厂内工件采用电动叉车运输	外购原料采取卡车运输方案，厂内工件采用电动叉车运输	外购原料采取卡车运输方案，厂内工件采用电动叉车运输	-
环保工程	废水处理	生活污水	化粪池 30m ³	依托现有化粪池	依托现有化粪池	化粪池 30m ³	已建，依托现有
	固废	缓冲块生	两套二级活性炭吸附装	/	二级活性炭吸附装置+15m	三套二级活性炭吸附装	本项目新增一套

气处理	产线废气	置+15m 高1#、3#排气筒		高4#排气筒	置+15m 高1#、3#、4#排气筒	
	注塑废气	二级活性炭吸附装置+15m 高2#排气筒	/	/	二级活性炭吸附装置+15m 高2#排气筒	现有已建
	胶轮生产线	/	二级活性炭吸附装置+15m 高5#排气筒	/	二级活性炭吸附装置+15m 高5#排气筒	尚未建设
	缓冲块生产线废气	/	/		二级活性炭吸附装置+15m 高4#排气筒	本次新增
固废处理	一般固废暂存点	290m ² ，其中危废仓库48m ²	依托现有 一般固废仓库	依托现有 一般固废仓库	290m ² ，其中危废仓库48m ²	依托现有，合理处置
	危废仓库	48m ²	依托现有 危废仓库	依托现有 危废仓库	48m ²	依托现有，合理处置
	事故池	550m ³ ，1座	依托现有 事故池	依托现有 事故池	550m ³ ，1座	已建，依托现有
	噪声处理	厂房隔声、减振	厂房隔声、减振	厂房隔声、减振	厂房隔声、减振	厂界噪声达标

6、主要原辅材料及燃料使用情况

(1) 主要原辅材料及燃料

本项目主要原辅材料见表 2.1-5。

表 2.1-5 本项目原辅材料一览表

种类	物质名称	成分及含量	最大储存量及包装方式	来源及运输方式	年用量	
缓冲块	原料	萘二异氰酸酯 (BN)	/	8 吨，桶装	外购，货车	300 吨
		聚酯多元醇 (AP0103)	/	8 吨，桶装	外购，货车	340 吨
		聚合物多元醇混合物 (CK3001)	聚合多元醇、水、硅油	3 吨，桶装	自制，货车	131 吨
		羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙二醇的聚合物 (AP0101)	/	8 吨，桶装	外购，货车	470 吨
		添加剂 (F0101) (技术保密)	/	0.4 吨，桶装	外购，货车	4 吨
	辅料	二甲基甲酰胺 (DMF)	/	0.8 吨，桶装	外购，货车	10 吨
		水性脱膜剂	高分子树脂、去离	1 吨，桶装	外购，货车	8 吨

			子水			
		液氮		16 吨, 液氮储罐	外购, 货车	775 吨
踏板		钢制零配件	/	100 吨, 托盘	外购, 货车	3790 吨
		弹簧组	/	10 万件, 托盘	外购, 货车	290 万件
		弹簧座	/	10 万件, 托盘	外购, 货车	290 万件
		大螺丝	/	15 万件, 托盘	外购, 货车	580 万件
		小螺丝	/	25 万件, 托盘	外购, 货车	1160 万件
		润滑脂	/	1 吨, 托盘	外购, 货车	1 吨
顶支撑		壳体	/	2.5 万套, 铁框	外购, 货车	400 万套
		隔板	/	2.5 万套, 纸箱	外购, 货车	400 万套
		端盖	/	2.5 万套, 纸箱	外购, 货车	400 万套
		内芯	/	2.5 万套, 塑料筐	自制, 叉车	400 万套

(2) 与污染排放有关的原辅物理化性质

本原辅材料理化性质见表 2.1-6。

表 2.1-6 主要原辅材料理化性质表

名称	理化性质	燃爆性	毒理毒性
萘二异氰酸酯 (BN)	$C_{12}H_6N_2O_2$, 分子量 210.19, 白色至浅黄色片状结晶固体, 相对密度 1.45, 熔点 126-130℃, 沸点 244℃, 闪点 128.6℃, 可溶于水	可燃	有毒物品毒性分级高毒 LC50: 270 毫克/立方米/4 小时 (小鼠吸入); LD50: 2000mg/kg (大鼠)
聚酯多元醇 (AP0103)	室温下液体, 类似酯的气味, 闪点 >199℃, 沸点 275℃	可燃	本产品属于化学制品。高温蒸汽可能导致头晕
聚合物多元醇混合物 (CK3001)	液体、浅黄色、无臭味, 凝固点 30-50℃, 闪点 >150℃, 比重 (水=1): 1.02±0.5, 部分溶解于水, 沸点 242℃	可燃	急性毒性 LD50 (半数致死量)/口服/大鼠: >15000mg/kg
羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙二醇的聚合物 (AP0101)	固体, 熔点 40-50℃, 闪点 275℃, 蒸气压 <0.13 千帕	可燃	/
二甲基甲酰胺 (DMF)	C_3H_7NO , 分子量 73.09, 无色透明液体, 人吸入 30~60ppm, 出现消化道症状, 肝功能异常, 有黄疸, 尿胆原增加, 蛋白尿; 人吸入 10~20ppm (有时 30 ppm), 头痛, 食欲不振, 恶心, 肝功能和心电图正常。相对密度 0.948, DMF 与多数有机溶剂和水可任意混合, 对有机和无机化合物的溶解性能较好, 熔点-61℃, 沸点 153℃	易燃	LD50: 400 mg/kg (大鼠经口)

7、水平衡

本项目水平衡见图 2.1-2，本项目建成后全厂水平衡图见图 2.1-3。

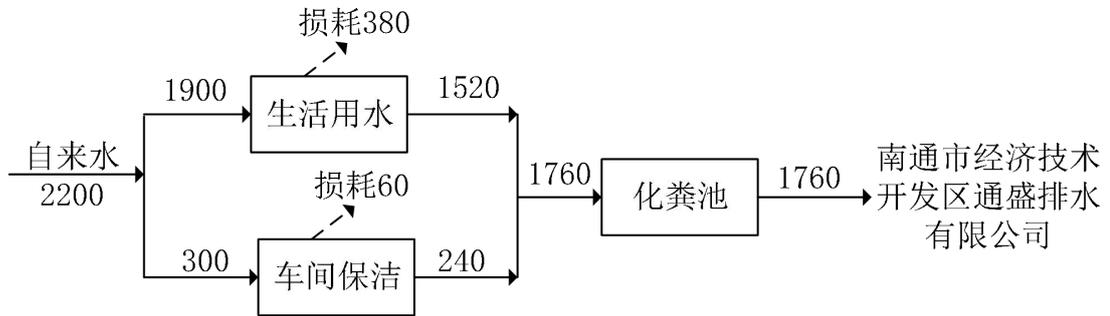


图 2.1-2 本项目水平衡图 (t/a)

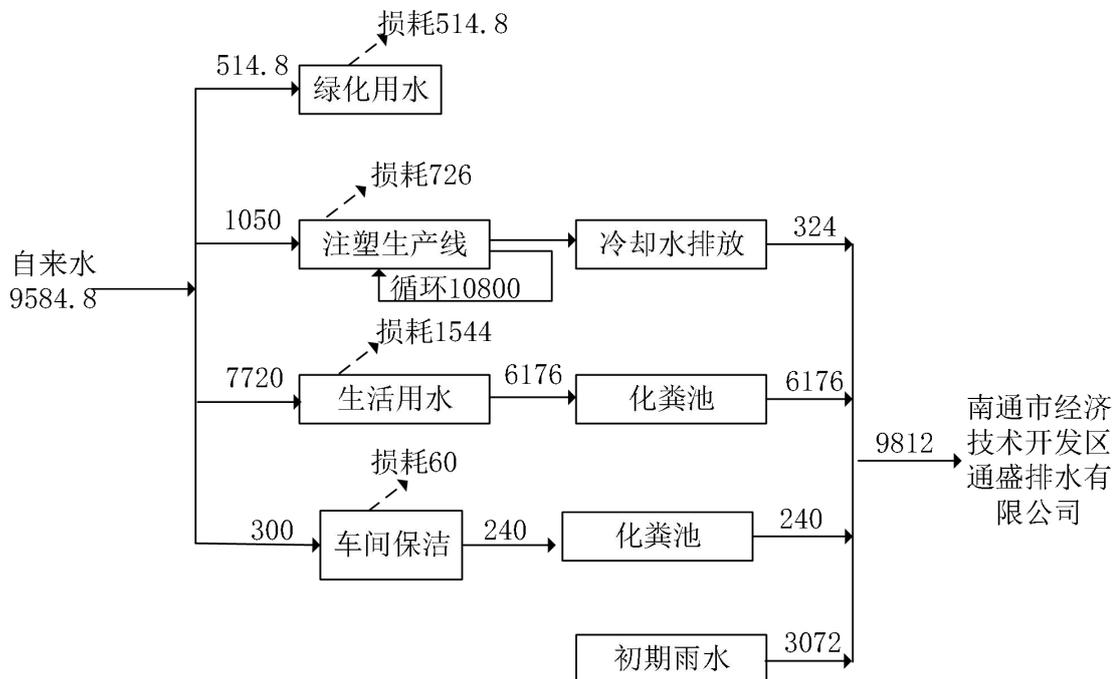


图 2.1-3 全厂水平衡图 (t/a)

8、劳动定员及工作制度

劳动定员：公司新增职工 152 人

工作制度：本项目生产班制为两班制，每班工作 8 小时，年工作天数 250 天，年工作时长 4000 小时。

9、厂区及车间平面布置情况

本项目厂区位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，项目北侧为通七河，东侧为江泰路，南侧为海悦路，西侧为大明湖路。周边 500m 内无居民等敏感目标。具体位置详见附图。

项目场地主要建筑物有：车间厂房、办公楼、仓库和其他辅助设施，根据产品

工艺流程、货物流转特征、项目地块形状，合理规划，优选排列布置。厂区由西向东分别为胶轮/系统料车间、办公楼、踏板组装/顶支撑/焊接车间、缓冲块车间；原材料仓库和成品仓库位于厂区北侧，化学品仓库和固废仓库位于厂区东北角；办公楼位于厂区东南角。厂区总平面布置见附图 2。

一、工艺流程简述

工艺流程见下图 2.2-1。

1、缓冲块工艺流程与产污环节说明

工艺流程和产污环节

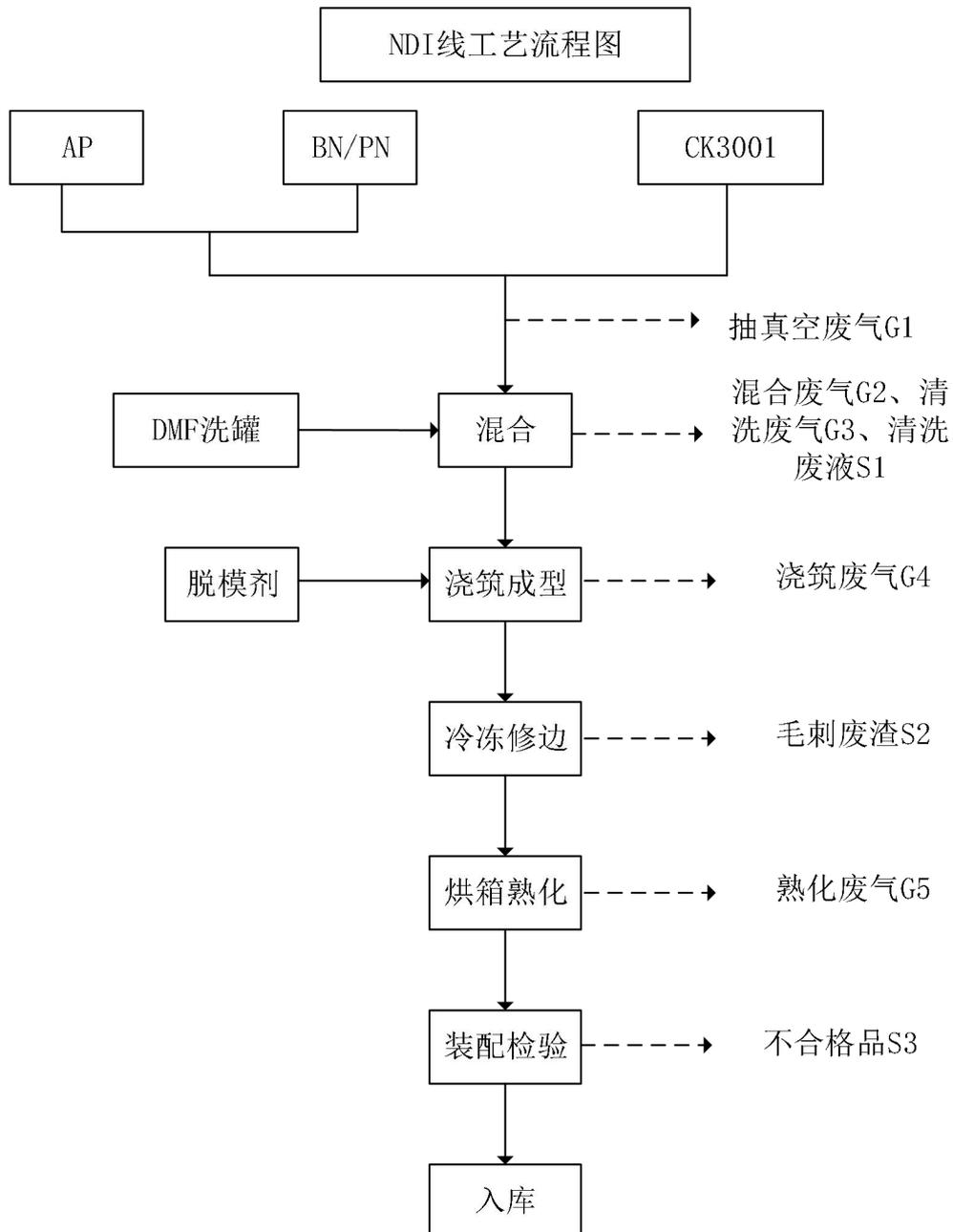


图 2.2-1 缓冲块生产工艺流程及产污环节

工艺流程说明：

(1) 中间罐储存加热：原料为固体桶装，整桶放入烘箱内，60℃恒温暂存24-96小时。将融化后的液体原料分别泵入中间暂存罐A、B中。使用电加热的方式对原辅料进行加热，温度达60℃时对反应器进行抽真空，使反应器内的压力从1000mbar降至100mbar并维持1~2小时。

NDI生产线A罐原料为羟基己酸内酯与2,2-二甲基-1,3-丙二醇的聚合物(AP0101)、聚酯多元醇(AP0103)、萘二异氰酸酯(BN)、添加剂，B罐原料为聚合物多元醇混合物(CK3001)的混合物，抽真空过程中会有少量有机废气产生。

产污环节：该工序会产生抽真空废气G1。

(2) 混合：中间储罐原料融化后，使用密闭物料泵将暂存罐A和暂存罐B中物料泵入主体混合器C中。使用电加热的方式对主体混合器进行加热，温度升至40~70℃时使用机械搅拌器对物料进行搅拌混合约1h。

产污环节：该工序会产生混合废气G2，经密闭管道收集后接管至废气处理装置集中处理。

NDI生产线每两周定期使用二甲基甲酰胺(DMF)清洗料罐。清洗过程为将清洗溶剂经物料泵打入罐体中，使用搅拌机进行搅拌清洗，清洗后清洗废液排入废液桶中，作为危险废物交有资质单位集中处置。

产污环节：该工序会产生清洗废气G3，经密闭管道收集后接管至废气处理装置集中处理；清洗废液S1，作为危险废物处理。

(3) 浇注成型：浇注用的模具为碳素钢材质，为生产线配套，每条生产线配置256个模具，合计2560个。浇注用的模具在使用前需进行空气吹扫以去除模具中的异物，NDI生产线使用水性脱模剂进行脱模，以便于浇注后的粗产品脱模。使用低压浇注机将预聚体和主体在5~20kg/cm²压力下以一定的比例注入模具中，常温下，原料在模具中发生浇注反应，浇注成型过程仅需4~8秒。

产污环节：该工序会产生浇注废气G4，经密闭管道收集后接管至废气处理装置集中处理。

(4) 冷冻修边/去除毛刺：将浇筑成型后的产品依托现有冷冻修边机进行冷冻，产品在冷冻机中通过摩擦去除产品表面较大毛刺，经去除大毛刺的产品需经人

工去除其表面的小毛刺。

产污环节：该工序会产生毛刺废渣 S2，作为一般固废收集后外售综合利用。

(5) 烘箱熟化：待熟化粗产品放入熟化车推入烘箱进行熟化处理。烘箱使用电加热，温度 $110 \pm 5^\circ\text{C}$ ，工序耗 $12 \pm 0.5\text{h}$ 。熟化后放置 2h 冷却至常温再进行下一步。

产污环节：该工序会产生熟化废气 G5，经烘箱顶部密闭管道收集后接管至废气处置装置集中处理。

(6) 检验装配：产品经外观检查和性能检查合格后，部分入库储存待售，部分与外购的金属嵌件、铸铝壳体、铸铝压盖组装。

产污环节：该工序会产生部分不合格品 S3，作为一般固废收集后外售。

(7) 入库：最后合格的成品入库。

2、顶支撑工艺流程及产污环节说明

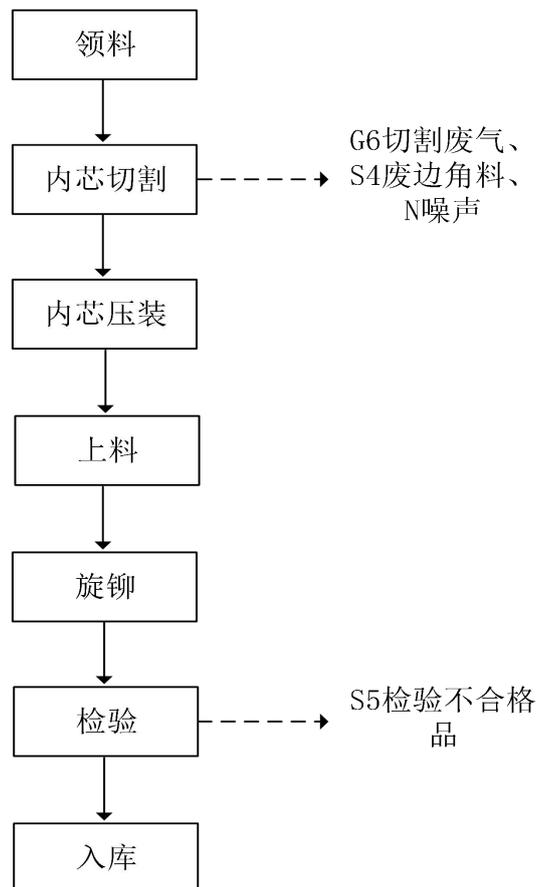


表 2.2-2 顶支撑生产工艺流程及产污环节

(1) 内芯切割：领取的内芯聚氨酯材料经切割机切割成所需尺寸大小。

产污环节：该工序会产生 G6 切割废气，S4 废边角料，N 噪声。

(2) 内芯压装：切割后的内芯、外购的隔板经压装设备组合固定。

产污环节：该工序会产生 N 噪声。

(3) 旋铆：经压装后的内芯通过与旋铆设备与外购的壳体、端盖等组件组装起来。

(4) 检验、入库：组装后的产品经人工检验，合格产品入库。

产污环节：该工序会产生 S5 检验不合格品，作为一般固废收集后外售。

3、轻量化踏板总成工艺流程与产污环节说明

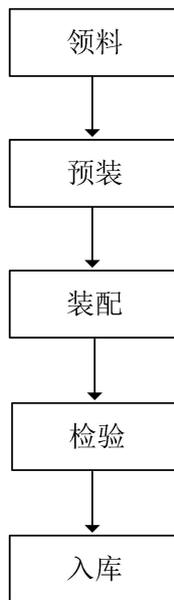


图 2.2-3 轻量化踏板总成工艺流程及产污环节

(1) 预装：外购的踏板支架、零件经检验合格后送料上线，设备自动组装。

(2) 装配：预装完成后，将踏板臂、主轴、弹簧等配件组装成踏板总成。

(3) 检验：装配完成后进行功能测试，测试合格的产品包装入库。

4、电子油门工艺流程与产污环节说明

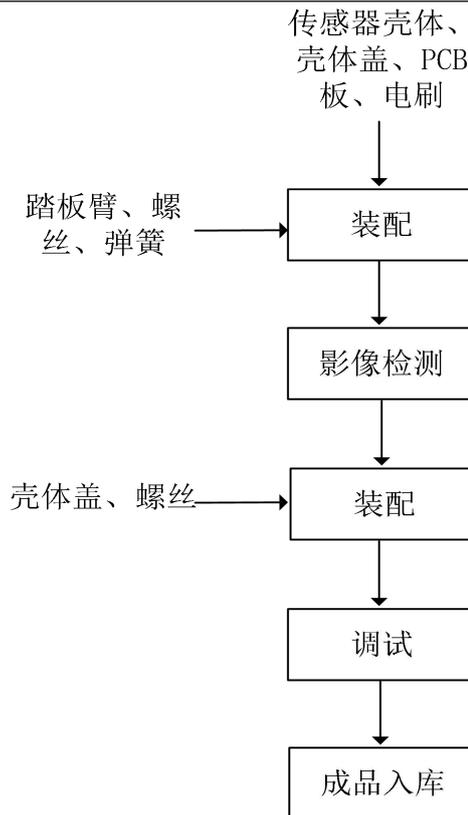


图 2.2-4 电子油门工艺流程及产污环节

(1) 装配：现有项目注塑工艺生产的传感器壳体、壳体盖、踏板臂与外购件 PCB 板、电刷、大小螺丝、弹簧经检验合格后送料上线，设备将传感器壳体、踏板臂、PCB 板、电刷等组装到一起，并放置好弹簧、弹簧座、壳体，设备自动组装。

(2) 影像检测：组装后的设备进行影像检测。

(3) 装配、调试：检测合格设备自动放置壳体盖并压紧，进行大螺丝锁紧，锁紧后自动检测螺丝高度是否合格，合格则对组件进行自动跑合，对产品自动调整怠速信号，并用小螺丝锁紧。

(4) 成品入库：调试合格的产品包装入库。

二、主要污染工序

本项目新增污染工序如下：

表 2.2-1 本项目新增污染工序一览表

污染类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子
废气	G1	抽真空废气	挥发性有机物、异氰酸酯类
	G2	混合工序废气	挥发性有机物、异氰酸酯类
	G3	清洗废气	二甲基甲酰胺
	G4	浇注废气	挥发性有机物、异氰酸酯类

	G5	熟化废气	挥发性有机物、异氰酸酯类
	G6	切割废气	颗粒物
废水	生活污水	职工生活	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP
	车间保洁废水	车间保洁	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP
噪声	设备噪声	生产过程	噪声
固废	S1	DMF 洗罐	清洗废液
	S2	冷冻修边/去除毛刺	毛刺废渣
	S3	检验装配	不合格品
	S4	切割	废边角料
	S5	检验	不合格品
	S6	废气处理	废活性炭
	S7	设备维护	废润滑油
	S8	包装	废包装桶
		生活垃圾	职工生活

与项目有关的原有环境污染问题

一、现有项目环评手续情况

凯众汽车零部件（江苏）有限公司成立于 2019 年 3 月 8 日，厂址位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，企业于 2020 年 4 月 18 日取得关于《凯众汽车零部件（江苏）有限公司年产 500 万套轿车电子油门踏板及轻量化踏板总成、3800 万套减震部件等项目环境影响报告书》的批复，项目设计产能为年产减震部件 13000 万件（缓冲块 7000 万件、注塑件 6000 万件）、顶支撑 300 万套、踏板部件 600 万件、电子油门 500 万件、电控系统 200 万套以及胶轮 100 万套，现有已验收产能为年产注塑零部件 6000 万件、踏板总成 600 万套、顶支撑 300 万套、缓冲块 3500 万件，企业现有项目环境影响评价制度执行情况详见下表。

表 2.3-1 现有项目环境影响评价制度执行情况一览表

序号	项目名称	环评批复时间及文号	审批部门	竣工验收文号
1	年产 500 万套轿车电子油门踏板及轻量化踏板总成、3800 万套减震部件等项目	通苏通环复（书）2020001 号	江苏南通苏通科技产业园区行政审批局	2023 年 5 月完成一期自主验收（验收范围为年产 6000 万件注塑零部件、600 万套踏板总成、300 万套顶支撑）
				2024 年 5 月完成二期自主验收（年产缓冲块 3500 万件）

（二）现有项目情况简介

1、现有项目产品方案

表 2.3-2 现有项目产品方案

生产线名称	产品名称	环评设计能力	实际生产能力	生产时间
注塑生产线	注塑零部件	6000 万件/年	6000 万件/年	2400h

顶支撑生产线	顶支撑	300万套/年	300万套/年	2400h
踏板总成生产线	踏板总成	600万套/年	600万套/年	2400h
缓冲块生产线	缓冲块	7000万件/年	3500万件/年（剩余产能待企业达产后验收）	7200h
聚氨酯轮生产线	胶轮	100万套/年	尚未验收	/
电子油门生产线	电子油门	500万件/年		/
电控卡钳生产线	电控系统	200万套/年		/

2、现有项目主要公辅工程情况

表 2.3-3 现有项目主要公辅工程一览表

类别	建设名称	环评设计能力	实际情况	备注	
公用及辅助工程	供电	园区110KV供电，厂房变压器1台	园区110KV供电，厂房变压器1台	市政电网	
	供水	DN150管道接入	DN150管道接入	市政管网供给	
	排水	雨污分流	雨污分流	-	
	压缩空气	50m ³ /min, 0.9Mpa	50m ³ /min, 0.9Mpa	园区气站	
	天然气	供气能力200m ³ /h	/	/	
	消防	室内消防栓给水系统 消防水池1100m ³	室内消防栓给水系统 消防水池1100m ³	-	
贮运工程	仓库	2216.76m ²	5498m ²	已建	
	化学品库	/	265m ²	已建	
	液氮储罐	桶装	液氮储罐一座，50m ³	已建	
	运输	外购原料采取卡车运输方案，厂内工件采用电动叉车运输。	外购原料采取卡车运输方案，厂内工件采用电动叉车运输。	-	
环保工程	污水处理设施	化粪池30m ³	化粪池30m ³	-	
	废气	注塑废气	活性炭吸附装置1套，15米高DA002排气筒	活性炭吸附装置1套，15米高DA002排气筒	已建
		缓冲块生产线废气	活性炭吸附装置1套，15米高DA001排气筒	活性炭吸附装置1套，15米高DA001排气筒	已建
				活性炭吸附装置1套，15米高DA003排气筒	已建
	胶轮生产线废气	活性炭吸附装置1套，15米高DA003排气筒	胶轮生产线尚未建设	-	
	固废仓库	295m ² ，其中危废仓库80m ²	290m ² ，其中危废仓库48m ²	已建	
事故池	550m ³ ，1座	550m ³ ，1座	已建		

3、现有项目原辅材料情况

表 2.3-4 现有项目主要原辅材料一览表

序号	序号	物料名称	主要成分/规格	实际年耗量 (t)
1	注塑	POM	/	800
2		M90-44 (白)	/	200
3		M90-44 (黑)	/	100
4		B766BK	/	100

5		14G40	/	100
6		PVC	/	200
7		PAR	/	150
8		RTP	/	50
9		PPG	/	200
10		清洗剂	/	0.26
11		WD40	/	0.1
12		顶针油	/	0.04
13		防锈剂	/	0.04
14		模具润滑油	/	0.004
15		吸油纸	/	0.004
16	踏板	钢制零配件	/	5200
17		弹簧组	/	400 万件
18		弹簧座	/	400 万件
19		润滑脂	/	1.6
20	顶支撑	壳体	/	300 万件
21		隔板	/	300 万件
22		端盖	/	300 万件
23		内芯	/	300 万件
24	缓冲块	聚四亚甲基醚二醇 (1001A)	≥99%	150
25		二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯 (1001B)	≥99%	138
26		添加剂 (技术保密) (1001C)	≥99%	0.3
27		萘二异氰酸酯 (BN)	≥99%	319
28		四亚甲基二醇己二酸缩聚物 (AP0103)	≥99%	360
29		四亚甲基二醇己二酸缩聚物与水, 三乙烯二胺的混合物 (CK3001)	≥99%	139
30		己酸内脂二醇缩聚物 (AP0101)	≥99%	500
31		二甲基甲酰胺 (DMF)	≥99%	12.5
32		二甲基硅油	/	8
33		液氮	/	1000

4、现有项目主要生产设备一览表

表 2.3-5 现有项目主要生产设备一览表

工艺	设备名称	设备规格	实际数量
踏板	踏板装配	/	7
	踏板臂预装	/	4
注塑	注塑机	650T	1
		380T	11
		320T	4
		160T	12
		100T	3
	吹塑	双工位	4
	冷水机	30P	2

		集中烘料	科乃尔	1
顶支撑		车床 1	CAK3665	1
		车床	GAK3665	2
		车床 2	CAK3665	1
		车床 3	CAK3665	1
		车床 4	CAK3665	1
		内芯压装	A2001 制动	1
		旋铆 1	SJ-FT-RK30	1
		旋铆 2	SJ-FT-RK30	1
		旋铆 3	SJ-FT-RK30	1
缓冲块	MDI 缓冲块	MDI 缓冲块生产线	/	2
		冷水机	/	2
	NDI 缓冲块 (含顶支撑 芯体)	NDI 缓冲块生产线	亨利机	4
		NDI 合成料生产线	/	1
		原料烘箱	/	3
		产品烘箱	/	8
		冷水机	/	1
	合成料	冷冻修边机	/	4
		配料系统	/	1
		烘箱	/	1
	检测试验设备	冷库	/	1
		缓冲块静态试验机	/	1
		缓冲块疲劳试验机	/	1

5、现有项目劳动定员及工作制度

现有项目职工 140 人，试行单班工作制，每班工作 8 小时，年工作天数 300 天，年工作 2400 小时。

三、现有项目生产工艺及产污节点

A、已验收项目工艺流程及产物节点

1、注塑工艺：

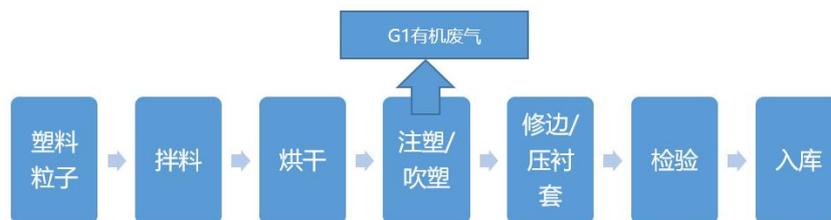


图 2.3-1 现有项目注塑生产工艺流程图及产污环节

工艺流程说明：

(1) 拌料

外购塑胶粒子人工拆包投入料筒内搅拌。

(2) 烘干

经自动吸料机吸入注塑机自带的烘干料斗中烘干水分，烘干采用电加热，烘干温度 110-130℃，加热时间约 2-3 小时，干燥过程有水蒸气产生。

(3) 注塑/吹塑

干燥后的塑胶粒子自动吸入注塑/吹塑机，电加热至 250℃左右呈熔融状态，然后在设备内熔融状态的塑料完全进入模具的封闭的模腔，充满模腔后暂停工作，此时模具采用夹套冷却水间接冷却，使冷却温度降至 70-90℃，塑料定型成某种形状，注塑机打开模具，取出产品。

(4) 修边/压衬套（新增）

人工对注塑件进行修边处理，去除料头，并压入衬套配件。

(5) 检验

人工检验，合格产品入库，不合格产品外售。

模具清洗：本项目注塑机/吹塑机正常使用过程中，需要对模具进行清洗维护，模具清洗直接在工位上进行，清洗产生的废气和注塑废气经集气罩收集后经二级活性炭吸附处理后于 15m 高排气筒 DA002 排放。

2、踏板工艺：



图 2.3-2 现有项目踏板生产工艺流程图及产污环节图

踏板支架就位后与零件预装，接着将踏板臂和主轴固定，然后将电子油门定扭锁紧，下一步进行自行检测，无问题后进行成品包装。

3、顶支撑工艺：



图 2.3-3 现有项目顶支撑生产工艺流程图及产污环节图

本项目顶支撑工艺如下：

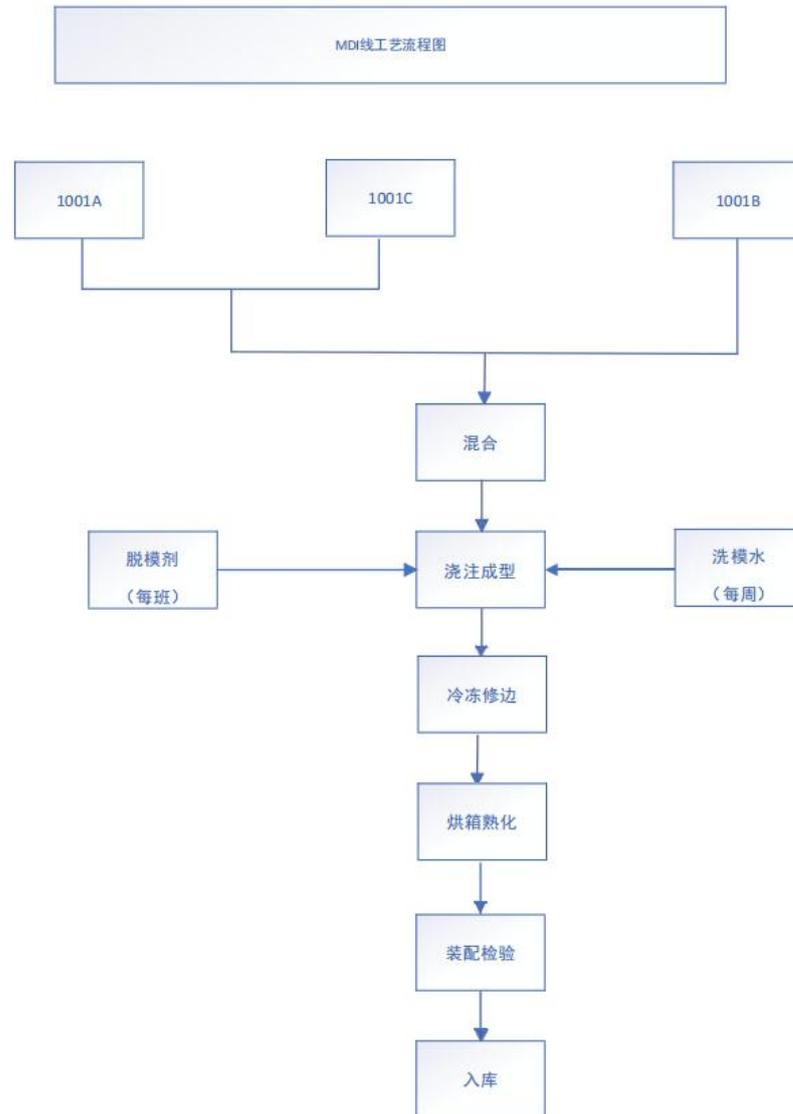
(1) 内芯切割：将领取的内芯聚氨酯材料放入车床中切割成的所需尺寸大小。

(2) 内芯压装：内芯、隔板经压装设备组合固定。

(3) 旋铆：将压装后的内芯 0 通过旋铆设备与壳体、端盖等组件装配起来。

(4) 检验、入库：人工检验，合格产品入库。

4、缓冲块工艺：



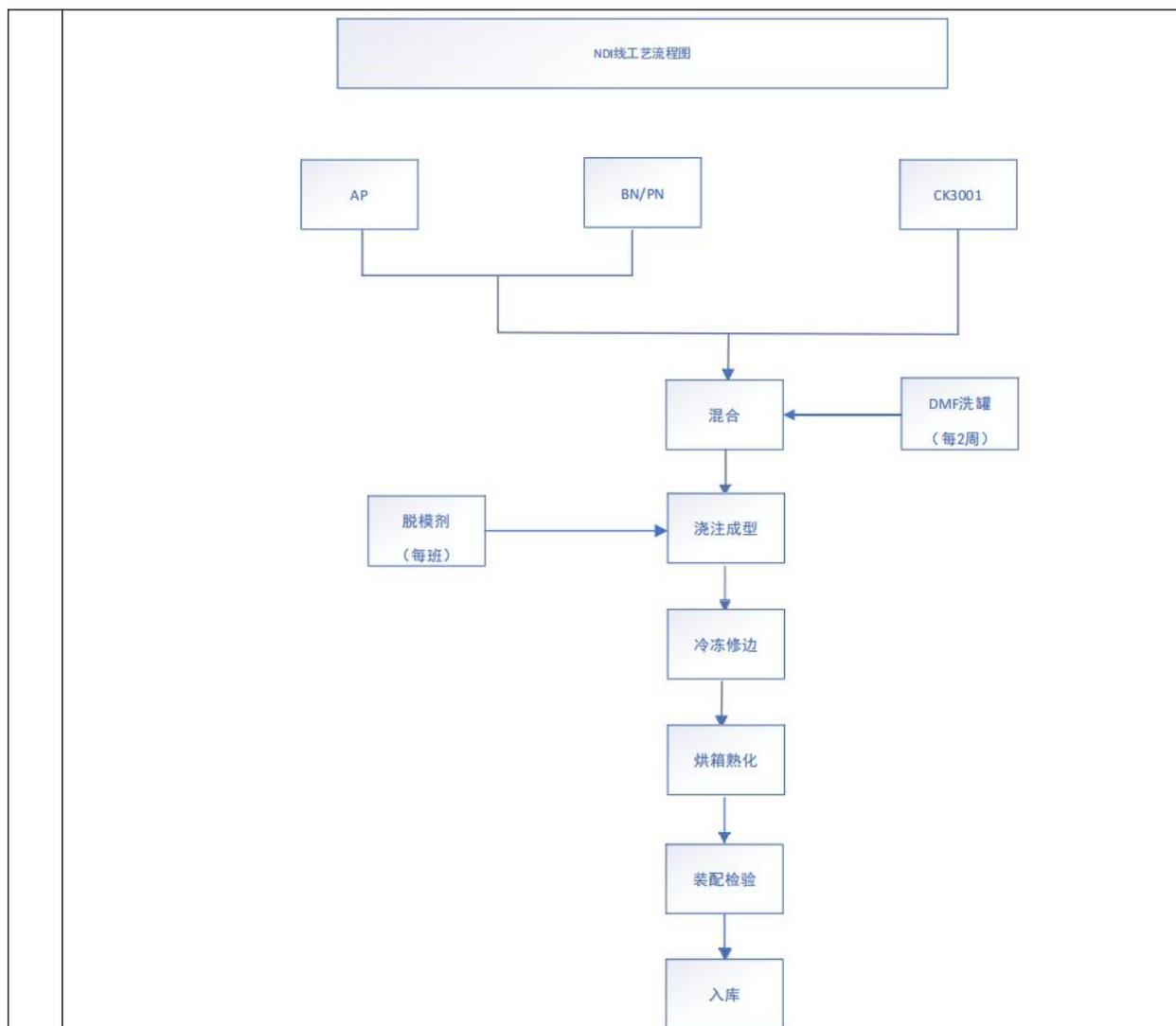


图 2.3-4 缓冲块生产工艺流程图及产污环节

工艺流程介绍:

(1) 中间罐储存加热: 原料为固体桶装, 整桶放入烘箱内, 60℃恒温暂存 24-96 小时。将融化后的液体原料分别泵入中间暂存罐 A、B 中。使用电加热的方式对原辅料进行加热, 温度达 60℃时对反应器进行抽真空, 使反应器内的压力从 1000mbar 降至 100mbar 并维持 1~2 小时, 抽真空过程中有少量抽真空废气。

(2) 现有项目 MDI 和 NDI 生产线中 A、B 罐中原料不同, 其中 MDI 生产线 A 罐使用聚四亚甲醚二醇 (1001A)、二苯基甲烷二异氰酸酯 (1001C) 作为原料, B 罐原料为添加剂 (1001B); NDI 生产线 A 罐原料为乙酸内脂二醇缩聚物 (AP0101)、四亚甲基二醇己二酸缩聚物 (AP0103)、萘二异氰酸酯 (BN)、添加剂 (PN), B 罐原料为四亚甲基二醇己二酸缩聚物与水和三乙烯二胺 (CK3001) 的混合物。

(2) 混合：中间储罐原料融化后，使用密闭物料泵将暂存罐 A 和暂存罐 B 中物料泵入主体混合器 C 中。使用电加热的方式对主体混合器进行加热，温度升至 40~70℃时使用机械搅拌器对物料进行搅拌混合约 1h。NDI 生产线每两周定期使用二甲基甲酰胺（DMF）清洗料罐。

(3) 浇注成型：浇注用的模具为碳素钢材质，为生产线配套，每条生产线配置 250 个模具，合计 1500 个。浇注用的模具在使用前需进行空气吹扫以去除模具中的异物，MDI 生产线使用脱模剂喷涂器喷涂离型剂（二甲基硅油），NDI 生产线使用水性脱模剂进行脱模，以便于浇注后的粗产品脱模。使用低压浇注机将预聚体和主体在 5~20kg/cm² 压力下以一定的比例注入至模具中，常温下，原料在模具中发生浇注反应，浇注成型过程仅需 4~8 秒。MDI 生产线每周使用洗模水定期清洗模具。

(4) 冷冻修边/去除毛刺：将浇筑成型后的产品转移至液氮冷冻机中进行冷冻，产品在冷冻机中通过摩擦去除产品表面较大毛刺，经去除大毛刺的产品需经人工去除其表面的小毛刺。

(5) 烘箱熟化：待熟化粗产品放入熟化车推入烘箱进行熟化处理。烘箱温度 110±5℃，工序耗 12±0.5h。熟化后放置 2h 冷却至常温再进行下一步。

(6) 检验装配：产品经外观检查和性能检查合格后，部分入库储存待售，部分与外购的金属嵌件、铸铝壳体、铸铝压盖组装。

(9) 入库：最后合格的成品入库。

B、未验收项目工艺流程及产物节点

1、聚氨酯轮生产工艺

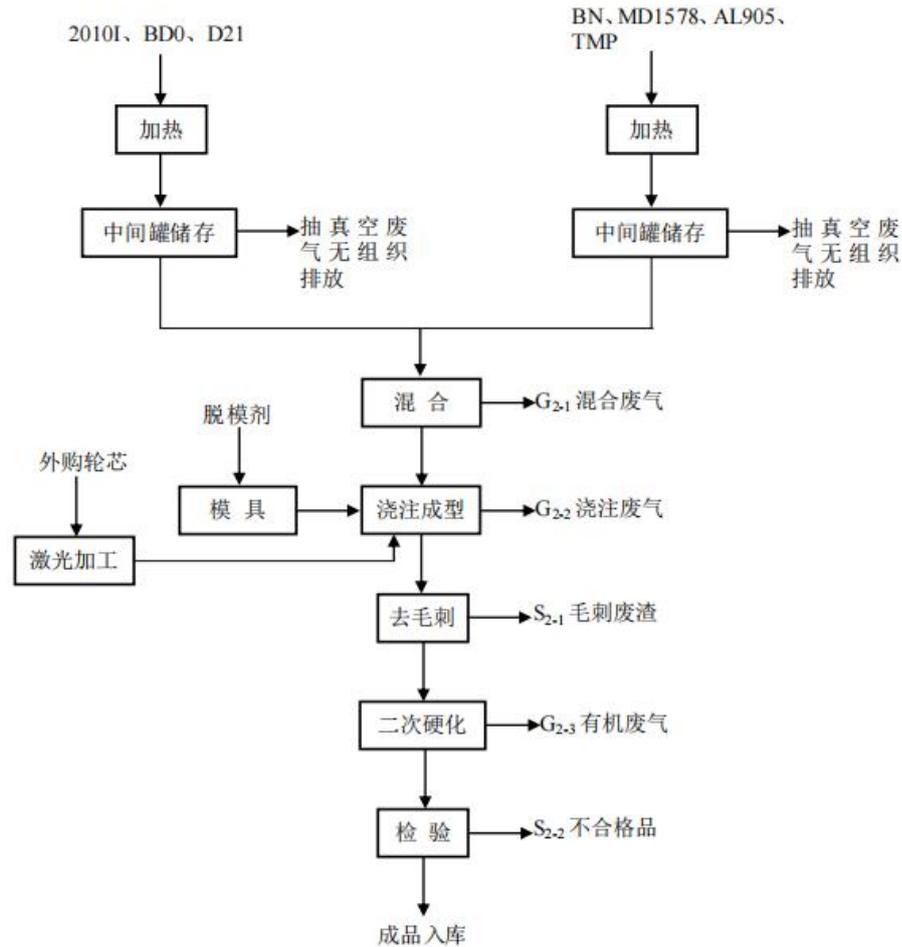


图 2.3-5 现有项目聚氨酯轮生产工艺流程图及产污环节图

(1) 预聚体和主体投料

原料聚酯多元醇和异氰酸酯类均为固体桶装，整桶放入烘箱内，使用电加热的方式对未拆封的固体桶装原料进行密闭预加热，60℃恒温暂存 24-96 小时，将熔化后的液体原料分别泵入中间暂存罐 A 和中间暂存罐 B 中。对反应器进行抽真空，使反应器内的压力从 1000mbar 降至 100mbar 并维持 1~2 小时，抽真空过程中有少量抽真空废气。

(2) 混合：使用密闭物料泵将暂存罐 A 和暂存罐 B 中物料泵入主体混合器 C 中。使用电加热的方式对主体混合器进行加热，温度升至 40~70℃时使用机械搅拌器对物料进行搅拌混合约 1h。产污环节：此工艺过程中将产生混合废气 G2-1，经密闭管道收集后送至后续废气处理装置集中处理。

(3) 涂抹脱模剂：浇注用的模具为碳素钢材质，为生产线配套，每条生产线配置 250 个模具，合计 1500 个。浇注用的模具在使用前需进行空气吹扫以去除模具中的异物，并使用脱模剂喷涂器喷涂脱模剂 HS7091（二甲基硅油），以便于浇

注后的粗产品脱模。生产线停机时使用干冰对模具进行清洁。

(4) 轮芯加工：外购的轮芯，采用脉冲激光直接辐射去污。利用高能的激光束照射工件表面，使表面的污物、锈斑或涂层发生瞬间蒸发或剥离，高速有效地清除表面的污染物或涂层。激光清洗属于干洗，不需有机溶剂，没有废液排放，残渣少，不会造成环境污染、能有效清除其他方法难以去除干净的吸附在物体表面的亚微米粒子。该技术柔性高、可控性好、易于选区定位精密清洗，易于远距离遥控清洗难以到达或危险的地方。

(5) 浇注发泡成型：使用低压浇注机将预聚体和主体在 $5\sim 20\text{kg}/\text{cm}^2$ 压力下以一定的比例注入至模具中，常温下，预聚体和主体在模具中发泡反应，成型过程仅需 4~8 秒，过程产生少量二氧化碳废气 G2-2。

(6) 去除毛刺：将二次硬化后的产品转移至液氮冷冻机中进行冷冻，产品在冷冻机中通过摩擦去除产品表面较大毛刺，经去除大毛刺的产品需经人工去除其表面的小毛刺。产污环节：此工艺过程中将产生毛刺废渣 S2-1，作为一般固废收集后外售综合利用。

(7) 硬化处理：粗产品需经过两次硬化处理。一次硬化将浇注成型后的模具和粗产品转移至电烤箱中，在电烤箱中以 50°C 左右的温度间接加热，加热约 10~30min，实现一次硬化并脱模。二次硬化将脱模后产品转移至电烤箱中，以 $70\sim 100^\circ\text{C}$ 温度间接加热约 15~24 小时，实现二次硬化。产污环节：二次硬化过程中脱模剂中的部分有机物挥发，产生有机废气 G2-3，经电烤箱顶部密闭管道收集后送至后续废气处理装置集中处理。

(8) 检验：去除毛刺后的产品经外观检查和性能检查合格后部分入库储存待售，部分与外购的配件装配。产污环节：此工艺过程中将产生不合格品 S2-2，作为一般固废收集后外售综合利用。

(9) 成品入库：外观检查合格的成品入库。

(10) 清洗：主体混合反应器、原料暂存罐和低压浇注机的混合头清洗过程同聚氨酯缓冲块。

2、电子油门加工

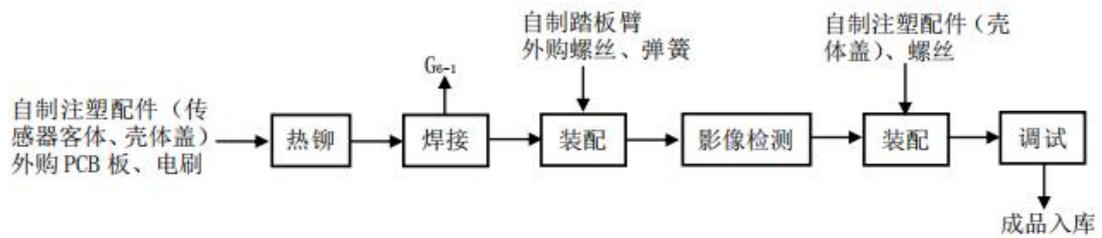


图 2.3-6 现有项目电子油门生产工艺流程图及产污环节图

(1) 自制件（传感器壳体、壳体盖）与外购件（PCB 板、电刷）检测合格后送料上线；对组装好的组装件（传感器壳体与 PCB 板）进行热铆。热铆是通过提高温度将两种金属的连接部位变形从而融在一起，将铆钉加热到规定温度所进行的铆接。

(2) 热铆后进行高度检测，高度检测合格进行针脚锡焊；设备对电刷进行检测，将检测合格的电刷与热铆锡焊涂油后的组件进行装配；设备对装配好的组件进行激光焊接，激光焊接后自动检测是否漏焊。

(3) 自制件（踏板臂等）与外购件（大小螺丝、弹簧）检测合格后送料上线；设备将踏板臂、轴套、摩擦片、推杆组装到一起，并放置好弹簧、弹簧座、壳体，设备自动组装。

(4) 设备进行影像检测，检测合格设备自动放置壳体盖并压紧，进行大螺丝锁紧，锁紧后自动检测螺丝高度是否合格，合格则对组件进行自动跑合，对产品自动调整怠速信号，并用小螺丝锁紧。

(5) 测试合格的产品入库。

3、电控卡钳加工

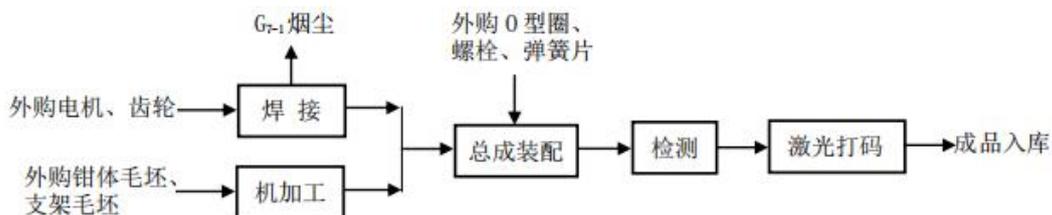


图 2.3-7 现有项目电控卡钳生产工艺流程图及产污环节图

(1) 首先将线束一端焊接到电机上，并将电机齿轮压装到电机输出轴，再将线束另一端跟壳体的插接口插件进行焊接，随后与完成齿轮总成压装配后的零件进行合体焊接。产污环节：焊接工段产生焊接烟尘。

(2) 将钳体毛坯夹装到机加设备上，首先利用刀具铣出爪部大圆弧，完成支耳两安装平面的加工，进行销孔和顶空机加，然后机加活塞缸孔，大 O 圈槽，最

后进行缸体顶部安装面，以及进油孔和放气螺钉孔的机加，完成钳体机加。将支架毛坯夹装到机加设备上，首先利用刀具机加支架的制动块安装滑动槽，再利用铣刀铣出两支架梁间大圆弧，最后机加轴销孔以及轴销孔顶部座面，完成支架机加。

(3) 先将 O 型圈装到钳体顶部圈槽中，通过螺栓将 MGU 和钳体进行联结，组装成钳体总成，随后对钳体总成进行 EOL 在线检测，同时进行的是支架、轴销、轴销防尘套的组装，然后将弹簧片和摩擦片安装到支架滑动槽，组装成支架总成，随后将钳体总成和支架总成通过轴销螺栓进行联结，合体组装成制动钳总成，随后对制动钳总成完成总成滑移力、拖滞力矩检测，最后对产品进行轮廓测试，测试合格，进行激光打码，产品终检下线，完成 EPB 卡钳装配。

四、现有项目污染源及防治措施

1、废气

根据现有项目环评、验收及现场实际运行情况统计，现有项目缓冲块生产线废气经集气罩收集后经二级活性炭吸附装置处理后经 DA001、DA003 排气筒排放；清洗废气、注塑废气经集气罩收集后经二级活性炭吸附处理后于 15m 高排气筒 DA002 排放。现有项目活性炭采用蜂窝活性炭，单台活性炭箱填充量为 2.24m³。

(1) 有组织废气

根据南京白云环境科技集团股份有限公司对厂区现有一期项目的监测报告（报告编号：（2023）宁白环检（综）字第 2023031002 号）及江苏荟泽检测技术有限公司对厂区现有二期项目的监测报告（报告编号：（2024）荟泽（环）字第（04033）号），现有项目有组织废气排放情况见表 2.3-6。

表 2.3-6 现有项目有组织废气监测结果一览表

污染源	采样时间	污染物	指标	检测值			执行标准	达标情况
				第一次	第二次	第三次		
1# 排气筒出口	2024.5.23	标杆流量 Nm ³ /h		2858	3036	3035	/	/
		非甲烷总烃	实测浓度 mg/m ³	3.01	1.9	1.73	60	达标
			排放速率 kg/h	0.00574	0.00577	0.00525	/	/
	2024.4.10	标杆流量 Nm ³ /h		15387	15461	15624	/	/
		臭气浓度	实测浓度	354	309	309	2000	达标
		DMF	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
排放速率 kg/h	< 2.54*10 ⁻²		< 2.55*10 ⁻²	< 2.58*10 ⁻²	/	/		

		异氰酸酯类	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	1	达标
			排放速率 kg/h	$< 7.69 \times 10^{-6}$	$< 7.73 \times 10^{-6}$	$< 7.81 \times 10^{-6}$	/	/
3# 排气筒出口	2024.5.23	标杆流量 Nm ³ /h		2253	2253	2468	/	/
		非甲烷总烃	实测浓度 mg/m ³	2.1	2.26	1.97	60	达标
			排放速率 kg/h	0.00473	0.00509	0.00486	/	/
	2024.4.10	标杆流量 Nm ³ /h		13810	13687	14002	/	/
		臭气浓度	实测浓度	354	354	416	2000	达标
		DMF	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
			排放速率 kg/h	2.28×10^{-2}	$< 2.26 \times 10^{-2}$	$< 2.31 \times 10^{-2}$	/	/
		异氰酸酯类	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	1	达标
	排放速率 kg/h		$< 7.69 \times 10^{-6}$	$< 6.84 \times 10^{-6}$	$< 7 \times 10^{-6}$	/	/	
	1# 排气筒出口	2024.5.24	标杆流量 Nm ³ /h		3056	2699	2881	/
非甲烷总烃			实测浓度 mg/m ³	2.44	2.34	2.1	60	达标
			排放速率 kg/h	0.00746	0.00632	0.00605	/	/
2024.4.11		标杆流量 Nm ³ /h		16100	15726	16081	/	/
		臭气浓度	实测浓度	354	309	309	2000	达标
		DMF	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	/	/
			排放速率 kg/h	2.66×10^{-2}	$< 2.595 \times 10^{-2}$	$< 2.65 \times 10^{-2}$	/	/
		异氰酸酯类	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	1	达标
排放速率 kg/h			8.05×10^{-6}	$< 7.86 \times 10^{-6}$	$< 8.04 \times 10^{-6}$	/	/	
3# 排气筒出口		2024.5.24	标杆流量 Nm ³ /h		2264	2264	2266	/
	非甲烷总烃		实测浓度 mg/m ³	2.92	2.71	2.58	60	达标
			排放速率 kg/h	0.00661	0.00614	0.00585	/	/
	2024.4.11	标杆流量 Nm ³ /h		14528	14057	14512	/	/
		臭气浓度	实测浓度	354	309	354	2000	达标
		DMF	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	50	达标
			排放速率 kg/h	$< 2.4 \times 10^{-2}$	$< 2.32 \times 10^{-2}$	$< 2.39 \times 10^{-2}$	/	/
		异氰酸酯类	实测浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	1	达标
	排放速率 kg/h		7.26×10^{-6}	$< 7.03 \times 10^{-6}$	$< 7.26 \times 10^{-6}$	/	/	

2# 排 气 筒 出 口	2023.3.5	标杆流量 Nm ³ /h		18796	18887	18913	/	/
		非甲烷 总烃	实测浓度 mg/m ³	0.35	0.23	0.25	60	达标
			排放速率 kg/h	6.6*10 ⁻³	4.3*10 ⁻³	4.6*10 ⁻³	/	/
	2023.3.6	标杆流量 Nm ³ /h		19042	19067	19136	/	/
		非甲烷 总烃	实测浓度 mg/m ³	0.30	0.31	0.34	60	达标
			排放速率 kg/h	5.7*10 ⁻³	5.9*10 ⁻³	6.5*10 ⁻³	/	/

综上，现有项目非甲烷总烃、异氰酸酯类排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值，DMF 排放满足《合成革与人造革污染物排放标准》（GB 21902-2008）表 5 污染物排放浓度限值，臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）标准。

（2）无组织废气

根据 2024 年 4 月 10 日至 11 日，江苏荟泽检测技术有限公司对现有项目厂界无组织废气进行的检测结果，现有项目无组织废气排放情况见表 2.3-7。

表 2-3-7 现有项目无组织废气监测结果一览表

监测日期	监测项目	监测点位	排放浓度 (mg/m ³)				执行标准 排放浓度 (mg/m ³)	达标 情况
			第一 次	第二 次	第三 次	最大 值		
2024.4.10	非甲烷 总烃	厂界上风向 G1	0.38	0.45	0.38	0.45	4.0	达标
		厂界下风向 G2	0.66	0.62	0.56	0.66	4.0	达标
		厂界下风向 G3	0.59	0.66	0.64	0.66	4.0	达标
		厂界下风向 G4	0.68	0.75	0.73	0.75	4.0	达标
		厂区内 G5	0.74	0.68	0.79	0.79	6	达标
	臭气浓 度	厂界上风向 G1	<10	<10	<10	/	20	达标
		厂界下风向 G2	<10	<10	<10	/	20	达标
		厂界下风向 G3	<10	<10	<10	/	20	达标
		厂界下风向 G4	<10	<10	<10	/	20	达标
	2024.4.10	非甲烷 总烃	厂界上风向 G1	0.49	0.43	0.40	0.49	4.0
厂界下风向 G2			0.54	0.57	0.49	0.57	4.0	达标
厂界下风向 G3			0.65	0.59	0.56	0.65	4.0	达标
厂界下风向 G4			0.71	0.69	0.68	0.71	4.0	达标
厂区内 G5			0.72	0.75	0.77	0.77	6	达标
臭气浓		厂界上风向	<10	<10	<10	/	20	达标

度	G1						
	厂界下风向 G2	<10	<10	<10	/	20	达标
	厂界下风向 G3	<10	<10	<10	/	20	达标
	厂界下风向 G4	<10	<10	<10	/	20	达标

综上，项目厂界无组织非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值，厂区内 VOCs 无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 表 A.1 中特别排放限值，厂界臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）标准。

2、废水

根据现有项目环评、验收及现场实际运行情况统计，现有项目雨水经初期雨水池收集后、冷却水排水和经化粪池预处理后的生活污水接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司深度处理。

根据 2024 年 4 月 10 日至 2024 年 4 月 11 日，江苏荟泽检测技术有限公司对厂内废水的检测结果，企业污水总排口废水排放情况见表 2.3-8。

表 2.3-8 厂区废水排放情况一览表

监测时间	监测点位	监测项目	平均监测浓度 (mg/L)	标准限值 (mg/L)	达标情况
2024.4.10	废水总排口	pH	7.25	6-9	达标
		COD	116.5	500	达标
		SS	34.75	400	达标
		氨氮	5.225	45	达标
		总磷	0.935	8	达标
		总氮	8.7875	70	达标
2024.4.11	废水总排口	pH	7.15	6-9	达标
		COD	118.25	500	达标
		SS	36.25	400	达标
		氨氮	5.875	45	达标
		总磷	0.9375	8	达标
		总氮	8.7125	70	达标

综上，企业废水总排口所排废水中各因子均符合《污水综合排放标准》（GB8979-1996）表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准的限值要求。

3、噪声

现有项目的噪声设备通过隔声及设备减振处理，根据 2024 年 4 月 10 日至

2024年4月11日，江苏荟泽检测技术有限公司对厂界噪声的监测结果，厂区厂界噪声排放情况见表 2.3-9。

表 2.3-9 厂区厂界噪声检测情况一览表

监测日期	监测位置	时段	检测结果 dB(A)		标准值 dB(A)		达标情况
			昼间	夜间	昼间	夜间	
2024.4.10	厂界东侧 N1	昼间	53	49	65	55	达标
	厂界南侧 N2	昼间	52	50	65	55	达标
	厂界西侧 N3	昼间	47	44	65	55	达标
	厂界北侧 N4	昼间	47	44	65	55	达标
2024.4.11	厂界东侧 N1	昼间	52	50	65	55	达标
	厂界南侧 N2	昼间	50	47	65	55	达标
	厂界西侧 N3	昼间	47	43	65	55	达标
	厂界北侧 N4	昼间	46	44	65	55	达标

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

4、固废

根据项目现有环评报告及验收报告，现有项目产生的固体废物包括生产过程产生的危险废物、一般工业固废和生活垃圾，其中危险废物均委托有资质单位进行处置，一般工业固废外售处置，生活垃圾委托环卫处置。现有项目固体废物产生和处置情况见表 2.3-10。

表 2.3-10 现有项目固体废物产生及处置情况 (t/a)

序号	类别	名称	危废代码	产生量	处置方式
1	一般固废	不合格品	292-009-06	15	外售
2		生活垃圾	900-999-99	12.9	环卫清运
3	危险废物	废活性炭	HW49, 900-039-49	12	江苏泛华环境科技有限公司
4		废包装桶	HW49, 900-041-49	10.2	
5		清洗废液	HW06, 900-404-06	2	
6		废润滑油	HW08, 900-249-08	1	

综上，现有项目生产过程中产生的固废均得到有效处置，实现固废零排放。

五、现有项目污染物排放量汇总

现有已生产项目污染物排放总量见表 2.3-11。

表 2.3-11 现有已生产项目污染物排放总量一览表

种类	污染物名称	实际排放量 (t/a)	环评批复总量 (t/a)	达标情况
废气	非甲烷总烃	0.181	0.598	达标
	异氰酸酯类	/	0.021	/
	三乙烯二胺	/	0.002	/
	硅油	/	0.062	/
	DMF	/	0.023	/
	1,4 丁二醇	/	0.001	/

	VOCs	/	0.707	/
废水	废水量	2070	8052	达标
	COD	0.243	2.08	达标
	SS	0.073	1.95	达标
	氨氮	0.011	0.14	达标
	总磷	0.002	0.03	达标
	总氮	0.018	0.16	达标
固废	一般固废	0	0	达标
	危险固废	0	0	达标
	生活垃圾	0	0	达标

六、现有项目排污许可证申领情况

企业已于 2022 年 6 月 23 日申请排污许可登记，并于 2024 年 3 月 29 日进行变更，登记内容包括现有已建设项目，登记编号为：91320691MA1Y1B6B3D001X。

七. 现有项目水平衡图

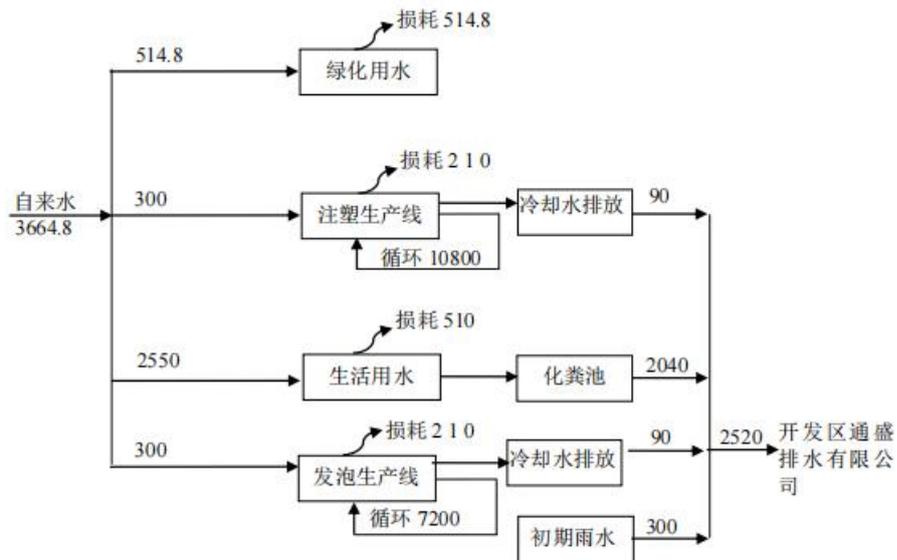


图 2.3-8 现有项目水平衡（单位：t/a）

八、现有项目存在问题及“以新带老”措施

存在问题：①企业现有项目较多产品未验收。②活性炭吸附装置更换不及时。

“以新带老”措施：①加快待建、在建项目的建设，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等相关规定积极组织环保竣工验收。②及时更换活性炭装置，更换频次不得超过三个月，以保证废气处理效果。

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、环境空气质量状况

本次评价选取 2023 年作为评价基准年，根据《南通市生态环境状况公报（2023 年）》，南通市环境空气优良天数 305 天，优良天数比率为 83.6%，全市环境空气中可吸入颗粒物（PM₁₀）、二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）、一氧化碳第 95 百分位浓度（CO-95%）和臭氧日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位浓度（O₃-8h-90%）分别为 47 微克/立方米、7 微克/立方米、27 微克/立方米、0.9 毫克/立方米和 166 微克/立方米，具体见表 3.1-1。

表 3.1-1 基本污染物环境质量现状

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	超标倍数	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	7	60	0	达标
NO ₂	年平均质量浓度	27	40	0	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	47	70	0	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	27	35	0	达标
O ₃	日最大 8 小时均值第 90 百分位数	166	160	1.12	不达标
CO	第 95 百分位数年均浓度	0.9	4	0	达标

根据表 3.1-1，除 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 平均浓度均能够达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，O₃ 平均浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此区域属于不达标区。根据《市政府关于印发南通市空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（通政发〔2024〕24 号）等文件，南通市政府持续深入开展大气污染治理。调整产业结构，推进绿色产业发展，加快调整能源结构，构建清洁低碳高效能源体系。严控“两高”行业产能，除按省批复要求进行搬迁转移、产能并购或者置换项目外，严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥、平板玻璃等产能。深化工业污染治理，大力培育绿色环保产业，有效推进清洁能源使用。实施燃煤控制，在用煤量实现减量替代的前提下，扩建热电项目，加强供热管网建设。强化移动源污染防治，划定禁止高排放非道路移动机械使用区域。整治面源污染、全面推行“绿色施工”，建立扬尘控制责任制，深化秸秆“双禁”，强化“双禁”工作力度，采取上述措施后，南通市大气环境质量现状可以得到进一步改善。

2、水环境质量状况

本项目为水污染影响型三级 B 评价，不展开区域污染源调查。废水排放执

行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，其中，TN、TP、氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 级标准后，接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司集中处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 中一级 A 标准后，尾水排入长江。

根据《南通市生态环境状况公报（2023 年）》，2023 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、通吕二号桥等 19 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 36 个断面水质符合 III 类标准，优 III 类比例 100%，高于省定 98.2% 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，长江狼山水源地（对应狼山水厂、崇海水厂）、长江洪港水源地（洪港水厂）、长江长青沙水源地（对应如皋鹏鹞水厂）、长江海门水源地（海门长江水厂）符合地表水 III 类及以上标准，水质优良。全市共计年取水量 6.03 亿吨，饮用水源地水质达标率均为 100%。

② 长江（南通段）水质：长江（南通段）水质为 II 类，水质优良。其中，姚港（左岸）、团结闸（左岸）、小李港（左岸）断面水质保持 II 类。

③ 内河水质：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、新江海河、通扬运河、新通扬运河、栟茶运河、北凌河、如泰运河、遥望港水质基本达到 III 类标准

④ 城区主要河流：

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、声环境质量状况

2023 年，全市声环境质量总体较好并且保持稳定。

① 区域声环境：2023 年，南通市区区域声环境昼、夜间平均等效声级别值分别为 56.5 dB(A)、45.2 dB(A)。

② 功能区声环境：南通市区夜间等效声级值分别超过标准 1.3 分贝，其它功

能区均符合国家声环境质量相应功能区标准。

4、生态环境

全市生态格局指数为 33.62，生态功能指数为 73.72，生物多样性指数为 67.46，生态胁迫指数为 72.12。全市生态质量指数（EQI）为 53.51，生态质量类型为三类。

5、土壤环境

2023 年南通市共监测 96 个国家网土壤环境监测点，包括 88 个基础点和 8 个背景点，均为耕地类型，土壤环境质量状况总体良好。与“十三五”期间相比，土壤环境质量未发生显著变化。

环境保护目标

1、大气环境

根据调查，本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，项目周边 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。

2、地表水环境

本项目地表水环境保护目标见表 3.2-1。

表 3.2-1 地表水环境保护目标

环境保护目标名称	保护对象	保护内容	环境功能区	相对方位	相对距离(m)	备注
通七河	河流	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)	III类	N	10	雨水受纳河
长江	河流	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)	中泓II类、近岸III类	西南	3200	污水受纳河

3、声环境

本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，项目周边 50m 范围内无声环境敏感目标。

4、地下水环境

厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

5、生态环境

本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，企业周边生态环境保护目标见表 3.2-2。

表 3.2-2 本项目生态环境保护目标一览表

环境要素	环境保护对象名称	方位	距厂界	规模	环境功能
生态环境	老洪港湿地公园	NW	5800m	6.63km ²	湿地生态系统保护区
	老洪港应急水源保护区	NW	6800m	1.16km ²	水源水质保护区
	长江洪港饮用水水源保护区	NW	9400m	4.1km ²	水源水质保护区

1、大气污染物排放标准

本项目有组织非甲烷总烃、异氰酸酯类执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值；DMF 参照执行《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB 21902-2008）排放限值；厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 排放限值，臭气浓度排放限值执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）；厂区内非甲烷总烃无组织排放限值执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 2 标准限值。

表 3.3-1 大气污染物排放标准

污染源	污染物名称	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		依据
				监控点	浓度限值 (mg/m ³)	
DA005	非甲烷总烃	60	/	边界外浓度最高点	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）
	异氰酸酯类	1	/		/	
	单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3	/	/	/	

表 3.3-2 大气污染物无组织排放标准

污染物名称	无组织排放监控浓度限值		依据
	监控点	浓度限值 (mg/m ³)	
臭气浓度	厂界	20 (无量纲)	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1
DMF	厂界	0.4	《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB 21902-2008）
颗粒物	厂界	0.5	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2
非甲烷总烃	厂房外设置监控点	6 (1h 平均)	
		20 (一次值)	

2、废水污染物排放标准

本项目实施雨污分流，雨水收集排入市政雨水管网后就近排入北侧通七

污
染
物
排
放
控
制
标
准

河。生活污水经化粪池处理后接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司进一步处理，废水接管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1B级标准，南通市经济技术开发区通盛排水有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表1中一级A标准。

表 3.3-3 南通市经济技术开发区通盛排水有限公司污水接管及排放标准限值

污染物	污水处理厂接管标准 (mg/L)	标准来源	污水处理厂排放标准 (mg/L)	标准来源
pH 值 (无量纲)	6-9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)	6-9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准
COD	500		50	
SS	400		10	
氨氮	45	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)	5 (8) *	
总磷	8		0.5	
总氮	70		15	

注：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。

本项目雨水纳污河（北侧通七河）水环境功能区类别为III类，因此，本项目雨水排放标准执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类水质标准，特征污染物不得检出。

3、噪声排放标准

拟建项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，具体见表 3.3-4。

表 3.3-4 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB (A)

类别	昼间	夜间	标准来源
3	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

4、固废贮存标准

本项目一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存和填埋控制标准》（GB 18599-2020）中相关规定执行。

危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）（2023年7月1日实施）、《危险废物转移管理办法》（部令第23号）、《关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办〔2021〕207号）、《江

	<p>苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）的通知》（苏环办〔2021〕290号）中相关规定。</p> <p>生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。</p>							
总量控制指标	<p>拟建项目污染物排放总量控制指标建议见表 3.4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 3.4-1 本项目污染物排放总量控制指标</p> <p style="text-align: right;">单位：t/a</p>							
		项目	污染物名称	产污量	削减量	排放量	进入环境量	
	废气	有组织	非甲烷总烃	1.68075	1.51267	0.16808	0.16808	
			异氰酸酯类	0.40986	0.36887	0.04099	0.04099	
		无组织	非甲烷总烃	0.50355	0	0.50355	0.50355	
			异氰酸酯类	0.04554	0	0.04554	0.04554	
			颗粒物	0.0424	0	0.0424	0.0424	
			DMF	0.000116	0	0.000116	0.000116	
	废水	废水量	1760	0	1760	1760		
		COD	0.692	0.164	0.528	0.088		
		SS	0.54	0.188	0.352	0.0176		
		NH ₃ -N	0.0528	0	0.0528	0.0088		
		TN	0.0616	0	0.0616	0.0264		
		TP	0.01056	0	0.01056	0.00088		
	固废	一般固废	21.2	21.2	0	0		
危险固废		49.3	49.3	0	0			
生活垃圾		19	19	0	0			
<p>项目建成后，全厂污染物排放总量控制指标见表 3.4-2。</p> <p style="text-align: center;">表 3.4-2 项目建成后全厂污染物排放总量控制指标 单位：t/a</p>								
	项目	污染物名称	环评批复排放量	现有项目排放量	本项目排放量	“以新带老”削减量	全厂排放总量	排放增减量
废气	有组织	非甲烷总烃	0.598	0.181	0.16808	0	0.76608	0.16808
		异氰酸酯类	0.021	0	0.04099	0	0.06199	0.04099
		三乙烯二胺	0.002	0	0	0	0.002	0
		硅油	0.062	0	0	0	0.062	0
		DMF	0.023	0	0	0	0.023	0
		1,4 丁二醇	0.001	0	0	0	0.001	0

无组织	非甲烷总烃	0.22	0	0.50355	0	0.72355	0.50355
	异氰酸酯类	0	0	0.04554	0	0.04554	0.04554
	DMF	0	0	0.000116	0	0.000116	0.000116
	颗粒物	0.23	0	0.0424	0	0.2724	0.0424
废水	废水量	8052	2070	1760	0	9812	1760
	COD	2.08	0.243	0.528	0	2.608	0.528
	SS	1.95	0.073	0.352	0	2.302	0.352
	氨氮	0.14	0.011	0.0528	0	0.1928	0.0528
	总磷	0.03	0.002	0.0616	0	0.0916	0.0616
	总氮	0.16	0.018	0.01056	0	0.17056	0.01056
固废	一般固废	0	0	0	0	0	0
	危险固废	0	0	0	0	0	0
	生活垃圾	0	0	0	0	0	0

本项目有组织大气污染物排放量为：非甲烷总烃 0.16808t/a、异氰酸酯类 0.04099t/a；无组织大气污染物排放量为：非甲烷总烃 0.50355t/a、异氰酸酯类 0.04554t/a、颗粒物 0.0424t/a、DMF0.000116t/a。

本项目废水排放量为 1760t/a，废水污染物接管考核量分别为 COD0.528t/a、SS0.352t/a、氨氮 0.0528t/a、总氮 0.0616t/a、总磷 0.01056t/a；废水外排量分别为 COD0.088t/a、SS0.0176t/a、氨氮 0.0088t/a、总氮 0.0264t/a、总磷 0.00088t/a。

一般固废收集后外售综合利用，生活垃圾环卫清运，危险废物委托有资质单位处置。固废均得到安全处置，固体废物总量零排放。

根据关于印发《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）》的通知（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》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。指标种类为化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物、颗粒物等 8 种，其中化学需氧量、氨氮、总磷、二氧化硫、氮氧化物等 5 种指标排污总量指标需有偿获得，总氮、挥发性有机物、颗粒物等 3 种指标待价格主管部门确定有偿使用基准价后再行有偿。《关于进一步规范建设项目主要污染物排放总量指标审核、管理及排污权交易的工作方案》（通环办〔2021〕23号）中涉及大气、水主要污染物排放总量相关管理规定停止执行，涉及重点重金属污染物排放总量相关管理规定仍然执行。

根据《国民经济行业分类》，本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），属于“三十一、汽车制造业 36”中“其他”，对应实施登记管理行业，根据关于印发《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）》的通知（通环办〔2023〕132 号），本项目为排污登记管理，无需实施总量平衡。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目利用现有厂房，施工期影响主要为后续设备安装产生的噪声，对环境影响较小，本项目不作具体分析。</p>
运营期环境影响和保护措施	<p>一、废气</p> <p>1、废气源强核算、收集、处理、排放方式</p> <p>本项目产生的废气主要包括混合废气、浇注成型废气、清洗废气、熟化废气、抽真空废气。</p> <p>(1) 混合、浇筑成型、熟化废气</p> <p>本项目缓冲块生产线原料为萘二异氰酸酯（BN）、聚酯多元醇（AP0103）、聚合物多元醇混合物（CK3001）、羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙二醇的聚合物（AP0101）、添加剂（F0101），混合、浇筑成型、熟化整个过程中产生一定的有机废气（以非甲烷总烃计），对照《排污许可申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）、《排污许可申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）无相关产污系数，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》292 塑料制品行业系数手册，2924 泡沫塑料制造行业系数表，即使用“树脂、助剂”为原料，“挤出发泡”为工艺的，挥发性有机物产污系数为 1.5 千克/吨-产品，本项目缓冲块根据订单要求确定，平均约 55g/件，合计产能约 1265t/a，则挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产生量约 1.8975t/a。本项目原料采用萘二异氰酸酯，生产过程中有异氰酸酯类产生，根据物质比例，萘二异氰酸酯原料占比 24%，则异氰酸酯类产生量为 0.4554t/a。废气经缓冲块生产线上设置的集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理后经 4#排气筒排放，收集效率为 90%，处理效率为 90%。</p> <p>排风量核算如下：</p> <p>根据《环境工程设计手册》P48 中，集气罩设置在污染源上方的排风量核算公式为 $L=kPHVt$</p> <p>式中：P——排风罩口敞开面的周长，m，本项目设置 10 条缓冲块生产线，</p>

每条生产线上均设置集气罩进行收集，每个集气罩设置 3 个吸风口，直径约为 0.45m，吸风口敞开面周长合计为 4.239m；

H——罩口至污染源距离，m，本项目集气罩距离污染源距离约 20cm；

V_t——污染源边缘控制风速，m/s，按表 1.3.2 查取；根据表 1.3.2，本项目边缘控制风速取值范围为 0.5-1.0m/s，本项目取值为 0.5m/s；

k——安全系数，一般取 1.4。

根据上式，风机风量为 $L = (1.4 \times 4.239 \times 0.2 \times 0.5 \times 3600) \times 10\text{m}^3/\text{h} = 21364.56\text{m}^3/\text{h}$ ，考虑系统漏风量，风机风量取 22000m³/h。

(2) 清洗废气

NDI 生产线每两周定期使用二甲基甲酰胺（DMF）清洗料罐，清洗过程为将清洗溶剂经物料泵打入罐体中，进行搅拌清洗，清洗过程料管密闭，清洗完成后清洗废液排入废液桶中，作为危险废物处置，二甲基甲酰胺（DMF）物料转移时有少量废气挥发，参考储罐呼吸废气“大呼吸”过程计算。

“大呼吸”过程无组织排放指液体在容器与容器之间转移而发生的吸入或放出气体现象，排出气体为相对饱和蒸汽。

“大呼吸”损耗的估算公式：

$$L_w = 4.188 \times 10^{-7} \times M \times P \times K_N \times K_C \times Q$$

式中：L_w—固定顶罐的工作损失（kg/a）；

K_N—周转因子（无量纲），取决于储罐的年周转系数 N，当 N ≤ 36 时，K_N=1；当 N > 220 时，按 K_N=0.26 计算；当 36 < N < 220，K_N=11.467 × N^{-0.7026}；本项目 NDI 生产线每两周清洗一次，年周转系数为 20 次，K_N 取 1。

K_C—产品因子，有机液体取值为 1.0；

M—蒸气的摩尔质量，g/mol；取 73g/mol。

P—在大量液体状态下，真实的蒸汽压力。取 359.97pa。

Q—液体年泵入量，m³/a。本项目二甲基甲酰胺使用量为 10t/a，约 10.548m³/a。

经计算，DMF 废气产生量为 0.116kg/a，清洗时间按照 20 小时计，则产生速率为 0.0058kg/h，产生量较少，经车间无组织排放。

(3) 抽真空废气

本项目融化后的液体原料分别泵入中间暂存罐 A、B 中，储存过程中保持密

闭，仅抽真空过程中会有少量废气产生。对照《排污许可申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）、《排污许可申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）、《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》292 塑料制品行业系数手册，无抽真空废气核算系数，故本次报告参考《聚氨酯发泡项目环境影响评价中废气污染源强探讨》（郑毅等，城市建设理论研究（电子版），2020 年第 10 期）提供的源强核算思路，采用《空气污染物排放和控制手册 工业源调查与研究（第二辑）》（美国环境保护局，中国环境科学出版社，1989 年 11 月第一版）中的树脂聚合过程 VOCs 废气产污系数 0.35kg/t 原料作为兜底考量的 VOCs 废气源强核算依据，根据挥发性有机物的定义，挥发性有机物指常温下饱和蒸汽压大于 70Pa、常压下沸点在 260℃以下的有机化合物，原料中聚酯多元醇（AP0103）常压下沸点为 275℃，基本无挥发，考虑挥发的原料约 905t/a，则挥发性有机物产生量为 0.3168t/a，年工作 4000h，则废气产生速率为 0.079kg/h。

本项目为 NDI 生产线工艺，实际 VOCs 产生情况预期小于该产污系数，且 NDI 暂无我国环境监测方法标准可不作为评价因子，不单独核算源强，污染物以非甲烷总统计，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019），VOCs 废气经收集后，如初始速率小于重点地区 2kg/h 且达标排放时，可不采取治理措施，故本项目抽真空废气产生量较小，速率较低，经车间无组织排放。本报告保守估计，抽真空废气以非甲烷总烃计，产生量为 0.3168t/a，产生速率为 0.079kg/h。

（4）切割废气

本项目顶支撑工艺内芯切割过程中会产生切割粉尘，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34-37 机械行业系数手册：04 下料一以“钢板、铝板、铝合金板、其他金属材料、玻璃纤维、其他非金属材料”为原料，以“锯床、砂轮切割机切割”为工艺的，颗粒物产污系数为 5.3 千克/吨原料，经核算本项目需要切割的内芯用量为 40t/a，则颗粒物产生量为 0.212t/a，切割设备下设置收集装置，切割颗粒物产生的粒径较大，大部分为碎屑，约 80%颗粒物沉降到收集装置内，与切割边角料一起作为固废处置，20%颗粒物在进出料过程中无组织排放，则无组织颗粒物排放量为 0.0424t/a，切割工作时间为 4000h，则切割颗粒物排放速率为 0.0106kg/h。

本项目废气收集、处理及排放方式情况见表 4.1-1。

表 4.1-1 废气源强、收集、处理、排放方式情况一览表

序号	污染源	污染源编号	污染物种类	污染源强核算依据	源强核算(t/a)	废气收集方式	收集效率	治理措施			排放形式	
								治理工艺	去除效率	是否为可行技术	有组织	无组织
1	混合、浇注成型、熟化	G2、G4、G5	非甲烷总烃	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》—292 塑料制品行业系数手册	1.8675	集气罩收集	90	二级活性炭	90	是	√	√
			异氰酸酯类		0.4554	集气罩收集	90					
2	清洗	G3	DMF	类比分析	0.000116	/	/	/	/	/	/	√
3	抽真空废气	G1	非甲烷总烃	《空气污染物排放和控制手册 工业源调查与研究（第二辑）》（美国环境保护局，中国环境科学出版社，1989年11月第一版）	0.3168	/	/	/	/	/	/	√
4	内芯切割	G6	颗粒物	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34-37 机械行业系数手册	0.0424	/	/	/	/	/	/	√

2、有组织废气生产和排放情况

(1) 正常排放情况

建设项目有组织废气产生及排放情况一览表见表 4.1-2。

表 4.1-2 建设项目有组织废气产生及排放情况一览表

产污环节	污染物	产生状况				收集率 %	治理措施	去除率	排放情况			排放标准		排气筒编号	排放参数			排气筒类型	排放方式
		废气量	浓度	速率	产生量				最大浓度	最大速率	排放量	浓度	速率						
		m ³ /h	mg/m ³	kg/h	t/a				mg/m ³	kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h		高度 m	内径 m	温度 °C		
混合、浇注成型、熟化	非甲烷总烃	22000	19.0994	0.4202	1.68075	90	二级活性炭吸附装置	90	1.9099	0.04202	0.16808	60	/	4#	15	0.7	20	一般排放口	4000h
	异氰酸酯类		4.6575	0.1025	0.40986	90			0.46575	0.01025	0.04099	1	/						

(2) 非正常排放情况

非正常工况排污是指正常开、停车或部分设备检修时排放的污染物，以及工艺设备或环保设施达不到设计规定指标运行时的排污，因为这种排污不代表长期运行的排污水平，所以列入非正常排污评价中。

本项目废气污染物主要是由每个生产工艺的生产设备正常运营时产生，设备开停车或者检修时不会引起污染物的非正常排放，故本次评价只考虑废气治理措施达不到设计指标时导致废气非正常排放。本项目废气经二级活性炭吸附装置处理后排放，运营过程中，设备零部件损坏未及时更换，活性炭未及时更换等均会导致处理效率降低，本项目非正常工况考虑最大源强二级活性炭装置设施故障，去除效率为0，非正常工况下具体源强见表 4.1-3。

表 4.1-3 非正常工况下污染物排放情况

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 mg/m ³	非正常排放量 t/a	单次持续时间 h	频次	应对措施
1	4#	二级活性炭装置设备故障，处理效率为0	非甲烷总烃	19.0994	1.68075	1.0	年发生频次不超过2次	定期进行设备维护和保养，当废气处理装置出现故障不能短时间恢复时停止生产
2			异氰酸酯类	4.6575	0.40986			

3、无组织废气产生和排放情况

本项目无组织废气主要包括未收集废气，详见表 4.1-4。

表 4.1-4 无组织排放废气产生源强

序号	车间	污染源位置	污染物名称	污染物排放量 t/a	排放速率 kg/h	面源面积 /m ²	面源高度/m
1	缓冲块车间	混合、浇注成型、熟化	非甲烷总烃	0.18675	0.04669	7358	8.3
			异氰酸酯类	0.04554	0.01138		
		清洗	DMF	0.000116	0.0058		
		抽真空废气	非甲烷总烃	0.3168	0.079		
2	踏板组装/顶支撑/焊接车间	切割	颗粒物	0.0424	0.0106	8800	12.8

4、大气污染源监测计划

①自行监测计划

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），项目行业类别为 C3670 汽车

零部件及配件制造，本项目自行监测频次根据《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ 971-2018）相关要求来确定，企业大气污染源监测计划见表4.1-5。

表 4.1-5 废气监测计划表

类别	监测位置		监测项目	监测频次	执行排放标准
废气	4#排气筒		非甲烷总烃	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）
			异氰酸酯类*	1次/年	
	无组织	厂界	非甲烷总烃	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）
			颗粒物	1次/年	
			异氰酸酯类	1次/年	
			DMF	1次/年	《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB 21902-2008）
			臭气浓度	1次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
	厂内车间外	非甲烷总烃	1次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	

注：异氰酸酯类暂无检测方法，待发布标准后检测。

②验收检测计划

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，本项目废气监测要求见表4.1-6。

表 4.1-6 验收监测计划

类别	监测位置		监测项目	监测频次	执行排放标准
废气	有组织	4#排气筒进出口	非甲烷总烃	连续2天，每天3次	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）
			异氰酸酯类	连续2天，每天3次	
	无组织	厂界	非甲烷总烃	连续2天，每天3次	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）
			颗粒物	连续2天，每天3次	
			异氰酸酯类	连续2天，每天3次	
			DMF	连续2天，每天3次	《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB 21902-2008）
			臭气浓度	连续2天，每天3次	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
	厂内车间外	非甲烷总烃	连续2天，每天3次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	

5、废气污染治理设施可行性分析

本项目大气污染物主要来源于混合废气、浇筑成型废气、熟化废气、清洗废气、抽真空废气、切割废气等。采取的废气污染治理措施见表4.1-7，废气治理流

程见图 4-1。

表 4.1-7 废气治理措施一览表

所在车间	产污环节	主要污染物	污染防治措施				排放方式
			收集措施	收集效率%	处理措施	处理效率%	
缓冲块车间	混合、浇注成型、熟化	非甲烷总烃	集气罩收集	90	二级活性炭	90	4#排气筒
		异氰酸酯类	集气罩收集	90			
	清洗	DMF	/	/	/	车间无组织排放	
	抽真空废气	非甲烷总烃	/	/	/	车间无组织排放	
踏板组装/顶支撑/焊接车间	切割废气	颗粒物	/	/	/	车间无组织排放	

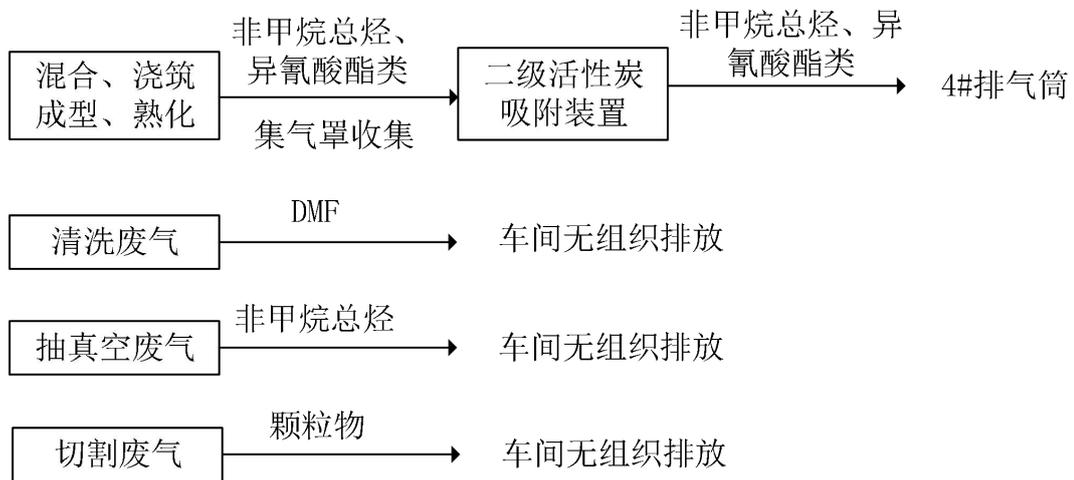


图 4.1-1 本项目废气治理流程图

(1) 有组织废气污染防治措施

活性炭吸附原理：

活性炭吸附是目前最广泛使用的回收技术，其原理是利用吸附剂（粒状活性炭和蜂窝活性炭）的多孔结构，将废气中的 VOC 捕获。将含 VOC 的有机废气通过活性炭床，其中的 VOC 被吸附剂吸附，废气得到净化，而排入大气。活性炭吸附技术主要用于废气中组分比较简单、有机物回收利用价值较高的情况，其废气处理设备的尺寸和费用正比于气体中 VOC 的数量，却相对独立于废气流量；因此，炭吸附床更倾向于稀的大气量物流，一般用于 VOC 浓度小于 300~500PPM 的情况。适于喷漆、印刷、粘合剂生产及使用等温度不高，湿度不大，排气量较大的场合，尤其对含卤化物的净化回收更为有效。

单级处理装置结构实际图见下图。

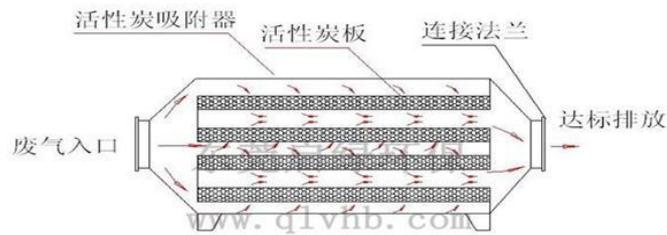


图 4.1-3 活性炭箱体示意图

二级活性炭一体机技术参数如下：

表 4.1-8 二级活性炭一体机技术参数一览表

序号	名称	技术参数	南通市生态环境局关于印发《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》的通知要求
1	有机废气净化方式	活性炭吸附处理	/
2	风量*	22000m ³ /h	/
3	废气温度	≤40℃	/
4	活性炭安装方式	上装式，由活性炭、活性炭托盘、箱体组成	/
5	箱体规格（长度×宽度×厚度）	2.8m×2.2m×1.8m	/
6	炭层规格	2.6m×2m×0.4m	/
7	层数	4层	/
8	活性炭类型	蜂窝状活性炭	/
9	比表面积（m ² /g）	900~1600	>750m ² /g
10	孔容积（cm ³ /g）	0.63	/
11	活性炭密度（g/cm ³ ）	0.5	/
12	碘吸附值（mg/g）	800	≥800mg/g
13	碳层停留时间（s）	1.36	>1s
14	气流速度（m/s）	117	<1.2m/s
15	填充量	6.12t	/
16	活性炭风阻力	500pa	/
17	设计处理效率	≥70%（单套）	/

活性炭技术参数合理性分析：

废气处理装置配套风机风量 22000m³/h=6.11m³/s；单级活性炭吸附装置其规格为活性炭体长度 2.6m，活性炭体宽度 2m，活性炭有效填充厚度 0.4m，共放置 4 层，活性炭密度 0.5g/cm³。则活性炭填充量经计算=2.6×2×0.4×4×0.5=4.16t，与参数表内活性炭填充量相同，过滤风速=6.11/（2.6×2）=1.17m/s，满足《吸附法工业有

机废气治理工程技术规范（HJ2026—2013）》中“采用蜂窝状吸附剂时，气体流速宜低于 1.2m/s”的要求。停留时间=0.4×4/1.17=1.36s，满足 GB50019-2015 要求中活性炭过滤停留时间一般为 0.5s~2s 要求。

活性炭更换周期根据《省生态环境厅关于排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〕218 号）进行计算，计算公式如下：

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

式中：T——更换周期，天；

m——活性炭的用量，kg；

s——动态吸附量，%；（取 10%）

c——活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；（取 17mg/m³）

Q——风量，m³/h；（取 22000m³/h）

t——运行时间，h/d；（取 16h/d）

表 4.1-9 活性炭装置更换量一览表

设施	活性炭箱级数	活性炭用量 m (kg)	动态吸附量 s (%)	活性炭削减 VOCs 浓度 c (mg/m ³)	风量 Q (m ³ /h)	运行时间 t (h/d)	更换周期 (天)	年更换频次	活性炭更换量 (t/a)
二级活性炭	1 级	4160	10	13	22000	16	90	4 次	16.64
	2 级	4160	10	4	22000	16	295	4 次	16.64
合计									33.28

根据《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 号文）相关要求“活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月”，根据文件要求和本项目运行周期，本项目活性炭每年更换 4 次。

（2）无组织废气污染防治措施

主要采取加强生产管理等措施以减轻无组织排放对环境的影响。所有生产操作均按照规范执行，对废气收集和处理设备定期检查、检修和维护，确保其正常运行，以进一步减少车间无组织废气的排放：

（1）合理设计送排风系统，提高废气捕集率，尽量将废气收集集中处理；

（2）加强生产管理，规范操作，使设备设施处于正常工作状态，减少生产、控制、输送等过程中的废气散发；

（3）对于废气散发面积较大的工段，合理设计废气捕集系统，加大排风量和捕集面积，减少废气的无组织排放；

(4) 要求企业加强操作工人的自我防范、配备必要的劳保用品（口罩、眼镜等）以及按照规范操作等措施，减少对车间操作工人的影响；

(5) 加强厂内绿化，以减少无组织排放的气体对周围环境的影响；

(6) 合理车间平面布局，将产生无组织废气的工序尽量布置在远离厂界的地方，以减少无组织废气对厂界周围环境的影响；

(7) 定期检查设备、管道、集气罩等，最大程度降低跑冒滴漏现象，降低无组织废气逸散；对设备、管道、阀门经常检查、检修，保持装置气密性良好；

(8) 安装良好的通风设施，加强生产车间抽风换气，将车间内无组织排放废气及时抽出车间外；

通过上述措施，本项目无组织排放废气将可以得到有效控制，对当地大气环境影响较小。

6、异味影响分析

本项目建成投产后主要的恶臭污染源是生产过程产生的刺激性异味气体。

(1) 异味危害主要有六个方面：

①危害呼吸系统。人们突然闻到异味，就会产生反射性的抑制吸气，使呼吸次数减少，深度变浅，甚至会暂时停止吸气，妨碍正常呼吸功能。

②危害循环系统。随着呼吸的变化，会出现脉搏和血压的变化。如乙酸乙酯、乙酸丁酯等刺激性异味气体会使血压出现先下降后上升，脉搏先减慢后加快的现象。

③危害消化系统。经常接触异味，会使人厌食、恶心，甚至呕吐，进而发展为消化功能减退。

④危害内分泌系统。经常受异味刺激，会使内分泌系统的分泌功能紊乱，影响机体的代谢活动。

⑤危害神经系统。长期受到一种或几种低浓度异味物质的刺激，会引起嗅觉脱失、嗅觉疲劳等障碍。“久闻而不知其臭”，使嗅觉丧失了第一道防御功能，但脑神经仍不断受到刺激和损伤，最后导致大脑皮层兴奋和抑制的调节功能失调。

⑥对精神的影响。异味使人精神烦躁不安，思想不集中，工作效率减低，判断力和记忆力下降，影响大脑的思考活动。

(2) 异味影响分析

建设项目生产过程中会产生一定的异味，主要为非甲烷总烃。为使恶臭对周围环境影响减至最低，为了减少恶臭对周围环境的影响，建设项目采取如下措施：

①加大车间机械通风风量；

②对厂区建筑物进行合理布局，加强周边加强绿化，种植可吸收臭味的植物。

该项目在采取以上措施后，恶臭浓度对周围环境的影响将大大降低。

综上所述，项目恶臭对周边环境影响较小。

7、大气环境影响分析结论

本项目位于南通市苏锡通科技产业园区海悦路 80 号，项目周边 500m 范围内无环境敏感目标。经各项污染治理措施处理后，大气污染物中非甲烷总烃、异氰酸酯类符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015），DMF 符合《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB 21902-2008），臭气浓度符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93），厂内车间外非甲烷总烃符合江苏省地标《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 的要求。建设项目各废气污染物达标排放，对周围大气环境影响较小。

二、水环境影响分析

1、废水污染源强分析

（1）本次项目废水污染源强分析

①生活污水

本项目运营后新增职工 152 人，年工作 250 天。根据《建筑给水排水设计规范》（GB50015-2019），职工生活用水按每人 50L/人·d，则本项目新增生活用水 1900t/a。废水排放系数按用水量的 80%计算，则本项目新增生活污水 1520t/a。

②车间保洁废水

企业每周对车间地面进行保洁，根据企业现有生产线情况，车间保洁用水约为 300t/a，排污系数取 0.8，则车间保洁废水产生量为 240t/a。

生活污水、车间保洁废水经化粪池处理达标后，接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司，尾水排入长江。本项目废水产生及排放情况见下表。

表 4.2-1 本项目废水产生及排放情况

污染源	水量 t/a	污染因子	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	治理措施	污染因子	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放方式及去向
生活污水	1520	COD	400	0.608	化粪池	COD	300	0.456	接管至南通市经济
		SS	300	0.456		SS	200	0.304	

车间 保洁 废水	240	NH ₃ -N	30	0.0456	化粪池	NH ₃ -N	30	0.0456	技术开 发区通盛排 水有限公 司	
		TN	35	0.0532		TN	35	0.0532		
		TP	6	0.0091		TP	6	0.0091		
		COD	350	0.084		COD	300	0.072		
		SS	350	0.084		SS	200	0.048		
	NH ₃ -N	30	0.0072	NH ₃ -N		30	0.0072			
	TN	35	0.0084	TN		35	0.0084			
	TP	6	0.00144	TP		6	0.00144			
	综合 废水	1760	COD	393.2		0.692	COD	300		0.528
			SS	306.8		0.54	SS	200		0.352
NH ₃ -N			30	0.0528	NH ₃ -N	30	0.0528			
TN			35	0.0616	TN	35	0.0616			
TP			6	0.01056	TP	6	0.01056			

表 4.2-2 本项目水污染物“三本账” 单位：t/a

污染物名称	产生情况	削减量	接管量	最终排放量
废水量	1760	0	1760	1760
COD	0.692	0.164	0.528	0.088
SS	0.54	0.188	0.352	0.0176
NH ₃ -N	0.0528	0	0.0528	0.0088
TN	0.0616	0	0.0616	0.0264
TP	0.01056	0	0.01056	0.00088

表 4.2-3 本项目建成后全厂水污染物产排一览表 单位：t/a

污染源	污染因子	排放浓度 (mg/L)	接管量 (t/a)	最终排放量 (t/a)	排放方式及去向
废水	废水量	/	9812	9812	接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司
	COD	265.797	2.608	0.4906	
	SS	234.611	2.302	0.09812	
	NH ₃ -N	19.649	0.1928	0.04906	
	TN	22.585	0.2216	0.14718	
	TP	4.134	0.04056	0.004906	

表 4.2-4 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	排放口设置是否符合要求	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			
1	生活污	COD、SS、	南通市经济技	间断排	TW001	化粪池	/	DW001	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input type="checkbox"/> 雨水

水、地面保洁水	NH ₃ -N、TN、TP	术开发区通盛排水有限公司	放、排放期间流量不稳定					排放口清 净下水排 放口温排 水排放 □车间或 车间处理 设备排放
---------	--------------------------	--------------	-------------	--	--	--	--	---

表 4.2-5 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		排放去向	排放规律	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度			名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值/(mg/L)
1	废水总排口 DW001	121° 1' 44.917"	31° 51' 0.864"	南通市经济技术开发区通盛排水有限公司	间断排放，排放期间流量稳定	南通市经济技术开发区通盛排水有限公司	pH	6-9
2							COD	50
3							SS	10
4							NH ₃ -N	5
5							TN	15
6							TP	0.5

2、废水污染源监测计划

①自行监测计划

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），项目行业类别为 C3670 汽车零部件及配件制造，本项目自行监测频次根据《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ 971-2018）相关要求来确定，废水污染源监测计划见表 4.2-6。

表 4.2-6 废水污染源监测计划

类别	监测位置	监测项目	手工检测频次	执行排放标准
废水	废水总排口 DW001	pH	1次/季度	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）
		COD	1次/季度	
		SS	1次/季度	
		氨氮	1次/季度	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）
		总磷	1次/季度	
		总氮	1次/季度	

②“三同时”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》，本项目废气监测要求见表 4.2-7。

表 4.2-7 验收检测计划

类别	监测位置	监测项目	监测频次
废水	废水总排口 DW001	pH、COD、SS、氨氮、TN、TP	连续 2 天，每天 4 次

	雨水排口	COD、SS	连续 2 天，每天 1 次
<h3>3、废水污染防治措施合理性分析</h3>			
<p>本项目实施雨污分流，雨水收集排入市政雨水管网后就近排入通七河。项目生活污水、地面保洁水经厂内化粪池处理后，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 级标准后，接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司，尾水排入长江。</p>			
<p>（1）化粪池原理</p>			
<p>化粪池指的是将废水分格沉淀，及对污泥进行厌氧消化的小型处理构筑物。其原理是固化物在池底分解，上层的水化物体，进入管道流走，防止了管道堵塞，给固化物体有充足的时间水解。本项目使用化粪池采用玻璃钢材化材质，密封设计，具有防腐蚀、防渗漏等特性，采取上述措施后，可以有效防止污水的渗漏，对土壤、地下水产生的影响较小。</p>			
<p>（3）南通市经济技术开发区通盛排水有限公司</p>			
<p>南通市经济技术开发区通盛排水有限公司属于城镇污水处理厂。南通市经济技术开发区通盛排水有限公司一期工程规模为 2.5 万吨/日，采用水解酸化池+三槽式氧化沟+混凝沉淀池处理工艺，已于 2001 年 5 月 7 日取得了环评批复（通政环[2001]85 号），主体工程于 2006 年底建成，并于 2008 年 12 月 2 日通过环保竣工验收；二期工程规模为 2.5 万吨/日，采用水解酸化池+三槽式氧化沟+混凝沉淀池处理工艺，已于 2009 年 9 月 28 日取得了环评批复（通环管[2009]81 号），主体工程于 2010 年建成投产，《南通开发区第二污水处理厂一二期提标改造工程项目环境影响报告表》于 2014 年 12 月 12 日取得南通市环境保护局的批复（通开发环（表）2014167 号），一、二期提标改造工程采用混凝高效沉淀+反硝化滤池+臭氧氧化消毒工艺，污泥采用重力浓缩池+污泥调理池+板框压滤机深度脱水处理工艺，主体工程于 2014 年底建成；三期工程规模为 4.8 万吨/日，采用水解酸化池+A2O 生物池+高效沉淀池+滤布滤池+紫外线消毒处理工艺，于 2014 年 1 月 6 日取得南通市环境保护局的批复（通环管[2014]006 号），一、二期提标改造工程（含二期工程 2.5 万吨/天）、三期 4.8 万吨/天扩容工程项目于 2015 年 12 月 28 日通过南通市环境保护局的验收；2022 年，通盛排水启动了四期扩容工程，处理规模为 10 万吨/d，出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，4.5 万 t/d 出水经现有人工湿地和四期扩容工程配套的生态缓冲区</p>			

净化后进行生态补水，5.5万 t/d 出水专管输送至观音山污水处理厂现有排口（即富民港现状排口）排放，最终处理规模达到 24.8 万立方米/日。目前该项目正在建设中。

根据南通经济开发区通盛排水有限公司环评中的预测结论：污水正常排放情况下，由于排口所在江段良好的水动力条件和游离的环境水力因素，水污染物得到较好的扩散稀释与降解。预测结果表明，排污口尾水正常排放工况下：COD_{Cr} 浓度增量大于 4mg/L（混合区）的分布范围大潮大为 0.04km²，具体涨潮纵向影响跨度约 790m，横向约 140m；小潮时大分布范围约 0.08km²，具体涨落潮纵向影响跨度约 1.17km，横向约 200m。NH₃-N 浓度增量超过 0.3mg/L（混合区）的分布范围大潮大为 0.04km²，具体涨落潮纵向影响跨度约 830m，横向约 160m；小潮时大分布范围约 0.08km²，具体涨落潮纵向影响跨度约 1.19km，横向约 220m。除以上混合区其他水域水质都能保持现状水质Ⅱ~Ⅲ类水平，达到水功能区管理目标和要求。

本项目处于南通市经济技术开发区通盛排水有限公司服务范围之内，本项目建成后产生的废水经市政污水系统送南通市经济技术开发区通盛排水有限公司处理。

（4）接管可行性分析

本项目新增废水 1760t/a（7.04t/d），南通市经济技术开发区通盛排水有限公司现有余量约为 2.3 万吨/天，占南通市经济技术开发区通盛排水有限公司处理余量的 0.026%，且生活污水水质较为简单，不会对污水处理厂的正常运行产生冲击负荷，不影响其水质稳定达标排放，本项目废水接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司处理是可行的。

4、废水环境影响分析结论

本项目实施雨污分流，雨水收集排入市政雨水管网后就近排入通七河。生活污水、地面保洁废水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 级标准后，接管至南通市经济技术开发区通盛排水有限公司深度处理，建设项目各废水污染物达标排放，且接管至污水处理厂处理，对周围水环境影响较小。

三、噪声

1、噪声源强

项目主要噪声污染源为设备运行过程中产生的噪声，除风机外，所有设备均安置在车间外，噪声值在 75~85dB (A) 之间。通过隔声、减振等降噪措施，设计降噪量达 25dB (A)。

表 4.3-1 主要工业企业噪声源强调查清单 (室内噪声)

序号	建筑物名称	声源名称	型号	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)	运行时段	建筑物插入损失/dB (A)	建筑物外噪声	
				(声压级/距声源源强) / (dB (A) /m)		X	Y	Z					声压级/dB (A)	建筑物外距离
1	缓冲块车间	缓冲块生产线	定制	85	隔声、减振	240	50	2	10	75.0	6000h	25	50	1m
2		顶支撑一体化装备	定制	80		220	20	2	10	66.0		25	41	1m
3		数控切割机	定制	85		220	250	2	10	74.0		25	49	1m
4		内芯压装机器	定制	80		240	80	2	10	60.0		25	35	1m
5	踏板组装/顶支撑/焊接车间	加速踏板生产线	定制	80		170	100	2	10	64.8		25	39.8	1m
6		加速踏板耐久试验台	定制	75		170	105	2	10	55.0		25	30	1m
7		功能测试台	定制	75		170	110	2	10	55.0		25	30	1m
8		制动踏板生产线	定制	80		170	115	2	10	60.0		25	35	1m
9		防静电设备	定制	75		175	100	2	10	55.0		25	30	1m
10		制动总成生产线	定制	80		175	105	2	10	60.0		25	35	1m
11		踏板总成生产线	定制	80		175	110	2	10	60.0		25	35	1m
12		踏板信号测试试验台	定制	80		180	115	2	10	60.0		25	35	1m
13		踏板业务工装	定制	80		180	120	2	10	70.0		25	45	1m

以厂区西南角为原点 (0, 0)，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

项目室外噪声源主要为风机，为固定声源，采取合理布局。

表 4.3-2 主要工业企业噪声源强调查清单 (室外噪声)

序号	声源名称	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/距声源源强) / (dB (A) /m)		
1	风机	/	267	40	2	80	基础减振	6000h

运营期环境影响和保护措施

2、噪声污染防治措施可行性分析

1) 常规噪声污染防治措施:

项目噪声源主要来自生产设备、风机、空压机等运行产生的噪声。为控制噪声对外环境的影响,项目采取治理措施如下:

(1) 设备选型: 选用低噪声设备。

(2) 消声措施: 对于功率大、噪声高等的设备采取隔振和消声措施, 安装减振垫, 并安装隔声罩, 可使风机噪声声压级降低 20-30dB (A) 左右。各排放系统管道、阀门接口采取缓动及减振的挠性接头 (口) 等措施可使噪声降低 10dB (A); 生产车间的生产设备与地面之间安装减振垫, 同时配有消音设施且加强维护和及时更换, 可使车间整体噪声降低 20-30dB (A) 左右; 平时加强机械的维护, 杜绝因设备不正常运转时发出的噪声。

(3) 正常生产时关闭门窗, 夜间不进行生产。

(4) 合理布局: 按《工业企业噪声控制设计规范》对主要噪声源合理布局。

(5) 强化生产管理: 确保降噪设施的有效运行, 并加强对生产设备的保养、检修与润滑, 保证设备处于良好的运转状态。加强员工操作管理, 尽可能减少卸料、转移操作撞击等过程产生的偶发噪声。本项目采用自动装卸货物流仓库, 可减少人为偶发噪声。

(6) 加强绿化

在厂区围墙内设置绿化效果更好的绿化带, 采取乔木、灌、草相结合的措施, 进一步起到一定的隔声和衰减噪声的作用。

(7) 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。风机、空压机等设置变频调速装置, 通过调整设备转速, 使低负荷运行时, 设备处于低速运转状态, 从而达到降低噪声的目的。

2) 偶发噪声污染防治措施:

本项目偶发性噪声包括金属撞击和敲打声, 属于不定期高频噪声, 每年排放次数有限, 持续时间很短, 噪声级约为 90dB (A) 左右。

针对产生的偶发噪声拟采取以下防治措施:

(1) 在发生偶发噪声源区域加强隔声、厂区四周绿化, 使其噪声声级值控

制在可控范围；

(2) 在运营过程中加强管理，减少偶发噪声发生次数。

采取以上降噪措施后，项目对厂界噪声贡献值较小，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求，项目产生的噪声对周围声环境噪声的影响值较小。

以上噪声治理措施容易实施，技术成熟可靠，投资费用较少，在经济上是可行的。

3、厂界达标情况分析

根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4.2021）附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

根据声环境评价导则的规定，选用预测模式，应用过程中将根据具体情况做必要简化。

只考虑几何发散衰减，计算公式如下：

$$L_{A(r)} = L_{A(r_0)} - A_{div}$$

a) 无指向性点声源几何发散衰减的基本公式为：

$$L_{P(r)} = L_{P(r_0)} - 20 \lg(r/r_0)$$

b) 空气吸收引起的衰减公式如下：

$$A_{atm} = \alpha(r - r_0) / 1000;$$

式中： α 为温度、湿度和声波频率的函数，详见 HJ2.4-2021《环境影响评价技术导则（声环境）》（HJ2.4-2021）。

c) 工业场所引起的衰减：

在工业场所，由于设备（或其它物体）对声波的散射会产生传播衰减。设备项包括各种管道、阀门、箱体、结构单元等。

衰减随通过设备的弯曲路径的长度 d 而线性增加，以 10dB 为其极大值。

表 4.3-3 倍频带噪声通过工厂设备传播的衰减系数

标称频带中心频率, Hz	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
A, dB/m	0	0.015	0.025	0.025	0.02	0.02	0.015	0.015

d) 声压级合成公式

n 个声压级 L_i 合成后总声压级 L_p 总计算公式

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

根据项目设备的噪声源情况，利用上述预测模式和参数计算得出评价范围内噪声预测值，因本项目仅昼间作业，因此本项目对各厂界昼间噪声贡献值评价结果见表 4.3-4。

表 4.3-4 声环境影响预测结果 (dB (A))

编号	监测位置			贡献值	叠加值		环境标准值	
	X	Y	Z	昼间	昼间	夜间	昼间	夜间
东侧	266	80	1.2	52.8	55.7	54.5	65	55
南侧	160	0	1.2	41.7	51.5	49.3	65	55
西侧	20	90	1.2	43.7	48.7	46.6	65	55
北侧	160	195	1.2	54.3	55.0	54.7	65	55

综上所述，项目采取合理布局、厂房隔声、距离衰减等降噪措施后，厂界噪声可确保达标，建设单位采用的工业布局和噪声污染防治措施可行，对周围环境影响较小。

4、噪声污染源监测计划

①自行监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)，厂界噪声最低监测频次为季度，厂界噪声监测频次为一季度开展一次，并在噪声监测点附近醒目处设置环境保护图形标志牌。

表 4.3-5 噪声污染源监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测频率
噪声	厂界四周外 1m 处	等效连续 A 声级	一季一次

②“三同时”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》，本项目噪声监测要求见表 4.3-6。

表 4.3-6 噪声监测要求

类别	监测点位	监测项目	监测频率
厂界噪声	厂界四周外 1m 处	等效连续 A 声级	连续监测 2 天，每天昼夜各 1 次

5、噪声环境影响分析结论

根据厂界噪声预测结果，本项目昼夜间噪声排放对各厂界影响值较小，厂

界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准中的排放限值。因此本项目的设备噪声排放对周围环境的影响较小，不会降低当地声环境功能级别。

四、固废环境影响分析

1、固体废物源强分析

（1）固体废物产生

本项目固体废弃物产生量及处置方式如下：

①生活垃圾

本项目新增职工 152 人，经同行业类比分析，生活垃圾产生量按照 0.5kg/人·d 计算，则本项目新增生活垃圾 19t/a，由环卫部门定期清运。

②毛刺废渣

本项目聚氨酯产品在冷冻机中通过摩擦去除产品表面较大毛刺，经去除大毛刺的产品需经人工去除其表面的小毛刺，此过程中产生毛刺废渣约 12t/a，收集后作为一般固废外售综合利用。

③不合格品

本项目缓冲块、顶支撑产品检验过程中会产生少量不合格品，产生量约为 8t/a，收集后作为一般固废外售综合利用。

④清洗废液

本项目定期清洗料罐，清洗过程中会产生清洗废液，产生量约为 9t/a，属于危险废物，收集后委托有资质单位合理处置。

⑤废活性炭

本项目废气收集处理过程中会产生废活性炭，产生量为 34.8t/a，属于危险废物（HW49，900-039-49），收集后委托有资质单位合理处置。

⑥废润滑油

生产设备定期更换润滑油，产生量约为 0.5t/a，属于危险废物，收集后委托有资质单位合理处置。

⑦废包装桶

本项目主要原辅材料为桶装，生产过程中会产生废包装桶，产生量约为 5t/a，属于危险废物，收集后委托有资质单位合理处置。

⑧切割废边角料

本项目顶支撑内芯切割过程中会有少量切割废边角料及沉降碎屑产生，经切割设备下的收集装置一起收集，产生量约为 1.2t/a，收集后作为一般固废外售综合利用。

(2) 固体废物属性判定

《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）的规定，对项目产生的副产物是否属于固体废物，给出的判定依据及结果见下表。

表 4.4-1 本项目副产物产生情况汇总表

序号	副产物	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 t/a	种类判断		
						固废	副产品	判定依据
1	生活垃圾	职工生活	固态	废纸屑等	19	√	/	《固体废物鉴别标准 通则》 (GB34330-2017)
2	毛刺废渣	冷冻修边	固态	聚氨酯材料	12	√	/	
3	不合格品	检验	固态	聚氨酯材料	8	√	/	
4	清洗废液	清洗	液态	DMF	9	√	/	
5	废活性炭	废气处理	固态	有机废气、活性炭	34.8	√	/	
6	废润滑油	设备维护	液态	润滑油	0.5	√	/	
7	废包装桶	包装	固态	金属、有机物	5	√	/	
8	切割废边角料	切割	固态	聚氨酯材料	1.2	√	/	

(3) 危险废物属性判定

根据《一般固体废物分类与代码》（GBT39198-2020）、《国家危险废物名录》（2021年版）及《危险废物鉴别标准》，对本项目产生的固体废物是否属于危险废物进行判定，判定结果见下表。

表 4.4-2 本项目危险废物判定表

序号	固废名称	产生工序	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 t/a
1	生活垃圾	职工生活	废纸屑等	《国家危险废物名录》 (2021)、 《一般固体废物分类与代码》 (GBT39198-2020)	-	99	900-999-99	19
2	毛刺废渣	冷冻修边	聚氨酯材料		-	05	367-001-05	12
3	不合格品	检验	聚氨酯材料		-	05	367-001-05	8
4	切割废边角料	切割	聚氨酯材料		-	05	367-001-05	1.2
5	清洗废液	清洗	DMF		T, I, R	HW06	900-404-06	9
6	废活性炭	废气处理	有机废气、活性炭		T	HW49	900-039-49	34.8
7	废润滑油	设备维护	润滑油		T, I	HW08	900-249-08	0.5
8	废包装桶	包装	金属、有机		T/In	HW49	900-041-49	5

物

本项目营运期新增固体废弃物情况见表 4.4-3。

表 4.4-3 本项目新增固体废弃物情况

序号	种类	产生源	属性	废物类别	废物代码	产生量	处置措施
1	生活垃圾	职工生活	一般固废	99	900-999-99	19	环卫部门清运
2	毛刺废渣	冷冻修边	一般固废	05	367-001-05	12	收集后外售
3	不合格品	检验	一般固废	05	367-001-05	8	收集后外售
4	切割废边角料	切割	一般固废	05	367-001-05	1.2	收集后外售
5	清洗废液	清洗	危险废物	HW06	900-404-06	9	委托有资质单位合理处置
6	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	900-039-49	34.8	委托有资质单位合理处置
7	废润滑油	设备维护	危险废物	HW08	900-249-08	0.5	委托有资质单位合理处置
8	废包装桶	包装	危险废物	HW49	900-041-49	5	委托有资质单位合理处置

表 4.3-4 项目建成后全厂固体废弃物情况

序号	种类	产生源	属性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	处置措施
1	生活垃圾	职工生活	一般固废	99	900-999-99	49	环卫部门清运
2	毛刺废渣	冷冻修边	一般固废	05	367-001-05	42	收集后外售
3	不合格品	检验	一般固废	05	367-001-05	33	收集后外售
4	切割废边角料	切割	一般固废	05	367-001-05	1.2	收集后外售
5	清洗废液	清洗	危险废物	HW06	900-404-06	35.1	委托有资质单位合理处置
6	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	900-039-49	46.8	委托有资质单位合理处置
7	废润滑油	设备维护	危险废物	HW08	900-249-08	2.5	委托有资质单位合理处置
8	废包装桶	包装	危险废物	HW49	900-041-49	137	委托有资质单位合理处置

2、固体废物影响分析

(1) 一般固废暂存场（设施）环境影响分析

本项目产生的生活垃圾、毛刺废渣、不合格品、切割废边角料等属于一般工业固废，生活垃圾收集于厂内垃圾桶，收集后委托环卫清运，其他一般固废收集后外售。企业已设置 1 座 290m² 的固废仓库，用于一般固废的暂存。该暂存场所应按照《一般工业固体废物贮存和填埋控制标准》（GB 18599-2020）要

求建设。

①贮存场应制定运行计划，运行管理人员应定期参加企业的岗位培训。

②贮存场运行企业应建立档案管理制度，并按照国家档案管理等法律法规进行整理与归档，永久保存。

③贮存场的环境保护图形标志应符合 GB15562.2 的规定，并应定期检查和维护。

④易产生扬尘的贮存场应采取分区作业、覆盖、洒水等有效抑尘措施防止扬尘污染。

⑤不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存作业。

⑥危险废物和生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场。国家及地方有关法律法规、标准另有规定的除外。

因此，项目一般固废的收集、贮存对环境的影响较小。

(2) 危险废物暂存场所（设施）环境影响分析

本项目产生的危险固废为废清洗液、废活性炭、废润滑油、废包装桶等，危险废物均在各产污环节做到分类收集和贮存，避免混入生活垃圾中，在运出厂区之前暂存在专门的危废仓库内。企业已设置一座 48m² 的危废仓库，用于危险废物的贮存。建设单位已按照江苏省生态环境厅《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办[2019]149 号）和《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）设置标志，配备通讯设备、照明设施和消防设施；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，危废仓库建设要求如下：

1) 危废仓库注意加强日常的防晒、防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏及泄漏液体收集装置等措施；

2) 在危废仓库出入口、内部，危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网；

3) 厂区门口显著位置设置危险废物信息公开栏，主动公开危险废物产生、利用处置等情况；

4) 按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单设置标识，配备通讯设备、照明设施和消防设施。

5) 危险废物仓库满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)等标准要求,应做到以下几点:

a) 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性。

b) 基础防渗层为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。

建设项目应按照《江苏省固体废物污染环境防治条例》、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》(苏环办〔2019〕149号)、《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)要求进行危险废物的贮存和管理,加强危险废物申报管理,落实信息公开制度,规范危险废物收集贮存,强化危险废物转移管理。

(3) 运输过程的环境影响分析

项目危险废物主要产生于生产和设备保养工序,危险废物产生后放入专门盛装危险废物的容器中,由带有防漏托盘的拖车转运至危废堆场内,转运过程中由于人为操作失误造成的容器倒翻等情况时,因此,企业应加强培训和管理。此外本项目危险废物产生地点距离危废暂存区距离较近,因此,企业在加强管理的情况下,转运过程中出现散落、泄漏概率较小,对周围环境影响较小。

项目产生的危险废物按照相应的包装要求进行包装,企业危险废物外运委托有资质的单位进行运输,严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物转移管理办法》(部令第23号),并制定好危险废物转移运输途中的污染防范及事故应急措施,严格按照要求办理有关手续。运输单位在运输本项目危险废物过程中应严格做好相应的防范措施,防止危险废物的泄漏,或发生重大交通事故,具体措施如下:

①采用专用车辆直接从企业将危险废物运送至处理处置单位厂内,运输过程严格遵守《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020年修订)、《危险废物转移管理办法》(部令第23号)等相关规定。

②运输途中不设中转站临时贮存,避免危险废物在中转站卸载和装载时发

生二次污染的风险，及时由危险废物的产生地直接运送到处理处置单位厂内。

③在运输前应事先做出周密的运输计划，安排好运输车辆经过各路段的时间，尽量避免运输车辆在交通高峰期通过市区。

④危险废物运输者应制定事故应急和防止运输过程中发生泄漏、丢失、扬散的保障措施和配备必要的设备，在危险废物发生泄漏时可以及时将危险废物收集，减少散失。

⑤运输途中经过敏感点时应减速慢行，若危险废物发生泄漏时应立即采取措施，将危险废物收集，减少危险废物的散失，避免对敏感点造成较大影响。

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

(4) 委托利用或者处置的环境影响分析

项目产生危险废物种类包括 HW49、HW08、HW06 等，分别委托具有相应的危险废物经营许可证类别和足够的利用处置能力的处置单位处理。项目危险废物处理严格落实危险固废转移台账管理，危废堆场采取严格的、科学的防渗措施，并落实与处置单位签订危废处置协议，能实现合理处置零排放，不会产生二次污染，对周边环境影响较小。

综上，项目在合理处置固废后对环境影响不大。项目厂区内产生的固体废物通过以上方法处理处置后，对周围环境及人体不会造成影响，亦不会造成二次污染，所采取的治理措施是可行的，不会对周围的环境产生影响。固体废物处理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，在厂内存放时要有防水、防渗措施，危险废物在收集时，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况，避免其对周围环境产生污染。

3、固体废物污染防治措施可行性分析

(1) 贮存场所（设施）污染防治措施

项目危险废物的暂存场所应按《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）（2023年7月1日实施）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的要求设置，具

体要求如下：

①危险废物贮存设施的运行与管理

A.企业应严格执行《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）要求，规范设置标志。

B.各类危废分类存放，按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）中的要求，根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，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。对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，稳定后贮存，否则按易爆、易燃危险品贮存。贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施。

C.危险废物贮存设施都必须按《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的规定设置警示标志，配备照明及通讯设备，出入口、设施内部等关键位置布设监控装置，并与中控室联网。鼓励有条件的企业采用云存储方式保存视频监控数据。

D.企业应配备通讯设备、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。

E.企业须作好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物的记录和货单在危险废物回取后应继续保留3a。危废转移需严格执行转移联单制度，规范填写，加强管理。

F.企业必须定期对所贮存危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换。

H.含VOCs废料（渣、液）以及VOCs物料废包装物等危险废物均在车间密封完善后立即转运储存于厂区危废暂存区。

通过采取上述措施和管理方案，可满足危险废物临时存放相关标准的要求，将危险废物可能带来的环境影响降到最低。

本项目新建危废仓库面积为124m²，存放产生的废液压油、废切削液、废矿物油及油泥、废水处理污泥、清洗残渣、废沾染包装材料、废活性炭、蒸馏残渣等，各类危废分类存放，做好标识。

本项目危险废物贮存场所（设施）基本情况一览表。

表 4.4-5 项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危废类别	危废代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	储存周期
1	危废仓库	清洗废液	HW06	900-404-06	危废仓库	48m ²	桶装	2.25	3个月
2		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装	5	3个月
3		废润滑油	HW08	900-249-08			桶装	0.5	3个月
4		废包装桶	HW49	900-041-49			桶装	1.25	3个月

(2) 运输过程的污染防治措施

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

①危险废物运输应由持有危险废物经营许可证的单位按照其许可证的经营范围组织实施，承担危险废物运输的单位应获得交通运输部门颁发的危险货物运输资质。

②危险废物公路运输应按照《道路危险货物运输管理规定》（交通部令[2005年]第9号）、JT617以及JT618执行。

③运输单位承运危险废物时，应在危险废物包装上按照GB18597设置标志。

④危险废物公路运输时，运输车辆应按GB13392设置车辆标志。铁路运输和水路运输危险废物时应在集装箱外按GB190规定悬挂标志。

⑤危险废物运输时的中转、装卸过程应遵守如下技术要求：卸载区的工作人员应熟悉废物的危险特性，并配备适当的个人防护装备；卸载区应配备必要的消防设备和设施，并设置明显的指示标志；危险废物装卸区应设置隔离设施。

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

(3) 危险废物处置管理要求

项目危险废物均委托给有相应处理资质的单位处理。建设方按照国家有关危险废物的处置规定对危险废物进行处置。主要做好以下几点要求：

①按国家有关规定申报登记产生危险废物的种类、数量、处置方法。

②在危险废物的收集和转运过程中采取相应的防火、防爆、防中毒、防扬

散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施。贮存的地方有水泥基底，以免污染土壤和地下水，同时具有遮蔽风雨的顶棚及特殊排水设施。所有贮存危险废物的容器定期检查。

③在危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所设置危险废物识别标志。按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）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。

④转移危险废物，必须按照国家有关规定填写危险废物转移联单，并向危险废物移出地环境保护局报告。

综上所述，项目所产生的固废均得到合理处置，固废零排放，对周围环境影响较小。

五、土壤、地下水环境影响分析

1、土壤及地下水污染源分析

本项目运营期土壤污染主要影响源来自垂直入渗，同时涉及部分大气沉降影响；地下水污染主要影响源来自泄漏、原辅材料、危废贮存等。

本项目主要涉及的特征污染物不涉及土壤重点污染物（镉、汞、砷、铅、铬（六价）、铜、镍、石油烃）。本项目大气沉降主要是生产中产生的挥发性有机物等，排放量极小且均经废气处理后达标排放，基本不会对土壤产生明显的污染，不会改变土壤的环境质量；本项目建成后原辅材料贮存在化学品仓库，设置防渗地坪，危险废物贮存在危废仓库内，设置导流沟、收集槽、防渗地坪，原辅材料、危险废物等可能会造成下渗及泄漏影响。

2、土壤及地下水污染防治措施

（1）土壤

本项目为扩建项目，建设单位已采取以下措施防治土壤污染：

①厂区主要生产、生活区域，地面实施硬化处理；

②厂区输水管道特别是污水管道均实施防渗处理，车间、贮存区等周围均设防渗处理及防腐地沟；

③各类固废在产生、收集和运输过程中应采取有效的措施防止固废散失，危险废物暂存场所按《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理

专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）（2023年7月1日实施）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的要求设置防漏、防渗措施，其中危险废物暂存区设置防渗层，防渗层为至少1米厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ 厘米/秒），或2毫米厚高密度聚乙烯，或至少2毫米厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ 厘米/秒。同时危险废物暂存区防风、防雨、防晒，避免危废渗漏污染土壤。

企业采取以上污染防治措施，建设项目对周围土壤环境影响可得到有效控制。

（2）地下水

本项目为扩建项目，建设单位已采取以下措施防治地下水污染：

①各类固废在产生、收集和运输过程中应采取有效的措施防止固废散失，危险废物暂存场所按《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）（2023年7月1日实施）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的要求设置防漏、防渗措施，确保危险废物不泄漏或者渗透进入地下水；

（2）严格实施雨污分流，确保废水不混入雨水，进而渗透进入地下水；

（3）厂区主要生产、生活区域，地面实施硬化处理，防止污水下渗；

（4）全部输水管道实施防渗处理，防止污水泄漏和下渗；

（5）工业固体废物、生活垃圾等分类收集，及时清运。临时堆积点或转运站设置专用建（构）筑物，配备清洗和消毒器械，加设冲洗水排放防渗管道，并与园区整体污水管网相连，杜绝各类固体废物浸出液下渗；

（6）危废仓库设置防渗层，防渗层为至少1米厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ 厘米/秒），或2毫米厚高密度聚乙烯，或至少2毫米厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ 厘米/秒。危废仓库设置导流沟、收集槽，一旦发生泄漏能将泄漏废液收集并合理处置，以防流出危废仓库外造成下渗，同时危废仓库做到防风、防雨、防晒。

采取以上污染防治措施后，建设项目对周围地下水环境影响可得到有效控

制。

六、环境风险

1、环境风险评价工作等级

(1) 风险潜势初判

①危险物质数量与临界量比值 (Q)

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)附录 B 表 B.1 突发环境事故风险物质及临界量表、表 B.2 其他危险物质临界量推荐值,结合对该项目危险化学品的毒理性质分析,对项目所涉及的化学品进行物质危险性判定:

当只涉及一种危险物质时,计算该物质的总量与其临界量比值,即为 Q;

当存在多种危险物质时,则按下式计算物质总量与其临界量比值

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中: q_1, q_2, \dots, q_n —每种危险物质的最大存在总量, t;

Q_1, Q_2, \dots, Q_n —每种危险物质的临界量, t

当 $Q < 1$ 时,项目环境风险潜势为 I;

当 $Q \geq 1$ 时,将 Q 值划分为: (1) $1 \leq Q < 10$; (2) $10 \leq Q < 100$; (3)

$Q \geq 100$ 。

厂内所有危险物质与附录 B 对照情况见表 4.6-1。

表 4.6-1 本项目 Q 值确定表

序号	危险物质名称	最大存在总量 q_n/t	临界量 Q_n/t	Q 值
1	萘二异氰酸酯 (BN)	8	50	0.16
2	聚酯多元醇 (AP0103)	8	50	0.16
3	聚合物多元醇混合物 (CK3001)	3	50	0.06
4	羟基己酸内酯与 2,2-二甲基- 1,3-丙二醇的聚合物 (AP0101)	8	50	0.16
5	添加剂 (F0101)	0.4	50	0.008
6	二甲基甲酰胺 (DMF)	0.8	5	0.16
7	危险废物	5	50	0.1
合计				0.808

经计算,本项目使用的危险化学品 $Q=0.808 < 1$ 。

②环境风险评价工作等级确定

环境风险评价工作级别判定标准见表 4.6-2。

表 4.6-2 环境风险评价工作级别判定标准

环境风险潜势	IV、IV ⁺	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析

注：简单分析是相对于详细评价工作内容而言，在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果，风险防范措施等方面给出定性的说明。

本项目环境风险潜势为 I，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）相关要求，对本项目评价内容进行简单分析。

(2) 环境敏感目标概况

项目周围500m范围内无环境敏感目标。

(3) 环境风险识别

本项目涉及危险物质为萘二异氰酸酯、聚酯多元醇、聚合物多元醇混合物、羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙 二醇的聚合物、二甲基甲酰胺、废气、废水等。根据《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）的规定，本项目涉及“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6类环境治理设施”中的污水处理，本项目主要危险物质环境风险识别见下表：

表4.6-3 本项目涉及的主要危险物质环境风险识别

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
化学品仓库	原辅材料	萘二异氰酸酯、聚酯多元醇、聚合物多元醇混合物、羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙 二醇的聚合物、二甲基甲酰胺等	泄漏、渗漏、火灾	漫流、渗透、吸收、泄漏、火灾、爆炸	大气环境、地表水、地下水、土壤等
危废仓库	危险废物	废清洗液、废活性炭、废润滑油、废包装桶等	火灾、爆炸	火灾、爆炸	大气环境、地表水等
废气处理系统	废气	非甲烷总烃	非正常运行	扩散	大气环境、土壤等
污水处理系统	废水	COD、NH ₃ -N、TN、TP	泄漏	扩散、漫流、渗透、吸收	地表水、地下水、土壤等

(4) 环境风险分析

该项目环境风险简单分析内容见表4.6-4。

表4.6-4 建设项目环境风险简单分析内容表

项目名称	凯众汽车零部件（江苏）有限公司南通生产基地扩产项目
------	---------------------------

建设地点	江苏省	南通市	苏锡通科技产业园区海悦路80号
危险物质分布	项目主要风险物质为萘二异氰酸酯、聚酯多元醇、聚合物多元醇混合物、羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙 二醇的聚合物、二甲基甲酰胺、废气、废水等，原辅材料存储在化学品仓库，危险废物放于危废仓库。		
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	<p>①本项目主要事故类型为泄漏、火灾爆炸。萘二异氰酸酯、二甲基甲酰胺等可燃，若管理、操作不当遇明火可能引起火灾和人员中毒等。厂区发生火灾事故次生的火灾烟气排放会对周围大气环境造成严重影响。</p> <p>②萘二异氰酸酯、聚酯多元醇、聚合物多元醇混合物、羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙 二醇的聚合物、二甲基甲酰胺等外泄会对地表水和土壤等产生影响。</p> <p>③项目废气处理设施正常运行时，可以保证废气中污染物均能达标排放。当废气处理设施发生故障时，会造成大量未处理达标的废气直接排入空气中，对环境空气造成较大的影响。</p> <p>④项目废气处理设施长期未清理、更换，可能导致吸附高浓度废气处理装置堆积，造成温度过高等，引起的火灾爆炸，对大气环境、水环境等均会造成较大影响。</p> <p>⑤项目废水处理设施正常运行时，可以保证废水中污染物均能达标排放。当废水处理设施发生故障时，会造成大量未处理达标的废水直接排入污水处理厂或发生泄漏时扩散漫流，从而对地表水环境产生影响甚至影响地下水或土壤环境。</p> <p>⑥危废仓库内危险废物在存放过程中如储存不当，管理不善，导致危险废物泄漏、渗漏，流入外环境，会造成周边地表水环境、土壤环境等造成影响。</p>		
风险防范措施要求	<p>该项目加强化学品仓库、危废仓库、废气处理设备、废水处理装置、生产车间的日常管理，定期进行检查；必要时对液态风险物质设置防渗托盘；危废仓库内危险废物采用合适的包装桶包装后储存，定期委托有资质单位合理处置，涉及液态的危险废物设置防渗托盘；厂区设置消防系统，配备必要的消防器材，禁止明火和生产火花；根据生产情况和环评要求，注意废气处理设施的日常养护维修，保证其正常运行，定期更换吸附过滤装置，注意日常养护维修避免因温度过高导致火灾、爆炸事故，避免因处理设施故障导致废气非正常排放事故发生；定期开展对职工的安全生产教育，增强全员安全生产意识；对可能发生的事故，建设单位可定期根据应急计划和预案，进行演习，使各部门在事故发生后能有步骤、有秩序地采取各项应急措施。</p>		
<p>填表说明： 该项目主要风险物质为萘二异氰酸酯、聚酯多元醇、聚合物多元醇混合物、羟基己酸内酯与 2,2-二甲基-1,3-丙 二醇的聚合物、二甲基甲酰胺、废气、废水等，结合风险物质临界量计算可知，厂区$Q=0.808<1$，该项目风险潜势为I。评价等级为简单分析。</p>			
<p align="center">(5) 环境风险防范应急措施</p> <p>为减少危险物质可能造成的环境风险，应从生产管理、危险物质贮存、工艺艺术设计、自动控制设计、电气及电讯、消防及火灾报警系统等方面制定相应的环境风险防范措施：</p> <p>1) 生产管理：项目设备布局应严格按照防火规范进行平面布置，定期检查、维护危废仓库、化学品仓库等相关设备及贮存间，以确保正常运行。本项</p>			

目车间内均已设置明显的禁火标志。

2) 危险物质贮存：企业设置危废仓库48m²。危废暂存区位于独立封闭建筑，做硬化、防腐、防渗处理；危废暂存区实现危废规范存放，危险废物进行包装，无散装现象，每一包装袋均张贴危险废物标签。危废暂存区采取防渗漏、防雨淋、防流失措施。

3) 工艺技术方案设计：在项目正式运行前，制定出供正常、异常或紧急状态下的操作和维修计划，并对操作和维修人员进行岗前培训，避免因严重操作失误而造成人为事故。

4) 自动控制设计：安装火灾设备检测仪表、消防自控设施。

5) 电气及电讯：厂区配备对讲机等电讯设备。

6) 消防及火灾报警系统：项目需设有足够的灭火设施。这些设施包括自动报警系统、干粉灭火系统、泡沫消防栓、消火栓系统等，一旦发生火灾，能保证企业有足够的灭火装置，将火灾损失降到最低。

7) 废气事故排放防范措施

①对废气处理系统进行定期的监测和检修，如发生腐蚀、设备运行不稳定的情况，需对设备进行更换和修理，确保废气处理装置的正常运行；

②根据废气的成分和性质设置合理的废气处理装置，如易燃易爆废气的处理应设置必要的阻燃器和火灾爆炸警报器等设施，防止发生燃爆事故；

③采用活性炭吸附装置对废气进行处理后，应定期对活性炭进行更换，并设置备用的活性炭吸附装置，以便于废气的有效处理；

④废气处理装置一旦出现故障，应立即关闭生产设备，避免废气未经处理进入大气环境；

⑤活性炭吸附装置产生的废活性炭应妥善保存，避免因接触明火和高温设备而引发的火灾及其伴生环境风险事故。

⑥平时加强对各废气处理设备的维护保养，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；

⑦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；

⑧项目可设置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

废气全部排入处理系统进行处理以达标排放；

8) 废水事故排放防范措施

根据《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），企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘处理、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设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。

本项目涉及污水处理，为确保污水处理设施安全有效运行，针对废水可能发生的事故排放，做出以下几点防范要求：

a.平时加强污水处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，定期清理污泥，确保废水处理系统正常运行；

b.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，对废水处理实行全过程跟踪控制；

c.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水全部进入事故废水收集池，待污水处理系统检修完成后进入厂区污水站进行处理以达标排放；

9) 事故应措施

根据《事故状态下水体污染的预防与控制技术要求》（Q/SY1190-2013）计算本项目所需事故应急池容积。事故储存设施总有效容积：

$$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$$

式中， $(V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}}$ ——应急事故废水最大计算量， m^3 ；

V_1 —收集系统范围内发生事故的一个罐组或一套装置的物料量，本项目 V_1 取 2.5m^3 ；

V_2 —发生事故的罐组或装置的消防水量， m^3 ，

$$V_2 = \sum Q_{\text{消}} t_{\text{消}}$$

$Q_{\text{消}}$ —发生事故的罐组或装置的同时使用的消防设施给水流量， m^3/h ，根据《消防设施通用规范》（GB55036-2022）、《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）、《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）等文件要求，企业主要生产车间为丙类，建筑物室外消防水量以 20L/s 计，室内消防水量以

15L/s计。

$t_{消}$ --消防设施对应的设计消防历时， h ，根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）表3.6.2不同场所的火灾延续时间，火灾延续时间取2h。

则 $V_2=252m^3$ 。

V_3 --发生事故时可以传输到其他储存或处理设施的物料量， m^3 ， $V_3=0m^3$ 。

V_4 --发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量， m^3 ， $V_4=0m^3$ ；

V_5 --发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，单位为立方米（ m^3 ）；根据调查，南通市年平均降水量 1102.5 毫米，年降水日数约为 120 天，故日平均日降雨量约为 9.19mm，则 V_5 为 258 m^3 。

$V_5=10q \times f$

式中： q --降雨强度， mm ；按平均日降雨量；

F --区域面积，公顷，取 2.8 公顷。

$V_{总} = (V_1+V_2-V_3) \max + V_4+V_5 = (2.5+252-0) \max + 0+258=512.5m^3$ 。

经计算，厂区所需要事故储存设施总体积为 512.5 m^3 ，厂区实际建设 550 m^3 事故应急池一座，位于厂区东北侧，能够满足事故废水收集的要求，发生事故时及时关闭雨水阀门，保证事故废水能及时排入事故池，防止有毒物质和消防废水通过雨水管网排入外环境，收集的事故废水清运至附近的污水处理站。

事故废水收集系统见下图。

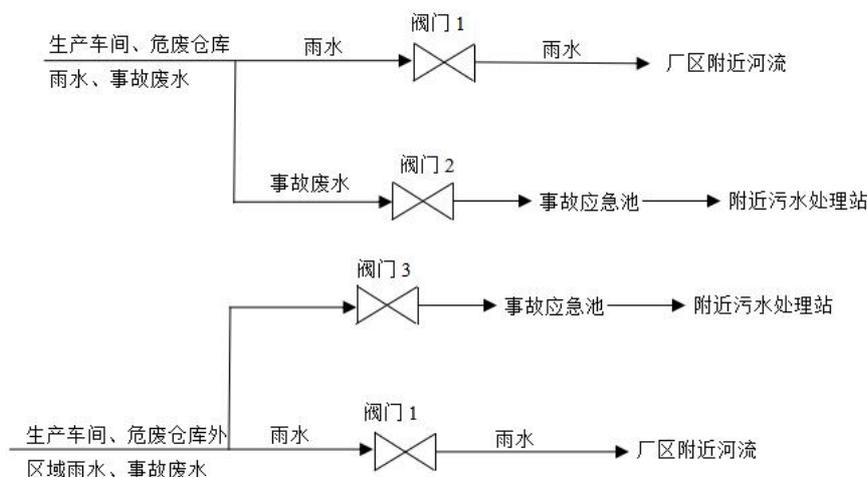


图4.6-1 事故废水防范和处理流程示意图

正常生产情况下，阀门 2 常闭。发生事故时，可通过开启阀门 2，关闭阀门 1，通过生产车间、危废仓库明渠将事故废水收集到事故池内。事故废水清运至附近的污水处理站。

对于生产车间、危废仓库外区域，可通过开启阀门 3，关闭阀门 1，通过雨水管道将事故废水排入公司事故应急池，后期再清运至附近的污水处理站处理。雨水通过开启阀门 1，关闭阀门 3，通过雨水管道排入厂区附近河流。

10) 事故废水防范和处理

本项目使用各类化学品原料，事故状态下事故废水中自带的化学品会对周边地表水环境造成严重的污染事故，本次提出如下预防措施：

①在厂区雨水管网集中排放口安装可靠的隔断措施，建设完善的事故废水收集系统，事故状态下将隔断措施关闭，保证消防废水全部收集，防止直接进入周边水体；

②在厂区边界预先准备适量的沙包、沙袋等堵漏物，在事故状态下堵住厂界围墙有泄漏的地方，防止事故废水直接进入地表水体；

③化学品库设置防渗地坪、导流沟和收集槽，化学品原料包装破损发生泄漏的情况下，物料经导流沟流至收集槽内，经收集后委托有资质单位处置，防止流至厂区内造成土壤、地表水环境污染。

11) 三级防控措施

为防止事故废水污染周边水体，本项目与苏锡通科技产业园建设了“单元—厂区—园区”三级防控体系。

一级防控措施：第一级防控体系的功能主要是将事故废水控制在事故风险源所在区域单元，该体系主要由收集沟和管道等配套基础设施组成，防止污染雨水和轻微事故泄漏造成的环境污染。

二级防控措施：第二级防控体系已建设雨水截流系统，雨水排口切断装置及其配套设施，防止生产设施和原辅材料较大事故泄漏物料和消防废水造成的环境污染。雨水截流系统在突发事故状态下拦截和收集厂区范围内的事故废水和消防污水，避免其危害外部环境致使事故扩大化，因此雨水截流系统被视为企业的关键防控设施体系，雨水截流系统必须具备以下基础属性要求：专一性，禁止他用；自流式，即进水方式不依赖动力；容量足够大；地下式，防蚀

防渗。

三级防控措施：第三级水环境风险防控体系是针对企业厂内防范能力有限而导致事故废水可能外溢出厂界的应急处理。可根据实现园区雨水截流系统与厂区污水处理站连通，或与其他邻近企业实现资源共享和救援合作，增强事故废水的防范能力；同时注意加强与园区及河道水利部门联系，在水环境事故状态下，为防止事故废水进入环境敏感区，申请进行关闭入江阀门。

本项目通过设立完善的事故收集系统，可将泄漏物料、事故废水、消防废水迅速、安全的收集到厂区事故应急池，收集的事故废水清运至附近的污水处理站。

（6）环境风险应急预案

为保证企业及人民生命财产安全，防止突发性重大环境事故发生，或在发生事故时能迅速有序地开展救援工作，尽最大努力减少事故的危害和损失，企业必须制定环境事故应急救援预案和实施细则，并组织专业队伍学习和演练，防患于未然，以便应急救援工作的顺利开展。制订应急预案的原则如下：

①确定救援组织、队伍和联络方式：企业应急救援组织机构由应急指挥部及应急救援队伍构成。应急指挥部由总指挥、副指挥、应急救援办公室及应急救援小组组成。总指挥由领导担任，下设副总指挥、应急救援办公室、2个应急救援小组。应急救援小组应明确关键环节的负责人，定期实施培训和演习，建立规范的制度、程序等；

②制定事故类型、等级和相应的应急响应程序；

③配备必要的救灾防毒器具及防护用品，建议企业在雨水排放口配备封堵麻袋，防止受污染的雨水、消防废水未经处理直接进入外环境；

④对生产系统制定应急状态切断终止或自动报警连锁保护程序；

⑤岗位培训和演习，设置事故应急学习手册及报告、记录和评估；

⑥制定区域防灾救援方案，厂外受影响人群的疏散、撤离方案，与当地政府、消防、环保和医疗救助等部门加强联系，以便风险事故发生时得到及时救援。

企业在制定环境风险应急预案时，应包括表4.6-5。

表4.6-5 环境风险应急预案内容

序号	项目	内容及要求
1	应急组织机构、人员	公司应急机构人员
2	预案分级响应条件	规定预案的级别及分级响应程序
3	应急救援保障	应急设施、设备与器材等
4	报警、通讯联络方式	规定应急状态下的报警通讯方式；交通保障、管制
5	应急环境监测、抢险、救援及控制措施	由环境监测站负责对事故现场进行监测，对事故性质、参数与后果进行评估，为指挥部门提供决策根据
6	应急检测、防护措施、清除泄漏措施器材	事故现场、邻近区域、控制防火区域，控制和清除污染措施及相应设备
7	人员紧急撤离、疏散	撤离组织计划及救护，医疗救护与公众健康
8	事故应急救援关闭程序与恢复措施	专业队伍抢救结束后，做好事故现场善后处置，临近区域解除事故警戒及善后恢复措施，现场调查、清理、清洗工作恢复生产状态，组织生产
9	应急培训计划	制定计划，安排人员培训与演练

(7) 环保设施安全性评价

根据《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）要求，改扩建项目废气处理设施应开展安全风险识别管控。企业本次项目已开展安全设施设计专篇，明确废气设备的设计要求和管控措施，并获得安全专家认可，针对项目使用的主要环保设施进行以下安全性分析：

1) 活性炭吸附器气体进出口设置气体浓度检测仪，定时检测气体浓度。当出口有机气体浓度超过设定最大值时，需停止吸附。

2) 净化装置前设置有机废气直接排空装置当净化装置一旦发生故障或工作结束时，能立即打开直接排空装置，使有机废气直接排空，以防有机气体聚集。

3) 集气罩的配置与生产工艺一致，不影响工艺操作，在保证收集能力的前提下，需结构简单，便于安装和维护管理。

4) 直接排空装置后、净化装置前，设置去除悬浮物质、尘土等的过滤器。过滤器需设置压差计，当过滤器的阻力超过设定最大阻力时，或到清理日期时，能立即清理或更换过滤材料。

5) 废气处理设施与生产装置之间的管道系统需设置阻火器（防火阀），阻火器的性能符合 GB13347 的规定。

6) 活性炭吸附器气体进出口和吸附器内部设有多个温度测定点和相应的温

度显示调节仪，随时显示各点温度。当温度超过设定最高温度时，立即发出报警信号，并且自动开启降温装置。两个温度测试点之间距离宜不大于 1m，测试点与设备外壁之间距离宜不大于 60cm。

7) 在吸附周期内，吸附了有机气体的活性炭的温度低于 83℃，当吸附装置内的温度大于 83℃时，能自动报警，并立即启动降温装置。

8) 活性炭吸附器气体进出口的风管上设置压差计，以测定经过吸附器的气流阻力（压降），从而确定是否需要更换活性炭。

9) 废气处理设施区域按规定设置消防设施和安全标志。有机废气处理系统管路消除静电跨接、各单元部件主体单独接地、活性炭箱设置泄爆口。

10) 废气处理设施具备短路保护和接地保护，接地电阻小于 4Ω。

11) 净化装置前设置风机正压操作时，风机与电机防爆。

12) 净化装置场所配备消防灭火设施和安全标志。

13) 室外废气处理设施应安装符合 GB50057 规定的避雷装置。

14) 建立、健全 VOCs 净化装置的相关安全管理制度、安全操作规程和应急预案。

15) 更换下来的活性炭委托有资质的单位处理。

根据环保设施安全性分析，活性炭吸附箱装置在运行过程中存在火灾、中毒、泄漏等安全风险；装置处配设泄漏收集装置、消防设施（消火栓、灭火器、消防沙等）、安全连锁设施（温度压力感应器、应急喷淋系统等）、安全警示标志等防护设施，制定生产安全事故应急预案，落实国家相应的法律、法规、标准及规范要求，在安全风险方面是可以接受的。

(8) 与相关安全管理要求相符性分析

①落实《关于印发 2024 年省生态环境厅安全生产督导工作方案的通知》

表 4.6-6 对照《关于印发 2024 年省生态环境厅安全生产督导工作方案的通知》

相关条款	本项目情况
(一) 安全生产责任落实情况是否组织深入学习贯彻习近平总书记关于安全生产重要论述，研究部署本单位安全工作，明确安全责任体系；发现安全隐患问题，是否及时督促企业整改，并向有关部门移交问题线索。	企业将建立健全安全责任体系，发现安全隐患问题及时整改，及时反馈。
(二) 推进环境治理设施安全隐患排查整治情况是否落实《关于进一步加强环保设施设备安全生产工作的通知》要求，开展环保治理设施本质环保和本质安全提升行动；是否在项目环评批复	企业将委托有资质单位对拟建项目进行安全预评价工作，并通过安全设施三同时审查，总体应符合现行相关法律、法规、标准、规范要求，外部环

中，督促企业对重点环保设施开展安全风险评估论证，健全内部环境治理设施稳定运行和管理责任制度	境、总平面布置、生产装置、储存设施、公用工程设施、安全管理等方面能满足安全生产运行的要求。
（三）强化固危废领域安全监管情况是否开展危险废物等安全生产风险专项整治巩固提升年行动；对违规堆存、随意倾倒以及非法填埋危险废物等违法行为，是否依法查处；持续开展尾矿库污染治理“回头看”情况。	本项目产生的危险固废将由有资质单位处置。
（五）开展突发环境事件隐患排查情况是否根据《工业企业及园区突发环境事件隐患分级判定方法》，开展园区和企业突发环境事件隐患排查整治，对纳入三级防控体系建设的园区是否实现排查整治全覆盖，并建立隐患动态清单；是否督促各类隐患整改闭环，对需要长期整改的重大隐患是否纳入污染防治攻坚平台推动销号。	企业建成后，将按照《工业企业及园区突发环境事件隐患分级判定方法》，开展突发环境事件隐患排查，对发现的问题及时进行整改。
（六）强化突发事件环境应急响应落实情况是否严格落实“发现即上报”要求，第一时间掌握突发事件情况，按照“五个第一时间”和“及时报、快速测、有序撤、有效堵、科学治、慎重讲、深入查”的工作要求做好突发事件环境应急响应，及时准确报送信息，第一时间赶赴现场组织研判和指挥处置，防范次生环境污染	企业建成后，将尽快编制突发环境事件应急预案，及时报备，如发生事故，按照“五个第一时间”和“及时报、快速测、有序撤、有效堵、科学治、慎重讲、深入查”的工作要求做好突发事件环境应急响应。

②落实《国务院安委会办公室生态环境部应急管理部关于进一步加强环保设备设施安全生产工作的通知》（安委办明电〔2022〕17号）、《省安委会办公室省生态环境厅省应急管理厅关于转发进一步加强环保设备设施安全生产工作的通知》（苏安办电〔2023〕1号）

表 4.6-7 与安委办明电〔2022〕17号、苏安办电〔2023〕1号对照

相关条款	本项目情况
一、进一步落实部门监管指导责任。要紧盯具有脱硫脱硝、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、蓄热式焚烧炉5类重点环保设备设施的企业，指导督促企业按照相关法律法规和技术标准规范要求，开展环保设备设施安全风险辨识评估和隐患排查治理，落实安全生产各项责任措施。要进一步强化服务意识，既严格执法又热情服务，充分发挥专家作用，及时帮助企业解决环保设备设施安全方面存在的问题和困难。	本项目涉及挥发性有机物回收、粉尘治理等环保设备设施，委托有资质单位对拟建项目进行安全预评价工作，并通过安全设施三同时审查，总体应符合现行相关法律、法规、标准、规范要求，外部环境、总平面布置、生产装置、储存设施、公用工程设施、安全管理等方面能满足安全生产运行的要求。
四、进一步落实企业主体责任。推动企业主要负责人严格履行第一责任人责任，将环保设备设施安全作为企业安全管理的重要组成部分，全面负责落实本单位的环保设备设施安全生产工作。严格落实涉环保设备设施新、改、扩建项目环保和安全“同时”有关要求，委托有资质的设计单位进行正规设计，在选用污染防治技术时要充分考虑安全因素；在环保设备设施改造中必须依法开展安全风险评估，按要求设置安全监测监控系统	企业将严格履行第一责任人的责任，将对环保设备委托有资质的设计单位进行正规设计考虑安全因素：在环保设备设施改造中必须依法开展安全风险评估，按要求设置安全监测监控系统和联锁保护装置，做好安全防范；对涉环保设备设施

<p>保护装置，做好安全防范。对涉环保设备设施相关岗位人员进行操作规程、风险管控、应急处置、典型事故警示等专项安全培训教育。开展环保设备设施安全风险辨识评估，系统排查隐患，依法建立隐患整改台账，明确整改责任人、措施、资金、时限和应急救援预案，及时消除隐患。认真落实相关技术标准规范，严格执行吊装、动火、高处等危险作业审批制度，加强有限空间、检维修作业安全管理，采取有效隔离措施，实施现场安全监护和科学施救。对受委托开展环保设备设施建设、运营和检维修第三方的安全生产工作统一协调、管理，定期进行安全检查，发现安全问题的，及时督促整改，不得“一包了之”，不管不问。</p>	<p>相关岗位人员进行专项安全培训教育；开展环保设备设施安全风险辨识评估，系统排查隐患，依法建立隐患整改台账，明确整改责任人、措施、资金、时限和应急救援预案，及时消除隐患。认真落实危险作业审批制度，加强安全管理。</p>
--	--

③落实《全省生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动计划》的通知（苏环发〔2023〕5号）、《南通市生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动实施方案》的通知（通环办〔2023〕160号）

表 4.6-8 与苏环发〔2023〕5号、通环办〔2023〕160号对照

相关条款	本项目情况
<p>1.推动环境安全主体责任落实。建立企业环境安全责任“三落实三必须”机制。落实主要负责人环境安全第一责任人责任，必须对企业环境风险物质和点位全部知晓、风险防控体系全部明晰；落实环保负责人主管责任，必须对企业风险源防控应对措施、应急物资和救援力量情况全部知晓；落实岗位人员直接责任，必须对应急处置措施、应急设施设备操作规程熟练掌握。企业“三落实三必须”执行情况纳入常态化环境安全隐患排查内容，执行不到位的，作为重大隐患进行整治。</p>	<p>项目建成后，将建立环境安全责任“三落实三必须”机制，落实常态化环境安全隐患排查，执行不到位的，积极进行整改。</p>
<p>2.推动环评和预案质量提升。建设项目环评文件必须做到环境风险识别、典型事故情形、风险防范措施、应急管理制度和竣工验收内容“五个明确”。2023年底前省厅修订出台《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》，实施“一图两单两卡”管理，即绘制预案管理“一张图”，编制环境风险辨识、环境风险防范措施“两个清单”，实行环境安全职责承诺、应急处置措施“两张卡”。按规定对应急预案和风险评估报告进行回顾性评估和修订，开展验证演练，较大以上风险企业每年至少开展一次。</p>	<p>建设项目环评文件已明确环境风险识别、典型事故情形、风险防范措施、应急管理制度和竣工验收内容，项目建成后将重新修订环保应急预案，落实“一图两单两卡”管理，按规定对应急预案和风险评估报告进行回顾性评估和修订，定期开展验证演练</p>
<p>3.推动环境应急基础设施建设。构筑企业“风险单元-管网、应急池-厂界”的突发水污染事件“三道防线”，设置环境风险单元初期雨水及事故水截流、导流措施，建设排水管网雨污分流系统和事故应急池等事故水收集设施，厂区雨水排口配备手自一体开关切换装置，上述点位均接入企业自动化监控系统。重大、较大风险企业分别于2024年底、2025年底前完成改造。排放有毒有害气体污染物的企业要建立环境风险预警体系，将在线监测数据接入重大危险源监测监控系统。</p>	<p>企业已建设事故应急池及管网，能够有效收集控制事故废水。本项目不涉及有毒有害大气污染物。</p>
<p>4.强化常态化隐患排查治理。环境风险企业建立常态化隐患排查制度。较大以上等级风险企业每半年至少开展一次全面综合排查，每月至少开展一次环境风险单元巡视排查，列出隐患清单，限期整改闭环。每半年至少开展一次专项培训，提升主动</p>	<p>本项目建成后，将建立常态化隐患排查制度，发现问题，及时整改。</p>

发现和解决环境隐患问题的意愿和能力。

2、环境风险评价结论

本项目不构成重大危险源，项目营运过程中严格执行“三同时”制度，落实本报告提出的各项措施、建立和落实各项风险预警防范措施和事故应急计划，杜绝重大安全事故和重大环境污染事故的发生，可使项目建成后风险水平处于可接受程度。

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	有组织	4#排气筒	非甲烷总烃、异氰酸酯类	二级活性炭吸附	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）、《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB 21902-2008）
	无组织		非甲烷总烃、异氰酸酯类、DMF、颗粒物	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）、《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB 21902-2008）
地表水环境	废水总排口 DW001		COD、SS、氨氮、总氮、总磷	化粪池	《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）
	雨水排口		COD、SS	/	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类水质标准
声环境	通过合理布局、建筑隔声、距离衰减，项目四周噪声影响值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3类标准要求。				
电磁辐射	无				
固体废物	安全暂存、有效处置，“零排放”				
土壤及地下水污染防治措施	厂区内危废暂存等区域均设置重点防渗，其他生产区域设置一般防渗。				
生态保护措施	无				
环境风险防范措施	设置消防栓、消防水泵房、消防水池，设置药品、设施、过滤式防毒面具等防护措施，编制环境风险应急预案并备案，定期开展应急培训。				
其他环境管理要求	专职管理人员，委托有资质的监测单位监测。规范化设置排气筒，规范化设置初期雨水池、设置雨水阀门。严格执行“三同时”制度，建立环境报告制度，健全污染治理设施管理制度，建立环境目标管理责任制和奖惩条例。				

六、结论

综上所述：本项目建成后有较高的社会、经济效益。拟采用的各项污染防治措施合理、有效，水、气污染物、噪声均可实现达标排放，固体废物可实现零排放；项目投产后，对周边环境的影响不明显，环境风险事故发生概率较低，环保投资可基本满足污染控制需要，能够实现经济效益和社会效益的统一。因此在下一步的工程设计和建设中，如能严格落实建设单位既定的污染防治措施和本报告表中提出的各项环境保护对策建议，从环保角度分析，凯众汽车零部件（江苏）有限公司南通生产基地扩产项目环境影响是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 (t/a)

分类	项目	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	非甲烷总烃	0.181	0.598	/	0.16808	0	0.34908	0.16808
		异氰酸酯类	0	0.021	/	0.04099	0	0.04099	0.04099
		三乙烯二胺	0	0.002	/	0	0	0	0
		硅油	0	0.062	/	0	0	0	0
		DMF	0	0.023		0	0	0	0
		1,4 丁二醇	0	0.001	/	0	0	0	0
	无组织	非甲烷总烃	0	0.22	/	0.50355	0	0.50355	0.50355
		异氰酸酯类	0	0	/	0.04554	0	0.04554	0.04554
		DMF	0	0	/	0.000116	0	0.000116	0.000116
		颗粒物	0	0.23	/	0.0424	0	0.0424	0.0424
废水	废水量		2070	8052	/	1760	0	3830	1760
	COD		0.243	2.08	/	0.528	0	0.771	0.528
	SS		0.073	1.95	/	0.352	0	0.425	0.352
	氨氮		0.011	0.14	/	0.0528	0	0.0638	0.0528
	总磷		0.002	0.03	/	0.0616	0	0.0636	0.0616
	总氮		0.018	0.16	/	0.01056	0	0.02856	0.01056
一般工业	不合格品		15	470	/	8	0	23	8

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
固体废物	生活垃圾	12.9	30	/	19	0	31.9	19
	切割边角料	0	0	/	1.2	0	1.2	1.2
	毛刺废渣	0	30	/	12	0	12	12
危险废物	废活性炭	12	29.8	/	34.8	0	46.8	34.8
	废包装桶	10.2	132	/	5	0	15.2	5
	清洗废液	2	26.1	/	9	0	11	9
	废润滑油	1	2	/	0.5	0	1.5	0.5

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①