建设项目环境影响报告表

（污染影响类）

项目名称：精密模具及注塑成型生产线智能化改造项目

建设单位（盖章）：南通品杰模塑科技有限公司

编制日期：2026 年 1 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	精密模具及注塑成型生产线智能化改造项目		
项目代码	2505-320658-89-02-280990		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号		
地理坐标	（E 121 度 2 分 8.546 秒，N 32 度 3 分 38.556 秒）		
国民经济行业类别	【C2929】塑料零件及其他塑料制品制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 26-53、塑料制品业 292，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	☐新建（迁建） ☐改建 ☑扩建 ☐技术改造	建设项目申报情形	☑首次申报项目 ☐不予批准后再次申报项目 ☐超五年重新审核项目 ☐重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	南通高新技术产业开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	通高新管备〔2025〕189 号
总投资（万元）	1929.6	环保投资（万元）	30
环保投资占比（%）	1.555%	施工工期	6 个月
是否开工建设	☑否 ☐是	新增用地（用海）面积（m^2）	0（现有厂区内扩建，不新增用地）
专项评价设置情况	无		
规划情况	《省生态环境厅关于南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021-2030）》 2011年，经江苏省人民政府同意，江苏省通州经济开发区更名为“江苏省南通高新技术产业开发区”（以下简称“南通高新区”）（苏政复〔2011〕54号）。 《南通市国土空间总体规划（2021-2035年）》		
规划环境影响评价情况	规划名称：《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030年）环境影响报告书》		

	审查意见：省生态环境厅关于南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030年）环境影响报告书的审查意见（苏环审〔2022〕78号） 审查机关：江苏省生态环境厅 审批时间：2022年11月10日 规划名称：《南通市国土空间总体规划（2021-2035年）》 审查意见：《省政府关于<南通市国土空间总体规划（2021-2035年）>的批复》（苏政复〔2023〕24号） 审查机关：江苏省人民政府 审批时间：2023年8月25日
规划及规划环境影响评价符合性分析	**1、与南通高新技术产业开发区规划相容性分析** **（1）规划概况** 2008年12月通州开发区开展了区域环评并获得了江苏省环保厅批复（苏环管〔2008〕344号），区域环评面积为69.38km^2；包括：中心区（通吕运河以北，竖石河以东，4.75km^2）、西区（通吕运河以北，竖石河以西，4.18km^2）、南区（通吕运河以南，30.29km^2）、滨海工业区（汤三公路与黄海海堤之间，30.16km^2）。2009年4月滨海工业区从原通州经济开发区脱离独立发展，成立了通州滨海新区管委会。至此，江苏省通州经济开发区总面积为39.22km^2；包括：中心区、西区和南区。2011年，经江苏省人民政府同意，江苏省通州经济开发区更名为“江苏省南通高新技术产业开发区”（苏政复〔2011〕54号），四至范围不变。江苏省南通高新技术产业开发区于2013年开展《江苏省南通高新技术产业开发区跟踪评价及涉重企业生产片区规划环境影响评价》，并于2015年取得审查意见（苏环审〔2015〕18号）。2013年12月，国务院批准同意南通高新区升级为国家高新技术产业开发区（国函〔2013〕139号），批复面积为5.5km^2。2017年2月，南通市通州区人民政府同意在南通高新技术产业开发区西区成立中国压铸产业基地配套产业园并取得了规划环境影响评价审查意见（通环〔2017〕101号），总面积1.41km^2，产业定位以机械汽配、再生铝冶炼为主。2021年，为贯彻国家沿海开发战略，加快融入长三角一体化进程，合

理引导区域的建设与规划管理，保障土地的科学、合理与经济利用，改善人居环境、丰富城市文化内涵、提高城市综合实力，高新区委托江苏环保产业技术研究院股份公司编制形成了《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021-2030）》。

（2）规划范围

西至金盛大道、今晨路、金圩路，东至金霞路、新世纪大道；南至通甲东路、文泽路、文典路；北至新金西路、高新区界、金西中心横河、碧华路。

（3）产业结构导向及布局

南通高新技术产业开发区产业定位：拟构建汽车零部件产业片区、新一代信息技术产业片区、城市功能服务区等三片产业发展格局。主导产业为新能源汽车及汽车零部件、新一代信息技术和智能制造。

产业布局：构建“三片”的产业发展格局。

三片：西区汽车零部件产业片区、南区新一代信息技术产业片区、中心区城市功能服务片区。其中西区汽车零部件产业片区（含压铸产业园）打造汽车电子产业集聚核心区，轻量化部件、汽车电子产业创新区，关键部件、智能装备制造区；南区新一代信息技术产业片区（含涉重生产片区）建设集成电路、电子新材料、5G通讯与应用、电子元器件、智能装备产业园，打造新一代信息技术创新示范基地；中心区城市功能服务片区打造集政府服务、商业服务和金融服务为一体的城市功能服务区。

本次依托现有厂房建设本项目，行业类别为【C2929】塑料零件及其他塑料制品制造，属于塑料制品业，本项目产品主要用于汽车行业领域，如内饰、保险杠、车身覆盖件等，对照南通高新技术产业开发区生态环境准入清单，不属于禁止引进项目；根据高新区用地规划图，所在用地为二类工业用地，根据高新区产业规划布置图，本项目位于西区汽车零部件产业片区，根据高新区功能分布图，本项目位于工业组团区，符合江苏省南通高新技术产业开发区产业定位以及用地规划的要求。

2、产业园区规划环评及其审查意见相符性分析

南通高新区于 2022 年编制《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—

2030 年）环境影响报告书》，并于 2022 年取得审查意见（苏环审〔2022〕78 号）。

规划环评审查意见内容：

表 1-1　规划环评审查意见相符性分析表

序号	文件相关内容	相符性分析	是否相符
1	严格空间管控，优化空间布局。严格落实生态空间管控要求，通吕运河清水通道维护区内不得开展有损主导生态功能的开发建设活动，现存创斯达科技集团(中国)有限责任公司等企业的运行和维护不得扩大现有规模和占地面积，不得降低生态环境质量。高新区内通吕运河两侧等绿地及水域规划为生态空间，原则上不得开发利用。落实《报告书》提出的生态环境问题整改措施，加快竖石河以东、通吕运河以北区域“退二进三”进程，推进新东海(南通)纺织有限公司等企业限期退出，减缓区域内工居混杂问题。强化工业企业退出和产业升级过程中的污染防治。推进空间隔离带建设，加强工业区与居住区生活空间的防护严格落实企业卫生防护距离要求，确保高新区产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，位于南通高新技术产业开发区西区，不位于管控区范围内。	相符
2	严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治、区域生态环境 分区管控、工业园区(集中区)污染物排放限值限量管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系。落实生态环境准入清单中的污染物排放控制要求，推进主要污染物排放 浓度和总量“双管控”，确保区域环境质量持续改善。2025 年，高新区环境空气 PM2.5 年均浓度应达到 30 微克/立方米，通吕运河、新江海河水质应稳定达到Ⅲ类标准。	本项目废气、废水、噪声、固废均能得到有效处置，新增污染物在高新区范围内平衡，不会降低环境质量	相符
3	加强源头治理，协同推进减污降碳。严格落实生态环境准入清单(附件 2)，禁止新增金属熔炼产能，禁止引入与主导产业不相关且排污负荷大的项目，西区禁止引入含电镀工段的项目。执行最严格的行业废水、废气排放控制要求。加强企业特征污染物排放控制，建设高效治理设施，强化精细化管控。引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、污染物排放和资源利用效率等应达到同行业国际先进水平。全面开展清洁生产审核，推动重点行业依法实施强制性审核，引导其他行业自觉自愿 开展审核，不断提高现有企业清洁生产和污染治理水平。落实国家、省碳达峰行动方案和节能减排要求，优化产业结构、能源结构和交通结构等规划内容，鼓励企业发展屋顶分布式光伏发电，	本项目不属于禁止项目，符合生态环境准入清单，本项目为扩建项目，不属于新建类项目，本项目工艺、装备均能达到国际先进水平，项目清洁生产水平可达国际先进水平。本项目不涉及天然气、煤炭等化石能源使用，不涉及	相符

	推进减污降碳协同增效。	铅、 汞、铬、镉、砷重金属污染物排放	
4	建立健全环境监测监控体系。开展包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的跟踪监测，根据监测结果适时优化《规划》。完善高新区环境监测监控能力，落实环境质量监测要求，在上风向江海智汇园、下风向张骞学校附近布设空气质量自动监测站点，同时根据实际情况，在通吕运河、新江海河等高新区周边及区内河流布设水质自动监测站点。指导企业规范安装在线监测设备，推进排污许可重点管理单位自动监测全覆盖;暂不具备安装在线监测设备条件的企业，应做好委托监测工作。	本项目建成后严格落实日常环境监测等环境管理制度。	相符
5	健全环境风险防控体系。建立环境应急管理制度，提升环境应急能力。完成高新区三级环境防控体系建设，完善环境风险防控基础设施，落实风险防范措施。制定环境应急预案，健全应急响应联动机制，建立定期隐患排查治理制度。配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，定期开展演练。做好污染防治过程中的安全防范，组织对高新区建设的重点环保治理设施和项目开展安全风险评估和隐患排查治理，指导高新区内企业对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查治理。	本项目建成后需严格落实、完善应急预案演练等环境管理制度。	相符

表 1-2 与生态环境准入清单的相符性

类别		相关要求	相符性
产业准入	优先引入	1、优先引进属于国家及省重大战略性新兴产业或产业强链计划的项目； 2、西区优先引入轻量化汽车部件、汽车电子、关键部件等汽车零部件相关产业； 3、南区优先引入集成电路、电子新材料、电子元器件、5G 通讯与应用等新一代信息技术相关产业； 4、智能制造优先引入高端装备、新能源装备、医疗器械等相关产业	本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，位于西区范围内，属于【C2929】塑料零件及其他塑料制品制造，符合规划布局及产业定位
	禁止引入	1、总体要求：（1）禁止引进与国家、 地方现行产业政策相冲突的项目；（2）禁止引进生产工艺及设备落后、风险防范措施疏漏、抗风险能力差的项目；（3）禁止引进与各片区主导产业不相关且属于《环境保护综合名录(2021 年版本)》“高污染高环境风险”产品名录项目；（4）禁止引进不符合园区产业定位及产业布局的项目；（5）禁止新增金属熔炼产能；（6）禁止新建生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂等项目。 2、西区汽车零部件产业片区：（1）禁止	本项目不属于与国家、地方现行产业政策相冲突、生产工艺及设备落后、风险防范措施疏漏、抗风险能力差的项目 本项目位于南通高新技术产业开发区西区，对照高新区规划，本项目产品主要用于汽车行业领域，如内饰、保险杠、车身覆盖件等，不属于不符合园区产业定位及产业布局

		引入含电镀工段的企业；（2）区内新建或改造升级铸造建设项目应依据《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》（工信厅联装〔2019〕44 号）等要求严格实施等量或减量置换。 3、南区新一代信息技术产业片区：（1）禁止新建纯电镀项目；（2）禁止引入涉及铅、汞、镉、能和砷排放的项目；（3）涉重金属重点行业建设项目应严格执行《关于进一步加强涉重金属行业污染防控工作的通知》苏环办〔2018〕319 号)相关要求	的项目，本项目符合西区侧重新能源汽车及汽车零部件等产业定位，本项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》限制类、淘汰类、禁止类项目，本项目实施前需完成排污许可变更后方可开展建设，运营期间需要严格对照排污许可落实自行检测及废气、废水、固废台账记录，确保公开透明，本项目不和（工信部联通装〔2023〕40 号）相违背。 本项目产品不属于高污染高环境风险产品，不涉及金属熔炼工艺，不涉及高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂使用。本项目不涉及电镀工段。
	空间布局约束	1、落实最严格的耕地保护制度，规划实施时根据新一轮国土空间规划发布成果合理确定用地指标。 2、严格落实江苏省与南通市“三线一单”《江苏省国家级生态保护红线规划》《江苏省生态空间管控区域规划》，清水通道维护区范围 内严格执行《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》(苏政办发〔2021〕3 号)、《江苏省生态空间管控区域监督管理办法的通知》(苏政办发〔2021〕20 号)相应管控要求。 3、规划居住用地周边尽可能布置低污染项目(无废气或较少废气产生、噪声污染小)，且禁止布局排放恶臭或异味、有毒有害气体的建设项目；禁止引进危险物质及工艺系统危险性为高度危害及极高度危害级别的项目。 4、加强绿化隔离带建设，有污染工业与居住区之间必须设置 30m 以上空间隔离带。 5、规划工业用地建设项目入区时，严格按照建设项目环评批复设置相应的卫生防护距离，确保该范围内不涉及规划居住区等敏感目标。	本项目符合南通市、通州区“三线一单”管理要求，距离最近的通吕运河（通州区）清水通道维护区，距离约 0.98km，不在维护区内；项目 100 米内无居民等敏感目标，不属于高危害级别的项目
	污染物排放管控	1、环境质量：大气环境质量满足《环境空气质量标准》二级标准及《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)附录 D	本项目不属于两高项目，新增废气、废水经处理后可达标排放，新增排放量

		其他污染物空气质量浓度参考限值，2025年，$PM_{2.5}$、臭氧、二氧化氮达到30、160、19微克/立方米；通吕运河 新江海河、竖石河、通甲河地表水水质 满足《地表水环境质量》III类水标准；建设用地满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018)筛选值中的第一类、第二 类用地标准。 2、总量控制：大气污染物排放量二氧化硫291.87吨/年、氮氧化物794.85吨/年、颗粒物114.59吨/年、挥发性有机物150.38吨/年。水污染物排放量化学需氧量561.15吨/年、氨氮56.12吨/年、总磷5.61吨/年、总氮216.50吨/年、总铬0.41吨/年、六价铬0.13吨/年、总镍0.30吨/年、总铜1.81吨/年。 3、其他：（1）严控新建“两高”项目；（2）二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs全面执行大气污染物特别排放限值；（3）严格新建项目总量前置审批，新建项目按要求实行现役源等量或减量替代；（4）新引入工业企业建设前需确保具备企业废水全部接管条件；（5）生产、存储危险化学品及产生大量废水的企业，应配套有效措施，防止因渗漏污染地下水、土壤，以及因事故废水直排污地表水体；（6）产生、利用或处置固体废物《含危险废物)的企业，在贮存、转移、利用、处置固体废物《含危险废物)过程中应配套防扬尘、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施	将在高新区范围内取得平衡
	环境风险防控	1、建立健全高新区环境风险管控体系，加强环境风险防范；加快建设园区环境事故应急物资储备库，定期组织演练，提高应急处置能力。 2、建立定期隐患排查治理制度，做好污染防治过程中的安全防范，组织对园区建设的重点环保治理设施和项目开展安全风险评估和隐患排查治理，督促区内企业对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查治理。 3、加强企业关停、搬迁过程中的污染防治及环境风险管理工作。对建设用地污染风险重点管控区内关闭搬迁、拟变更土地利用方式和土地使用权人的重点行业企业用地，由土地使用权人负责开展土壤环境状况调查评估。暂不开发利用或现阶段不具备治理与修复条件的污染地块，实施以防止污染扩散为目的的风险管控。	本项目建成后需重新编制详细的风险防范措施，并根据有关规定制定企业的环境突发事件应急救援预案，并定期进行演练。项目建设过程中将配套防扬尘、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施

<table>
<tr><td rowspan="2"></td><td>
<table>
<tr><td>资源开发效率要求</td><td>1、禁止新建燃用高污染燃料的项目和设施，区内各企业因工艺需要使用工业炉窑应使用天然气、电等清洁能源。
2、执行高污染燃料禁燃区Ⅱ类（较严）管理要求，具体为禁止销售使用：（1）除单台出力大于等于 20 蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品；（2）石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。
3、规划期中水回用率不低于 25%。
4、引入项目的生产工艺、设备及污染物排放等应达到同行业国际领先水平。</td><td>本项目仅使用电能，属于清洁能源，本项目属于改扩建项目，不属于新建引入项目，根据上述分析，企业关键工序配有机器人系统、智能管理系统，实现半自动化生产，本项目不涉及天然气、煤炭等化石能源使用，不涉及铅、 汞、铬、镉、砷重金属污染物排放，清洁生产可达到同行业国际领先水平</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>本项目与《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021-2030 年）环境影响报告书》审查意见相符。</td></tr>
<tr><td>其他符合性分析</td><td>
1、产业政策相符性分析
本项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，根据国家发展和改革委员会发布的《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于限制类、淘汰类项目；对照《环境保护综合名录（2021 年版）》，本项目不在“高污染、高环境风险”产品名录内。因此，本项目的建设符合国家有关法律法规和政策规定。
2、“三线一单”相符性分析
（1）生态保护红线
根据《江苏省自然资源厅关于南通市通州区 2023 年度生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2023〕665 号）、《江苏省生态空间管控区域规划》（2023 年），本项目距离通吕运河（通州区）清水通道维护区距离约 0.98km，距离竖石河清水通道维护区距离约 60m，均位于本项目南侧，不在生态空间管控区域范围内。
（2）与《江苏省生态环境分区管控综合查询报告书》相符性
表 1-3 与《江苏省生态环境分区管控综合查询报告书》相符性
<table>
<tr><td>管控类别</td><td>重点管控要求</td><td>相符性分析</td></tr>
<tr><td>空间布局约束</td><td>（1）落实最严格的耕地保护制度，规划实施时根据新一轮国土空间规划发布成果合理确定用地指标。
（2）严格落实江苏省与南通市“三线一单”《江苏省国家级生态保护红线规划》《江苏省生态空间管</td><td>本项目建设用地不涉及耕地，位于国土空间工业用地范围内，对照江苏省</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

		控区域规划》，清水通道维护区范围内严格执行《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》（苏政办发〔2021〕3 号）、《江苏省生态空间管控区域监督管理办法的通知》（苏政办发〔2021〕20 号）相应管控要求。（3）规划居住用地周边尽可能布置低污染项目（无废气或较少废气产生、噪声污染小），禁止引进排放恶臭或异味、有毒有害的建设项目；禁止引进危险物质及工艺系统危险性为高度危害及极高度危害级别的项目。加强绿化隔离带建设，有污染工业与居住区之间必须设置 30m 以上防护绿地。（4）规划工业用地建设项目入区时，严格按照建设项目环评批复设置相应的卫生防护距离，确保该范围内不涉及规划居住区等敏感目标。	环境管控单元图，不位于优先保护单元及管控单元内，建设用地不位于沿长江干支流两侧 1 公里范围内，不属于化工类项目，不涉及钢铁行业，本项目距北侧金缘花苑 456m，已设有 30m 以上防护绿化带
	污染物排放管控	1.环境质量：大气环境质量满足《环境空气质量标准》二级标准及《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值，2025 年 PM2.5 达到 30 微克/立方米；通吕运河、新江海河、竖石河、通甲河地表水水质满足《地表水环境环境质量》III类水标准；建设用地满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）筛选值中的第一类、第二类用地标准。 2.总量控制：大气污染物排放量二氧化硫 291.87 吨/年、氮氧化物 794.85 吨/年、颗粒物 114.59 吨/年、VOCs 150.38 吨/年。水污染物排放量化学需氧量 561.15 吨/年、氨氮 56.12 吨/年、总磷 5.61 吨/年、总氮 216.50 吨/年、总铬 0.41 吨/年、总镍 0.17 吨/年、总铜 1.80 吨/年。3. 其他要求（1）二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs 全面执行大气污染物特别排放限值。（2）严格新建项目总量前置审批，新建项目实行区域内现役源按相关要求等量或减量替代。（3）涉重金属重点行业建设项目应严格执行《关于进一步加强涉重金属行业污染防控工作的通知》（苏环办〔2018〕319 号）要求。（4）规划实施时园区需按照《关于印发江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）的通知》（苏污防攻坚指办〔2021〕56 号）要求推进限值限量管理。（5）新引入工业企业建设前需确保污水管网建设完善，具备工业废水全部接管实施条件。2025 年底前实现园区污水全收集、全处置。（6）落实工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理要求，实行园区主要污染物排放浓度、排放总量双控。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡
	环境风险防控	1.建立健全高新区环境风险管控体系，加强环境风险防范；加快建设园区环境事故应急物资储备库，定期组织演练，提高应急处置能力。 2.深入开展生态环境风险隐患监督检查专项行动，督促重点环境风险企业定期开展环境风险隐患排查整改。督促企业对重点环保设施和项目开展安全风	本项目建成后需编制环境风险应急预案，同时企业内需储备足够的环境应急物资，实现环境风险联防联控，故

	险评估论证，将日常环境监管中发现的安全隐患线索及时移送相关部门。健全企业内部环境治理设施稳定运行和管理责任制度，严厉打击未批先建、批建不符、未验先投、无证排污、超期排污等环境违法行为。 3.生产、存储危险化学品及产生大量废水的企业，应配套有效措施，防止因渗漏污染地下水、土壤，以及因事故废水直排污染地表水体。产生、利用或处置固体废物（含危险废物）的企业，在贮存、转移、利用、处置固体废物（含危险废物）过程中，应配套防扬尘、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施。 4.对建设用地污染风险重点管控区内关闭搬迁、拟变更土地利用方式和土地使用权人的重点行业企业用地，由土地使用权人负责开展土壤环境状况调查评估。暂不开发利用或现阶段不具备治理与修复条件的污染地块，实施以防止污染扩散为目的的风险管控。	能满足环境风险防控的相关要求
资源利用效率要求	1.禁止新建燃用高污染燃料的项目和设施，区内各企业因工艺需要使用工业炉窑应使用天然气、电等清洁能源。 2.禁止销售使用燃料为“Ⅱ类”（较严），具体包括：（1）除单台出力大于等于 20 蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品。（2）石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。	本项目主要能源为电力，不涉及天然气、柴油、煤炭等化石燃料的使用，从能源结构上确保了清洁性和低碳性，未使用高污染燃料，故符合相关要求。

表 1-4 与淮河流域、沿海地区和长江流域的生态环境准入清单相符性

管控类别	重点管控要求	相符性分析
淮河流域		
空间布局约束	1.禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业，禁止在淮河流域新建制革、化工、印染、电镀、酿造等污染严重的小型企业。 2.落实《江苏省通榆河水污染防治条例》，在通榆河一级 保护区、二级保护区，禁止新建、改建、扩建制浆、造纸、化工、制革酿造、染料、印染、电镀、炼油、铅酸蓄电池和排放水污染物的黑色金属冶炼及压延加工项目、有色金属冶炼及压延加工项目、金属制品项目等污染环境的项目。 3.在通榆河一级保护区，禁止新建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的项目，禁止建设工业固体废物集中贮存、利用、处置设施或者场所以及城市生活垃圾填埋场，禁止新建规模化畜禽养殖场。	本项目建设地址位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，不属于淮河流域禁止建设的污染严重的企业，不在淮河流域范围内

	污染物排放管控	按照《淮河流域水污染防治暂行条例》实施排污总量控制制度。	本项目不位于淮河流域范围内，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡
	环境风险防控	禁止运输剧毒化学品以及国家规定禁止通过内河运输的其他危险化学品的船舶进入通榆河及主要供水河道	本项目不会运输剧毒化学品和其他国家规定禁止通过内河运输的危险化学品
	资源利用效率要求	限制缺水地区发展耗水型产业，调整缺水地区的产业结构，严格控制高耗水、高耗能和重污染的建设项目	本项目不属于缺水地区，本项目不属于高耗水、高耗能和重污染的建设项目
	沿海地区		
	空间布局约束	1.禁止在沿海陆域内新建不具备有效治理措施的化学制浆造纸、化工、印染、制革、电镀、酿造、炼油、岸边冲滩拆船以及其他严重污染海洋环境的工业生产项目 2.沿海地区严格控制新建医药、农药和染料中间体项目	本项目建设地址位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路1008号，不属于沿海地区禁止建设的污染严重的企业，不在淮河流域范围内
	污染物排放管控	按照《江苏省海洋环境保护条例》实施重点海域排污总量控制制度	本项目不位于沿海地区范围内，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡
	环境风险防控	1.禁止向海洋倾倒汞及汞化合物、强放射性物质等国家规定的一类废弃物。 2.加强对赤潮、浒苔绿潮、溢油、危险化学品泄漏及海洋核辐射等海上突发性海洋灾害事故的应急监视，防治突发性海洋环境灾害。 3.沿海地区应加强危险货物运输风险、船舶污染事故风险应急管控。	本项目不向海洋倾倒废物
	资源利用效率要求	至2025年，大陆自然岸线保有率不低于36.1%	本项目不位于沿海地区范围内，不涉及
	长江流域		
	空间布局约束	1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。 2.加强生态空间保护， 禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。 3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁	本项目建设用地位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路1008号，不属于化工项目，不属于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，不属于港口、焦化项目

	止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。 4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》地过江干线通道项目。 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、管理规范的长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡
环境风险防控	1.防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。 2.加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定，推动饮用水水源地规范化建设。	本项目不属于沿江石化、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
资源利用效率要求	禁止在长江干支流岸线管控范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线和重要支流岸线管控范围内新建、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	本项目不属于化工项目和尾矿库

本项目建设符合《江苏省生态环境分区管控综合查询报告书》中相关要求。

（3）与《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果》（江苏省生态环境厅，2024.6.13）相符性

表 1-5 与《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果》（江苏省生态环境厅，2024.6.13）相符性

管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	1、按照《自然资源部生态环境部国家林业和草原局关于加强生态保护红线管理的通知（试行）》（自然资发〔2022〕142 号）、《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）、《关于进一步加强生态保护红线监督管理的通知》（苏自然函〔2023〕880 号）、《江苏省国土空间规划（2021—2035 年）》（国函〔2023〕69 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	本项目建设用地不涉及生态红线，不涉及生态空间管控区域，不会降低生态功能，本项目位于高新区西区范围内，不属于禁

		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。生态保护红线不低于 1.82 万平方千米，其中海洋生态保护红线不低于 0.95 万平方千米。 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。 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。 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。 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。	止引进项目，不涉及煤炭、柴油等化石能源使用，不属于排放量大、耗能高、产能过剩的产业，不属于钢铁、化工企业，建设用地为工业用地，周边不涉及基本农田、清水通道、城镇人口密集区等环境敏感区域，建设用地不涉及重大民生项目、重大基础设施项目（交通基础设施项目等）等区域
	污染物排放管控	1、坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。 2、2025 年，主要污染物排放减排完成国家下达任务，单位工业增加值二氧化碳排放量下降 20%，主要高耗能行业单位产品二氧化碳排放达到世界先进水平。实施氮氧化物（NOx）和 VOCs 协同减排，推进多污染物和关联区域联防联控。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡
	环境风险防控	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。 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。 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。 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	本项目不属于化工行业，不涉及大宗危化品使用，不属于码头尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业，企业已制定环境风险应急预案，同时企业内储备有足够的环境应急物资，已实现环境风险联防联控，本项目建

	警联防联控。	成后继续优化环境风险管控体系，故能满足环境风险防控的相关要求
资源利用效率要求	1、水资源利用总量及效率要求：到 2025 年，全省用水总量控制在 525.9 亿立方米以内，万元地区生产总值用水量、万元工业增加值用水量下降完成国家下达目标，农田灌溉水有效利用系数提高到 0.625。 2、土地资源总量要求：到 2025 年，江苏省耕地保有量不低于 5977 万亩，其中永久基本农田保护面积不低于 5344 万亩。 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、电力或者其他清洁能源。	本项目不新增用地；不涉及高污染燃料的设施建设，未使用高污染燃料，故符合相关要求。

本项目建设符合《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果》（江苏省生态环境厅，2024.6.13）中相关要求。

（4）与《南通市生态环境分区管控方案动态更新成果》（2023 版）相符性分析

表 1-6 《南通市生态环境分区管控方案动态更新成果》（2023 版）相符性

管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	1.落实国土空间总体规划，严守生态保护红线，陆域生态保护红线 53.4917 平方公里，海洋生态保护红线 2480.777 平方公里。南通市生态空间管控区域面积 1532.87 平方公里。 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《南通市工业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。 3.根据《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），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	本项目不占用生态保护红线和生态空间管控区域。本项目与《（长江经济带发展负面清单指南）江苏省实施细则（试行）》文件要求相符，不属于《南通市工业结构调整指导目录》淘汰类产业，不属于《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。本项目不属于国家、省和南通市禁止类、淘汰类生产

		业 4.落实《市政府办公室印发<关于进一步促进全市乡镇工业集聚区高质量发展的实施意见>的通知》（通政办发〔2022〕70 号），严格控制新增集聚区，推动园区外企业入园进区。除保障农村一二三产业融合发展所需项目外，对招商中不符合规划的项目实行一票否决，各地不得为项目随意调整规划。 5.落实《市政府办公室关于印发南通市减污降碳协同增效三年行动计划（2023—2025 年）的通知》（通政办发〔2023〕24 号），实施“两高”项目清单化管理推进沿江产业转型和沿海钢铁石化产业布局，推动落后和过剩产能退出。加快工业领域低碳工艺革新，全面提升船舶海工、新材料、建筑等重点行业数字化水平。推动生态环保产业与 5G、人工智能、区块链等创新技术融合发展，构建自主可控、安全可靠的绿色产业链。 6.落实《自然资源部国家发展改革委农业农村部关于保障和规范农村一二三产业融合发展用地的通知》(自然资发〔2021〕16 号)要求，引导农村产业在县域范围内统筹布局，规模较大、工业化程度高、分散布局配套设施成本高的产业项目要进产业园区；具有一定规模的农产品加工要向县城或有条件的乡镇城镇开发边界内集聚；直接服务种植养殖业的农产品加工、电子商务、仓储保鲜冷链、产地低温直销配送等产业，原则上应集中在行政村村庄建设边界内；利用农村本地资 源开展农产品初加工、发展休闲观光旅游而必需的配套设施建设，可在不占用永久基本农田和生态保护红线、不突破国土空间规划建设用地指标等约束条件、不破坏生态环境和乡村风貌的前提下，在村庄建设边界外安排少量建设用地，实行比例和面积控制，并依法办理农用地转用审批和供地手续	工艺、产品的项目。不属于医药中间体、农药中间体、染料中间体项目，本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，符合园区的产业定位及规划。本项目不属于“两高”项目，不属于落后和过剩产能项目。本项目不属于农村产业项目
	污染物排放管控	1.严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件（以下简称环评文件）审批前，须取得主要污染物排放总量指标。 2.用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的地区、水环境质量未达到要求的地区，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的 2 倍进行削减替代（燃煤发 电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）；细颗粒物（PM2.5）年平均浓度不达标的地区，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行 2 倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。 3.落实《省政府办公厅关于印发江苏省排污权有偿使用和交易管理暂行办法的通知》（苏政办发〔2017〕	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡

		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。 4.落实《南通市减污降碳协同增效三年行动计划（2023—2025 年）》（通政办发〔2023〕24 号），升级产业结构，健全绿色交通运输体系，单位 GDP 二氧化碳排放下降率力争超额完成省定目标。完善园区排污总量与环境质量挂钩的动态分配机制，构建市、县、园区三级总量管理体系，促进排污指标优化配置，差异化保障市级以上重大项目，实施污染物排放浓度和总量“双控”。	
	环境风险防控	1.落实《南通市突发环境事件应急预案（2020 年修订版）》（通政办发〔2020〕46 号）。 2.根据《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，有条件地鼓励创建智能工厂(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。 3.落实《市政府办公室关于印发南通市减污降碳协同增效三年行动计划（2023—2025 年）的通知》（通政办发〔2023〕24 号），完善空气质量异常预警管控、重污染天气应急管控机制，严格落实应急减排措施清单化管理，基于环境绩效推动重点行业企业错峰生产，确保污染缩时削峰。推进土壤污染重点监管单位隐患排查，严格防范关闭搬迁化工企业拆除活动可能造成的土壤污染风险。	目前企业生产已实现半自动化，企业已制定环境风险应急预案，同时企业内储备有足够的环境应急物资，已实现环境风险联防联控，本项目建成后将继续优化环境风险管控体系，本项目不属于化工企业，不涉及重金属排放，目前厂区各区域已完成防腐防渗措施，并已完成环保验收，严格防范对土壤可能造成的环境污染
	资源利用效率要求	1.根据《中华人民共和国大气污染防治法》，禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。 2.化工行业新建化工项目必须达到国内清洁生产先进水平或行业先进水平，生产过程连续化、密闭化、自动化、智能化；钢铁行业沿海地区新建钢厂、其他地区钢厂改造升级项目必须符合《江苏省钢铁行业布局优化结构调整项目建设实施标准》要求。 3.严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》（苏政复〔2013〕59 号），在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计 136.9 平方公里，实施地下水禁采；在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇，海门区除三阳、海永外的大部分地区，启东市的汇龙、吕四、北新等乡镇，通州区的东社镇、二甲镇，通州湾的三余镇等地 2095.8 平方公里，实施地下水限采。	本项目生产过程中使用电力清洁能源，不涉及燃用高污染燃料设施。本项目不属于化工行业及钢铁行业。本项目依托配套的给水工程，不涉及地下水开采。本项目不占用港口岸线，不涉及煤炭使用

	4.落实《市政府办公室印发<关于进一步促进全市乡镇工业集聚区高质量发展的实施意见>的通知》（通政办发〔2022〕70 号），原则上，集聚区新上工业项目的亩均固定资产投资一般不低于 250 万元，亩均税收一般不低于 15 万元。结合国土空间总体规划及产业发展规划，进一步优化配置土地资源，对不符合产业政策、位于城镇开发边界外较为碎片化的散乱污、低效产业、僵尸企业用地实施有计划盘活，归并入园区统筹利用，实现布局优化、“化零为整”。 5.落实《市政府办公室关于印发南通市减污降碳协同增效三年行动计划（2023—2025 年）的通知》（通政办发〔2023〕24 号），加强岸线动态监管，严禁工贸和港口企业无序占用港口岸线。严控煤炭消费总量，严禁新（扩）建燃煤自备电厂，新建燃煤发电机组达到煤炭清洁高效利用标杆水平，2025 年底前现有机组达到标杆水平。 6.根据《省最严格水资源管理考核和节约用水工作联席会议办公室关于下达 2023 年度实行最严格水资源管理制度目标任务的通知》（苏水办资联〔2023〕2 号），2023 年南通市地下水用水总量为 2800 万立方米。	

本项目建设符合《南通市生态环境分区管控方案动态更新成果》（2023 版）中相关要求。

（5）与《南通市生态环境分区管控拟建项目研判信息》相符性分析

表 1-7 与《南通市生态环境分区管控拟建项目研判信息》相符性

管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	（1）落实最严格的耕地保护制度，规划实施时根据新一轮国土空间规划发布成果合理确定用地指标。 （2）严格落实江苏省与南通市“三线一单”《江苏省国家级生态保护红线规划》《江苏省生态空间管控区域规划》，清水通道维护区范围内严格执行《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》（苏政办发〔2021〕3 号）、《江苏省生态空间管控区域监督管理办法的通知》（苏政办发〔2021〕20 号）相应管控要求。 （3）规划居住用地周边尽可能布置低污染项目（无废气或较少废气产生、噪声污染小），禁止引进排放恶臭或异味、有毒有害的建设项目；禁止引进危险物质及工艺系统危险性为高度危害及极高度危害级别的项目。加强绿化隔离带建设，有污染工业与居住区之间必须设置 30m 以上防护绿地。 （4）规划工业用地建设项目入区时，严格按照	本项目建设用地不涉及生态红线，不涉及生态空间管控区域，不涉及太湖等环境敏感区域，建设用地位于工业用地，不会导致损坏堤防、护岸、闸坝、防汛、水文、通信等设施，不涉及影响行水的建筑物、构筑物建设，不属于考古发掘区域，不会导致干扰集市贸易活动区域，不侵占河道，不会导致危害防洪安全、破坏河道

		建设项目环评批复设置相应的卫生防护距离，确保该范围内不涉及规划居住等敏感目标。	
	污染物排放管控	（1）环境质量：大气环境质量满足《环境空气质量标准》二级标准及《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值，2025 年 PM2.5 达到 30 微克/立方米；通吕运河、新江海河、竖石河、通甲河地表水水质满足《地表水环境环境质量》Ⅲ类水标准；建设用地满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）筛选值中的第一类、第二类用地标准。 （2）总量控制：大气污染物排放量二氧化硫 291.87 吨/年、氮氧化物 794.85 吨/年、颗粒物 114.59 吨/年、VOCs 150.38 吨/年。水污染物排放量化学需氧量 561.15 吨/年、氨氮 56.12 吨/年、总磷 5.61 吨/年、总氮 216.50 吨/年、总铬 0.41 吨/年、总镍 0.17 吨/年、总铜 1.80 吨/年。 （3）其他要求 a、二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs 全面执行大气污染物特别排放限值。b、严格新建项目总量前置审批，新建项目实行区域内现役源按相关要求等量或减量替代。c、涉重金属重点行业建设项目应严格执行《关于进一步加强涉重金属行业污染防控工作的通知》（苏环办〔2018〕319 号）要求。d、规划实施时园区需按照《关于印发江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）的通知》（苏污防攻坚指办〔2021〕56 号）要求推进限值限量管理。e、新引入工业企业建设前需确保污水管网建设完善，具备工业废水全部接管实施条件。2025 年底前实现园区污水全收集、全处置。f、落实工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理要求，实行园区主要污染物排放浓度、排放总量双控。	本项目废水经厂区内污水处理设施处理后，接管市政污水管网，一般固废委托处置，危险废物委托有资质单位处置，不会导致在河道管理范围内倾倒、排放、堆放、填埋矿渣、石渣、煤灰等现象，本项目建设用地不涉及生态管控红线，不位于生态管控区域范围内
	环境风险防控	（1）建立健全高新区环境风险管控体系，加强环境风险防范；加快建设园区环境事故应急物资储备库，定期组织演练，提高应急处置能力。（2）深入开展生态环境风险隐患监督检查专项行动，督促重点环境风险企业定期开展环境风险隐患排查整改。督促企业对重点环保设施和项目开展安全风险评估论证，将日常环境监管中发现的安全隐患线索及时移送相关部门。健全企业内部环境治理设施稳定运行和管理责任制度，严厉打击未批先建、批建不符、未验先投、无证排污、超期排污等环境违法行为。（3）生产、存储危险化学品及产生大量废水的企业，应配套有效措施，防止因渗漏污染地下水、土壤，以及因事故废水直排污染地表水体。产生、利用或处置固体	企业已制定环境风险应急预案，同时企业内储备有足够的环境应急物资，已实现环境风险联防联控，本项目建成后继续优化环境风险管控体系，本项目不属于化工企业，不涉及重金属排放，目前厂区各区域已完成防腐防渗措施，并已完成环保验收，严格防范对土壤可能造成的环境污染

	废物（含危险废物）的企业，在贮存、转移、利用、处置固体废物（含危险废物）过程中，应配套防扬尘、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施。（4）对建设用地污染风险重点管控区内关闭搬迁、拟变更土地利用方式和土地使用权人的重点行业企业用地，由土地使用权人负责开展土壤环境状况调查评估。暂不开发利用或现阶段不具备治理与修复条件的污染地块，实施以防止污染扩散为目的的风险管控	
资源利用效率要求	（1）禁止新建燃用高污染燃料的项目和设施，区内各企业因工艺需要使用工业炉窑应使用天然气、电等清洁能源。（2）禁止销售使用燃料为“Ⅱ类”（较严），具体包括：1、除单台出力大于等于20蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品。2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。	本项目不涉及高污染燃料的设施建设，未使用高污染燃料，故符合相关要求

本项目建设符合《南通市生态环境分区管控拟建项目研判信息》中相关要求。

（6）环境质量底线

2024年南通市通州区$PM_{2.5}$、NO_2、SO_2、PM_{10}、O_3、CO满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此判定本区域为达标区。

根据南通市生态质量状况公报（2024年度）“各县（市、区）城区水质在地表水Ⅲ~Ⅳ类之间波动。”项目周边最近河流金西中心竖河符合《地表水环境质量标准》III类标准。

根据《南通市生态环境状况公报》（2024年），2024年通州区三类昼间声级值为56B（A），夜间声级值为51dB（A），声环境质量现状达到《声环境质量标准》（GB3096- 2008）中3类标准结果，项目厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

（7）资源利用上线相符性

项目用水由当地的自来水部门供给，用电来自当地供电网。本项目的用水、用电不会对自来水厂、供电单位产生负担。因此本项目不会超出资源利用上限。项目用地为工业用地，符合当地土地规划要求。因此本项目建设符合资源利用上线的要求。

（8）环境准入负面清单

a.本项目与《市场准入负面清单》（2025 年版）相符，不在负面清单范围内。

b.与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）江苏省实施细则》（苏长江办发〔2022〕55 号）相符性分析

表 1-8《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》（苏长江办发〔2022〕55 号）相符性分析

序号	指南要求	本项目情况	相符性
1	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）》以及我省有关港口总体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》过长江干线通道项目	本项目不属于码头及过长江干线通道项目	相符
2	严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜区资源保护无关的项目	本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内	相符
3	严格执行《中华人民共和国水污染防治法》《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》《江苏省水污染防治条例》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河道范围内新建、扩建对水体污染严重的投资建设项目，改建项目应当消减排污量	本项目严格执行《中华人民共和国水污染防治法》《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》《江苏省水污染防治条例》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河道范围内新建、扩建对水体污染严重的投资建设项目，改建项目应当消减排污量	相符
4	严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水	本项目不在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和	相符

	产种质资源保护区的岸线和河段范围内围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。严格执行《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目	河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内	
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目	本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内，不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内	相符
6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	本项目不向长江干支流及湖泊设置污水排污口	相符
7	禁止长江干流、长江口、34 个列入《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护区名录》的水生生物保护区以及省规定的其他禁渔水域开展生产性捕捞	本项目不属于生产捕捞项目	相符
8	禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行	本项目不在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内	相符
9	禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外	本项目不属于化工、尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目	相符
10	禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动	本项目不在太湖流域内	相符
11	禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目	本项目不属于燃煤发电项目	相符
12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）江苏省实施细则合规园区名录》执行	本项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目	相符
13	禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目	本项目不属于化工项目	相符
14	禁止在化工企业周边建设不符合安	本项目周边无化工企业	相符

	全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目		
15	禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目	本项目不属于尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业	相符
16	禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（化学合成类）项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目	本项目不属于农药、医药和染料中间体化工项目	相符
17	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目	本项目不属于国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目	相符
18	禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目	本项目不属于限制类、淘汰类、禁止类项目	相符
19	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目	本项目不属于落后产能、严重过剩产能行业项目	相符

综上所述，本项目与“三线一单”要求相符合。

3、其他相符性分析

（1）与《南通市国土空间总体规划（2021—2035 年）》相符性分析

本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，位于南通市城镇空间内，在城镇开发边界内，不在生态保护红线内，不占用永久基本农田，符合《南通市国土空间总体规划（2021—2035 年）》相应要求。

（2）与《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》相符性分析

本项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，不在江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）内，因此项目符合相关要求。

（3）与《南通市通州区地表水工业特征污染物专项整治工作实施方案》相符性分析

表1-9 《南通市通州区地表水工业特征污染物专项整治工作实施方案》相符性分析

主要任务	落实政策	对照分析
动态摸清底数	开展涉及工业特征污染物企业全面排查，掌握涉及工业特征污染物企业数量及分布情况，摸清各企业工业特征污染物基本情况，建立企业档案库。	本项目不在清单内。
严格规范整治	排查过程中重点关注企业是否存在涉水环境违法行为，必要时采取“特征污染物平衡核算”等方式，核实企业特征污染物流向。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。	企业不涉及水环境违法行为。
严格项目准入	强化项目环评的“三挂钩”机制，新建涉及工业特征污染物的企业原则上不得设置入河入海排污口，涉氟、涉酚企业应进入具备产业定位的工业园区。国省考断面出现工业特征污染物超标的区域，针对性提出相应的污染物区域削减措施。开展特征污染物排放总量控制试点工作。	本项目不涉及入河入海排污口。
强化日常监管	加强涉及工业特征污染物企业日常环境监管，将涉及工业特征污染物的重点企业列入双随机检查名单库。每年至少组织 2 次涉及工业特征污染物专项执法行动。密切关注断面水质情况，一旦发现异常，立即启动管控和溯源排查。	本项目不涉及工业特征污染物。
完善基础设施	鼓励涉及工业特征污染企业采用“一企一管，明管（专管）输送”的收集方式。推进涉及工业特征污染物的废水与生活污水分类收集、分质处理。新建企业涉及工业特征污染物的废水不得接入城镇污水处理设施，现有企业已接管城镇污水集中收集处理设施的须组织排查评估。	企业采用“一企一管，明管（专管）输送”的收集方式。
强化排污许可	完善申报及核发要求，将工业特征污染物纳入总量许可范围。结合排污许可管理有关要求，督促企业依法申领排污许可证或填写排污登记表，并在其中载明执行的污染控制标准要求及采取的污染控制措施。	现有项目废水和污染物排放总量不超过原批复、排污及排水许可证等核定的纳管总量控制限值。
加强监测监控	逐步实行工业特征污染物排放浓度和总量“双控”。积极推进涉及工业特征污染物的污水处理厂及重点工业企业雨水污水排放口、部分重点国省考断面安装工业特征污染物自动监控系统。强化对重点时期、重点区域、重点断面的加密监测。到 2023 年底，涉氟、涉酚的污水处理厂和部分重点国省考断面试点安装氟化物、挥发酚在线监控装置并联网；到 2024 年底，涉氟、涉酚的污水处理厂和重点企业全面安装氟化物、挥发酚在线监控装置并联网，出现石油类、硫化物超标的地区，对超标断面、重点污水处理厂和重点企业安装石油类、硫化物在线监控装置并联网。	企业加强监测监控措施，加强自行监测。

（4）与《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》（苏环办〔2023〕144 号）相符性分析

表 1-10 《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》（苏环办〔2023〕144 号）相符性分析

文件要求	本项目情况
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，BODs 浓度可放宽至 600mg/L，CODcr 浓度可放宽至 1000mg/L）。	本项目不属于所述制造业工业企业，项目废水排放浓度符合南通市通州区益民水处理有限公司接管限值。
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。	本项目废水排放浓度符合南通市通州区益民水处理有限公司接管限值。
总量达标双控原则：纳管工业企业及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。	项目建成后排放废水和污染物总量严格按照环评报告及批复、排污及排水许可证等核定的纳管总量控制限值执行。
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。	项目废水主要为循环冷却用水，主要污染物为 COD、SS，本项目在益民水处理有限公司服务范围内，项目废水排放浓度符合通州区益民水处理有限公司接管限值
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。	本项目所在区域不涉及国省考断面、水源地等敏感水域。
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	本项目废水不涉及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。

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。	

（5）与《省政府办公厅关于加快推进城市污水处理能力建设全面提升污水集中收集处理率的实施意见》（苏政办发〔2022〕42 号）相符性分析

文件要求：“强化工业废水与生活污水分类收集、分质处理。加快推进工业污水集中处理设施建设。新建冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难降解废水、高盐废水的，不得排入城市污水集中收集处理设施。已接管城市污水集中收集处理设施的工业企业组织全面排查评估，认定不能接入的限期退出，认定可以接入的须经预处理达标后方可接入。接管企业应依法取得排污许可和排水许可，出水应与污水处理厂联网实时监控。出现接管超标的，污水处理厂应及时向主管部门报告。”；

本项目废水主要为循环冷却水，项目不属于合成树脂工艺，不涉及因合成树脂产生的生产废水，循环冷却水主要污染因子为 COD、SS，废水达到南通市通州区益民水处理有限公司接管标准后接管至益民水处理有限公司。

（6）与《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》相符性

《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办〔2014〕128 号文）中要求：（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。（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、净化处理率不低于 90%，其他行业原则上不低于 75%。

本项目注塑过程产生的注塑废气、不合格品破碎废气、注塑机喷头清理废气、模具电加工、打磨废气，注塑废气、注塑机喷头清理废气经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 1#排气筒排放，模具电加工、打磨废气经油雾净

化装置处理后，在厂区内无组织排放，其余废气在厂区内无组织排放，符合《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办〔2014〕128 号文）中要求。

（7）与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（省政府令第 119 号）相符性分析

表 1-11 《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（省政府令第 119 号）相符性分析

序号	省政府令第 119 号文	本项目相符性
1	新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当依法进行环境影响评价。新增挥发性有机物排放总量指标的不足部分，可以依照有关规定通过排污权交易取得。建设项目的环境影响评价文件未经审查或者审查后未予批准的，建设单位不得开工建设。	本项目为扩建项目，依法进行环境影响评价。
2	排放挥发性有机物的生产经营者应当履行防治挥发性有机物污染的义务，根据国家和省相关标准以及防治技术指导，采用挥发性有机物污染控制技术，规范操作规程，组织生产经营管理，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准。	本项目注塑过程产生的注塑废气、不合格品破碎废气、注塑机喷头清理废气、模具电加工、打磨废气，注塑废气经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 1#排气筒排放，模具电加工、打磨废气经油雾净化装置处理后，在厂区内无组织排放，其余废气在厂区内无组织排放
3	挥发性有机物排放应当在排污许可分类管理名录规定的时限内按照排污许可证载明的要求进行；禁止无证排污或者不按证排污。排污许可证核发机关应当根据挥发性有机物排放标准、总量控制指标、环境影响评价文件以及相关批复要求等，依法合理确定挥发性有机物的排放种类、浓度以及排放量。	项目建成后及时申领排污许可证。
4	挥发性有机物排放单位应当按照有关规定和监测规范自行或者委托有关监测机构对其排放的挥发性有机物进行监测，记录、保存监测数据，并按照规定向社会公开。监测数据应当真实、可靠，保存时间不得少于 3 年。	本项目拟制定运营期环境监测计划，委托监测机构进行例行监测，并按照规定向社会公开。
5	挥发性有机物排放重点单位应当按照有关规定和监测规范安装挥发性有机物自动监测设备，与环境保护主管部门的监控系统联网，保证其正常运行和数据传输，并按照规定如实向社会公开相关数据和信息，接受社会监督。挥发性有机物排放重点单位名录由环境保护主	本项目建成后将根据管理要求规范安装挥发性有机物自动监测设备，与环境保护主管部门的监控系统联网，保证其正常运行和数据传输，并按照

	管部门定期公布。	规定如实向社会公开相关数据和信息，接受社会监督。
6	产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量	本项目注塑过程中产生的注塑废气、不合格品破碎废气、注塑机喷头清理废气、模具电加工、打磨废气，注塑废气经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 1#排气筒排放，模具电加工、打磨废气经油雾净化装置处理后，在厂区内无组织排放，其余废气在厂区内无组织排放；含有挥发性有机物的物料密闭储存、运输、装卸。

（8）与《挥发性有机物无组织排放控制标准》、《关于印发<2020 年挥发性有机物治理攻坚方案>的通知》（环大气〔2020〕33 号）、《关于印发<重点行业挥发性有机物综合治理方案>的通知》（环大气〔2019〕53 号）等 VOCs 治理相关政策的相符性

表 1-12 收集、处理措施相符性对照分析

序号	标准或规范	标准或文件要求	本项目情况
1	《挥发性有机物无组织排放控制标准》	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口、保持密闭。VOCs 物料储罐应密封良好，其中挥发性有机液体储罐应符合 5.2 条规定，VOCs 物料储库、料仓应满足 3.6 条对密闭空间的要求。	本项目涉及的 VOCs 物料为废气处理设施中定期更换、沾染有机物的废过滤棉以及废活性炭、切削期间产生的废切削液。危险废物收集后贮存于密闭桶中，桶口密封，存放于危废仓库内，定期委托有资质的单位处理。
		粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或罐车进行物料转移。	本项目废过滤棉、废活性炭、废切削液采用密闭容器进行转移。
		对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥2kg/h，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	本项目注塑生产线熔化注塑过程会产生有机废气，通过各注塑机生产工位上配套的顶吸集气装置收集后，经二级初效过

				滤+二级活性炭吸附装置处理，处理效率能达到90%。
	2	《关于印发<2020年挥发性有机物治理攻坚方案>的通知》（环大气〔2020〕33号）	大力推进源头替代，采用符合国家有关低VOCs含量产品规定的涂料、油墨、胶黏剂等，排放浓度稳定达标排放且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料VOCs含量（质量比）均低于10%的工序，可不要求采取无组织排放收集和处理措施。	本项目不涉及涂料、油墨、胶黏剂等的使用。
			聚焦治污设施“三率”，提升综合治理效率。组织企业对现有VOCs废气收集率、治理设施同步运行率和去除率开展自查，重点关注单一采用光氧化、光催化、低温等离子、一次性活性炭吸附、喷淋吸收等工艺的治理设施，7月15日前完成。对达不到要求的VOCs收集、治理设施进行更换或升级改造，确保实现达标排放。除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化、光氧化等技术。行业排放标准中规定特别排放限值和控制要求的，应按相关规定执行；未制定行业标准的应执行大气污染物综合排放标准和挥发性有机物无组织排放控制标准；已制定更严格地方排放标准的，按地方标准执行。	本项目注塑过程中产生的注塑废气、不合格品破碎废气、注塑机喷头清理废气、模具电加工、打磨废气，注塑废气经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高1#排气筒排放，模具电加工、打磨废气经油雾净化装置处理后，在厂区内无组织排放，其余废气在厂区内无组织排放，废气满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含2024年修改单）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）相关标准。
	3	《关于印发<重点行业挥发性有机物综合治理方案>的通知》（环大气〔2019〕53号）	大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低VOCs含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低VOCs含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低VOCs含量的胶粘剂，以及低VOCs含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少VOCs产生。	本项目不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等的使用。
			全面加强无组织排放控制。重点对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	本项目涉及的VOCs物料为废气处理设施中定期更换、沾染有机物的废过滤棉以及废活性炭。废过滤棉、废活性炭收集后贮存于密闭桶中，桶口密封，存放于危废仓库内，定期委托有资质的单位

		VOCs 无组织排放。	处理。本项目拟对有机废气收集处理后高空排放，处理效率在 90%以上，可有效削减 VOCs 无组织排放。

（9）与《江苏省“十四五”工业绿色发展规划》相符性分析

表 1-13 与《江苏省“十四五”工业绿色发展规划》相符性分析

文件要求		相符性分析
总体要求	立足新发展阶段，贯彻新发展理念，构建新发展格局，以碳达峰碳中和目标为导向，完善绿色制造体系，加快工业绿色低碳转型，推动产业结构和生产过程绿色化，深入推进美丽江苏建设，坚定不移走生态优先、绿色发展的高质量发展道路。	本项目优先使用节能设备，对生产过程中产生的废气、废水、固废均采取有效的措施处理，减少废物排放，符合相关要求。
主要任务	（一）构建绿色产业结构 以推动制造业高质量发展为目标，多措并举加快产业结构调整，培育壮大先进制造业集群，深入实施数字化转型和智能化升级，促进产业整体向中高端迈进。1.加快传统产业转型升级。2.优化重点区域布局。3.推进产业数字化转型。	本项目不属于落后产能项目，符合相关要求。
	（二）提升绿色制造水平 以全生命周期管理理念，推行生产方式绿色化、生产过程绿色化、生产装备绿色化，系统提升工厂、产品、园区和供应链等绿色发展水平，加快构建绿色制造体系。1.推动生产方式绿色化。2.推动生产过程绿色化。3.推动生产装备绿色化。4.建设绿色制造体系。	本项目实施生产全过程污染控制，生产过程中使用清洁能源，清洁化水平较高，符合相关要求。
	（三）加快产业低碳转型 以“30•60”碳达峰碳中和目标为导向，严格落实能耗总量和强度“双控”目标责任，制定工业低碳行动计划，围绕重点行业低碳发展路径，开展低碳建设试点示范，优化工业用能结构和生产过程，从源头减少重点行业二氧化碳排放。1.加快重点行业低碳转型。2.开展低碳发展试点示范。	本次评价要求企业深入落实国家和省碳达峰行动方案，符合相关要求。
	（四）深化工业领域节能 以提高能源利用效率为目标，加快节能技术改造，强化重点用能管理，持续推进能耗在线监测建设，实施能效“领跑者”行动，加强节能监察，强化结果运用，创新节能服务机制，全面推动工业能效变革。1.强化企业节能主体责任。2.实施工业节能技改工程。3. 完善节能监管和服务机制。	本项目不使用淘汰落后类生产工艺和生产设备，不使用燃煤锅炉，企业生产不会超过能耗限额标准，符合相关要求。
	（五）推进节约集约利用 以减量化、资源化、循环化理念，推动工业节水改造和废水回用，推动一般大宗工业固体废	本项目产生的废水达到接管标准后进入污水处理厂集中处理，企业产

	物资源综合利用，推进再生资源高效高值回收利用，加快动力电池回收利用体系建设。1.大力开展工业节水行动。2.加强固体废弃物综合利用。3.推进再生资源高效高值化利用。4.加快发展智能再制造产业。5.加快动力电池回收利用工作。	生的固体废物能进行有效处理，不会对环境造成较大影响。
	（六）加强绿色制造创新 以提升制造过程中绿色化水平、提高产业竞争力为目标，推动绿色低碳技术创新应用，紧跟全球新一轮科技革命方向，激发市场主体创新活力，强化科技创新对工业绿色发展的支撑作用。1.构建绿色技术创新体系。2.加强绿色制造关键核心技术攻关。3.完善绿色技术全链条转移转化机制。	本次评价要求企业积极进行绿色制造技术创新，加强节能减排、污染治理投入，符合相关要求。
	（七）发展节能环保产业 以加大绿色低碳产品、服务供给为目标，提升基础原材料和基础零部件、重大装备和核心技术保障能力，加快节能环保装备研发制造，促进制造业与互联网、服务业融合发展，打造国内领先的节能环保产业高地。1.支持企业特色发展。2.推进园区提档升级。	本项目所在园区针对水污染防治、固体废物处理等已设置处理措施，本项目针对生产产生的废气、废水、固废等均采取了有效达标的防治措施。

（10）与《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)的相符性分析

项目与《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》（通政办〔2024〕24 号）中相关内容的相符性分析情况如下：

表 1-14 通政办〔2024〕24 号相符性对照分析

序号	标准或文件要求	本项目情况
1	推进燃煤锅炉关停整合和工业炉窑清洁能源替代。全面开展锅炉和工业炉密简易低效污染治理设施排查，通过清洁能源替代、升级改造、整合退出等方式分类处置。到 2025 年，淘汰每小时 35 蒸吨及以下的燃煤锅炉，基本淘汰茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施。原则上不再新建除集中供暖外的燃煤锅炉，不再新增燃料类煤气发生炉。	本项目涉及的加热均采用电加热，不使用燃煤锅炉。
2	强化 VOCs 全流程、全环节综合治理。如皋港化工新材料产业园、如东县洋口化学工业园、启东生命健康产业园、南通经济技术开发区化工园区以人孔、量孔、呼吸阀更换、罐车治理为重点，推进园区 VOCs 专项整治。到 2025 年，重点工业园区 VOCs 浓度比 2021 年下降 20%。	本项目有机废气经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理排放。
3	开展餐饮油烟、恶臭异味专项治理。加强部门联动，因地制宜解决人民群众反映集中的油烟及恶	本项目新建食堂，食堂油烟经油烟净化装置处理

	臭扰民问题。严格居民楼附近餐饮服务单位布局管理。推进投诉集中的餐饮服务单位安装油烟在线监控设施并与监管部门联网。建立重点化工园区嗅辨+监测异味溯源机制。	后通过屋顶烟囱排放。

（11）与《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6 号）相符性分析

根据《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）：市生态环境局以推动高质量发展和减污降碳协同推进为导向、以源头治理为根本策略，对全市印染、装备制造、电子信息、船舶海工、造纸、非金属制品、化工、电力与热力供应等高排放、高耗能重点行业的发展现状、产业前景、存在问题和解决路径等方面进行分析，制定了八大重点行业的转型标准和准入门槛，明确了优化空间布局、推进低碳发展、建设生态园区等“十大任务”。

表 1-15 与（通办〔2024〕6 号）相符性分析

序号	相关条款	本项目情况
1	严格落实长江经济带“共抓大保护、不搞大开发”要求，坚持生态优先、绿色发展，突出沿江向沿海布局、区外分散向园区集聚的总体方向。结合国土空间规划编制，优化重点产业空间格局；协调江海河关系，加大生态保护力度，凸显江海生态资源特色，建设品质优良的长江口生态区；综合考量不同区域资源环境承载力，兼顾不同领域和行业发展特点，注重差异化发展，引导不同区域打造特色产业园区。	本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，用地属于工业用地。符合国家级生态保护红线及生态空间管控区域规划。
2	推动园区产业向“专精特优”方向发展。引导每个省级以上园区重点打造 1～2 个特色主导产业、1～2 个新兴产业。实施园区循环化改造，推动企业循环式生产、产业循环式组合，搭建资源共享、废物处理公共平台，提高能源资源综合利用效率。推动园区基础公共设施共建共享、能源梯级利用、资源循环利用和污染物集中安全处置等。因地制宜布局污水资源化设施，提高水重复利用率。	本项目循环冷却水达到南通市通州区益民水处理有限公司接管标准后接管至益民水处理有限公司，不会对环境造成较大影响。
3	在重点行业现有企业全面推行强制性清洁生产审核，提高精细化管理水平，推广节水技术，改进生产工艺，降低能耗、减少污染排放。鼓励集成电路封装、电子专用材料制造等重点排放企业开展中水回用示范工程，力争将非金属传统行业环境绩效提升至清洁生产I级标准。将国际国内清洁生产一流标准作为新项目招引、落户的关键因素。完善“散乱污”企业认定办法，分类实施关停取缔、整改提升。	本项目不在重点行业范围内。
4	全面深化“三线一单”管控方案、细化管控单元及行业准入条件，建立重点产业项目准入机制，优化产业发	本项目符合“三线一单”要求，符合

	展。严格执行《长江经济带发展负面清单指南（试行）》及江苏省实施细则、国家生态保护红线及江苏省生态空间管控区域规划。强化项目可研、环评、安评、能评、稳评等许可（备案）联动，严控高能耗高排放建设、严禁高污染不安全项目落地。	《长江经济带发展负面清单指南（试行）》、生态红线及生态空间管控区域规划。
5	健全以企业为主体的产学研用协同创新体系，推动“揭榜挂帅”攻坚计划项目，支持联合攻关。培育科技创新企业，强化平台载体建设，深化开发合作创新，广聚创新创业人才，加强知识产权保护。加强节能降耗、清洁生产、污染治理、循环利用等领域的技术创新和成果转化，大力推进原始创新和集成创新。增强创新储备，提升创新全链条支撑能力，为实现重大创新突破、培育高端产业奠定重要基础。	本项目投资指标满足要求。

由上表可知，本项目与《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6 号）相符。

（12）与区委办公室区政府办公室关于印发《通州区减污降碳协同推进重点行业绿色发展实施方案》的通知（通办〔2024〕44号）相符性分析

本项目属于【C2929】塑料零件及其他塑料制品制造，不涉及电镀，不涉及工业涂装，项目注塑生产线熔化注塑过程会产生有机废气，通过各注塑机生产工位上配套的顶吸集气装置收集后，经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高1#排气筒排放，项目设备工艺均择优选择，满足区委办公室区政府办公室关于印发《通州区减污降碳协同推进重点行业绿色发展实施方案》的通知（通办〔2024〕44号）要求。

（13）与关于印发《南通市 2025 年工业园区污染物排放限值限量管理工作方案》的通知（2025 年 4 月 11 日发布）相符性分析

表 1-16《南通市 2025 年工业园区污染物排放限值限量管理工作方案》相符性分析

文件要求	本项目情况
强化总量控制。加强对小洋口园区、如皋港化工园、吕四港经开区、洋口港开发区、通州湾经开区等园区及其重点企业管理，严格项目准入，强化园区总量储备库管理，实施区内总量平衡政策。	本项目完成后污染物排放总量在高新区区域内平衡，不新增废气、废水、固体废物。
联动环评审批。对位于限值限量管理园区内的新（改、扩）建项目环境影响评价文件增加限值限量相符性分析专篇，详细分析项目建成后对园区环境质量影响，对环境质量严重滑坡或距年度环境质量目标有明显差距的园区，视情况采取扣减排污总量指标、涉超标因子建设	本项目建成后不新增污染物种类，污染物排放量不超过园区排污总量指标，不会影响园区环境质量改善趋势，满足

项目环评审批与限值限量管理达标情况挂钩等措施。	相关管理要求。

（14）与《关于做好建设项目挥发性有机物排放管理工作的意见（试行）》的通知（通环办〔2025〕32号）相符性分析

对照《关于做好建设项目挥发性有机物排放管理工作的意见（试行）》的通知（通环办〔2025〕32号），排污单位需取得的排污总量指标，以及排污许可证核增的许可排放量，应与环评批复的新增排污总量（包括有组织、无组织）保持一致。环境影响报告书（表）编制时，应按照相关规定选择适用可行的核算方法确定建设项目污染物排放量，且不得大于对应行业《排污许可申请与核发技术规范》中规定方法所测算的污染物排放量。环境影响报告书（表）中，污染源源强核算（主要环境影响和保护措施）章节对污染物排放量的分析，应根据《排污许可申请与核发技术规范》分别明确主要排放口、一般排放口排放量，区分有组织排放及无组织排放。

本项目废气主要为注塑废气、废塑料粉碎废气、模具下料、粗加工、精加工、电加工、打磨废气等，废水主要为循环冷却水排水，其产物系数根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》、《工业循环冷却水处理设计规范》(GB 50050-2017)蒸发损失率计算，排放量不大于《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122—2020）定方法所测算的污染物排放量，其废水、废气排放口均为一般排放口，本项目建成后将实施污染物总量控制，新增污染物总量在南通高新区范围内平衡，与《关于做好建设项目挥发性有机物排放管理工作的意见（试行）》的通知（通环办〔2025〕32号）相符。

（15）与《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法（试行）》（苏污防攻坚指办〔2023〕71号）相符性分析

对照《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法（试行）》（苏污防攻坚指办〔2023〕71号），本项目为【C2929】塑料零件及其他塑料制品制造，不属于重点行业，厂区已设置厂区实施雨污分流，已规划设计雨水管网设施图，收集区域涵盖厂房、泵区、管廊、装卸平台以及其他污染物遗撒或径流污染的区域，厂区仅设置一个雨水排放口，本项目不涉及初期雨水，根据现场勘查，现有项目不涉及

危化品使用，不涉及露天堆场，原材料仓库位于生产车间内，危险废物均采用桶装密封包装，底部设置托盘，不露天堆放，无危险物料逸散至厂房外界，无露天污染源，不涉及露天处理设施，生产区域均在出入口设置8%坡度及齿槽防滑，可确保雨水不会进入室内空间，各车间内均设置导流槽，连接至事故应急池，可确保室内污染物不会进入室外空间，厂区内将排水系统划分为生产污水和雨水两个独立的系统，确保雨水不会与生产污水或其他污染物混合，正常情况下厂区雨水在正常情况下可保持清洁，雨水无受污染的可能性。

本项目建成后定期雨水收集系统日常检查与维护，及时清理淤泥和杂物，确保设施无堵塞、无渗漏、无破损确保不发生污水与雨水管网错接、混接、乱接等现象，雨水管网图纳入环境信息公开管理内容，主动接受社会公众监督，同时制定雨水排放口管理制度和操作规程，并张贴上墙，开展日常操作演练。

本项目与《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法（试行）》（苏污防攻坚指办〔2023〕71号）相符。

（16）与《南通市2025年工业园区污染物排放限值限量管理工作方案》相符性分析

文件要求，对位于限值限量管理园区内的新（改扩）建项目环境影响评价文件增加限值限量相符性分析专篇，详细分析项目建成后对园区环境质量影响，对环境质量严重滑坡或距年度环境质量目标有明显差距的园区，视情况采取扣减排污总量指标、涉超标因子建设项目环评审批与限值限量管理达标情况挂钩等措施。

根据《关于 2025 年上半年全市工业园区（集中区）主要污染物限值限量情况分析报告》，南通高新区大气环境、水环境质量均满足相关要求。本项目废气采取二级活性炭吸附技术处理措施，经处理后废气能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含2024年修改单）等相应排放标准，对环境质量影响较小。本项目废水主要为循环冷却水排水等水质简单废水，接管至通州区益民水处理，对水环境影响较小。

（17）《省生态环境厅关于深入开展涉VOCs治理重点工作核查的通知》（苏

环办〔2022〕218号）的要求分析

表 1-17《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办〔2022〕218 号）相符性分析

序号	文件相关要求	相符性分析
1	活性炭吸附处理装置应先于产生废气的生产工艺设备开启、晚于生产工艺设备停机，鼓励有条件地实现与生产装置的联锁控制。所有活性炭吸附装置应设置铭牌并张贴在装置醒目位置（可参照排污口设置规范），包含环保产品名称、型号、风量、活性炭名称、装填量、装填方式、活性炭碘值、比表面积等内容。企业应做好活性炭吸附日常运行维护台账记录，主要包括设备运行启停时间、设备运行参数、耗材消耗（采购量、使用量、装填量、更换量和更换时间、处置记录等）及能源消耗（电耗）等，台账记录保存期限不得少于 5 年	本项目建成后需制定废气处理设施运行台账，记录设施运行时间、活性炭采购量、更换量、更换时间、更换后处置记录、电耗量等数据，确保处理设施先于设备开启、晚于设备关闭，台账记录保存期限不得少于 5 年，铭牌粘贴在醒目位置，铭牌上明确活性炭种类、风机型号、风量、活性炭名称、装填量等内容
2	对未配套建设废气治理设施的企业依法责令停产，限期整改；除恶臭异味治理外，新建企业一律不得采用单一低温等离子、光催化、光氧化、水喷淋等低效末端治理技术，对于已建企业应采用组合式或其他高效治理工艺进行改造，各地根据实际情况确定各企业改造时间，最长不超过 3 个月	本项目废气处理设施与主体工程同步设计、施工、投入运行，不采用单一的低温等离子、光催化、光氧化、水喷淋等低效末端治理技术处理废气
3	涉 VOCs 排放工序应在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集，无法密闭采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选择收集点位，按《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758）规定，设置能有效收集废气的集气罩，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3 米/秒	本项目注塑废气采用集气罩收集，边缘控制风速按照 0.3m/s 计算，本项目风机风量可满足收集所需
4	应在活性炭吸附装置进气和出气管道上设置采样口，采样口设置应符合《环境保护产品技术要求工业废气吸附净化装置 HJT3862007》的要求，便于日常监测活性炭吸附效率。根据活性炭更换周期及时更换活性炭，更换下来的活性炭按危险废物处理	本项目按要求设置废气设置采样口，采样口设置要求需符合《环境保护产品技术要求工业废气吸附净化装置 HJT3862007》的要求，活性炭定期更换，废活性炭作为危废委托相应有资质单位处置
5	吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定。采用颗粒活性炭时，气体流速宜低于 0.60m/s，装填厚度不得低于 0.4m。活性炭应装填齐整，避免气流短路；	本项目采用蜂窝活性炭，气体流速为 0.807m/s

		采用活性炭纤维时，气体流速宜低于0.15m/s；采用蜂窝活性炭时，气体流速宜低于 1.20m/s	
	6	进入吸附设备的废气颗粒物含量和温度应分别低于 1mg/m³和 40℃，若颗粒物含量超过 1mg/m³时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理，活性炭对酸性废气吸附效果较差，且酸性气体易对设备本体造成腐蚀，应先采用洗涤进行预处理。企业应制订定期更换过滤材料的设备运行维护规程，保障活性炭在低颗粒物、低含水率条件下使用	本项目活性炭收集不涉及颗粒物、酸性气体收集，建成后将建立废气处理设施运行台账，确保废气处理设施可有效运行
	7	颗粒活性炭碘吸附值≥800mg/g，比表面积≥850m2/g；蜂窝活性炭横向抗压强度应不低于 0.9MPa，纵向强度应不低于 0.4MPa，碘吸附值≥650mg/g，比表面积≥750m2/g	本项目活性炭碘吸附值为800mg/g，比表面积在900~1600m²/g 左右，纵向强度为 1.0MPa
	8	采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气，年活性炭使用量不应低于 VOCs 产生量的 5 倍，即 1 吨 VOCs 产生量，需 5 吨活性炭用于吸附，活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月，更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求执行	本项目更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求从严执行

二、建设项目工程分析

建设内容	**1、项目概况** 南通品杰模塑科技有限公司成立于 2011 年 9 月，注册资本 18000 万元，是一家主要从事模具生产、注塑产品生产的企业。主要经营范围为模具、注塑产品研发、生产。模具生产线制成的成品用于注塑生产线，注塑生产线制成的注塑产品外售处置，用于汽车、家电、储能等行业。2017 年 8 月，企业委托苏州科太环境技术有限公司编制了《南通品杰模塑科技有限公司模具、注塑产品研发、生产项目环境影响报告表》，于 2017 年 8 月 11 日取得了南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2017〕155 号），并于 2023 年 12 月完成该建设项目竣工环境保护自主验收。 为满足市场需求，南通品杰模塑科技有限公司拟投资 1929.6 万元，购置立式深孔钻、卧式深孔钻、精密工具磨床、加工中心、合模机、翻膜机、注塑机等设备在现有厂区基础上建设精密模具及注塑生产线，最新形成各类模具 500 套、注塑件 10 万套（每套平均 4kg，折合约 400 吨/年）的生产能力。 本项目同《精密注塑成型技术改造项目》一同申报，该项目投资 511.8 万元，购置注塑机、机械手等设备在现有厂房基础上建设精密模具及注塑件生产线，最终形成注塑件 0.08 吨/年（折合为 20 套）的生产能力，同时该项目对现有注塑线进行技术改造，现有项目注塑所需的塑料粒子由 ABS 树脂、PC/ABS 合金更换为聚乙烯、聚丙烯。本项目不依托该项目生产设备，本项目在报告中对该《精密注塑成型技术改造项目》进行简要介绍。 为了严格贯彻执行国家、江苏省及地方有关环境保护政策、法规，企业委托我司进行本项目的环境影响评价工作，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（部令第 16 号），本项目属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29-53、塑料制品业 292，其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，对应的环评类别为报告表，环评单位接受委托后，认真研究该项目的有关材料，并进行实地踏勘、调研，收集和核实了有关材料，编制了本项目的环境影响报告表，供相关部门审查批准，为项目的工程设计、施工及建成后的环境管理提供科学依据。本项目所涉及的消防、安全和卫生问题不属于本评价范围，请公司按照国家有关法律法规和相关标准执行。

建设内容

2、主体工程及产品方案

表 2-1　建设项目主体工程一览表

类别	名称	占地面积（m²）					耐火等级	建构筑面积（m²）	构筑物高度（m）	层数	备注
		现有项目	同期申报项目	本项目	建成后全厂	本项目变化					
生产车间	一区	1740	依托现有	依托现有	1740	0	二级	1740	12	1	用于模具机加工，本项目不涉及
	二区	1740	依托现有	依托现有	1740	0	二级	1740	12	1	用于模具机加工，依托现有
	三区	1740	依托现有	依托现有	1740	0	二级	1740	12	1	
	四区	1740	依托现有	依托现有	1740	0	二级	1740	12	1	用于注塑产品生产，依托现有
	五区	1740	依托现有	依托现有	1740	0	二级	1740	12	1	用于进出货，依托现有

表 2-2　扩建项目产品方案表

主体工程名称	产品名称	设计能力					年运行时数	备注
		现有项目	同期申报项目	本项目	建成后全厂	本项目变化		
模具生产线	模具	1500 套/年	0 套/年	500 套/年	2000 套/年	500 套/年	2400h	本项目新增模具，用于本项目塑料制品
注塑产品生产线	注塑产品	500 吨/年	0.08 吨/年	400 吨/年	900.08 吨/年	400 吨/年	2400h	本项目新增塑料制品 10 万套/年，每套平均 4kg，折合约 400 吨/年。

3、公辅工程

本项目不依托同期申报的《精密注塑成型技术改造项目》各类主体、公辅工程，不依托该项目生产工艺。

本项目计划新增 2 台冷却机，不依托现有冷却系统。空压系统主要用于加工中心、车床、铣床等设备，现有空压系统供气能力为 60m³/min，经现场勘查，该系统目前富余供气能力约 40m³/min。同期申报项目注塑产能新增规模为 0.08t/a，每套平均 4kg，折合为 20 套注塑产品，虽依托现有空压系统，但由于新增产能较小，其对空压系统的占用可忽略不计，现有空压机富余量可满足本项目生产所需。

现有原料仓库占地面积为 850m²，成品仓库占地面积为 450m²，同期申报项目新增产品能较小，原料仓库、成品仓库规划均已使用面积 200m²，现有富余仓储面积可满足本项目所需。

本项目依托现有危废仓库 50m²，根据现有项目最大危废贮存能力约 3t/a，同期申报项目最大危废贮存能力约 10.2t/a，综合考虑危险废物分区存放及摆放高度的要求，物料堆放以 2m 计，贮存面积利用率按 70%计，危险废物贮存点贮存能力约 75t。可以满足项目危废贮存要求。

本项目依托现有注塑废气处理设施及配套排气筒，现有风机采用变频式风机，最大风机风量为 28000m³/h，本项目设置 13 台注塑机，集气罩位于注塑机挤出口处，根据四、主要环境影响和保护措施风机风量计算结果，所需风机风量 5554.786m³/h 对照现有环评，现有注塑废气收集设计所需最大风量为 22155.84m³/h，本项目建成后所需风量为 27710.626m³/h，满足本项目依托要求。

表 2-3　公用及辅助工程一览表

类别	建设名称	设计能力					备注
		现有项目	同期申报项目	本项目	建成后全厂	本项目变化	
公辅工程	给水	5780t/a	472.5t/a	115.2t/a	6367.7t/a	115.2t/a	来自市政自来水管网，依托现有
	排水	3044t/a	378t/a	38.4t/a	3460.4t/a	38.4t/a	接入市政污水管网，依托现有

		供电		42 万 Kwh/a	10 万 Kwh/a	15 万 Kwh/a	67 万 Kwh/a	15 万 Kwh/a	由区域市政电网供电，依托现有
		冷却系统		冷却水塔 1 台，循环水量为 1.67t/h	依托现有	增设冷却机 2 台，每台循环水量为 1t/h	冷却水塔 1 台，冷却机 2 台，循环水量共计为 3.67t/h	增设冷却机 2 台，每台循环水量为 1t/h	本项目新增冷却机用于本项目生产
		空压系统		空压机 3 台，单台供气能力 $20m^3/min$	依托现有	依托现有	空压机 3 台，单台供气能力 $20m^3/min$	/	依托现有
		热处理系统		高压气淬真空炉 1 台、电阻回火炉 2 台、电阻调质炉 3 台，采用电加热	/	/	高压气淬真空炉 1 台、电阻回火炉 2 台、电阻调质炉 3 台，采用电加热	/	用于现有模具热处理，目前暂未建设，本项目不涉及热处理工序
	辅助工程	办公楼		$3000m^2$	依托现有	依托现有	$3000m^2$	/	依托现有
		食堂		$100m^2$	/	/	$100m^2$	/	位于厂区南侧
	贮运工程	运输		原辅料及产品均采用叉车运输					
		原料仓库		$850m^2$	依托现有	依托现有	$850m^2$	/	生产车间五区内，依托现有
		成品仓库		$450m^2$	依托现有	依托现有	$450m^2$	/	生产车间五区内，依托现有
	环保工程	废气处理	注塑废气	经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高 1#排气筒排放	依托现有	依托现有	经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高 1#排气筒排放	/	依托现有废气处置装置及排气筒

		食堂油烟天然气燃烧废气	/	经油烟净化装置处理后通过屋顶烟囱排放	本项目不新增员工，不新增食堂油烟	经油烟净化装置处理后通过屋顶烟囱排放	/	位于厂区南侧
		模具电加工、打磨废气	设备配套油雾过滤器处理后，无组织排放	/	设备配套油雾过滤器处理后，无组织排放	设备配套油雾过滤器处理后，无组织排放	/	本项目新增加工设备配套油雾过滤器，不涉及依托现有加工中心
	废水处理	隔油池	/	$5m^3$	/	$5m^3$	/	本项目不新增员工，不涉及使用，位于厂区南侧
		化粪池	$10m^3$	依托现有	/	$10m^3$	/	位于办公楼北侧
	噪声		厂房隔声、减振隔声措施					厂界达标
	固废	一般固废仓库	$50m^2$	依托现有	依托现有	$50m^2$	/	依托现有，位于厂房外东侧
		危废仓库	$50m^2$	依托现有	依托现有	$50m^2$	/	依托现有，位于厂区北侧
环境风险	消防水池		$300m^3$	依托现有	依托现有	$300m^3$	/	依托现有，位于门卫室地下
	应急池		/	2 个 $150m^3$ 事故应急水囊	依托同期申报项目	2 个 $150m^3$ 事故应急水囊	/	依托同期申报项目，位于生产车间西南侧

4、设备清单

本项目仅依托现有强力粉碎机、干燥吸料机组合机及视觉检测设备，其中视觉检测设备主要用于产品检测，强力粉碎机、干燥吸料机主要用于注塑不合格粉碎，根据企业提供的资料，注塑不合格品产出率约为 0.2%左右，强力粉碎机处理能力为 5kg/h，干燥吸料机处理能力为 5kg/h，现有注塑产能为 500t/a，本项目新增注塑产能为 400t/a，全年工作 2400h，换算后为 375kg/h，不合格品产生量为 0.75kg/h，具有可依托性。

表 2-4　主要设备一览表

序号	工序	设备名称	型号/规格	数量（台/套）					备注
				现有项目	同期申报项目	本项目	建成后全厂	本项目变化	
1	模具生产	锯床	/	6	0	0	6	0	本项目不涉及
2		铣床	/	22	0	0	22	0	
3		穿孔机	/	1	0	0	1	0	
4		倒角机	/	1	0	0	1	0	
5		起重机	/	1	0	0	1	0	
6		电火花机	/	3	0	0	3	0	
7		高度仪	/	1	0	0	1	0	
8		杠杆千分表	/	1	0	0	1	0	
9		卧式开框架	/	1	0	0	1	0	
10		磨床	/	7	0	0	7	0	
11		立式加工中心	/	3	0	0	3	0	
12		空压机	/	3	0	0	3	0	
13		精密深孔加工机	/	1	0	0	1	0	
14		硬度计	/	2	0	0	2	0	
15		数控锯切机	/	2	0	0	2	0	

	16		线切机床	/	3	0	0	3	0	
	17		摇臂钻床	/	2	0	0	2	0	
	18		永旭深钻	/	1	0	0	1	0	
	19		普通车床	/	1	0	0	1	0	
	20		立式深孔钻	U-1165S	0	0	1	1	1	于二区新增，用于本项目模具生产
	21		卧式深孔钻	DH-1300	0	0	1	1	1	
	22		精密工具磨床	JL-450	0	0	4	4	4	于三区新增，用于本项目模具生产
	23		常准加工中心	CNC	0	0	8	8	8	于二区新增，用于本项目模具生产
	24		迪蒙双头火花机	DMNC-EDM	0	0	2	2	2	
	25		沙迪克电火花	AL60GS	0	0	5	5	5	
	26		中丝-650	A650	0	0	4	4	4	于二区新增，用于本项目模具生产
	27		中丝-1200	A1210	0	0	2	2	2	
	28	注塑	干燥吸料机组合机	/	3	0	0	3	0	依托现有，设备位于生产车间三区
	29		强力粉碎机	/	2	0	0	2	0	
	30		立式搅拌机	/	1	0	0	1	0	设备位于生产车间三区，本项目不涉及
	31		伺服节能单色塑胶机	/	3	-3	0	0	0	该设备于同期申报项目淘汰，本项目不涉及
	32		注塑机	MA160011/570	0	1	0	1	0	《精密注塑成型技术改造项目》新增设备，本项目不涉及依托
	33		注塑机	MA2000111/750	0	2	0	2	0	

	34		注塑机	MA250011/1000	0	2	0	2	0	
	35		注塑机	MA2800111/1350	0	1	0	1	0	
	36		注塑机	MA3600111/2250	0	3	0	3	0	
	37		注塑机	MA5300111/4500	0	2	0	2	0	
	38		注塑机	MA3800111/2250	0	1	0	1	0	
	39		合模机	HMG-280JM	0	0	1	1	1	于三区新增，本项目新增设备
	40		翻模机	FMG-20T	0	0	1	1	1	于四区新增，本项目新增设备
	41		注塑机 200T	MA2000V/750	0	0	2	2	2	
	42		注塑机 250T	MA2500V/1000	0	0	4	4	4	
	43		注塑机 280T	MA2800V/1350	0	0	2	2	2	
	44		注塑机 380T	MA3800/2250	0	0	2	2	2	
	45		注塑机 530T	MA5300V/4500	0	0	2	2	2	
	46		注塑机 1000T	MA10000V/8400	0	0	1	1	1	
	47	抓拿产品	机械手	/	0	6	0	6	0	《精密注塑成型技术改造项目》新增设备，本项目不涉及依托
	48		发那科机器人	380T	0	1	0	1	0	
	49		机器人系统	/	0	0	1	1	1	于四区新增，本项目新增设备
	50	查看产品是否有缺陷	视觉检测	380T	0	1	0	1	0	依托《精密注塑成型技术改造项目》检测设备，位于生产车间四区

5、设备与产能匹配性分析：

表 2-5 生产设备与项目产能匹配性分析

设备名称	型号	设备台数	运行时间	单台产能	年产能	本项目设计产能
注塑机	MA2000V/750	2	2400h	7.5kg/h	36t/a	400t/a
注塑机	MA2500V/1000	4		10kg/h	96t/a	
注塑机	MA2800V/1350	2		13.5kg/h	64.8t/a	
注塑机	MA3600/2150	2		18kg/h	86.4t/a	
注塑机	MA4900V/4300	2		25kg/h	120t/a	
注塑机	MA5100V/4600	1		30kg/h	72t/a	
合计				104kg/h	475.2t/a	

6、原辅料清单及理化特性

表 2-6 主要原辅材料

工序	类别	原辅材料名称	组分/规格	包装储存方式	年用量（t/a）					最大仓储量（t/a）	来源/运输
					现有项目	同期申报项目	本项目	建成后全厂	本项目变化		
模具生产线	原料	钢材	/	堆放	900	0	300	1200	300	80	外购/汽运
	辅料	切削液	矿物油	桶装	2	0.2	5	7.2	5	0.2	外购/汽运
注塑生产线	原料	塑料粒子（新料）	ABS 树脂	袋装	205	-205	0	0	0	0	外购/汽运
			PC/ABS 合金	袋装	155	-155	0	0	0	0	外购/汽运

			聚乙烯（粒径：5mm）	袋装	155	205.4	201	561.4	201	15	外购/汽运
			聚丙烯（粒径：5mm）	袋装	0	155.4	201	356.4	201	15	外购/汽运
		回收塑料（注塑期间不合格品破碎回收）	粒径：0.2~0.4mm	袋装	1	0	0.7997	1.7997	0.7997	/	外购/汽运

建设内容

表 2-7　建设项目主要原辅材料理化性质

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性及危害性
聚乙烯	由乙烯聚合而成的高分子化合物，比重约 0.94～0.96g/cm^3，成型收缩率：1.5%～3.6%，成型温度 140-220℃，分解温度>320℃。PE 塑料加工温度范围很宽，不易分解，热解过程（160～210℃），由于分子间的剪切挤压下发生断链、分解、降解过程中产生游离单体废气，主要为乙烯单体。	本品可燃。粉体与空气可形成爆炸混合物，当达到一定浓度，遇火星会发生爆炸。加热分解产生易燃气体。	无毒
聚丙烯	通常呈白色蜡状固体，无毒、无味，外观透明且质地轻盈。其化学式为$(C_3H_6)_n$，密度为 0.89～0.92 g/cm^3，是密度最小的热塑性树脂；熔点为 164~176℃，在 155℃左右软化，使用温度范围为-30～140℃。	/	无毒

7、厂区总平面布置

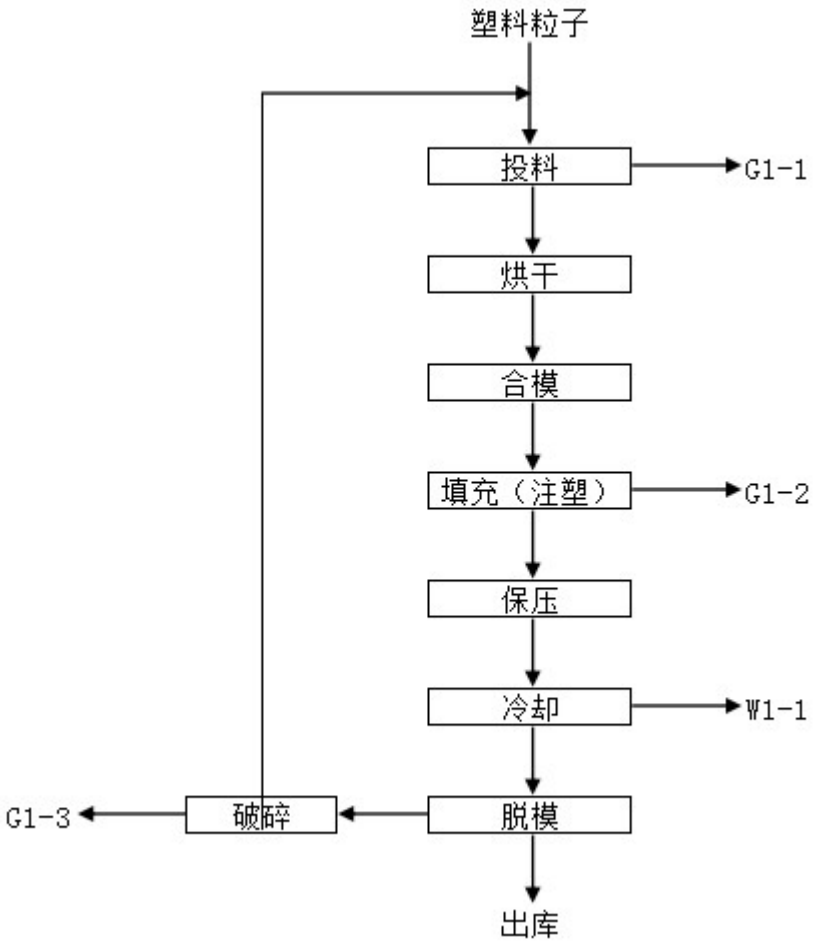
本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号南通品杰模塑科技有限公司厂区内。厂区南侧自西向东依次为厕所、配电房、食堂、地下消防水池、门卫、地面停车位；中间主体部分为生产车间，车间共 5 区，一区、二区以及三区南侧为模具生产线，三区北侧及四区为注塑生产线，五区用于进出货；厂区东南侧为办公楼，东北侧已出租给南通绅尚纺织有限公司；厂区北侧自西向东依次为危废仓库、空压机房、冷却水塔。厂区平面布置详见附图 3。

8、周边环境概况

本次改扩建项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号南通品杰模塑科技有限公司现有厂区范围内，厂界南侧为杏园路、金西二号横河，东侧为空地、石江公路、南通亿仕得医疗器械有限公司，西侧为南通众福新材料科技有限公司，北侧为南通赛林家纺有限公司。项目地理位置图见附图 1，周围 500 米概况见附图 2。

9、职工人数及工作制度

现有项目劳动定员 105 人，本次改扩建项目不新增人员，每年工作 300 天，一班制，每班 8h，年最大生产时数 2400 小时。

工艺流程和产排污环节	**1、工艺流程及产污环节图** **（1）注塑产品工艺流程**  **图 2-1 生产工艺流程及产污环节示意图** **工艺流程简述：** a、投料：根据产品需求将塑料粒子送入注塑机内，投料采用人工投料，塑料粒子（粒径：φ5mm 左右）粒径较大，故投料过程无粉尘外逸。考虑到后续工艺，不合格品经破碎后会用于生产，破碎后塑料粒径较小，投料期间会有投料废气 G1-1 产生。 b、烘干：本项目注塑机配套烘干设备，采用电加热，加热温度为 70℃，烘干时间约为 1h，烘干主要用于去除塑料粒子中的水分，烘干温度远低于塑料的熔融温度，不考虑废气产生。 c、合模：由人工关闭注塑机内的模具配套的卡扣使其紧密闭合。

d、填充（注塑）：利用注塑机对塑料粒子进行加热熔化，注塑机采用电加热，加热温度在 200~280℃，每批次注塑时间为 15s~1min 左右，使其由固态转为流变性合适的液态后注入模具型腔，该过程产生有机废气 G1-2。

e、保压：在熔胶充满模具型腔后，持续施加一定压力，补充型腔因塑料冷却收缩产生的体积空缺，最终保证塑件尺寸精度、密度及外观完整性。保压压力设 72-96MPa，时间通常 0.5-2 秒。

f、冷却：注塑后的半成品采用循环冷却水间接冷却，每批次冷却时间约为 20s 左右，本项目新增 2 台冷却机，冷却水循环使用，定期补充，定期排放，冷却期间会产生 W1-1 冷却水排水。

g、脱模：本项目注塑工序使用聚乙烯（PE）、聚丙烯（PP）为原料，该等材料本身收缩率适中、脱模性能良好，配合模具设计的脱模斜度，制品在充分自然冷却后，可依靠自身收缩与型腔分离，经人工平稳取出，无需使用脱模剂。

h、检验：对产品质量进行检验（机械手、发那科机器人抓拿产品、视觉检测查看产品是否有缺陷），合格产品由人工包装后入库。

i、破碎：不合格产品送入强力粉碎机重新破碎，干燥吸料机组合机收集后，重新进入注塑机熔化注塑，破碎后粒径为 0.1mm，破碎期间会有破碎废气 G1-3 产生。

（2）注塑喷头清理流程

本项目使用 PE、PP 用于产品注塑，因为 PE 和 PP 属于聚烯烃类，流动性较好、热稳定性也不错，所以它们堵塞喷嘴的可能性较低。若发生堵塞，则需要进行以下措施：

①升温预处理：将喷嘴温度提高 10-20℃（不超过物料热分解温度），保温 10-15 分钟，使残留熔体软化；

②清空料筒：将料斗中剩余原料排空，避免新料污染；

③冲洗/背压清洗：加入 PE/PP 新料，设定背压 5-10MPa，反复进行“射胶 - 熔胶”，利用熔体冲刷喷嘴内残留，直至残留清除；

④验证：观察射嘴出胶状态，若胶料连续、无黑点/杂质，说明清洗完成。

根据建设单位生产经验，清洗频率每周清洗一次，清理期间会有清理废气 G2-1、废

塑料 S2-1 产生，废气经注塑机集气罩收集，经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 1#排气筒排放，其废塑料作为一般固废处置。

（3）模具工艺流程

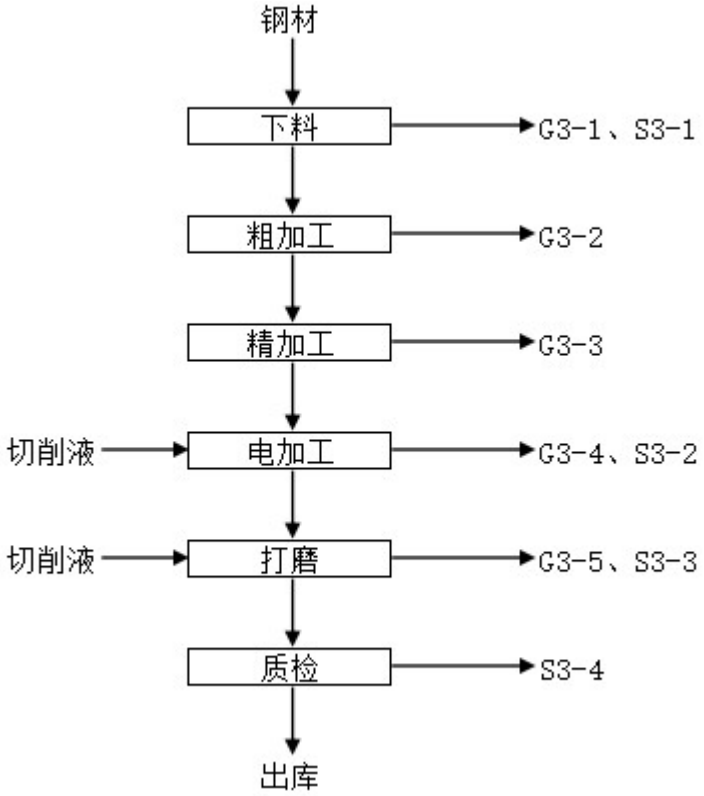


图 2-2 生产工艺流程及产污环节示意图

工艺流程简述：

a、下料：本项目采用中丝对采购的钢材按照尺寸进行下料，通过高频脉冲放电产生的瞬时高温，采用以电代刀的非接触式加工，进行钢材切割，该过程产生加工废气 G3-1、边角料 S3-1；

b、粗加工：粗加工主要是将下料后的钢材按照设计尺寸进行铣、钻等工序，粗加工采用双头火花机，先进行粗铣，去掉大部分毛坯余量，进行初步定型。再根据产品要求，利用立式深孔钻、卧式深孔钻进行钻孔，过程产生加工废气 G3-2；

c、精加工：精加工主要是将粗加工之后的工件上的多余毛坯切除，使其表面光滑。利用常准加工中心等设备对工件进行车、铣、攻等工序。该过程产生加工废气 G3-3；

d、电加工：本项目采用常准加工中心，是通过稳定可靠的自动控制系统使浸没在切

削液中的工具电极和被加工工件之间不断产生脉冲火花放电，发生不断的电腐蚀现象，依靠产生的局部、瞬间高温把工件材料慢慢蚀除下来，最终将工具电极的形状反向复制到工件上，达到一定尺寸、形状和表面质量的要求。切削液循环使用，每周定期更换，无须设置前端过滤，该过程产生废切削液 S3-2 和有机废气 G3-4；

e、打磨：通过精密工具磨床使用切削液在精密工具磨床上对工件进行高精度的湿式打磨，切削液循环使用，每周定期更换，无须设置前端过滤，该过程产生废切削液 S3-3 和有机废气 G3-5。

f、质检：对成品进行质检，检测内容主要为外观、纹理、粗糙度，质检期间会有不合格品 S3-4 产生。

g、成品出货：检验合格的产品按产品类型进行出货。

（4）主要产污环节和排污特征

表 2-7　主要产污环节和排污特征

<table>
<tr><th>类别</th><th>产生节点</th><th>产生情况</th><th>污染物</th><th>去向</th></tr>
<tr><td rowspan="9">废气</td><td>投料</td><td>G1-1</td><td>颗粒物</td><td>在厂区内无组织排放</td></tr>
<tr><td>填充（注塑）</td><td>G1-2</td><td>非甲烷总烃</td><td>经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 1#排气筒排放</td></tr>
<tr><td>破碎</td><td>G1-3</td><td>颗粒物</td><td>在厂区内无组织排放</td></tr>
<tr><td>注塑机喷头清理</td><td>G2-1</td><td>非甲烷总烃</td><td>经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 1#排气筒排放</td></tr>
<tr><td>下料</td><td>G3-1</td><td rowspan="3">颗粒物</td><td rowspan="3">在厂区内无组织排放</td></tr>
<tr><td>粗加工</td><td>G3-2</td></tr>
<tr><td>精加工</td><td>G3-3</td></tr>
<tr><td>电加工</td><td>G3-4</td><td rowspan="2">非甲烷总烃</td><td rowspan="2">经设备配套油雾净化装置处理后，在厂区内无组织排放</td></tr>
<tr><td>打磨</td><td>G3-5</td></tr>
<tr><td>废水</td><td>间接冷却水排水</td><td>W1-1</td><td>pH、COD、SS</td><td>接管南通市通州区益民水处理有限公司</td></tr>
<tr><td rowspan="3">固废</td><td>废气处理</td><td>/</td><td>废过滤棉、废活性炭</td><td>作为危险废物，委托有资质的单位处理</td></tr>
<tr><td>注塑机喷头清理</td><td>S2-1</td><td>废塑料</td><td rowspan="2">作为一般固废，委托处理</td></tr>
<tr><td>下料</td><td>S3-1</td><td>边角料</td></tr>
</table>

电加工	S3-2	废切削液	作为危险废物，委托有资质的单位处理
打磨	S3-3		
质检	S3-4	不合格品	作为一般固废，委托处理

（5）物料平衡

a、注塑产品物料平衡

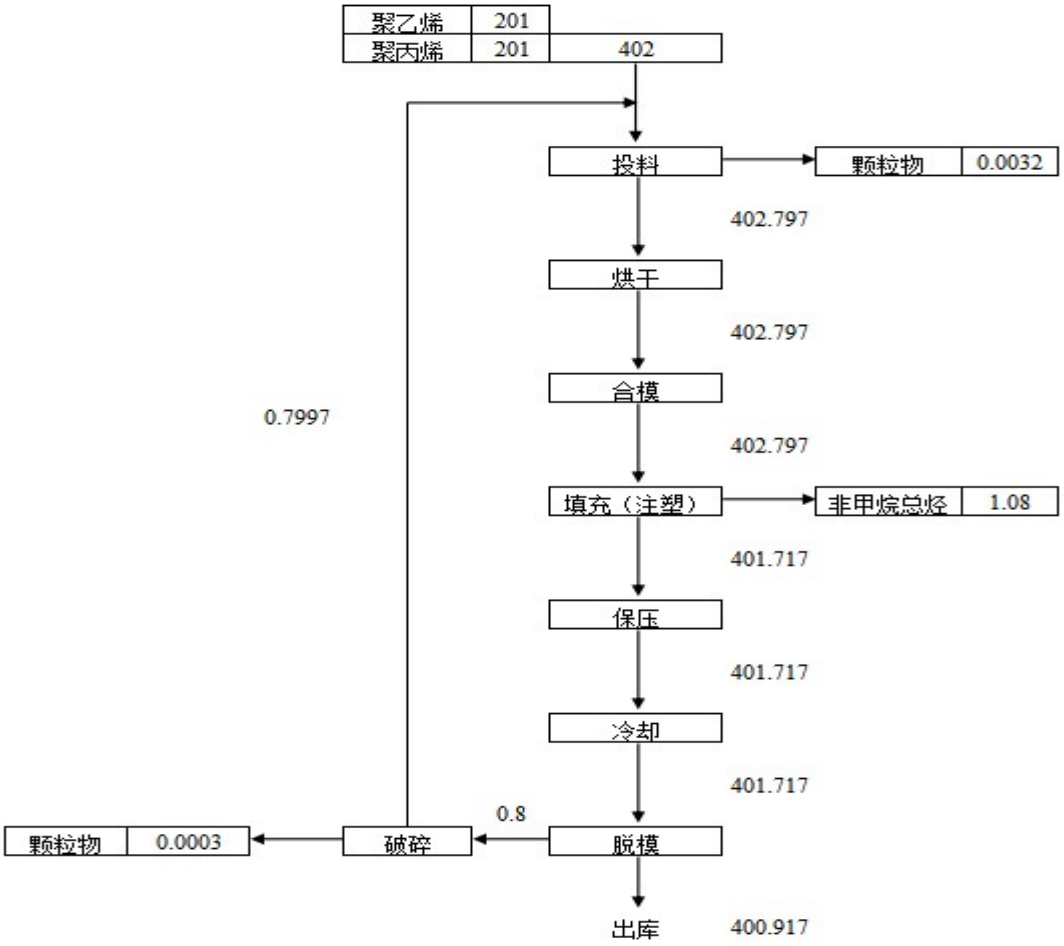


图 2-3　物料平衡图 单位：t/a

表 2-8　物料平衡表　单位：t/a

入方		出方			
物料	数量	物料			数量
聚乙烯	201	产品	注塑产品		400.917
聚丙烯	201	废气	G1-1	颗粒物	0.0032
			G1-2	NHMC	1.08

			G1-3	颗粒物	0.0003
合计	402	合计			402

b、模具工艺物料平衡

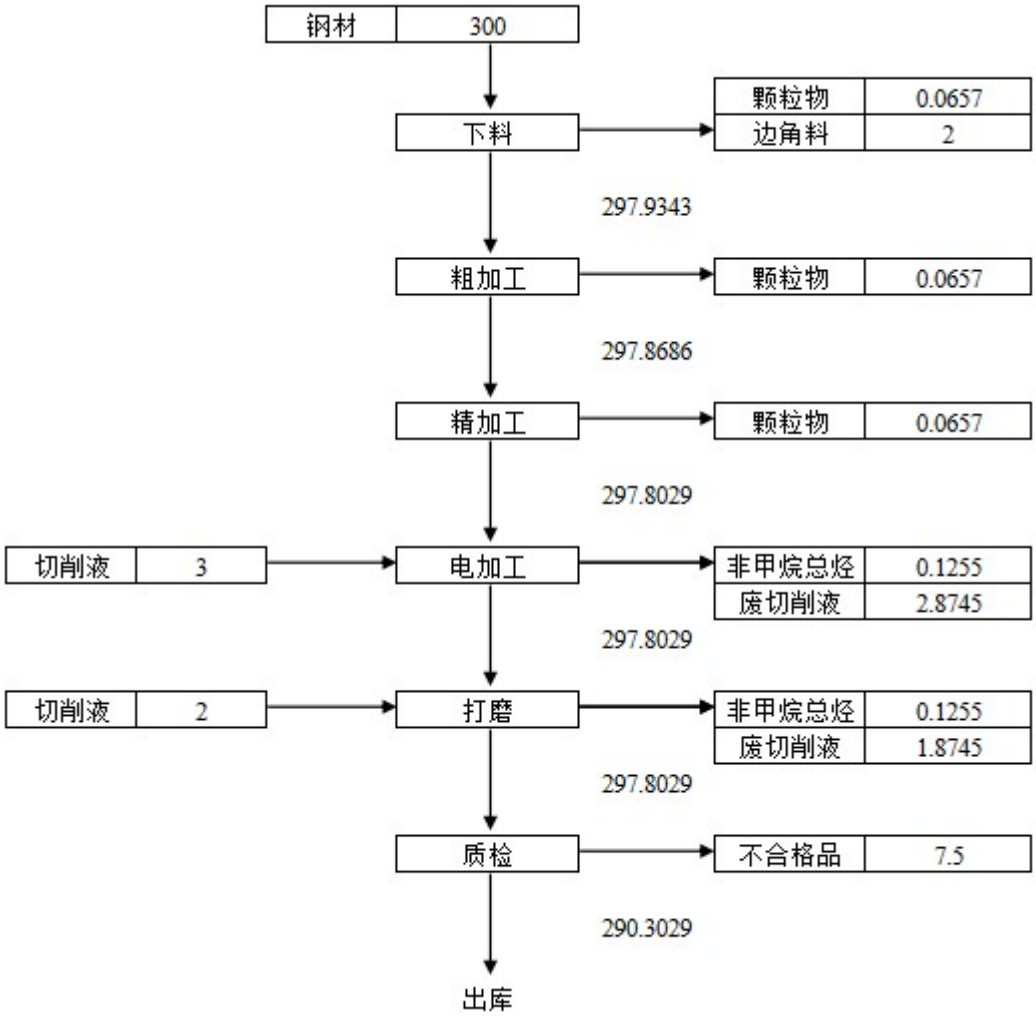


图 2-4　物料平衡图 单位：t/a

表 2-9　物料平衡表　单位：t/a

入方		出方			
物料	数量	物料			数量
钢材	300	产品	模具		289.8029
切削液	5	废气	G3-1	颗粒物	0.0657
			G3-2	颗粒物	0.0657
			G3-3	颗粒物	0.0657

			G3-4	非甲烷总烃	0.1255
			G3-5	非甲烷总烃	0.1255
		固废	S3-1	边角料	2
			S3-2	废切削液	2.8745
			S3-3	废切削液	1.8745
			S3-4	不合格品	7.5
合计	305	合计			305

（6）切削液去向平衡

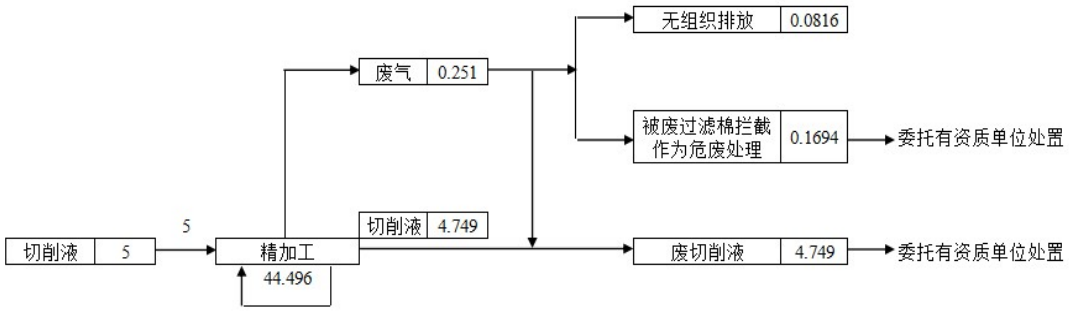


图 2-5　本项目切削液平衡图

同期申报项目介绍

1、同期申报项目产品方案

表 2-8 产品方案

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	设计能力	年运行天数
1	模具生产线	模具	0 套/年	2400h
2	注塑生产线	注塑产品	新增 0.08t/a（20 套/a）	

2、产污环节

同期申报项目具体改建内容为：现有项目使用的塑料粒子原料由 ABS 树脂、PC/ABS 合金改为聚乙烯、聚丙烯，该项目新增注塑产品产能新增 0.08 吨/年，为 20 套/年，工艺流程与本项目一致。产污环节如下：

（1）废气

a、填充（注塑）废气

该项目填充（注塑）期间产生的非甲烷总烃，经现有二级初效过滤+二级活性炭吸附

装置处理后，通过现有 15m 高 1#排气筒排放。

b、破碎废气

该项目破碎注塑产品不合格期间产生的颗粒物，在厂区内无组织排放。

c、注塑机喷头清理废气

该项目采用注塑机喷头清理方式同本项目一致，清洗每周进行 1 次，清洗过程发生频率较低、废气产生量较少，可忽略不计，在厂区内无组织排放。

f、食堂油烟

该项目新增食堂，产生的食堂油烟经油烟机收集处理后，通过屋顶烟囱排放，食堂天然气燃烧废气在厂区内无组织排放。

（2）废水

a、食堂废水

该项目新增食堂，产生的食堂废水经隔油池处理后，接管南通市通州区益民水处理有限公司。

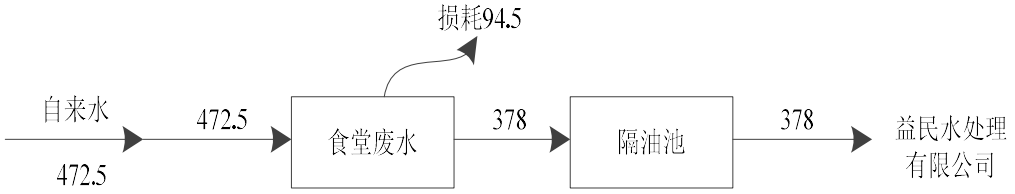


图 2-6　该项目水平衡图　单位：m^3/a

（3）固废

该项目固体废物主要为废过滤棉、废活性炭、废塑料、边角料、含油金属屑、废切削液、不合格品，废过滤棉、废活性炭、废切削液作为危险废物委托有资质的单位处理，其余作为一般固废委托处理。

6、同期申报项目污染物排放量汇总

表 2-9　同期申报项目新增污染物“三本账”汇总表（单位：t/a）

种类	污染物名称	产生量	削减量	排放量	
				接管量	外排环境量

废水	废水量		378	0	378	378
	COD		0.170	0.019	0.151	0.0189
	SS		0.132	0.037	0.095	0.00378
	氨氮		0.011	0	0.011	0.00189
	总氮（包括现有项目）		0.170	0	0.170	0.051
	总磷		0.002	0	0.002	0.00019
	动植物油		0.076	0.038	0.038	0.00038
废气	有组织	VOCs	1.28	1.15	0.13	
	无组织	VOCs	0.0736	0	0.0736	
		颗粒物	3.75×10^{-4}	0	3.75×10^{-4}	
固废	危险固废		18.934	18.934	0	
	一般固废		0.644	0.644	0	
	餐厨垃圾		9.498	9.498	0	

与项目有关的原有环境污染问题

1、现有项目履行环境影响评价和竣工环保验收情况概述

表 2-10　现有项目环评手续履行情况汇总表

项目名称	产品及产能			环评批复及时间	验收批复及时间	建设运行情况
	产品	设计产能	实际产能			
模具、注塑产品研发、生产项目	模具、注塑产品	模具 1500 套/年、注塑产品 500 吨/年	模具 1500 套/年、注塑产品 500 吨/年	通行审投环〔2017〕155 号；2017 年 8 月 11 日	自主验收；2023 年 12 月	已建（其中模具热处理工序暂未建设，后续待建），正常运行

注：模具热处理工序已评已批，实际建设中暂未建设，已在验收报告中进行变动分析，本项目新增模具不涉及热处理工序。

2、排污许可手续情况

南通品杰模塑科技有限公司对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于“二十四、橡胶和塑料制品业 29-62、塑料制品业 292，其他”，属于登记管理，企业已纳入排污许可管理，已于 2022 年 10 月 8 日取得排污许可登记回执，排污许可登记编号为 91320612582268233 6001Y，本项目建成后应对照实际建设情况重新填报排污许可证。

与项目有关的原有环境污染问题

3、现有项目情况

（1）现有项目主体工程

表 2-11　建设项目主体工程

类别	名称	占地面积（m^2）	耐火等级	批复情况占地面积（m^2）	建设情况占地面积（m^2）	验收情况占地面积（m^2）	运行情况	批建相符性	富余情况	构筑物高度（m）	层数	备注
生产车间	一区	1740	二级	1740	1740	1740	验收后正常运行	相符	规划已使用面积 860m^2	12	1	用于模具机加工
	二区	1740	二级	1740	1740	1740			规划已使用面积 930m^2	12	1	用于模具机加工
	三区	1740	二级	1740	1740	1740			规划已使用面积 1150m^2	12	1	
	四区	1740	二级	1740	1740	1740			规划已使用面积 735m^2	12	1	用于注塑产品生产
	五区	1740	二级	1740	1740	1740			规划已使用面积 500m^2	12	1	用于进出货

（2）现有项目公用、辅助工程

表 2-12　现有项目公用、辅助工程

类别	建设名称	批复情况	建设情况	验收情况	运行情况	批建相符性	富余情况	备注
公用工程	给水	5780m^3/a	5780m^3/a	5780m^3/a	验收后正常运行	相符	/	区域自来水管网
	排水	3044m^3/a	3044m^3/a	3044m^3/a			/	雨污分流，区域污水管网

		供电		42 万 Kwh	42 万 Kwh	42 万 Kwh			/	由区域电网供给
		冷却系统		冷却水塔 1 台，循环水量为 1.67t/h	冷却水塔 1 台，循环水量为 1.67t/h	冷却水塔 1 台，循环水量为 1.67t/h			冷却水塔用于现有项目，无富余	/
		空压系统		空压机 3 台，单台供气能力 20m^3/min	空压机 3 台，单台供气能力 20m^3/min	空压机 3 台，单台供气能力 20m^3/min			富余 40m^3/min	/
		热处理系统		高压气淬真空炉 1 台、电阻回火炉 2 台、电阻调质炉 3 台，采用电加热	暂未建设	暂未建设	暂未建设	暂未建设	暂未建设	用于现有模具热处理，本项目不涉及热处理工序
	辅助工程	办公楼		3000m^2	3000m^2	3000m^2	验收后正常运行	相符	/	用于行政办公
		食堂		100m^2	100m^2	100m^2			/	位于厂区南侧
	贮运工程	运输		原辅料及产品均采用汽车运输						
		原料仓库		850m^2	850m^2	850m^2	验收后正常运行	相符	规划已使用面积 200m^2	生产车间五区内
		成品仓库		450m^2	450m^2	450m^2			规划已使用面积 200m^2	生产车间五区内
	环保工程	废水处理	化粪池	10m^3	10m^3	10m^3			/	处理生活污水

		废气处理	二级初效过滤+二级活性炭吸附装置	处理效率90%	处理效率90%	处理效率90%			/	处理注塑废气
			设备配套油雾过滤器处理后，无组织排放	处理效率75%	处理效率75%	处理效率75%			/	模具电加工、打磨废气
		固废	一般固废仓库	50m^2	50m^2	50m^2			规划已使用面积10m^2	位于厂房外东侧
			危废仓库	50m^2	50m^2	50m^2			规划已使用面积8.8m^2	位于厂区北侧
	环境风险	消防水池		300m^3	300m^3	300m^3			/	/
	注：现有项目不涉及重大变动、验收后变动。									

与项目有关的原有环境污染问题

4、现有项目污染治理措施及排放情况

现有项目验收监测由江苏迈斯特环境检测有限公司于 2023 年 11 月 10 日—2023 年 11 月 11 日进行采样检测。报告编号：MST20231017018。

（1）废气

现有项目产生的废气主要由注塑工序产生。注塑车间在各注塑机生产工位上配套集气装置对有机废气进行统一收集，后经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后经 15 米高 1#排气筒排放。模具机加工颗粒物以无组织形式排放，因切削液产生的有机废气，经油雾净化装置处理后，在厂区内无组织排放。

根据验收检测数据，现有项目 1#排气筒注塑产生的非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015），无组织排放的非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021），臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中标准。

检测数据如下所示：

表 2-13　现有项目验收监测数据（有组织废气）

点位	监测时间	频次	流量（m^3/h）	非甲烷总烃	
				排放浓度（mg/m^3）	排放速率（kg/h）
1#排气筒出口	2023.11.10	1	9136	1.36	0.012
		2	8913	1.11	0.010
		3	9331	1.22	0.011
	2023.11.11	1	9365	1.34	0.013
		2	9161	1.12	0.010
		3	9489	1.22	0.012
评价标准				60	/
达标情况				达标	-

表 2-14　现有项目验收监测数据（无组织废气厂界外）

采样日期	检测项目	采样频次	监测结果（mg/m^3）				标准值（mg/m^3）	达标情况
			上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#		

2023.11.10	非甲烷总烃	1	1.04	1.53	1.35	1.61	4	达标
		2	1.19	1.28	1.44	1.66		
		3	1.22	1.40	1.55	1.59		
	臭气浓度	1	＜10	＜10	＜10	＜10	20（无量纲）	达标
		2	＜10	＜10	＜10	＜10		
		3	＜10	＜10	＜10	＜10		
		4	＜10	＜10	＜10	＜10		
2023.11.11	非甲烷总烃	1	0.84	1.2	1.44	1.49	4	达标
		2	0.96	1.14	1.34	1.53		
		3	1.03	1.36	1.25	1.50		
	臭气浓度	1	＜10	＜10	＜10	＜10	20（无量纲）	达标
		2	＜10	＜10	＜10	＜10		
		3	＜10	＜10	＜10	＜10		
		4	＜10	＜10	＜10	＜10		

表 2-15　现有项目验收监测数据（厂区内无组织废气）

采样日期	检测项目	采样频次	监测结果（mg/m³）	标准值（mg/m³）	达标情况
			厂区内		
2023.11.10	非甲烷总烃	1	1.76	6	达标
		2	1.88	6	达标
		3	1.83	6	达标
2023.11.11	非甲烷总烃	1	1.62	6	达标
		2	1.75	6	达标
		3	1.67	6	达标
二日最大值	非甲烷总烃		1.88	6	达标

（2）废水

根据验收检测数据，现有项目废水主要为职工生活污水和间接冷却水，间接冷却水循环使用，定期补充、定期排放。验收监测期间，生活污水经化粪池处理达标后排入益民水处理有限公司处理，pH、COD、SS 氨氮、总磷、总氮符合益民污水处理厂接管标准。

现有水平衡如下：

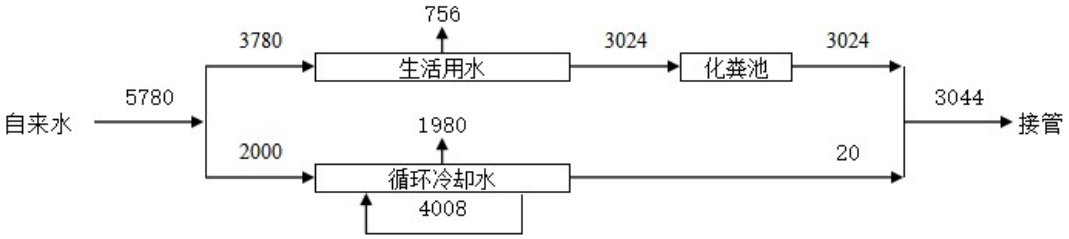


图 2-7　现有项目水平衡图　单位：m^3/a

检测数据如下所示：

表 2-16　现有项目验收监测数据（废水）

采样地点	检测项目	11 月 10 日					11 月 11 日					执行标准	达标情况
		第一次	第二次	第三次	第四次	日均值	第一次	第二次	第三次	第四次	日均值		
废水总排口	COD	26	29	28	27	28	28	27	29	26	28	450	达标
	SS	15	28	23	14	20	16	19	24	30	22	280	达标
	氨氮	6.41	7.01	6.68	7.16	6.82	6.80	6.38	6.11	7.01	6.58	45	达标
	总磷	0.25	0.27	0.27	0.28	0.27	0.28	0.30	0.29	0.26	0.28	8	达标
	总氮	11.6	12.2	13.8	13.2	12.7	11.3	11.9	13.6	13.0	12.5	55	达标

（3）噪声

现有项目主要噪声为各种锯床、加工中心、铣床、车床、磨床、空压机等设备产生的噪声，采取了隔声、减振等措施。

根据验收检测数据，现有项目厂界噪声昼间等效连续 A 声级值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表 2-17　现有项目验收监测数据（噪声）

日期	监测点位	昼间 dB（A）	标准 dB（A）	评价
			昼间	
2023.11.10	N1 东厂界	52.8	65	达标
	N2 南厂界	59.1	65	达标

	N3 西厂界	56.5	65	达标
	N4 北厂界	57.6	65	达标
2023.11.11	N1 东厂界	53.5	65	达标
	N2 南厂界	58.0	65	达标
	N3 西厂界	56.6	65	达标
	N4 北厂界	57.2	65	达标

（4）固废

现有项目生产过程中产生的固体废物主要为一般固废、危险固废和生活垃圾。一般固废包括金属屑、边角料，均出售综合利用；危险固废包括废切削液、废活性炭、废过滤棉，均委托有资质单位安全处置；生活垃圾委托环卫清运。固废均得到安全处置，零排放。

a.现有一般固废暂存场所建设情况

本项目产生的一般固废均贮存于现有一般固废暂存场所。

一般工业固体废物贮存场的选址符合环境保护法律法规及相关法定规划要求，贮存场的位置不位于周围居民区内，不位于生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内，现有一般工业固体废物贮存场为Ⅱ类场，已完成竣工验收，防洪标准可满足 50 年一遇的防洪水位要求，仓库内已设置防渗防腐措施、导流槽，仓库外部设有雨污分流系统，仓库内一般固废采用分区分类存储，已建立一般固废台账并设置专员管理，可满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)要求。

b.现有危废暂存场所建设情况

对照《省生态环境厅关于做好<危险废物贮存污染控制标准>等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办〔2023〕154 号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号），生活垃圾由环卫清运，一般固废仓储于独立的固废仓库内，委托处置，危险废物储存仓储于独立的危废仓库内，委托有资质单位处置，不自行利用，贮存、转移合规合理，本项目不涉及再生产品、副产品，不涉及不能排除危险特性的固体废物，危废库已实行分类收集、分区存放，各类标志标牌需齐全，危险废物中液体、半固性废物均采用桶装密封，底部设置托盘，固体废物采用袋装，危废仓库地面均已做好防腐防渗工作，并已安装室内、

室外在线监控，视频记录保存时间 3 个月以上，危废仓库满足防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等要求，危险废物已分区分类存放，地面表面不可有裂缝，危废库实行专人管理，无关人员禁止进入，已在危废仓库内部、厂区出入口、通道设置视频监控并与中控室联网，厂区门口已设置公开栏，危废仓库大门及内部已设置标志牌，已主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。

5、现有环评核算量汇总

1#排气筒非甲烷总烃平均排放速率为 0.0227kg/h，产生有机废气的工序为填充（利用注塑机（电加热）对塑料粒子进行加热熔化，加热温度在 200~280℃，使其由固态转为流变性合适的液态后注入模具型腔），填充工序工作时长约为 2h，全年工作共计 300d，产污时间按 600h 计算。

COD 平均排放浓度为 28mg/L，SS 平均排放浓度为 21mg/L，氨氮平均排放浓度为 6.7mg/L，总磷平均排放浓度为 0.275mg/L，总氮平均排放浓度为 12.6mg/L，现有废水排放量为 3044m^3/a。

表 2-18　现有项目污染物“三本账”汇总（单位：t/a）

种类	污染物名称	已批已验环评批复量	实际排放量
废水	废水量（m^3/a）	3044	3044
	COD	0.968	0.0847
	SS	0.484	0.0635
	氨氮	0.091	0.0203
	总磷	0.015	0.000832
有组织废气	非甲烷总烃	0.016	0.013
无组织废气	非甲烷总烃	0.018	0.018
固废		/	

6、现有工程存在的问题以及老带新措施

现有项目自运营以来，目前未遭遇居民投诉，未遭遇环保处罚，环境问题如使用的塑料粒子由 ABS 树脂、PC/ABS 合金改为聚乙烯、聚丙烯等已于同期报批的项目中识别。

表 2-19　现状存在的问题和整改措施及以新带老情况

序号	现状存在的问题	整改措施及以新代老情况
1	现有项目尚未按照《排污许可管理条例》，开展自行监测	建议企业后续按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）进行自行监测
2	现有工程未按照《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》（苏环发〔2023〕7 号）等规定编制突发环境事件应急预案	企业须在本项目建成投产前，依据《江苏省环境影响评价文件环境应急相关内容编制要点》（苏环办〔2022〕338 号）等文件要求，完成应急预案的编制与备案工作

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

1、大气环境质量现状

（1）常规污染物

根据南通市生态质量状况公报（2024 年度），项目所在区域环境空气质量状况见下表。TSP 环境质量现状引用《南通新欧科技有限公司环境质量现状监测》中监测数据，由南京白云环境科技集团股份有限公司在 2023 年 8 月 5 日—8 月 11 日进行监测，监测报告编号：（2023）宁白环检（气）字第 2023081006-1 号，监测点位 G1 位于南通新欧科技有限公司；G1 位于本项目西南侧，距离本项目约 1900m，符合《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》（环办环评〔2020〕33 号）“引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据”的要求。

表 3-1　2024 年南通市通州区环境空气污染物监测结果统计表

评价因子	平均时段	现状浓度（μg/m³）	标准值（μg/m³）	超标倍数（%）	达标情况
SO_2	年均值	6	60	0	达标
NO_2	年均值	17	40	0	达标
PM_{10}	年均值	44	70	0	达标
$PM_{2.5}$	年均值	26	35	0	达标
O_3	日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数	152	160	0	达标
CO	年均值	1.0mg/m³	4mg/m³	0	达标

根据表 3-1 可知，项目所在地为达标区。

表 3-2 大气环境现状监测分析方法表

项目	分析方法
TSP	《环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法》（HJ1263-2022）

表 3-3 大气环境现状评价统计结果

测点编号	监测因子	监测时间	平均时间	评价结果			
				评价标准（mg/m³）	浓度（mg/m³）	最大浓度占标率（%）	超标率（%）

G1	TSP	2023.08.5	24 小时平均	0.3	0.199	66.33	0
		2023.08.6	24 小时平均	0.3	0.207	69	0
		2023.08.7	24 小时平均	0.3	0.194	64.67	0
		2023.08.8	24 小时平均	0.3	0.193	64.33	0
		2023.08.9	24 小时平均	0.3	0.202	67.33	0
		2023.08.10	24 小时平均	0.3	0.207	69	0
		2023.08.11	24 小时平均	0.3	0.188	62.67	0

由表可知，TSP 的 24 小时平均浓度符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准中相应标准。

2、地表水环境质量现状

根据《南通市生态环境状况公报》（2024 年），南通市共有 16 个国家考核断面，均达到省定考核要求，其中 15 个断面水质达到或优于《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准。55 个省考以上断面中九圩港桥、聚南大桥、营船港闸、通吕二号桥等 16 个断面水质符合 II 类标准，孙窑大桥、碾砣港闸、勇敢大桥、东方大道桥、城港路桥等 38 个断面水质符合III类标准；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 8.5 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、如泰运河、遥望港水质基本达到Ⅲ类标准。

（4）城区主要河流

市区濠河水质总体达到地表水Ⅲ类标准，水质良好；各县（市、区）城区水质基本达到Ⅲ类标准。

（5）地下水水质

2024 年，南通市省控以上 23 个地下水区域监测点位，水质满足Ⅳ类及以上标准的 20 个，满足Ⅴ类的 3 个，分别占比 87.0%、13.0%。

3、声环境质量现状

本项目 50 米范围内无声环境敏感目标，无需补充监测。

对照《南通市中心城区声环境功能区划分规定（2024 年修订版）》，所在地为 3 类声环境功能区，故本项目厂界执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。本项目厂界 50m 范围内无敏感点，故无需进行噪声现状监测。

根据《南通市生态环境状况公报》（2024 年），2024 年通州区三类昼间声级值为 56B（A），夜间声级值为 51dB（A），声环境质量现状达到《声环境质量标准》（GB3096- 2008）中 3 类标准。

4、土壤、地下水环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）中原则上不开展环境质量现状调查，且本项目车间、危废仓库等区域均进行防渗处置，基本上不存在地下水、土壤环境污染途径，因此本项目可不开展环境质量现状调查。

5、生态环境

本次改扩建项目在现有厂区范围内扩建不新增用地，不需要进行生态现状调查。

6、电磁辐射

本次改扩建项目不涉及。

综上所述，本次改扩建项目所在地环境质量状况良好，无主要环境问题存在。

<table>
<tr><td>环境保护目标</td><td>
<table>
<tr><td colspan="7">表 3-4　主要环境保护目标</td></tr>
<tr><td>环境要素</td><td>保护对象</td><td>规模</td><td>保护内容</td><td>环境功能区</td><td>最近距离(m)</td><td>相对厂址方位</td></tr>
<tr><td>大气环境</td><td>金缘花苑</td><td>6000人</td><td>居住区</td><td>《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准</td><td>456</td><td>N</td></tr>
<tr><td rowspan="4">水环境</td><td>金西二号横河（雨水接纳河）</td><td>小河</td><td rowspan="4">水质水源保护</td><td rowspan="4">《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准</td><td>55</td><td>S</td></tr>
<tr><td>金西一号横河</td><td>小河</td><td>829</td><td>S</td></tr>
<tr><td>通甲河（污水受纳河）</td><td>小河</td><td>5290</td><td>SE</td></tr>
<tr><td>新江海河（污水最终受纳河）</td><td>小河</td><td>2000</td><td>SE</td></tr>
<tr><td>声环境</td><td colspan="6">厂界外 50m 范围内无声环境保护目标</td></tr>
<tr><td>地下水环境</td><td colspan="6">本项目厂界 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源</td></tr>
<tr><td rowspan="2">生态环境</td><td>通吕运河（通州区）清水通道维护区</td><td>30.01km^2</td><td>清水通道维护区</td><td>水源水质保护</td><td>980</td><td>S</td></tr>
<tr><td>竖石河清水通道维护区</td><td>/</td><td>清水通道维护区</td><td>水源水质保护</td><td>60</td><td>E</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>污染物排放控制标准</td><td>
1、废气排放标准
本项目注塑工序产生的有机废气、注塑机喷头清理期间产生的有机废气，废气经二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 高 1#排气筒排放，注塑废气非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 标准，其余执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、表 3 标准。
本项目破碎、投料（投破碎后回收塑料）期间产生的颗粒物、模具加工期间电加工工艺产生的颗粒物，在厂区内无组织排放，厂界颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB-32/4041-2021）表 3 标准。
本项目模具加工期间电加工、打磨工艺使用切削液产生的非甲烷总烃，废气经加工中心配套油雾过滤器处理后，在厂区内无组织排放，非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB-32/4041-2021）表 3 标准。
</td></tr>
</table>

臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准，厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准；

表 3-5　有组织废气污染物排放标准

排气筒	污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	最高允许排放速率（kg/h）	排气筒高度（m）	执行标准
1#排气筒	非甲烷总烃	60	/	15	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 标准

表 3-6　无组织废气排放标准值

污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	监控位置	执行标准
非甲烷总烃	6（监控点处 1h 平均浓度值）	在厂房外设置监控点	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准
	20（监控点处任意一次浓度值）		
	4.0	边界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》（DB-32/4041-2021）表 3 标准
臭气浓度	20（无量纲）		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准
颗粒物	0.5		《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准

2、废水排放标准

本项目废水主要为间接冷却用水，不涉及合成树脂生产废水，不涉及塑料制品生产废水，间接冷却用水达到南通市通州区益民水处理有限公司接管标准后接管至益民水处理有限公司。接入通州区益民水处理有限公司经处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准排放到通甲河进入新江海河（自 2026 年 3 月 28 日起执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中 C 标准）。

表 3-7 废污水排放标准限值表

执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
益民污水处理厂接管标准	/	pH	——	6～9
		COD	mg/L	450
		SS		280

		氨氮		45
		TP		8
		TN		55
《污水综合排放标准》（GB8978－1996）	/	动植物油		20
《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）	表 1 一级 A 标准	pH	——	6～9
		COD	mg/L	50
		SS		10
		NH_3-N		5（8）*
		TP		0.5
		TN		15
		动植物油		1
		石油类		1
《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）	表 1C 标准	pH	——	6～9
		COD	mg/L	50
		SS		10
		NH_3-N		4（6）
		TP		0.5
		TN		12（15）
		动植物油		1
		石油类		1

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。

根据《关于印发〈江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法（试行）〉的通知》（苏污防攻坚指）〔2023〕71号）及《省政府关于江苏省地表水（环境）功能区划（2021－2030年）》，雨水受纳水体金西二号横河水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，雨水排放不得超出水质类别要求。

3、噪声排放标准

根据《南通市中心城区声环境功能区划分规定（2024 年修订版）》，项目所在区域为

环境噪声 3 类功能区，本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

表 3-8　噪声排放标准限值

区域名称	执行标准	类别	单位	标准限值 dB（A）	
				昼	夜
厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3	dB（A）	65	55

4、固废贮存污染控制标准

一般固废执行《一般固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办〔2024〕16 号）、《省生态环境厅关于做好安全生产专项整治工作实施方案》（苏环办〔2020〕16 号）。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〔2020〕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。

总量控制指标

表 3-9　本项目污染物总量指标申请表（单位：t/a）

种类	污染物名称		产生量	削减量	排放量	
					接管量	外排环境量
废水	废水量		38.4	0	38.4	38.4
	COD		0.00768	0	0.00768	0.00192
	SS		0.00192	0	0.00192	0.000384
废气	有组织	非甲烷总烃	0.975	0.8775	0.0975	
	无组织	非甲烷总烃	0.1899	0	0.1899	
		颗粒物	0.197	0	0.197	

总量控制指标

表 3-10　全厂污染物排放总量控制指标表　　t/a

种类	污染物名称	现有项目		同期申报项目			本项目新增			现有项目以新带老量	以新带老后全厂外排环境量	本次申请总量（外排环境量）
		实际外排环境量	批复外排环境量	产生量	削减量	外排环境量	产生量	削减量	外排环境量			
废气（有组织）	非甲烷总烃	0.013	0.016	1.28	1.15	0.13	0.975	0.8775	0.0975	0.016①	0.228	0.0975
废气（无组织）	非甲烷总烃	0.018	0.018	0.068	0	0.068	0.1899	0	0.1899	0.018①	0.258	0.1899
	颗粒物	0	0	0.000375	0	0.000375	0.197	0	0.197	/	0.1974	0.197

种类	污染物名称	现有项目			同期申报项目				本项目新增				现有项目以新带老量		以新带老后全厂排放量		本次申请总量	
		实际排放量	批复排放量	外排环境量	产生量	削减量	接管量	外排环境量	产生量	削减量	接管量	外排环境量	接管量	外排环境量	接管量	外排环境量	接管量	外排环境量
废水	废水量 m^3/a	3044	3044	3044	378	0	378	378	38.4	0	38.4	38.4	/	/	3460.4	3460.4	38.4	38.4
	COD	0.0847	0.968	0.152	0.170	0.019	0.151	0.0189	0.00192	0	0.00192	0.00192	/	/	1.121	0.173	0.00192	0.00192
	SS	0.0635	0.484	0.0304	0.132	0.037	0.095	0.00378	0.00115	0	0.00115	0.00384	/	/	0.58	0.0346	/	/
	氨氮	0.0203	0.091	0.0152	0.011	0	0.011	0.00189	/	/	/	/	/	/	0.102	0.0171	/	/
	总氮	/	/	0.0457	0.17	0	0.17	0.00567	/	/	/	/	/	/	0.17	0.0514	/	/

总磷	0.000832	0.015	0.00152	0.002	0	0.002	0.000189	/	/	/	/	/	/	0.017	0.00171	/	/
动植物油	/	/	0.00304	0.076	0.038	0.038	0.000378	/	/	/	/	/	/	0.038	0.00342	/	/

注：①非甲烷总烃以新带老主要为现有项目使用的塑料粒子原料由 ABS 树脂、PC/ABS 合金改为聚乙烯、聚丙烯，该评价内容为同期申报项目主要评价内容，该项目对现有注塑废气重新核算，有组织以新带老量为 0.016t/a，无组织以新带老量为 0.018t/a。

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

本项目行业类别为【C2929】塑料零件及其他塑料制品制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于登记管理，免于通过交易获得新增排污总量指标。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目在现有车间内进行扩建，施工期影响主要为厂房内设备安装调试产生的影响，运输设备、安装调试设备时重型机械运转产生的震动。 **1、施工废水** 本项目施工过程中废水主要为施工人员的生活污水，将生活污水集中收集，依托厂区现有化粪池处理后接管至污水处理厂。 **2、施工噪声** 本项目施工期噪声主要是设备安装调试产生的噪声。建设方施工安排在白间，夜间严禁施工，由于工期较短，工程量较小，预计噪声对外界环境影响较小。 **3、施工固废** 施工期产生的固体废物主要来自：施工人员生活垃圾，由环卫部门定期清运，对周边环境无明显污染影响。
运营期环境影响和保护措施	**1、废气** **（1）注塑废气** 注塑生产线原料为聚乙烯、聚丙烯，注塑工段熔融温度为 200~280℃，在熔融过程高温工作状态下产生有机废气（以非甲烷总烃计）。 从工艺流程分析可知，废气主要来自熔融加热过程，当塑料加热时会产生一定量的有机废气和臭气。参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》—塑料制品业系数手册，配料-混合-挤出/注塑废气产污系数，非甲烷总烃产污系数为 2.7kg/t 产品，本项目新增注塑件 400t/a，则非甲烷总烃产生量约为 1.08t/a。 注塑工序产生的有机废气通过各注塑机生产工位上配套的顶吸集气装置进行统一收集，收集效率按 90%计，则本项目非甲烷总烃有组织产生量为 0.972t/a，无组织产生量为 0.108t/a。 废气处理采用“二级初效过滤+二级活性炭吸附”，处理后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放。非甲烷总烃处理效率不低于 90%，按 90%计。 **（2）破碎废气**

本项目不合格产品送入强力粉碎机重新破碎，干燥吸料机组合机收集后，重新进入注塑机熔化注塑，期间会有破碎废气产生，以颗粒物计。

参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》—废弃资源综合利用行业系数手册，废 PE、PP 采用干法破碎颗粒物产生量为 375 克/吨-原料，根据企业提供的资料，不合格品产出率约为 0.2%，本项目设计产能为 400t/a，不合格品产生量为 0.8t/a，破碎期间颗粒物产生量为 0.0003t/a，产生量较小，在厂区内无组织排放。

（3）注塑线不合格品破碎后投料工艺废气

本项目不合格产品送入强力粉碎机重新破碎，干燥吸料机组合机收集后，重新进入注塑机熔化注塑，投料期间会有投料废气产生，以颗粒物计。

根据企业提供的资料，不合格品产出率约为 0.2%，本项目设计产能为 400t/a，不合格品产生量为 0.8t/a，破碎期间会有 0.0003t/a 作为颗粒排放，则破碎后回收塑料产生量为 0.7997t/a 用于破碎后投料。

由于《292 塑料制品行业系数手册》未给出 C2929 塑料零件及其他塑料制品投料废气产污系数，本项目参照《环境影响评价实用技术指南第二版》中投料粉尘产生量约物料用量的 0.1‰~0.4‰，本项目按 0.4‰计算，颗粒物产生量为 0.00032t/a，产生量较小，在厂区内无组织排放。

（4）加工废气

本项目模具加工期间废气主要为下料、粗加工、精加工期间产生的颗粒物，废气主要来源于切除部分钢材不符合尺寸的边角，钻孔、清除部分表面的细小毛坯，使其表面光滑，保证模具内部光洁度，其余部分钢材主要用于模具的支撑、连接和固定结构，对照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册-预处理，颗粒物的产污系数为 2.19kg/t-原料，本项目新增 300t/a 钢材，根据企业提供的资料约有 30%的钢材需要进行加工，颗粒物产生量为 0.1971t/a，加工为单机分散作业，每个加工工位仅针对单块模具零件进行钻孔，钻孔点位随模具零件尺寸、孔位分布动态调整，无固定的废气产生点，废气在厂区内无组织排放。

（5）电加工、打磨废气

本项目模具加工期间，电加工工艺需使用切削液，期间会有有机废气挥发，打磨采用切削液湿式打磨，因使用切削液会有有机废气挥发，对照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册-湿式机加工，非甲烷总烃的产污系数为 5.64kg/t-原料，本项目不依托现有加工设备，根据企业提供的资料，本项目新增 8 台加工中心、4 台精密工具磨床，切削液每小时运行量为 1.5L/h，切削液密度为 1.03g/cm^3，为 18.54kg/h，本项目全年工作时间为 2400h，非甲烷总烃产生量为 0.251t/a，设备配套油雾过滤器，其主要原理为拦截过滤式，过滤介质为过滤棉，通过设备配套吸风风机，让含油雾的空气通过过滤棉，从而将油雾液滴从空气中分离，废气通过管道连接，部分废气会通过设备间间隙逸散，废气收集率按 90%计，考虑到设备数量较多，每台设备废气产生浓度较低，处理效率按 75%计，废气产生量为 0.0816t/a，产生量较小，在厂区内无组织排放。

（6）注塑喷头清理废气

本项目注塑喷头清洗工序为每周一次的间歇性人工维护作业。每台注塑机一次清洗用料用量约 0.5-3.0kg。本项目共 13 台注塑机，清洗用料为 PE/PP 新料，清洗频率按每周一次计，1 台注塑机一次清洗用料用量取 2.0kg，则共消耗清洗用料 1.118t/a。参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》—塑料制品业系数手册，配料-混合-挤出/注塑废气产污系数，非甲烷总烃产污系数为 2.7kg/t 产品，则非甲烷总烃产生量为 0.00302t/a。

序产生的有机废气通过各注塑机生产工位上配套的顶吸集气装置进行统一收集，收集效率按 90%计，本项目非甲烷总烃有组织产生量为 0.00272t/a，无组织产生量为 0.0003t/a。

废气处理采用“二级初效过滤+二级活性炭吸附”，处理后通过 1 根 15m 高 1#排气筒排放。非甲烷总烃处理效率不低于 90%，按 90%计。

运营期环境影响和保护措施

（7）有组织废气污染源汇总

表 4-1 本项目有组织废气产生及排放源强表（按排气筒分析）

排气筒编号	工序	污染物名称	产生状况			治理措施	去除效率%	生产时间（h）	风机风量（m^3/h）	排放状况			执行标准	
			浓度(mg/m³)	速率(kg/h)	年产生量(t/a)					浓度(mg/m³)	速率(kg/h)	年排放量(t/a)	浓度(mg/m³)	速率(kg/h)
DA001	熔化注塑	非甲烷总烃	14.509	0.406	0.975	二级初效过滤+二级活性炭吸附	90	2400	28000	1.4509	0.0406	0.0975	60	/

本项目依托现有排气筒及处理设施，根据同期申报项目，该项目对现有原辅材料进行替换，并重新核算注塑期间非甲烷总烃产排量（不包含本项目），核算后非甲烷总烃有组织排放量为 0.13t/a，本项目建成后，依托排气筒有组织排放情况一览表如下：

表 4-2 全厂有组织废气产生及排放源强表（按排气筒分析）

排气筒编号	工序	污染物名称	治理措施	去除效率%	生产时间（h）	风机风量（m^3/h）	排放状况			执行标准	
							浓度(mg/m³)	速率(kg/h)	年排放量(t/a)	浓度(mg/m³)	速率(kg/h)
DA001	熔化注塑	非甲烷总烃	二级初效过滤+二级活性炭吸附	90	2400	28000	3.385	0.0948	0.2275	60	/

表 4-3 废气排放口基本情况

编号	名称	类型	地理坐标（°）		风量 m³/h	高度 m	内径 m	温度℃	风速 m/s
			经度（E）	纬度（N）					
DA001	1#排气筒	一般排放口	121°2'9.115"	32°3'41.627"	28000	15	0.75	30	17.614

1#排气筒直径为 0.7m，烟气温度为 30℃（采用风冷及适量加长管道的方式进行降温，以保证活性炭的温度低于 40℃），排风量

为 28000m³/h，风速为 17.614m/s；根据《大气污染治理工程技术导则》（HJ2000-2010）5.3.5 排气筒的出口直径应根据出口流速确定，流速宜取 15m/s 左右，故排气筒的设置是合理的。

（8）无组织废气污染源汇总

表 4-4　本项目无组织排放废气排放源强

车间名称	污染物名称	污染物产生量（t/a）	产生速率（kg/h）	治理措施	去除效率%	污染物排放量（t/a）	排放速率（kg/h）	面源面积（m²）	面源高度（m）
生产车间	非甲烷总烃	0.1899	0.0791	/	0	0.1899	0.0791	8700	12
	颗粒物	0.197	0.0821	/	0	0.197	0.0821		

表 4-5　本项目建成后全厂无组织排放废气排放源强

车间名称	污染物名称	污染物产生量（t/a）	产生速率（kg/h）	治理措施	去除效率%	污染物排放量（t/a）	排放速率（kg/h）	面源面积（m²）	面源高度（m）
生产车间	非甲烷总烃	0.2579	0.1071	/	0	0.2579	0.1071	8700	12
	颗粒物	0.197	0.0821	/	0	0.197	0.0821		

运营期环境影响和保护措施	**（9）废气收集处理措施** 注塑过程产生的有机废气经各注塑机生产工位上配套的顶吸集气装置收集后通过二级初效过滤+二级活性炭吸附装置处理，处理后的废气经 15 米高 1#排气筒排放。 本项目设置 13 台注塑机，集气罩位于注塑机挤出口处，集气罩为外部顶吸式排风罩，不设置四面遮挡，风机风量计算公式如下： $Q=KpHu$ 式中：Q——设计风量，m^3/s K——安全系数，一般取值 1.4 H——控制点距吸气口距离，m P——吸气口周长，m u——污染源边缘控制风速，m/s 每台注塑机配套 1 只集气罩，尺寸为Φ0.45m，废气吸风口位于设备顶部 0.2m，根据《挥发性有机物治理实用手册（第二版）》，本项目集气罩为上吸式外部排风罩，推荐风速为 0.3～0.5m/s，本项目取值 0.3m/s，所需风机风量 5554.786m^3/h，对照现有环评，现有注塑废气收集设计所需最大风量为 22155.84m^3/h，本项目建成后所需风量为 27710.626m^3/h，考虑到风压损失，本项目建成后风机为 28000m^3/h，可满足废气收集所需。 **（10）废气防治措施可行性分析** **a、油雾过滤器** 本项目油雾过滤器主要用于处理切削液挥发产生的废气，采用过滤方式为拦截过滤式油雾过滤，这是一种广泛应用的高效物理净化设备，其核心在于使含雾废气通过特制的多孔纤维滤材，从而将油雾液滴从空气中分离，本项目采用的过滤介质主要为过滤棉。 该技术主要依靠多重物理机制协同作用：首先，直接拦截直径大于滤材孔隙的大颗粒油雾于过滤棉表面，其次，气流在过滤棉纤维网络中穿梭转向时，质量较大的油雾因惯性碰撞无法跟随气流路径而撞击并黏附在纤维上，对于极为细小的亚微米级颗粒，它们在气流中做无规则的扩散运动，从而增加了与纤维接触并被吸附的概率。

这种方法的优势在于结构简单可靠、初始成本较低且适用性广，能够稳定处理油雾、水雾和乳化液雾气；但其局限性在于滤材作为耗材需要定期更换，它特别适用于机床、加工中心等产生持续性油雾的场合，是一种经济且高效的通用选择。

表4-6　油雾过滤器规格参数一览表

序号	项目	规格参数
1	尺寸	0.7m×0.4m×0.56m
2	过滤介质	过滤棉
3	滤棉厚	25mm
4	吸入口径	Φ100mm
5	过滤精度	1-10μm
6	配套风量	1000m^3/h
7	气流流速	0.8-1m/s
8	耐温性	≤120℃
9	停留时间	0.5s
10	输入电压	A220V/380V

b、初效过滤

本项目 1#排气筒不涉及颗粒物排放，初效过滤器采用过滤介质同为过滤棉，在有机废气处理系统中通常作为预处理步骤，去除废气中的大颗粒物和部分有机废气，以保护后续的处理设备（如活性炭吸附装置）不受损害。本项目依托初效过滤器能够有效减少进入系统的杂质同时拦截少量有机废气，提高整个系统的处理效率和稳定性。

初效过滤器去除有机废气的工作原理主要包括拦截作用、惯性作用和扩散作用。初效过滤器通常由纤维材料组成，形成错综复杂的网状结构，当空气通过过滤器时，较大颗粒的污染物（如灰尘、花粉）因其尺寸大于纤维间隙，会被纤维拦截下来，阻挡在过滤器表面或内部。此外，空气流动遇到过滤器时，由于惯性，颗粒会保持原运动方向继续前进，过滤器的纤维改变空气流动方向，使颗粒撞击到纤维上并被捕获。这种作用对较大质量的颗粒更为明显。对于非常小的颗粒，如纳米级颗粒，它们在空气中做无规则布朗运动，会

不断与过滤器纤维碰撞并被吸附。这种作用在低流速和小颗粒情况下更为显著。

表4-7　初效过滤规格参数一览表

序号	项目	规格参数
1	尺寸	1.5m×1.5m×1.8m
2	过滤介质	过滤棉
3	滤棉厚	50mm
4	吸入口径	Φ150mm
5	过滤精度	1-10μm
6	配套风量	28000m^3/h
7	气流流速	1.0-1.5m/min
8	耐温性	≤120℃
9	停留时间	0.6s
10	输入电压	A220V/380V

c、活性炭吸附

活性炭吸附是一种常用的吸附方法，吸附主要利用高孔隙率、高比表面积的吸附剂，借由物理性吸附（可逆反应）或化学性键结（不可逆反应）作用，将有机气体分子自废气中分离，以达成净化废气的目的。由于一般多采用物理性吸附，随操作时间之增加，吸附剂将逐渐趋于饱和现象，此时则须进行脱附再生或吸附更换工作。在有机废气处理工程中，活性炭是由各种含碳物质（如木材、泥煤、果核、椰壳等原料）在高温下炭化，再用水蒸气或化学药品（如氯化锌、氯化锰、氯化钙和磷酸等）进行活化处理，然后制成的空隙十分丰富的吸附剂，比表面积一般在 900~1600m^2/g 范围内，具有优良的吸附能力。其孔径分布一般为：活性炭 5nm 以下，活性焦炭 2nm 以下，碳分子筛 1nm 以下。炭分子筛是新近发展的一种孔径均一的分子筛型新品种，具有良好的选择吸附能力。活性炭是一种具有非极性表面、疏水性、亲有机物的吸附剂。所以活性炭常常被用来吸附回收空气中的有机溶剂和恶臭物质，它可以根据需要制成不同形状和粒度，如活性炭粉末、颗粒活性炭及柱状活性炭。经过处理后有机废气排放可达到相应排放标准限值，与《挥发性有机物（VOCs）

污染防治技术政策》（公告 2013 年第 31 号 2013 年 5 月 24 日实施）相符。本项目采用的废气处理装置方法成熟，国内外许多企业都应用该方法，处理效果好，其优点是设备简单、处理效率高、运行成本相对较低。

表 4-8 活性炭装置规格参数一览表

序号	项目	技术指标	《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》、《工业有机废气治理用活性炭通用技术要求》（DB32/T 5030-2025）、《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》
		二级活性炭装置	
1	配套风量	28000m^3/h	/
2	废气温度	＜40℃	＜40℃
3	箱体尺寸	2.5m×2.4m×0.8m	/
4	活性炭填充量	3896kg	不低于 1000kg/次
5	更换周期	57d	不得超过 3 个月
6	停留时间	1.111s	大于 1S
7	气体流速	0.904m/s	低于 1.2m/s
8	活性炭种类	蜂窝状活性炭	/
9	单层炭层尺寸	2.3m×2.2m×0.7m	/
10	炭层层数	2 层	/
11	炭碘值	800mg/g	不低于 800mg/g
12	比表面积（m^2/g）	900~1600m^2/g	不低于 750m^2/g
13	活性炭密度（g/cm^3）	0.55g/cm^3	堆积密度不高于 0.6g/cm^3
14	水分	≤5%	≤10%
15	结构形式	抽屉式	/
16	吸附效率（%）	≥90%	/
17	灰分	12%	≤15%
18	抗压强度（MPa）	0.5MPa	横向 0.3
		1.0MPa	纵向 0.9

对照《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》、《工业有机废气治理用活性炭通用技术要求》（DB32/T 5030-2025）、《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》，选用活性炭主要指标不得低于相关要求（碘值不低于 800mg/g，比表面积不低于 750m^2/g，堆积密度不高于 0.6g/cm^3），保证废气有效处理，采用蜂窝状活性炭时，气体流速应低于 1.2m/s，气体停留时间大于 1s，按照运行时间、风量大小、废气浓度等设计要求，综合测算活性炭填充量或更换周期。更换周期不得超过 3 个月，活性炭填充量不低于 1000kg。

本项目建成后活性炭碘值、比表面积需严格按照《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》执行，根据企业提供的资料，现有活性炭尺寸为 2.3m×2.2m×1.40m，密度为 0.55g/cm^3，活性炭填充量、气流速度、停留时间、更换周期计算公式如下：

①活性炭填充量计算

1#排气筒对应二级活性炭吸附装置有效容积=炭层长度×炭层宽度×炭层厚度=2.3m×2.2m×1.40m=7.084m^3，活性炭填充量=密度×有效容积=0.55g/cm^3×7.084m^3=3.896t。

②气流速度计算（孔隙率取 0.85）

气流速度=风量/炭层横截面积/炭层/孔隙率=（28000/60/60）/2.3/2.2/2/0.85=0.904m/s

③停留时间计算：

活性炭吸附停留时间=0.7×2/（27000/2.3/2.2）×60×60/0.85=1.111s

④更换周期

根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》要求，计算废活性炭更换周期及产生量。

计算公式参照：

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

其中：T——活性炭更换周期（d）

m——活性炭装填量（kg）

s——动态吸附量一般取值 10%

Q——风量（m^3/h）

t——运行时长（h/d）

c——活性炭削减的 VOCs 浓度（mg/m^3）

削减 VOCs 浓度根据表 4-2 全厂有组织废气产生及排放源强表核算，本项目建成后活性炭更换周期见下表：

表 4-9 项目活性炭更换周期计算表

活性炭用量（kg）		动态吸附量（%）	削减 VOCs 浓度（mg/m^3）	风量（m^3/h）	运行时间（h/d）	更换周期（天）
活性炭吸附装置	3896	10	30.465	28000	8	57
	计算过程	$T=m\times s\div(c\times Q\times 10^{-6}\times t)=3896\times 10\%\div(30.465\times 10^{-6}\times 28000\times 8)=57$				
	更换周期取值	57d				

⑤废活性炭产生量

活性炭吸附装置废活性炭填充量为 3.896t，平均 57d 更换一次，全年需更换 6 次，全厂尾气吸附量 2.0475t/a，共计废活性炭 25.4235t/a，废活性炭属于危险废物，委托有资质的单位处理。

（12）非正常工况分析

建设项目废气非正常排放主要为废气处理设施出现故障，大量高浓度废气未经完全处理即由排气筒排出，对周边环境保护目标造成影响。本次考虑废气处理设施故障，废气吸收效率均为 0%的状况，持续时间为 30min，则非正常排放源强见下表。

表 4-10 非正常工况运行情况

污染源	非正常排放原因	污染物	处理效率	非正常排放浓度（mg/m^3）	非正常排放速率（kg/h）	单次持续时间（h）	年发生频次（次）	应对措施
注塑工序	废气处理装置故障	非甲烷总烃	0%	33.85	0.948	0.5	1	立即停产并及时采取应急处理措施

非正常排放是指非正常工况下的污染物排放，如设备检修、污染物排放控制措施达不到应有效率、工艺设备运转异常等情况下的排放。本项目重点关注废气污染物排放控制措

施达不到应有效率，即废气处理设施发生故障，造成废气污染物未经净化直接排放。

为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放：

a、安排专人负责环保设备的日常维护、管理，做好维护、管理台账，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行。

b、根据使用要求，按照更换周期及时、足额地更换活性炭。

c、建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境监测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测，确保达标排放。

d、在生产前，先开启废气处理设施，再开启生产设备；在结束生产后，先关闭生产设备，再关闭废气处理设施。

e、在废气处理设备停止运行或出现故障时，产生废气的各生产工序也必须相应停止生产。

（13）卫生防护距离

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

A.卫生防护距离初值计算公式

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

式中：Q_c—大气有害物质的无组织排放量，单位 kg/h；

C_m—大气有害物质环境空气质量的标准限值，单位 mg/m^3；

L—大气有害物质卫生防护距离初值，单位，m；

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

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数，无因次。

表 4-11　卫生防护距离初值计算系数

计算系数	年平均风速 m/s	卫生防护距离 L/m		
		L≤1000	1000<L≤2000	L>2000
		工业企业大气污染源构成类别		

		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

注：I 类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，大于或等于标准规定的允许排放量的 1/3 者。

Ⅱ类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，小于标准规定的允许排放量的 1/3，或虽无排放同种大气污染物之排气筒共存，但无组织排放的有害物质的容许浓度指标是按急性反应指标确定者。

III类：无排放同种有害物质的排气筒与无组织排放源共存，但无组织排放的有害物质的容许浓度是按慢性反应指标确定者。

本项目有组织与无组织排放源排放同种有害气体，其排放量小于标准规定的允许排放量的 1/3，属于II类；南通常年平均风速在 2～4m/s，初始距离 L<1000m，根据上述表格 A、B、C、D 取值为 470、0.021、1.85、0.84。

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020），当目标企业无组织排放存在多种有毒有害污染物时，基于单个污染物的等标排放量计算结果，优先选择等标排放量最大的污染物为企业无组织排放的主要特征大气有害物质。当前两种污染物的等标排放量相差在 10%以内时，需要同时选择这两种特征大气有害物质分别计算卫生防护距离初值。

表 4-12　等标排放量计算结果

污染源位置	污染物	排放速率（kg/h）	环境质量标准（mg/m³）	标准来源	等标排放量
厂房	非甲烷总烃	0.0791	2	《大气污染物综合排放标准》详解	0.0396
	颗粒物	0.0821	0.07	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准	1.173

根据等标排放量计算结果，颗粒物为本项目主要特征大气有害物质。

表 4-13　卫生防护距离计算结果

污染源位置	污染物	排放速率（kg/h）	计算参数				卫生防护距离（m）	
			A	B	C	D	L	距离
厂房	颗粒物	0.0821	470	0.021	1.85	0.84	6.087	50

根据卫生防护距离估算结果，建议企业以厂房为界限设置 50m 卫生防护距离，对照现有环评，现有卫生防护距离生产车间为起点 50m 范围，卫生防护距离不发生变化，此范围内无居民等环境敏感目标，可满足卫生防护距离的要求。

（14）监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）确定监测指标、监测频次，具体见下表。

表 4-14　污染源监测计划表

种类		监测点位	监测项目	监测频次	执行排放标准
废气	有组织	1#排气筒	非甲烷总烃	一年一次	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 标准
	无组织	厂界	非甲烷总烃	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准
			颗粒物		
			臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准
		厂区内	非甲烷总烃	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准

表 4-15　验收监测计划表

种类		监测点位	监测项目	监测频次	执行标准
废气	有组织	1#排气筒废气设施进口、排气筒出口	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》（GB31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 标准
	无组织	厂界	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）表 3 标准
			颗粒物		
			臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准

		厂区内	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）表 2 标准

（15）恶臭影响分析

本项目原辅材料中聚乙烯、聚丙烯塑料粒子在生产期间会有少许异味产生，异味危害主要有六个方面：

a.危害呼吸系统。人们突然闻到异味，就会产生反射性地抑制吸气，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。

b.危害循环系统。随着呼吸的变化，会出现脉搏和血压的变化。如甲苯、二甲苯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。

c.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。

d.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。

e.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，最后导致大脑皮质兴奋和抑制的调节功能失调。

人们凭嗅觉可闻到的恶臭物质有 4000 多种，其中涉及生态环境和人体健康的有 40 余种。恶臭不仅给人的感觉器官以刺激，使人感到不愉快和厌恶，而且某些组分如硫化氢、硫醇、氨等可直接对呼吸系统、内分泌系统、循环系统、神经系统产生严重危害。长期受到一种或几种低浓度恶臭物质刺激，会引起嗅觉疲劳、嗅觉丧失等障碍，甚至导致大脑皮质兴奋和抑制的调节功能失调。

根据美国纳德提出将臭气感觉强度从“无气味”到“臭气强度极强”分为五级，具体如下：

表 4-16 恶臭强度分级

臭气浓度分级	臭气感觉强度	污染程度
0	无气味	无污染

1	轻微感觉到有气味	轻度污染
2	明显感到有气味	中等污染
3	感到有强烈气味	重污染
4	无法忍受的强臭味	严重

表 4-17 恶臭影响范围及程度

范围（米）	0~15	15~30	30~100
强度	1	0	0

本项目周边最近敏感目标为北侧 456m 处金缘花苑（以本项目厂房为边界），不会对周边目标造成恶劣影响。

同时恶臭随距离的增加影响减小，当距离大于 15m 时对环境的影响可基本消除。为了减少恶臭对周围环境的影响，同时也为了防止车间内有毒恶臭气体积聚过多对操作工人的健康带来危害，建设项目通过合理布局、成熟技术工艺、规范管理、建设绿化隔离带等措施，使厂界和周围保护目标恶臭影响降至最低，在此基础上，各类臭气源都能得到及时处理。对此，提出以下避免和减缓措施：

a.项目生产车间需完善换气设施，加强车间空气流通，废气抽吸引入废气处理装置；

b.选用环保型的空气清新剂对车间空气进行净化，改善职工的工作环境；

c.车间工作人员佩戴口罩等劳动保护用品；

d.加强车间之间和厂区周围绿化，种植花草树木，生态屏障，吸附部分臭味，可以清新空气，以减轻臭气对厂外环境影响。

本项目周围 50m 范围内无敏感目标，在采取上述措施的前提下，大气环境影响程度较小，不会对敏感点产生明显影响，但仍应加强污染控制管理，减少不正常排放情况的发生，异味污染是可以得到控制的。

2、废水

（1）循环冷却水

本项目新增冷却机 2 台，每台循环水量为 1t/h，年循环总量为 4800t，循环期间会有少量水损耗，本项目冷却采用间接冷却，不与产品直接接触，因此损耗主要为蒸发损耗，

填充保压后注塑件温度约为40℃左右，循环水需通过冷水机冷却至室温，根据《工业循环冷却水处理设计规范》(GB 50050-2017)，蒸发损失率可按下述公式计算：

$$Qe=K\times\triangle t\times Qr$$

式中：Qe—蒸发水量，m^3/h。

K—蒸发损失系数，按照《工业循环冷却水处理设计规范》(GB 50050-2017)表5.0.6取值，本项目冷却后，循环水进入冷水机温度按40℃计算，则K取值0.0016。

△t—循环冷却水进、出入温差（℃），循环水需通过冷水机冷却至室温，按25℃计算，进、出入温差为15℃。

Qr—循环冷却水量，本项目为$2m^3/h$。

可计算得出，本项目蒸发水量为$0.048m^3/h$，则本项目蒸发损耗水量为$115.2m^3/a$，浓缩倍数为4倍，补充水量为$153.6m^3/a$，外排量为$38.4m^3/a$，冷却采用间接冷却，不与产品直接接触，冷却废水接管至南通市通州区益民水处理有限公司（城镇污水处理厂）。

（2）水平衡

图4-1　本项目水平衡图（m^3/a）

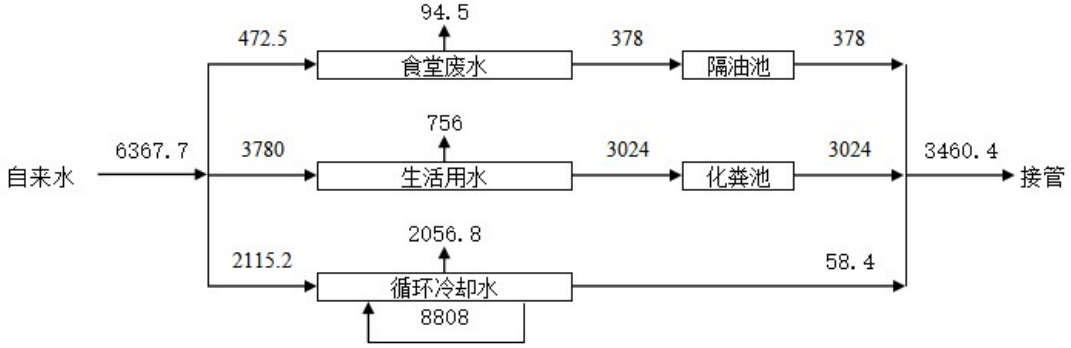


图4-2　全厂水平衡图（m^3/a）

（3）废水核算

表 4-18 改扩建项目废水污染物产排情况一览表

产排污环节	废水产生量 t/a	污染物产生种类	污染物产生情况		废水排放量 t/a	污染物排放种类	污染物排放情况		排放去向
			产生浓度 mg/L	产生量 t/a			排放浓度 mg/L	排放量 t/a	
循环冷却水	38.4	COD	50	0.00192	38.4	COD	50	0.00192	通州区益民水处理有限公司
		SS	30	0.00115		SS	30	0.00115	

本项目依托现有污水排口，同时同期申报项目依托现有污水排口，依托后全厂废水排放情况如下。

表 4-19 改建后全厂废水排放情况

废水来源	废水排放量(m^3/a)	污染物名称	污染物排放量(t/a)	废水排放量(m^3/a)	污染物名称	污染物排放量(t/a)	污染物排放浓度(mg/L)	执行标准	达标情况	排口编号	排口类型	水质情况	标准浓度限值(mg/L)	排放方式及去向
现有项目	3044	COD	0.968	3460.4	COD	1.121	323.951	450	达标	DW001	一般排口	清澈通透	通州区益民水处理有限公司接管要求,《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级A标准、《污水综合	接管至通州区益民水处理有限公司
		SS	0.484											
		氨氮	0.091		SS	0.58	167.611	280	达标					
		总磷	0.015											
同期申报项目	378	COD	0.151		氨氮	0.102	29.476	45	达标					
		SS	0.095											
		氨氮	0.011		总氮	0.17	49.127	55	达标					
		总氮	0.17											
		总磷	0.002		总磷	0.017	4.913	8	达标					
		动植物油	0.038											

本项目	38.4	COD	0.00192		动植物油	0.038	10.981	20	达标				排放标准》（GB8978－1996）	
		SS	0.00115											

（4）废水类别、污染物及污染治理设施信息

表4-20 全厂废水类别、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	污染治理措施			排放口编号	排放口是否符合要求	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	生活污水	pH、COD、SS、NH_3-N TP 、TN、	通州区益民水处理有限公司	间断排放，排放期间流量稳定	TW001	化粪池	/	DW001	是	☑企业总排 □雨水排放 □温排水排放
2	食堂废水	pH、COD、SS、NH_3-N TP 、TN、动植物油			TW002	隔油池				
3	冷却循环水	pH、COD、SS			/	/				

（5）接管可行性

a、污水处理厂接管可行性

南通市通州区益民水处理有限公司位于南通高新区希望大道 666 号，二期（4.8 万立方米/日）扩建工程于 2022 年 11 月 25 日取得南通高新技术产业开发区管理委员会批复（通高新管环审〔2022〕38 号）。通州区益民水处理有限公司现有污水处理规模为 9.6 万 m^3/d，其中一期设计规模 4.8 万 m^3/d 已建成运营，扩建设计规模 4.8 万 m^3/d。

b、水质可行性分析

本项目冷却采用间接冷却，不与产品、原料、设备直接接触，定期排放的间接冷却水主要污染因子为 COD、SS，且浓度较低，满足污水处理厂的设计及实际管理要求，不会对污水处理厂处理工艺产生影响。因此，从水质上来讲，本项目废水接管至南通市通州区益民水处理有限公司是可行的。

c、处理工艺的可行性

原通州区益民污水处理有限公司位于通州城区西南部，总设计处理能力 3.5 万 m^3/d，于 2003 年 4 月投入使用。为满足南部高新区的污水集中处理需求，益民水处理有限公司进行了搬迁扩建。

益民水处理有限公司迁扩建工程位于南通高新区文学路南、新江海河东、希望大道西、文鼎路北，设计规模为 4.8 万 m^3/d。该工程于 2014 年 1 月 6 日取得南通市环保局批复（通政环〔2014〕10 号），于 2022 年 11 月改扩建二期（4.8 万立方米/日）扩建工程项目，将污水处理规模提升至 9.6 万 m^3/d，并于 2022 年 11 月 25 日南通高新区行政审批局批复（通高新管环审〔2022〕38 号）。

南通市通州区益民水处理有限公司现状总废水量平均为 4.7 万 m^3/d，剩余处理能力为 0.1 万 m^3/d，目前二期项目已于 2024 年 1 月完成竣工验收并进入试运行阶段，目前官方未给出投运时间，本项目排水量为 38.4m^3/a，为 0.128m^3/d，具有接管可行性，益民水处理有限公司污水处理工艺如下：

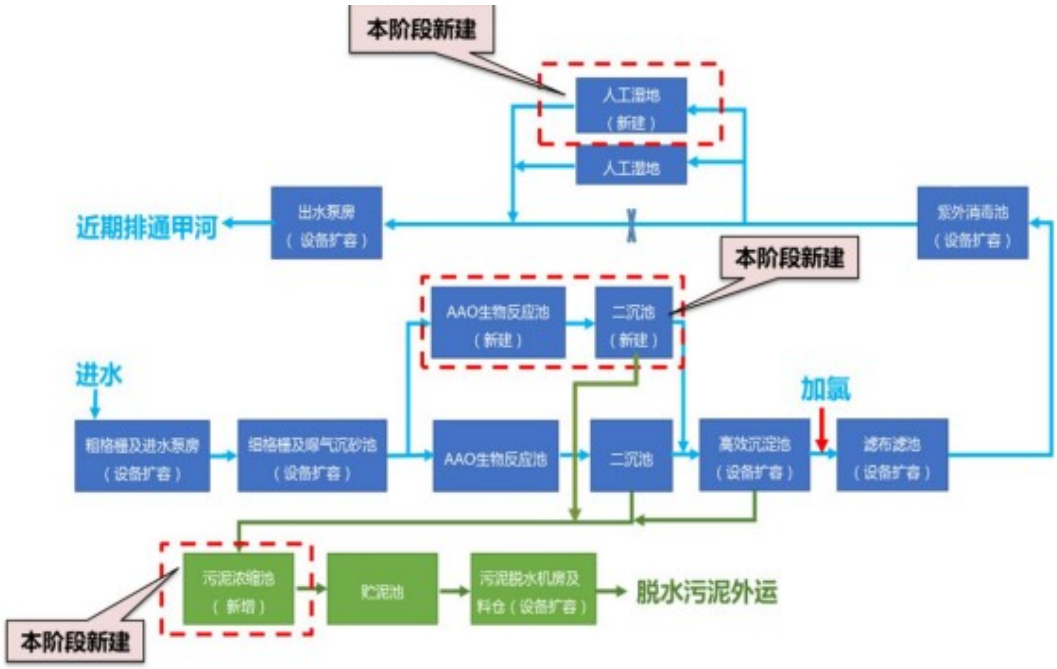


图 4-3 益民水处理有限公司污水处理工艺

接管的废水经处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准，尾水排入通甲河。本项目水质较简单，不涉及有毒有害的特征水污染物，

按照设计处理工艺在正常运行情况下，废水能够保证达到设计的处理效率达标排放。

d、管网建设的可行性

本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，区域市政污水管网已铺设到位，污水排口位于西侧金蔷路，因此，本项目废水也能够纳管至南通市通州区益民水处理有限公司。

（6）监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）确定监测指标、监测频次，具体见下表。

表 4-21 污染源监测计划表

种类	监测点位	监测项目	监测频次	执行排放标准
废水	污水排放口	pH、COD、SS、NH_3-N、TP、TN、动植物油	每年一次	南通市通州区益民水处理有限公司接管标准
雨水	雨水排口	COD、SS		《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准

表 4-22 验收监测计划表

种类	监测点位	监测项目	监测频次	执行标准
废水	污水排放口	pH、COD、SS	1 个点，每天 4 次，2 天	南通市通州区益民水处理有限公司接管标准
雨水	雨水排口	COD、SS		《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准

3、噪声

（1）噪声源强

本项目噪声污染源主要为生产设备运行过程中产生的噪声，单台设备源强在 70~80dB（A）之间，噪声污染源强见下表。

运营期环境影响和保护措施	表 4-23　本项目新增工业企业噪声源强调查清单（室内声源）															
	序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强（任选一种）		声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB（A）	运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声	
					单台声功率级/dB（A）	叠加声功率级/dB（A）		X	Y	Z					声压级/dB（A）	建筑物外距离
	1	生产车间二区	立式深孔钻	U-1165S	/	85	基础减振、厂房隔声	45	65	1	26	81.932	8:30-11:30，13:00-18:00	25	56.932	1m
	2		卧式深孔钻	DH-1300	/	85		55	54	1	16	83.112			58.112	1m
	3		常准加工中心	CNC	/	85		51	54	1	20	82.64			57.64	1m
	4		迪蒙双头火花机	DMNC-EDM	/	80		61	58	1	10	78.82			53.82	1m
	5		沙迪克电火花	AL60GS	/	80		58	54	1	13	78.466			53.466	1m
	6		中丝-650	A650	/	80		46	51	1	25	77.05			52.05	1m
	7		中丝-1200	A1210	/	80		46	53	1	25	77.05			52.05	1m
	8	生产车间三区	精密工具磨床	JL-450	/	85		57	73	1	14	83.348			58.348	1m
	9		干燥吸料机组合机	/	/	85		64	68	1	7	84.174			59.174	1m
	10		强力粉碎机	/	/	90		55	81	1	16	88.112			63.112	1m
	11		立式搅拌机	/	/	85		52	74	1	19	82.758			57.758	1m

12	生产车间四区	注塑机200T	MA2000V/750	/	80		49	92	1	22	77.404			52.404	1m
13		注塑机250T	MA2500V/1000	/	80		60	88	1	11	78.702			53.702	1m
14		注塑机280T	MA2800V/1350	/	80		56	86	1	15	78.23			53.23	1m
15		注塑机380T	MA3800/2250	/	80		55	86	1	16	78.112			53.112	1m
16		注塑机530T	MA5300V/4500	/	80		54	86	1	17	77.994			52.994	1m
17		注塑机1000T	MA10000V/8400	/	80		52	86	1	19	77.758			52.758	1m

注：以生产车间东南角为原点（0,0,0）点，正西方向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向

表 4-24　工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	数量	空间相对位置（m）			源强	声源控制措施	运行时间/h
					X	Y	Z	声压级 dB/距声源距离（m）		
1	车间外	冷却机	/	2 台	64	128	1	85/5	基础减振	8:30-11:30，13:00-18:00
2		1#排气筒风机	/	1 套	76	113	1	85/5	基础减振	
备注		注：以生产车间东南角为原点（0,0,0）点，正西方向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向								

运营期环境影响和保护措施	**（2）噪声防控措施** 为了减少本项目噪声对周围环境的影响，将对项目噪声源进行统一治理，以期达到最好的降噪效果。 a、合理布局 将生产设备等噪声源尽量布置在厂区中部，通过距离衰减减轻噪声对外环境的影响。 b、隔声、减振 高噪声设备均设有减振基座、消声器等。 c、选择低噪声设备，加强设备维护 在选购设备时尽可能选用低噪声设备，从源头上降低噪声源，加强设备的维护，确保设**备处于良好运转状**态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。 d、加强绿化 加强厂区内绿化，通过绿化吸音、隔声降低噪声。对各类噪声源采取上述噪声防治措施后，可使厂界达标，能满足环境保护的要求。 **（3）降噪预测** 项目高噪声设备均安装在厂房内，为减少噪声对厂界的影响，建设单位在运营期采取的主要降噪措施有：设备与厂界均保持一定的距离；高噪声设备安装减振垫；定期维护保养机械设备；厂房墙体可以起到一定的隔音效果；设计降噪达 25dB（A）。 根据高噪声设备在厂区的布置情况，选择四厂界作为关心点进行预测，计算过程如下： a、声环境影响预测模式 $L_p(r)=L_p(r_0)+Dc-（A_{div}+A_{atm}+A_{gr}+A_{bar}+A_{misc}）$ 式中：$L_p(r)$—预测点处声压级，dB； $L_p(r_0)$—参考位置 r_0 处的声压级，dB； Dc—指向性校正，它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_w 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度，dB； A_{div}—几何发散引起的衰减，dB；

点声源 A_{div}=20lg(r/r0)；

A_{atm}—大气吸收引起的衰减，dB；

A_{gr}—地面效应引起的衰减，dB；

A_{bar}—障碍物屏蔽引起的衰减，dB；

A_{misc}—其他多方面效应引起的衰减，dB。

b、单声源声压级的预测

a.改扩建项目声源在预测点产生的等效声级贡献值（Leqg）计算公式：

$$L_{eqg}=10\lg(\frac{1}{T}\sum_{i}t_i10^{0.1L_{Ai}})$$

式中：Leqg—建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

LAi—i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

T—预测计算的时间段，s；

ti—i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

b.预测点的预测等效声级（Leq）计算公式：

$$L_{eq}=10\lg(10^{0.1Leqg}+10^{0.1Leqb})$$

式中：Leqg—建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

Leqb—预测点的背景值，dB(A)。

c、多声源声压级的预测

对两个以上多个声源同时存在时，其预测点总声压级采用下面公式计算：

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

式中：Leq—预测点的总等效声级，dB(A)；

Li—第 i 个声源对预测点的声级影响，dB(A)；

n—噪声源个数。

d、在环境噪声预测中各噪声源作为点声源处理，故几何发散衰减：

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

式中：A_{div}—几何发散衰减；

r_0—噪声合成点与噪声源的距离，m；

r—预测点与噪声源的距离，m。

考虑噪声距离衰减和隔声措施，预测其受到的影响，噪声现状值根据江苏迈斯特环境检测有限公司于 2023 年 11 月 10 日—2023 年 11 月 11 日检测最大值核对，预测结果见表 4-19。

表 4-25　本项目噪声预测结果与达标分析表 单位：dB（A）

预测点位	本项目噪声贡献值		噪声现状值		同期申报项目贡献值		叠加后噪声预测值		较现状增量		超标与达标情况	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
南侧厂界	53.87	/	59.1	/	49.4	/	60.509	/	1.409	/	达标	/
北侧厂界	30.69	/	57.6	/	46.4	/	58.22	/	0.62	/	达标	/
东侧厂界	50.28	/	53.5	/	48.3	/	55.665	/	2.165	/	达标	/
西侧厂界	59.03	/	56.6	/	45.8	/	61.141	/	4.541	/	达标	/

综上，本项目建成后，经上述降噪措施治理后，项目厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

（4）监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）确定监测指标、监测频次，具体见下表。

表 4-26　污染源监测计划表

种类	监测点位	监测项目	排放口类型	监测频次	备注
噪声	厂界外 1m	连续等效 A 声级	/	1 次/季度，监测 1 天，昼间 1 次	/

表 4-27　验收监测计划表

种类	监测点位	监测项目	点位数	监测频次
噪声	厂界外 1m	连续等效 A 声级	4	监测 2 天，昼间 1 次
注意事项	列出监测期间天气状况、风向、风速、气温、湿度、大气压。			

4、固体废物

（1）固废源强

a、废过滤棉：本项目废气处理设施初效过滤运行过程产生废过滤棉，装填量为 0.2t，1 年更换 1 次，产生量约为 0.2t/a，本项目新增 8 台加工中心、4 台精密工具磨床，均配套 1 套油雾过滤器用于处理切削液挥发产生的废气，其滤芯为过滤棉，每套装填量为 2.5kg，每周需更换一次，产生量约为 1.29t/a，尾气吸附量为 0.1694t/a，废过滤棉产生量共计为 1.6594t/a，废过滤棉属于危险废物，委托有资质单位处置。

b、废活性炭：本项目废气处理设施活性炭吸附运行过程产生废活性炭，活性炭吸附装置废活性炭填充量为 3.896t，平均 57d 更换一次，全年需更换 6 次，尾气吸附量为 2.0475t/a，共计废活性炭 25.4235t/a，废活性炭属于危险废物，委托有资质的单位处理。

c、废弃锂电池：叉车更换的废弃锂电池，根据企业提供的资料，本项目共 2 台叉车，每套电池约重 0.3t，电池约每五年更换一次，产生量为 0.6t/5a，作为一般固废，综合利用。

d、边角料：模具加工期间切割的边角料产生量约为 2t/a，作为一般固废，综合利用。

e、废切削液：模具加工期间更换的废切削液，根据图 2-5 本项目切削液去向平衡图，本项目新增用量 5t/a，废气挥发量为 0.251t/a，0.0816t/a 经设备配套油雾过滤器处理后无组织排放，0.1694t/a 被油雾过滤器吸附后作为废过滤棉处理，则废切削液产生量为 4.749t/a，属于危险废物，委托有资质的单位处理。

f、模具不合格品：模具加工期间产生的不合格品，不合格率约在 2.5%，本项目新增模具产能为 500 套/年，新增钢材料用量为 300t/a，则不合格品产生量为 7.5t/a，作为一般固废，综合利用。

g、废包装材料：本项目的包装材料如纸箱、编织袋等，产生量为 0.3t/a，属于一般固废，收集后综合利用。

h、废塑料：本项目注塑喷头清洗工序为每周一次的间歇性人工维护作业。每台注塑机一次清洗用料用量约 0.5-3.0kg。本项目共 13 台注塑机，清洗用料为 PE/PP 新料或回收料，清洗频率按每周一次计，1 台注塑机一次清洗用料用量取 2.0kg，则共消耗清洗用料 1.118t/a，清理期间废气产生量为 0.00302t/a，则废塑料产生量为 1.11498t/a，作为一般固废，综合利用。

（2）固体废物属性判定

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》，对建设项目生产过程中产生的各类固体废物进行分析。根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的规定，判断建设项目生产过程中产生的副产品是否属于固体废物，判定依据为《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）。

运营期环境影响和保护措施

表 4-28　本项目副产物产生情况汇总表

序号	名称	产生环节	属性	类别	代码	形态	主要成分	有毒有害物质	危险特性	产生量（t/a）	利用处置方式和去向	利用或处置量（t/a）	环境管理要求
1	废过滤棉	废气处理、切削液过滤	危险废物	HW49	900-041-49	固	过滤棉	有机物	T/In	1.6594	委托有资质单位处置	1.6594	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
2	废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	固	活性炭纤维	有机物	T	25.4235		25.4235	
3	废切削液	模具切割、打磨		HW09	900-006-09	液	切削液	有机物	T	4.749		4.749	
4	废弃锂电池	储运	一般固废	SW62	900-007-S62	固	锂电池	/	/	0.6t/5a	综合利用	0.6t/5a	《一般固体废物贮存和填埋污染控制标准》
5	边角料	模具加工		SW17	900-001-S17	固	边角料	/	/	2		2	
6	不合格品	模具加工		SW59	900-099-S59	固	不合格品	/	/	7.5		7.5	
7	废包装材料	包装		SW59	900-099-S59	固	包装材料	/	/	0.3		0.3	
8	废塑料	注塑头清理		SW17	900-003-S17	固	塑料	/	/	1.11498		1.11498	

（3）建成后全厂固废产生情况

表 4-29　建设项目全厂固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量（t/a）	处置方式
1	生活垃圾	/	员工生活	固	纸张等	《固体废物分类与代码目录》	/	SW64	900-099-S64	15.75	委托环卫清运
2	餐厨垃圾	/	员工就餐	固、液	餐厨垃圾、油脂		/	SW61	900-002-S61	9.498	委托有资质单

												位处理
	3	边角料	一般固废	模具加工	固	边角料		/	SW17	900-001-S17	12	作为一般固废综合利用
	4	废弃锂电池	一般固废	储运	固	锂电池		/	SW62	900-007-S62	0.6t/5a	
	5	废塑料	一般固废	注塑头清理	固	塑料		/	SW17	900-003-S17	1.13898	
	6	不合格品	一般固废	模具加工	固	不合格品		/	SW59	900-099-S59	8.5	
	7	废包装材料	一般固废	包装	固	包装材料		/	SW59	900-099-S59	0.8	
	8	金属屑	一般固废	模具加工	固	金属屑		/	SW59	900-099-S59	15	
	9	含油金属屑	危险废物	模具加工	固	含油金属屑	《国家危险废物名录》（2025年）	T	HW09	900-006-09	2	作为危险废物委托有资质单位处置
	10	废切削液	危险废物	模具切割、打磨	液	切削液		T	HW09	900-006-09	5.249	
	11	废过滤棉	危险废物	废气处理、切削液过滤	固	过滤棉		T/In	HW49	900-041-49	1.6594	
	12	废活性炭	危险废物	废气处理	固	活性炭纤维		T	HW49	900-039-49	25.4235	

运营期环境影响和保护措施	**（4）一般固废环境影响分析** **a、固废收集、贮存** 本项目产生的危险废物与一般工业固体废物均应分类收集和贮存。本项目危废依托现有危废仓库暂存；一般固废依托现有一般固废仓库进行暂存。 危险废物与一般工业固体废物分类收集和贮存，可以有效地防止危险废物、一般固废的交叉污染，从而减少固体废物对周围环境造成的污染。 **b、一般固废环境影响分析** 依据固体废物的种类、产生量及其管理的全过程可能造成的环境影响进行分析： ①全厂一般固废分类收集与贮存，不混放，固废相互间不影响。 ②全厂一般固废运输由专业的运输单位负责，在运输过程中采用封闭运输，运输过程中不易散落，对环境影响较小。 ③一般固废的贮存场所地面采用防渗地面，对土壤、地下水产生的影响较小。 ④全厂的一般固废通过环卫清运、外售等方式处置或利用，均不在厂内自行建设施处理，对大气、水体、土壤环境基本不产生影响。 一般固废暂存场所要求： 现有项目已有50m^{2}一般固废仓库，位于生产车间外东侧，该场所应按照《一般固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中要求，本项目的一般固废可贮存于一般固废仓库。 **（5）危险废物环境影响分析** **a、危险废物产生及处置情况** 根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》（环保部公告 2017 年第 43 号）的要求，本项目危险废物应单独贮存，其贮存期一般不超过 1 个季度。危险废物应分类收集，桶装贮存，设置专用场地堆放，待有资质单位处理。 本项目依托现有50m^{2}危废仓库，位于生产车间外北侧，危废仓库需满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）中相关要求。危废仓库外需设置警示标识牌；危废仓库内需设置通讯设备、照明设

施和消防设施；危废仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置需设置24小时视频监控设施，并与中控室联网；需设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置；危废仓库内需按照危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存。

表 4-30 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积（m^2）	贮存方式	最大贮存能力（t/a）	贮存周期
1	危废仓库	含油金属屑	HW09	900-006-09	生产车间外北侧	50	密闭桶装	75	90d
2		废过滤棉	HW49	900-041-49					
3		废活性炭	HW49	900-039-49			密闭桶装		
4		废切削液	HW09	900-006-09			密闭桶装		

b、危废仓库设置合理性分析

本项目依托现有危废仓库 50m^2，根据现有项目最大危废贮存能力约 3t/a，同期申报项目最大危废贮存能力约 10.2t/a，综合考虑危险废物分区存放及摆放高度的要求，物料堆放以 2m 计，贮存面积利用率按 70%计，危险废物贮存点贮存能力约 75t。可以满足项目危废贮存要求。

c、固废环境管理要求：

对照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149 号）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）其余要求如下：

所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施，也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施。

危险废物贮存容器要求：应当使用符合标准的容器盛装危险废物；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求；装载危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容（不相互反应）；液体危险废物可注入开孔直径不超过 70mm 并有放气孔的桶中。

危险废物贮存设施的设计要求：本项目危险废物贮存场所将严格按照《建设项目危险废物环境影响评价指南》以及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求规范建设和维护使用，做到防雨、防风、防晒、防渗漏等措施。具体情况如下：

1）本项目根据危险废物形态不同分别采用桶装或袋装。并采用胶带或缠绕膜绕紧进行密封，放置于木托盘上。危险废物以密封桶或密封吨袋的形式放入危废仓库时，操作员需分类张贴专用固废标签，标明日期、重量等信息。

2）项目各类危险废物根据种类和特性分区贮存，每个贮存区域之间留出搬运通道，同类危险废物可以采取堆叠存放。当运输车辆来提货时，应根据转移联单信息要求装运相应危废，记录空车和满车过磅的重量数据。

3）项目危废仓库采用混凝土硬化地面，地面及裙角采用环氧树脂进行防渗处理，渗透系数≤10^{-10}cm/s，仓库四周及中间设导流盖明沟，并设置渗滤液收集池，危险废物渗滤液及泄漏的液体危险废物可收集进入渗滤液收集池。

4）危险废物识别标识规范化设置：规范设置危险废物信息公开栏、储存设施警示标志牌、包装识别标签等标识。

5）危险废物贮存设施视频监控布设要求：对危险废物的进库、出库、仓库内部、罐区、贮槽、装卸、车辆出入口等进行视频监控。

6）现场管理：完善污染防治责任信息，标明危险废物产生环节、危险特性、去向、责任人等；完善环境影响评价“三同时”验收；制定危险废物管理计划，包括减少危险废物产生量和危害性的措施，以及危险废物贮存、利用、处置措施；危险废物分类收集，保证装载危险废物的容器完好；在转移危险废物前，向环保部门报批危险废物转移计划，完善转移联单，并落实转移网上申报制度；制定意外事故防范措施和应急预案，并向所在地县级以上人民政府环境保护行政主管部门备案，每年开展一次应急预案演练，每三年更新应急预案并重新备案；定期对单位工作人员进行培训；按照有关要求定期对利用处理设施污染物排放进行环境监测。

8）公司应设置专门危险固废处置机构，作为厂内环境管理、监测的重要组成部分，主要负责危险固废的收集、贮存及处置，按月统计危险废物种类、产生量、暂存时间、交

由处置时间等，并按月向当地环保部门报告。

d、危险废物贮存场所（设施）环境影响分析

本项目危废仓库占地面积 50m²，位于生产车间外北侧，经核算危废仓库面积能够满足企业可能产生二次污染的固态、半固态危险废物的暂存需求。危险废物暂存间需做到密闭化，需采取防雨淋、防扬散、防渗漏措施，配备渗滤液导流和收集系统。为防止危险废物在厂内临时存储过程中对环境产生污染影响，根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的相关内容，拟建项目拟采取以下措施：

①按照危险废物贮存污染控制标准要求置于专用贮存间，防止风吹雨淋和日晒。贮存间设立危险废物警示标志，由专人进行管理，做好危险废物排放量及处置记录。

②危险废物贮存间按照《危险废物贮存污染控制标准》的相关要求，裙角设改性沥青防渗层+涂环氧树脂防渗层，并与地面防渗层连成整体；地面基础防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数≤10^{-7}cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料（渗透系数≤10^{-10}cm/s）。采取有效措施使等效黏土防渗层 M_b≥6.0m，K≤1×10^{-7}cm/s；或参照 GB18598 执行。

采用上述措施后，拟建项目危废在场内贮存对周边环境影响不大。

e、危险废物运输过程的环境影响分析

项目危险废物厂内运输主要是指上述危废产生点到危废暂存间之间的输送，输送线路全部在厂区内，不涉及环境敏感点。产生的危险废物需委托有资质单位定期安全处置，并委托专业的有资质的运输单位运输。

项目产生的危险废物为固态，要求建设单位根据各危废性质、组分等特点在产生点位分别采用密封胶带、编织袋或桶装包装完成后再使用推车等运入暂存间内，并注意根据各危废的性质（如挥发性、含湿率等）采取合适的包装材料。在确保提出措施落实完成的情况下危废厂内输送不会对周边环境造成影响，但如果出现工人操作失误或其他原因导致危险废物泄漏、火灾等事故，会影响周边环境。对此，建设单位应加强应急培训和应急演练，事故发生时应启动应急预案处置事故，防止事故的扩散和影响的扩大。

采用上述措施后，拟建项目危废的运输对周边环境影响不大。

f、危险废物处置的环境影响分析

本项目产生危废委托有资质单位定期处理，对项目周边环境影响较小。

建设单位应对项目产生的各固废实行分类收集和暂存，并应建立车间岗位及危废仓库台账，并向当地环保部门申报固废的类型、处理处置方法。对于危险废物如果外售或者转移给其他企业，应严格履行国家与地方政府环保部门关于危险废物转移的规定，填写危险废物转移单，并报当地环保部门备案，落实追踪制度，严防二次污染，杜绝随意买卖。

g、危险废物管理计划及申报登记制度

①按照国家有关规定制定危险废物管理计划，并向所在地县级以上地方人民政府生态环境主管部门如实申报危险废物的产生、贮存、转移、利用处置等信息，并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中备案；结合自身实际，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息，建立危险废物台账，并在“江苏省危险废、物动态管理信息系统”中进行如实规范申报，申报数据应与台账、管理计划数据相一致；

②管理计划内须齐全，危险废物的产生环节、种类、危害特性、产生量、利用处置方式描述清晰；

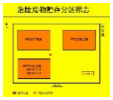
③危险废物管理计划内容有重大改变的，应当及时申报；（注：管理计划内容有重大改变的情形包括：变更法人名称、法定代表人和地址；增加或减少危险废物产生类别；危险废物产生数量变化幅度超过 20%或少于 50%；新、改、扩建或拆除原有危险废物贮存、利用和处置设施）；

④按照《最高人民法院、最高人民检察院关于办理环境污染刑事案件适用法律若干问题的解释》，“非法排放、倾倒、处置危险废物 3 吨以上的”应当认定为“严重污染环境”。

项目营运期结束，应对相关危险废物生产、暂存场所内的废弃物料危险废物进行清理，确保不遗留危险废物；特别是储槽、容器、液体储存/处理池管线内易被忽略的危险废物；同时被危险废物污染的包装、土壤等也应作为危险废物处置；如厂房、土地在再次开发利用过程中发现由本项目危险废物造成的土壤、地下水污染应由造成污染的单位负责进行修复。

h、危险废物识别标识规范化设置

表 4-31 固废相关环境保护图形标志一览表

排放口名称	图形标示	形状	背景颜色	图形颜色	图形标志
一般固废仓库	提示标识	正方形边框	绿色	白色	
厂区门口	提示标识	正方形边框	蓝色	白色	
危废仓库	警示标识	长方形边框	黄色	黑色	
	贮存设施内部分区警示标志牌	长方形边框	黄色	黑色	
	包装识别标签	/	桔黄色	黑色	

在识别标识外观质量上，应确保公开栏、标志牌、立柱、支架无明显变形；立柱、支架的材料、内外径大小及地下部分高度应确保公开栏、标志牌等安全、稳定固定，避免发生倾倒情况；公开栏、标志牌、立柱、支架等均应经过防腐处理；公开栏、标志牌表面无气泡膜，膜或搪瓷无脱落，无开裂、脱落及其他破损；公开栏、标志牌、标签等图案清晰，色泽一致，不得有明显缺损。当发现形象损坏、颜色污染或有变化、褪色等情况时，应及时修复或更换。

（6）建设项目危险废物现场执法检查清单

本项目实施后，严格按照相关环保法律法规对项目产生的危险固废进行管理，并配合环保主管部门的检查。

（7）其他管理要求

危险废物的鉴别和申报登记等固体废物污染防治的责任主体是企业，由国务院生态环境部门负责组织固体废物和危险废物属性判定的管理工作；无法鉴别是否属于危险废物或鉴别结论存在争议时，由国务院生态环境部门组织专家认定。在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物必须进行预处理，使之稳定后贮存，否则，按照易爆、易燃危险品贮存。

由以上分析可知，本项目固废均得到有效处理、处置，不会产生二次污染，本项目固

废处置方式可行，对周围环境影响较小。

5、地下水、土壤环境影响及保护措施

（1）地下水、土壤污染途径

本项目可能对地下水、土壤产生污染的污染源为①危废仓库、②生产车间、③原料仓库（生产车间五区内），本项目可能涉及的污染物主要为切削液、含油金属屑、废过滤棉、废活性炭、废切削液，主要污染途径为：切削液在原料仓库仓储期间、生产车间使用期间物料泄漏，导致污染物通过渗透作用进入土壤及地下水，含油金属屑、废过滤棉、废活性炭、废切削液在危废仓库仓储期间物料泄漏。

本项目厂区分区防渗，采取有效的防渗措施后，基本不存在土壤和地下水环境污染途径，本项目不新增建设用地，现有防腐防渗措施均已完善，均已完成环保验收，考虑到本项目新增切削液用量，对照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）中表 7 地下水污染防渗分区参照表需对本项目依托厂房进一步完善防腐防渗措施。

（2）地下水、土壤污染防控措施

为更好地保护地下水资源，将本项目对地下水的影响降至最低限度，建议采取相关措施。①源头控制：在物料输送、贮存及生产过程中杜绝各类废水下渗的通道。另外，应严格废水的管理，强调节约用水，防止污水“跑、冒、滴、漏”，降低物质泄漏污染土壤和地下水环境的隐患。

②末端控制：分区防控。主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来集中处理，从而避免对地下水的污染。结合项目各生产设备、贮存等因素，根据项目场地污染控制难易程度和污染物特性对全厂进行分区防控，重点区域如危废仓库等进行重点防渗处理（$K \leqslant 10^{-10}$cm/s）。根据装置、单元的特点和所处的区域及部位，项目厂区划分为重点防渗区、一般防渗区。重点防渗区：对地下水环境有污染的物料或污染物泄漏后，不能及时发现、处理和影响较大的区域或部位。一般防渗区：污染地下水环境的物料泄漏容易及时发现和处理的区域。简单防渗区：其他不会对地下水环境造成污染的区域。

本项目厂区重点防渗区包括：危废仓库；一般防渗区主要包括生产车间、一般固废堆场、隔油池；简单防渗区为办公区等。结合项目各生产设备、管廊或管线、贮存、运输装置等因素，根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性进行分区防控。

（3）跟踪监测

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境》（HJ964-2018）附录 A，识别本项目属于Ⅳ类，可不开展土壤环境影响评价工作。

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）附录 A，识别本项目属于Ⅳ类，可不开展地下水环境影响评价工作。

综上分析，本项目基本不存在污染地下水及土壤的途径，可不进行跟踪监测。

6、生态

本项目位于江苏省南通高新技术产业开发区杏园路 1008 号，用地范围内无生态环境保护目标，对周围生态环境基本不产生影响。

7、环境风险

（1）风险识别

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》要求：有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目需开展环境风险专项评价工作，临界量及其计算方法可参考《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）和《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本项目可能涉及的有毒有害物质主要为废气处理措施产生的沾染有机物的废过滤棉和废活性炭等，风险源分布在危废仓库。

表 4-32 本项目环境风险源及其后果

危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	影响途径	可能受影响的敏感目标
危废仓库	危废储存	废过滤棉、废活性炭、废切削液、含油金属屑	泄漏、火灾引发的伴生/次生污染物排放	大气、土壤、地下水	大气环境、土壤、地下水环境
原料仓库	原料仓储	切削液			

（2）风险调查

本项目依托现有生产车间、现有原料仓库、现有危废仓库，危险物质最大储存量根据全厂仓储量计算，危险物质最大使用量及临界量见下表。

本项目新增 8 台常准加工中心、4 台精密工具磨床对模具进行加工，每台加工中心切削液箱体溶剂约为 320L，共计 3840L，切削液密度为 1.03g/cm^3，计算得出切削液在线量为3.955t，厂区内现有 3 台立式加工中心，加工中心切削液箱体溶剂约为 500L，共计 1500L，切削液密度为 1.03g/cm^3，计算得出切削液在线量为 1.545t。

可计算得出切削液在线量为 5.5t/a。

表 4-33 危险物质最大储存量及临界量（t）

单元名称	危险物质名称	最大储存量	临界量	临界量依据	q/Q
原料仓库	切削液	0.2	2500	《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）	0.00008
生产车间	切削液（在线量）	5.5	2500		0.0022
危废仓库	含油金属屑	0.5	50		0.01
	废切削液	1.312	50		0.02624
	废过滤棉	0.415	50		0.0083
	废活性炭	6.356	50		0.127
项目 Q 值 Σ					0.174

本项目 Q 值＜1，对照《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行），不需要进行环境风险专项评价。

建设单位通过制定各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急预案及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育、培训工作，以增强职工的安全意识和安全防范能力。

危废仓库应设置严禁烟火标志牌，设置火灾报警，安排专人看管巡检等。一旦发生火灾后，首先要进行灭火，降低着火时间，减少燃烧产物对环境空气造成的影响；废灭火器、拦截、堵漏材料等在事故排放后统一收集送有资质单位进行处理。

（3）环境风险及防范措施

a、建筑安全防范

根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，凡禁火区均设置明显标志牌。安放易发生爆

炸设备的房间，不允许任何人员随便入内，操作全部在控制室进行。安全出口及安全疏散距离应符合《建筑设计防火规范》(GB55037-2022)的要求。

b、防腐防渗要求

车间仓库地面采用耐酸水泥、沥青、树脂砂浆地坪，在水泥地板上做防腐工艺，即采用涂刷环氧树脂 5～6mm 厚之方式，以防止切削液等泄漏，给土壤和地下水造成污染。

c、管理方面

①加强对职工环保安全教育，专业培训和考核。使职工具有高度的安全责任心，熟练操作技能，增强事故情况应急处理能力。

②制定风险事故的应急方案并落实到人，一旦发生事故，就能迅速采取防范措施进行控制，把事故所造成的影响降低到最低程度。

③企业应针对其特点制定相对应的安全生产应急操作规程，组织演练，并从中发现问题，并定期组织学习事故应急预案和演练，根据演习情况结合实际情况不断完善预案。配有相应器材并确保设备性能完好，保证企业与高新区应急预案衔接与联动有效。

d、储运系统防范措施

仓库管理人员，必须经过专业知识培训，熟悉贮存物品的特性、事故处理办法和防护知识，持证上岗，同时，必须配备有关的个人防护用品。

e、固废风险防范措施

建设单位应结合本评价提出的措施建议，制定一套完善的固体废物风险防范措施。根据本项目实际情况，本评价提出如下风险防范措施：

①加强管理工作，设专人负责危险废物的安全贮存、厂区内运输以及使用，按照其物化性质、危险特性等特征采取相应的安全贮存方式。

②针对危险废物的贮存、运输制定安全条例。

③制定严格的操作规程，操作人员进行必要的安全培训后方可进行使用。

④结合消防等专业制定事故应急预案，一旦发生事故后能够及时采取有效措施进行科学处置，将事故破坏降至最低限度，同时考虑各种处置方案的科学合理性以及有效性。

针对项目可能的风险分析，建设单位应健全作业场所安全生产管理制度，员工经培训

上岗，严格按照工艺要求操作，熟练掌握操作技能，提高对消防安全工作重要性的认识，建立健全防火责任制度，加强安全教育；项目配置相应的灭火装置和设施并培训员工正确使用。

f、物料泄漏防范措施

①应经常对各类阀门进行检查和维修，以保证其严密性和灵活性。

②对操作人员进行系统教育，严格按操作规程进行操作，严禁违章作业。加强个人防护，并定期检查维修，保证使用效果。

③严格执行安全和消防规范。厂区内设置环形道路，以利于消防和疏散。

④所有排液、排气均集中收集，并进行妥善处理，防止随意流散。

⑤设置完善的污水收集系统，保证各单元泄漏物料能迅速安全集中到泄漏物料事故收集池，以便集中处理。

g、事故应急池

根据《事故状态下水体污染的预防和控制规范》（QSY08190-2019）中的相关规定设置应急池。计算本项目所需事故应急池容积按下式计算：

$$V_{总}=(V1+V2-V3)_{max}+V4+V5$$

式中：(V1+V2-V3)max 是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算 V1+V2-V3，取其中最大值。

V1——最大一个容量的设备或贮罐。本项目厂房内不设置储罐等仓储容器，不设置搅拌桶等设备，本项目塑料粒子袋装存放。

V2——在装置区或贮罐区一旦发生火灾、爆炸时的消防产生的消防废水。

本项目生产车间共 5 区，一区、二区以及三区南侧为模具生产线，三区北侧及四区为注塑生产线，五区用于进出货，原辅材料中无风险物质，危险废物中风险物质主要为废活性炭、废过滤棉，因此发生火灾、爆炸的区域主要位于危废仓库，根据表 2-3 可知危废仓库面积 50m^2，根据《建筑防火通用规范》（GB 55037-2022）中表 10.1.5 可知，丙类厂房设计火灾延续时间为 3h，根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014），丙类厂房中 h≤24m、V≤5000m^3 时，室内消火栓流量设计取值为 10L/s，丙类厂房中

V≤3000m³时，室外消火栓流量设计取值为15L/s；本项目室外消火栓流量设计取值为15L/s，V2取270m³。

V3——发生事故时可以传输到其他储存或处理设施的物料量，m³，本项目V3取0m³；

本项目（V1+V2-V3）max取270m³。

V4——发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量，m³；V4取0m³。

V5——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，m³。

$$V5=10qF$$

q——降雨强度，mm；年平均降雨量1041.2mm，年平均降雨日数为120天，平均日降雨量为8.677mm；

f——必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积，本项目占地面积为1152m²，为0.1152ha。

本项目V5取9.996m³。

根据上述取值，则事故应急池所需容积为279.996m³。项目拟购置2个150m³的应急水囊用于事故废水的收集，在发生泄漏、火灾爆炸等事故时可以有效对消防事故水及雨水进行收集，消防事故废水收集后委托有资质单位处置，不会进入地表水体。

h、废气处理安全风险识别管控要求

企业全厂废气处理系统主要风险事故是因设备老化停电等因素，导致装置失效，致使废气未经有效处理超标排放。本项目废气处理设施主要为二级活性炭，运营期间的风险主要为废气温度过高导致自燃风险，活性炭未及时更换或使用劣质活性炭（如碘值低、灰分高、强度差）导致废气处理超标、系统阻力增大导致的安全隐患，安全附件失效导致的预警措施失效，违规操作导致的废气处理设施故障。

企业采取的污染防治措施如下：

①定期检查活性炭前端风冷措施是否有效运行，定期对废气处理系统进行定期的监测和检修，如发生设备老化、运行不稳定的情况，需对活性炭进行更换，对箱体、管道及时处理，确保废气处理装置的正常运行；

②严格把关活性炭质量，选购活性炭时，应要求供应商提供产品质检单，并确保关键

参数满足设计规范，优先选用着火点高、强度高的活性炭品种。

③活性炭吸附装置应设置压差计，监测活性炭层堵塞情况，并关联报警系统，管道应安装温度传感器，并关联报警，确保处理设施运行正常。

④定期对废气收集情况进行检测，收集装置进口处应形成负压环境，若发现吸力不足，检测风机是否正常运行，并对管路密封性进行排查。

⑤做好运行台账，制定并严格执行操作规程，明确活性炭更换周期，定期记录开关情况、运行清理、记录人、维修情况、维修日期等记录，保留电子、纸质版本，台账保存期限不得少于 5 年。

⑥加强对废气收集设施及处理装置的运行管理工作，定期由专人负责检查差压表，以防出现废气不能够有效去除，如处理装置及差压表出现故障必须立即停产检修，确保本项目的废气处理后稳定达标排放。

当发生废气事故性排放时，应立即查找事故原因，并迅速排除处理设施的故障。企业目前无备用处理装置，一旦发生事故后应立即停产，待事故解除后方可生产。

i、监控措施

本项目建成后，厂房监控防范措施主要包括以下几点：

①定期进行安全检测和升级，确保摄像头安全稳定地运行。

②在摄像头上安装防护装置，如防水、防尘、防震等装置，以增强摄像头的抗损坏能力。

③可按实际建设情况，设置火灾报警系统，由火灾报警控制器、火灾探测器等组成。

④应急系统监控系统需包括主要道路、车间、仓库、危废仓库等重要场所，并设置专员实时监控，接收、统计分析环境事件信息，对现场进行监控，监控录像保留 3 个月以上。

j、预警级别

①蓝色预警（三级预警）：

物料小规模泄漏或小型火灾事故引起的突发环境事件。

②橙色预警（二级预警）：

废气、废水事故排放，泄漏的物料已有少量泄漏进入雨水管网引起的突发环境事件，

火灾在短时间内未扑灭。

③红色预警（一级预警）：

大型火灾事故或大量泄漏引起的突发环境事件。

k、预警措施

在确认进入预警状态之后，根据响应级别应急指挥组按照相关程序立即启动相应事件的应急预案并按照环境污染事故发布预警等级，向公司以及周边企业、居民发布预警等级。

红色预警（一级预警）：现场人员报告值班调度，调度直接报告公司，公司应急指挥部依据现场情况，及时向南通市通州区政府和南通市政府部门报告，请求南通市通州区应急指挥机构协助应急救援，并由南通市通州区和南通市领导决定后发布预警等级。

橙色预警（二级预警）：现场人员或调度向应急指挥部报告，由应急指挥部负责上报事故情况，公司应急指挥部根据现场情况决定发布Ⅱ级预警。

蓝色预警（三级预警）：现场人员立即报告车间负责人，车间负责人视现场情况组织现场处置，落实巡查、监控措施；如隐患未消除，应通知相关应急部门做好应急准备。遇非工作日时，通知值班人员，并及时报告应急指挥部总指挥和有关人员。

l、火灾爆炸防范措施

厂房内设置干粉灭火器、消防水枪、消防水带、防护手套、消防斧等消防措施，需制定维护计划，定期对设备进行安全检测，检测内容、时间、人员应有记录保存。安全检测应根据设备的安全性、危险性设定检测频次。强化火源管理，严禁烟火带入。

一旦发生突发火灾事故，根据火势情况，现场人员采取用灭火器灭火或者立即拨打119 电话寻求外部救援。启动应急预案，应急指挥组迅速通知所有应急救援人员到着火区域上风口集合，分析和确定事故原因，并组织无关人员向上风向安全地带疏散。组织应急处理人员穿戴好防护用品，配合消防部门迅速将事故废水溢流进入园区事故应急池，防止事故废水通过雨水管线进入外环境。当事件发生时，及时向当地环保部门报告。

（4）环境风险应急设施

应急预案：建立突发环境事件应急组织机构，负责公司突发环境事件的应急指挥、处置。根据《关于印发＜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》

（苏环办〔2023〕5 号）、《关于企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理有关事项的通知》（环发〔2015〕224 号）等文件的要求，编制突发环境事件应急预案并备案。

应急物资配备：应配备沙袋、消防器材、劳保用品等应急物资，防止火灾事故废水后流入下水道、土壤，造成环境污染。

应急监测：设置应急监测小组，配合应急事故救援工作，根据事故现场的具体情况布点采样并利用快速监测手段判断污染物的种类，做出定性或半定量的监测结果，现场无法监测的项目立即将样品送合作监测单位进行分析。

隐患排查制度：建立突发环境事件隐患排查治理制度，根据《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南（试行）》（环境保护部公告〔2016〕74 号）开展企业突发环境事件隐患排查工作，从环境应急管理和突发环境事件风险防控措施两大方面排查可能直接导致或次生突发环境事件的隐患。

应急培训与演练：采用会议、公告栏、发放宣传资料等方式定期开展内外部环境应急培训；针对泄漏、火灾、爆炸、消防器材的使用等内容，由应急小组组织每年应急综合演练 1~2 次。

环境应急处置卡标识标牌：企业应设置环境风险防范设施及环境应急处置卡标识标牌。

表 4-34 应急物资调查表

序号	名称	数量/人数	备注
1	反光背心	6	/
2	照明手电筒	2	/
3	警戒带	2	/
4	扩音喇叭	2	/
5	全身式安全带	2	/
6	长管式呼吸器	1	/
7	防毒面罩	1	/
8	救援担架	1	/
9	安全帽	6	/

10	三脚架	1	/
11	隔热服	1	/
12	抽水泵及水管	1	/
13	救援绳	2	/
14	灭火毯	1	/
15	消防毯（整套）	1	/

（5）与南通高新技术产业开发区应急预案及应急措施的衔接

a、风险报警系统的衔接

①公司消防系统与开发区消防站配套建设；厂内采用电话报警，火灾报警信号报送至消防救援组。

②公司所使用的危险化学品种类及数量应及时上报开发区应急响应中心，并将可能发生的事故类型及对应的救援方案纳入开发区风险管理体系。开发区救援中心应建立入区企业事故类型、应急物资数据库，一旦区内某一家企业发生风险事故，可立即调配其余企业的同类型救援物资进行救援，构筑“一家有难，集体联动”的防范体系。

b、应急救援物资的衔接

当企业应急救援物资不能满足事故现场需求时，可在应急指挥中心或经济技术开发区应急中心协调下向邻近企业请求援助，以免风险事故的扩大，同时应服从园区调度，对其他单位援助请求进行帮助。

c、风险应急预案的衔接

由于项目建成后，环境风险防控措施变化，在原有应急措施基础上进一步完善。

①应急组织机构、人员的衔接

当发生风险事故时，项目对外联络组应及时承担起与当地区域或各职能管理部门应急指挥机构的联系工作，及时将事故发生情况及最新进展向有关部门汇报，并将上级指挥机构的命令及时向项目应急指挥小组汇报，编制环境污染事故报告，并将报告向上级部门汇报。

②预案分级响应的衔接

③一般污染事故：在污染事故现场处置妥当后，经应急指挥小组研究确定后，向当地

环保部门和开发区事故应急指挥中心报告处理结果。

④较大或重大污染事故：应急指挥小组在接到事故报警后，及时向开发区事故应急指挥部、南通市应急指挥中心报告，并请求支援，适时启动区域的环境污染事故应急预案迅速调集救援力量，指挥各园区成员单位、相关职能部门，根据应急预案组成各个应急行动小组，按照各自的职责和现场救援具体方案开展抢险救援工作，当污染事故有进一步扩大、发展趋势，或因事故衍生问题造成重大社会不稳定事态，应急指挥中心将根据事态发展，及时调整应急响应级别，发布预警信息，同时向应急指挥部、南通市应急指挥部和省环境污染事故应急指挥部请求援助。

d、信息通报系统

建设畅通的信息通道，公司应急指挥部必须与周边企业、园区管委会等保持 24h 的电话联系。一旦发生风险事故。可在第一时间通知相关单位组织居民疏散、搬离。

（6）与南通高新技术产业开发区三级防控体系的衔接

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

单元内防范措施如下：

当发生危险废物、各类溶剂大量泄漏时，应迅速围堵、收集，防止物料泄漏经排水管网直接或间接进入地表水体，引起地表水污染。因此，对物料仓库、危废仓库必须配备围堵设施或措施，严防泄漏事故发生。一旦发生泄漏液体会先通过围堰等方式收集再通过设置的导流槽进入管网进入事故池中，最后进入污水处理站处理达标后排入市政管网。

经常对排水管道进行检查和维修，保持畅通、完好。加强企业安全管理制度和安全教育，制定防止事故发生的各种规章制度并严格执行，使安全工作做到经常化和制度化。

经采取以上措施后，厂区事故工况时，产生的事故废水、消防废水等均得到合理收集、处置，不会对地表水环境产生明显不利影响。

“厂区”应重点关注公司内部污水管网，防止事故废水跑冒滴漏进入雨水管网，本项目设置事故池，用于收集在事故状态下，由于管理疏忽和错误操作等因素泄漏的物料、污染

的事故冲洗水和消防尾水，物料仓库、危废仓库均设有专门的导流槽，泄漏的物料以及冲洗水、雨水通过导流槽进入雨水管网再进入事故池，最后进入污水处理站处理达标后排入市政管网。

厂区实行严格的“清、污分流”，厂区所有雨水排口均设置截留阀，一旦发生泄漏事故，如果溢出的物料四处流散，立即启动泄漏源与雨水管网之间的切换阀。将事故污水及时截留在厂区内，切断被污染的消防水或雨水排入外部水环境的途径。

“园区”为本项目所在海门区，厂内环境风险防控系统应纳入园区环境风险防控体系，明确风险防控措施，在应急组织体系、应急响应事故分级、应急物资、应急培训、应急演练方面与园区风险防控体系进行衔接。根据园区的突发环境事故应急预案，若本项目事故影响超出厂区范围，应上报上级生态环境局，按照分级响应要求及时启动园区突发环境事件应急预案，开展事故响应，实现厂内与园区环境风险防控设施及管理有效联动，有效防范环境风险。

在采取以上措施后，该项目事故时产生的废水在有效处理之前能得到相应的缓冲处理，对周围水环境的影响较小。

（7）南通高新技术产业开发区现有应急救援能力

为加强区域风险防范体系和生态安全保障体系建设，2020 年，高新区编制并发布了《江苏省南通高新技术产业开发区突发环境事件应急预案》（备案号：320600-2021-003-M）高新区应急物资主要依托南通市应急物资库，当发生较大、重大污染事故，由高新区后勤物资保障组进行统一调度，高新区主要环境风险企业基本已配备了一定量的应急救援物资、装备，当发生突发环境事件时，可根据突发环境事件的严重性，各企业可进行应急救援互助，共享应急救援物资。南通高新区以南通江鑫油品仓储有限公司、南通市通州区鑫海化工有限公司、南通深南电路有限公司、南通桑德森蓝环保科技有限公司、宜家环保木业制造（南通）有限公司等为基础建设应急物资储备库，并由各公司负责，应急物资、器材、设施的存放、保护和应急设施的维护由该公司生产装置安全员负责，各企业应急救援物资和装备配置情况见下表。

表 4-35 高新区内主要企业应急救援物资和装备一览表

序号	名称	可调用数量	存放地点	序号	名称	可调用数量	存放地点
1	推车式干粉灭火器	7个	南通江鑫油品仓储有限公司	43	灭火器箱	30	南通桑德森蓝环保科技有限公司
2	手提式干粉灭火器	30个		44	手提式干粉灭火器	358	
3	应急照明灯	5个		45	推车式干粉灭火器	6	
4	消防水袋箱	8只		46	黄砂箱	2	
5	水带	16卷		47	铲子	2	
6	水枪	20只		48	对讲机	10	
7	防毒面具	4个		49	消防服	2	
8	防护手套	50套		50	担架	1	
9	堵漏材料吸油棉	1000张		51	安全绳	2	
10	柴油发电机	1台		52	耳塞	160	
11	急救担架	1个	南通市通州区鑫海化工有限公司	53	过滤式口罩	100	
12	防毒面罩	6个		54	护目镜	50	
13	防护服	6套		55	劳保鞋	130	
14	防护手套	6付		56	安全帽	160	
15	防护眼镜	6付		57	防护手套	1400	
16	消防靴	4双		58	防护面罩	150	
17	风向标	1个		59	电动稳压泵	2	宜家环保木业制造（南通）有限公司
18	手提式灭火器	5个		60	消防栓泵	1	
19	推车式灭火器	3个		61	消防柴油泵	2	
20	消防栓	3个		62	干粉灭火器	300	
21	盐酸	4780 t		63	防护靴	8	
22	液碱	3880 t		64	化学品吸附材料	6	
23	硫酸	1600 t		65	防护眼镜	20	
24	黄沙	400 kg		66	防化手套	10	
25	便携式气体检测仪	5个		67	担架	1	
26	应急站（沙袋、吸附棉、铁锹等）	1座		68	对讲机	3	

27	防毒面具	160个		69	氧含量检测仪	1	
28	防护手套	160双		70	消防隔热服	8	
29	防护靴	160双		71	防尘服	4	
30	吸附棉	20张		72	耐高温手套	8	
31	应急药箱	6个		73	防化围裙	6	
32	应急喇叭	12个		74	防化学品喷溅面罩	1	
33	灭火器	50个		75	喷淋气压罐	1	
34	消毒药水	若干		76	消火栓气压罐	1	
35	消毒纱布	若干		77	水基泡沫灭火器	12	
36	急用药品箱	10个		78	防尘口罩	500	
37	救护担架	10个		79	防毒面具	4	
38	人工呼吸气囊	10个					
39	消防服	20套					
40	防护服	20套					
41	铁铲	8把					
42	沙箱	46只					

8、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射内容。

9、环境管理

（1）严格执行“三同时”制度在项目筹备、设计和施工建设不同阶段，均应严格执行“三同时”制度，确保污染处理设施能够与生产工艺设施“同时设计、同时施工、同时竣工”。

（2）建立环境报告制度应按有关法规的要求，严格执行排污申报制度；此外，在项目工程排污发生重大变化、污染治理设施发生重大改变或拟实施新、改、扩建项目时必须及时向相关环保行政主管部门申报。

（3）健全污染治理设施管理制度，建立健全污染治理设施的运行、检修、维护保养的作业规程和管理制度，将污染治理设施的管理与生产经营管理一同纳入公司日常管理工

	作的范畴，落实责任人，建立管理台账。避免擅自拆除或闲置现有的污染处理设施现象的发生，严禁故意不正常使用污染处理设施。 （4）建立环境目标管理责任制和奖惩条例建立并实施各级人员的环境目标管理责任制，把环境目标责任完成情况与奖惩制度结合起来，明确出租方环境管理责任相关，设置环境保护奖惩条例，对爱护环保设施、节能降耗、减少污染物排放、改善环境绩效者给予适当的奖励；对环保观念淡薄，不按环保要求管理和操作，造成环保设施非正常损坏、发生污染事故以及浪费资源者予以相应的处罚。在公司内部形成注重环境管理，持续改进环境绩效的氛围。 （5）建设单位应通过“江苏省危险废物动态管理信息系统”(江苏省环保厅网站)进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。 （6）根据《安全现状评价导则》，企业应委托相关单位根据生产设施、设备、装置实际运行状况及管理状况、环保工程、危废暂存场情况等，进行安全现状评价。 （7）企业为固体废物污染防治的责任主体，应建立风险管理及应急救援体系，执行环境监测计划、转移联单管理制度及国家和省有关转移管理的相关规定、处置过程安全操作规程、人员培训考核制度、档案管理制度、处置全过程管理制度。

五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	1#排气筒	非甲烷总烃	二级初效过滤+二级活性炭吸附装置	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 标准
	生产车间	非甲烷总烃、颗粒物	模具电加工、打磨废气经油雾净化装置处理后，在厂区内无组织排放，其余废气在厂区内无组织排放	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准
地表水环境	间接冷却用水	pH	/	南通市通州区益民水处理有限公司接管标准
		COD		
		SS		
声环境	厂界	等效 A 声级	减振垫、隔声罩等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	本项目不新增生活垃圾，一般固废、危险废物委托有资质单位安全处置			
土壤及地下水污染防治措施	项目一般防渗区、简单防渗区、重点防渗区均已做好硬化和防渗措施			
生态保护措施	本项目不涉及			
环境风险防范措施	1、制定各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急预案及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育、培训工作，以增强职工的安全意识和安全防范能力。 2、危废仓库应设置严禁烟火标志牌，设置火灾报警及自动灭火系统，安排专人看管巡检等。一旦发生火灾后，首先要进行灭火，降低着火时间，减少燃烧产物对环境空气造成的影响；废灭火器、拦截、堵漏材料等在事故排放后统一收集送有资质单位进行处理。			
其他环境管理要求	1、配备专职环保人员，做好环保台账记录，台账保存不少于 5 年。 2、认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件精神、建立健全各项规章制度。 3、建设单位在项目实施过程中，建设项目的污染防治措施必须实行“三同时”原则，即与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，确保各污染物达标排放，污染物排放量达到污染物排放总量控制指标的要求。			

六、结论

本项目符合当地规划及规划环评要求，符合“三线一单”要求；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，对周边环境污染影响较小，环境风险处于可接受水平。因此在下一步的工程设计和建设中，建设单位如能严格落实既定的污染防治措施和本报告中提出的各项环境保护对策建议，从环保角度分析，本项目在拟建地建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表（t/a）

项目分类	污染物名称	现有工程排放量（固体废物产生量）①	现有工程许可排放量②	在建工程排放量（固体废物产生量）③	本项目排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量（新建项目不填）⑤	本项目建成后全厂排放量（固体废物产生量）⑥	变化量⑦
废气（有组织）	非甲烷总烃	0.013	0.016	0.13	0.0975	0.016[a]	0.225	0.212
废气（无组织）	非甲烷总烃	0.018	0.018	0.068	0.1899	0.018[a]	0.258	0.24
	颗粒物	0	0	0.000375	0.197	/	0.1974	0.197
废水	废水量（m^3/a）	3044	3044	378	38.4	/	3460.4	416.4
	COD	0.0847	0.968	0.151	0.00192	/	0.238	0.1533
	SS	0.0635	0.484	0.095	0.00115	/	0.16	0.0965
	氨氮	0.0203	0.091	0.011	/	/	0.0313	0.011
	总氮	/	/	0.17	/	/	0.17	0.17
	总磷	0.000832	0.015	0.002	/	/	0.00283	0.001998
	动植物油	/	/	0.038	/	/	0.038	0.038
固废	危险废物	0.9	0.9	18.934	14.4979	/	34.3319	33.4319
	一般固废	25	25	0.644	12.395	/	38.039	13.039
	餐厨垃圾	/	/	9.498	/	/	9.498	9.498

	生活垃圾	15.75	15.75	/	/	/	15.75	0

注：a 非甲烷总烃以新代老主要为现有项目使用的塑料粒子原料由 ABS 树脂、PC/ABS 合金改为聚乙烯、聚丙烯，该评价内容为同期申报项目主要评价内容，该项目对现有注塑废气重新核算，有组织以新带老量为 0.016t/a，无组织以新带老量为 0.018t/a，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①