

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 机加工及配套检测线技改项目

建设单位: 江苏中兴精密机械有限公司 (盖章)

编制日期: 2021年8月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	机加工及配套检测线技改项目		
项目代码	2020-320684-34-03-665873		
建设单位联系人	姜良锷	联系方式	13773852438
建设地点	<u>江苏省南通市海门区货隆镇工贸园区</u>		
地理坐标	<u>121度16分9.814秒, 32度4分2.694秒</u>		
国民经济行业类别	其他输配电及控制设备制造[C3829]	建设项目行业类别	三十五、电气机械和器材制造业 77、输配电及控制设备制造“其他”
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	海门区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	无
总投资（万元）	300	环保投资（万元）	10
环保投资占比（%）	5%	施工工期	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	58399
专项评价设置情况	无		
规划情况	《海门市城市总体规划（2013-2030）》于2014年6月3日经江苏省人民政府批准通过。		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	根据《海门市城市总体规划（2013-2030）》对产业发展布局进行了“四区划定”： （1）禁建区		

	<p>包括饮用水源一级保护区、蛎岬山牡蛎礁海洋特别保护区一级管控区、本次规划确定的基本农田、流域性河道、文物保护单位保护范围，面积约 634.8km²，占市域总面积的 55.3%。</p> <p>(2) 限建区</p> <p>包括饮用水源二级保护区和准保护区、蛎岬山牡蛎礁海洋特别保护区二级管控区、重要湿地、三级以下河道水面、一般农田、清水通道维护区、林地、地质灾害高中易发区、基础设施控制用地、历史文化资源保护范围，面积约 170.8km²，占市域总面积的 14.9%。</p> <p>(3) 适建区</p> <p>包括尚未开发且适宜进行集中建设的区域以及土地整理后新划定的可建设区域，面积约 73.7km²，占市域总面积的 6.4%。</p> <p>管制要求：坚持先规划、后建设，实现有序开发；发挥交通引导作用，实现集约发展；坚持节约用地，在保护生态环境的前提下确定合理的开发强度。</p> <p>(4) 已建区</p> <p>现状已建设用地，积约 269.5km²，占市域总面积的 23.5%。</p> <p>管制要求：①本次规划保留的区域。根据规划布局结构调整优化现代用地功能，健全完善综合交通体系，加强公共服务设施和绿地广场配套。逐步淘汰或者置换利用水平低的工业用地，充分挖掘存量土地的潜力，改善人居环境和产业发展环境，提高集约利用程度。②本次规划调整为非建设用地的区域。规划引导符合产业发展方向和环境保护要求、满足地均产出要求的农村工业企业逐步向规划工业区集中，逐步淘汰不符合相关要求的工业企业。农村地区禁止新增工业用地；合理引导农民按照就业特点分别进城镇居住或在规划布点村庄集中居住。</p> <p>建设项目位于海门区货隆镇工贸园区，土地性质为工业用地，根据海门市城市总体规划，厂址所在地属于规划中“四区划定”的已建区域。项目建设利用现有厂房及场地，符合规划中已建区关于“充分挖掘存量土地的潜力”的要求。</p>
--	---

其他符合性分析	<p>1、“三线一单”相符性分析</p> <p>(1) 生态保护红线相符性</p> <p>对照《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发[2020]1号文）规定的最近的生态空间管控区为通吕运河（海门区）清水通道维护区，本项目厂区距通吕运河约610m，本项目不占用以上生态空间管控区。因此，本项目的建设符合《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发[2020]1号文）的要求。</p> <p>对照《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发[2018]74号），全省陆域生态保护红线分为水源涵养、水土保持、生物多样性保护3大功能7个分区，海门区只划定了1个陆域生态空间管控区域：海门长江饮用水水源保护区。本项目与海门长江饮用水水源保护区的最近距离为20.5km，项目不在海门长江饮用水水源保护区覆盖范围内，与《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发[2018]74号）符合。</p> <p>对照《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发[2020]49号）、《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规[2021]4号），本项目位于海门区货隆镇工贸园区，不在重点管控单元范围内，为一般管控单元，一般管控单元只要落实生态环境保护基本要求，加强生活污染和农业面源污染治理推动区域环境质量持续改善。本项目废气经处理后达标排放，可对周围环境空气质量影响不大，预计叠加环境本底后，符合相关环境空气质量评价标准，不会降低当地环境空气质量功能。故本项目符合《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发[2020]49号）和《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规[2021]4号）的要求。</p> <p>(2) 环境质量底线相符性</p> <p>环境空气：根据《海门市环境质量报告书（2019年）》数据，本项目所在地大气环境SO₂、NO₂、PM₁₀和O₃和CO年均值与24平均值均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，属于达标区。</p> <p>水环境：根据《海门市环境质量报告书》（2019年度），本项目地表水环境满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。</p> <p>声环境：根据江苏恒安检测技术有限公司监测数据表明，项目四周监测点噪声值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类标准。</p>
---------	--

本项目废气、废水、固废均得到合理处置，噪声对周边影响较小，因此本项目实施后，对周围环境影响较小，不会改变区域环境现状。

(3) 资源利用上线相符性

本项目不属于两高一资、低水平重复建设和产能过剩型企业，所在地不属于资源、能源紧缺区域。

(4) 准入负面清单相符性

本项目对照《南通市建设项目环境准入暂行规定》，未列入“（一）工业项目产生发展限止规定”中；对照《南通市建设项目环境准入暂行规定》，本项目使用的原辅材料和产品均不属于其负面清单上的物品；《〈长江经济带发展负面清单指南〉江苏省实施细则（试行）》（苏长江办发〔2019〕136号），本项目不属于禁止准入类和限制准入类项目，符合相关要求。

2、“两减六治三提升”相符性分析

本项目对照《中共江苏省委江苏省人民政府关于印发〈两减六治三提升专项行动方案〉的通知》（苏发〔2016〕47号）、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发〔2017〕55号）及《海门市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（海政办发〔2017〕82号）要求，“机械设备、钢结构制造行业使用高固体分等低 VOCs 含量涂料替代”。本项目不使用涂料无挥发性有机物产生；项目生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网，不会对附近河道造成污染；固废均采取有效措施处理，生活垃圾统一收集无害化处置，不会污染外环境。因此项目符合“两减六治三提升”专项行动“六治”要求。

3、与《江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》相符性分析

根据《江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》（苏政发〔2018〕122号）目标指标中提出的“经过3年努力，大幅减少主要大气污染物排放总量，协同减少温室气体排放，进一步明显降低细颗粒物（PM_{2.5}）浓度，明显减少重污染天数，明显改善环境空气质量，明显增强人民的蓝天幸福感。”以及（六）深化工业污染治理中提出的“2018年底前，全省火电、水泥、砖瓦建材、钢铁炼焦、燃煤锅炉、船舶运输、港口码头等重点行业以及其他行业中无组织排放较为严重的重点企业，完成颗粒物无组织排放深度整治任务。”本项目产生颗粒物采用密闭式作业，并采取有效的治理措施后能达标排放。因此与《江苏省打赢蓝天保

卫战三年行动计划实施方案》中对粉尘作业的管控要求相符。

4、与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》相符性分析

根据生态环境部关于《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53号）的通知：（一）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 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。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度。（二）全面加强无组织排放控制：提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。（三）推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。本项目不使用涂料，从源头上减少 VOCs 的产生。综上，本项目建设符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的相关要求。

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、任务由来（或概述）</p> <p>江苏中兴精密机械有限公司（以下简称“公司”）成立于 2004 年 5 月，原名南通中兴爱尔思精密机械有限公司，2007 年 4 月南通市海门工商行政管理局予以变更，公司位于海门区货隆镇工业集中区内，主要产品为超高压直流输配电设备等，为满足外部环境对产品（超高压直流输配电设备）精度需要和相关认证要求，拟投资 300 万元，购置高精度机加工设备 & 焊接、清洗、烘干设备，增设水压等设备，并新增产品清洗烘干工序，进行机加工及配套检测线技改项目建设，项目建成后现有规模不变。项目已于海门区发展和改革委员会备案，备案号为 2020-320684-34-03-665873。</p>					
	<p>2、建设内容及产品方案</p> <p>本项目为技改项目，不涉及新增产能。项目主要产品方案见表 2-1。</p>					
	<p>表 2-1 主要产品方案</p>					
			设计规模（套/年）			年运行时数（h）
	序号	产品名称	技改前	技改项目	技改后	
1	超高压直流输配电设备	6000t/a	/	6000t/a	300d×16h/d	
2	停车设备	3000 套/a	/	3000 套/a	300d×8h/d	
3	铝合金螺旋焊管	30km/a	/	30km/a	300d×8h/d	
<p>本项目不新增铜材、铝材、钢材等原材料，机加工工艺仅对原有项目中部分设备进行替换加工，水压测试、组装、清洗烘干工艺不涉及产品产量的变化，产品表面处理面积不变，因此本项目产品方案、电镀和喷漆作业量均不增加。</p>						
<p>3、主要平面布置及主要建构筑物</p> <p>本项目位于江苏省海门市货隆镇工贸园区，厂区一个出入口（东门）朝向新西路，一个出入口（南门）朝向无名路。沿南门主干道进入，道路东侧为办公楼，西侧为生活楼，在道路往北为 1#车间（精机厂），精机厂为东西向布置，精机一厂西北侧为精机二厂，由东向西依次为 2#车间、3#车间、4#车间、5#车间，精机二厂北侧为综合车间（东向西依次为 6#车间、7#车间、8#车间、9#车间）、电镀车间（10#车间），11#车间位于厂区西北侧。本项目水压测试工序利用 7#车间闲置区域生产，精机二厂车间进行机加工、焊接、清洗、烘干等工序生产。厂区总平面布置见附图 3，主要建构筑物情况见表 2-2。</p>						

表 2-2 主要建构筑物情况

序号	单体名称	建筑层数	占地面积 (m ²)	建筑面积 (m ²)	工序	备注
1	1#车间	1	96.72×15.5	1598.36	机加工	现有
2	2#车间	1	90.56×36.54	1665.8	机加工	现有
3	3#车间	1	90.56×36.54	1665.8	机加工	现有
4	4#车间	1	90.45×24.35	3017.01	机加工	现有
5	5#车间	1	108.89×15.5	1687.8	机加工	现有
6	6#车间	1	114.4×70.37	2020.5	机加工	现有
7	7#车间	1	114.4×70.37	2020.5	水压、气压测试	依托现有
8	8#车间	1	114.4×70.37	2020.5	喷漆	现有
9	9#车间	1	114.4×70.37	2020.5	喷漆	现有
10	10#车间	1	114.4×15.5	1932.24	电镀	现有
11	11#车间	1	96.25×18.47	1777.74	机加工	现有
12	精机二厂	1	150.4×44.55	6700	机加工、焊接、清洗、烘干	依托现有
13	化学品仓库	1	6.77×3.53	24.5	10#车间内	现有
14	剧毒品仓库	1	6.1×7.37	46.2	10#车间内	现有
15	危废暂存间	1	13.44×12.11	163.5	厂区北部	现有
16	综合办公室	2	519.2	1038.4	办公	现有
17	制造部办公室	2	679.1	1350.8	办公	现有
18	宿舍	5	1002.9	5014.96	厂区南部, 5层	现有
19	门卫室	1	8.85×4.25	37.61		现有
20	合计		34568.3	40051.9		

4、主要生产单元及工艺

本项目主要生产单元及工艺见表 2-3。

表 2-3 主要生产单元及工艺

序号	生产单元	所在位置	主要产品	主要工艺
1	机加工、焊接、清洗、烘干	精机二厂	超高压直流输配电设备	机加工、焊接、清洗、烘干
2	水压测试	7#车间		测试

5、主体、公辅、环保等工程

(1) 主体工程

本项目在 7#生产车间闲置区域设置水压测试设备装置，建筑面积为 2020.5m²；精机二厂车间设置机加工、焊接、清洗、烘干设备装置，建筑面积为 6700m²。

(2) 辅助工程

本项目清洗后烘干由导热油加热器供热；原有项目设有 2 台空压机提供压缩空气，设有 1 套纯水制水机组，制水能力为 0.4m³/hr。

(3) 公用工程

①给水

本项目水压测试过程用水量约 3000t/a，产品出厂前清洗用水补充量为 300t/a，切削液配制用水 4.5t/a。水源由海门长江自来水厂供应，厂区的引水管径为 DN200，经计量后通过环形管网分配到各配水点，以供厂区用水，供水压力约 0.3MPa。

②排水

本项目排水采用“雨污分流”制。雨水经雨水管道收集后就近排入附近水体，本项目清洗废水 1500t/a 经废水处理站中水回用系统+耐酸碱低温蒸发器蒸发浓缩处理后回用于生产不外排，水压弃水约 2400t/a 作为绿化用水。

③供电

本项目电源由海门区供电公司提供，依托原有 500kVA 变压器可满足项目需求。

(3) 环保工程

①废气

本项目焊接烟尘经移动式电焊净化器处理后无组织排放。

②废水

本项目清洗废水经废水处理站中水回用系统+耐酸碱低温蒸发器蒸发浓缩处理后回用于生产不外排，水压弃水作为绿化用水；原生活污水经化粪池处理达接管标准后，通过污水管网进入南通市海门东洲水处理有限公司处理。

③噪声

本项目生产动力设备运行过程产生噪声，拟采取厂房隔声和基础减震措施，降低厂界噪声，噪声达标排放。

④固废处置

本项目依托现有固废堆场 200m²，主要堆放收集的固废等；危险废物依托现有 50m² 危废仓库；依托现有 2 个 120L 生活垃圾桶，收集生活垃圾等。

(4) 储运工程

本项目根据货物物化性质、产地、运输量及公司交通运输现状，外购原料委托社会车

辆运输方案。

(5) 依托工程

本项目给供电设施、生产车间、办公楼、污水处理设施等依公司原有，延伸部分污水管网。

本项目涉及的主体、公辅、环保等工程等工程见表 2-4。

表 2-4 主体、公辅、环保等工程

类别	建设名称	设计能力		备注
		原项目	本项目	
主体工程	7#生产车间	2020.5m ²	2020.5m ²	利用生产车间闲置前区域
	精机二厂车间	0	6700m ²	本项目新增车间
辅助工程	供热	/	1 台导热油加热器	
	空压机	设有 2 台空压机	/	
	纯水	设有 1 套纯水制水机组	/	
公用工程	供水	45000t/a	3304.5t/a	海门长江自来水厂供应
	排水	38153t/a	2400t/a	雨污分流，雨水经厂区雨水管网排入市政雨水管网，生活污水经化粪池处理后排入市政污水管网，水压弃水约 2400t/a 作为绿化用水
	供电	满足 300 万 kW·h/a 用电需要	满足 50 万 kW·h/a 用电需要	依托原有厂区配电房
	贮运	设置原料仓库等	设置原料仓库等	厂外运输委托社会车辆
	废气	/	焊接烟尘新增 5 套移动式电焊净化器	满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021) 中相关标准
	废水	一座 150t/d 废水处理站	生产废水依托现有废水处理站	生产废水经废水处理站处理后回用于生产，不外排；水压弃水作为绿化用水
	噪声	厂房隔声和基础减震	厂房隔声和基础减震	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准

	固废处理	一座固废堆场 200m ²	一座固废堆场 200m ²	回收出售及综合利用			
		一座危废仓库 50m ²	一座危废仓库 50m ²	危废暂存, 防雨、防腐、 防渗措施			
	储运工程	厂外运输委托社会车辆					
	依托工程	供电设施、污水处理设施等依托公司原有					
6、主要生产设施及设施参数							
本项目主要生产设备见表 2-5。							
表 2-5 主要生产设备及其参数							
序号	设备名称	规格/型号	数量 (台)	备注			
1	加工中心	/	13	本项目 新增			
2	焊机	/	10				
3	行车	5t	8				
4	水压加压机	/	3				
5	产品清洗线	/	1				
6	烤箱	/	1				
7	无尘室	/	1				
7、主要原辅材料							
本项目主要原辅材料消耗情况见表 2-6。							
表 2-6 主要原辅材料消耗							
序号	物质名称	形态	主要成分	年耗量 (t)	最大存储量 (t)	包装方式	备注
1	焊条	固态	TiO ₂ 、SiO ₂ 、Fe ₂ O ₃	6	0.5	袋装	
2	切削液	液态	乙二醇、四硼酸钠、偏硅酸钠、磷酸钠等	0.3	0.1	桶装	
3	CO ₂ 气罐	液态		0.8	0.1	罐装	
4	氩气罐	液态		2	0.2	罐装	
8、环保投资							
本项目环保投资 10 万元, 占总投资的 5%。具体环保工程设备投资见表 2-7。							

表 2-7 环保工程设备投资

污染源	环保设施名称	环保投资 (万元)	效果	进度
废气	5 套移动式电焊净化器	5	达标排放	运营期实施
废水	雨污管网延伸工程	3	达标排放	运营期实施
	污水处理站	0	不外排	依托现有
噪声	厂房隔声和基础减震	2	达标排放	运营期实施
合计	--	10	--	--

9、劳动定员及工作时间

本项目由其他车间调整使用，不新增员工，实行常日班工作制，每班 8 小时，年工作 300 天，年工作 2400h 计。

10、水平衡分析

(1) 水压用水

本项目水压测试中用水量约 10t/d，并按 80%排放计，则产生水压弃水 2400t/a。

厂区内绿化面积约为 4000m²，绿化用水量按照 4L/m²·d 计算，每年绿化用水天数约 150d，则需要绿化用水量约为 2400t/a。本项目试压弃水无污染可作为厂区绿化用水。

(2) 切削液配制用水

本项目切削液使用过程中需加水稀释，兑水比例为 1:15，切削液循环使用定期补充，补充量为 0.3t/a，则需用水 4.5t/a。

(3) 清洗用水

本项目产品出厂前清洗废水排至废水处理站，经中水回用系统处理后回用于生产，清洗用水循环量约 5t/d，损失量按 20%排放计，则清洗用水补充量为 300t/a。

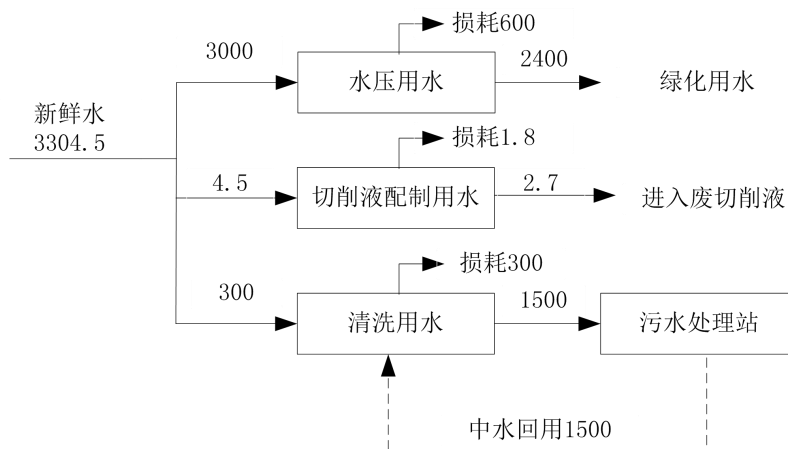


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

1、工艺流程及产污环节

为满足原有产品超高压直流输配电设备精度需要，本项目购置高精度机加工设备及焊接设备，并新增清洗、烘干工序。

本项目工艺流程及产污环节见图 2-2。

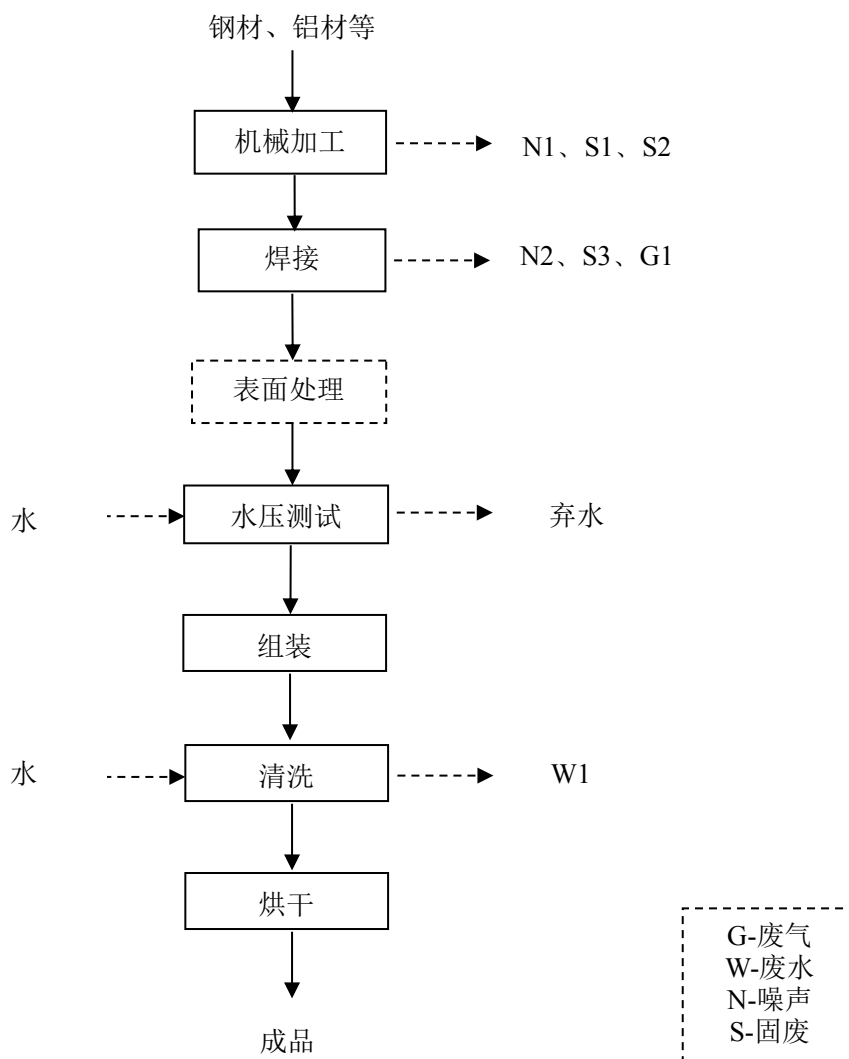


图 2-2 生产工艺流程及产污环节示意图

工艺流程说明：

(1) 机械加工

为满足原有产品精度需要，将需要精度要求较高的零部件原料经高精度加工中心加工成需要的尺寸。此工序产生废金属边角料（S1）、废切削液（S2）及机械噪声（N1）。

(2) 焊接

将加工好的工件用氩气焊接机和 CO₂ 保护焊接机进行焊接，拼接成图纸要求的产品。

	<p>焊接过程会产生焊接废气（G1）、废焊丝（S3）、机械噪声（N2）。</p> <p>（4）表面处理</p> <p>将加工过的工件在其他车间进行喷砂、喷漆、镀银等表面处理。该工序已在原有项目中包含。</p> <p>（5）水压测试</p> <p>将罐体工件内注满水，封盖封闭后，接上水压加压接头和压力表，开启水压加压机，加压 0.1MPa 左右的压力，再泄压，以排净容器内空气；水压加压机缓慢加压，使压力表数值升至图纸规定的试验压力，检查是否有渗水现象或变形。</p> <p>（6）组装</p> <p>将罐体与各零部件进行组装成产品。</p> <p>（7）清洗</p> <p>产品出厂前需将工件在无尘室内进行清洗，洗净产品表面灰尘尘土，本工序产生清洗废水（W1）。</p> <p>（8）烘干</p> <p>将清洗后的工件放入烘箱内烘干，使用导热油加热器间接加热，加热方式采用电加热。完成后即为成品。</p>
与项目有关的原有环境污染问题	<p>1、原有项目概况</p> <p>江苏中兴精密机械有限公司成立于 2004 年 5 月，公司原名南通中兴爱尔思精密机械有限公司，2007 年 4 月南通市海门工商行政管理局予以变更，公司位于海门区货隆镇工贸园区，公司主要产品为超高压直流输配电设备等，现具备年产超高压开关设备 6000t 及停车设备 3000 套的产能。</p> <p>公司于 2004 年委托南通市环境科学研究所编制《超高压直流输配电设备及停车设备新建项目环境影响评价报告书》，于 2005 年 7 月 4 日经南通市环境保护局审批通过（南环管[2005]32 号）；由于项目建设完成后与环评部分不一致，公司分别于 2007 年委托海门市环境科学研究所编制《年产 500 千伏及以上超高压直流输变电设备 15000 单元生产项目环境影响评价报告表》（2007 年 2 月 3 日经海门市环境保护局审批通过），公司于 2011 年 4 月委托海门市环境科学研究所编制《新增燃油有机载体锅炉项目环境影响评价报告表》（2011 年 4 月 8 日经海门市环境保护局审批通过），于 2012 年 4 月委托海门市环境科学研究所编制《年产超高压开关设备 6000 吨及停车设备 3000 套项目环境影响评价报告表》对原环评中未涉及的厂房进行补充环评，新建厂房内不涉及新增产品及生产工艺，主要工艺为喷砂及检验，项目于 2012 年 4 月 28 日经海门市环境保护局审批通过，项目整体于 2016 年 1 月 21 日通过海门市环境保护局验收（海环验函[2016]3 号）；公司于 2016 年 11 月编制《铝合</p>

金螺旋焊管年产 30km 技改项目环境影响评价报告表》，于 2017 年 2 月 10 日经海门市行政审批局审批通过（海审批表复[2017]12 号），该项目为异地扩建；原有项目电镀废水中含有重金属、氰化物等，公司于 2020 年底进行污水处理站改造，生产废水经耐酸碱低温蒸发器+凝气机工艺处理后回用于生产，可做到生产废水无外排，因此企业编制了《污水处理站改造建设工程项目环境影响登记表》。江苏中兴精密机械有限公司已建项目环评审批及环保竣工验收情况见表 2-8。

表 2-8 原有项目建设概况

序号	项目名称	类型	环评批复情况	环保验收情况
1	超高压直流输配电设备及停车设备新建项目	报告书	南环管[2005]32 号	海环验函[2016]3 号
2	年产 500 千伏及以上超高压直流输变电设备 15000 单元生产项目	报告表	2007 年 2 月 3 日经海门市环境保护局审批通过	海环验函[2016]3 号
3	新增燃油有机载体锅炉项目	报告表	2011 年 4 月 8 日经海门市环境保护局审批通过	已停产
4	年产超高压开关设备 6000 吨及停车设备 3000 套项目	报告表	2012 年 4 月 28 日经海门市环境保护局审批通过	海环验函[2016]3 号
5	铝合金螺旋焊管年产 30km 技改项目	报告表	海审批表复[2017]12 号	暂未验收
6	污水处理站改造工程	登记表	-	-

公司于 2019 年 10 月网上申报排污许可，并于 2019 年 11 月 6 日取得排污许可证（编号：201932068400011720191106114657）。

2、原有项目工程概况

(1) 原有产品方案

企业现有厂区主体工程及产品方案见表 2-9。

表 2-9 原有项目主体工程及产品方案

序号	产品名称及规格	设计能力	年运行时数
1	超高压直流输配电设备(500 千伏及以上超高压直流输变电设备)	6000t/a	300 天×16h/天
2	停车设备	3000 套/a	300 天×8h/天
3	铝合金螺旋焊管	30km/a	300 天×8h/天

(2) 原有项目原辅材料

原有项目主要原辅助材料及年用量见表 2-10。

表 2-10 原有项目原辅助材料

序号	物质名称	形态	年耗量 (t/a)	备注	
1	铜棒	固态	1050	超高压直流输 配电设备	
2	铜片	固态	50		
3	铝铸罐体	固态	4500		
4	铝铸件	固态	450		
5	铝棒	固态	50		
6	环氧底漆	液态	0.54		
7	底漆稀释剂	液态	0.13		
8	PU面漆	液态	0.25		
9	面漆稀释剂	液态	0.08		
10	黑刚玉砂	固态	5		
11	电镀化 学品原 料	氢氧化钠	固态		3.25
12		酸洗剂 (硝酸)	液态		19.02
13		氧化锌	固态		0.34
14		焦磷酸铜	固态		0.9
15		焦磷酸钾	固态		4.1
16		柠檬酸铵	固态		0.306
17		铜	固态		0.85
18		氰化银	固态		0.175
19		氰化钾	固态		1.0197
20		银	固态		0.9
21	型钢	固态	4000	停车设备	
22	车台板	固态	2000		
23	红丹防锈漆	液态	0.6		
24	中灰漆	液态	0.6		
25	稀释剂	液态	0.3		
26	黑刚玉砂	固态	5		
27	铜棒	固态	1500	500 千伏及以 上超高压直流 输变电设备	
28	钢材	固态	5500		
29	铝材	固态	5000		

30	黑刚玉砂	固态	5	超高压直流输 变电设备
31	不锈钢砂	固态	10	
32	高压电气零部件	固态	5000 件	
33	铝卷	固态	600	铝合金螺旋焊 管
34	焊条	固态	1	
35	铜棒	固态	1050	

(3) 原有项目主要生产设备

原有项目主要生产设备见表 2-11。

表 2-11 原有项目主要生产设备

序号	设备名称	规格/型号	数量 (台)	备注
1	卧式加工中心	MAZAK NEXUS6000	2	超高压开关 设备件
2	立式加工中心	X:850Y:520Z:110	3	
3	CNC镗床	X:2000Y:1050Z:200	2	
4	镗床	TPX600B/1	1	
5	镗床	TPX600B	1	
6	镗床		1	
7	铣床	X63W	1	
8	铣床	#2	2	
9	车床	CQW62120C	1	
10	车床	CW6280C	1	
11	CNC车床	450	2	
12	CNC车铣复合机	480	1	
13	立式车床	C5006	1	
14	旋臂剪床	E3050	2	
15	旋臂剪床	E3050B	1	
16	旋臂剪床	1600m	1	
17	箱体式喷砂机		1	
18	气冷式螺杆空压机	SA45A	1	
19	电镀生产线		2	
20	喷漆房		4	
21	焊机		50	

22	抛丸机		3	
23	龙门锯床	700型	1	停车设备
24	机械式锯床	G4040B	1	
25	CNC钢板火焰切割机	4嘴 5*15m	1	
26	机械式油压剪床	6m/m*6000m/m	1	
27	机械式油压弯折机	6m/m*6000m/m	1	
28	立式剪床	16M/M	2	
29	立式剪床	25M/M	2	
30	立式剪床攻牙机	16M/M	1	
31	箱体式喷砂机		1	
32	行车	2T	1	
33	行车	3T	3	
34	行车	1T	1	
35	龙门吊		6	
36	无尘室		1	
37	喷砂设备		1	
38	清洗池		10	
39	手工打磨设备		5	
40	检验设备		2	铝合金螺旋 焊管
41	焊机	Plasma500A	3	
42	螺旋管卷管机	326-1420	2	
43	探伤仪	XYG-1610/5	1	
44	平头机		2	
45	双桥梁氏起重机	10T	4	
46	除湿机	CFZ-7/S	2	

3、原有项目生产工艺及污染物产生情况

(1) 超高压开关设备件生产工艺流程及产污环节:

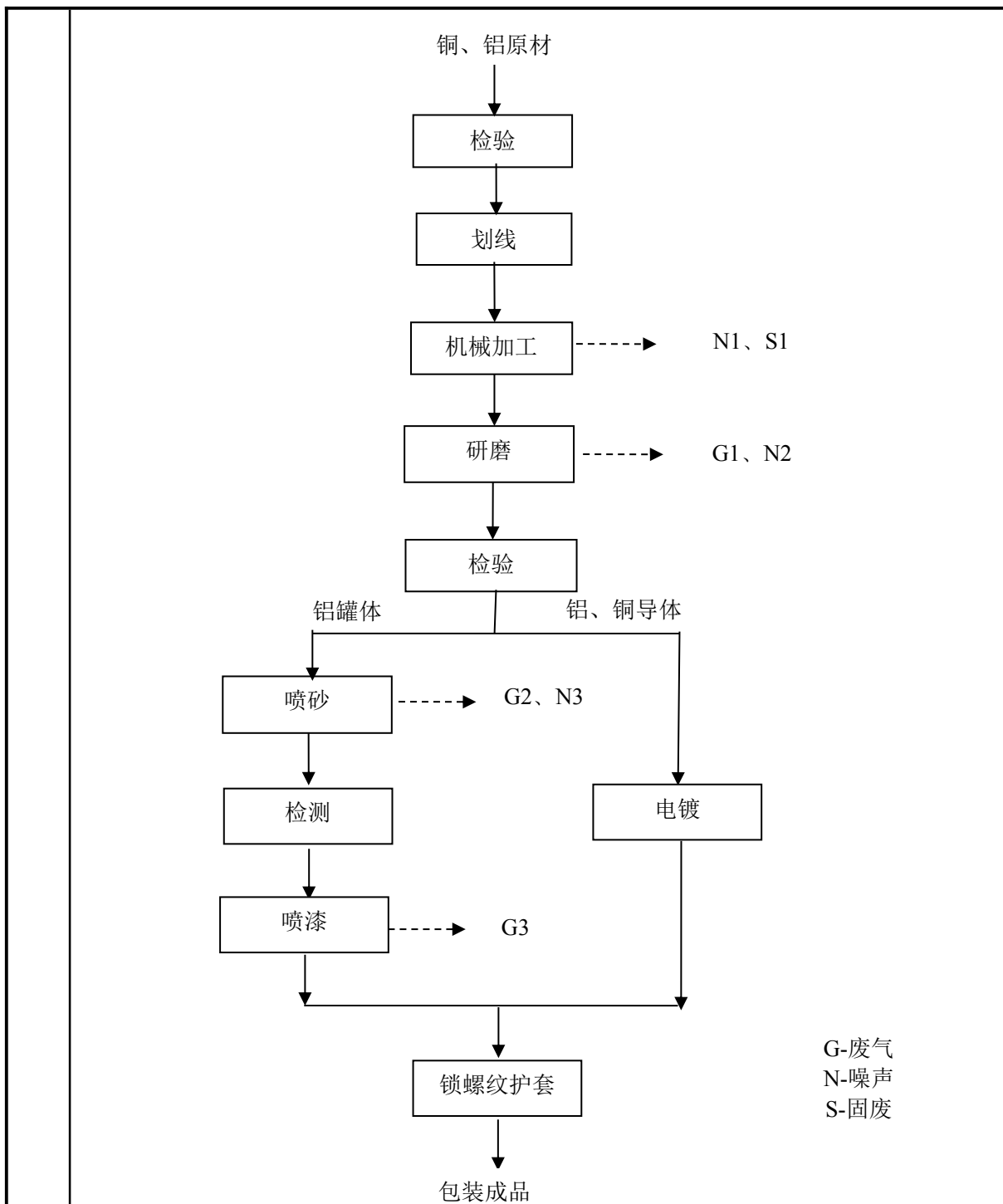


图 2-3 超高压开关设备组件生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

项目超高压开关设备组件主要是将铝铸件（铝罐体、遮蔽罩、法兰、导体等）、铝棒、铜棒等原材进行机械加工，然后将铝罐体和铝、铜导体按下述分别处理。

铝罐体：铝罐体经机械加工后，先用砂轮打磨、再用喷砂机打磨，经检验喷漆涂装，

待检查后锁螺纹护套。

铜、铝导体：铝铸件、铜铝棒材等原料经机械加工、研磨后，在需导电的点、面上进行电镀（镀银），检查膜镀后锁螺纹护套，并与罐体一起整理、装箱。每年约有 500t 铝件和 200t 铜件需局部电镀。

(2) 停车设备生产工艺流程及产污环节：

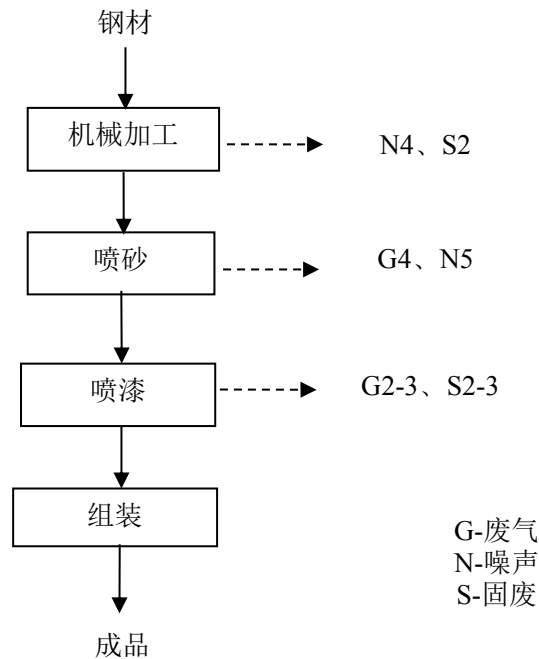


图 2-4 停车设备生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

型钢、车台板等钢材经切据、弯曲、焊接等机加工处理后喷砂打磨，然后经喷漆防锈处理后进行机械、电器的组装，完成后即为成品。

(3) 电镀生产工艺流程

本项目超高压开关设备组件生产中部分铝、铜导体需进行镀银处理。

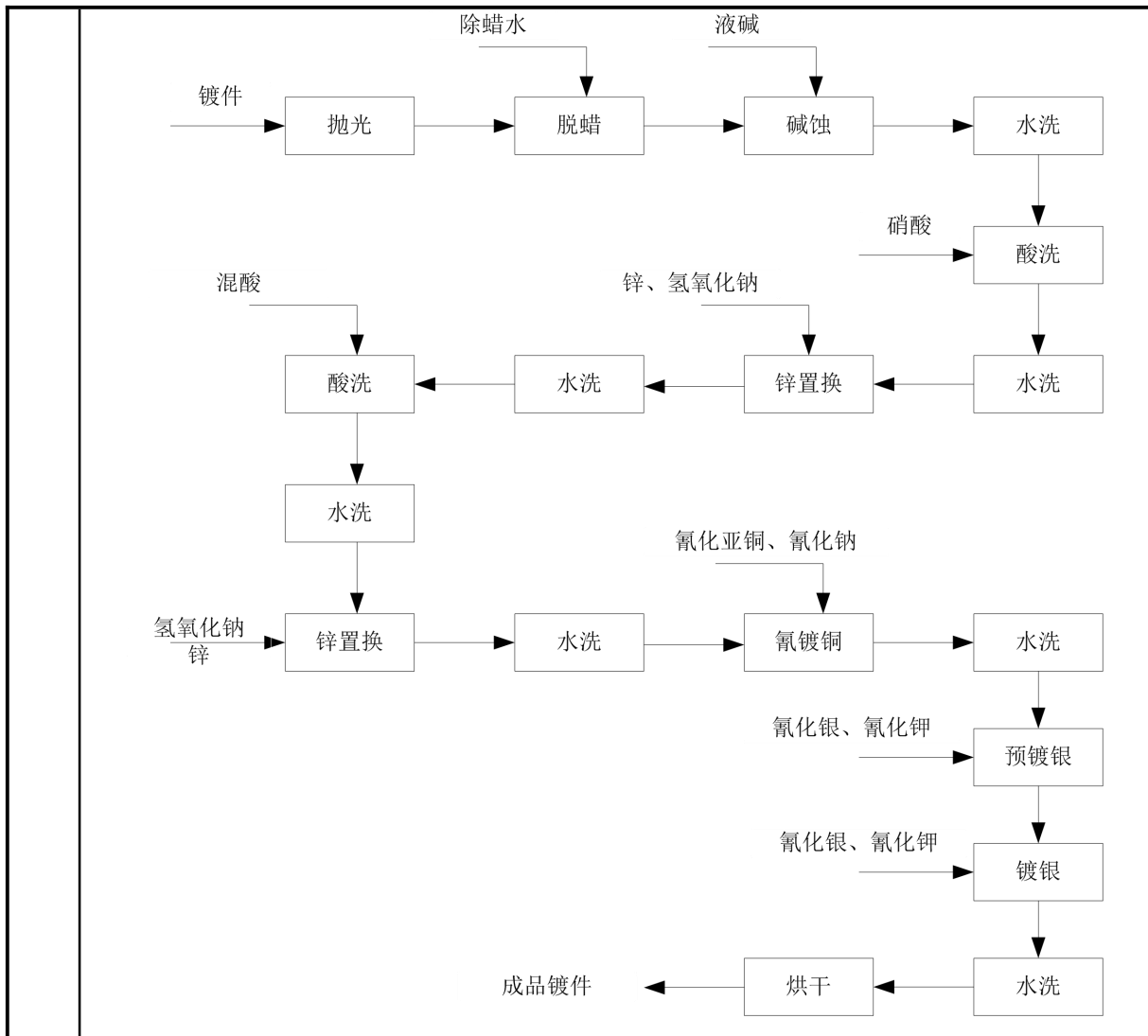


图 2-5 电镀生产工艺流程及产污环节

生产工艺流程简述:

①抛光: 抛光是为了消除金属制品表面的细微不平, 使表面具有镜面光泽。机械抛光, 利用的是抛光轮与抛光膏的精细磨料, 对零件进行轻微切削和研磨的作用, 去基体材料表面的细微不平, 提高光洁度。抛光轮最大的圆周速度不应超过 35m/s。

②除油: 除油是电镀前处理的一项主要工序, 除油的方法有有机溶剂除油, 化学除油和电化学除油, 超声波除油等, 本项目采用的是电化学除油和超声波除油。

电化学除油时把粘附油污的金属制品置于碱性溶液中, 金属零件作阳极或阴极, 通以直流电进行除油一般控制温度在 60-80℃。

超声波除油: 将粘附油污的制品放在除油液中发一定频率的超声波辐射进行除油, 超声波除油所用的频率一般为 30Hz 左右。

③酸洗: 去除金属零件表面上的氧化皮和锈蚀物, 使零件呈现出基本金属结晶组织,

提高零件的光泽，使零件表面活化，提高与镀层的结合度，本项目采用混酸溶液进行酸洗。

④锌置换：运用镀液中的氧化锌与氢氧化钠生成锌酸钠，在电解时锌酸钠离解出锌均匀地镀在镀件表面，镀液的温度控制在 10~40℃。

⑤氰化物镀铜：在剧毒品仓库准确计量氰化钠提至现场直接投至镀铜槽内，加蒸馏水溶解，再加入氰化亚铜。

氰化物镀铜在室温下(冬季通过导热油炉盘管加热至 20℃)操作，阴极电流密度控制在 1~ 1.5 A/dm²,镀液要经常过滤。

镀铜过程中的尾气通过湿式淋洗塔处理，以次氯酸钠作为淋洗剂，然后 15m 空排放。

⑥氰化物镀银

在剧毒品仓库准确计量氰化钾放到中转桶,加蒸馏水溶解，提至现场直接投至镀银槽内。

氰化物镀银在室温下(冬季通过导热油炉盘管加热至 20℃)操作，阴极电流密度控制在 0.5~2 A/dm²,镀银应避免铁杂质引入，镀液要经常过滤。

镀银过程中的尾气通过湿式淋洗塔处理，以次氯酸钠作为淋洗剂，然后 15m 高空排放。

⑦回收、水洗

回收和水洗是电镀工艺中必不可少的组成部分，回收可以大幅度降耗减污。水洗的质量好坏对电镀工艺的稳定性和电镀产品的外观、耐蚀性等质量指标有重大影响。

(4) 铝合金螺旋焊管电镀生产工艺流程

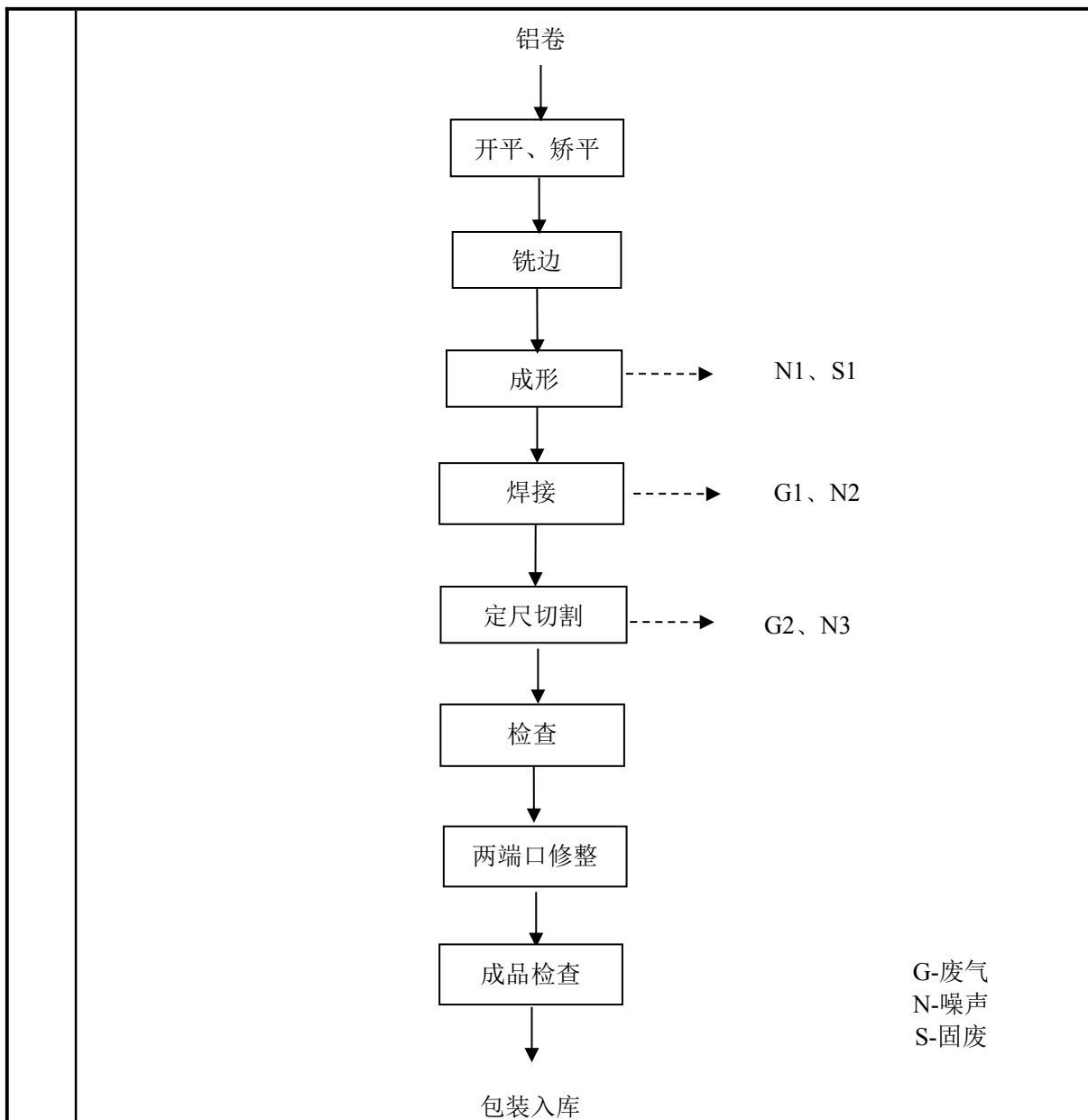


图 2-6 铝合金螺旋焊管工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

①开平、矫平：将铝卷通过横剪和纵剪裁成要求规格的平板，并锻压加工成具有一定规格和性能的胚料。

②铣边：通过铣床把断面弄平整光洁。

③成形：在生产线上将板材沿外沿螺旋卷曲成管状。

④焊接：采用双面埋弧焊技术进行预焊接，内焊接外焊接。

⑤定尺切割：将焊接成型的钢管使用等离子尺切割成规范长度。

⑥检查：对内外焊缝进行 100%X 射线工业电视检查，采用图像处理系统以保证探伤的

灵敏度。

⑦两端口修整：将检查合格后的钢管进行管端加工，达到要求的管端坡口尺寸。

⑧成品检查：对产品进行质检，检验合格后即可入库。

4、原有项目主要污染物排放情况

原有项目污染物排放总量见表 2-12。

表 2-12 项目污染物排放总量表（单位：t/a）

项目		产生量	削减量	接管量
废气	硝酸雾	0.12	0.114	0.006
	颗粒物	16.5	16.425	0.075
	甲苯	0.3	0.27	0.03
	醋酸丁酯	0.15	0.135	0.015
生产废水	废水量	43369.98	43369.98	0
	COD	4.52	4.52	0
	磷酸盐	0.85	0.85	0
	Cu ²⁺	0.076	0.076	0
	Zn ²⁺	0.05	0.05	0
	Ag ⁺	0.028	0.028	0
	CN ⁻	0.331	0.331	0
	NH ₃ -N	0.15	0.15	0
生活污水	废水量	4800	0	4800
	COD	1.92	0.48	1.44
	SS	1.44	0.48	0.96
	氨氮	0.144	0.024	0.12
	TP	0.024	0	0.024
固体废物	废边角料	510	510	0
	废黑刚玉砂	10	10	0
	废活性炭	0.6	0.6	0
	废乳化液	15	15	0
	废机油	5	5	0
	废槽液	20.6	20.6	0
	污泥	36	36	0
	生活垃圾	60	60	0

(1) 废气

1) 超高压直流输配电设备及停车设备项目主要排放的废气主要为打磨、喷砂过程产生的金属粉尘；喷漆过程中产生的甲苯等有机废气；电镀过程中产生的碱性废气和酸性废气。

①打磨粉尘

本项目在打磨、喷砂等过程中会产生金属粉尘。打磨作业工段产生的铝粉尘通过打磨室内设置负压吸风口，通过管道排至除尘器相连，打磨过程中产生的粉尘通过吸风口吸入滤筒除尘器中达到除尘目的，捕集到的粉尘通过布袋除尘器收集，净化空气透过布袋排出，未被收集的粉尘以无组织的形式排放。

铝罐体、停车设备机械加工后需经箱体式喷砂机进行喷砂打磨，喷砂材料为黑刚玉砂，喷砂过程中产生的粉尘，设备下方设置向下抽风的风机，设备运行时，风机运作，操作台面形成负压，产生的粉尘被捕集，捕集到的粉尘通过布袋除尘器收集，净化空气透过布袋排出，未被收集的粉尘以无组织的形式排放。

②喷漆废气

本项目喷漆过程中会产生喷漆废气甲苯、醋酸丁酯等有机废气。公司共设有两个喷漆房，每个喷漆房各设置活性炭吸附装置，晾干间设置在喷漆房的东侧，与喷漆房连通，喷漆房和晾干间均密闭。产品喷漆喷涂完成后置于晾干间晾干。调漆工序在喷漆房内完成。1#车间的喷漆废气主要是喷漆过程产生的有机废气，经密闭通风系统收集后，分别进入二级活性炭吸附装置进行处理后，分别通过 15m 高排气筒排放。

③电镀废气

电镀生产线产生的废气污染主要包括碱性废气和酸性废气。根据建设单位提供资料，在电镀线前处理过程中，需要用 45~55g/l 的氢氧化钠溶液对镀件进行脱脂清洗，为了保证脱脂清洗质量，往往需要清洗液有一定的温度，约 60~70℃，因此，脱脂槽会产生少量的氢氧化钠碱性废气。

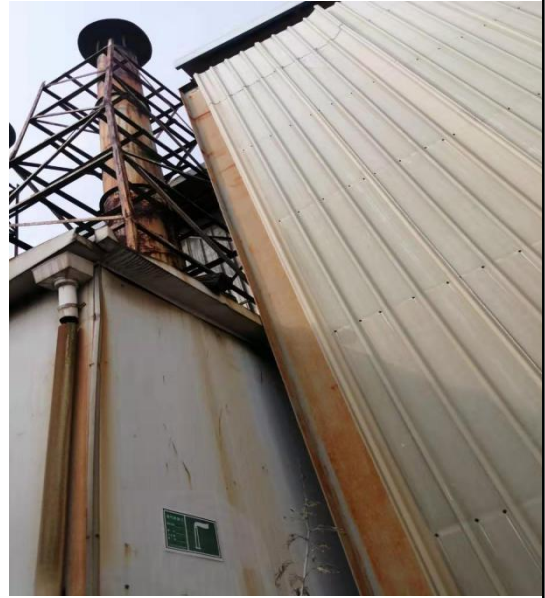
酸性废气主要来源于硝酸活化工序，由于电镀等过程均使用弱酸液，因此各电镀槽也会有少量酸性废气产生。为减少硝酸酸雾的排放，建设方将在酸洗槽的侧面安装集气罩，采用抽风机强制性抽风，抽出的废气经管道输送到净化塔后，用碱水喷淋吸收酸雾及其他可溶性有害成分，经中和净化后，通过 15m 高排气筒排放。

镀铜、镀银过程中的尾气亦通过镀槽侧面的集气罩由抽风机强制性抽风，并通过湿式淋洗塔处理，以次氯酸钠作为淋洗剂，然后通过 15m 排气筒高空排放。

公司现场大气污染物防治措施情况见下图：



旋风布袋除尘器



排气筒



活性炭吸附装置



排气筒



碱喷淋吸附装置



排气筒

根据原有项目验收监测报告《通环监验字（2008）第 035 号》原有项目正常生产过程中废气均达标排放，详见表 2-13~2-15。

表 2-13 电镀生产线废气排放监测结果与评价

项目 点位	监测时间	频次	氮氧化物		
			流量 (m ³ /h)	浓度(mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
铝件酸洗废 气处理前 (G1)	5.28	第一次	6560	2	0.013
		第二次		2	0.013
		第三次		3	0.020
	5.29	第一次	6591	3	0.020
		第二次		3	0.020
		第三次		2	0.013
铝件酸洗废 气处理后 (G2)	5.28	第一次	6679	1L	0
		第二次		1L	0
		第三次		1L	0
	5.29	第一次	6698	1L	0
		第二次		1L	0
		第三次		1L	0
镀铜酸雾处 理后 (G3)	5.28	第一次	9208	1L	0
		第二次		1L	0
		第三次		1L	0
	5.29	第一次	9214	1L	0
		第二次		1L	0

		第三次		1L	0
铜件酸洗废气处理后(G6)	5.28	第一次	4102	1L	0
		第二次		1L	0
		第三次		1L	0
	5.29	第一次	4115	1L	0
		第二次		1L	0
		第三次		1L	0
热水洗废气处理后(G8)	5.28	第一次	5824	1L	0
		第二次		1L	0
		第三次		1L	0
	5.29	第一次	5971	1L	0
		第二次		1L	0
		第三次		1L	0
评价标准				240	0.77
达标情况				达标	达标

续表 2-13 电镀生产线废气排放监测结果与评价

项目 点位	监测时间	频次	氰化氢		
			流量 (m ³ /h)	浓度(mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
铝件镀银废气处理前(G4)	5.28	第一次	6954	0.62	0.013
		第二次		0.28	0.013
		第三次		0.14	0.020
	5.29	第一次	7004	0.28	0.020
		第二次		0.25	0.020
		第三次		0.21	0.013
铝件镀银废气处理后(G5)	5.28	第一次	07019	0.09L	0
		第二次		0.09L	0
		第三次		0.09L	0
	5.29	第一次	7028	0.09L	0
		第二次		0.09L	0
		第三次		0.09L	0
铜件镀银废	5.28	第一次	6044	0.09L	0

气处理后 (G5)		第二次		0.09L	0
		第三次		0.09L	0
	5.29	第一次	6103	0.09L	0
		第二次		0.09L	0
		第三次		0.09L	0
	评价标准				1.9
达标情况				达标	达标

表 2-14 喷砂废气排放监测结果与评价

点位	项目	监测时间	频次	颗粒物		
				流量 (m³/h)	浓度(mg/m³)	排放速率 (kg/h)
喷砂废气处 理前 (G9)	6.18	第一次	15538	2000.8	31.09	
		第二次	15495	2138.3	33.13	
		第三次	15635	2067.4	32.32	
	6.19	第一次	15746	2718.7	42.81	
		第二次	15859	3017.4	47.85	
		第三次	16833	2902.3	48.85	
喷砂废气处 理后 (G10)	6.18	第一次	18074	8.1	0.15	
		第二次	18940	6.8	0.13	
		第三次	19570	7.6	0.15	
	6.19	第一次	18546	6.2	0.11	
		第二次	19383	5.6	0.11	
		第三次	19224	4.8	0.09	
评价标准				120	1.9	
达标情况				达标	达标	
处理效率 (%)				99.55-99.78		

表 2-15 喷漆废气排放监测结果与评价

点位	项目	监测时间	频次	流量 (m³/h)	甲苯		醋酸丁酯	
					浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
大型材喷 漆房废气		6.18	第一次	25171	0.05L	0	0.07L	0
			第二次		0.05L	0	0.07L	0

处理后 (G11)	6.19	第三次	24234	0.05L	0	0.07L	0
		第一次		0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
大型材喷漆房废气 处理后 (G12)	6.18	第一次	33752	0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
	6.19	第一次	34043	0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
中型材喷漆房废气 处理后 (G13)	6.18	第一次	8694	0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
	6.19	第一次	8537	0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
小烘房废气 处理后 (G14)	6.18	第一次	2908	0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
	6.19	第一次	2848	0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
		第二次		0.05L	0	0.07L	0
		第三次		0.05L	0	0.07L	0
评价标准				40	3.1	-	-
达标情况				达标	达标	-	-

(2) 废水

公司实行雨污分流。雨水经雨水管道排入市政雨水管道；公司原有员工约 400 人，年工作时间 300 天，生活用水按 50L/d·人计算，全年生活用水量约 6000t，并按 80%排放计，则排放生活污水 4800t/a，主要污染物因子为 COD、SS、NH₃-N、TP，生活污水经化粪池预处理后，由污水管网接入南通市海门东洲水处理有限公司进行处理；生产废水经改造后的污水处理站处理后回用于生产，不外排。

原有项目生产废水主要来自电镀生产线，公司建有镀银生产线两条，线外简单人工清洗线一条，生产过程中会产生酸碱综合废水、含氰废水、含铜废水，公司 2020 年改造废水处理设施，根据相关环保要求对现有废水进行针对性处理，在现有废水处理站基础上对废水进行回用，新增设中水回用系统+耐酸碱低温蒸发器蒸发浓缩，达到无排水的要求。

1) 废水处理工艺流程图如下：

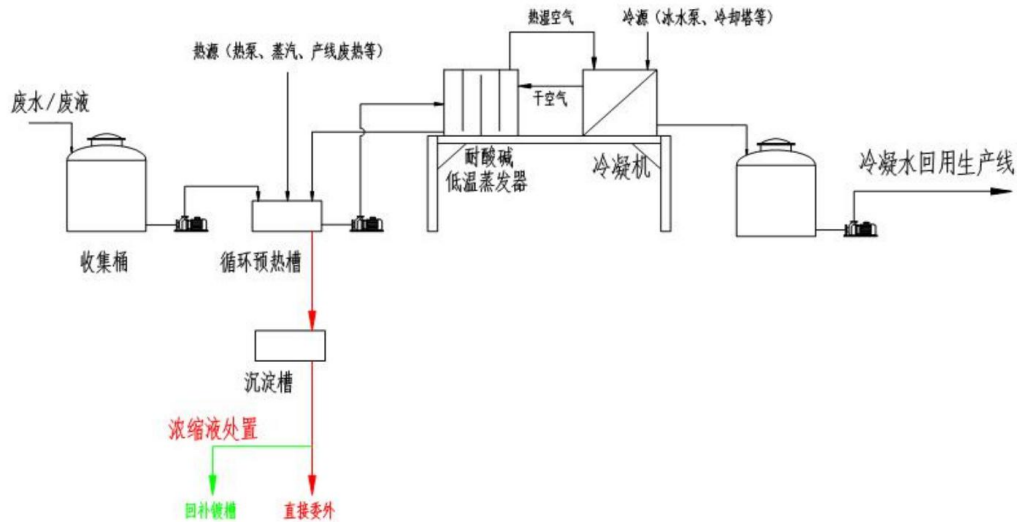


图 2-7 废水处理工艺流程图

2) 凝气回用方案示意图如下：

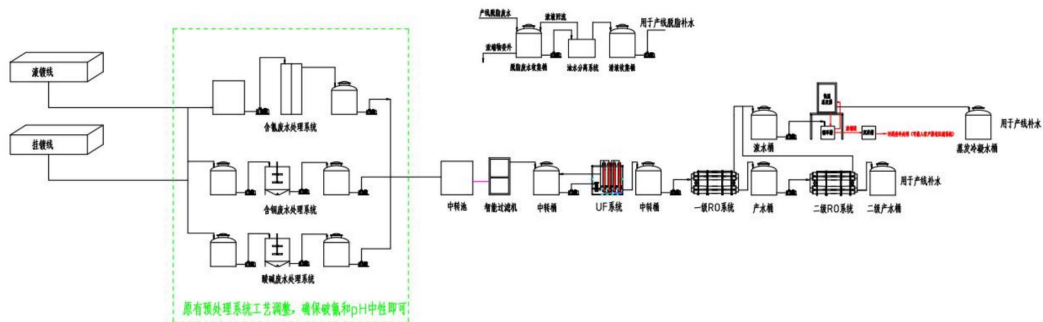


图 2-8 凝气回用工艺流程图

流程说明：

① 生产线排出的脱脂清洗废水，直接使用油水分离设备进行单独处理，分离出的清水可直接回用于生产线，无需排放，浓缩液不停浓缩并周期性整体排放，排出的浓缩液直接进入后段蒸发系统处理即可；

② 生产线排出的银保护废水单独收集，直接进入后段蒸发系统处理既可；

③ 沿用现有废水处理设施处理三类废水，改变原来的处理工艺，只需将各类废水进行破氰反应，并使用氢氧化钠进行 pH 调整即可，不需要投加过多药剂，取消石灰、重补剂和

PAM 的投加使用；

④预处理后的废水，集中收集于收集槽；

⑤重新建设中水回用系统，使用二级 UF+RO 系统对简单预处理后的废水进行回用，产出的纯水直接回用于产线，产出的浓水集中收集；

⑥回用系统产出的浓水集中收集，使用耐酸碱低温蒸发器蒸发浓缩，浓缩液压滤后污泥委外，清液继续蒸发。蒸发冷凝水回用产线使用。

(3) 噪声

原有项目噪声污染源主要为加工中心、镗床、车床、旋臂剪床、锯床、喷砂机、空压机等机器设备的运营噪声，噪声值在 70~85dB(A) 之间，通过车间隔声、合理布局、安装消声器等降噪措施，厂界噪声可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准。

(4) 固废

公司原有项目机械加工工序产生的金属边角料约 500t/a、废乳化液约 15t/a、废机油约 5t/a，喷砂产生废黑刚玉砂 10t/a，电镀各工序定期更换产生废槽液 20.6t/a，水处理站产生的重金属污泥约 36t/a；原有项目厂里员工有 400 人，员工办公生活垃圾按 0.5kg/人.d 计，则生活垃圾产生量约 60t/a，环卫部门处理；机械加工过程中产生边角料、金属屑 10t/a，回收外售。

公司生产过程产生的固废有危险废物和一般固废两大类。废活性炭、废乳化液、废机油、废槽液、污泥为危险废物，暂存于危废仓库，最终委托有资质单位常州市嘉润水处理有限公司处置；机械加工工序产生的金属边角料包括废铁、废铝、废铜等及废黑刚玉砂收集后外售；生活垃圾收集后当地环卫部门统一清运处置。

公司设有 2 个 120L 生活垃圾桶，收集生活垃圾等；设有一个 200 m² 的一般固废堆场，堆放废边角料、废黑刚玉砂等一般固废；设置一个 50 m² 的危险固废仓库，存放。废活性炭、废乳化液、废机油、废槽液、污泥等危险固废，能满足危废存储需求，危废定期委托有资质单位处理。

在采取上述各种措施后，公司产生的固废均可得到综合利用、妥善处置。

5、原有项目环保存在的问题及“以新带老”整改措施

(1) 原有项目已履行了环保手续，年产超高压开关设备 6000t 及停车设备 3000 套项目已完成建设项目环保竣工验收；扩建的铝合金螺旋焊管年产 30km 项目暂未进行验收，在本项目实施时应按新的环保标准要求，完善原有项目的“三同时”治理设施建设，并及时验收。

(2) 原有项目排水管网已做到雨污分流，生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入南通市海门东洲水处理有限公司处理；生产废水经废水处理站处理后回用于生产不外排。

	<p>(3) 原有项目固废已按环评及批复要求，边角料收集后外售，生活垃圾环卫部门处理。已设置一般固废堆放场所，但未专门分类收集。应在本项目实施时以新带老实施到位，建设固定固废堆场，一般固废分类收集固废，并设置标志牌。</p>
--	--

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状	1、区域环境质量现状						
	(1) 环境空气质量状况						
	<p>本项目所在地环境空气质量功能为二类，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表 1 中二级标准。评价基准年选择 2020 年为评价基准年，根据《2020 年南通市生态环境状况公报》：海门区环境空气主要污染指标为二氧化硫、二氧化氮、可吸入颗粒物（PM10）、细颗粒物（PM2.5）和臭氧（O₃）。相关评价因子的质量状况见表 3-1。</p>						
	表 3-1 环境空气质量状况						
	评价因子	平均时段	现状浓度 (ug/m³)	二级标准 (ug/m³)	占标率%	超标倍数	达标情况
	SO ₂	年平均质量浓度	9	60	15	0	达标
	NO ₂	年均值	21	40	52.5	0	达标
	PM ₁₀	年均值	46	70	65.7	0	达标
	PM _{2.5}	年均值	28	35	80	0	达标
	CO	第 95 百分位数日平均质量浓度	1.5	4000	0.04	0	达标
O ₃	日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数	161	160	100.6	0	达标	
<p>根据公布的环境空气质量数据，2020 年海门区 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 第 95 百分位数日平均质量浓度均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，O₃ 日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数质量浓度未达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）6.4.1.1 判定，评价区属于不达标区。</p>							
<p>为进一步改善环境质量，南通市人民政府持续深入开展大气污染治理。实施燃煤控制，在用煤量实现减量替代的前提下，扩建热电项目，加强供热管网建设。治理工业污染，实施超低排放改造，以家具制造行业为重点进行整治，推进油烟净化和在线监控设施建设。防治移动污染源，推广使用 200 辆新能源汽车，淘汰 500 辆高污染车辆。划定禁止高排放非道路移动机械使用区域。整治面源污染、全面推行“绿色施工”，建立扬尘控制责任制，深化秸秆“双禁”，强化“双禁”工作力度。采取上述措施后，南通市大气环境质量状况可以得到</p>							

进一步改善。

(2) 水环境质量状况

根据《江苏省地表水环境功能区划》，长江近岸水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。长江海门段：根据《海门市环境质量报告书》（2019年度）和《海门市环境监测工作实施方案》，每年对海门境内的长江进行监测，共设3个监测断面，分别为长江海门港东、长江与日新河交汇处、长江与大新河交汇处。2019年，长江海门段3个近岸监测断面和3个主流道监测断面水质全部达到III类标准。三余竖河位于南通市海门区东北部，南北走向，涉及四甲镇。共布设1个县控断面（新海中桥）。

2019年，新海中桥断面水质符合III类标准。与2018年相比，新海中桥断面水质无明显变化。

(3) 声环境质量状况

为掌握项目周边噪声现状，委托江苏恒安检测有限公司于2021年2月6日在本项目厂界外1m设置噪声监测点进行现状监测，于2021年8月8日在两个敏感点进行现状监测。监测结果表明，项目四周及敏感点监测点噪声值均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）相关标准。声环境质量监测点位见附图3，监测结果见表3-2。

表 3-2 评价区声环境质量监测结果 单位：（dB）

监测点位	类别	噪声标准		测量值	
		昼间	夜间	昼间	夜间
N1（东）	3	65	55	53.6	43.8
N2（南）	3	65	55	56.6	46.1
N3（西）	3	65	55	54.4	44.3
N4（北）	3	65	55	54.7	45.3
N5（敏感点）	2	60	50	47.7	42.1
N6（敏感点）	2	60	50	49.2	41.4

环境保护目标

1、主要环境保护目标

据对本项目厂址所在地现场勘察调查：项目周边500m范围内有三处大气环境保护目标；项目50m范围内无声环境保护目标；项目厂界500m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，因此无地下水环境保护目标；项目目无产业园区外新增用地，因此无生态环境保护目标。项目主要环境保护目标见表3-3至3-5。

表 3-3 环境空气保护目标

序号	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	规模 户数/人数	相对厂址方位	相对距离/m
		经度	纬度						
1	建合村居民	121.266	32.065	居住区	人群	二类区	200	W	50
2	桥南村居民	121.270	32.068	居住区	人群	二类区	100	N	50
3	联同村居民	121.270	32.072	居住区	人群	二类区	100	N	150

表 3-4 地表水保护目标

序号	名称	坐标/m		规模	保护要求	相对排口方位	相对排口距离(m)	保护对象	水力联系
		经度	纬度						
1	长江	121.286	31.885	大河	III类	S	20500	/	/
2	通吕运河	121.269	32.057	小河	III类	S	610	/	/

表 3-5 声环境及生态环境保护目标

类别	环境保护目标	方位	距本项目车间距离(m)	规模	环境功能
声环境	本项目车间外 50m 范围内无环境保护目标，厂界北侧 50m 处约有 4 户桥南村居民，厂界东侧 50m 处约有 3 户建合村居民				《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 2 类标准
地下水环境	本项目厂界 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源				
生态	本项目无产业园区外新增用地，无生态环境保护目标				

污染物排放控制标准

1、大气污染物排放标准

本项目生产过程中废气颗粒物执行《大气污染物排放标准》(DB324041—2021)中相关排放标准，见表3-6。

表 3-6 废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放速率(kg/h)	最高允许排放浓度(mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值(mg/m ³)	标准来源
	15m			
颗粒物	1.0	20	0.5	《大气污染物综合排放标准》(DB324041—2021)

2、废水污染物排放标准

本项目生产废水处理后回用于生产不外排，生活污水经厂内预处理后接管执行污水处理厂接管要求，排入南通市海门东洲水处理有限公司处理，排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表1中B等级标准；南通市海门东洲水处理有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标准。本项目所在地厂区雨水收集后排入雨水管网，执行地方清下水排放标准，根据南通市环保主管部门要求，清下水排口执行要求：COD≤40mg/L，SS≤30 mg/L，其他特征因子不得检出。具体见表3-7。

表 3-7 废水污染物排放标准

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
			名称	浓度限值（mg/L）
1	DW001	pH	《污水综合排放标准》 （GB8978-1996）表 4 中三级标准	6-9
2		COD		500
3		SS		400
4		NH ₃ -N	《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级标准	35
5		TP		5
6				
7	雨水排口	COD	南通市环境管理要求	40
8		SS		30
9		其他特征因子 （石油类）		不得检出
10	南通市海门东洲水处理有限公司	pH	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准	6-9
11		COD		50
12		SS		10
13		NH ₃ -N		5
14		TP		0.5
15		TN		15

3、噪声排放标准

根据项目所在地声环境功能区划，本项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。具体见表 3-8。

表 3-8 工业企业厂界环境噪声排放标准

单位：dB(A)

功能区类别	时段		执行标准
	昼间	夜间	
3 类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)

4、固废贮存标准

本项目一般工业固废储存按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中相关规定执行。生活垃圾执行《城市生活垃圾管理办法》中的要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及 2013 第 36 号修改单中的标准。

危险固废在厂内储存时，执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) (2013 年修订)及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办(2019)327 号)文件中相关规定，危险废物鉴别执行《固体废物鉴别标准 通则》(GB34330-2017)。

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

本项目实施后，本项目及全厂污染物排放总量控制指标建议见表 3-9。

表 3-9 污染物排放总量

单位：t/a

类别	污染物	现有项目	技改项目			以新带老 削减量	扩建后 全厂 排放量	增减量	
			产生量	削减量	排放量				
废气	颗粒物（无组织）	0.008	0.032	0.021	0.011	0	0.019	+0.011	
	硝酸雾	0.006	0	0	0	0	0.006	+0	
	颗粒物	0.105	0	0	0	0	0.105	+0	
	甲苯	0.03	0	0	0	0	0.03	+0	
	醋酸丁酯	0.015	0	0	0	0	0.015	+0	
废水	生活 污水	废水量	4800	0	0	0	0	4800	+0
		COD	1.44	0	0	0	0	1.44	+0
		SS	0.96	0	0	0	0	0.96	+0
		氨氮	0.12	0	0	0	0	0.12	+0
		TP	0.024	0	0	0	0	0.024	+0
固废	废边角料	0	0	0	0	0	0	+0	
	废黑刚玉砂	0	0	0	0	0	0	+0	
	废活性炭	0	0	0	0	0	0	+0	
	废乳化液	0	0	0	0	0	0	+0	
	废机油	0	0	0	0	0	0	+0	
	废槽液	0	0	0	0	0	0	+0	
	污泥	0	0.5	0.5	0	0	0	+0	
	生活垃圾	0	0	0	0	0	0	+0	
	废焊丝及焊烟收 尘	0	0.321	0.321	0	0	0	+0	
废切削液	0	3	3	0	0	0	+0		

总量
控制
指标

(1) 大气污染物：本项目大气污染物颗粒物无组织排放，不申请总量。

(2) 水污染物：本项目不新增污水，原有生产废水经废水处理站处理后回用于生产不外排，不申请总量。

(3) 固体废弃物：本项目固废排放量为 0，不申请总量指标。

根据《关于印发《关于进一步规范建设项目主要污染物排放总量指标审核、管理及排污权交易的工作方案》的通知》（通环办〔2021〕23 号）、《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）及《排污许可证申请与核发技术规范》，本项目属于《固定污染源排污许可分类管理名录》中“二十八、金属制品业 33 结构性金属制品制造”实施简化管理的建设项目

目，不设主要排放口，暂不实施总量指标审核及排污权交易，单独排入城镇集中污水处理设施的生活污水仅说明排放去向；对于大气污染物，以排放口为单位确定主要排放口和一般排放口许可排放浓度，以厂界为单位确定无组织许可排放浓度。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目利用现有厂区闲置区域生产，本项目施工期间会对周围环境产生一定的短期影响，主要是建筑机械的施工噪声、扬尘，其次是施工人员排放的生活污水和生活垃圾。待施工结束，其造成的影响将逐渐消失。</p> <p>(1) 废气：施工现场不设食堂，工人就餐由外购盒饭解决，无饮食油烟。装修阶段废气主要为墙体拆除、钻孔、装修材料切割产生的粉尘，以及墙体涂料、油漆粉刷时产生的少量挥发性有机气体，影响范围局限在室内，对外环境影响较小。通过加强通风、选用优质的低污染水性漆和涂料等措施可有效减小施工废气对周围环境的影响。</p> <p>(2) 废水：施工现场不设住宿、食堂，施工废水主要来自于施工人员产生少量生活污水，进入项目所在地市政污水管网。生活污水不排入地表水环境，对周围水环境无影响。</p> <p>(3) 噪声：主要来自施工机械设备（如电钻、电锯）使用过程中产生的噪声，且部分设备噪声值较高，但由于装修噪声属于间歇性噪声，且设备运行时间一般较短，不会持续很长时间，对外界的影响相对较小。</p> <p>(4) 固体废物：主要来自于施工过程中产生的装修垃圾，以沙质和混凝土废物为主。装修垃圾清运至指定的建筑垃圾场消纳，不随意丢弃，对周围环境影响较小。</p> <p>综上所述，施工期影响为短期影响，工程施工结束影响也随之结束，在采取有效措施的情况下，施工期产生的废气、废水、噪声和固体废物对周围环境影响较小。</p>
-----------	---

运营
期环
境影
响和
保护
措施

1、大气污染物

(1) 大气污染物产生排放情况

项目大气污染物产生排放情况见表 4-1，监测要求见表 4-2。

表 4-1 污染物产排情况

工序	装置	污染源	污染物	污染物产生			治理措施		污染物排放			排放时间 h		
				核算方法	废气产生量 m ³ /h	产生浓度 mg/m ³	产生量 t/a	工艺	效率 %	核算方法	废气排放量 m ³ /h		排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a
焊接	焊机	无组织	颗粒物	产排污系数法	/	/	0.032	移动式早烟净化器	64		/	/	0.011	1200

本项目废气非正常排放情况见表 4-2。

表 4-2 废气非正常排放情况

非正常排放源	非正常排放原因	污染物	非正常排放速率 /kg/h	单次持续时间 /h	年发生频次/次	排放量 /kg/次	应对措施
精机二厂	移动式焊接烟尘净化装置故障	颗粒物	0.026	0.5	1	0.013	设备停止工作，对设备进行维修

表 4-3 监测要求

监测点位		监测项目	监测频次	排放标准
无组织	厂界	颗粒物	2天(4次/点·天 ×4个点)	颗粒物达到《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021)中标准

本项目废气主要为焊接时产生的焊烟。本项目焊丝焊接采用 CO₂ 保护焊、氩弧焊等焊接方式，焊丝采用无氟无铅产品，使用后去向为进入焊缝、排入空气。根据《焊接技术手册》(王文翰主编/河南科学技术出版社)资料，CO₂ 焊接机焊接材料的发尘量为 5~8 g/kg，取 6g/kg，氩气焊机焊接材料的发尘量为 2~5g/kg，取 4g/kg。焊接烟尘处理后无组织形式排放。这两种焊机工作过程中产生的焊接烟尘量参照表 4-3 计算。

表 4-3 不同焊接方法的焊接烟尘计算量

序号	焊接方式	焊接材料的发尘量 (g/kg)
1	CO ₂ 焊接机	5-8, 取 6g/kg
2	氩气焊机	2-5, 取 4g/kg

本项目生产过程中使用焊丝 6t/a, 用于 CO₂焊接机的焊丝约 4t/a、用于氩气焊机的焊丝约 2t/a, 那么 CO₂焊接机使用过程中焊接烟尘的产生量为 24kg/a, 氩气焊机使用过程中焊接烟尘的产生量为 8kg/a, 合计 32kg/a。焊烟经移动式焊接烟尘净化装置处理后外排, 废气捕集率 $\geq 80\%$, 颗粒物去除率 $\geq 80\%$, 则移动式焊接烟尘净化装置收集焊尘约 0.021t/a, 其余焊烟废气 0.011t/a 在车间以无组织形式排放, 焊接工序以 4h/d 计, 排放速率为 0.009kg/h。

(2) 废气治理措施可行性分析

移动式焊接烟尘净化装置工作原理: 内部高压风机在吸气臂罩口处形成负压区域, 焊接烟尘在负压的作用下由吸气臂进入焊接烟尘净化器设备主体, 进风口处阻火器阻留焊接火花, 烟尘气体进入焊接烟尘净化器设备主体净化室, 高效过滤芯将微小烟雾粉尘颗粒过滤在焊接烟尘净化器设备净化室内, 洁净气体经滤芯过滤净化后进入焊接烟雾净化器设备洁净室, 洁净空气经出风口排出。焊接烟雾净化器就此完成了焊接烟尘净化的整个过程。

本项目废气主要为焊接烟尘, 经移动式焊接烟尘净化装置收集处理后在车间以无组织形式排放。

本技改项目产生废气量较少, 经收集处理后可达标排放, 且本项目位于达标区, 周边环境敏感目标距离生产车间较远, 对周边环境及环境敏感目标的影响较小。

2、水污染物

(1) 水污染物产生排放情况

本项目水污染物产生排放情况见表 4-4, 全厂水污染物产排情况见表 4-5。

表 4-4 本项目污染物产排情况

工序	类别	废水量 t/a	污染物	污染物产生		治理措施			污染物排放		
				产生浓度 mg/m ³	产生量 t/a	工艺	收集效率 %	去除率	是否为可行技术	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a
清洗	生产废水	1500	COD	200	0.3	中水回用系统+耐酸碱低温蒸发器	100	100	是	/	0
			SS	100	0.15		100	100	是	/	0

表 4-5 全厂污染物产排情况

工序	类别	废水量 t/a	污染物	污染物产生		治理措施			污染物排放		
				产生浓度 mg/m ³	产生量 t/a	工艺	收集 效率 %	去除 率	是否为 可行技 术	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a
清洗	生产 废水	1500	COD	200	0.3	中水回 用系统+ 耐酸碱 低温蒸 发器	100	100	是	/	0
			SS	100	0.15		100	100	是	/	0
生产	生产 废水	34853	COD	400	13.94		100	100	是	/	0
			SS	300	10.45		100	100	是	/	0
			NH ₃ -N	25	0.87		100	100	是	/	0
			TP	5	0.17		100	100	是	/	0
			磷酸盐	24.38	0.85		100	100	是	/	0
			Cu ²⁺	2.18	0.076		100	100	是	/	0
			Zn ²⁺	1.43	0.05		100	100	是	/	0
			Ag ⁺	0.80	0.028		100	100	是	/	0
	CN ⁻	9.49	0.331	100	100	是	/	0			
脱脂	脱脂 废水	20	COD	400	0.008	油水分离 器+耐 酸碱低 温蒸发 器	100	100	是	/	0
			SS	300	0.006		100	100	是	/	0
			石油类	200	0.004		100	100	是	/	0
生活	生活 污水	4800	COD	400	1.92	化粪池	/	/	/	300	1.44
			SS	300	1.44		/	/	/	200	0.96
			NH ₃ -N	30	0.144		/	/	/	25	0.12
			TP	5	0.024		/	/	/	5	0.024

1) 生活用水

本项目不新增人员，不新增生活污水。

2) 生产废水

①清洗废水

本项目产品出厂前清洗废水排至废水处理站，经中水回用系统处理后回用于生产，清洗用水循环量约 5t/d，损失量按 20%排放计，则清洗用水补充量为 300t/a。

②水压弃水

本项目水压测试中用水量约 10t/d，并按 80%排放计，则产生水压水 2400t/a，根据检测报告《（2021）海力检测（水）字第（087）号》（见附件），水压弃水中 COD 检测值 8mg/L、SS 检测值 5mg/L，石油类未检出，弃水水质较好可作为绿化用水。

（2）废水治理措施可行性分析

根据《环境影响评价技术导则--地表水环境》（HJ2.3-2018），依托现有排放口，且对外环境未新增排放污染物，生产废水处理回用不外排，评价等级为三级 B，评价内容为：①水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价；②依托污水处理设施的环境可行性评价。

本项目生产废水主要为清洗过程中产生的清洗废水，清洗废水经废水处理站处理后回用于清洗工序，不外排；水压废水满足绿化用水要求，可作为绿化用水。

（3）水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价

公司现有废水处理站 1 座，该装置设有中水回用系统+耐酸碱低温蒸发器蒸发浓缩系统，已达到无废水排放的要求。

进水水质：取最浓的含铜废水，进行破氰处理和简单 pH 调整后。测得废水水质如下：

污染物	电导率	PH	COD
浓度	7500us/cm	7-9	> 150mg/L

回水水质：电导率 < 500us/cm，PH 7-9，COD < 150mg/L。

废水处理站具体工艺流程见图 7-1。

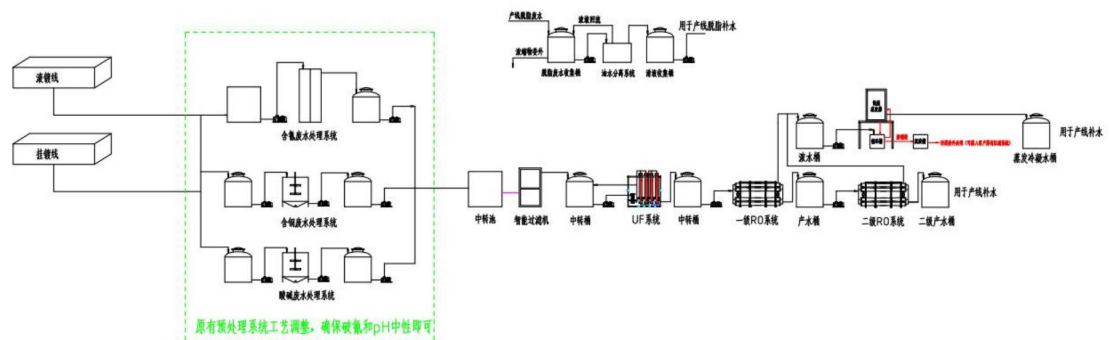


图 7-1 废水处理工艺流程图

流程说明：

①生产线排出的脱脂清洗废水，直接使用油水分离设备进行单独处理，分离出的清水可直接回用于生产线，无需排放，浓缩液不停浓缩并周期性整体排放，排出的浓缩液直接进入后段蒸发系统处理即可；

②生产线排出的银保护废水单独收集，直接进入后段蒸发系统处理既可；

③沿用现有废水处理设施处理三类废水，改变原来的处理工艺，只需将各类废水进行

破氰反应，并使用氢氧化钠进行 pH 调整即可，不需要投加过多药剂，取消石灰、重补剂和 PAM 的投加使用；

④预处理后的废水，集中收集于收集槽；

⑤新建设中水回用系统，使用二级 UF+RO 系统对简单预处理后的废水进行回用，产生的纯水直接回用于产线，产生的浓水集中收集；

⑥回用系统产生的浓水集中收集，使用耐酸碱低温蒸发器蒸发浓缩，浓缩液压滤后污泥委外，清液继续蒸发。蒸发冷凝水回用于生产线使用。

二级 UF+RO 系统

超滤（UF）：超滤膜为非对称多孔膜，以低压力为推动力，使小于膜孔径的物质透过膜而使大于膜孔径物质被截留，从而实现液体样品的分离和提纯。超滤膜截留分子量范围为 1000~100 万左右。在污水处理中主要应用于污水除色度回用、超滤膜法污水回用工艺的预处理、含油污水的处理等，适用于不同分子量有机物间的分离，以及大分子有机物同无机物之间分离。

反渗透（RO）：反渗透膜是用足够的压力使溶液中的溶剂（一般常指水）通过反渗透膜（一种半透膜）而分离出来方向与渗透方向相反，可使用大于渗透压的反渗透法进行分离、提纯和浓缩溶液。利用反渗透技术可以有效的去除水中的溶解盐、胶体，细菌、病毒、细菌内毒素和大部分有机物等杂质。

耐酸碱低温蒸发器+凝气机工艺

原水桶到中液位后，蒸发器自动进水，水泵运行产生真空，压缩机运行产生热量给蒸发罐内废水加热，在真空状态下，废水温度上升到 30℃，废水开始蒸发，蒸发温度设定为 37-42℃，水分快速蒸发的同时，蒸气上升遇冷液液化进入储水罐，一个蒸发周期完成后，压缩泵停止工作，浓缩液管路上气动阀打开，蒸发罐加压，排出浓缩液。

按上述废水处理工艺可有效去除清洗废水中 COD、SS、石油类等污染物，处理后各水质可用于生产。

（4）依托污水处理设施的环境可行性评价

本项目清洗废水经一座 150t/d 污水处理站处理后回用于生产不外排，目前污水处理站实际处理规模为 112t/d，尚有 38t/d 的富裕，本项目废水产生量为 5t/d，厂区现有污水处理设施能满足本项目建设需求。

因此，现有污水处理站处理能力和工艺可以满足本项目清洗废水的处理，不会对周边水环境造成影响。

3、噪声污染

本项目噪声主要为生产设备运行时产生的噪声，噪声声级值在 75-85dB (A) 之间，其具体设备噪声值见表 4-6。噪声控制采用消声器、减震器、厂房隔声三个方面技术进行。

表 4-6 噪声源强表

序号	设备名称	数量	单机声级值 [dB(A)]	距最近厂界 位置(m)	治理措施
1	加工中心	13	75-85	北, 30	隔声、减震
2	焊机	10	75-85	北, 20	
3	烤箱	1	75-85	北, 40	
4	导热油加热器	1	75-85	北, 20	

本项目主要噪声设备为生产设备，为减少噪声对外环境的影响，采用如下措施进行消声减噪：

(1) 设备选型时选用先进的低噪声设备，在满足工艺设计的前提下，尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强；

(2) 在空压机与地基之间安置减振底座，风机设置隔声罩；

(3) 厂房四周密闭，安装隔声门窗，通过厂房隔声可减轻噪声影响约 25dB(A)；

(4) 合理安排车间平面布局，通过距离衰减降低噪声对厂区外的影响。

项目生产设备均置于室内，设计墙体的隔声量和减震不低于 25dB(A)。具体预测方法为以各噪声设备为噪声点源，根据距厂界的距离及衰减状况，计算各点源对厂界的贡献值，然后与背景值叠加，预测厂界噪声值。项目夜间不生产，昼间各噪声源预测点贡献值与背景值叠加后各监测点最终预测结果见表 4-7。

表 4-7 各预测点声环境影响预测结果

单位：dB(A)

预测点	本项目 预测影响值	本底值		叠加后		标准	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
N1 (东厂界)	44.1	53.6	43.8	54.06	-	65	55
N2 (南厂界)	41.5	56.6	46.1	56.73	-	65	55
N3 (西厂界)	42.1	54.4	44.3	54.65	-	65	55
N4 (北厂界)	43.5	54.7	45.3	55.02	-	65	55
N5 (敏感点)	40.1	47.7	42.1	48.4	-	60	50
N6 (敏感点)	39.6	49.2	41.4	49.65	-	60	50

根据预测结果，与评价标准进行对比分析表明，本项目建成后，在正常工况条件下，全厂设备产生的噪声经治理厂界四周噪声预测点符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008)中3类要求,敏感点噪声预测点符合2类要求。

综上所述,因本项目噪声对周围环境影响在可接受范围之内。

表 4-8 监测要求

类别	监测点位	监测项目	执行标准	监测频次
噪声	厂界四周	连续等效 A 声级	厂界噪声达到 《GB12348-2008》3类标准	连续两天, 每天昼夜 各一次
	敏感点		厂界噪声达到 《GB12348-2008》2类标准	

4、固体废物

(1) 固体废物产生及处置措施

根据本项目生产工艺分析,运行期固体废物主要有:

①废焊丝及焊烟收尘

本项目焊接工序废焊丝产生量为 0.3t/a,移动式焊接烟尘净化装置收集焊烟尘约 0.021t/a,由收集后出售。

②废切削液

在加工中心加工过程中会使用到切削液,切削液需要定期更换,项目废切削液属于危险废物,产生量约为 3t/a,收集后交由有资质单位处置。

③污泥

本项目清洗废水经废水处理站处理过程中产生污泥约 0.5t/a 为危险废物,收集后交由有资质单位处置。

④本项目未新增原料,本项目废金属边角料与原有项目平衡。

本项目固废产生及处置详见表 4-9。

表 4-9 固废产生及处置情况

单位: t/a

序号	固废名称	产生工序	废物类别	废物代码	有毒有害物质名称	物理性状	环境危险特性	产生量	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量
1	废焊丝及焊烟收尘	焊接	66	900-999-66	/	固	/	0.321	袋装	回收出售	0.321
2	废切削液	机加工	HW09	900-006-09	切削液	固	T	3	桶装封存	委托有资质单位处置	3
3	污泥	废水处理	HW17	336-063-17	金属离子	半固	T/C	0.5	袋装		0.5

危险废物贮存场所基本情况见表 4-10。

表 4-10 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积(m ²)	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废仓库	废切削液	HW09	900-006-09	厂区东北侧	50	桶装封存	5t	6个月
2		污水处理污泥	HW17	336-063-17			袋装封存	10t	6个月

(2) 环境管理要求

1) 危险废物管理要求

危险废物的管理应严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关危险废物的管理条款执行。危险废物贮存应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单的有关规定执行。

①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。

②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。

③危险废物贮存设施的设计要求

危险废物贮存设施应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单的要求设置，做到以下几点：

①废物贮存设施必须按《环境保护图形标志(GB15562-1995)》的规定设置警示标志；

②废物贮存设施周围应设置围墙或者其他防护栏；

③地面与裙角要用脚骨、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容；

④必须有泄漏液体收集装置、气体导出口及气体净化装置；

⑤应设计堵截泄露的裙角，地面与裙角所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的1/5；

⑥基础必须防渗，防渗层为至少1m厚粘土层（防渗系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或2mm厚高密度聚乙烯，或至少2mm厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-12}$ cm/s；

⑦废物贮存设施应配备通讯设备、照明设施、安全防护服及工具；

⑧废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理；

⑨废物贮存设施配备通讯设备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控。

除上述措施及管理方案外，根据“苏环办〔2019〕327号--省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见”，本项目危废收集、贮存同时应满足以下几点管控要求：

①完善危险废物收集体系：加强危险废物分类收集，培育专业化服务队伍；

②规范危险废物贮存设施：严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）要求，按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和危险废物识别标识设置规范设置标志，配备通讯设备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。采用云存储方式保存视频监控数据；

③根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，稳定后贮存，否则按易爆、易燃危险品贮存。贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施；

④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等；

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

2) 危废暂存管理要求

按照江苏省生态环境厅《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号），危废产生企业应做到以下要求：

①企业应在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控；

②企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置；

企业在省内转移时要选择有资质并能利用“电子运单管理系统”进行信息比对的危险货

物道路运输企业承运危险废物。危险废物跨省转移全面推行电子联单，实时共享危险废物产生、运输、利用处置企业基础信息与运输轨迹信息；

本项目须强化废物产生、收集、贮存各环节的管理，杜绝固废在厂区内的散失、渗漏。做好固体废物在厂区内的收集和储存相关防护工作，收集后妥善处置。建立完善的规章制度，以降低危险固体废物散落对周围环境的影响。

3) 转移运输管理要求

项目生活垃圾和危险废物在厂内堆放和转移运输过程应防止抛洒逸散，建立台账记录并按时申报其产生贮存情况。

危险废物由专用车辆转移的至处置公司，转移过程按照要求办理转移审批手续，严格执行五联单制度，确保危险废物从产生、转移到处置全过程监控，防止抛洒逸散。正常情况下，转移过程不会对沿线环境造成不良影响。

4) 签订委托处置协议

因建设单位尚未投产，目前未与相关单位签订危废协议，但企业承诺试生产之前完善该手续，报环保部门备案。本项目废水处理过程中产生危险废物污泥拟与南通圣隆环保科技有限公司签订处置协议，机加工过程中产生废切削液拟与常州市嘉润水处理有限公司签订处置协议。

5) 一般固废的管理

本项目一般工业固废的暂存场所需一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的要求建设，具体要求如下：

- ①贮存、处置场的建设类型，必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致；
- ②贮存、处置场应采取防止工业粉尘污染的措施；
- ③为防止雨水径流进入贮存、处置场内，避免渗滤液量增加和滑坡，贮存、处置场周边应设置导流渠；
- ④应设计渗滤液集排水设施；
- ⑤为防止一般工业固体废物和渗滤液的流失，应构筑堤、坝、挡土墙等设施；
- ⑥为保障设施、设备正常运营，必要时应采取防止地基下沉，尤其是防止不均匀或局部下沉。

5、土壤和地下水环境影响分析

(1) 土壤和地下水污染途径

本项目对土壤和地下水可能产生影响的途径主要为污水处理站、一般固废仓库、危废仓库等污水下渗对地下水和土壤造成的污染。厂区一般固废暂存区地面采用混凝土硬化，

严格遵照国家《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关规定，采用成熟的技术从严设计和施工。危险固废暂存间和污水处理站地面基础采用防渗材料、地面硬化，严格遵照国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中的相关规定，采用成熟的技术从严设计和施工。

(2) 污染防治措施

①源头控制：本项目输水、排水管道等必须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗的通道。另外，应严格废水的管理，强调节约用水，防止污水“跑、冒、滴、漏”，确保污水处理系统的正常运行。

②过程防控：在厂区范围内采取绿化措施，种植具有较强吸附能力的植物，降低挥发性有机物大气沉降影响；优化项目地面布局，在危废仓库等场所设置围堰或防护栏，以防止液体危废地面漫流对土壤和地下水的影响；分区防控，在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入土壤和地下水，从而避免对土壤和地下水污染。根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对项目进行分区防控。

综上所述，本项目设置有完善的废水收集系统，生产车间、仓库、污水收集管道均采取严格的防渗措施，在落实好厂区防渗工作的前提下，项目生产过程对厂区及其周围土壤和地下水影响较小，无需进行跟踪监测。

6、环境风险分析

(1) 风险因素识别

本项目主要使用的危险物质为切削液。参照《化学品毒性鉴定技术规范》附录1-C“急性毒性分级标准”，本项目贮运、生产过程中的主要物料按物质危险性、毒理指标和毒性等级，并考虑其燃烧爆炸性，对照物质危险性标准进行分析判别，物质危险性判别标准见表4-14。

表 4-14 物质危险性判别标准

类别	等级	LD ₅₀ (大鼠经口) (mg/kg)	LD ₅₀ (大鼠经皮) (mg/kg)	LC ₅₀ (小鼠吸入, 4 小时) (mg/L)
有毒物质	1	<5	<1	<0.01
	2	5<LD ₅₀ <25	10<LD ₅₀ <50	0.1<LC ₅₀ <0.5
	3	25<LD ₅₀ <200	50<LD ₅₀ <400	0.5<LC ₅₀ <2
易燃物质	1	可燃气体—在常压下以气态存在并与空气混合形成可燃混合物；其沸点（常压下）是 20℃或 20℃以下的物质		
	2	易燃液体—闪点低于 21℃，沸点高于 20℃的物质		
	3	可燃液体—闪点低于 55℃，压力下保持液态，在实际操作条件下（如高		

		温高压)可以引起重大事故的物质		
爆炸性物质	在火焰影响下可以爆炸,或者对冲击、摩擦比硝基苯更为敏感的物质			
注:(1)有毒物质判定标准序号为1、2的物质,属于剧毒物质;符合有毒物质判定标准序号3的属于一般毒物。(2)凡符合表中易燃物质和爆炸性物质标准的物质,均视为火灾、爆炸危险物质。				
表 4-15 危险化学品危险、有害因素辨识汇总				
物质名称	有毒物质		可燃、易燃物质	爆炸性物质
	剧毒	一般毒性		
切削液	-	-	可燃	-
(2) 生产设施风险识别				
生产设施风险因素分析主要包括有以下两个方面:生产工艺过程的危险性和生产设备的危险性。				
①生产工艺过程的危险性				
工艺过程的危险性因素主要指在生产过程中因操作失误或设备缺陷会引起切削液泄漏、中毒、窒息等事故。生产设备的危险性因素主要包括设备类因素、人为因素和自然因素等三个主要方面:设备类因素导致事故主要分为储存设备和生产设备故障两类;人为因素是指由于员工的整体素质不高,人为错误操作导致事故发生;自然灾害因素包括:地震、强风、雷电、气候骤变、公共消防设施支援不及时,可能导致事故发生。				
②生产设备的危险性				
本项目无高温、高压等工艺,生产过程中发生火灾、爆炸、窒息等事故可能性很小。				
(3) 可能发生事故的主要单元有以下几方面:				
①原料堆放区				
项目生产过程中所用原料暂存于生产车间内。在原料储存、搬运过程中,铁桶会因各种原因,发生破裂、破损现象,造成危险原料试剂泄漏,情况严重时还会发生火灾、爆炸,造成大气污染,同时对操作人员和环境造成危害。一旦发生火灾、爆炸事故,事故废水中将会含有泄漏化学品物质,如处置不当会对周边地表水造成污染。				
②危险废物收集储存系统				
项目运营过程产生的危废主要为废切削液、污水处理站污泥。上述危险废物集中存放于危险废物仓库,待危险废物处置单位集中收运并安全处置。此系统有可能因为操作人员失误将危险废物混入生活垃圾或随意丢弃,导致危险废物污染环境事故。				
(4) 事故后果分析				

①化学品物质发生泄漏事故

在原料储存、搬运过程中，切削液桶发生破裂、破损时，会造成原料试剂泄漏，但由于量较少，可及时收集全部泄漏物，并转移到空置的容器内。少量易挥发性有机物通过表面挥发扩散到大气环境，但泄漏事故处理的时间很短，而且所使用的原料试剂毒性均较低，产生较严重环境污染事故的可能性很小，只是对原料试剂储存周围近距离范围内环境空气有一定影响。

②危险废物收集储存系统发生事故

员工违反危险废物分类管理要求违规操作，将危险废物混入生活垃圾或随意丢弃，将对人体健康产生较大危害，故应加强危险废物管理工作，杜绝产生危险废物随意丢弃事故。

③火灾、爆炸次生风险

一旦发生火灾、爆炸事故，事故废水中将会含有泄漏化学品物质，发生事故时立即关闭雨水管阀门，防止事故废水进入周边地表水。由于项目使用的原料量少，消防废水中化学品浓度较低，可通过项目污水处理设施处理后，符合纳管排放要求的可直接排入市政污水管网。

(5) 环境风险防范措施

①贮运工程风险防范措施

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

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

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

②项目使用的切削液为可燃品，一旦遇到明火、高热，就会发生燃烧事故。当发生火灾时，为迅速控制火势，消防设施用水进行灭火，将产生消防废水。消防废水需收集进事故应急池暂存，经检测达标后可接管排放，若不达标委托有资质单位处理。

③危废库房防范措施：危废仓库内危险固废应分类收集安置，远离火种、热源；划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求。

④生产过程防范措施

公司应加强对员工的工艺操作规程、安全操作规程等的培训。工厂工艺技术尽量应用自动化、密闭化及远程化控制手段。生产过程须按规程要求正确控制各种工艺参数和操作

时间，各项控制参数的检测、分析、控制应考虑双重检测和联锁，并且应考虑在发生突然停电、停水情况等应急状态的措施。严格执行开停车规程和检修操作规程，作好物料置换和检测等工作。

⑤危险固废安全防范措施

项目产生的危险固废应弃置于专门设计的、专用的和有标记的用于处置危险固废的容器内；容器的充满量不超过其设计容量；利器（包括针头、小刀、金属和玻璃等）直接弃置于耐扎容器内；在运往有资质的危险固废处理单位最终处置之前，存放在指定的安全地方；危险固废于适当的密封且防漏容器中安全运出

7、环境监测

(1) 自行监测计划

根据排《污许可管理办法(试行)》(环境保护部令第48号)等文件要求，排污单位应按照规定对污染物排放情况进行监测，因此，除了环保主管部门的监督监测外，公司还应开展常规监测，以了解污染物达标排放情况。营运期的常规监测内容应符合实际生产现状，公司在制度监测计划应充分考虑全厂各类污染物排放情况，监测结果作为上报依据报当地环境保护主管部门。营运期常规监测计划表见表4-24。

表 4-24 营运期常规监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测频次	检测单位
废气	1#排气筒	硝酸雾	1次/季度	若自身不具备监测能力，应委托有资质的检测单位
	2#排气筒	硝酸雾		
	3#排气筒	硝酸雾		
	4#排气筒	硝酸雾		
	5#排气筒	硝酸雾		
	6#排气筒	硝酸雾		
	7#排气筒	硝酸雾		
	8#排气筒	颗粒物		
	9#排气筒	甲苯、醋酸丁酯		
	10#排气筒	甲苯、醋酸丁酯		
	11#排气筒	甲苯、醋酸丁酯		
		厂界下风向无组织排放污染物监测点		
废水	污水排口	COD、SS、氨氮、TP		

	雨水排口	COD、SS		
噪声	厂界四周	连续等效 A 声级		

(2) “三同时”验收监测方案

表 4-25 项目环境保护“三同时”验收监测方案

类别	监测点位	监测项目	监测频次
废气	厂界下风向无组织排放污染物监测点	颗粒物	2 天×(3 次/天)
废水	总排口	COD、SS、氨氮、TP	2 天×(3 次/天)
噪声	厂界四周	连续等效 A 声级	连续两天，每天昼夜各一次

(3) 应急监测方案

表 4-26 项目环境应急监测方案

类别	监测位置	监测点数	监测项目	监测频率
水环境	附近泔沟	1	pH、SS、COD、NH ₃ -N、总磷、石油类	两次监测浓度均低于同等级地表水标准值或已接近可忽略水平为止
大气	事故发生点	1	硝酸雾、甲苯、颗粒物、醋酸丁酯	每小时监测 1 次
	厂界上风向、下风向	4		

五、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	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		厂界	颗粒物	5套移动式电焊净化器	颗粒物达到《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021)中相关标准
地表水环境		生活污水	COD _{Cr} 、SS、氨氮、TP	化粪池预处理	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准
		水压弃水	COD、SS	用作绿化用水	-
		生产废水	pH、NH ₃ -N、总磷、TN、石油类	1座生产废水处理站(中水回用系统+耐酸碱低温蒸发器)	回用于生产不外排
声环境		设备早上	L _{aeq}	隔声、减振	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
电磁辐射		无	无	无	无
固体废物	<p>本项目一般工业固体废物金属边角料统一回收综合利用；废焊丝及焊烟收尘由企业收集后外售处理；危险废物废切削液、污水处理污泥统一收集后暂存于危险废物仓库，定期委托相关资质单位处理，不会对周边环境造成影响。</p>				
土壤及地下水污染防治措施	<p>土壤防治措施：</p> <p>①源头控制：本项目输水、排水管道等必须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗的通道。另外，应严格废水的管理，强调节约用水，防止污水“跑、冒、滴、漏”，确保污水处理系统的正常运行。</p> <p>②过程防控：在厂区范围内采取绿化措施，种植具有较强吸附能力的植物，降低挥发性有机物大气沉降影响；优化项目地面布局，在危废仓库等场所设置围堰或防护栏，以防止液体危废地面漫流对土壤的影响；分区防控，</p>				

	<p>在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入土壤，从而避免对土壤污染。根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对项目进行分区防控。</p> <p>地下水不涉及。</p>
生态保护措施	不涉及
环境风险防范措施	<p>(1) 贮运工程风险防范措施</p> <p>①原料不得露天堆放，储存于阴凉通风仓间内，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒。</p> <p>②划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求；严禁未安装灭火星装置的车辆出入生产装置区。</p> <p>③合理规划运输路线及时间，加强危险化学品运输车辆的管理，严格遵守危险品运输管理规定，避免运输过程事故的发生。</p> <p>(2) 项目使用的切削液为可燃品，一旦遇到明火、高热，就会发生燃烧事故。当发生火灾时，为迅速控制火势，消防设施用水进行灭火，将产生消防废水。消防废水需收集进事故应急池暂存，经检测达标后可接管排放，若不达标委托有资质单位处理。</p> <p>(3) 危废库房防范措施：危废库房内危险固废应分类收集安置，远离火种、热源；划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求。</p> <p>(4) 生产过程防范措施</p> <p>公司应加强对员工的工艺操作规程、安全操作规程等的培训。工厂工艺技术尽量应用自动化、密闭化及远程化控制手段。生产过程须按规程要求正确控制各种工艺参数和操作时间，各项控制参数的检测、分析、控制应考虑双重检测和联锁，并且应考虑在发生突然停电、停水情况等应急状态的措施。严格执行开停车规程和检修操作规程，作好物料置换和检测等工作。</p>

	<p>(5) 危险固废安全防范措施</p> <p>项目产生的危险固废应弃置于专门设计的、专用的和有标记的用于处置危险固废的容器内；容器的充满量不超过其设计容量；利器（包括针头、小刀、金属和玻璃等）直接弃置于耐扎容器内；在运往有资质的危险固废处理单位最终处置之前，存放在指定的安全地方；危险固废于适当的密封且防漏容器中安全运出。</p>
<p>其他环境 管理要求</p>	<p>无</p>

六、结论

综上所述：本项目符合国家和地方产业政策和用地规划，建成后有一定的社会、经济效益；拟采用的污染防治措施进一步优化后，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不明显，环境风险事故发生概率较低。因此在下一步的工程设计和建设中，如能严格落实本报告表中提出的各项环境保护对策建议，从环保角度分析，本项目在拟建地建设是可行的。

建议

1、建设单位应严格执行建设项目“三同时”制度，严格落实本报告提出的各项环保对策建议和措施。

2、按《“两减六治三提升”专项行动实施方案》、《打赢蓝天保卫战三年行动计划》（国发〔2018〕22号），提倡清洁生产，从生产原料、生产工艺和生产过程全方位控制细颗粒物产排。

3、原有项目生产过程中喷漆使用油性油漆，根据《中共江苏省委江苏省人民政府关于印发〈“两减六治三提升”专项行动方案〉的通知》（苏发〔2016〕47号）、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发〔2017〕55号）及《海门市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（海政办发〔2017〕82号）及《重点行业挥发性有机物综合治理方案》要求，企业应使用高固体分等低VOCs含量涂料如水性油漆替代，以减少有机废气排放。若使用水性油漆后，废气排放应执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021），污染物总量根据涂料用量需重新核算。

4、要及时收集、清理生产固废，减少堆积；针对危废废物，评价建议将其交由有危废处置资质的单位处理。

5、安排专人对环保设施进行管理，使其正常运转。平时重视检修维护机械设备，切实做好噪声防治措施，尽可能地将噪声影响降低到最低限度。

6、厂区周围加强绿化，既可美化厂区环境，又起到吸附空气中的有害气体，净化空气，降低噪声，起到美化环境与污染治理相结合的效果。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类	项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体废 物产生量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废 物产生量)③	本项目 排放量(固体废 物产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体 废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气		颗粒物(无组织)	0.008	/	/	0.011	/	0.019	+0.011
		硝酸雾	0.006	/	/	0		0.006	+0
		颗粒物	0.105	/	/	0	/	0.105	+0
		甲苯	0.03	/	/	0	/	0.03	+0
		醋酸丁酯	0.015	/	/	0	/	0.015	+0
废水	生活污水	水量	4800	/	/	0	/	4800	+0
		COD	1.44	/	/	0	/	1.44	+0
		SS	0.96	/	/	0	/	0.96	+0
		NH ₃ -N	0.12	/	/	0	/	0.12	+0
		TP	0.024	/	/	0	/	0.024	+0
	生产 废水	废水量	33353	/	/	33353	/	0	-33353
		COD	1.54	/	/	1.54	/	0	-1.54
		磷酸盐	0.01	/	/	0.01	/	0	-0.01
		Cu ²⁺	0.005	/	/	0.005	/	0	-0.005

项目 分类	污染物名称	现有工程	现有工程	在建工程	本项目	以新带老削减量	本项目建成后	变化量 ⑦
		排放量(固体废物产生量)①	许可排放量②	排放量(固体废物产生量)③	排放量(固体废物产生量)④	(新建项目不填)⑤	全厂排放量(固体废物产生量)⑥	
	Zu ²⁺	0.01	/	/	0.01	/	0	-0.01
	Ag ²⁺	0.002	/	/	0.002	/	0	-0.002
	CN ⁻	0.01	/	/	0.01	/	0	-0.01
一般工业 固体废物	废边角料	510	/	/	0	/	510	+0
	废黑刚玉砂	10	/	/	0	/	10	+0
	生活垃圾	60	/	/	0	/	60	+0
	废金属材料	/	/	/	5	/	5	+5
	废焊丝及焊烟收尘	/	/	/	0.321	/	0.321	+0.321
危险废物	废活性炭	0.6	/	/	0	/	0.6	+0
	废乳化液	15	/	/	0	/	15	+0
	废机油	5	/	/	0	/	5	+0
	废槽液	20.6	/	/	0	/	20.6	+0
	污泥	36	/	/	0.5	/	36.5	+0.5
	废切削液	/	/	/	3	/	3	+3

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

编制单位和编制人员情况表

项目编号			
建设项目名称	机加工及配套检测线技改项目		
建设项目类别	35-077 输配电及控制设备制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	江苏中兴精密机械有限公司		
统一社会信用代码	9132068476152604XC		
法定代表人（签章）	江义福		
主要负责人（签字）	江义福		
直接负责的主管人员（签字）	江义福		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	南通爱帮环保科技有限公司		
统一社会信用代码	9132068478558704XY		
三、编制人员情况			
1.编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
胡伦明	07355543506550069	BH026248	
2.主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
胡伦明	建设项目基本情况、建设项目工程分析、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单、结论	BH026248	