

# 建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年产 80 万套汽车内饰件扩建项目

建设单位(盖章): 南通合众橡塑科技股份有限公司

编制日期: 2022 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	年产 80 万套汽车内饰件扩建项目		
项目代码	2205-320684-89-01-621895		
建设单位 联系人	张国斌	联系方式	13813760695
建设地点	江苏省（自治区） <u>南通</u> 市 <u>海门</u> 县（√区） <u>常乐镇</u> 乡（街道） <u>玉竹村</u>		
地理坐标	（ <u>121</u> 度 <u>15</u> 分 <u>43.779</u> 秒， <u>31</u> 度 <u>54</u> 分 <u>52.181</u> 秒）		
国民经济 行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目 行业类别	三十三、汽车制造业 3671 汽车零部件及配件制造 367
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/ / 备案）部门 （选填）	南通市海门区行政审批局	项目审批（核准/ √ 备案）文号（选填）	海行审备[2022]364 号
总投资（万元）	50010	环保投资（万元）	50
环保投资占比 （%）	0.099	施工工期	1 年
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m <sup>2</sup> ）	13200
专项评价 设置情况	无		
规划情况	文件名称：《海门市常乐镇总体规划（2013-2030）》（2018 修改） 审批机关：海门市人民政府 审批时间：2019 年 5 月 23 日		
规划环境影响 评价情况	《海门市常乐镇工业园区规划环境影响评价报告书》（2020）		
规划及规划 环境影响评价 符合性分析	根据《海门市常乐镇工业园区规划环境影响评价报告书》（2020）可知，常乐镇工业园区包括常乐镇工业集中区和弘睿工业集中区两部分，本项目位于常乐镇工业集中区，其四至范围为北部界限距离九号横河约 250 米，西至 S222		

	<p>省道，东至太平港，南至和三厂分界线，规划面积约 1.28 平方公里，产业定位为机械制造与加工、新能源、新材料、医药制造业、通信及汽车配件等产业，</p> <p>本项目行业类别为汽车零部件制造，符合相关规划。</p>						
<p>其他符合性分析</p>	<p><b>1、“三线一单”控制要求的相符性</b></p> <p>(1) 生态保护红线相符性</p> <p>①国家级生态保护红线：对照《江苏省国家级生态保护红线规划（2018）》，本项目不在国家级生态保护红线范围内，符合《江苏省国家级生态保护红线规划（2018）》相关要求。</p> <p>②生态空间管控区域：对照《江苏省生态空间管控区域规划》，与本项目最近的生态空间管控区域为海门河清水通道维护区，本项目距离其 1300m，不在其生态空间管控区域范围，不会导致海门区生态空间管控区域生态服务功能下降，符合江苏省生态空间管控区域保护规划。</p> <p>③与《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 号文）相符性分析。</p> <p><b>表 1-1 与南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案相符性</b></p> <table border="1" data-bbox="406 1209 1380 1989"> <thead> <tr> <th data-bbox="406 1209 526 1299">管控类别</th> <th data-bbox="526 1209 1173 1299">重点管控要求</th> <th data-bbox="1173 1209 1380 1299">相符性分析</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="406 1299 526 1989">空间布局约束</td> <td data-bbox="526 1299 1173 1989"> <p>1. 严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发(2018)42 号）、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发(2017)55 号）、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案(2018~2020 年)》（通政发(2018)63 号）、《南通市土壤污染防治工作方案》（通政发(2017)20 号）《南通市水污染防治工作方案》（通政发(2016)35 号）等文件要求。</p> <p>2. 严格执行《(长江经济带发展负面清单指南)江苏省实施细则(试行)》；禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。</p> <p>3. 根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发(2018)42 号），沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜等重点区域新建工业类和污染类项目，现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程，逐步拆除已有的各类生产设</p> </td> <td data-bbox="1173 1299 1380 1989"> <p>本项目不属于淘汰类、禁止类产业，不涉及禁止的技术改造工艺装备及产品；本项目不属于石化项目，不在保护区内。因此，本项目符合通政办规[2021]4 号文相关要求。</p> </td> </tr> </tbody> </table>	管控类别	重点管控要求	相符性分析	空间布局约束	<p>1. 严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发(2018)42 号）、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发(2017)55 号）、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案(2018~2020 年)》（通政发(2018)63 号）、《南通市土壤污染防治工作方案》（通政发(2017)20 号）《南通市水污染防治工作方案》（通政发(2016)35 号）等文件要求。</p> <p>2. 严格执行《(长江经济带发展负面清单指南)江苏省实施细则(试行)》；禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。</p> <p>3. 根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发(2018)42 号），沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜等重点区域新建工业类和污染类项目，现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程，逐步拆除已有的各类生产设</p>	<p>本项目不属于淘汰类、禁止类产业，不涉及禁止的技术改造工艺装备及产品；本项目不属于石化项目，不在保护区内。因此，本项目符合通政办规[2021]4 号文相关要求。</p>
管控类别	重点管控要求	相符性分析					
空间布局约束	<p>1. 严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发(2018)42 号）、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》（通政办发(2017)55 号）、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案(2018~2020 年)》（通政发(2018)63 号）、《南通市土壤污染防治工作方案》（通政发(2017)20 号）《南通市水污染防治工作方案》（通政发(2016)35 号）等文件要求。</p> <p>2. 严格执行《(长江经济带发展负面清单指南)江苏省实施细则(试行)》；禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。</p> <p>3. 根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发(2018)42 号），沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜等重点区域新建工业类和污染类项目，现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程，逐步拆除已有的各类生产设</p>	<p>本项目不属于淘汰类、禁止类产业，不涉及禁止的技术改造工艺装备及产品；本项目不属于石化项目，不在保护区内。因此，本项目符合通政办规[2021]4 号文相关要求。</p>					

		<p>施以及危化品、石油类泊位。禁止向内河和江海直达船舶销售渣油、重油以及不符合标准的普通柴油，禁止海船使用不符合要求的燃油。</p> <p>4. 根据《省政府关于加强全省化工园区化工集中区规范化管理的通知》(苏政发(2020)94号)、《市政府关于印发南通市化工产业环保准入指导意见的通知》(通政发(2014)10号)，化工园区、化工集中区处于长江干流和主要支流岸线1公里范围(以下简称沿江1公里范围)内的区域不得新建、扩建化工企业和项目。(安全、环保、节能、信息化智能化、提升产品品质技术改造项目除外)。禁止建设属于国家、省和我市禁止类、淘汰类生产工艺、产品的项目。从严控制农药、传统医药、染料化工项目审批，原则上不再新上医药中间体、农药中间体、染料中间体项目(具有自主知识产权的关键中间体及高产出、低污染项目除外，分别由科技部门和环保部门认定)。沿江化工园区不再新增农药、染料化工企业。</p>	
	<p>污染物排放管控</p>	<p>1. 严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件(以下简称环评文件)审批前，须取得主要污染物排放总量指标。</p> <p>2. 用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的地区、水环境质量未达到要求的地区，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的2倍进行削减替代(燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外)；细颗粒物(PM<sub>2.5</sub>)年平均浓度不达标的地区，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行2倍削减替代(燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外)。</p> <p>3. 落实《省政府办公厅关于印发江苏省排污权有偿使用和交易管理暂行办法的通知》(苏政办发(2017)115号)及配套的实施细则中，关于新、改扩建项目获得排污权指标的相关要求。</p>	<p>本项目建成后 将实施污染物 总量控制，新 增大气污染物 总量能在区域 内平衡。</p>
	<p>环境风险防控</p>	<p>1. 落实《南通市突发环境事件应急预案(2020年修订版)》(通政办发(2020)46号)。</p> <p>2. 根据《南通市化工产业安全环保整治提升三年行动计划(2019-2021年)》(通政办发(2019)102号)，保留提升的化工生产企业必须制订整治提升实施方案。严格危险废物处置管理。企业须在环评报告中准确全面评价固体废物的种类、数量、属性及产生、贮存、利用或处置情况。在安评报告中对固体废物贮存、利用处置环节进行安全性评价，并按标</p>	<p>本项目建成后 企业内储备有 足够的环境应 急物资，实现 环境风险联防 联控，故满足 相关要求。</p>

		<p>准规范设计、建造或改建贮存、利用处置危险废物的设施设备。生产企业应按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。</p> <p>3. 根据《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》(苏办发(2018)32号)，钢铁行业企业总平面布置必须符合国家规范要求，有较大变更的必须进行安全风险分析和评估论证。企业必须按规定设计、设置和运行自动控制系统，按规定实施全流程自动控制改造，有条件的鼓励创建智能工厂(装置)。企业涉及重大危险源的设施设备与周边重要公共建筑安全距离须符合国家相关标准要求。坚决淘汰超期服役的高风险设备和设施。</p>	
	<p>资源利用效率要求</p>	<p>1. 根据《中华人民共和国大气污染防治法》，禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。</p> <p>2. 化工行业新建化工项目须达到国内清洁生产先进水平或行业先进水平，生产过程连续化、密闭化、自动化、智能化；钢铁行业沿海地区新建钢厂、其他地区钢厂改造升级项目必须符合《江苏省钢铁行业布局优化结构调整项目建设实施标准》要求。</p> <p>3. 严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》(苏政复(2013)59号)，在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计136.9平方公里，实施地下水禁采；在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇，海门区除三阳、海永外的大部分地区，启东市的汇龙、吕四、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。</p>	<p>生产过程中使用电能，不使用高污染燃料，故符合禁燃区的相关要求。</p>
<p>因此，本项目的建设符合《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》(通政办规[2021]4号文)中相关要求。</p> <p>④与《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(海政办发【2021】85号)相符性分析</p> <p>对照《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(海政办发【2021】85号)，海门区全区共划定环境管控单元54个，分为优先保护单元、重点管控单元和一般管控单元三类，实施分类管</p>			

控。对照海门区重点管控单元管控要求，具体分析如下表。

**表 1-2 与南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控要求相符性**

序号	管控要求	相符性
空间布局约束	<p>1. 严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》、《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》等文件中总体准入管控的相关要求。</p> <p>2. 按照《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》、《省政府办公厅关于印发江苏省生态空间管控区域调整管理办法的通知》、《省政府办公厅关于印发江苏省生态空间管控区域监督管理办法的通知》，生态空间管控区域一经划定，任何单位和个人不得擅自占用。落实生态红线管控刚性要求。严格落实国家生态保护红线、省级生态空间管控区域要求，加强生态空间保护区域执法监管，确保生态功能不降低、面积不减少、性质不改变。</p> <p>3. 根据《南通市海门区国民经济和社会发展第十四个五年规划和二〇三五年远景目标纲要》，海门区重点围绕高端家纺、现代建筑、先进装备制造三大现有千亿级产业提升和新材料、生物医药、新一代信息技术三大新兴千亿级产业培育，强化产业链、创新链、价值链三链一体协同发展，形成“一城两港六组团”空间格局。</p> <p>4. 严格执行《〈长江经济带负面清单指南〉江苏省实施细则（试行）》和《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》等，青龙化工区、灵甸化工区已取消化工定位，加快推进沿江1km范围内化工企业关停、转型海门区长江干流和主要支流岸线1公里范围内的区域不得新建、扩建化工企业和项目。</p> <p>5. 落实《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见》《海门区重点行业转型升级和绿色发展工作方案》，严格涉重项目环境准入，落实纺织印染、装备制造、电子信息、船舶海工、非金属矿物制品、生物医药等行业准入要求。</p>	<p>本项目不占用生态空间管控区域，本项目不属于化工企业，不属于涉重项目。</p>
污染物排放管	<p>1. 加速碳排放达峰和空气质量达标“双达”进程，落实达峰和减排措施，实行碳排放总量和强度双重目标控制机制。单位GDP二氧化碳排放下降率完</p>	<p>本项目建成后将实施污染物总量控制，新增大气污</p>

	控	<p>成市级下达任务。</p> <p>2. 落实《关于印发江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）的通知》，实施工业园区生态环境限值限量管理，严控高能耗高排放、严禁高污染不安全项目落地，完善工业园区主要污染物排放总量控制措施，实现主要污染物排放浓度和总量“双控”。</p> <p>3. 严格执行《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》，严把建设项目环境准入关，落实区域削减要求。</p> <p>4. 2025年污染物排放总量以“十四五”规划约束性目标为准。</p>	<p>染物总量能在区域内平衡。</p>
	环境 风险 防控	<p>1. 落实《南通市海门区突发事件总体应急预案》《海门区突发环境事件应急预案（2020年修订版）》《海门区集中式饮用水源突发污染事件应急预案（2020年修订版）》等文件要求，建立健全环境风险防范体系，强化环境事故应急管理，防范化解重大风险。</p> <p>2. 根据《海门市污染地块环境管理联动实施方案》，落实地块属地政府管理责任，实行联动监管。加强污染地块环境风险防控，有效保障建设用地土壤环境安全。</p> <p>3. 根据《海门市重污染天气应急预案（2020年修订版）》加强空气质量监测和大气污染源监控，建立重污染天气风险防范体系，积极预警、及时控制、消除隐患，提高应急处置能力，尽可能减轻重污染天气造成的影响和损失，最大程度地保障大气环境安全。</p>	<p>本项目建成后企业内储备有足够的环境应急物资，实现环境风险联防，故能满足环境风险防控的相关要求。</p>
	资源 利用 效率 要求	<p>1. 到2025年，海门区用水总量控制在3.1亿立方米以内，单位地区生产总值用水量控制在16立方米内；燃煤总量控制在30万吨以内，其中非电行业燃煤量为0（不计中天钢铁项目）。单位地区生产总值能耗控制在0.2tce/万元以下。</p> <p>2. 落实《关于强化节能审查工作和监督管理坚决遏制“两高”项目盲目发展的通知》，“两高”项目要坚决落实能效水平和能耗减量替代要求，能效水平须达到国内领先、国际先进，能效水平不满足要求和未落实能耗减量替代的，一律不得出具节能审查意见。</p> <p>3. 根据《海门市政府关于划定高污染燃料禁燃区的通告》，海门经济技术开发区、三厂工业</p>	<p>本项目位于海门区常乐镇，不涉及“两高”项目，不使用高污染燃料。</p>

	<p>园区、海门工业园区、海永镇范围内除现有热电企业、集中供热企业及规划建设的火电、热电联产项目外，全部为III类燃料禁燃区；其他行政区域内为II类燃料禁燃区，分区域执行相关文件管理要求。</p> <p>4. 实施最严格海洋资源管理和海洋环境保护，进一步从严管控围填海，严格保护自然岸线，整治修复受损岸线，严格水域岸线用途管制，严禁违法侵占河道、围垦河道、非法采砂，注重沿海滩涂资源保护，加强渔业资源养护，建立渔业资源保护区域，控制海洋捕捞强度。加强海洋自然保护地建设，严格落实用海项目生态补偿制度。</p> <p>5. 根据国家《长江岸线保护和开发利用总体规划》，制定岸线保护和开发利用实施方案，严格分区管理和用途管制。加强长江岸线保护，海门城区段及以东以生活、生态岸线为主，限制工业发展。到2025年，确保全区长江干线及洲岛岸线开发利用率保持在50%以下。</p>	
<p>因此，本项目的建设符合《南通市海门区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（海政办发【2021】85号）中相关要求。</p> <p>（2）环境质量底线相符性分析</p> <p>根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》，南通市海门区大气环境SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、CO满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中的二级标准，O<sub>3</sub>日最大8小时滑动平均值第90百分位数为164微克/立方米，超标0.025倍，因此判定为非达标区，根据大气环境质量达标规划，通过强化执法，加强区域工业废气的收集和处理，以及严格要求和管理企业，减少移动污染源的排放，严控油烟污染等措施，南通市海门区的环境空气质量将会得到进一步改善。</p> <p>根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》，长江（南通段）水质为II~III类，水质优良，南通市境内主要内河中，焦港河、通吕运河、如海运河、九圩港河水质基本达到III类；栟茶运河、北凌河、如泰运河、通启运河、通扬运河水质为III至IV类，主要污染物指标为总磷。</p> <p>根据《南通市生态环境状况公报（2021年）》，海门区城镇区域</p>		



声环境平均等效声级别值为 54.2 分贝。项目建成后，废气、废水、噪声及固废均有效处置，对周边环境影响较小，不会降低所在地的环境功能质量，符合环境质量底线要求。

(3) 资源利用上线相符性分析

本项目运营过程中用水由当地自来水厂统一供应。本项目生产过程中使用能源主要为电。本项目工艺设备选用了高效、先进的设备，提高了生产效率，减少了原料的用量和废料的产生量，节约成本，减少物流运输次数和运输量。本项目不会突破当地资源利用上线。

(4) 项目用地情况

本项目新增用地位于海门区常乐镇 S336 线南侧，位于常乐镇工业园区，属于其中的常乐镇工业集中区，用途为工业用地，详见附图 5 海门市常乐镇总体规划。

(5) 长江经济带负面清单相符性分析

**表 1-3 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）》相符性分析表**

序号	管控条款	本项目情况
1	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目，合规园区名录按照《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）合规园区名录》执行高污染项目，应严格按照《环境保护综合名录》等有关要求执行。	项目位于海门区常乐镇玉竹村，属于常乐镇工业集中区，详见附图 5 海门市常乐镇总体规划，符合《环境保护综合名录》等有关要求。
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在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资源保护无关的项目。	项目位于海门区常乐镇玉竹村，不属于自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不属于国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内。
3	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、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	项目位于海门区常乐镇玉竹村，不属于饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不属于饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内。

		和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	
4		禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	项目位于海门区常乐镇玉竹村，不属于国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不属于国家湿地公园的岸线和河段范围内，符合镇区主体功能定位。
5		禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全以及保护生态环境、已建重要枢纽工程以外的项目，禁止在岸线保留区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全、航道稳定以及保护生态环境以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	项目位于海门区常乐镇玉竹村，不属于《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内，不属于《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。
6		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、生态保护修复和环境及地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农牧民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。	项目位于海门区常乐镇玉竹村，不属于国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内。
7		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。	本项目为汽车零部件及配件制造，不属于《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。
8		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。	本项目为汽车零部件及配件制造，不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业项目。
综上所述，本项目符合“三线一单”要求。			

## 2、与《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》的相符性分析

根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》，为推动长江经济带发展，守住长江生态保护底线，切实保护和改善长江生态环境。规划要求确立水资源利用上限，妥善处理江河湖库关系；划定生态保护红线，实施生态保护与修复；坚守环境质量底线，推进流域水污染防治；全面推进环境污染治理，建设宜居城乡环境，强化突发事件预防应对，严格管控环境风险；创新大保护的生态环保机制政策，推动区域协同联动。

本项目严守生态保护红线、资源利用上线，环境质量底线，产生的废水、废气、噪声及固废均得到有效处理，对长江沿岸生态环境不会造成负面影响。因此本项目符合长江经济带生态环境保护规划要求。

## 3、与《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》苏环办[2014]128号文相符性分析

根据《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)要求：“一、总体要求(二)鼓励对排放的 VOCs 进行回收利用，并优先在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集，并采用适宜的方式进行有效处理，确保 VOCs 总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品(有溶剂浸胶工艺)、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总收集、净化处理率均不低于 90%。二、行业 VOCs 排放控制指南(二)表面涂装行业、喷漆室、流平室和烘干室应设置成完全封闭的围护结构体，配备有机废气收集和处理系统，原则上禁止露天和敞开式喷涂作业。若工艺有特殊要求，不能实现封闭作业，应报环保部门批准。4、烘干废气应收集后采用焚烧方式处理，流平废气原则上纳入烘干废气处理系统一并处理。5、涂料废气应先采用干式过滤高效除漆雾、湿式水帘+多级过滤等工艺进行预处理，再采用转轮吸附浓缩+高温焚烧方式处理，小型涂装企业也可采用蜂窝二级活性炭吸附装置、填料塔吸收、活性炭吸附等多种方式净化后达标排放”。

本项目产生的非甲烷总烃采用二级活性炭吸附装置的方式净化处理后，达标排放。

#### **4、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**

拟建项目对照《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》要求：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。本项目生产过程产生的有机废气设置有集气罩捕集废气，预计捕集率达90%，收集的废气送二级活性炭吸附装置处理，处置效率可达90%。项目符合《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》中相关要求。

#### **5、与《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）相符性分析**

本项目使用的水性胶粘剂属于丙烯酸酯类，根据企业提供的胶粘剂测试报告附件中显示挥发性有机化合物（VOCs）含量为3g/L，占比约0.3%，根据《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）表2交通运输领域中VOCs含量限量 $\leq 50\text{g/L}$ 。因此本项目使用的水性胶粘剂符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中相关要求。

#### **6、与《南通市海门区重点行业转型升级和绿色发展工作方案》（海办〔2022〕22号）的相符性分析**

对照《南通市海门区重点行业转型升级和绿色发展工作方案》，主要针对纺织印染、装备制造、电子信息、船舶海工、非金属矿物制品、生物医药六大重点行业推进绿色发展，本项目属于汽车零部件及配件制造，不属于高耗能高排放产能，本项目废气经收集处理后能够达标排放，无生产废水外排，固废零排放，因此，本项目与“区委办

	<p>公室区政府办公室关于印发《南通市海门区重点行业转型升级和绿色发展工作方案》的通知”（海办〔2022〕22号）相符。</p>
--	--

## 二、建设项目工程分析

建设内容

### 1、项目由来

南通合众橡塑科技股份有限公司成立于 2016 年 5 月 3 日，主要从事汽车零部件的制造、销售。企业年产 5 万套汽车内饰件新建项目于 2019 年 2 月 28 日取得原海门市行政审批局环评批复（海审批表复[2019]40 号）。企业产品主要为汽车零部件，主要服务于特斯拉、上汽等国内高端汽车品牌，企业产品具有严格的控制要求，采用清洁的特种树脂，产品质量高。由于 2019 年疫情原因，产业低迷，直至 2022 年经济复苏，通过企业市场调查，企业产品需求量增大，从长远发展看，企业拟新增用地 13200 平方米，新建标准厂房，新增注塑机等生产设备，项目建成投产后，具有年产 80 万套汽车内饰件的能力。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等文件的规定，建设项目应当在开工建设前进行环境影响评价。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（生态环境部部令第 16 号，2021 年 1 月 1 日起施行），本项目属于三十三、汽车制造业 36 71 汽车零部件及配件制造 367，属于“其他”类别，应该编制环境影响报告表。受建设单位委托，江苏秉欣年安全环境科技有限公司承担本项目的环评工作。在经过现场踏查、资料调研、类比调查、环境现状资料收集等基础上，根据环评导则及有关文件，编制完成了本项目的环境影响报告表。通过环境影响评价，阐明本项目对周围环境影响的程度和范围，并提出环境污染控制措施，为项目的工程设计和环境管理提供科学依据，报请审批部门审批。

### 2、项目概况

项目名称：年产 80 万套汽车内饰件扩建项目

建设单位：南通合众橡塑科技股份有限公司

项目性质：扩建

行业类别：C3670 汽车零部件及配件制造

建设地点：海门区常乐镇玉竹村

投资总额：50010 万元

项目地理位置及周边环境概况：拟建项目东侧为农田；项目南侧为空地；项

目西侧为南通众扬管业科技有限公司；项目北侧为现有厂区，往北为 G345 国道。  
项目具体地理位置见附图 1，周边状况见附图 3。

### 3、生产规模及内容

表 2-1 项目主体工程及产品方案

产品名称	规格	产品图片	设计规模			年工作时间
			扩建前	扩建后	变化量	
汽车内饰件	500*200*110mm		5 万套/a	80 万套/a	+75 万套/a	300d×24h/d
	447*35*187mm					
	220*32*120mm					
	250*130*95mm					
	168*223*174mm					

### 4、主要生产设施

表 2-2 项目主要生产设施一览表

序号	设备名称	型号	数量	备注	布置位置
1	塑料注塑成型机	BT260V-II	1 台	现有设备	现有车间一
2	塑料注塑成型机	BT380-I	1 台	现有设备	现有车间一
3	塑料注塑成型机	CJ80M3V	5 台	现有设备	现有车间一
4	塑料注塑成型机	MA1600II-540	1 台	现有设备	现有车间一
5	塑料注塑成型机	MA2000/700	1 台	现有设备	现有车间一
6	塑料注塑成型机	MA3200/1700	1 台	现有设备	现有车间一
7	塑料注塑成型机	MA4700/2950	1 台	现有设备	现有车间一

8	塑料注塑成型机	MA4700II/2950	1台	现有设备	现有车间一
9	塑料注塑成型机	MA6000II/4000	1台	现有设备	现有车间一
10	塑料注塑成型机	MA8000II/6800	1台	现有设备	现有车间一
11	塑料注塑成型机	SA3200/1700V	1台	现有设备	现有车间二
12	塑料注塑成型机	SA6000/4500S	1台	现有设备	现有车间二
13	塑料注塑成型机	SA8000/6800U	1台	现有设备	现有车间二
14	塑料注塑成型机	VE1500II-300	1台	现有设备	现有车间二
15	塑料注塑成型机	VE600II-120	2台	现有设备	现有车间二
16	塑料注塑成型机	VE900II-210	2台	现有设备	现有车间二
17	塑料注塑成型机	VE900-210	2台	现有设备	现有车间二
18	塑料注塑成型机	MA2000/70A	1台	现有设备	现有车间二
19	塑料注塑成型机	MA2500/1000	1台	现有设备	现有车间二
20	塑料注塑成型机	MA1600-540	1台	现有设备	现有车间二
21	塑料注塑成型机	MA900/260	1台	现有设备	现有车间二
22	塑料注塑成型机	VE1500	1台	现有设备	现有车间二
23	塑料注塑成型机	VE600	1台	新购	新建车间三
24	塑料注塑成型机	VE600II	1台	新购	新建车间三
25	塑料注塑成型机	SA8000/6800u	1台	新购	新建车间三
26	塑料注塑成型机	MA8000II/6800	1台	新购	新建车间三
27	塑料注塑成型机	MA8000/6800U	1台	新购	新建车间三
28	塑料注塑成型机	CJ80M3V	2台	新购	新建车间三
29	塑料注塑成型机	VE900II	3台	新购	新建车间三
30	塑料注塑成型机	VE900	1台	新购	新建车间三
31	塑料注塑成型机	MA900/260	1台	新购	新建车间三
32	塑料注塑成型机	MA900IIS/280	3台	新购	新建车间三
33	塑料注塑成型机	MA1200IIS/400	1台	新购	新建车间三
34	塑料注塑成型机	VE1500	1台	新购	新建车间三
35	塑料注塑成型机	VE1500 II /300	1台	新购	新建车间三
36	塑料注塑成型机	CJ150M3V	1台	新购	新建车间三
37	塑料注塑成型机	MA1600II-540	1台	新购	新建车间三
38	塑料注塑成型机	MA1600/540	1台	新购	新建车间三
39	塑料注塑成型机	MA1600IIS/570	1台	新购	新建车间三
40	塑料注塑成型机	MA2000/700	1台	新购	新建车间三
41	塑料注塑成型机	MT2000/70A	1台	新购	新建车间三
42	塑料注塑成型机	MA2500/1000	1台	新购	新建车间三
43	塑料注塑成型机	BT260V-II	1台	新购	新建车间三
44	塑料注塑成型机	MA3200/1700	1台	新购	新建车间三



45	塑料注塑成型机	SA3200/1700V	1台	新购	新建车间三
46	塑料注塑成型机	BT380V-I	1台	新购	新建车间三
47	塑料注塑成型机	MA3800III/2250	1台	新购	新建车间三
48	塑料注塑成型机	MA4700/2950	1台	新购	新建车间三
49	塑料注塑成型机	MA4700II/2950	1台	新购	新建车间三
50	塑料注塑成型机	MA4700III/3200	1台	新购	新建车间四
51	塑料注塑成型机	MA6000II/4000	1台	新购	新建车间四
52	塑料注塑成型机	SA6000/4500S	1台	新购	新建车间四
53	塑料注塑成型机	MA6000III/4500	3台	新购	新建车间四
54	塑料注塑成型机	SA8000/6800u	1台	新购	新建车间四
55	塑料注塑成型机	MA8000II/6800	3台	新购	新建车间四
56	塑料注塑成型机	MA8000/6800U	1台	新购	新建车间四
57	塑料注塑成型机	MA10000III/8400	3台	新购	新建车间四
58	塑料注塑成型机	JU12000III	3台	新购	新建车间四
59	塑料注塑成型机	JU14000III	1台	新购	新建车间四
60	立式注塑成型机	TY-1600.2R	1台	新购	新建车间四
61	立式注塑成型机	TY-2100.2R.SF.J	1台	新购	新建车间四
62	上料机	SAL-900G2-GB/SH D-25TM-GB	6台	现有设备	现有车间一、车间二
63	上料机	SAL-900G2-GB/SH D-60TM-GB	1台	新购	新建车间三
64	上料机	SAL-900G2-GB/SH D-50TM-GB	1台	新购	新建车间三
65	上料机	SAL-900G2-GB/SH D-25TM-GB	1台	新购	新建车间三
66	上料机	SAL-900G2-GB/SH D-60TM-GB	1台	新购	新建车间四
67	上料机	SAL-900G2-GB/SH D-50TM-GB	1台	新购	新建车间四
68	粉碎机	SC-2348E	2台	现有设备	现有车间一
69	粉碎机	SG-3650E	1台	现有设备	现有车间一
70	粉碎机	SG-2348E	2台	现有设备	现有车间二
71	粉碎机	SC-2348E	1台	新购	新建车间三
72	粉碎机	SG-4880EB	1台	新购	新建车间三
73	粉碎机	SG-2348E	2台	新购	新建车间三
74	粉碎机	SG-3650E	1台	新购	新建车间四
75	螺杆空气压缩机	DSR-10A	1台	现有设备	现有车间一
76	螺杆空气压缩机	APM22-8	1台	现有设备	现有车间一

77	空气压缩机	1.8	1台	现有设备	现有车间二
78	螺杆空气压缩机	DSR-10A	1台	新购	新建车间三
79	螺杆空气压缩机	APM22-8	1台	新购	新建车间四
80	储气罐	1.05MPA/600L	2台	现有设备	现有车间一
81	水泵	ISW80-160	3台	现有设备	现有车间一、车间二
82	冷却水塔	DLT-80	1台	现有设备	现有车间一
83	冷却机	4PTHS	1台	现有设备	现有车间一
84	冷却机	12PTS	1台	现有设备	现有车间二
85	冷却机	TS07C-75K-B	1台	现有设备	现有车间二
86	冷却水塔	50T	1台	新购	新建车间三
87	冷干机	7.5AC	1台	新购	新建车间三
88	冷干机	LY-D30AC	2台	新购	新建车间四
89	摇臂式油压材料机	TL-920	1台	现有设备	现有车间一
90	超声波焊接机	CSJH-2500A	3台	现有设备	现有车间一
91	超声波焊接机	SH-CSB	1台	现有设备	现有车间一
92	超声波焊接机	CSJH-1000A	3台	现有设备	现有车间二
93	超声波焊接机	CSJH-2500A	10台	新购	新建车间三、车间四
94	热板焊焊接机	CSJH-1000A	2台	新购	新建车间三
95	裁皮机	NA	4台	新购	新建车间四
96	缝纫机	杜克普 887/868	10台	新购	新建车间四
97	喷枪	岩田	6台	新购	新建车间四
98	烘干机	国产	4台	新购	新建车间四
99	包覆机	国产	4台	新购	新建车间四

## 5、主要原辅材料及燃料

表 2-3 主要原辅材料消耗情况

物质名称	形态	类型、规格	年耗量			储存方式
			扩建前	扩建后	增减量	
ABS	固态	/	540 t/a	2540t/a	+2000t/a	袋装
PC/ABS	固态	/	220 t/a	1520t/a	+1300t/a	袋装
PP	固态	/	790 t/a	4790t/a	+4000t/a	袋装
POM	固态	/	24 t/a	84t/a	+60 t/a	袋装
PA66	固态	/	10 t/a	130t/a	+120t/a	袋装
TPE	固态	/	5 t/a	25t/a	+20t/a	袋装
PVC 表皮+PU 泡棉	固态	/	0	500 轴/a	+500 轴/a	袋装

线	固态	/	0	90000m <sup>2</sup> /a	+90000m <sup>2</sup> /a	袋装
粘合剂	液态	/	0	5t/a	+5t/a	桶装
切削液	液态	/	0	0.8t/a	+0.8t/a	桶装
导轨油	液态	/	0	0.5t/a	+0.5t/a	桶装

**表 2-4 水性胶粘剂组成成分**

名称	组分
水性胶粘剂	丙烯酸酯共聚物40%、挥发性有机化合物0.3%、水59.7%

## 6、主要原辅材料理化性质

**表 2-5 原辅材料理化性质一览表**

名称	理化性质
ABS	ABS 是一种强度高、韧性好、易于加工成型的热塑型高分子材料结构。可以在-25℃~60℃的环境下表现正常，而且有很好的成型性，加工出的产品表面光洁，易于染色和电镀。而且可与多种树脂配混成共混物。现在主要用于合金，塑料，以及 ABS 牌号。
PC/ABS	聚碳酸酯(简称 PC)是分子链中含有碳酸酯基的高分子聚合物，根据酯基的结构可分为脂肪族、芳香族、脂肪族-芳香族等多种类型。
PP	是由丙烯聚合而制得的一种热塑性树脂。无毒、无味，密度小，强度、刚度、硬度耐热性均优于低压聚乙烯，共聚物型的 PP 材料有较低的热变形温度。具有良好的介电性能和高频绝缘性且不受湿度影响，但低温时变脆，不耐磨、易老化。适于制作一般机械零件、耐腐蚀零件和绝缘零件。常见的酸、碱等有机溶剂对它几乎不起作用，可用于食具。
POM	白色可燃结晶粉末，具有甲醛气味。缓慢溶于冷水，在热水中溶解较快。20℃时水中溶解度 0.24g/100cm <sup>3</sup> H <sub>2</sub> O。不溶于乙醇、乙醚，溶于苛性钠、钾溶液。
PA	聚酰胺纤维俗称尼龙 (Nylon)，英文名称 Polyamide (简称 PA)，密度 1.15g/cm <sup>3</sup> ，是分子主链上含有重复酰胺基团—[NHCO]—的热塑性树脂总称，包括脂肪族 PA，脂肪—芳香族 PA 和芳香族 PA。
TPE	热塑性弹性体 TPE/TPR，又称人造橡胶或合成橡胶。其产品既具备传统交联硫化橡胶的高弹性、耐老化、耐油性各项优异性能，同时又具备普通塑料加工方便、加工方式广的特点。其环保、无毒、手感舒适、外观精美，使产品更具创意，也是世界化标准性环保材料。
水性胶粘剂	本项目采用的水基粘合剂为单组份溶剂型，可直接使用，不进行现场调配。该产品是新型环保型胶粘剂，不含苯、甲苯、二甲苯等溶剂。根据

	企业提供的胶粘剂测试报告、安全数据附件中显示丙烯酸酯共聚物 40%、挥发性有机化合物 0.3%、水 59.7%。
切削液	主要成分：有机醇胺、脂肪酸、精致矿物油、无机盐、防腐剂、非铁腐蚀抑制剂、香料、消泡剂、水份。外观：液体，相对密度(水=1)：1.01g/cm <sup>3</sup> ，闪点：76℃，引燃温度：248℃，用于机械的摩擦部分，起润滑、冷却和密封作用。
导轨油	液体 颜色：浅黄 气味：脂肪油溶解性：可溶解于大部分有机溶剂 水溶性：不溶。导轨油是由高度精练的石蜡基础油、以及精选的抗乳化添加剂配置而成。该导轨润滑油亦能防止发粘，同时它具有良好的热稳定性，附着性强，能有效防止磨损和腐蚀。

## 7、公用及辅助工程

表 2-6 建设项目主要工程内容

工程名称	设计能力			备注		
	扩建前	扩建后	增减量			
主体工程	总建筑面积约 16274.48 平方米	总建筑面积约 35776.96 平方米	+总建筑面积约 19502.48 平方米	新建车间三（注塑）、车间四（注塑、喷胶烘干）		
储运工程	原辅料储存车间一、二内	原辅料储存车间一、二、三、四内	+总建筑面积约 19502.48 平方米	与车间一、二、三、四共用		
	成品储存车间一、二内	成品储存车间一、二、三、四内				
运输工程	厂内运输采用叉车承担	厂内运输采用叉车承担	0	/		
	厂外委托社会运输	厂外委托社会运输	0	汽车运输		
公用工程	给水	2200t/a	6200t/a	+4000t/a	市政给水管网	
	排水	1680t/a	4800t/a	+3120t/a	生活污水依托化粪池、隔油池处理后接管进入南通市海门东洲水处理有限公司处理，生产废水循环利用不外排。雨水接管进入市政管网后入青龙河，距厂界 950 米。	
	供电	160 万 kW·h/a	200 万 kW·h/a	+40 万 kW·h/a	依托厂区配电房	
环 废	食堂油烟	油烟净化器	食堂油烟	油烟净化器+11 米油烟	0	符合《饮食业油烟排放标准》

保 工 程	气 处 理				烟道（油烟净化器和烟道均位于房顶）		(GB18483-2001)
		注塑	活性炭吸附+15米高1#排气筒	注塑、喷胶烘干	活性炭吸附+15米高1#排气筒	0	符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
	废 水 处 理	化粪池、隔油池		依托化粪池、隔油池		0	生活污水依托化粪池、隔油池处理后接管进入南通市海门东洲水处理有限公司处理，生产废水循环利用不外排。
	固 废 处 理	垃圾桶 3 个		垃圾桶 6 个		+3 个	环卫部门处理
		一般固废仓库		一般固废仓库		0	回收及综合处理
危废仓库 20m <sup>2</sup>		危废仓库 20m <sup>2</sup>		0	委托有资质单位处理		
噪 声	厂房隔声和基础减震		厂房隔声和基础减震		提高减震措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准	

### 8、劳动定员及工作制度

项目新增员工 130 人，为选址附近居民住户，工作餐依托现有厂区食堂，工作制度按年工作 300d，二班制，每班 12h，年工作 7200h 计。

### 9、厂区平面布置

项目新建 2 幢生产车间，主入口设置在厂区北侧。厂区平面布置见附图 2。

**表 2-7 建设项目主体构筑物一览表**

构筑物名称	占地面积 (m <sup>2</sup> )	建筑面积 (m <sup>2</sup> )	层次	备注
办公楼	1377.42	5468.42	4F	现有厂区
车间一	2750	3172	1F(部分 3F)	现有厂区
车间二	6050	7072	1F(部分 3F)	现有厂区
危废仓库	20	20	1F	现有厂区
车间三	3046.4	15291.28	5	新建
车间四	4211.2	4211.2	1	新建

### 10、平衡分析

### ①物料平衡

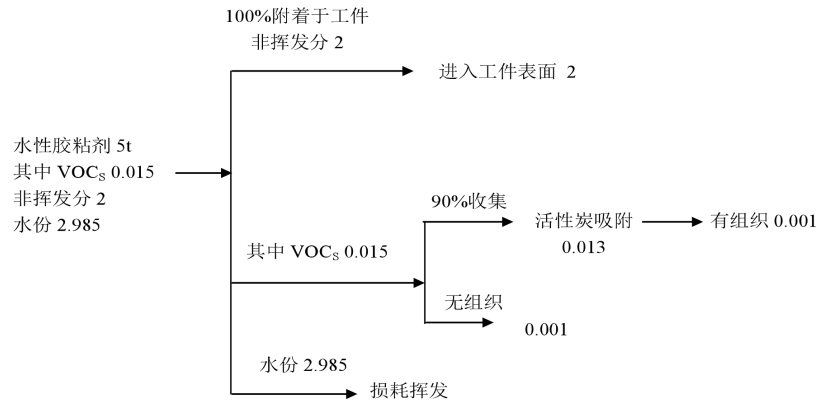


图 2-1 水性胶粘剂物料平衡图 (t/a)

### ②水平衡

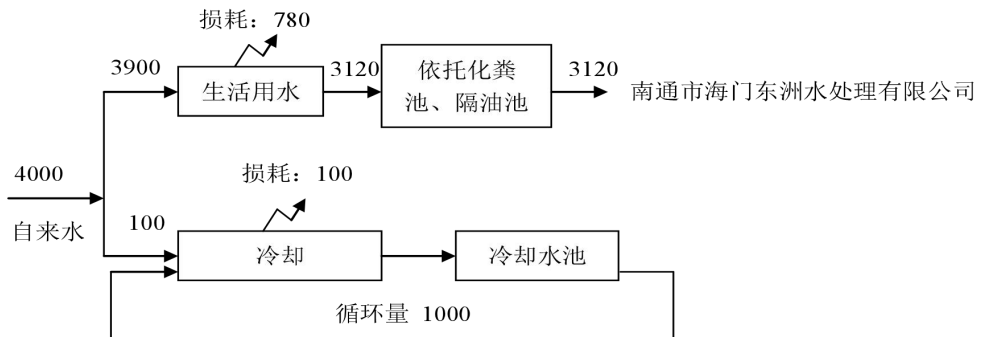


图 2-2 扩建项目水平衡图 (t/a)

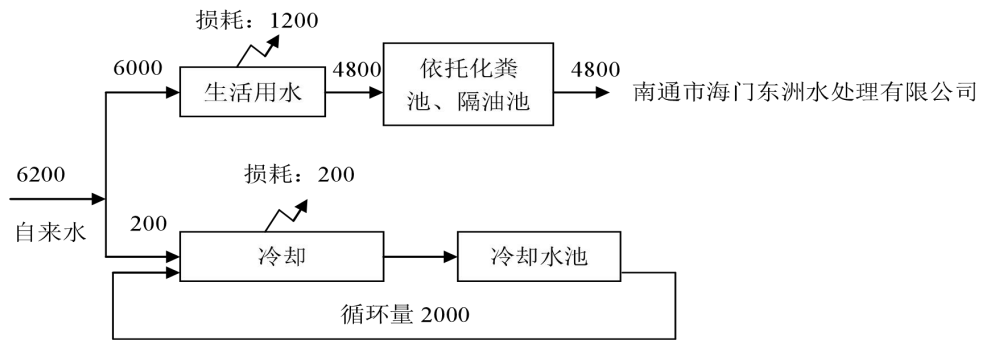


图 2-3 扩建后全厂水平衡图 (t/a)

工艺流程和产排污环节图

工艺流程和产排污环节

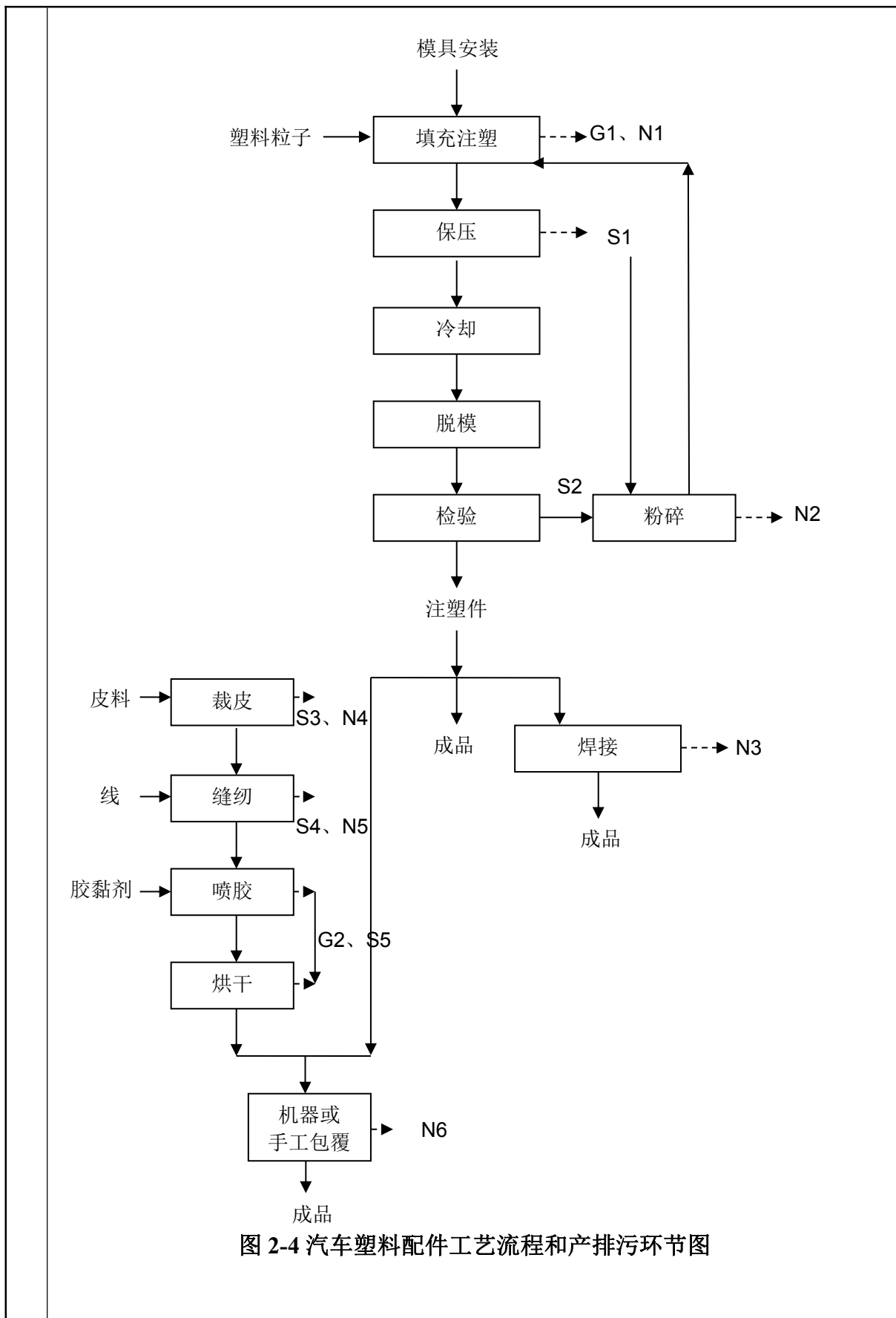


图 2-4 汽车塑料配件工艺流程和产排污环节图



工艺流程说明：

(1) 填充注塑：将模具预先装入注塑机内。原料投入注塑机内，通过电加热控制温度使其熔化，然后将熔化融合后的塑料，填充注入模具内。本工序产生少量非甲烷总烃（G1）及噪声（N1）。

(2) 保压：对模具内的塑料，持续施加压力，将塑料制成所需的形状。本工序产生废塑料（S1）。

(3) 冷却：成型后的塑料经冷却水塔间接冷却，冷却水循环使用，不外排。

(4) 脱模：将冷固成型的塑料件进行脱模处理，本项目采用脱料板脱模，特点是脱模力大且均匀，运动平稳，无明显的遗留痕迹。

(5) 检验：对产品进行质检，本工序有次品（S2）检出。

(6) 粉碎：检验会产生一些次品及边角料，经粉碎后重新利用。本项目次品、边角料破碎后塑料颗粒的平均粒径为 5mm 左右，根据《大气污染物综合排放标准详解》生产性粉尘的最大粒径为 1000  $\mu\text{m}$ ，项目破碎后颗粒粒径远大于生产性粉尘最大粒径，因此本项目破碎粉尘产生量非常少。且粉碎工序位于专用的密闭粉碎间，粉碎机属于慢速粉碎机，进料口设密闭开关门，投料后关闭密闭开关门后开始破碎，破碎颗粒从粉碎机出料口进入收集箱，收集箱与粉碎机出料口相连，破碎过程无粉尘溢出，可忽略不计。本工序产生噪声（N2）。

(7) 焊接：部分产品需要焊接在一起，采用超声波焊接为主、热板焊焊接机为辅，其工作原理是通过电能变换成相应频率的机械能，通过每秒钟数万次的高频振动波传递到两个需焊接的工件表面，再施以一定的压力，使表面相互摩擦而形成分子层之间的熔合，达到焊接的目的。焊接工序的温度仅在 150℃左右，未达到其分解温度，低于原辅材料的分解温度，且受热面积小，焊接时间极短，基本无废气产生，忽略不计。本工序产生噪声（N3）。

(8) 裁皮：将外购的皮料根据需要的尺寸进行裁剪，由于皮料为大块料，粉尘产生量很小，可忽略不计。本工序产生废皮料（S3）及噪声（N4）。

(9) 缝纫：将裁减好的皮料根据需要的形状进行缝纫，本工序产生废线（S4）及噪声（N5）。

(10) 喷胶烘干：缝纫好的表皮送入喷胶房，每个胶房设置 1 个胶桶用于存放喷胶过程中使用的胶水。项目利用空压机提供动力，用喷枪将胶黏剂均匀的喷

涂在表皮上。喷枪不需要清洗。喷胶后的皮料通过烘干箱进行加热，以增强胶水粘性；加热温度约 80℃左右。本工序产生少量非甲烷总烃（G2）及废胶桶（S5）。

（11）包覆：项目包覆有机器包覆和手工包覆，机器包覆就是将皮料和注塑件一同放入包覆机中自动包覆。手工包覆是用电吹风给皮料及注塑件型面加温，将皮料按着注塑件的形状粘贴。皮料包覆的最佳环境温度为 15-20℃左右，由于温度不高，本工序基本无废气产生，可忽略不计。本工序产生噪声（N6）。

## 2、与项目有关的原有环境污染问题

1、扩建前现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收、排污许可手续等情况：

南通合众橡塑科技股份有限公司年产 5 万套汽车内饰件新建项目于 2019 年 2 月 28 日取得原海门市行政审批局环评批复（海审批表复[2019]40 号）。

**表 2-8 现有项目审批基本情况**

现有项目	履行环境影响评价情况	竣工环境保护验收情况	排污许可手续情况
年产 5 万套汽车内饰件新建项目	海审批表复[2019]40 号	/	/

### 2、现有工程污染物实际排放总量

企业由于 2019 年开始疫情原因，产业一直处于低迷状态，生产断断续续，无法满足正常生产，现有项目暂未进行环保验收，无法核实污染物实际排放总量。故现有工程污染物排放总量参照年产 5 万套汽车内饰件新建项目环境影响报告表中的产污情况：

#### （1）废气

①在注塑加热即塑料熔化过程中有少量含烃有机废气产生。由于注塑时加热温度一般控制在塑料原料允许的范围内，且加热在封闭的容器内进行，产生的有机废气仅有少量排出，产生大气污染物(以非甲烷总烃计)。参考我国《塑料加工手册》及美国国家环保局编写的《工业污染源调查与研究》等相关资料，在生产过程中，有机废气的产生量约为原料的 0.035%，则非甲烷总烃的产生量为 0.554t/a，本项目注塑过程中产生的废气经集气罩收集后由活性炭进行吸附处理，最后通过

与项目有关的原有环境污染问题

15 米高排气筒排放。

本项目活性炭吸附效率按 90%计，集气罩收集效率按 90%计，则非甲烷总烃有组织排放量为 0.0499t/a，0.0554t/a 未收集无组织排放。

②本项目职工 70 人，工作制度为两班制，厂区食堂每日提供中餐、晚餐。根据类比调查，人均食用油消耗量以 20g/(d 次)计，厂区全年工作日为 300 天，则厂区食堂消耗量为食用油 1.26t/a。一般油烟挥发量约占总用油量的 2~4%，本次评价按 3%计，油烟产生量为 0.0378/a，食堂油烟须在室内采用油烟净化器脱油净化，然后统一进入专用烟道。油烟去除率按 75%计，油烟排放量为 0.0094t/a，每天运行 6h，引风量 4000m<sup>3</sup>/h，油烟排放浓度为 1.3mg/m<sup>3</sup>。可以达到《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) 最高允许排放浓度 2.0mg/m<sup>3</sup> 的要求。

**表 2-9 现有项目废气产生及排放情况表**

类型	排放源	污染物名称	产生量 (t/a)	处理方式	处理效率	削减量 t/a	排放量 t/a	
							有组织	无组织
废气	注塑	非甲烷总烃	0.554	活性炭吸附装置	90%	0.4487	0.0499	0.0554
	食堂	食堂油烟	0.0378	油烟净化器	75%	0.0284	0.0094	/

**(2) 废水**

拟建项目无生产废水产生，冷却用水用量为 100a，循环使用，只添加不排放。本项目年工作 300 天，拟设员工 70 人，本项目设有食堂，因此生活用水按 100L/天计算，项目生活用水量为 2100/a。污水产生量按总用水量的 80%计，生活污水产生量为 1680t/a，主要污染因子为 COD、SS、NH-N、TP、动植物油。

**表 2-10 现有项目污水产生及排放情况表**

废水名称	废水量 (t/a)	污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	预处理措施	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	去向
生活污水	1680	COD	400	0.672	化粪池、隔油池	300	0.504	南通市海门东洲水处理有限公司
		SS	300	0.504		250	0.336	
		NH <sub>3</sub> -N	30	0.0504		25	0.042	
		TP	5	0.0084		5	0.0084	
		动植物油	30	0.0504		10	0.0168	

**(3) 噪声**

现有项目主要噪声源为注塑机、空压机等，噪声源均位于室内，主要设备噪

声情况见下表。

**表 2-11 现有项目主要设备表**

序号	污染源名称	数量	声功率级 dB(A)	治理措施	降噪效果 (dB(A))
1	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
2	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
3	塑料注塑成型机	5 台	75-80	隔声、减震	20
4	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
5	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
6	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
7	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
8	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
9	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
10	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
11	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
12	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
13	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
14	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
15	塑料注塑成型机	2 台	75-80	隔声、减震	20
16	塑料注塑成型机	2 台	75-80	隔声、减震	20
17	塑料注塑成型机	2 台	75-80	隔声、减震	20
18	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
19	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
20	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
21	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
22	塑料注塑成型机	1 台	75-80	隔声、减震	20
23	上料机	6 台	75-80	隔声、减震	20
24	上料机	1 台	75-80	隔声、减震	20
25	上料机	1 台	75-80	隔声、减震	20
26	粉碎机	2 台	80-85	隔声、减震	20
27	粉碎机	1 台	80-85	隔声、减震	20
28	粉碎机	2 台	80-85	隔声、减震	20
29	螺杆空气压缩机	1 台	85-90	隔声、减震	20
30	螺杆空气压缩机	1 台	85-90	隔声、减震	20
31	空气压缩机	1 台	85-90	隔声、减震	20
32	储气罐	2 台	70-75	隔声、减震	20
33	水泵	3 台	75-80	隔声、减震	20

34	冷却水塔	1台	75-80	隔声、减震	20
35	冷却机	1台	75-80	隔声、减震	20
36	冷却机	1台	75-80	隔声、减震	20
37	冷却机	1台	75-80	隔声、减震	20
38	冷干机	2台	75-80	隔声、减震	20
39	冷干机	1台	75-80	隔声、减震	20
40	摇臂式油压材料机	1台	75-80	隔声、减震	20
41	超声波焊接机	3台	75-80	隔声、减震	20
42	超声波焊接机	3台	75-80	隔声、减震	20
43	超声波焊接机	1台	75-80	隔声、减震	20

#### (4) 固废

本项目产生的固体废物主要有废塑料、次品、废活性炭及生活垃圾。目前，企业把废塑料、次品回收外卖，生活垃圾由环卫部门统一清运，废活性炭委托有资质单位处理。

表 2-15 项目固体废弃物产生及处置情况表

名称	分类编号	实际产生量 (t/a)	处理处置方式	
			环评要求	实际情况
废塑料、次品	82	158.4	回收外卖	回收外卖
生活垃圾	99	10.5	环卫部门清运	环卫部门清运
废活性炭	HW49 900-039-49	1.5	委托资质单位处理	委托资质单位处理

### 3、与该项目有关的主要环境问题并提出整改措施

#### (1) 主要环境问题

现有项目由于 2019 年开始疫情原因，产业一直处于低迷状态，生产断断续续，无法满足正常生产，项目暂未进行环保验收。

#### (2) 整改措施

①企业应尽早自主验收，补齐现有项目验收等环保手续，为扩建项目提供技术支撑。

### 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	一、所在区域环境质量现状：					
	1、大气环境					
	<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）中二级标准。根据《2021年南通市生态环境状况公报》，海门区环境空气质量状况见下表。</p>					
	<b>表 3-1 环境空气质量监测状况（单位：μg/m<sup>3</sup>）</b>					
	监测项目	年评价指标	现状浓度 (ug/m <sup>3</sup> )	二级标准 (ug/m <sup>3</sup> )	占标率%	达标情况
	SO <sub>2</sub>	年均值	8	60	13.3	达标
	NO <sub>2</sub>	年均值	23	40	57.5	达标
	PM <sub>10</sub>	年均值	46	70	65.7	达标
	PM <sub>2.5</sub>	年均值	26	35	74.3	达标
	CO	日平均第 95 百分位数	1000	4000	25	达标
O <sub>3</sub>	日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数	164	160	102.5	不达标	
<p>由上表年度综合评价表明，2021 年南通市海门区环境空气质量中 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、CO 监测值达到二级标准，O<sub>3</sub> 日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数超过环境空气质量二级标准。因此，判断南通市海门区为不达标区。</p>						
<p>根据《海门区 2022 年大气污染防治工作计划》，围绕日益凸显的臭氧污染短板问题，深化 VOC<sub>s</sub> 和 NO<sub>x</sub> 协同治理减排，强化污染临界天应急管理管控，“减污保良”，力争臭氧超标天同比减少 3 天以上，臭氧污染得到初步遏制。大力推进低（无）VOC<sub>s</sub> 含量原辅材料替代。强化 VOC<sub>s</sub> 全流程、全环节综合治理。推进重点行业深度治理。开展火电企业超低排放改造“回头看”，加大对燃煤堆场检查频次。推进燃煤电厂开展清洁运输，推动生物质电厂开展氮氧化物深度减排。推动燃气锅炉低氮改造。实施扬尘污染精细化治理。加强秸秆综合利用、禁烧和烟花爆竹燃放管控。加强消耗臭氧层物质（ODS）淘汰管理。通过进一步控制二氧化硫排放量，减少氮氧化物的排放量，控制扬尘污染，减少 O<sub>3</sub> 的排放量，从而逐渐改善区域环境空气质量。</p>						

## 2、地表水环境

根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030年）》，污水处理厂纳污河流为长江，长江功能类别为Ⅲ类。根据《2021年南通市生态环境状况公报》，长江（南通段）水质达到Ⅲ类，水质优良。

## 3、声环境

根据编制指南，项目周围 50m 范围内无敏感目标则无需现状监测。

## 4、生态环境

无不良生态环境影响。

## 5、电磁辐射

无电磁辐射影响。

## 4、主要环境敏感目标

根据现场勘查，确定环境保护目标见下表。

表 3-4 环境保护目标

序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X	Y					
大气	玉竹村居民	121° 16' 7.188"	31° 55' 7.356"	居民点	40 户 /120 人	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准	N	220~500
	凉东村居民	121° 16' 9.791"	31° 55' 19.354"	居民点	35 户 /105 人		S	105~500
声环境	本项目厂界 50 米范围内无居民点					《声环境质量标准》 (GB3096-2008)3 类标准	/	/
地下	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							

	水环境	殊地下水资源				
	生态环境	项目位于南通市海门区常乐镇玉竹村，与本项目最近的生态空间管控区域为海门河清水通道维护区，本项目距离其 1300m，不在其生态空间管控区域范围。				
污染物排放控制标准	<b>1、废气排放标准</b>					
	<p>本项目注塑生产线的有组织废气非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲醛的排放标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5、表9标准，无组织废气丙烯腈、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表3标准，无组织废气苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准。</p> <p>项目喷胶烘干工序产生的废气非甲烷总烃的排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表1、表3中相应标准。</p> <p>项目厂区内VOCs无组织排放限值同时满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表2标准。臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1中二级标准限值。具体见下表。</p>					
	<b>表 3-5 大气污染物排放标准</b>					
		排气筒高度	排放限值			标准来源
	污染物		最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	
	非甲烷总烃	15	60	/	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)、 《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)
	苯乙烯		20	/	5.0	
	丙烯腈		0.5	/	0.15	
	甲醛		5	/	0.05	
	<b>表 3-6 大气污染物排放标准</b>					
污染物	最高允许排放浓度	最高允许排放速率	无组织排放监控浓度限值	执行标准		



	(mg/Nm <sup>3</sup> )	(kg/h)			
		15m	监控点	浓度 (mg/Nm <sup>3</sup> )	
非甲烷 总烃	60	3	周界外浓 度最高点	4.0	《大气污染物综合排 放标准》 (DB32/4041-2021)
臭气 浓度	/	2000 (无量纲)	/	20 (无量纲)	《恶臭污染物排放标 准》(GB14554-93)

备注：当执行不同排放控制要求的废气合并排气筒排放时，应在废气混合前进行监测，并执行相应的排放控制要求，若可选择的监控位置只能对混合后的废气进行监测，则应按各排放控制要求中最严格的规定执行。

表 3-7 厂区内 VOCs 无组织排放限值（以非甲烷总烃计）

污染物项目	监控点限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限制含义	无组织排放 监控位置
NMHC	6	监控点 1h 平均浓度值	在厂房外 设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

食堂油烟废气参照执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中标准，具体指标见下表。

表 3-8 饮食业油烟排放标准

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.0		
净化设施最低去除率 (%)	60	75	85

## 2、废水排放标准

项目生活污水厂内化粪池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。具体见下表。清下水排放水质要求：COD≤40mg/L、SS≤30mg/L、特征因子不得检出。

表 3-9 废水污染物排放标准

(单位: mg/L)

项目	指标值
----	-----

	《污水综合排放标准》	《城镇污水处理厂污染物排放标准》	污水处理厂接管要求
PH (无量纲)	6~9	6-9	6-9
COD	500	50	500
BOD <sub>5</sub>	300	10	300
SS	400	10	400
NH <sub>3</sub> -N	45	5	45
总氮	70	15	70
TP	8	0.5	8
动植物油	100	1	100
石油类	15	1	15

### 3、噪声排放标准

据项目所在地声环境功能区划，本扩建项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。具体见下表。

**表 3-10 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

项目一般工业固体废物储存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关规定。

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。

危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单和《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）及危险废物识别标识设置规范（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）附件1）中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。

### 5、总量控制指标

本项目实施后，全厂污染物排放总量控制指标建议见下表。

**表 3-11 本项目污染物排放总量控制指标 (t/a)**

类别	污染物	原有厂区 项目 排放量	扩建项目			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				
废水	废水量	1680	3120	0	3120	0	4800	+3120	
	COD	0.504	1.248	0.312	0.936	0	1.44	+0.936	
	SS	0.336	0.936	0.156	0.78	0	1.116	+0.78	
	氨氮	0.042	0.0936	0.0156	0.078	0	0.12	+0.078	
	TP	0.0084	0.0156	0	0.0156	0	0.024	+0.0156	
	动植物油	0.0168	0.0936	0.0624	0.0312	0	0.048	+0.0312	
废气	有组 织	非甲 烷总 烃	0.0499	2.376	2.138	0.238	0	0.2879	+0.238
		食堂 油烟	0.0094	0.055	0.041	0.014	0	0.0234	+0.014
	无 组 织	非甲 烷总 烃	0.0554	0.264	0	0.264	0	0.3194	+0.264
固体 废物	次品	0	10	10	0	0	0	0	
	废塑料	0	10	10	0	0	0	0	
	皮料边角 料	0	1	1	0	0	0	0	
	废包装材 料	0	0.1	0.1	0	0	0	0	
	缝纫线	0	0.2	0.2	0	0	0	0	
	生活垃圾	0	39	39	0	0	0	0	
	胶水桶	0	0.5	0.5	0	0	0	0	
	废活性炭	0	15.12	15.12	0	0	0	0	
	废切削液	0	1.0	1.0	0	0	0	0	

	废矿物油	0	0.5	0.5	0	0	0	0
--	------	---	-----	-----	---	---	---	---

1、本项目污染物排放总量控制建议指标如下：

①废气污染物：本项目有组织 VOCs（非甲烷总烃）排放量为 0.238t/a、无组织 VOCs 排放量为 0.264t/a。向海门区生态环境局申请。

②废水污染物：本项目生活污水接管量为 3120t/a，COD 0.936t/a、SS 0.78t/a、NH3-N 0.078t/a、TP 0.0156t/a、动植物油 0.0312t/a。项目废水为生活污水，废水污染物排放总量在南通市海门东洲水处理有限公司总量控制范围内平衡，无需申请总量。

③固体废物：本项目固废均得到有效处置，零排放。

上述污染物总量由建设单位上报环保审批部门，核准后批复实施。

2、平衡方案

对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目属于三十一、汽车制造业 85、汽车整车制造 361，汽车用发动机制造 362，改装汽车制造 363，低速汽车制造 364，电车制造 365，汽车车身、挂车制造 366，汽车零部件及配件制造 367 中“其他”，属于登记管理，本项目排口为一般排放口，无需进行排污权交易。

按照南通市生态环境局文件《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）的要求，现阶段实施排放总量控制的主要污染物种类为化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属九种。本项目涉及总量控制因子为烟粉尘、挥发性有机物、化学需氧量、氨氮、总磷。项目废水为生活污水，废水污染物排放总量在南通市海门东洲水处理有限公司总量控制范围内平衡，无需申请总量。项目废气 VOCs 0.502t/a，须向海门区生态环境局申请总量，取得排放总量指标。

## 四、主要环境影响和保护措施

### 1、施工期环境保护措施

本项目施工建设流程及产污环节见下图。

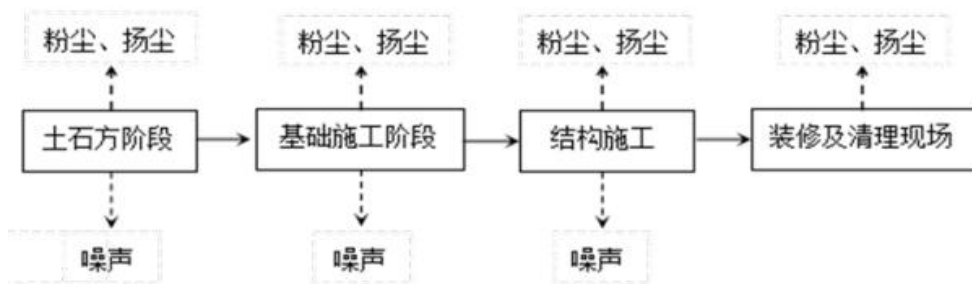


图4-1 建设项目施工建设流程及产污环节

#### 1)施工期工艺流程简述:

①土方工程:土方工程包括-切土的挖掘、填筑和运输等过程以及排水、降水、土壁支撑等准备和辅助工程,通常有:场地平整、基坑(槽)开挖、地坪填土、路基填筑及基坑回填土等。

②基础工程:本项目采用深基础中常用的桩基础,施工拟采用回填、深层搅拌桩、静力压桩,利用无振动、无噪声的静压力将钢筋混凝土预制桩压入土中。

③混凝土(结构)工程:混凝土(结构)工程在建筑施工中占主导地位。拟建项目主要采用现浇混凝土(结构)工程,其主要内容有混凝土制备、运输、浇筑捣实和养护。

④砌筑工程:砌筑工程是指各种砖、石块等砌块的施工,包括砂浆制备、材料运输、脚手架搭设和墙体砌筑等。

#### (2)施工期主要污染工序:

本项目在土方开挖回填、打桩、砌筑、配套设施等过程中会产生建筑粉尘、道路扬尘、运输车辆汽车尾气、施工废水、施工期噪声和施工期生活垃圾及建筑垃圾,这些污染存在于整个施工过程中。

#### ①大气污染分析:

##### A、粉尘与扬尘

粉尘、扬尘的影响范围较大，尤其是天气干燥及风速较大时更为明显，从而使该区块及周围附近地区大气中总悬浮颗粒浓度增大。由于粉尘的产生量与天气、温度、风速、施工队文明作业程度和管理水平等因素有关，目前还没有用于计算建筑施工粉尘排放量的经验公式，其排放量难以定量估算。参照相关工程的现场模拟数据，在距平整土地场地 50m 处，产生的扬尘(TSP)可降至 100 $\mu$ m/m。施 T 场地主要抑制措施有喷洒水、围栏、密封运输等，采用这些措施扬尘的去除率可达 60%。

### B、机动车尾气

尾气主要来自于施工机械和交通运输车辆。排放的主要污染物为 NO<sub>2</sub>、CO 和 烃类物等。

**表 4-1 施工期环境空气防治措施一览表**

序号	控制措施	基本要求
1	围挡	<p>施工现场应沿周边连续设置硬质围挡，不得有间断、敞开，底边封闭严密，不得有泥浆外漏。</p> <p>本项目设置围挡高度不应低于 1.8m；拆除工程应设置全封闭围挡，围挡高度不应低于 2.5m。临时维修、维护、抢修、抢建工程应适当设置临时围挡。围挡立面应保持干净、整洁，定时清理。工程结束前，不得拆除施工现场围挡。当妨碍施工必须拆除时，应设置临时围挡并符合相关要求。围挡应保证施工作业人员和周边行人的安全，且牢固、美观、环保、无破损。</p>
2	场地	<p>施工场区的主要道路必须进行硬化处理。</p> <p>施工场区的其他道路应采取硬化或砖、焦渣、碎石铺装等防尘措施。施工场区主要道路的硬化宜采用装配式、定型化可周转的构件铺设，道路承载力应满足车辆行驶和抗压要求。施工场区内裸露场地应采用防尘网等覆盖、绿化或固化等扬尘防治措施。施工现场必须建立洒水清扫制度，专人负责定时对场地进行打扫、洒水、保洁，不得在未实施洒水等措施情况下进行直接清扫，确保场区干净。</p>
3	车辆冲洗	<p>工地车辆出入口应设置车辆自动冲洗装置。特殊情况下，可采用移动式冲洗设备。车辆冲洗应有专人负责，确保车辆外部、底盘、轮胎处不得</p>

		<p>粘有污物和泥土，施工场所车辆出口 30m 以内路面上不应有明显的泥印，以及砂石、灰土等易扬尘材料，严禁车辆带泥上路。</p> <p>车辆冲洗装置冲洗水压不应小于 0.3MPa，冲洗时间不宜少于 3min。</p> <p>车辆冲洗应填写台账，并由相关责任人签字。车辆冲洗宜采用循环用水，设置沉淀池，沉淀池应做防渗处理，污水不得直接排入市政管网，沉淀池、排水沟中积存的污泥应定期清理。冲洗装置应从工程开工之日起设置，并保留至工程竣工，对损坏的设备要及时进行维修，保证正常使用。</p>
4	物料存放	<p>施工现场严禁露天存放砂、石、石灰、粉煤灰等易扬尘材料。水泥、石灰粉等建筑材料应存放在库房内或严密遮盖。砂、石等散体材料应集中堆放且覆盖；场内装卸、搬运易扬尘材料应遮盖、封闭或洒水，不得凌空抛掷或抛洒；其他细颗粒建筑材料应封闭存放。土方堆放时，应采取覆盖防尘网、绿化等防尘措施，并定时洒水，保持土壤湿润。</p>
5	建筑垃圾	<p>施工单位应当合理利用资源，防止浪费，减少建筑垃圾的产出量。</p> <p>施工现场建筑垃圾应集中、分类堆放，严密遮盖，及时清运。</p> <p>施工现场内严禁随意丢弃和焚烧各类废弃物。建筑垃圾运输应当委托经核准的运输单位运输，委托合同中应明确运输扬尘防治责任。建筑垃圾运输单位应制定车辆管理制度，定期对车辆进行维护和检测，保持车况完好、车容整洁、车辆号牌清晰。建筑垃圾运输车辆应随车携带驾驶证、行车证、营运证、建筑垃圾运输处置核准文件和装卸双向登记卡，做到各项运营运输手续完备。建筑垃圾运输车辆运输中应采取严格的密封密闭措施，切实达到无外露、无遗撒、无高尖、无扬尘的要求，按规定的时</p> <p>间、地点、线路运输和装卸。建筑垃圾运输车辆出入施工工地和处置场所，应进行冲洗保洁，防止车辆带泥上路，保持周边道路清洁干净。建筑垃圾运输车辆应开启实时在线定位系统，严格实行“装、运、卸”全过程监控，严禁“跑冒滴漏”和违规驾驶，确保实时处于监管系统监控之中。</p>

## ②水污染分析

施工期废水主要为施工人员的生活污水和建筑施工废水。

### A、生活污水

施工期施工人员平均按 50 人计，施工人员生活用水量按 50L 人天计，施工期以 180 天计，则生活用水量为 450t。生活污水的排放量按用水量的 80%计，则产

生的生活污水量为 360t。生活污水的主要污染因子有 COD、SS、NH<sub>3</sub>-N、总磷等。

### B、施工废水

项目施工废水主要有地基挖掘时的地下水和浇注混凝土的冲洗水。地基挖掘时的地下水量与地质情况有关，浇注混凝土的冲洗水量与天气状况有关，主要污染因子有 SS，其排放量均难以估算，该污水要进行截流后集中处理，否则将会把施工区块的泥沙带到水体环境中。

**表 4-2 施工期水环境防治措施一览表**

序号	主要环境影响	环保措施	效果
1	施工排水可能对水环境产生影响，造成水土流失	施工用水尽量做到节约用水，施工排水经沉淀池沉淀后用于施场地内抑尘	节约用水，减少水土流失，做到施工废水全部用于抑尘，禁止废水外排
2	生活污水	依托周边现有化粪池	不得排入水体

### ③噪声污染分析：

项目施工过程中，将使用大量的施工机械和运输车辆。根据施工作业性质的不同，施工全过程一般可分为以下几个阶段：a 清理场地阶段：包括拆除、清理垃圾等；b 土石方阶段：挖土石方等；c 基础工程阶段：打桩、砌筑基础等。不同的时光阶段，所产生的噪声源类型不同。从噪声源产生角度分析，大致可分为四个阶段：土石方工程阶段、基础施工阶段、结构施工阶段和装修阶段。这四个阶段所占施工时间较长，采用的施工机械较多，噪声源分布较广，不同阶段又各具独立的噪声特性。土石方工程阶段施工噪声没有明显的指向性，主要噪声源为挖掘机、推土机、装卸机和运输车辆等，噪声源强为 78~85dB (A)；基础施工阶段主要噪声源为打桩机，噪声源强为 85~110dB (A)，属于周期脉冲性声源，具有明显的指向性。次要噪声源有风镐、吊车、平地机等，噪声源强为 80~95dB (A)；结构施工阶段施工周期较长，使用的设备种类较多。主要噪声源有运输车辆、汽车吊车、塔式吊车、运输平台、施工电梯等。其中最主要的噪声源是振捣棒，源强在 10~110dB (A)之间；装修阶段声源数量较少，主要有砂轮机、电钻、电锤、吊车、切割机等，噪声源强在 90~115dB(A)之间。施工过程中产生的噪声强度较大，数量较多，其强度与施工机械的功率、工作状态等因素都有关。



**表 4-3 施工期声环境防治措施一览表**

序号	主要环境影响	环保措施	效果
1	对周围环境影响	合理规划各种施工机械设备布局，采用科学的施工方法，严格控制施工作业范围和作业时间	节约用水，减少水土流失，做到施工废水全部用于抑尘，禁止废水外排
2	对高噪声源设备操作人员影响	尽量选用低噪声设备，给高噪声设备安装隔声罩，打桩机、推土机等强噪声源设备的操作人员佩戴防护用具。	减轻噪声对施工人员身体健康的影响

为减少施工期噪声对区域环境的影响，施工单位将采用施工期简易屏蔽设施，建设单位将做好施工管理。合理安排施工时间，严格执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011），确保对周边敏感保护目标无影响。

④固体废弃物污染分析：

施工期固废主要为建筑垃圾和生活垃圾两部分，本项目施工过程产生的建筑垃圾按 100m<sup>2</sup> 建筑面积 2.0t 计，则将产生建筑垃圾 264.024t。建筑垃圾部分用于场地回填，其余送至渣土场统一处置。

根据本项目的性质和施工规模，类比同类工程的情况，每天约需 30 个工人，每个施工人员产生的生活垃圾以 1kg/d 人计，施工期以 180 天计，则产生生活垃圾约 5.4t，这部分生活垃圾将由环卫部门统一清运处理。

⑤施工期 6 个 100% 的要求：

1)现场封闭管理百分之百

施工现场硬质围挡应连续设置，城区主要路段 T 地围挡高度不低于 2.5m，一般路段的工地不低于 1.8m，做到坚固、平稳、整洁、美观。在建工程外立面应用安全网实现全封闭围护。

2)场区道路硬化百分之百

主要通道、进出道路、材料加工区及办公生活区地面进行硬化处理。

3)渣土物料蓬盖百分之百

施工现场内裸露的场地和集中堆放的上方应采取覆盖、固化或绿化等防尘措

施。易产生扬尘的物料要篷盖。

4)洒水清扫保洁百分之百

施工现场设专人负责卫生保洁，每天上午、下午各进行二次洒水降尘，遇到干旱和大风天气时，应增加洒水降尘次数，确保无浮土扬尘。开挖、回填等土方作业时，要辅以洒水压尘等措施。工程竣工后，施工现场的临设、围挡、垃圾等必须及时清理完毕，清理时必须采取有效的降尘措施。

5)物料密闭运输百分之百易产生扬尘的建筑材料、渣土应采取密闭搬运、存储或采用防尘布苫盖等防尘措施。严禁熔融沥青、焚烧垃圾等有毒有害物质，禁止无牌无证车辆进入施工现场。

6)出入车辆清洗百分之百

施工现场出入口处设置自动车辆冲洗装置和沉淀池，运输车辆底盘和车轮冲洗干净后方可驶离施工现场。

## 2、运营期大气环境影响和保护措施

### (1) 污染工序及源强分析

#### 1) 有组织废气

表 4-4 有组织废气产生及排放情况一览表

工序	排放形式	污染物	污染物产生		治理措施			污染物排放			排放时间	
			产生浓度 mg/m <sup>3</sup>	产生量 t/a	工艺	收集效率%	去除率%	是否为可行技术	废气排放量 m <sup>3</sup> /h	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>		排放量 t/a
注塑	1# 排气筒	非甲烷总烃	18.2	2.625	二级活性炭吸附	90	90	是	20000	1.65	0.237	7200
喷胶烘干		非甲烷总烃	0.1	0.015						0.007	0.001	7200
食堂油烟	专用烟道	油烟	7.64	0.055	油烟净化器	100	75	是	4000	1.94	0.014	1800

表 4-5 排气筒基本情况

编号	名称	排气筒底部中心经纬度		设计风量 m <sup>3</sup> /h	排气筒高度/m	排气筒内径/m	烟气温 度/°C
		E	N				
1#	1#排气	121.2682097	31.9211121	20000	15	0.6	30

运营期环境影响和保护措施

	筒						
<p>①注塑废气 G1</p> <p>本项目使用 ABS、PC、POM 合成树脂原料，苯乙烯、丙烯腈、甲醛等污染物是合成树脂 ABS、PC、POM 的单体物质，三个物质残留在树脂中的含量极微，根据相关文献，方法检出限在 5ug/m<sup>3</sup> 以下。本项目的产品为汽车零部件，对原料中的单质含量控制要求极高，本项目生产温度在 160℃左右，远低于物质的分解温度，三个物质含量极微。同时根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）表 17 零部件及配件制造排污单位生产单元产排污环节、废气污染物一览表中，树脂纤维加工生产单元过程中注射、挤压等设施产生的废气污染物种类明确为挥发性有机物；同时根据表 34 零部件及配件生产排污单位生产单元废气污染源监测指标一览表中，对汽车零部件及配件树脂纤维加工生产单元过程中注射、挤压也表明，本标准明确用非甲烷总烃作为挥发性有机物排放的综合控制指标。根据上述情况以及国家的相关标准要求，苯乙烯、丙烯腈、甲醛等污染物在本项目生产过程中挥发量极小，一般可不作定量分析。</p> <p>项目在注塑工序中原料受热熔融注塑，加热温度为 160℃左右，低于原料的裂解温度，无裂解废气产生，但会有少量的有机废气挥发，以非甲烷总烃计。参考我国《塑料加工行业》以及美国国家环保局 EPA 编写的《工业污染源调查与研究》等相关资料，在塑料熔化、挤出过程中，产生的有机废气量约为原料用量的 0.35kg/t，参照该产污系数，本项目注塑工段使用塑料料子约 7500t/a，则有机废气产生量为 2.625t/a。废气经收集后经过二级活性炭吸附装置处理，最后通过 15m 高 1#排气筒排放。</p> <p>项目大型注塑机每台配备集气罩将各工序产生的废气收集进入活性炭吸附装置处理；小型注塑机均放置于车间密闭房间中，保持一定负压，集中抽吸至活性炭吸附装置处理。集气装置收集效率约 90%，活性炭吸附装置处理效率约 90%，则非甲烷总烃有组织排放量为 0.237t/a，引风机风量为 20000m<sup>3</sup>/h，其排放速率为 0.033kg/h，排放浓度为 1.65mg/m<sup>3</sup>，未经有效收集的少量废气作无组织排放，非甲烷总烃无组织排放量为 0.263t/a，排放速率为 0.036kg/h。</p>							

### ②喷胶烘干废气 G2

本项目在喷胶烘干工序会产生一定量的有机废气，项目采用电加热的方式，烘干温度为 80℃，烘干时间为 2 分钟，年使用水性胶水量约 5t。根据企业提供的水性胶黏剂安全数据及测试报告，胶水中挥发性有机化合物（以非甲烷总烃计），占比约 0.3%。本评价考虑喷胶烘干过程挥发分全部挥发，则非甲烷总烃挥发量为 0.015t/a。有机废气经集气罩收集后引入二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 2# 排气筒排放。收集效率按 90%计，活性炭处理效率按 90%计，则非甲烷总烃有组织排放量为 0.001t/a、无组织排放量为 0.001t/a。

### ③食堂油烟

本项目新增用餐人数为 130 人/d，食堂提供午餐、晚餐，食堂设有 3 个灶台。参考资料可知，人均食用油消耗量 3kg-7kg/100 人.餐，取 7kg/100 人.餐；油烟挥发量为用油量的 1%-4%，取 3%，风机风量为 4000m<sup>3</sup>/h，食堂每天运营 6 小时，则本项目食堂油烟产生量为 0.055t/a，产生浓度为 7.64mg/m<sup>3</sup>，油烟净化设施最低去除率为 75%，本项目油烟去除率按 75%计，油烟排放量为 0.014t/a，排放浓度为 1.94mg/m<sup>3</sup>，经油烟净化设施处理后经油烟烟道排放。

### 2) 无组织废气

表 4-6 无组织废气产生及排放情况一览表

污染源位置	产生工序	污染物名称	排放情况		面源长度 (m)	面源宽度 (m)	面源高度 (m)
			排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)			
注塑车间	注塑	非甲烷总烃	0.263	0.036	110	28	6
	喷胶烘干	非甲烷总烃	0.001	0.0001			

### ①注塑废气 G1

项目注塑过程中未收集到的废气作无组织排放，无组织非甲烷总烃排放量为 0.263t/a，排放速率为 0.036kg/h。

### ②喷胶烘干废气 G2

项目喷胶烘干过程中未收集到的废气作无组织排放，无组织非甲烷总烃排放量为 0.001t/a，排放速率为 0.0001kg/h。

## (2) 防治措施可行性及达标分析

### 1) 有组织废气

本项目有组织废气主要为注塑、喷胶烘干产生的有机废气。

本项目注塑、喷胶烘干工序产生的非甲烷总烃经收集后，通过风机引入二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高 1#排气筒有组织排放。非甲烷总烃排气筒排放量为 0.238t/a，排放速率为 0.033kg/h，排放浓度为 1.657mg/m<sup>3</sup>，可达《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《大气污染物综合排放标准》

（DB32/4041-2021）中相应标准。

注塑、喷胶烘干废气

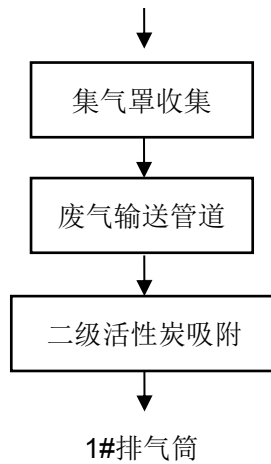


图 4-1 废气收集图

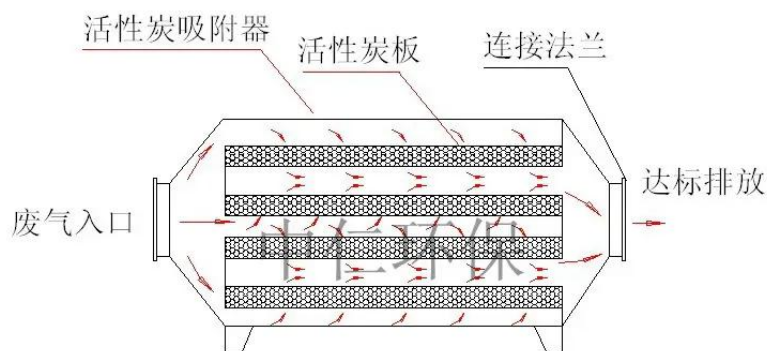


图 4-2 二级活性炭吸附处理示意图

同类行业参照南通金池塑胶有限公司年产 1000 万件汽车塑料配件及 500 套模具迁建项目，该企业注塑、喷胶烘干废气经集气罩收集后通过活性炭吸附装置处

理后经 15m 排气筒高空排放，于 2022 年 3 月 19 日组织项目竣工环境保护验收，验收监测期间该项目注塑、喷胶烘干工序废气处理设施排气筒出口非甲烷总烃的排放浓度范围为 1.48-5.67mg/m<sup>3</sup>，排放速率范围为 2.74×10<sup>-2</sup>kg/h-0.11kg/h，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 非甲烷总烃排放限值 60mg/m<sup>3</sup>，同时也满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 2 非甲烷总烃排放速率 3kg/h。故本项目有机废气经集气罩收集后通过二级活性炭吸附处理后能够达标排放。

#### （1）二级活性炭吸附装置

活性炭是用木材、煤、果壳等含碳物质在高温缺氧条件下活化制成，它具有巨大的比表面积（500-1700m<sup>2</sup>/g）。活性炭固定床是一种高效率经济实用型有机废气的净化与治理装置，具有吸附效率高、适用面广、维护方便，能同时处理多种混合废气等优点。当有机废气由风机提供动力，正压或负压进入塔体，由于活性炭固体表面上存在着未平衡和未饱和的分子引力或化学键力，因此当此固体表面与气体接触时，就能吸引气体分子，使其浓聚并保持在固体表面，污染物质及气味从而被吸附，废气经活性炭固定床后，净化气体高空达标排放。本项目拟设置二级活性炭吸附装置，二级活性炭吸附效率保守取 90%。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）附录 A 明确“非甲烷总烃废气，可选用的可行技术有：喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧。由上文分析可知，本项目有机废气采用“二级活性炭吸附装置”处理，满足政策要求，具有针对性。

**表 4-8 活性炭吸附装置技术参数**

序号	名称	技术参数	南通市生态环境局要求	HJ2026-2013要求
1	风量	20000m <sup>3</sup> /h	/	/
2	废气温度	25℃	≤40℃	/
3	活性炭安装方式	由活性炭、活性炭托盘、箱体组成	/	/
4	箱体规格（长度*宽度*高度）	2.5m×1.1m×1.5m	/	/
5	炭层规格	2.4m×1.0m×0.6m	/	/
6	层数	3层	/	/
7	活性炭类型	蜂窝状活性炭	/	/
8	比表面积（m <sup>2</sup> /g）	900-1600	≥750	≥750
9	孔体积（cm <sup>3</sup> /g）	0.81	/	/
10	活性炭密度（g/cm <sup>3</sup> ）	0.5	≤0.6	/

11	碘吸附值 (mg/g)	850	≥800	/
12	停留时间 (s)	2.3	>1	/
13	气流速度 (m/s)	0.77	<1.2	<1.2
14	总填充量 (kg)	2160	≥1000	/
15	活性炭风阻力	500Pa	/	/
16	设计处理效率	90%	≥90%	/
17	灰分 (%)	12	≤15%	/
18	四氯化碳吸附率 (%)	45	≥40%	/

①本项目注塑工段每台设备设置有效收集废气的集气罩，控制风速不低于 0.3 米/秒。

②本项目采用的活性炭环保吸附箱具备产品合格证，排放风机安装在吸附装置后面，并在进气和出气管道上设置采样口，以便监测吸附效率。同时更换下来的活性炭委托有资质单位处理。采用活性炭吸附装置的企业应配备 VOCs 快速监测设备。

③本项目采用蜂窝活性炭时，气体流速约在 0.77m/s，低于 1.20m/s。

④本项目制订定期更换过滤材料的设备运行维护规程，保障活性炭的正常使用。

⑤本项目采用的蜂窝活性炭横向抗压强度不低于 0.9MPa，纵向强度不低于 0.4MPa，碘吸附值 ≥650mg/g，比表面积 ≥750m<sup>2</sup>/g。

⑥本项目更换周期按《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》计算所得约 40 天换一次，不超过 3 个月。

⑦本项目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、耗材消耗及能源消耗等。

⑧本项目组织登录江苏省污染源“一企一档”管理系统（企业“环保脸谱”）录入活性炭吸附设施相关信息、定期上传设施运行维护记录、签收活性炭状态预警及超期信息。

故本项目与《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）等管理要求相符。

## 2) 无组织废气

本项目无组织废气主要为注塑、烘干喷胶工序未被收集的非甲烷总烃，在车间内无组织排放。本项目大气污染物无组织排放情况见下表。



**表 4-9 无组织大气污染物排放达标情况一览表**

排放源	污染物	工作时数 h/a	面源参数 (长*宽*高) m	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	执行标准 (mg/m <sup>3</sup> )	达标情况
注塑车间	非甲烷总烃	7200	110*28*6	0.264	0.037	4.0	达标

3) 非正常排放

**表 4-10 废气非正常排放情况**

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间/h	年发生频次	应对措施
1	注塑	废气处理装置效率降低	非甲烷总烃	18.2	0.364	0.5	1	及时停止检测, 对设备进行维修
2	喷胶烘干		非甲烷总烃	0.1	0.002			
3	食堂油烟		油烟	7.64	0.03			

若废气处理装置发生短时故障, 事故状态下, 最大浓度将会超标, 对周边环境会造成影响。因此, 必须加强管理, 杜绝事故排放的发生。一旦出现废气治理设施运行故障, 如短小时内不能修复的, 必须停止生产。

**(3) 大气污染源监测计划**

**表 4-11 监测要求**

监测点位	监测项目	监测频次	排放标准
1#排气筒	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲醛	1次/年 2天*(3次/天)	符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
专用烟道	油烟	1次/年 2天*(3次/天)	《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)
无组织	厂界 非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲醛	1次/年 2天*(4次/点*4个点)	符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、

				《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
	厂区内	非甲烷总烃	1次/年 2天*(3次/天)	符合《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)

#### (4) 异味影响分析

本项目注塑、喷胶工段产生的有机废气中主要有树脂等含有异味，其主要危害为：

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

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

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

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

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

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

本项目根据影响预测结果，异味污染物正常排放情况下对周围环境均无明显影响，到达厂界浓度均远小于各自的嗅阈值，对周围大气环境影响较小，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、运营期废水环境影响和保护措施

### (1) 污染工序及源强分析

表 4-12 项目污水产生及排放情况表

废水名称	废水量	污染物名	产生浓度	产生量	治理措施	排放浓度	排放量
------	-----	------	------	-----	------	------	-----

	(t/a)	称	(mg/L)	(t/a)		(mg/L)	(t/a)
生活污水	3120	COD	400	1.248	依托 化粪池、 隔油池	300	0.936
		SS	300	0.936		250	0.78
		NH <sub>3</sub> -N	30	0.0936		25	0.078
		TP	5	0.0156		5	0.0156
		动植物油	30	0.0936		10	0.0312

### 1) 生产用水

根据企业提供资料，本项目生产过程无工艺废水产生，冷却水循环使用，不外排，只定期补充蒸发损耗，补充水量为 100t/a。

### 2) 生活用水

根据《江苏省林牧渔业、工业、服务业和生活污水定额（2019年修订）》规定，员工车间用水定额参照其他居民服务业务，本报告按 100 L/人.d 计，本项目新增职工人数 130 人，工作时间为 300 天，因此项目年总生活用水 3900t/a，排污系数取 0.8，则生活污水排放量为 3120t/a，依托厂区化粪池处理后，接入市政管网排入南通市海门东洲水处理有限公司处理。

## (2) 防治措施可行性及达标分析

### A、废水治理措施可行性分析

项目厂区内已实行“雨污分流”制度，雨水经雨水管道收集后接入市政管网。项目产生的生活污水依托厂区化粪池、隔油池处理后接入市政管网排入南通市海门东洲水处理有限公司处理。项目厂区北侧 G345 国道市政雨污管网已铺设到位。

### B、依托集中污水处理厂的可行性

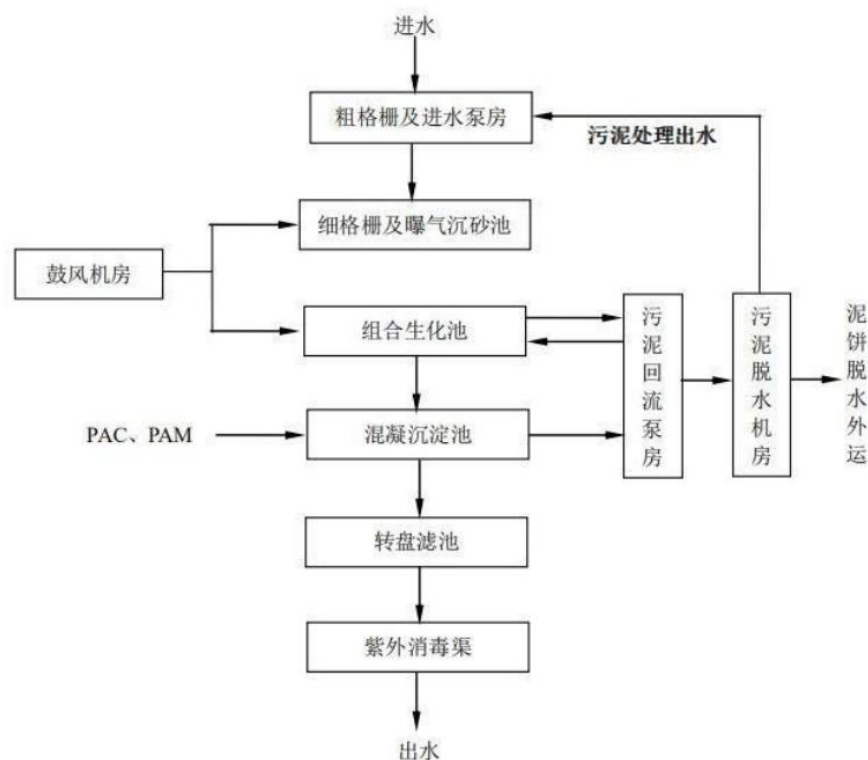
#### ①处理能力

海门城区在沿江一级公路与青龙河相交处建成南通市海门东洲水处理有限公司，收集海门经济开发区、海门高新区、三厂工业园区、海门工业园区、常乐镇、四甲镇、余东镇等海门市域中、西部地区的生活污水和部分工业废水，服务面积约 556km<sup>2</sup>，处理后尾水通过排污管道进入长江。根据《海门市城市总体规划

（2013-2030）》，本项目所在地位于海门中心范围内，属于南通市海门东洲水处理有限公司收水范围。南通市海门东洲水处理有限公司设计总规模为 16 万 m<sup>3</sup>/d，目前污水厂余量为 0.11 万 m<sup>3</sup>/d，建设项目废水量为 10.4m<sup>3</sup>/d（接管量），约污水

处理厂余量的 0.95%，在其接管量范围内，从水量接管量上讲，南通市海门东洲水处理有限公司完全有能力接纳建设项目的废水。

### ②处理工艺及进出水水质



污水处理进水水质和出水水质标准见下表。

**表 4-13 污水处理厂设计进、出水水质（单位：mg/L）**

污染物	COD	SS	氨氮	总磷	总氮
进水水质	500	400	45	8	70
出水水质	50	10	5	0.5	15
去除率%	90	97.5	88.9	93.8	78.6

拟建项目生活污水依托厂区化粪池处理后可达到南通市海门东洲水处理有限公司接管标准，进入污水处理厂深度处理后，可稳定达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 一级 A 标准，拟建项目对地表水环境影响可以接受。

### （3）废水污染源监测计划

**表 4-14 排放口基本情况及检测要求**

编号	名称	类别	排放口经纬度		监测要求			排放标准
			E	N	监测点位	监测因子	监测频次	
DW001	租赁厂区总排口	/	121.2692652	31.9216370	总排口	COD、SS、NH <sub>3</sub> -N、TP、石油类	一年一次 2天* (3次/天)	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)、 《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)

**(4) 污染源排放量**

**表 4-15 项目废水污染物排放信息表**

序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度/ (mg/L)	日排放量/ (t/d)	年排放量/ (t/a)
1	DW001	COD	300	0.00312	0.936
		SS	250	0.0026	0.78
		NH <sub>3</sub> -N	25	0.00026	0.078
		TP	5	0.000052	0.0156
		动植物油	10	0.000104	0.0312
全厂排放口合计		COD			0.936
		SS			0.78
		NH <sub>3</sub> -N			0.078
		TP			0.0156
		动植物油			0.0312

**3、运营期噪声环境影响和保护措施**

**(1) 噪声源强分析**

项目主要设备包括：注塑机、空压机等。噪声主要为生产设备运行时产生的噪声，噪声声级值在 75~90dB (A) 之间。噪声控制主要采取减振和隔声的生产方式，两侧车间墙壁和门窗隔声，必要时采取减振和隔声措施。其具体设备噪声值见下表。

**表 4-16 噪声源强表**

序号	噪声源	数量(台)	产生强度 dB(A)	降噪措施	排放强度	持续时间
1	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
2	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
3	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h

4	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
5	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
6	塑料注塑成型机	2台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
7	塑料注塑成型机	3台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
8	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
9	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
10	塑料注塑成型机	3台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
11	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
12	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
13	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
14	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
15	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
16	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
17	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
18	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
19	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
20	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
21	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
22	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
23	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
24	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
25	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
26	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
27	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
28	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
29	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
30	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
31	塑料注塑成型机	3台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
32	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
33	塑料注塑成型机	3台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
34	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h

35	塑料注塑成型机	3台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
36	塑料注塑成型机	3台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
37	塑料注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
38	立式注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
39	立式注塑成型机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
40	上料机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	50-55	24h
41	上料机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	50-55	24h
42	上料机	1台	75-80	减震器+厂房隔声	50-55	24h
43	粉碎机	1台	80-85	减震器+厂房隔声	50-55	24h
44	粉碎机	1台	80-85	减震器+厂房隔声	50-55	24h
45	粉碎机	2台	80-85	减震器+厂房隔声	45-50	24h
46	粉碎机	1台	80-85	减震器+厂房隔声	45-50	24h
47	螺杆空气压缩机	1台	85-90	减震器+厂房隔声	45-50	24h
48	螺杆空气压缩机	1台	85-90	减震器+厂房隔声	45-50	24h
49	冷却水塔	1台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
50	超声波焊接机	10台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
51	热板焊焊接机	2台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
52	裁皮机	4台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
53	缝纫机	10台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
54	喷枪	6台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
55	烘干机	4台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h
56	包覆机	4台	75-80	减震器+厂房隔声	45-50	24h

## (2) 声环境影响分析

根据《环境影响评价技术导则—声环境》(HJ2.4-2021)的要求,可选择点声源预测模式,来模拟预测项目主要声源排放噪声随距离的衰减变化规律。

### a、点声源衰减公式

计算采用《环境影响评价技术导则—声环境》(HJ2.4-2021)中推荐的点声源衰减模式,计算公式如下:

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg \left( \frac{r}{r_0} \right)$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB(A)；

$L_p(r_0)$ ——参考位置  $r_0$  处的声压级，dB(A)；

$r$ ——预测点距声源的距离；

$r_0$ ——参考位置距声源的距离。

#### b、噪声贡献值

项目声源在预测点产生的等效声级贡献值计算公式：

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

式中： $L_{eqg}$ ——噪声贡献值，dB(A)；

$L_{Ai}$ —— $i$  声源在预测点产生的等效连续 A 声级，dB(A)；

$T$ ——预测计算的时间段，s；

$t_i$ —— $i$  声源在  $T$  时段内的运行时间，s。

#### c、噪声预测值

预测点的预测等效声级计算公式：

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

式中： $L_{eq}$ ——预测点的噪声预测值，dB(A)；

$L_{eqg}$ ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB(A)；

$L_{eqb}$ ——预测点的背景值，dB(A)。

根据类比调查，该项目设备噪声级在 75~90dB (A) 之间。由于该项目设备位于车间三、四内，且采取减振、隔声等措施，房屋降噪可达 25dB (A)，且车间离厂界有一定距离。根据计算，车间内各声源噪声叠加值经厂房隔声，换算成的等效室外声源声级值，噪声预测结果见表 4-10。

表 4-10 各测点声环境影响预测结果 单位：dB (A)

测点位		到厂界距离	昼间预测值	夜间预测值	标准	/
点号	位名					
N1	东侧	20	56.5	52.9	3类	达标



N2	南侧	20	53.6	51.5	3类	达标
N3	西侧	15	57.2	53.8	3类	达标
N4	北侧	20	52.1	50.6	3类	达标

本项目厂界外 50m 范围内无居民等敏感保护目标，项目建成后，全厂设备产生的噪声经治理后厂界各噪声预测点均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。综上所述本项目噪声对周边声环境敏感目标的影响能够满足相应标准要求。

### （3）降噪措施

为了避免项目噪声对周围环境产生影响，建设单位拟采取相应的噪声防治措施，具体如下：

①尽量将高噪声设备远离厂界的同时选择距离项目附近敏感区最远的位置；对有强噪声的车间，考虑利用建筑物、构筑物来阻隔声波的传播，减少对周围环境的影响。

②在设备选型方面，在满足工艺生产的前提下，选用精度高、装配质量好、噪声低的设备；对于某些设备运行时由振动产生的噪声，应对设备基础进行隔振、减振，以此减少噪声。

③重视厂房的使用状况，尽量采用密闭形式，少开门窗，防止噪声对外传播。

④加强管理建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非生产噪声，同时确保环保措施发挥最有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声。

根据预测结果，在采取减震、消声、隔音等措施后，本项目厂界噪声预测值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类排放限值要求。

### （4）监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ 819-2017），厂界噪声最低监测频次为季度，厂界噪声监测频次为一季度开展一次。

**表 4-18 监测要求**

类别	监测点位	监测项目	执行标准	监测频次
----	------	------	------	------

噪声	厂外 1 米	连续等效 A 声级	厂界噪声达到 (GB12348-2008) 3 类 标准	1 次/季度；昼 夜间一次/天
----	--------	-----------	------------------------------------	--------------------

**4、运营期固体废物环境影响和保护措施**

**(1) 固体废物产生及处置情况**

拟建项目产生的固体废物主要有次品、废塑料、皮料边角料、废包装材料、缝纫线、胶水桶、废活性炭、废切削液、废矿物油、生活垃圾等。

①一般固体废物

项目检验过程产生的次品约 10t/a，由企业回用于生产；项目注塑过程中产生的废塑料约 10t/a，由企业收集后出售；项目裁皮过程产生的边角料约 1t/a，由企业收集后出售；项目包装产生的废包装材料约 0.1t/a，项目缝纫过程产生的缝纫线约 0.2t/a，均由企业收集后出售。

②危险废物

项目生产过程中胶水桶产生量约 0.5t/a；根据企业提供的资料，项目废切削液产生量约为 1.0t/a，项目加工产生的废矿物油产生量约 0.5t/a。

项目废活性炭：项目运营期废气处理装置需定期更换活性炭。本项目吸附处理的非甲烷总烃约为 2.138t/a，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》（2021 年 7 月 19 日发布）中活性炭更换周期计算公式：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t) \quad (\text{公式一})$$

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg，本项目该部分取 2160；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m<sup>3</sup>；

Q—风量，单位 m<sup>3</sup>/h，根据工程分析，该部分取值 20000；

t—运行时间，单位 h/d，根据工程分析，该部分取值 24。

经计算得：T=40，则年更换次数约为 7 次。

则废活性炭产生量约为 15.12t/a，属于危废，委托有资质单位处置。

③生活垃圾

项目新增员工 130 人，产生生活垃圾 39t/a，由环卫部门收集处理。

对项目固废的利用处置方案进行汇总，详见下表。

**表 4-19 固废产生及处置情况**

固废名称	产生工序	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	拟采取处置 方式
次品	检验		360-999-06	10	企业回用于 生产
废塑料	保压		360-999-06	10	企业收集后 出售
皮料边角料	裁皮	/	360-999-99	1	
废包装材料	包装	/	360-999-07	0.1	
缝纫线	缝纫	/	360-999-99	0.2	
胶水桶	包覆	HW49	900-041-49	0.5	委托有资质 单位处置
废活性炭	废气处理	HW49	900-039-49	15.12	
废切削液	机加工	HW09	900-006-09	1.0	
废矿物油	机加工	HW08	900-249-08	0.5	
生活垃圾	员工生活	/	900-999-99	39	环卫部门收集 处理

**表 4-20 工程分析中危险废物汇总样表**

序号	危险废物 名称	危险 废物 类别	危险废物代 码	产生量 (吨/ 年)	产生工 序及装 置	形 态	主 要 成 分	有 害 成 分	产 废 周 期	危 险 特 性	污 染 防 治 措 施
1	胶水桶	HW49	900-041-49	0.5	喷胶	固态	有机物	有机物	三个月	T/In	委托有 资质单 位处 置
2	废活性炭	HW49	900-039-49	15.12	废气处理	固态	有机物	有机物	三个月	T/In	
3	废切削液	HW09	900-006-09	1.0	加工	液态	油	油	三个月	T	
4	废矿物油	HW08	900-249-08	0.5	加工	液态	油	油	三个	T, I	

表 4-21 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废仓库	胶水桶	HW49	900-041-49	厂区	20m <sup>2</sup>	袋装	0.1	三个月
2		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装	2.2	三个月
3		废切削液	HW09	900-006-09			桶装	0.25	三个月
4		废矿物油	HW08	900-249-08			桶装	0.125	三个月

## （2）固体废物环境影响分析

### ①固体废物贮存场所(设施)环境影响分析

根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》（GB15562.2-1995）及其修改单等规定要求，本项目拟设置 1 个一般固废暂存场所，用于暂存一般工业固废。本项目产生的各类固体废物按照相关要求分类收集贮存，一般固废场所采取防火、防扬散、防流失等措施，对周围环境影响较小。

### ②固废处置环境影响分析

项目保压过程中产生的废塑料，检验过程产生的次品，由企业回用于生产；项目裁皮过程产生的边角料，由企业收集后出售；项目包装产生的废包装材料，均由企业收集后出售；项目缝纫过程产生的缝纫线，项目产生的生活垃圾，由环卫部门收集处理。对周围环境影响较小。

## （3）危险废物环境影响分析

危险废物从产生、收集、贮存、转运、处置等各个环节都可能因管理不善而进入环境，因此必须从各个环节进行全方位管理，采取有效措施防止危险废物对环境造成影响。

①危险废物暂存区:每次更换时及时通知危废单位运走，同时作好危险废物情况的记录。建设单位拟收集危险废物后，放置在危废仓库内，面积 20m<sup>2</sup>，记录上

注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、废物出库日期及接收单位名称。

②运输过程影响分析:建设项目危废采用转密闭包装桶贮存和密闭厢式货车运输,在运输过程中委托专业危废运输车辆进行运输,运输过程采取跑冒滴漏防治措施,经如此处理后,本项目危废在运输过程中对周边环境影响较小。

③委托处置影响分析:建设项目产生的危废,企业需尽快签订危废协议,委托具有相应的危险废物经营许可证类别和委托有资质的单位处理。以下危险废物处置单位可供建设单位参考。

南通润启环保服务有限公司于2001年3月注册成立,位于启东市滨江精细化工园上海路318号,是专业从事工业危险废弃物及医疗危险废弃物的收集、运输、处置的重点环保服务型企业,主要核准经营为焚烧处置医药废物(HW02)、废药物药品(HW03)、农药废物(HW04)、木材防腐剂废物(HW05)、废有机溶剂与含有机溶剂废物(HW06)、废矿物油与含矿物油废物(HW08)、油/水、烃/水混合物或乳化液(HW09)、精(蒸)馏残渣(HW11)、染料及涂料废物(HW12)、有机树脂类废物(HW13)、新化学物质废物(HW14)、表面处理废物(HW17,仅限336-050-17、336-051-17、#336-053-17、336-055-17、336-060-17、336067-17、336-068-17、#336-069-17、336-101-17)、有机磷化合物废物(HW37)、有机氰化物废物(HW38)、含酚废物(HW39)、含醚废物(HW40)、含有机卤化物废物(HW45)、其他废物(HW49,仅限900-039-49、900-041-49、#900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49)、废催化剂(HW50,仅限261-151-50、261-152-50、261-183-50、263-013-50、271-006-50、#275-009-50、276-006-50、900-048-50),合计25000吨/年。

#### (4) 环境管理要求

##### ①危废仓库规范化建设要求

项目危险废物的暂存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013年修改单要求设置,具体要求如下:

A、地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造,建筑材料必须与危险废物相容。

B、设施内要有安全照明设施和观察窗口。

C、用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙。

D、应设计堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚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五分之一。

E、不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断。

同时应对危险废物存放设施实施严格的管理：

A、危险废物贮存设施都必须按 GB15562.2 的规定设置警示标志。

B、危险废物贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏。

C、危险废物贮存设施应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。

D、危险废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。

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：

I、完善危险废物收集体系:加强危险废物分类收集，鼓励经营单位培育专业化服务队伍。

II、规范危险废物贮存设施:各地生态环境部门应督促企业严格执行《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》(GB 15562.2-1995)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。鼓励有条件的企业采用云存储方式保存视频监控数据。

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。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。危险废物经营单位需制

定废物入场控制措施，并不得接受核准经营许可以外的种类;贮存设施周转的累积贮存量不得超过年许可经营能力的六分之一，贮存期限原则上不得超过一年。

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。

## ②一般固废的管理

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

a 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。b 贮存、处置场应采取防止粉尘污染的措施。c 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。d 应设计滤液集排水设施。e 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。f 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。

本项目产生的危险固废在厂内暂存期间不会造成二次污染，危险废物交由危废资质单位定期进行处理，运输和处置过程中严格按照危废管理要求进行，因此本项目产生的危废对周边环境影响较小。且本项目仅在运营期产生此类废物并按照要求及时有效处理，服务期满后无影响。

从本项目产生的固废的处置情况来看，各类固废都得到了合理安全的处置，对周围环境的影响不大，在生产过程中要注意对这些固废的收集和储运，必须切实做好固废的分类工作，尽可能回收其中可以再利用的部分，切实按照本环评提出的方案进行处置。

## 5、运营期土壤和地下水环境影响和保护措施

### (1) 污染源、污染物类型和污染途径

本项目对土壤和地下水可能产生影响的污染物源主要为危险固废（废切削液、废矿物油等），污染途径可能为处置过程中未采取保护措施或保护措施不当，会有部分污染物随着进入土壤和地下水。

本项目危废仓库、车间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) 防控措施

①源头控制：拟建项目输水、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”，确保车间清洗线的正常运行。

拟建项目危废仓库采取防渗措施，采用环氧树脂防渗结构，防渗结构层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；同时采用托盘存放；防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。

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。项目分区防渗区划见下表。

表 4-22 项目分区防渗信息一览表

防渗级别	防渗区域	防渗结构形式	防渗要求	防控措施
重点污染防治区	危废仓库、车间	刚性防渗结构	防渗层为至少 1m 厚粘土层，或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s。	主要防渗部位是各构筑物地面/底板，以及污水池和事故池的池壁，可采用混凝土防渗处理，即采用水泥基渗透结晶型防水涂料进行施工。
一般污染防治区	办公楼等	刚性防渗结构	采用天然或人工材料构筑防渗层，防渗层的厚度应相当于渗透系数 $1.0 \times 10^{-7}$ m/s 和厚度 1.5m 的粘土层的防渗性能。	主要防渗部位是各构筑物地面/底板，以及污水池和事故池的池壁，可采用压实黏土防渗处理。

综上所述，本项目生产车间、危废仓库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。

本项目行业类别为三十三、汽车制造业 36 汽车零部件及配件制造 367，参照地下水导则附录 A73、汽车、摩托车制造，本项目环评报告表属于其他，属于 IV



类，无需地下水评价，无需进行跟踪监测。

## 7、运营期环境风险分析

### (1) 危险物质识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）附录 A，本项目主要使用的危险物质为切削液、导轨油。原料塑料颗粒、注塑产品易燃，原料在运输过程中、产品仓库发生火灾将产生一定的环境风险。

### (2) 风险源分布及影响途径

表 4-23 项目风险源分布及影响途径表

风险源分布		风险物质	释放条件	影响途径
生产过程	注塑车间	切削液、导轨油 PP、ABS 等	火灾、泄漏	伴随地面冲洗水、消防水通过企业清水管网进入外环境而污染水体；挥发引起大气污染
储运过程	注塑车间	切削液、导轨油 PP、ABS 等	火灾、泄漏	
环保设施	废气处理装置	非甲烷总烃	事故性排放	废气污染物直接排放造成大气污染
	危废仓库	废切削液、废润滑油、废活性炭、胶水桶	事故性排放	危险废物仓库管理不严，造成危险废物外泄，污染大气、水及土壤环境

### (3) 环境风险防范措施

本项目厂房地面分区防渗，经过严格防渗处理；物料经专门容器贮存，随用随取；危废贮存在危废暂存区，进行防渗处理，危险单元定期巡检，按照操作规程操作，则风险可控。

#### 一、可能的环境风险：

①大气环境：项目所用原辅料中有切削液、导轨油、PP、ABS 等，堆放贮存易导致火灾事故的发生。发生火灾和运输事故可能会引起环境急性污染。

发生火灾对环境的污染影响主要来自物料燃烧释放的大量的有害气体。由于燃烧产生的有害气体释放量难以定量，本次评价主要定性分析火灾发生时产生的有害气体对周围环境的影响。

在正常情况下，空气的组成有氮气、氧气、二氧化碳及氢、氦、臭氧、氩、

氫和尘等，而物料燃烧所产生浓烟和恶臭，还会产生强烈刺激性的氯化氢等有毒有害气体；另外还有一氧化碳、硫化物、氮氧化物及微粒物质等，对环境和人体健康产生较大危害是 CO、NO<sub>x</sub>、硫氧化物、烟尘等有害物质。

一氧化碳产生量相对较大，危害也较大，一氧化碳的浓度过高活持续时间过长都会使人窒息或死亡。一般情况下，火场附近的一氧化碳的浓度较高（浓度可达 0.02%），而距火场 30m 处，一氧化碳的浓度逐渐降低（0.001%）。因此，近距离靠近火场会造成一氧化碳中毒的危险。据以往报道，在火灾而造成的人员死亡中，3/4 的人死于有害气体，而且有害气体中一氧化碳是主要的有毒物质。

空气中含有大量的氮气，无论对植物还是人类均没有危害作用。但是，当空气中的氮被转化成氮氧化物和氮氢化物（如二氧化氮、一氧化氮、氨气等）时，其危害作用显著增加。二氧化氮具有强烈的刺激性，能引起哮喘、支气管炎、肺水肿等多种疾病。当空气中二氧化氮浓度达到 0.05% 时，就会使人致死。在火场之外的开阔的空间内，由于烟雾扩散，二氧化氮的浓度被迅速稀释，不会对人体健康造成危害。

火灾发生时虽不可避免的对厂区内人员安全与生产设施产生较大的不利影响，但火灾发生时有害气体对周围敏感点环境空气质量只产生暂时性影响，短时间内会造成周围敏感点环境空气质量一定成程度的恶化，但不会对人体健康造成损害。

②水环境：切削液等泄漏或渗漏的风险物质一旦进入地表河流，将造成地表河流的污染，影响范围小到几公里大到几十公里，本项目距离河流较远，物料量少，基本不存在进入地表水途径。

③地下水和土壤环境：泄漏或渗漏的风险物质污染土壤及地下水，造成地下水无法饮用。

考虑到上述物料的储存量相对较少，即使发生泄漏也能立刻发现，并全部控制在所在区域内，事故影响范围可局限在存放区域内，基本不会对周边环境产生影响。

## 二、风险防范措施：

### （一）大气污染事件保护目标的应急措施

公司预设事件中若危险化学品或生产装置内物料大量泄漏、发生火灾爆炸事件、废气处理设施故障废气未经有效处理直接排放，则可能导致大气污染事件发生。

#### 1、应急处置

(1) 向海门区生态环境局、消防救援大队等部门报告并请求增援；

(2) 及时通知下风向邻近企事业和公安部门，采取防护措施、对周边路段实行交通管制。

(3) 向邻近企业请求设备、器材和技术支援。

(4) 事件现场划定警戒区域，派人员警戒，阻止无关车辆、人员进入现场。

(5) 使用防爆抢险、回收设备、器具，进入爆炸危险场所人员需穿着防静电防护服、鞋，释放人体静电。

(6) 切断泄漏物覆盖范围内电源，控制一切火源，现场禁止使用非防爆通讯器材。

(7) 现场人员必须配戴相应有效的呼吸防护器具。

(8) 用黄沙等覆盖泄漏物，并喷雾状水稀释污染物浓度。

(9) 受影响范围内人员紧急撤离和疏散。

#### 2、基本防护措施

(1) 呼吸防护：在确认发生毒气泄漏后，马上用帕、餐巾纸、衣物等随手可及的物品捂住口鼻。手头有水或饮料最好把手帕、衣物等浸湿。最好能及时戴上防毒面具、防毒口罩。

(2) 皮肤防护：尽可能戴上手套，穿上雨衣、雨鞋等，或用床单、衣物遮住裸露的皮肤。如已备有防化服等防护装备，要及时穿戴。

(3) 眼睛防护：尽可能戴上各种防毒眼镜、防护镜或游泳用的护目镜等。

(4) 洗消：到达安全地点后，要及时脱去被污染的衣服，用流动的水冲洗身体，特别是曾经裸露的部分。

(5) 救治：迅速拨打 120，将中毒人员及早送医院救治。中毒人员在等待救援时应保持平静，避免剧烈运动，以免加重心肺负担致使病情恶化。

(6) 食品检测：污染区及周边地区的食品和水源不可随便动用，须经检测无

害后方可食用。

### 3、涉气污染的组织受威胁公众避险的方式

当事件发生后严重影响到了厂内以及受保护地区人民群众的生命安全时，应当组织公众避险时，遵循以下原则：

- (1) 保证疏散指示标志明显，应急疏散通道出口通畅，应急照明灯能正常使用。
- (2) 制定疏散计划，由应急领导小组发出疏散命令后，疏散引导员按指令进入指定位置，立即组织人员疏散。
- (3) 疏散引导员用最快速度通知现场人员，按疏散的方向通道进行疏散。
- (4) 积极配合好有关部门做好疏散工作，主动汇报事件情况。
- (5) 事件现场有被困人员时，疏导人员应劝导被困人员，服从指挥，做到有组织、有秩序地疏散。
- (6) 正确通报、防止混乱。疏导人员首先通知事件现场附近人员先疏散出去，然后视情况公开通报，告诉其他区域人员进行有序疏散，防止不分先后，发生拥挤影响顺利疏散。
- (7) 口头引导疏散。疏导人员要用镇定的语气，呼喊、劝说人们消除恐惧心里，稳定情绪，使大家能够积极配合进行疏散。
- (8) 广播引导疏散。利用广播将发生事件的部位，需疏散人员的区域，安全的区域方向和标志告诉大家，对已被困人员告知他们救生器材的使用方法，自制救生器材的方法。
- (9) 事件现场直接威胁人员安全，疏散引导员采取必要的手段强制疏导，防止出现伤亡事件。在疏散通道的拐弯、叉道等容易走错方向的地方设疏导人员，提示疏散方向，防止误入死胡同或进入危险区域。
- (10) 对疏散出的人员，安加独抗业新返回事件现场。必要财产和未撤离危险区的亲人生命担心而重新返回事件现场。必要时，在进入危险区域的关键部位配备警戒人员。
- (11) 专业救援队伍到达现场后，疏导人员若知晓内部被困人员，要迅速报告，介绍被困人员方位、数量。

### 4、紧急避难场所

- (1) 选择合适的地区或建筑物为紧急避难场所。
- (2) 做好宣传工作，确保人人了解紧急避难场所的地址、目的和功能。
- (3) 紧急避难场所必须有醒目的标志牌。
- (4) 紧急避难场所不得作为他用。

#### 5、交通疏导

- (1) 发生严重环境事件时，应急领导小组应积极配合有关部门，汇报事件情况，安排好交通封锁和疏通。
- (2) 设置路障，封锁通往事件现场的道路，防止车辆或者人员再次进入事件现场。
- (3) 配合好进入事件现场的应急救援小队，确保应急救援小队进出现场自由通畅。
- (4) 引导需经过事件现场的车辆或行人临时绕道，确保车辆行人不受危险物质的伤害。

#### (二) 水污染事件保护目标的应急措施

公司若发生火灾爆炸事件将产生事件废水和消防废水，若事件废水和消防废水处置不当流入水体，则可能导致水污染事件发生。在处置及时有效的情况下，水污染只影响到周边水域，不会大范围扩散；处置不利时，事件废水、消防废水或泄漏物料流入周边河道时，须立即向生态环境、水利等部门汇报，通知有关部门关闭河道水体控制闸门，防止水污染事件扩大。

发生火灾爆炸事故后，由环境应急处置组人员使用沙袋围堵以确保雨水、污水总排口处于堵截状态，严防事故废水流出厂界，使用输转水泵、软管将事故废水暂存于厂内应急池内。事故结束后将废水送至有资质的检测单位进行检测，若废水超过污水处理厂处理能力，将废水交有相关资质单位处理。若产生火灾事故产生大量消防废水则必须服从消防需要，应急指挥中心立即上报政府部门，由政府进行统筹安排，对厂界外的事故废水进行处理。

通过采取上述处置措施后，可以保证事件废水不流入周边河道。

#### (三) 土壤污染事件保护目标的应急措施

属地为主，分级响应。事故发生在哪里，则哪里首先启动应急响应机制，采

取应急处置。如果污染范围大，污染程度深，则需要请求上一级应急救援指挥机构启动上一级应急预案，对该地进行支援，两地相互协作相互配合将应急工作做好。

当土壤污染事故发生时，首先要想到的是人民群众的安全问题，及时的疏散和转移可能受到危害的人员和群众，并进行妥善安置是非常重要的一个环节，所以要将群众的疏散放在预警机制里。为了防止污染范围的继续扩大，同时保护周围群众的人身安全，在事故发生后，应及时的针对事故造成污染的地区及有安全隐患的场所进行封闭、隔离，中止可能导致危害扩大的行为和活动。

疏散群众和封闭现场均由前期响应机构执行。在应急处置的过程中污染的范围扩大或缩小了，应急处置的情况有效或者不起作用，这时需要调整事故预警级别。

预警信息发布单位要密切关注事件进展情况，并依据事态变化情况和专家组提出的预警建议，适时调整预警级别，并将调整结果及时通报各相关部门。预警级别可以升级、可以降级、也可以解除。

#### （四）固废污染事件保护目标的应急措施

项目一般固废处理处置率达到 100%，不会造成二次污染。

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

为避免固体废物对环境的危害，应采取以下措施：

- ①在收集过程中要根据各种固体废物的性质进行分类、分别收集和临时贮存。
- ②厂内设置专门的废物贮存室，以便贮存不能及时送出处理的固废，避免在露天堆放中雨水淋溶以及大风吹扬等产生的二次污染，不同种类固废分开存放，贮存室平时注意通风，加强防火防静电工作。
- ③运输过程中，对不同种类固废分类打包紧实，避免发生固体废物的倾翻、

洒落，从而产生二次污染。

危险废物储存间建设时应做好防晒、防雨、防淋，地面采用水泥固化，防止渗漏，存贮间设计容积满足项目生产需要，并及时运至固废处置单位安全处置，运输时应装入容器内密闭运输，防止运输过程中的扬散和泄漏。

(1) 危险固废：暂存场地的设置应按《危险废物贮存污染控制》(GB18597-2001) 要求设置，要求做到以下几点：

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其它防护栅栏；

③废物贮存设施应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施；

④废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。

(2) 一般固废：厂区内一般废物暂存场地的设置应按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020) 要求进行设置。

可见，项目采取的措施不但可以避免固体废弃物对环境的污染，而且可以提高资源的综合利用率，是可行的。

#### (4) 分析结论

综上所述，通过加强管理、采取相应防范措施的情况下，事故发生概率和所造成的环境影响较小，环境风险可控。

## 五、环境保护措施监督检查清单

内容要素		排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	
大气环境	有组织	1#排气筒	非甲烷总烃	二级活性炭吸附+1# 15m 高排气筒	60 mg/m <sup>3</sup>	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021
			苯乙烯		20mg/m <sup>3</sup>	
			丙烯腈		0.5mg/m <sup>3</sup>	
			甲醛		5mg/m <sup>3</sup>	
		专用烟道	油烟	油烟净化器	2mg/m <sup>3</sup>	
	无组织	厂界无组织排放监控测点	非甲烷总烃	/	4.0 mg/m <sup>3</sup>	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
			丙烯腈		5.0mg/m <sup>3</sup>	
			苯乙烯		0.15mg/m <sup>3</sup>	
			甲醛		0.05mg/m <sup>3</sup>	
		厂内无组织排放监控测点	非甲烷总烃	/	6(20) mg/m <sup>3</sup>	
地表水环境	生活污水	COD	依托厂区化粪池处理后排入南通市海门东洲水处理有限公司处理	500 mg/L	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)	
		SS		400 mg/L		
		氨氮		45 mg/L		
		TP		8 mg/L		
		动植物油		100 mg/L		
声环境	注塑机、空压机等	噪声	选用低噪声设备, 隔声、建筑消声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准		
电磁辐射		/				
固体废物		次品	企业回用于生产	《一般工业固体废物贮存和填埋		



	废塑料	企业收集后出售	污染控制标准》(GB18599-2020)
	皮料边角料		
	废包装材料		
	缝纫线		
	生活垃圾	环卫部门收集处理	
	胶水桶	委托有资质单位处置	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及 2013 年修改单
	废活性炭		
	废切削液		
	废矿物油		
土壤及地下水污染防治措施	<p>①源头控制：拟建项目输水、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”，确保车间清洗线的正常运行。</p> <p>拟建项目危废仓库采取防渗措施，采用环氧树脂防渗结构，防渗结构层渗透系数<math>\leq 10^{-10}</math>cm/s；同时采用托盘存放；防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。</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。</p>		
生态保护措施	不涉及。		
环境风险防范措施	<p>1 企业实行二班制，外加该区域布设有监控摄像；</p> <p>2 实行封闭管理，对切削液分类进行桶装化管理，有标识。有托盘存放，同时配备了吸油毡等吸附材料；</p> <p>3 生产车间、危废仓库等储存地方设置了消防沙以及灭火器等消防器材；</p> <p>4 厂区有人员定时巡检，8h/次，有专员建立危险废物台账登记，严格执行危险废物管理制度；</p> <p>5 制定安全操作规章制度，指定安全责任人，定期进行员工安全意识教育；</p> <p>6 危废仓库的管理：①危险废物入库时，严格检验物品质量、数量、包装情况、有无泄漏；②危险废物入库后，在贮存期内定期检查；③库房温度、湿度严格控制，经常检查；④已制定危险废物的管理制度，严格加强危险废物管理，杜绝事故发生。</p>		
其他环境管理要求	/		

## 六、结论

综上所述：本项目符合国家和地方产业政策和生态红线保护管控要求，建成后有一定的社会、经济效益；在认真落实各项污染治理措施的情况下，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，如能严格落实建设单位既定的污染防治措施和本报告书中提出的各项环境保护对策建议，从环保角度分析，年产 80 万套汽车内饰件扩建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

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		非甲烷总烃	有组织 0.0499t/a 无组织 0.0554t/a			有组织 0.238t/a 无组织 0.264t/a	0	有组织 0.2879t/a 无组织 0.3194t/a	
		食堂油烟	0.00567t/a			0.014t/a	0	0.01967t/a	
废水		废水量	1680t/a			3120 t/a	0	4800t/a	
		COD	0.504t/a			0.936 t/a	0	1.44t/a	
		SS	0.336t/a			0.78 t/a	0	1.116 t/a	
		NH3-N	0.042t/a			0.078 t/a	0	0.12 t/a	
		TP	0.0084t/a			0.0156 t/a	0	0.024 t/a	
		动植物油	0.0168t/a			0.0312 t/a	0	0.048 t/a	
一般工业 固体废物		次品	79.2t/a			10 t/a	0	89.2 t/a	
		废塑料	79.2t/a			10t/a	0	89.2 t/a	

	皮料边角料	0t/a			1 t/a	0	1 t/a	
	废包装材料	0t/a			0.1 t/a	0	0.1 t/a	
	缝纫线	0t/a			0.2 t/a	0	0.2 t/a	
	生活垃圾	10.5t/a			39 t/a	0	49.5 t/a	
危险废物	胶水桶	0t/a			0.5 t/a	0	0.5 t/a	
	废活性炭	1.5t/a			15.12 t/a	0	16.62 t/a	
	废切削液	0t/a			1.0 t/a	0	1 t/a	
	废矿物油	0t/a			0.5 t/a	0	0.5 t/a	

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			
建设项目类别			
环境影响评价文件类型			
<b>一、建设单位情况</b>			
单位名称（盖章）			
统一社会信用代码			
法定代表人（签章）			
主要负责人（签字）			
直接负责的主管人员（签字）			
<b>二、编制单位情况</b>			
单位名称（盖章）			
统一社会信用代码			
<b>三、编制人员情况</b>			
<b>1. 编制主持人</b>			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
<b>2. 主要编制人员</b>			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字

注：该表由环境影响评价信用平台自动生成