

建设项目环境影响报告表

项 目 名 称： 自动化挤出生产线建设项目

建设单位（盖章）： 江苏宝碟自动化设备有限公司

编制日期：2018年11月

江苏省环保厅制

《建设项目环境影响报告表》编制说明

《建设项目环境影响报告表》由具有从事环境影响评价工作资质的单位编制。

1.项目名称----指项目立项批复时的名称，应不超过 30 个字（两个英文字段作一个汉字）。

2.建设地点----指项目所在地详细地址，公路、铁路应填写起止地点。

3.行业类别----按国标填写。

4.总投资----指项目投资总额。

5.主要环境保护目标----指项目区周围一定范围内集中居民住宅区、学校、医院、保护文物、风景名胜区、水源地和生态敏感点等，应尽可能给出保护目标、性质、规模和距厂界距离等。

6.结论与建议----给出本项目清洁生产、达标排放和总量控制的分析结论，确定污染防治措施的有效性，说明本项目对环境造成的影响，给出建设项目环境可行性的明确结论。同时提出减少环境影响的其他建议。

7.预审意见----由行业主管部门填写答复意见，无主管部门项目，可不填。

8.审批意见----由负责审批该项目的环境保护行政主管部门批复。

一、建设项目基本情况

项目名称	自动化挤出生产线建设项目				
建设单位	江苏宝碟自动化设备有限公司				
法人代表	***	联系人	***		
通讯地址	海安市经济技术开发区立发大道 169 号				
联系电话	*****	传真	/	邮政编码	226600
建设地点	海安市经济技术开发区立发大道 169 号				
立项审批部门	海安市审批局	批准文号	海行审备 [2018] 620 号		
		项目代码	2018-320621-35-03-549853		
建设性质	新建	行业类别及代码	C3491 工业机器人制造		
占地面积	15379.7m ²	绿化面积	1184m ²		
总投资 (万元)	10000	其中: 环保投资 (万元)	30	环保投资占总投资比例	0.3%
评价经费 (万元)	/	预期投产日期	2019 年 12 月		
原辅材料 (包括名称、用量) 及主要设施规格、数量 (包括锅炉、发电机等) 本项目原辅材料详见表 1-1, 主要原辅材料理化性质见表 1-2。 本项目主要生产设施见表 1-3。					
水及能源消耗量					
名称	消耗量	名称	消耗量		
水 (吨/年)	1878.04	柴油 (吨/年)	/		
电 (万度/年)	50	燃气 (立方米/年)	/		
燃煤 (吨/年)	/	蒸汽 (吨/年)	/		
废水 (工业废水口、生活污水☑) 排水量及排放去向: 本项目厂区实施“雨污分流、清污分流”。雨水经雨水管网收集后就近排入水体; 排放的废水主要为生活污水 (600t/a)。生活污水经厂内化粪池预处理达接管标准后排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理, 最终尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排入洋蛮河。					
放射性同位素和伴有电磁辐射的设施的使用情况: 无。					

表 1-1 主要原辅材料一览表

序号	名称	规格/成分	年用量	包装方式	备注
1	钢制机架	碳钢型材	180t	散装	外购, 汽运
2	不锈钢	Sus304	120t	散装	外购, 汽运
3	电机	变频交流机	400 台	箱装	外购, 汽运
4	电机	伺服电机	400 台	箱装	外购, 汽运
5	减速机	/	1200 台	箱装	外购, 汽运
6	水泵	/	200 台	箱装	外购, 汽运
7	真空泵	/	150 台	箱装	外购, 汽运
8	电气柜	/	400 台	箱装	外购, 汽运
9	电气元件	开关、断路器等	150 套	箱装	外购, 汽运
10	变频器	/	400 台	箱装	外购, 汽运
11	人机界面	10.4 寸/12 寸/15 寸	240 套	箱装	外购, 汽运
12	处理器和模块	/	600 套	箱装	外购, 汽运
13	气缸	/	300 套	箱装	外购, 汽运
14	五金配件	/	150 套	箱装	外购, 汽运
15	电缆、电线	/	40 万米	散装	外购, 汽运
16	焊材	/	0.5t	箱装	外购, 汽运
17	切削液	/	0.2t	桶装	外购, 汽运
18	水性防锈漆	水性丙烯酸树脂涂料; 根据检测报告, VOCs 含量 14g/L	0.2t	桶装	外购, 汽运

表 1-2 主要原辅材料理化特性一览表

序号	化学名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性
1	切削液	在金属切削、磨加工过程中, 用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体, 同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。	/	/
2	丙烯酸	无色或淡黄色液体。能与金属离子、钙、镁等形成稳定的化合物, 对水中碳酸钙和氢氧化钙有优良的分解作用。用于水处理的本品分子量一般在 2000-5000, 可与水互溶、溶于乙醇、异丙醇等。呈弱酸性, Pka 为 4.75。在 300℃ 以上易分解	/	/

表 1-3 本项目主要设备表

序号	设备名称	规格/型号	数量 (台/套)
1	数控车床	6140	4
2	数控车床	6250	2
3	铣床	/	4
4	线切割机床	7745	6
5	线切割机床	7763	2
6	磨床	14260	2
7	钻床	中捷 23050	5
8	CNC 加工中心	1165	2
9	剪板机	/	1
10	折弯机	/	1
11	空压机	/	1
12	冷却水塔	20T	1
13	电焊机	/	10
14	补漆房	6m×4m×2.5m	1

工程内容及规模

1、项目由来

江苏宝碟自动化设备有限公司主要从事自动化设备及配件的制造和销售，鉴于良好的市场前景，公司拟投资 10000 万元，购置数控车床、CNC 加工中心等主要设备 80 台/套，征用海安经济技术开发区工业用地建设自动化挤出生产线建设项目，项目建成达产后，可形成年产自动化挤出生产线 120 套的生产能力。

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》等法律、法规的规定，本项目需进行环境影响评价。对照《建设项目环境保护分类管理目录》及修改单，本项目属于“69、通用设备制造及维修”中“其他”类，应当编制环境影响报告表，因此江苏宝碟自动化设备有限公司委托我单位对“自动化挤出生产线建设项目”进行环境影响评价，编制环境影响报告表。我单位接受委托后即组织进行现场勘查、相关资料收集及其他相关工作，按国家相关规定本项目环境影响报告表，报请审批部门审查、审批，为项目实施和管理提供依据。

2、项目概况

项目名称：自动化挤出生产线建设项目；

建设单位：江苏宝碟自动化设备有限公司；

建设地点：海安市经济技术开发区立发大道 169 号；

劳动定员：定员 50 人；

工作制度：单班制（白班），每天工作 8 小时，年工作 300 天；

周边环境概况：项目东侧为新运路；南侧为三角路；西侧为规划建设的博思达自动化有限公司；北侧为规划建设的贝松精密电子有限公司。项目周边 300 米环境概况见附图 2。项目四周环境现状见下图：



项目东侧



项目南侧



项目西侧



项目北侧

平面布置概况：本项目新建 2 栋生产车间和 1 栋办公楼，南侧设一个出入口，分货流出入口和人流出入口，厂区布置按照工艺需要进行设置，符合物流、能流顺序，布置合理，能够满足项目生产要求和相关环保要求，厂区平面布置详见附图 3。

产品方案：本项目产品方案详见表 1-4。

表 1-4 项目产品方案表

序号	工程名称	产品名称	规格	设计能力	年运行时数
1	自动化挤出生产线	自动化挤出生产线	/	120 套/年	2400h

3、分析判定相关情况

(1) 产业政策相符性

本项目不属于国务院《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（2013 年修订）中淘汰和限制类项目，亦不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（2013 年修订）、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》（苏政办发[2015]118 号）中限制类和淘汰类项目，因此视为符合国家与地方产业政策。

本项目不属于国土资源部、国家发展和改革委员会《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》以及《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中限制和禁止用地项目。

本项目不属于《南通市产业结构调整指导目录（2011）》中限制类或淘汰类项目。

综上所述，本项目符合国家及地方法律法规及相关产业政策要求。

（2）用地规划相符性

本项目位于海安市经济技术开发区立发大道 169 号，项目周围区域以空地、工业企业为主。项目周边无国家级或省级重点文物保护单位，水陆交通便利，符合本次项目建设要求，选址可行。项目用地属于规划的工业用地，符合当地用地规划的要求、总体规划和环境规划要求。

（3）“三线一单”相符性

① 生态保护红线

国家级生态红线：对照《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发[2018]74 号），本项目距离国家级生态保护红线新通扬运河（海安）饮用水源保护区约 12km，不在红线管控区范围内，符合《江苏省国家级生态保护红线规划》要求。

省级生态红线：根据《省政府关于印发江苏省生态红线区域保护规划的通知》（苏政发[2013]113 号），距离本项目最近的生态红线保护区为新通扬-通榆运河清水通道维护区。新通扬-通榆运河清水通道维护区总面积 58.81km²，全部为二级管控区，主导生态功能为水源水质保护。本项目距离新通扬-通榆运河清水通道维护区约 3.1km，不在管控区范围内。因此本项目评价范围不涉及生态红线保护区域，不会导致海安市生态红线区域生态服务功能下降，符合江苏省生态红线区域保护规划。

② 环境质量底线

根据环境质量状况分析，项目所在地的水、声环境质量良好，但所在区域大气环境为不达标区，海安市具体大气污染物目标分解计划根据《南通市 2018 年大气污染防治工作计划》要求进行。项目建设运营后对排放的废气、废水、噪声、固废等采取相应的污染防治措施，污染物达标排放，不会降低当地的水、气、声、土壤的环境功能类别，能维持环境功能区质量现状。

③ 资源利用上线

本项目用水来自区域自来水管网，用电由市政电网供给，项目用地为工业用地，符合当地土地规划要求，均不会达到资源利用上线。

④ 环境准入负面清单

项目所在地目前未制定环境准入负面清单，对照《海安县工业项目投资负面清单（试行）》，本项目不属于负面清单所列项目；经查阅资料和与海安经济开发区管委会核实，本项目不属于海安经济开发区限制和禁止引入类项目。

4、工程内容

本项目主要工程建设内容见表 1-5。

表 1-5 本项目主要建设内容一览表

项目	建设名称		设计能力	备注	
主体工程	车间一（1F）		5205.8m ²	新建	
	车间二（1F）		3609.8m ²	新建	
辅助工程	办公楼（3F）		1980m ²	新建	
	配电房		50m ²	新建	
贮运工程	原料仓库		120m ²	依托生产车间，汽运	
	产品仓库		900m ²	依托生产车间，汽运	
公用工程	给水		1878.04t/a	区域水网提供	
	排水		600t/a	接管至海安县城北凌河污水处理厂	
	用电		50 万 kWh/a	区域电网提供	
环保工程	废气	焊接	移动式焊烟净化器	1 套	达标排放
		切割、补漆	车间排风扇	若干	达标排放
	废水	化粪池		5m ³	达标排放
		雨污分流管网		规范化设置	—
	固废	一般固废堆放场所		50m ²	安全暂存
		危废堆场		10m ²	安全暂存
噪声	设备选型、基础减振、建筑隔声		降噪量 25dB（A）	厂界噪声达标	

5、环保投资

本项目环保投资情况见表 1-6。

表 1-6 本项目环保投资一览表

污染源	环保设施名称		环保投资（万元）	数量	处理能力
废气	焊接	移动式焊烟净化器	5	1	达标排放
	切割、补漆	车间排风扇		若干	
废水	化粪池		3	1	达污水处理厂接管标准
	雨污分流管网		5	1	规范化设置
固废	固废堆场（50m ² ）		2	1	分类设置，安全暂存
	危废堆场（10m ² ）		5	1	分类设置，安全暂存
噪声	隔声、减振		5	1	厂界达标
—	绿化		5	0	—
合计	—		30	—	—

与建设项目有关的原有污染情况及主要环境问题

本项目为新建项目，征用海安市经济技术开发区工业用地，经现场勘查，现状用地为空地，无遗留污染情况及环境问题。

二、建设项目所在自然环境、社会环境简况

自然环境简况（地形、地貌、地质、气候、气象、水文、植被、生物多样性等）：

1、地理位置

海安市地处江苏省中南部，地理位置为北纬 32°34′，东经 120°27′，坐落于长江三角洲东北翼，西接姜堰市，东临南黄海，北接东台市，南与泰兴市、如皋市、如东县毗连，地理位置优越。204 国道、328 国道和 202 省道贯穿全境，通扬运河和通榆运河畅流其间，新长铁路（江苏新沂至浙江长兴）和宁启铁路（南京至启东）在此交汇，建设中的通盐高速公路和规划中的扬州至海安高速公路在此连接。海安火车站集客运站、货运站、机务段、编组站为一体，是苏中地区最大的二级编组站。区内交通十分发达，是苏中东部地区重要的交通枢纽。

2、地形地貌

海安市全县均为平原地带，地形坦荡，河道稠密。栟茶运河、串场河以东为河东地区，是苏北滨海平原的最高处，为海相沉积物盐碱地区，海拔 3.6~5m，最早成陆距今 4600 年历史，愈往海边成陆愈晚。原北凌乡海拔 3.54m，老坝港东部在 3.5m 以下。栟茶运河以南以西地区为河南地区，是长江冲积平原的一部分（古代长江口在扬州一带）。平均海拔 4~5m。串场河以西、栟茶运河以北为河北地区，属里下河低洼圩田平原区，北部南莫、白甸、墩头、仇湖、吉庆海拔 1.6~3.5m，南部章郭、双楼、胡集、海安镇北部、古贲等海拔在 4 米左右，该地区土地肥沃。

3、气象特征

海安市位于北亚热带海洋季风性湿润气候区，四季分明。

多年平均气温为 14.6℃。1 月最冷，月平均 1.5℃。7、8 月最热，平均气温 27.2℃。年最高平均气温 19.5℃，年最低平均气温 10.6℃，年极端最低气温-12℃（1969 年），年极端最高气温 39.4℃（1959 年）。年平均蒸发量为 1360mm。无霜期一般为 222.6 天，年降水量平均 1021.9mm，年雨日平均 117 天，年日照平均时数 2176.4 小时，年平均日照率为 49%。

常年主导风向为东南风，风频 9%。4~8 月主导风向为东南风，2~3 月和 9~10 月主导风向为东北风，11 月至翌年 1 月为北风和西北风，年平均风速 3.3m/s，最大风速 13.4m/s。

4、水文

海安市地处江淮平原、滨海平原和长江三角洲交汇之处。全县河道以通扬河、通榆河为界，划分为长江和淮河两大水系。因县境地势平坦，高差甚小，河道之间又相互贯通，两大水系之间并无截然分界，为了保护江水北调输水通道通榆河和新通扬运河，由涵闸控制，使

新、老通扬河分开。域内河道正常流向均为自南向北，自西向东。

(1) 长江水系

通扬河以南、通榆河以东属长江水系，总面积 703.8 平方公里，平均水位 2.01 米，最高水位 4.49 米，最低水位 0.08 米。主要河流有通扬运河、栟茶运河、如海河、焦港河、丁堡河、北凌河等。焦港、如海运河、通扬运河、丁堡河为引水骨干河道，南引长江水；栟茶运河、北凌河为排水骨干河道，东流至小洋口闸入海。栟茶运河贯通河南、河东两地区，横穿焦港、如海运河、通扬运河、丁堡河等河道，兼起着调度引江水源的作用。

(2) 老通扬运河

老通扬运河由西往东流经曲塘、双楼、胡集、海安、城东 5 个集镇与栟茶运河在城东镇四叉港汇合后南至如皋市，是长江-淮河两大水系的分界河流，在海安境内全长 33.85 公里。老焦港河、洋港河、翻身河等都直接流入该河。老通扬运河海安段河床比降小，水流缓慢，流向基本为自西向东，但因受上下游闸坝控制，常会出现滞流或倒流的现象。老通扬运河既是海安水路交通的主要通道，又是工业生产和农业灌溉的重要水源和纳污水体。

(3) 栟茶运河

栟茶运河由泰州市塔子里入境，由西往东，途经海安市雅周、营溪、仁桥、城东、洋蛮河、西场、李堡镇、角斜镇等 8 个乡镇。出境经如东小洋口入海。是海安市高沙土片和河东盐碱片东区的主要干河，境内总长度 53.64 公里，沿岸多为农业垦作区，通扬运河在城东镇出境时，与栟茶运河交汇，对其水质产生了一定影响。栟茶运河海安段，河床比降小，水流缓慢，流向基本上是由西往东，但因受小洋口闸坝控制，经常出现滞流或倒流现象。

(4) 淮河水系

通扬河以北、通榆河以西为里下河地区，属淮河水系，总面积 422.4 平方公里，平均水位 1.34 米，最高水位 3.57 米，最低水位 0.32 米。主要河流有新通扬运河、通榆运河、串场河等。新通扬运河为江水北调引水骨干河道，通榆运河、串场河为输水骨干河道。

5、生态环境

由于长期的农业生产及开发活动，该区域的自然生态已为人工农业生态所取代，本地天然植被较少，本地除住宅、工业和道路用地外，主要是农业用地，种植稻、麦、油菜和蔬菜等。此外，家前屋后和道路河流两旁种植有各种林木和花卉，树木以槐、榆、桑等树种为主，水产有鲫鱼、鲤鱼等。河边多为芦苇。野生动物仅有鸟、鼠、蛇、蛙、昆虫等小动物，无大型野生哺乳动物。野生植物主要是芦苇，小草、藻类和蒲公英等。

社会环境简况（社会经济结构、教育、文化、文物保护等）：**1、经济发展概况**

2017年，海安市预计完成地区生产总值855亿元，增长8.5%。经济结构不断优化。三次产业增加值占比进一步优化为6.6:46.6:46.8。“三二一”产业格局形成。高新技术产业产值1250亿元，增长16.4%。新兴产业产值995亿元，增长20%。工业经济稳中提质，预计全年实现工业应税销售1330亿元，增幅17.5%，总量南通市第一；实现工业增加值565亿元，增幅9%；工业用电量增幅11%（剔除去产能因素），全市第一；规模企业新增数、净增数、保有量均居全市第一，亿元企业数继续保持全市最多，总数达220家，净增20家。完成工业技改设备投入25亿元，技改设备投入超千万元的企业45家。建筑产业现代化进程加快，实现总产值1250亿元，增长17.2%，其中“一带一路”沿线国家施工产值6350万美元，增长20.08%；新增鲁班奖工程3项，国优工程2项，詹天佑奖5项。

2、交通运输

海安市交通便捷。海安在汉代就有“三十六盐场咽喉，数十州县要道”之称，2006年被确认为全省农村公路管养示范县。县域等级公路里程由“九五”期末的308公里增加到1590公里，密度从每平方公里0.29公里提升到1.5公里，实现了农村公路“村村通”。形成了两条铁路、两条高速、两条国道、两条省道和两大运河交叉组合式的综合交通发展格局和农村公路网络，使海安成为沿江开发辐射北部、沿海开发辐射西部的枢纽之一，与昆山市并列为两大省级交通枢纽，有“南昆北海”之称。宁启铁路、新长铁路复线电气化改造，海洋铁路、沪通铁路、221省道、临海高等级公路加快建设和连申线航道升级改造，海安的公铁水“三位一体”立体交通网络更为完善。

3、教育文化

海安于1992年、1995年、2004年，在苏中地区率先普及了义务教育、幼儿教育 and 高中教育，“江海天骄——中小学课程同步学习辅导”项目建设通过了部级审定。有“中国教育看江苏、江苏教育看南通、南通教育看海安”之美誉。

海安花鼓是海安的文化品牌，表现的是生活在溪水清悠、田禾葱翠的鱼米之乡的村姑，面朝大海、背朝田庄的黄海渔村的渔妇的生活，展现的是她们既热情奔放又柔美温情的个性。特别是表现村姑、渔妇穿梭织网于花前月下的“颌首、摇肩、展臂、舒腕”，“欲动先出胯，逐步微微颤”的舞蹈语言，活灵活现地再现了村姑、渔妇悠然自得的劳作生活，蕴藏着村姑、渔妇生活富足的欢乐情怀。

4、文物保护

海安市内现有省、市文物保护单位青墩遗址、苏中七战七捷纪念馆、高凤英烈士墓和海安博物馆等，建设项目所在地 1000m 范围内无文物保护单位。

5、海安经济开发区概况

国家级海安经济技术开发区前身是创建于 1992 年的海安经济开发区，1996 年经江苏省人民政府批准、国家发改委核准的省级经济开发区，2012 年 7 月 30 日经中华人民共和国国务院批准，升级为国家级经济技术开发区，定名海安经济技术开发区。先后荣膺“江苏省先进开发区”、“江苏省国际服务外包示范区”、“全国和谐劳动关系模范工业园区”等光荣称号，2006 年一次性通过 JSO9001、JSO14001 和 OHSAS18001 标准认证。建设水平在全省 113 家省级开发区中排名第 18 位；业务总收入在南通市 13 家开发区中仅次于南通经济技术开发区，名列第二。

交通区位特殊。境内两条高速、两条国道、两条运河、三条铁路纵横交错，是上海 1.5 小时核心经济圈的北翼枢纽、东方深水大港——洋口港的后港枢纽。国家二级编组站——海安火车站、海安汽车站坐落其间，高速道口环形分布：从海安火车站出发，11 小时可抵达北京；从沈海高速海安道口出发，1.5 小时内直达上海；沪通城际轨道的开工建设，从这里出发，45 分钟可抵达上海虹桥交通枢纽中心，这里必然成为名副其实的“上海后花园”。

功能配套一流。邀请苏州工业园的规划单位——新加坡邦城规划顾问有限公司全覆盖编制海安东部产业新城。“七横七纵”的高等级公路四通八达，“九通一平”全部到位，管网、电网、通信网覆盖全区，是中国东部沿海重要的电网枢纽节点。七星湖正成为海安城市的一张烫金名片；汽车城 CBD 分布着 3 家四星级大酒店、1 家五星级酒店在建；国检、海关办事机构正式运行，海关特殊功能区建设正在推进：建有苏中国际汽车城、苏中煤炭集散中心、苏中不锈钢铝型材中心、全国棉花交易市场“交割仓库”等，正成为苏中地区重要的商务接待中心、金融服务中心、商贸物流中心。

创业环境优越。海安经济技术开发区已成为沪浙、苏南等企业投资最为理想的首选地，杨浦海安工业园、奉贤海安工业园、常安纺织科技园、锡海工业园等共建园区，成为苏沪战略合作、跨江互动发展的典范。杨浦共建模式得到时任中央政治局委员、上海市委书记俞正声的充分肯定。项目便民服务三级网络全省放样，外来务工人员“三集中”模式全省示范；温家宝总理三次批示，职工安全知识培训经验全国推广。

产业发展强劲。全区形成了高新技术、装备制造、现代纺织三大产业集群，IT 及电子、

电力装备（智能电网）、锻压机械、建材设备、电梯部件、丝绸纺织、新材料、新能源、光机电、现代服务等十大特色版块，20 多家企业在全中国和国内行业中排名前 20 强。同时配有电梯部件设计与制造、建材机械装备两个国家级特色产业基地、一个省级电力装备制造特殊产业园，523 文化产业园是全国第一家美术文化产业园。拥有中国名牌产品 7 个、中国驰名商标 3 个、国家出口免检产品 1 个，“国字号”品牌总数苏中领先。

基础设施情况:

(1) 给水：海安市市域总用水量为 36 万立方米/日。以如海引江区域供水工程为主，依靠长青沙水厂向海安供应清水。县域内实现区域统一供水，城区主要依靠海岸地面水厂增压站供水，至 2017 年区域新增供水能力 1 万立方米/日。

(2) 排水：经济开发区采用“雨污分流制”，雨水由管道分片收集，汇聚后经明渠排入附近水体。生活污水和工业废水由排污管网收集后，经市政污水管网送至海安县城北凌河污水处理厂处理。一期处理能力为 2.5 万 m³/d，建设时间为 2013 年 12 月-2014 年 12 月；二期处理能力为 2.4 万 m³/d，建设时间为 2015 年 1 月-2016 年 6 月。一期收集范围为串场河以西部分，二期收集范围为串场河以东部分。

(3) 其他：垃圾无害化处理率达到 95%以上，燃气气化率达到 100%。

本项目位于海安经济开发区内，项目用地属于工业用地。

三、环境质量状况

项目所在区域环境质量现状及主要环境问题：（空气环境、地面水、地下水、声环境、辐射环境、生态环境）

1、环境空气质量

引用《德辉木业海安有限公司橱柜生产项目环境影响报告书》中的监测数据，引用点位位于本项目东北侧约 2.3km，监测时间为 2016 年 12 月，监测期后区域污染源变化不大，在本项目评价范围内，可引用。监测结果表明，项目所在地大气环境质量较好，主要污染物 SO₂、NO₂、PM₁₀ 浓度均无超标现象，符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求。主要大气污染指标监测结果见表 3-2。

表 3-2 大气环境质量现状监测结果

项目	小时平均浓度监测结果			24 小时平均浓度监测结果		
	浓度范围 (mg/m ³)	超标率 (%)	最大超标 倍数	浓度范围 (mg/m ³)	超标率 (%)	最大超 标倍数
SO ₂	0.024~0.034	0	0	/	/	/
NO ₂	0.019~0.032	0	0	/	/	/
PM ₁₀	/	/	/	0.049~0.091	0	0

2、地表水环境质量

本项目污水接管海安县城北凌河污水处理厂，污水处理厂纳污水体为洋蛮河，洋蛮河水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准，该河流水环境质量现状引用《德辉木业海安有限公司橱柜生产项目环境影响报告书》中的监测数据，监测时间为 2016 年 12 月。监测结果表明，洋蛮河水质均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准，项目所在地附近水体环境良好。主要地表水污染指标监测结果见表 3-3。

表 3-3 地表水环境质量现状监测结果

采样地点	监测项目单位：mg/L pH 无量纲				
	pH	COD	SS	氨氮	总磷
洋蛮河	7.83	28.40	42.4	1.47	0.29
标准值	6~9	≤30	≤60	≤1.5	≤0.3

3、声环境质量

根据本项目周边环境概况，2018 年 10 月 8 日对本项目四周设置监测点位，进行现场监测。根据检测报告，项目所在地厂界声环境质量符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准要求。监测结果见表 3-4。

表 3-4 环境噪声监测结果

监测点位	监测值		标准值		备注
	昼间	夜间	昼间	夜间	
N1 (南厂界外 1 米处)	55.8	46.4	65	55	达标
N2 (东厂界外 1 米处)	55.9	45.8	65	55	达标
N3 (北厂界外 1 米处)	55.6	46.4	65	55	达标
N4 (西厂界外 1 米处)	55.2	45.3	65	55	达标

主要环境保护目标:

根据项目的周边情况, 确定环境保护目标见表 3-4。

表 3-4 主要环境保护目标

保护项目	保护目标	方位	距离 (m)	性质或规模	保护级别
环境空气	立发村	SW	849	50 户/150 人	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准
水环境	立公河	W	180	小型	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) III类标准
	洋蛮河	E	2100	小型	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) IV类标准
声环境	厂界	/	/	/	《声环境质量标准》 (GB3096-2008) 3 类
生态	新通扬-通榆 运河清水通道 维护区	NW	3100	58.81km ²	《江苏省生态红线功能区划》中的 二级管控区

四、评价适用标准

1、大气环境质量标准

本项目所在区域环境空气执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，VOCs 参照执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中 TVOC 标准，具体标准见表 4-1。

表 4-1 环境空气质量标准

污染物名称	取值时间	浓度限值 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$)	标准来源
SO ₂	年平均	60	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 中二级标准
	24 小时平均	150	
	1 小时平均	500	
PM ₁₀	年平均	70	
	24 小时平均	150	
PM _{2.5}	年平均	35	
	24 小时平均	75	
TSP	年平均	200	
	24 小时平均	300	
NO ₂	年平均	40	
	24 小时平均	80	
	1 小时平均	200	
TVOC	8 小时平均	600	《环境影响评价技术导则 大气环境》 (HJ2.2-2018)

环
境
质
量
标
准

2、地表水环境质量标准

本项目纳污水体为洋蛮河，根据《江苏省地表水（环境）功能区划》，洋蛮河水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类水质标准，具体标准限值见表 4-2。

表 4-2 地表水环境质量标准限值 单位：除 pH 外为 mg/L

类别	pH	COD _{Cr}	氨氮	总磷（以 P 计）	SS
IV	6~9	≤30	≤1.5	≤0.3	≤60

注：SS 参照水利部《地表水资源质量标准》（SL63-94）中四级标准执行。

3、声环境质量标准

本项目区域声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。具体标准限值见表 4-3。

表 4-3 声环境质量标准限值

类别	昼间 (dB (A))	夜间 (dB (A))
3	65	55

1、大气污染物排放标准

本项目颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准中无组织监控点浓度值；补漆及自然晾干排放的VOCs参照执行天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）表5“其他行业”标准，具体标准详见表4-4。

表4-4 大气污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控点浓度值 (mg/m ³)	标准来源
颗粒物	/	/	/	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
VOCs	/	/	/	2.0	天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）

2、废水排放标准

本项目废水接管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中A标准，同时应符合海安县城北凌河污水处理厂设计进水标准要求，尾水排放标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准。具体标准见表4-5。

表4-5 污水排放标准 单位：mg/L，pH无量纲

项目	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中A标准	北凌河污水处理厂接管标准	北凌河污水处理厂尾水排放标准
pH	6~9	6~9	6~9
COD	500	450	50
SS	400	250	10
氨氮	45	40	5 (8) *
总磷	8	4.5	0.5

注*：括号外数值水温>12℃时的控制指标，括号外数值为水温≤12℃时的控制指标。

3、噪声排放标准

项目营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，具体见表4-6。

表4-6 环境噪声排放标准值 (dB (A))

项目	类别	昼间	夜间	执行标准
营运期	3	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

污
染
物
排
放
标
准

4、固废控制标准

本项目一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单（公告 2013 年第 36 号）要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（公告 2013 年第 36 号）的有关规定要求；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。

本项目运行投产后，污染物排放总量见表 4-7。

表 4-7 污染物排放总量表 单位：t/a

类别		污染物名称	产生量	削减量	接管量	外排环境量
废气	无组织	颗粒物	0.187	0.0024	—	0.1846
		VOCs	0.0232	0	—	0.0232
废水		废水量	600	0	600	600
		COD	0.24	0.048	0.192	0.03
		SS	0.15	0.03	0.12	0.006
		NH ₃ -N	0.021	0	0.021	0.003
		TP	0.0024	0	0.0024	0.0003
固废		一般工业固废	9.0674	9.0674	0	0
		危险固废	1.91	19.814	0	0
		生活垃圾	7.5	7.5	0	0

本项目运行投产后，总量控制因子及建议指标如下：

(1) 废气：本项目无有组织废气产生，无需申请总量。

(2) 废水：接管考核量：废水量 600t/a，COD 0.192t/a、SS0.12t/a、氨氮 0.021t/a、TP 0.0024t/a；最终外排量：废水量 600t/a，COD 0.03t/a、SS0.006t/a、氨氮 0.003t/a、TP 0.0003t/a，水污染物排放总量污水处理厂原有批复总量中，该项目总量指标在污水处理厂总量中调配平衡。

(3) 固废：本项目固废排放量为零，不申请总量。

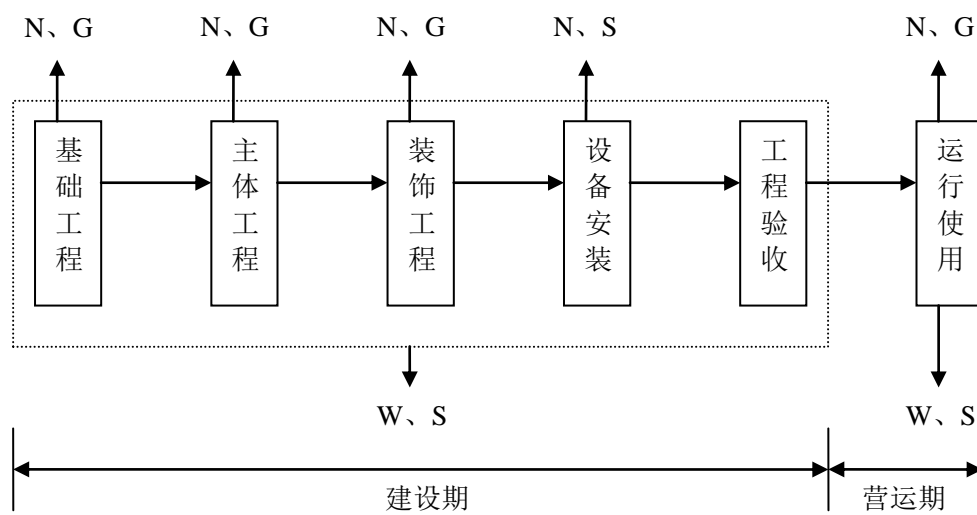
总
量
控
制
指
标

五、建设项目工程分析

工艺流程简述（图示）

施工期工艺流程简述：

基本工艺（或工作）流程，如图 5-1 所示：



N—噪声，G—废气，S—固废，W—废水

图 5-1 施工期工艺（或工作）流程图

工艺流程简述：

（1）基础工程

本项目基础工程主要为场地的填土和夯实。建筑工人利用推土机等设备将该地块原有的建筑物和构筑物拆除，会产生大量的粉尘、建筑垃圾和噪声污染。

（2）主体工程

建设项目主体工程主要为钻孔灌注，现浇钢砼柱、梁，砖墙砌筑。该工段工期较长，主要污染物为搅拌机产生的噪声、尾气，搅拌砂浆时的砂浆水，碎砖和废砂等固废。

（3）装饰工程

利用各种加工机械对木材、塑钢等按图进行加工，同时进行屋面制作，然后采用浅色环保型高级涂料和浅灰色仿石涂料喷刷，最后对外露的铁件进行油漆施工，本工段时间较短，且使用的涂料和油漆量较少，有少量的有机废气挥发。

（4）设备安装

包括道路、绿化、化粪池、水雨管网铺设等施工，主要污染物是施工机械产生的噪声、尾气等。

营运期工艺流程简述:**1、生产工艺流程及产污环节**

本项目产品为自动化挤出生产线，自动化挤出生产线由多台设备组成，主要用于汽车制造厂汽车塑料配件的挤出、制造。自动化挤出生产线主要工艺流程及产污环节见下图 5-2。

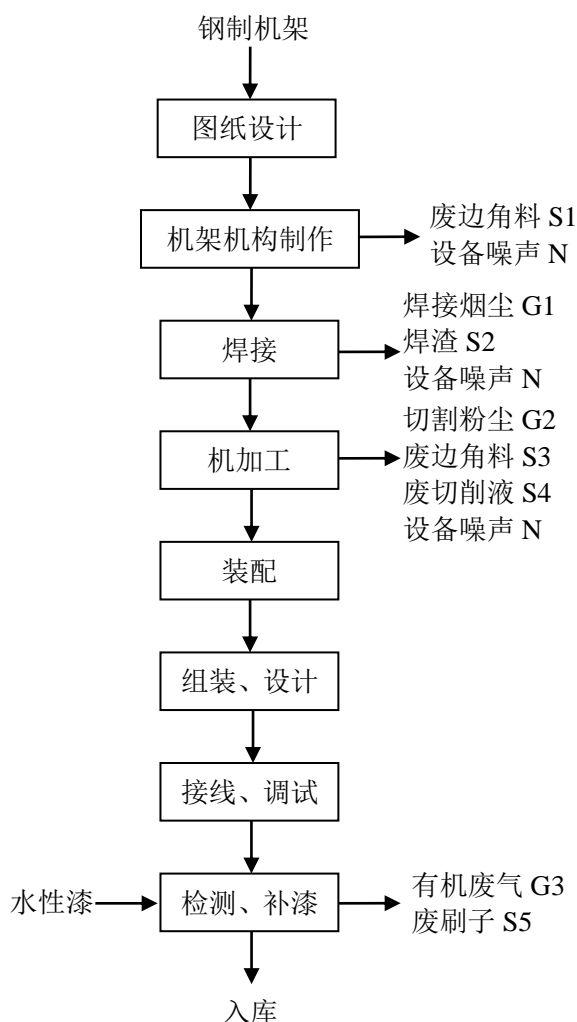


图 5-2 生产工艺流程图

工艺流程介绍及产污环节:

(1) 图纸设计：根据客户对产品的要求，设计制作产品的图纸。

(2) 机架机构制作：对钢制机架利用剪板机、折弯机进行剪折操作，使之形成产品框架。此工序会产生废边角料 S1 和设备噪声 N。

(3) 焊接：根据产品要求将机架和其他配件按照图纸焊接在一起。此工序会产生焊接烟尘 G1、焊渣 S2 和设备噪声 N。

(4) 机加工：不锈钢制品采用线切割机根据设计尺寸切割下料。线切割机床属于电加工范畴，其原理是利用移动的金属丝作工具电极，并在金属丝和工件间通以脉冲电流，利用脉

冲放电的腐蚀作用对工件进行切割加工，该设备为密闭进行，由于切割机床均使用切削液进行冷却、润滑。对切割后的工件及其表面、边角等处进行钻、磨、铣等机加工。此过程中产生切割粉尘 G2、废边角料 S3、废切削液 S4 和设备噪声 N。

(5) 装配：将机加工的后不锈钢配件和机架进行整体装配。

(6) 组装、设计：将电气控制系统安装在半成品内，同时进行程序编辑，该工序由编程人员完成，设计仪器的操作方式，使仪器可以按照设计的方式运行。

(7) 接线、调试：程序设计完成后进行线路连接，电子连接线是连接电气线路的组件之一，主要是在器件与组件、系统与子系统之间起电连接和信号传递的作用，并且保持系统与系统之间不发生信号失真和能量损失的变化。接线完成后进行设备调试。

(8) 检测、补漆：调试完成后启动自动化挤出生产线，进行整体检测，检测车间设置一个冷却水塔，对自动化挤出生产线进行设备冷却；同时对产品表面进行检查，对装配过程可能造成的漆膜破损进行补漆，补漆方式为人工刷漆，补漆在 6m×4m×2.5m 的补漆房内进行。此过程中产生有机废气 G3 和废刷子 S5。

3、主要产污环节

表 5-1 主要产污环节和排污特征

类别	编号	产污环节	污染物	产生特征	污染防治措施
废气	G1	焊接	焊接烟尘	间断	移动式焊烟净化器
	G2	切割	切割粉尘	间断	无组织排放
	G3	补漆	VOCs	间断	无组织排放
废水	其他	生活污水	COD、SS、氨氮、TP	间断	化粪池
噪声	N	各生产工序	噪声	间断	隔声、减振
固废	S1、S3	机加工	废边角料	间断	外售
	S2	焊接	焊渣	间断	
	S4	机加工	废切削液	间断	委托有资质单位处置
	S5	补漆	废刷子	间断	
	其他	原料使用	废包装桶	间断	
		废气治理	除尘灰	间断	外售
		生产过程	废抹布、劳保用品	间断	环卫清运
生活	生活垃圾	间断			

污染源强分析：

营运期污染源强：

1、废气：

本项目废气为焊接过程的焊接烟尘、切割粉尘和补漆工序刷漆产生的有机废气。焊接烟尘通过移动式焊烟净化器处理后在车间内无组织排放；切割粉尘和补漆废气量很小，拟通过车间排风扇无组织排放。具体产排情况如下：

(1) 焊接烟尘：焊接过程会产生焊接烟尘，焊接烟尘是由金属及非金属物质在过热条件下产生的经氧化和冷凝而形成的，依据《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》（许海萍）“废气污染物估算及治理措施”中分析，各焊接方法发尘量见下表：

表 5-2 各焊接方法的发尘量

焊接方法	焊接材料	施焊时发尘量 (mg/min)	焊接材料的发尘量 (g/kg)
手工电弧焊	低氢型焊条（结 507，直径 4mm）	350~450	11~16
	低钙型焊条（结 422，直径 4mm）	200~280	6~8
自然保护焊	药芯焊丝（直径 3.2mm）	2000~3500	20~25
二氧化碳气体保护焊	实芯焊丝（直径 1.6mm）	450~650	5~8
	药芯焊丝（直径 1.6mm）	700~900	7~10
氩弧焊	实芯焊丝（直径 1.6mm）	100~200	2~5
埋弧焊	实芯焊丝（直径 5mm）	10~40	0.1~0.3
氧-乙炔焊	--	40~80	--

根据建设单位提供的资料，本项目焊接成型工序使用的是二氧化碳气体保护焊实芯焊丝，二氧化碳气体保护焊实芯焊丝焊接材料发生量 5~8g/kg，本次以 8g/kg 计，全厂焊材使用量 0.5t/a，则焊接烟尘产生量为 0.004t/a，焊接工序工作时间以每天 4h 计，采用移动式焊烟净化器收集处理后通过车间排风扇无组织排放，该净化器捕集效率以 70% 计，除尘效率以 85% 计，则净化器收集量为 0.0024t/a，生产车间无组织排放量约为 0.0016t/a。

(2) 切割粉尘：线切割过程在切削液循环使用的环境中进行，仅产生少量粉尘，类比参照《第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册（2010）》中 3411、金属结构制造业中工业粉尘产污系数 1.523kg/t 产品，本项目不锈钢产品重量约 120t/a，则切割粉尘产生量为 0.183t/a，产生量较小，通过车间强排风无组织排放。根据建设单位提供的资料，线切割工序工作时间以每天 6h 计。

(3) 有机废气：本项目出厂前需通过人工刷漆的方式对少量漆膜破损处进行补漆，刷漆过程中不会产生漆雾，涂料中的有机成分会挥发出来形成有机废气，本项目补漆用水性防污漆用量 0.2t/a，水性漆密度约 1.05g/cm³，VOCs 约 14g/L，按最不利情况考虑，涂料中挥发份全部挥发形成有机废气，则补漆过程 VOCs 产生量为 0.003t/a，经查阅相关资料及同类企业类比，其中约 50% VOCs 在刷漆过程产生，50% VOCs 在晾干过程中产生。本项目不进行整体涂装作业，厂内仅对漆膜破损处进行补漆工序，用漆量较小，VOCs 废气产生量较小，因此补漆废气拟无组织排放。根据建设单位提供的资料，补漆及晾干工序工作时间以每周 8h 计，年工作时间约 416h。

本项目无组织废气产生情况见表 5-3。

表 5-3 本项目废气产生情况表（无组织）

污染源产生工序	污染物名称	污染源位置	污染物排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
焊接	烟尘	车间一	0.0016	0.0013	78.4*66.4	8
切割	粉尘	车间一	0.183	0.1017	78.4*66.4	8
补漆	VOCs	车间一	0.003	0.0072	78.4*66.4	8

表 5-4 大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量(t/a)
					标准名称	浓度限值 (μg/m ³)	
1	车间一	切割、焊接	颗粒物	/	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	1000	0.1846
2	车间一	补漆	VOCs	/	天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)	2000	0.003
无组织排放总计							
主要排放口合计			颗粒物	0.1846			
			VOCs	0.003			

表 5-5 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量/(t/a)
1	颗粒物	0.1846
2	VOCs	0.003

2、废水：

本项目全厂用水主要为生活用水、切削液配比用水、冷却水塔补水和厂区绿化用水。排水为职工生活污水。

(1) 生活污水

本项目定50人，年工作日300天。根据《建筑给水排水设计规范》(GB50015-2009)，职工生活用水以50L/d·人计算，则年生活用水量为750t/a，排污系数取0.8，则生活污水产生量为600t/a。生活污水经化粪池预处理后接管进海安县城北凌河污水处理厂处理达标后排入洋蛮河。

(2) 切削液配比用水

根据建设单位提供的资料，切削液原液使用量约0.2t/a。在实际施工过程中，切削液与水兑和，兑和比例约为1：20（体积比），则需要自来水4t/a，切削液中含有易于变质的成分，长期使用后需进行更换，平均每半年更换一次，产生废切削液为使用量的40%，废切削液产生量约为1.6t/a，由建设单位收集暂存于厂内危废堆场内，然后委托有资质单位进行处理。

(3) 冷却水塔补水

本项目拟建设检测用循环冷却水塔1座，单塔供水能力为20m³/h（循环量），根据建设单

位提供资料，冷却水塔工作时间约1920h/a，则年循环量38400m³/a，补水量以年循环量的2%计，则补充水量约768m³/a，冷却水用普通的自来水，循环冷却水不外排。

(4) 调漆用水

本项目使用水性漆，以自来水作为稀释剂，调漆的比例为涂料：水=10:2，调漆总用水量约为0.04t/a，全部蒸发损耗不外排。

(5) 绿化用水

全厂绿化面积约1184m²，绿化用水量按照1.5L/m² d计，用水时间按200天计，则全年全厂绿化用水需356t。

(6) 厂区地面采用移动式吸尘设施定期清理地面，故不考虑地面冲洗水。

本项目废水产生排放情况见表 5-6。

表5-6 本项目废水产生和接管情况表

废水来源	废水量(t/a)	污染物名称	污染物产生量		治理措施	污染物接管量		排放方式与去向
			浓度(mg/l)	产生量(t/a)		浓度(mg/l)	接管量(t/a)	
生活污水	600	COD	400	0.24	化粪池	320	0.192	接管至海安县城北凌河污水处理厂
		SS	250	0.15		200	0.12	
		氨氮	35	0.021		35	0.021	
		TP	4	0.0024		4	0.0024	

本项目水平衡见图 5-3。

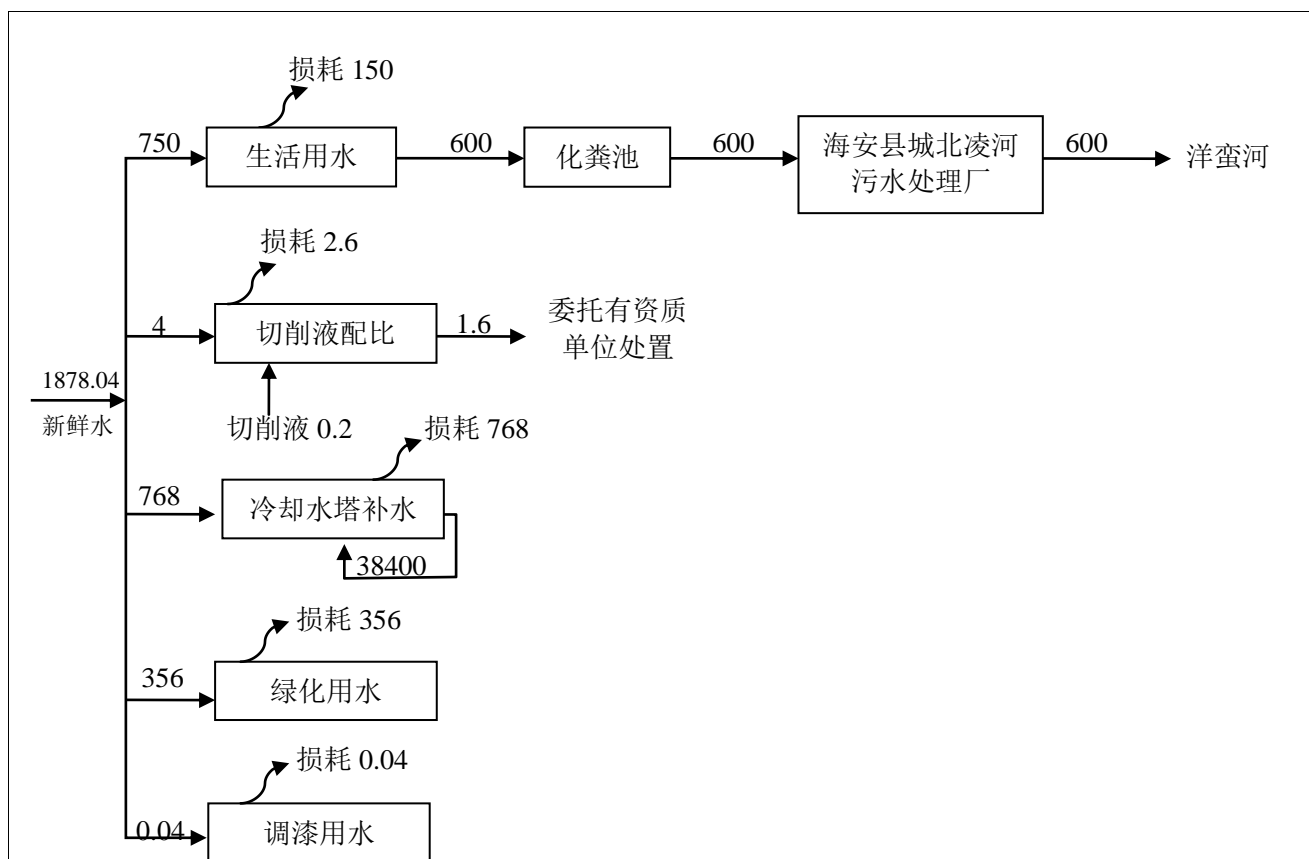


图 5-3 本项目用排水平衡图 (t/a)

3、噪声：

本项目高噪声设备为车床、铣床、磨床等，其单台设备噪声值为 80~90dB (A)。本项目主要高噪声设备见表 5-7。

表 5-7 主要高噪声设备

序号	设备名称	等效声级 (dB (A))	所在车间	数量 (台)	距厂界最近距离 (m)	治理措施	降噪效果
1	数控车床	85	车间一	4	西厂界 20	基础减振+ 厂房隔声+ 距离衰减+ 合理布局	≥25dB (A)
2	数控车床	85		2	西厂界 20		
3	铣床	85		4	北厂界 30		
4	切割机	90		6	北厂界 35		
5	切割机	90		2	北厂界 35		
6	磨床	80		2	西厂界 20		
7	钻床	85		5	西厂界 30		
8	CNC 加工中心	85		2	西厂界 20		
9	剪板机	85		1	西厂界 20		
10	折弯机	80		1	西厂界 30		
11	空压机	90		1	南厂界 20		
12	电焊机	80		10	南厂界 20		
13	冷却水塔	80	车间 2	1	北厂界 20		

4、固废：

(1) 一般工业固废

①废边角料：根据建设单位介绍，剪板。机加工工序产生的边角料约占原料量的 3%，本项目原料用量 300t/a，则废边角料 9t/a，由建设单位收集后外售。

②焊渣：焊接过程产生焊渣，根据《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》（许海萍），焊渣产生量为焊材使用量 \times （1/11+4%），本项目焊材使用量为 0.5t/a，则焊渣产生量为 0.065t，由建设单位收集后外售。

③除尘灰：焊接工序移动式焊烟净化器收集的除尘灰约 0.0024t/a，由建设单位收集后外售。

(2) 危险固废

①废包装桶：本项目每年产生废漆桶约 10 个，单个包装桶平均以 1kg 计，共计约 0.01t/a，由建设单位收集暂存于厂内危废堆场内，然后委托有资质单位进行处理。

②废切削液：本项目机械加工过程需要使用一定量的切削液，根据企业提供资料，切削液中含有易于变质的成分，长期使用后需进行更换，平均每半年更换一次，产生废切削液为使用量的 40%。本项目产生废切削液量约为 1.6t/a，由建设单位收集暂存于厂内危废堆场内，然后委托有资质单位进行处理。

③废刷子：本项目补漆方式为人工刷漆，刷漆用的刷子多次使用后变成废刷子，废刷子产生量约 0.1t/a，由建设单位收集暂存于厂内危废堆场内，然后委托有资质单位进行处理。

④废抹布、劳保用品：根据建设单位提供资料，生产过程中会产生含油抹布和手套、口罩等废劳保用品约 0.2t/a，收集后混入生活垃圾委托环卫清运。

(3) 生活垃圾

生活垃圾：本项目拟定职工数 50 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/人 \cdot d 计，则生活垃圾产生量为 7.5t/a。

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330—2017）的规定，首先对项目产生的固体废物进行判断，本项目固废属性判断见表 5-8，本项目固废产生及处置情况见表 5-9，危险废物产生及处置情况见表 5-10。

表 5-8 副产物属性判定一览表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量(吨/年)	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	废边角料	机加工	固态	金属	9	√	—	《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330—2017)
2	焊渣	焊接	固态	金属	0.065	√	—	
3	除尘灰	废气治理	固态	金属	0.0024	√	—	
4	废包装桶	原料使用	固态	漆	0.01	√	—	
5	废切削液	机加工	液态	切削液	1.6	√	—	
6	废刷子	补漆	固态	漆	0.1	√	—	
7	废抹布、劳保用品	生产过程	固态	—	0.2	√	—	
8	生活垃圾	生活	固态	生活垃圾	7.5	√	—	

表 5-9 固体废物产生及处置情况表

序号	固废名称	废物类别	产生工序	形态	主要成分	废物类别	废物代码	估算产生量(t/a)	处置方式
1	废边角料	一般固废	机加工	固态	金属	—	—	9	外售
2	焊渣	一般固废	焊接	固态	金属	—	—	0.065	
3	除尘灰	一般固废	废气治理	固态	金属	—	—	0.0024	
4	废包装桶	危险固废	原料使用	固态	漆	HW49	900-041-49	0.01	委托有资质单位处置
5	废切削液	危险固废	机加工	液态	切削液	HW09	900-006-09	1.6	
6	废刷子	危险固废	补漆	固态	漆	HW49	900-041-49	0.1	
7	废抹布、劳保用品	危险固废	生产过程	固态	—	HW49	900-041-49	0.2	环卫清运
8	生活垃圾	一般固废	生活	固态	生活垃圾	—	—	7.5	

表 5-10 本项目危险废物产生及处置情况表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	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	废包装桶	HW49	900-041-49	0.01	原料使用	固态	漆	漆	每周	T/I	委托有资质单位处置
2	废切削液	HW09	900-006-09	1.6	机加工	液态	切削液	切削液	6个月	T/I	
3	废刷子	HW49	900-041-49	0.1	补漆	固态	漆	漆	每周	T/I	
5	废抹布、劳保用品	HW49	900-041-49	0.2	生产过程	固态	—	—	每天	T/I	混入生活垃圾

注：依据《国家危险废物名录》(2016)危险废物豁免管理清单，废劳保用品(900-041-49)全过程不按危险废物管理，混入生活垃圾一起由环卫处理。

六、建设项目主要污染物产生及预计排放情况

内容 类型	排放源 (编号)		污染物名称	产生浓度 (mg/m ³)	产生量(t/a)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量(t/a)	
大气 污染 物	无 组 织	车 间 一	焊接	烟尘	—	0.004	—	0.0016
			切割	粉尘	—	0.183	—	0.183
			补漆	VOCs	—	0.0232	—	0.0232
种类	排放源及水量		污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
水 污 染 物	生活污水 600t/a		COD	400	0.24	320	0.192	
			SS	250	0.15	200	0.12	
			氨氮	35	0.021	35	0.021	
			TP	4	0.0024	4	0.0024	
电 离 辐 射 电 磁 辐 射	—		—	—		—		
种类	产生工序	名称	产生量 (t/a)		处置方式			
固 体 废 物	机加工	废边角料	9		供应商回收			
	焊接	焊渣	0.065					
	废气治理	除尘灰	0.0024					
	原料使用	废包装桶	0.01		委托有资质单位处置			
	机加工	废切削液	1.6					
	补漆	废刷子	0.1					
	生产过程	废抹布、劳保用品	0.2		环卫清运			
	生活	生活垃圾	7.5					
噪 声	本项目高噪声设备为车床、铣床、磨床等，其单台设备噪声值为 80~90dB (A)，各个设备噪声经隔声、减振、距离衰减、合理布局等措施后，厂界噪声影响值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。							
其它	无。							
主要生态影响(不够可另附页): 无。								

七、环境影响分析

施工期环境影响分析：

在施工期对周围环境产生的影响主要有：

1、废气

大气污染物主要是场地平整、车辆运输和混凝土搅拌等产生的悬浮微粒和施工粉尘，另外大量施工机械、车辆排放的尾气也会使施工地周围大气质量变差。主要污染因子为扬尘。施工现场应采用科学管理，洒水抑尘，降低大气污染物的产生量。

2、废水

施工期民工集中，排放附近水体的生活污水量增加。此外，冲洗施工机械、工具、地面等的生产废水以及水泥砂浆和石灰浆等废液的排放也增加了附近水体的污染负荷。施工期水环境的主要污染因子为 COD、SS、石油类。加强施工期管理，建造沉淀池、隔油池等污水临时处理设施，对含油量高的施工机械冲洗水或悬浮物含量高的其它施工废水需经处理后方可排放，砂浆和石灰浆等废液宜集中处理，干燥后与固体废弃物一起处置。

3、噪声

现场施工机械设备噪声很高，而且实施施工过程中，往往是多种机械同时工作，各种噪声源辐射相互叠加，噪声级将更高，辐射范围亦更大。施工噪声对周边声环境的影响，采用《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）进行评价。昼间施工时，如不进行打桩作业，作业噪声超标范围在 50m 以内，若有打桩作业，打桩噪声超标范围达 100m，夜间禁止打桩作业。

4、施工垃圾

施工垃圾主要来自施工所产生的建筑垃圾和施工队伍生活产生的生活垃圾。建筑垃圾如石子、混凝土块、砖头、石块、石屑、黄沙、石灰和废木料等，要严格按照相关部门规定处理；施工人员居住区的生活垃圾要实行袋装化，由环卫部门统一处理。

为防止建设项目在建设期间发生上述环境污染的现象，使建设项目在建设期间对周围环境的影响尽可能小，建议采取以下的污染防治措施：

（1）对于施工期的粉尘污染，应加强现场管理，建筑材料统一堆放，用洒水或抑尘剂，减少二次扬尘；注意清洁运输，防止在装卸、运输过程中的撒漏、扬尘；

（2）加强施工期管理，建造沉淀池、隔油池等污水临时处理设施，对含油量高的施工机械冲洗水或悬浮物含量高的其它施工废水需经处理后方可排放，砂浆和石灰浆等废液宜集中处理，干燥后与固体废弃物一起处置；

(3) 加强施工管理，合理安排作业时间，尽量避免夜间施工，限制高设备噪声作业时间，夜间不得进行打桩作业；

(4) 加强车辆的管理，建材等运输尽量在白天进行，并控制车辆鸣笛，车辆运输尽量避开居民生活区和乡镇主要道路；

(5) 对建筑垃圾，应尽可能利用或将其掩埋或倾倒入固定场所。

5、环境管理分析

项目在施工期应由建设单位与建筑施工单位签订环保责任合同，由施工单位负责场地环境管理，并接受当地环保部门监督、管理。

环境管理工作应根据国家有关法律法规及地方环保部门的要求，以便做到文明施工、把对周围环境造成的污染影响降至最低。本项目施工期较短，施工期结束后，施工期影响消失。

营运期环境影响分析：

一、大气环境影响分析

(1) 有组织废气

本项目无有组织废气排放。

(2) 无组织废气

无组织废气防治措施分析：

项目无组织废气为焊接烟尘、切割粉尘和补漆有机废气。为了保证车间内较好的空气质量和员工健康，车间内需安装通风设备，加强通风，降低车间废气的无组织排放浓度。

建设单位拟通过以下措施加强以上无组织废气控制：①合理设计送排风系统，提高废气捕集率，尽量将废气收集集中处理；②加强生产管理，规范操作，使设备设施处于正常工作状态，减少生产、控制、输送等过程中的废气散发；③对于废气散发面较大的工段，合理设计废气捕集系统，加大排风量和捕集面积，减少废气的无组织排放；④加强车间整体通风换气，四周墙壁高位设置壁式轴流风机，使车间内的无组织废气高处排放。

本项目无组织废气排放污染源强见表 7-1。

表 7-1 无组织废气产生源强

污染源名称	坐标		海拔高度/m	矩形面源				排放速率		单位
	X	Y		长度	宽度	与正北向夹角/°	有效高度	粉尘	VOCs	
车间一	120.359253	32.400706	5	78.4	66.4	0	8	0.103	0.0072	kg/h

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）要求，选择附录 A 中推荐的 AERSCREEN 估算模型判定评价等级。估算模型所用参数见表 7-2。

表 7-2 估算模型参数表

参数		取值
城市农村/选项	城市/农村	农村
	人口数（城市人口数）	/
最高环境温度		35℃
最低环境温度		0℃
土地利用类型		农村
区域湿度条件		1（中等湿度）
是否考虑地形	考虑地形	否
是否考虑海岸线熏烟	考虑海岸线熏烟	否

评级工作等级确定：

本项目所有污染源的正常排放的污染物的 P_{max} 和 $D_{10\%}$ 预测结果如下：

表 7-3 P_{max} 和 $D_{10\%}$ 预测和计算结果一览表

污染源名称	评价因子	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	C_{max} ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	P_{max} (%)	$D_{10\%}$ (m)
面源	TSP	900	74.22	8.25	/
	VOCs	1200	5.19	0.43	/

综合分析，本项目 P_{max} 最大为面源排放的 TSP， P_{max} 值为 8.25%，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）分级判据，确定本项目大气环境影响评价工作等级为二级。最大 P_{max} 和 $D_{10\%}$ 预测结果见表 7-4。

表 7-4 最大 P_{max} 和 $D_{10\%}$ 估算结果一览表

下风向距离 D/m	TSP (矩形面源)	
	浓度 C_i ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 P_i (%)
100	63.28	7.03
125	59.36	6.6
150	56.02	6.22
175	52.96	5.88
200	50.22	5.58
225	48.36	5.37
250	46.62	5.18
275	44.98	5.0
300	43.46	4.83
325	42.05	4.67
350	40.75	4.53
375	39.52	4.39
400	38.39	4.27
425	37.33	4.15
450	36.32	4.04
475	35.39	3.93
500	34.51	3.83
525	33.69	3.74
550	32.9	3.66
575	32.16	3.57
600	31.44	3.49
625	30.77	3.42
650	30.12	3.35
675	29.51	3.28
700	28.93	3.21
725	28.37	3.15
750	27.83	3.09
775	27.31	3.03
800	26.81	2.98
825	26.34	2.93
850	25.88	2.88
875	25.43	2.83
900	25.01	2.78
925	24.6	2.73
950	24.2	2.69
975	23.83	2.65
1000	23.45	2.61
下风向最大距离	74.22	8.25
$D_{10\%}$ 最远距离	/	/

由大气污染物预测结果可见, 建设项目投产后各污染物排放的最大占标率均 $<10\%$; 各污染物

下风向最大浓度均小于标准要求，对周围大气环境影响较小，不会改变区域环境空气质量等级，可接受。

①大气环境保护距离

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），对于项目厂界浓度满足大气污染物厂界浓度限值，但厂界外大气污染物短期浓度贡献值超过环境质量浓度限值的，可以自厂界向外设置一定范围的大气环境保护区域，以确保大气环境保护区域外的污染物贡献浓度满足环境质量标准。

根据预测结果，建设项目厂界外大气污染物浓度未超过环境质量浓度限值，不需设置大气环境保护距离。

②卫生防护距离

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840-91），确定卫生防护距离计算系数见表 7-5。

表 7-5 卫生防护距离计算系数

计算系数	5 年平均风速, m/s	卫生防护距离 L (m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2-4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

计算卫生防护距离公式如下：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (B \times L^c + 0.25r^2)^{0.5} \times L^D$$

式中：C_m——标准浓度限值；

L——工业企业所需卫生防护距离，m；

R——有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，m，根据该生产单元面积 S (m²) 计算， $r = (S/\pi)^{0.5}$ ；

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数；

Qc——工业企业有害气体无组织排放量可达到的控制水平，kg/h；

当地常年平均风速为 3.3m/s。

根据计算，卫生防护距离计算结果情况详见表 7-6。

表 7-6 卫生防护距离计算结果表

污染源位置	污染物名称	无组织排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)	标准浓度限值	计算值 (m)	确定值 (m)
车间一	烟(粉)尘	0.1846	0.103	78.4*66.4	8	0.9mg/m ³	37.814	100
	VOCs	0.003	0.0072			1.2 mg/m ³	0.285	

根据计算确定本项目的卫生防护距离为车间一外 100m 范围形成的包络线，通过实地调研，卫生防护距离包络线范围内主要为其他企业厂区和空地。本项目运行投产后卫生防护距离范围内禁止新建居民点、学校、医院等敏感保护目标。

二、地表水环境影响分析

本项目排水实行雨污分流制，雨水经厂内雨水管网收集后就近排入水体；水帘废水经厂内气浮池处理后平时均回用于水帘循环水池，循环使用，不排放；生活污水经化粪池预处理达接管标准后排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理，最终达标尾水排入洋蛮河。污水接管口需根据江苏省环保厅《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》进行规范化设置。

1、生活污水处理设施可行性分析

本项目生活污水水质简单，经厂区化粪池预处理后可以达到海安县城北凌河污水处理厂接管水质要求。

化粪池是处理粪便并加以过滤沉淀的设备，其原理是：经分解和澄清后的上层的水化物进入管道流走，下层沉淀的固化物（粪便等垃圾）进一步水解，最后做为污泥被清掏。一般情况下，化粪池对于 COD 及 SS 的去除率为 20%左右，对其他污染物去除能力较差。

2、海安县城北凌河污水处理厂概况

海安县城北凌河污水处理厂（4.9 万 m³/d 污水处理及配套管网工程）项目建设地点在海安县开发区 221 省道东延南侧，沈海高速西侧：一期处理能力为 2.5 万 m³/d，建设时间为 2013 年 12 月-2014 年 12 月；二期处理能力为 2.4 万 m³/d，建设时间为 2015 年 1 月-2016 年 6 月。一期收集范围为串场河以西部分，二期收集范围为串场河以东部分。海安县城北凌河污水处理厂污水处理工艺流程见图 7-1。

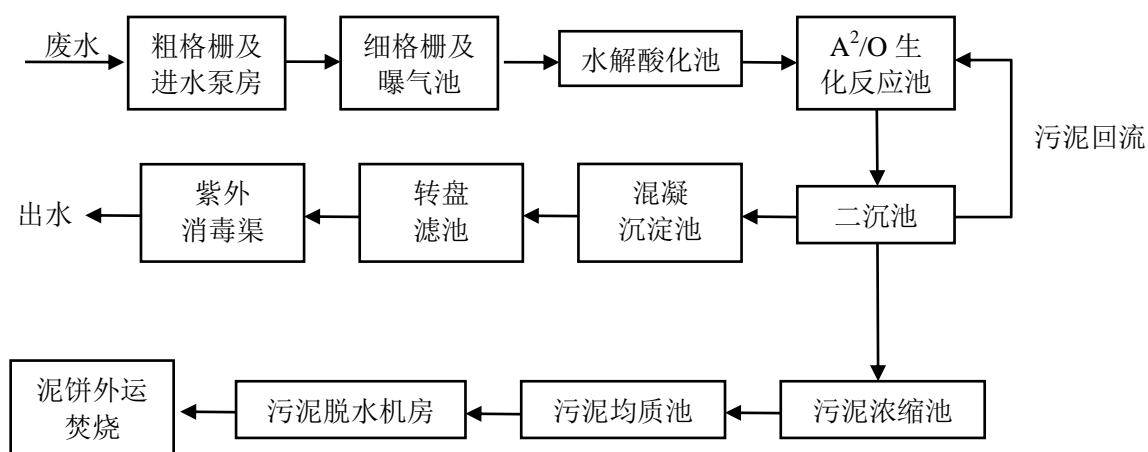


图 7-1 海安县城北凌河污水处理厂工艺流程图

污水处理工艺说明：

粗格栅及进水泵房：作用是去除大尺寸的漂浮物和悬浮物，以保护提升泵的正常运转，并尽量去掉那些不利于后续处理过程的杂物。粗格栅截留物经螺旋输送机送入螺旋压榨机，压榨后外运出厂。细格栅及曝气沉砂池：污水由提升泵提升至细格栅及沉砂池，细格栅用于进一步去除污水中较小的颗粒的悬浮、漂浮物。

水解酸化池：水解酸化池主要作用是将污水中难生物降解的大分子物质通过生物水解作用降解为可生物降解的小分子物质，提高废水的可生化性。

A²/O 生化反应池：经初级处理单元的沉砂池处理后，污水的漂浮物和砂粒被去除，然后进入生物池对污水中有机物 COD_{Cr}、BOD₅、NH₃-N、TP 进行去除，本工程生物池应既能有效去除碳源污染物，又具备较强除磷脱氮功能。

二沉池及混凝沉淀池：经二级生物处理单元后，污水进入深度处理单元，通过混凝沉淀进一步去除 TP，通过过滤进一步去除 SS，以确保尾水达到一级 A 标准。

紫外消毒渠：该单元的作用是为处理后的达标出水进行排放。服务内容有二项，一是执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》，对出水进行消毒杀菌；二是对出水进行顺利排放。

污泥浓缩脱水：污泥处理工艺流程包括四个处置阶段，即污泥的减量化、稳定化、无害化和资源化。

中水回用：结合海安县城北凌河污水处理厂所在区域内现有回用水情况，污水处理厂将对已达一级 A 标准的部分尾水作进一步净化处理后，中水拟将回用于道路浇洒降尘、进路养护以及园林绿化养护等。

3、接管可行性分析

①水量：建设项目废水量为 2t/d，约占海安县城北凌河污水处理厂一期处理能力的 0.008%，从废水水量来说，废水接管是可行的。

②水质：建设项目废水经厂内预处理后水质简单，能够达到该污水处理厂接管控制标准，即：《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 等级标准的要求，经污水管网接入海安县城北凌河污水处理厂处理，不会对污水处理厂的正常运行产生冲击负荷，不影响其水质稳定达标处理排放。因此，从水质上说，废水接管是可行的。

③管网和污水处理厂建设进度：目前，海安县城北凌河污水处理厂基建工程已完成，建设项目区域污水管网铺设工程已到位。

综上所述，本项目废水接入海安县城北凌河污水处理厂集中处置可行，废水经海安县城北凌河污水处理厂处理后达标排放，对周围水环境影响较小。

三、声环境影响分析

1、噪声防治措施

本项目生产设备均安置在室内，风机布置在室外，为保证项目建成投运后噪声达标排放，应采取如下降噪措施：

- （1）选用低噪声设备，将设备安装在封闭车间内并采用隔声效果好的墙体；
- （2）对产生机械噪声的设备，在设备与基础之间安装减震装置；
- （3）加强厂区绿化，利用树木的吸收作用降噪；
- （4）加强设备的维护和保养，避免因设备失修产生非常噪声的排放；
- （5）对安置在室外的风机安装隔声罩进行隔声处理。

2、噪声影响分析

通过选用先进的低噪声设备，增强厂房的密闭性、合理布局等，重点噪声源采取隔声、吸声、减振措施。建设项目噪声预测计算模式如下：

①室外点声源在预测点的倍频带声压级：

a. 某个点源在预测点的倍频带声压级

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

式中： $L_{oct}(r)$ ——点声源在预测点产生的倍频带声压级；

$L_{oct}(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的倍频带声压级；

r ——预测点距声源的距离，m；

r_0 ——参考位置距声源的距离，m；

ΔL_{oct} ——各种因素引起的衰减量，包括声屏障、空气吸收和地面效应引起的衰减，其计算方式分别为：

$$A_{\text{octbar}} = -10 \lg \left[\frac{1}{3 + 20N_1} + \frac{1}{3 + 20N_2} + \frac{1}{3 + 20N_3} \right]$$

$$A_{\text{octatm}} = \alpha(r - r_0) / 100$$

$$A_{\text{exc}} = 5 \lg(r - r_0)$$

b. 如果已知声源的倍频带声功率级 L_{wocot} ，且声源可看作是位于地面上，则：

$$L_{\text{cot}} = L_{\text{wocot}} - 20 \lg r_0 - 8$$

c. 由各倍频带声压级合成计算出该声源产生的 A 声级 L_A ：

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

式中 ΔL_{oct} 为 A 计权网络修正值。

d. 各声源在预测点产生的声级的合成：

$$L_{TP} = 10 \lg \left[\sum_{i=1}^n 10^{0.1L_{pi}} \right]$$

②室内点声源的预测：

a. 室内靠近围护结构处的倍频带声压级：

$$L_{\text{oct},1} = L_{\text{wocot}} + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r_1^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中： r_1 为室内某源距离围护结构的距离；

R 为房间常数；

Q 为方向性因子。

b. 室内声源在靠近围护结构处产生的总倍频带声压级：

$$L_{\text{oct},1}(T) = 10 \lg \left[\sum_{i=1}^n 10^{0.1L_{\text{oct},1(i)}} \right]$$

c. 室外靠近围护结构处的总的声压级：

$$L_{\text{cot},2}(T) = L_{\text{cot},1}(T) - (TL + 6)$$

d. 室外声压级换算成等效的室外声源：

$$L_{\text{wocot}} = L_{\text{cot},2}(T) + 10 \lg S$$

式中：S 为透声面积。

e.等效室外声源的位置为围护结构的位置，其倍频带声功率级为 L_{woc} ，由此按室外声源方法计算等效室外声源在预测点产生的声级。

f.声压级合成公式

n 个声压级 L_i 合成后总声压级 $L_{p总}$ 总计算公式：

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

建设项目主要噪声设备距较近厂界噪声预测结果见表 7-7。

表 7-7 本项目厂界噪声影响预测结果

关心点	贡献值 (dB (A))	标准值 (dB (A))	达标情况
	昼	昼	昼
东厂界	39.1	65	达标
南厂界	44.2	65	达标
西厂界	48.6	65	达标
北厂界	46.3	65	达标

注：本项目夜间不生产。

经预测核实：本项目对周围环境产生的噪声影响较小，本项目产生的噪声经厂房隔声和距离衰减后，各厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求，对周边环境影响较小。

因此，评价认为只要厂方对各产噪设备严格按照本评价提出的降噪措施进行防治，本项目生产过程中不会对厂界及外环境造成大的影响。

四、固废环境影响分析

本项目固体废物处置利用方式见表7-8。

表 7-8 本项目固体废物产生及治理情况

序号	固废名称	废物类别	产生工序	形态	主要成分	废物类别	废物代码	估算产生量 (t/a)	处置方式
1	废边角料	一般固废	机加工	固态	金属	—	—	9	外售
2	焊渣	一般固废	焊接	固态	金属	—	—	0.065	
3	除尘灰	一般固废	废气治理	固态	金属	—	—	0.0024	
4	废包装桶	危险固废	原料使用	固态	漆	HW49	900-041-49	0.01	委托有资质单位处置
5	废切削液	危险固废	机加工	液态	切削液	HW09	900-006-09	1.6	
6	废刷子	危险固废	补漆	固态	漆	HW49	900-041-49	0.1	
7	废抹布、劳保用品	危险固废	生产过程	固态	—	HW49	900-041-49	0.2	环卫清运
8	生活垃圾	一般固废	生活	固态	生活垃圾	—	—	7.5	

(1) 一般固废环境影响分析

建设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、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及其修改单要求建设,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。

(2) 危险废物环境影响分析

危废收集的同时应作好危险废物情况的记录,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、存放库位、废物出库日期及接收单位名称,需符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单的要求。厂区内危险废物暂存场地的设置应按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单要求设置,要求做到以下几点:

- ①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贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏;
- ③贮存设施必须设置防渗、防雨、防漏等防范措施
- ④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;
- ⑤贮存设施内清理出来的泄漏物,一律按危险废物处理。

本项目危险废物贮存场所基本情况见表 7-9。

表 7-9 危险废物贮存场所基本情况表

序号	贮存场所名称	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	危废堆场	废包装桶	HW49	900-041-49	车间内部东南侧	10m ²	密封存放	5t	三个月
2		废切削液	HW09	900-006-09					
3		废刷子	HW49	900-041-49					

本项目危险废物贮存场所位于厂房内部东南侧,能够达到防风、防雨、防晒的贮存要求,远离生产设备和人员过道。厂区位于地上,危废贮存区域底部高于地下水最高水位,面积 10m²,废刷子用吨袋(双层编织袋)密封贮存,废包装桶加盖密封贮存,废切削液拟采用 200kg 的塑料桶

储存。本项目危险废物产生量合计为 1.91t/a，运转周期为 3 个月。废包装桶暂存期暂存约 10 个，每个包装桶占地面积约 0.1m²，合计约 1m²；废刷子采用吨袋（双层编织袋）密封贮存，每个吨袋占地面积约 0.6m²，按单层暂存考虑，所需暂存面积为 0.6m²；每只塑料密封桶占地面积约为 0.8m²，共需要约 1.6m²；合计需要面积为 3.2m²。本项目设置 10m² 的危废暂存间可满足危废贮存的要求。因此，本项目危废贮存场所选址可行。

（3）危废运输过程影响分析

本项目危废在运输过程中使用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，发生散落概率极低。当发生散落时，可能情况有：①盛放危废的塑胶桶整个掉落，但桶未破损，司机发现后，及时返回将胶桶放回车上，由于塑胶桶未破损，没有废物泄漏出来，对周边环境基本无影响；②盛放危废的塑胶桶掉落，由于重力作用，塑胶桶掉落在地上导致桶身破损或盖子打开，危废渣散落一地，由于危废渣掉落在地上基本不产生粉尘和泄露，厂内人员发现后，及时采用清扫等措施，将危废收集后包装，对周边环境影响较小。因此本项目的危废在运输过程中对周边环境影响较小。

（4）危废委托处置的可行性分析

建设单位已按管理部门要求签订危废处置承诺，危废能得到有效处置，对周围环境影响较小。

根据《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》（GB15562.2-1995）等规定要求，各类固体废物按照相关要求分类贮存，包装容器符合相关规定，与固体废物无任何反应，对固废无影响。同时本公司固废场所采取防火、防扬散、防流失措施。因此，本公司固体废物贮存场所建设能够达到国家相关标准规定要求。

综上，项目固废暂存均可满足以上要求，得到有效处置，对周围环境影响较小。

五、地下水防渗漏措施

针对营运期废水及固体废物产生、输送和处理过程，采取合理有效的工程措施可防止污染物对地下水的污染。地下水一旦受污染其发现和治理难度都非常难，为了更好的保护地下水资源，将拟建项目对地下水的影响降至最低限度，建议采取相关措施。

（一）源头控制：新建项目输水、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”，确保污水处理系统的正常运行。

（二）末端控制：分区防控。主要包括污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，从而避免对地下水的污染。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。

营运区项目分区防渗区划见表 7-10。

表 7-10 地下水污染防渗分区

序号	区域名称	污染控制难易程度	防渗分区	防渗技术要求
1	办公区域	易	简单防渗区	一般地面硬化
2	一般固废堆场	易	一般防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 10^{-7} cm/s$
3	生产车间	易		
4	危废堆场	难	重点防渗区	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 10^{-7} cm/s$

六、环境管理和监测计划

(1) 环境管理

项目实施后，建设单位应配置专门的环保管理人员，监督、检查环保设施的运行和维护及保养情况。制定相关的环保管理制度，规范工作程序，实施环保设施运行台账记录制，使管理工作落实到实处，同时按照环保部门要求，按时上报环保设施的运行情况，以接受环保部门的监督。

(2) 环境监测计划

环境监测是环境管理最重要的手段之一，通过环境监测，可正确、迅速完整地为项目日常环境管理提供必要依据。本项目的监测计划应包括两方面：竣工验收监测和运营期的自行监测计划。

①竣工验收监测

项目投入运营后，应及时与有资质的环境监测机构联系，由监测机构对项目环保“三同时”设施实施竣工验收监测和编制验收方案，报相关主管部门同意后实施。

②运营期的自行监测

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）相关规定，本项目运营期环境监测计划见表 7-11。

表 7-11 环境监测计划表

序号	监测点	监测项目	监测频率
大气	厂界下风向	颗粒物、VOCs	一年一次
信息公开	由环境保护主管部门确定		
监测管理	排污单位对其自行监测结果及信息公开内容的真实性、准确性、完整性负责，排污单位应积极配合并接受环境保护行政主管部门的日常监督管理		

③应急监测

项目发生风险事故后可能需要监测的因子，但在实际操作过程中应根据事故类型等因素确定最终的监测因子，具体的风险应急监测方案如下：

1) 大气环境监测

监测因子：颗粒物、VOCs。

监测时间和频次：按照事故持续时间决定监测时间，根据事故严重性决定监测频次。一般情况下每小时取样一次。随事故控制减弱，适当减少监测频次。

监测布点：按事故发生时的主导风向的下风向，考虑区域功能设置 1 个测点，厂界设监控点。

2) 水环境监测

监测因子：pH、COD、SS、氨氮、总磷

监测时间和频次：按照事故持续时间决定监测时间，根据事故严重性决定监测频次。一般情况下每小时取样一次。随事故控制减弱，适当减少监测频次。

监测布点：接管口、可能受影响的河流设 1 个监测点。

七、本项目“三同时”验收

建设项目环保投资估算及“三同时”验收一览表见表 7-12。

表 7-12 本项目“三同时”验收一览表

类别	污染源	污染物	治理措施	处理效果	投资 (万元)	完成 时间
废气	焊接	烟尘	移动式焊烟净化器； 排风扇	粉尘达《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)中相关标准；VOCs 达天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》 (DB12/524-2014)标准	5	与主体工程同步
	切割	粉尘	排风扇			
	补漆	VOCs	排风扇			
废水	生活污水	COD、SS、氨氮总磷	化粪池	达污水处理厂接管标准	3	
噪声	生产	高噪声设备	隔声、减振	厂界达标	5	
固废	生产	一般工业固废	固废仓库 (50m ²)	分类设置	2	
	生产	危险固废	危废堆场 (10m ²)	分类设置	5	
绿化	1184m ²			/	5	
事故应急措施	/			/	/	
雨污分流，排污口规范设置	实行雨污分流，雨水排口、废水排口均须设置标志牌；排气筒预留采样口及采样平台，设置标志牌			可满足管理要求	5	
“以新带老”	/				/	
总量平衡具体方案	COD、氨氮总量控制指标纳入污水处理厂总量范围内，不单独核给总量；废气总量在海安市总量指标内审核批准后执行				/	
区域问题	/				/	
卫生防护距离设置	卫生防护距离为车间一外 100m 范围形成的包络线，该范围内为本项目厂区及其他企业厂区，无敏感目标				/	
总计	/				30	

八、建设项目拟采取的污染防治措施及预期治理效果

内容 类型	排放源 (编号)		污染物 名称	防治措施	预期治理效果
大气 污染 物	无 组 织	车 间 一	焊接	烟尘	移动式焊烟净化器；排风扇
			切割	粉尘	排风扇
			补漆	VOCs	排风扇
水 污 染 物	生活 污 水 600t/a		COD	化粪池（5m ³ ）	达标接管至海安县城北 凌河污水处理厂处理
			SS		
			氨氮		
			TP		
电 离 辐 射 和 电 磁 辐 射	—		—	—	—
固 体 废 物	机加工		废边角料	外售	有效处置，零排放
	焊接		焊渣		
	废气治理		除尘灰		
	原料使用		废包装桶	委托有资质单位处置	有效处置，零排放
	机加工		废切削液		
	补漆		废刷子	环卫清运	有效处置，零排放
	生产过程		废抹布、劳保用品		
	生活		生活垃圾		
噪 声	本项目高噪声设备为车床、铣床、磨床等，其单台设备噪声值为80~90dB（A），各个设备噪声经隔声、减振、距离衰减、合理布局等措施后，厂界噪声影响值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。				
其它	无。				
主要生态影响（不够可另附页）： 无。					

九、结论与建议

一、结论

1、项目概况

江苏宝碟自动化设备有限公司主要从事自动化设备及配件的制造和销售，鉴于良好的市场前景，公司拟投资 10000 万元，购置数控车床、CNC 加工中心等主要设备 80 台/套，征用海安经济技术开发区工业用地建设自动化挤出生产线建设项目，项目建成达产后，可形成年产自动化挤出生产线 120 套的生产能力。

2、符合产业政策

(1) 本项目不属于国务院《产业结构调整指导目录（2011 年本）》（2013 年修订）中淘汰和限制类项目，亦不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（2013 年修订）、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》（苏政办发[2015]118 号）中限制、淘汰类项目。

(2) 本项目不属于国土资源部、国家发展和改革委员会《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》以及《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中限制和禁止用地项目。

(3) 本项目不属于《南通市产业结构调整指导目录（2011）》中限制类或淘汰类项目。

综上所述，本项目符合国家及地方法律法规及相关产业政策要求。

3、选址可行

本项目位于海安市经济技术开发区立发大道 169 号，项目周围区域以空地、工业企业为主。项目周边无国家级或省级重点文物保护单位，水陆交通便利，符合本次项目建设要求，选址可行。项目用地属于规划的工业用地，符合当地用地规划的要求、总体规划和环境规划要求，本项目距离最近的生态红线保护区新通扬-通榆运河清水通道维护区约 3.1km，项目选址合理。

4、建设项目污染物达标排放

项目采用本次环评推荐的污染防治措施后，各项目污染物均能达标排放。

废气：本项目废气为焊接烟尘、切割粉尘和补漆有机废气。

焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后通过车间强排风无组织排放，切割粉尘通过车间强排风无组织排放，颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度值要求；本项目补漆及自然晾干过程中，涂料中的有机成分会挥发出来形成有机废气，废气产生量小，通过车间强排风无组织排放，厂界 VOCs 排放浓度可满足天

津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）中表 5 标准。

本项目无需设置大气环境防护距离，项目以车间一外 100m 范围形成的包络线设置卫生防护距离，该范围内为本项目厂区及其他企业厂区，无敏感目标，今后也不得建设居民点、学校、医院等敏感保护目标。

废水：本项目排放的废水主要为生活污水（600t/a）。生活污水经厂内化粪池预处理达接管标准后排入海安县城北凌河污水处理厂集中处理，尾水排入洋蛮河，对周边地表水环境影响较小。

噪声：本项目高噪声设备为车床、铣床、磨床等，其单台设备噪声值为 80~90dB（A），各个设备噪声经隔声、减振、距离衰减、合理布局等措施后，厂界噪声影响值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

固废：本项目实施后产生的固废主要包括废边角料、焊渣、除尘灰、废包装桶、废切削液、废刷子、废抹布、劳保用品和生活垃圾。其中废边角料、焊渣、除尘灰外售处置；废包装桶、废切削液、废刷子委托有资质单位处置；废抹布、劳保用品和生活垃圾定期交由环卫部门外运处置。各类固废都得到妥善处理，不会产生二次污染，对项目周围环境影响较小。

项目实施后，各项污染物均可得到妥善处理，不会降低周围大气、地表水、声环境质量的现有功能。

5、总量控制

项目实施后总量控制因子及建议指标如下：

（1）废气：本项目无有组织废气产生，无需申请总量。

（2）废水：接管考核量：废水量 600t/a，COD 0.192t/a、SS0.12t/a、氨氮 0.021t/a、TP 0.0024t/a；最终外排量：废水量 600t/a，COD 0.03t/a、SS0.006t/a、氨氮 0.003t/a、TP 0.0003t/a，水污染物排放总量污水处理厂原有批复总量中，该项目总量指标在污水处理厂总量中调配平衡。

（3）固废：本项目固废排放量为零，不申请总量。

综上所述，本项目符合国家及地方产业政策；认真实施本环境影响评价报告表中所提出的各类污染物治理措施，落实环保投资，日常运营时强化环保管理措施，各项污染物可以达标排放，对环境的影响也比较小。因此，从环境保护的角度来讲，该项目在采取适当的环保治理措施后在拟建地建设是可行的。

上述评价结果是根据江苏宝碟自动化设备有限公司提供的相关资料的基础上得出的，如

上述情况有所变化，江苏宝碟自动化设备有限公司应及时向环保部门进行重新申报。

二、建议

- 1、建立环保网络，负责运营期的环保管理，将报告表中提出的各项环保措施落到实处；
- 2、加强管理，确保在整洁的环境中有序运营，不断提升产区品位，创建绿色工厂。

预审意见：

公章

经办人：

年 月 日

下一级环境保护行政主管部门审查意见：

公章

经办人：

年 月 日

审批意见：

公章

经办人：

年 月 日

注 释

一、本报告表应附以下附图、附件：

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 建设项目周边环境概况图

附图 3 建设项目厂区平面布置图

附图 4 生态红线区布局图

附件一 江苏省投资项目备案证

附件二 营业执照及法人身份证复印件

附件三 噪声监测报告

附件四 委托书

附件五 建设单位承诺书

附件六 危废处置承诺书

附件七 污水接管证明

二、如果本报告表不能说明项目产生的污染及对环境造成的影响，应进行专项评价。根据建设项目的特点和当地环境特征，应选下列 1-2 项进行专项评价。

1.大气环境影响专项评价

2.水环境影响专项评价（包括地表水和地下水）

3.生态环境影响专项评价

4.声影响专项评价

5.土壤影响专项评价

6.固体废弃物影响专项评价

7.辐射环境影响专项评价（包括电离辐射和电磁辐射）

以上专项评价未包括的可另列专项，专项评价按照《环境影响评价技术导则》中的要求进行。