

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目

建设单位（盖章）：常州柘北晟电器有限公司

编制日期：2024年8月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目			
项目代码	2308-320412-89-03-471571			
建设单位联系人	黄霄云	联系方式	13901506915	
建设地点	江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号			
地理坐标	(31 度 38 分 32.196 秒, 120 度 02 分 19.944 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 71 汽车零部件及配件制造 367	
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目	
项目审批（核准/备案）部门（选填）	常州市武进区行政审批局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	武行审备[2023]347 号	
总投资（万元）	3000	环保投资（万元）	90	
环保投资占比（%）	3.0	施工工期	2 个月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是	用地（用海）面积（m ² ）	5000	
专项评价设置情况	本项目需设置环境风险专项评价，具体分析如下： 表 1-1 专项评价设置对照表			
	类别	设置原则	对照情况	
	大气	排放废气含有有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目。	本项目不涉及上述有毒有害废气排放	否
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂。	本项目不涉及工业废水的直排	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目。	本项目风险物质储存量超过临界量，需设置环境风险专项评价	是
	生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目。	本项目不涉及	否
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目。	本项目不涉及	否	
注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》。（HJ169）附录B、附录C。				

规划情况	<p>规划名称：《常州市武进区礼嘉镇控制性详细规划》 规划审批机关：礼嘉镇人民政府 审批文件文号：常政复[2016]90号</p>
规划环境影响评价情况	无
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、礼嘉镇总体规划</p> <p>礼嘉镇发展的功能定位为常州市城市近郊的环境宜人的江南工业名镇。城乡协调发展，规划形成“一心两轴两区”的空间布局结构。</p> <p>一心即为礼嘉镇镇区核心商贸服务中心；两轴即为功能景观轴和交通景观轴；两区即为东北部生活区和西南部工业区。礼嘉镇将以“十三五”规划发展战略为契机，狠抓重点项目、重大工程推进：</p> <p>①做大做强先进制造业，充分利用现有产业基础和市场、技术优势，重点发展农业机械、电子电器、家用电器、汽摩配件、轻工塑料等支柱产业。优先发展高新技术产业。</p> <p>②加快转变经济发展方式，大力发展国家产业政策鼓励发展的新能源、新材料、节能环保、生物医药、信息网络和高端制造产业，积极引导企业发展方向向战略性新型产业挂、靠、投、产。加快更新引进先进技术装备，用先进技术装备改造传统产业，淘汰落后产能，高新技术产品及生产企业占规模企业数达 80%以上，高新技术产业产值占经济总量的七成以上。</p> <p>本项目位于江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号，主要产品为新能源汽车车架、配件及山地车车架，属于礼嘉镇重点发展的汽摩配件制造行业。根据礼嘉镇人民政府出具的《情况说明》以及企业提供的不动产权证《苏（2018）武进区不动产权第 0001093 号》，项目所在地为工业用地。综上所述，本项目与所在地产业定位及规划相符。</p>

2、与《常州市武进区国土空间规划》（2021-2035年）对照

《常州市武进区国土空间规划（2021-2035年）》指导思想：以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，全面贯彻党的二十大精神，牢牢把握以中国式现代化推进中华民族伟大复兴的使命任务，完整、准确、全面贯彻新发展理念，服务和融入新发展格局，紧扣常州“532”发展战略，聚焦“一园一城一示范”建设，推动高质量发展和绿色发展，实现国土空间开发保护更高质量、更有效率、更加公平、更可持续，为武进建设中国式现代化强区提供有力支撑和基础保障。

规划范围：常州市武进区行政辖区（不含常州经开区）内全部国土空间，总面积 883.99 平方公里。

规划期限：规划基期年为 2020 年，规划期限为 2021 年至 2035 年。近期目标年为 2025 年，规划目标年为 2035 年，远景展望至 2050 年。

现代产业体系：构建“95X”现代产业体系。“9 重点产业”包括：高端装备、智电汽车、新一代信息技术、新材料、新能源、医疗健康、节能环保、纺织服装、绿色精品钢；“5 产业名片”包括：机器人、智电汽车、集成电路、医疗健康、碳材料（石墨烯）；“X 未来产业”包括：数字经济、军民融合、绿色双碳等。

本项目位于江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号，属于常州市武进区国土空间规划范围内，本项目为新能源汽车车架、配件及山地车车架制造项目，属于智电汽车业，因此，本项目符合《常州市武进区国土空间规划（2021-2035 年）》要求。

本项目目前不在礼嘉镇重点发展工业集中区内，根据礼嘉镇人民政府出具的《情况说明》，礼嘉镇拟在新一轮工业集中区规划环评中将本项目所在地纳入工业集中区内。

<p>其他符合性分析</p>	<p style="text-align: center;">（一）产业政策相符性</p> <p>（1）本项目工艺、设备不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中限制类或淘汰类项目；不属于《江苏省限制用地项目目录（2013年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013年本）》中所规定的类别项目；不属于《省发展改革委 省工业和信息化厅 省生态环境厅关于印发<江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024年本）>的通知》（苏发改规发〔2024〕3号）中限制类、淘汰类、禁止类项目。</p> <p>（2）本项目不属于《市场准入负面清单（2022年版）》中禁止准入类及限准入类，不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》中禁止类，不属于《环境保护综合名录（2021年版）》中“高污染、高环境风险”项目。</p> <p style="text-align: center;">（二）选址合理性</p> <p>（1）根据《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发[2018]74号）、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发[2020]1号文）和《常州市生态红线区域保护规划》中的常州市生态红线区域，本项目距离最近的宋剑湖湿地公园5.2km，项目不在生态保护红线范围内，符合生态红线区域保护要求。</p> <p>（2）根据礼嘉镇人民政府出具的《情况说明》以及出租方提供的不动产权证《苏（2018）武进区不动产权第0001093号》，项目所在地为工业用地，因此符合区域用地规划要求。</p> <p>因此，综上所述，本项目选址合理。</p> <p style="text-align: center;">（三）“三线一单”相符性分析</p> <p>（1）根据《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评[2016]150号）、《省生态环境厅关于落实江苏省“三</p>
----------------	--

线一单”生态环境分区管控方案的通知》(苏环办(2020) 359 号)的要求, 对本项目进行“三线一单”相符性分析

1) 生态红线

根据《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》(苏政发[2020]1 号文)和《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》(苏政发[2018]74 号)中江苏省陆域生态保护红线区域, 对照常州市生态红线区域名录, 本项目所在地不在生态空间管控区域范围内, 不会对区域生态环境造成不利影响, 选址符合生态红线区域保护要求。

2) 环境质量底线

①大气环境质量底线

根据《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018), SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 和 O₃, 六项污染物全部达标即为城市环境空气质量达标, 根据《2023 年常州市生态环境状况公报》, 2023 年常州市环境空气中 SO₂、NO₂、PM₁₀ 和 CO 达到环境空气质量二级标准要求, PM_{2.5} 及 O₃ 超标, 因此判定项目所在区域目前属于环境空气质量不达标区。目前, 常州市已制定《常州市深入打好污染防治攻坚战专项行动方案》, 制定着力打好重污染天气消除攻坚战、着力打好臭氧污染防治攻坚战等 9 项重点任务, 安排钢铁行业超低排放改造等 85 项深入打好污染防治攻坚战专项行动工程项目。为响应环保政策, 配合政府部门打好污染防治攻坚战专项行动, 本项目各废气产生工段均设置高效收集处理装置, 最大限度减少废气排放量, 减少项目对大气环境的影响。

根据江苏久诚检验检测有限公司对前水渠 (E, 1600m; 检测时间: 2022 年 10 月 29 日~2022 年 10 月 31 日)、梅家头 (NE, 3900m; 检测时间: 2021 年 11 月 18 日~2021 年 11 月 20 日)、常州阳聚光金

属构件有限公司厂区西北侧（SE，3500m；检测时间：2021年12月18日~2021年12月20日）及常州汉邦工程塑料股份有限公司（NE，3800m；检测时间：2023年1月6日~2023年10月8日）的监测数据，项目周边区域非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》中相关规定；氯化氢、甲苯、二甲苯满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D规定。项目所在地非甲烷总烃、氯化氢、甲苯、二甲苯均未出现超标现象，周围大气环境质量尚可，具有一定的环境承载力。

本项目为重新报批项目，本次重新报批新增有组织排放量颗粒物0.0057t/a，挥发性有机物（包含非甲烷总烃、TVOC等）0.0056t/a，二氧化硫0.004t/a，氮氧化物0.0374t/a；本项目投产后全厂有组织排放污染物调整为：颗粒物0.4202t/a，挥发性有机物（包含非甲烷总烃、TVOC等）0.349t/a，二氧化硫0.02t/a，氮氧化物0.187t/a。经预测，项目投产后，全厂各废气污染物对周边大气环境影响均较小，符合大气环境质量底线要求。

②地表水环境质量底线

根据《2023年常州市生态环境状况公报》，2023年，常州市纳入“十四五”国家地表水环境质量考核的20个断面中，年均水质达到或好于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准的断面比例为85%，无劣于V类断面。纳入江苏省“十四五”水环境质量目标考核的51个断面，年均水质达到或好于III类的比例为94.1%，无劣于V类断面。

根据江苏佳蓝检验检测有限公司于2022年5月24日至5月26日对武南河各断面检测数据可知，武南河各监测断面水质现状监测值均达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中III类水质标准要求。

本项目为重新报批项目，本次重新报批不涉及用水环节变动，不

新增生产废水。项目建成后，厂内制纯浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗等，生产线产生的废水约 9700.1t/a 经厂内污水处理设施处理后，与经化粪池预处理后的生活污水 1152t/a 一并接管至城镇污水管网，最终接入武南污水处理厂集中处理，达标后的尾水排入武南河。项目无废水直接外排，对地表水无直接影响，符合地表水环境质量底线要求。

③声环境质量底线

项目所在厂区东、南、西、北厂界昼间噪声监测值均符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 2 类标准要求。

经预测，采取相应的厂房隔声、距离衰减措施后，各厂界噪声预测值能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准要求，符合声环境质量底线要求。

本项目采取相应的污染防治措施后，各类污染物的排放不会对周边环境产生不良影响，满足环境质量底线标准要求。

3) 资源利用上线

本项目为重新报批项目，企业运营过程中所用的资源能源主要为水、电及天然气，本次重新报批新增用电量 5 万度/年，新增天然气用量 2 万立方米/年。本项目建成后，全厂用水量约 12136.5 吨/年，用电量 55 万度/年，天然气用量约 10 万立方米/年。本项目所在地不属于资源、能源紧缺区域，企业将采取有效的节电节水节气等措施，尽可能做到节约。符合资源利用上线相关要求。

4) 环境准入负面清单

表 1-2 本项目与环境准入负面清单对照一览表

序号	法律、法规、政策文件等	是否属于
1	《市场准入负面清单（2022 年版）》	不属于禁止准入类和限制准入类
2	《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中淘汰、限制类项目。	不属于

3	《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发[2020]1号文）和《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发[2018]74号）中江苏省陆域生态保护红线区域。	不属于
4	《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的決定》中规定的位于饮用水源准保护区、二级保护区、一级保护区内禁止从事的开发建设项目。	不属于
5	不符合城市总体规划、土地利用规划、环境保护规划的建设项目	不属于
6	环境污染严重、污染物排放总量指标未落实的项目	不属于
7	国家、江苏省明确规定不得审批的建设项目	不属于
8	《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》	不属于
9	《环境保护综合名录（2021年版）》中“高污染、高风险”项目	不属于

由上表可知，本项目符合国家产业、行业政策，因此符合“环境准入负面清单”相关要求。

综上所述，本项目符合“三线一单”要求。

（2）根据《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49号）文件要求

表 1-3 与苏政发[2020]49号文相符性分析

管控类别	重点管控要求	本项目情况	相符性论证
一、长江流域			
空间布局约束	<p>1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护，不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。</p> <p>2.加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。</p> <p>3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线1公里范围内新建危化品码头。</p> <p>4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035年）》的码头项目，禁止建设纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。</p> <p>5.禁止新建独立焦化项目。</p>	<p>项目所在区域属于长江流域内，选址不在生态保护红线和永久基本农田范围内，不属于禁止建设类项目，不涉及码头、焦化等。</p>	相符

污染物排放管控	<p>1.根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制；</p> <p>2.全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监管到位、管理规范、管理规范的长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。</p>	<p>本项目制纯浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗等，生产废水经厂内污水处理站处理后，与经化粪池预处理后的生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，总量在污水厂内平衡。</p>	相符
环境风险防控	<p>1.防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。</p> <p>2.加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定，推动饮用水水源地规范化建设。</p>	<p>本项目不属于上述重点企业类别，项目所在地不涉及饮用水水源保护区。</p>	相符
资源利用效率要求	<p>到2020年长江干支流自然岸线保有率达到国家要求。</p>	<p>本项目距离长江干流约32.8km。</p>	相符
二、太湖流域			
空间布局约束	<p>1.太湖流域一级、二级、三级保护区，禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。</p> <p>2.在太湖流域一级保护区内，禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目，禁止新建、扩建畜禽养殖场，禁止新建、扩建高尔夫球场、水上游乐等开发项目以及设置水上餐饮经营设施。</p> <p>3.在太湖流域二级保护区内，禁止新建、扩建化工、医药生产项目，禁止新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口。</p>	<p>本项目位于太湖流域三级保护区内，废酸、废碱液作为危废处置，不外排；制纯浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗等，生产废水不含氮磷，经厂内污水处理站处理后与经化粪池预处理后的生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理，项目不涉及上述禁止行业。</p>	相符
污染物	<p>城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸</p>	<p>本项目不属</p>	相符

排放管 控	工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》。	于上述行业。	
环境风 险防控	1.运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。 2.禁止向太湖流域水体排放或者倾倒油漆、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物。 3.加强太湖流域生态环境风险应急管控，着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能力。	本项目不涉及船舶运输，废污水接管区域污水处理厂处理，无直排废水。	相符
资源利 用效率 要求	1.太湖流域加强水资源配置与调度，优先满足居民生活用水，兼顾生产、生态用水以及航运等需要。 2.2020 年底前，太湖流域所有省级以上开发区开展园区循环化改造。	本项目运营过程中所用的资源能源主要为水、电、天然气，企业将采取有效的节电节水节气等措施。	相符

(3) 与《常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》相符性分析

对照《关于印发常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》(常环[2020]95 号)，礼嘉镇属于一般管控单元，与常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案相符性分析如下：

表 1-4 本项目与常环[2020]95 号文件对照分析表

环境管 控单元 名称	判断类型	对照简析	对照分析	是否 满足
礼嘉镇	空间布局 约束	(1)各类开发建设活动应符合常州市总体规划、控制性详细规划、土地利用规划等相关要求。 (2)禁止引入列入《产业结构调整指导目录(2019 年本)》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰目录及能耗限额》淘汰类的产业。 (3)禁止引入不符合《江苏省太湖流域水污染防治条例》要求的项目。 (4)不得新建、改建、扩建印染项目。 (5)禁养区范围内禁止建设畜禽养殖场、养殖小区。	根据礼嘉镇人民政府出具的《情况说明》以及出租方提供的不动产权证《苏(2018)武进区不动产权第 0001093 号》，项目所在地属于工业用地；项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造，不涉及禁止引入的行业类别；项目不涉及印染、养殖等。	是

污染物排放管控	<p>(1)落实污染物总量控制制度,根据区域环境质量改善目标,削减污染物排放总量。</p> <p>(2)进一步开展管网排查,提升污水收集效率。强化餐饮油烟治理,加强噪声污染防治,严格施工扬尘监管,加强土壤和地下水污染防治与修复。</p> <p>(3)加强农业面源污染治理,严格控制化肥农药施加量,合理水产养殖布局,控制水产养殖污染,逐步削减农业面源污染物排放量。</p>	本项目废气污染物总量在礼嘉镇内平衡。	是
环境风险防控	<p>(1)加强环境风险防范应急体系建设,加强环境应急预案管理,定期开展应急演练,持续开展环境安全隐患排查整治,提升应急监测能力,加强应急物资管理。</p> <p>(2)合理布局商业、居住、科教等功能区块,严格控制噪声、恶臭、油烟等污染排放较大的建设项目布局。</p>	项目建设后企业将完善应急预案并开展隐患排查,按照环保要求定期进行自行监测。	是
资源开发效率要求	<p>(1)优化能源结构,加强能源清洁利用。</p> <p>(2)万元 GDP 能耗、万元 GDP 用水量等指标达到市定目标。</p> <p>(3)提高土地利用效率、节约集约利用土地资源。</p> <p>(4)严格按照《高污染燃料目录》要求,落实相应的禁燃区管控要求。</p>	本项目使用清洁能源电、天然气,不涉及高污染燃料。	是

综上,本项目与常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案相关要求相符。

(四) 可燃性粉尘对照分析

(1) 与《国家安全监管总局办公厅关于印发<工贸行业重点可燃性粉尘目录(2015版)>和<工贸行业可燃性粉尘作业场所工艺设施防爆技术指南(试行)>的通知》(安监总厅管四〔2015〕84号)相符性分析

本项目喷塑过程中使用静电粉末涂料(塑粉),经对照《工贸行业重点可燃性粉尘目录》(2015版),该工段产生的粉尘属于可燃性粉尘。企业承诺按照《工贸行业可燃性粉尘作业场所工艺设施防爆技术指南(试行)》进行作业场所工艺设施设计、建设及管理。

(2) 与中华人民共和国应急管理部令(第6号)《工贸企业粉尘防爆安全规定》相符性分析

表 1-5 与《工贸企业粉尘防爆安全规定》相符性分析

要求	相符性分析
<p>第十八条 粉尘涉爆企业应当按照《粉尘防爆安全规程》等有关国家标准或者行业标准，制定并严格落实粉尘爆炸危险场所的粉尘清理制度，明确清理范围、清理周期、清理方式和责任人员，并在相关粉尘爆炸危险场所醒目位置张贴。相关责任人员应当定期清理粉尘并如实记录，确保可能积尘的粉尘作业区域和设备设施全面及时规范清理。粉尘作业区域应当保证每班清理。</p>	<p>企业承诺按照《粉尘防爆安全规程》等有关国家标准或者行业标准，制定并严格落实粉尘爆炸危险场所的粉尘清理制度，粉尘作业区域保证每班清理，符合要求。</p>

(五) 其他环保政策相符性分析

表 1-6 本项目与相关环保法律法规相符性分析一览表

相关环保法	条款	内容	对照分析
《江苏省太湖水污染防治条例》	第四十三条	<p>太湖一、二、三级保护区禁止下列行为：</p> <p>(一) 新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外；</p> <p>(二) 销售、使用含磷洗涤剂；</p> <p>(三) 向水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物；</p> <p>(四) 在水体清洗装贮过油类或者有毒有害污染物的车辆、船舶和容器等；</p> <p>(五) 使用农药等有毒物毒杀水生生物；</p> <p>(六) 向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾；</p> <p>(七) 围湖造地；</p> <p>(八) 违法开山采石，或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动；</p> <p>(九) 法律、法规禁止的其他</p>	<p>根据《省政府办公厅关于公布江苏省太湖流域三级保护区范围的通知》(苏政办发[2012]221号)，本项目所在地属于太湖流域三级保护区，本项目不涉及上述禁止行业，废酸、废碱作为危废处置，不外排；生产废水不含磷，经处理后与生活污水一并排入市政污水管网，接管污水处理厂集中处理，不单独设置排污口直排地表水，项目不属于《江苏省太湖水污染防治条例》第四十三条规定的太湖流域一、二、三级保护区禁止的行为。</p>

		行为。	
《太湖流域管理条例》	第二十八条	禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目，现有的生产项目不能实现达标排放的，应当依法关闭。	本项目不在《太湖流域管理条例(2011年)》第二十九条及第三十条所述范围，本项目经处理后的生产废水与生活污水均排入市政污水管网，接管污水处理厂集中处理，无直排废水，不属于《太湖流域管理条例(2011年)》、《江苏省太湖水污染防治条例》(江苏省人大常委会公告第71号)中禁止建设的项目。
	第二十九条	新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道，自河口1万米上溯至5万米河道岸线内及其岸线两侧各1000米范围内，禁止下列行为： (一)新建、扩建化工、医药生产项目； (二)新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口； (三)扩大水产养殖规模	
	第三十条	太湖岸线内和岸线周边5000米范围内，淀山湖岸线内和岸线周边2000米范围内，太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各1000米范围内，其他主要入太湖河道自河口上溯至1万米河道岸线内及其岸线两侧各1000米范围内，禁止下列行为： (一)设置剧毒物质、危险化学品的贮存、输送设施和废物回收场、垃圾场； (二)设置水上餐饮经营设施； (三)新建、扩建高尔夫球场； (四)新建、扩建畜禽养殖场； (五)新建、扩建向水体排放污染物的建设项目； (六)本条例第二十九条规定的行为。	
《江苏省大气污染防治条例》	第三十九条	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设备中进行，并设置废气收集和处理系统等污染防治设施，保持其正常使用；造船等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。 石油、化工以及其他生产和使用有机溶剂的企业，应当建立泄漏检测与修复制度，对	本项目各工段产生的有机废气经二级活性炭吸附装置处理后通过相应排气筒达标排放，与文件要求相符。

		管道、设备进行日常维护、维修，及时收集处理泄漏物料。 省环境保护行政主管部门应当向社会公布重点控制的挥发性有机物名录。	
《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》	一、总体要求	<p>(一) 所有产生有机废气污染的行业，应优先采用环保型原辅料、生产工艺和装备，对相应生产单元或设施进行密闭，从源头控制 VOCs 的产生，减少废气污染物排放。</p> <p>(二) 鼓励对排放的 VOCs 进行回收利用，并优先在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集，并采用适宜的方式进行有效的处理，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、净化处理效率均不低于 90%，其他行业原则上不低于 75%。废气处理的工艺路线应根据废气产生量、污染物组分和性质、温度、压力等因素，综合分析后合理选择。</p>	<p>本项目生产过程产生的废气从产生源处进行收集，通过二级活性炭吸附进行处理（处理效率 90%），尾气通过相应排气筒排放，与通知相符。</p>
《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》	第三条	挥发性有机物污染防治坚持源头控制、综合治理、损害担责、公众参与的原则，重点防治工业源排放的挥发性有机物，强化生活源、农业源等挥发性有机物污染防治。	<p>本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造行业，为重新报批项目，生产过程中产生的有机废气通过集气罩或负压抽风方式进行收集，废气采用二级活性炭吸附装置处理（处理效率 90%）尾气经相应排气筒达标排放，排放污染物在原环评及礼嘉镇区域内平衡，项目建成后按照要求定期进行自行检测，并按规定向社会公开，与文件要求相符。</p>
	第十三条	<p>新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当依法进行环境影响评价。新增挥发性有机物排放总量指标的不足部分，可以依照有关规定通过排污权交易取得。</p> <p>建设项目的环境影响评价文件未经审查或者审查后未予批准的，建设单位不得开工建设。</p>	
	第十五条	排放挥发性有机物的生产经营者应当履行防治挥发性有机物污染的义务，根据国家和省相关标准以及防治技术指	

			南，采用挥发性有机物污染控制技术，规范操作规程，组织生产经营管理，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准。	
		第十七条	挥发性有机物排放单位应当按照有关规定和监测规范自行或者委托有关监测机构对其排放的挥发性有机物进行监测，记录、保存监测数据，并按照规定向社会公开。 监测数据应当真实、可靠，保存时间不得少于3年。	
		第二十一条	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。	
	关于印发《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》的通知（长江办[2022]7号）	1	禁止建设不符合全国和省港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目不涉及。
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。	本项目不涉及。	
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、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新	本项目所在地不属于饮用水一级、二级保护区，与文件要求相符。	

			建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	
		4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、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。	本项目不涉及。
		5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不涉及。
		6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	本项目不涉及。
		7	禁止在“一江一口两湖七河”和332个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不涉及。
		8	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。。	本项目所在地不属于长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围，与文件相符。
		9	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目不涉及上述项目，与文件相符。
		10	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不涉及。
		11	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过	本项目不属于明令禁止的落后产能项目，与文件相符。

		剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	
	12	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目不涉及法律法规及正常禁止、淘汰类项目。
关于印发《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉江苏省实施细则》的通知（苏长江办发[2022]5号）	8	禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行。	本项目不在长江干支流岸线一公里范围内，且不涉及化工项目，与文件要求相符。
	9	禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不在长江干支流岸线三公里范围内，且不涉及尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目，与文件要求相符。
	10	禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目位于三级保护区，不涉及《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。
	11	禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	本项目不涉及
	12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉江苏省实施细则合规园区名录》执行。	本项目不涉及钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。
	13	禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目不涉及。
	15	禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	本项目不涉及。
	16	禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（化学合成类）项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	本项目不涉及。
	17	禁止新建、扩建不符合国	本项目不涉及。

		家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	
		18 禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目不涉及。
		19 禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不涉及。
		20 法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目不涉及。
	《省政府关于印发江苏省空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》(苏政发(2024)53号)	<p>(一) 坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。研究制定“两高”项目管理目录。严禁核准或备案钢铁(炼钢、炼铁)、焦化、电解铝、水泥(熟料)、平板玻璃(不含光伏压延玻璃)和炼化(纳入国家产业规划除外)等行业新增产能的项目。到2025年，短流程炼钢产量占比力争达20%以上。</p> <p>二、优化产业结构，促进产业绿色低碳升级</p>	<p>本项目不属于“两高”项目，不属于钢铁、焦化、电解铝、水泥、平板玻璃和炼化行业，不涉及《产业结构调整指导目录》中限制类或淘汰类项目。</p>
		<p>(二) 加快退出重点行业落后产能。落实《产业结构调整指导目录》，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。</p> <p>(五) 大力发展新能源和清洁能源。到2025年，非化石能源消费比重达20%左右，可再生能源占全省能源消费总量比重达15%以上，电能占终端能源消费比重达35%左右。</p> <p>三、优化能源结构，加快能源清洁低碳高效发展</p>	<p>本项目采用电及天然气作为主要能源，本项目不使用煤炭，不涉及燃煤锅炉。</p>
		<p>(六) 严格合理控制煤炭消费总量。原则上不再新增自备燃煤机组，支持自备燃煤机组实施清洁能源替代。未达到能耗强度降低基本目标进度要求的地区，在节能审查等环节</p>	

		<p>对高耗能项目缓批限批。在保障能源安全供应的前提下，继续实施煤炭消费总量控制，鼓励发电向高效、清洁机组倾斜，到 2025 年全省煤炭消费量较 2020 年下降 5%左右。</p> <p>(七) 推进燃煤锅炉关停整合和工业炉窑清洁能源替代。原则上不再新建除集中供暖外的燃煤锅炉。充分发挥 30 万千瓦及以上热电联产电厂的供热能力，对其供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热机组(含自备电厂)进行关停或整合。到 2025 年，淘汰 35 蒸吨/小时及以下燃煤锅炉，基本淘汰茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施。不再新增燃料类煤气发生炉，新改扩建加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源。</p>	
《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	5.1.1	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。	本项目有机废气主要来自电泳及各类漆料喷涂、淋涂、转印、烘干等过程，漆料及相应稀释剂、固化剂密闭保存于包装桶内，与文件要求相符。
	5.1.2	盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。	本项目有机废气主要来自电泳及各类漆料喷涂、淋涂、转印、烘干等过程，漆料及相应稀释剂、固化剂密闭保存于包装桶内，包装桶非取用状态时保持密闭，与文件要求相符。
	5.1.3	VOCs 物料储罐应密封良好，其中挥发性有机液体储罐应符合相关规定。	本项目不设储罐。
	5.1.4	VOCs 物料储库、料仓应满足密闭空间的要求。(密闭空间：利用完整的围护结构将污染物质、作业场所等与周围	本项目有机废气主要来自电泳及各类漆料喷涂、淋涂、转印、烘干等过

		空间阻隔所形成的封闭区域或封闭式建筑物该封闭区域或封闭式建筑物除人员、车辆、设备、物料进出时，以及依法设立的排气筒、通风口外，门窗及其他开口(孔)部位应保持关闭状态。)	程，漆料及相应稀释剂、固化剂密闭保存于包装桶内，包装桶非取用状态时保持密闭，与文件要求相符。
	7.1.5	VOCs 物料混合、搅拌、研磨、造粒、切片、压块等配料加工过程，以及含 VOCs 产品的包装(灌装、分装)过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目调漆工序均在密闭喷漆房内进行，废气经收集后进入干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理。
	7.2.1	VOCs 质量占比大于等于 10%的含 VOCs 产品，其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目溶剂型涂料 VOCs 质量占比大于 10%，溶剂型涂料在密闭喷漆房内调配、使用，废气经负压抽风收集后进入干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理。
《江苏省生态环境厅关于进一步做好建设项目环评审批工作的通知》（苏环办〔2019〕36 号文）	一	有下列情形之一的，不予批准：(1)建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划；(2)所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求；(3)建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏；(4)改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施；(5)建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理。	本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，位于江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号，根据礼嘉镇人民政府出具的《情况说明》及出租方提供的不动产权证《苏（2018）武进区不动产权第 0001093 号》项目所在地属于工业用地；项目所在地为非达标区，但采取了污染防治措施后（干式过滤棉、袋式除尘、二级活性炭吸附等）可满足大气污染物排放标准，与上述内容相符。
	二	严格控制在优先保护类耕	本项目为

			地集中区域新建有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业，有关环境保护主管部门依法不予审批可能造成耕地土壤污染的建设项目环境影响报告书或者报告表。	C3670 汽车零部件及配件制造，主要生产工艺不属于上述不予审批的建设项目
	三		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审批前，须取得主要污染物排放总量指标。	本项目为重新报批项目，不新增废水，项目大气污染物在原环评及项目所在区域内进行平衡，与上述内容相符。
	四		(1) 规划环评要作为规划所包含项目环评的重要依据，对于不符合规划环评结论及审查意见的项目环评，依法不予审批。(2)对于现有同类型项目环境污染或生态破坏严重、环境违法违规现象多发，致使环境容量接近或超过承载能力的地区，在现有问题整改到位前，依法暂停审批该地区同类型行业的项目环评文件。(3)对环境质量现状超标的地区，项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的，依法不予审批其环评文件。对未达到环境质量目标考核要求的地区，除民生项目与节能减排项目外，依法暂停审批该地区新增排放相应重点污染物的项目环评文件。 除受自然条件限制、确实无法避让的铁路、公路、航道、防洪、管道、干渠、通讯、输变电等重要基础设施项目外，在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件。	本项目为C3670 汽车零部件及配件制造，位于江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号，与礼嘉镇产业定位相符；根据《2023 年常州市环境质量公报》，本项目所在地为非达标区，本项目采取了污染防治措施后可满足大气污染物排放标准；本项目所在地不在生态空间管控区域内，与上述内容相符。
	五		严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内新建布局化工园区和化工企业。严格化工项目环评审批，提高准入门槛，新建化工项目原则上投资额不得低于 10 亿元，不得新	本项目位于江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号，距离长江约 32.8km；同时不属于三类中间体项目，与

		建, 改建、扩建三类中间体项目。	上述内容相符。
六		禁止新建燃煤自备电厂。在重点地区执行《江苏省化工钢铁煤电行业环境准入和排放标准》。燃煤电厂 2019 年底前全部实行超低排放。	本项目采用电及天然气作为能源, 由区域集中供电、供气, 不涉及燃煤, 与上述内容相符。
七		禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造, 生产过程中使用低 VOC 含量的涂料, 满足相应低 VOC 标准要求, 故与上述要求不相违背。
八		一律不批新的化工园区, 一律不批化工园区外化工企业(除化工重点监测点和提升安全、环保、节能水平及油品质量升级、结构调整以外的改扩建项目), 一律不批化工园区内环境基础设施不完善或长期不能稳定运行企业的新改扩建化工项目。新建(含搬迁)化工项目必须进入已经依法完成规划环评审查的化工园区。 严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造, 不属于化工项目, 与上述内容相符。
九		生态保护红线原则上按禁止开发区域的要求进行管理, 严禁不符合主体功能定位的各类开发活动, 严禁任意改变用途。	本项目距最近生态保护区域-宋剑湖湿地公园约 5.2km, 因此项目不在生态空间管控区域内, 与上述内容相符。
十		禁止审批无法落实危险废物利用、处置途径的项目, 从严审批危险废物产生量大、本地无配套利用处置能力、且需设区市统筹解决的项目。	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造, 生产过程中产生的危险废物均委托有资质单位进行有效处置, 与上述内容相符。
十一		(1)禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目, 禁止建设不符合《长江干线过江通道	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造, 位于江苏省常州市武

		<p>布局规划》的过长江通道项目。进区礼嘉镇礼洛路55号，距离长江约32.8km，不属于上述规定的禁止类项目内，与上述内容相符。</p> <p>(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。</p> <p>(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和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。</p> <p>(4)禁止在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。</p> <p>(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。</p> <p>(6)禁止在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。</p> <p>(7)禁止在长江干支流1公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。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</p>
--	--	---

		污染项目。(8)禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。(9)禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。(10)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。	
《市生态环境局关于建设项目的审批指导意见(试行)》	1.严格项目总量	实施建设项目大气污染物总量负增长原则,即重点区域内建设项目使用大气污染物总量,原则上在重点区域范围内实施总量平衡,且必须实行总量2倍减量替代。	本项目为重新报批项目,新增大气污染物总量在礼嘉镇区域内进行2倍替代平衡。
	2.强化环评审批	对重点区域内新上的大气污染物排放的建设项目及全市范围内新上高能耗项目,审批部门对其环评文本应实施质量评估。	本项目位于江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路55号,距离最近武进区国控点武进生态环境局约11.3km,不在三公里范围内,项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造,不属于高能耗项目,且项目生产过程中使用电、天然气,不涉及燃煤、燃油等。因此,本项目不属于重点区域新上的涉及大气污染物排放的建设项目及全市范围内新上高能耗项目。
	3.推进减污降碳	对重点区域内新上的涉及大气污染物排放的建设项目及全市范围内新上高能耗建设项目的严格审批,区级审批部门审批前需向市生态环境局报备,审批部门方可出具审批文件。	
	4.做好项目正面引导	及时与属地经济部门做好衔接沟通,在项目筹备初期提前介入服务,引导项目从自身实际出发,采用建造绿色建筑、加大清洁能源使用比例、优化生产工艺技术、使用先进高效治污设施等切实有力的措施。	
《常州市深入打好污染防治攻坚战专项行动方案》(常政办发(2022)32号)	着力打好重污染天气消除攻坚战	推动重点行业企业和工业炉窑、垃圾焚烧重点设施超低排放改造(深度治理),严格控制物料(含废渣)运输、装卸、储存、转移和工艺过程无组织排放。	本项目不属于重点行业企业,VOC物料(主要为漆料、稀释剂、固化剂)转移、储存等过程均密闭保存。
	着力打好臭氧污染防治攻坚战	以化工、涂装、医药、包装印刷、油品储运销等行业领域为重点,实施原辅材料和产品源头替代工程。结合产业结构分布,培育源头替代示范型企业。对照国家强制性标准,季度开展1次各类涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等产品VOCs含量限值标准执行情况的监督	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造,涉及涂装工艺,根据专家论证(见附件),本项目溶剂型涂料具有不可替代性,各工段有机废气均采

			<p>检查。</p> <p>提高企业挥发性有机物治理水平。开展有机储罐分类深度治理及回头看工作。优化企业集群布局，积极推动企业集群入工业园区或小微企业园。按照“标杆建设一批、改造提升一批、优化整合一批、淘汰退出一批”的要求，对涉气产业集群开展排查及分类治理。</p> <p>强化装卸废气收集治理。向汽车罐车装载汽油、航空煤油、石脑油和苯、甲苯、二甲苯等应采用底部装载方式，换用自封式快速接头。推进万吨级及以上原油、成品油码头完成油气回收治理。长江和京杭运河沿线原油、汽油和石脑油装船作业码头加大改造力度。推进挥发性有机液体运输洗舱VOCs治理,油品运输船舶具备油气回收能力。</p>	<p>用合理处理工艺进行处理,企业定期开展自行监测,与文件要求相符。</p>
	<p>关于印发《深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动方案》的通知（环大气[2022]68号）/《关于印发<江苏省深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动实施方案>的通知》（苏环办〔2023〕35号）</p>	<p>推动产业结构和布局优化调整</p>	<p>坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目发展，严格落实国家产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评，以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等要求，坚决叫停不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目。依法依规退出重点行业落后产能，修订《产业结构调整指导目录》，将大气污染物排放强度高、治理难度大的工艺和装备纳入淘汰类或限制类名单。推行钢铁、焦化、烧结一体化布局，有序推动长流程炼钢转型为电炉短流程炼钢。持续推动常态化水泥错峰生产。</p>	<p>本项目不属于高耗能、高排放、低水平项目,符合国产产业规划、政策、三线一单等要求,不属于各类政策中禁止类项目,与文件相符。</p>
		<p>推动能源绿色低碳转型</p>	<p>大力发展新能源和清洁能源,非化石能源逐步成为能源消费增量主体。严控煤炭消费增长,重点区域继续实施煤炭消费总量控制,推动煤炭清洁高效利用。将确保群众安全过冬、温暖过冬放在首位,宜电则电、宜气则气、宜煤则煤、宜热则热,因地制宜稳妥推进</p>	<p>本项目使用电及天然气,属于清洁能源,不涉及煤炭等燃料,与文件相符。</p>

			北方地区清洁取暖，有序实施民用和农业散煤替代，在推进过程中要坚持以供定需、以气定改、先立后破、不立不破。着力整合供热资源，加快供热区域热网互联互通，充分释放燃煤电厂、工业余热等供热能力，发展长输供热项目，淘汰管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。实施工业炉窑清洁能源替代，大力推进电能替代煤炭，在不影响民生用气稳定、已落实合同气源的前提下，稳妥有序引导以气代煤。	
		加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代	各地对溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用企业制定低 VOCs 含量原辅材料替代计划。全面推进汽车整车制造底漆、中涂、色漆使用低 VOCs 含量涂料；在木质家具、汽车零部件、工程机械、钢结构、船舶制造技术成熟的工艺环节，大力推广使用低 VOCs 含量涂料，重点区域、中央企业加大使用比例。	本项目使用的涂料满足相应低 VOCs 含量标准，与文件要求相符。
		开展含 VOCs 原辅材料达标情况联合检查	严格执行涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂 VOCs 含量限值标准，建立多部门联合执法机制，加强对相关产品生产、销售、使用环节 VOCs 含量限值执行情况的监督检查，臭氧高发季节加大检测频次，曝光不合格产品并追溯其生产、销售、进口、使用企业，依法追究责任人。	
		开展简易低效 VOCs 治理设施清理整治	各地全面梳理 VOCs 治理设施台账，分析治理技术、处理能力与 VOCs 废气排放特征、组分等匹配性，对采用单一低温等离子、光氧化、光催化以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术且无法稳定达标的，加快推进升级改造，严把工程质量，确保达标排放。	本项目有机废气采用二级活性炭吸附装置进行处理，与文件要求相符。
		强化 VOCs 无组织排放	各地全面排查含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件、敞开液面以及工	
				本项目有机废气主要来自电泳及各类漆料喷涂、淋

		<p>整治</p> <p>艺过程等环节无组织排放情况，对达不到相关标准要求的开展整治。石化、现代煤化工、制药、农药行业重点治理储罐配件失效、装载和污水处理密闭收集效果差、装置区废水预处理池和废水储罐废气未收集、LDAR 不符合标准规范等问题；焦化行业重点治理酚氰废水处理未密闭、煤气管线及焦炉等装置泄漏等问题；工业涂装、包装印刷等行业重点治理集气罩收集效果差、含 VOCs 原辅材料和废料储存环节无组织排放等问题。重点区域、珠三角地区无法实现低 VOCs 原辅材料替代的工序，宜在密闭设备、密闭空间作业或安装二次密闭设施。</p>	<p>涂、转印、烘干等过程，漆料及相应稀释剂、固化剂密闭保存于包装桶内，包装桶非取用状态时保持密闭；本项目调漆、喷漆工段位于密闭喷漆房内进行，废气采用负压抽风的方式进行收集，其余工段废气采用集气罩收集，废气设施风量满足废气收集需求，与文件要求相符。</p>
	<p>强化治理设施运维监管</p>	<p>VOCs 收集治理设施应较生产设备“先启后停”。治理设施吸附剂、吸收剂、催化剂等应按设计规范要求定期更换和利用处置。坚决查处脱硝设施擅自停喷氨水、尿素等还原剂的行为；禁止过度喷氨，废气排放口氨逃逸浓度原则上控制在 8 毫克/立方米以下。加强旁路监管，非必要旁路应取缔；确需保留的应急类旁路，企业应向当地生态环境部门报备，在非紧急情况下保持关闭并加强监管。</p>	<p>本项目建成后，企业设置专人负责废气设施的运营，严格按照废气设施较生产设备“先启后停”要求进行管理，此外定期更换废活性炭等，并按照要求记录台账。</p>
<p>《省太湖水污染防治委员会办公室关于印发太湖流域涉磷企业专项整治方案(试行)的函》(苏太办[2023]30 号)</p>		<p>表面处理行业：表面处理行业电镀/化学镀工段所使用的除油剂/脱脂剂、除锈剂、钝化剂等，酌情使用无磷或低磷的助剂；阳极氧化工段化学抛光槽所使用的磷酸，酌情使用其他酸进行替代；磷化工艺，酌情用皮膜化、锆化工艺替代。</p> <p>机械加工行业：机械加工行业车、铣、刨、磨等加工工段所使用的机械加工添加剂（乳化液、切削液、皂化液、润滑油、攻丝油等），建议酌情使用无磷或低磷的添加剂。</p> <p>1、化工、电镀、印染等行业严格执行《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法》，建设完善初期雨水收</p>	<p>本项目使用的原辅料均为无磷原料，与文件要求相符。</p> <p>本项目仅设置一个车间，无室外区域，原料均暂存室</p>

		<p>集处理设施, 定期进行闭水试验和巡查, 实现“应截尽截、应纳尽纳”, 避免污水渗漏进入雨水系统。</p> <p>2、其他行业雨排口总磷排放标准, 具体由各地生态环境局根据排口所在河流水功能区管理要求确定。</p>	<p>内, 不设置初期雨水池。</p>
		<p>企业排水系统应在雨污分流的基础上清污分流; 污水宜污分流、分类收集, 并宜分质处理; 需绘制雨污管网平面图、排水系统图。</p>	<p>项目建成后, 企业雨污水管线图纸上墙。</p>
		<p>生产车间、污水管道、收集池、应急池、沟渠等均应落实防漏、防渗、防腐要求, 杜绝含磷物料及含磷废水跑冒滴漏。</p>	<p>本项目按照要求, 将酸洗线区域、喷漆线区域、电泳线区域、皮膜线区域、废水处理区域、危废仓库、事故应急池等区域设置为重点防渗区。</p>
		<p>1)按相关设计规范设置应急事故水池、事故存液池或清浄下水排放缓冲池等事故排水收集设施, 并根据下游环境风险受体敏感程度和易发生极端天气情况, 设置事故排水收集设施的容量; 2)事故存液池、应急事故水池、清浄下水排放缓冲池等事故排水收集设施位置合理, 能自流式或确保事故状态下顺利收集泄漏物和消防水, 日常保持足够的事故排水缓冲容量; 3)设抽水设施, 并与污水管线连接, 能将所收集物送至厂区内污水处理设施处理。</p>	<p>本项目按照要求, 在车间外北侧设置事故应急池并配套相关防爆泵等。</p>
		<p>当企业有废水产生或外排时: ①受污染的循环冷却水、雨水、消防水等排入生产污水系统或独立处理系统; ②生产废水排放前设监控池, 能够将不合格废水送废水处理设施重新处理; ③如企业受污染的清浄下水或雨水进入废水处理系统处理, 则废水处理系统应设置事故水缓冲设施; ④具有生产废水总排口监视及关闭设施, 有专人负责启闭, 确保泄漏物、受污染的消防水、不合格废水不排出厂外。</p>	<p>本项目生产废水经厂内污水处理站处理后接管武南污水处理厂处理, 项目建成后按照要求设置在线监测设施, 并配备专人负责污水处理站及排放口监管工作。</p>
<p>省大气协关于印发《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的通知(苏大气办[2021]2号)</p>	<p>一、工作目标</p>	<p>到 2021 年底, 全省初步建立水性等低 VOCs 含量涂料、油墨、胶黏剂等清洁原料替代机制; 完成对 35 个行业 3130 家企业的排查建档, 督促相关企业实施源头替代及工艺改造; 建立全省重点行业清洁原料替代正</p>	<p>项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造, 涉及涂装工艺, 根据专家论证(见附件), 本项目溶剂型涂料具有不可替代性, 且符合</p>

			面清单；以设区市为单位，分别打造不少于 10 家以上源头替代示范性企业。	相应低挥发标准要求。
	二、重点任务		(一)明确替代要求。以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业为重点，分阶段推进 3130 家企业清洁原料替代工作。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T 38597-2020)规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品；符合《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)规定的水性油墨和能量固化油墨产品；符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB 38508-2020)规定的水基、半水基清洗剂产品；符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB 33372-2020)规定的水基型、本体型胶粘剂产品。若确实无法达到上述要求，应提供相应的论证说明，相关涂料、油墨、清洗剂、胶粘剂等产品应符合相关标准中 VOCs 含量的限值要求。	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造，涉及涂装工艺，根据专家论证（见附件），本项目溶剂型涂料具有不可替代性，且符合相应低挥发标准要求。
			(二)严格准入条件。禁止建设和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等项目。2021 年起，全省工业涂装、包装印刷、纺织、木材加工等行业以及涂料、油墨等生产企业的新(改、扩)建项目需满足低(无)VOCs 含量限值要求。省内市场上流通的水性涂料等低挥发性有机物含量涂料产品，执行国家《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T 38597-2020)。	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造，涉及涂装工艺，根据专家论证（见附件），本项目溶剂型涂料具有不可替代性，且符合相应低挥发标准要求。
			(三)强化排查整治。各地在推动 3130 家企业实施源头替代的基础上，举一反三，对工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等涉 VOCs 重点行业进行再排查、再梳理，督促企业建立涂料等原辅材料购销台账，如实记录使用情况。对具备替	项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架制造，涉及涂装工艺，根据专家论证（见附件），本项目溶剂型涂料具有不可替代性，且符合相应低挥发标准要求。

		<p>代条件的，要列入治理清单，推动企业实施清洁原料替代；对替代技术尚不成熟的，要开展论证核实，并加强现场监管，确保 VOCs 无组织排放得到有效控制，废气排气口达到国家及地方 VOCs 排放控制标准要求。</p>	<p>求，企业设置高效废气处理设施，确保废气达标排放，项目建成后，企业设置专人建立涂料购买、使用台账。</p>
<p>《常州市挥发性有机物清洁原料替代工作方案》（常污防攻坚指办[2021]32号）</p>	<p>（一）明确替代要求</p>	<p>以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业为重点，按照省大气办《关于印发江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》中源头替代具体要求，加快推进 182 家企业清洁原料替代工作。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品；符合《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》（GB38507-2020）规定的水性油墨和能量固化油墨产品；符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）规定的水基、半水基清洗剂产品；符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）规定的水基型、本体型胶粘剂产品。若确实无法达到上述要求，应提供相应的论证说明，相关涂料、油墨、清洗剂、胶粘剂等产品应符合相关标准中 VOCs 含量的限值要求。</p>	<p>根据行业专家论证（见附件），本项目溶剂型涂料具有不可替代性，且符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中标准要求，与文件要求相符</p>
	<p>（二）严格准入条件</p>	<p>禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等项目。2021 年起，全市工业涂装、包装、印刷、纺织、木材加工等行业以及涂料、油墨等生产企业的新(改、扩)建项目需满足低(无) VOCs 含量限值要求。全市市场上流通的水性涂料等低挥发性有机物含量涂料产品，执行国家《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）。</p>	<p>本项目使用的漆料符合相应低挥发标准，与文件要求相符。</p>
	<p>（三）强</p>	<p>各地在推动 182 家企业实施源</p>	<p>本项目建成后按照</p>

		<p>化排查整治</p> <p>头替代的基础上，举一反三，对工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等涉 VOCs 重点行业进行再排查、再梳理，督促企业建立涂料等原辅材料购销台账，如实记录使用情况。对具备替代条件的，要列入治理清单，推动企业实施清洁原料替代；对替代技术尚不成熟的，要开展论证核实，并加强现场监管，确保 VOCs 无组织排放得到有效控制，废气排气口达到国家及地方 VOCs 排放控制标准要求。</p>	<p>要求完善各台账记录，各工段废气均设置相应废气处理设施，废气达标排放。</p>
	<p>(四) 建立正面清单</p>	<p>各地要将全部生产水性、粉末、无溶剂、辐射固化涂料以及水性和辐射固化油墨、水基和半水基清洗剂、水基型和本体型胶粘剂的生产企业，生产的产品 80%以上符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)的涂料生产企业，已经完全实施水性等低 VOCs 含量清洁原料替代，排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效等满足相关规定的企业，纳入正面清单管理，在重污染天气应对、环境执法检查、政府绿色采购等方面，给予政策倾斜；结合产业结构分布，各辖市区分别打造不少于 3 家以上源头替代示范性企业。</p>	<p>本项目使用的漆料符合相应低挥发标准，与文件要求相符。</p>
<p>《江苏省地表水氟化物污染治理工作方案（2023-2025 年）》（苏污防攻坚指办〔2023〕2 号）</p>	<p>(三) 总体目标</p>	<p>1、治理能力现代化。有序推进工业废水与生活污水分类收集、分质处理，完善含氟废水收集处理体系建设，新建企业含氟废水不得接入城镇污水处理厂，已接管的企业开展全面排查评估。到 2025 年，氟化物污染治理能力能够与地表水环境质量要求相匹配。</p> <p>2、监控能力现代化。积极推进氟化物污染物排放及水环境质量的监测监控，到 2024 年，涉氟污水处理厂及重点涉氟企业雨水污水排放口、部分重点国考断面安装氟化物自动监控</p>	<p>本项目使用的脱脂剂、无磷皮膜剂、活化剂、电泳漆等均不含氟，因此不涉及含氟废水，与文件要求相符。</p>

			<p>系统，并与省、市生态环境大数据平台联网。逐步实行氟化物排放浓度和总量“双控”，完善排污许可核发规范。</p> <p>3、管理能力现代化。到 2025 年，全省氟化物非现场监管能力初步形成，围绕超标企业、超标园区、超标断面，建立数据归集、风险预警、信息推送、督办反馈工作机制，运用科学的污染溯源思维、方法和手段，实现污染源精细管理，确保氟化物超标问题能够立查立改，氟化物系统治理工作取得明显成效。</p>	
	<p>《关于进一步明确武进区城镇污水处理厂工业生产废水接管要求的通知》 (武水〔2015〕123号)</p>	<p>接管原则</p>	<p>1、排放酸性废水等严重影响氨氮降解的企业的生产废水原则上不得接管。</p> <p>2、排放电镀、制药等有毒有害废水的企业生产废水原则上不得接管。</p> <p>3、排放 $BOD_5/COD_{Cr} \leq 0.15$ 的难生物降解废水的企业生产废水不得接管。</p> <p>4、所有排放生产废水的企业不可将工业生产废水稀释后接管。</p>	<p>本项目酸洗工段产生的废酸作为危废处置，不外排，生产废水经污水处理站处理后，pH 控制在 6.5~9.5 之间，项目不涉及酸性废水；项目从事新能源汽车车架、配件及山地车车架生产，生产工艺不涉及电镀、制药等，接管的废水中 BOD_5/COD_{Cr} 浓度满足文件要求；企业制纯浓水回用，生产废水不进行稀释。</p>
		<p>接管标准</p>	<p>在严格执行上述接管原则前提下，参考《污水综合排放标准》(GB8978-1996)、《污水排入城镇下水道水质标准》(CJ343-2010)、《化学合成类制药工业水污染排放标准》(GB21904-2008)、《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)以及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18919-2002)等相关标准，制订接入武进区城镇污水处理厂的工业企业排放的工业生产废水接管标准(见附件)，附件中未列出的工业废水指标参照《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18919-2002)一级 A 标准。</p>	<p>本项目生产废水接管浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准要求。</p>

		接管要求	<p>根据《城镇污水排入排水管网许可管理办法》(住房和城乡建设部令第 21 号)的精神,明确要求如下: 1、工业生产废水排放只允许设置一个出口; 2、工业生产废水经预处理后尾水要求通过压力管接出; 3、压力管上需安装流量计、阀门、专用检测井等设施; 4、重点排污单位必须安装在线检测仪器和数据采集仪。</p>	<p>本项目仅设置一个污水接管口,生产废水采用压力管接出,待项目建成后,企业按照要求安装流量计、阀门、专用检测井、在线检测仪器等设施。</p>
	<p>《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》</p>	<p>二、准入条件及评估原则(新建企业)</p>	<p>1.冶金、电镀、化工、印染、原料药制造(有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外)等工业企业排放含重金属、难生化降解废水、高盐废水的,不得排入城镇污水集中收集处理设施。</p> <p>2.发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖行业(依据行业标准修改单和排污许可证技术规范,排放浓度可协商),淀粉、酵母、柠檬酸行业(依据行业标准修改单征求意见稿,排放浓度可协商),以及肉类加工(依据行业标准, BOD₅ 浓度可放宽至 600mg/L, COD_{Cr} 浓度可放宽至 1000 mg/L)等制造业工业企业,生产废水含优质碳源、可生化性较好、不含其它高浓度或有毒有害污染物,企业与城镇污水处理厂协商确定纳管间接排放限值,签订具备法律效力的书面合同,向当地城镇排水主管部门申领城镇污水排入排水管网许可证(以下简称排水许可证),并报当地生态环境主管部门备案后,可准予接入。</p> <p>3.除以上两种情形外,其它情况均需在建项目环境影响评价中参照评估指南评估纳管的可行性。企业在向生态环境部门申请领取排污许可证的同时,应向城镇排水主管部门申请领取排水许可证。</p>	<p>本项目不涉及上述行业,生产废水经处理后与生活污水一并接管武南污水处理厂,全厂不涉及含重金属、难生化降解及高盐废水,接管可行性论证材料已通过专家评审(评审意见见附件),与文件要求项目。</p>
<p>《常州市人民政府关于印发大运河常</p>	<p>核心监控区国土空间管控应遵循保护优</p>	<p>先、绿色发展,文化引领、永续传承,因</p>		<p>本项目位于江苏省常州市武进区礼嘉</p>

	<p>州段核心监控区国土空间管控实施细则的通知》（常政发〔2022〕73号）</p>	<p>地制宜、合理利用的原则，按照滨河生态空间、建成区（城市、建制镇）和核心监控区其他区域（以下简称“三区”）予以分类管控。</p>	<p>镇礼洛路 55 号，距京杭运河（常州段）的距离约为 8.6km，不处于大运河常州段主河道两岸 2km 核心监控区范围内。因此，符合上述文件的要求。</p>
--	--	--	--

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1.项目概况</p> <p>常州柘北晟电器有限公司成立于2023年5月17日，租赁常州市铁英金属制品有限公司位于常州市武进区礼嘉镇礼洛路55号厂区车间从事生产活动。企业于2023年8月18日取得常州市武进区行政审批局出具的《江苏省投资项目备案证》（武行审备[2023]347号），并于2024年4月8日取得了常州市生态环境局出具的环评批复--常武环审[2024]84号（以下简称“原环评”）。企业原环评产能为：年产新能源汽车车架5万套/年、新能源汽车配件5万套/年、山地车车架2万辆/年。</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 企业现有环评及验收情况表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="text-align: center;">环评情况</th> <th colspan="2" style="text-align: center;">“三同时”验收</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">项目名称</th> <th style="text-align: center;">审批通过时间</th> <th style="text-align: center;">批准机构</th> <th style="text-align: center;">验收通过时间</th> <th style="text-align: center;">验收机构</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目</td> <td style="text-align: center;">2024.4.8</td> <td style="text-align: center;">常州市生态环境局</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">未验收</td> </tr> </tbody> </table> <p>原环评中，企业喷塑工段委外进行，目前考虑到喷塑工艺委外加工存在产品质量问题，外协单位无法准确达到产品喷塑要求，因此企业拟自行建设喷塑线进行喷塑加工。根据企业预估，自行建设喷塑线后，喷塑工段塑粉使用量约52t/a，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）中“三十三、汽车制造业”中“71 汽车零部件及配件制造 367”，本次新增喷塑加工属于“其他”类别，应编制环境影响评价报告表。综上所述，《常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目》实际建设过程中存在重大变动，因此需重新报批。</p>	环评情况			“三同时”验收		项目名称	审批通过时间	批准机构	验收通过时间	验收机构	常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目	2024.4.8	常州市生态环境局	未验收	
环评情况			“三同时”验收													
项目名称	审批通过时间	批准机构	验收通过时间	验收机构												
常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目	2024.4.8	常州市生态环境局	未验收													

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122号），建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。污染影响类建设项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）界定是否属于重大变动。涉及重大变动的环境影响报告书、表项目，建设单位应在变动内容开工建设前，向现有审批权限的环评文件审批部门重新报批环评文件。

建设内容

本次对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688号），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述实际生产内容、原环评内容和要求、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，逐条判定是否属于重大变动，具体判定过程如下表所示。

表 2-2 项目变动情况分析判定一览表

《环办环评函（2020）688号》重大变动清单		建设内容	原环评要求	拟建情况	变动情况	变动原因	不利环境影响	变动界定
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	新建，新能源汽车车架、新能源汽车配件、山地车车架生产项目	新建，新能源汽车车架、新能源汽车配件、山地车车架生产项目	无	无	无	无变动

	规模	2.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	生产能力	年产新能源汽车车架5万套/年、新能源汽车配件5万套/年、山地车车架2万辆/年	年产新能源汽车车架5万套/年、新能源汽车配件5万套/年、山地车车架2万辆/年	无	无	无	无变动
		3.生产、处置或储存能力增大,导致废水第一类污染物排放量增加的。		储存能力	化学品仓库25m ² ,原料堆放区500m ² ,成品堆放区400m ²	化学品仓库25m ² ,原料堆放区500m ² ,成品堆放区400m ²	无	无	无
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大,导致相应污染物排放量增加的(细颗粒物不达标区,相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物;臭氧不达标区,相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物;其他大气、水污染物因子不达标区,相应污染物为超标污染因子);位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大,导致污染物排放量增加10%及以上的。	地点	厂址		江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路55号	江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路55号	无	无	无
	5.重新选址;在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。		布局	企业车间共计三层,布局详见附件4-1、附图4-2	企业车间共计三层,布局详见附件4-3、附图4-4	一层新增喷塑线,一般固废堆场由一层搬迁至二层,此外车间一层酸洗线、抛丸机、化学品仓库、危废仓库等位置	企业根据实际生产需要,调整布局	防护距离内未新增敏感点	一般变动

					调整				
			产品品种	新能源汽车车架、新能源汽车配件、山地车车架	新能源汽车车架、新能源汽车配件、山地车车架	无	无	无	无变动
		6.新增产品品种或生产工艺 (含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化,导致以下情形之一: (1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外); (2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的; (3)废水第一类污染物排放量增加的; (4)其他污染物排放量增加10%及以上的。	生产工艺	机加工、喷砂、抛丸、脱脂、水洗、酸洗、中和、皮膜、电泳、纯水洗、UF超滤清洗、喷漆、流平、水转印、烘干、淋漆等	机加工、喷砂、抛丸、脱脂、水洗、酸洗、中和、皮膜、电泳、纯水洗、UF超滤清洗、喷漆、流平、水转印、烘干、淋漆、 喷塑、塑粉固化 等	新增喷塑、塑粉固化工艺	喷塑工段外协单位无法准确达到产品喷塑要求,因此企业拟自行建设喷塑线进行喷塑加工。	增加喷塑粉尘及塑粉固化废气,	重大变动
			原辅材料	新能源汽车车架、新能源汽车配件、山地车车架、切削液、机油、钢丸、钢砂、脱脂剂、盐酸、碱液、无磷皮膜剂、电泳黑浆、电泳乳液、底漆、底漆固化剂、底漆稀释剂、图文膜、活化剂、UV面漆、UV面漆固化剂、UV面漆稀释剂、PAC、PAM、片碱、稀硫酸等	新能源汽车车架、新能源汽车配件、山地车车架、 塑粉 、切削液、机油、钢丸、钢砂、脱脂剂、盐酸、碱液、无磷皮膜剂、电泳黑浆、电泳乳液、底漆、底漆固化剂、底漆稀释剂、图文膜、活化剂、UV面漆、UV面漆固化剂、UV面漆稀释剂、PAC、PAM、片碱、稀硫酸等	新增塑粉原料	本次新增喷塑工艺,相应增加塑粉原料	增加天然气用量增加,天然气燃烧废气排放量增加。项目属于环境质量不达标区,本次变动后增加了颗粒物、二氧化硫、氮氧化物及挥发性有机物排放量。	重大变动

			生产装置	详见表 2-6	详见表 2-6	新增喷塑生产线（含烘道）	本次新增喷塑工艺，相应增加喷塑及塑粉固化设备		重大变动
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存		盐酸由槽罐车运至厂内后直接泵入酸洗槽，其余原料由汽车运输至厂区后，暂存化学品仓库	盐酸由槽罐车运至厂内后直接泵入酸洗槽，其余原料由汽车运输至厂区后，暂存化学品仓库	无	无	无	无变动
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	废气污染防治措施		抛丸和喷砂粉尘经自带袋式除尘装置处理后通过排气筒 FQ-01 排放；酸洗废气收集后经碱液喷淋塔处理，尾气通过排气筒 FQ-02 排放；调漆、喷漆、流平废气经负压收集，淋漆、水转印废气、烘道、烘箱烘干废气以及面漆光固化废气经各自集气罩收集，上述废气一并通过“干式过滤棉+二级活性炭吸附”装置处理，尾气经排气筒 FQ-03	抛丸和喷砂粉尘经自带袋式除尘装置处理后通过排气筒 FQ-01 排放；酸洗废气收集后经碱液喷淋塔处理，尾气通过排气筒 FQ-02 排放；调漆、喷漆、流平废气经负压收集，淋漆、水转印废气、烘道、烘箱烘干废气以及面漆光固化废气经各自集气罩收集，上述废气一并通过“干式过滤棉+二级活性炭吸附”装置处理，尾气经排气筒 FQ-03	新增喷塑房自带滤芯除尘装置，塑粉固化废气依托现有二级活性炭吸附装置处理；危废仓库废气经新增的一套二级活性炭装置处理后无组织排放	因产品生产需求，增加一喷塑线；此外危废仓库废气设施需全天开启，因此单独配套二级活性炭设施	增加喷塑粉尘及塑粉固化废气，此外天然气用量增加，天然气燃烧废气排放量增加。项目属于环境质量不达标区，本次变动后增加了颗粒物、二氧化硫、氮氧化物及挥发性有机物排放量。此外活性炭用量增加。	重大变动

			排放；电泳、电泳烘干废气以及危废仓库废气经二级活性炭净化装置处理后，尾气通过 FQ-04 排放	排放；电泳、电泳烘干废气、 塑粉固化废气 经二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过 FQ-04 排放； 危废仓库废气经独立一套二级活性炭装置处理后无组织排放；喷塑粉尘经滤芯除尘处理后无组织排放；					
		废水污染防治措施	制纯浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗；生产废水经厂内污水处理设施处理后，与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理	制纯浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗；生产废水经厂内污水处理设施处理后，与生活污水一并接管至武南污水处理厂集中处理	厂内污水处理站处理工艺无变化	/	/	无变动	
		9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	/	无废水直接排放口	无废水直接排放口	无	无	无	无变动
		10.新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外)；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	/	不涉及废气主要排放口	不涉及废气主要排放口	无	无	无	无变动
		11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响	噪声污染防治措施	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声	无	无	无	无变动

	响加重的		设备采取有效减震、隔声、消声措施	设备采取有效的减震、隔声、消声措施					
		土壤或地下水污染防治措施	危废仓库、生产车间、原料车间、事故池等区域地面硬化、防渗	危废仓库、生产车间、原料车间、事故池等区域地面硬化、防渗	无	无	无	无变动	
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的		固废污染防治措施	企业一般固废均外售综合利用，危险废物委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门清运处置	企业一般固废均外售综合利用，危险废物委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门清运处置	无	无	无	无变动
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	/		90m ³ 事故应急池	90m ³ 事故应急池	无	无	无	无变动
<p>由上表可知：常州柘北晟电器有限公司在建设过程中，新增喷塑工艺，增加一条喷塑线（含烘道），相应增加原料塑粉及天然气用量；危废仓库新增一套二级活性炭装置；此外，化学品仓库、危废仓库、一般固废堆场、酸洗线等位置发生调整。本次调整后，项目废气量发生变动，挥发性有机物、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放量增加，项目属于环境质量不达标区，因此本次调整属于重大变动，需重新报批。</p> <p>本次重新报批后，企业产能不变，全厂产能仍旧为年产新能源汽车车架 5 万套/年、新能源汽车配件 5 万套/年、山地车车架 2 万辆/年的规模。</p>									

2.基本情况、性质及周边概况

项目名称：新能源汽车配件生产项目

建设单位：常州柘北晟电器有限公司

项目性质：新建（重新报批）

职工定员：本项目投产后，全厂人数不变，仍旧为 60 人。

生产方式：全年工作 300 天，实行 8 小时单班制，全年工作 2400h，厂内不设食堂、浴室及宿舍等。

周边概况：本项目位于江苏省常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号。本项目所在厂区东侧为常州市科明塑胶有限公司、常州凌霜制冷设备有限公司等企业；南侧为礼洛路，隔路为空地；西侧为常州市优盛新型环保材料有限公司等企业；北侧为空地。距离本项目厂区最近的敏感点为北侧 110m 处的王家村。

平面布置：本项目设置一栋厂房，厂房南侧部分为三层构造，北侧部分为一层构造。本项目为重新报批项目，本次调整后，厂房一层主要用于电泳、酸洗、喷塑、喷砂、抛丸、前处理等工艺。车间一层东南侧为办公室及楼梯间；一层南侧为喷塑线及皮膜线，皮膜线北侧为机加工区域，放置加工中心、钻床、车床等设备；一层北侧为电泳线，该电泳线西侧为酸洗线等；一层西北侧为化学品仓库及污水处理站等，化学品仓库南侧为危废仓库；喷砂房、抛丸机设置于车间一层东侧。厂房二层北侧设置一条喷漆线；二层东侧设置一般固废堆场。厂房三层东南侧设置办公区，北侧设置一条电泳线。本次重新报批后，车间各楼层平面布局详见附图 4-3 及附图 4-4。

3.主要产品及产能

项目建成后产品方案详见下表。

表 2-3 本项目产品方案

项目名称	产品名称	原环评设计能力	重新报批设计能力	年运行时间
新能源汽车配件生产项目	新能源汽车车架	5 万套/年	5 万套/年	2400h/a
	新能源汽车配件	5 万套/年	5 万套/年	
	山地车车架	2 万套/年	2 万套/年	

本次重新报批后，产品产能及种类不变，典型产品照片如下所示。

表 2-4 典型产品示意表

产品种类	产品照片	
新能源汽车车架		
新能源汽车配件		
山地车车架		

4.溶剂型涂料不可替代性分析

本次重新报批后，项目产品不变，主要为新能源汽车车架、配件及山地车车架。其中新能源汽车车架主要采用喷塑工艺进行喷涂（由原环评中委外喷塑调整为自行喷塑）。新能源汽车配件需要按照销售区域、配件功能等进行区分。其中普通配件可进行喷塑加工；其余部分销往沿海国家或地区的配件（如越南、泰国以及我国海南省等）对于耐盐雾性、耐晒性等有较高的要求，水性涂料无法满足喷涂要求；另外部分特殊配件需要利用水转印工序在其表面印制特殊花

纹或图案，该配件在水转印前后必须采用溶剂型涂料进行喷涂，若采用水性涂料喷涂，则水转印花纹或图案易产生起泡、脱落、褶皱等现象。

本项目生产行业内较为高端的山地车车架。首先山地车主要在泥泞山路等环境下使用，长期沾染泥水并且易受到路面飞溅的石子、砂砾等冲击，因此要求车架表面涂料拥有较高的抗腐蚀性及抗冲击性；其次应客户要求，项目所产山地车车架均需采用水转印工序在其表面整体印制花纹图案，水转印工序前后的喷涂工艺无法采用水性漆。

目前就技术需求而言，本次申报的新能源汽车配件生产项目使用的溶剂型涂料是非常必要且不可替代的。

本项目使用的各涂料中挥发性有机化合物限量均符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)、《车辆涂料中有害物质限值》(GB 24409-2020)、《涂料中挥发性有机物限量》(DB32/T3500-2019)、《关于印发常州市挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》(常污防攻坚指办〔2021〕32号)中相关要求。

常州柘北晟电器有限公司于2023年9月取得涂料行业协会专家关于溶剂型涂料不可替代的论证说明，详见附件。

5.公用及辅助工程

本项目工程建设详见下表。

表 2-5 建设项目工程一览表

类别	工程名称	设计能力		备注
		原项目	重新报批	
主体工程	车间大楼	部分三层；占地面积约 2860m ²	部分三层；占地面积约 2860m ²	企业厂区仅设置一栋车间大楼，其中北侧部分为一层，南侧部分为三层
	车间一层	65m×44m×10m	65m×44m×10m	用于机加工、喷砂、抛丸、电泳、酸洗、喷塑等工序，此外设置化学品仓库、危废仓库及污水处理站等
	车间二层	65m×23m×6m	65m×23m×6m	用于喷漆工序，此外设置原料堆放区、一般固废堆场等
	车间三层	65m×23m×6m	65m×23m×6m	用于电泳工序，此外设置办公区、成品堆放区等

贮运工程	化学品仓库	25m ²	25m ²	用于暂存各类漆料、脱脂剂、无磷皮膜剂、活化剂等原料	
	原料堆放区	约 500m ²	约 500m ²	位于车间二层，用于暂存外购半成品车架、配件等	
	成品堆放区	约 400m ²	约 400m ²	位于车间三层，用于暂存成品等	
公用工程	给水	12136.5m ³ /a	12136.5m ³ /a	依托厂内现有给水系统，由区域水厂供给新鲜水	
	排水	生活污水	1152m ³ /a	1152m ³ /a	依托厂内现有化粪池、污水管网及排放口进行排放，生活污水经化粪池预处理后，接管武南污水处理厂
		生产废水	9700.1m ³ /a	9700.1m ³ /a	生产废水经废水处理设施处理后，接管武南污水处理厂
	1648m ³ /a		1648m ³ /a	制纯浓水，回用于酸洗线及企业厕所冲洗等	
	供电	50 万度/年	55 万度/年 (+5 万度/年)	利用厂内现有供电、配电系统，不改变现有供配电系统，电力由江苏电网供给，新增用电量为喷塑线用电量	
	天然气	8 万 m ³ /a	10 万 m³/a (+2 万 m ³ /a)	利用厂内现有天然气供气系统，天然气由新奥燃气供应，天然气新增用量为喷塑线配套烘道所用	
	纯水制备系统	纯水机 25m ³ /d	纯水机 25m ³ /d	纯水制备系统，用于制备纯水	
	空压系统	空压机 5m ³ /min	空压机 5m ³ /min	空压系统，属于辅助设施	
环保工程	废气治理	干式过滤棉+二级活性炭装置	12000m ³ /h	12000m ³ /h	用于处理各类漆料喷漆、淋漆、水转印、烘干等工序产生的废气
		二级活性炭装置	10000m ³ /h	10000m ³ /h	用于处理电泳、电泳烘干、塑粉固化等工序产生的废气
		二级活性炭装置	/	500m³/h	本次新增 ，用于处理危废仓库废气
		袋式除尘装置	/	4000m³/h	本次新增 除尘设施，用于处理喷塑粉尘
		袋式除尘装置	6000m ³ /h	6000m ³ /h	用于处理抛丸、喷砂粉尘
		碱液喷淋装置	9000m ³ /h	9000m ³ /h	用于处理酸洗废气
	废水治理	化粪池	处理能力 5m ³ /d	处理能力 5m ³ /d	依托现有，生活污水经化粪池预处理后，接管武南污水处理厂
		污水处理站	处理能力 50m ³ /d	处理能力 50m ³ /d	酸洗线、电泳线、皮膜线及喷漆线产生的生产废水经污水处理站处理后，接管武南

					污水处理厂
固废治理	一般固废仓库	20m ²	20m ²	生产车间二层东侧，用于暂存一般固废	
	危废仓库	25m ²	25m ²	生产车间一层西侧，用于暂存危险废物	
环境风险	事故应急池	90m ³	90m ³	设置于车间外北侧，用于收集事故废水、废液	

6.主要生产设施及参数

本项目主要设备见下表。

表 2-6 项目主要设备一览表

车间	设备名称	规格型号	数量 (台/套)		备注	
			原项目	重新报批		
车间一层	喷砂房	10m×6m×4m	1	1	机加工设备	
	抛丸机	腔体尺寸 3m×3m×4m	1	1		
	冲床	/	2	2		
	铣床	/	2	2		
	加工中心	/	3	3		
	钻床	/	2	2		
	数控车床	/	3	3		
	酸洗线 1 条	脱脂槽	2.0mm 厚度 SUS304 板； 4m×2m×2m	1	1	用于脱脂工艺
		水洗槽	2.0mm 厚度 SUS304 板； 4m×2m×2m	3	3	用于水洗工艺
		酸洗槽	5mm 厚度玻璃钢； 4m×2m×2m	1	1	用于酸洗工艺
		中和槽	5mm 厚度玻璃钢； 4m×2m×2m	1	1	用于中和工艺
		皮膜槽	2.0mm 厚度 SUS304 板； 4m×2m×2m	1	1	用于皮膜工艺
	电泳线 1 条	脱脂槽	2.0mm 厚度 SUS304 板； 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于脱脂工艺
		超声波脱脂槽	3.0mm 厚度 SUS304 板； 13m×1.2m×2.0m	1	1	用于超声波脱脂工艺
		水洗槽	2.0mm 厚度 SUS304 板； 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于水洗工艺
		水洗槽	3.0mm 厚度 SUS304 板； 8.3m×1.2m×2.0m	1	1	
		皮膜槽	2.0mm 厚度 SUS304 板； 6.0m×1.2m×2.5m	1	1	用于皮膜工艺
		纯水清洗槽	3.0mm 厚度 SUS304 板； 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于纯水清洗

		纯水清洗槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 8.3m×1.2m×2.0m	2	2	工艺
		UF 槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 2.0m×1.2m×2.0m	3	3	用于电泳后冲 洗工艺
		电泳槽	4.0mm 厚度 Q235-A 板 +5mm 厚度玻璃钢; 13m×1.2m×2.0m	1	1	用于电泳工艺
		烘道	37.5m×2.6m×2.6m	1	1	用于电泳烘干 工艺
	皮膜线 1 条	脱脂槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于脱脂工艺
		超声波脱脂 槽	3.0mm 厚度 SUS304 板; 13m×1.2m×2.0m	1	1	用于超声波脱 脂工艺
		水洗槽	3.0mm 厚度 SUS304 板; 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于水洗工艺
		水洗槽	3.0mm 厚度 SUS304 板; 8.3m×1.2m×2.0m	2	2	
		皮膜槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 6.0m×1.2m×2.5m	1	1	用于皮膜工艺
		烘道	10m×4.6m×2.5m	1	1	用于水洗后烘 干工艺
	喷塑线 1 条	喷塑房	5m×2.5m×2.5m	0	2	用于喷塑工艺
		烘道	37.5m×2.6m×2.6m	0	1	用于塑粉固化 工艺
		空压机	/	1	1	辅助设备
		袋式除尘装置	6000m ³ /h	1	1	喷砂设备及抛 丸设备均配套 相应袋式除尘 装置, 最终经 同一根排气筒 排放
		二级活性炭装置	500m ³ /h	0	1	本次新增, 用 于处理危废仓 库废气
		袋式除尘装置	4000m ³ /h	0	1	本次新增, 用 于处理喷塑粉 尘
		污水处理站	50m ³ /d	1	1	处理生产废水
		纯水制备机	25m ³ /d	1	1	用于制备纯水
		浓水蓄水池	30m ³	1	1	暂存制纯浓 水, 回用于厕 所冲洗及酸洗 工段, 配套相 应提升泵及管 线

车间二层	喷漆线 1 条	喷漆房	5m×5m×3m	1	1	用于调漆、喷漆等工序
		淋漆机	/	1	1	用于淋漆工艺
		自动活化剂喷台	W900 单轴	1	1	用于水转印及冲洗工艺
		水转印槽	10m×1m×1m	1	1	
		冲洗槽	12m×1m×1m	1	1	
		烘道	12m×1m×2.0m	1	1	用于底漆及水转印烘干工序
		UV 固化设备	/	1	1	用于 UV 面漆固化工序
		烘箱	2m×2m×2m	2	2	用于底漆烘干工序
车间三层	电泳线 1 条	脱脂槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于脱脂工艺
		超声波脱脂槽	3.0mm 厚度 SUS304 板; 13m×1.2m×2.0m	1	1	用于超声波脱脂工艺
		水洗槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于水洗工艺
		水洗槽	3.0mm 厚度 SUS304 板; 8.3m×1.2m×2.0m	1	1	
		皮膜槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 6.0m×1.2m×2.5m	1	1	用于皮膜工艺
		纯水清洗槽	3.0mm 厚度 SUS304 板; 4.5m×1.2m×2.5m	1	1	用于纯水清洗工艺
		纯水清洗槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 8.3m×1.2m×2.0m	2	2	
		UF 槽	2.0mm 厚度 SUS304 板; 2.0m×1.2m×2.0m	3	3	用于电泳后冲洗工艺
		电泳槽	4.0mm 厚度 Q235-A 板 +5mm 厚度玻璃钢; 13m×1.2m×2.0m	1	1	用于电泳工艺
		烘道	37.5m×2.6m×2.6m	1	1	用于电泳烘干工艺
室外	干式过滤棉+二级活性炭吸附装置		12000m ³ /h	1	1	用于处理各类漆料喷漆、淋漆、水转印、烘干、固化等工序产生的废气
	二级活性炭吸附装置		10000m ³ /h	1	1	用于处理电泳、电泳烘干等工序产生的废气
	碱液喷淋装置		9000m ³ /h	1	1	处理酸洗废气

7.主要原辅材料种类和用量

本项目主要原辅材料见下表。

表 2-7 主要原辅材料及消耗情况表

类别	名称	主要成分及规格	年用量 (t/a)			最大存储量 (t)	备注
			原项目	重新报批	增减量		
原辅料	新能源汽车车架	Q195 碳钢材质	5 万套/年	5 万套/年	0	1000 套	/
	新能源汽车配件	Q235 碳钢材质	5 万套/年	5 万套/年	0	2000 套	/
	山地车车架	Q235 碳钢材质	2 万套/年	2 万套/年	0	2000 套	/
	切削液	烃水混合物, 20kg/桶	0.4	0.4	0	0.1	用于机加工, 使用前与水 1:20 混合
	机油	基础矿物油, 170kg/桶	0.2	0.2	0	0.17	用于设备维护保养
	钢丸	钢制品	2	2	0	0.6	用于抛丸工艺
	钢砂	钢制品	8	8	0	1	用于喷砂工艺
	塑粉	环氧树脂 45%、碳酸钙 33%、钛白粉 20%、颜料 2%; 20kg/袋	0	52	+52	2	本次新增原料, 用于喷塑加工
	脱脂剂	碳酸钠 40%、偏硅酸钠 25%、氢氧化钠 25%、非离子表面活性剂 10%, 不含氟、氮、磷; 20kg/桶	20	20	0	0.8	用于脱脂工艺
	盐酸	30%浓度盐酸	60	60	0	0.8	用于酸洗工艺, 厂内暂存盐酸用于日常酸洗槽添加, 清槽后更换的盐酸由厂外槽罐车直接泵入酸洗槽
	液碱	氢氧化钠, 200kg/桶	2	2	0	0.4	用于中和工艺
	无磷皮膜剂	缩水甘油醚氧基丙基三甲氧基皮膜 10%、碳酸钠 1%、硅酸钠 5%、其余为水, 不含氟、氮、磷; 20kg/桶	20	20	0	0.8	用于皮膜工艺

电泳漆	黑浆	环氧树脂 15~18%、颜填料 35~45%、乙二醇单丁醚 0.2~0.5%、丙二醇甲醚 0.2~0.5%、水 35~40%；不含氟、氮、磷； 20kg/桶	31	31	0	1	用于电泳工段，黑浆：乳液按照 4:1 进行调配后，再兑水使用
	乳液	环氧树脂 32~35%、乙二醇单丁醚 0.2~0.5%、水 60~65%；不含氟、氮、磷； 20kg/桶	7.75	7.75	0	0.25	
底漆		醋酸仲丁酯 10~20%、丙烯酸树脂 50~60%、醋酸丁酸纤维素 2~3%、炭黑 3~5%、二丙酮醇 10~15%， 20kg/桶	3.45	3.45	0	0.1	用于底漆涂装工艺，底漆：固化剂：稀释剂按照 3:1:1 比例进行调配后使用
底漆固化剂		聚异氰酸酯 50~60%、醋酸丁酯 40~50%， 20kg/桶	1.15	1.15	0	0.05	
底漆稀释剂		低沸点脂肪烃 10~20%、二丙酮醇 5~10%、醋酸乙酯 40~60%，二异丁基酮 5~10%， 20kg/桶	1.15	1.15	0	0.05	
图文膜		主要由树脂层、聚乙烯醇、塑料膜等组成	10	10	0	1	用于水转印工序
活化剂		由丙二醇甲醚醋酸酯、醋酸丁酯、环己酮组成；不含氟、氮、磷； 20kg/桶	0.8	0.8	0	0.05	
UV 面漆		醋酸丁酯 10~15%、醋酸乙酯 10~15%、引发剂 3~5%、环氧丙烯酸 30~40%、丙烯酸树脂 30~40%， 20kg/桶	2.65	2.65	0	0.1	用于面漆涂装工艺，UV 面漆：固化剂：稀释剂按照 10:1:2 比例进行调配后使用
UV 面漆固化剂		聚异氰酸酯 50~60%、醋酸丁酯 40~50%， 20kg/桶	0.265	0.265	0	0.05	
UV 面漆稀释剂		甲基异丁基酮 25~35%、醋酸乙酯 30~40%、醋酸丁酯 30~40%； 20kg/桶	0.53	0.53	0	0.1	
PAC		聚合氯化铝， 20kg/包	0.3	0.3	0	0.1	用于污水处理站
PAM		聚丙烯酰胺， 20kg/包	0.15	0.15	0	0.06	
片碱		氢氧化钠， 25kg/包	0.3	0.3	0	0.1	
稀硫酸		10%浓度硫酸， 25L/桶	0.05	0.05	0	0.025	

8.原料组分理化性质

表 2-8 主要原辅材料及产品的理化性质表

名称	分子式	理化性质及相关介绍	燃爆性	毒理性质
切削液	/	相对密度 0.963~1.003g/cm ³ 。主要用于机械的摩擦部分，起润滑、冷却和密封作用。	可燃	极低毒性
机油	/	油状液体，淡黄色至褐色，主要用于机械的摩擦部分，起润滑、冷却和密封作用。	可燃	极低毒性
碳酸钠	NaCO ₃	碳酸钠常温下为白色无气味的粉末或颗粒。有吸水性，易溶于水和甘油。	不燃	LD ₅₀ : 4090 mg/kg (大鼠经口) LC ₅₀ : 2300 mg/m ³ , 2 小时 (大鼠吸入)
偏硅酸钠	Na ₂ SiO ₃	白色颗粒，密度 2.4g/cm ³ ，熔点 1089℃，易溶于水，溶于稀氢氧化钠溶液，不溶于乙醇和酸，主要用作分析试剂、织物防火剂、胶黏剂、硬化剂、增重剂、填充剂，也用于矿石浮洗及石油精制。	不燃	LD ₅₀ : 1280mg/kg (大鼠经口)
氢氧化钠	NaOH	外观和性状：白色不透明固体，易潮解；相对密度（水=1）：2.12；熔点：318.4℃；沸点：c 溶解性：易溶于水、乙醇、甘油，不溶于丙酮。危规号：82001	不燃	LD ₅₀ :500mg/kg (大鼠经口)
盐酸	HCl	无色或微黄色发烟液体，有刺鼻的酸味；相对密度（水=1）1.20；相对密度（空气=1）1.26；熔点：-114.8(纯)℃；沸点 108.6(20%)℃；与水混溶，溶于碱液。	不燃	LD ₅₀ :900mg/kg (大鼠经口)
缩水甘油醚氧基丙基三甲氧基皮膜	C ₉ H ₂₀ O ₅ Si	无色至浅黄色液体，密度 1.1g/cm ³ ，熔点-50℃，沸点 310℃，闪点 81.9℃，溶于乙醇、丙酮、苯和汽油。	不燃	/
硅酸钠	Na ₂ O·nSiO ₂	无色、略带颜色的半透明或透明块状玻璃体。其水溶液俗称水玻璃，是一种矿黏合剂。	不燃	LD ₅₀ : 1960mg/kg
环氧树脂	/	根据分子结构和分子量大小的不同，其物态可从无臭、无味的黄色透明液体至固体。溶于丙酮、乙二醇、甲苯。熔点 145~155℃。	可燃	LD ₅₀ : 11400 mg/kg(大鼠经口)
乙二醇单丁醚	C ₆ H ₁₄ O ₂	无色透明液体，熔点-70℃，沸点 171℃，密度 0.902g/cm ³ ，闪点 60℃，溶于水、丙酮、苯、乙醚、甲醇、四氯化碳等有机溶剂和矿物油。	易燃	LD ₅₀ : 2500mg/kg(大鼠经口)； LC ₅₀ : 1200mg/m ³ , (小鼠经口)
丙二醇甲醚	C ₄ H ₁₀ O ₂	无色透明液体，沸点 120℃，闪点 31.1℃，主要用作多类树脂的优良溶剂等，	易燃	LD ₅₀ : 3739mg/kg(大鼠经

		也用作分散剂、稀释剂、燃料抗冻剂、萃取剂等		口)； LC ₅₀ : 10000ppm, 5h (大鼠吸入)
醋酸仲丁酯	C ₆ H ₁₂ O ₂	无色透明液体，熔点-99℃，沸点约111℃，密度约0.872g/cm ³ ，闪点31℃，不溶于水，可混溶于乙醇、乙醚等大多数有机溶剂，主要用作漆用溶剂、稀释剂、各种植物油与树脂溶剂，还可用于塑料和香料的制造，还可用作汽油抗爆剂。	易燃	LD ₅₀ : 3200mg/kg(大鼠经口)； LC ₅₀ : 24000ppm, 4h (大鼠吸入)
丙烯酸树脂	/	黄褐色粘稠液体；能溶于酮类、酯类、苯类、醚类等有机溶剂，不溶于水；相对密度(水=1): 0.88；熔点: -25.5；沸点: 144.4；；闪点: 30℃。危规号: 33645	易燃	/
乙酸丁酯	C ₆ H ₁₂ O ₂	CH ₃ COO(CH ₂) ₃ CH ₃ 。无色透明液体，有果子香味；相对密度(水=1): 0.88，相对密度(空气=1): 4.1；熔点: -73.5℃；沸点: 126.1℃；蒸汽压: 2.0kPa(25℃)；溶于水、乙醇。危规号: 32130	易燃	LD ₅₀ : 13100mg/kg (大鼠经口)。
炭黑	C	一种轻、松而极细的黑色粉末，沸点约4827℃，相对密度1.828，可作黑色染料，用于制造中国墨、油墨、油漆等，也用于做橡胶的补强剂	可燃	LD ₅₀ : 无资料 LC ₅₀ : 无资料
二丙酮醇	C ₆ H ₁₂ O ₂	无色透明液体，熔点-42.8℃，沸点166℃，密度0.9385g/cm ³ ，闪点56℃，能与水、醇、醚、酮、酯、芳香烃、卤代烃等多种溶剂混溶，但不与高级脂肪烃混溶。	易燃	LD ₅₀ : 4000mg/kg(大鼠经口)； LC ₅₀ : 3950mg/kg, (大鼠经口)
甲基异丁基酮	C ₆ H ₁₂ O	无色透明液体，熔点-85℃，密度0.80g/cm ³ ，沸点116.5℃，闪点13.3℃，爆炸上限7.5%，爆炸下限1.4%，微溶于水，易溶于多数有机溶剂。	易燃	LD ₅₀ : 2080mg/kg(大鼠经口)； LC ₅₀ : 100g/m ³ , (大鼠吸入)
醋酸乙酯	C ₄ H ₈ O ₂	无色透明液体。有水果香。易挥发。相对密度(空气=1): 3.04，相对密度(水=1): 0.9；熔点: -83.6℃；沸点: 77.2℃；临界温度: 250.1℃；溶解性: 微溶于水，溶于醇、酮、醚、氯仿等大多数有机溶剂。危规号: 61109	易燃	LD ₅₀ : 5620mg/kg(大鼠经口)；4940mg/kg (兔经口)； LC ₅₀ : 5760mg/m ³ , 8小时(大鼠吸入)
异氰酸酯	R-N=C=O	无色清亮液体，有强刺激性，分子量43，相对密度1.04，沸点39.1℃，闪点-15℃(闭杯)，自燃点534℃，用于家电、汽车、建筑、鞋业、家具、胶粘剂等行业	可燃	LD ₅₀ : 9200 mg/kg (大鼠口服)； LD ₅₀ : 2200 mg/kg (小鼠口服)； LD ₅₀ : 178 mg/kg (小鼠吸入)
环己酮	C ₆ H ₁₀ O	无色透明液体，熔点-47℃，沸点155℃，密度0.947g/cm ³ ，闪点44℃，爆炸上限9.4%，爆炸下限1.1%，微溶于水，可混	易燃	LD ₅₀ : 1544mg/kg(大鼠经口)；

		溶于醇, 醚, 苯, 丙酮等大多数有机溶剂。		LC ₅₀ : 8000ppm, 4小时 (大鼠吸入)
丙烯酸	C ₃ H ₄ O ₂	无色液体, 有刺激性气味, 有腐蚀性, 酸性较强, 分子量为 72.06, 熔点 13.5°C, 沸点 140.9°C, 密度 1.0511g/cm ³ , 主要用于制药、皮革、纺织、造纸、化纤、橡胶、建材、塑料、包装材料、水处理、石油开采等工业方面。	不燃	LD ₅₀ : 2590mg/kg (大鼠经口); LC ₅₀ : 无资料
PAC	[Al ₂ (OH) _n Cl _{6-n}] _m	是一种无机物, 一种新兴净水材料、无机高分子混凝剂, 简称聚铝。	不燃	/
PAM	(C ₃ H ₅ NO) _n	聚丙烯酰胺为白色粉末或者小颗粒状物, 密度为 1.302g/cm ³ , 在常温下为坚硬的玻璃态固体, 产品有胶液、胶乳和白色粉粒、半透明珠粒和薄片等。热稳定性良好。能以任意比例溶于水, 水溶液为均匀透明的液体。	不燃	/
硫酸	H ₂ SO ₄	透明无色无臭液体, 熔点 10.37°C, 沸点 338°C, 密度 1.8305g/cm ³ , 10%浓度稀硫酸密度为 1.07g/cm ³ , 与水任意比互溶, 高浓度的硫酸有强烈吸水性。	不燃	LD ₅₀ : 2140mg/kg(大鼠经口); LC ₅₀ : 510mg/m ³ , 2小时 (大鼠吸入)

9.漆料合规性分析

本次重新报批主要新增喷塑加工, 电泳漆、底漆及 UV 面漆种类、成分及用量均不变, 电泳漆、底漆及 UV 面漆中 VOCs 含量合规性分析如下:

本项目电泳漆主要由黑浆跟乳液以 4:1 的比例调配而成, 黑浆及乳液密度均约 1.1g/cm³, 黑浆中有机组分约 1%, 乳液中有机组分约 0.5%, 因此调配之后的电泳漆中 VOCs 含量约 9.9g/L。根据企业提供的溶剂型底漆及 UV 面漆检测报告 (调配之后), 底漆 (底漆: 固化剂: 稀释剂=3:1:1) 中 VOCs 含量约 430g/L; UV (UV 面漆: UV 面漆固化剂: UV 面漆稀释剂=10:1:2) 中 VOCs 含量约 46g/L。

本项目电泳漆、溶剂型底漆及 UV 面漆主要用于新能源汽车配件、山地车车架涂装工序, 因此各漆料中 VOCs 含量要求需满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T 38597-2020)、《车辆涂料中有害物质限值》(GB 24409-2020)、《涂料中挥发性有机物限量》(DB32/T3500-2019) 及《关于印发常州市挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》(常污防攻坚指办〔2021〕32 号) 中相关要求。

表 2-9 本项目涂料中 VOCs 含量限值要求对照表

涂料名称	涂料种类	调配后涂料中 VOCs 含量限值 (g/L)	对照标准名称	标准限值 (g/L)	是否满足
电泳漆	水性漆	9.9	GB/T 38597-2020 中表 1-车辆涂料-汽车原厂涂料 (乘用车) -电泳底漆	200	满足
			GB 24409-2020 表 1-自行车涂料、车辆用零部件涂料-金属件用涂料-底漆	350	满足
			DB32/T3500-2019 表 2 整车涂料-双组份交联型-底漆、中涂	600	满足
			《关于印发常州市挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》(常污防攻坚指办(2021)32 号) 要求	200	满足
溶剂型底漆	溶剂型涂料	430	GB/T 38597-2020 中表 2-车辆涂料-汽车原厂涂料 (乘用车) -底色漆	520	满足
			DB32/T3500-2019 表 2 整车涂料-双组份交联型-底漆、中涂	600	满足
			GB 24409-2020 表 2-自行车涂料、车辆用零部件涂料-金属件用涂料-底漆	670	满足
UV 面漆	辐射固化涂料	46	GB/T 38597-2020 中表 4-金属基材与塑胶基材-其他 (喷漆及淋漆均涉及, 本次从严选择其他类别)	100	满足
			GB 24409-2020 表 3-非水性-其他 (喷漆及淋漆均涉及, 本次从严选择其他类别)	200	满足
			DB32/T3500-2019 表 2 整车涂料-双组份交联型-本色面漆	570	满足
			《关于印发常州市挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》(常污防攻坚指办(2021)32 号) 要求 (喷漆及淋漆均涉及, 本次从严选择其他类别)	100	满足

本项目使用的各类涂料均满足相应低挥发含量限值要求, 符合规定。

10.涂料用量核算分析

本次重新报批主要新增喷塑加工, 电泳漆、底漆及 UV 面漆种类、成分、涂装面积及用量均不变, 因此电泳漆、底漆及 UV 面漆用量计算过程引用原项目中相应涂料用量核算结果, 此外本次补充塑粉用量核算。

原项目中涂料核算过程及本次新增塑粉用量核算过程如下所示。

表 2-10 本项目各产品涂装情况表

涂装方式	电泳		喷漆		淋漆	喷塑（本次新增）	
产品	新能源汽车配件	山地车车架	新能源汽车配件	山地车车架	新能源汽车配件	新能源汽车车架	新能源汽车配件
占比（%）	100%	100%	4.50%	20%	4.50%	100%	28%
涂装数量（套/年）	50000	20000	2250	4000	2250	50000	14000
单套涂装面积（m ² /套）	1.6	1.4	1.6	1.4	1.6	6	1.6
涂装面积（m ² /a）	80000	28000	3600	1120	3600	300000	22400
总涂装面积（m ² /a）	108000		4720		3600	322400	

本项目漆料用量核算情况如下。

表 2-11 电泳漆用量核算表

类别		电泳漆
涂装方式		电泳
涂装面积（m ² ）		108000
喷涂厚度（μm）		85
喷涂层数		1
固份上漆率（%）		90
漆面成膜密度（g/cm ³ ）		2.15
混合后的漆料中固份占比（%）		57.4
漆料用量（t/a）	总用量	38.21
	黑浆	30.568
	乳液	7.642

表 2-12 底漆、面漆用量核算表

类别	底漆		UV 面漆	
	喷漆	淋漆	喷漆	淋漆
涂装方式	喷漆	淋漆	喷漆	淋漆
涂装面积（m ² ）	4720	3600	4720	3600
喷涂厚度（μm）	140	180	140	180
喷涂层数	1	1	1	1
固份上漆率（%）	55	98	55	98
漆面成膜密度（g/cm ³ ）	1.65	1.65	1.68	1.68
漆料固份含量（kg/m ³ ）（含稀释剂、固化剂）	554	554	982	982
所需漆料用量（m ³ ）	3.578	1.969	2.055	1.131
漆料密度（g/cm ³ ）（含固化剂、稀释剂）	0.984	0.984	1.028	1.028
混合漆料用量（t）	3.521	1.938	2.113	1.163
漆料用量	原漆		1.625	0.895

(t/a)	固化剂	0.704	0.388	0.163	0.089
	稀释剂	0.704	0.388	0.325	0.179

塑粉用量核算：

本项目工件表面喷粉厚度约 120 μm，喷塑总面积为 32.24 万 m²/a，塑粉经回用后综合利用率可达 98%，因此塑粉所需用量为 322400 × 120 × 10⁻⁶ ÷ 98% = 39.48m³（喷塑过程中逸散粉尘首先经喷塑房滤芯回收装置收集，该部分塑粉可回用于生产，未收集到的部分塑粉再由袋式除尘装置收集处理，袋式除尘装置收集后的塑粉粉尘委外综合利用），塑粉重量 39.48m³ × 1.3t/m³ = 51.32t。

表 2-13 涂料用量对照表

涂料类别	涂装方式	核算用量 (t/a)	申报用量 (t/a)	申报总用量 (t/a)	是否合理可行
电泳漆黑浆	电泳	30.568	31	31	是
电泳漆乳液		7.642	7.75	7.75	是
溶剂底漆	喷漆	2.113	2.25	3.45	是
	淋漆	1.163	1.2		
底漆稀释剂	喷漆	0.704	0.75	1.15	是
	淋漆	0.388	0.4		
底漆固化剂	喷漆	0.704	0.75	1.15	是
	淋漆	0.388	0.4		
UV 面漆	喷漆	1.625	1.7	2.65	是
	淋漆	0.895	0.95		
UV 面漆固化剂	喷漆	0.163	0.17	0.265	是
	淋漆	0.089	0.095		
UV 面漆稀释剂	喷漆	0.325	0.34	0.53	是
	淋漆	0.179	0.19		
塑粉（本次新增原料）	喷塑	51.32	52	52	是

11.水平衡

本次重新报批主要新增喷塑加工，项目变动不涉及用水环节，不新增生产废水，因此各用水环节、用水量及相应废水排放情况与原环评中一致。项目用水环节主要为酸洗线、电泳前处理线、电泳线、喷漆线、皮膜线等生产线用水、纯水制备用水、碱液喷淋塔用水及生活用水。项目厂区设置一个独立车间，无露天区域，原料均暂存于室内，因此不设置初期雨水池，车间地面采用抹布拖把等进行清洁，不直接冲洗，不产生地面冲洗废水。

原环评中各用水环节、用水量及废水排放情况如下所示。

(1) 生产线用水：项目各生产线槽体在日常生产期间需定期补水并更换槽液。其中酸洗线中酸洗槽产生的废酸以及中和槽产生废碱液作为危废，委托有资质单位处置。制纯水回用于酸洗线及企业厕所冲洗等，生产线产生的废水约 9700.1t/a 经厂内污水处理设施处理后，与经化粪池预处理后的生活污水 1152t/a 一并接管至城镇污水管网，最终接入武南污水处理厂集中处理。各生产线补水情况及废水产生、排放情况见下表。

表 2-14 项目生产线用水情况汇总表

产线名称	槽体名称	有效装填量 (m ³)	补水情况			更换情况			用水量 (m ³ /年)	损耗量 (m ³ /年)	排水量 (m ³ /年)	废水类别
			单次补水量 (m ³)	全年补水次数 (次/年)	补水总量 (m ³ /年)	单次更换用水量 (m ³)	整槽更换次数 (次/年)	整槽更换总量 (m ³ /年)				
酸洗线	脱脂槽	11.2	0.2	300	60	11.2	1	11.2	71.2	60	11.2	脱脂废水
	水洗槽 (脱脂后水洗)	11.2	0.1	300	30	11.2	12	134.4	164.4	30	134.4	水洗废水
	水洗槽 (中和后水洗)	11.2	0.1	300	30	11.2	12	134.4	164.4	30	134.4	水洗废水
	水洗槽 (皮膜后水洗)	11.2	0.1	300	30	11.2	12	134.4	164.4	30	134.4	水洗废水
	酸洗槽	11.2	0.1 (水)	300 (水、酸)	30 (水)	11.2 (包括新	6	67.2 (酸洗废	52.2 (水)	30 (水)	67.2 (废	酸洗废液 (废

			0.05 (酸)		15 (酸)	鲜水 3.7, 外购盐酸 7.5)		液)	60 (酸)	15 (酸)	酸, 不外排)	酸)																								
	中和槽	11.2	0.1	300	30	11.2	1	11.2	41.2	30	11.2 (废碱液, 不外排)	中和废液 (废碱液)																								
	皮膜槽	11.2	0.1	300	30	11.2	1	11.2	41.2	30	11.2	皮膜废水																								
	合计								71.2	60	11.2	脱脂废水																								
									合计								493.2	90	403.2	水洗废水																
																	合计								41.2	30	11.2	中和废液 (废碱液)								
																									合计								41.2	30	11.2	皮膜废水
																																	合计			
产线名称	槽体名称	有效装填量 (m ³)	补水情况			更换情况																														
			单次补水量 (m ³)	全年补水次数 (次/年)	补水总量 (m ³ /年)	单次更换用水量 (m ³)	整槽更换次数 (次/年)	整槽更换总量 (m ³ /年)																												
电泳线	脱脂槽	9.5	0.1	300	30	9.5	1	9.5	39.5	30	9.5	脱脂废水																								
	超声波脱脂槽	21.8	0.2	300	60	21.8	1	21.8	81.8	60	21.8	脱脂废水																								
	水洗槽 (超声波脱脂后水洗)	9.5	0.05	300	15	9.5	60	570	585	15	570	水洗废水																								
	水洗槽 (超声波脱脂后水洗)	14	0.05	300	15	14	60	840	855	15	840	水洗废水																								
	皮膜槽	12.6	0.05	300	15	12.6	1	12.6	27.6	15	12.6	皮膜废水																								
	纯水清洗槽	9.5	0.05	300	15	9.5	60	570	585	15	570	纯水清洗废水																								
	纯水清洗槽	14	0.05	300	15	14	60	840	855	15	840	纯水清洗废水																								
	纯水清洗槽	14	0.05	300	15	14	60	840	855	15	840	纯水清洗废水																								
	UF 槽 1	3.4	0.05	300	15	3.4	10	34	49	15	34	纯水清洗废水																								
	UF 槽 2	3.4	0.05	300	15	3.4	10	34	49	15	34	纯水清洗废水																								

	UF 槽 2	3.4	0.05	300	15	3.4	10	34	49	15	34	纯水清洗废水																
	电泳槽	21.8	0.1	300	30	21.8	/	0	30	30	0	/																
	单条电泳线合计								121.3	90	31.3	脱脂废水																
									单条电泳线合计								1440	30	1410	水洗废水								
																	单条电泳线合计								2442	90	2352	纯水清洗废水 (含 UF 废水)
																									单条电泳线合计			
	两条电泳线合计																											
									两条电泳线合计																			
																	两条电泳线合计											
																									两条电泳线合计			
产线名称	槽体名称	有效装填量 (m ³)	补水情况			更换情况																						
			单次补水量 (m ³)	全年补水次数 (次/年)	补水总量 (m ³ /年)	单次更换用水量 (m ³)	整槽更换次数 (次/年)	整槽更换总量 (m ³ /年)																				
皮膜线	脱脂槽	9.5	0.1	300	30	9.5	1	9.5	39.5	30	9.5	脱脂废水																
	超声波脱脂槽	21.8	0.2	300	60	21.8	1	21.8	81.8	60	21.8	脱脂废水																
	水洗槽 (皮膜后)	9.5	0.05	300	15	9.5	60	570	585	15	570	水洗废水																
	水洗槽 (脱脂后)	14	0.05	300	15	14	30	420	435	15	420	水洗废水																
	水洗槽 (脱脂后)	14	0.05	300	15	14	30	420	435	15	420	水洗废水																
	皮膜槽	12.6	0.05	300	15	12.6	1	12.6	27.6	15	12.6	皮膜废水																
	合计								121.3	90	31.3	脱脂废水																
合计									1440	30	1410	水洗废水																
									合计								27.6	15	12.6	皮膜废水								

产线名称	槽体名称	有效装填量 (m ³)	补水情况			更换情况			用水量 (m ³ /年)	损耗量 (m ³ /年)	排水量 (m ³ /年)	废水类别
			单次补水量 (m ³)	全年补水次数 (次/年)	补水总量 (m ³ /年)	单次更换用水量 (m ³)	整槽更换次数 (次/年)	整槽更换总量 (m ³ /年)				
喷漆线	水转印槽	7	0.1	300	30	7	12	84	114	30	84	转印废水
	冲洗槽	8.4	0.1	300	30	8.4	12	100.8	130.8	30	100.8	冲洗废水
	合计								114	30	84	转印废水
	合计								130.8	30	100.8	冲洗废水

*有效装填量为槽体总容量的 70%；企业各槽体均采用。

(2) 纯水制备用水：根据上表汇总情况，项目纯水用量约 4944t/a，纯水制备机制纯水效率约 75%，因此制备纯水过程中，需要新鲜水约 6592t/a，产生制纯浓水约 1648t/a，该浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗等。

(3) 碱液喷淋塔用水：项目碱液喷淋塔每 3 天补充一次喷淋水及片碱，单次喷淋水补充量约 0.1t，每月彻底更换一次，单次更换水量约 2t，因此碱喷淋用水量约 34t/a，碱液喷淋废水产生量约 24t/a，废水经污水处理设施处理后，接管至武南污水处理厂集中处理。

(4) 切削液配置用水：项目切削液使用过程中需跟新鲜水以 1:20 比例进行调配，切削液原液用量 0.4t/a，则切削液配置用水量约 8t/a，产生废切削液约 2t/a，收集后暂存危废仓库，定期委托有资质单位处置。

(5) 生活用水：项目全厂共计员工 60 人，年工作日 300 天，用水量以 80L/d 人计，用水量为 1440t/a，产污率以 80%计，则生活污水产生量为 1152t/a，接管至武南污水处理厂处理后，尾水排入武南河。

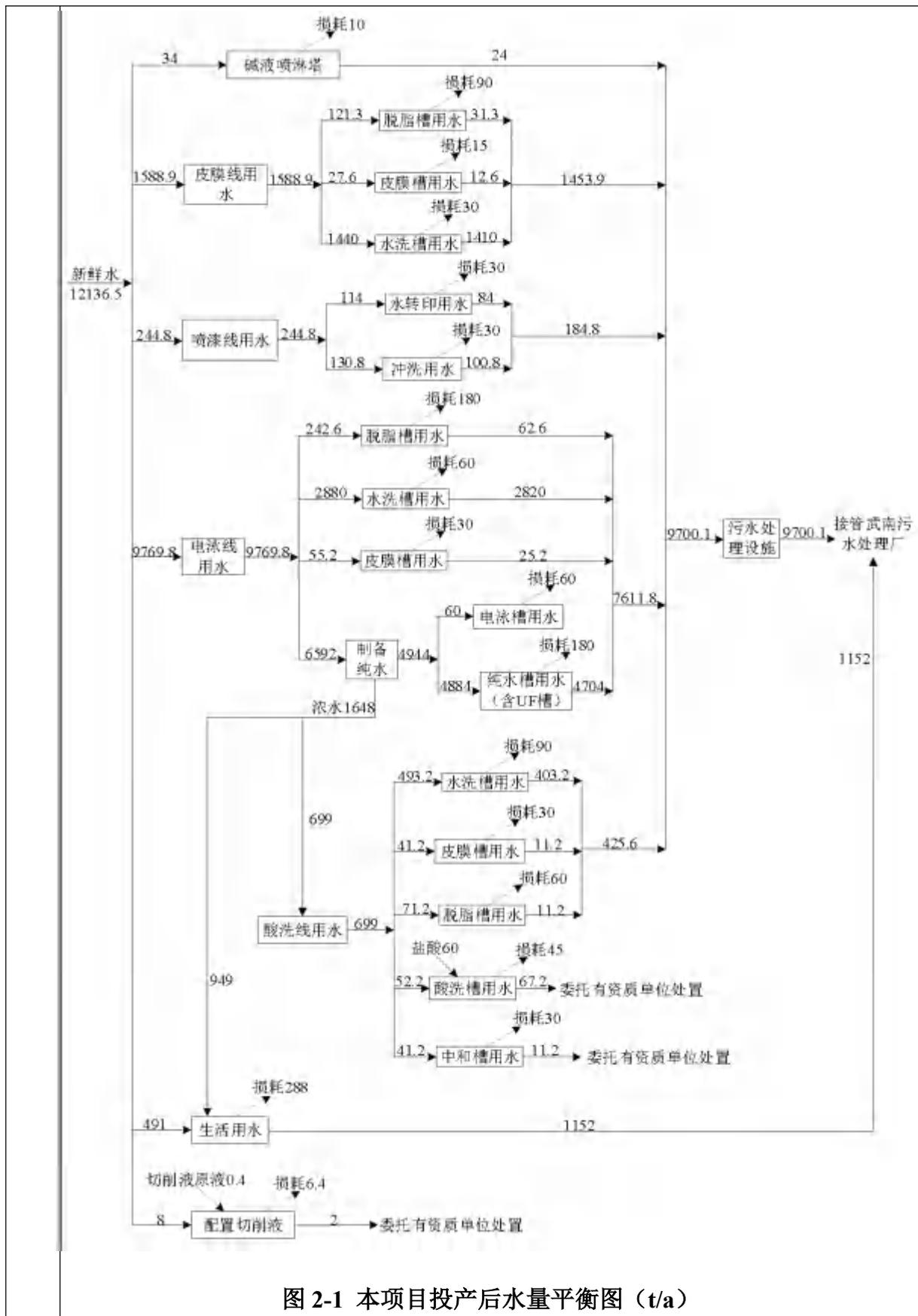


图 2-1 本项目投产后水量平衡图 (t/a)

12.漆料用量平衡

本次重新报批主要新增喷塑加工，底漆及 UV 面漆种类、成分、涂装面积及用量均不变，漆料用量平衡如下。

(1) 底漆平衡图



图 2-2 本项目底漆用量平衡图 (t/a)

(2) 面漆平衡图



图 2-3 本项目面漆用量平衡图 (t/a)

(3) 底漆、面漆平衡表

表 2-15 本项目涂料用量平衡表

入方 (t/a)		出方 (t/a)				
物料名称	数量	去向		物料名称	数量	
底漆	喷漆	2.25	进入产品		固份	4.581906
	刷漆	1.2	废气	有组织	漆雾	0.1710072
底漆稀释剂	喷漆	0.75			VOCs	0.240021
	刷漆	0.4				
底漆固化剂	喷漆	0.75			无组织	漆雾
	刷漆	0.4		VOCs		0.26669
UV 面漆	喷漆	1.7		固废		漆渣
	刷漆	0.95	活性炭吸附		VOCs	2.160189
UV 面漆稀释剂	喷漆	0.34				
	刷漆	0.19				
UV 面漆固化剂	喷漆	0.17				
	刷漆	0.095				
合计		9.195	合计		9.195	

13.本项目苯系物平衡图

本次重新报批主要新增喷塑加工，相应增加塑粉原料，不涉及苯系物。项目苯系物主要来自于底漆，本次引用原环评中苯系物平衡，具体如下。

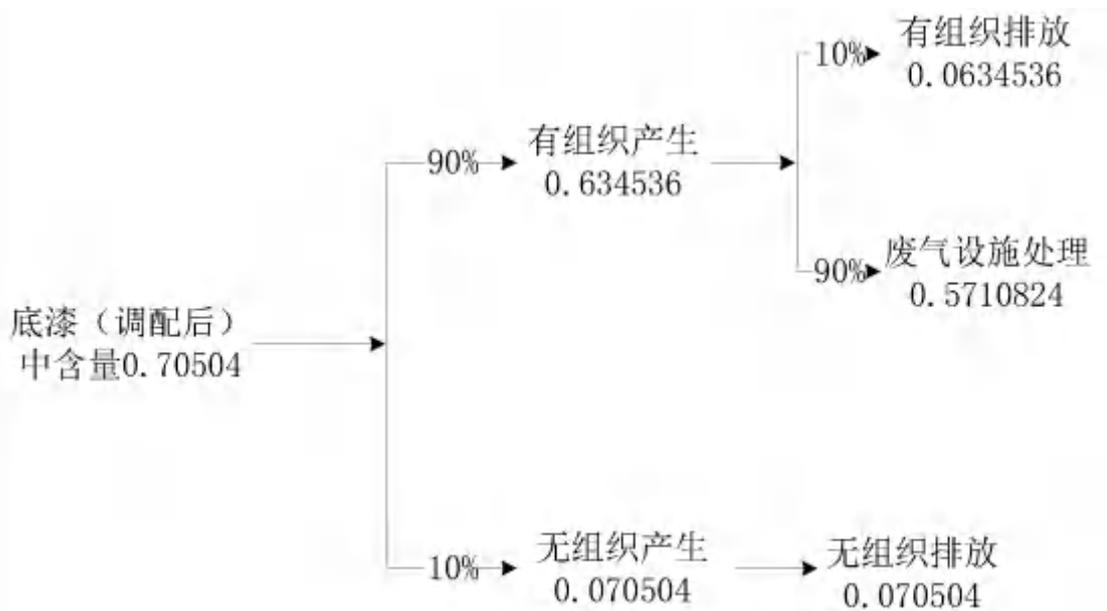


图 2-4 本项目苯系物平衡图 (t/a)

14.本项目 VOC 平衡图

本次重新报批主要新增喷塑加工，相应增加塑粉原料，塑粉固化过程中产生挥发性有机物，项目所用底漆及 UV 面漆种类、成分、涂装面积及用量均不变，与环评一致。因此，本次 VOC 平衡图主要补充塑粉固化过程产生的挥发性有机物，平衡图如下所示。

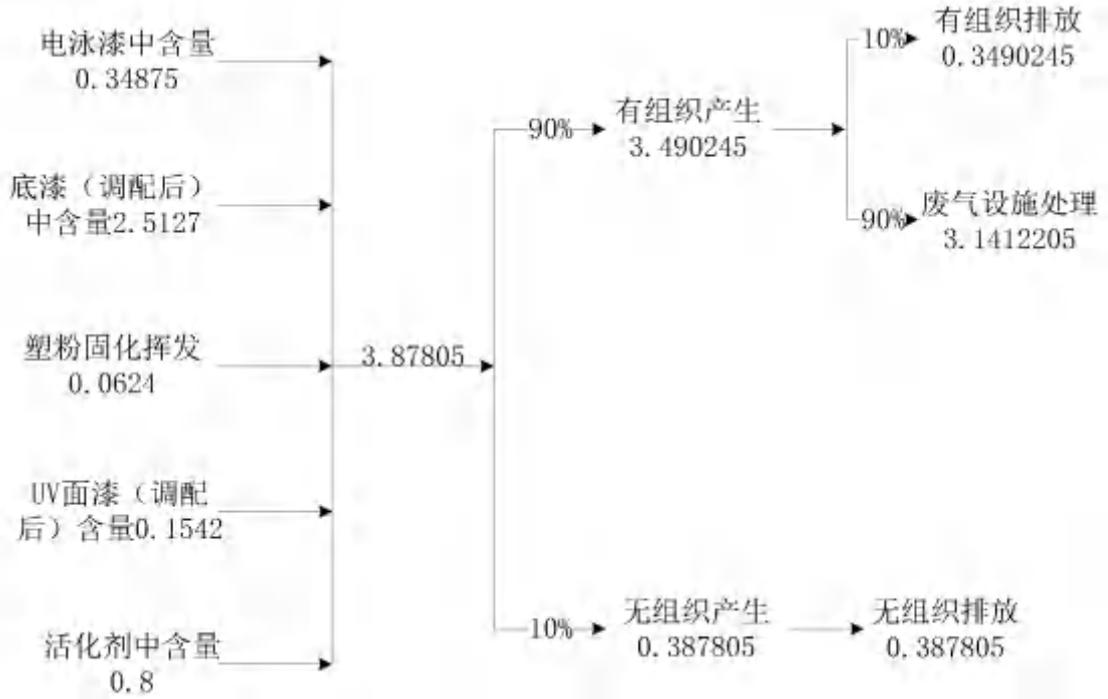


图 2-5 本项目 VOC 平衡图 (t/a)

原环评中，企业经前处理后的产品委外喷塑加工，目前考虑到喷塑工段委外加工存在产品质量问题，外协单位无法准确达到产品喷塑要求，因此企业拟自行建设喷塑线进行喷塑加工。本次重新报批仅新增喷塑加工工艺，其余工艺不变。企业各产品生产工艺如下。

(1) 新能源汽车车架总体工艺



图 2-6 本项目新能源汽车车架总体生产工艺图

机加工：新能源汽车车架边角可能存在瑕疵，利用车床等机加工设备对其进行修边、铣削等机加工，机加工设备使用过程中添加切削液进行冷却润滑，切削液循环使用，定期添加并更换。机加工工段产生废切削液(S1-1)及废金属(S1-2)。

喷砂：将新能源汽车车架放置于喷砂房内，采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将辅料钢砂喷射到工件表面，通过钢砂对工件表面的冲击和切削作用，去除工件表面毛刺、氧化皮等，从而使得工件获得一定的清洁度，有利于后续的喷涂工艺。该工序有粉尘(G1-1)及废钢砂(S1-3)产生。

原环评中，喷砂后的新能源汽车车架委外进行喷塑加工，本次调整为企业自行喷塑加工。

(2) 新能源汽车配件总体工艺

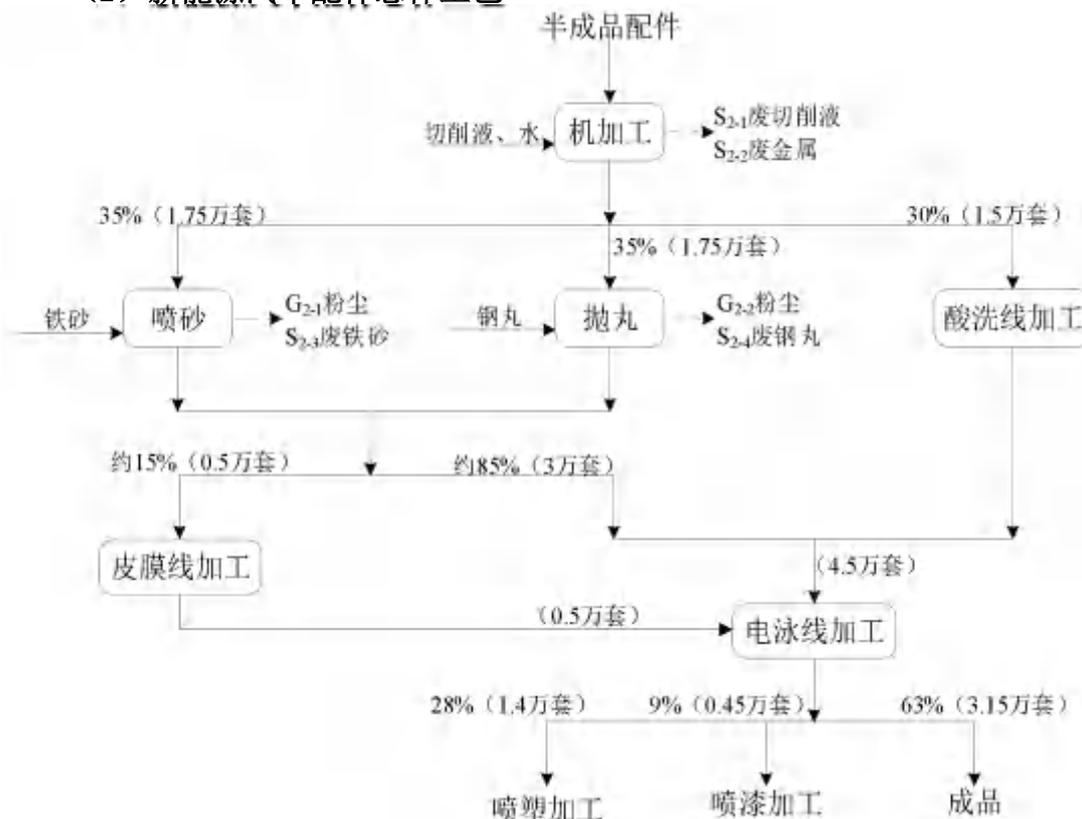


图 2-7 新能源汽车配件总体生产工艺图

机加工：利用车床、加工中心等机加工设备对配件进行修边、铣削、钻孔等机加工，机加工设备使用过程中添加切削液进行冷却润滑，切削液循环使用，定期添加并更换。机加工工段产生废切削液（S2-1）及废金属（S2-2）。

根据配件种类，选择不同的处理工艺，其中管型配件或其他异型配件，由于抛丸或喷砂无法对其内壁进行加工处理，因此选择酸洗线进行加工；其余小型配件主要采用抛丸加工，大型配件主要采用喷砂加工。

喷砂：将大型配件放置于喷砂房内，采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将辅料钢砂喷射到工件表面，通过钢砂对工件表面的冲击和切削作用，去除工件表面毛刺、氧化皮等，从而使得工件获得一定的清洁度，有利于后续加工。该工序有粉尘（G2-1）及废钢砂（S2-3）产生。

抛丸：抛丸过程将工件放置于抛丸机内，之后封闭抛丸机，将抛丸机内的钢丸高速射到工件表面，利用钢丸的冲击力迅速把工件表面氧化物去除，同时去除

应力并提高表面的强度，使工件得到强化处理，有利于后续加工。抛丸过程有颗粒物（G2-2）产生，抛丸机中钢丸定期更换，有废钢丸（S2-4）产生。

酸洗线加工：对管型配件或其他异型配件进行脱脂、酸洗、中和、皮膜等表面处理，工序详见后文分析。

喷砂、抛丸加工的工件中，约 15%（0.5 万套）进入独立皮膜线进行皮膜加工，之后与其余 85%（3 万套）工件及酸洗线工件（1.5 万套）一并进行电泳加工（总计 5 万套）。

皮膜线加工：对产品进行脱脂、皮膜等表面处理，工序详见后文分析。

电泳线加工：对产品进行脱脂、皮膜、电泳等表面处理，工序详见后文分析。

电泳线加工完成的工件中，约 63%工件（3.15 万套）直接作为成品外售；另外 9%工件（0.45 万套）需进行喷漆加工，剩余 28%工件（约 1.4 万套）进行喷塑加工。原环评中，该喷塑加工工艺委外进行，本次调整为企业自行喷塑加工。

（3）山地车车架总体工艺

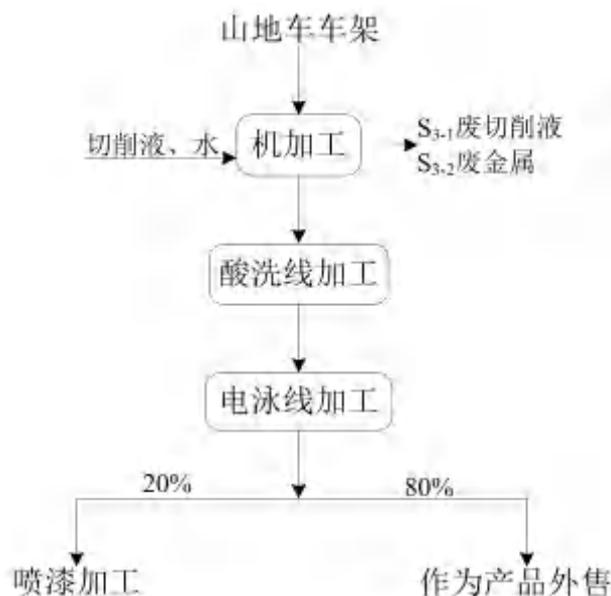


图 2-8 山地车车架总体生产工艺图

机加工：山地车车架边角可能存在瑕疵，利用车床等机加工设备对其进行修边、铣削等机加工，机加工设备使用过程中添加切削液进行冷却润滑，切削液循

环使用，定期添加并更换。机加工工段产生废切削液（S3-1）及废金属（S3-2）。

酸洗线加工：对山地车车架进行脱脂、酸洗、中和、皮膜等表面处理，工序详见后文分析。

电泳线加工：对山地车车架进行电泳等表面处理，工序详见后文分析。

电泳加工后的山地车车架中，约 20%进入喷漆线进行喷涂加工，其余 80%直接作为产品外售。

（4）酸洗线加工工艺

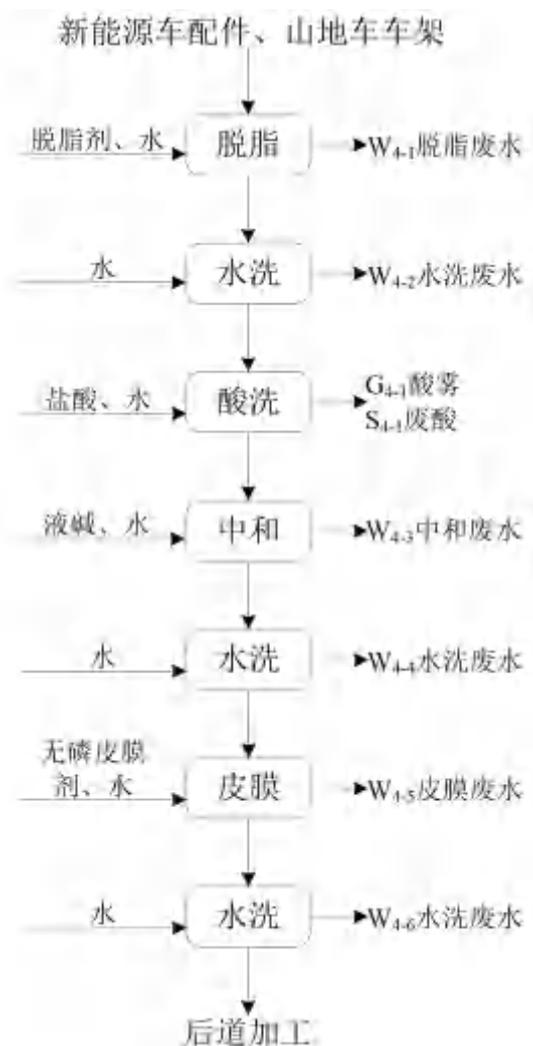


图 2-9 本项目酸洗线加工工艺流程图

脱脂：脱脂过程中将新能源汽车配件或山地车车架浸没在配比好的脱脂液中，去除工件表面油污等。脱脂工序采用不含氮、磷成分的脱脂剂。脱脂槽内的

脱脂液循环使用，定期添加脱脂剂及水，脱脂槽无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次槽液，产生脱脂废水（W4-1）；脱脂过程中，脱脂液需保持在 50℃左右，热源由电泳烘道处余热进行补给，不单独设置加热装置。

水洗：脱脂后的配件或车架将其浸没至清水槽中进行水洗，水洗过程无需添加药剂，清洗水循环使用，定期添加，每月彻底更换一次，产生清洗废水（W4-2）。

已跟企业核实，本水洗工段仅需一级水洗。

酸洗：水洗后的配件或车架进行酸洗，去除工件表面上的氧化皮和锈蚀物。采用 30%的盐酸加新鲜水配成 20%的酸液进行酸洗，酸洗过程有盐酸雾（G4-1）产生，酸洗液循环使用，无需清理底部槽渣，酸洗槽槽液每两个月彻底更换一次，产生废酸（S4-1）。

中和：为了去除配件或车架表面的残留盐酸，采用碱性溶液对工件进行浸泡中和，碱性溶液由液碱及水进行调配而成，定期添加液碱及水，无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次溶液，产生中和废水（W4-3）。

水洗：中和后的配件或车架将其浸没至清水槽中进行水洗，水洗过程无需添加药剂，清洗水循环使用，定期添加，每月彻底更换一次，产生清洗废水（W4-4）。

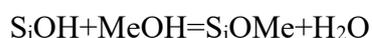
皮膜：水洗后的配件或车架进入皮膜槽进行皮膜处理，目的是使工件表面形成一层致密的网状结构皮膜，该保护膜既有一定的防腐能力，可以避免工件在涂装前短暂的时间内生锈，也可以增加工件表面的粗糙度，增强涂料和工件的结合力。

皮膜化基本原理为：皮膜是一类含硅基的有机/无机杂化物，其基本分子式为： $R'(CH_2)_nSi(OR)_3$ 。其中 OR 是可水解的基团，R'是有机官能团。

皮膜在水溶液中通常以水解的形式存在：



皮膜水解后通过其 $SiOH$ 基团与金属表面的 $MeOH$ 基团(Me 表示金属)的缩水反应而快速吸附于金属表面。



皮膜在金属界面上形成 S_i-O-Me 共价键后，皮膜与金属之间的结合非常牢固；剩余的皮膜分子通过 S_iOH 基团之间的缩聚反应在金属表面形成具有 S_i-O-S_i 三维网状结构的皮膜层。

皮膜槽内的皮膜液循环使用，定期添加无磷皮膜剂及水，此外每年彻底更换一次槽液，产生皮膜废水（W4-5）。

水洗：皮膜后的配件或车架再次进入水洗槽内进行水洗，水洗过程无需添加药剂，清洗水循环使用，定期添加，每月彻底更换一次，产生清洗废水（W4-6）。

（5）皮膜线工艺

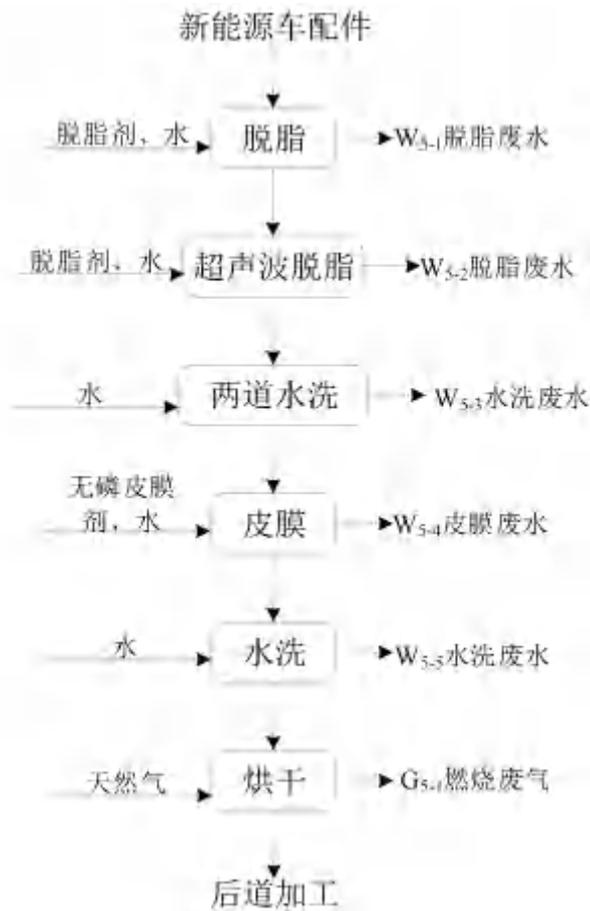


图 2-10 本项目皮膜线加工工艺流程图

脱脂：新能源汽车配件浸没在配比好的脱脂液中，去除工件表面油污等。脱脂工序采用不含氮、磷成分的脱脂剂。脱脂槽内的脱脂液循环使用，定期添加脱脂剂及水，脱脂槽无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次槽液，产生脱脂废水

(W5-1)；脱脂过程中，脱脂液需保持在 50℃左右，热源由电泳固化烘道处余热进行补给，不单独设置加热装置。

超声波脱脂:新能源汽车配件进入超声波脱脂槽中进行超声波脱脂，脱脂工序采用不含氮、磷成分的脱脂剂。超声波脱脂槽内的脱脂液循环使用，定期添加脱脂剂及水，超声波脱脂槽无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次槽液，产生脱脂废水（W5-2）；脱脂过程中，脱脂液需保持在 50℃左右，热源由电泳固化烘道处余热进行补给，不单独设置加热装置。

两道水洗:脱脂后的新能源汽车配件将其浸没至清水槽中进行水洗，工段处设置两道水洗槽，各工件均进行 2 次水洗，水洗过程无需添加药剂，清洗水循环使用，定期添加，每隔 5 天彻底更换一次，产生清洗废水（W5-3）。

皮膜:水洗后的新能源汽车配件进入皮膜槽进行皮膜处理，目的是使工件表面形成一层致密的网状结构皮膜，该保护膜既有一定的防腐能力，可以避免工件在涂装前短暂的时间内生锈，也可以增加工件表面的粗糙度，增强涂料和工件的结合力。

皮膜槽内的皮膜液循环使用，定期添加无磷皮膜剂及水，皮膜槽无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次槽液，产生皮膜废水（W5-4）。

水洗:皮膜后的新能源汽车配件再次进入水洗槽内进行水洗，水洗过程无需添加药剂，清洗水循环使用，定期添加，每隔 5 天彻底更换一次，产生清洗废水（W3-5）

烘干:水洗后的新能源汽车配件进入天然气烘道进行烘干，去除表面水分。天然气燃烧过程中产生燃烧废气（G5-1）。

(6) 电泳线生产工艺

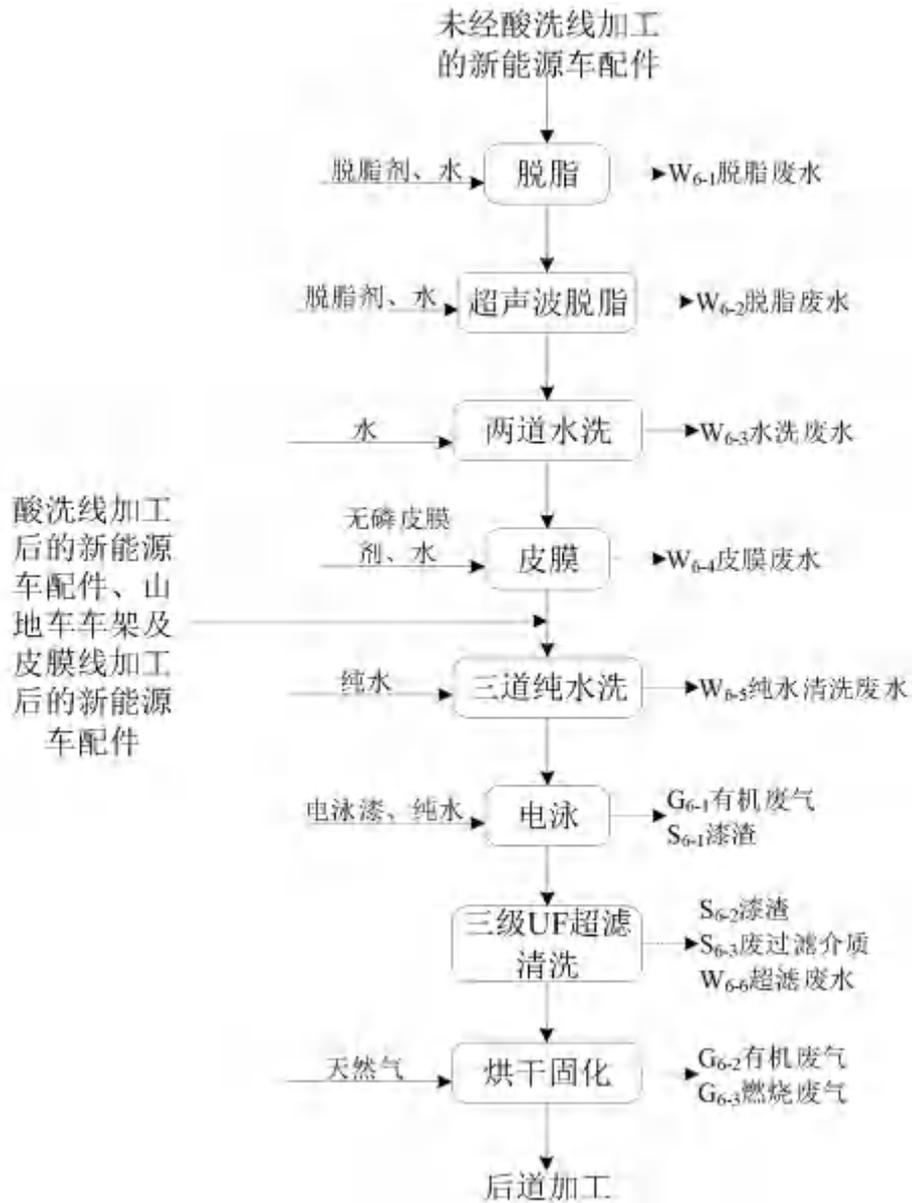


图 2-11 本项目电泳线加工工艺流程图

经酸洗线加工后的山地车车架、新能源汽车配件及在皮膜线加工后的新能源汽车配件已进行过脱脂、皮膜等加工，无需再次进行脱脂、皮膜，因此直接进行纯水清洗后进入电泳工段；未经酸洗线加工的新能源汽车配件前道仅进行过喷砂、抛丸等，需进行脱脂、皮膜化处理后方可进行电泳加工。

脱脂：将未经酸洗线加工的新能源汽车配件浸没在配比好的脱脂液中，去除工件表面油污等。脱脂工序采用不含氮、磷成分的脱脂剂。脱脂槽内的脱脂液循

环使用，定期添加脱脂剂及水，脱脂槽无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次槽液，产生脱脂废水（W6-1）；脱脂过程中，脱脂液需保持在 50℃左右，热源由电泳固化烘道处余热进行补给，不单独设置加热装置。

超声波脱脂:新能源汽车配件进入超声波脱脂槽中进行超声波脱脂，脱脂工序采用不含氮、磷成分的脱脂剂。超声波脱脂槽内的脱脂液循环使用，定期添加脱脂剂及水，超声波脱脂槽无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次槽液，产生脱脂废水（W6-2）；脱脂过程中，脱脂液需保持在 50℃左右，热源由电泳固化烘道处余热进行补给，不单独设置加热装置。

两道水洗:脱脂后的新能源汽车配件将其浸没至清水槽中进行水洗，工段处设置两道水洗槽，各工件均进行 2 次水洗，水洗过程无需添加药剂，清洗水循环使用，定期添加，每隔 5 天彻底更换一次清洗水，产生清洗废水（W6-3）。

皮膜:水洗后的新能源汽车配件进入皮膜槽进行皮膜处理，目的是使工件表面形成一层致密的网状结构皮膜，该保护膜既有一定的防腐能力，可以避免工件在涂装前短暂的时间内生锈，也可以增加工件表面的粗糙度，增强涂料和工件的结合力。

皮膜槽内的皮膜液循环使用，定期添加无磷皮膜剂及水，皮膜槽无需清理底部槽渣，每年彻底更换一次槽液，产生皮膜废水（W6-4）。

三道纯水洗:电泳前需对新能源汽车配件及山地车车架进行纯水洗，以保证工件表面前处理中处理药剂和杂质完全清洗干净。项目采用槽内浸渍+出槽喷淋+槽内浸渍的方式进行三道纯水洗。纯水清洗槽内的纯水循环使用，定期添加，每隔 5 天彻底更换一次，产生纯水清洗废水（W6-5）。

电泳:纯水清洗后的新能源汽车配件及山地车车架进行电泳处理，将新能源汽车配件及山地车车架没入电泳槽，使配件、车架在电泳漆溶液中进行充分浸泡。本项目采用阴极电泳，阴极电泳是采用水溶性阳离子树脂，在水中离解成带正电荷的树脂阳离子，在直流电场的作用下，向极性相反的方向阴极移动，使在阴极(被涂工件)表面发生沉积，其过程为：

a.电泳：带正电的水溶性树脂粒子向阴极移动。

b.电沉积：带正电的树脂粒子到达工件（阴极）表面放电，形成不溶于水的沉积层，经烘烤后形成漆膜。

c.电渗：水分从沉积层渗析而出，当含水量下降至 5%~15%时，即可烘烤。

d.电解：水被直流电电解，放出氢与氧。

本项目电泳槽中槽液温度控制在 25~30℃，pH 值 5.7~6.5，操作电压 100~250V，漆膜厚度控制在 85μm 左右。

电泳槽配套设置在线过滤系统，去除电泳漆中的少量杂质，同时去除电泳槽中的残渣。电泳漆过滤后可循环使用，定期补充。电泳过程中产生有机废气(G6-1)及漆渣(S6-1)。

三级 UF 超滤清洗：电泳加工后，涂装的配件、山地车车架表面需要用大量的水冲洗，才能除掉附着在被涂工件上的浮漆等。项目采用三级超滤水喷淋的方式对电泳件进行重冲洗，浮漆经冲洗后回收至槽液中，使漆液利用率提高，同时保证了漆膜光滑、美观。通过循环系统，清洗液也回收至槽液中，从而使涂装效率达到 95%以上。

本项目电泳槽、三级 UF 槽为串联工艺，纯水在电泳槽及 UF 槽内封闭式循环使用，定期更换过滤器等，此外每 30 天关闭循环系统，将各 UF 槽内废水更换一次。因此 UF 超滤清洗工段产生漆渣(S6-2)、废过滤介质(S6-3)及超滤废水(W6-6)。

烘干固化：工件进入天然气烘道内进行烘烤，使配件、山地车车架表面电泳漆固化。烘干温度控制在 150℃左右，烘干过程有有机废气(G6-2)及天然气燃烧废气(G6-3)产生。

(7) 喷漆加工工艺

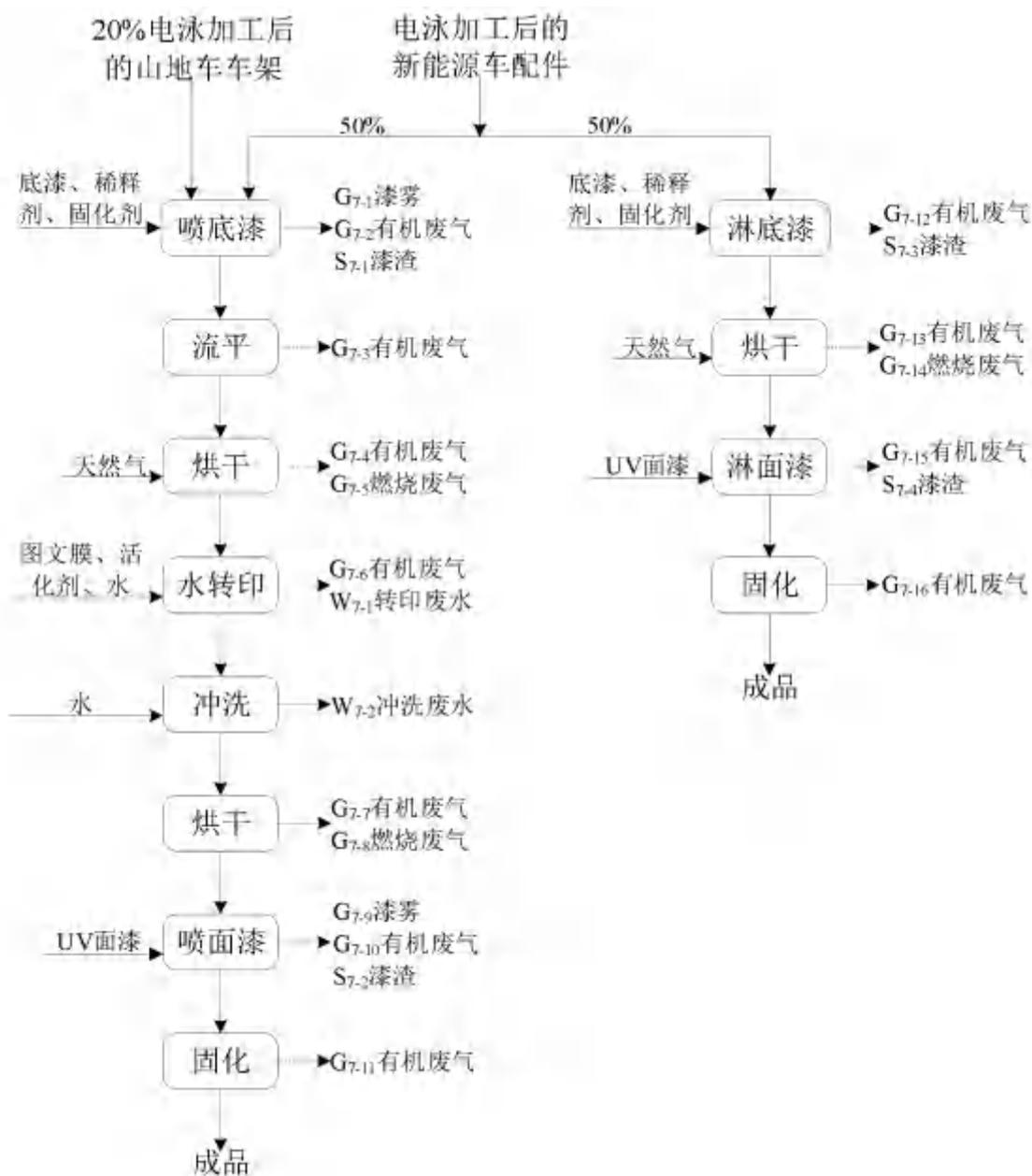


图 2-13 本项目喷漆线加工工艺流程图

本项目约 50%新能源汽车配件为平面结构，可采用淋漆的方式进行加工，山地车车架及其余 50%新能源汽车配件表面不规整，且对其表面有特定的纹理或图案等要求，因此采用喷漆+水转印的方式进行加工。

喷底漆：喷漆前需将底漆、稀释剂、固化剂以 3:1:1 的比例进行调配，调配

过程及后续喷漆过程均在密闭喷漆房内进行。调配后的底漆被压缩空气吸入真空空间，将漆料雾化成细小的雾滴，喷涂于新能源汽车配件或山地车车架的表面，形成连续、均匀的涂层。喷漆过程中产生漆雾（G7-1）、有机废气（G7-2）及漆渣（S7-1）。

流平：底漆喷涂后的工件在密闭喷漆房内静置 10—15 分钟。主要目的是将湿漆工件表面的溶剂挥发气体在一定时间内挥发掉，挥发气体挥发的同时湿漆膜也得以流平，从而保证了漆膜的平整度和光泽度，以便达到二度喷漆的质量，此工序产生流平废气（G7-3）。

烘干：底漆喷涂后的新能源汽车配件或山地车车架进入天然气烘道进行烘干，少部分小型配件在天然气烘箱内进行烘干，烘干过程产生有机废气（G7-4）及天然气燃烧废气（G7-5）。

水转印：将图文膜放入水槽中，使水充分润湿图文膜上的图案，之后将活化剂喷洒在图文膜的表层，一般喷洒 2~3 次，其中图文膜上的聚乙烯醇在水中可缓慢溶解(3~5 分钟)，使其树脂层与薄膜分离。活化剂中环己酮的主要作用是使图文膜上分离出的树脂层调慢干燥速度；丙二醇甲醚醋酸酯作为表面活性剂，可以让液体表面张力减小，图案更加均匀地扩散至液面；醋酸丁酯主要使分离出的树脂层保持原有的图案，不易分散。喷洒完毕后将需要水转印的新能源汽车配件或山地车车架面向树脂层按入水中，树脂层可吸附在工件表面。水槽中的水循环使用定期添加，每月更换一次。该工艺产生有机废气（G7-6）及转印废水（W7-1）。

冲洗：转印后的新能源汽车配件及山地车车架利用新鲜水进行喷淋冲洗，以去除没有附着在产品表面的浮层。冲洗水循环使用定期添加，每月更换一次，产生冲洗废水（W7-2）。

烘干：水转印冲洗后的新能源汽车配件及山地车车架进入烘道内进行烘干，少部分小型配件在天然气烘箱内进行烘干。水转印烘干工序与底漆烘干工序共用一个烘道，该工段有有机废气（G7-7）、天然气燃烧废气（G7-8）产生。

喷面漆：对新能源汽车配件或山地车车架表面喷涂一层 UV 面漆，UV 面漆

使用前需跟稀释剂、固化剂以 10:1:2 的比例进行调配，调配过程及后续喷漆过程均在密闭喷漆房内进行，该面漆为透明色，主要用于保护工件表面底漆图层及水转印图层。面漆喷涂过程中有漆雾（G7-9）及有机废气（G7-10）产生。

固化：面漆喷涂后的新能源汽车配件或山地车车架进入 UV 固化炉内进行固化，UV 固化过程主要采用紫外灯照射，不涉及天然气等。固化过程产生有机废气（G7-11）。

淋底漆：淋漆前需将底漆、稀释剂、固化剂以 3:1:1 的比例进行调配，调配过程在密闭喷漆房内进行。新能源汽车配件进入淋漆设备内，淋漆设备管道自动抽取漆料后从出料口流出，均匀淋至工件表面。淋底漆过程中产生有机废气（G7-12）及漆渣（S7-3）。

烘干：淋底漆后的新能源汽车配件进入烘道进行烘干，淋漆烘干工序与水转印烘干、喷漆烘干工序共用一个烘道，该工段有有机废气（G7-13）、天然气燃烧废气（G7-14）产生。

淋面漆：淋漆烘干后的新能源汽车配件再次进入淋漆设备内，对其表面淋涂一层面漆，UV 面漆使用前需跟稀释剂、固化剂以 10:1:2 的比例进行调配。面漆淋涂过程中有有机废气（G7-15）及漆渣（S7-4）产生。

固化：淋面漆后的新能源汽车配件进入 UV 固化炉内进行固化，UV 固化过程主要采用紫外灯照射，不涉及天然气等，淋面漆固化与面漆喷漆固化共用一个 UV 固化炉。固化过程产生有机废气（G7-16）。

(8) 喷塑加工工序

企业原喷塑加工委外进行，本次重新报批后调整为自行喷塑加工，喷塑加工工艺具体流程如下。

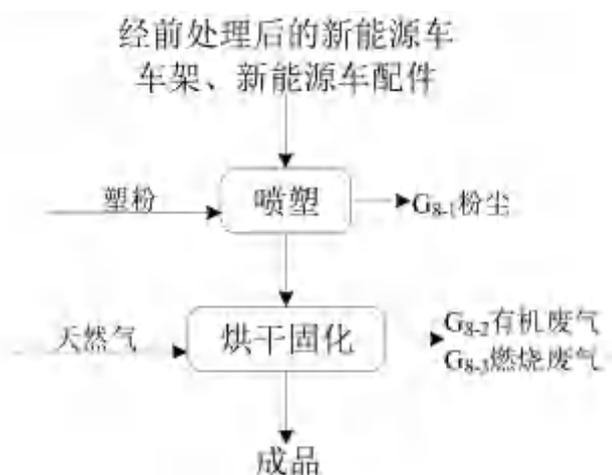


图 2-14 本项目喷塑线加工工艺流程图

喷塑：喷塑方式为静电喷涂，粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体送入喷枪，在喷枪前施加高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电场，粉末由枪嘴喷出时，构成回路形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的车架、配件等产品表面，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不继续吸附。喷塑过程产生粉尘（G8-1）。

固化：将喷塑后的新能源汽车车架、配件送入天然气烘道内进行加热固化，固化温度为 180℃，固化过程有有机废气（G8-2）及天然气燃烧废气（G8-3）产生。

(9) 纯水制备工艺:

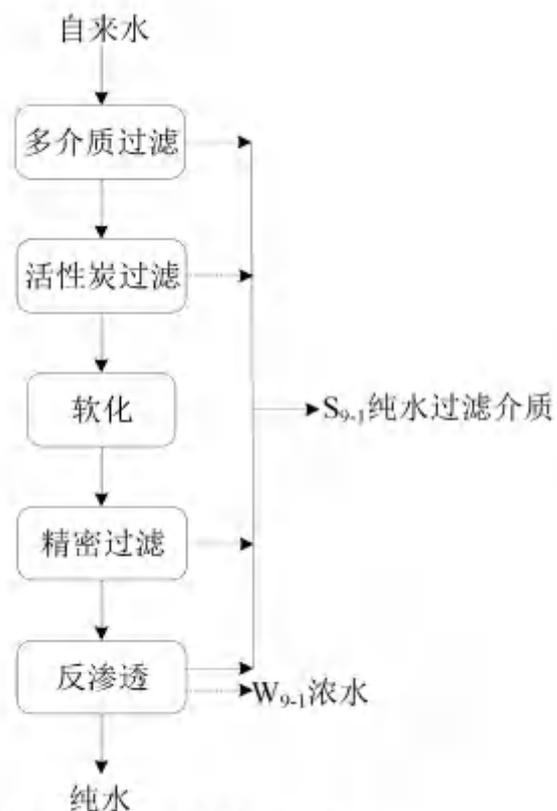


图 2-11 纯水制备工艺图

纯水制备主要是将自来水通过多介质过滤器、炭过滤器、精密过滤器过滤后经反渗透处理，最后送至纯水箱内储存，各过滤工段处的滤芯及渗透膜等过滤介质定期更换，产生纯水过滤介质（S9-1）。

纯水制备过程对水的制备率约为 75%，会有 25%成为废弃浓水(W9-1)，其中部分浓水用于纯水设备反冲洗，其余浓水随生产废水一并进入厂内污水处理站处理。

1.原项目概况

常州柘北晟电器有限公司成立于 2023 年 5 月 17 日，租赁常州市铁英金属制品有限公司位于常州市武进区礼嘉镇礼洛路 55 号厂区车间从事生产活动。

常州柘北晟电器有限公司于 2023 年 11 月申报了《常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目》，该项目于 2024 年 4 月 8 日取得了常州市生态环境局出具的环评批复--常武环审[2024]84 号。

原环评中，企业经前处理后的产品委外喷塑加工，目前考虑到喷塑工段委外加工存在产品质量问题，外协单位无法准确达到产品喷塑要求，因此企业拟自行建设喷塑线进行喷塑加工。本次新增喷塑线加工工艺，相应增加了塑粉原料及天然气用量，对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688 号），属于重大变动，本次履行重新报批手续。

原环评中产能、公辅工程、设备、原料清单详见表 2-3 至 2-6，本次主要将外协喷塑调整为企业自行喷塑。此外，企业新增一套二级活性炭装置用于处理危废仓库废气，相应调整废活性炭产生量，其余生产工艺、产污等情况与原环评一致，原环评中产污内容可参考“四、主要环境影响和保护措施”章节，本次不再重新赘述。

2.与出租方依托关系

本项目租赁常州市铁英金属制品有限公司已建厂房进行生产活动，该厂房屋作为常州市铁英金属制品有限公司金属冷作加工使用，企业“金属冷作加工项目”中明确生产工艺主要为酸洗、碱洗、机加工等。根据企业核实及现场勘查，铁英金属制品酸洗、碱洗工段已淘汰多年，现场无酸洗、碱洗设备，企业不属于重点管控企业。目前车间内地面硬化，无残留的切削液、机油及其他化学品等，故不存在原有污染问题。

（1）雨污水管网及排放口：本项目不增设雨污水管网及相关排放口，依托厂内现有的雨污水管网及排口。雨水经原有雨水管网收集后，排入附近河流，污水经原有污水管网收集后，接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排入武南

河。

(2) 供电：本项目利用厂内现有供电、配电系统，不改变现有供配电系统。

(3) 给水：本项目利用厂内现有自来水给水系统。

(4) 供气：本项目利用厂内现有天然气供气系统。

本项目建成后，常州柘北晟电器有限公司按照实际生产需求及环保要求，自行建设废气处理设施、废水处理设施、纯水制备系统、一般固废仓库、危废仓库及事故应急池等。

本项目租赁常州市铁英金属制品有限公司厂区进行生产，目前厂区无环保投诉问题，本项目建成后，常州市铁英金属制品有限公司将不在该厂区内从事生产活动，厂区内各排口责任主体均为常州柘北晟电器有限公司。

3.以新带老

对照原环评及《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688号），企业项目存在重大变动，本次履行重新报批手续，本项目建成后，企业需根据本次环评及实际情况，申报排污许可并进行项目验收工作。

企业原环评中三废产排情况见下表。

表 2-16 原环评中三废产排情况一览表

	污染物名称	原环评中产生量 (t/a)	原环评中排放量 (t/a)
生活污水	水量	1152	1152
	COD	0.4608	0.4608
	SS	0.3456	0.3456
	NH ₃ -N	0.0288	0.0288
	TP	0.0058	0.0058
	TN	0.0576	0.0576
生产废水	水量	9700.1	9700.1
	COD	7.6080	3.88
	SS	3.6436	1.455
	石油类	0.1623	0.097
	LAS	0.0811	0.0485
	溶解性总固体	29.9845	14.5502
	氯化物	0.3912	0.3912

全厂废污水	水量		10852.1	10852.1
	COD		8.0688	4.3408
	SS		3.9892	1.8006
	NH ₃ -N		0.0144	0.0288
	TP		0.0029	0.0058
	TN		0.0288	0.0576
	石油类		0.1623	0.097
	LAS		0.0811	0.0485
	溶解性总固体		29.9845	14.5502
	氯化物		0.3912	0.3912
大气污染物	有组织	颗粒物	23.7959	0.4145
		氯化氢	1.1405	0.1141
		VOCs*	3.4341	0.3434
		二氧化硫	0.016	0.016
		氮氧化物	0.1496	0.1496
	无组织	颗粒物	0.6403	0.6403
		氯化氢	0.1267	0.1267
VOCs*		0.3816	0.3816	
固废	生活垃圾		9	0
	一般固废	废金属	10	0
		金属粉尘	21.63	0
		废钢砂	8	0
		废钢丸	2	0
		纯水过滤介质	0.05	0
	危废废物	废切削液	2	0
		废机油	0.1	0
		含油抹布手套	0.1	0
		废酸	67.2	0
		废碱液	11.2	0
		废过滤介质	2	0
		漆渣	1.3	0
		含漆废物	0.05	0
		废活性炭	18.55	0
		废包装桶	2.08	0
污泥		80	0	
废拖把抹布	0.02	0		
*VOCs中包含非甲烷总烃、苯系物等所有挥发性有机物。				
本次为重新报批项目,将原环评中污染物排放量全部削减并根据变动后生产情况,重新核算各污染物产排量。				

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状	1、环境空气质量现状					
	(1) 区域达标判定					
	<p>根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)，项目所在区域达标情况判定优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的环境质量报告或环境质量报告书中的数据或结论。本次评价选取 2023 年作为评价基准年，根据《2023 年常州市生态环境状况公报》，常州各评价因子数据见下表。</p>					
	表 3-1 大气基本污染物环境质量现状					
	污染物	评价指标	现状浓度 (μg/m³)	标准值 (μg/m³)	达标率 (%)	达标情况
	SO ₂	年平均质量浓度	8	60	100	达标
		百分位数日平均	4~17	150	100	
	NO ₂	年平均质量浓度	30	40	100	达标
		百分位数日平均	6~106	80	98.1	
	PM ₁₀	年平均质量浓度	57	70	100	达标
百分位数日平均		12~188	150	98.8		
PM _{2.5}	年平均质量浓度	34	35	100	达标	
	百分位数日平均	6~151	75	93.6	未达标	
O ₃	百分位数日平均	174 (第 90 百分位)	160	85.5	未达标	
CO	百分位数日平均	1100 (第 95 百分位)	4000	100	达标	
<p>根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)，SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 和 O₃，六项污染物全部达标即为城市环境空气质量达标，根据上表，2023 年常州市环境空气中 SO₂、NO₂、PM₁₀ 和 CO 达到环境空气质量二级标准要求，PM_{2.5}、O₃ 超标，因此判定项目所在区域目前属于环境空气质量不达标区。</p>						
(2) 大气环境质量限期达标规划						
<p>常州市目前尚未制定大气环境质量限期达标规划，为深入打好蓝天保卫战，持续改善全市环境空气质量，常州市大气污染防治联席会议办公室印发了《2023 年常州市生态文明建设工作方案》(常政发〔2023〕23 号)，制定了“加快推动绿色低碳发展”、“深入打好蓝天保卫战”等重点任务，具体如下：</p>						

表 3-2 《2023 年常州市生态文明建设工作方案》（常政发[2023] 23 号）重点任务	
重点任务	具体内容
（一）加快推动绿色低碳发展	<p>2.持续开展工业绿色制造体系建设专项行动。引导产业结构调整，贯彻落实国家、省产业结构调整政策。推进钢铁、化工、建材和有色等行业高质量发展。全力打造工业绿色制造体系，引导企业改造工艺和转型升级，全年培育市级及以上绿色工厂 40 家，切实降低能耗和主要污染物排放强度。坚决遏制“两高”项目盲目发展，深入挖掘存量项目节能潜力。推进废钢资源高质高效利用，有序引导电炉炼钢发展。以能源、钢铁、建材、有色金属、化工、印染、造纸、原料药、电镀、农副食品加工、工业涂装、包装印刷等行业为重点，积极开展强制性清洁生产审核工作，应当实施强制性清洁生产企业通过审核的比例达 100%。</p> <p>3.加快能源绿色低碳转型。推进煤电机组“三改联动”。加大散煤治理力度，全市基本实现散煤清零。抓好天然气产供储销体系建设，建设多元化供气体系。大力发展新能源和可再生能源，严格控制煤炭尤其是非电行业煤炭消费，有序推进金坛区、天宁区、钟楼区、常州经开区等国家整县(区)分布式光伏发电试点区建设，2023 年新增屋顶分布式光伏发电项目规模 5.6 万千瓦。积极推动金坛盐穴压缩空气储能二期、国能常州二期等能源项目建设。加快太阳能、热泵等可再生能源技术在建筑中的推广应用，城镇新建绿色建筑比例大于 50%。</p> <p>4.加快构建绿色运输体系。加大货物运输结构调整力度，提高铁路、管道、水运等清洁运能。完成本港籍船舶岸电受电设施改造计划和码头等岸电设施标准化建设、改造计划。不断提高船舶靠港岸电使用率，2023 年港口岸电用电量不低于 2022 年。实施“绿色车轮”行动，推进新能源汽车消费替代。... 淘汰国三及以下排放标准的柴油货车完成省定任务。加快新能源非道路移动机械推广使用，加快构建便利高效、适度超前的充换电网络体系，进一步加快集中式充电桩和快速充电桩建设，高速公路服务区快充站实现全覆盖。统筹谋划氢能及燃料电池汽车产业发展。</p> <p>5.大力开展“危污乱散低”综合治理专项行动。完成 4 个重点行业整治提升年度任务，加快推进 9 个重点行业“绿岛”、5 个特色产业集聚区、33 个工业片区整治工作。到 2023 年底，通过“危污乱散低”综合治理，年底全市完成整治提升企业 2000 家以上，腾退土地空间 2690 亩，低效用地再开发 20100 亩，亩均税收和生态环境指标得到明显提升。</p>
（二）深入打好蓝天保卫战	<p>9.推进固定源深度治理。持续推进钢铁、水泥、电力企业超低排放改造，推进建材、有色金属等工业窑炉重点行业大气污染深度治理或清洁能源替代。完成金峰水泥、天山水泥 SCR 超低排放改造及清洁运输整治。完成国能发电、富春江环保热电、加怡热电、大唐热电 4 家电力企业和润恒能源 1 家垃圾焚烧企业的深度脱硝改造。完成中天钢铁、东方特钢全流程超低排放改造和评估监测工作。2023 年 6 月底前，按照“淘汰取缔一批、清洁替代一批、超低改造一批”的要求完成对全市所有 102 台生物质锅炉开展集中排查，并对其中 44 台生物质锅炉完成提标改造或清洁原料替代，确保保留的生物质锅炉达到规定排放标准要求。</p> <p>10.着力打好臭氧污染防治攻坚战。依托江苏省重点行业 VOCs 综合管理平台，加快完善 VOCs 清单。按《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》要求，对首批 182 家企业、9 家钢结构企业和 375 家包装印刷企业源头替代情况再核查；进一步排查核实 2 家船舶修造、46 家家俱制造企业清单，建立并及时更新管理台账，完成清洁原料替代工作；培育 10 家以上源头替代示范型企业；其他行业，重点对使用溶剂型原辅材料、污染治理设施低效的企业强化清洁原</p>

料替代,完成共计 48 家清洁原料替代工作,对替代技术不成熟的,推动开展论证,并加强现场监管。完成 150 项 VOCs 综合治理项目、183 项 VOCs 无组织排放治理项目;对 188 家挥发性有机物重点监管企业“一企一策”整治方案和深度治理情况进行评估。完成新华昌国际集装箱有限公司等 5 家企业 VOCs 治理设施提标改造。对中石油和中石化的汽油储罐开展综合整治,实现全市挥发性有机物储罐整治全覆盖。制定《孟河镇汽配产业专项整治工作方案》,对 133 家企业实施分类整治,大幅削减现有 VOCs 实际排放量。常州滨江经济开发区新材料产业园、金坛新材料科技产业园等 2 个园区应成立 LDAR 检测团队,自行开展 LDAR 工作或对第三方检测结果进行抽查,定期采用红外成像仪等对不可达密封点进行泄漏筛查,实行统一的 LDAR 管理制度,统一评估企业 LDAR 实施情况,评估频次不低于 1 次/年。5 月底前,对 44 个企业集群完成一次“回头看”。打造减排示范项目,2 个以上有机储罐综合治理示范项目、1 个以上大气“绿岛”示范项目。

推动活性炭核查整治全覆盖。对照 VOCs 源清单,实现全市 4504 家活性炭吸附处理工艺企业核查全覆盖,系统、准确、如实录入核查信息;完成 621 家以上涉活性炭使用企业的整改工作。2023 年底前,完成所有活性炭问题企业的初步整改;在常州经开区先行开展试点,按照“绿链”建设要求,探索建立活性炭集中更换、统一运维、整体推进的工作体系,并逐步向全市推广。

11.实施扬尘污染精细化治理。加强扬尘污染防治,持续对全市 63 个镇(街道)、园区实施降尘考核,全市降尘不得高于 2.3 吨/平方千米·月。

加强工地、堆场、裸地扬尘污染控制。强化建筑工地扬尘管控,推进智慧工地建设,加大工地在线监控安装、联网的力度。按照省有关规定,完善天宁区施工扬尘环境保护税应税污染物排放量测算工作。规模以上干散货港口力争实现封闭式料仓和封闭式皮带廊道运输系统全覆盖。年内完成启凯德胜码头皮带机建设项目。对城市公共区域、长期未开发的建设裸地,以及废旧厂区、物流园、大型停车场等进行排查建档,并按要求采取防尘措施。落实工地、裸地和港口码头扬尘管控挂钩责任人制度。

严格道路扬尘监管。强化渣土运输车辆全封闭运输管理,推进城市建成区使用新型环保智能渣土车。开展“清洁城市行动”,完善保洁作业质量标准,提高机械化作业比率,城市建成区道路机械化率达到 95%以上。加快智慧港口建设,干散货码头全部配备综合抑尘设施,从事易起尘货种装卸的港口码头实现在线监测覆盖率 100%。加强柴油货车路查路检和非道路移动机械污染防治,强化集中使用和停放地的入户抽测。生态环境会同公安交管等定期开展柴油车排放路查路检,全年抽测数量不少于 3000 辆次,秋冬季监督抽测柴油车数量不低于保有量的 80%,对定期排放检验或日常监督抽测发现的超标车、运营 5 年以上的老旧柴油车年度核查率达到 90%以上;每月至少开展一次机动车入户监督抽测,全年抽测数量不少于 800 辆次;加强对进入禁止使用高排放非道路移动机械区域内作业的工程机械的监督检查,每月抽查率达到 50%以上。禁止超标排放工程机械使用,消除冒黑烟现象。开展油气回收设施检查。加强对各类重点单位的入户监督抽测。全面实施汽车排放检测与维护(I/M)制度。

12.开展餐饮油烟、恶臭异味专项治理。推动产生油烟或异味的餐饮服务单位安装油烟净化装置并定期维护,推行餐饮业服务经营者定期实施烟道清洗工作。推动重点管控区域内面积 100 平方米以上餐饮店(无油烟排放餐饮店除外)和烧烤店以及城市综合体、美食街等区域的餐饮经营单位安装在线监控,推动治理设施第三方运维管理及运行状态监控。组织开展 2500 家以上餐饮油烟整治项目“回头看”。至少打造 3 个餐饮油烟治理示范项目。

13.着力打好重污染天气消除攻坚战。加强遥感、视频监控、无人机等手段

在秸秆禁烧管理中的应用，实施“定点、定时、定人、定责”管控，建立全覆盖网格化监管体系，在现有基础上新增不少于 50 个“蓝天卫士”视频监控。
 强化烟花爆竹燃放管控，各地根据本行政区域的实际情况，确定限制或者禁止燃放烟花爆竹的时间、地点和种类。禁止违规燃放烟花爆竹。

采取以上措施后，常州市环境空气质量将得到持续改善。

(3) 其他污染物环境质量现状评价

表 3-3 本项目大气污染物现状检测引用情况表

测点编号	测点名称	测点位置		引用项目	引用频次	检测时间	检测单位	引用报告编号
		方位	距离(m)					
G1	前水渠	E	1600	非甲烷总烃	连续引用3天,每天检测4次	2022年10月29日 ~2022年10月31日	江苏久诚检验检测有限公司	JCH20220787
G2	常州阳聚光金属构件有限公司厂区西北侧	SE	3500	二甲苯		2021年12月18日 ~2021年12月20日		JCH20210666
G3	常州汉邦工程塑料股份有限公司	NE	3800	甲苯		2023年1月6日 ~2023年10月8日		JCH20230003
G4	梅家头	NE	3900	氯化氢		2021年11月18日 ~2021年11月20日		JCH20210590

引用数据有效性分析：根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据，无相关数据的选择当季主导风向下风向 1 个点位补充不少于 3 天的监测数据。本次引用点位均在本项目周边 5 千米范围内，且引用时间均为近 3 年内。因此该点位引用数据有效，具体监测数据统计结果见下表。

表 3-4 污染物环境质量现状一览表

采样地点	监测项目	小时平均 (mg/m ³)			
		浓度范围	标准	最高超标倍数	超标率%
前水渠 (E, 1600m)	非甲烷总烃	0.60~0.69	2.0	0	0
梅家头 (NE, 3900m)	氯化氢	ND	0.2	0	0
常州阳聚光金属构件有限公司厂区西北侧 (SE, 3500m)	二甲苯	ND	0.2	0	0
常州汉邦工程塑料股份有限公司 (NE, 3800m)	甲苯	ND	0.2	0	0

由上表可知，项目所在地附近周围环境空气中非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》中相关规定；氯化氢、甲苯、二甲苯满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 规定。

2、地表水质量现状

（1）区域水环境状况

根据《2023年常州市生态环境状况公报》，2023年，常州市纳入“十四五”国家地表水环境质量考核的20个断面中，年均水质达到或好于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准的断面比例为85%，无劣于Ⅴ类断面。纳入江苏省“十四五”水环境质量目标考核的51个断面，年均水质达到或好于Ⅲ类的比例为94.1%，无劣于Ⅴ类断面。

（2）纳污水体环境质量环境评价

本项目地表水环境质量现状设置2个引用断面，引用江苏佳蓝检验检测有限公司于2022年5月24日至5月26日于武南污水处理厂排口上游500m（W1）、武南污水处理厂排口下游1500m（W2）处的历史监测数据，引用因子为pH、COD、NH₃-N、TP，引用报告：JSJLH2205015。

引用数据有效性分析：根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，地表水环境监测数据引用与建设项目距离近的有效数据，包括近3年的规划环境影响评价的监测数据，所在流域控制单元内国家、地方控制断面监测数据，生态环境主管部门发布的水环境质量数据或地表水达标情况的结论。本次引用数据监测时间为2022年5月24日至5月26日，引用数据有效，具体监测数据统计结果见下表。

表 3-5 地表水引用断面（单位：mg/L）

断面	项目	pH	COD	NH ₃ -N	TP
W1 武南污水处理厂尾水排放口上游500米	浓度范围	7.3~7.4	11~14	0.394~0.915	0.11~0.13
	标准指数	6~9	20	1.0	0.2
	超标（%）	0	0	0	0
	最大超标倍数	0	0	0	0

W2 武南污水处理厂 尾水排放口下游 1500 米	浓度范围	7.1~7.2	12~16	0.300~0.934	0.12~0.16
	标准指数	6~9	20	1.0	0.2
	超标 (%)	0	0	0	0
	最大超标倍数	0	0	0	0

地表水水质现状监测及评价结果表明，武南河各引用断面中 pH、COD、NH₃-N、TP 均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水质标准，当地水环境质量良好，具有一定的环境承载力。

3、噪声环境质量现状

本次在企业东、南、西、北四个厂界各布设了一个噪声监测点位，江苏秋泓环境检测有限公司于 2023 年 8 月 31 日进行现场昼间噪声监测。根据《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，“昼间”是指 06:00 至 22:00 之间的时段。具体监测结果见下表。

表 3-6 声环境质量监测结果统计表 单位：LeqdB(A)

监测日期	监测点	标准级别	昼间		达标状况
			监测值	标准限值	
2023 年 8 月 31 日	N1 东厂界	2 类	57	60	达标
	N2 南厂界	2 类	55	60	达标
	N3 西厂界	2 类	57	60	达标
	N4 北厂界	2 类	57	60	达标

监测结果表明，各厂界声环境质量现状均达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准。因此，项目所在地声环境质量状况良好。

4、生态环境

本项目租用已建厂房进行扩建，不新增用地，且用地范围内无生态环境保护目标，故不开展生态现状调查。

5、电磁辐射

本项目不涉及新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，故不开展电磁辐射现状监测与评价。

6、土壤环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）：“地下水、

土壤环境原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。”本项目生产过程中使用油漆、稀释剂、表调剂、除油剂、防锈剂等原料进行生产，厂区涉及酸洗线、电泳线、喷漆线及污水处理站，若原料、危废包装桶或管线发生破裂，易导致原料或污水泄漏从而影响土壤环境，企业车间地面目前均已硬化，因此本项目对厂区周边土壤进行布点检测，点位监测数据作为厂区周边土壤污染物背景值，若企业后期再次进行土壤检测，可与本次数据进行对比，从而判断土壤是否存在受污染趋势。

本项目委托江苏秋泓环境检测有限公司于2023年8月31日对本厂区车间外北侧土壤环境现状进行监测，本次共设置2个表层样点，分别位于车间外东北侧及西北侧，表层样在0~0.2m深度取样，检测结果见下表。

表 3-7 土壤监测结果统计表 单位：mg/kg

序号	项目	第二类用地		点位监测数据		检出限
		筛选值	管制值	T1（车间外西北侧）0~0.2m	T2（车间外东北侧）0~0.2m	
1	砷	60	140	9.34	13.9	0.01
2	镉	65	172	0.10	0.09	0.01
3	铬（六价）	5.7	78	ND	ND	0.5
4	铜	18000	36000	20	21	1
5	铅	800	2500	19.2	33.0	0.1
6	汞	38	82	0.282	0.331	0.002
7	镍	900	2000	18	19	3
8	四氯化碳	2.8	36	ND	ND	0.0013
9	氯仿	0.9	10	ND	ND	0.0011
10	氯甲烷	37	120	ND	ND	0.0010
11	1,1-二氯乙烷	9	100	ND	ND	0.0012
12	1,2-二氯乙烷	5	21	ND	ND	0.0013
13	1,1-二氯乙烯	66	200	ND	ND	0.0010
14	顺-1,2-二氯乙烯	596	2000	ND	ND	0.0013
15	反-1,2-二氯乙烯	54	163	ND	ND	0.0014
16	二氯甲烷	616	2000	ND	ND	0.0015
17	1,2-二氯丙烷	5	47	ND	ND	0.0011

18	1,1,1,2-四氯乙烷	10	100	ND	ND	0.0012
19	1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	50	ND	ND	0.0012
20	四氯乙烯	53	183	ND	ND	0.0014
21	1,1,1-三氯乙烷	840	840	ND	ND	0.0013
22	1,1,2-三氯乙烷	2.8	15	ND	ND	0.0012
23	三氯乙烯	2.8	20	ND	ND	0.0012
24	1,2,3-三氯丙烷	0.5	5	ND	ND	0.0012
25	氯乙烯	0.43	4.3	ND	ND	0.0010
26	苯	4	40	ND	ND	0.0019
27	氯苯	270	1000	ND	ND	0.0012
28	1,2-二氯苯	560	560	ND	ND	0.0015
29	1,4-二氯苯	20	200	ND	ND	0.0015
30	乙苯	28	280	ND	ND	0.0012
31	苯乙烯	1290	1290	ND	ND	0.0011
32	甲苯	1200	1200	ND	ND	0.0013
33	间, 对二甲苯	570	570	ND	ND	0.0012
34	邻二甲苯	640	640	ND	ND	0.0012
35	硝基苯	76	760	ND	ND	0.09
36	苯胺	260	663	ND	ND	0.09
37	2-氯酚	2256	4500	ND	ND	0.06
38	苯并[a]蒽	15	151	ND	ND	0.1
39	苯并[a]芘	1.5	15	ND	ND	0.1
40	苯并[b]荧蒽	15	151	ND	ND	0.2
41	苯并[k]荧蒽	151	1500	ND	ND	0.1
42	蒽	1293	12900	ND	ND	0.1
43	二苯并[a,h]蒽	1.5	15	ND	ND	0.1
44	茚并[1,2,3-cd]芘	15	151	ND	ND	0.1
45	萘	70	700	ND	ND	0.09
46	石油烃 (C ₁₀ ~C ₄₀)	4500	9000	98	37	6

注：“ND”表示未检出。

由上表可知，本次所测各项土壤因子中，石油烃（C₁₀~C₄₀）满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）表2中第二类用地筛选值标准，其余因子均满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）表1中第二类用地筛选值标准，土壤环境质量现状良好。

本次选择 T1 点位进行土壤理化性质调查，该点位理化性质见下表 3-8。

表 3-8 土壤理化特性调查表

点号	T1（车间外西北侧）		时间	2023.8.31			
经度	东经 120.0334°		纬度	北纬 31.6442°			
现场记录	颜色	棕					
	结构	团粒					
	质地	粘土					
	砂砾含量	砂粒 (0.25~0.075mm)	13.0%	粉粒 (0.075~0.005mm)	71.6%	粘粒 (<0.005mm)	15.4%
其他异物	无						
实验室测定	pH 值	7.95					
	阳离子交换量	9.0cmol ⁺ /kg					
	氧化还原电位	880mV					
	饱和导水率/(cm/s)	垂直	0.00000218				
		水平	0.00000280				
	土壤容重/(kg/m ³)	1.82					
孔隙度	1.058						

7、地下水环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）：“地下水、土壤环境原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。”本项目车间地面均已硬化，项目投产后，企业将污水处理站、表面处理区域、危废仓库等划定为重点防渗区，设置环氧地面并配套截留措施，正常情况下不存在污染途径，无需开展地下水环境影响评价。

根据现场勘查，本项目周围环境保护目标见下表。

表 3-9 大气环境主要保护目标

名称	坐标/m		保护对象	规模	环境功能区	相对厂址方向	相对厂界距离/m
	X	Y					
土山村	255	-50	居民村	约 60 人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012） 中二类区	SE	260
兴隆村	0	-135	居民村	约 190 人		S	135
沈庄桥	0	-460	居民村	约 75 人		S	460
汤家村	-235	70	居民村	约 20 人		NW	245
王家村	0	110	居民村	约 200 人		N	110

（备注：X 为距厂区横向距离，其中以东为正方向；Y 为距厂区纵向距离，其中以北为正方向）。

表 3-10 其他要素环境保护目标一览表

环境要素	环境敏感名称	方位	距离厂界(m)	规模	环境功能
水环境	武南河	N	1900	中河	GB3838-2002 中Ⅲ类
	小留河	N	520	小河	
	周城河	S	555	小河	
声环境	项目周边 50 米范围无环境敏感目标				GB3096-2008 中 2 类区
生态环境	本项目依托现有厂区，不新增用地，不涉及生态环境保护目标。				
地下水环境	经现场实地勘查，厂界外 500 米范围内无地下水集中饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。				

环境保护目标

污染物排放控制标准

1、大气污染物排放标准

①有组织废气排放标准

本项目新能源汽车车架、配件在喷塑、喷漆、电泳、淋漆、烘干、固化等涂装工序中产生的颗粒物、非甲烷总烃、TVOC、苯系物、甲苯与二甲苯执行《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）表1标准；山地车车架在涂装工序中产生的颗粒物、TVOC、苯系物执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表1中的标准；抛丸、喷砂、酸洗等工序中产生的颗粒物、氯化氢执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1、表3中标准。

天然气烘道中燃烧废气烟尘、二氧化硫、氮氧化物等执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）表1中限值。

表 3-11 本项目有组织废气排放标准（按工段及产品）

工序	污染物	最高允许排放浓度(mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)	标准名称
喷砂、抛丸、酸洗	颗粒物	20	1	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	氯化氢	10	0.18	
新能源汽车车架、配件涂装	颗粒物	10	0.6	《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）
	甲苯和二甲苯	15	0.8	
	苯系物	20	1.0	
	TVOC	60	2.0	
	非甲烷总烃	40	1.8	
山地车车架涂装	颗粒物	10	0.4	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）
	苯系物	20	0.8	
	TVOC	80	3.2	
	非甲烷总烃	50	2.0	
天然气烘道	颗粒物	20	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）
	二氧化硫	40	/	
	氮氧化物	180	/	
	烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/	

本项目新能源汽车配件、山地车车架喷漆、淋漆、水转印、烘干、固化工序产生的废气及相应天然气燃烧废气共用 FQ-03 排气筒排放，按照从严要求，本项目 FQ-03 排放的有组织颗粒物、苯系物执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）中标准要求，TVOC、甲苯与二甲苯执行《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）中标准要求。

本项目新能源汽车车架、配件及山地车车架电泳、喷塑、烘干、固化工序产生的废气及相应天然气燃烧废气共用 FQ-04 排气筒排放，按照从严要求，本项目 FQ-04 排放的非甲烷总烃执行《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）中标准要求。

臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准。

综上所述，本项目各排气筒执行标准如下。

表 3-12 本项目有组织废气排放标准（按排气筒）

排气筒	污染物	最高允许排放浓度(mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)	标准名称
FQ-01	颗粒物	20	1	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
FQ-02	氯化氢	10	0.18	
FQ-03	颗粒物	10	0.4	《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB32/4439-2022)
	苯系物	20	0.8	
	TVOC	60	2.0	
	甲苯与二甲苯	15	0.8	《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》 (DB32/3966-2021)
	二氧化硫	40	/	
	氮氧化物	180	/	
	烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/	
臭气浓度	2000（无量纲）	/	《恶臭污染物排放标准》 GB14554-93)	
FQ-04	非甲烷总烃	40	1.8	《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》 (DB32/3966-2021)
	颗粒物	20	/	
	二氧化硫	40	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB 32/3728-2020)
	氮氧化物	180	/	
	烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/	

实测的工业炉窑排气筒中大气污染物排放浓度,应按以下公式换算为基准氧含量下的排放浓度,并以此浓度作为判定排放是否达标的依据。

$$\rho_{\text{基}} = \frac{21 - O_{\text{基}}}{21 - O_{\text{实}}} \times \rho_{\text{实}}$$

式中:

$\rho_{\text{基}}$ ——大气污染物基准氧含量排放浓度, mg/m^3 ;

$O_{\text{基}}$ ——干烟气基准氧含量, %;

$O_{\text{实}}$ ——实测的干烟气氧含量, %;

$\rho_{\text{实}}$ ——实测的大气污染物排放浓度, mg/m^3 。

本项目天然气烘道基准氧含量参照《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)表 5 中其他工业炉窑要求执行, $O_{\text{基}}=9\%$ 。

②无组织废气排放标准

《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)及《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)中无厂界无组织排放浓度限值,本次废气无组织排放标准均参照《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中相关要求执行;此外,臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相关标准。

本项目厂区内非甲烷总烃无组织排放限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 3 中标准。

表 3-13 本项目无组织废气排放标准

污染物项目	排放限值(mg/m^3)	限值含义	监控位置	标准来源
非甲烷总烃	60	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)
	20	监控点处任意一次浓度值		
	4.0	单位边界任何 1h 大气污染物平均浓度限值	边界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
氯化氢	0.05			
苯系物	0.4			
甲苯、二甲苯	0.2			
臭气浓度	20 (无量纲)	厂界标准限值		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)

2、水污染物排放标准

本项目各生产线产生的废水经厂内污水处理设施处理后,与经化粪池预处理后的生活污水一并接管至城镇污水管网,最终接入武南污水处理厂集中处理,武南污水处理厂接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准。武南污水处理厂处理后尾水排入武南河,尾水排放标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级A标准以及《太湖地区城镇污水处理厂及重点行业主要水污染物排放限值》(DB32/T1072-2018)表2中标准,标准值参见下表。

表 3-14 废污水排放标准限值表 (mg/L)

类别	执行标准	标准级别	指标	标准限值
本项目 厂区排 口	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)	表 1 中 B 级	pH	6.5~9.5
			COD	500
			SS	400
			氨氮	45
			总氮	70
			总磷	8
			石油类	15
			LAS	20
			氯化物	800
			溶解性总固体	2000
武南污 水处理 厂排口	《城镇污水处理厂污染物排放标 准》(GB18918-2002)	表 1 一级 A 标准	pH	6~9
			SS	10
			LAS	0.5
			石油类	1
	《太湖地区城镇污水处理厂及重 点工业行业主要水污染物排放限 值》(DB32/1072-2018)	表 2	COD	50
			氨氮	4(6)*
			总氮	12(15)*
			总磷	0.5

注:①括号外数值为水温>12℃时的控制指标,括号内数值为水温≤12℃时的控制指标;②2026年3月28日后,武南污水处理厂排口执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022)相关标准。

本项目制纯浓水回用于酸洗线以及企业厕所冲洗等，其中厕所冲洗使用的回用水水质要求参照《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T18920-2020）中相关要求执行；酸洗线回用水标准由企业自定。本项目回用水具体执行标准见下表。

表 3-15 企业回用水标准（单位：mg/L）

类别	回用工序	执行标准	标准级别	指标	标准限值
回用水	厕所冲洗*	GB/T 18920-2020	表 1 “冲厕” 中要求	pH（无量纲）	6~9
				BOD ₅	10
				溶解性总固体	1000
	酸洗线	企业自定标准	/	COD	50
				SS	50

*本项目回用水为新鲜水制纯水过程中产生的浓水，不涉及氨氮、阴离子表面活性剂、色度、铁、锰等指标，因此不将该指标浓度作为回用水水质要求。

3、噪声排放标准

本项目仅昼间进行生产，各厂界均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准值，具体标准值见下表。

表 3-16 项目厂界噪声标准值

边界名	执行标准	级别	标准限值 dB(A)
			昼间
各厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	2 类	60

4、固废排放标准

（1）一般固废：一般固废堆场贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

（2）危险废物：按照《危险废物污染防治技术政策》（环发[2001]199 号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）中要求执行。

1、总量控制因子

水污染物总量控制因子：COD、NH₃-N、TP、TN；总量考核因子：SS、LAS、石油类、溶解性总固体、氯化物。

大气污染物总量控制因子：颗粒物、VOCs（包括非甲烷总烃、甲苯、二甲苯等）、二氧化硫、氮氧化物。

2、总量控制指标

表 3-17 项目污染物排放总量控制指标 单位：t/a

污染物名称		原环评排放 (接管)量	本次重新报批 排放(接管)量	以新带老 削减量	实际排放 (接管)量	增减量
生活污水	水量	1152	1152	1152	1152	0
	COD	0.4608	0.4608	0.4608	0.4608	0
	SS	0.3456	0.3456	0.3456	0.3456	0
	NH ₃ -N	0.0288	0.0288	0.0288	0.0288	0
	TP	0.0058	0.0058	0.0058	0.0058	0
	TN	0.0576	0.0576	0.0576	0.0576	0
生产废水	水量	9700.1	9700.1	9700.1	9700.1	0
	COD	3.88	3.88	3.88	3.88	0
	SS	1.455	1.455	1.455	1.455	0
	石油类	0.097	0.097	0.097	0.097	0
	LAS	0.0485	0.0485	0.0485	0.0485	0
	溶解性总固体	14.5502	14.5502	14.5502	14.5502	0
	氯化物	0.3912	0.3912	0.3912	0.3912	0
综合废水	水量	10852.1	10852.1	10852.1	10852.1	0
	COD	4.3408	4.3408	4.3408	4.3408	0
	SS	1.8006	1.8006	1.8006	1.8006	0
	NH ₃ -N	0.0288	0.0288	0.0288	0.0288	0
	TP	0.0058	0.0058	0.0058	0.0058	0
	TN	0.0576	0.0576	0.0576	0.0576	0
	石油类	0.097	0.097	0.097	0.097	0
	LAS	0.0485	0.0485	0.0485	0.0485	0
	溶解性总固体	14.5502	14.5502	14.5502	14.5502	0
大气 污染 有 组	颗粒物	0.4145	0.4202	0.4145	0.4202	+0.0057
	氯化氢	0.1141	0.1141	0.1141	0.1141	0

物	织	VOCs*	0.3434	0.349	0.3434	0.349	+0.0056
		二氧化硫	0.016	0.02	0.016	0.02	+0.004
		氮氧化物	0.1496	0.187	0.1496	0.187	+0.0374
	无组织	颗粒物	0.6403	0.7121	0.6403	0.7121	+0.0718
		氯化氢	0.1267	0.1267	0.1267	0.1267	0
		VOCs*	0.3816	0.3878	0.3816	0.3878	+0.0062
污染物名称		原环评环评产生量	本项目产生量	原环评削减量	全厂产生量	最终增减量	
固废	危险废物	含油抹布手套	0.1	0.1	0.1	0.1	0
		废切削液	2	2	2	2	0
		废机油	0.1	0.1	0.1	0.1	0
		废酸	67.2	67.2	67.2	67.2	0
		废碱液	11.2	11.2	11.2	11.2	0
		废过滤介质	2	2	2	2	0
		漆渣	1.3	1.3	1.3	1.3	0
		含漆废物	0.05	0.05	0.05	0.05	0
		废活性炭	18.55	19.05	18.55	19.05	+0.5
		废包装桶	2.08	2.08	2.08	2.08	0
		污泥	80	80	80	80	0
	废拖把抹布	0.02	0.02	0.02	0.02	0	
	一般固废	废金属	10	10	10	10	0
		金属粉尘	21.63	21.63	21.63	21.63	0
		废钢砂	8	8	8	8	0
		废钢丸	2	2	2	2	0
		废塑粉	0	1.21	0	1.21	+1.21
纯水过滤介质		0.05	0.05	0.05	0.05	0	
生活垃圾		9	9	9	9	0	

*本次为重新报批项目，将原项目中总量全部削减，本次重新申请；VOCs 中包含非甲烷总烃、TVOC 等所有挥发性有机物。

3、总量申请方案

(1) 水污染物

本项目为重新报批项目，本次重新报批不新增废水污染物，全厂水污染物总量控制因子为 COD、NH₃-N、TP、TN，总量考核因子为 SS、LAS、石油类、溶解性总固体。本次水污染物排放总量在原环评中平衡。

(2) 大气污染物

本项目大气污染物总量控制因子为非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化

	<p>物，本次为重新报批项目，本次重新报批后，项目新增有组织排放颗粒物 0.0057t/a、VOCs 0.0056t/a、二氧化硫 0.004t/a、氮氧化物 0.0374t/a，需进行 2 倍削减替代。本项目建成后，全厂有组织排放颗粒物 0.4202t/a、VOCs0.349t/a、二氧化硫 0.02t/a、氮氧化物 0.187t/a。</p>
--	--

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>本项目依托已建厂房进行生产，仅进行设备的安装及调试，无施工期环境影响问题。</p>
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>一、废气</p> <p>（一）废气产生及治理情况</p> <p>本项目产生的废气主要为喷砂粉尘、抛丸粉尘、酸洗废气、电泳废气、电泳烘干固化废气、喷塑粉尘、塑粉固化废气、底漆调漆废气、底漆喷涂及流平废气、底漆淋漆废气、底漆烘干废气、水转印废气、水转印烘干废气、UV面漆喷涂废气、UV面漆淋漆废气、UV面漆固化废气、烘道天然气燃烧废气及危废仓库废气等。</p> <p>本项目喷漆所用的喷枪在使用后，利用空压机气枪将枪头中漆料吹出，喷枪无需清洗。</p> <p>（1）喷砂粉尘</p> <p>本项目喷砂过程中有粉尘产生，按颗粒物计。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》中-“06 预处理”，喷砂工段颗粒物产生量约 2.19kg/t-原料。”</p> <p>本项目新能源车车架均需进行喷砂处理，新能源车配件约 35%需进行喷砂处理，因此新能源车车架喷砂量约 5 万套/年，新能源车配件喷砂量约 1.75 万</p>

套/年，单套车架质量约 200kg，单套配件平均质量约 8kg，因此总喷砂量约 10140t/a，则产生颗粒物约 22.2066t/a。本项目喷砂工艺在生产车间喷砂房内进行。喷砂过程中产生的颗粒物经喷砂房底部及侧面负压抽风收集后，通过袋式除尘装置处理，尾气经 15 米高排气筒 FQ-01 排放。本项目喷砂全过程均在密闭、负压喷砂房内进行，因此颗粒物收集效率按 98%计，袋式除尘装置处理效率按 99%计。

本项目喷砂工艺颗粒物有组织产生量约为 21.7625t/a，有组织排放量约为 0.2176t/a，无组织颗粒物产生量及排放量均为 0.4441t/a。

(2) 抛丸粉尘

本项目抛丸过程中有粉尘产生，按颗粒物计。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》中-“06 预处理”，抛丸工段颗粒物产生量约 2.19kg/t-原料。”

本项目约 35%新能源汽车配件需进行抛丸处理，抛丸工件量约 1.75 万套/年，单套配件平均质量约 8kg，因此总抛丸量约 140t/a，则产生颗粒物约 0.3066t/a。抛丸过程中产生的颗粒物经抛丸机自带的袋式除尘装置处理后，尾气经 15 米高排气筒 FQ-01 排放。本项目抛丸机使用过程密闭，因此颗粒物收集效率按 98%计，袋式除尘装置处理效率按 99%计。

本项目抛丸工艺颗粒物有组织产生量约为 0.3005t/a，有组织排放量约为 0.003t/a，无组织颗粒物产生量及排放量均为 0.0061t/a。

(3) 酸洗废气

本项目所有山地车车架及 30%新能源汽车配件需进入酸洗线进行酸洗，酸洗工段使用 20%的盐酸进行酸洗(外购盐酸浓度 30%，经调配后浓度 20%)，根

据《污染源源强核算技术指南电镀》（HJ984-2018）附录 B 中产排污系数进行核算，具体见表 4-1。

$$\text{计算公式： } D=G_s \times A \times t \times 10^{-6}$$

式中：D-核算时段内污染物产生量，t；

G_s -单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生量， $g/(m^2 \cdot h)$ ；

A-镀槽液面面积， m^2 ；

t-核算时段内污染物产生时间，h。

表 4-1 酸洗废气源强核算表

序号	工序槽	化学品	浓度%	槽体数量 (个)	槽长 (m)	槽宽 (m)	废气种类	产污系数 ($g/m^2 \cdot h$)	核算时间 (h)
1	酸洗	盐酸	20	1	4	2	氯化氢	220	2400

经计算，酸洗废气产生量为 4.224t/a。企业酸洗过程中使用酸雾抑制剂（抑制效率取 70%），因此酸洗废气产生量为 1.2672t/a。酸洗废气经酸洗槽侧吸风收集后（收集效率 90%），经碱液喷淋塔处理（处理效率 90%），尾气通过车间外相应 15m 高排气筒 FQ-02 排放。

本项目酸洗工艺氯化氢有组织产生量约为 1.1405t/a，有组织排放量约为 0.1140t/a，无组织氯化氢产生量及排放量均为 0.1267t/a。

（4）电泳及电泳烘干废气

根据建设单位提供的资料，本项目电泳漆主要由黑浆、乳液按照 4:1 的比例调配而成，调配后的电泳漆再兑入纯水中进行电泳工艺。电泳漆中有机溶剂在电泳（含调配，调配工序在电泳间内进行）及电泳固化过程中全部挥发，以非甲烷总烃计。电泳漆中有机溶剂组分主要包括乙二醇单丁醚、丙二醇甲醚等，共计约 0.3488t/a。电泳工段处废气采用顶部集气罩收集，烘道处废气采用进出口集气罩进行收集，各收集工段废气收集效率均按 90%计，废气经收集后通过二级活性炭吸附装置处理（处理效率 90%），尾气经 25 米高排气筒 FQ-04 排放。

本项目电泳、电泳烘干固化工段非甲烷总烃有组织产生量约为 0.3139t/a，有组织排放量约为 0.0314t/a，非甲烷总烃无组织产生量及排放量均为 0.0349t/a。

(5) 喷塑粉尘

根据《浅析喷塑与喷漆的工艺特点梁继勇(四川材料与工艺研究所，四川江油 621700)》，塑粉喷涂的附着率为 90%，本项目塑粉使用量为 52t/a，则过喷塑粉约为 5.2t/a，其中约 80%塑粉经喷塑房滤芯回收装置收集，该部分塑粉可回用于生产，未收集到的部分塑粉再由袋式除尘装置收集，袋式除尘装置收集后的塑粉作为固废委外处置。本项目喷塑粉尘产生量约为 1.04t/a，喷塑作业时喷塑房密闭，捕集率按 95%计，袋式除尘装置处理率以 98%计，故喷塑粉尘无组织排放量为 0.0718t/a。

(6) 塑粉固化废气

喷塑后固化工段喷粉受热分解，产生有机废气，以非甲烷总烃计。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中-《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》，喷塑后烘干工段有机废气产生量约 1.2kg/t 原料，本项目塑粉用量为 52t/a，则喷塑后固化工段非甲烷总烃产生量约 0.0624t/a，经捕集后进入干式过滤棉+二级活性炭净化装置进行处理，处理后的尾气通过 25m 高的 FQ-04 排放。捕集率、处理率均以 90%计，经计算非甲烷总烃有组织产生量为 0.0562t/a，有组织排放量为 0.0056t/a，非甲烷总烃无组织产生量及排放量均为 0.0062t/a。

(7) 底漆喷漆、流平、烘干废气

本项目底漆使用前需跟稀释剂、固化剂进行调配，本项目漆料调漆过程在喷漆房内进行，且时间较短，废气逸散量较少，因此将调漆废气与喷漆废气一并进行计算。

本项目喷漆工段中，底漆使用量 2.25t/a，漆料使用前需跟稀释剂、固化剂以 3:1:1 的比例进行调配，因此需使用稀释剂 0.75t/a，固化剂 0.75t/a。

漆料与稀释剂、固化剂调配后，漆料中各组分与稀释剂、固化剂中组分发生交联反应，以提高漆料成膜率及固化速度，因此漆料、稀释剂、固化剂中有机组分未全部挥发，经交联后与树脂、颜填料等一并成为产品漆膜。本次漆料挥发量参照各油漆 VOC 检测报告进行核算。

根据企业提供的底漆检测报告（见附件），混合后的底漆中挥发性有机物含量 430g/L，混合后底漆密度约 0.984kg/L。综上所述，喷漆工段中混合后的底漆用量共计 3.75t/a，其中挥发性有机物约 1.6387t/a，固态组分约 2.1113t/a。

此外底漆检测报告中显示，混合后的漆料中含有苯系物，根据企业与涂料供应商核实，该苯系物主要来自底漆中丙烯酸树脂，底漆所用丙烯酸树脂在生产期间需添加苯系物进行合成。底漆中甲苯及二甲苯含量共计约 10.57%，苯系物（甲苯、乙苯、二甲苯）含量 12.262%，因此混合后的底漆中，甲苯与二甲苯量共计约 0.3964t/a，苯系物量共计 0.4598t/a。

底漆喷涂过程中采用高流量低压静电喷涂，涂装效率在 50%~80%，参照《污染源核算技术指南 汽车制造》（HJ 1097-2020）中附录 E：溶剂型涂料喷涂-静电喷涂-零部件喷涂-物料中固体分附着率为 55%，因此本次喷涂效率按 55%计。底漆漆料内固份利用率约 55%，剩余 45%形成漆雾，以颗粒物计。

此外，底漆喷漆及后续烘干过程中，底漆、稀释剂、固化剂中的挥发性有机物全部挥发，以非甲烷总烃计。因此，本项目底漆喷漆及烘干过程中产生颗粒物约 0.9501t/a，甲苯与二甲苯 0.3964t/a，苯系物 0.4598t/a，TVOC（含苯系物及其他有机废气）1.6387t/a。

底漆喷漆、烘干过程中产生的废气经喷漆房负压抽风收集后，通过干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，尾气经车间外 25m 高排气筒 FQ-03 排放。

（8）面漆喷漆、烘干废气

本项目 UV 面漆使用前需跟稀释剂、固化剂进行调配，调漆过程在喷漆房内进行，且时间较短，废气逸散量较少，因此将调漆废气一并纳入面漆喷漆、固化废气过程中进行计算，不再单独分析。

本项目喷漆工段中，UV 面漆使用量 1.7t/a，漆料使用前需跟稀释剂、固化剂以 10:2:1 的比例进行调配，因此需使用稀释剂 0.34t/a，固化剂 0.17t/a。

根据企业提供的 UV 面漆检测报告（见附件），混合后 UV 面漆中挥发性有机物含量 46g/L，混合后 UV 面漆密度约 1.028kg/L。综上所述，喷漆工段中混合后的 UV 面漆年用量共计 2.21t/a，其中挥发性有机物约 0.0989t/a，固态成分约 2.1111t/a。

根据企业与涂料供应商核实，UV 面漆中所用的丙烯酸树脂属于高羟基树脂，生产合成过程中不涉及苯系物，因此 UV 面漆中不含苯系物。

UV 面漆喷涂过程中采用高流量低压静电喷涂，涂装效率在 50%~80%，参照《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ 1097-2020）中附录 E：溶剂型涂料喷涂-静电喷涂-零部件喷涂-物料中固体分附着率为 55%，因此本次喷涂效率按 55%计。UV 面漆漆料内固份利用率约 55%，剩余 45%形成漆雾，以颗粒物计。此外，UV 面漆喷漆及后续烘干过程中，UV 面漆、稀释剂、固化剂中的挥发性有机物全部挥发，以 TVOC 计。因此，本项目 UV 面漆喷漆过程中产生颗粒物约 0.95t/a，TVOC 0.0989t/a。

UV 面漆喷漆、烘干过程中产生的废气经喷漆房负压抽风收集后，通过干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，尾气经车间外 25m 高排气筒 FQ-03 排放。

（9）底漆淋漆、烘干废气

本项目底漆使用前与跟稀释剂、固化剂进行调配，调漆过程在喷漆房内进行，且时间较短，废气逸散量较少，因此将调漆废气与淋漆废气一并进行计算。

本项目淋漆工段中，底漆使用量 1.2t/a，漆料使用前需跟稀释剂、固化剂以 3:1:1 的比例进行调配，因此需使用稀释剂 0.4t/a，固化剂 0.4t/a。

根据企业提供的底漆检测报告（见附件），混合后底漆中挥发性有机物含量 430g/L，混合后底漆密度约 0.984kg/L。综上所述，淋漆工段中混合后的底漆用量共计 2t/a，其中挥发性有机物 0.874t/a。

此外底漆检测报告中显示，混合后的漆料中含有苯系物，根据企业与涂料供应商核实，该苯系物主要来自底漆中丙烯酸树脂，底漆所用丙烯酸树脂在生产期间需添加苯系物进行合成。底漆中甲苯及二甲苯含量共计约 10.57%，苯系物（甲苯、乙苯、二甲苯）含量 12.262%，因此混合后的底漆中，甲苯与二甲苯量共计约 0.2114t/a，苯系物量共计 0.2452t/a。

底漆淋漆及后续烘干过程中，底漆、稀释剂、固化剂中的挥发性有机物全部挥发，以 TVOC 计。因此，本项目底漆淋漆及烘干过程中产生甲苯与二甲苯 0.2114t/a，苯系物 0.2452t/a，TVOC 0.874t/a。

底漆淋漆、烘干过程中废气经喷漆房负压抽风收集后，通过干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，尾气经车间外 25m 高排气筒 FQ-03 排放。

(10) UV 面漆淋漆、烘干废气

本项目 UV 面漆使用前与跟稀释剂、固化剂进行调配，调漆过程在喷漆房内进行，且时间较短，废气逸散量较少，因此将调漆废气与淋漆废气一并进行计算。

本项目淋漆工段中，UV 面漆使用量 0.95t/a，漆料使用前需跟稀释剂、固化剂以 10:2:1 的比例进行调配，因此需使用稀释剂 0.19t/a，固化剂 0.095t/a。

根据企业提供的 UV 面漆检测报告，混合后 UV 面漆中挥发性有机物含量 46g/L，混合后底漆密度约 1.028kg/L。综上所述，淋漆工段中混合后的 UV 面漆用量共计 1.235t/a，其中挥发性有机物约 0.0553t/a。

根据企业与涂料供应商核实，UV 面漆中所用的丙烯酸树脂属于高羟基树脂，生产合成过程中不涉及苯系物，因此 UV 面漆中不含苯系物。

UV 面漆淋漆及后续烘干过程中，面漆、稀释剂、固化剂中的挥发性有机

物全部挥发，以 TVOC 计。因此，本项目 UV 面漆淋漆过程中产生 TVOC 0.0553t/a。

UV 面漆淋漆、烘干过程中废气经喷漆房负压抽风收集后，通过干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，尾气经车间外 25m 高排气筒 FQ-03 排放。

(11) 水转印、水转印烘干废气

水转印工序采用人工喷涂工艺，将活化剂人工喷涂在图文膜表面，喷涂及后续烘干过程中均有一定量的有机废气挥发，以 TVOC 计。本项目活化剂由丙二醇甲醚醋酸酯、醋酸丁酯、环己酮组成，活化剂在喷洒及后续烘干过程中全部挥发，产生有机废气约 0.8t/a。废气经工段处集气罩捕集后进入干式过滤棉+二级活性炭净化装置进行处理，处理后的尾气通过 25m 高的 FQ-03 排放。捕集率、处理率均以 90%计，经计算 TVOC 有组织产生量为 0.72t/a，有组织排放量为 0.072t/a，TVOC 无组织产生量及排放量均为 0.08t/a。

(12) 烘道燃烧废气

本项目烘干工序采用天然气加热，燃烧产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》中-“14 涂装”中天然气工业炉窑产污系数进行核算。

表 4-2 天然气工业炉窑产污系数表

原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	单位	产污系数
天然气	天然气工业炉窑	所有规模	颗粒物	千克/立方米-原料	0.000286
			二氧化硫	千克/立方米-原料	0.000002S
			氮氧化物	千克/立方米-原料	0.00187

S——收到基硫分，本次取值 100。

本项目电泳线配套烘道使用天然气约 5 万 m³/a，喷漆线配套烘干工序天然气用量约为 3 万 m³/a，本次新增喷塑线配套烘道使用天然气约 2 万 m³/a。

表 4-3 各生产线天然气燃烧废气核算表

生产线名称	天然气用量 (万 m ³ /a)	污染物指标	产污系数 (千克/ 立方米)	废气产生量 (t/a)	对应排气筒
电泳线	5	颗粒物	0.000286	0.0143	FQ-04
		二氧化硫	0.000002S	0.01	
		氮氧化物	0.00187	0.0935	
喷塑线	2	颗粒物	0.000286	0.0057	
		二氧化硫	0.000002S	0.004	
		氮氧化物	0.00187	0.0374	
喷漆线	3	颗粒物	0.000286	0.0086	FQ-03
		二氧化硫	0.000002S	0.006	
		氮氧化物	0.00187	0.0561	

本项目电泳线、喷塑线配套烘道产生的天然气燃烧废气共用 FQ-04 排气筒排放,因此该排气筒排放颗粒物 0.02t/a、二氧化硫 0.0104t/a、氮氧化物 0.1309t/a; 喷漆线配套烘干工序天然气燃烧废气经 FQ-03 排放,排放颗粒物 0.0086t/a、二氧化硫 0.006t/a、氮氧化物 0.0561t/a。

(13) 危废仓库废气

本项目危险废物暂存于危废仓库内,危险废物储存过程中有有机废气产生(本次按非甲烷总烃计),各类危废均储存于密闭的包装袋或包装桶内,可有效减少有机废气的产生,危废仓库产生的废气经气体导出口进入二级活性炭吸附装置进行处理后无组织排放。危废仓库有机废气的产生量较少,本次不做定量分析。

本项目有组织废气收集治理过程如下。

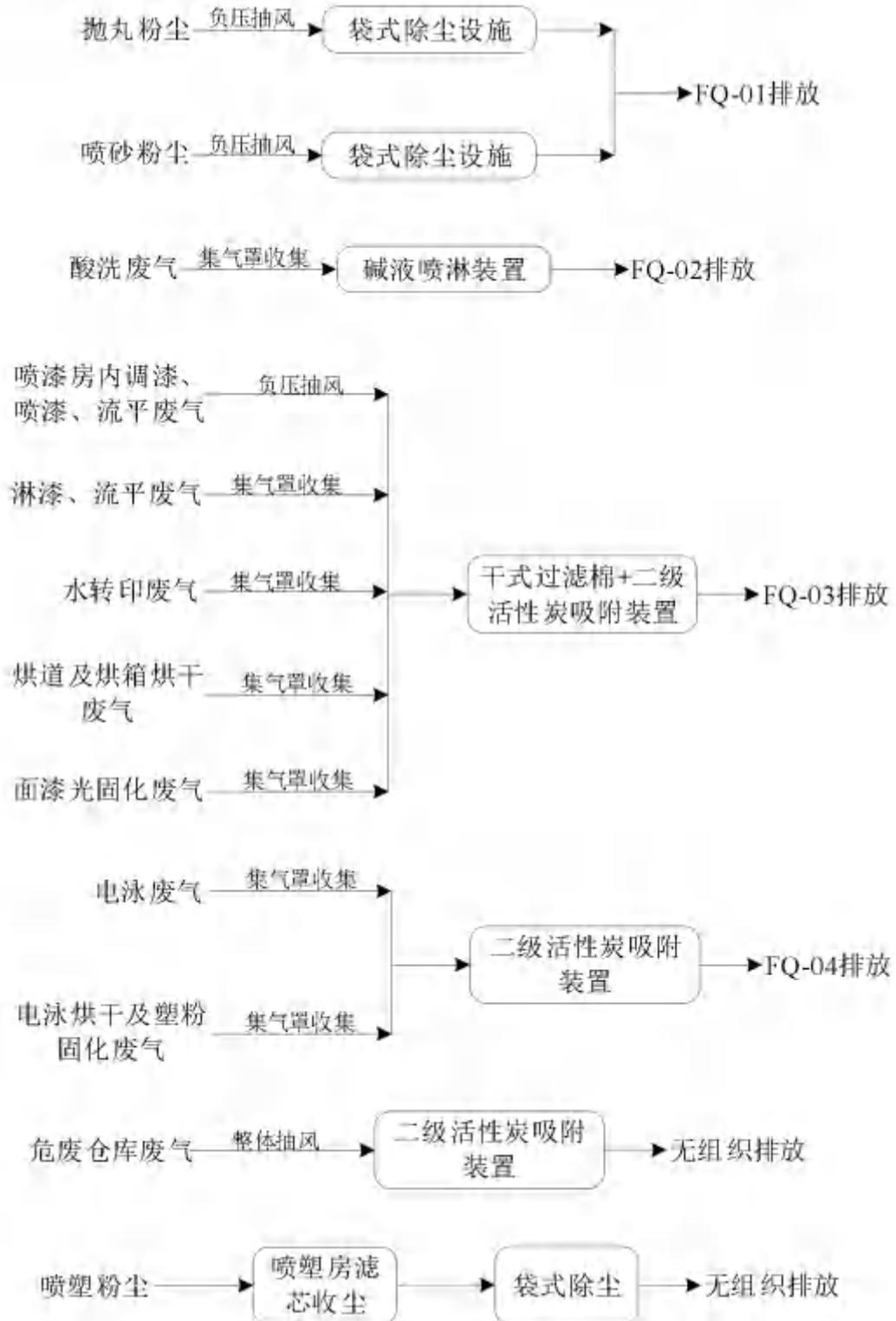


图 4-1 本项目废气收集处理流程图

表 4-4 本项目各有组织废气产生及排放情况一览表

排气筒	工序	风量 m³/h	污染物 名称	产生状况			治理措 施	捕集 率%	去除 率%	排放状况			执行标准		排放源参数			排放 时间 h/a
				浓度 mg/m³	速率 kg/h	产生量 t/a				浓度 mg/m³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	温度 °C	
				FQ-01	喷砂	6000				颗粒物	1511.3194	9.0679	21.763	袋式除 尘	98	99	15.1111	
	抛丸	颗粒物	20.8681	0.1252	0.3005		袋式除 尘	98	99	0.2083	0.0013	0.0030	20	1				
FQ-02	酸洗	9000	氯化氢	52.8009	0.4752	1.1405	碱液喷 淋	90	90	5.2778	0.0475	0.1140	10	0.18	15	0.5	25	2400
运营 期环 境影 响和 保护 措施	底漆喷漆、 烘干	12000	TVOC	51.2083	0.6145	1.4748	干式过 滤棉+ 二级活 性炭	90	90	5.1215	0.0615	0.1475	60	2.0	25	0.6	35	2400
			甲苯与 二甲苯	12.3854	0.1486	0.3567				1.2396	0.0149	0.0357	15	0.8				
			苯系物	14.3681	0.1724	0.4138				1.4375	0.0173	0.0414	20	0.8				
			颗粒物	29.691	0.3563	0.8551				2.9688	0.0356	0.0855	10	0.4				
	水转印、水 转印烘干		TVOC	25	0.3	0.72				2.5	0.03	0.072	60	2.0				
	UV 面漆喷 漆、固化		TVOC	3.0903	0.0371	0.0890				0.309	0.0037	0.0089	60	2.0				
			颗粒物	29.6875	0.3563	0.8550				2.9688	0.0356	0.0855	10	0.4				
	底漆淋漆、 烘干		TVOC	27.3125	0.3278	0.7866				2.7326	0.0328	0.0787	60	2.0				
			甲苯与 二甲苯	6.6076	0.0793	0.1903				0.6597	0.0079	0.0190	15	0.8				
			苯系物	7.6632	0.092	0.2207				0.7674	0.0092	0.0221	20	0.8				
	UV 面漆淋 漆、烘干		TVOC	1.7257	0.0207	0.0497				0.1736	0.0021	0.0050	60	2.0				
	天然气燃		颗粒物	0.2986	0.0036	0.0086				0.2986	0.0036	0.0086	20	/				

	烧		二氧化硫	0.2083	0.0025	0.006				0.2083	0.0025	0.0060	80	/				
			氮氧化物	1.9479	0.0234	0.0561				1.9479	0.0234	0.0561	180	/				
FQ-04	电泳、电泳烘干	10000	非甲烷总烃	13.0792	0.1308	0.3139	二级活性炭	90	90	1.3083	0.0131	0.0314	40	1.8	25	0.5	35	2400
	塑粉固化		非甲烷总烃	2.3417	0.0234	0.0562				0.2333	0.0023	0.0056	40	1.8				
	电泳线烘道天然气燃烧		颗粒物	0.5958	0.0060	0.0143		100	/	0.5958	0.0060	0.0143	20	/				
			二氧化硫	0.4167	0.0042	0.01				0.4167	0.0042	0.01	80	/				
			氮氧化物	3.8958	0.0390	0.0935				3.8958	0.0390	0.0935	180	/				
	喷塑线烘道天然气燃烧		颗粒物	0.2375	0.0024	0.0057		0.2375	0.0024	0.0057	20	/						
			二氧化硫	0.1667	0.0017	0.004		0.1667	0.0017	0.004	80	/						
			氮氧化物	1.5583	0.0156	0.0374		1.5583	0.0156	0.0374	180	/						

*TVOC 中包含苯系物。

表 4-5 本项目有组织废气产生及排放情况汇总表

排气筒	工序	风量 m ³ /h	污染物名称	产生状况			治理措施	捕集率%	去除率%	排放状况			执行标准		排放源参数			排放时间 h/a
				浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a				浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	温度 °C	
FQ-01	喷砂、抛丸	6000	颗粒物	1532.1875	9.1931	22.0635	袋式除尘	98	99	15.3194	0.0919	0.2206	20	1	15	0.4	25	2400
FQ-02	酸洗	9000	氯化氢	52.8009	0.4752	1.1405	碱液喷淋	90	90	5.2824	0.0475	0.1141	10	0.18	15	0.5	25	2400
FQ-03	喷漆、淋	12000	TVOC	108.3403	1.3001	3.1202	干式	90	90	10.8333	0.13	0.3120	60	2.0	25	0.6	35	2400

FQ-04	漆、烘干、固化、水转印、天然气燃烧等		甲苯与二甲苯	18.9931	0.2279	0.5470	过滤棉+二级活性炭			1.8993	0.0228	0.0547	15	0.8	25	0.5	35	2400
			苯系物	22.0347	0.2644	0.6346				2.2049	0.0265	0.0635	20	0.8				
			颗粒物	59.6771	0.7161	1.7187				6.2361	0.0748	0.1796	10	0.4				
			二氧化硫	0.2083	0.0025	0.0060				0.2083	0.0025	0.006	80	/				
			氮氧化物	1.9479	0.0234	0.0561				1.9479	0.0234	0.0561	180	/				
	电泳、电泳烘干、塑粉固化、天然气燃烧	10000	非甲烷总烃	15.4208	0.1542	0.3701	二级活性炭	90	90	1.5417	0.0154	0.037	40	1.8				
			颗粒物	0.8333	0.0083	0.02				0.8333	0.0083	0.02	20	/				
			二氧化硫	0.5833	0.0058	0.014				0.5833	0.0058	0.014	80	/				
			氮氧化物	5.4542	0.0545	0.1309				5.4542	0.0545	0.1309	180	/				

*TVOC 中包含苯系物。

本项目无组织废气产生源强表见下表 4-6 及 4-7。

表 4-6 本项目无组织废气产生及排放情况一览表

面源	工序	污染物名称	产生量 t/a	削减量 t/a	排放量 t/a	排放速率 kg/h	面源面积 m ²	面源高度 m
生产车间	抛丸	颗粒物	0.0061	0	0.0061	0.0026	65×44	22
	喷砂	颗粒物	0.4441	0	0.4441	0.1851		
	酸洗	氯化氢	0.1267	0	0.1267	0.0528		
	电泳、电泳烘干	非甲烷总烃	0.0349	0	0.0349	0.0145		
	喷塑	颗粒物	1.04	0.9682	0.0718	0.0299		
	塑粉固化	非甲烷总烃	0.0062	0	0.0062	0.0026		
	底漆喷漆、烘干	颗粒物	0.0950	0	0.0950	0.0396		
		甲苯与二甲苯	0.0396	0	0.0396	0.0165		
		苯系物	0.0460	0	0.0460	0.0192		
		TVOC	0.1639	0	0.1639	0.0683		

	底漆淋漆、烘干	甲苯与二甲苯	0.0211	0	0.0211	0.0088		
		苯系物	0.0245	0	0.0245	0.0102		
		TVOC	0.0874	0	0.0874	0.0364		
	面漆喷漆、固化	颗粒物	0.0950	0	0.0950	0.0396		
		TVOC	0.0099	0	0.0099	0.0041		
	面漆淋漆、固化	TVOC	0.0055	0	0.0055	0.0023		
	水转印、水转印烘干	TVOC	0.0800	0	0.0800	0.0333		

*TVOC 中包含苯系物。

表 4-7 本项目无组织废气产生及排放情况汇总表

污染源位置	工序	污染物名称	产生量 t/a	削减量 t/a	排放量 t/a	排放速率 kg/h	面源面积 m ²	面源高度 m
生产车间	喷砂、抛丸、喷塑、喷漆、喷塑等	颗粒物	1.6803	0.9682	0.7121	0.2967	65×44	22
	电泳、塑粉固化等	非甲烷总烃	0.0411	0	0.0411	0.0171		
	喷漆、淋漆、烘干、固化、水转印等	甲苯与二甲苯	0.0608	0	0.0608	0.0253		
		苯系物	0.0705	0	0.0705	0.0294		
		TVOC	0.3467	0	0.3467	0.1445		
	酸洗	氯化氢	0.1267	0	0.1267	0.0528		

*TVOC 中包含苯系物。

运营期环境影响和防护措施

(二) 非正常工况

建设项目非正常工况是指生产运行阶段的开、停工及维修或环保设施达不到设计规定指标等工况。

本项目设定有开停工管理制度，每班作业开始或结束时严格按照操作规程，基本无废气产生。

不正常操作及设备故障的具体原因有意外负荷跳闸，仪表失灵导致操作失控、误操作等，也可因突然断电等引起。发生不正常操作及设备故障时，将视情况及时停产。

本项目产生的有机废气采用“二级活性炭”装置处理后达标排放，颗粒物采用“干式过滤棉”、“袋式除尘”等装置处理后达标排放，酸雾采用“碱液喷淋”装置处理后达标排放。一旦废气处理装置发生故障，则废气处理设施的综合治理效率将达不到规定指标。假设出现上述非正常工况时，废气排放情况如下表所示。

表 4-8 非正常工况时废气排放情况表

排气筒	污染物名称	非正常排放原因	风量(m ³ /h)	治理措施	去除效率(%)	排放状况		单次持续时间/h	年发生频次/次	应对措施
						浓度(mg/m ³)	速率(kg/h)			
FQ-01	颗粒物	废气处理设施故障	6000	袋式除尘	0	1532.1875	9.1931	≤1	≤1	停产维修，加强日常维护及维护，选用可靠设施
FQ-02	氯化物		9000	碱液喷淋	0	52.8009	0.4752			
FQ-03	TVOC		12000	干式过滤棉+二级活性炭	0	108.3403	1.3001			
	甲苯与二甲苯系物		0		18.9931	0.2279				
	苯系物		0		22.0347	0.2644				
颗粒物	0		59.6771		0.7161					
FQ-04	非甲烷总烃		10000	二级活性炭	0	15.4208	0.1542			

此外，根据《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）4.1.4 章节及《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）4.1.7 章节内容：废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的（因安全等因素生产工艺设备不能停止或不能

及时停止的），应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。

本项目废气处理设施设置专人维护管理，当废气收集处理系统发生故障或检修时，厂内相应废气产生工段均停工，待废气处理设施检修完毕后再同步投入使用。

（三）废气污染防治措施评述

（1）废气治理设施技术可行性分析

本项目颗粒物采用干式过滤棉（属于化学纤维过滤）、袋式除尘等装置处理，有机废气采用二级活性炭吸附装置处理，盐酸雾（氯化氢）采用碱液吸收装置处理，对照《排污许可证申请与核发技术规范-铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ 1124-2020），上述废气处理工艺为可行技术。

①干式过滤棉

为了防止细小漆雾、颗粒杂质等进入到活性炭吸附净化装置系统，以确保吸附处理系统的气源干净、干燥、无颗粒，项目针对喷漆线喷漆废气处理装置配套了干式过滤器。其采用金属网制成框架，内夹过滤材料，过滤器安装在金属箱体内部，定期清理。过滤器的过滤材料为两层过滤模式，由纤维制成的初效+中效过滤棉，主要作用为拦截废气中的漆雾、固体颗粒杂质，为后续活性炭吸附提供有利条件。过滤材料采用中效+高效过滤器，过滤棉材质为合成纤维无纺布和铝复合物制成褶皱状，具有通风量大、阻力小、容尘量大等特点。

②活性炭吸附装置

活性炭是一种多孔性的含碳物质，它具有高度发达的孔隙构造，活性炭的多孔结构为其提供了大量的表面积，能与气体（杂质）充分接触，从而赋予了活性炭所特有的吸附性能，使其非常容易达到吸收收集杂质的目的。就像磁力一样，所有的分子之间都具有相互引力。正因为如此，活性炭孔壁上的大量的分子可以产生强大的引力，从而达到将有害的杂质吸附到孔径中的目的。但不是所有的活性炭都能吸附有害气体，只有当活性炭的孔隙结构略大于有害气体分子的直径，

能够让有害气体分子完全进入的情况下（过大或过小都不行）才能达到最佳吸附效果。其吸附原理主要表现在两方面：

a.依靠自身独特的孔隙结构活性炭是一种主要由含碳材料制成的外观呈黑色，内部孔隙结构发达、比表面积大、吸附能力强的一类微晶质碳素材料。活性炭材料中有大量肉眼看不见的微孔，1克活性炭材料中微孔，将其展开后表面积可高达800—1500平方米，特殊用途的更高。也就是说，在一个米粒大小的活性炭颗粒中，微孔的内表面积可能相当于一个客厅面积的大小。正是这些高度发达，如人体毛细血管般的孔隙结构，使活性炭拥有了优良的吸附性能。

b.分子之间相互吸附的作用力也叫“范德华引力”。虽然分子运动速度受温度和材质等原因的影响，但它在微环境下始终是不停运动的。由于分子之间拥有相互吸引的作用力，当一个分子被活性炭内孔捕捉进入到活性炭内孔隙中后，由于分子之间相互吸引的原因，会导致更多的分子不断被吸引，直到填满活性炭内孔隙为止。

适用范围广：活性炭吸附法适用于大风量、低浓度、温度不高的有机废气治理，其能耗低、工艺成熟，效果可靠，是治理有机废气较为理想的方案。根据《大气中 VOCs 的污染现状及治理技术研究进展》（环境科学与管理，2012 年第 37 卷第 6 期，曲茉莉）中数据，活性炭吸附对有机废气等的去除效率可达 70~90% 本项目“两级活性炭吸附”对有机废气的去除效率取值为 90%。

运行成本低：本设备无任何机械动作，无噪音，无需专人管理和日常维护，只需做定期检查，本设备能耗低，设备风阻极低，风阻<100pa，可节约大量排风动力能耗。

设备占地面积小；自重轻；适合于布置紧凑、场地狭小等特殊条件。

表 4-9 活性炭吸附装置技术参数一览表

项目	技术指标		
	FQ-03 配套废气设施	FQ-04 配套废气设施	危废仓库配套废气设施
风量 (m ³ /h)	12000	10000	500
粒度 (目)	12~40	12~40	12~40
外观	颗粒活性炭	颗粒活性炭	颗粒活性炭
比表面积 (m ² /g)	900-1600	900-1600	900-1600
总孔容积 (Cm ³ /g)	0.81	0.81	0.81
水分 (%)	≤5	≤5	≤5
单位面积重 (g/m ²)	200~250	200~250	200~250
着火点 (°C)	>500	>500	>500
抗压强度 (MPa)	横向: 0.9	横向: 0.9	横向: 0.9
	纵向: 0.4	纵向: 0.4	纵向: 0.4
碘值 (mg/g Min)	≥800	≥800	≥800
填充量 (t/次)	1.4	0.3	0.05
停留时间 (s)	≥1	≥1	≥1
动态吸附量 (%)	20	20	20
更换周期 (天)	31	63	90

本项目二级活性炭吸附处理设施处理效率参考安徽威尔泰克机电设备有限公司实测数据。根据《安徽威尔泰克机电设备有限公司机电设备、相关压力容器及机加工生产项目竣工环境保护验收监测报告》，该项目喷漆、烘干工段产生的非甲烷总烃经“二级活性炭吸附装置”处理后排放，监测数据见下表。

表 4-10 安徽威尔泰克机电设备有限公司监测数据一览表

监测点位	1#排气筒 (喷漆)				
处理措施	过滤棉+二级活性炭				
检测项目	单位	监测结果 (采样日期: 2019 年 3 月 20 日)			
进口	烟气流速	m/s	14.6	14.5	14.7
	标态烟气流量	m ³ /h	9231	9177	9337
	有机废气排放浓度	mg/m ³	12.0	10.1	14.8
	有机废气排放速率	kg/h	0.111	0.093	0.138
出口	烟气流速	m/s	8.8	8.7	8.8
	标态烟气流量	m ³ /h	5630	5537	5589
	有机废气排放浓度	mg/m ³	1.25	2.05	1.75
	有机废气排放速率	kg/h	0.00704	0.0114	0.00978
平均去除效率		%	91.6		

根据安徽威尔泰克机电设备有限公司的检测数据，二级活性炭吸附废气处理

装置对有机废气平均去除效率可达 91.6%，本次二级活性炭吸附装置对有机废气处理效率按 90%计可行。

③碱液喷淋塔

废气从碱液喷淋塔的外部进入塔体内，先经过气体分布器，然后通过气体分布器分布之后，气体垂直向上与喷淋段自上而下的吸收液(氢氧化钠)起中和反应，使废气浓度降低，然后继续向上进入填料段，废气在填料段处塑料球打滚再与吸收液起中和反应，使废气浓度进一步降低，气体和液体进行完全饱和接触并进行物理吸收和化学反应，中和或吸收之后的液体会流入贮液箱，处理后的液体如果 pH 值达到 5 之后再由水泵抽走回收使用，而达标的气体则会通过除雾器除雾后排入大气中。

碱液喷淋塔优点：耐腐蚀性能优异，轻质高强，不易结垢，可耐几乎所有的无机介质和大多数有机溶剂的优点并大大提高了产品的传质效果，在某些场合，已替代了传统的板式塔。酸雾吸收塔结构紧凑，安装方便，维修工作量小，废气处理量大，净化率高，使用寿命长。

参考《常州创益喷涂有限公司新建 30 万套/年喷涂、喷塑加工项目》验收检测数据：

表 4-11 常州创益喷涂有限公司酸洗废气检测数据表

1、测试工段信息									
工段名称	碱液喷淋塔 1#排气筒				编号	/			
治理设施名称	碱液喷淋	排气筒高度	15 米	测点截面积 m ²	0.283				
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	排放限值	监测结果					
				12 月 27 日			12 月 28 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
进口	废气平均流量	m ³ /h	/	12096	12033	12140	11683	11867	12155
	氯化氢排放浓度	mg/m ³	/	1.94	1.89	1.94	1.85	1.80	1.89
	氯化氢排放速率	kg/h	/	0.023	0.023	0.024	0.022	0.021	0.023

	废气平均流量	m ³ /h	/	9718	9666	9730	9612	9861	9776
出口	氯化氢排放浓度	mg/m ³	100	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	氯化氢排放速率	kg/h	0.26	/	/	/	/	/	/

创益喷涂酸洗废气排气筒出口氯化氢显示未检出，氯化氢有组织排放检出限为 0.2mg/m³，经计算，该碱液喷淋设施对氯化氢废气处理效率可达 90.6%以上，本次按 90%处理效率计可行。

④袋式除尘装置

本项目袋式除尘装置主要处理抛丸、喷砂过程中产生的颗粒物。

袋式除尘器是一种干式除尘装置。它适用于捕集细小、干燥、非纤维性粉尘。滤袋采用纺织的滤布或非纺织的毡制成，利用纤维织物的过滤作用对含尘气体进行过滤，当含尘气体进入袋式除尘器，颗粒大、比重大的粉尘，由于重力的作用沉降下来，落入灰斗，含有较细小粉尘的气体在通过滤料时，粉尘被阻留，使气体得到净化。

袋式除尘器结构主要由上部箱体、中部箱体、下部箱体(灰斗)、清灰系统和排灰机构等部分组成。其主要结构组成见下图：

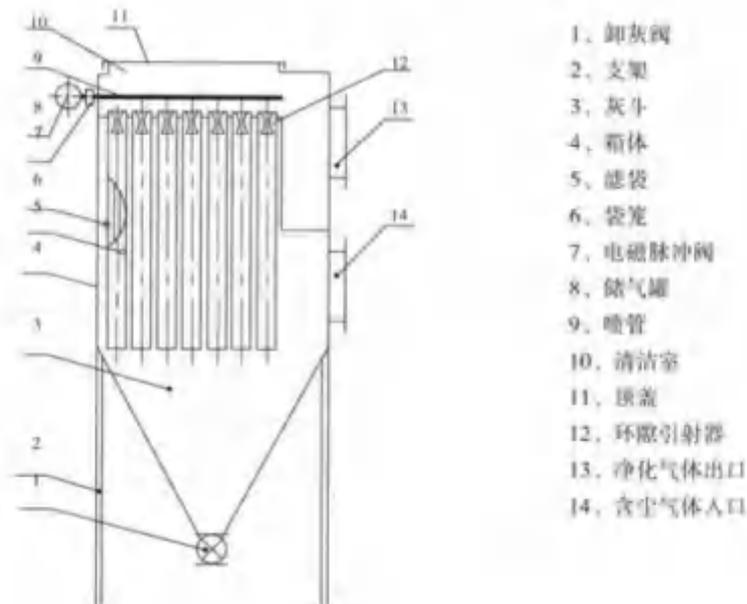


图4-2 袋式除尘装置结构及组成图

使用袋式除尘器具有以下优点：

a.除尘效率高，一般在99%以上(本项目取99%)，除尘器出口气体含尘浓度在数十mg/m³之内，对亚微米粒径的细尘有较高的分级效率。

b.处理风量的范围广，小的仅1min 数m³，大的可达1min数万m³，可用于工业炉窑的烟气除尘，减少大气污染物的排放。

c.结构简单，维护操作方便。

d.在保证同样高除尘效率的前提下，造价低于电除尘器。

e.采用玻璃纤维、聚四氟乙烯、P84 等耐高温滤料时，可在200°C以上的高温条件下运行。

f.对粉尘的特性不敏感，不受粉尘及电阻的影响。

本项目产生的粉尘主要为粉状或颗粒状，粒径约为3μm，分散度约为9.1级。布袋清灰时采用脉冲式反吹方式，项目产生的粉尘通过引风机收集后通入袋式除尘器。

袋式除尘设施处理效率参考《常州市新月成套冷藏设备有限公司组合冷库用隔热夹芯板、新型建筑板材、气调设备项目》验收检测数据。

表 4-12 常州市新月成套冷藏设备有限公司废气检测数据表

工段名称	切割粉尘			编号	1#排气筒			
治理设施名称	袋式除尘器	排气筒高度	15 米	测点截面积 m ²	0.332			
2、监测结果								
测点位置	测试项目	单位	监测结果					
			2021 年 8 月 26 日			2021 年 8 月 27 日		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
进口	废气平均流量	m ³ /h	22528	22400	22728	21765	20310	19799
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	1652	1821	1777	1612	1718	1767
	颗粒物排放速率	kg/h	37.2	40.8	40.4	35.1	34.9	35.0
出口	废气平均流量	m ³ /h	23436	23128	23096	23466	23252	23550
	颗粒物排放浓度	mg/m ³	3.9	5.3	3.3	4.4	3.7	3.1
	颗粒物排放速率	kg/h	0.091	0.123	0.076	0.103	0.086	0.073

处理效率	%	99.76	99.70	99.81	99.71	99.75	99.79
------	---	-------	-------	-------	-------	-------	-------

由上表可知，袋式除尘对颗粒物处理效率较高，可达到 99%以上，本次按 99% 处理效率计。

综上所述，本项目针对颗粒物、氯化氢及挥发性有机物的治理措施技术稳定可靠、可行。

(2) 风量可行性分析

①酸洗废气

本项目酸洗槽侧上方设置集气罩，并设置两面围挡以提高废气捕集率。参考《废气处理工程技术手册》（王纯张殿印主编）“槽边侧吸罩”排气量计算公式计算单个集气罩排气量，过程如下：

$Q=B \times W \times C$ ，其中：

B--酸洗槽敞口长度，取 4m；

W--酸洗槽敞口宽度，取 2m；

C--风量系数，本次取 0.3。

②喷砂房、抛丸机、电泳工段、喷漆房、危废仓库废气

本项目电泳工段处、喷砂房、抛丸机、喷漆房、危废仓库废气采用整体换风收集，空间密闭换风收集排风量 L (m³/h)计算公式如下：

$$L=nVf$$

式中：L--全面换风量，m³/h；

n--换气次数，次/h，其中喷砂房、抛丸机、喷漆房、电泳工段等按 20 次/h 计，危废仓库废气浓度较低，参考常环委办[2020]3 号文要求，危废仓库换气次数需满足 6 次/h；

Vf--通风房间体积，m³。

③烘道、水转印、淋漆等废气收集风量

本项目烘道进出口、水转印设备、淋漆设备上方均设置集气罩，并设置两面

围挡以提高废气捕集率。参考《废气处理工程技术手册》（王纯张殿印主编）“上部伞形罩冷态-两侧有围挡”排气量计算公式计算单个集气罩排气量，过程如下：

$Q = (W+B)HV_x$ ，其中：

W--罩口长度；

B--罩口宽度；

H--污染源至罩口距离；

V_x --操作口空气速度，建议取值 0.25~2.5m/s，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中要求，集气罩罩边风速应不低于 0.3m/s，本次取 0.3m/s。

本项目废气收集风量计算情况如下：

表 4-13 废气收集系统风量核算表

车间	系统名称	处理对象	计算过程	核算风量 (m ³ /h)	理论总风量 (m ³ /h)	设计风量 (m ³ /h)	排气筒 编号	风量是否满 足收集需求	
运营期 环境 影响 和 保护 措施	车间一 层	喷砂房粉尘 收集系统	颗粒物	喷砂房通过系统换风收集废气， $L=10\times 6\times 4\times 20=4800\text{m}^3/\text{h}$	4800	5520	6000	FQ-01	是
		抛丸机粉尘 收集系统	颗粒物	抛丸机通过系统换风收集废气， $L=3\times 3\times 4\times 20=720\text{m}^3/\text{h}$	720				
		酸洗槽废气 收集系统	氯化氢	酸洗槽通过侧吸集气罩收集废气， $Q=4\times 2\times 0.3\times 3600=8640\text{m}^3/\text{h}$	8640	8640	9000	FQ-02	是
		电泳槽废气 收集系统	非甲烷总烃	电泳工段通过系统换风收集废气， $L=13\times 3\times 3\times 20=2340\text{m}^3/\text{h}$	2340	8871	10000	FQ-04	是
		电泳烘道	非甲烷总烃	电泳烘道通过进出口集气罩收集废气， $Q=(2.7+0.3)\times 0.2\times 0.3\times 2\times 3600=1296\text{m}^3/\text{h}$	1296				
		塑粉烘道	非甲烷总烃	电泳烘道通过进出口集气罩收集废气， $Q=(3.2+0.5)\times 0.2\times 0.3\times 2\times 3600=1599\text{m}^3/\text{h}$	1599				
车间三 层	电泳槽废气 收集系统	非甲烷总烃	电泳工段通过系统换风收集废气， $L=13\times 3\times 3\times 20=2340\text{m}^3/\text{h}$	2340	11425.2	12000	FQ-03	是	
	电泳烘道	非甲烷总烃	电泳烘道通过进出口集气罩收集废气， $Q=(2.7+0.3)\times 0.2\times 0.3\times 2\times 3600=1296\text{m}^3/\text{h}$	1296					
车间二 层	喷漆房废气 收集系统	颗粒物、甲苯 与二甲苯、苯	喷漆房通过系统换风收集废气， $L=5\times 5\times 3\times 20=1500\text{m}^3/\text{h}$	1500	11425.2	12000	FQ-03	是	

		系物、TVOC						
	淋漆机	甲苯与二甲苯、苯系物、TVOC	淋漆过程通过设备上方集气罩收集废气， $Q=(2.0+0.5)*0.2*0.3*1*3600=540\text{m}^3/\text{h}$	540				
	水转印槽	TVOC	水转印过程通过设备上方集气罩收集废气， $Q=(11+1.5)*0.5*0.3*1*3600=6750\text{m}^3/\text{h}$	6750				
	水转印烘道	TVOC	水转印烘道通过进出口集气罩收集废气， $Q=(1.5+0.3)*0.2*0.3*2*3600=777.6\text{m}^3/\text{h}$	777.6				
	UV 固化设备	TVOC	UV 固化设备通过进出口集气罩收集废气， $Q=(1.5+0.3)*0.2*0.3*2*3600=777.6\text{m}^3/\text{h}$	777.6				
	烘箱	甲苯与二甲苯、苯系物、TVOC	烘箱通过敞口上方集气罩收集废气， $Q=(2+0.5)*0.2*0.3*2*3600=1080\text{m}^3/\text{h}$	1080				
车间一层	危废仓库	非甲烷总烃	危废仓库通过系统换风收集废气， $L=5*5*3*6=450\text{m}^3/\text{h}$	450	450	500	/	是
<p>综上所述，本项目各废气设施风量均合理可行，可满足生产需要。</p>								

(3) 排气筒布局合理性分析

表 4-14 本项目排气筒设置情况

排气筒编号	污染工序	污染因子	高度 (m)	直径 (m)	标况风量 (Nm ³ /h)	计算流速m/s
FQ-01	抛丸、喷砂	颗粒物	15	0.4	6000	13.269
FQ-02	酸洗	氯化氢	15	0.5	9000	12.739
FQ-03	底漆及面漆喷漆、淋漆、烘干、固化、水转印、天然气燃烧等	颗粒物、甲苯与二甲苯、苯系物、TVOC、二氧化硫、氮氧化物	25	0.6	12000	11.795
FQ-04	电泳、电泳烘干、天然气燃烧	颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物	25	0.5	10000	14.154

运营期环境影响和保护措施

①参照《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)，排气筒出口流速宜取 15m/s 左右，本项目排气筒流速在 11.795m/s~14.154m/s 之间，排气筒直径设置合理。

②根据《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中规定：4.1.4 排放光气、氰化氢和氯气的排气筒高度不低于 25m，其他排气筒高度不低于 15m(因安全考虑或有特殊工艺要求的除外)。

根据《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)中规定：4.1.2 除因安全考虑或有特殊工艺要求的以外，排气筒高度不应低于 15m，具体高度以及与周围建筑物的相关高度关系应根据环境影响评价文件确定。确因安全考虑或其他特殊工艺要求，新建涂装工序的排气筒应低于 15m 时，其最高允许排放速率按表 1 所列排放速率限值的 50%执行。

根据《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)中规定：4.2.2 排气筒高度一般不低于 15m，具体高度以及与周围建筑物的相关高度关系应根据环境影响评价文件确定。

根据《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)中规定：4.3.1 工业炉窑排气筒高度应不低于 15m，具体高度按通过审批、备案的环境影响评价文件要求确定。

本项目各排气筒排放污染物均不涉及光气、氰化氢和氯气，项目车间大楼南侧为四层，总高度为 22 米，北侧为单层，高度为 10 米。本项目 FQ-01 及 FQ-02 排气筒设置于车间北侧屋顶，高度设置为 15 米，FQ-03 及 FQ-04 排气筒设置于车间南侧屋顶，高度为 25 米。本项目各排气筒设置高度合理可行。

③根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）及《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）相关规定：排污单位内部有多根排放同一污染物的排气筒时，若两根排气筒距离小于其几何高度之和，应合并视为一根等效排气筒。若有三根以上的近距离排气筒，且均排放同一污染物时，应以前两根的等效排气筒，依次与第三、第四根排气筒取得等效值。等效排气筒污染物排放速率按下式计算：

$$Q=Q_1+Q_2$$

式中：Q--等效排气筒污染物排放速率，kg/h；

Q₁，Q₂--排气筒 1 和排气筒 2 的污染物排放速率，kg/h。

本项目 FQ-03、FQ-04 排气筒之间距离小于其几何高度之和，且均排放颗粒物，因此对其进行等效计算，经计算可得等效排气筒颗粒物排放速率为 0.0831kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中及《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 中颗粒物最高允许排放速率。

④根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中规定：5.2.1 排气筒应设置采样孔和永久监测平台，采样孔和平台建设按 GB/T 16157、HJ 75 和 HJ 836 等相关要求执行，同时设置规范的永久性排污口标志。本项目建成后，各排气筒均按照规范要求设置采样孔及监测平台，符合该标准要求。

综上所述，本项目排气筒的流速、高度及相关采样孔设置情况均符合相关标准要求，设置合理。同时要求建设单位应对废气治理装置做定期维护，定期对排放情况进行记录并建立档案。

(4) 无组织废气污染防治措施评述

本项目未收集的废气于车间内无组织排放。对照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）要求，针对各主要排放环节提出相应改进措施，以减少废气无组织排放量。

①VOCs 物料储存无组织排放控制要求、VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求、工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求、设备与管线组件 VOCs 泄漏控制要求，以及 VOCs 无组织排放废气收集系统和厂区内 VOCs 无组织污染监控要求执行 GB 37822 的规定。

②运输、装卸、储存、转移和输送过程，以及物料加工与处理过程颗粒物无组织排放控制要求执行 DB32/ 4041 的规定。

③企业应采取有效措施收集滴落的涂料，在不进行涂装作业时，应将涂料、稀释剂、固化剂等保存在密闭容器内。

④废气收集系统排风罩(集气罩)的设置应符合 GB/T 16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T 16758、AQ/T 4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3 m/s (行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行)。

⑤企业应按照 HJ 944 要求建立台账，记录主要生产设施污染防治设施运行情况，以及 VOCs 物料购置、储存、使用、处理等信息，并至少保存 5 年。

⑥设置卫生防护距离。本项目需以生产车间外扩 100 米范围设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。

综上所述，采用上述措施后，可有效地减少原料在生产过程中无组织气体的排放，使污染物的无组织排放量降低到很低的水平。

(5) 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) 对照分析

表 4-15 与苏环办〔2022〕218 号要求对照分析表

文件要求		对照分析
入户核查 要求	<p>设计风量： 涉 VOCs 排放工序应在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集，无法密闭采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选择收集点位，按《排风罩的分类和技术条件》(GB/T 16758)规定，设置能有效收集废气的集气罩，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3 米/秒。</p> <p>活性炭吸附装置风机应满足依据车间集气罩形状、大小数量及控制风速等测算的风量所需，达不到要求的通过更换大功率风机、增设烟道风机、增加垂帘等方式进行改造。</p>	企业需对照执行。
	<p>设备质量： 活性炭罐内部结构应设计合理，气体流通顺畅、无短路、无死角。活性炭吸附装置的门、焊缝、管道连接处等均应严密，不得漏气，所有螺栓、螺母均应经过表面处理，连接牢固。金属材质装置外壳应采用不锈钢或防腐处理，表面光洁不得有锈蚀、毛刺、凹凸不平等缺陷。</p> <p>排放风机宜安装在吸附装置后端，使装置形成负压，尽量保证无污染气体泄漏到设备箱罐体体外。</p> <p>应在活性炭吸附装置进气和出气管道上设置采样口，采样口设置应符合《环境保护产品技术要求工业废气吸附净化装置 HJ T386 2007》的要求，便于日常监测活性炭吸附效率。根据活性炭更换周期及时更换活性炭，更换下来的活性炭按危险废物处理。企业应配备 VOCs 快速监测设备。</p>	企业需对照执行。
	<p>气体流速： 吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定。采用颗粒活性炭时，气体流速宜低于 0.60m/s，装填厚度不得低于 0.4m。活性炭应装填齐整，避免气流短路；采用活性炭纤维时，气体流速宜低于 0.15m/s；采用蜂窝活性炭时，气体流速宜低于 1.20m/s。</p>	企业需对照执行。
	<p>废气预处理 进入吸附设备的废气颗粒物含量和温度应分别低于 1mg/m³ 和 40℃。企业应制订定期更换过滤材料的设备运行维护规程，保障活性炭在低颗粒物、低含水率条件下使用。</p>	企业需对照执行。
	<p>活性炭质量 颗粒活性炭碘吸附值≥800mg/g，比表面积≥850m²/g；蜂窝活性炭横向抗压强度应不低于 0.9MPa，纵向强度应不低于 0.4MPa，碘吸附值≥650mg/g，比表面积</p>	企业需对照执行。

	<p>≥750m²/g。企业应备好所购活性炭厂家关于活性炭碘值、比表面积等相关证明材料。</p> <p>活性炭填充量 采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气,年活性炭使用量不应低于 VOCs 产生量的 5 倍,即 1 吨 VOCs 产生量,需 5 吨活性炭用于吸附。活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月,更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求执行。</p>	<p>本项目废活性炭更换周期按照《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求执行,经计算,本项目生产线配套的二级活性炭装置中废活性炭更换周期为 30 天/54 天;此外危废仓库配套活性炭更换周期按 3 个月计。</p>
<p>健全制度 规范管理</p>	<p>活性炭吸附处理装置应先于产生废气的生产工艺设备开启、晚于生产工艺设备停机,鼓励有条件的实现与生产装置的连锁控制。所有活性炭吸附装置应设置铭牌并张贴在装置醒目位置(可参照排污口设置规范),包含环保产品名称、型号、风量、活性炭名称、装填量、装填方式、活性炭碘值、比表面积等内容。企业应做好活性炭吸附日常运行维护台账记录,主要包括设备运行启停时间、设备运行参数、耗材消耗(采购量、使用量、装填量、更换量和更换时间、处置记录等)及能源消耗(电耗)等,台账记录保存期限不得少于 5 年。</p>	<p>企业需对照执行。</p>
<p>(6) 废气设施安全管理要求</p> <p>根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》(苏环办[2020]101号)文要求,企业需要对该废气处理设施建立内部污染防治措施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范要求建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。在项目建成后应及时通知当地应急管理部门,同时将活性炭装置纳入安全风险辨识纳入安全评价管理范围内。</p> <p>此外,活性炭吸附装置应符合《环境保护产品技术要求工业有机废气催化净化装置》(HJ386-2007)、《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)等规范中安全管理的要求,除尘设施需满足《关于印发武进区粉尘防爆安全措施的通知》中相关要求:</p> <p>①与《环境保护产品技术要求工业有机废气催化净化装置》(HJ386-2007)对</p>		

照分析情况如下

表 4-16 与 HJ386-2007 要求对照分析表

文件要求		对照分析
性能要求	吸附装置净化效率不低于 90%	本项目二级活性炭吸附装置吸附设计效率为 90%
	吸附装置压力损失不大于 2.5kPa	企业需对照执行
	吸附装置的焊缝、管道连接处、换热器等均应严密，不得漏气	
	正常工况下吸附装置出口污染物的排放浓度应达到国家或地方排放标准的要求	项目污染物有组织排放浓度及速率需达到 DB32/3966-2021、DB32/4439-2022 中相关标准
	运行噪声不大于 85dB(A)	企业需对照执行
	吸附装置主体的大修周期不小于 1 年	
安全要求	吸附装置应防火、防爆、防漏电和防泄漏	企业废气设置需委托专业单位设计，满足防火、防爆、防漏电和防泄漏要求
	吸附装置主体的表面温度不高于 60° C	企业需对照执行，废气设施配套安装防火阀、温度检测报警、应急冷却系统和泄压设施等
	吸附单元应设置温度指示、超温声光报警装置及应急处理系统	
	吸附单元应设置压力指示和泄压装置，其性能应符合安全技术要求	
	污染物为易燃易爆气体时，应采用防爆风机和电机	企业需对照执行
由计算机控制的吸附装置应同时具备手动操作功能		
其他要求	吸附装置气体进出口管道上应设置气体采样口。采样口的位置应符合本标准附录 A 中 A1.1 的规定。	企业需对照执行

②与《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)对照分析如下：

表 4-17 与 HJ2026-2013 要求对照分析表

文件要求		对照分析
一般规定	治理工程建设应按国家相关的基本建设程序或技术改造审批程序进行，总体设计应满足《建设项目环境保护设计规定》和《建设项目环境保护管理条例》的规定。	符合要求
	治理工程应遵循综合治理、循环利用、达标排放、总量控制的原则。企业需对照执行。	根据前文描述，本项目设计的废气处理方案可行。
	治理工程应与生产工艺水平相适应。生产企业应把治理设备作为生产系统的一部分进行管理，治理设备应与产生废气的相应生产设备同步运转。	企业需对照执行
	经过治理后的污染物排放应符合国家或地方相关大气污染物排放标准的规定。	项目各排气筒污染物有组织排放浓度及速率需达到相应排放标准。
	治理工程在建设、运行过程中产生的废气、废水、	废气设施产生的废活性炭暂存

废渣及其它污染物的治理与排放，应执行国家或地方环境保护法规和标准的相关规定，防止二次污染。	于危废仓库，定期委托有资质单位清运处置。
治理工程应按照国家相关法律法规、大气污染物排放标准 and 地方环境保护部门的要求设置在线连续监测设备。	企业需对照大气污染物排放标准和地方环境保护部门的要求执行。

活性炭吸附装置需要增加温度检测报警、应急降温、压差检测、泄压设施等。废气治理系统和生产设备之间的管道安装防火阀，当发生着火情况时，能迅速有效隔断碳箱和生产车间。废气处理设备区域应配备消防设施。

③与《关于印发武进区粉尘防爆安全措施的通知》对照分析

本项目原料均为碳钢，不涉及镁铝粉尘、纺织粉尘及木质粉尘等，项目涉及喷塑工艺，与文件中静电粉末涂料喷涂要求对照情况如下。

表 4-18 与《关于印发武进区粉尘防爆安全措施的通知》对照分析表

文件要求	对照分析
粉尘爆炸危险场所不得设置在非框架结构的多层建（构）物内，粉尘爆炸危险场所内不得设有人员聚集场所。设置在多层框架结构的建筑物内时，应布置在建筑物顶层并靠近外墙。	符合要求
粉尘爆炸危险场所设置在联合厂房内时，应布置在联合厂房边跨并靠近外墙，粉尘爆炸危险区域设置耐火极限不少于 3 小时的实体结构隔墙，与其他加工方式的作业区隔离。	符合要求
存在粉尘爆炸危险的建筑物应设置符合 GB50016、GB/T15605 等要求的泄爆面积	企业需对照执行
除尘器宜布置在厂房建筑物外部。如干式除尘器安装在厂房内，应安装在厂房内的建筑物外墙处的单独房间内，房间的间隔墙应采用耐火极限不低于 3h 的防火隔墙，房间的建筑物外墙处应开有泄爆口，泄爆面积应符合 GB50016、GB/T15605 等的要求。	企业需对照执行
不同防火分区的除尘系统不应连通，不同类别的可燃性粉尘不应合用同一除尘系统，粉尘爆炸危险场所除尘系统不应与带有可燃气体、高温气体或其他工业气体的风管及设备连通，除尘系统禁止采用重力沉降室除尘或者采用干式巷道式构筑物作为除尘风道。	企业需对照执行
风管应采用钢质金属材料制造，若采用其他材料则应选用阻燃材料且采取防静电措施，不应选用铝质金属材料。连接除尘器的进风管应采用圆型横截面风管，且风管的设计强度应不小于除尘器的设计强度。	企业需对照执行
除尘系统主风管应安装自动清灰阀。	企业需对照执行
粉尘输送管道中存在火花等点火源时，应设置火花探测与消除火花的装置。	企业需对照执行
除尘系统应设置保护联锁装置，当风压差、脉冲清灰气压、	企业需对照执行

静电粉末
涂料

温度、锁气卸灰故障和异常运行、火花探测等监测装置发出声光报警信号，以及隔爆、抑爆装置启动时，保护联锁装置应同时启动对除尘系统及产尘设备的控制保护。	
在喷粉室内，应安装可靠的报警装置和自动灭火系统，在发生火灾时，该装置应与关闭压缩空气、切断电源，以及启动自动灭火器、停止工件输送的控制装置进行联锁。	企业需对照执行
自动喷粉室与回收装置之间应采取联锁控制，一旦有火情时，能迅速自动切断连接通道。	企业需对照执行
干式除尘系统应设置锁气卸灰装置及故障和异常运行监测报警装置。	企业需对照执行

(三) 排放口基本情况表

表 4-19 点源源强参数调查清单一览表

排放源名称	排气筒底部中心		排气筒底部海拔高度 (m)	排气筒参数			年排放小时数 (h)	排放工况	污染物	排放速率(kg/h)	
				高度 (m)	内径 (m)	温度 (°C)					流速 (Nm ³ /h)
FQ-01	120.03	31.64	7	15	0.4	25	6000	2400	正常	颗粒物	0.0919
FQ-02	120.03	31.64	7	15	0.45	25	9000	2400	正常	氯化氢	0.0475
FQ-03	120.03	31.64	7	25	0.6	35	12000	2400	正常	TVOC	0.13
										甲苯与二甲苯	0.0228
										颗粒物	0.0748
										二氧化硫	0.0025
										氮氧化物	0.0234
FQ-04	120.03	31.64	7	25	0.5	35	10000	2400	正常	非甲烷总烃	0.0154
										颗粒物	0.0083
										二氧化硫	0.0058
										氮氧化物	0.0545

表 4-20 面源源强参数调查清单一览表

面源名称	面源起点坐标		面源海拔高度 (m)	面源长度 (m)	面源宽度 (m)	与正北向夹角 (°)	面源有效排放高度 (m)	年排放小时数 (h)	排放工况	污染物	排放速率 (kg/h)
	经度	纬度									
生产车间	120.03	31.64	7	65	44	0	22	2400	正常	颗粒物	0.2967
										非甲烷总烃	0.0171
										甲苯与二甲苯	0.0253
										TVOC	0.1445
										氯化氢	0.0528

(四) 大气环境影响分析

(1) 区域环境质量现状

根据《2023年常州市生态环境状况公报》，本项目所在地属于非达标区，常州市人民政府制定了《常州市深入打好污染防治攻坚战专项行动方案》，预期常州市大气环境空气质量将得到进一步改善。

本项目废气经处理后排放浓度、排放速率等均满足相关标准限值，对周围空气环境影响较小。结合项目所在地环境质量现状特征因子补充监测报告，本项目的建设符合大气环境质量底线要求。

(2) 敏感保护目标

本项目周边大气环境敏感保护目标见表 3-9。

(3) 大气排放影响分析

企业抛丸、喷砂工序产生的颗粒物及酸洗工序产生的氯化氢有组织排放浓度、速率达到《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中排放限值；涂装工序产生的颗粒物、苯系物有组织排放浓度及速率达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 1 中标准，非甲烷总烃、TVOC、甲苯与二甲苯达到《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表 1 标准中排放限值；烘道燃烧废气污染物达到《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)表 1 中相关标准。

本项目颗粒物、氯化氢、非甲烷总烃、甲苯与二甲苯、苯系物无组织排放周界外浓度能满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 中排放限值。非甲烷总烃在厂区内无组织排放限值能够达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表 3 中标准，不会改变当地大气环境质量现状。

本次评价采用《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)推荐模型中的估算模型 AERSCREEN 估算，估算结果如下表所示。

表 4-21 废气正常排放时估算模式计算结果表

污染源		污染物名称	最大落地浓度 (mg/m ³)	占标率 (%)	下风向最大浓度距离(米)
有组织	FQ-01	颗粒物	0.0132	2.93	149
	FQ-02	氯化氢	0.0041	8.20	156

	FQ-03	TVOC	0.0283	4.72	121
		甲苯与二甲苯*	0.0050	2.48	
		颗粒物	0.0165	3.66	
		二氧化硫	0.0005	0.11	
		氮氧化物	0.0051	2.55	
	FQ-04	非甲烷总烃	0.0026	0.13	135
		颗粒物	0.0014	0.31	
		二氧化硫	0.0007	0.14	
氮氧化物		0.0090	4.50		
无组织	生产车间	颗粒物	0.0805	8.95	94
		非甲烷总烃	0.0046	0.23	
		甲苯与二甲苯	0.0069	3.43	
		TVOC	0.0392	6.54	
		氯化氢	0.0041	8.21	

*甲苯与二甲苯环境质量标准参照《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中甲苯、二甲苯标准计。

由上述数据表可见：本项目颗粒物、二氧化硫、氮氧化物最大落地浓度能够达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准；非甲烷总烃最大落地浓度能够达到《大气污染物综合排放标准详解》中相关规定；氯化氢、甲苯与二甲苯、TVOC 最大落地浓度能够达到《环境影响评价技术导则 大气环境》

（HJ2.2-2018）附录 D 规定，对周围大气环境影响较小。

（4）大气防护距离

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防护区域，以确保大气环境防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，本项目厂界外大气污染物浓度未超过环境质量浓度限值，不需设置大气环境防护距离。

（5）卫生防护距离

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T

39499-2020), 无组织排放有害气体的生产单元与居住区之间应设置卫生防护距离, 计算公式如下:

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

式中: Q_c ——大气有害物质的无组织排放量, 单位为千克每小时(kg/h);

C_m ——大气有害物质环境空气质量的标准限值, 单位为毫克每立方米(mg/m^3);

L ——大气有害物质卫生防护距离初值, 单位为米(m);

r ——大气有害物质无组织排放源所在生产单元的等效半径, 单位为米(m);

A、B、C、D——卫生防护距离初值计算系数, 无因次, 根据工业企业所在地区近5年平均风速及大气污染源构成类别从下表中查取。

表 4-22 卫生防护距离计算系数

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

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

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

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

本项目卫生防护距离计算详见下表。

表 4-23 卫生防护距离一览表

污染源名称	污染物名称	Qc (kg/h)	Cm (mg/m ³)	A	B	C	D	卫生防护距离(m)	
								L计	L
生产车间	颗粒物	0.2967	0.9	470	0.021	1.85	0.84	17.009	100
	非甲烷总烃	0.0171	2.0	470	0.021	1.85	0.84	0.296	
	甲苯与二甲苯	0.0253	0.2	470	0.021	1.85	0.84	6.238	
	TVOC	0.1445	0.6	470	0.021	1.85	0.84	12.885	
	氯化氢	0.0528	0.05	470	0.021	1.85	0.84	23.129	

由上表计算结果，并根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》(GB/T 39499-2020)6.1 规定：卫生防护距离在 100 米以内时，级差为 50 米；超过 100 米但小于或等于 1000 米时，级差为 100 米；超过 1000 米以上，级差为 200 米。6.2 规定：当企业某生产单元的无组织排放存在多种特征大气有害物质时，如果分别推导出的卫生防护距离初值在同一级别时，则该企业的卫生防护距离终值应提高一级；卫生防护距离初值不在同一级别的，以卫生防护距离终值较大者为准。

因此，本项目卫生防护距离为生产车间外扩 100 米范围。通过实地勘察，项目卫生防护距离内目前无居住、医院、学校等环境敏感点，将来也不得建设环境敏感点，以避免环境纠纷。本项目建成后，卫生防护距离包络线范围图详见附图 2。

(6) 异味影响分析

本项目排放的大气污染物针对各产污环节均采取了合适可行的污染治理措施，经处理后的污染物排放强度较低。根据估算模型估算结果，各污染因子最大落地浓度均远小于相应因子的环境质量标准，异味对周边居民影响较小。且本项目满足大气卫生防护距离要求，故本项目废气排放的环境影响较小。

为了减少恶臭对周围环境的影响，建设项目采取如下措施：

- ①操作过程中密闭，且采用风机进行收集，并强化设计、管理，提高收集率。
- ②生产车间加大车间机械通风风量；

③在厂界周围种植树木绿化，同时厂区内布置相应的绿化带，并栽种对有毒气体具有抗性的绿化植物，利用植物对有害气体的吸收作用进行净化空气，减少项目异味对周边环境的影响；

④漆料等储存过程中保持密闭。

该项目在采取以上措施后，臭气对周围环境的影响将大大降低。

（五）监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086-2020)，企业废气自行监测要求如下：

表 4-24 废气监测计划表

污染物种类		监测点位	监测因子	监测频次	执行标准	
废气	排气筒	FQ-01废气处理装置进口、排气筒排放口	颗粒物	每年一次	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1中标准	
		FQ-02废气处理装置进口、排气筒排放口	氯化氢	每年一次		
		FQ-03废气处理装置进口、排气筒排放口	颗粒物	每年一次	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表1中标准	
			苯系物			
			TVOC			
			甲苯与二甲苯			《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表1标准
			二氧化硫			
			氮氧化物			
		FQ-04废气处理装置进口、排气筒排放口	非甲烷总烃	每年一次	《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表1标准	
			颗粒物			
			二氧化硫			《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)表1标准
			氮氧化物			

厂界	厂界无组织	颗粒物	半年一次	达到《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3中排放限值
		非甲烷总烃		
		甲苯与二甲苯		
		苯系物		
		氯化氢		
厂内	厂内无组织	非甲烷总烃	半年一次	达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表3中标准

二、废水

(一) 污染物产生、排放情况

(1) 污染物产生及接管情况

本项目酸洗线、皮膜线、电泳线、喷漆线产生废水共计约 9700.1t/a, 经厂内污水处理站处理后, 与经化粪池预处理后的生活污水 1152t/a 一并接管至武南污水处理厂集中处理。

类比同类型项目(江苏幸维金属科技有限公司“新能源汽车零部件生产项目”), 脱脂后清洗废水主要污染物为 pH、COD、SS、石油类和 LAS, 产生浓度分别为 pH 9~10、COD 1000mg/L、SS 600mg/L、石油类 40mg/L、LAS 20mg/L; 皮膜化后清洗废水主要污染物为 pH、COD、SS(本项目无磷皮膜剂不含氮、磷), 产生浓度分别为 pH 7~8、COD 600mg/L、SS 200mg/L, 此外脱脂后清洗废水及皮膜后清洗废水中存在溶解性总固体, 浓度按 3000mg/L 计。

类比同类型项目(常州市盛翔智能科技有限公司横林镇西工业园中杨路 3 号厂区废水实测数据), 中和后清洗废水、碱液喷淋废水主要污染物为 pH、COD、SS、氯化物、溶解性总固体。中和后清洗废水中污染物产生浓度分别为 pH 1~3、COD 250mg/L、SS 150mg/L、氯化物 1000mg/L、溶解性总固体 1800mg/L; 碱液喷淋废水中污染物产生浓度分别为 pH 9~11、COD 300mg/L、SS 300mg/L、氯化物 5000mg/L、溶解性总固体 10000mg/L。

与后道清洗废水中污染物浓度相比，本项目脱脂废水、皮膜废水中污染物浓度较高，因此脱脂废水中污染物浓度按：pH 9~10、COD 2000mg/L、SS 1200mg/L、石油类 100mg/L、LAS 50mg/L、溶解性总固体 6000mg/L 计；皮膜废水中污染物浓度按：pH 7~8、COD 1200mg/L、SS 500mg/L、溶解性总固体 6000mg/L 计。

喷漆线水转印废水浓度按：pH 7~8、COD 1200mg/L、SS 500mg/L、溶解性总固体 6000mg/L 计；水转印后道冲洗废水浓度按：pH 7~8、COD 600mg/L、SS 200mg/L、溶解性总固体 3000mg/L 计。

本项目废水产生及排放情况见下表。

表 4-25 本项目废水产生及排放情况

废水类型	废水量 m ³ /a	污染物 名称	污染物产生量		治理措施	污染物排放量				
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		污染物名称	治理后浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)		
生活污水	1152	pH (无量纲)	6.5~9.5	/	化粪池预处理后接管至武南污水处理厂	pH (无量纲)	6.5~9.5	/		
		COD	400	0.4608		COD	400	0.4608		
		SS	300	0.3456		SS	300	0.3456		
		氨氮	25	0.0288		氨氮	25	0.0288		
		总磷	5	0.0058		总磷	5	0.0058		
		总氮	50	0.0576		总氮	50	0.0576		
皮膜线废水	脱脂废水	31.3	pH (无量纲)	9~10	/	厂内污水处理站处理后接管至武南污水处理厂	接管水量	9700.1		
			COD	2000	0.0626		pH (无量纲)	6.5~9.5	/	
			SS	1200	0.0376		COD	400	3.88	
			石油类	100	0.0031		SS	150	1.455	
			溶解性总固体	6000	0.1878		石油类	10	0.097	
			LAS	50	0.0016		LAS	5	0.0485	
	皮膜废水	12.6	pH (无量纲)	7~8	/		溶解性总固体	1500	14.5502	
				COD	1200		0.0151	氯化物	40.33	0.3912
				SS	500		0.0063			
				溶解性总固体	6000		0.0756			
	脱脂后水洗废水	840	pH (无量纲)	9~10	/					
				COD	1000		0.8400			
				SS	600		0.5040			
				石油类	40		0.0336			
				LAS	20		0.0168			
				溶解性总固体	3000		2.5200			
	皮膜后水洗废水	570	pH (无量纲)	7~8	/					
				COD	600		0.3420			
				SS	200		0.1140			
				溶解性总固体	3000		1.7100			

酸洗线	脱脂废水	11.2	pH (无量纲)	9~10	/			
			COD	2000	0.0224			
			SS	1200	0.0134			
			石油类	100	0.0011			
			溶解性总固体	6000	0.0672			
			LAS	50	0.0006			
	脱脂后水洗废水	134.4	pH (无量纲)	9~10	/			
			COD	1000	0.1344			
			SS	600	0.0806			
			石油类	40	0.0054			
			溶解性总固体	3000	0.4032			
			LAS	20	0.0027			
	中和后水洗废水	134.4	pH (无量纲)	1~3	/			
			COD	250	0.0336			
			SS	150	0.0202			
			氯化物	1000	0.1344			
			溶解性总固体	1800	0.2419			
	皮膜后水洗废水	134.4	pH (无量纲)	7~8	/			
			COD	1200	0.1613			
SS			500	0.0672				
溶解性总固体			6000	0.8064				
氯化物			100	0.0134				
皮膜废水	11.2	pH (无量纲)	7~8	/				
		COD	1200	0.0134				
		SS	500	0.0056				
		溶解性总固体	6000	0.0672				
		氯化物	300	0.0034				
电泳线废水	脱脂废水	62.6	pH (无量纲)	9~10	/			
			COD	2000	0.1252			
			SS	1200	0.0751			
			石油类	100	0.0063			
			溶解性总固体	6000	0.3756			
			LAS	50	0.0031			

	超声波脱脂后水洗废水	2820	pH (无量纲)	9~10	/			
			COD	1000	2.8200			
			SS	600	1.6920			
			石油类	40	0.1128			
			溶解性总固体	3000	8.4600			
			LAS	20	0.0564			
	皮膜废水	25.2	pH (无量纲)	7~8	/			
			COD	1200	0.0302			
			SS	500	0.0126			
			溶解性总固体	6000	0.1512			
	纯水清洗废水	4704	pH (无量纲)	7~8	/			
			COD	600	2.8224			
			SS	200	0.9408			
			溶解性总固体	3000	14.1120			
	喷漆线废水	水转印废水	84	pH (无量纲)	7~8			
COD				1200	0.1008			
SS				500	0.0420			
冲洗废水		100.8	溶解性总固体	6000	0.5040			
			pH (无量纲)	7~8	/			
			COD	600	0.0605			
碱液喷淋塔废水	24	SS	200	0.0202				
		溶解性总固体	3000	0.3024				
		pH (无量纲)	10~12	/				
		COD	300	0.0072				
		SS	300	0.0072				
综合生产废水 (包括生产线废水、喷淋塔废水等)	9700.1	氯化物	5000	0.2400				
		溶解性总固体	10000	0.2400				
		pH (无量纲)	5~11	/				
		COD	784.32	7.6080				
		SS	375.62	3.6436				
		石油类	16.73	0.1623				
LAS	8.37	0.0811						
溶解性总固体	3091.16	29.9845						

		氯化物	40.33	0.3912			
--	--	-----	-------	--------	--	--	--

*氯化物产生浓度较低，本次不予考虑污水处理站对其处理效率。

表 4-26 本项目制纯浓水产生及回用情况

废水种类	废水量 (t/a)	污染物	产生浓度(mg/L)	回用浓度 (mg/L)	排放去向
制纯浓水	1648	pH (无量纲)	7~8	7~8	回用于酸洗线及企业厕所冲洗等
		COD	30	30	
		SS	30	30	
		BOD ₅	10	10	
		溶解性总固体	500	500	

(二) 污染防治措施

(1) 防治措施总述

本项目厂区实行雨污分流，雨水经雨水管网排入附近河流。本项目制纯浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗等，各生产线产生的废水约 9700.1t/a 经厂内污水处理设施处理后，与经化粪池预处理后的生活污水 1152t/a 一并接管至城镇污水管网，最终接入武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。

本项目各表面处理生产线槽体均放置于 0.3m 高平台上，平台采用防腐、防渗材料建设，平台设置走道，便于企业观察槽体渗漏情况。同时在平台修建沟槽，便于安装排水管道，兼收集慢流水。槽体两侧设置斜板，工件转移时洒落的散水经斜板阻挡后回流至工艺槽内，斜板具有防腐、防渗性能。

本项目废水不直接排入附近水体，对周围地表水环境无影响。

(2) 槽体清槽及维护方式

本项目各槽体下方设置排水管线，企业定期打开排水管线阀门，槽内废水经相应管道排至污水处理站配套调节池内，待废水在调节池内均质均量后，进行相应处理。**清槽过程均为全自动化控制，无需人工转运。**

在维护生产线设备之前，必须对整个设备进行彻底的检查和检测。这包括检查设备的外观、电器、液压和气动系统等。在检查的过程中，需要仔细观察设备是否存在松动、腐蚀、漏水等问题，并记录在维护日志中，以便于日后参考和处理。

(3) 厂内污水处理站可行性分析

① 污水处理站工艺介绍

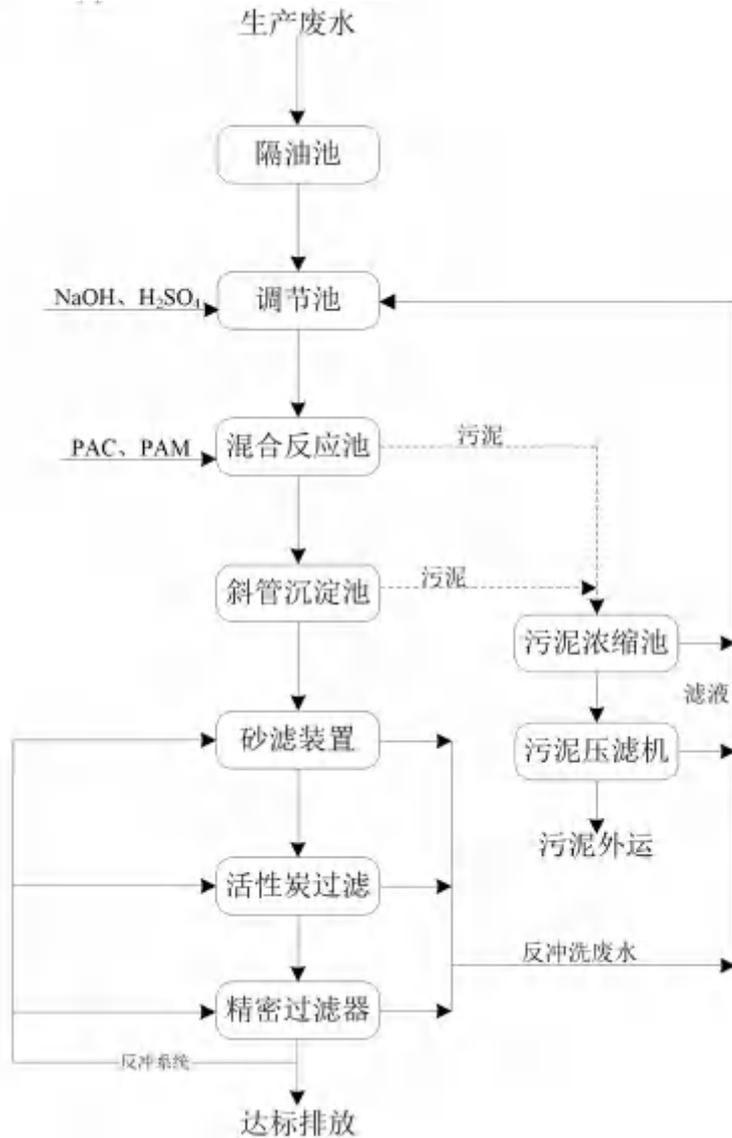


图 4-3 厂区内污水处理站工艺流程

隔油池：废水进入隔油池内沿水平方向缓慢流动，在流动中油品上浮水面，由池面的刮油机推送到集油管中流入脱水罐，从而达到去除废水表面油类的目的，经除油后的废水进入调节池。

调节池：由于在不同的时间段内，废水排放的水量、水质很不均匀，为保证后续设备的连续运行，废水进入废水调节池内贮存，根据废水 pH 情况，是的加入

酸碱，均匀水质并调整 pH 至中性。

混合反应池：废水处理系统共设置 2 道混合反应池。利用提升泵将调节池内预处理后的废水输送至第一道混合反应池，向池内投加 PAC 并混合搅拌。之后废水进入第二道混合反应池，向池内投加阴离子 PAM，在机械搅拌作用下，废水中的固体悬浮物不断析出，互相聚合、增大，形成胶羽状物体。

斜管沉淀池：絮凝混合液流入反应斜管沉淀池内。槽内斜管组件呈 60° 倾角安置，含絮体废液在斜管组件孔内上升的过程中，在斜管壁的背面，絮体产生碰接，当絮体聚集至一定体积、质量后，在重力的作用下沿斜管壁下滑至污泥贮存区，清水在斜管内上升到清水区排至下一道中和池内，斜管下部污泥在锥体的作用力下定期排出至污泥浓缩池。

过滤装置：废水由废水泵依次泵入沙滤装置、活性炭装置及精密过滤装置进行过滤。其中精密过滤器又称微孔过滤器，新型多功能过滤器，它由滤器和滤芯两部分组成。微孔过滤器是国内外近年来才开发的新型过滤设备。它可以滤除液体、气体的 0.1um 以上的微粒和细菌，它有过滤精度高、过滤速度快、吸附少、无介质脱落、耐酸碱腐蚀、操作方便等优点。出水经过超滤、精密过滤器有效处理后，大部分盐分也可得到有效去除。废水经过滤器过滤后，去除了废水中的悬浮物、小分子有机物等污染物，从而达到过滤的目的。过滤装置定期采用处理后的清水进行反冲洗，反冲洗废水流至调节池继续处理。

污泥浓缩池：污泥进入污泥浓缩池，通过重力浓缩降低污泥含水率；底部污泥定期泵送至压滤机压滤，得到的泥饼委托有资质单位进行处理，滤液回流至调节池继续处理。

本项目生产废水主要混凝沉淀、过滤等措施进行处理，对照《排污许可证申请与核发技术规范-铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ 1124-2020)，上述工艺为可行技术。

②工艺可行性分析

企业污水处理站各分级处理效率如下。

表 4-27 废水处理站分级处理效果表

工艺工序		隔油池	调节池	混合反应池	斜管沉淀池	砂滤碳滤	精密过滤	接管标准
pH (无量纲)	进水	5~11	5~11	6.5~9.5	6.5~9.5	6.5~9.5	6.5~9.5	6.5~9.5
	出水	5~11	6.5~9.5	6.5~9.5	6.5~9.5	6.5~9.5	6.5~9.5	
COD (mg/L)	进水	2000	2000	2000	1000	800	600	500
	出水	2000	2000	1000	800	600	400	
	去除率%	0	0	50	20	25	33.3	
SS (mg/L)	进水	1200	1200	1200	960	780	300	400
	出水	1200	1200	960	780	300	150	
	去除率%	0	0	20	18.8	61.5	50	
石油类 (mg/L)	进水	100	50	50	50	50	25	15
	出水	50	50	50	50	25	10	
	去除率%	50	0	0	0	50	60	
LAS (mg/L)	进水	50	50	50	25	25	10	20
	出水	50	50	25	25	10	5	
	去除率%	0	0	50	0	60	50	
溶解性总 固体 (mg/L)	进水	6000	6000	6000	4000	3000	2000	2000
	出水	6000	6000	4000	3000	2000	1500	
	去除率%	0	0	33.3	33.3	33.3	25	

*氟化物浓度较低，本次不再考虑污水站对其处理效率。

由上表可知，本项目各生产线产生的生产废水经厂内污水处理站处理后，可以达到接管标准。

③处理能力可行性分析

根据企业提供资料，本项目废水处理设施日处理能力约 50m³/d，远超企业需处理的污水量 32.371m³/d，因此，污水站处理能力可满足企业生产需求。

④经济可行性分析

本项目污水处理站建设费用约 50 万元，占总投资额的 1.67%，占比较少，具有经济可行性。

此外与设备商核实，本项目投产后，PAC、PAM、硫酸及片碱用量分别约 0.3t/a，0.15t/a，0.1t/a，0.3t/a，核算价格共计约 4000 元/年，企业污水站设置一名污水处理专员，人工投入金额约 6 万元/年，污水站危废处置费用及设备维护费用约 6 万元/年。综上，本项目污水站年总运营费用约 12.4 万元/年。企业年营业额约 4000

万元/年，污水站运营费用约占营业额的 0.31%，占比较少，具有经济可行性。

综上所述，本项目污水处理站建设及运营在经济方案上是合理可行的。

本项目运营后，需设置专业污水处理工作人员定期对污水处理设施进行维护管理，确保污水处理设施稳定运行，污染物达标排放。此外需定期记录污水处理站相关台账，主要包括污水处理站运行台账、污水处理及排放台账及药剂购买、使用台账。污水处理站发生故障时，污水需暂存企业废水收集池内，严禁未经处理的废水直接接管污水厂，必要时厂内需停产，待污水厂重新稳定运行后再进行生产活动。

(4) 浓水回用可行性分析

本项目制纯浓水回用于酸洗线及企业厕所冲洗等，回用水标准由企业自定，具体执行标准见下表。

表 4-28 回用水标准

类别	pH (无量纲)	COD (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	SS (mg/L)	溶解性总固体 (mg/L)
回用水标准	6~9	≤50	≤10	≤50	≤1000

本次制纯浓水水质情况类比瑞声通讯科技（常州）有限公司制纯浓水水质。瑞声通讯科技（常州）有限公司于 2020 年 3 月 18 日委托江苏秋泓环境检测有限公司对其制纯浓水水质进行检测，检测情况如下。

表 4-29 瑞声通讯科技（常州）有限公司制纯浓水检测数据表

废水种类	污染物名称	检测浓度 (mg/L)
制纯浓水	COD	6~7
	SS	7~8

瑞声通讯科技（常州）有限公司纯水制备工艺与本项目一致，本项目制纯浓水水质情况可类比该监测数据。由上表可知，浓水中 COD、SS 浓度较低，此外，本项目浓水为新鲜水制纯产生，未受到污染，水质较好，因此其余指标浓度较低，可以达到回用标准。

本项目浓水主要回用于酸洗线及企业厕所冲洗等，制纯产生的浓水暂存于浓水池内，浓水池配套相应管线及泵，可将浓水泵入酸洗线各槽体及企业厕所区域等。企业酸洗线用水量约 755t/a，生活用水主要为厕所冲洗等，用水量约 1440t/a，可将制纯浓水全部消耗，生活用水不足部分以新鲜水进行补充。

(5) 武南污水处理厂接管可行性分析

①污水厂概况

武南污水处理厂位于武进高新区，占地 252 亩，总设计规模 10 万吨/日，收集服务范围为高新区、大学城、南夏墅、礼嘉、洛阳、前黄六个片区，共 173 平方千米。一期工程规模 4 万吨/日，于 2009 年 5 月 19 日正式进水试运。二期扩建及改造工程规模 6 万吨/日，配套污水管网 155 公里，于 2013 年 2 月竣工，目前已调试运行完毕，达标出水。工艺采用选择厌氧池+Carrousel 氧化沟+二沉池+高密度澄清池+V 型滤池工艺+ClO₂ 消毒，出水执行 GB8918-2002 一级 A 标准。为进一步降解尾水氮磷等污染物，污水处理厂在尾水排放口建造生态湿地，目前生态湿地面积约 6.6 公顷，其中水域面积约为 2.8 公顷，总长 1.2 千米。生态湿地的建成运行，年削减 COD、氨氮、总氮和总磷污染物分别为 365 吨、29.2 吨、109 吨和 4.38 吨，湿地排水每天为武南河补水景观绿化用水约 4 万立方米。

②武南污水处理厂处理工艺

武南污水处理厂处理工艺流程图见下图。

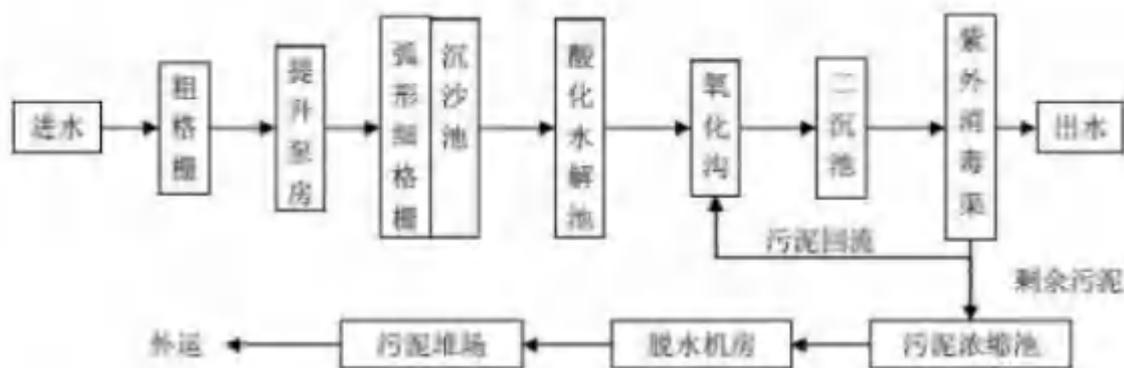


图 4-6 武南污水处理厂处理工艺流程图

③管网配套可行性分析

由于本项目实行雨污分流，且厂区内已完成雨污管网布设。因此，可直接将厂区内污水管网与污水管网接管，只需将厂区排污口按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的要求设置，并与污水处理厂污水管网连通，即可将项目全厂废污水排入武南污水处理厂集中处理。

④水质可行性分析

本项目排放的污水为经处理后的生产废水及企业员工生活污水，生活污水主要污染物为 COD、SS、氨氮、TP、总氮，生产废水主要污染物为 COD、SS、石油类、LAS、溶解性总固体及氯化物。

表 4-30 接管水质和污水处理厂接管标准对比表 单位：mg/L

类别	生活污水					生产废水					
	COD	SS	氨氮	总磷	总氮	COD	SS	石油类	LAS	溶解性总固体	氯化物
本项目接管浓度	400	300	35	5	50	400	300	10	10	1500	65
接管标准	500	400	45	8	70	500	400	15	20	2000	800

由上表可以看出，本项目生活污水及生产废水中主要污染物浓度均能达到《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷。因此，从水质方面分析，项目废水接入武南污水处理厂处理完全可行。

⑤接管水量可行性分析

本项目接管废水主要为经处理后的生产废水及企业员工生活污水，其中生产废水接管量为 9700.1t/a，生活污水接管量为 1152t/a，全厂废污水总接管量约 10852.1t/a(36.17t/d)，武南污水处理厂二期扩建及改造工程规模 6 万吨/日，已投入运行。目前武南污水处理厂尚有余量处理本项目污水。故从接管废水量的角度分析，本项目接管武南污水处理厂是可行的。

综上所述，不论从接管水质、水量、处理工艺及管网配套情况来看，本项目全厂废污水接入武南污水处理厂集中处理是可行的。

(三) 与《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》苏环办[2023]144号对照分析

(1) 准入条件及评估原则（新建企业）

1.冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难生化降解废水、高盐废水的，不得排入城镇污水集中收集处理设施。

2.发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖行业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商），淀粉、酵母、柠檬酸行业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商），以及肉类加工（依据行业标准，BOD₅浓度可放宽至 600mg/L，COD_{Cr}浓度可放宽至 1000 mg/L）等制造业工业企业，生产废水含优质碳源、可生化性较好、不含其它高浓度或有毒有害污染物，企业与城镇污水处理厂协商确定纳管间接排放限值，签订具备法律效力的书面合同，向当地城镇排水主管部门申领城镇污水排入排水管网许可证（以下简称排水许可证），并报当地生态环境主管部门备案后，可准予接入。

3.除以上两种情形外，其它情况均需在建设项目环境影响评价中参照评估指南评估纳管的可行性。企业在向生态环境部门申请领取排污许可证的同时，应向城镇排水主管部门申请领取排水许可证。

本项目不涉及上述行业，生产废水经厂内污水处理站处理后，与生活污水一并接管武南污水处理厂，项目不涉及含重金属、难生化降解及高盐废水。

(2) 纳管可行性分析

根据苏环办[2023]144号，本项目生产废水接管至武南污水处理厂处理，需对照“准入条件和七项基本原则”，开展工业企业纳管至城镇污水处理厂处理的可行性评估，分析污水处理厂是否设置分质处理措施或针对工业废水的强化处理设

施，是否满足环评批复、排污许可等相关批复文件要求，接入的工业企业废水水量和水质是否超出城镇污水处理厂处理能力，分析排放的特征污染物是否对污水处理厂稳定运行或达标排放造成过冲击，污水处理厂下游主要水体（特别是国省考断面、水源地等）水质是否出现相关特征污染物检出及超标等情况，结合地区生态环境基础设施规划等经综合判定后明确工业企业允许接入清单、整改后可接入清单、限期退出清单、城镇污水处理设施改造清单、工业废水集中（预）处理设施建设清单等。

①与“准入条件和七项基本原则”对照分析

本项目与文件中准入条件及七项基本原则对照情况如下。

表 4-31 本项目与准入条件及七项基本原则对照情况表

运营期环境影响和保护措施	序号	评估原则	原则解释	本项目对照情况
	1	可生化优先原则	<p>以下制造业工业企业，生产废水可生化性较好，有利于城镇污水处理厂提高处理效能，与城镇污水处理厂约定纳管标准限值、签订书面合同、变更排污及排水许可证内容、完成备案手续后可优先接入城镇污水处理厂：</p> <p>①发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖工业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商）；</p> <p>②淀粉、酵母、柠檬酸工业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商）；</p> <p>③肉类加工工业（依据行业标准，BOD₅浓度可放宽至 600 mg/L，COD_{Cr}浓度可放宽至 1000 mg/L）。</p> <p>除发酵酒精、白酒、啤酒外的酒和饮料制造工业；除柠檬酸、酵母、味精外的调味品和发酵制品制造工业；乳制品制造工业；方便食品、食品及饲料添加剂制造工业；饲料加工、植物油加工工业；水产品加工工业等执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）的三级排放限值，待国家有关行业排放标准发布后，污染物许可排放浓度从其规定。</p>	<p>本项目不属于上述行业，本项目生产废水主要为企业表面处理废水，经厂内污水处理站处理后，可达到相关排放标准。</p>
	2	纳管浓度达标原则	<p>纳管工业废水常规污染物和特征污染物需达到相应的纳管标准和协议要求，其中①冶金（再生铜、铝、铅、锌工业）②电镀（有电镀、化学镀、转化处理等生产工序的）③石油化学工业、石油炼制工业、化学工业④生物制药工业（提取、制剂、发酵、生物工程、生物医药研发机构）部分行业污染物须达到行业直接排放限值，方可接入；其他工业废水需达到相应排放限值方可接入。</p>	
	3	总量达标双控原则	<p>接入城镇污水厂处理的工业企业，其排放的废水和污染物总量不得高于环评报告及其批复、排污及排水许可证等核定的纳管总量控制限值，同时，城镇污水处理厂排放的某项特征污染物的总量不得高于所有纳管工业企业按照相应行业标准直接排放限值核算的该项特征污染物排放总量之和。</p>	<p>本项目投产后，企业按照排污许可自行监测要求，定期对废水进行检测，确保废水达标排放，总量不突破环评报告及其批复、排污及排水许可证等核定的纳管总量控</p>

			制限值。
4	工业废水限量纳管原则	工业废水总量超过 1 万吨/日的省级以上工业园区，或者工业废水纳管量占比超过 40%的城镇污水处理厂所在区域，原则上应配套专业的工业废水处理厂。	本项目不属于省级以上工业园区，生产废水接管量约 32.33 吨/日。
5	污水处理厂稳定运行原则	纳管的工业企业废水不得影响城镇污水处理厂的稳定运行和达标排放。	本项目生产废水接管量约占武南污水处理厂日处理能力的 0.032%，且废水污染物浓度低，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷。
6	环境质量达标原则	区域内主要水体（特别是国省考断面、水源地等）不得出现氟化物、挥发酚等特征污染物检出超标情况。	区域内水体氟化物、挥发酚均未出现超标现象。
7	污水处理厂出水负责原则	城镇污水处理厂及其运营单位，对城镇污水集中处理设施的出水水质负责，应积极参与纳管企业水质水量对污水处理设施正常运行影响的评估工作，认为其生产废水含有污染物不能被污水处理设施有效处理或者可能影响污水处理设施出水稳定达标的，应及时报城镇排水主管部门和生态环境部门。	/

②与污水处理厂处理能力对照分析

根据前文分析，本项目生产废水特征因子主要为 COD、SS、石油类、LAS、溶解性总固体及氯化物，武南污水处理厂废水处理设施主要包括粗格栅、酸化水解池、氧化沟、二沉池及紫外消毒池等，可有效降低本项目生产废水特征污染物浓度。

本项目厂区污水管网目前已经与武南污水处理厂污水管网连通，可将项目全厂废污水排入武南污水处理厂集中处理。

本项目生产废水中主要污染物浓度均能达到《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷。

此外，武南污水处理厂尚有余量处理本项目生产废水。

③地表水超标情况分析

根据江苏佳蓝检验检测有限公司于 2022 年 5 月 24~5 月 26 日对武南污水处理厂排放口上下游断面检测数据，以及江苏秋泓环境检测有限公司 2021 年 4 月 25 日~4 月 27 日对武南污水处理厂排放口上下游断面检测数据，本项目特征因子在武南河断面无超标现象，检测数据如下。

表 4-32 武南污水处理厂排放口上下游断面检测数（单位：mg/L）

断面	项目	pH	COD	NH ₃ -N	TP	石油类	LAS
W1 武南污水处理厂尾水排放口上游 500 米	浓度范围	7.3~7.4	11~14	0.394~0.91 5	0.11~0.1 3	0.03~0.0 4	ND~0.0 6
	标准限值	6~9	20	1.0	0.2	0.05	0.2
	超标率 (%)	0	0	0	0	0	0
	最大超标倍数	0	0	0	0	0	0
W3 武南污水处理厂尾水排放口下游 1500 米	浓度范围	7.1~7.2	12~16	0.300~0.93 4	0.12~0.1 6	0.03~0.0 4	ND~0.0 8
	标准限值	6~9	20	1.0	0.2	0.05	0.2
	超标率 (%)	0	0	0	0	0	0
	最大超标倍数	0	0	0	0	0	0

(3) 结论

本项目工业废水水量和水质均符合武南污水处理厂的接纳能力，废水水量较

小，污染物浓度较低，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷，污水厂处理工艺可有效去除本项目工业废水特征污染物，且本项目特征因子在武南河断面无超标现象。

此外，常州柘北晟电器有限公司于 2024 年 1 月 23 日邀请江苏大禹水务有限公司、常州市武进区水利局和 3 位专家对《常州柘北晟电器有限公司工业废水纳管可行性报告》进行了技术论证，论证结果表明，在完善相关接管要求后，本项目生产废水接管至武南污水处理厂处理可行（评审意见见附件）。

(4) 建议

本项目运营后，需设置专业污水处理工作人员定期对污水处理设施进行维护管理，确保污水处理设施稳定运行，污染物达标排放。此外需定期记录污水处理站相关台账，主要包括污水处理站运行台账、污水处理及排放台账及药剂购买、使用台账。

污水处理站发生故障时，污水需暂存企业废水收集池内，严禁未经处理的废水直接接管污水厂，必要时厂内需停产，待污水厂重新稳定运行后再进行生产活动。

(四) 排放口基本信息

表 4-33 本项目废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类型	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	武南污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	/	/	/	WS-01	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排口 <input type="checkbox"/> 雨水排放口 <input type="checkbox"/> 清净下水排放口 <input type="checkbox"/> 温排水排放口 <input type="checkbox"/> 车间或车间处理设施排放口
2	生产废水	COD、SS、石油类、LAS、溶解性总固体、氯化物		TW001	污水处理站	隔油、絮凝、沉淀、中和、过滤				
3	纯水制备浓水	COD、SS	在厂内回用	/	/	/	/	/	/	

表 4-34 本项目废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标 ^(a)		废水排放量/ (万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称 ^(b)	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值/ (mg/L)
1	WS-01	120.038°	31.641°	1.10681	市政污水管网	间歇排放	全天	武南污水处理厂	COD	50
									SS	10
									NH ₃ -N	4 (6) *
									TP	0.5
									TN	12 (15) *
									LAS	0.5
石油类	1									

注：*每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行括号内排放限值。

a 对于排至厂外公共污水处理系统的排放口，指废水排出厂界处经纬度坐标。

b 指厂外城镇或工业污水集中处理设施名称，如×××生活污水处理厂、×××化工园区污水处理厂等。

表 4-35 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议 (a)	
1	WS-01	COD	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)	500
2		SS		400
3		NH ₃ -N		45
4		TN		70
5		TP		8
6		石油类		15
7		LAS		20
8		氯化物		800
9		溶解性总固体		2000

表 4-36 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	WS-01	COD	400	0.014469	4.3408
		SS	166	0.006002	1.8006
		氨氮	2.6539	0.000096	0.0288
		总磷	0.5308	0.000019	0.0058
		总氮	5.3077	0.000192	0.0576
		石油类	8.9385	0.000323	0.0970
		溶解性总固体	1340.7681	0.048501	14.5502
		LAS	4.4692	0.000162	0.0485
		氯化物	66.5468	0.002407	0.7222
全厂排放口合计		COD			4.3408
		SS			1.8006
		氨氮			0.0288
		总磷			0.0058
		总氮			0.0576
		石油类			0.0970
		溶解性总固体			14.5502
		LAS			0.0485
		氯化物			0.7222

(五) 监测要求

企业生产废水经厂内污水处理厂处理后，与经化粪池预处理后的生活污水一并接管至武南污水处理厂进行处理，根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086-2020)，企业废水总排口及雨水排放口需按下表进行监测。

表 4-37 废水监测计划表

污染源类型	监测位置	监测指标	监测频率	备注
废水总排口	WS-001	流量、pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮、石油类、LAS、溶解性总固体、氯化物	半年一次	非重点排污单位，间接排放
雨水排放口	YS-001	pH、COD、SS	每月一次	雨水排放口有流动水排放时按月监测。若监测一年无异常情况，可放宽至每季度开展一次监测。

*后期需按照水利部门要求设置在线计量、监测设施。

三、噪声

(一) 噪声源及源强分析

本项目主要设备噪声源强见下表：

表 4-38 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	(声压级/距声源距离) / (dB(A)/m)	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界		室内边界声级/dB(A)		运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声		
						X	Y	Z	距离/m	级/dB(A)	声压级/dB(A)	建筑物外距离(m)					
1		喷砂房 1套	/	85.0/1		60	30	1	东	5	东	71.0	昼间	25	东	46.0	1
									南	30	南	55.5			南	30.5	1
									西	60	西	49.4			西	24.4	1
									北	20	北	59.0			北	34.0	1
2		抛丸机 1台	/	85.0/1		60	25	1	东	5	东	71.0	昼间	25	东	46.0	1
									南	25	南	57.0			南	32.0	1
									西	60	西	49.4			西	24.4	1
									北	25	北	57.0			北	32.0	1
3	生产车间	冲床 2台	/	86.0/1	优先选用低噪声设备, 设备置于室内, 车间厂房隔声, 距离衰减	25	25	1	东	40	东	54.0	昼间	25	东	29.0	1
									南	25	南	58.0			南	33.0	1
									西	25	西	58.0			西	33.0	1
									北	25	北	58.0			北	33.0	1
4		铣床 2台	/	79.0/1		30	25	1	东	35	东	48.1	昼间	25	东	23.1	1
									南	25	南	51.0			南	26.0	1
									西	30	西	49.5			西	24.5	1
									北	25	北	51.0			北	26.0	1
5		加工中心 3台	/	78.0/1		25	20	1	东	40	东	46.0	昼间	25	东	21.0	1
									南	20	南	52.0			南	27.0	1
									西	25	西	50.0			西	25.0	1
									北	30	北	48.5			北	23.5	1
6		钻床 2台	/	73.0/1		30	20	1	东	34	东	42.4	昼间	25	东	17.4	1

																		南	20	南	47.0			南	22.0	1
																		西	30	西	43.5			西	18.5	1
																		北	30	北	43.5			北	18.5	1
																		东	30	东	43.5			东	18.5	1
																		南	25	南	45.0			南	20.0	1
																		西	35	西	42.1			西	17.1	1
																		北	25	北	45.0			北	20.0	1
																		东	50	东	51.0			东	26.0	1
																		南	40	南	53.0			南	28.0	1
																		西	15	西	61.5			西	36.5	1
																		北	10	北	65.0			北	40.0	1
																		东	50	东	41.0			东	16.0	1
																		南	45	南	41.9			南	16.9	1
西	15	西	51.5	西	26.5	1																				
北	5	北	61.0	北	36.0	1																				
东	55	东	45.2	东	20.2	1																				
南	35	南	49.1	南	24.1	1																				
西	10	西	60.0	西	35.0	1																				
北	15	北	56.5	北	31.5	1																				
东	20	东	50.0	东	25.0	1																				
南	5	南	62.0	南	37.0	1																				
西	15	西	52.5	西	27.5	1																				
北	40	北	44.0	北	19.0	1																				
东	8	东	57.9	东	32.9	1																				
南	35	南	45.1	南	20.1	1																				
西	15	西	52.5	西	27.5	1																				
北	5	北	62.0	北	37.0	1																				
东	8	东	57.9	东	32.9	1																				
南	35	南	45.1	南	20.1	1																				
西	18	西	50.9	西	25.9	1																				
北	5	北	62.0	北	37.0	1																				
7	数控车床 3台	/	73.0/1	35	25	1	南	20	南	47.0	南	22.0	1													
8	废气设施 风机3台	/	85.0/1	15	40	1	西	30	西	43.5	西	18.5	1													
9	污水处理 站1套	/	75.0/1	15	45	1	北	30	北	43.5	北	18.5	1													
10	空压机1 台	/	80.0/1	10	35	1	东	30	东	43.5	东	18.5	1													
11	喷塑线1 条	/	76.0/1	15	5	1	南	25	南	45.0	南	20.0	1													
12	喷漆线1 条	/	76.0/1	15	35	1	西	35	西	42.1	西	17.1	1													
13	电泳线2 条	/	76.0/1	18	35	1	北	25	北	45.0	北	20.0	1													

14	酸洗线 1 条	/	73.0/1		15	37	1	东	50	东	39.0			东	14.0	1
								南	37	南	41.6			南	16.6	1
								西	15	西	49.5			西	24.5	1
								北	8	北	54.9			北	29.9	1
15	皮膜线 1 条	/	73.0/1		15	15	1	东	20	东	47.0			东	22.0	1
								南	15	南	49.5			南	24.5	1
								西	15	西	49.5			西	24.5	1
								北	35	北	42.1			北	17.1	1

注：（1）本次以厂区（车间）西南角为坐标原点设置坐标系，从而确定噪声设备空间相对位置；

（3）以上为全厂设备；

（2）废气处理设施风机均位于室内。

（二）噪声污染防治措施

（1）按照《工业企业噪声控制设计规范》对生产车间内主要噪声源合理布局：

①高噪声与低噪声设备分开布置；

②在主要噪声源设备及车间周围，布置对噪声较不敏感的、有利于隔声的构筑物；

③在满足工艺流程要求的前提下，高噪声设备相对集中，并尽量布置在厂房的一隅；

④设备布置时，考虑与其配用的噪声控制专用设备的安装和维修所需空间。

（2）选用噪声较低、振动较小的设备，在对主要噪声源设备选择时，应收集 and 比较同类型设备的噪声指标，对于噪声较大的设备，应从设备选型开始要求供货商提供符合要求的低噪声设备。

（3）主要噪声源布置、安装时，应尽量远离厂房边界。

（4）提高员工环保意识，规范员工操作，确保各类噪声防治措施有效运行，各设备均保持良好运行状态，防止突发噪声。

（三）噪声达标性分析

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，主要对厂界及周边环境敏感目标处噪声进行预测，明确各点位噪声是否达标，本项目周边50米不涉及声环境敏感目标，本次主要分析项目噪声源对厂界噪声贡献值达标情况。

预测模式采用《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2021)中推荐的模型。噪声在传播过程中受到多种因素的干扰，使其产生衰减，根据建设项目噪声源和环境特征，预测过程中考虑了厂房等建筑物的屏障作用、距离衰减。预测模式采用点声源处于半自由空间的几何发散模式。

①室外点声源利用点源衰减公式

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

r ——预测点距声源的距离；

r_0 ——参考位置距声源的距离。

将室外声级 $L_A(r_0)$ 和透声面积换算成等效的室外声源。计算出等效源的声功率级：

$$L_w = L_A(r_0) + 10 \lg S$$

式中 S 为透声面积。

用下式计算出等效室外声源在预测点的声压级。

$$L_A(r) = L_{Aw} - 20 \lg(r) - 8$$

用下式计算各噪声源对预测点贡献声级及背景噪声叠加。

$$L = 10 \times \lg \left(\sum_{i=1}^n 10^{0.1L_{Ai}} \right)$$

式中： L_{Ai} 为声源单独作用时预测处的 A 声级， n 为声源个数。

③ 户外建筑物的声屏障效应

声屏障的隔声效应与声源和接收点、屏障位置、屏障高度和屏障长度及结构性有关，我们根据它们之间的距离、声音的频率(一般取 500HZ)算出菲涅尔系数，然后再查表找出相对应的衰减(dB)。菲涅尔系数的计算方法如下：

$$N = \frac{2(A + B - d)}{\lambda}$$

式中： A ——是声源与屏障顶端的距离；

B ——是接收点与屏障顶端的距离；

d ——是声源与接收点间的距离；

λ ——波长。

选择项目东、南、西、北四个厂界作为预测点，进行噪声影响预测，本项目噪声源对各厂界噪声贡献预测值如下。

表 4-39 各厂界噪声预测结果 单位：dB (A)

预测点位置	源强点	预测值	标准值	达标情况
东厂界外1米	生产车间内设备	49.4	60.0	达标
南厂界外1米	生产车间内设备	40.9	60.0	达标
西厂界外1米	生产车间内设备	41.3	60.0	达标
北厂界外1米	生产车间内设备	45.3	60.0	达标

根据上表预测结果，本项目设备噪声源对各厂界噪声贡献值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准值。

（四）监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086-2020)，确定企业噪声自行监测要求如下。

表 4-40 噪声监测计划表

类别	监测位置	监测指标	监测频率	排放标准	监测单位
噪声	厂界	连续等效A 声级	每季度一次	东、南、西、北厂界：昼间 60dB(A)	有资质的环境监测机构

四、固体废物

（一）污染物产生情况

本项目营运后产生的固废主要包括一般固废、危险固废和生活垃圾。

一般固废主要包括废金属、金属粉尘、废钢砂、废钢丸、纯水过滤介质；危险固废主要为废切削液、废机油、含油抹布手套、废酸、废碱液、废过滤介质、漆渣、含漆废物、废活性炭、废包装桶、污泥、废抹布拖把等；生活垃圾主要为员工在日常工作、办公过程中产生的办公废纸等。

（1）生活垃圾：本项目定员 60 人，人均生活垃圾产生量以 0.5kg/d 计，年工作时间为 300 天，则生活垃圾产生量约 9t/a，由环卫部门统一收集。

（2）废金属：本项目机加工过程中会产生少量废金属边角料，产生量约 10t/a，收集后外售综合利用。

（3）金属粉尘：本项目抛丸、喷砂等工序产生粉尘，采用袋式除尘装置处理，金属粉尘收集量约 21.63t/a，收集后委托一般工业固废处置单位进行处置。

(4) 废钢砂：本项目喷砂房中钢砂定期更换，产生废钢砂约 8t/a，收集后外售综合利用。

(5) 废钢丸：本项目抛丸机中钢丸定期更换，产生废钢丸约 2t/a，收集后外售综合利用。

(6) 纯水过滤介质：企业纯水过滤过程中产生滤芯、渗透膜等过滤介质，产生量约 0.05t/a，收集后委托一般工业固废处置单位进行处置。

(7) 废塑粉：本项目袋式除尘装置中收集的塑粉粉尘约 1.21t/a，该粉尘不具备回用价值，作为一般固废委外处置。

(8) 废切削液：本项目切削液循环使用，定期更换，产生废切削液约 2t/a，收集后暂存危废仓库，定期委托有资质单位处置。

(9) 废机油：企业设备维护等过程产生废机油约 0.1t/a，收集后暂存危废仓库，定期委托有资质单位处置。

(10) 含油抹布手套：本项目员工在设备维护保养过程中产生含油抹布手套，产生量约 0.1t/a，收集后随生活垃圾一并由环卫部门清运处置。

(11) 废酸：本项目酸洗槽中盐酸循环使用，定期添加并更换，产生废酸液共计 67.2t/a，委托有资质单位定期托运处置。

(12) 废碱液：本项目中和槽中碱液循环使用，定期添加并更换，产生废碱液共计 11.2t/a，委托有资质单位定期托运处置。

(13) 废过滤介质：本项目电泳过程中产生废滤芯（滤芯内含漆渣、水及其他杂质），废气处理装置产生废过滤棉，污水处理站产生各类废滤芯（活性炭滤芯等），各过滤介质产生量共计约 2t/a，收集后暂存车间危废仓库内，定期委托有资质单位处置。

(14) 漆渣：本项目定期清理过滤棉及喷漆房地面，收集漆渣约 1.3t/a，暂存危废仓库，定期委托有资质单位处置。

(15) 含漆废物：员工实际工作过程中有含漆抹布手套、废漆刷等产生，根据建设单位核实，含漆废物产生量约为 0.05t/a，收集后委托有资质单位托运处置。

(16) 废活性炭：本项目有机废气采用干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，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》附件中推荐公式：

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

式中：T—更换周期，天；

m—活性炭的用量；

s—动态吸附量，%；(取值 20%)；

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，m³/h；

t—运行时间，单位 h/d；

表 4-41 本项目废活性炭更换周期计算参数表

参数	排气筒	FQ-03	FQ-04
	m (kg)		1400
s (%)		20	20
c (mg/m ³)		97.507	13.8791
Q (m ³ /h)		12000	10000
t (h/d)		8	8
T (天)		30	54

经计算，企业 FQ-03 活性炭箱更换周期约 30 天，FQ-04 活性炭箱更换周期 54 天，此外危废仓库活性炭装置每年更换约四次，产生废活性炭约 0.2t/a，全年产生废活性炭约 19.05t/a。废活性炭收集后暂存车间危废仓库内，定期委托有资质单位处置。

(17) 废包装桶：本项目使用的环氧树脂漆、底漆、UV 面漆、稀释剂、固化剂、切削液、电泳黑浆、电泳乳液等均为 20kg 规格铁桶包装，各物料总用量约 41.615t/a，则产生废包装桶共计约 2080 只/年，单个桶重量按 1kg 计算，则产生量约为 2.08t/a，收集后暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处理。

(18) 污泥：企业污水处理站在处理废水过程中产生含水污泥，污泥产生量约为 80t/a，污泥收集后暂存危废仓库，定期委托有资质单位处理。

(19) 废拖把抹布：本项目地面采用拖把抹布进行清洁，不直接用水冲洗，产生废拖把抹布约 0.02t/a，拖把抹布沾染少量化学品原料，因此作为危废暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处置。

本项目固废产生情况见下表。

表 4-42 本项目固废产生情况汇总表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	估算产生量 (t/a)	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	生活垃圾	职工生活	固态	纸张、果皮、废包装等	9	√	/	4.4 (b)
2	废金属	机加工	固态	金属	10	√	/	4.2 (a)
3	金属粉尘	废气处理	固态	金属粉尘	21.63	√	/	4.3 (a)
4	废钢砂	喷砂	固态	金属	8	√	/	4.1 (h)
5	废钢丸	抛丸	固态	金属	2	√	/	4.1 (h)
6	纯水过滤介质	制备纯水	固态	滤芯	0.05	√	/	4.1 (h)
7	废塑粉	喷塑	固态	塑粉	1.21	√	/	4.3 (a)
8	废切削液	机加工	液态	切削液、水	2	√	/	4.1 (h)
9	废机油	设备维护	液态	矿物油	0.1	√	/	4.1 (h)
10	含油抹布手套	设备维护	固态	矿物油、棉麻纤维	0.1	√	/	4.1 (h)
11	废酸	酸洗	液态	盐酸、水	67.2	√	/	4.2 (b)
12	废碱液	中和	液态	氢氧化钠、水	11.2	√	/	4.2 (b)
13	废过滤介质	电泳、废气处理	固态	滤芯、电泳漆、纤维棉、有机物、水、杂质	2	√	/	4.1 (h)
14	漆渣	刷漆、喷漆	固态	漆渣	1.3	√	/	4.2 (b)
15	含漆废物	刷漆、喷漆	固态	漆料、棉麻纤维、刷子	0.05	√	/	4.1 (h)
16	废活性炭	废气处理	固态	活性炭、有机物	19.05	√	/	4.3 (n)
17	废包装桶	原料	固态	金属、有机物	2.08	√	/	4.1 (h)
18	污泥	污水处理	半固	含水污泥	80	√	/	4.3 (e)
19	废拖把抹布	地面清洁	固态	棉纤维、化学品	0.02	√	/	4.1 (h)

《固体废物鉴别标准通则》

表 4-43 本项目固体废物产生汇总表

名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 t/a
废切削液	危险废物	机加工	液态	切削液、水	《国家危险废物名	T	HW09	900-006-09	2
废机油		设备维护	液态	矿物油		T,I	HW08	900-249-08	0.1

含油抹布手套		设备维护	固态	矿物油、棉麻纤维	录》(2021年版)	T/In	HW49	900-041-49	0.1
废酸		酸洗	液态	盐酸、水		C,T	HW34	900-300-34	67.2
废碱液		中和	液态	氢氧化钠、水		C,T	HW35	900-352-35	11.2
废过滤介质		电泳、废气处理	固态	滤芯、电泳漆、纤维棉、有机物、水、杂质		T/In	HW49	900-041-49	2
漆渣		刷漆、喷漆	固态	漆渣		T,I	HW12	900-252-12	1.3
含漆废物		刷漆、喷漆	固态	漆料、棉麻纤维、刷子		T/In	HW49	900-041-49	0.05
废活性炭		废气处理	固	活性炭、有机物		T	HW49	900-039-49	19.05
废包装桶		原料	固	金属、有机物		T/In	HW49	900-041-49	2.08
污泥		污水处理	半固	含水污泥		T/C	HW17	336-064-17	80
废拖把抹布		地面清洁	固态	棉纤维、化学品		T/In	HW49	900-041-49	0.02
废金属	一般废物	机加工	固态	金属	-	-	SW17	900-001-S17	10
金属粉尘		废气处理	固态	金属粉尘	-	-	SW17	900-099-S17	21.63
废钢砂		喷砂	固态	金属	-	-	SW17	900-001-S17	8
废钢丸		抛丸	固态	金属	-	-	SW17	900-001-S17	2
废塑粉		喷塑	固态	塑粉	-	-	SW17	900-099-S17	1.21
纯水过滤介质		制备纯水	固态	滤芯	-	-	SW17	900-099-S17	0.05
生活垃圾	生活垃圾	职工	固	纸张、果皮、废包装等	-	-	SW62	900-001-S62	9

(二) 污染防治措施及污染物排放分析

本项目产生的生活垃圾、含油抹布手套由环卫部门统一清运处理；废金属、金属粉尘、废钢砂、废钢丸、纯水过滤介质、废塑粉收集后统一外售综合利用或委托一般工业固废处置单位进行处置；废切削液、废机油、含油抹布手套、废酸、废碱液、废过滤介质、漆渣、含漆废物、废活性炭、废包装桶、污泥、废拖把抹布收集后委托有资质单位处理。

表 4-44 本项目固体废物利用处置方式评价表

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	危险性	污染防治措施
含油抹布手套	HW49	900-041-49	0.1	设备维护	固态	矿物油、棉麻纤维	矿物油	每天	T/In	环卫部门清运处置
废切削液	HW09	900-006-09	2	机加工	液态	切削液、水	切削液	每天	T	独立危废仓库，定期委托有资质单位处置
废机油	HW08	900-249-08	0.1	设备维护	液态	矿物油	矿物油	每天	T,I	
废酸	HW34	900-300-34	67.2	酸洗	液态	盐酸、水	盐酸	两个月	C,T	
废碱液	HW35	900-352-35	11.2	中和	液态	氢氧化钠、水	氢氧化钠	一年	C,T	
废过滤介质	HW49	900-041-49	2	电泳、废气处理	固态	滤芯、电泳漆、纤维棉、有机物、水、杂质	电泳漆、有机物	半年	T/In	
漆渣	HW12	900-252-12	1.3	刷漆、喷漆	固态	漆渣	漆渣	每天	T,I	
含漆废物	HW49	900-041-49	0.05	喷漆、刷漆	固态	漆料、棉麻纤维、刷子	漆料	每天	T/In	
废活性炭	HW49	900-039-49	19.05	废气处理	固	活性炭、有机物	有机物	30天/54天/三个月	T	
废包装桶	HW49	900-041-49	2.08	原料	固	金属、有机物	有机物	每天	T/In	
污泥	HW17	336-064-17	80	污水处理	半固	含水污泥	污泥	每天	T/C	
废拖把抹布	HW49	900-041-49	0.02	地面清洁	固态	棉纤维、化学品	化学品	每天	T/In	
废金属	SW17	900-001-S17	10	机加工	固态	金属	-	每天	-	外售综合利用或委托一般工业固废处置单位处置
金属粉尘	SW17	900-099-S17	21.63	废气处理	固态	金属粉尘	-	每天	-	
废钢砂	SW17	900-001-S17	8	喷砂	固态	金属	-	三个月	-	
废钢丸	SW17	900-001-S17	2	抛丸	固态	金属	-	半年	-	

废塑粉	SW17	900-099-S17	1.21	喷塑	固态	塑粉	-	每天	-	
纯水过滤介质	SW17	900-099-S17	0.05	制备纯水	固态	滤芯	-	三个月	-	
生活垃圾	SW62	900-001-S62	9	职工	固态	纸张、果皮、废包装等	-	每天	-	环卫部门清运

（三）固废贮存可行性分析

项目产生的废物应分类收集、分类贮存，并张贴标签储存在专门的场所内，一般固废、生活垃圾、危险废物应分开储存，不得混放。危废至少每季度周转一次，危废暂存场所按照《危险废物贮存污染控制标准》规范要求设置，设有防风、防雨、防晒、防渗漏等措施，并设置危险废物标识和警示牌。各堆场场所按照《环境保护图形标志-固体废物贮存(处置场)》设置标示牌。

此外，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；配备通讯设备、照明设施(如防爆灯)、观察窗口(如可视窗)、视频监控和消防设施(灭火器、消防砂)；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等位置设置视频监控；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。

常州柘北晟电器有限公司拟在厂区内设置一处规范化危废仓库，面积约25m²，本项目危险废物贮存场所的基本情况见下表：

表 4-45 本项目危废暂存情况一览表

危废种类	暂存量 (t)	暂存方式	暂存时间	占地面积 (m ²)
废切削液	0.25	桶装	<90 天	0.5
废机油	0.025	桶装		0.5
废过滤介质	0.5	桶装		1
漆渣	0.325	桶装		1
废活性炭	2	袋装		4
含漆废物	0.0125	袋装		0.5
废包装桶	0.25	堆放		3

污泥	5	桶装	5
废拖把抹布	0.05	堆放	0.5
各类危废占地总面积			16

*酸洗槽中的废酸以及中和槽中废碱液直接由槽罐车托运委外处置，不在厂内暂存。

企业各类危废均暂存于危废仓库内，所需面积约 16m²，本项目拟在车间内设置一套 25m² 危废仓库，贮存能力可满足全厂危废暂存需求。

（四）危险废物委托处置可行性分析

本项目所在地危废处置单位概况见下表。

表 4-46 危废处置单位概况

序号	企业名称	地址	许可证号	经营品种及能力
1	江苏中吴长润环保科技有限公司	武进区湟里镇	JSCZ0412 OOD035-8	清洗包装容器 900-041-49(HW49)2700 只/年； 物理化学处置 251-002-08,251-003-08,251-004-08,251-006-08,251-010-08,251-011-08,900-199-08,900-200-08,900-221-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物)2000 吨/年； 900-005-09, 900-006-09,900-007-09(HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液)20000 吨/年； 废油再提炼或其他废油的再利用 251-001-08,251-003-08,251-004-08,251-005-08,291-001-08,398-001-08,900-199-08,900-200-08,900-201-08,900-203-08,900-204-08,900-205-08,900-209-08,900-210-08,900-214-08,900-216-08,900-217-08,900-218-08,900-219-08,900-220-08,900-249-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物)50000 吨/年
2	江苏盈天环保科技有限公司	常州市新北区龙江北路 1508 号	JS0411OOI 580-3	焚烧 HW02医药废物,HW03废药物、药品,HW04农药废物,HW05木材防腐剂废物,HW06废有机溶剂与含有机溶剂废物,HW07热处理含氰废物,HW08废矿物油与含矿物油废物,HW09油/水、烃/水混合物或乳化液,HW11精(蒸)馏残渣,HW12染料、涂料废物,HW13有机树脂类废物,HW14新化学物质废物,HW16感光材料废物,HW17表面处理废物,HW19含金属羰基化合物废物,HW33无机氰化物废物,HW34废酸,HW35废碱,HW37有机磷化合物废物,HW38有机氰化物废物,HW39含酚废物,HW40含醚废物,HW45含有机卤化物废物,261-151-50,261-152-50,261-183-50,263-013-50,271-006-50,275-009-50,276-006-50 (HW50废催化剂),772-006-49,900-039-49,900-041-49,900-042-49,900-046-49,900-047-49(HW49其他废物),900-048-50(HW50废催化剂),900-999-49(HW49其他废物)合计23000吨/年。
3	江苏绿赛格再生资源利用有限公司	武进高新区新升路 51 号	JSCZ0412 OOD010-6	物理化学处理 900-005-09,900-006-09,900-007-09(HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液)20000 吨/年； 物理化学处理 336-052-17,336-054-17,336-055-17,336-058-17,336-060-17,336-062-17,336-063-17,336-064-17,336-066-17,336-067-17,336-068-17,336-069-17,336-100-17,336-101-17(HW17 表面处理废

				物)1600吨/年; 物理化学处理 251-001-08,291-001-08,398-001-08,900-199-08,900-201-08,900-203-08,900-204-08,900-205-08,900-209-08,900-210-08,900-214-08,900-216-08,900-217-08,900-218-08,900-219-08,900-220-08,900-249-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物)6000吨/年; 物理化学处理 264-009-12,900-250-12,900-251-12,900-252-12,900-253-12,900-254-12(HW12 染料、涂料废物)4000吨/年; 物理化学处理 336-052-17,336-054-17,336-055-17,336-058-17,336-060-17,336-062-17,336-063-17,336-064-17,336-066-17,336-067-17,336-068-17,336-069-17,336-100-17,336-101-17(HW17 表面处理废物)5400吨/年; 物理化学处理 336-052-17,336-054-17,336-055-17,336-058-17,336-060-17,336-062-17,336-063-17,336-064-17,336-066-17,336-067-17,336-068-17,336-069-17,336-100-17,336-101-17(HW17 表面处理废物)1000吨/年
4	江苏永葆环保科技股份有限公司	常州市武进区横山桥镇朝阳路西侧	JSCZ0412 OOD006-7	261-057-34,313-001-34,398-005-34,398-007-34,900-300-34,900-302-34,900-304-34,900-349-34(HW34废酸)117000吨/年 251-001-08,900-199-08,900-200-0,900-201-08,900-203-08,900-204-08,900-209-08,900-210-08,900-214-08,900-216-08,900-217-08,900-218-08,900-219-08,900-220-08,900-249-08(HW08 废矿物油与含矿物油废物)1000吨/年 900-005-09,900-006-09,900-007-09(HW09油/水、烃/水混合物或乳化液)15000吨/年

由上表可见，常州市有可以处理本项目危险废物的单位，处理能力均尚有余量，本项目产生的危险废物能够做到安全处置。

(五) 环境管理要求

(1) 危险废物管理要求

根据《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）要求：

落实排污许可制度。企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并及时变更排污许可。

规范贮存管理要求。根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597- -2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准;不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国

家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案(试行)》(苏环办[2021]290号)中关于贮存周期和贮存量的要求，I级、II级、III级危险废物贮存时间分别不得超过30天、60天、90天，最大贮存量不得超过1吨。

强化转移过程管理。全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任；经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。

落实信息公开制度。危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。

此外，危废仓库选址、内部污染控制要求、危废容器包装物及危废暂存过程管理要求需满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关要求；危废仓库标识牌及危废标签需参照《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)中相关要求设置。

(2) 一般固废贮存要求

根据一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准(GB 18599-2020)，一般工业固体废物贮存、处置场运行管理要求如下：

不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存和填埋作业。危险废物和生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场及填埋场，国家及地方有关法律法规、标准另有规定的除外。易产生扬尘的贮存或填埋场应采取分区作业、覆盖、洒水等有效抑尘措施防止扬尘污染。

企业在做好废物产生、收集、贮运、处置各环节的措施及厂内管理后，固废

均能得到合理、有效的处置。因此，厂内产生的固体废物经有效处理和处置后对环境影响较小。

五、土壤和地下水

地下水、土壤保护应以预防为主，减少污染物进入地下水、土壤含水层的几率和途径，并制定和实施地下水、土壤监测井长期监测计划，一旦发现地下水遭、土壤受污染，应及时采取补救措施。针对本项目可能发生的地下水、土壤污染，防治措施按照“源头控制、分区防护、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行控制。

（一）地下水、土壤污染分析

本项目可能对土壤和地下水环境造成影响的环境主要包括：各生产装置槽体破裂或化学品库、危废仓库等区域液体原料、危废包装桶破裂，导致槽液或液体原料、危废泄露后下渗，对土壤、地下水产生影响；事故状态下事故废水外溢对地下水影响。

（二）地下水、土壤污染防治措施

（1）源头控制措施

从原料和产品储存、装卸、运输、生产过程、污染处理装置等全过程控制各种有毒有害原辅材料、中间材料、产品泄漏（含跑、冒、滴、漏），同时对有害物质可能泄漏到地面的区域采取防渗措施，阻止其进入土壤中，即从源头到末端全方位采取控制措施，防止项目的建设对土壤造成污染。采取低挥发的原料，保证各废气处理措施运行良好，可有效降低挥发性有机物对环境的排放，降低大气沉降对土壤的影响。从生产过程入手，在工艺、管道、设备、给排水等方面尽可能地采取泄漏控制措施，从源头最大限度降低污染物质泄漏的可能性和泄漏量，使项目区污染物对土壤的影响降至最低，一旦出现泄漏等即可由区域内的各种配套措施进行收集、处置，同时经过硬化处理的地面有效阻止污染物的下渗。

（2）过程控制措施

企业按照要求在各阀门、溢流井等调控区控制事故废水。全面防控事故废水

和可能受污染的雨水发生地面漫流，进入土壤。正常工况下，由于车间地面均由水泥硬化，危废库等区域均采取了防渗措施，一般情况下不会发生液态物料泄露污染土壤及地下水的情况。对于项目事故状态的废水，必须保证在未经处理满足要求的前提下不得流出厂界。项目须贯彻“围、追、堵、截”的原则，采取多级防护措施，确保事故废水未经处理不得出厂界。

(3) 分区防控

本项目建成后将加强防渗工程措施：

本项目重点防渗区主要为：酸洗线区域、喷漆线区域、电泳线区域、皮膜线区域、废水处理区域、危废仓库、事故应急池等。本项目重点防渗区的设计渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ，等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0\text{m}$ 。

本项目一般防渗区主要为：机加工区域。本项目一般防渗区的设计渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$ 。

简单防渗区主要为：办公区、原料堆放区、成品堆放区、抛丸喷砂区域、楼梯间、喷塑线区域等，简单防渗区设计为普通水泥地面。

防渗分区情况见下表。

表 4-47 本项目防渗分区划分及防渗等级

分区	定义	厂内分区	防渗等级
污染区	一般污染区	机加工区域	渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$
	重点污染区	酸洗线区域、喷漆线区域、电泳线区域、皮膜线区域、废水处理区域、危废仓库、事故应急池等	渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ，等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0\text{m}$

一般防渗区自上而下采用人工大理石或水泥防渗结构，地面全部进行粘土夯实、混凝硬化。如采取粘土铺底，再在上层铺 10~15cm 的水泥进行硬化。重点污染区的防渗设计参照《危险废物填埋污染控制标准》要求，采取三层叠加防渗层的防渗措施。具体为：底层铺设 10cm~50cm 厚成品水泥混凝土，中层铺设 1cm~5cm 厚的成品普通防腐水泥，上层铺设 $\geq 0.1\text{mm} \sim 0.2\text{mm}$ 厚的环氧树脂涂层。防渗剖面

见下图。

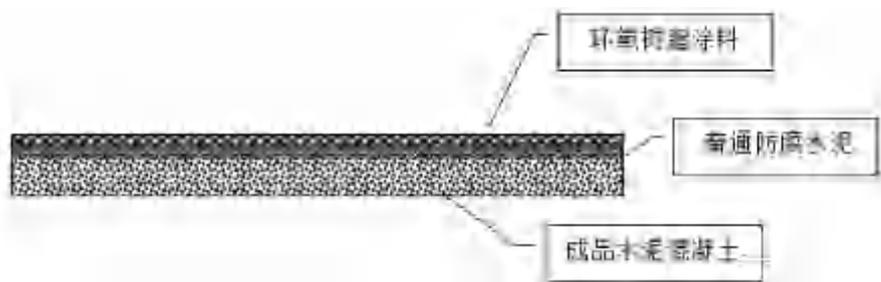


图 4-7 重点区域防渗层剖面图

除工程措施外，项目还需加强日常管理，避免发生事故造成影响，包括：

①正常生产过程中应加强巡检及时处理污染物跑、冒、滴、漏，原辅料中的液态物料包装桶下设置防渗托盘；危险废物中的各液态危废包装桶下设防渗托盘，仓库内设导流沟。

②同时应加强定期对防渗工程的检查，若发现防渗密封材料老化或损坏，应及时维修更换。

当发生异常情况，需要马上采取紧急措施。按照装置制定的环境事故应急预案，启动应急预案。在第一时间内尽快上报主管领导，启动周围社会预案。组织专业队伍负责查找环境事故发生地点，分析事故原因，尽量将紧急时间局部化，如可能应予以消除，尽量缩小环境事故对人和财产的影响，减低事故后果的手段，包括切断生产装置或设施。对事故现场进项调查、监测、处理。对事故后果进行评估，采取紧急措施制止事故的扩散、扩大，并制定防止类似事件发生的措施。如果本公司力量不足，需要请求社会应急力量协助。

六、环境风险评价及防护措施

本项目运营期环境风险影响详见《常州柘北晟电器有限公司新能源汽车配件生产项目环境风险专项评价》，该专项评价结论为：在落实各项风险影响防范措施，制定完善的事故应急预案的情况下，本项目的环境风险基本可控。

七、电磁辐射

本项目运营过程中涉及的设备均不属于电磁辐射设备范畴内，后期若企业增设含有电磁辐射的设备应另行环保手续。

五、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	
大气环境		FQ-01 排气筒	颗粒物	袋式除尘	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准	
		FQ-02 排气筒	氯化氢	袋式除尘		
	FQ-03 排气筒		颗粒物	干式过滤棉+二级活性炭		《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表1中标准 《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表1标准 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)表1标准
			苯系物			
			TVOC			
			甲苯与二甲苯			
			臭气浓度			
			二氧化硫			
			氮氧化物			
	烟气黑度					
	FQ-04 排气筒		非甲烷总烃	二级活性炭		《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)表1标准 《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)表1标准
			颗粒物			
			二氧化硫			
			氮氧化物			
	厂界		颗粒物	自然通风		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3标准
非甲烷总烃						
苯系物						
甲苯与二甲苯						
氯化氢						
厂区内		非甲烷总烃	自然通风		《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)表3标准	
地表水环境	总接管口	COD	通过城镇污水管网接入武南污水处理厂处理		《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准	
		SS				
		NH ₃ -N				
		TP				

		TN		
		石油类		
		LAS		
		氯化物		
		溶解性总固体		
声环境	东、南、西、北厂界	等效 A 声级	隔声、减震	《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 2 类标准
电磁辐射	/			
固体废物	一般工业固废暂存于一般固废堆场，外售综合利用或委托一般固废处置单位处置；危险废物暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处理；生活垃圾及含油抹布手套交由环卫部门统一清运处理。			
土壤及地下水污染防治措施	重点防渗区为酸洗线区域、喷漆线区域、电泳线区域、喷塑前处理线区域、废水处理区域、危废仓库等，防渗技术要求为等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。另外，重点防渗区还应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中要求；一般污染防治区为机加工区域，铺设配筋混凝土加防渗剂的防渗地坪，切断污染地下水途径，防渗技术要求为等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ；简单防渗区为办公区、原料堆放区、成品堆放区、抛丸喷砂区域等，只需进行地面硬化处理。			
生态保护措施	根据《江苏省生态空间管控区域规划》(苏政发〔2020〕1号)和《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》(苏政发〔2018〕74号)，不在常州市国家级生态保护红线和生态空间管控区域的保护区范围内。			
环境风险防范措施	<p>严密制订防范措施以保证系统运行的安全性，减少事故的发生，使事故发生的概率最小；并拟订应急计划，一旦发生事故时，有充分的应对能力，以遏制和控制事故危害的扩大，及时控制危害物向环境流失、扩散有害物质，抢救受害人员，指导防护和撤离，组织救援，减少影响。</p> <p>平时重视安全管理，严格遵守有关防毒、防爆、防火规章制度，加强岗位责任制，避免失误操作，并备有应急救灾计划与物资，事故发生时有组织地进行抗灾救灾，将可减缓项目对周围环境造成的灾害和影响。一旦发生泄漏、火灾、爆炸事故时，应及时关闭雨污水排放口，将各类事故废水、废液导入应急事故池中并妥善处置，确保不流出厂界外或流入厂内绿化带中，并视情况及时通知周边居民撤离。</p>			
其他环境管理要求	<p>(1) 保持与环境保护主管机构的密切联系，及时了解国家、地方对本项目的有关环境保护的法律、法规和其它要求，及时向环境保护主管机构反映与项目有关的污染因素、存在的问题、采取的污染控制对策等环境保护方面的内容，听取环境保护主管机构的批示意见；</p> <p>(2) 及时将国家、地方与本项目环境保护有关的法律、法规和其它要求向单位负责人汇报，及时向本单位有关机构、人员进行通报，组织职工进行环境保护方面的教育、培训，提高环保意识；</p> <p>(3) 及时向单位负责人汇报与本项目有关的污染因素、存在问题、采取的污染控</p>			

	<p>制对策、实施情况等，提出改进建议；</p> <p>(4) 负责制定、监督实施本单位的有关环境保护管理规章制度，负责实施污染控制措施、管理污染治理设施，并进行详细的记录、以备检查；</p> <p>(5) 按照本报告提出的各项环境保护措施，编制详细的环境保护措施落实计划，明确各污染源位置、环境影响、环境保护措施、落实责任机构（人）等，并将该环境保护计划以书面形式发放给相关人员，以便于各项措施的有效落实；</p> <p>(6) 按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控〔97〕122号)要求，对废气排口、固定噪声污染源、固废临时堆场进行规范化设置；</p> <p>(7) 根据《企业事业单位环境信息公开办法》（环境保护部令 第31号）及《关于印发排污许可证管理暂行规定的通知》（环水体〔2016〕186号）要求，向社会公开如下信息：</p> <p>①基础信息，包括单位名称、组织机构代码、法定代表人、生产地址、联系方式，以及生产经营和管理服务的主要内容、产品及规模；</p> <p>②排污信息，包括主要污染物及特征污染物的名称、排放方式、排放口数量和分布情况、排放浓度和总量、超标情况，以及执行的污染物排放标准、核定的排放总量；</p> <p>③防治污染设施的建设和运行情况；</p> <p>④建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况；</p> <p>⑤突发环境事件应急预案。</p>
--	--

六、结论

本次为重新报批项目，项目土地手续完备，项目类型及其选址、布局、规模符合相关产业政策、环境保护法律法规和相关法定规划要求；本项目在采取报告中各类环保措施后，区域环境质量不下降，项目排放的各类污染物能达到国家和地方排放标准；污染物排放总量可在原环评及项目所在区域内实现平衡；在做好各项风险防范及应急措施的前提下本项目的环境风险在可接受水平内。故本项目在落实本报告表提出的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 (t/a)

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量(固 体废物产生量)①	现有工程许 可排放量②	在建工程排放量(固 体废物产生量)③	本项目排放量(固 体废物产生量)④	以新带老削减量(新 建项目不填)⑤	本项目建成后全厂排 放量(固体废物产生量)⑥	变化量⑦
废气	颗粒物	0.4145	0.4145	0	0.4202	0.4145	0.4202	+0.0057
	氯化氢	0.1141	0.1141	0	0.1141	0.1141	0.1141	0
	VOCs(包含 TVOC、非甲烷 总烃等)	0.3434	0.3434	0	0.349	0.3434	0.349	+0.0056
	二氧化硫	0.016	0.016	0	0.02	0.016	0.02	+0.004
	氮氧化物	0.1496	0.1496	0	0.187	0.1496	0.187	+0.0374
废水	废水量	10852.1	10852.1	0	10852.1	10852.1	10852.1	0
	COD	4.3408	4.3408	0	4.3408	4.3408	4.3408	0
	SS	1.8006	1.8006	0	1.8006	1.8006	1.8006	0
	NH ₃ -N	0.0288	0.0288	0	0.0288	0.0288	0.0288	0
	TP	0.0058	0.0058	0	0.0058	0.0058	0.0058	0
	TN	0.0576	0.0576	0	0.0576	0.0576	0.0576	0
	石油类	0.097	0.097	0	0.097	0.097	0.097	0
	溶解性总固体	14.5502	14.5502	0	14.5502	14.5502	14.5502	0
	氯化物	0.3912	0.3912	0	0.3912	0.3912	0.3912	0
LAS	0.0485	0.0485	0	0.0485	0.0485	0.0485	0	
一般工业固体废物	41.68	41.68	0	42.89	41.68	42.89	+1.21	

生活垃圾	9	9	0	9	9	9	0
危险废物	184.6	184.6	0	185.1	184.6	185.1	+0.5

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①