

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 研发中心建设项目

建设单位（盖章）： 南通巴兰仕机电有限公司

编制日期： 2022年5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	研发中心建设项目		
项目代码	2203-320660-89-05-102429		
建设单位联系人	***	联系方式	***
建设地点	江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号		
地理坐标	(121 度 50 分 12.829 秒, 31 度 55 分 11.618 秒)		
国民经济行业类别	[M7320]工程和技术研究和试验发展	建设项目行业类别	四十五、研究和试验发展, 98 专业实验室、研发(试验)基地; 其他(不产生实验废气、废水、危险废物的除外)
建设性质	☐ 新建(迁建) ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门(选填)	启东市近海镇人民政府	项目审批(核准/备案)文号(选填)	近海备[2022]41 号
总投资(万元)	5878.98	环保投资(万元)	100
环保投资占比(%)	1.7	施工工期	3 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是: _____	用地(用海)面积(m ²)	0 (依托现有 77724)
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称: 启东市滨海新城规划(修编2010~2020) 审批机关: 启东市人民政府 审查文件名称及文号: 关于启东市滨海新城规划(修编2010-2020)的批复(启政复[2010]72号)		
规划环境影响评价情	规划环评名称: 启东高新技术产业开发区规划环境影响报告书 审批机关: 启东市环境保护局		

况	审查文件名称及文号：关于启东高新技术产业开发区规划环境影响报告书的审查意见（启环发[2018]81号）
规划及 规划环 境 影响评 价符合 性分析	1、与启东高新技术产业开发区规划相符性分析 启东高新技术产业开发区规划： 1、规划范围 启东高新技术产业开发区规划用地范围为：北至通港路，南至协兴港，东至东疆河，西到 G328，规划总面积 2971.1 公顷。 2、发展目标 江苏省沿海开发战略重点发展区域，上海都市区北翼最具发展潜力的先进制造业基地，以产业发展为主，研发和生活配套齐全，生态环境良好的滨海新城。 3、产业定位 以先进装备制造产业和生产性服务产业为主导产业，以生物医药为引导产业，以光学仪器制造业、新能源电池制造、新材料等新兴产业为特色产业为主要发展方向，形成“1+2+N”产业体系，全面推进传统产业智能化、新兴产业集聚化、特色产业规模化，最终推动从“滨海制造”到“滨海智造”的转变。 （3）空间结构 规划中心镇区形成“一心、两轴、五区”的总体空间结构。 “一心”：中心镇区的生活配套核心区，作为整个高新区的综合性生活服务配套中心，提供行政办公、商业商贸等综合服务； “两轴”：南海路城市公共服务轴，沿南海路两侧的商业街道，是中心镇区主要体现现代化建设的功能发展轴；G328 城市交通发展轴，城镇对外联系发展的轴线； “五区”：分别为三个工业片区、滨海公共服务配套区、远景城市拓展区。 4、基础设施规划 （1）给水工程规划 园区所在区域由南通市狼山水厂分厂集中供水，位于南通市崇川路南侧、东快速路西侧和安济路东侧，规划规模 80 万立方米/日，现状供水规模为 60 万立方米/日。园区已实现集中供水。 规划沿道路敷设供水干管和支管，区内管网连接成环，由北延汇海线区域供水

	输水管接入，沿南海公路输送至近海供水服务站，经加压、消毒后实施供水。规划沿市政道路敷设 DN200~DN1000 供水管道。 本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号，目前已经接管。 （2）排水工程规划 规划采用雨污分流制排水系统。 ①雨水 雨水排放按分散、就近原则排入内河河道。雨水支管按照重力流为原则，沿道路顺坡敷设，收集雨水并以最短的距离接入雨水干管中。规划沿市政道路敷设 d400~d1200 雨水管道。 本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号，目前已经接管。 ②污水 一般生活污水可直接排入市政污水管道送启东滨海工业园污水处理有限公司处理，工业污废水必须经企业预处理满足《污水排入城市下水道水质标准》及《污水综合排放标准》的相关规定后方可排入市政污水管道送启东滨海工业园污水处理有限公司处理。滨海工业园污水处理厂位于高新区江滨路北侧，东方路东侧，项目一期处理规模 2 万 t/d，该工程于 2008 年 7 月获得南通市环保局（现南通市生态环境局）批复（通环管〔2008〕68 号），项目主体工艺为“水解酸化池+初沉池+厌氧池+奥贝尔氧化沟+二沉池”。由于该污水处理厂自建成运营以来，进水水量少，远低于设计规模，不能保证出水稳定达标，2014 年进行了技改升级，该工程于 2014 年 8 月获得启东市环保局（现启东市生态环境局）批复（启环发〔2014〕91 号）；滨海工业园污水处理有限公司的服务范围为启东高新技术产业开发区和近海镇镇区。污水处理厂处理规模已建成 11000t/d，以满足启东高新技术产业开发区和近海镇镇区污水接管处理需求。污水管线遵循“先深后浅”原则，呈树枝状分布，污水主干管沿江滨路、明珠路、南海路、东方路等主干路敷设，管径为 d600~d1200 毫米；其余道路布置污水支管，管径为 d300~d500 毫米。 本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号，目前
--	---

	已经接管。 （3）供电工程规划 规划保留现状 110kV 江滨变，规划新建两座 110kV 变电站，分布位于北海路、西振海路交叉口西北角；海燕河、东疆路交叉口西南角。新建 110kV 变电站主变容量远期均扩容至（3×100）MVA。 本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号，目前已经接入区域供电网络。 （4）燃气工程规划 天然气气源采用压缩天然气（CNG 站），在东方路与东海路交叉口西北角已建成 1 处 CNG 站，采用槽车运输（临近气源有南通 CNG 加气母站、规划的如东洋口港 LNG 站），待西气东输管道到达后采用次高压(1.6MPa)管道沿南海公路接入区内，同时将 CNG 站改造成天然气高中压调压站，降压后接入新城内的中压管道供气。 用户燃气管网采用中低压二级管网，天然气从中压调压计量站经中压管至各调压站，用户用气由调压站低压管接入。燃气中压管网布置时主干管应成环布置，一次规划，分期实施。 本项目使用燃气，目前已经接管。 启东高新技术产业开发区的基础设施建设比较完善，各设施基本按照规划进行建设，基础设施建设可满足本项目的生产需求。 综上所述，本项目的建设符合启东高新技术产业开发区相关规划。 2、与启东高新技术产业开发区规划环境影响结论相符性分析 启东高新技术产业开发区规划环境影响结论：启东高新技术产业开发区与《江苏省国民经济和社会发展第十三个五年规划纲要》、《南通市国民经济和社会发展第十三个五年规划纲要》、《启东市国民经济和社会发展第十三个五年规划纲要》等发展规划要求相符合；功能定位和发展目标与《江苏省新型城镇化与城乡发展一体化规划（2014-2020年）》、《南通市城市总体规划（2011-2020）》、《启东市城市总体规划（2012-2030）》等区域战略发展规划的要求相符合。高新区规划部分区域与启东市城市总体规划图（2012-2030）存在不相符情况。建议园区与启东
--	--

	规划部门协调该区域用地规划情况，并依据新一轮启东城市总体规划正式文件版本，与上位规划相符合，在新一轮城市总规审批前，不相符地块不得开发建设。高新区本轮规划范围内西南角存在部分基本农田区域，但均属于备用地，未纳入本轮规划实施，其他规划开发用地均为城镇建设用地，不涉及基本农田。园区规划在实施过程中应按照《启东市土地利用总体规划（2006-2020年）》及启东市国土部门的要求执行，落实最严格的耕地保护制度，对区内涉及的基本农田实行永久保护，高新区本轮规划与《启东市土地利用总体规划（2006-2020年）》用地基本相符。 高新区规划范围内涉及通启运河（启东市）清水通道维护区。园区北边界临近通启运河，规划范围内涉及二级管控区，该范围内现状主要为船舶停靠码头，未实施工业开发建设。本次规划中园区范围北部区域未纳入本次规划开发，在不开发的前提下，高新区本轮规划的实施与《江苏省生态红线区域保护规划》的要求相符合，建议园区按照清水通道维护区二级管控区管理要求，实施整治，保障清水通道安全。 启东高新技术产业开发区区域环境质量状况基本良好，大气和水环境具有一定的环境承载力，本次规划污染物排放总量在环境容量允许的范围内，区域环境质量可满足相应的标准要求。规划过程中，土地用地性质发生改变；交通设施用地、公用设施用地经过调整，规划所需土地量可以得到满足，土地资源承载力能满足高新区规划发展要求。 规划配套基础设施完善，能够满足启东高新技术产业开发区的开发建设需求，规划实施对区域环境产生的影响有限。从环境保护的角度分析，在严格落实规划及本次评价提出的污染防治措施、风险防范措施、规划优化调整建议和环境准入要求等前提下，高新区规划实施所产生的环境影响在可接受的范围内，不会降低区域环境功能，启东高新技术产业开发区依据本轮规划进行开发建设具备环境可行性。 本项目用地为工业用地，本项目用地不属于高新区规划部分区域与启东市城市总体规划图（2012-2030）不相符部分，本项目远离通启运河（启东市）清水通道维护区，本项目运营过程中产生的污染程度较轻且易于防治，因此本项目与启东高新技术产业开发区规划环境影响结论相符。 3、与《关于启东高新技术产业开发区规划环境影响报告书的审查意见》（启环发[2018]81号）相符性分析
--	--

表 1-1 本项目与园区规划环评审查意见相符性分析表			
序号	批文中与本项目相关要点	本项目实施情况	相符性分析
1	根据国家、省及南通市沿海开发发展战略，优化调整园区总规与《江苏沿海地区发展规划》、《江苏省生态红线区域保护规划》、《江苏省海洋生态红线保护规划》、《启东城市总体规划》、《启东市土地利用总体规划》等上位规划的衔接与协调。以“落实生态红线管控要求，确保区域环境质量改善、污染物排放总量不增加、环境准入条件不降低”为目标，统筹优化各产业片区功能定位、空间布局、产业结构和发展方向，对园区产业发展水平建立有效的评估机制，加快产业结构调整和产业水平提升；逐步转型或淘汰不符合园区产业导向、污染重、能耗大的已入驻企业，确保区域生态环境质量的持续改善和提升。	本项目不属于《产业结构调整指导目录(2019年本)》中规定的“限制类”和“淘汰类”中所列其他条款，本项目不在园区负面清单中，不属于污染重、能耗大的企业。	相符
2	严守生态保护红线，优化园区产业空间布局，规范调整土地用途，完善生态保障空间。同意《报告书》提出的将通启运河（启东市）清水通道维护区二级管控区所在北部区域规划建议，生态红线区域内禁止有损生态主导功能的开发活动，对违反清水通道维护区二级管控区管理要求的已有违法违规项目实施整体拆除。保持临近通启河入海河口区域自然属性，保持河口基本形态稳定，严格控制围填海、新增入海排污口等破坏河口生态系统功能的开发活动，加强对受损河口生态系统的综合整治与生态修复。调整相应的土地利用性质，应与新一轮《启东城市总体规划（2012-2030）》相符合，对区内涉及的基本农田实行永久保护，不得开发建设。	本项目用地为工业用地，远离通启运河（启东市）清水通道维护区	相符
3	坚守环境质量底线，严格污染物总量管控。根据规划区域及周边环境质量现状和目标，确定区域污染物排放总量上限，园区新增排放量实行区域内现役源削减量按相关规定替代。落实园区现有燃煤锅炉淘汰及清洁能源替代计划，对不符合园区产业定位的人造革制造、橡胶与塑料制品、建材、木制品及家具制造等现有企业，进行强制清洁生产审计，采取有效措施，削减挥发性有机物、颗粒物、化学需氧量、氨氮等污染物的排放量，淘汰关闭治理无望企业，确保实现区域环境质量改善目标。强化园区挥发性有机物、恶臭污染物等有毒有害气体防治，推进生产工艺技术和污染治理技术改造，各类大气污染物排放须满足国家、省污染物排放标准最新要求。严格按照园区规划的产业布局与功能分区引进建设项目，生物医药产业片区引进项目不得含有化学合成制药工艺。按照污染源“梯度分布、边界控制”的原则，对园区的污染源布局进行调整优化，加强对教学科研片区、学校、医院、居民区	本项目不使用燃煤锅炉，产生的废气经收集处理后达标排放，产生的清洗废水经沉淀池处理后可以接管进入启东市滨海工业园污水处理厂	相符

		等环境敏感目标的保护，在环境敏感目标邻近地块应设置产业控制带，控制带内禁止新建涉及高挥发性有机物、产生恶臭气体、涉及重点重金属排放、强噪声源的建设项目，环境敏感目标边界处应建设合理宽度的绿化隔离带		
	4	结合区域资源消耗上线要求，制定环境准入负面清单，严格入园产业和项目的环境准入。按园区开发布局、产业定位及生态环境保护目标，严格执行环境准入制度，建立产业引入管理清单，制定园区鼓励发展的产业准入正面清单和禁止或限制准入负面清单（包括重要的生产工序、设备和产品），并在园区规划实施中推进落实。建立引进项目会商机制，实行入园企业环保准入审核制度，与产业定位不符的“高污染、高排放、高耗能”项目一律不得入园。实施现有产业结构调整与升级，夯实主导产业定位，逐步实现产业转型，园区应重点发展壮大新能源、新材料、新医药、高端装备、节能环保、新一代信息技术、新能源汽车、空天海洋装备配套等战略性新兴产业，引进项目的生产工艺、设备、污染治理技术以及单位产品污染物排放和资源利用率均需达到同行业先进水平。	本项目不在园区环境准入负面清单内，不属于“高污染、高排放、高耗能”企业，本项目生产工艺、设备、能耗、污染物排放、资源利用等均达到同行业先进水平	相符
其他符合性分析	1、产业政策相符性分析 本项目属于《产业结构调整指导目录(2019 年本)》中规定的“十六、汽车；7、测试评价体系架构研发，虚拟仿真、实车道路测试等技术和验证工具，整车级和系统级测试评价方法，测试基础数据库建设”，为鼓励类；本项目不属于《产业结构调整指导目录(2019 年本)》中规定的“限制类”和“淘汰类”中所列其他条款，不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（苏政办发[2013]9 号）及关于修改《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》部分条目的通知（苏经信产业[2013]183 号）中限制类和淘汰类，为允许类；不属于《江苏省工业和信息产业结构调整限值淘汰目录和能耗限额的通知》苏政办发[2015]118 号文中限制类和淘汰类，为允许类。不属于《南通市工业结构调整指导目录》中限制类和淘汰类，为允许类。 综上所述，本项目符合国家及江苏省产业政策的各项相关规定。 2、“三线一单”相符性分析 （1）环境质量底线 根据环境质量状况分析，项目所在地的大气环境为达标区，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求；地表水满足《地表水环境质量标准》			

（GB3838-2002）III类标准要求；南侧、西侧、北侧（不临路）厂界达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准，东侧、北侧（临路）厂界达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）4a类标准。建设项目废水、废气、固废均得到合理处置，噪声对周边影响较小，不会突破建设项目所在地的环境质量底线。因此建设项目的建设符合环境质量底线标准。

（2）资源利用上线

本项目用水来自区域自来水管网，用电由市政电网供给，本项目所选工艺设备选用了高效、先进的设备，提高了生产效率，减少了物耗及能耗，不会达到资源利用上线，亦不会达到能源利用上线。

（3）生态环境保护红线

①与《江苏省国家级生态红线区域保护规划》（苏政发[2018]74号）相符性分析

根据《江苏省国家级生态红线区域保护规划》（苏政发[2018]74号），与本项目距离最近的国家级生态保护红线范围是启东市饮用水水源保护区，对照建设项目与生态环境保护红线、生态空间管控区域位置关系图（见附图1），本项目与生态环境保护红线相符性分析见下表1-2。

表1-2 与生态环境保护红线相符性分析表

生态空间 保护区域 名称	主导 生态 功能	红线区域范围		面积（km ² ）			与本项目位 置关系		相符 性分 析
		国家级生态保护红线 范围	生态空间 管控区域 范围	总面 积	国家 级 生态 保 护 红 线 面 积	生态空 间 管 控 区 域 面 积	位置	距离 (m)	
启东市饮 用水水源 保护区	水源 水质 保护	一级保护区位于启东市南侧、崇明岛北侧长江水域。范围为：取水口上游1000米至下游500米，及其两岸背水坡堤脚外100米范围内的水域和陆域。位于启东市南侧、崇明岛北侧长江水域。二级保护区：一级保护区以外上溯2000米、下延500米范围内的水域和陆域。准保护区：二级保护区以外上溯2000	/	1.40	1.40	/	西南	15500	相符

		米、下延 1000 米范围内的水域和陆域							
本项目距离启东市饮用水水源保护区最近距离约为 15500m，本项目不在国家级生态保护红线范围内，满足《江苏省国家级生态红线区域保护规划》（苏政发[2018]74 号）的相关要求。 ②与《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2020]1 号）、《启东市生态空间管控区域调整方案》相符性分析 根据《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2020]1 号）和《启东市生态空间管控区域调整方案》，与本项目距离最近的生态空间保护区域为通启运河（启东市）清水通道维护区，对照建设项目与生态空间管控区域位置关系图（详见附图 2），本项目与生态空间管控区域规划相符性分析见下表 1-3。									
表1-3 建设项目与生态空间管控区域规划相符性分析表									
生态空间 保护区域 名称	主导 生态 功能	红线区域范围		面积（公顷）			与本项目位 置关系		相符 性分 析
		国家级生态保护红线 范围	生态空间 管控区域 范围	总面 积	国家 级生 态保 护红 线 面 积	生态空 间管 控区 域面 积	位置	距离 (m)	
通启运河 （启东 市）清水 通道维护 区	水源 水质 保护	/	启东市境 内通启运 河及两岸 各 500 米	3389 .345 8	/	3389.34 58	北	450	相符
本项目距离通启运河最近距离为 950m，通启运河（启东市）清水通道维护区的生态空间管控区域范围为：启东市境内通启运河及两岸各 500 米。本项目不在上述规定的生态空间管控区内。本项目的建设符合《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2020]1 号）和《启东市生态空间管控区域调整方案》的要求。 ③与《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49 号）相符性分析 对照《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49 号），本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号，属于重点管控单元，重点管控单元省域生态环境管控要求详见下表 1-4。									
表 1-4 江苏省省域生态环境管控要求									
管控 类别	重点管控要求							相符性分析	

空间 布局 约束	1.按照《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）、《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），坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针，以改善生态环境质量为核心，以保障和维护生态功能为主线，统筹山水林田湖草一体化保护和修复，严守生态保护红线，实行最严格的生态空间管控制度，确保全省生态功能不降低、面积不减少、性质不改变，切实维护生态安全。全省陆域生态空间总面积 23216.24 平方公里，占全省陆域国土面积的 22.49%。其中国家级生态保护红线陆域面积为 8474.27 平方公里，占全省陆域国土面积的 8.21%；生态空间管控区域面积为 14741.97 平方公里，占全省陆域国土面积的 14.28%。 2.牢牢把握推动长江经济带发展“共抓大保护，不搞大开发”战略导向，对省域范围内需要重点保护的岸线、河段和区域实行严格管控，管住控好排放量大、耗能高、产能过剩的产业，推动长江经济带高质量发展。 3.大幅压减沿长江干支流两侧 1 公里范围内、环境敏感区域、城镇人口密集区、化工园区外和规模以下化工生产企业，着力破解“重化围江”突出问题，高起点同步推进沿江地区战略性转型和沿海地区战略性布局。 4.全省钢铁行业坚持布局调整和产能整合相结合，坚持企业搬迁与转型升级相结合，鼓励有条件的企业实施跨地区、跨所有制的兼并重组，高起点、高标准规划建设沿海精品钢基地，做精做优沿江特钢产业基地，加快推动全省钢铁行业转型升级优化布局。 5.对列入国家和省规划，涉及生态保护红线和相关法定保护区的重大民生项目、重大基础设施项目（交通基础设施项目等），应优化空间布局（选线）、主动避让；确实无法避让的，应采取无害化方式（如无害化穿、跨越方式等），依法依规履行行政审批手续，强化减缓生态环境影响和生态补偿措施。	本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号，不在生态空间管控区域范围内。不属于化工行业、钢铁行业、重大民生项目、重大基础设施项目。
污染 排放 管控	1.坚持生态环境质重只能更好、不能变坏，实施污染物总重控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。 2.2020 年主要污染物排放总量要求：全省二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷排放总量分别为 66.8 万吨、85.4 万吨、149.6 万吨、91.2 万吨、11.9 万吨、29.2 万吨、2.7 万吨。	本项目主要污染物总量可在启东市范围内平衡总量。
环境 风险 防控	1.强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。 2.强化化工行业环境风险管控。重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为；加强关闭搬迁化工企业及遗留地块的调查评估、风险管控、治理修复。 3.强化环境事故应急管理。深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，分区域建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。 4.强化环境风险防控能力建设。按照统一信息平台、统一监管力度、统一应急等级、协同应急救援的思路，在沿江发展带、沿海发展带、环太湖等地区构建区域性环境风险预警应急响应机制，实施区域突发环境风险预警联防联控。	本项目不涉及饮用水源区域，不属于化工行业，企业已配套建设完善的风险防控措施。

资源利用效率要求	1. 水资源利用总量及效率要求:到 2020 年,全省用水总量不得超过 524.15 亿立方米。全省万元地区生产总值用水量、万元工业增加值用水量达到国家最严格水资源管理考核要求。到 2020 年,全省矿井水、洗煤废水 70%以上综合利用,高耗水行业达到先进定额标准,工业水循环利用率达到 90%。 2.土地资源总量要求:到 2020 年,全省耕地保有量不低于 456.87 万公顷,永久基本农田保护面积不低于 390.67 万公顷。 3.禁燃区要求:在禁燃区内,禁止销售、燃用高污染燃料;禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施,已建成的,应当在城市人民政府规定的期限内改用天然气、页岩气、液化石油气、电或者其他清洁能源。	本项目不使用、销售高污染燃料,不使用高污染燃料设施。
综上所述,本项目与《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49 号)相符。 ④与《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》(通政办规[2021]4 号)相符性分析 对照《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》(通政办规[2021]4 号),本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号,属于重点管控区,南通市域生态环境总体准入管控要求详见下表 1-5。		
表 1-5 江苏省省域生态环境管控要求		
管控类别	重点管控要求	相符性分析
空间布局约束	1.严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》(通政办发〔2018〕42 号)、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》(通政办发〔2017〕55 号)、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案(2018~2020 年)》(通政发〔2018〕63 号)、《南通市土壤污染防治工作方案》(通政发〔2017〕20 号)、《南通市水污染防治工作方案》(通政发〔2016〕35 号)等文件要求。 2.严格执行《(长江经济带发展负面清单指南)江苏省实施细则(试行)》;禁止引进列入《南通市产业结构调整指导目录》淘汰类的产业、列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。 3.根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》(通政办发〔2018〕42 号),沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜区等重点区域新建工业类和污染类项目,现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程,逐步拆除已有的各类生产设施以及危化品、石油类泊位。禁止向内河和江海直达船舶销售渣油、重油以及不符合标准的普通柴油,禁止海船使用不符合要求的燃油。 4.根据《省政府关于加强全省化工园区化工集中区规范化管理的通知》(苏政发〔2020〕94 号)、《市政府关于印发南通市化	本项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号,不在生态空间管控区域范围内。项目符合《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》(通政办发〔2018〕42 号)、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》(通政办发〔2017〕55 号)、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案(2018~2020 年)》(通政发〔2018〕63 号)、《南通市土壤污染

		工产业环保准入指导意见的通知》（通政发〔2014〕10号），化工园区、化工集中区处于长江干流和主要支流岸线1公里范围（以下简称沿江1公里范围）内的区域不得新建、扩建化工企业和项目（安全、环保、节能、信息化智能化、提升产品品质技术改造项目除外）。禁止建设属于国家、省和我市禁止类、淘汰类生产工艺、产品的项目。从严控制农药、传统医药、染料化工项目审批，原则上不再新上医药中间体、农药中间体、染料中间体项目（具有自主知识产权的关键中间体及高产出、低污染项目除外，分别由科技部门和环保部门认定）。沿江化工园区不再新增农药、染料化工企业。	防治工作方案》（通政发〔2017〕20号）、《南通市水污染防治工作方案》（通政发〔2016〕35号）等文件要求。
	污染物排放管控	1.严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件（以下简称环评文件）审批前，须取得主要污染物排放总量指标。 2.用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的地区、水环境质量未达到要求的地区，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的2倍进行削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）；细颗粒物（PM_{2.5}）年平均浓度不达标的地区，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行2倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。 3.落实《省政府办公厅关于印发江苏省排污权有偿使用和交易管理暂行办法的通知》（苏政办发〔2017〕115号）及配套的实施细则中，关于新、改扩建项目获得排污权指标的相关要求。	本项目主要污染物总量在启东市范围内平衡总量，不会新增污染物排放。
	环境风险防控	1.落实《南通市突发环境事件应急预案（2020年修订版）》（通政办发〔2020〕46号）。 2.根据《南通市化工产业安全环保整治提升三年行动计划（2019~2021年）》（通政办发〔2019〕102号），保留提升的化工生产企业必须制订整治提升实施方案。严格危险废物处置管理。企业须在环评报告中准确全面评价固体废物的种类、数量、属性及产生、贮存、利用或处置情况。在安评报告中对固体废物贮存、利用处置环节进行安全性评价，并按标准规范设计、建造或改建贮存、利用处置危险废物的设施设备。生产企业应按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。 3.根据《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32号），钢铁行业企业总平面布置必须符合国家规范要求，有较大变更的必须进行安全风险分析和评估论证。企业必须按规定设计、设置和运行自动控制系统，按规定实施全流程自动控制改造，有条件的鼓励创建智能工厂（装置）。企业涉及重大危险源的设施设备与周边重要公共建筑安全距离须符合国家相关标准要求。坚决淘汰超期服役的高风险设备和设施。	企业将配套建设完善的风险防控措施，企业已健全危险废物管理制度。
	资源利用	1.根据《中华人民共和国大气污染防治法》，禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依	本项目不使用、销售高污染燃料，不

效率要求	法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。 2.化工行业新建化工项目须达到国内清洁生产先进水平或行业先进水平，生产过程连续化、密闭化、自动化、智能化；钢铁行业沿海地区新建钢厂、其他地区钢厂改造升级项目必须符合《江苏省钢铁行业布局优化结构调整项目建设实施标准》要求。 3.严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》（苏政复〔2013〕59号），在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计 136.9 平方公里，实施地下水禁采；在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇，海门区除三阳、海永外的大部分地区，启东市的汇龙、吕四、北新等乡镇，通州区的东社镇、二甲镇，通州湾的三余镇等地 2095.8 平方公里，实施地下水限采。	使用高污染燃料设施，项目清洁生产水平属于国内先进，生产自动化水平高，项目不使用地下水。								
综上所述，本项目与《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规〔2021〕4号）相符。 （4）环境准入负面清单 本项目位于启东高新技术产业开发区，园区产业负面清单见表 1-6。 表 1-6 园区产业负面清单 <table><tr><th>项目</th><th>要求和清单</th></tr><tr><td>基本要求</td><td> 禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、化工、印染、纯电镀、酿造等污染严重的项目。 不得引进采用落后的生产工艺或生产设备，高水耗、高物耗、高能耗，清洁生产达不到国内先进水平的项目； 不得引进工艺废气含有难处理的、有毒有害物质，或生产废水含难降解有机污染物、“三致”污染物的项目； 不得引进国家和地方产业政策中禁止的类别和存在严重污染且不能达标排放的企业 </td></tr><tr><td>限制类产业政策及规定清单</td><td> 《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（2013 年修正）、《外商投资产业指导目录（2015 年修订）》、《产业转移指导目录（2012 年本）》、《淮河流域水污染防治暂行条例》、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》、《南通市工业结构调整指导目录》和《南通市政府核准的投资项目目录（2014 年本）》等。 </td></tr><tr><td>限制类项目或工艺清单</td><td> 装备制造产业：禁止引进纯电镀项目。 生产性服务业：危险化学品贮存和运输、危险废物贮存与运输；涉及较大风险的生物安全实验室（P2、P3、P4）、化学实验室等。 生物医药产业：禁止农药项目，禁止建设使用传染性或潜在传染性材料的实验室及项目、禁止进行手工胶囊填充工艺、软木塞烫腊包装药品工艺等《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2013 年修订意见）中淘汰及限制的工序。禁止不符合 GMP 要求的药品项目入区，不得含有化学反应工序。 新材料产业：不得含有化学反应和重点重金属排放工序。 新能源电池制造：污染严重的太阳能光伏产业上游企业（单晶、多晶硅棒生产），铅蓄电池极板生产项目。 </td></tr></table>			项目	要求和清单	基本要求	禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、化工、印染、纯电镀、酿造等污染严重的项目。 不得引进采用落后的生产工艺或生产设备，高水耗、高物耗、高能耗，清洁生产达不到国内先进水平的项目； 不得引进工艺废气含有难处理的、有毒有害物质，或生产废水含难降解有机污染物、“三致”污染物的项目； 不得引进国家和地方产业政策中禁止的类别和存在严重污染且不能达标排放的企业	限制类产业政策及规定清单	《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（2013 年修正）、《外商投资产业指导目录（2015 年修订）》、《产业转移指导目录（2012 年本）》、《淮河流域水污染防治暂行条例》、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》、《南通市工业结构调整指导目录》和《南通市政府核准的投资项目目录（2014 年本）》等。	限制类项目或工艺清单	装备制造产业：禁止引进纯电镀项目。 生产性服务业：危险化学品贮存和运输、危险废物贮存与运输；涉及较大风险的生物安全实验室（P2、P3、P4）、化学实验室等。 生物医药产业：禁止农药项目，禁止建设使用传染性或潜在传染性材料的实验室及项目、禁止进行手工胶囊填充工艺、软木塞烫腊包装药品工艺等《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2013 年修订意见）中淘汰及限制的工序。禁止不符合 GMP 要求的药品项目入区，不得含有化学反应工序。 新材料产业：不得含有化学反应和重点重金属排放工序。 新能源电池制造：污染严重的太阳能光伏产业上游企业（单晶、多晶硅棒生产），铅蓄电池极板生产项目。
项目	要求和清单									
基本要求	禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、化工、印染、纯电镀、酿造等污染严重的项目。 不得引进采用落后的生产工艺或生产设备，高水耗、高物耗、高能耗，清洁生产达不到国内先进水平的项目； 不得引进工艺废气含有难处理的、有毒有害物质，或生产废水含难降解有机污染物、“三致”污染物的项目； 不得引进国家和地方产业政策中禁止的类别和存在严重污染且不能达标排放的企业									
限制类产业政策及规定清单	《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（2013 年修正）、《外商投资产业指导目录（2015 年修订）》、《产业转移指导目录（2012 年本）》、《淮河流域水污染防治暂行条例》、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》、《南通市工业结构调整指导目录》和《南通市政府核准的投资项目目录（2014 年本）》等。									
限制类项目或工艺清单	装备制造产业：禁止引进纯电镀项目。 生产性服务业：危险化学品贮存和运输、危险废物贮存与运输；涉及较大风险的生物安全实验室（P2、P3、P4）、化学实验室等。 生物医药产业：禁止农药项目，禁止建设使用传染性或潜在传染性材料的实验室及项目、禁止进行手工胶囊填充工艺、软木塞烫腊包装药品工艺等《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2013 年修订意见）中淘汰及限制的工序。禁止不符合 GMP 要求的药品项目入区，不得含有化学反应工序。 新材料产业：不得含有化学反应和重点重金属排放工序。 新能源电池制造：污染严重的太阳能光伏产业上游企业（单晶、多晶硅棒生产），铅蓄电池极板生产项目。									

其他：专门从事危险化学品生产、仓储、运输的项目，或者使用危险化学品从事反应型生产的企业；燃煤、重油、渣油的锅炉和窑炉。

对照园区负面清单，本项目不属于负面清单中规定的禁止或者限制引进的产业，符合相关要求

综上所述，本项目符合“三线一单”相关要求。

4、与环保政策相符性分析

(1) 与“两减六治三提升”相符性分析

①与《省政府办公厅关于印发江苏省“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（苏政办发[2017]30 号）相符性分析

表 1-7 与《省政府办公厅关于印发江苏省“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（苏政办发[2017]30 号）相符性分析表

序号	《省政府办公厅关于印发江苏省“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（苏政办发[2017]30 号）要求		本项目实施情况	相符性分析
1	两减	削减煤炭消费总量	本项目无燃烧熔炉，不使用煤炭	符合要求
2		减少落后化工产能	本项目不属于化工行业	
3	六治	治理太湖水环境	本项目远离太湖	符合要求
4		治理生活垃圾	本项目生活垃圾由环卫公司清运	
5		治理黑臭水体	本项目不含黑臭水体	
6		治理畜禽养殖污染	本项目不属于畜禽养殖业	
7		治理挥发性有机物污染	本项目无挥发性有机物产生	
8	三提升	治理环境隐患	本项目不含环境隐患	符合要求
9		提升生态保护水平	本项目不在“三提升”范围内	
10		提升环境经济政策调控水平		
11		提升环境执法监管水平		

②与《市政府办公室关于印发南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（通政办发[2017]55 号）相符性分析

表 1-8 与《市政府办公室关于印发南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（通政办发[2017]55 号）相符性分析表

序号	《市政府办公室关于印发南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（通政办发[2017]55 号）要求		本项目实施情况	相符性分析
1	两减	减少煤炭消费总量	本项目无燃烧熔炉，不使用煤炭	符合要求
2		减少落后化工产能	本项目不属于化工行业	
3	六治	治理区域水环境	本项目无废水产生	符合要求
4		治理垃圾	本项目生活垃圾由环卫	

			公司清运	
5		治理黑臭水体	本项目不含黑臭水体	
6		治理畜禽养殖污染	本项目不属于畜禽养殖业	
7		治理挥发性有机物污染	本项目无挥发性有机物产生	
8		治理环境隐患	本项目不含环境隐患	
9	三提升	提升生态保护水平	本项目不在“三提升”范围内	符合要求
10		提升环境经济政策调控水平		
11		提升环境执法监管水平		

③与《市政府办公室关于印发启东市“两减六治三提升”专项行动工作方案的通知》（启政办发[2017]60 号）相符性分析

表 1-9 与《市政府办公室关于印发启东市“两减六治三提升”专项行动工作方案的通知》（启政办发[2017]60 号）相符性分析表

序号	《市政府办公室关于印发启东市“两减六治三提升”专项行动工作方案的通知》（启政办发[2017]60 号）要求		本项目实施情况	相符性分析
1	两减	减少煤炭消费总量	本项目无燃烧熔炉，不使用煤炭	符合要求
2		减少落后化工产能	本项目不属于化工行业	
3	六治	治理扬尘污染	本项目生产所用车间为已建成构筑物，施工期不涉及土建工程，基本无施工扬尘产生	符合要求
4		治理垃圾	本项目生活垃圾由环卫公司清运	
5		治理黑臭水体	本项目不含黑臭水体	
6		治理畜禽养殖污染	本项目不属于畜禽养殖业	
7		治理挥发性有机物污染	本项目无挥发性有机物产生	
8		治理环境隐患	本项目不含环境隐患	
9	三提升	提升生态保护水平	本项目不在“三提升”范围内	符合要求
10		提升环境经济政策调控水平		
11		提升环境执法监管水平		

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目由来

南通巴兰仕机电有限公司成立于 2009 年 5 月 6 日，主要从事汽车维修检测设备的销售工作。2017 年 8 月 21 日，公司取得一期《汽车维修检测设备生产项目》环评批复，企业在启东高新技术产业开发区明珠路 130 号的厂区内（厂区占地面积 77724m²）开始进行汽车维修设备的生产加工，企业拥有年产汽车检测维修设备举升机 75000 台的产能。本项目目前正在建设过程中，还未进行竣工环保验收。

2020 年 5 月 20 日，公司取得二期《环保设备（洗车机）生产项目》环评批复，企业新增往复式沙龙洗车机 180 台/a、固定大巴洗车机 10 台/a、通过式隧道洗车机 10 台/a、无接触式洗车机 100 台/a 的产能，本项目建设完成后，全厂将形成年产汽车检测维修设备举升机 75000 台、往复式沙龙洗车机 180 台、固定大巴洗车机 10 台、通过式隧道洗车机 10 台、无接触式洗车机 100 台的产能，本项目目前正在建设过程中，还未进行竣工环保验收。

2022 年 3 月 31 日，南通巴兰仕机电有限公司进行了首次固定污染源排污登记，登记编号：913206816896176833001W，有效期为 2022 年 3 月 31 日至 2027 年 3 月 30 日。

随着汽车行业的发展，汽保行业发展空间广阔，在我国大力实施工业转型、发展先进制造和智能制造的大背景下，公司领导层从长远的眼光考虑，将智能制造和设备研发作为企业未来发展方向。因此，南通巴兰仕机电有限公司拟投资 5878.98 万元依托现有厂区厂房，并购置气体保护焊机、四轴加工中心等设备建设研发中心进行汽车维修测试技术的研究与设备的研发。本项目已经取得启东市近海镇人民政府备案（项目代码：2203-320660-89-05-102429）。

2、项目组成

本项目组成一览表详见表 2-1。

表 2-1 建设项目组成一览表

类别	建设名称	内容/规模			备注
		现有工程	扩建工程	全厂	
主体工程	车间 A	168m×132m×10m	/	168m×132m×10m	现有，1 层，主要进行下料、机加工、抛丸、喷塑等工序
	车间 B	144m×84m×10m	/	144m×84m×10m	现有，1 层，主要进行下料、

							机加工、抛丸、喷塑等工序		
				车间 C	120m×84m×10m	/	120m×84m×10m	现有，1 层，主要进行下料、机加工、抛丸、喷塑等工序	
	辅助工程				办公楼	37.4m×18.2m×20m	/	37.4m×18.2m×20m	现有，4 层，主要进行办公等活动
					研发实验楼	100m×15m×14m	/	100m×15m×14m	现有，4 层，本项目依托车间
	公用工程				给水	8691.75t/a	0t/a	8691.75t/a	由当地自来水管网供应
					排水	6550t/a	0/a	6550t/a	接管至启东市滨海工业园污水处理厂进行深度处理
					供电	432.05 万千瓦时/a	1 万千瓦时/a	433.05 万千瓦时/a	由当地供电部门提供
					供气	96 万 m³/a	0 万 m³/a	96 万 m³/a	由当地天然气管网供应
	储运工程				原料仓库 1	3168m²	/	3168m²	现有，位于车间 A 内南侧
					原料仓库 2	3168m²	/	3168m²	现有，位于车间 A 内南侧
					原料仓库 3	500 m²	/	500 m²	现有，位于车间 B 内西侧
					原料仓库 4	500m²	/	500m²	现有，位于车间 B 内西侧
					原料仓库 5	2016 m²	/	2016 m²	现有，位于车间 C 内北侧
					原料仓库 6	2016 m²	/	2016 m²	现有，位于车间 C 内北侧
					成品仓库	3168m²	/	3168m²	现有，位于车间 B 内东侧
					气体站	112m²	/	112m²	现有，位于车间 A 外北侧
	环保工程	废气	有组织	车间 A 抛丸工序废气处理装置	布袋除尘器+15m 高排气筒（1#）	/	布袋除尘器+15m 高排气筒（1#）	现有	
				车间 A 喷塑工序废气处理装置	布袋除尘器+15m 高排气筒（1#）	/	布袋除尘器+15m 高排气筒（1#）	现有	
				车间 A 烘干工序废气处理装置	水喷淋（含隔水除雾装置）+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（2#）	/	水喷淋（含隔水除雾装置）+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（2#）	现有	
				车间 A 天然气燃烧工序废气处理装置	15m 高排气筒（3#）	/	15m 高排气筒（3#）	现有	
				车间 B 抛丸工序废气处理装置	布袋除尘器+15m 高排气筒（4#）	/	布袋除尘器+15m 高排气筒（4#）	现有	

			车间 B 喷塑工 序废气 处理装 置	布袋除尘器 +15m 高排气筒 (4#)	/	布袋除尘器 +15m 高排气筒 (4#)	现有
			车间 B 烘干工 序废气 处理装 置	水喷淋(含隔水 除雾装置)+二 级活性炭吸附 装置+15m 高排 气筒 (5#)	/	水喷淋(含隔水 除雾装置)+二 级活性炭吸附 装置+15m 高排 气筒 (5#)	现有
			车间 B 天然气 燃烧工 序废气 处理装 置	15m 高排气筒 (6#)	/	15m 高排气筒 (6#)	现有
			车间 C 抛丸工 序废气 处理装 置	布袋除尘器 +15m 高排气筒 (7#)	/	布袋除尘器 +15m 高排气筒 (7#)	现有
			车间 C 喷塑工 序废气 处理装 置	布袋除尘器 +15m 高排气筒 (7#)	/	布袋除尘器 +15m 高排气筒 (7#)	现有
			车间 C 烘干工 序废气 处理装 置	水喷淋(含隔水 除雾装置)+二 级活性炭吸附 装置+15m 高排 气筒 (8#)	/	水喷淋(含隔水 除雾装置)+二 级活性炭吸附 装置+15m 高排 气筒 (8#)	现有
			车间 C 天然气 燃烧工 序废气 处理装 置	15m 高排气筒 (9#)	/	15m 高排气筒 (9#)	现有
		无组织	车间 A 下料、 焊接工 序废气 处理装 置	移动式烟尘净 化器	/	移动式烟尘净 化器	现有
			车间 A 通风装 置	排气扇	/	排气扇	现有

		车间 B 下料、 焊接工 序废气 处理装 置	移动式烟尘净 化器	/	移动式烟尘净 化器	现有	
		车间 B 通风装 置	排气扇	/	排气扇	现有	
		车间 C 下料、 焊接工 序废气 处理装 置	移动式烟尘净 化器	/	移动式烟尘净 化器	现有	
		车间 C 通风装 置	排气扇	/	排气扇	现有	
		研发实 验楼下 料、焊 接工序 废气处 理装置	/	移动式烟尘净 化器	移动式烟尘净 化器	新增	
		废 水	生活污水 处理装置	化粪池	/	化粪池	现有，化粪池污水处理能力 为 6000t/a
			食堂废水 处理装置	隔油池	/	隔油池	现有，隔油池污水处理能力 为 1500t/a
	清洗废水 处理装置		沉淀池	/	沉淀池	现有，沉淀池污水处理能力 500t/a	
	噪声处理		减振、隔声	减振、隔声	减振、隔声	厂界噪声达标排放	
	固废处理		10m ² 一般固废 仓库	/	10m ² 一般固废 仓库	依托现有	
			50m ² 危险固废 仓库	/	50m ² 危险固废 仓库	依托现有	
	清污分流、排 污口规范化设 置		排污口规范化 设置 雨污分流、清污 分流管网铺设	/	排污口规范化 设置 雨污分流、清污 分流管网铺设	依托现有	
	依托 工程	供水	自来水管网供 水	/	自来水管网供 水	依托现有自来水管网供水	
		供电	区域供电管网	/	区域供电管网	依托现有供电管网	
		雨水排口与污 水排口	唯一雨水排口 和污水排口	/	唯一雨水排口 和污水排口	依托现有唯一雨水排口和污 水排口	

3、产品与产能

建设项目产品方案内容见表 2-2。

表 2-2 建设项目完成后全厂产品方案

产品名称	规格	设计能力 (台/a)			年运行时数 (h/a)
		现有	新增	全厂	
剪式升降机	U-Y35D	9000	0	9000	4000
剪式升降机(管类)	U-B30Y	9000	0	9000	
剪式升降机(管类)	U-E30	9000	0	9000	
四柱升降机	U-FS35D	6000	0	6000	
二柱升降机	U-T40/T40A	27000	0	27000	
二柱升降机	U-T40EF	9000	0	9000	
摩托车升降机	U-M03	6000	0	6000	
往复式沙龙洗车机	/	180	0	180	2400
固定大巴洗车机	/	10	0	10	
通过式隧道洗车机	/	10	0	10	
无接触式洗车机	/	100	0	100	
研发中心实验	/	/	/	/	4000

4、主要生产单元、主要工艺、主要生产设施

表 2-3 建设项目主要生产单元、主要工艺、主要生产设施表

主要生产单元	主要工艺	生产设施
研发试验单元	项目立项	/
	项目设计	/
	下料 机加工 成型 焊接 组装	激光切割单元等
		四轴加工中心等
		数控折弯单元、数控弯管机等
		气体保护焊机、焊接机器人等
		自动装配线等
	性能检验	容积式流量计精度检测试验设备、三次元影像测量仪等
	项目总结	/

5、主要生产设备

表 2-4 建设项目主要设备表

序号	设备名称	设施参数	数量（台）		
			现有	新增	全厂
现有一期项目生产设备					
1	激光切割机生产线	/	2	0	2
	1)板料入库准备台	4m*2m	2	0	2
	2)自动堆垛机组	4m*2m,*3t	2	0	2
	3)板料多列库	4m*2m*3t,54 位	2	0	2
	4)自动调向机	4m*2m	4	0	4
	5)自动送取料机	4m*2m	4	0	4
	6) 控激光切割机	4m*2m	8	0	8
2	数控等离子切割线	/	4	0	4
	1) 板料单列库	6m*2m*3t,10 位	4	0	4
	2) 自动送取料机	6m*2m	4	0	4
	3) 等离子切割机	6m*2m	4	0	4

	3	数控火焰切割生产线	/	3	0	3
		1) 数控火焰切割台	3.5m*40m	3	0	3
		2) 自动渣料输送机	40m	3	0	3
		3) 数控火焰切割机	3.5m	3	0	3
	4	数控割管机	/	3	0	3
	5	线切割机床	/	6	0	6
	6	数控锯床	/	8	0	8
	7	数控折弯单元	/	3	0	3
		1) 数控折弯机	4000*250t	3	0	3
		2) 折弯机器人	R-2000iC/270F	3	0	3
		3) 供料台	4000*1000	3	0	3
		4) 定位台	4000*1000	3	0	3
		5) 换手台	4000*1000	3	0	3
		6) 下料台	4000*2000	3	0	3
	8	数控折弯机	5000*250t	2	0	2
	9	数控折弯机	6000*400t	2	0	2
	10	冲压机床	200t	3	0	3
	11	加工中心	3000*2000 BT5	8	0	8
	12	加工中心	1500*800 BT5	6	0	6
	13	加工中心	850*600 BT5	10	0	10
	14	摇臂钻床	50	12	0	12
	15	立钻	50	6	0	6
	16	数控铣床	1000	10	0	10
	17	数控刨床	680	10	0	10
	18	数控车床	750	20	0	20
	19	数控车床	750/斜导轨	10	0	10
	20	瓶嘴焊接专机	PH-A	10	0	10
	21	气体保护焊机	500	40	0	40
	22	机器人焊接单元	/	80	0	80
		1) 焊接机器人	1400*6kg	80	0	80
		2) 数字化焊机	500A	80	0	80
		3) 变位器	500kg	160	0	160
		4) 焊接工装	/	80	0	80
	23	喷涂生产线	250kg*400m	3	0	3
		1) 喷涂输送链线	单点 250kg	3	0	3
		2) 抛丸清理机	通过式 8 抛头	3	0	3
		3) 静电喷涂室	小旋风	6	0	6
		4) 静电喷涂机	/	12	0	12
		5) 通过式高温固化炉	150m, 220°C	3	0	3
	24	油缸组装线	/	2	0	2
		1) 超声波清洗机	BQS-1045	3	0	3
		2) 油缸测试台	/	6	0	6
	25	切管机	TAGLTF2DC	2	0	2
	26	油管扣压机	51S	2	0	2
	27	大剪组装线	/	4	0	4
	28	小剪组装线	/	4	0	4
	29	四柱组装线	/	3	0	3

30	二柱组装线	/	6	0	6
31	摩举组装线	/	2	0	2
33	电动单梁桥式起重机	5t	25	0	25
34	叉车	3t	8	0	8
35	堆高机	2t、2m	6	0	6
36	其它	/	1	0	1
现有二期项目生产设备					
1	激光切割机	/	1	0	1
2	数控锯床	/	2	0	2
3	切管机	/	1	0	1
4	摇臂钻床	/	2	0	2
5	台钻	/	4	0	4
6	数控折弯机	/	1	0	1
7	数控剪板机	/	1	0	1
8	数控车床	/	2	0	2
9	气体保护焊机	/	8	0	8
10	电动单梁桥式起重机	/	4	0	4
11	叉车	/	2	0	2
本项目新增生产设备					
1	自动装配线	/	0	2	2
2	气体保护焊机	/	0	3	3
3	四轴加工中心	/	0	1	1
4	数控弯管机	/	0	1	1
5	焊接机器人	/	0	2	2
6	筒体接头焊接专机	/	0	2	2
7	容积式流量计精度检测试验设备	/	0	1	1
8	汽车空调系统更换制冷剂实验检测设备	/	0	1	1
9	UV 打印机	/	0	1	1
10	罐体气密性检漏试机设备	/	0	1	1
11	高精度气体压力检测设备	/	0	1	1
12	高性能电脑主机	/	0	2	2
13	氮氢检漏仪	/	0	1	1
14	养护设备检验仪器	/	0	1	1
15	微机控制万能拉力实验机	/	0	1	1
16	三次元影像测量仪	/	0	1	1
17	金属成份直读光谱议	/	0	1	1
18	便携式超声波探伤仪	/	0	1	1
19	电机性能测试台	/	0	1	1
20	动力单元测试台	/	0	1	1
21	液压油缸测试台	/	0	1	1
22	三坐标	/	0	1	1
23	力与力矩的测试装置	/	0	1	1
24	密封性能测试装置	/	0	1	1
25	耐温测试设备	/	0	1	1
26	数控折弯单元	/	0	1	1

27	激光切割单元	/	0	1	2
28	数控型材切割单元	/	0	1	3
29	焊接机器人	/	0	2	1
30	瓶嘴焊接专机	/	0	2	1
31	气体保护焊机	/	0	4	2
33	激光焊机	/	0	2	2
34	智能控制柜	/	0	2	1
35	笔记本	/	0	3	1
36	服务器	/	0	1	1
37	三 D 扫描仪	/	0	1	1
38	三 D 打印机	/	0	1	1
39	抗老化实验设备	/	0	2	2
40	其他检测设备	/	0	30	1
41	微机控制万能拉力实验机	/	0	1	1
42	三次元影像测量仪	/	0	1	1
43	金属成份直读光谱议	/	0	1	1
44	便携式超声波探伤仪	/	0	1	1
45	电机性能测试台	/	0	1	1
46	动力单元测试台	/	0	1	1

6、主要原辅材料及理化性质

表 2-5 建设项目原辅材料清单

序号	原料名称	备注	包装规格	厂内最大 存放量 t	消耗量 t/a		
					现有	新增	全厂
现有一期项目原辅材料清单							
1	中板	外购	/	1500	16896	0	16896
2	薄板	外购	/	2000	22665	0	22665
3	矩形管	外购	/	1000	11682	0	11682
4	花纹板	外购	/	100	1389	0	1389
5	圆钢	外购	/	500	5049	0	5049
6	其他型材	外购	/	500	5505	0	5505
7	铸件	外购	/	20	192t	0	192t
8	焊丝	外购	/	60	640	0	640
9	润滑油	外购	200kg/桶	10	60	0	60
10	粉体材料	外购，塑粉，主要成分为 58%聚酯、4.50%固化剂、4.50%助剂 33%颜料	50kg/袋	30	300	0	300
11	钢丸	外购	/	1	11	0	11
现有二期项目原辅材料清单							
1	钢板材	外购	/	100	1100	0	1100
2	圆钢	外购	/	20	200	0	200
3	方管	外购	/	40	450	0	450

4	焊丝	外购	/	1	8	0	8
5	乳化液	外购	170kg/桶	0.085	0.85	0	0.85
6	电气、标准件 动力单元	外购	/	30 套	300 套/a	0	300 套/a

本项目新增原辅材料清单

1	中板	外购	/	1	0	10	10
2	薄板	外购	/	1	0	10	10
3	矩形管	外购	/	1	0	10	10
4	花纹板	外购	/	1	0	10	10
5	圆钢	外购	/	1	0	10	10
6	其他型材	外购	/	1	0	10	10
7	产品配件	外购	/	1	0	10	10
8	焊丝	外购	/	0.1	0	1	1
9	润滑油	外购	200kg/桶	0.2	0	2	2
11	氧气	外购	50L/瓶	5m ³	0	50m ³ /a	50m ³ /a
12	氩气	外购	50L/瓶	5m ³	0	50m ³ /a	50m ³ /a
13	二氧化碳	外购	50L/瓶	5m ³	0	50m ³ /a	50m ³ /a

本项目主要原辅材料成分及理化特性见表 2-6。

表2-6 主要原辅料理化特性、毒理毒性

序号	名称	理化性质	燃烧性	毒理性质
1	润滑油	润滑油是用在各种类型汽车、机械设备上以减少摩擦，保护机械及加工件的液体或半固体润滑剂，主要起润滑、辅助冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用	无资料	无资料

表 2-7 本项目燃料情况表

序号	燃料名称	灰分 (%)	硫分 (%)	挥发分 (%)	热值 (MJ/Nm ³)	年最大使用量万 m ³ /a)			其他 信息	厂区最大存放 量t
						现有	新增	全厂		
1	天然气	/	0.000 1	/	40	96	0	96	/	/

7、原辅料中与污染物相关的物质及元素

表 2-8 原辅料与污染排放相关物质及元素汇总表

类别	来源	物质/元素	污染物因子	产污环节	排放去向
废气	金属材料（中板、薄板、矩形管、花纹板、圆钢、其他型材）	金属	颗粒物	下料工序	研发实验楼 1 层
	焊丝	金属	颗粒物	焊接工序	研发实验楼 1 层
废水	/	/	/	/	/
固废	金属材料（中板、薄板、矩	金属	/	下料、机加工	废边角料

形管、花纹板、圆钢、其他型材)			废气处理	收尘固废
焊丝	金属	/	焊接	废焊渣
润滑油	矿物油	/	设备维护	废润滑油
			原料使用	废包装桶

8、水平衡

本项目无新增用水和废水排放。本项目建成后全厂水平衡图详见下图 2-1。

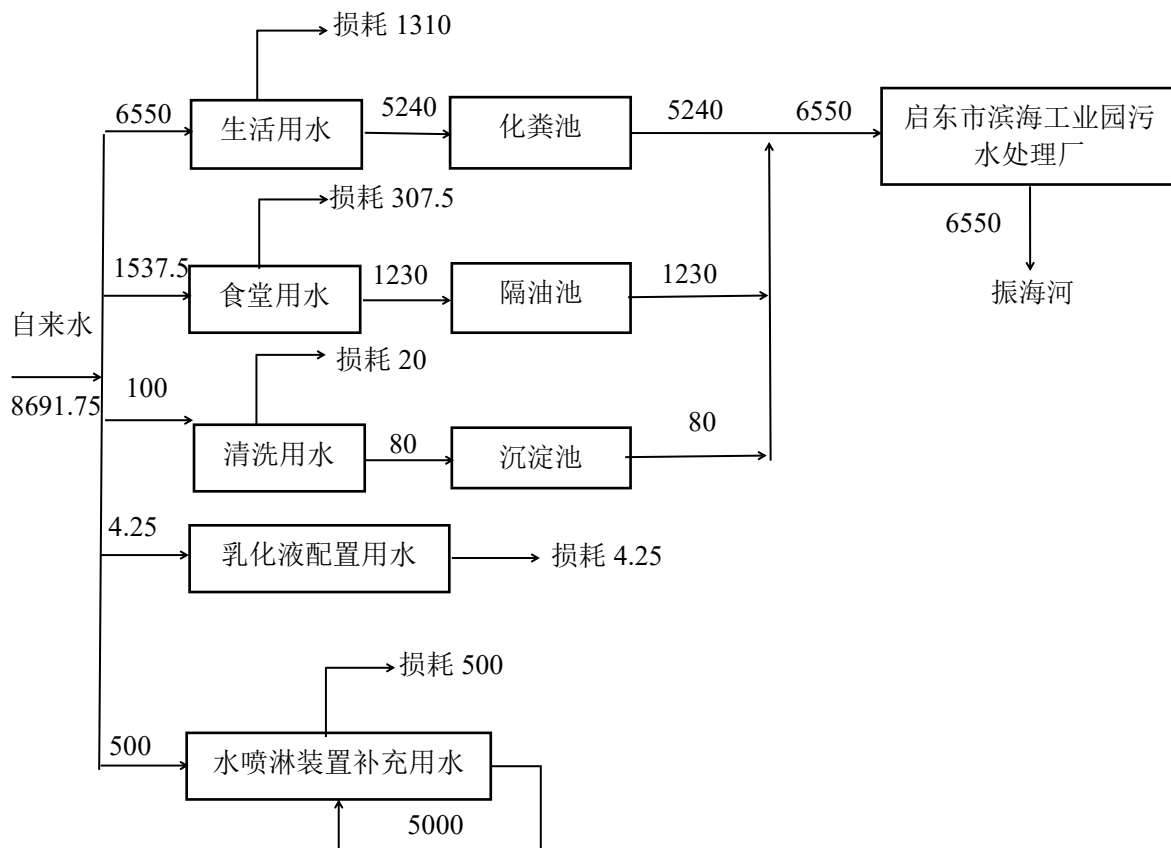


图 2-1 建设项目全厂水平衡图

9、劳动定员及工作制度

现有项目职工 525 人，本项目不新增人数；本项目为两班制，每班工作 8h，年工作 250 天，总计生产小时为 4000h/a。

10、项目周边环境概况及厂区平面布置

(1) 项目周边概况

建设项目位于江苏省南通市启东市启东高新技术产业开发区明珠路 130 号，地理位置详见附图 3。本项目东面为明珠路，南面为新柏沃家居饰品有限公司，西面为老塘芦

港河，北面为通源路。项目周边环境概况图见附图 4。

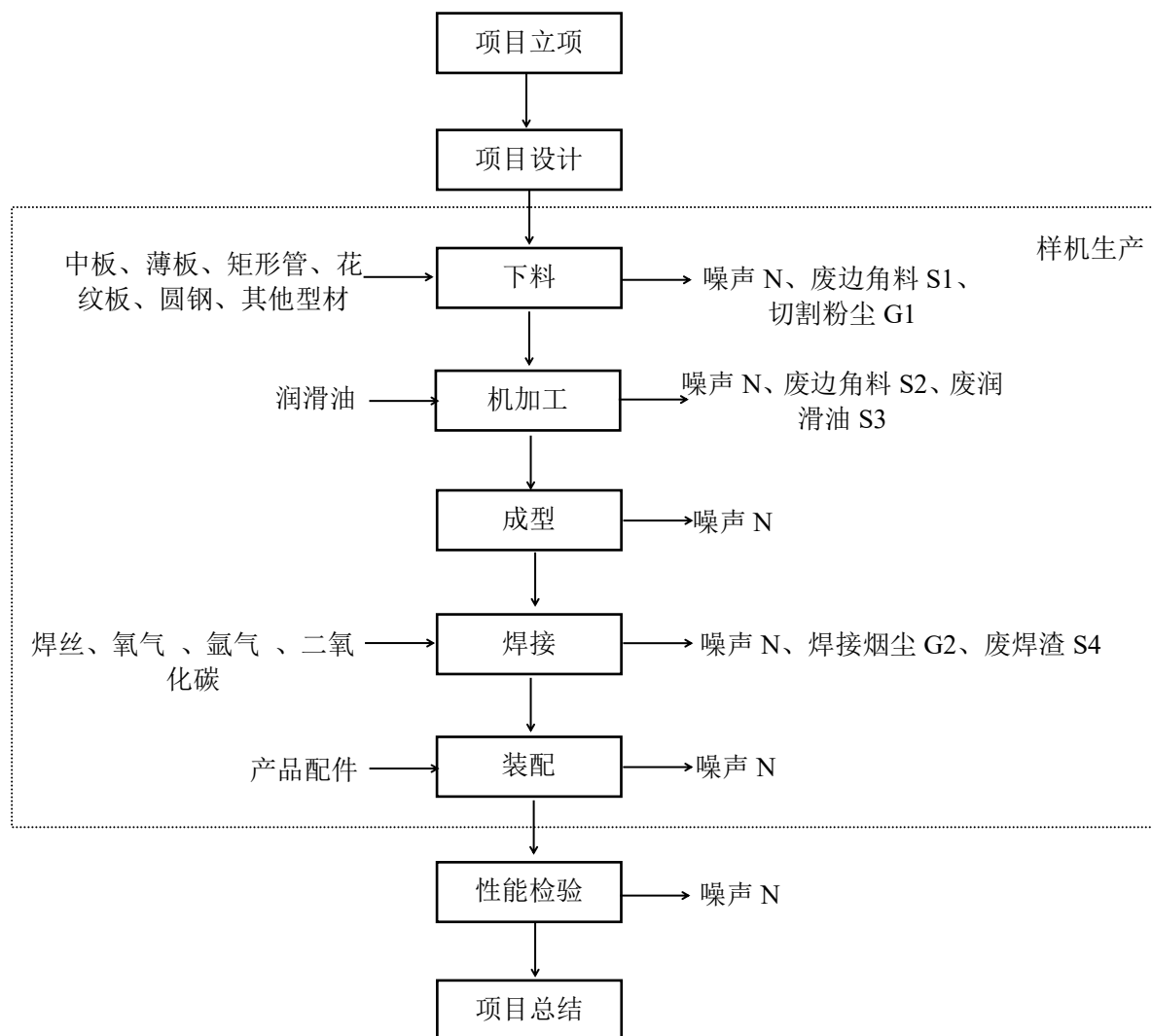
（2）项目平面布置

本项目厂区布置简单，大门位于厂区东侧。厂区北侧 2 栋楼由北向南排列依次为研发实验楼、车间 A，厂区南侧 3 栋楼由西向东排列依次为车间 C、车间 B、办公楼。车间内布置考虑了工艺流程的合理要求，使各生产工序具有良好的联系，保证各生产流程平稳有效，与供水、供电等公用工程的联系力求靠近负荷中心，力求介质输送距离最短。车间内部设备布置根据产品生产工艺流程、物流等需要合理布局，既满足生产又便于管理，尽量使设备排列合理、流畅、操作方便。平面布置功能分区明确，工艺流程顺畅，交通运输顺畅，生产区均相对集中布置。本项目厂区平面布置图详见附图 5。

1、生产工艺流程及产污环节图

本项目研发中心主要进行汽车维修测试技术的研究与设备的研发，其生产工艺流程详见下图 2-2。

工
艺
流
程
和
产
排
污
环
节



注：设备性能检验中探伤不在本项目评价范围内，由企业委托其他公司另外进行评价。本项目样机做完实验后在研究中心保存一段时间以备复查，后委外资源化处置。

图 2-2 本项目实验工艺流程图

工艺流程说明：

项目立项：通过文献检索、市场调研、专家论证、法规咨询等多方面资料收集进行项目立项。

项目设计：对项目进行设计。

样机生产：对样机进行生产，样机生产包括以下几个方面：

(1) 下料：使用激光切割单元等设备将外购的中板、薄板、矩形管、花纹板、圆钢、其他型材切割成合适的大小，此工序产生噪声 N、废边角料 S1、切割粉尘 G1。

(2) 机加工：使用加工中心等设备对切割后的工件进行机加工，此工序产生噪声 N、废边角料 S2、废润滑油 S3。

(3) 成型：使用数控弯管机等设备将工件进行成型加工，此工序产生噪声 N。

(4) 焊接：使用焊接机器人等设备对加工的工件进行焊接，此工序产生噪声 N、焊接烟尘 G2、废焊渣 S4。

(5) 组装：将工件和外购产品配件进行组装。

性能检验：使用动力单元测试台、密封性能测试装置等检测设备对样机进行性能检测，此工序产生噪声 N。

项目总结：对项目进行总结。

1、现有项目概况

南通巴兰仕机电有限公司成立于 2009 年 5 月 6 日，主要从事汽车维修检测设备的销售工作。2017 年 8 月 21 日，公司取得一期《汽车维修检测设备生产项目》环评批复，企业在启东高新技术产业开发区明珠路 130 号的厂区内（厂区占地面积 77724m²）开始进行汽车维修设备的生产加工，企业拥有年产汽车检测维修设备举升机 75000 台的产能。本项目目前正在建设过程中，还未进行竣工环保验收。

2020 年 5 月 20 日，公司取得二期《环保设备（洗车机）生产项目》环评批复，企业新增往复式沙龙洗车机 180 台/a、固定大巴洗车机 10 台/a、通过式隧道洗车机 10 台/a、无接触式洗车机 100 台/a 的产能，本项目建设完成后，全厂将形成年产汽车检测维修设备举升机 75000 台、往复式沙龙洗车机 180 台、固定大巴洗车机 10 台、通过式隧道洗车机 10 台、无接触式洗车机 100 台的产能，本项目目前正在建设过程中，还未进行竣工环保验收。

2022 年 3 月 31 日，南通巴兰仕机电有限公司进行了首次固定污染源排污登记，登记编号：913206816896176833001W，有效期为 2022 年 3 月 31 日至 2027 年 3 月 30 日。

表 2-9 现有项目批复及建设情况

工程名称 (车间、生产装置或 生产线)	产品名称及规格		设计能力 (台/a)	批复情况	验收情况	排序许可证
一期《汽车维修检测设备生产项目》	剪式举升机	U-Y35D	9000	2017 年 8 月 21 日取得环评批复	目前正在建设过程中，还未进行竣工环保验收	2022 年 3 月 31 日，进行了首次固定污染源排污登记
	剪式举升机（管类）	U-B30Y	9000			
	剪式举升机（管类）	U-E30	9000			
	四柱举升机	U-FS35D	6000			
	二柱举升机	U-T40/T40A	27000			
	二柱举升机	U-T40EF	9000			
	摩托车举升机	U-M03	6000			
二期《环保设备（洗车机）生产项目》	往复式沙龙洗车机		180	2020 年 5 月 20 日取得环评批复	目前正在建设过程中，还未进行竣工环保验收	
	固定大巴洗车机		10			
	通过式隧道洗车机		10			
	无接触式洗车机		100			

2、现有项目工艺分析

2.1 现有一期项目工艺分析

现有一期项目生产产品为举升机，其生产工艺流程详见下图 2-3。

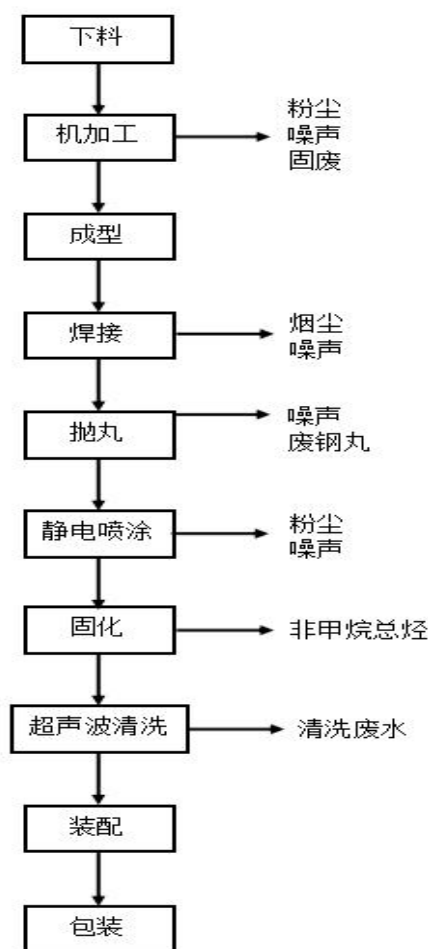


图 2-3 现有项目举升机生产工艺流程图

工艺流程说明：

下料： 为了提升钢材下料的效率和质量，设计采用激光切割机生产线、等离子切割生产线和数控火焰切割生产线、数控割管机、数控锯床等先进装备；

机加工： 采用加工中心、数控铣床、数控车床，数控刨床、摇臂钻床等进行加工，该过程会产生一定量的机加工粉尘；

成型： 结构部件需要进行剪切、冲压和折弯，项目配备数控折弯单元（含数控折弯机、折弯机器人、上料台、下料台等组成）进行自动成型，辅助以单台数控折弯机及冲床进行生产；

焊接： 主要采用机器人焊接单元进行 CO₂ 气体保护焊自动化焊接（含数字焊机、焊接机器人、变位机及焊接工装等组成），辅助以单台气体保护焊机、瓶嘴焊接专机等进行焊接，该工序会产生一定量的焊接烟尘；

抛丸：通过抛丸器将半成品高速炮烙冲击使其表面得到处理，该过程会产生一定量的粉尘；

静电喷涂、固化：为自动喷涂流水线，采用静电喷涂静电粉末的方式对金属部件进行喷涂，该过程会产生一定量的粉尘；随后进入烘道固化，烘道采用天然气燃烧加热干燥，使塑粉和工件结合，仅仅固化在工件表面，使产品具有耐腐蚀、耐磨损的特性。

超声波清洗：采用超声波清洗技术，使用自来水为清洗介质，将工件表面的粉尘清洗干净。

装配：根据产品的种类，建立大剪举升机组装线、小剪举升机组装线、四柱举升机组装线、二柱举升机组装线、摩托举升机组装，完成产品装配；

包装：对产品进行检验，包装后入库。

2.2 现有二期项目工艺分析

现有二期项目产品为洗车机，其生产工艺流程图详见下图 2-4。

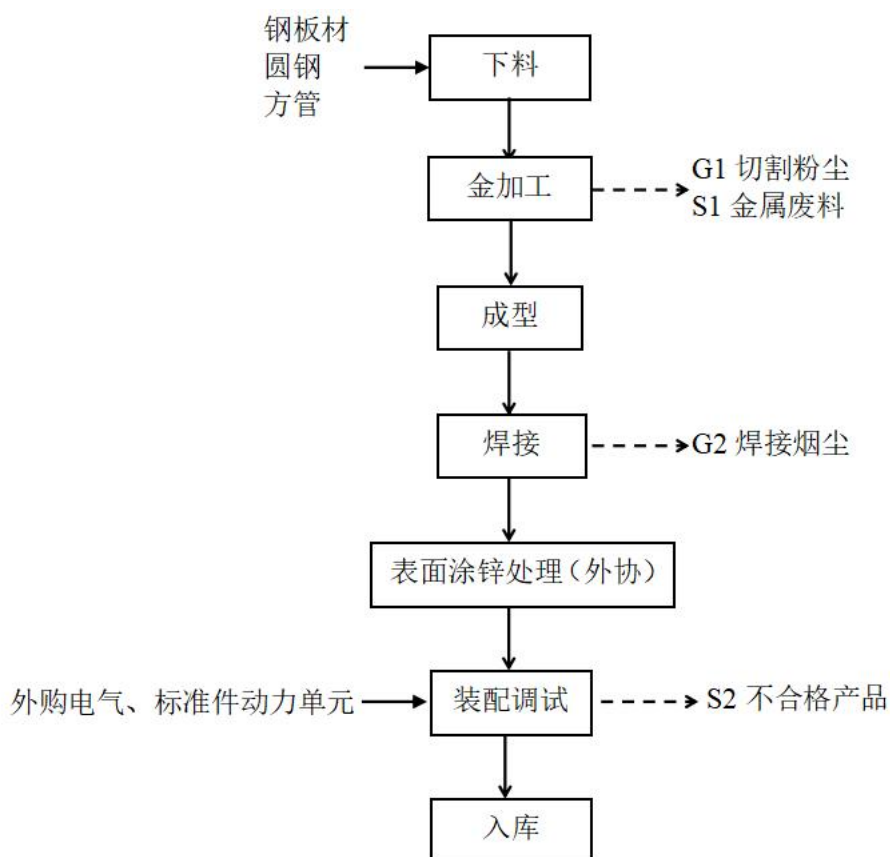


图 2-4 现有二期项目洗车机生产工艺流程图

工艺流程说明：

现有项目首先将原料钢板材、圆钢、方管下料按产品要求所需进行切割锯料等简单金加工，该工艺会产生切割粉尘 G1 以及金属废料 S1，对初加工成型的工件进行焊接拼装操作，该工艺会产生焊接烟尘 G2；焊接完成的工件委托有资质的电镀厂进行表面处理（涂锌）加工，为防止工件生锈；对加工完成的工件进行装配调试，该过程会产生不合格产品 S2，合格产品进行包装入库待售。

3、现有项目污染物产生及排放情况

一、废气

（1）有组织废气

现有项目产生的有组织废气主要有车间 A 抛丸工序产生的颗粒物，车间 B 抛丸工序产生的颗粒物，车间 C 抛丸工序产生的颗粒物，车间 A 喷塑工序产生的颗粒物，车间 B 喷塑工序产生的颗粒物，车间 C 喷塑工序产生的颗粒物，车间 A 固化工序产生的非甲烷总烃，车间 B 固化工序产生的非甲烷总烃，车间 C 固化工序产生的非甲烷总烃，车间 A 天然气燃烧工序产生的 SO₂、NO_x，车间 B 天然气燃烧工序产生的 SO₂、NO_x，车间 C 天然气燃烧工序产生的 SO₂、NO_x，食堂产生的食堂油烟。

现有项目有组织废气处理情况详见下表 2-10。

表 2-10 现有项目有组织废气及排放情况表

车间位置	主要污染工序	污染物名称	处理方式	排放去向
车间 A	抛丸工序	颗粒物	布袋除尘器	15m 高排气筒（1#）
	喷塑工序	颗粒物	布袋除尘器	15m 高排气筒（1#）
	固化工序	非甲烷总烃	水喷淋(含隔水除雾装置) +二级活性炭吸附	15m 高排气筒（2#）
	天然气燃烧工序	SO ₂ 、NO _x	排气筒直排	15m 高排气筒（3#）
车间 B	抛丸工序	颗粒物	布袋除尘器	15m 高排气筒（4#）
	喷塑工序	颗粒物	布袋除尘器	15m 高排气筒（4#）
	固化工序	非甲烷总烃	水喷淋(含隔水除雾装置) +二级活性炭吸附	15m 高排气筒（5#）
	天然气燃烧工序	SO ₂ 、NO _x	排气筒直排	15m 高排气筒（6#）
车间 C	抛丸工序	颗粒物	布袋除尘器	15m 高排气筒（7#）
	喷塑工序	颗粒物	布袋除尘器	15m 高排气筒（7#）
	固化工序	非甲烷总烃	水喷淋(含隔水除雾装置) +二级活性炭吸附	15m 高排气筒（8#）
	天然气燃烧工序	SO ₂ 、NO _x	排气筒直排	15m 高排气筒（9#）
食堂	食堂工作	食堂油烟	油烟净化装置	油烟排气筒

（2）无组织废气

现有项目产生的无组织废气主要有车间 A 机加工工序产生的颗粒物，车间 B 机加工

工序产生的颗粒物，车间 C 机加工工序产生的颗粒物，车间 A 焊接工序产生的颗粒物，车间 B 焊接工序产生的颗粒物，车间 C 焊接工序产生的颗粒物。车间 A 切割工序产生的颗粒物。现有项目环评中抛丸工序未被收集的颗粒物、喷塑工序未被收集的颗粒物、固化工序未被收集的非甲烷总烃均忽略不计。

现有项目无组织废气处理情况详见下表 2-11。

表 2-11 现有项目有组织废气及排放情况表

车间位置	主要污染工序	污染物名称	处理方式	排放去向
车间 A	机加工工序	颗粒物	排气扇	无组织排放
	焊接工序	颗粒物	移动式烟尘净化器	无组织排放
	切割工序	颗粒物	自然沉降+排气扇	无组织排放
车间 B	机加工工序	颗粒物	排气扇	无组织排放
	焊接工序	颗粒物	移动式烟尘净化器	无组织排放
车间 C	机加工工序	颗粒物	排气扇	无组织排放
	焊接工序	颗粒物	移动式烟尘净化器	无组织排放

二、废水

现有项目产生的废水主要有生活污水、食堂废水、清洗废水、水喷淋用水（现有项目环评未对水喷淋用水进行评价，本次环评根据企业实际情况补充完整）。生活污水经化粪池处理后与经隔油池处理的食堂废水、沉淀池处理的清洗废水一起接管至滨海工业园污水处理厂进行深度处理。现有项目水平衡图详见下图 2-5。

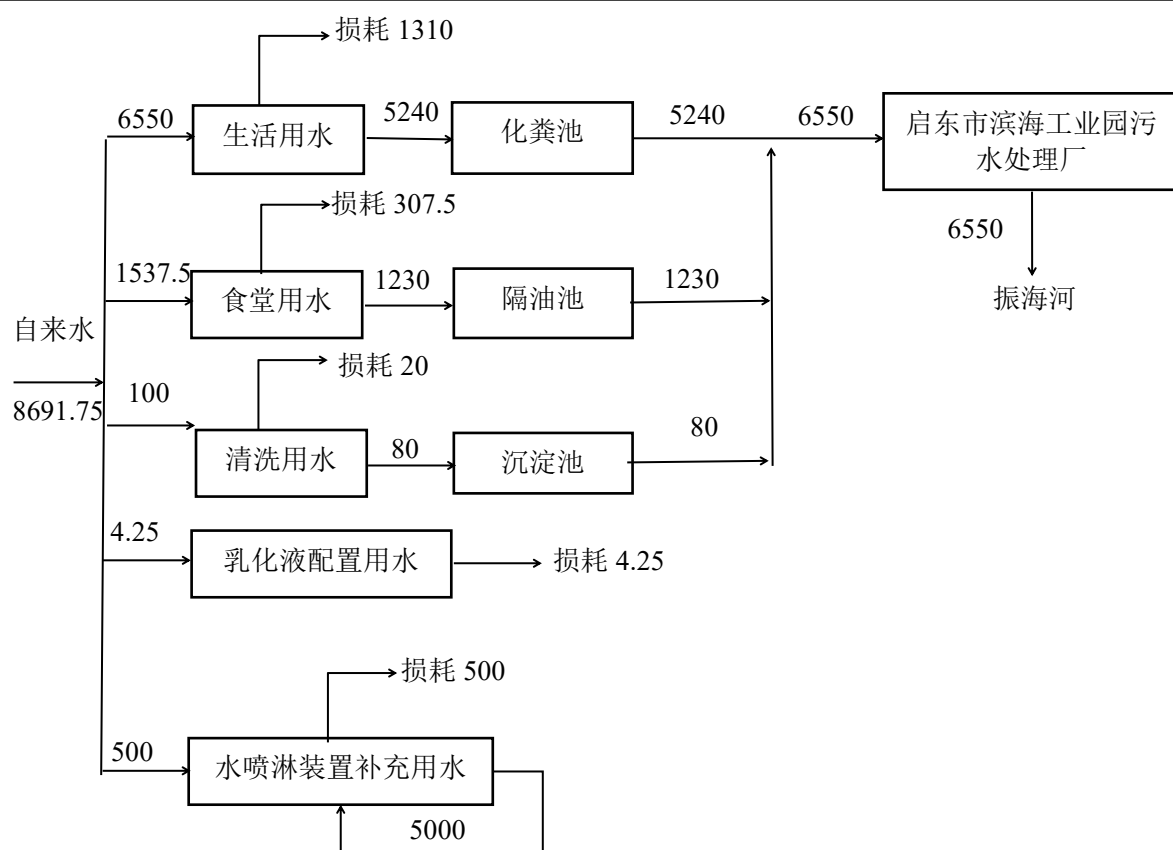


图 2-5 现有项目水平衡图

三、噪声

现有项目噪声主要来源于生产设备的运行，噪声经过减振、隔声等防治措施后，南侧、西侧厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，东侧、北侧厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类标准。

四、固废

根据现有项目环评，现有项目固废主要有集尘灰、废钢丸、废润滑油、废边角料、废油桶、废包装材料、废滤筒、不合格产品、生活垃圾、废乳化液。其中集尘灰、废钢丸、废边角料、废包装材料、废滤筒、不合格产品委外资源化处置，生活垃圾由环卫清运，废润滑油、废油桶、废乳化液委托有资质单位进行处理。

现有项目固废产生及排放情况表详见表 2-12。

表 2-12 现有项目固废产生及排放情况表

序号	污染物名称	废物来源	形态	主要成分	产生量 (t/a)	固废属性	废物类别	废物代码	拟采取处理方式
1	集尘灰	废气处理	固	金属等	55.416	一般固废	66	/	委外资源化处置
2	废钢丸	抛丸	固	金属	11		09	/	
3	废边角料	机加工	固	金属	18.2		09	/	
4	废包装材料	包装	固	纸板等	0.5		07	/	
5	废滤筒	废气处理	固	滤筒	1		99	/	
6	不合格产品	检验	固	金属	5		09	/	
7	生活垃圾	办公生活	固	食余、办公垃圾	103.75	生活垃圾	/	/	环卫清运
8	废润滑油	机加工	液	矿物油	54	危险固废	HW08	900-249-08	委托有资质单位进行处理
9	废油桶	机加工	固	金属	0.8		HW08	900-249-08	
10	废乳化液	机加工	液	矿物油	1.5		HW09	900-006-09	
11	废活性炭	废气处理	固	活性炭	2.145		HW49	900-039-49	

五、污染物排放量汇总

因现有项目还在建设过程中，所以现有项目实际污染物排放量为零。

表 2-13 现有项目污染物排放总量表 (t/a)

种类	污染物	现有项目污染因子核算量	环评批复量
废气	有组织	颗粒物	0
		SO ₂	0
		NO _x	0
		非甲烷总烃	0
	无组织	颗粒物	0
废水	废水量		0
	COD		0
	SS		0
	氨氮		0
	总磷		0
	TN		0
	动植物油		0
	LAS		0
	LAS		0
固废	一般固废		0
	危险固废		0
	生活垃圾		0

注：现有项目未核算总氮总量，本次环评根据根据《污水综合排放标准》（GB8978—1996）表 4 中三级标准的标准值与水量计算得到。

4、现有项目环境问题与整改措施

无。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、空气环境质量现状

根据《<建设项目环境影响报告表>内容、格式及编制技术指南》（环办环评[2020]33号）的要求，项目所在区域达标情况判定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，国家、地方环境空气质量监测网数据或生态环境主管部门公开发布的质量数据等。根据《2020年启东市环境质量状况公报》中公开的监测数据，2020年启东市主要空气污染物指标监测结果见表3-1。

表 3-1 2020 年启东市主要空气污染物指标监测结果

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率%	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	7	60	11.6	达标
NO ₂		17	40	42.5	达标
PM ₁₀		44.3	70	63.3	达标
PM _{2.5}		25.1	35	71.7	达标
O ₃	日最大 8 小时平均浓度	146	160	91.3	达标
CO	24 小时平均浓度	1000	4000	25	达标

对照《环境空气质量标准》（GB3095-2012），SO₂、NO₂、O₃、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 基本污染物达《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此判定本项目大气环境质量现状达标。

2、地表水环境质量现状

根据《<建设项目环境影响报告表>内容、格式及编制技术指南》（环办环评[2020]33号）的要求，项目所在区域达标情况判定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。

本项目附近河流为通启运河，通启运河水质达标情况引用南通市启东生态环境局发布的《2020年启东市环境质量状况公报》中的结论：2020年通启运河整体水质符合III类标准。因此本项目地表水环境质量现状达标。

3、声环境质量现状

根据《<建设项目环境影响报告表>内容、格式及编制技术指南》（环办环评[2020]33号）的要求，厂界外周边 50 米范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目

区域
环境
质量
现状

标声环境质量现状并评价达标情况。本项目周边 50m 范围内不存在环境保护目标，因此不进行噪声环境质量现状调查。

4、生态环境质量现状

本项目在启东高新技术产业开发区内，因此不开展生态环境现状调查。

5、地下水环境质量现状

根据《<建设项目环境影响报告表>内容、格式及编制技术指南》（环办环评[2020]33号）的要求，报告表原则上不开展地下水环境质量现状调查。因此本项目不开展地下水环境现状调查。

6、土壤环境质量现状

根据《<建设项目环境影响报告表>内容、格式及编制技术指南》（环办环评[2020]33号）的要求，报告表原则上不开展土壤环境质量现状调查。因此本项目不开展土壤环境现状调查。

7、电磁辐射环境质量现状

本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，因此本项目不开展电磁辐射环境现状调查。

污
染
物
排
放
控
制
标
准

1、废气排放标准

本项目下料、焊接工序产生的颗粒物参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 标准，具体排放标准详见表 3-3。

表 3-3 大气污染物排放标准

污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m³)	最高允许 排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值		标准来源
			监控点	浓度 (mg/m³)	
颗粒物	20	1	周界	0.5	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 和表 3 标准

2、废水排放标准

本项目全厂雨污分流，雨水通过雨水管网收集后排入园区雨水管网，雨水排放管理要求参照执行南通市地方要求，即 COD≤40mg/L，SS≤30mg/L，特征污染物不得检出；本项目无新增废水排放，无废水排放标准。

表 3-4 雨水排放管理要求 (mg/L)

污染物	标准值	标准来源
COD	40	南通市地方要求
SS	30	
特征污染物不得检出		

3、噪声排放标准

施工期厂界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）表 1 标准。运营期南侧、西侧、北侧（不临路）厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，东侧、北侧（临路）厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类标准。具体见表 3-5。

表 3-5 工业企业厂界噪声排放标准值

类别	昼间 (dB (A))	夜间 (dB (A))	标准来源
/	70	55	《建筑施工场界环境噪声排放标准》 (GB12523-2011) 表 1 标准
3 类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中表 1 标准
4 类	70	55	

4、固废

对于固体废物的危险性判别，根据《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330-2017)、《国家危险废物名录》（2021 年版）和《危险废物鉴别标准》进行判别。

本项目一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中标准要求。环境保护图形标志按国家《环境保护图形标志排放口（源）》（GB15562.1-1995）和《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）有关规定。

本项目危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环保部公告 2013 年第 36 号）中要求。

建设项目建成后全厂污染物排放总量见表 3-6。

表 3-6 全厂污染物排放总量表 单位: t/a

类别	污染物名称	现有项目总量	扩建项目产生量	扩建项目处理削减量	扩建项目排放量	“以新带老”削减量	排放增减量(接管)	排放总量(接管量)	全厂环境外排量	环境外排放增减量
废气	有组织	颗粒物	3.99	0	0	0	0	3.99	3.99	0
		SO ₂	0.3888	0	0	0	0	0.3888	0.3888	0
		NO _x	1.79	0	0	0	0	1.79	1.79	0
		非甲烷总烃	0.03	0	0	0	0	0.03	0.03	0
	无组织	颗粒物	1.665	0.0862	0.066	0.0202	0	+0.0202	1.6852	0.0202
		非甲烷总烃	0	0	0	0	0	0	0	0
废水	废水量	6550	0	0	0	0	0	6550 ^[1]	0.3275 ^[2]	0
	COD	2.067	0	0	0	0	0	2.067 ^[1]	0.0655 ^[2]	0
	SS	1.1458	0	0	0	0	0	1.1458 ^[1]	0.0328 ^[2]	0
	氨氮	0.16128	0	0	0	0	0	0.16128 ^[1]	0.0033 ^[2]	0
	总磷	0.02588	0	0	0	0	0	0.02588 ^[1]	0.0983 ^[2]	0
	TN	0.2948	0	0	0	0	0	0.2948 ^[1]	0.0066 ^[2]	0
	动植物油	0.0246	0	0	0	0	0	0.0246 ^[1]	0.0033 ^[2]	0
	LAS	0.00277	0	0	0	0	0	0.00277 ^[1]	0.3275 ^[2]	0
固废	一般固废	0	0.696	0.696	0	0	0	0	0	0
	危险固废	0	2.1	2.1	0	0	0	0	0	0
	生活垃圾	0	0	0	0	0	0	0	0	0

注[1]: 为排入启东市滨海工业园污水处理厂的接管考核量

[2]: 为参照启东市滨海工业园污水处理厂的出水指标计算, 作为排入外环境的水污染物总量。

对照《国民经济行业分类》(GB/T4753-2017), 本项目属于[M7320]工程和技术研究和试验发展, 根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019 版), 本项目属于“五十、其他行业, 108 除 1-107 外的其他行业, 涉及通用工序登记管理的”, 属于实施登记管理行业, 现有项目也属于登记管理的行业, 因此全厂属于实施登记管理的行业。

平衡方案:

根据《关于进一步规范建设项目主要污染物排放总量指标审核、管理及排污权交易的工作方案》(通环办[2021]23 号)的要求, 南通市现阶段实施排放总量控制的主要污染物种类为化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属九种。新增排放主要污染物的建设项目, 在环境影响评价文件审批前,

需要取得主要污染物排放指标。本项目未新增有组织大气污染物，无需平衡总量，本项目无新增废水排放，无需平衡总量，本项目固废零排放，无需平衡总量。本项目主要污染物排放总量指标如下表 3-7 所示：

表 3-7 建设项目主要污染物排放总量指标申请表

水污染物（单位：吨/年）	COD	NH ₃ -N	TP	TN	
已建项目批复总量	2.067	0.16128	0.02588	0.2948	
拟建项目新增排放量	0	0	0	0	
以新带老削减量	0	0	0	0	
全厂排放量	2.067	0.16128	0.02588	0.2948	
排放新增量	0	0	0	0	
新增外排量	0	0	0	0	
大气污染物（单位：吨/年）	SO ₂	NO _x	烟粉尘	VOC _s (有组织、无组织)	
已建项目批复总量	0.3888	1.79	3.99	0.03、0	
拟建项目新增排放量	0	0	0	0、0	
以新带老削减量	0	0	0	0、0	
全厂排放量	0.3888	1.79	3.99	0.03、0	
排放新增量	0	0	0	0、0	
重金属污染物（单位：XX/年）	铅	汞	镉	铬	砷
已建项目批复总量	0	0	0	0	0
拟建项目新增排放量	0	0	0	0	0
以新带老削减量	0	0	0	0	0
全厂排放量	0	0	0	0	0
排放新增量	0	0	0	0	0

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	本项目生产所用车间为已建成构筑物，施工期不涉及土建工程，施工期主要为设备安装调试，仅产生少量噪声，噪声经减震、隔声等措施处理后满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）表 1 标准。本项目施工期短，对环境的影响小，因此不作施工期环境影响分析。
运营 期环 境影 响和 保护 措施	1、运营期大气环境影响和保护措施 1.1 污染工序和源强分析 一、有组织废气 本项目无有组织废气产生。 二、无组织废气 本项目产生的无组织废气主要为研发实验楼 1 层下料工序产生的颗粒物，研发实验楼 1 层焊接工序产生的颗粒物。 （1）研发实验楼 1 层下料工序产生的颗粒物 本项目使用激光切割单元将中板、薄板、矩形管、花纹板、圆钢切割成合适的大小，在切割过程中，会产生少量的切割粉尘，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-机械行业系数手册》，切割粉尘产污系数以 1.1kg/t-原料计，本项目研发实验楼 1 层需要切割的原料用量约为 60t/a，则切割粉尘产生量为 0.066t/a，在研发实验楼 1 层内无组织排放，建设项目使用移动式烟尘净化器吸收处理切割粉尘，收集率为 85%，去除率为 90%，则切割粉尘排放量为 0.0155t/a。 （2）研发实验楼 1 层焊接工序产生的颗粒物 本项目焊接时会产生少量颗粒物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-机械行业系数手册》，焊接烟尘产污系数以 20.2kg/t-原料计，本项目焊接工序焊材用量为约为 1t/a，则焊接烟尘产生量为 0.0202t/a，在研发实验楼 1 层内无组织排放，建设项目使用移动式烟尘净化器收集处理焊接烟尘，收集率为 85%，去除率为 90%，则焊接烟尘的排放量为 0.0047t/a。 1.2 本项目废气污染源汇总

本项目所采用的废气处理技术均为可行技术。本项目面源调查汇总见表 4-1。

表 4-1 废气面源参数表

名称	面源长度(m)	面源宽度(m)	面源高度(m)	年排放小时 h/a	排放工况
研发实验楼	100	15	3.5	4000	间歇排放

根据前文分析，无组织废气产排情况见下表 4-2。

表 4-2 建设项目无组织废气产生及排放情况

污染物名称		污染源位置	产生速率(kg/h)	产生量(t/a)	治理措施	排放速率(kg/h)	排放量(t/a)	面源面积(m ²)	高度(m)
下料、焊接工序	颗粒物	研发实验楼 1 层	0.0216	0.0862	移动式烟尘净化器	0.0055	0.0202	100*15	3.5

综上所述，本项目研发实验楼 1 层下料、焊接工序颗粒物产生量为 0.0862t/a，经移动式烟尘净化器处理（收集率为 85%，去除率为 90%），无组织下料、焊接工序颗粒物排放量为 0.0202t/a，无组织排放的颗粒物在厂界可满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。

1.3 废气非正常工况分析

非正常工况是指开、停车、检修的生产状况，本项目各台生产设备连续生产。根据企业提供工艺资料，企业每半年全厂停产进行设备检修一次，在检修期间同时对废气处理装置进行检修。在连续生产的工作时间里，一般不会安排额外的开停车，且本项目工艺在严格操作控制措施下受非正常工况影响较小。因此，一般来说本项目在非正常工况下导致废气处理设施效率降低了 50%，只要确保污染治理装置及收集装置运行正常的情况下，将对周边的环境影响较小。

本项目假定非正常工况为移动式烟尘净化器滤芯损坏，此种情况下，移动式烟尘净化装置废气处理效率会有所降低，本次对废气处理效率以 45%计，非正常排放历时不超过 0.5h，非正常工况下大气污染物排放状况见表 4-3。

表 4-3 非正常工况下本项目无组织废气产生及排放情况

污染物名称		污染源位置	产生速率(kg/h)	产生量(t/a)	治理措施	去效率%	排放速率(kg/h)	排放量(t/a)	发生频次
下料切割、焊接工序	颗粒物	研发实验楼 1 层	0.0216	0.0862	移动式烟尘净化器	45	0.012	0.047	单次持续时间：0.5h 年发生频次：2 次

考虑到非正常工况下污染物排放速率明显增加，为防止非正常工况发生，废气治理设施需纳入生产设备保养维修制度，定期保养、检修。建设单位在运营过程中可安装压差计，定期检查并建立台账，一旦发现内外压差及风速过大，应立即停产并排查废气处理装置失效原因，及时调整运行参数并维修废气处理装置。企业应采取以下措施来确保废气达标排放：

(1) 减少非正常工况出现的措施

①建设单位应加强各生产设备、环保设备、检测仪器仪表等的维护保养，制定日常检查方案并专人负责，确保设备正常、稳定运转。建立生产及环保设备台账记录制度，安排专人分别对各生产或环保设备的运行情况和检修情况进行记录，保证设备的正常运行，减少发生故障或检修的频次；

②在项目运营期间，建设单位应定期委托有资质的单位检测污染物排放浓度，及检测废气净化设备的净化效率。建设单位应定期进行监测并建立台账，一旦发现废气处理装置故障，应立即停产并检修。

(2) 非正常工况下采取的环保措施

为避免非正常工况时对环境的影响，开工时先运行环保治理设施，后运行工艺生产设备；停工时先关闭工艺生产设备，后关闭环保治理设施，并尽量在停工时进行检修。废气处理设备检修期间应停止生产。建设单位在生产过程中应加强管理，发生废气污染物异常排放时应立刻停止污染工段的作业，待异常事故处理完成后方可投入生产。

1.4 废气污染治理技术可行性分析

(1) 使用移动式烟尘净化器处理下料、焊接工序产生的颗粒物可行性分析

本项目车间顶部设置有换气扇，可定期进行车间换气，避免废气长期积留在车间内。焊接、切割产生的烟尘较为分散，不易集中收集，采取移动式烟尘净化器进行处理，处理后的较洁净的空气通过车间顶部排风设施排出。本项目无组织废气可达标排放。

为减少无组织废气的排放量，本项目特别注意无组织废气的防治，本项目建成后，为了防止和减少有害废气的无组织排放，采取以下有效措施对无组织产生的废气进行

收集处置：

①设排气扇等通风装置，加强车间内通风；

②加强运行管理和环境管理，提高工人操作水平，通过宣传增强职工环保意识，积极推行清洁生产，节能降耗，多种措施并举，减少污染物排放；

③做好职工的健康安全防护工作，配备口罩、橡胶手套等防护用具；

④加强厂区和厂界的绿化工作，减少无组织废气对周围环境的影响。

认真落实以上措施后，本项目无组织废气可达标排放，对周边大气环境影响较小，因此本项目污染防治措施可行。

1.5 运营期大气污染物监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）的要求，建设单位应根据要求开展自行监测或定期委托有资质的机构进行大气污染物排放日常监测，本项目实施后，日常监测计划见表 4-4。

表 4-4 废气监测计划

监测点位	监测指标	监测频次
厂界	颗粒物	每年一次

1.5 大气环境影响评价结论

本项目位于大气环境质量现状达标区，区域环境质量良好，本项目大气环境厂界 500m 范围存在塘芦港村等环境敏感目标。本项目研发实验楼 1 层下料、焊接工序颗粒物产生量为 0.0862t/a，经移动式烟尘净化器处理（收集率为 85%，去除率为 90%），无组织下料、焊接工序颗粒物排放量为 0.0202t/a，无组织排放的颗粒物在厂界可满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。本项目不设置大气防护距离，本项目的建设不会对周边环境造成不利影响，不会降低区域环境空气质量，因此，本项目大气环境影响较小。

2、运营期废水环境影响和保护措施

本项目无新增废水排放，因此不进行废水环境影响分析。

3、运营期噪声环境影响和保护措施

3.1 污染工序和源强分析

建设项目噪声主要来源于日常设备运行，主要为激光切割单元、焊接机器人等设

备，持续时间为每班的 8 小时，设备单台噪声值可以达到 70~90 分贝。因现有项目还未建成投产，本次环评针对全厂设备进行考虑，项目主要噪声设备情况见表 4-5。

表 4-5 建设项目噪声设备一览表

序号	高噪声设备名称	数量 (台/套)	位置	单台噪声值 dB (A)	距离厂界最近距离 m	治理措施	降噪效果 dB (A)
现有一期项目生产设备							
1	激光切割机生产线	2	车间 A	85	E, 50	墙壁隔声、 减振	25
2	数控等离子切割线	4	车间 A、 B、C	85	S, 40		
3	数控火焰切割生产线	3		85			
4	数控割管机	3		85			
5	线切割机床	6		85			
6	数控锯床	8		85			
7	数控折弯单元	3		85			
8	数控折弯机 1	2	车间 A、B	85	S, 40		
9	数控折弯机 2	2	85				
10	冲压机床	3	车间 A、 B、C	85	S, 40		
11	加工中心 1	8		85			
12	加工中心 2	6		85			
13	加工中心 3	10		85			
14	摇臂钻床	12		85			
15	立钻	6		85			
16	数控铣床	10		85			
17	数控刨床	10		85			
18	数控车床 1	20		85			
19	数控车床 2	10		85			
20	瓶嘴焊接专机	10		85			
21	气体保护焊机	40		85			
22	机器人焊接单元	80		85			
23	喷涂生产线	3		90			
24	油缸组装线	2	车间 A、B	85	S, 40		
25	切管机	2	85				
26	油管扣压机	2	85				
27	大剪组装线	4	车间 A、 B、C	85	S, 40		
28	小剪组装线	4		85			
29	四柱组装线	3		85			
30	二柱组装线	6		85			
31	摩举组装线	2		85			
32	电动单梁桥式起重机	25		85			
33	叉车	8		85			

34	堆高机	6		85			
现有二期项目生产设备							
1	激光切割机	1	车间 A	85	E, 50	墙壁隔声、 减振	25
2	数控锯床	2		85			
3	切管机	1		85			
4	摇臂钻床	2		85			
5	台钻	4		85			
6	数控折弯机	1		85			
7	数控剪板机	1		85			
8	数控车床	2		85			
9	气体保护焊机	8		85			
10	电动单梁桥式起重 机	4		85			
本项目新增设备							
1	自动装配线	2	研发 实验 楼	80	N, 30	墙壁隔声、 减振	25
2	气体保护焊机	3		80			
3	四轴加工中心	1		90			
4	数控弯管机	1		80			
5	焊接机器人	2		85			
6	筒体接头焊接专机	2		85			
7	容积式流量计精度 检测试验设备	1		85			
8	汽车空调系统更换 制冷剂实验检测设 备	1		85			
9	UV 打印机	1		85			
10	罐体气密性检漏试 机设备	1		85			
11	高精度气体压力检 测设备	1		85			
12	高性能电脑主机	2		85			
13	氮氢检漏仪	1		85			
14	养护设备检验仪器	1		85			
15	微机控制万能拉力 实验机	1		85			
16	三次元影像测量仪	1		85			
17	金属成份直读光谱 议	1		85			
18	便携式超声波探伤 仪	1		85			
19	电机性能测试台	1		85			
20	动力单元测试台	1		85			
21	液压油缸测试台	1		85			
22	三坐标	1		85			
23	力与力矩的测试装 置	1		85			

24	密封性能测试装置	1	85
25	耐温测试设备	1	85
26	数控折弯单元	1	85
27	激光切割单元	1	90
28	数控型材切割单元	1	85
29	焊接机器人	2	85
30	瓶嘴焊接专机	2	85
31	气体保护焊机	4	85
32	激光焊机	2	85
33	智能控制柜	2	70
34	三 D 扫描仪	1	85
35	三 D 打印机	1	85
36	抗老化实验设备	2	85
37	其他检测设备	30	85
38	微机控制万能拉力 实验机	1	85
39	三次元影像测量仪	1	85
40	金属成份直读光谱 议	1	85
41	便携式超声波探伤 仪	1	85
42	电机性能测试台	1	85
43	动力单元测试台	1	85

3.2 噪声环境影响分析

(1) 建议噪声措施:

建设项目将主要产噪设备合理布局, 根据不同设备选择相应的降噪措施, 具体如下:

①控制设备噪声

在设备选型时选用先进的低噪声设备, 在满足工艺设计前提下, 尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号设备, 降低噪声源强; 在噪声源集中的厂房设隔声操作室。

②设备减振、隔声

对各种加工设备在机组与地基之间安置减振底座, 电机设置隔声罩, 可以降噪约 25 dB (A) 左右。

③加强建筑物隔声措施

建设项目各类设备均安置在室内, 有效利用了建筑隔声, 防止噪声的扩散和传播,

采取隔声措施，降噪量约 10 dB (A) 左右。

④强化生产管理

确保各类防止措施有效运行，各设备均保持良好运行状态，防止突发噪声。

⑤合理布局

在车间布置中尽量将噪声较集中的设备布置在厂房中间，其他噪声源亦尽可能远离厂界，以减轻对外界环境的影响。

(2) 噪声预测模式

根据声环境评价导则 (HJ2.4-2009) 规定，选取预测模式，应用过程中将根据具体情况作必要简化，计算过程如下：

① 声环境影响预测模式：

$$L_P(r) = L_P(r_0) - A_{div} - A_{bar}$$

式中： A_{div} ——声波几何发散引起的倍频带衰减，dB(A)；

A_{bar} ——屏障引起的倍频带衰减，dB(A)。

厂房墙壁、门窗等围护结构的隔声量主要取决于其单位面积质量 $G(\text{kg/m}^2)$ 及噪声频率 $f(\text{Hz})$ 。

② 点声源的几何发散衰减：

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

式中： r ——预测点距离声源的距离 (m)；

r_0 ——参考位置距离声源的距离 (m)，统一 $r_0=1.0\text{m}$ 。

本项目高噪声设备安置于车间内，厂房采用密实的砖墙隔声降噪，设计隔声达 25dB (A) 以上。

(3) 预测结果

经预测，各预测点最终预测结果(已考虑屏障隔声、建筑隔声、绿地隔声及环境因素等因素)见表4-6。

表 4-6 各测点噪声预测结果表 (单位：dB(A))

测点位		标准	贡献值	昼间			夜间		
点号	位名			背景值	预测值	标准值	背景值	预测值	标准值

1	东侧厂界	4	51	64.3	65	70	53.1	54	55
2	南侧厂界	3	52	61.4	62	65	51.0	52	55
3	西侧厂界	3	50	61.4	62	65	51.0	52	55
4	北侧厂界（临路）	4	51	64.3	65	70	53.1	54	55
5	北侧厂界（不临路）	3	50	61.4	62	65	51.0	52	55

注：厂界背景值参考《2020 年启东市环境质量状况公报》中公开的监测数据

由上可知，本项目投产后，东侧、北侧（临路）厂界昼夜间噪声都可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准，南侧、西侧、北侧（不临路）厂界昼夜间噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

综上所述，本项目噪声对周围环境影响较小。

3.3 运营期噪声排放监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）的要求，建设单位应根据要求开展自行监测或定期委托有资质的机构进行噪声排放日常监测，本项目实施后，日常监测计划见表 4-7。

表 4-7 噪声监测计划

监测点位	监测指标	监测频次
厂界外 1m	噪声	每季度一次

4、运营期固废环境影响和保护措施

4.1 污染工序和源强分析

本项目产生的固废主要为废边角料、废焊渣、收尘固废、废润滑油、废包装桶。

废边角料：本项目在下料、机加工过程中，会产生少量废边角料，据企业提供资料，废边角料产生量约为 0.5t/a，由企业收集后委外资源化处置。

废焊渣：本项目生产过程中需要对金属配件进行焊接，期间会产生少量焊渣，依据《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》（许海萍）“固体废物产生量的估算”，为焊丝使用量的 1/11+4%。本项目焊接材料使用量为 1t/a，则焊渣产生量约为 0.13t/a，由企业收集后委外资源化处置。

收尘固废：本项目废气处理装置在处理废气过程中，会产生少量收尘固废，据企业提供资料，收尘固废产生量约为 0.066t/a，由企业收集后委外资源化处置。

废润滑油：本项目机加工过程使用润滑油进行设备维护，据企业提供资料废润滑

油产生量约为 2t/a，属于危废，委托有资质单位进行处理。

废包装桶：本项目使用润滑油会产生废包装桶，本项目润滑油用量为 2t/a，包装规格都为 200kg/桶，则产生废包装桶 10 个，每个包装桶质量约为 10kg，则废包装桶产生量为 0.1t/a，属于危废，委托有资质单位进行处理或由生产厂家重新回收利用罐装润滑油（根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）中 6.1a 不作为固体废物管理的物质规定：“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质，当废包装桶由生产厂家回收利用时，废包装桶不属于固废，但其在厂内仍按危废进行管理）。

根据《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330-2017)，项目工业固体废物见表 4-8。

4-8 本项目固废属性判定一览表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量(吨/年)	种类判断*		
						固体废物	副产品	判定依据
1	废边角料	下料、机加工	固	金属	0.5	√	—	固体废物鉴别标准通则(GB34330-2017)
2	废焊渣	焊接	固	金属	0.13	√	—	
3	收尘固废	废气处理	固	金属等	0.066	√	—	
4	废润滑油	设备维护	液	矿物油	2	√	—	
5	废包装桶	原料使用	固	金属	0.1	√	—	

根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)、《国家危险废物名录》（2021 年版）中的危险废物鉴别方法和《建设项目危险废物环境影响评价指南》中要求对项目危险废物属性判定，本项目固废产生及排放情况见表 4-9。

表 4-9 本项目固废产生及排放情况表

序号	污染物名称	废物来源	形态	主要成分	产生量(t/a)	固废属性	废物类别	废物代码	拟采取处理方式
1	废边角料	下料、机加工	固	金属	0.5	一般固废	09	/	委外资源化处置
2	废焊渣	焊接	固	金属	0.13		09	/	
3	收尘固废	废气处理	固	金属等	0.066		66	/	
4	废润滑油	设备维护	液	矿物油	2	危险固废	HW08	900-214-08	委托有资质单位进行处理
5	废包装桶	原料使用	固	金属	0.1		HW08	900-249-08	

建设项目危险废物汇总表见表 4-10。

表 4-10 建设项目危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 t/a	产生工序	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废润滑油	HW08	900-214-08	2	设备维护	液	矿物油	矿物油	每月	T, I	使用密封塑胶桶暂存于危废固废仓库，交由资质单位处置
2	废包装桶	HW08	900-249-08	0.1	原料使用	固	金属	矿物油	每月	T, I	暂存于危废固废仓库，交由资质单位处置

4.2 固废环境管理要求

4.2.1 一般固废环境管理要求

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

① 贮存场、填埋场的防洪标准应按重现期不小于 50 年一遇的洪水位设计，国家已有标准提出更高要求的除外。

② 贮存场和填埋场一般应包括以下单元：

- a) 防渗系统、渗滤液收集和导排系统；
- b) 雨污分流系统；
- c) 分析化验与环境监测系统；
- d) 公用工程和配套设施；
- e) 地下水导排系统和废水处理系统（根据具体情况选择设置）。

③ 贮存场及填埋场渗滤液收集池的防渗要求应不低于对应贮存场、填埋场的防渗要求

④ 贮存场除应符合本标准规定污染控制技术要求之外，其设计、施工、运行、封场等还应符合相关行政法规规定、国家及行业标准要求。

⑤ 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。

⑥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。

⑦贮存场、填埋场的环境保护图形标志应符合 GB 15562.2 的规定，并应定期检查和维护。

⑧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。

现有项目已在车间 A 北侧建设了一个建筑面积为 10m² 的一般固废仓库，现有项目一般固废产生量约为 91.116t/a，约 1 个月转运一次，则现有项目一般固废存储量为 7.593t，现有项目一般固废仓库用量约为 7.6m²，余量为 2.4m²，本项目一般工业固废产生量为 0.696t/a，每月一般固废存储量约为 0.06t，需要一般固废仓库面积约为 0.06m²，现有项目一般固废仓库能满足本次扩建一般固废存放需求。

4.2.2 危险固废环境管理要求

4.2.2.1 危险固废存储要求

本项目危险固废应尽快送往有资质的危废处理单位处理，不宜存放过长时间，确需暂存的，危废贮存场所应做到以下几点：

①贮存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环保部公告 2013 年第 36 号）中要求，有符合要求的专用标志。

②危险废物贮存场所必须按《环境保护图形标志(GB15562-1995)》规定设置警示标志。

③危险废物贮存场所周围应设置围墙或其它防护栅栏。

④危险废物贮存场所应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。

⑤贮存区内禁止混放不相容危险废物。

⑥贮存区考虑相应的集排水和防渗设施。

⑦贮存区符合消防要求。

⑧贮存容器必须有明显标志，具有耐腐蚀、耐压、密封和不与所贮存的废物发生反应等特性。

⑨基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s。

⑩存放容器应设有防漏裙脚或储漏盘。

现有项目已经在车间 A 外北侧建设了一个建筑面积为 50m² 的危险固废仓库，本项目所在区域不属于地震、泥石流等地质灾害频发带，也不存在洪水淹没的情况，离周边水体有一定的距离，因此危废仓库的选址合理。建设项目危废产生量约为 2.1t/a，转运周期为 1 个月，则危废仓库内危废量最多为 0.175t，其中为废润滑油 0.17t、废包装桶 0.005t（废包装桶约 1 个），采用具有防腐、防渗功能的 200kg 专用塑胶桶密封盛装废润滑油，共需 200kg 塑料桶 1 个，每只 200kg 塑料桶和废包装桶均按照占地面积 0.4m² 计，按单层考虑，所需暂存面积为 0.8m²，本项目危险固废仓库面积 50m²，已用 20m²，余量 30m²，能够满足贮存需求。

4.2.2.2 运输过程环境影响评价

本项目危废采用密闭胶桶贮存和运输，废包装桶加盖密封贮存和运输。危废在运输过程中使用专业危废运输车辆进行运输，运输过程采取跑冒滴漏防治措施，发生散落概率极低。当发生散落时，可能情况有：①胶桶整个掉落，但胶桶未破损，司机发现后，及时返回将胶桶放回车上，由于胶桶未破损，没有废物泄漏出来，对周边环境基本无影响；②胶桶整个掉落，但胶桶由于重力作用，掉落在地上，导致胶桶破损或盖子打开，废物散落一地，基本不产生粉尘和泄露，司机发现后，及时采用清扫等措施，将废物收集后包装，对周边环境影响较小。因此本项目的危废在运输过程中对周边环境影响较小。

本项目危险废物外运处置过程中，使用专业危废运输车辆进行运输，运输过程采取跑冒滴漏防治措施，发生散落概率极低。如果发生散落、泄漏，可能污染运输沿途环境，若下渗或泄漏进入土壤或地下水，将会造成局部土壤和地下水的污染，因此在运输过程中需加强管理。在加强管理的情况下，危废发生散落、泄漏事故的概率极小，对周围环境影响较小。

4.2.2.3 委托处置影响分析

企业承诺在危废产生前签订危废处置协议，目前项目周边范围内同时具备处理

HW08 类危废资质的单位有 2 家，具体见表 4-11。

表 4-11 危废处置单位统计表

企业名称	地址	许可证编号	处置范围
南通国启环保科技有限公司	启东市滨江精细化工园江城路 8 号	JS0681001562	焚烧处置医药废物（HW02）、废药物、药品（HW03）、农药废物（HW04）、木材防腐剂废物（HW05）、废有机溶剂与含有机溶剂废物（HW06）、热处理含氰废物（HW07）、废矿物油与含矿物油废物（HW08）、油 / 水，烃 / 水混合物或乳化液（HW09）、精(蒸)馏残渣（HW11）、染料涂料废物（HW12）、有机树脂类废物（HW13）、新化学物质废物（HW14）、感光材料废物（HW16）、表面处理废物（HW17）、含有机磷化合物废物（HW37）、有机氰化物废物（HW38）、含酚废物（HW39）、含醚废物（HW40）、含有机卤化物废物（HW45）、其它废物（HW49，仅限 900039-49、900-040-49、900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49），合计 2.5 万吨/年
南通润启环保服务有限公司	启东市老启东港	JS0681001555	核准焚烧处置医药废物(HW02)、废药物、药品(HW03)、农药废物（HW04）、木材防腐剂废物（HW05）、废有机溶剂与含有机溶剂废物（HW06）、废矿物油与含矿物油废物（HW08）、油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09）、精（蒸）馏残渣（HW11）、染料涂料废物（HW12）、有机树脂类废物（HW13）、新化学物质（HW14）、感光材料废物（HW16）、表面处理废物（HW17，仅限 336-050-17、336051-17、336-053-17、336-055-17、336-060-17、336-067-17、336-068-17、336-069-17、336-101-17）、有机磷化合物废物（HW37）、有机氰化物废物（HW38）、含酚废物（HW39）、含醚废物（HW40）、含有机卤化物废物（HW45）、其他废物（HW49，900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49）、废催化剂（HW50，261-151-50、261-152-50、261-183-50、263013-50、271-006-50、275-009-50、276-006-50、900-04850），合计 25000 吨/年

本次环评建议与上述公司签订危废处置协议处理危险固废，与上述公司签订协议处置危险固废后，本项目危险固废均可得到有效处置，符合环保要求，不会对周围环境造成不良影响。

综上所述，本项目固废对周围环境影响较小。

5、运营期地下水及土壤环境影响和保护措施

5.1 地下水、土壤污染源、污染物类型和污染途径

本项目污染土壤和地下水的途径主要为废气污染物通过降水、扩散和重力作用降落至地面，渗透进入土壤，进而污染土壤环境和地下水环境；液体物料、废水输送及处理过程中发生跑冒滴漏，渗入土壤对土壤和地下水产生影响；固体废物尤其是危险废物在厂区内储存过程中渗出进入土壤，危害土壤环境和地下水。

5.2 分区防控要求及相应的防控措施

本项目根据厂区布设情况设置防渗区域，本项目生产车间、办公楼等为一般防渗区，其防控要求为粘土铺底，再在上层铺 10~15cm 的水泥进行硬化；原料仓库、固废暂存场所等区域为重点防渗区，其防控要求为底部用 15~20cm 耐碱水泥浇底，四周壁用砖砌再用水泥硬化防渗，并涂环氧树脂防渗，同时重点防渗区中的危险固废仓库还应满足基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ 的要求。本项目防控措施如下：

①不在地下设置危化品输送管线。

②在储存原料的仓库应做防渗漏处理，以确保任何物质的泄漏能被回收，从而防止环境污染。

③危险固废在厂内暂存期间，使用防渗漏防腐蚀的桶或袋包装后存放，存放场地采取严格的防渗防流失措施，以免对土壤和地下水造成污染。

④危废仓库、原料仓库等应进行防腐防渗处理，同时应加强管理，及时发现、回收和处理泄漏的物料；固废产生后应及时综合利用、处置，减少在车间内堆放的时间和数量。

⑤加强车间生产管理和自动化控制，减少跑冒滴漏及非正常工况事件的发生。

⑥污水收集管网及其他可能有物料或废水泄漏的区域应做好管线及水池的防渗漏、防腐蚀处理，并应做闭水试验。

5.3 地下水和土壤跟踪监测计划

对照《排污单位自行监测技术指南 涂装工业》（HJ1086-2020）的要求，该指南未对地下水和土壤的跟踪监测计划做出明确要求，因此本项目根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）和《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）对地下水和土壤提出跟踪监测计划。

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016），本项目为IV类项目，可不开展地下水环境影响评价，因此本项目无地下水跟踪监测计划。

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018），本项目可不开展土壤环境影响评价，因此本项目无土壤跟踪监测计划。

6、生态影响分析

本项目在启东市高新技术产业开发区内，因此不开展生态环境影响分析。

7、环境风险影响分析

7.1 环境风险临界量判定

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B 对建设项目生产、加工、运输、使用和贮存过程中涉及的主要危险物质进行识别，本项目可能涉及的有毒有害和易燃易爆危险物质主要为润滑油。

表 4-12 本项目环境风险潜势初判表

位置	物质名称	是否属 HJ169 2018 识别范围	厂区一次最大存量 q (t)	临界量 (t)	q/Q
原料仓库、生产车间等	润滑油	是	0.2	2500	0.0008
合计					0.0008

本项目 q/Q 之和小于 1，本项目环境风险潜势为I，不用设置风险专项分析。

7.2 风险源分布情况及可能影响途径

本项目环境风险类型、转移途径和影响方式主要见表 4-13。

表 4-17 环境风险类型、转移途径和影响方式表

风险单元	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能影响的环境敏感目标
生产车间、原料仓库等	润滑油	火灾、泄漏	火灾/爆炸等引发的伴生/次生污染物进入地表水、土壤或大气，泄漏进入地表水、土壤或大气	对地表水、土壤、大气可能造成污染

7.3 风险防范措施

7.3.1 风险物质储运风险防范措施

（1）采购危险化学品时，应到已获得危险化学品经营许可证的企业进行采购，并要求供应商提供技术说明书及相关技术资料；采购人员必须进行专业培训并取证。

（2）危险品原料的装卸运输应执行《汽车危险货物运输装卸作业规程》（JT618-2004）、《汽车危险货物运输规则》（JT617-2004）、《机动车辆安全规范》（GB10827-1989）、《工业企业厂内铁路、道路运输安全规程》（GB4387-2008）等中的相关规定。

（3）危险品原料的运装要委托有承运资质的运输单位承担；承担运输危险化学品的人员、车辆等必须符合《危险化学品安全管理条例》的规定。行车路线必须事先经当地公安交通管理部门批准，并制定路线和事件运输，不可在繁华街道行驶和停留；要悬挂“危险品”（“剧毒品”）标志。

（4）对于运输车辆驾驶人员应该了解运载物品的属性，并具备基本的救护常识，在发生意外泄漏、燃烧、爆炸等事故的情况下，可以根据救护要求立即采取相应的措施，并即使向当地部门报告。

（5）禁止超装、超载，禁止混装不相容类别的危险化学品。

（6）根据不同物料，配备相应的吸附、覆盖、消除材料，用于应急处理。

（7）确保仓储条件如通风、温度、湿度、防日晒等良好，仓储区域设置醒目的安全标志，严禁各类火种。

7.3.2 风险物质遇明火火灾风险防范措施

（1）建设项目建筑物的防火等级应满足国家现行规范要求。

（2）生产车间的安全出口及安全疏散距离应符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）的规范设计要求。

（3）根据生产装置的特点，应在生产车间按物料性质和人身可能意外接触到有害物质而引起烧伤、刺激或伤害皮肤的区域内，设置紧急淋浴和洗眼器，并加以明显标记；并在装置区设置救护箱；工作人员配备必要的个人防护用品。

（4）各生产工艺应尽量选用成熟的生产工艺和条件，并严格按照国家标准和设计

规范的要求委托具有成熟经验的专业的设计单位进行设计，减少工艺设计过程中设计不合理的情况。

（5）公司应加强对员工的工艺操作规程、安全操作规程等的培训，并取得相应的合格证书或上岗证。

（6）企业应安排专门人员对生产过程中的安全进行监督管理，密切注意各类装置易发生事故的部位，并定期对设备进行检查与维修保养。

（7）火灾、爆炸风险以及事故性泄漏常与装置设备故障相关联，安全管理中应密切注意事故易发部位，做好运行监督检查与维修保养，防患于未然。

（8）根据新增构筑物的不同环境特性，选用防腐、防水、防尘的电气设备，并设置防雷、防静电设施和接地保护。

（9）在生产车间内选用了防爆型电气、仪表及通信设备；所有可能产生爆炸危险和产生静电的设备及管道均设有防静电接地设施；装置区内建、构筑物的防雷保护按《建筑物防雷设计规范》设计；不同区域的照明设施将根据不同环境特点，选用防爆、防水、防尘或普通型灯具。

（10）建立健全消防与安全生产的规章制度，建立岗位责任制。生产区、贮存区附近严禁明火。工作人员定时在生产区、贮存场所进行检查巡逻。根据《建筑灭火器配置设计规范》（GB50140-2005）和《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）（2018年版）的要求在生产车间、原料存储区等场所应配置足量的抗溶泡沫、干粉等灭火器，并保持完好状态。设置紧急防火通道和火灾疏散安全通道，在事故发生时可以地进行救灾疏散，减少火灾事故损失。

（11）生产车间、原料仓库等应设置手动火灾报警按钮，装置内重点部位设有感温探测器、手动报警按钮等火灾报警系统、自动烟雾警报装置等。

7.3.3 风险物质泄漏风险防范措施

（1）必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，有跑冒滴漏或其他异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。

（2）管理员要经常查看风险物质储存点，防止泄漏等现象的发生。

8、电磁辐射影响分析

本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，因此本项目不开展电磁辐射环境影响分析。

9、“三同时”验收

表 4-14 建设项目“三同时”验收一览表

类别	污染源		污染物		治理措施 (数量、规模)	验收要求	环保投资 万元	完成 时间
废气	无组织	研发实验楼 1 层	下料、焊接工序	颗粒物	移动式烟尘净化器	江苏省《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 标准	5	与建设项目主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用
废水	/		/		/	/	/	
噪声	噪声设备		噪声		高噪声设备减振隔声设施	东侧、北侧（临路）厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 4 类标准，南侧、西侧、北侧（不临路）厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准	90	
固废	垃圾桶		生活垃圾		垃圾桶	固废零排放	5	
	一般固废仓库		一般固废		依托现有一般固废仓库至 10m²			
	危险固废仓库		危险固废		依托现有危险固废仓库 50m²			
清污分流、排污口规范化设置			排污口规范化设置 雨污分流、清污分流管网铺设			/	/	
总量平衡方案			本项目未新增有有组织大气污染物，无需平衡总量， 本项目未新增水污染物，无需平衡总量，本项目固废零排放，无需平衡总量				/	
大气防护距离设置			本项目不设置大气防护距离				/	
卫生防护距离设置			本项目不设置卫生防护距离				/	/
环保投资合计							100	/

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目		环境保护措施	执行标准
大气环境	研发实验楼 1 层	下料、焊接工序	颗粒物	移动式烟尘净化器	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准
地表水环境	/	/		/	/
声环境	高噪声设备	噪声		墙壁隔声、减振	南侧、西侧、北侧（不临路）厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，东侧、北侧（临路）厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准
电磁辐射	无				
固体废物	一般工业固废暂存于一般固废仓库，委外资源化处置； 生活垃圾暂存于生活垃圾暂存点定期由环卫部门清运处置； 危险固废暂存于危险固废仓库，委托有资质单位进行处理				
土壤及地下水污染防治措施	本项目根据厂区布设情况设置防渗区域，本项目生产车间、办公区等为一般防渗区，其防控要求为粘土铺底，再在上层铺 10~15cm 的水泥进行硬化；原料仓库、危险固废仓库等为重点防渗区，其防控要求为底部用 15~20cm 耐碱水泥浇底，四周壁用砖砌再用水泥硬化防渗，并涂环氧树脂防渗，同时重点防渗区中的危险固废仓库还应满足基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数≤10 ⁻⁷ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s 的要求。本项目防控措施如下： ①不在地下设置危化品输送管线。 ②在储存原料的仓库应做防渗漏处理，以确保任何物质的泄漏能被回收，				

	从而防止环境污染。 ③危险固废在厂内暂存期间，使用防渗漏防腐蚀的桶或袋包装后存放，存放场地采取严格的防渗漏防流失措施，以免对土壤和地下水造成污染。 ④危废仓库、原料仓库等应进行防腐防渗处理，同时应加强管理，及时发现、回收和处理泄漏的物料；固废产生后应及时综合利用、处置，减少在车间内堆放的时间和数量。 ⑤加强车间生产管理和自动化控制，减少跑冒滴漏及非正常工况事件的发生。 ⑥污水收集管网及其他可能有物料或废水泄漏的区域应做好管线及水池的防渗漏、防腐蚀处理，并应做闭水试验。
生态保护措施	无
环境风险防范措施	1、风险物质储运风险防范措施 （1）采购危险化学品时，应到已获得危险化学品经营许可证的企业进行采购，并要求供应商提供技术说明书及相关技术资料；采购人员必须进行专业培训并取证。 （2）危险品原料的装卸运输应执行《汽车危险货物运输装卸作业规程》（JT618-2004）、《汽车危险货物运输规则》（JT617-2004）、《机动车辆安全规范》（GB10827-1989）、《工业企业厂内铁路、道路运输安全规程》（GB4387-2008）等中的相关规定。 （3）危险品原料的运装要委托有承运资质的运输单位承担；承担运输危险化学品的人员、车辆等必须符合《危险化学品安全管理条例》的规定。行车路线必须事先经当地公安交通管理部门批准，并制定路线和事件运输，不可在繁华街道行驶和停留；要悬挂“危险品”（“剧毒品”）标志。 （4）对于运输车辆驾驶人员应该了解运载物品的属性，并具备基本的救

	护常识，在发生意外泄漏、燃烧、爆炸等事故的情况下，可以根据救护要求立即采取相应的措施，并即使向当地部门报告。 （5）禁止超装、超载，禁止混装不相容类别的危险化学品。 （6）根据不同物料，配备相应的吸附、覆盖、消除材料，用于应急处理。 （7）确保仓储条件如通风、温度、湿度、防日晒等良好，仓储区域设置醒目的安全标志，严禁各类火种。 2、风险物质遇明火火灾风险防范措施 （2）建设项目建筑物的防火等级应满足国家现行规范要求。 （2）生产车间的安全出口及安全疏散距离应符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）的规范设计要求。 （3）根据生产装置的特点，应在生产车间按物料性质和人身可能意外接触到有害物质而引起烧伤、刺激或伤害皮肤的区域内，设置紧急淋浴和洗眼器，并加以明显标记；并在装置区设置救护箱；工作人员配备必要的个人防护用品。 （4）各生产工艺应尽量选用成熟的生产工艺和条件，并严格按照国家标准和设计规范的要求委托具有成熟经验的专业的设计单位进行设计，减少工艺设计过程中设计不合理的情况。 （5）公司应加强对员工的工艺操作规程、安全操作规程等的培训，并取得相应的合格证书或上岗证。 （6）企业应安排专门人员对生产过程中的安全进行监督管理，密切注意各类装置易发生事故的部位，并定期对设备进行检查与维修保养。 （7）火灾、爆炸风险以及事故性泄漏常与装置设备故障相关联，安全管理中应密切注意事故易发部位，做好运行监督检查与维修保养，防患于未然。 （8）根据新增构筑物的不同环境特性，选用防腐、防水、防尘的电气设备，并设置防雷、防静电设施和接地保护。 （9）在生产车间内选用了防爆型电气、仪表及通信设备；所有可能产生爆炸危险和产生静电的设备及管道均设有防静电接地设施；装置区内建、构筑物的防雷保护按《建筑物防雷设计规范》设计；不同区域的照明设施将根据不同环境特点，选用防爆、防水、防尘或普通型灯具。
--	---

	(10) 建立健全消防与安全生产的规章制度，建立岗位责任制。生产区、贮存区附近严禁明火。工作人员定时在生产区、贮存场所进行检查巡逻。根据《建筑灭火器配置设计规范》（GB50140-2005）和《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）（2018 年版）的要求在生产车间、原料存储区等场所应配置足量的抗溶泡沫、干粉等灭火器，并保持完好状态。设置紧急防火通道和火灾疏散安全通道，在事故发生时可以地进行救灾疏散，减少火灾事故损失。 (11) 生产车间、原料仓库等应设置手动火灾报警按钮，装置内重点部位设有感温探测器、手动报警按钮等火灾报警系统、自动烟雾警报装置等。 3、风险物质泄漏风险防范措施 (1) 必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，有跑冒滴漏或其他异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。 (2) 管理员要经常查看风险物质储存点，防止泄漏等现象的发生。
其他环境 管理要求	无

六、结论

1、结论

本项目符合国家法律法规及地方相关产业政策，符合规划要求，选址比较合理，采用的各项环保设施合理、可靠、有效，总体上对区域环境影响较小，本评价认为，在落实各项环保措施的基础上，本项目在所选地点建设是可行的。

上述评价结果是根据南通巴兰仕机电有限公司提供的规模、布局、工艺流程及与此对应的排放基础上得出的，如果布局、规模、工艺流程和排污情况有所变化，应由南通巴兰仕机电有限公司按生态环境主管部门要求另行申报。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类		污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产生量）③	本项目 排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	有组织	颗粒物	0	3.99	3.99	0	0	3.99	/
		SO ₂	0	0.3888	0.3888	0	0	0.3888	/
		NO _x	0	1.79	1.79	0	0	1.79	/
		非甲烷总烃	0	0.03	0.03	0	0	0.03	/
	无组织	颗粒物	0	1.665	1.665	0.0202	0	1.6852	/
		非甲烷总烃	0	0	0	0	0	0	/
废水		废水量	0	6550	6550	0	0	6550	/
		COD	0	2.067	2.067	0	0	2.067	/
		SS	0	1.1458	1.1458	0	0	1.1458	/
		NH ₃ -N	0	0.16128	0.16128	0	0	0.16128	/
		TP	0	0.02588	0.02588	0	0	0.02588	/
		TN	0	0.2948	0.2948	0	0	0.2948	/
		动植物油	0	0.0246	0.0246	0	0	0.0246	/
		LAS	0	0.00277	0.00277	0	0	0.00277	/
一般工业 固体废物		集尘灰	0	0	55.416	0.066	0	55.482	/
		废钢丸	0	0	11	0	0	11	/
		废边角料	0	0	18.2	0.5	0	18.7	/
		废包装材料	0	0	0.5	0	0	0.5	/
		废滤筒	0	0	1	0	0	1	/

	不合格产品	0	0	5	0	0	5	/
	废焊渣	0	0	0	0.13	0	0.13	/
生活垃圾	生活垃圾	0	0	103.75	0	0	103.75	/
危险固废	废润滑油	0	0	54	2	0	56	/
	废油桶	0	0	0.8	0.1	0	0.9	/
	废乳化液	0	0	1.5	0	0	1.5	/
	废活性炭	0	0	2.145	0	0	2.145	/

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附件

- 附件一 备案证
- 附件二 营业执照
- 附件三 法人身份证
- 附件四 不动产权证
- 附件五 现有项目环评批复、排污许可登记回执
- 附件六 环评合同
- 附件七 项目承诺书
- 附件八 建设单位承诺书
- 附件九 环评委托书
- 附件十 申请书
- 附件十一 建设项目总量申请表

附图

- 附图 1 建设项目与生态环境保护红线位置关系图
- 附图 2 建设项目与生态空间管控区域位置关系图
- 附图 3 建设项目地理位置图
- 附图 4 建设项目周边环境图
- 附图 5 建设项目厂区平面布置图