

建设项目生态环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：御马精密科技（江苏）股份有限公司
高性能微特电机技改扩建项目
建设单位（盖章）：御马精密科技（江苏）股份有限公司
编制日期：2026 年 9 月

中华人民共和国生态环境部制

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	28
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	67
四、主要生态环境影响和保护措施	78
五、环境保护措施监督检查清单	134
六、结论	136

一、建设项目基本情况

建设项目名称	御马精密科技（江苏）股份有限公司高性能微特电机技改扩建项目		
项目代码	2609-320491-89-01-346701		
建设单位联系人	王*	联系方式	173*****
建设地点	江苏省（自治区）常州经济开发（区） / 乡（街道）遥观镇钱家工业区 57 号		
地理坐标	（东经 120 度 1 分 38.779 秒，北纬 31 度 43 分 7.587 秒）		
国民经济行业类别	C3813 微特电机及组件制造	建设项目行业类别	三十五、电气机械和器材制造业 77、电机制造 381 中“其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”
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	江苏常州经济开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号	常经数备（2026）458 号
总投资（万元）	7000	环保投资（万元）	50
环保投资占比（%）	0.7	施工工期	1 月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	44541
专项评价设置情况	表 1-1 专项评价设置对照表		
	专项评价的类别	设置原则	对照
	大气	排放废气含有有毒污染物 ¹ 、二噁英、苯并[α]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	本项目排放废气不含有毒污染物等前述的污染因子，无需设置大气专项评价
	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	本项目无工业废水直排，无需设置地表水专项评价
	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	本项目危险物质最大存在总量与其对应的临界量计算Q值<1，无需设置环境风险专项评价

	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	本项目无河道取水，无需设置生态专项评价
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目	本项目不属于海洋工程项目，不直接向海洋排放污染物，无需设置海洋专项评价
注：1、废气中 Toxic 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、风景名胜区、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	规划名称	《常州市武进区遥观镇控制性详细规划》（修改）	
	审批机关	常州市人民政府	
	审批文件文号	常政复〔2019〕80号	
规划生态环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称	《遥观镇工业园区规划环境影响报告书》	
	召集审查机关	常州市生态环境局常州经济开发区分局	
	审查文件名称	关于“遥观镇工业园区规划”环境影响报告书的批复	
	审查文件文号	常经开环〔2021〕32号	
规划及规划生态环境影响评价符合性分析	2、规划相符性分析 规划区范围为全镇范围，总用地面积44.70km ² 。镇区范围东至戚建路，南至长虹路，西、北至镇域边界，总规模为15.4平方公里。 本项目位于常州经济开发区遥观镇钱家工业区57号，属于绿色机电产业园规划范围内。根据《常州市武进区遥观镇控制性详细规划（修改）》及企业提供的不动产权证（苏（2024）常州市不动产权第0048586号），建设项目所在地为工业用地，与遥观镇控制性详细规划（修改）相符。		
	3、规划生态环境影响评价相符性分析 为进一步优化常州经开区产业布局，经开区决定设立八大特色产业园区，轨道交通产业园（部分）、高铁商务区（部分）、新材料产业园（部分）、绿色机电产业园位于遥观镇域内，为落实《常州经开区党工委 常州经开区管委会关于设立轨道交通产业园等八大特色产业园区的决定》（常经委〔2018〕31号）精神，整合镇域范围内工业用地，实现科学规划、合理布局，遥观镇编制了《遥观		

	镇工业园区规划环境影响报告书》，其中包括绿色机电产业园、新材料产业园（遥观片区），该规划环境影响报告书于2021年12月2日取得常州市生态环境局常州经济开发区分局审查意见。 （1）规划范围 园区规划用地面积35.61平方公里，包含2个小园区：绿色机电产业园、新材料产业园（遥观片区）。 ①绿色机电产业园 规划范围：北至遥观镇界，南至遥观镇界，西至遥观镇界，东至沿江高速，面积约17.40平方公里。 ②新材料产业园（遥观片区） 规划范围：东、南、北至遥观镇界，西至沿江高速，面积约18.21平方公里。 （2）规划目标 遥观镇工业园区规划建设以绿色机电产业、新材料开发及制造产业为特色的综合性园区。 （3）产业定位 重点发展以高效节能电机等为代表的绿色电机产业及其延伸产业链、以新材料为特色的相关产业，推动产业转型升级。 遥观镇工业园区包含的2个小园区细化的产业定位如下。 绿色机电产业园：重点发展以高效节能电机、微特电机为代表的新兴高效绿色电机，积极拓展配套高档数控机床、机器人、汽车、轨道交通、医疗器械、信息技术等领域的其他产品。延伸绿色机电产品的设计、销售和维护等产业链增值环节，提升产业附加值。 新材料产业园（遥观片区）：以新材料为特色，培育孵化液态金属、3D打印材料、气凝胶等前沿材料；加快发展碳纤维复合材料、新型轻合金（镁、铝）等高端材料，做大做强玻纤复合材料、特种焊接材料等优势材料；积极探索改性塑料、光刻胶、形状记忆合金、新型铝材料等复合型新材料及其他相关产业。
--	---

(4) 用地布局 遥观镇工业园区包含“绿色机电产业园”、“新材料产业园（遥观片区）”，总规划用地面积35.61km²，建设用地占园区总用地面积的50.82%，主要包括居住用地、公共管理与公共服务用地、商业服务业设施用地、工业用地、物流仓储用地、道路与交通设施用地、公共设施用地、绿地与广场用地，其中工业用地占园区总用地面积的28.35%，道路与交通设施用地、居住用地，分别占园区总用地面积的11.07%、3.76%。园区工业用地中二类工业用地占比最大，二类工业用地占园区总面积的21.10%。 绿色机电产业园以非建设用地为主，占区域总面积的50.49%，工业用地占该区总面积的24.62%；新材料产业园以建设用地为主，占区域总面积的51.14%，工业用地占该区总面积的31.92%。 表 1-1 与《关于遥观镇工业园区规划环境影响报告书的审查意见》（常经开环〔2021〕32号）对照分析				
序号	区域环评批复		本项目	相符性
1	规划范围	园区规划用地面积为35.61平方公里，包括2个小园区：绿色机电产业园、新材料产业园（遥观片区）。 ①绿色机电产业园 规划范围：北至遥观镇界，南至遥观镇界，西至遥观镇界，东至沿江高速，面积约17.40平方公里。 ②新材料产业园（遥观片区） 规划范围：东、南、北至遥观镇界，西至沿江高速，面积约18.21平方公里。	本项目位于常州经开区遥观镇钱家工业区57号，属于绿色机电产业园规划范围内。	相符
2	产业定位	产业定位：重点发展以高效节能电机等为代表的绿色电机产业及其延伸产业链、以新材料为特色的相关产业，推动产业转型升级。 遥观镇工业园包含的2个小园区细化的产业定位如下。 绿色机电产业园：重点发展以高效节能电机、微特电机为代表的新兴高效绿色电机，积极拓展配套高档数控机床、机器人、汽车、轨道交通、医疗器械、信息技术等领域的其他产品。延伸绿色机电产品的设计、销售和维修等产业链增值环节，提升产业附加	本项目位于绿色机电产业园范围内，从事高性能微特电机的制造，不属于遥观镇工业园区禁止引入类项目，与绿色机电产业园的发展定位相符。	相符

		值。 新材料产业园（遥观片区）：以新材料为特色，培育孵化液态金属、3D打印材料、气凝胶等前沿材料；加快发展碳纤维复合材料、新型轻合金（镁、铝）等高端材料，做大做强玻纤复合材料、特种焊接材料等优势材料；积极探索改性塑料、光刻胶、形状记忆合金、新型铝材料等复合型新材料及其他相关产业。 禁止引入类别：1、禁止审批列入国家、省产业政策淘汰类项目；不符合规划环评结论及审查意见的项目；属于《建设项目环境保护管理条例》第十一条5种不予批准的情形的项目；无法落实危险废物合理利用、处置途径的项目。2、禁止安全风险大、工艺设施落后、安全水平低的企业或项目进入。3、禁止新建、扩建技术装备、污染排放、能耗达不到相关行业准入条件的项目。4、禁止引入不符合现行《江苏省太湖水污染防治条例》要求的项目。5、禁止引进不满足总量控制要求的项目。		
	3	环保基础设施 供水：规划区内水源由市政给水管网供给。保留已形成的供水干管，沿大明路规划DN800干管，进一步完善区域主干管网系统；镇区道路环网布置，支管采用DN400- DN300管为主，结合地块建设改造项目，有序完成管网敷设。 排水：遥观镇城镇污水不再进入武进城区污水厂，转而纳入戚墅堰污水厂系统。镇区中期就近利用人民东路泵站，服务范围为工业大道两侧，规模1.5万m³/d，出水压力管沿人民东路向东，经中吴大道进戚墅堰污水厂；近期利用建剑马路泵站，服务范围为今创路两侧，规模0.5万m³/d，收集干管沿今创路敷设；其余现有管网及泵站系统维持不变。塘桥泵站出水管改由戴洛路向北，经中吴大道进戚墅堰污水厂；其中采菱港以南片，以重力管倒虹过河后进入泵站。采菱港以北、沿江高速以西片依托园东路污水泵	本项目厂内实行“雨污分流”，雨水排入市政雨水管网；生产过程中无生产废水排放，项目生活污水经厂区内化粪池预处理后，排入武进城区污水处理厂集中处理。 本项目位于常州经开区遥观镇钱家工业区57号，目前属于武进城区污水处理厂收集范围，远期接入戚墅堰污水厂。	相符 相符

			站，规模1.0万m ³ /d，DN500-600收集主管沿园东路敷设；泵站出水管沿漕上路向西，接入五一路d1200干管；前杨片区近期保留前杨污水厂，规模1.0万m ³ /d，服务范围为污水厂周边区域。		
			燃气：维持常州新奥燃气工程有限公司现状供气格局，仍以西气东输和川气东送作为气源。	本项目生产工艺采用成熟、简单的生产工艺，使用清洁能源—电能，采用的生产设备较先进，原料利用率高，属清洁生产工业。	相符
			供热：维持以中天钢铁热电厂为遥观镇供热热源点。应充分利用周边热电厂资源，加大热网建设和工业热用户拓展，并积极试点民用建筑集中采暖。中天钢铁热电与亚太热电厂应尽早与横林镇内互联互通，增强供汽可靠性。		相符
	4	环境管理	园区由遥观镇生态和农村工作局负责园区日常环境管理工作；常州经开区生态环境主管部门负责园区环境监察，并开展监督性监测。入园企业须配备环保专职或兼职人员，区内企业严格执行环保“三同时”制度，现有环保手续不完善的企业由遥观镇人民政府督促企业在2022年底前完善环保手续。	本项目将严格落实环境管理要求，配备环保管理人员，严格执行环保“三同时”制度。	相符
	5	规划优化调整和实施过程中的意见	（一）根据主体功能区要求和区域发展战略，从保护区域环境质量和生态功能的角度，进一步优化《规划》的产业定位、用地布局、开发时序等内容，加强与常州市城市总体规划、土地利用总体规划的协调和衔接，合理规划项目布局，降低《规划》实施对区域环境质量的负面影响。	/	/
			（二）优化区内空间布局。根据《关于规划环境影响评价加强空间管制、总量管控和环境准入的指导意见（试行）》（环办环评〔2016〕14号），园区需要严格保护的生态空间包括园区的防护绿地、水域等。	/	/
			（三）严格执行入园项目环境准入负面清单。按照产业定位及产业政策、最新环保要求引进项目。优先引进生产工艺和设备先进、技术含量高、清洁生产水平高、污染易于治理的项目。禁止生产方式落后、高能耗、严重浪费资源和污染环境的项目，严格控制有严重污染的项目；禁止无法达到国家、地方规定的环境保护标准的项目入园。严禁在园区内新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、燃料、	本项目严格执行入园项目环境准入负面清单，符合《规划》相关要求。	相符

6		电镀以及其他排放含氮、磷等污染物的企业和项目。严格禁止不符合《产业结构调整指导目录》《外商投资产业指导目录》《国家重点行业清洁生产技术推广目录》等国家法律、法规的项目。		
		（四）完善环境基础设施建设。园区实施雨污分流、清污分流和污水集中处理，企业废水须分类收集、分质处理，经预处理达到污水处理厂接管标准后方可接管。加强园区固体废物的集中处理处置，危险废物交由有资质的单位处置。加快推进区内天然气管网建设。	本项目厂内实行“雨污分流”，雨水排入市政雨水管网；生产过程中无生产废水排放，项目生活污水经厂区内化粪池预处理后，排入武进城区污水处理厂集中处理。本项目危险废物交由有资质的单位处置。	相符
		（五）加强污染源监控。强化SO ₂ 、NO _x 、PM ₁₀ 、VOCs等污染物的控制与治理，最大限度减少无组织废气排放；按照《报告书》提出的总量控制要求严格控制园区重点污染物排放总量。入区企业须按要求安装在线监控设施，并与当地环保部门联网。	严格执行污染源监控，满足《报告书》提出的总量控制要求严格控制园区重点污染物排放总量。	相符
		（六）切实加强环境管理。完善园区环境管理机构，统筹考虑园区内污染物排放与监管、区域环境综合整治、环境管理等事宜，严格执行建设项目环评及“三同时”制度。加强园区风险防范应急体系建设，完善园区应急预案，完善配备设备、物资、人员，并定期演练。制定并实施园区日常环境监测计划，按要求公开区域环境质量情况。	本项目将严格落实环境管理要求，配备环保管理人员，严格执行环保“三同时”制度。完善配备设备、物资、人员，并定期突发事件应急预案演练。	相符
	对拟入区建设项目环评的指导意见	拟入区建设项目，应结合规划环评提出的指导意见做好环境影响评价工作，落实规划环评提出的空间管制、污染物排放、总量控制、环境准入等要求，加强与规划环评的联动，重点开展工程分析、环境影响评价和环保措施的可行性论证，强化环境监测和环境保护相关措施的落实。规划环评中环境协调性分析、环境现状、污染源调查等资料可供建设项目环评共享，相应评价内容可结合更新情况予以简化。	本项目将根据《规划》提出的空间管制、污染物排放、总量控制、环境准入等要求，加强与规划环评的联动，重点开展工程分析、环境影响评价和环保措施的可行性论证，强化环境监测和环境保护相关措施的落实。	相符
本项目从事高性能微特电机的生产制造，位于绿色机电产业园				

	内，根据《常州市武进区遥观镇控制性详细规划（修改）》及企业提供的不动产权证（苏（2024）常州市不动产权第0048586号），本项目现状用地性质为工业用地，根据《遥观镇工业园土地利用规划图》，本项目规划用地性质为工业用地，本项目规划用地性质为工业用地，因此本项目符合区域用地规划要求。 综上，本项目与规划及规划生态环境影响评价相关要求相符。
其他符合性分析	1、与《常州市国土空间总体规划》及“三区三线”成果相符性分析 （1）规划范围 规划范围为常州市行政管辖范围，分为市域、市辖区和中心城区三个层次。 市域：常州市行政管辖范围，面积约4372平方公里。 市辖区：包括经开区、武进区、新北区、天宁区、钟楼区和常州经济开发区，面积约2838平方公里。 中心城区：市辖区内规划集中建设连绵区，面积约724平方公里。 （2）发展目标 2035年：建设交通中轴、创新中轴、产业中轴、生态中轴、文旅中轴，打造社会主义现代化走在前列的标杆城市。 2050年：在率先实现碳中和愿景上走在前列，建成繁荣文明和谐美丽的中国梦示范城市和先锋城市。 （3）“三区三线”划定成果 ①市域城镇空间结构 一主：常州中心城区。包括金坛、武进、新北、天宁、钟楼、常州经开区的集中建设区，是常州政治、经济、文化中心，城市综合服务职能的主要承载地区。 一区：两湖创新区。位于太湖与长荡湖之间，依托优质生态资源，坚持创新核心地位，培育长三角有特色有影响力的高品质区域创新中心。 一极：溧阳发展极。国家两山理论与实践与城乡融合发展样板区，长三角生态康养休闲目的地，沪苏浙皖创新动能交汇枢纽，宁杭生态经济带美丽宜居公园城市。

	三轴：长三角中轴：是常州城市发展的交通中轴、创新中轴、产业中轴、生态中轴、文旅中轴，以长三角中轴引领城市地位和能级提升，打造长三角中轴枢纽。包括：（东西向）长三角中轴：是融合沪宁城市发展带、大运河文化带形成的复合轴；衔接上海、南京都市圈，深化常金同城发展，完善城市功能，提升科创能力。 （南北向）长三角中轴：是联系北京、杭州和支撑江苏跨江融合发展的主要通道，也是强化城市功能复合发展的主要轴线；推进交通廊道建设，培育区域功能高地，提升城市能级。 生态创新轴：常金溧生态创新走廊；高品质生态空间和创新空间的集聚轴带；进一步集聚高等级创新资源和创新平台。 ②市域生态空间结构 一江：长江 三湖：太湖、溧湖、长荡湖 五山：茅山、南山、竺山、横山、小黄山等五个方位的山体 九脉：依托新孟河、德胜河-武宜运河、澡港河-横塘河-丁塘港-采菱港-永安河、新沟河、丹金溧漕河、京杭大运河（含京杭运河老线段、关河）、通济河-采菱港-夏溪河-二贤河、薛埠河-北干河-太溧运河、芜申运河-南河等主要水系，形成九个方向的生态绿脉。 ③市域农业空间结构 优化农业生产空间格局，形成集中连片、特色鲜明的农业空间布局。 建设金坛和溧阳平原圩区、武进南部、新北西部等粮食生产区。建设依山、依湖休闲农业区。建设溧阳、金坛、武进、新北、天宁、钟楼现代农业园区。 ④国土空间规划分区 生态保护红线区346.11平方公里，占市域面积的7.9%；永久基本农田保护区2095.03平方公里（暂定），占市域面积的47.9%；城镇发展区1293.10平方公里（暂定），占市域面积的29.6%；乡村发展区637.76平方公里，占市域面积的14.6%。 （4）相符性分析
--	---

	本项目位于江苏省常州经开区遥观镇钱家工业区57号，属于常州市国土空间规划范围内，经对照，本项目位于城镇开发边界内，不在耕地和永久基本农田、生态保护红线范围内，占地范围内不涉及耕地和永久基本农田、生态保护红线，满足“三区三线”相关要求。 2、产业政策及用地项目相符性分析 本项目产业政策相符性分析见表 1-2。 表1-2 项目与国家及地方产业政策相符性分析表 <table><tr><th>序号</th><th>相关政策</th><th>对照简析</th><th>是否满足要求</th></tr><tr><td>1</td><td>《产业结构调整指导目录（2024 年本）》</td><td>经查《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于“限制类”和“淘汰类”</td><td>是</td></tr><tr><td>2</td><td>《市场准入负面清单（2025 年版）》（发改体改规〔2025〕466 号）</td><td>经查《市场准入负面清单（2025 年版）》，本项目不属于其中禁止准入之列</td><td>是</td></tr><tr><td>3</td><td>《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》</td><td>经查，本项目不属于目录中限制用地或禁止用地项目</td><td>是</td></tr><tr><td>4</td><td>《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022版）>江苏省实施细则》（苏长江办〔2022〕55号）</td><td>经查，本项目从事高性能微特电机制造，不在生态红线范围内，不在饮用水源保护区，不属于上述法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于严重过剩产能行业项目，不在上述禁止范围内</td><td>是</td></tr><tr><td>5</td><td>《环境保护综合名录（2021年版）》</td><td>经查，本项目不属于“高污染、高环境风险”类别项目</td><td>是</td></tr><tr><td>6</td><td>关于印发《江苏省“两高”项目目录（2025年版）》的通知（苏发改规发〔2025〕4号）</td><td>经查，本项目不属于“两高”行业</td><td>是</td></tr><tr><td>7</td><td>《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024年本）》</td><td>经查，本项目不属于目录中禁止和限制的项目</td><td>是</td></tr></table> 由上表可知，本项目的建设符合国家及地方相关产业政策要求。 3、与生态环境分区管控相符性分析 （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），对本项目建设进行“生态环境分区管控”相符性分析。			序号	相关政策	对照简析	是否满足要求	1	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	经查《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于“限制类”和“淘汰类”	是	2	《市场准入负面清单（2025 年版）》（发改体改规〔2025〕466 号）	经查《市场准入负面清单（2025 年版）》，本项目不属于其中禁止准入之列	是	3	《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》	经查，本项目不属于目录中限制用地或禁止用地项目	是	4	《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022版）>江苏省实施细则》（苏长江办〔2022〕55号）	经查，本项目从事高性能微特电机制造，不在生态红线范围内，不在饮用水源保护区，不属于上述法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于严重过剩产能行业项目，不在上述禁止范围内	是	5	《环境保护综合名录（2021年版）》	经查，本项目不属于“高污染、高环境风险”类别项目	是	6	关于印发《江苏省“两高”项目目录（2025年版）》的通知（苏发改规发〔2025〕4号）	经查，本项目不属于“两高”行业	是	7	《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024年本）》	经查，本项目不属于目录中禁止和限制的项目	是
序号	相关政策	对照简析	是否满足要求																																
1	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	经查《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于“限制类”和“淘汰类”	是																																
2	《市场准入负面清单（2025 年版）》（发改体改规〔2025〕466 号）	经查《市场准入负面清单（2025 年版）》，本项目不属于其中禁止准入之列	是																																
3	《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》	经查，本项目不属于目录中限制用地或禁止用地项目	是																																
4	《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022版）>江苏省实施细则》（苏长江办〔2022〕55号）	经查，本项目从事高性能微特电机制造，不在生态红线范围内，不在饮用水源保护区，不属于上述法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于严重过剩产能行业项目，不在上述禁止范围内	是																																
5	《环境保护综合名录（2021年版）》	经查，本项目不属于“高污染、高环境风险”类别项目	是																																
6	关于印发《江苏省“两高”项目目录（2025年版）》的通知（苏发改规发〔2025〕4号）	经查，本项目不属于“两高”行业	是																																
7	《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024年本）》	经查，本项目不属于目录中禁止和限制的项目	是																																

表 1-3 “生态环境分区管控”相符性分析		
判断类型	对照分析	是否满足
生态红线	本项目位于江苏省常州经开区遥观镇钱家工业区 57 号，对照《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1 号）、《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74 号）及《江苏省自然资源厅关于常州市生态空间管控区域评估优化成果的复函》（苏自然资函〔2026〕391 号），距离最近的常州市生态空间管控区武进区京杭大运河苏南段河湖管理（保护）范围 1.8km，不在国家级生态保护红线范围和生态空间管控区范围内。	是
环境质量底线	根据《2025 年常州市生态环境状况公报》，2025 年常州市环境空气中 PM _{2.5} 日平均第 95 百分位数和 O ₃ 日最大 8 小时滑动平均值的第 90 百分位数超标，因此判定为非达标区域，提出大气污染防治措施如下：工业源减排、臭氧污染防治、扬尘污染防治、机动车排气监管等。采取以上措施，常州市的大气空气质量将得到一定改善。纳污水体采菱港各监测断面 pH 值、COD、NH ₃ -N、TP 均达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类水质标准限值。环境质量现状监测结果表明，项目所在地虽属大气环境质量非达标区，但从提供的补充监测报告结果看，与项目产排污相关联的大气特征污染物的环境质量总体尚好。项目新增的废气、废水污染物排放总量已按有关规定落实了倍量和等量平衡方案，固体废物落实了安全处置措施。建设单位通过全面落实各项污染治理措施，大力推行清洁生产，各类污染物能得到有效控制污染负荷有限，不会降低当地大气环境质量等级，项目建设具有相应的环境基础，不会突破项目所在地环境质量底线，因此项目的建设符合环境质量底线标准。	是
资源利用上线	本项目属于非资源消耗型项目，区域内土地、能源、水等资源的承载力相容性较好，项目不新增建设用地，利用的水、电等资源供应有可靠保障，不触及所在地资源利用的上线。	是
生态环境准入清单	经对照，本项目不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》中的禁止建设内容、《市场准入负面清单（2025 年版）》中的禁止准入类、《环境保护综合目录（2021 年版）》中的高污染、高环境风险产品目录、《关于坚决遏制“两高”项目盲目发展的通知》、《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》中的所列行业、《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45 号）中的所列行业、《省生态环境厅关于报送高耗能、高排放项目清单的通知》（苏环便函〔2021〕903 号）中的所列行业，《关于进一步加强重金属污染防治的意见》（环固体〔2022〕17 号）中的重点行业，《省生态环境厅印发关于进一步加强重金属污染防治工作的实施方案的通知》（苏环办〔2022〕155 号）中的重点行业及重点污染物。	是
（2）根据《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》，本项目属于太湖流域，为江苏省重点区域（流域）。		
表 1-4 江苏省生态环境准入清单		
条款	生态环境准入清单（太湖流域）	对照分析
空间布局约束	1. 在太湖流域一、二、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。 2. 在太湖流域一级保护区，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。	不属于禁止的企业和项目

	3. 在太湖流域二级保护区，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。	
污染物排放管控	城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、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》。	不属于上述工业
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。 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。	不涉及
资源利用效率要求	1. 严格用水定额管理制度，推进取水用水规范化管理，科学制定用水定额并动态调整，对超过用水定额标准的企业分类分步先期实施节水改造，鼓励重点用水企业、园区建立智慧用水管理系统。 2. 推进新孟河、新沟河、望虞河、走马塘等河道联合调度，科学调控太湖水位。	相符

(3) 根据《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023年版）》及《江苏省自然资源厅关于常州市生态空间管控区域评估优化成果的复函》（苏自然资函〔2026〕391号），本项目属于武进（经开区）-遥观镇工业园区范围内，为常州市重点管控单元。

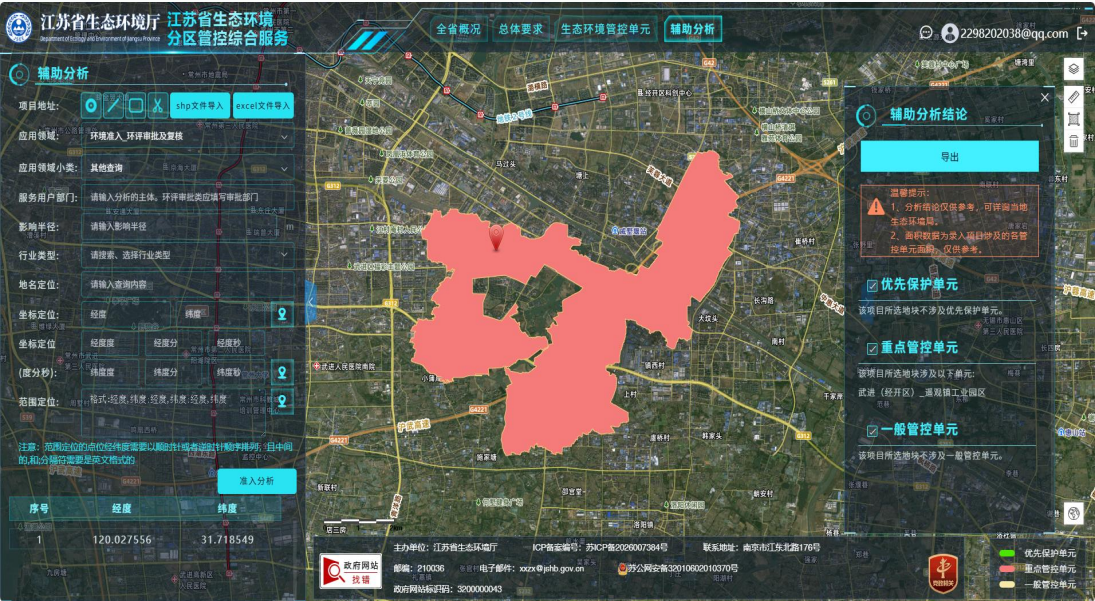


表 1-5 常州市生态环境准入清单

类型	环境管控单元名称	要求	相符性分析	相符性判断
空间布局	江苏常州经济开发区	(1) 禁止引进化工、电镀、线路板等重污染项目； (2) 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。	(1) 本项目不属于化工、电镀、线路板等重污染项目； (2) 本项目不属于生产和使用高VOCs含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。	相符

	约束	武进 (经开区)- 遥观镇 工业园区	(1) 禁止审批列入国家、省产业政策淘汰类项目；不符合规划环评结论及审查意见的项目；属于《建设项目环境保护管理条例》第十一条5种不予批准的情形的项目；无法落实危险废物合理利用、处置途径的项目。 (2) 禁止安全风险大、工艺设施落后、安全水平低的企业或项目进入。 (3) 禁止新建、扩建技术装备、污染排放、能耗达不到相关行业准入条件的项目。 (4) 禁止引入不符合现行《江苏省太湖水污染防治条例》要求的项目。 (5) 禁止引进不满足总量控制要求的项目。	本项目用地规划符合《常州市区详细性控制规划图（2025年版）》，产业定位符合绿色机电产业园产业定位要求。	相符
	污染物排放管控	江苏常州经济开发区	(1) 严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善； (2) 园区污染物排放总量不得突破环评报告及批复的总量。	本项目排放VOCs总量能够在经开区范围内进行平衡。	相符
		武进 (经开区)- 遥观镇 工业园区	大气污染物：二氧化硫114.42吨/年、烟（粉）尘1078.16吨/年、氮氧化物419.88吨/年、挥发性有机物699.16吨/年。 废水污染物（排污外环境量）：COD664.02吨/年、氨氮53.12吨/年、总氮159.36吨/年、总磷6.64吨/年。	本项目排放VOCs总量能够在经开区范围内进行平衡。	相符
	环境风险防控	江苏常州经济开发区	(1) 园区建立环境应急体系，完善事故应急救援体系，加强应急物资装备储备，编制突发环境事件应急预案，定期开展演练。	(1) 企业后期拟编制突发环境事件应急预案，并根据要求制定环境风险防范措施； (2) 企业拟执行运营期污染物跟踪监测计划。	相符
		武进 (经开区)- 遥观镇 工业园区	(2) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位，应当制定风险防范措施，编制完善突发环境事件应急预案，防止发生环境污染事故； (3) 加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。		
	资	江苏常州经济	(1) 大力倡导使用清洁能源；	(1) 本项目使用电为生产能	相符

源 开 发 效 率 要 求	开发区	(2) 提升废水资源化技术，提高水资源回用率； (3) 禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”（严格），具体包括：1、煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；4、规定的其他高污染燃料。	源； (2) 本项目无生产废水排放； (3) 本项目生产过程无需使用燃料。	相符
	武进（经开区）-遥观镇工业园区			

本项目与《遥观镇工业园区规划环境影响评价报告书》中提出的生态环境准入清单对照分析具体如下表所示。

表 1-6 与遥观镇工业园区生态环境准入清单的对照分析情况			
类别	生态环境准入要求	本项目情况	相符性
空间布局	规划实施后，园区内现状居住用地将被整合，部分将迁移至遥观镇区。绿色机电产业园工业区与遥观镇区紧邻，缓冲距离不够，工业废气可能对镇区产生负面影响。园区布局应充分考虑对区内及周边环境敏感目标的环境影响，绿色机电产业园内工业与遥观镇区之间应当设置50米的退让距离，新材料产业园内部塘桥片区生活区也应当相应与工业区之间设置50米的退让距离。同时建议在312国道、232省道两侧设置绿化隔离带，确保工业生产对居民点的影响降低。此外，加快园区工业废水接管工作，完善建设园区雨污分管网，以改善园区内部地表水体水质。严格控制项目引进类型，尽可能降低不良影响。总体来说，结合园区产业定位及落实调整建议后，园区规划布局较为合理。	本项目利用现有厂房进行生产，不新增用地面积。厂界外50米范围内无居民点等敏感目标。项目生活污水接管至武进城区污水处理厂处理。	相符
污染物排放管控	若规划实施后区域环境质量不达标，现有污染源须提出削减计划，严格控制新增污染物排放的开发建设活动，新建、改扩建项目应提出更加严格的污染物排放控制要求；如果区域未完成环境质量改善目标，则应禁止新增重点污染物排放的建设项目。若区域环境质量达标，园区内新建、改扩建项目须保证区域环境质量维持基本稳定。	本项目区域属于大气环境质量不达标区，项目产生的废气均经有效处理措施处理后排放。	相符
环境风险防控	园区的建设过程中，企业入园会有部分带来易燃易爆和有毒有害物泄漏的潜在危害。企业应当落实自身环境风险防范措施。涉及危险品的企业应当编制突发环境事件应急预案，通过风险识别、事故后果分析，采用技术和管理手段降低事故发生的可能性，使可能发生的事故控制在局部，防止事故蔓延；万一发生事故（故障）有应急处理的程序和方法，能快速反应处理故障或将事故清除在萌芽状态；采	公司将按要求修编突发环境事件应急预案，采用技术和管理手段降低事故发生的可能性，制定事故应急处理的程序和方法。	相符

	用预定的现场抢救和抢险的方案，控制或减少事故造成的损失。		
资源开发利用要求	园区工业用地规模需严格控制在8.50km ² ，不得突破该规模，禁止在园区内其他用地上建设工业企业。对于现状分散的各工业企业应当促进其整合集聚、搬迁。针对新建、改扩建项目，资源能源利用指标应当满足11.3.3章节中园区资源能源利用目标值。严禁高污染、高能耗企业入园。	本项目位于园区内的工业集中区，不新增用地面积。本项目资源能源利用指标符合规划环评中的目标值。	相符
污染物排放总量控制	大气污染物：二氧化硫114.42吨/年、烟（粉）尘1078.16吨/年、氮氧化物419.88吨/年、挥发性有机物699.16吨/年。 废水污染物（排污外环境量）：COD 664.02吨/年、氨氮53.12吨/年、总氮159.36吨/年、总磷6.64吨/年。	本项目污染物排放总量能够在经开区范围内进行平衡，项目产生的废气均经有效处理措施处理后排放。	相符

表 1-7 绿色机电产业园优先引入及发展负面清单

产业园区	优先引入条件	禁止引入类别	相符性分析
绿色机电产业	1、绿色电机及相关配套汽车、轨道交通、信息技术等相关产业。 2、无污染、高附加值的企业；战略新兴产业。 3、江苏省工业“绿岛”项目	1、禁止审批列入国家、省产业政策淘汰类项目；不符合规划环评结论及审查意见的项目；属于《建设项目环境保护管理条例》第十一条5种不予批准的情形的项目；无法落实危险废物合理利用、处置途径的项目。 2、禁止安全风险大、工艺设施落后、安全水平低的企业或项目进入。 3、禁止新建、扩建技术装备、污染排放、能耗达不到相关行业准入条件的项目。 4、禁止引入不符合现行《江苏省太湖水污染防治条例》要求的项目 5、禁止引进不满足总量控制要求的项目	本项目从事高性能微特电机的生产，不属于遥观镇工业园区禁止引入类项目，与绿色机电产业园的发展定位相符。

3、与相关生态文件相符性分析

表 1-8 相关生态文件相符性

条款	内容	对照分析
《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年修正）		
第四十三条	太湖流域一、二、三级保护区禁止下列行为： （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； （二）销售、使用含磷洗涤用品； （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； （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； （五）使用农药等有毒物毒杀水生生物； （六）向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾；	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二级保护区，不排放含氮、磷工业废水，生活污水接管市政污水管网，至污水处理厂集中处理，不单独设置排污口，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。

	(七) 围湖造地; (八) 违法开山采石, 或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动; (九) 法律、法规禁止的其他行为。	
第四十五条	太湖流域二级保护区禁止下列行为: (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; (四) 法律、法规禁止的其他行为。	
《太湖流域管理条例》		
第二十八条	排污单位排放水污染物, 不得超过经核定的水污染物排放总量, 并应当按照规定设置便于检查、采样的规范化排污口, 悬挂标志牌; 不得私设暗管或者采取其他规避监管的方式排放水污染物。 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。 在太湖流域新设企业应当符合国家规定的清洁生产要求, 现有的企业尚未达到清洁生产要求的, 应当按照清洁生产规划要求进行技术改造, 两省一市人民政府应当加强监督检查。	本项目按照规定设置便于检查、采样的规范化排污口并悬挂标志牌, 污水接管至污水处理厂集中处理, 不属于所示的禁止项目, 符合国家规定的清洁生产要求。
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。	本项目不属于化工、医药项目, 不新设排污口, 不属于水产养殖项目。
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。 已经设置前款第一项、第二项规定设施的, 当地县级人民政府应当责令拆除或者关闭。	本项目不在条款中所示的范围内, 不属于所示的禁止行为。
《江苏省水污染防治条例》(江苏省人大常委会公告第 48 号)		
第二十三条	禁止工业企业、宾馆、餐饮、洗涤等企业事业单位以及个人使用各类含磷洗涤用品。	本项目不使用含磷洗涤用品。

第二十六条	向污水集中处理设施排放工业废水的,应当按照国家和省有关规定进行预处理,符合国家、省有关标准和污水集中处理设施的接纳要求。污水集中处理设施尾水,可以采取生态净化等方式处理后排放。实行工业废水与生活污水分质处理,对不符合城镇污水集中处理设施接纳要求的工业废水,限期退出城镇污水管网。	本项目不涉及工业废水排放。
第二十九条	排放工业废水的工业企业应当逐步实行雨污分流、清污分流。化工、电镀等企业应当将初期雨水收集处理,不得直接排放。实施雨污分流、清污分流的工业企业应当按照有关规定标识雨水管、清下水管、污水管的走向,在雨水、污水排放口或者接管口设置标识牌。	本项目不涉及工业废水排放,厂区内已实行“雨污分流、清污分流”,在接管口设置标识牌。
《国家发展改革委等部门关于印发太湖流域水环境综合治理总体方案的通知》 (发改地区〔2022〕959号)		
第三章 第一节 深化工业污染治理	督促企业依法持证排污、按证排污,严格落实总磷许可排放浓度和许可排放量要求。持续强化涉水行业污染整治,基于水生态环境质量改善需要,大力推进印染、化工、造纸、钢铁、电镀、食品(啤酒、味精)等重点行业企业废水深度处理。实施工业园区限值限量管理,全面推进工业园区污水管网排查整治和污水收集处理设施建设,加快实施管网混错接改造、管网更新、破损修复改造等,依法推动园区生产废水应纳尽纳。推进化工园区雨污分流改造和初期雨水收集处理,鼓励有条件的园区实施工业企业废水分类收集、分质处理、一企一管、明管输送、实时监测。推进企业内部工业用水循环利用、园区内企业间用水系统集成优化,推动工业废水资源化利用。积极推进清洁生产,引导工业园区、开发区尤其是耗水量大的企业新建中水回用设施和环保循环设施,推行尾水循环再生利用。开展造纸、印染等高耗水行业工业废水循环利用示范,率先在纺织印染、化工材料等工业园区探索建设“污水零直排区”,实施环境信息依法披露、生态环境损害赔偿、环境污染责任保险等制度。	建设单位不属于重点行业企业,不属于化工企业,无生产废水排放,生活污水接管至污水处理厂集中处理,尾水达标排放。
第六章 第一节 引导产业合理布局	严禁落地国家和本地产业结构调整目录明确的限制类、淘汰类工艺、装备、产品与项目,依法推动污染企业退出。继续推进城市建成区内造纸、印染、化工等污染较重企业有序搬迁改造或依法关闭,推动环太湖生态环境敏感区内不符合产业发展政策、存在重大安全隐患且不具备整治条件的企业依法关闭或搬迁至合规工业园。推进太湖流域等重要饮用水水源地300米范围内重点排污企业逐步退出。除战略性新兴产业项目外,太湖流域原则上不再审批其他生产性新增氮磷污染物的工业类建设项目。环太湖地区重点布局总部经济、研发设计、高端制造、销售等产业链环节,大力发展创新经济、服务	本项目符合相关产业政策与用地,不属于污染较重的企业,不在太湖流域等重要饮用水水源地300米范围内,符合“三线一单”管控要求。

	经济、绿色经济，打造具有全球竞争力的产业创新高地。全面拓展沿太湖科技研发创新带，高水平规划建设太湖科学城、“两湖”创新区。引进产业应符合“三线一单”管控要求、相关规划和环境影响评价要求，符合区域主导生态功能，鼓励工业企业项目采用国际国内行业先进的生产工艺与装备，提高污染物排放控制水平。	
	《关于加强生态保护红线管理的通知（试行）》（自然资发〔2022〕142号）	
一、加强人为活动管控	（一）规范管控对生态功能不造成破坏的有限人为活动。生态保护红线是国土空间规划中的重要管控边界，生态保护红线内自然保护地核心保护区外，禁止开发性、生产性建设活动，在符合法律法规的前提下，仅允许以下对生态功能不造成破坏的有限人为活动。生态保护红线内自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区等区域，依照法律法规执行。 （二）加强有限人为活动管理。上述生态保护红线管控范围内有限人为活动，涉及新增建设用地、用海用岛审批的，在报批农用地转用、土地征收、海域使用权、无居民海岛开发利用时，附省级人民政府出具符合生态保护红线内允许有限人为活动的认定意见；不涉及新增建设用地、用海用岛审批的，按有关规定进行管理，无明确规定的由省级人民政府制定具体监管办法。上述活动涉及自然保护地的，应征求林业和草原主管部门或自然保护地管理机构意见。 （三）有序处理历史遗留问题。生态保护红线经国务院批准后，对需逐步有序退出的矿业权等，由省级人民政府按照尊重历史、实事求是的原则，结合实际制定退出计划，明确时序安排、补偿安置、生态修复等要求，确保生态安全和社会稳定。鼓励有条件的地方通过租赁、置换、赎买等方式，对人工商品林实行统一管护，并将重要生态区位的人工商品林按规定逐步转为公益林。零星分布的已有水电、风电、光伏、海洋能设施，按照相关法律法规规定进行管理，严禁扩大现有规模与范围，项目到期后由建设单位负责做好生态修复。	本项目不在生态保护红线范围内，与文件相符
	《常州市人民政府关于印发大运河常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）	
第一章 第三条	本细则所称核心监控区，是指大运河常州段主河道（老运河段）两岸各2千米的范围。	本项目位于遥观镇钱家工业区57号，距离京杭运河1.8km，属于文件规定的建成区内。
第二章 第八条	建成区（城市、建制镇）是核心监控区范围内，在一定时期内因城镇发展需要，可以进行城镇开发和集中建设，重点完善城镇功能的区域。	
第二章 第九条	滨河生态空间是指大运河常州段主河道（老运河段）两岸各1千米范围内的除建成区（城市、建制镇）外的区域。滨河生态空间主要位于大运河常州段核心监控区的西、东两端，涉及新北区和常州经济开发区。	

第二章 第十条	核心监控区其他区域是指核心监控区范围内，除建成区（城市、建制镇）、滨河生态空间外的所有区域。核心监控区其他区域主要位于大运河常州段核心监控区的西、东两端，涉及新北区和常州经济开发区。	
第三章 第十五条	建成区（城市、建制镇）内，严禁实施不符合产业政策、规划和管制要求的建设项目。 历史文化街区、历史地段、文物保护单位、一般不可移动文物和历史建筑保护范围、沿河 100 米范围内按照高层禁建区管理。 历史文化街区、历史地段、文物保护单位、一般不可移动文物和历史建筑建设控制地带开展建设活动需按照《中华人民共和国文物保护法》《历史文化名城名镇名村保护条例》《江苏省文物保护条例》《江苏省历史文化名城名镇保护条例》《常州市历史文化名城保护条例》和已批准公布的相关专项保护规划严格执行，并进行建筑高度影响分析，落实限高、限密度的要求，限制各类用地调整为大型商业商务、住宅小区、工业、仓储物流等项目用地。	本项目不属于条款类型中的项目。
《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）附件 建设项目环评审批要点		
一、《建设项目环境保护管理条例》	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，且建设项目拟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。	本项目类型及其选址、布局、规模符合环境保护法律法规和相关法定规划，所在区域为非达标区域，在落实大气污染防治措施的情况下，区域环境空气质量可以得到改善，采取的污染防治措施属于可行技术，数据真实，结论可行。
二、《农用地土壤环境管理办法（试行）》（环境保护部农业部令第 46 号）	严格控制在优先保护类耕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。	本项目所在地为工业用地且不属于上述行业企业。
三、《关于落实污染物排放总量控制制度的通知》（环发〔2003〕161 号）	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	本项目新增的污染物在经开区范围内平衡。

	目主要 污染物 排放总 量指标 审核及 管理暂 行办法> 的通知》 (环发 (2014) 197 号)	响评价文件审批前,须取得主要污染物排放总量指标。	
	四、《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)	(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。	相符。
	五、《关 于全面 加强生 态环境 保护坚 决打好 污染防 治攻坚 战的实 施意见 》 (苏发 (2018) 24 号)	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,不得新建、改建、扩建三类中间体项目。	本项目不在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内且不属于化工企业。
	九、《省 政府关 于印发 江苏省 国家级 生态保 护红线	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。	本项目不在生态保护红线范围内。

	规划的通知》 (苏政发〔2018〕74号)	
《省生态环境厅关于进一步加强建设项目环评审批和服务工作的指导意见》 (苏环办〔2020〕225号)		
严守生态环境质量底线	坚持以改善环境质量为核心,开发建设活动不得突破区域生态环境承载能力,确保“生态环境质量只能更好、不能变坏”。 (一)建设项目所在区域环境质量未达到国家或地方环境质量标准,且项目拟采取的污染防治措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的,一律不得审批。 (二)加强规划环评与建设项目环评联动,对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。规划所包含项目的环境评价内容,可根据规划环评结论和审查意见予以简化。 (三)切实加强区域环境容量、环境承载力研究,不得审批突破环境容量和环境承载力的建设项目。 (四)应将“三线一单”作为建设项目环评审批的重要依据,严格落实生态环境分区管控要求,从严把好环境准入关。	本项目所在区域为非达标区,为实现区域环境质量达标,常州市生态环境局提出一系列大气污染防治措施,区域环境空气质量可以得到改善,符合区域产业定位,在环境影响评价文件审批前,取得主要污染物排放总量指标,符合“三线一单”管理要求,不属于禁止类项目。
严格重点行业环评审批	严格执行《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则(试行)》,禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等行业中的高污染项目。禁止新建燃煤自备电厂。	
《关于加强重点行业涉新污染物建设项目环境影响评价工作的意见》(环环评〔2025〕28号)		
一、突出管理重点	重点关注重点管控新污染物清单、有毒有害污染物名录、优先控制化学品名录以及《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》(简称《斯德哥尔摩公约》)附件中已发布环境质量标准、污染物排放标准、环境监测方法标准或其他具有污染治理技术的污染物。重点关注石化、涂料、纺织印染、橡胶、农药、医药等重点行业建设项目,在建设项目环评工作中做好上述新污染物识别,涉及上述新污染物的,执行本意见要求;不涉及新污染物的,无需开展相关工作。	经对照,本项目不属于上述六大重点行业建设项目,为非重点行业的建设项目,因此无需开展新污染物评价。
《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见(试行)》(2024年5月22日) 《常州市生态环境局关于调整建设项目报备范围的通知》(2021年11月10日)		
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。	本项目实行区域总量平衡,不在大气质量国控点三公里范围内,不属于重点区域,不属于“高污染、高环境风险”类别项目。
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	

	批	文本应实施质量评估。	
	3、推进 减污降 碳	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的严格审批，区级审批部门审批前需向生态环境局报备，审批部门方可出具审批文件。	
	/	1、重点区域：我市大气质量国控点位周边三公里范围。2、重点行业：①“两高”行业主要包括煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼和建材六大行业，以及制药、农药行业；②《环境保护综合名录（2021年版）》中“高污染”和“高污染、高环境风险”类别项目。	
《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）、《省生态环境厅关于推进生态环境保护与安全生产联动工作的通知》（苏环办〔2019〕406号）			
	建立危 险废物 监管联 动机制	企业法定代表人和实际控制人是企业废弃危险化学品等危险废物安全环保全过程管理的第一责任人。企业要切实履行好从危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全职责；要制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案。申请备案时，对废弃危险化学品、物理危险性尚不稳定、根据相关文件无法认定达到稳定化要求的，要提供有资质单位出具的化学品物理危险性报告及其他证明材料，认定达到稳定化要求。	本项目企业法定代表人为危险废物安全环保全过程管理的第一责任人，产生的危废均按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求设置，危险废物暂存于危废暂存库内，项目危险废物均委托有资质单位处置。企业制定危险废物管理计划，并报属地生态环境部门备案。
	建立环 境治理 设施监 管联动 机制	企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	本项目涉及粉尘治理环境治理设施，需开展安全风险辨识管控，需健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。
《江苏省大气污染防治条例》（2018.11.23 第二次修正）			
	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，对管道、设备进行日常维护、维修，及时收集处理泄漏物料。 省生态环境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。	本项目涉 VOCs 挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，注塑废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-5 排放；去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-6 排放，减少无组织废气的排放。
《关于印发江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南的通知》（苏环办〔2014〕128号）			
	一、总体 要求	（一）所有产生有机废气污染的企业，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。 （二）鼓励对排放的 VOCs 进行回收利用，并优先	本项目均采用环保型原辅料、生产工艺和装备，涉 VOCs 挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，收集、净化处理率均 ≥80%。

	在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集，并采用适宜的方式进行有效处理，确保 VOCs 总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品（有溶剂、浸胶工艺）溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总收集、净化处理率均不低于 90%，其他行业原则上不低于 75%。	
《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》 （江苏省人民政府令 119 号）		
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。	相符。
第十三条	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。 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。	本项目污染物排放放在经开区范围内平衡。
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，组织生产运营管理，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准。	本项目涉 VOCs 挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，注塑废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-5 排放；去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-6 排放，减少无组织废气的排放。
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。	本项目定期进行环境现状检测，并按照规定向社会公开，相应监测数据存档。
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。	本项目涉 VOCs 挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，注塑废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-5 排放；去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-6 排放，减少无组织废气的排放。
关于印发《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知 （环大气〔2019〕53 号）		
一	大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体	本项目使用的模具清洗剂、胶

	分、无溶剂、辐射固化等低VOCs含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低VOCs含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低VOCs含量的胶粘剂，以及低VOCs含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少VOCs产生。 加强政策引导。企业采用符合国家有关低VOCs含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，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，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料VOCs含量（质量比）低于10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。	粘剂和涂料均满足《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）、《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）、《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）相应标准。
二	全面加强无组织排放控制。重点对含VOCs物料（包括含VOCs原辅材料、含VOCs产品、含VOCs废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减VOCs无组织排放。 提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置，控制风速应不低于0.3米/秒，有行业要求的按相关规定执行。	本项目涉 VOCs 挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，注塑废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-5 排放；去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-6 排放（处理效率≥80%），减少无组织废气的排放。
三	推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高VOCs治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高VOCs浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用于低浓度VOCs废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的VOCs废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高VOCs治理效率。 规范工程设计。采用吸附处理工艺的，应满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用催化燃烧工艺的，应满足《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用蓄热燃烧等其他	本项目采用吸附处理工艺，满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。

	处理工艺的，应按相关技术规范要求设计。实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs初始排放速率大于等于3千克/小时、重点区域大于等于2千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于80%；采用的原辅材料符合国家有关低VOCs含量产品规定的除外，有行业排放标准的按其相关规定执行。	
关于印发《减污降碳协同增效实施方案》的通知（环综合〔2022〕42号）		
（十三）推进大气污染防治协同控制。	优化治理技术路线，加大氮氧化物、挥发性有机物（VOCs）以及温室气体协同减排力度。一体推进重点行业大气污染深度治理与节能降碳行动，推动钢铁、水泥、焦化行业及锅炉超低排放改造，探索开展大气污染物与温室气体排放协同控制改造提升工程试点。VOCs等大气污染治理优先采用源头替代措施。推进大气污染治理设备节能降耗，提高设备自动化智能化运行水平。加强消耗臭氧层物质和氢氟碳化物管理，加快使用含氢氯氟烃生产线改造，逐步淘汰氢氯氟烃使用。推进移动源大气污染物排放和碳排放协同治理。	本项目涉VOCs挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，注塑废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理，25m高排气筒FQ-5排放；去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭吸附装置处理，25m高排气筒FQ-6排放，不涉及消耗臭氧层物质和氢氟碳化物。
《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）、《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）		
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，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/T38597-2020）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》（GB38508-2020）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》（GB33372-2020）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。	本项目使用的模具清洗剂、胶粘剂和涂料均满足《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）、《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）、《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）相应标准。
严格准入条件	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。	
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）		
5、VOCs	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。	本项目涉VOCs原辅料均采用

物料储存无组织排放控制要求	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。	密闭包装方式，临时储存于密闭的原料仓库中，与文件相符。
6、VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求	6.1.1 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。	
7、工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	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。含 VOCs 产品的使用过程包括但不限于以下作业： (a) 调配（混合、搅拌等）； (b) 涂装（喷涂、浸涂、淋涂、辊涂、刷涂、涂布等）； (c) 印刷（平版、凸版、凹版、孔版等）； (d) 粘结（涂胶、热压、复合、贴合等）； (e) 印染（染色、印花、定型等）； (f) 干燥（烘干、风干、晾干等）； (g) 清洗（浸洗、喷洗、淋洗、冲洗、擦洗等）。	本项目涉 VOCs 挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，注塑废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-5 排放；去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-6 排放。
	7.3.4 工艺过程产生的含 VOCs 废料（渣、液）应按照国家第 5 章、第 6 章的要求进行储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。	本项目生产过程中产生的废活性炭等密闭收集储存，同时密封，妥善堆放于危废库中。
10、VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求	10.1.2 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 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，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。 10.3.1 VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB16297 或相关行业排放标准的规定。对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率$\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；	本项目 VOCs 废气收集处理系统与生产工艺设备同步建设运行；VOCs 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可停止运行，待检修完毕后同步投入使用；经估算，VOCs 废气收集处理系统污染物排放能够符合相应排放标准；本项目收集的 NMHC 初始排放速率$< 2\text{kg/h}$，VOCs 处理设施处理效率大于 80%。
《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)		
四、废气预处理	进入活性炭吸附设备的废气颗粒物含量和温度应分别低于1mg/m^3和40°C，若颗粒物含量超过1mg/m^3时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理。 活性炭对酸洗废气吸附效果较差，且酸性气体易对设备本体造成腐蚀，应先采用洗涤进行预处理。	本项目涉 VOCs 挥发的工序均在密闭的生产区域内进行，注塑废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理，25m 高排气筒 FQ-5 排放；去应力、灌胶、

	企业应制定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。	固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集,静电除油+二级活性炭吸附装置处理,25m 高排气筒 FQ-6 排放,不属于低效末端治理技术。
/	除恶臭异味治理外,新建企业一律不得采用单一低温等离子、光催化、光氧化、水喷淋等低效末端治理技术。	
本项目选址不在国家级生态保护红线范围内、生态空间管控区和大运河常州段核心监控区内,各类污染物均采取有效的治理措施,并确保废气达标排放,环境现状检测表明该区域环境质量现状尚可,同时,本项目符合产业政策和各项环保法律法规。总体来说,本项目的建设符合《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》中的相关规定。综上所述,本项目符合国家及地方相关产业政策及法律法规要求。		

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 御马精密科技（江苏）股份有限公司成立于 2007 年 2 月 5 日，位于江苏省常州经开区遥观镇钱家工业区 57 号，经营范围：许可项目：道路货物运输（不含危险货物）（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）一般项目：机械零件、零部件加工；电机制造；汽车零部件及配件制造；模具制造；模具销售；电子、机械设备维护（不含特种设备）；塑料制品制造；塑料制品销售；专业设计服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；金属表面处理及热处理加工；电泳加工；金属材料制造；金属材料销售；高品质特种钢铁材料销售；金属成形机床销售；金属成形机床制造；金属切削机床制造；金属切削加工服务；通用设备制造（不含特种设备制造）；通用零部件制造；货物进出口（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。 公司原地址位于常州经济开发区遥观镇杨元路 18 号，于 2021 年 12 月 24 日取得了“年产 3600 万套定转子电机铁芯、100 套模具项目”的审批意见，并于 2022 年 2 月 22 日通过了环保三同时自主验收；因企业发展需要，公司于 2023 年 3 月 3 日取得了“御马精密科技（江苏）股份有限公司高精密电机零部件生产及新建厂房项目”的审批意见，整体搬迁至常州经开区遥观镇钱家工业区 57 号，并于 2024 年 4 月 25 日通过了环保三同时自主验收（部分验收）；公司于 2023 年 10 月 17 日取得了“御马精密科技（江苏）股份有限公司电机铁芯生产技改项目”的审批意见，该项目暂未建设，今后亦不再建设；公司于 2025 年 2 月 25 日变更了固定污染源排污登记（登记编号：91320412798312600L001W），有效期为 2025 年 2 月 25 日~2030 年 2 月 24 日。 为了进一步提升企业竞争力，本项目拟投资 7000 万元，利用自有厂房 68929.59 平方米，淘汰部分老旧设备，引进高速精密冲床、坐标镗床 26 台（套），购置注塑机、真空灌胶线等设备 258 台（套），配套原有相关设备，对生产线进行智能化数字化改造，聚焦新能源汽车电机定子硅钢片、工业机器人伺服电机及配套零
------	--

部件生产，提升生产智能化水平与产能，打造高效、环保、精密的核心零部件生产线，满足市场订单及产业升级需求，项目建成后将形成新增年产微型无框电机铁芯 800 万套及微特电机 500 万套的生产能力。

对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目行业类别属于 C3813 微特电机及组件制造。根据《中华人民共和国生态环境法典》（中华人民共和国主席令（第七十号））和《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 10 月 1 日起施行）以及《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）的有关条款规定，本项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）一三十五、电气机械和器材制造业 77、电机制造 381 中“其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，需编制生态环境影响报告表。

2、项目概况

项目名称：御马精密科技（江苏）股份有限公司高性能微特电机技改扩建项目

建设单位：御马精密科技（江苏）股份有限公司

建设地点：江苏省常州经开区遥观镇钱家工业区 57 号

建设规模：年产微型无框电机铁芯 800 万套及微特电机 500 万套

建设性质：技改扩建

占地面积：利用自有厂房 68929.59 平方米

总投资及环保投资：项目总投资 7000 万元，其中环保投资 50 万元

职工人数：本项目建成后劳动定员 50 人，厂内不设食堂、宿舍及浴室

生产制度：实行两班制，每班 12h 生产，年生产 250 天。年工作时长：6000h

3、工程内容

表 2.1-1 主体工程一览表

序号	主要建、构筑物名称	占地面积 (m ²)	建筑面积 (m ²)	建筑层数	建筑高度 (m)	防火等级	耐火等级	备注
1	办公楼（A栋）	1443.6	5880.3	5	23.8	/	二级	已建
2	车间一（E栋）	13929.5	20299.0	4	23.85	丁类	二级	已建
3	车间二（D栋）	5330.7	21568.9	4	23.75	丙类	一级	已建
4	车间三（B栋）	2583.5	10537.4	4	23.85	丁类	二级	已建
5	车间四（C栋）	2750.3	10293.0	4	23.95	丁类	二级	已建

6	油品库	68	68	1	5.4	丙类	一级	已建
7	门卫	43.5	43.5	1	3.95	/	二级	已建

表 2.1-2 其他工程一览表

表 2.1-2 其他工程一览表							
类别	建设名称		设计能力			备注	
			扩建前		扩建后		
			设计情况	实际验收			
公用工程	给水	自来水	22636.8t/a	12604.75t/a	13763.5t/a	-8873.3t/a	依托现有给水管网
	排水	生活污水	10120t/a	9600t/a	10500t/a	+380t/a	经化粪池处理后依托现有污水管网接管至武进城区污水处理厂
		生产废水	8570.7t/a	0	0	-8570.7t/a	经污水处理站处理后依托现有污水管网接管至武进城区污水处理厂
	供电		1945.6万kW·h/a	1000万kW·h/a	2101.62万kW·h/a	+156.02kW·h/a	依托现有供电系统
	供气		26万m³/a	0m³/a	14万m³/a	-12万m³/a	热处理线待建，电泳线不再建设，天然气管网供给
	压缩空气		4400m³/h	4400m³/h	4400m³/h	0	空压机供给
	冷却水		117t/h	117t/h	117t/h	0	冷却塔供给
	氮气		50Nm³/h	0	50Nm³/h	目前暂未建设，后期按原环评要求进行建设	待建，制氮机供给
环保工程	废气处理	注塑废气处理系统	二级活性炭（TA001）		二级活性炭（TA001）+12000m³/h风机	不变	原有项目注塑废气经集气罩收集，二级活性炭处理后经25m高排气筒FQ-1排放
			12000m³/h	12000m³/h			
		除油废气、天然气燃烧废气处理系统	静电除油+二级活性炭（TA002）+4000m³/h风机（暂未建设）	/	静电除油+二级活性炭（TA002）+4000m³/h风机	目前暂未建设，后期按原环评要求进行建设	待建，除油废气、天然气燃烧废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭处理，25m高排气筒FQ-2排放

			超声波清洗废气处理系统	二级活性炭（TA003）+8000m³/h风机（暂未建设）	/	二级活性炭（TA003）+8000m³/h风机	目前暂未建设，后期按原环评要求进行建设	待建，1#超声波清洗机废气经集气罩收集，二级活性炭装置处理，25m高排气筒FQ-3排放
			超声波清洗废气处理系统	二级活性炭（TA004）		二级活性炭（TA004）+8000m³/h风机	不变	原有项目2#超声波清洗机废气经集气罩收集，二级活性炭装置处理，25m高排气筒FQ-4排放
				8000m³/h	8000m³/h			
			注塑废气处理系统	/		二级活性炭（TA005）+8000m³/h风机	本次新增	本项目注塑废气经集气罩收集，二级活性炭处理后经25m高排气筒FQ-5排放
			去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气处理系统	/		静电除油+二级活性炭（TA006）+4000m³/h风机	本次新增	本项目去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气经集气罩收集，二级活性炭处理后经25m高排气筒FQ-6排放
			电泳废气处理系统	除湿过滤+两级活性炭吸附装置（TA007）+15000m³/h风机	/	/	/	不再建设
			固化废气处理系统	TNV回收式热力焚烧系统（TA008）+5000m³/h风机	/	/	/	不再建设

	废水处理	废水处理系统	化粪池，50t/d		化粪池，50t/d		/		依托现有
			污水处理站，20t/d	/	/		/		不再建设
	噪声污染防治措施		合理布局、高噪声设备基础减振、加强隔声等						
	固废收集	一般固废库	面积480m ²		面积480m ²		不变		位于E栋西侧，依托现有
		危废库	面积66m ²		面积66m ²		不变		位于厂区西侧，依托现有
	地下水、土壤污染防治措施		划分重点防渗区（危废库、油品库、B栋、D栋、E栋、应急事故池等）和一般防渗区（一般固废库、A栋、C栋等），按规范要求防腐防渗						
	风险防范应急设施		雨水排口设控制阀门，车间内外配套消防设施，依托现有事故池100m ³						
储运工程	厂外运输		原料和成品由社会车辆承担运输						
	原料堆场		2500m ²		2500m ²		不变		位于生产车间内
	成品堆场		2000m ²		2000m ²		不变		位于生产车间内
	油品库		68m ²		68m ²		不变		位于厂区内西侧
依托工程	厂区内已实施雨污分流体制，依托现有管网、雨污水排放口，不新设排污口								
4、产品方案									
表 2.1-3 产品方案									
序号	产品类别	产品名称	产品规格	设计能力（万套/年）				年运行时数（h）	
				扩建前		扩建后	变化量		
				环评设计量	实际验收量				
1	电机铁芯	电机铁芯	伺服、步进系列	6000	3000	6000	0	6000	
		微型无框电机铁芯	定子、转子铁芯	0		800	+800		
2	微特电机	微特电机	工控电机	0		500	+500	6000	

3	模具	模具	级进模	0.04	0.01	0.04	0	6000
4	表面处理	电泳处理	/	3000	0	0	-3000	/

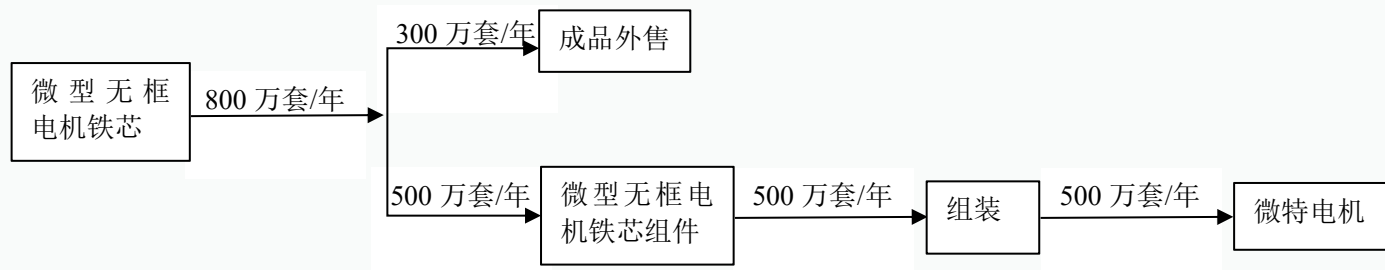


图 2.1-1 本项目产品流向图

5、原辅材料

表 2.1-4 主要原辅材料一览表

序号	产品名称	名称	规格型号，主要组分	年用量				包装储存方式	最大储存量	来源及运输
				扩建前		扩建后	变化量			
				原环评	验收					
1	电机铁芯	硅钢片	/	30000t	15000t	30000t	0	散装	100t	国内，汽运
2		冲压油	主要成分为矿物油、表面活性剂、防锈剂	100t	53t	100t	0	1t/桶	25t	国内，汽运
3		PBT 粒子	新料，粒状	250t	125t	250t	0	25kg/袋	5	国内，汽运
4		氮气	/	0	0.17t	0.17t	0	/	0.0015t	国内，汽运
5		氩气	/	0.03t	0	0	0	0.07kg/瓶	/	/
6	模具	钨钢	/	3t	0.75t	3t	0	散装	0.5t	国内，汽运
7		模架	/	1000t	250t	1000t	0	散装	100t	国内，汽运
8		模具配件	/	200t	50t	200t	0	散装	20t	国内，汽运
9		线切割液	主要成分为矿物油、添加剂	1t	0.25t	1t	0	200kg/桶	0.1t	国内，汽运

10		电火花液	主要成分为基础油、添加剂	0.4t	0.1t	0.4t	0	15kg/桶	0.03t	国内，汽运
11		切削液	主要成分为基础油、表面活性剂	0.4t	0.1t	0.4t	0	15kg/桶	0.08t	国内，汽运
12		磨削液	主要成分为矿物油、表面活性剂	0.8t	0.3t	0.8t	0	200kg/桶	0.2t	国内，汽运
13		液压油	46 号抗磨液压油	13t	3.5t	13t	0	200kg/桶	1.6t	国内，汽运
14		碳氢清洗剂	/	3t	0	0	-3t	200kg/桶	/	/
15		酒精	75%乙醇	0.34t	0.26t	0.34t	0	5L/桶	0.04t	国内，汽运
16		纯水	/	0	77t	77t	0	19kg/桶	5t	国内，汽运
17		定制钢卷	/	0	0	4240t	+4240t	散装	400t	国内，汽运
18		线路板	/	0	0	500 万套	+500 万套	/	50 万套	国内，汽运
19		LCP 粒子	新料，粒状	0	0	100t	+100t	25kg/袋	10t	国内，汽运
20		焊丝	不含铅、锡	0	0	2.5t	+2.5t	5kg/卷	0.2t	国内，汽运
21		冲压油	主要成分为矿物油、表面活性剂、防锈剂	0	0	4t	+4t	200kg/桶	1t	国内，汽运
22		环氧树脂胶 (A 胶)	矿物填料 30~50%，无机填料 30~50%，环氧树脂 10~20%，双酚 A 环氧树脂 2.5~10%，缩水甘油醚树脂 1~10%，八甲基环四硅氧烷 0.0025~0.025%	0	0	3t	+3t	20kg/桶	0.3t	国内，汽运
23	微型无框电机铁芯	环氧固化剂 (B 胶)	矿物填料 30~50%，无机填料 20~30%，酸酐 20~30%，改性酸酐 2.5~10%，顺-1,2,3,6-四氢邻苯二甲酸酐 0.25~1%，促进剂 0.1~0.25%	0	0	1t	+1t	20kg/桶	0.1t	国内，汽运
24		水性绝缘漆	水性高分子聚酯树脂 25~30%，树脂 5~10%，助溶剂 5~10%，水 50~75%	0	0	2.6t	+2.6t	20kg/桶	0.2t	国内，汽运
25		漆包线	/	0	0	170t	+170t	50kg/卷	17t	国内，汽运
26		线束	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	50 万套	国内，汽运
27		锡膏	不含铅	0	0	0.1t	+0.1t	1kg/盒	0.01t	国内，汽运
28		胶管	/	0	0	150 根	+150 根	10kg/根	15 根	国内，汽运

29		珩磨油	主要成分为矿物油、添加剂	0	0	0.24t	+0.24t	20kg/桶	0.1t	国内, 汽运
30	微特电机	机壳	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
31		磁瓦	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
32		换向器	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
33		刷架组件	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
34		保护器	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
35		磁钢	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
36		转轴及齿轮	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
37		电刷	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
38		卡簧	/	0	0	500 万套	+500 万套	散装	5 万套	国内, 汽运
39	模具维保	冲压油	主要成分为矿物油、表面活性剂、防锈剂	0	0	2t	+2t	200kg/桶	0.2t	国内, 汽运
40		切削液	主要成分为基础油、表面活性剂	0	0	0.5t	+0.5t	15kg/桶	0.1t	国内, 汽运
41		线切割液	主要成分为矿物油、添加剂	0	0	0.3t	+0.3t	200kg/桶	0.2t	国内, 汽运
42		磨削液	主要成分为矿物油、表面活性剂	0	0	1t	+1t	200kg/桶	0.2t	国内, 汽运
43	表面处理	脱脂剂	碳酸钠 20-30%、高分子分散剂 1-5%、水 65-79%, 不含氮磷	10t	0	0	-10t	/	/	不再建设
44		脱脂助剂	非离子表面活性剂 8-16%、水 84-92%, 不含氮磷	5t	0	0	-5t	/	/	不再建设
45		硅烷剂	硫酸铈 0.25-1%、水>99%, 不含氮磷	4.5t	0	0	-4.5t	/	/	不再建设
46		电泳漆树脂	5,8,11,13,16,19-六氧杂二十三烷 1-10%、5-氯-2-甲基-3(2H)异噻唑酮、2-甲基 3(2H)异噻唑酮混合物<0.1%, 不含氮磷	16.5t	0	0	-16.5t	/	/	不再建设
47		电泳助剂	2-丁氧基乙醇 70-100%, 不含氮磷	1.65t	0	0	-1.65t	/	/	不再建设
48		色浆	2-丁氧基乙醇 10-25%、二丁基氧化锡 1-10%, 不含氮磷	2.75t	0	0	-2.75t	/	/	不再建设

49		硫酸	/	1.5t	0	0	-1.5t	/	/	不再建设
50		片碱	/	1.5t	0	0	-1.5t	/	/	不再建设
51	废水处理	活性炭粉末	/	1.2t	0	0	-1.2t	/	/	不再建设
52		PAC	/	2.4t	0	0	-2.4t	/	/	不再建设
53		PAM	/	0.24t	0	0	-0.24t	/	/	不再建设

表 2.1-5 本项目原辅材料理化性质一览表			
名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
冲压油	淡黄色液体，无刺激性气味。粘度：0.7，引火点：5℃，沸点：>90℃，有良好的润滑性和极压性。	可燃	/
线切割液	无色无味液体，具有良好的冷却、润滑、清洗和防锈的功能，还具有其他的特殊性能：有一定的电介强度、去游离、灭弧、防止断丝和使用寿命长、安全无毒等。	可燃	/
切削液	淡黄色透明液体，相对密度 1.01g/cm ³ ，闪点 176℃，引燃温度 248℃，主要用于机械的摩擦部分，起润滑、冷却和密封作用。	可燃	/
珩磨油	淡黄色透明液体，相对密度 1.1g/cm ³ ，pH 值：9.5，主要作用为润滑、冷却、清洗、防锈，有良好的乳化分散性能，良好的抗泡性能，良好的环境稳定性。	可燃	/
LCP粒子	液晶高分子聚合物，它的分子链在熔融状态下仍保持有序排列，兼具液态流动性和晶体各向异性，因此自带增强效果，机械强度很高。热变形温度最高可达 300℃以上，能承受无铅回流焊的 260℃高温。	可燃	/
环氧树脂	是一种分子中含有两个或两个以上环氧基团的高分子聚合物，固化后形成三维网状结构，具有附着力强、耐化学腐蚀、电绝缘性好等特点，广泛用于涂料、胶黏剂、复合材料等领域。	可燃	/
双酚A环氧树脂	为几乎无色或淡黄色透明粘稠液体或块（片、粒）状脆性固体，密度是 1.160g/cm ³ 。溶于丙酮、环己酮、醋酸乙酯、甲苯等有机溶剂。其固化产品粘接强度高、收缩率小、尺寸稳定、耐油、耐水、耐酸碱、电绝缘性好等特点，但脆性较大，剥离强度低，耐热性差，高温下易降解。能发生多种固化反应和水化性反应。	可燃	/
八甲基环四硅氧烷	是一种无色透明或乳白色可燃液体，无味，是有机硅工业的关键中间体，能与有机溶剂混溶，不溶于水。熔点 17~18℃，沸点 175~176℃，闪点 60℃	易燃	低毒
酸酐	酸酐一般可看作是由酸脱水而成的氧化物（有机酸的酸酐不属于氧化物）。许多能再与水作用而成原来的酸。	/	/

顺-1,2,3,6-四氢邻苯二甲酸酐		白色至淡黄色片状固体，熔点约 98-102℃，沸点约 195℃（减压）或 305.6℃（常压），密度约 1.375 g/cm ³ ，能溶于甲苯、苯，微溶于乙醚，遇水会反应生成四氢邻苯二甲酸。		可燃	低毒		
表 2.1-6 本项目胶黏剂 VOCs 含量核算表							
序号	物料名称	密度（t/m ³ ）	检测值	GB33372-2020 限值	挥发份占比（%）		
				VOCs 含量			
2	AB 胶（本底型胶粘剂-环氧树脂类-其他）	2.2	32.8g/kg	50g/kg	3.28		
表 2.1-7 本项目涂料 VOCs 含量核算表							
序号	物料名称	密度（t/m ³ ）	VOCs 含量检测值(g/L)	GB/T38597-2020 限值（g/L）	挥发份占比（%）		
1	水性环氧底漆（水性涂料-工业防护涂料-型材涂料-其他）	1.0	229	250	22.9		
表 2.1-8 本项目模具清洗剂 VOCs 含量核算表							
序号	物料名称	挥发组分占比（%）	密度（t/m ³ ）	GB38508-2020 限值			
				VOCs 含量（g/L）	二氯甲烷、三氯甲烷、三氯乙烯、四氯乙烯总和（%）	甲醛（g/kg）	苯、甲苯、乙苯和二甲苯总和（%）
1	冲压油	4.57	0.8	900	20	0	3
核算值				36.56	0	0	0

6、设备

表 2.1-9 主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	数量				工段	位置	来源
				扩建前		扩建后	变化量			
				原环评	验收					
生产设备										
1	冲床	SS-8/ANEX-125	台	60	32	51	-9	冲压	E 栋一层	国内, 淘汰 9 台
2	高速精密冲床	AGL-200	台	0	0	2	+2	冲压	E 栋一层	国内
3	高速精密冲床	ANEX-40	台	0	0	5	+5	冲压	E 栋一层	进口
4	高速精密冲床	ANEX-80	台	0	0	20	+20	冲压	E 栋一层	进口
5	精密铣床	J01NT-4VA	台	5	1	5	0	机加工	D 栋一层	国内
6	坐标镗床	SIP-600	台	0	0	1	+1	机加工	D 栋一层	进口
7	CNC	VMC1060L	台	2	1	2	0	机加工	D 栋一层	国内
8	数控车床	CK50D	台	6	0	6	0	机加工	D 栋一层	国内
9	数控车床	DMG	台	5	0	5	0	机加工	D 栋一层	国内
10	平面磨床	KGS-306AHD/KGS-250M	台	3	3	3	0	机加工	D 栋一层	国内
11	平面磨床	KGS-620AH	台	0	0	1	+1	机加工	B 栋一层	国内
12	平面磨床	KGS-250M	台	0	0	1	+1	机加工	B 栋一层	国内
13	平面磨床	KGS-512AH	台	0	0	1	+1	机加工	D 栋一层	国内
14	平面磨床	KGS-618M	台	0	0	1	+1	机加工	D 栋一层	国内
15	磨床	KGS-306AHD	台	11	8	11	0	机加工	E 栋、D 栋	国内
16	珩磨机	MM3000	台	0	0	1	+1	机加工	B 栋二层	国内
17	激光焊接机	ZZS005/SS-HL0200A-X	台	10	3	11	+1	机加工	E 栋 1 层	国内
18	氩弧焊机	/	台	4	0	0	-4	/	/	淘汰 4 台
19	脉冲焊接机	SSPT5AB00311	台	0	0	1	+1	机加工	B 栋二层	国内

20	超声波清洗机	HL-2600	台	2	1	2	0	模具维保	E 栋一层	国内
21	强力温风干燥机	NMT-FD-9928	台	1	0	0	-1	/	/	淘汰 1 台，不再建设
22	吸附式干燥机	/	台	0	0	1	+1	空压机配套	E 栋四层	国内
23	冷干机	/	台	0	0	2	+2	空压机配套	E、B 栋	国内
24	手持气枪	/	台	0	1	0	-1	/	/	淘汰 1 台
25	塑料粒子集中供料系统	/	台	0	0	1	+1	注塑供料	D 栋一层	国内
26	自动上料机	/	台	0	0	3	+3	注塑供料	D 栋一层	国内
27	注塑机	TY-R850	台	25	12	55	+30	注塑	D 栋一层	国内
28	模温机	WST0-06	台	25	12	25	0	注塑	D 栋一层	国内
29	粉碎机	KMX-500	台	1	1	1	0	注塑废料处置	D 栋三层	国内
30	系统工控机+系统化定制	/	台	60	28	60	0	工控系统	E 栋一层	国内
31	实验室设备	定制	台	1	1	1	0	测试	E 栋一层	国内
32	激光切割机	SS-QL-0100B	台	1	1	1	0	机加工	E 栋一层	国内
33	安川机械手	/	台	15	2	15	0	激光焊接	E 栋一层	国内
34	热处理线	/	台	1	0	1	0	热处理	/	国产，待建
35	开卷机	/	台	1	1	1	0	钢卷裁切	C 栋一层	国内
36	气动压机	/	台	60	32	60	0	冲压	E 栋一层	国内
37	伺服压力机	BG 09SFH5T	台	0	0	1	+1	冲压	B 栋二层	国内
38	电动葫芦	2.8t	台	22	15	26	+4	起重作业	E 栋、B 栋	国内
39	缠绕机	YZ-1650	台	2	2	2	0	打包	E 栋一层	国内
40	慢丝机	M50B	台	22	12	22	0	机加工	D 栋一层	国内
41	快丝机	DK7745	台	2	2	2	0	机加工	D 栋一层	国内
42	中丝机	HB400	台	1	1	1	0	机加工	D 栋一层	国内

43	电火花机	JM455	台	4	2	4	0	机加工	D 栋一层	国内
44	校平机	FJS503B-1	台	48	32	48	0	冲压配套	E 栋一层	国内
45	油冷机	MCO-50BRT-04QRZ/	台	58	32	58	0	冲床配套	E 栋一层	国内
46	穿孔机	ZNC4535S	台	3	3	4	+1	机加工	D 栋一层	国内
47	废料自动流转线	定制	台	1	1	5	+4	冲压废料流 转	E 栋、B 栋	国内
48	超精密数控放电线切割机	JM450EZN/JM455	台	20	0	0	-20	/	/	淘汰 20 台， 不再建设
49	超精密数控放电油割机	阿奇夏米尔	台	2	0	0	-2	/	/	淘汰 2 台， 不再建设
50	三坐标	蔡司	台	3	2	3	0	测试	E 栋一层	国内
51	坐标磨 800*600	摩尔	台	5	0	0	-5	/	/	淘汰 5 台， 不再建设
52	坐标磨 1800*1200	摩尔	台	1	0	0	-1	/	/	淘汰 1 台， 不再建设
53	坐标磨 600*300	/	台	0	1	1	0	机加工	D 栋一层	国内
54	五轴镗铣一体数控加工机	罗德施	台	2	0	0	-2	/	/	淘汰 2 台， 不再建设
55	五轴车铣中心	马扎克	台	2	0	0	-2	/	/	淘汰 2 台， 不再建设
56	数控绕线机	WM03250WDW-BQ	台	0	0	5	+5	铁芯绕线	B 栋二层	国内
57	绕线机	WMF02260-SD	台	0	0	10	+10	铁芯绕线	B 栋二层	国内
58	真空灌胶线	宜格赛特 SV-860	台	0	0	1	+1	铁芯灌胶	B 栋二层	国内
59	手动 AB 灌胶机	HST-AB2	台	0	0	1	+1	铁芯灌胶	B 栋二层	国内
60	回转隧道炉	/	台	0	0	3	+3	去应力	B 栋二层	国内
61	快走丝线切割	DK7745	台	0	0	1	+1	机加工	B 栋一层	国内
62	自动锁螺丝机	8 轴	台	0	0	3	+3	工装配套	B 栋二层	国内

63	自动螺丝机	/	台	0	0	5	+5	工装配套	B 栋二层	国内
64	装配流水线	KPX-400-10	台	0	0	3	+3	流水线作业	B 栋一层	国内
65	雕刻机	4040	台	0	0	3	+3	工装配套	B 栋二层	国内
66	真空干燥箱	EASY-6SA	台	0	0	1	+1	固化	B 栋二层	国内
67	电热鼓风干燥箱	/	台	0	0	6	+6	固化	B 栋二层	国内
68	恒温烤箱	W1200D1000H1600	台	0	0	4	+4	固化	B 栋二层	国内
69	剥线机	/	台	0	0	2	+2	绕线	B 栋二层	国内
70	裁线机	/	台	0	0	2	+2	切线	B 栋二层	国内
71	电烙铁	/	台	0	0	6	+6	搪锡	B 栋二层	国内
72	半自动裁切焊接一体机	YDW-JHJ-QD-300	台	0	0	4	+4	焊接	E 栋一层	国内
73	双缸全自动真空含浸机	HY-Z03	台	0	0	3	+3	铁芯浸漆	B 栋二层	国内
74	冷气机	/	台	0	0	5	+5	移动空调	B 栋二层	国内
75	插纸机	/	台	0	0	3	+3	电机组装	D 栋、B 栋	国内
76	成型机	/	台	0	0	2	+2	电机组装	D 栋、B 栋	国内
77	入轴设备	/	台	0	0	5	+5	电机组装	D 栋、B 栋	国内
78	入磁瓦	/	台	0	0	5	+5	电机组装	D 栋、B 栋	国内
79	充磁机	/	台	0	0	3	+3	电机组装	D 栋、B 栋	国内
80	动平衡机	PHQ-5ED-800-10	台	0	0	3	+3	测试	D 栋、B 栋	国内
81	整机压合设备	/	台	0	0	3	+3	电机组装	D 栋、B 栋	国内
82	碰焊机	/	台	0	0	3	+3	点焊	D 栋、B 栋	国内
83	激光打标机	/	台	0	0	2	+2	打标	D 栋、B 栋	国内
84	自动组装线	/	台	0	0	3	+3	组装	D 栋、B 栋	国内
85	模具清洗槽	/	台	0	0	1	+1	模具维保	B 栋一层	国内
86	称重缠绕膜打包机	YZ-1650	台	0	0	1	+1	打包	仓库（篮球场）	国内

87	转子入轴加压设备	/	台	0	0	1	+1	加压	D 栋	国内
88	真空包装机	/	台	0	0	1	+1	打包	D 栋	国内
89	清洁度检测设备	西恩士	台	0	0	1	+1	测试	E 栋一层	国内
90	铁损测量仪	0-20w/kg	台	0	0	1	+1	测试	E 栋一层	国内
91	四柱式增压测高压机	/	台	0	0	20	+20	加压	E 栋一层	国内
92	压测一体机	/	台	0	0	7	+7	加压	E 栋一层	国内
93	电子放大镜	/	台	0	0	6	+6	辅助工具	B 栋二层	国内
94	伺服定子综合测试仪	/	台	0	0	1	+1	测试	B 栋二层	国内
95	电阻测试仪	/	台	0	0	1	+1	测试	B 栋二层	国内
96	电态测试仪	/	台	0	0	1	+1	测试	B 栋二层	国内
97	耐压测试仪	/	台	0	0	1	+1	测试	B 栋二层	国内
98	电机综合测试仪	/	台	0	0	6	+6	测试	B 栋二层	国内
99	轴跳动/同心度/垂直度测试仪	/	台	0	0	3	+3	测试	B 栋二层	国内
100	高低温环境测试仪	/	台	0	0	2	+2	测试	B 栋二层	国内
101	CCD 自动检测设备	SX-1500-5	台	0	0	3	+3	检测	B 栋二层	国内
102	电泳线	/	条	1	0	0	-1	电泳	/	不再建设
辅助设备										
1	纯水机	1.5t/h	台	1	0	0	-1	/	/	淘汰 1 台，不再建设
2	冷却塔	/	台	1	1	1	0	/	D 栋	国内
3	制氮机		台	2	0	2	0	/	E 栋四层	国内
4	空压机	DH-55TPM	台	4	3	6	+2	/	B 栋三层	国内
5	电梯	/	台	11	11	11	0	/	ABCDE 栋	国内
6	AGV 自动小车	/	台	10	0	0	-10	/	/	淘汰 10 台，不再建设

7	接驳车	/	台	1	1	1	0	/	厂区	国内
8	电动叉车	/	台	9	9	9	0	/	BCDE 栋	国内
9	搬运车	/	台	23	1	23	0	/	厂区	国内
10	高位窄巷道叉车	/	台	3	1	3	0	/	E 栋	国内
11	隔音房	80t	台	0	0	27	+27	/	B、E 栋	国内
12	行车	5t	台	0	0	3	+3	/	B、E 栋	国内
13	储气罐	/	台	0	0	3	+3	/	B 栋	国内
14	静音房	40t	台	0	0	3	+3	/	B 栋	国内
环保设施										
1	移动式焊烟除尘器，处理焊接烟尘	/	台	7	3	14	+7	/	E 栋	国内
2	二级活性炭（TA001），处理注塑废气	12000m³/h	台	1	1	1	0	/	D 栋	国内
3	静电除油+二级活性炭（TA002），处理除油废气、天然气燃烧废气	4000m³/h	台	1	0	1	0	/	/	国内，待建
4	二级活性炭（TA005），处理注塑废气	8000m³/h	台	0	0	1	+1	/	D 栋	国内
5	二级活性炭（TA003），处理1#超声波清洗机废气	8000m³/h	台	1	0	1	0	/	E 栋	国内
6	二级活性炭（TA004），处理2#超声波清洗机废气	8000m³/h	台	1	1	1	0	/	E 栋	国内
7	静电除油+二级活性炭（TA006），处理去应力废气、浸漆及烘干废气、灌胶及固化、清洗废气		台	0	0	1	+1	/	B 栋	国内
8	除湿过滤+两级活性炭吸附装置（TA007），处理电泳废气	15000m³/h	台	1	0	0	-1	/	/	不再建设
9	TNV 回收式热力焚烧系统	5000m³/h	台	1	0	0	-1	/	/	不再建设

	(TA008)，处理固化废气									
10	污水处理站	20t/d	台	1	0	0	-1	/	/	不再建设

7、物料产污分析/物料衡算

表 2.1-10 本项目冲压油物料平衡表 (t/a)

入方		出方			
物料	数量	产品	废气	废水	固废
冲压油（冲压）	4	0	有组织：0.036 无组织：0.04	0	静电除油去除 0.18 二级活性炭吸附 0.144 废冲压油 3.6
冲压油（模具清洗）	2	0.1	有组织：0.008 无组织：0.009	0	静电除油去除 0.041 二级活性炭吸附 0.033 废冲压油 1.809
合计	6	合计			6

根据企业提供资料，本项目微型无框电机铁芯组件需要进行灌胶及浸漆处理，其中30%微型无框电机铁芯组件进行灌胶处理、70%微型无框电机铁芯组件进行浸漆处理，浸涂厚度为20 μ m，灌胶厚度为115 μ m，具体核算结果如下：

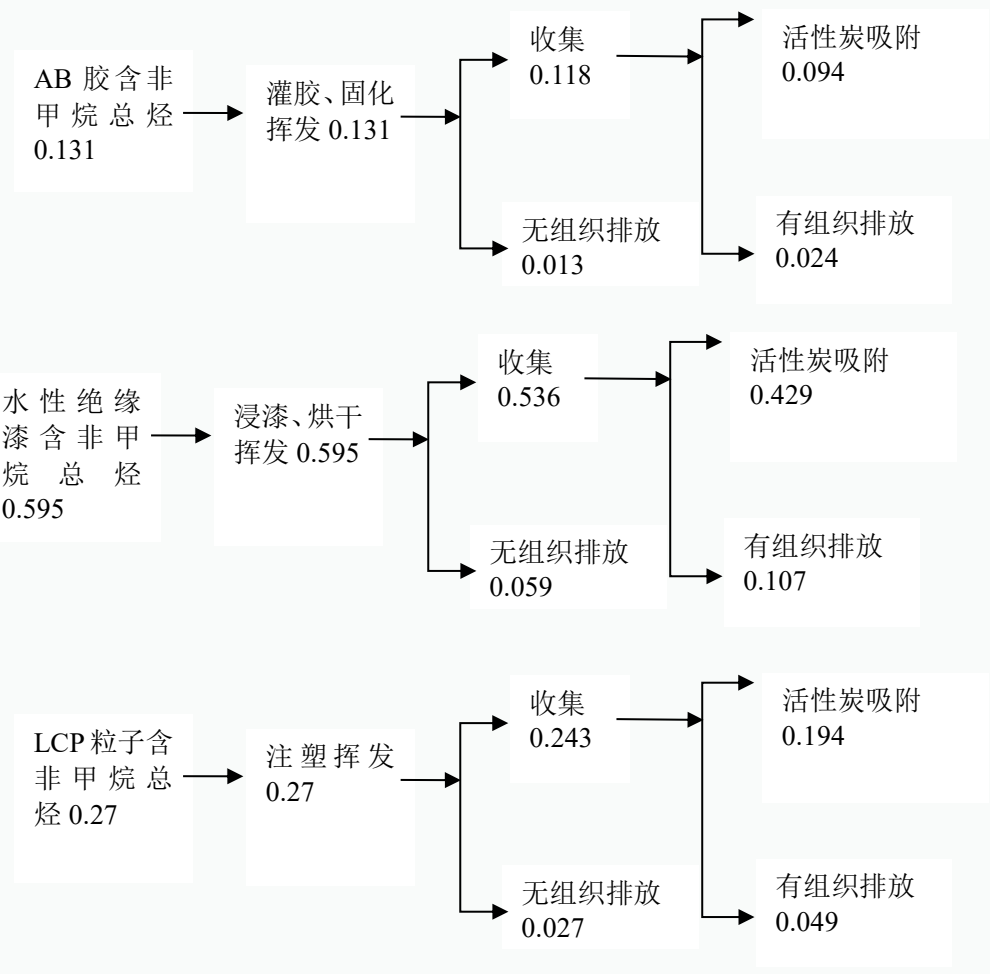
表 2.1-11 本项目喷涂面积核算表

序号	产品	单套平均面积 (m ²)	设计能力 (万套/年)	总面积 (m ²)	工艺
1	微型无框电机铁芯组件	0.01	150	15000	灌胶
		0.01	350	35000	浸漆

表2.1-12 本项目涂料、胶粘剂用量情况汇总一览表

类别	浸漆	灌胶
面积	35000m ²	15000m ²
次数	1	1
膜层厚度	20 μ m	115 μ m
比重	1g/cm ³	2.2g/cm ³
利用率	98%	98%
固分含量	30%	96.72%
核算用量	2.4t	4t
设计用量	2.6t	4t

经核算，本项目水性绝缘漆用量为2.4t/a，与本次评价的水性绝缘漆用量2.6t/a基本持平；AB胶用量为4t/a，与本次评价的AB胶用量4t/a基本持平。



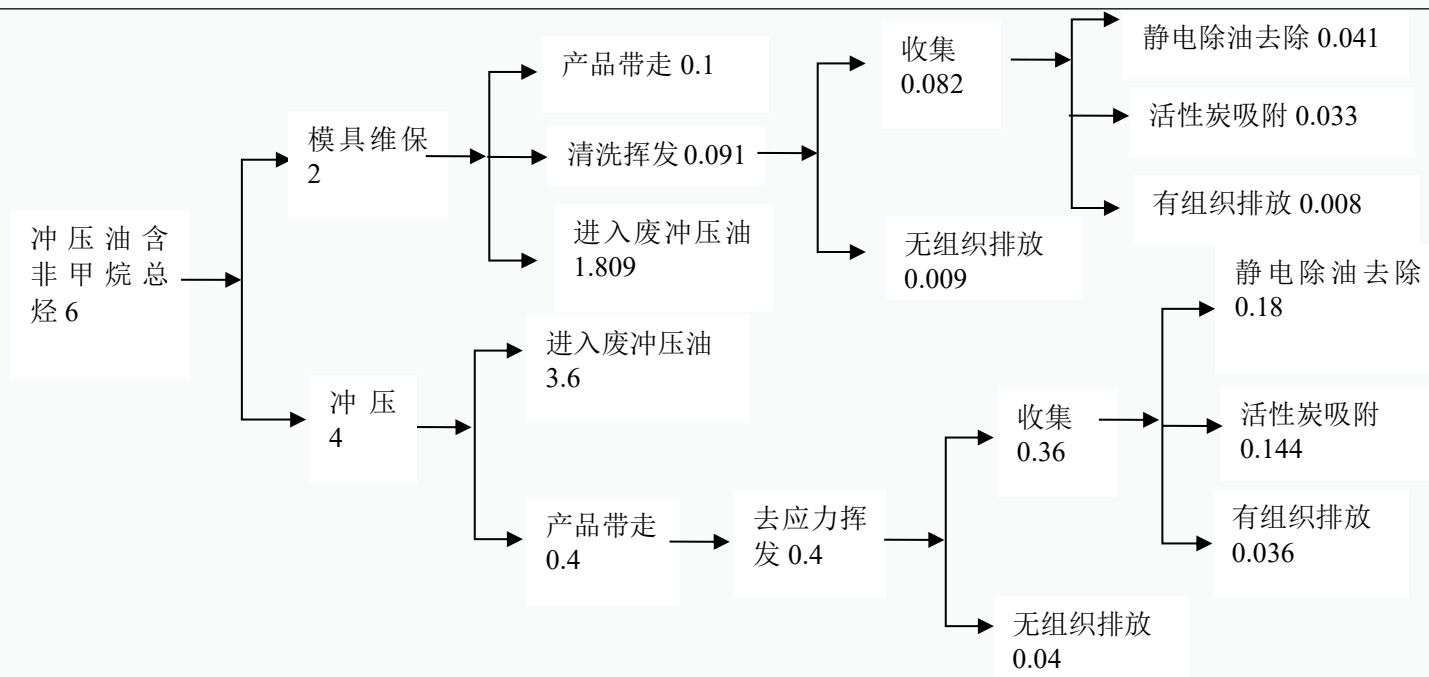


图 2.1-1 本项目非甲烷总烃（VOCs）物料平衡图（t/a）

8、项目地理位置、周边环境状况

本项目位于江苏省常州经开区遥观镇钱家工业区 57 号，详见附图 1 项目地理位置图。

本项目厂界北侧为轻纺路，隔路为常州恒益电机有限公司；南侧为江苏五洋赛德科技有限公司；东侧为强力电子新材料股份有限公司；西侧为江苏龙东新材料有限公司。本项目最近的敏感点为厂界南侧的 300m 处的俞家塘，详见附图 2 项目周边环境状况图。

9、厂区平面布置

本项目利用自有厂房 68929.59 平方米，厂区由北至南依次布置 A 栋（办公楼）、B 栋（车间三）、C 栋（车间四）、D 栋（车间二）及 E 栋（车间一）。本项目平面布置做到工艺流程顺畅，结构紧凑，便于操作控制与集中管理；项目设计遵循相关规定，详见附图 3-1 厂区平面布置图及附图 4 车间设备布置图。

10、水平衡

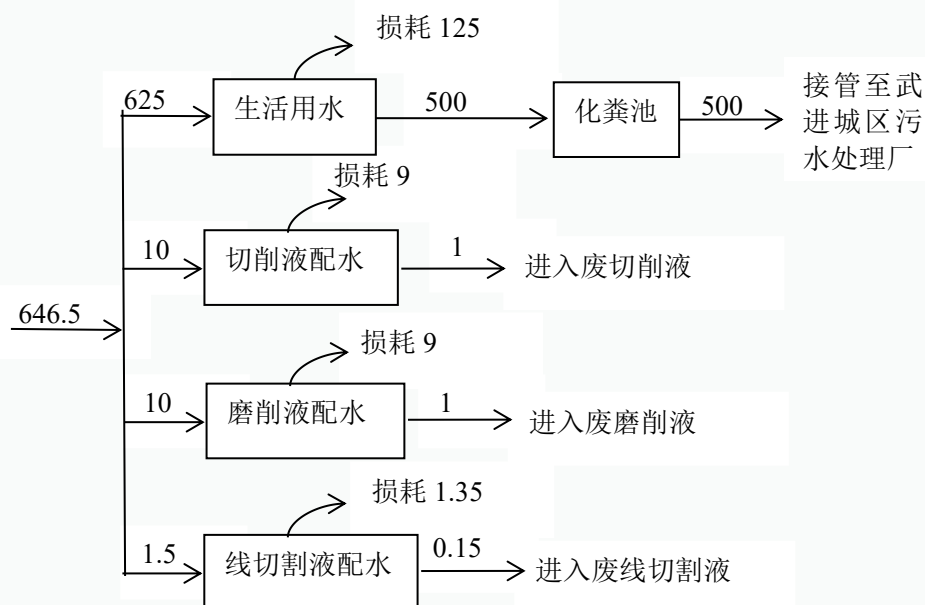


图 2.1-3 本项目水平衡图 单位: t/a

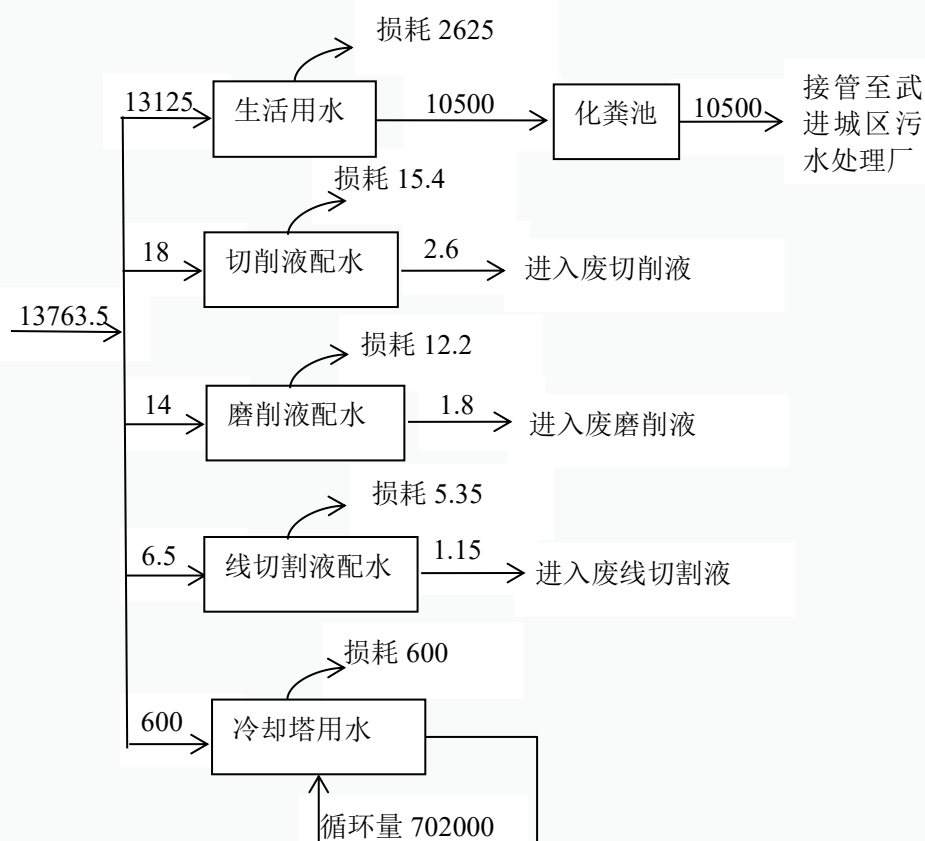


图 2.1-4 全厂项目水平衡图 单位: t/a

一、微型无框电机铁芯及微特电机

本项目微型无框电机铁芯为中间产物，共年产 800 万套，其中 300 万套作为产品单独外售，500 万套继续加工形成微型无框电机铁芯组件，作为微特电机的部件，具体生产工艺如下。

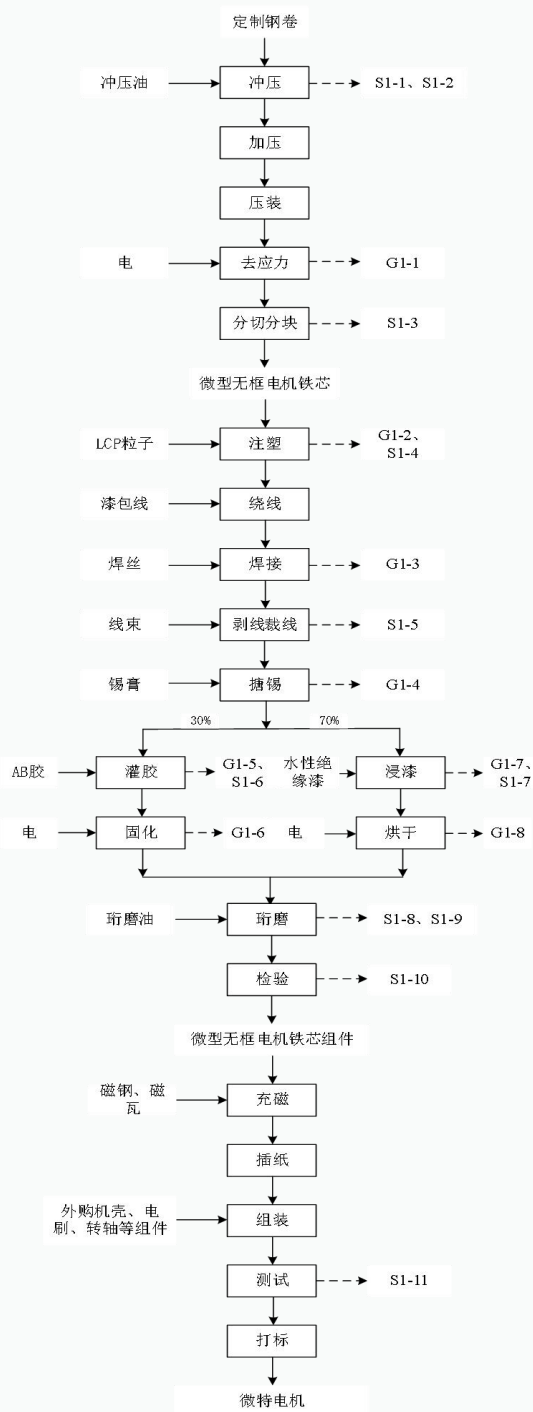


图2.2-1 本项目微型无框电机铁芯及微特电机生产工艺流程及产污环节图

	微型无框电机铁芯及微特电机生产工艺流程简述： ①冲压：对定制钢卷进行冲压成型，形成铁芯基本结构，此工序产生金属边角料S1-1、废油S1-2。 ②加压：冲压后经加压工序进一步压实叠片，使铁芯叠片紧密结合，提升结构强度与尺寸精度。 ③压装：利用工装将铁芯组件进行压装，确保部件间的装配精度与结合强度。 ④去应力：压装后的铁芯进入回转隧道进行加热，回转隧道采用电加热，加热温度控制在220~300℃，然后迅速冷却至室温，以去除金属的应力，由于铁芯表面沾有油渍，此工序产生油雾G1-1。 ⑤分切、分块：去应力后的铁芯半成品分切、分块为符合规格的微型无框电机铁芯单体，此工序完成后部分微型无框电机铁芯作为产品进行外售。此工序产生金属边角料S1-3。 ⑥注塑：将LCP粒子熔融注入铁芯特定部位，形成绝缘或支撑结构，此工序产生注塑废气G1-2、塑料边角料S1-4。 ⑦绕线：将漆包线按设计要求绕制在铁芯上，形成电磁线圈。 ⑧焊接：采用氮气或压缩空气保护焊接，固定铁芯结构，防止氧化。此工序产生焊接烟尘G1-3。 ⑨剥线、裁线：对多余漆包线及线束进行剥线、裁线处理。此工序产生废线料S1-5。 ⑩搪锡：将线芯与接线端子通过搪锡焊接，实现电气连接。此工序产生焊接烟尘G1-4。 ⑪灌胶：根据客户需求，30%的产品将AB胶注入线圈与铁芯的间隙，增强绝缘与结构稳定性。此工序产生灌胶废气G1-5及含胶废物S1-6。 ⑫固化：将灌胶后的铁芯送入烘道或烘箱使AB胶固化，提升粘接强度与绝缘性能。烘道、烘箱采用电加热，温度控制在100~110℃，此工序产生固化废气G1-6。 ⑬浸漆：根据客户需求，70%的产品进行浸漆处理，此工序产生浸漆废气G1-7、含漆废物S1-7。 ⑭烘干：浸漆后的工件进入电烘箱内进行烘干，烘干温度控制在125~135℃，
--	--

此工序产生烘干废气G1-8。

⑮珩磨：利用珩磨机对产品关键配合面进行珩磨，提升表面粗糙度与尺寸精度，产生废珩磨油S1-8、油泥S1-9。

⑯检验：通过尺寸检测、性能测试、涂层质量检查等，筛选合格产品。此工序产生不合格品S1-10。

⑰充磁：利用充磁机对磁瓦、磁钢进行充磁。

⑱插纸：利用插纸机对组件进行插纸。

⑲组装：在组装流水线上将外购的机壳、电刷等组件与生产的铁芯组件组装成电机。

⑳测试：对电机进行动平衡、电阻、电态等项目测试，此工序产生不合格品S1-11。

㉑打标：测试合格的电机在表面利用激光打标机刻上型号、生产商等信息，然后打包入库。

二、模具维保

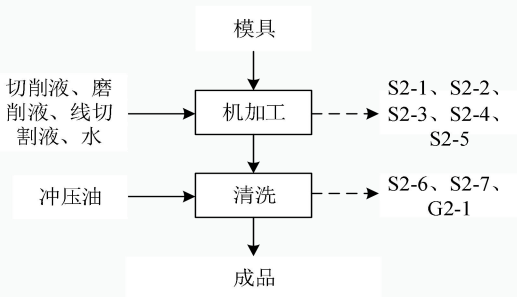


图 2.2-2 模具维保生产工艺流程图

模具维保生产工艺流程简述：

①机加工：使用线切割机、磨床、CNC 等机加工设备对模具的磨损、变形部位进行修复，恢复模具的尺寸精度、表面粗糙度及使用性能，本项目机加工设备均为湿式机加工，产生金属边角料 S2-1、废切削液 S2-2、废磨削液 S2-3、废线切割液 S2-4、油泥 S2-5。

②清洗：利用超声波清洗机对机加工后模具表面铁屑及油污进行清洗，该过程需添加冲压油，清洗完成后利用手持气枪将工件表面吹干。此过程产生清洗废

气 G2-1、废冲压油 S2-6、油泥 S2-7。

本项目注塑过程中产生的废边角料依托现有粉碎机进行粉碎后回用于注塑工序，由于破碎机切出的规格为块状、片状，破碎工序无粉尘产生。

根据企业实际生产经验本项目设备无需进行清洗，地面清洁方式采用干式清洁，每日作业后，由人工采用吸尘器清扫地面。由此产生的吸收器收尘外售综合利用，由于产生量较少，本报告不做定量分析。

表 2.2-1 本项目主要产污环节和排污特征

类别	代码	产生点	污染物	产生特征	采取的措施及去向
废气	G1-1	去应力	油雾（非甲烷总烃）	间歇	经集气罩收集，静电除油+二级活性炭吸附处理，25m高排气筒 FQ-6排放
	G1-5	灌胶	非甲烷总烃	间歇	
	G1-6	固化	非甲烷总烃	间歇	
	G1-7	浸漆	非甲烷总烃、TVOC	间歇	
	G1-8	烘干	非甲烷总烃、TVOC	间歇	
	G2-1	清洗	油雾（非甲烷总烃）	间歇	经集气罩收集，二级活性炭吸附处理，25m高排气筒 FQ-5排放
	G1-2	注塑	非甲烷总烃	间歇	
	G1-3	焊接	颗粒物	间歇	
	G1-4	搪锡	锡及其化合物	间歇	
废水	/	办公生活	生活污水：COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	间歇	经化粪池处理后接管武进城区污水处理厂
噪声	/	机械设备	设备运转噪声	间歇	厂房隔声、基础减震等
固废	S1-1、S1-3、S2-1	冲压、分切分块、机加工	金属边角料	间歇	外售综合利用
	S1-2、S2-6	冲压、清洗	废冲压油	间歇	委托有资质单位处置
	S1-4	注塑	塑料边角料	间歇	经破碎机破碎后回用于注塑工序
	S1-5	剥线裁线	废线料	间歇	外售综合利用
	S1-9、S1-10	测试、检验	不合格品	间歇	外售综合利用
	S1-6	灌胶	含胶废物	间歇	委托有资质单位处置
	S1-7	浸漆	含漆废物	间歇	委托有资质单位处置
	S1-8	珩磨	废珩磨油	间歇	委托有资质单位处置
	S1-9	珩磨	油泥	间歇	委托有资质单位处置
	S2-2	机加工	废切削液	间歇	委托有资质单位处置
	S2-3		废磨削液	间歇	委托有资质单位处置
	S2-4		废线切割液	间歇	委托有资质单位处置

	S2-5		油泥	间歇	委托有资质单位处置
	/	废气处理	废油	间歇	委托有资质单位处置
	/	废气处理	废活性炭	间歇	委托有资质单位处置
	/	原料包装	废包装桶	间歇	委托有资质单位处置
	/	生产过程	含油劳保用品	间歇	委托有资质单位处置
	/	生活办公	生活垃圾	间歇	环卫清运

与项目有关的原有环境问题

一、原有项目情况介绍

公司原地址位于常州经济开发区遥观镇杨元路 18 号，于 2021 年 12 月 24 日取得了“年产 3600 万套定转子电机铁芯、100 套模具项目”的审批意见，并于 2022 年 2 月 22 日通过了环保三同时自主验收；因企业发展需要，公司于 2023 年 3 月 3 日取得了“御马精密科技（江苏）股份有限公司高精密电机零部件生产及新建厂房项目”的审批意见，项目整体搬迁至常州经开区遥观镇钱家工业区 57 号，并于 2024 年 4 月 25 日通过了环保三同时自主验收（部分验收），公司于 2023 年 10 月 17 日取得了“御马精密科技（江苏）股份有限公司电机铁芯生产技改项目”的审批意见，该项目暂未建设，今后亦不再建设。

企业于 2024 年 8 月 12 日编制了《突发生态环境事件应急预案》，该项目于 2024 年 9 月 5 日取得了应急预案备案表，备案号：320412-2024-101-L（JK）。

公司于 2025 年 2 月 25 日变更了固定污染源排污登记，登记编号：91320412798312600L001W。

表 2.3-1 原有项目环保手续情况

原有项目名称	审批情况	环保验收情况
年产 3600 万套定转子电机铁芯、100 套模具项目	于 2021 年 12 月 24 日取得了江苏常州经济开发区管理委员会的批复	于 2022 年 2 月 22 日通过了环保三同时自主验收
御马精密科技（江苏）股份有限公司高精密电机零部件生产及新建厂房项目	于 2023 年 3 月 3 日取得了江苏常州经济开发区管理委员会的批复	于 2024 年 4 月 25 日通过了环保三同时自主验收（部分验收）
御马精密科技（江苏）股份有限公司电机铁芯生产技改项目	于 2023 年 10 月 17 日取得了江苏常州经济开发区管理委员会的批复	不再建设
排污许可证	于 2025 年 2 月 25 日变更了固定污染源排污登记，登记编号：91320412798312600L001W	
应急预案	于 2024 年 9 月 5 日取得了应急预案备案表，备案号：320412-2024-101-L（JK）	

与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题是现有工程情况。以下内容主要根据环评报告表、原有项目实际建设情况整理。

1、原有项目产能

原有项目产能具体见表 2.1-3。

2、原有项目原辅材料消耗

原有项目原辅料使用情况具体见表 2.1-4。

3、原有项目设备清单

原有项目设备使用情况具体见表 2.1-8。

4、原有项目生产工艺

原有项目生产的电机铁芯包括伺服电机铁芯和步进电机铁芯。伺服电机铁芯采用注塑进行包封，步进电机铁芯采用焊接、热处理加工。

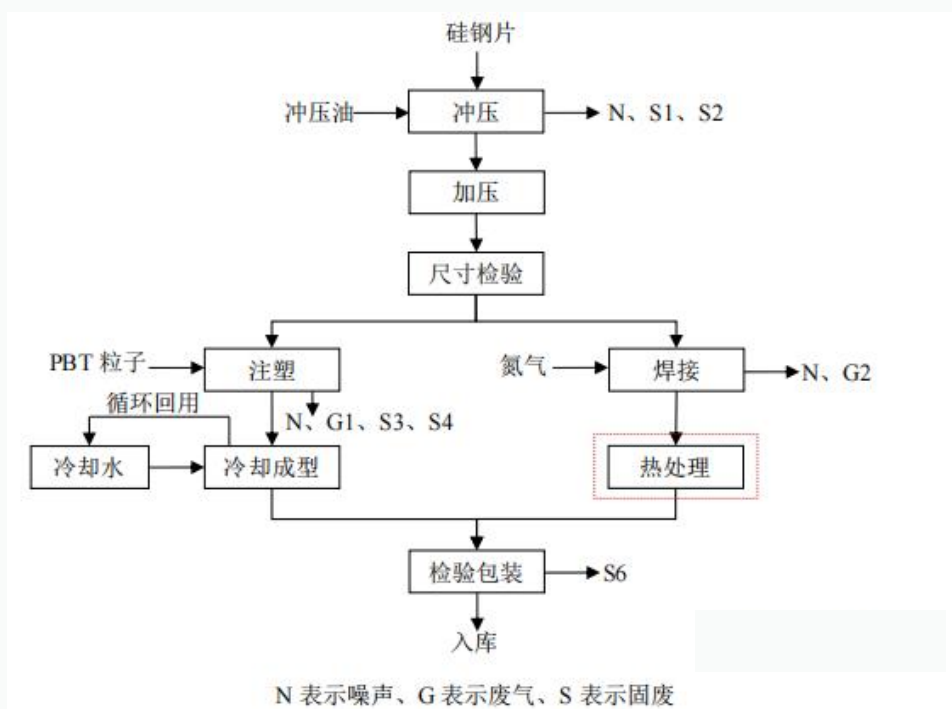


图 2.3-1 原有项目电机铁芯生产工艺流程图

电机铁芯工艺流程简述：

①冲压：将外购硅钢片按特定形状进行冲压加工，冲床在使用过程中需添加冲压油进行润滑、冷却、防锈，循环使用，定期更换。此过程产生噪声 N、废冲压油 S1、金属边角料 S2。

②加压：利用气动压机对工件进行加压，以增加产品叠压率和片与片之间的拉力。

③尺寸检验：利用三坐标等对工件高度进行检验，确保符合尺寸要求。

④注塑：将 PBT 粒子负压抽至注塑机料筒内，注塑机螺杆转动将塑料粒子输送至机筒的前端，通过螺杆机自带的电加热装置使机筒内的塑料粒子受热软化，

温度控制在 180℃左右，螺杆不断向前将软化的塑料粒子挤压至机头，送至模具中注塑成型。此过程产生噪声 N、注塑废气 G1、塑料边角料 S3。

⑤冷却成型：注塑后利用循环冷却水进行冷却脱模，冷却水循环使用，定期添加，不排放。

⑥焊接：利用激光焊对工件进行焊接。激光焊需同时通入氮气保护气体，以激光作为热源，熔化金属。此过程产生噪声 N、焊接烟尘 G2。

⑦热处理：目前暂未建设热处理线，暂委外进行热处理加工，后期按原环评要求建设热处理线及配套环保设备。

⑧检验包装：将加工后的产品进行检验，检验合格后包装入库。此过程产生不合格品 S6。

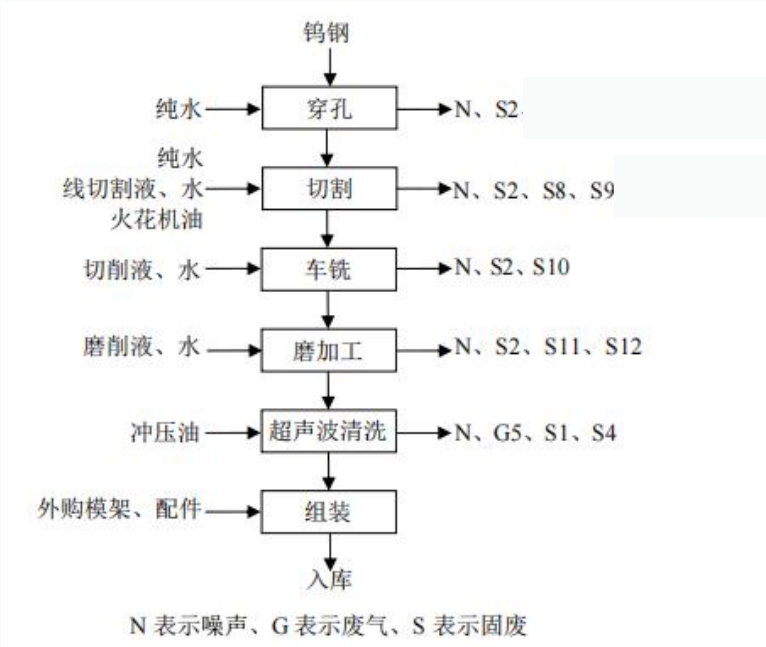


图 2.3-2 原有项目模具生产工艺流程图

模具工艺流程简述：

穿孔：将外购钨钢利用穿孔机在指定位置穿孔，便于后续组装。穿孔时需使用纯水进行冷却，穿孔机配套过滤（滤芯+树脂）装置，冷却水经过滤后循环回用，定期添加。此过程产生噪声 N、金属边角料 S2。

切割：将穿孔后的钨钢按照工件规格切割成合适的尺寸。根据产品需求使用慢丝机、快丝机、中丝机、电火花机或激光切割机，其中慢丝机加工过程中需使用纯水进行冷却，慢丝机配套过滤（滤芯+树脂）装置，冷却水经过滤后循环回

用，定期添加；快丝机、中丝机加工过程需添加线切割液，与水调配比例为 1: 5，定期更换；电火花机加工过程需添加火花机油，循环使用，定期更换。此过程产生噪声 N、金属边角料 S2、废切割液 S8、废火花机油 S9。

车铣：按照产品图纸要求，使用铣床、CNC 等数控加工装置对工件进行车铣加工，数控加工装置在使用过程中需使用切削液对刀口进行润滑、冷却，与水稀释比例为 1: 20，定期更换，此过程产生噪声 N、金属边角料 S2、废切削液 S10。

磨加工：利用磨床高速旋转的砂轮，按图纸要求对工件表面进行磨削，磨床在使用过程中需使用磨削液对刀口进行润滑、冷却，与水稀释比例为 1: 5，定期更换，此过程产生噪声 N、金属边角料 S2、废磨削液 S11、油泥 S12。

超声波清洗：利用超声波清洗机对工件表面铁屑及油污进行清洗，该过程需添加冲压油。清洗完成后利用手持气枪将工件表面吹干。此过程产生噪声 N、清洗废气 G5、废冲压油 S1、油泥 S4。

5、原有项目污染物达标分析

原有项目污染防治设施稳定运行，与环评情况一致，因此本报告对原有项目污染物排放达标情况按原有项目验收情况进行梳理。

1) 废水

环评情况：原有项目按照雨污分流制设计、建设，厂内雨水、污水分别设置收集管网进行分开收集；原有项目无生产废水排放，生活污水接管至城区污水处理厂深度处理，尾水排放至采菱港，对周围不构成直接影响。

实际建设情况：与环评一致。

表 2.3-2 废水检测结果

监测点位	监测项目	日期	监测结果 (mg/L, pH 为无量纲)	标准	评价
生活污水排口	pH	2026.9.5	7.6	6~9	达标
	化学需氧量		115	500	达标
	悬浮物		60	400	达标
	总磷		1.9	8	达标
	氨氮		9.6	45	达标
	总氮		14.5	70	达标

由监测结果可见：原有项目生活污水排放口中 pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷排放浓度均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T

31962-2015) 表 1B 级标准。

2) 废气

环评情况：原有项目焊接烟尘经焊烟除尘器处理后无组织排放；注塑废气经集气罩收集进“两级活性炭吸附装置(TA001)”处理后，通过 1 根 25 米高 FQ-1 排放；除油废气经集气罩收集后与天然气燃烧废气一并进“静电油雾净化+两级活性炭吸附装置(TA002)”处理后，通过 1 根 25 米高 FQ-2 排放；超声波清洗机 1 清洗过程中产生的清洗废气经集气罩收集进“两级活性炭吸附装置(TA003)”处理后，通过 1 根 25 米高 FQ-3 排放；超声波清洗机 2 清洗过程中产生的清洗废气经集气罩收集进“两级活性炭吸附装置(TA004)”处理后，通过 1 根 25 米高 FQ-4 排放。

实际建设情况：原有项目焊接烟尘经焊烟除尘器处理后无组织排放；注塑废气经集气罩收集进“两级活性炭吸附装置(TA001)”处理后，通过 1 根 25 米高 FQ-1 排放；热处理线暂未建设，因此暂未建设静电油雾净化+两级活性炭吸附装置(TA002)及 FQ-2 排气筒；超声波清洗机 1 暂未建设，同步未建设两级活性炭吸附装置(TA003)及排气筒 FQ-3；超声波清洗机 2 清洗过程中产生的清洗废气经集气罩收集进“两级活性炭吸附装置(TA004)”处理后，通过 1 根 25 米高 FQ-4 排放。

表 2.3-3 有组织废气出口检测结果

采样时间		2026 年 8 月 18 日		
采样点位		FQ-1 出口		
排气筒高 (m)		25		
治理设施名称及工艺		二级活性炭		
标干流量 (m³/h)		4815	4815	4815
非甲烷	排放浓度 (mg/m³)	1.66	1.35	1.66
总烃	排放速率 (kg/h)	0.00799	0.0065	0.00802

表 2.3-4 有组织废气出口检测结果

采样时间		2026 年 8 月 18 日		
采样点位		FQ-4 出口		
排气筒高 (m)		25		
治理设施名称及工艺		二级活性炭		
标干流量 (m³/h)		2954	2954	2954
非甲烷	排放浓度 (mg/m³)	2.05	1.24	1.59
总烃	排放速率 (kg/h)	0.00606	0.00366	0.0047

由监测结果可见：原有项目 FQ-1 排气筒排放的非甲烷总烃浓度满足《合成

树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表 5 的限值；FQ-4 排气筒排放的非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 的限值。

表 2.3-5 原有项目无组织监测结果

采样日期	检测项目	检测结果				
		检测频次	厂界上风向 G1	厂界下风向 G2	厂界下风向 G3	厂界下风向 G4
2026.8.18	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	0.76	1.19	1.10	1.10
		第二次	0.72	1.13	1.04	1.03
		第三次	0.88	1.11	1.12	1.01
		第四次	0.89	1.07	1.09	1.02

表 2.3-6 原有项目无组织监测结果

采样日期	检测项目	检测结果				
		检测频次	厂区 1	厂区 2	厂区 3	厂区 4
2026.8.18	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	0.96	0.98	1.02	1.05
		第二次	1.01	0.93	1.16	1.08
		第三次	0.97	0.91	1.07	1.02
		第四次	0.93	0.9	0.94	0.98

由上表可知，原有项目厂界非甲烷总烃无组织排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值要求；厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 限值要求。

3) 噪声

生产设备产生的噪声经过厂房隔声、消声、减振及距离衰减等措施治理后，厂界噪声测点符合国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表 2.3-7 原有项目噪声监测结果 dB(A)

类别	监测点位	2026.5.27	2026.7.1
		昼间	夜间
厂界噪声	厂界外东 1 米处▲1#	61.7	46.1
	厂界外南 1 米处▲2#	59.8	52.8
	厂界外西 1 米处▲3#	57.9	53.5
	厂界外北 1 米处▲4#	56.5	49.7

4) 固废

原有项目对固体废物进行分类收集、贮存，不进行混放。

生活垃圾委托环卫清运；塑料边角料经破碎后回用于注塑工序，金属边角料、

不合格品、废包装材料外售综合利用；废冲压油、废切割液、废切削液、废磨削液、废火花机油、油泥、废液压油、废油、沾染酒精废抹布手套、废过滤材料、废树脂、废活性炭、含油劳保用品委托有资质公司回收处置。原有项目营运期产生的固体废弃物均得到了有效的处理处置，固废控制率达到 100%，不会对外环境造成二次污染。

表 2.3-8 原有项目固体废物分析结果汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	废物类别	废物代码	环评预估量 t/a	实际产生量 t/a	防治措施
1	塑料边角料	一般固废	注塑	固	SW17	900-003-S17	10	5	经破碎后回用于注塑工序
2	金属边角料		机加工	固	SW17	900-001-S17	23	10	外售综合利用
3	不合格品		检验	固	SW17	900-001-S17	50	25	
4	废膜		纯水制备	固	SW17	900-003-S17	0.01	0	
5	废包装材料		原料包装	固	SW17	900-003-S17	5	3	
6	废包装桶	危险废物	原料包装	固	HW49	900-041-49	2.54	1.291	委托有资质单位处置
7	废冲压油		冲压、超声波清洗	液	HW08	900-249-08	16	8	
8	穿孔废液		机加工	液	HW09	900-007-09	1	0	
9	废切割液		机加工	液	HW09	900-007-09	2	0.5	
10	废火花机油		机加工	液	HW08	900-249-08	0.4	0.3	
11	废切削液		机加工	液	HW09	900-006-09	2	0.5	
12	废磨削液		机加工	液	HW09	900-007-09	1.6	0.6	
13	油泥		机加工	半固	HW08	900-200-08	1	0.25	
14	清洗废液		超声波清洗	液	HW06	900-404-06	3	0	
15	沾染酒精废抹布手套		模具维护	固	HW49	900-041-49	0.5	0.4	
16	废过滤材料		慢丝过滤	固	HW49	900-041-49	0.24	0.2	
17	废树脂		慢丝过滤	固	HW13	900-015-13	18	13	
18	废液压油		设备维护	液	HW08	900-218-08	9.6	6	
19	废油		废气治理	液	HW08	900-249-08	0.122	0	
20	含油劳保用品		设备维护	固	HW49	900-041-49	0.5	0.3	
21	废活性炭		废气治理	固	HW49	900-039-49	35.2	7.293	
22	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固	/	/	62.5	48.4	环卫清运

项目厂内设置 1 个危废库，面积为 66m²，位于厂区西侧，1 个一般固废库，

面积为 480m²，位于 E 栋西侧，其余各车间均不设危废库，生产过程中产生的危废经密闭包装后运往危废库统一贮存，可有效防止危废分散贮存所引发的二次污染问题。

5) 土壤、地下水

原有项目厂区地面已采取硬化措施，一般情况下不会对土壤及地下水造成影响，厂区内分区防渗措施见下表。

表 2.3-9 原有项目分区防渗方案和防渗措施表

防渗分区	厂区分区	防渗技术要求
重点防渗区	危废库、油品库、B 栋、D 栋、E 栋、应急事故池	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 6.0m，渗透系数 K $\leq$ 1 $\times$ 10 ⁻⁷ cm/s，依据国家危险贮存标准要求设计、施工，采用 200mm 厚 C15 砼垫层随打随抹光，设置钢筋混凝土围堰，并采用底部加设土工膜进行防渗，且防雨和防晒
一般防渗区	一般固废库、A 栋、C 栋	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 1.5m，渗透系数 K $\leq$ 1 $\times$ 10 ⁻⁷ cm/s，环氧胶泥面层，钢筋混凝土地面
简单防渗区	厂区内过道	一般地面硬化，钢筋混凝土地面

6) 环境风险

原有项目已按环评及应急预案要求设置了以下风险防范措施：

1、厂界设置了围墙，厂内按“雨污分流”设计，厂区内设置了 1 个污水接管口和 1 个雨水排放口，生活污水经市政污水管网接入武进城区污水处理厂集中处理。

公司厂区内已规范设置 1 个 100m³ 的事故应急池且已安装切换阀门，容积可满足应急所需，雨水口设置了关闭总阀，能将事故废水截流在厂区。

2、生产装置在室内车间，设备配套的阀门、仪表接头等密闭，基本无跑、冒、滴、漏现象，设备严密不漏。

3、厂区内设有灭火器、消防栓，布置在车间、仓库内，生产区均设有消防器材。

4、环保处理设施的预防日常管理措施：

(1) 废气处理设施

生产工段产生的废气已配备了相应的处理设施，但当处理设施发生故障不能正常运转时，废气未经处理直接排入大气环境中，可能造成污染物超标排放。为预防此类事故发生，除确保施工安装质量先进可靠外，还加强了管理，做好了设

备的日常维护、保养工作，定期检查处理装置的运行情况，定期清理，同时严格按照操作规程运行。

(2) 固废处置及固废堆场日常管理措施

危险固废暂存于危废库，设有专人负责，并已制定日常管理措施，具体如下：

①危废收集后及时送到危废库，并做好台账；危废库按照防雨、防渗、防漏的要求设置；②定期对危废库内暂存的危废委托相关资质单位进行处置；③定期检查危废库，及时发现物质的泄漏、挥发；④危废在运输、装车、转移过程中轻拿轻放；⑤加强管理，危废库附近严禁烟火。

厂区现有环境风险防控与应急措施情况详见下表。

表 2.3-10 厂区现有环境风险防控与应急措施情况表

类别	环境风险单元	风险防控、应急措施
生产装置	生产车间	1、设置灭火器、消防栓。 2、废气均由相应的处理设施。 3、有应急照明、应急逃生通道。 4、设置放流散门槛。
风险防控设施	雨水排放口	设置了关闭总阀，有专人负责维护管理。
	事故应急池	规范建设事故应急池（100m³），设置了切换阀门，事故废水能经雨水管道自流进入事故池。
	应急物资	设置了专门的应急物资库，应急物资基本配全。
环境保护设施	废气处理设施	注塑废气经集气罩收集，二级活性炭处理后经 25m 高排气筒 FQ-1 排放；2#超声波清洗机废气经集气罩收集，二级活性炭装置处理，25m 高排气筒 FQ-4 排放。
	危废仓库	满足“五防”要求，配有监控、灭火设施、防爆照明等。
风险管理		公司有环境风险防控体系，设安全环保科，有一名专职环保员。
应急演练和培训		公司定期开展应急演练和培训。

企业于 2024 年 8 月 12 日编制了《突发生态环境事件应急预案》，该项目于 2024 年 9 月 5 日取得了应急预案备案表，备案号：320412-2024-101-L（JK）。引用风险评估报告结论，现有项目一旦发生泄漏事故对周围环境可能有一定的影响，但环境风险仍处于可管控状态，在风险可接受范围内

6、原有项目总量核算

表 2.3-11 原有项目主要污染物排放总量表

类别	污染物	原有项目实际排放总量（吨/年）	全厂总量控制指标（吨/年）	是否满足总量控制指标
生活污水	废水量	9600	≤10000	满足
	COD	2.033	≤5	满足
	氨氮	0.384	≤0.45	满足

	总磷	0.031	≤0.08	满足
	总氮	0.478	≤0.7	满足
废气	非甲烷总烃	0.022	≤0.355	满足
	颗粒物	0	≤0.034	满足
	SO ₂	0	≤0.025	满足
	NO _x	0	≤0.246	满足

注：原有项目实际排放总量按验收监测数据统计。

7、原有环境问题及以新带老措施

经现场勘查，原有项目与验收情况一致，无环境投诉及环境遗留问题。

表 2.3-12 以新带老措施一览表

序号	原有项目	以新老措施
1	除油废气、天然气燃烧废气经静电除油+二级活性炭（TA002）后经 25m 高排气筒 FQ-2 排放	热处理线暂未建设，目前委外进行热处理加工，后期将按原环评要求建设并配套废气处理设施

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、大气环境质量现状

(1) 大气环境质量标准

根据《常州市环境空气质量功能区划分规定》（常政办发〔2017〕160号），项目所在地环境空气质量功能为二类区。具体标准值见下表。

表 3.1-1 环境空气质量标准浓度限值

污染物名称	取值时间	浓度限值	单位	标准来源
SO ₂	年平均	60	μg/m ³	《环境空气质量标准》 （GB3095-2026）表 1 中二级标准 （过渡阶段浓度限值）
	24 小时平均	150		
	1 小时平均	500		
NO ₂	年平均	40		
	24 小时平均	80		
	1 小时平均	200		
CO	24 小时平均	4	mg/m ³	
	1 小时平均	10		
O ₃	日最大 8 小时平均	160	μg/m ³	
	1 小时平均	200		
PM ₁₀	年平均	60		
	24 小时平均	120		
PM _{2.5}	年平均	30		
	24 小时平均	60		
TSP	年平均	200	μg/m ³	《环境空气质量标准》 （GB3095-2026）表 2 中二级标准
	日平均	300		
非甲烷总烃	一次值	2000	μg/m ³	《大气污染物综合排放标准详解》

(2) 空气质量达标区域判定

根据《2025年常州市生态环境状况公报》，项目所在区域常州市各评价因子数据见下表。

表 3.1-2 2025 年度常州市空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/ (μg/m ³)	GB3095-2026		
			标准值/ (μg/m ³)	达标率 /%	达标情况
SO ₂	年平均	9	60	100	达标
	日平均	5~18	150	100	达标

	NO ₂	年平均	27	40	100	达标
		日平均	4~81	80	99.7	达标
	PM ₁₀	年平均	54	60	100	达标
		日平均	12~174	120	/	/
	PM _{2.5}	年平均	31	30	/	不达标
		日平均	4~129	60	/	不达标
	CO	24小时平均第95百分位数	1000	4000	100	达标
	O ₃	日最大8小时滑动平均值的第90百分位数	169	160	86.8	不达标
	2025年常州市环境空气中PM_{2.5}日平均第95百分位数和O₃日最大8小时滑动平均值的第90百分位数超标，因此判定为非达标区域。 削减方案 《关于印发各辖市区、常州经开区2026年度美丽常州建设暨太湖综合治理重点任务清单的通知》中推进美丽蓝天建设工作目标为年内全区PM_{2.5}浓度优良天数比例完成市定目标，协同控制臭氧污染，工作任务如下： ①推动传统产业升级，推进重点企业实施超低排放改造，实施垃圾焚烧发电等行业深度治理；推进重点行业涉VOCs废气整治提升。持续开展低效失效治理设施排查整治。 ②持续深化重点行业绩效分级管理，培育一批绩效A级、B级和引领性企业。 ③持续推进“清洁城市行动”，深化扬尘、餐饮油烟等污染治理，强化渣土运输车辆全封闭运输管理。 ④淘汰国四中重型非营运货车、国二及以下非道路移动机械。深化移动源治理减排，推进移动源监管能力提升。 ⑤严格落实排放控制区管理要求，强化船舶燃油质量监管，推进到港船舶岸电“应用尽用”，力争实现区域非散装液体码头泊位标准化岸电设施全覆盖。 采取以上措施，常州市的大气空气质量将得到一定改善。 (2) 特征污染物环境质量现状 本项目特征因子非甲烷总烃、TSP引用江苏佳蓝检验检测有限公司出具的“常州市宏汇合机械制造有限公司汽车关键零部件提质增效技术改造项目环境					

	质量检测报告”（编号：JSJLH2604001），引用G1点位为G1常州市宏汇合机械制造有限公司项目所在地西北角（常年主导风向下风向），时间为2026年4月21日~2026年4月24日；监测数据距今尚在3年有效期内，监测点位G1距离本项目约2.5km，位于本项目大气引用范围内。																													
	表 3.1-3 特征污染物环境质量现状																													
	<table><tr><th>监测点位</th><th>污染物</th><th>平均时间</th><th>评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)</th><th>监测浓度范围 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)</th><th>最大浓度 占标率/%</th><th>超标率 /%</th><th>达标 情况</th></tr><tr><td rowspan="2">常州市宏汇合机械制造有限公司项目所在地西北角</td><td>非甲烷总烃</td><td>小时值</td><td>2000</td><td>470~1050</td><td>52.5</td><td>0</td><td>达标</td></tr><tr><td>TSP</td><td>日均值</td><td>300</td><td>106~114</td><td>38</td><td>0</td><td>达标</td></tr></table>	监测点位	污染物	平均时间	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测浓度范围 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度 占标率/%	超标率 /%	达标 情况	常州市宏汇合机械制造有限公司项目所在地西北角	非甲烷总烃	小时值	2000	470~1050	52.5	0	达标	TSP	日均值	300	106~114	38	0	达标						
监测点位	污染物	平均时间	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测浓度范围 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度 占标率/%	超标率 /%	达标 情况																							
常州市宏汇合机械制造有限公司项目所在地西北角	非甲烷总烃	小时值	2000	470~1050	52.5	0	达标																							
	TSP	日均值	300	106~114	38	0	达标																							
	监测结果表明，非甲烷总烃达到《大气污染物综合排放标准详解》（国家环境保护局科技标准司）中推荐数值，TSP日均浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表2中的二级标准。																													
	2、地表水环境质量现状																													
	根据《2025年常州市生态环境状况公报》，2025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，年均水质达到或好于《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)II类标准的断面比例为90%，无劣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II类的比例为96.1%，无劣V类断面。																													
	本项目污水最终受纳水体采菱港水质现状引用江苏云居检测技术有限公司出具的“常州市常马电动车附件厂环境质量检测报告”（编号：YJH25091901），引用W1断面为武进城区污水处理厂排放口上游500m，W2断面为武进城区污水处理厂排口下游1500m，引用因子为pH、COD、NH₃-N、TP，时间为2025年9月23日~2025年9月25日，引用可行性分析：监测数据距今尚在3年有效期内，引用断面位于本项目地表水评价范围内。																													

表 3.1-4 地表水环境质量现状 单位: mg/L, pH 无量纲					
测点编号	测点名称	污染物名称	浓度范围	标准	超标率
W1	武进城区污水处理厂排 放口上游 500m	pH	7.3~7.7	6~9	0
		COD	14~16	20	0
		NH ₃ -N	0.47~0.514	1	0
		TP	0.07~0.08	0.2	0
		TN	0.714~0.777	1	0
W2	武进城区污水处理厂排 放口下游 1500m	pH	7.5~7.7	6~9	0
		COD	17~18	20	0
		NH ₃ -N	0.559~0.592	1	0
		TP	0.12~0.15	0.2	0
		TN	0.875~0.915	1	0

监测结果表明，监测时段内采菱港各监测断面 pH 值、COD、NH₃-N、TP、TN 均达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类水质标准限值。

3、声环境质量现状

本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标，故无需开展声环境质量现状调查。

4、生态环境

本项目用地范围内不涉及生态环境保护目标，故无需开展生态现状调查。

5、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射影响，故无需开展电磁辐射现状监测与评价。

6、土壤、地下水环境质量现状

本项目厂区地面已做水泥硬化处理，且各仓库均已做好防风、防雨、防渗措施，正常工况下不会对地下水、土壤造成环境影响，因此无需开展地下水、土壤现状调查。

环 境 保 护 目 标	表 3.2-1 建设项目主要环境保护目标、环境功能区划情况一览表									
	环境要素	名称	经纬度		保护对象	保护内容	环境功能区	规模	相对厂址方位	相对厂界距离/m
			东经	北纬						
	大气环境	俞家塘	120°3'34.322"	31°40'26.428"	居住区	人群健康	二级	约 150 人	S	300
		曹塘村	120°3'46.415"	31°40'13.936"				约 300 人	E	415
		三和禅寺	120°3'35.288"	31°40'7.066"	文化区			约 15 人	SW	315
	环境要素	保护对象名称			环境功能区划		规模	方位	距离/km	
	地表水环境	采菱港（纳污河）			《江苏省地表水（环境）功能区划（2021~2030 年）》（苏政复〔2022〕13 号）中的Ⅲ类水质		小河	W	3.85	
		通济河（雨水排放）			《江苏省地表水（环境）功能区划（2021~2030 年）》（苏政复〔2022〕13 号）中的Ⅳ类水质		小河	W	0.26	
	声环境	厂界外 50 米范围内无声环境保护目标								
	地下水环境	厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源								
生态环境	武进区京杭大运河苏南段河湖管理（保护）范围			《江苏省生态空间管控区域规划》及《江苏省国家级生态保护红线规划》		《规划》中划定的水域和陆域范围	NE	1.8		

标准》（DB32/4439-2022）。

2、废水排放标准

本项目生活污水接管至武进城区污水处理厂集中处理，接管标准执行武进城区污水处理厂进水水质要求，即《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准，尾水排放至采菱港，本项目废水拟接管的武进城区污水处理厂排污口位于一般区域，执行其中C标准，排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表1和表2中C标准。

表 3.3-2 水污染物排放标准 单位：mg/L，pH 值无量纲

标准	项目	浓度限值	依据
接管标准	pH 值	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）表1中B级标准
	化学需氧量	500	
	悬浮物	400	
	氨氮	45	
	总磷	8	
	总氮	70	
尾水最终 排放标准	pH 值	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 （DB32/4440-2022）表1和表2中C标准
	悬浮物	10	
	化学需氧量	50	
	氨氮	4(6)*	
	总磷	0.5	
	总氮	12(15)*	

注：每年11月1日至次年3月31日执行括号内排放限值。

3、噪声排放标准

根据《遥观镇工业园区规划环境影响报告书》，本项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准，即昼间≤65dB（A）、夜间≤55dB（A）。

表 3.3-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

执行区域	执行标准	级别	标准限值 dB（A）	
			昼间	夜间
四周厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）	3类	65	55

4、固体废物控制标准

一般工业固体废物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；危险废物产生、收集、贮存、利用、处置过程中执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办〔2024〕16 号)中相关规定。
--	---

1、总量控制因子

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》(环发〔2014〕197号)，结合本项目排污特征，总量控制污染因子为：

大气污染物总量控制因子：非甲烷总烃（以VOCs计）、颗粒物、SO₂、NO_x。

水污染物总量控制因子：COD、NH₃-N、TP、TN；考核因子：SS。

2、总量平衡方案

大气污染物：本项目废气中各因子在经开区范围内平衡。

水污染物：本项目废水经市政管网接管至武进城区污水处理厂集中处理，废水中各污染物总量在武进城区污水处理厂内实现平衡。

固体废物：本项目固废均得到有效地处理处置，不外排，无需申请总量。

表 3.4-1 本项目实施后污染物总量排放一览表 单位: t/a

污染物种类		污染物名称	原有项目		本项目			以新带老削减量	全厂排放量	变化量	申请排放量
			实际排放量	许可排放量	产生量	削减量	排放量				
废气	有组织	颗粒物	0	0.034	0	0	0	0	0.034	0	0
		SO ₂	0	0.025	0	0	0	0	0.025	0	0
		NOx	0	0.246	0	0	0	0	0.246	0	0
		VOCs	0.022	0.355	1.339	1.115	0.224	0	0.579	+0.224	+0.224
	无组织	颗粒物	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		VOCs	/	0.409	0.175	0	0.175	0	0.584	+0.175	+0.175
	合计	颗粒物	0	0.034	0	0	0	0	0.034	0	0
		SO ₂	0	0.025	0	0	0	0	0.025	0	0
		NOx	0	0.246	0	0	0	0	0.246	0	0
		VOCs	0.022	0.764	1.514	1.115	0.399	0	1.163	+0.399	+0.399
废水	生活污水	废水量	9600	10000	500	0	500	0	10500	+500	+500
		COD	2.033	5	0.2	0	0.2	0	5.2	+0.2	+0.2
		SS	0.547	4	0.15	0	0.15	0	4.15	+0.15	+0.15
		NH ₃ -N	0.384	0.45	0.013	0	0.013	0	0.463	+0.013	+0.013
		TP	0.031	0.08	0.003	0	0.003	0	0.083	+0.003	+0.003
		TN	0.478	0.7	0.025	0	0.025	0	0.725	+0.025	+0.025
固废		工业固废	0	0	58.5	58.5	0	0	0	0	
		危险废物	0	0	22.697	22.697	0	0	0		
		生活垃圾	0	0	7.5	7.5	0	0	0		

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号）文件的要求“上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的城市、水环境质量未达到要求的市县，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城市，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）”。本项目 VOCs0.399t/a 在经开区范围内平衡。

按照《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》，由建设单位提出总量控制指标申请，经常州市生态环境局经开区分局批准下达，并以排污许可证的形式保证实施，大气污染物排放总量在经开区区域内进行平衡。

四、主要生态环境影响和保护措施

施工期生态环境保护措施	本项目利用现有的空置厂房以及设施进行建设，施工期主要内容为设备安装，不新建建筑，在施工期间对周围环境的影响主要是生产设备的安装和调试期间产生的少量设备包装箱等。为减少施工期间对周围环境的影响，项目在设备安装施工期间，垃圾清运到指定的堆放场所。本项目工程量较小，施工期短，施工期产生的设备包装箱等外售综合利用，固废均能合理处置，因此施工期间对周围环境的影响较小。
运营期生态环境影响和保护措施	1、废气 (1) 产生情况 ①去应力废气：根据企业原有项目实际生产经验，冲压过程中工件会携带走部分冲压油，占比约为冲压油使用量的 10%，工件表面附着的冲压油在去应力工序中全部挥发，形成油雾（以非甲烷总烃），本项目冲压工段冲压油年用量为 4t，则油雾产生量为 0.4t/a，经隧道炉进出口上方集气罩收集后经静电除油+二级活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒 FQ-6 排放；收集效率按 90%计，静电除油去除效率按 50%计，二级活性炭吸附效率按 80%计，综合去除效率 90%。 ②灌胶、固化废气：本项目 A、B 胶配比比例为 3:1，根据企业提供的 AB 胶 VOCs 检测报告，本项目 AB 胶 VOCs 含量为 32.8g/kg，AB 胶年用量为 4t，则灌胶、固化过程中非甲烷总烃产生量为 0.131t/a，在灌胶机、烘箱上方设置集气罩收集废气，经静电除油+二级活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒 FQ-6 排放，收集效率按 90%计，二级活性炭去除效率按 80%计。 ③浸漆、烘干废气：根据企业提供的水性绝缘漆 VOCs 检测报告，本项目水性绝缘漆 VOCs 含量为 229g/L，密度为 1.0g/cm³，则本项目水性绝缘漆挥发份占比为 22.9%，水性绝缘漆年用量为 2.6t，则浸漆、烘干过程中非甲烷总烃产生量为 0.595t/a，在灌胶机、烘箱上方设置集气罩收集废气，经静电除油+二级活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒 FQ-6 排放，收集效率按 90%计，二级活性炭去除效率按 80%计。

④清洗废气：根据原有项目验收对 2#超声波清洗机清洗废气实测数据，原有项目 FQ-4 排气筒进口产生平均速率为 0.07kg/h，超声波清洗工段年运行 1500h，收集效率为 90%，则清洗油雾产生量为 0.117t/a，原有项目模具产能为 100 套/年，清洗工段冲压油年用量为 4000L/a（3.2t/a），验收期间生产负荷为 80%，则清洗油雾产污系数为 45.7kg/t-冲压油，本项目清洗工段冲压油用量为 2t/a，则油雾（以非甲烷总烃计）产生量为 0.091t/a，经清洗槽上方集气罩收集后经静电除油+二级活性炭吸附处理后经 25m 高排气筒 FQ-6 排放；收集效率按 90%计，静电除油去除效率按 50%计，二级活性炭吸附效率按 80%计，综合去除效率 90%。

⑤注塑废气：LCP 粒子在注塑过程中挥发有机废气，加热温度设置在 200℃左右，未达到塑料粒子的分解温度，塑料粒子不会分解，无分解废气产生，但在受热情况下，塑料粒子中残存未聚合的反应单体挥发至空气中，从而形成有机废气。由于加热温度一般控制在塑料原料允许的范围内，因此产生的少量单体有机废气可按非甲烷总烃计，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》—292 塑料制品行业系数手册-塑料零件，配料-混合-挤出/注塑过程非甲烷总烃产污系数为 2.7kg/t-产品，本项目注塑工段产能为 100t/a，则非甲烷总烃产生量为 0.27t/a，在注塑机上方设置集气罩（捕集效率以 90%计），二级活性炭吸附装置处理（处理效率以 80%计），25m 高排气筒 FQ-5 排放。

⑥焊接烟尘：根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》—电气机械和器材制造业系数手册—焊接工段—手工焊-无铅焊料的焊接过程中颗粒物产污系数为 0.4023g/kg-焊料，本项目焊丝用量为 2.5t/a，则焊接过程中产生的颗粒物产生量为 0.001t/a，产生量极小，本报告不做定量分析，焊接烟尘经移动式焊烟除尘器处理后经车间无组织排放。

⑦搪锡烟尘：根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》—电气机械和器材制造业系数手册—焊接工段—手工焊-无铅焊料的焊接过程中颗粒物产污系数为 0.4023g/kg-焊料，本项目锡膏用量为 0.1t/a，则焊接过程中产生的锡及其化合物产生量为 0.04kg/a，产生量极小，本报告不做定量分析，搪锡烟尘经移动式焊烟除尘器处理后经车间无组织排放。

⑧危废库废气：本项目水性绝缘漆废包装桶暂存于危废库，储存时均闭盖处理，产生的有机废气量极其有限，本报告不做定量分析。

表 4.1-1 本项目有组织废气产生情况表

污染源		工序	污染物名称	产生情况			年运行小时 (h)
排气筒	排气量			浓度	速率	产生量	
	m ³ /h			mg/m ³	kg/h	t/a	
FQ-5	8000	注塑	非甲烷总烃	10.13	0.81	0.243	3000
FQ-6	22000	去应力	非甲烷总烃	2.72	0.06	0.36	6000
			TVOC	2.72	0.06	0.36	
		灌胶、固化	非甲烷总烃	0.89	0.02	0.118	6000
			TVOC	0.89	0.02	0.118	
		浸漆、烘干	非甲烷总烃	4.06	0.09	0.536	6000
			TVOC	4.06	0.09	0.536	
		清洗	非甲烷总烃	2.48	0.05	0.082	1500
			TVOC	2.48	0.05	0.082	
		合计	非甲烷总烃	10.15	0.22	1.096	6000
			TVOC	10.15	0.22	1.096	

表 4.1-2 本项目无组织废气产生情况表

污染源位置	工序	污染物名称	产生量	面源面积	面源高度
			t/a	m ²	m
D 栋一层	注塑	非甲烷总烃	0.027	5330.7	3.5
B 栋二层	去应力	非甲烷总烃	0.04	2583.5	7
	灌胶、固化	非甲烷总烃	0.013		
	浸漆、烘干	非甲烷总烃	0.059		
	合计	非甲烷总烃	0.139		
B 栋一层	清洗	非甲烷总烃	0.009	2583.5	3.5

2) 污染防治措施

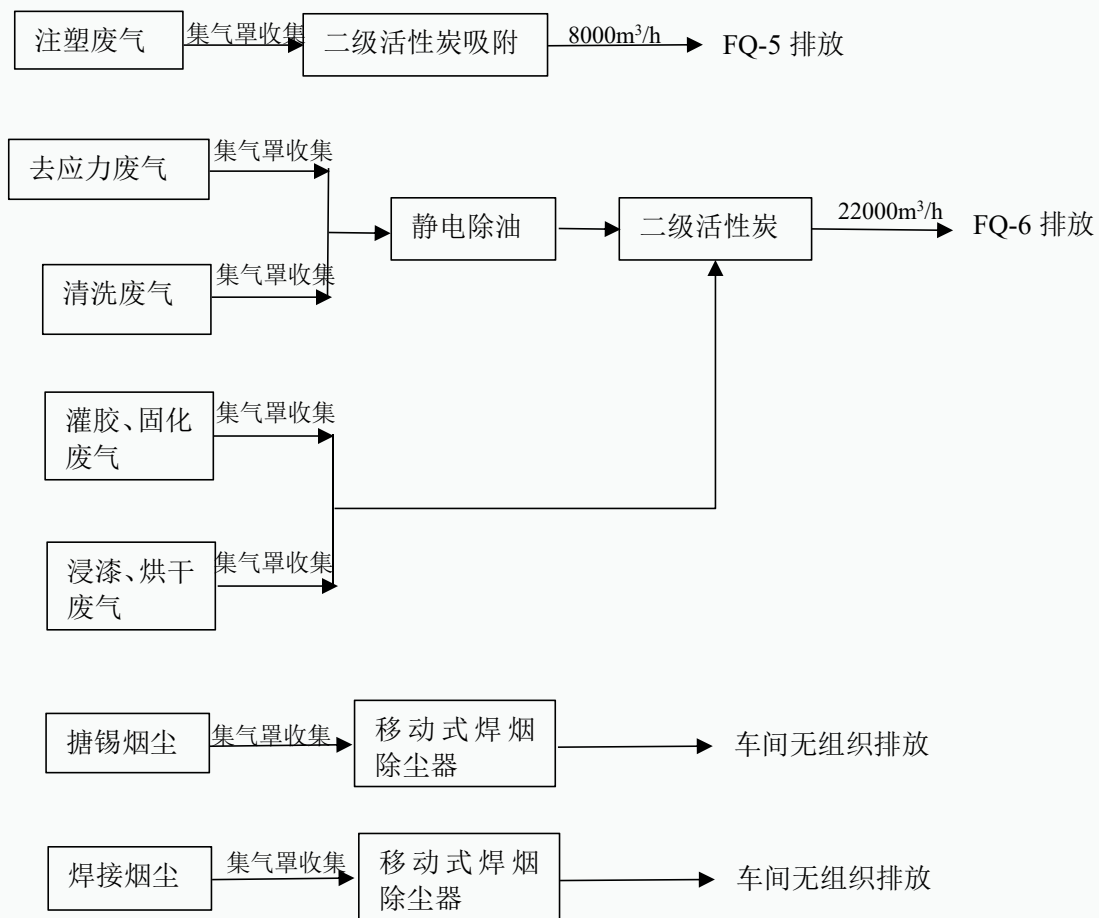
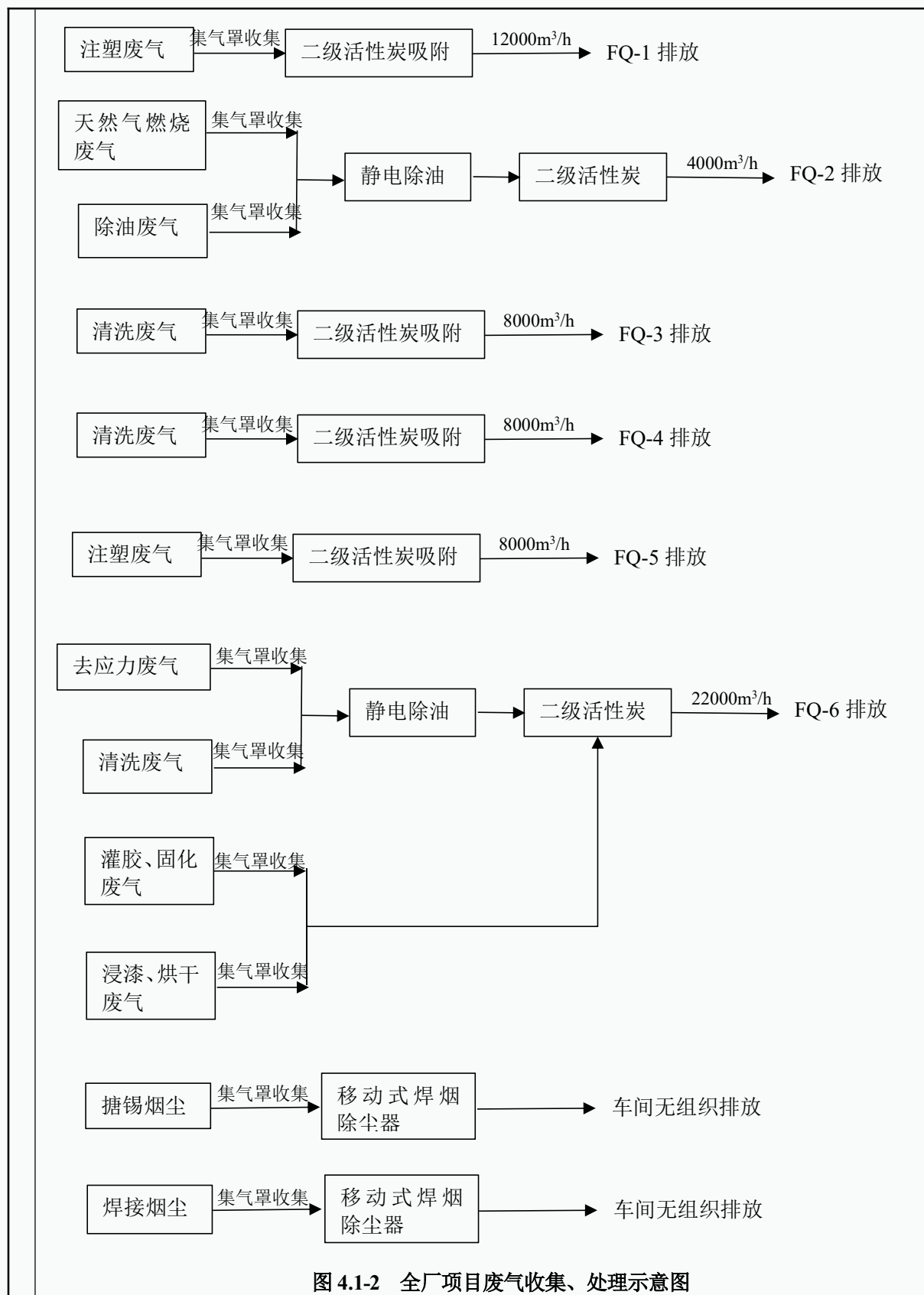


图 4.1-1 本项目废气收集、处理示意图



结合生产工艺、设备配置情况，本项目废气收集方式主要采用吸风罩、密闭负压收集。

①吸风罩排风量 L (m^3/h) 的计算公式为: $L=K*P*H*V_x*3600$

式中: K —考虑沿高度分布不均匀的安全系数, 通常取 1.4;

P —排风罩敞开面的周长, m ;

H —罩口至有害物源的距离, m , 取 0.2m;

V_x —边缘控制点的控制风速, m/s , 取 0.5m/s。

表 4.1-3 本项目废气收集系统风量核算表

产生环节	所在车间	收集参数	计算风量 (m^3/h)	设计风量 (m^3/h)	措施及排放口编号
注塑	D 栋	30 台注塑机采用罩口 $\Phi 0.15\text{m}$ 的上吸风罩收集, 单只吸风罩的排风量 $L=1.4*0.2*0.5*0.5*3600\approx 237\text{m}^3/\text{h}$, 则 30 只吸风罩的总排风量为 $7110\text{m}^3/\text{h}$	7110 m^3/h	考虑到风压损失、管道距离等因素, 总风量设置为 $8000\text{m}^3/\text{h}$	经集气罩收集, 二级活性炭装置处理, 25m 高排气筒 FQ-1 排放。废气收集效率为 90%, 处理效率为 80%。
去应力	B 栋	3 台回转隧道炉进出口采用罩口尺寸为 $0.6\text{m}*0.3\text{m}$ 的上吸风罩收集, 单只吸风罩的排风量 $L=1.4*0.2*0.5*1.8*3600\approx 907.2\text{m}^3/\text{h}$, 则 6 只吸风罩的总排风量为 $5443.2\text{m}^3/\text{h}$	19457.4 m^3/h	考虑到风压损失、管道距离等因素, 总风量设置为 $22000\text{m}^3/\text{h}$	经集气罩收集, 静电除油+二级活性炭装置处理, 25m 高排气筒 FQ-6 排放。废气收集效率为 90%, 非甲烷总烃去除效率为 80~90%
灌胶		2 台灌胶机采用罩口尺寸为 $0.3\text{m}*0.2\text{m}$ 的上吸风罩收集, 单只吸风罩的排风量 $L=1.4*0.2*0.5*1*3600\approx 504\text{m}^3/\text{h}$, 则 2 只吸风罩的总排风量为 $1008\text{m}^3/\text{h}$			
浸漆		3 台含浸机采用罩口尺寸为 $0.4\text{m}*0.4\text{m}$ 的上吸风罩收集, 单只吸风罩的排风量 $L=1.4*0.2*0.5*1.6*3600\approx 806.4\text{m}^3/\text{h}$, 则 3 只吸风罩的总排风量为 $2419.2\text{m}^3/\text{h}$			
固化、烘干		11 台烘箱用罩口尺寸为 $0.6\text{m}*0.3\text{m}$ 的上吸风罩收集, 单只吸风罩的排风量 $L=1.4*0.2*0.5*1.8*3600\approx 907.2\text{m}^3/\text{h}$, 则 11 只吸风罩的总排风量为 $9979.2\text{m}^3/\text{h}$			
清洗		1 台清洗机采用罩口尺寸为 $0.4\text{m}*0.2\text{m}$ 的上吸风罩收集, 单只吸风罩的排风量 $L=1.4*0.2*0.5*1.2*3600\approx 604.8\text{m}^3/\text{h}$, 则 1 只吸风罩的总排风量为 $604.8\text{m}^3/\text{h}$			

静电除油废气处理原理：

从生产车间排出的油烟气体进入工业油烟净化器，首先进入荷电处理区，在该环节中油烟气体里直径大于 0.9 微米的油滴及其它污染颗粒的去除效率超过 90%，荷电处理区主要完成大中颗粒油滴的去除及对细微颗粒油滴及气味分子饱和荷电的过程,经过多级处理后完全达到目测无油烟。适用于淬火热处理，锻造、冷镦机加工，紧固件加工，真空泵油雾，搓丝机油烟，铸造机加工，CNC 加工中心集中油雾处理，沥青烟气，PVC 橡胶制作，电子厂等产生的油烟、油雾废气处理。

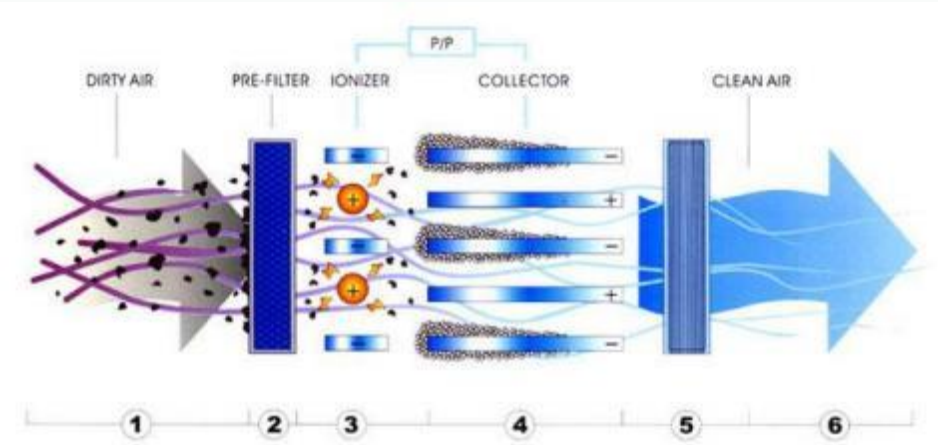


图 4.1-3 静电除油工作原理图

表 4.1-4 静电除油装置技术参数一览表

项目	技术指标
风量	22000m³/h
电场强度	30-50kV/cm
工作电压	6-15kV
气体流速	0.8-1.5m/s
温度	≤50℃
湿度	≤80%

活性炭吸附装置废气处理工作原理：

活性炭吸附装置是一种干式废气处理设备，由塔体和装填在塔体内的吸附单元组成，吸附单元是活性炭吸附装置内安装的核心部件，吸附单元在塔体内分层抽屉式安装，能够非常方便从两侧的检查门取出，并且检查门开启方便、密封严

密。活性炭吸附装置工作时，有机废气自上而下进入吸附装置，由于吸附剂表面上存在着未平衡和未饱和的分子引力，因此当吸附剂表面与有机气体接触时，就能吸引有机气体分子，使其浓聚并保持在吸附剂表面，从而与气体混合物分离，达到净化目的。

废气处理设施设置要求

1) 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：

A、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)对照分析情况如下。

表 4.1-5 与 HJ386-2007 对照要求分析表

文件要求		对照分析
性能要求	吸附装置净化效率不低于 90%。	需对照执行
	吸附装置压力损失不大于 2.5kPa。	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《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及其修改单、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)相应标准。
	运行噪声不大于 85dB(A)。	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℃。	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。	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	需对照执行

	A1.1 的规定。	
	此外，企业废气收集设施支管汇集到总管前需安装防火阀或阻火器等安全措施。	
	B、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 4.1-6 《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》对照分析	
	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。	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。	项目污染物有组织排放浓度及速率需达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单、《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）相应标准
	治理工程在建设、运行过程中产生的废气、废水、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。	废气设施产生的废活性炭、喷淋废液等，暂存于危废仓库，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和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。
	根据《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）、《市生态环境局关于进一步强化涉气企业活性炭使用管理的通知》（常环气〔2024〕2 号）及《工业有机废气治理用活性炭通用技术要求》（DB32/T5030-2025），本项目采用二级活性炭吸附装置处理，设备参数见下表。	

表 4.1-7 活性炭吸附装置技术参数一览表

项目	技术指标	
设备编号	TA005	TA006
结构形式	颗粒活性炭	
水分含量	≤10%	
抗压强度	横向：≥0.9MPa，纵向：≥0.4MPa	
着火点	≥400℃	
碘吸附值	≥800mg/g	
四氯化碳吸附率	≥45%	
苯吸附率	≥300mg/g	
比表面积	≥750m ² /g	
气体流速	≤0.6m/s	
温度	≤40℃	
动态吸附量	10%	
建议更换周期	90d	90d
建议风量	8000m ³ /h	22000m ³ /h
建议填充量	700kg	1450kg
建议单级炭箱规格	2m*1.2m*1.05m	3m*1.1m*1m
建议单级炭层高度	300mm*2	300mm*2
接触时间	1s	1s

废活性炭：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》中附件涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求，公式如下。

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

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%，一般取值 10%；

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，m³/h；

t—运行时间，h/d。

表 4.1-8 活性炭更换周期计算						
设备编号	活性炭用量 (kg)	动态吸附量 (%)	活性炭削减 VOCs 浓度 (mg/m ³)	风量 (m ³ /h)	运行时间 (h/d)	更换周期 (天)
TA005	700	10	8.1	8000	12	90.02
TA006	1450	10	6.04	22000	12	90.9

经计算，废气处理装置中的活性炭更换周期取 90d，TA005 废气吸收量为 0.194t/a，TA006 废气吸收量为 0.7t/a，则废活性炭产生量约 9.5t/a。

技术可行性分析：本项目注塑废气经集气罩收集，二级活性炭装置（TA005）处理，25m高排气筒FQ-5排放；去应力、清洗、灌胶固化、浸漆烘干废气经集气罩收集，静电除油+二级活性炭装置（TA006）处理，25m高排气筒FQ-6排放；搪锡烟尘、焊接烟尘经移动式焊烟除尘器装置处理后经车间无组织排放，参照《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ1031-2019）中表B.1及《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》（HJ1124-2020）中附录C，属于过程控制技术中的“局部收集、密闭场所”，可行技术中的“挥发性有机物-活性炭吸附法”、“颗粒物-袋式除尘”、“机加工-油雾-静电过滤”“涂装-浸涂设备-挥发性有机物-活性炭吸附”，符合技术规范的要求。根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013），对于含低浓度VOCs的废气，可采用吸附技术，进入废气吸附装置的废气温度宜低于40℃。本项目产生的废气主要通过设备上方设置的集气罩进行收集，收集过程中会混入常温空气，并且废气源与废气处理设施间的废气管道较长，材质为铁皮，利于散热，因此进入活性炭吸附装置的废气温度一般低于36℃，另根据企业原有项目验收监测数据，FQ-1、FQ-4排气筒进口温度均低于30℃，符合进入活性炭吸附装置的温度要求。

①排气筒风量设置合理性

本项目在设计过程中综合考虑工艺要求、废气风量、对周围环境的影响等前提下，合理设置排气筒的数量，减少对周边环境的影响。本项目排气筒设置情况具体见下表。

表 4.1-9 本项目排气筒设置情况一览表

排气筒	高度 (m)	排气量 (m³/h)	直径 (m)	烟气流速 (m/s)	排放污染物
FQ-5	25	8000	0.4	17.69	非甲烷总烃
FQ-6	25	22000	0.7	15.89	非甲烷总烃、TVOC

表 4.1-10 全厂项目排气筒设置情况一览表

排气筒	高度 (m)	排气量 (m³/h)	直径 (m)	烟气流速 (m/s)	排放污染物
FQ-1	25	12000	0.5	16.99	非甲烷总烃
FQ-2	25	4000	0.2	17.69	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃
FQ-3	25	8000	0.4	17.69	非甲烷总烃
FQ-4	25	8000	0.4	17.69	非甲烷总烃
FQ-5	25	8000	0.4	17.69	非甲烷总烃
FQ-6	25	22000	0.7	15.89	非甲烷总烃、TVOC

根据《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)，排气筒的出口直径应根据出口流速确定，流速宜取15m/s左右。当采用钢管烟囱且高度较高时或烟气量较大时，可适当提高出口流速至15~20m/s。本项目排气筒的内径的设置保证烟气流速(15m/s)在合适的范围内，可满足废气治理的技术要求。

②排气筒高度设置合理性

根据《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB32/4439-2022)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及其修改单，排气筒高度应不低于15m。

本项目200m范围内最高建筑物高度为23.95m，本项目排气筒高度均为25m，均高出最高建筑物。

综上，本项目排气筒设置符合相关要求的规定，排气筒排放的污染物均可以满足排放标准的要求，对周围生态环境影响较小。因此，该项目排气筒的设置是合理的。

(3) 排放情况

表 4.1-11 本项目有组织废气排放情况表

污染源		工序	污染物名称	排放情况			执行标准		排放时间
排气筒	排气量			浓度	速率	排放量	浓度	速率	
	m³/h			mg/m³	kg/h	t/a	mg/m³	kg/h	
FQ-5	8000	注塑	非甲烷总烃	2.03	0.16	0.049	60	/	3000

FQ-6	22000	去应力	非甲烷总烃	0.27	0.006	0.036	50	2	6000
			TVOC	0.27	0.006	0.036	80	3.2	
		灌胶、固化	非甲烷总烃	0.18	0.004	0.024	50	2	6000
			TVOC	0.18	0.004	0.024	80	3.2	
		浸漆、烘干	非甲烷总烃	0.81	0.018	0.107	50	2	6000
			TVOC	0.81	0.018	0.107	80	3.2	
		清洗	非甲烷总烃	0.25	0.005	0.008	50	2	1500
			TVOC	0.25	0.005	0.008	80	3.2	
		合计	非甲烷总烃	1.51	0.033	0.175	50	2	6000
			TVOC	1.51	0.033	0.175	80	3.2	

表 4.1-12 全厂项目有组织废气排放情况表								
污染源		污染物名称	排放情况			执行标准		排放时间
排气筒	排气量		浓度	速率	排放量	浓度	速率	
	m³/h		mg/m³	kg/h	t/a	mg/m³	kg/h	
FQ-1	12000	非甲烷总烃	0.83	0.01	0.061	60	/	6000
FQ-2	4000	颗粒物	1.5	0.006	0.034	20	/	6000
		SO ₂	1	0.004	0.025	80	/	
		NO _x	10.25	0.041	0.246	180	/	
		非甲烷总烃	0.5	0.002	0.012	60	3	
FQ-3	8000	非甲烷总烃	2.94	0.024	0.141	60	3	1500
FQ-4	8000	非甲烷总烃	2.94	0.024	0.141	60	3	1500
FQ-5	8000	非甲烷总烃	2.03	0.16	0.049	60	/	3000
FQ-6	22000	非甲烷总烃	1.51	0.033	0.175	50	2	6000
		TVOC	1.51	0.033	0.175	80	3.2	

表 4.1-13 本项目无组织废气排放情况表					
污染源位置	工序	污染物名称	排放量	面源面积	面源高度
			t/a	m²	m
D 栋一层	注塑	非甲烷总烃	0.027	5330.7	3.5
B 栋二层	去应力	非甲烷总烃	0.04	2583.5	7
	灌胶、固化	非甲烷总烃	0.013		
	浸漆、烘干	非甲烷总烃	0.059		
	合计	非甲烷总烃	0.139		
B 栋一层	清洗	非甲烷总烃	0.009	2583.5	3.5

表 4.1-14 全厂项目无组织废气排放情况表					
污染源位置	工序	污染物名称	排放量	面源面积	面源高度
			t/a	m ²	m
D 栋一层	注塑	非甲烷总烃	0.095	5330.7	3.5
B 栋二层	去应力	非甲烷总烃	0.04	2583.5	7
	灌胶、固化	非甲烷总烃	0.013		
	浸漆、烘干	非甲烷总烃	0.059		
	合计	非甲烷总烃	0.139		
B 栋一层	清洗	非甲烷总烃	0.009	2583.5	3.5
E 栋一层	超声波清洗	非甲烷总烃	0.314	13929.5	3.5

本项目在采取可行的污染防治措施后，各项污染物均能达标排放。

(4) 排放口基本情况

表 4.1-15 全厂项目废气排放口基本情况表							
排放口编号	排放口名称	污染物种类	排气筒地理坐标		排气筒高度	排气筒出口内径	排气温度
			经度	纬度	m	m	℃
FQ-1	1#废气排放口	非甲烷总烃	E120°1'37.120"	N31°43'8.281"	25	0.5	25
FQ-2	2#废气排放口	颗粒物	E120°1'40.083"	N31°43'9.316"	25	0.2	30
		SO ₂					
		NO _x					
		非甲烷总烃					
FQ-3	3#废气排放口	非甲烷总烃	E120°1'40.701"	N31°43'7.641"	25	0.4	25
FQ-4	4#废气排放口	非甲烷总烃	E120°1'37.861"	N31°43'6.721"	25	0.4	25
FQ-5	5#废气排放口	非甲烷总烃	E120°1'36.315"	N31°43'7.361"	25	0.4	25
FQ-6	6#废气排放口	非甲烷总烃	E120°1'39.832"	N31°43'7.427"	25	0.7	25
		TVOC					

表 4.1-16 全厂项目废气污染物排放口执行标准信息表					
排放口编号	排放口名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准		
			名称	浓度限值 (mg/Nm ³)	速率限值 (kg/h)
FQ-1	1#废气排放口	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及其修改单	60	/

FQ-2	2#废气排放口	颗粒物	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）	20	/
		SO ₂		80	/
		NO _x		180	/
		非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	60	3
FQ-3	3#废气排放口	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	60	3
FQ-4	4#废气排放口	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	60	3
FQ-5	5#废气排放口	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单	60	/
FQ-2	2#废气排放口	非甲烷总烃	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）	50	2.0
		TVOC		80	3.2

（5）废气排放达标性分析

本项目采用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）推荐的AERSCREEN估算模型，预测排放最大落地浓度对下风向大气环境的影响，预测结果如下所示。

表 4.1-17 本项目排放源预测结果一览表

下风向距离/m	D 栋（非甲烷总烃）		B 栋（非甲烷总烃）	
	预测质量浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	预测质量浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)
下风向最大质量浓度及占标率 /%	6.824	0.34	15.53	0.78
标准值/ $\mu\text{g}/\text{m}^3$	900		2000	
最大质量浓度出现距离/m	75		50	
D _{10%} 最远距离/m	未出现		未出现	

根据上表预测结果可知，本项目无组织排放的非甲烷总烃下风向最大落地浓度为 15.53 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，未超过质量标准限值要求，最大质量浓度出现距离为 50m，对周围生态环境影响较小。

（6）监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）及《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021），本项目废气监测计划如下：

表 4.1-18 全厂项目废气监测计划

监测点位	监测因子	监测频次
FQ-1 采样口	非甲烷总烃	1 次/半年
FQ-2 采样口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	1 次/年
	非甲烷总烃	1 次/年
FQ-3 采样口	非甲烷总烃	1 次/年
FQ-4 采样口	非甲烷总烃	1 次/年
FQ-5 采样口	非甲烷总烃	1 次/半年
FQ-6 采样口	非甲烷总烃、TVOC	1 次/年
厂界上风向 1 个，下风向 3 个监测点	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃	1 次/年
厂房门窗或通风口、其他开口（孔）处	非甲烷总烃、TSP	1 次/年

(7) 非正常情况排放

本项目非正常排放情况指废气处理设施发生故障、设备不定时维护等原因导致处理效率降低，主要为 FQ-5、FQ-6 排气筒，本次以降低至 0% 计。

表 4.1-19 非正常排放参数表

非正常排放源	污染物	频次	排放浓度	排放速率	排放量	持续时间	措施
		次/年	mg/m ³	kg/h	kg/a	h	
FQ-5	非甲烷总烃	1	10.13	0.81	0.41	0.5	设备故障未修复之前不得生产
FQ-6	非甲烷总烃	1	10.15	0.22	0.11	0.5	设备故障未修复之前不得生产
	TVOC		10.15	0.22	0.11		

(8) 大气防护距离及卫生防护距离

项目厂界浓度满足大气污染物厂界浓度限值，且厂界外大气污染物短期贡献浓度低于环境质量浓度限值，因此无需设置大气环境防护距离。

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/T39499-2020），各类工业企业卫生防护距离按下式计算：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中：

Q_c —大气有害物质的无组织排放量，kg/h；

C_m —大气有害物质环境空气质量的标准限值，mg/m³；

L—大气有害物质卫生防护距离初值，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，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表1查取。

根据该生产单元面积S（m²）计算， $r = (S/\pi)^{1/2}$ ；项目所在地近5年平均风速为2.6m/s。

卫生防护距离计算结果见下表：

表 4.1-20 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		

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/T39499-2020）：不同行业及生产工艺产生无组织排放的特征大气有害物质差别较大。在选取特征大气有害物质时，应首先考虑其对人体健康损害毒性特点，并根据目标行业企业的产品产量及其原辅材料、工艺特征、中间产物、产排污特点等具体情况，确定单个大气有害物质的无组织排放量及等标排放量（ Q_c/c_m ），最终确定卫生防护距离相关的主要特征大气有害物质1种~2种。

当目标企业无组织排放存在多种有毒有害污染物时，基于单个污染物的等标排放量计算结果，优先选择等标排放量最大的污染物为企业无组织排放的主要特征大气有害物质。当前两种污染物的等标排放量相差在10%以内时，需要同时选择这两种特征大气有害物质分别计算卫生防护距离初值。

表 4.1-21 全厂项目等标排放量计算值

面源名称	污染物名称	无组织排放速率 kg/h	环境空气质量标准限值 mg/m ³	计算结果
D 栋	非甲烷总烃	0.009	2	0.005
B 栋	非甲烷总烃	0.025	2	0.013
E 栋	非甲烷总烃	0.209	2	0.105

本项目卫生防护距离所用参数和计算结果见下表。

表 4.1-22 全厂项目卫生防护距离计算结果

污染源位置	污染源名称	A	B	C	D	卫生防护距离	
						L _井	L
D 栋	非甲烷总烃	470	0.021	1.85	0.84	0.107m	50m
B 栋	非甲烷总烃	470	0.021	1.85	0.84	0.555m	50m
E 栋	非甲烷总烃	470	0.021	1.85	0.84	2.552m	50m

综上所述，全厂项目卫生防护距离为以 B 栋、D 栋、E 栋车间各外扩 50m 所形成的包络区域，经调查，该卫生防护距离内无环境敏感保护目标。

(9) 废气排放生态环境影响分析

常州市目前属于环境空气质量不达标区，为改善大气环境质量，常州市印发、实施了多项改善大气环境质量、强化废气排放管控的方案和措施，在积极采取管控措施后，常州市环境空气质量将得到持续改善。本项目厂界外 500 米范围内环境敏感目标见表 3.2-1。本项目排放的大气污染物为非甲烷总烃，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。故本项目废气排放的生态环境影响较小。

2、废水

(1) 产生情况

1) 生活污水

建设项目新增员工 50 人，年工作 250d，根据《江苏省工业、建筑业、服务业、生活和农业用水定额》（2025 年修订），员工生活用水以 50L/人·d 计，用水量为 625m³/a，产污系数取 0.8，则生活污水产生量为 500m³/a。污染物浓度为：pH6.5~9.5、COD 400mg/L、SS 300mg/L、NH₃-N 25mg/L、TP5mg/L、TN 50mg/L。

2) 生产用水

①切削液配水：本项目切削液与水配比比例为 1:20，切削液年用量为 0.5t，则

切削液配水用量为10t/a。

②磨削液配水：本项目磨削液与水配比比例为1:10，磨削液年用量为1t，则切削液配水用量为10t/a。

③线切割液配水：本项目线切割液与水配比比例为1:5，线切割液年用量为0.3t，则切削液配水用量为1.5t/a。

表 4.2-1 本项目废水产生情况表

类别	废水量 (m³/a)	污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)
生活污水	500	COD	400	0.2
		SS	300	0.15
		NH ₃ -N	25	0.013
		TP	5	0.003
		TN	50	0.025

（二）污染防治措施

（1）防治措施

厂内已实现雨污分流。本项目无生产废水排放，生活污水接入城镇污水管网，进入武进城区污水处理厂集中处理。

①接管可行性分析

本项目产生的生活污水经化粪池预处理后依托现有排污口接管至武进城区污水处理厂，生活污水水质污染物浓度较低，经化粪池预处理后可满足武进城区污水处理厂的接管标准。

A.处理工艺可行性：武进城区污水处理厂位于常州市武进区，设计处理能力为 8 万 t/d，已全部建成，污水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 和表 2 中 C 标准，尾水排入采菱港。

武进城区污水处理厂废水经过粗格栅，隔除大的垃圾、杂质后，由进水泵房的污水泵将污水经细格栅泵入旋流沉砂池。污水经沉砂池沉砂后，进入三槽式氧化沟进行生化处理。出水经加氯消毒后排放。氧化沟剩余污泥从两个边沟排出，通过污泥泵进入均质池。污泥在均质池中稳定后进入污泥浓缩脱水机房，通过板框压滤后变成泥饼，外运填埋。污泥处理出水回流到进水泵房，再次处理。由于氧化沟工艺的水力停留时间和污泥龄比一般的生物处理法长的多，悬浮状有机物可以在曝气池中余溶解性有机物同时得到较彻底的稳定处理。因为在氧化沟中有

好氧区和缺氧区的同时存在，原污水中的有机物可以作为反硝化菌的碳源，硝酸盐被反硝化菌还原而放出氮气；在好氧区中，有机物得到降解，氨氮被转化为硝酸盐氮，脱氮效果好。

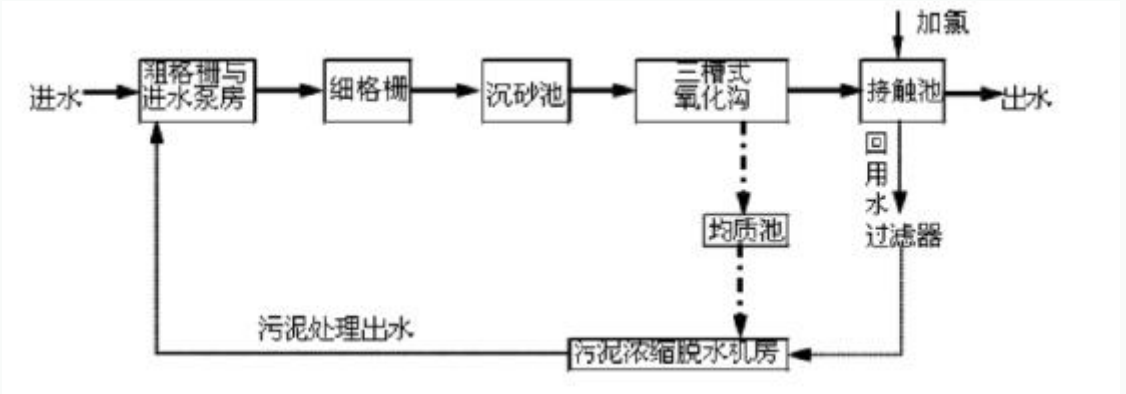


图 4.2-2 武进城区污水处理厂污水处理工艺流程图

B 水量可行性分析

根据调查，目前武进城区污水处理厂总设计处理能力达 8 万 m³/d，实际日处理污水量达 7.5 万 m³/d，剩余能力 0.5 万 m³/d。本项目新增废水总量 500t/a(2t/d)，占污水厂剩余处理量 0.04%，基本不会对污水处理厂的正常运行造成影响。因此，从废水量来看，武进城区污水处理厂完全有能力接纳本项目废水。

C.废水水质接管可行性

本项目接管废水水质简单，污水中水质和武进城区污水处理厂接管标准对比见下表：

表4.2-4 本项目污水水质和武进城区污水处理厂接管标准对比表 单位：mg/L

类别	pH 值（无量纲）	COD	SS	NH ₃ -N	TP	TN
生活污水	6.5~9.5	400	300	25	5	50
接管标准	6.5~9.5	500	400	45	8	70

由上表可得，本项目接管排放水质相对比较简单，污水中主要污染物浓度均能达到相关排放标准，不会对武进城区污水处理厂运行产生冲击负荷。因此，从水质方面分析，项目废水接入武进城区污水处理厂处理完全可行。

D.管网配套情况

武进城区污水处理厂目前已经正常投入运营，本项目所在地属于该污水处理厂的服务范围，该区域污水管网已铺设到位，厂区已按要求接入市政管网。

综上所述，从接管水质、水量及管网配套情况来看，本项目投产后废水接入武进城区污水处理厂集中处理是可行的。

（三）污染物排放分析

（1）污染物排放汇总表

表 4.2-5 本项目废水产排情况汇总

废水量	污染物因子	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	防治措施	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	浓度标准 (mg/L)	排放去向
生活污水 500t/a	COD	400	0.2	化粪池	400	0.2	500	接入城镇污水管网，入武进城区污水处理厂集中处理
	SS	300	0.15		300	0.15	400	
	NH ₃ -N	25	0.013		25	0.013	45	
	TP	5	0.003		5	0.003	8	
	TN	50	0.025		50	0.025	70	

由上表可知，经处理后的废水中各污染物浓度可确保达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表一中 B 等级标准；初期雨水经沉淀池处理后可满足企业回用水自定标准。

（2）排放基本信息

表 4.2-6 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	武进城区污水处理厂	一年 300 天，每天 8 小时	TW001	生活污水处理系统	化粪池	DW001	√ 是 □ 否	√企业总排口 □雨水排放口 □清净下水排放口 □温排水排放口 □车间或车

										间处 理设 施排 放口	
表 4.2-7 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		废 水 排 放 量（万 t/a）	排 放 去 向	排 放 规 律	间 歇 排 放 时 段	受纳污水厂信息			
		经度	纬度					名 称	污 染 物 种 类	国家或地方 污染物排放 标准浓度限 值（mg/L）	
1	DW001	E120.0275270	N31.7201033	0.05	武 进 城 区 污 水 处 理 厂	间 歇 排 放， 流量 不稳 定， 且无 周期 性规 律	工 作 日	武 进 城 区 污 水 处 理 厂	COD、 SS、 NH ₃ -N、 TP、TN	COD	50
2										SS	10
3										NH ₃ -N	4
4										TP	0.5
5										TN	12
表 4.2-8 废水污染物排放执行标准表											
序 号	排放口编 号	污 染 物 种 类	国家或地方排放标准及其他按规定商议的排 放协议								
			名 称		浓 度 限 值（mg/L）						
1	DW001	COD、SS、NH ₃ -N、TP、 TN	武 进 城 区 污 水 处 理 厂 接 管 标 准		COD	500					
					SS	400					
					NH ₃ -N	45					
					TP	8					
					TN	70					
(三) 监测要求											
参照《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ1031-2019）要求， 本公司废水单独排向市政污水管网的生活污水无需开展自行监测。											
3、噪声											
(1) 产生情况											
本项目生产过程中设备会产生一定的噪声，主要为各类设备的运行噪声，为 间歇性噪声。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、空气吸收。											

预测模式采用点声源处于半自由空间的几何发散模式。根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的技术要求进行计算。本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标，根据导则需预测厂界贡献值及预测值。

表 4.3-1 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）															
序号	声源名称	型号	空间相对位置（m）			声源源强		声源控制措施	运行时段						
			X	Y	Z	声功率级（dB（A））									
1	风机	/	18	27	23	88		减振、隔声	全天						
2	风机	/	-25	-35	23	88		减振、隔声	全天						

表 4.3-2 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	数量	声源源强		声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离		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	
					单台声功率级/dB（A）			X	Y	Z	方向	距离				声压级/dB（A）	建筑物外距离
1	E 栋	高速精密冲床	AGL-200	2	85	设备基础减震、软连接、隔声罩		10	12	1	东	14	63.5	全天	31	32.5	1
											南	16	62.5			31.5	
											西	12	64.7			33.7	
											北	17	62.0			31.0	
2		高速精密冲床	ANEX-40	5	85			12	12	1	东	12	68.7			37.7	1
											南	16	66.4			35.4	
											西	18	65.5			34.5	
											北	8	72.1			41.1	
3		高速精密冲床	ANEX-80	20	85			16	12	1	东	18	71.6			40.6	1
											南	11	75.5			44.5	
											西	5	82.1			51.1	
											北	11	75.5			44.5	
4		激光焊接机	ZZS005/SS-HL0200A-X	1	80			18	12	1	东	12	56.7			25.7	1
											南	16	54.4			23.4	
											西	18	53.5			22.5	

										北	9	59.1			28.1	1	
			5	清洁度检测设备	西恩士		8	12	1	东	19	48.1			17.1		
										南	13	51.1			20.1		
										西	13	51.1			20.1		
										北	13	51.1			20.1		
			6	铁损测量仪	0-20w/kg		6	12	1	东	16	49.4		18.4	1		
										南	13	51.1		20.1			
										西	12	51.7		20.7			
										北	12	51.7		20.7			
			7	四柱式增压测高压机	/		4	12	1	东	16	67.5		36.5	1		
										南	19	66.1		35.1			
										西	19	66.1		35.1			
										北	16	67.5		36.5			
			8	压测一体机	/		10	10	1	东	11	65.9		34.9	1		
										南	12	65.2		34.2			
										西	12	65.2		34.2			
										北	19	61.6		30.6			
			9	坐标镗床	SIP-600		12	10	1	东	12	61.7		30.7	1		
										南	16	59.4		28.4			
										西	14	60.5		29.5			
										北	8	65.1		34.1			
			10	平面磨床	KGS-512AH		14	10	1	东	16	59.4		28.4	1		
										南	14	60.5		29.5			
										西	16	59.4		28.4			
										北	19	58.1		27.1			

	11	平面磨床	KGS-618M	1	85		16	10	1	东	16	59.4			28.4	1
		南	16	59.4	28.4											
		西	15	59.9	28.9											
		北	16	59.4	28.4											
	12	塑料粒子集中供料系统	/	1	80		-10	12	1	东	18	53.5			22.5	1
		南	17	53.9	22.9											
		西	9	59.1	28.1											
		北	14	55.5	24.5											
	13	自动上料机	/	3	80		-14	16	1	东	12	56.7			25.7	1
		南	16	54.4	23.4											
		西	14	55.5	24.5											
		北	16	54.4	23.4											
	14	注塑机	/	30	80		-15	-6	1	东	16	69.2			38.2	1
		南	17	68.7	37.7											
		西	11	72.2	41.2											
		北	10	73.0	42.0											
	15	穿孔机	ZNC4535S	1	85		-15	-8	1	东	12	61.7			30.7	1
		南	16	59.4	28.4											
		西	8	65.1	34.1											
		北	19	58.1	27.1											
	16	转子入轴加压设备	/	1	85		5	16	1	东	22	57.0			26.0	1
		南	15	59.9	28.9											
		西	12	61.7	30.7											
		北	16	59.4	28.4											
	17	真空包装机	/	1	80		3	12	1	东	9	59.1			28.1	1

									南	11	57.4			26.4	
									西	15	54.9			23.9	
									北	16	54.4			23.4	
18		平面磨床	KGS-620AH	1	85		-5	11	1	东	8	65.2		34.2	1
										南	16	59.9		28.9	
										西	14	60.8		29.8	
										北	16	59.9		28.9	
19		平面磨床	KGS-250M	1	85		-11	9	1	东	19	58.7		27.7	1
										南	16	59.9		28.9	
										西	16	59.9		28.9	
										北	15	60.3		29.3	
20	B 栋	伺服压力机	BG 09SFH5T	1	80		-12	11	9	东	16	54.9		23.9	1
										南	18	54.0		23.0	
										西	17	54.4		23.4	
										北	9	59.3		28.3	
21		数控绕线机	WM03250WDW-BQ	5	80		15	12	9	东	14	62.8		31.8	1
										南	12	64.0		33.0	
										西	16	61.8		30.8	
										北	14	62.8		31.8	
22		绕线机	WMF02260-SD	10	80		19	12	9	东	16	64.9		33.9	1
										南	16	64.9		33.9	
										西	17	64.4		33.4	
										北	11	67.7		36.7	
23		真空灌胶线	宜格赛特 SV-860	1	80		15	13	9	东	10	58.4		27.4	1
										南	12	57.0		26.0	

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

36		双缸全自动 真空含浸机	HY-Z03	3	80		12	-20	9	东	14	60.6			29.6	1
										南	16	59.6			28.6	
										西	16	59.6			28.6	
										北	17	59.2			28.2	
37		储气罐	/	3	85		9	-11	1	东	11	67.4			36.4	1
										南	10	68.2			37.2	
										西	12	66.8			35.8	
										北	16	64.6			33.6	

注：表中坐标以厂界中心为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向，门窗吸声系数数据来源于《环境工程手册环境噪声控制卷》（郑长聚主编，高等教育出版社，2000 年）。

(2) 污染防治措施

针对不同类别的噪声，本项目拟采取以下措施：

①首先考虑选用低噪声设备，并按照工业设备安装的有关规范进行安装，在源头上控制噪声污染；

②项目各类生产设备均布置在车间内，针对较大的设备噪声源，可通过对设备安装减振座、加设减振垫等方式来进行减振处理，同时通过车间隔声可有效的减轻设备噪声影响；

③对新风系统配套的风机可以在风机风口安装消声器和隔声罩，平时对这类动力设备注意维护，防止其故障时噪声排放；

④保持设备处于良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，要经常进行保养，减少摩擦力，降低噪声；

⑤作业期间不开启车间门，可通过对空压机等安装减振座、加设减振垫等方式来进行处理，同时通过车间隔声可有效的减轻设备噪声影响；

⑥室外风机噪声源采取底座加装减振垫、减振器、弹簧减振器，加装封闭式隔声罩，罩内敷设吸声棉，预留通风散热消声器来进行处理，同时管道设置橡胶软接头，避免振动通过基础、管道固体传声。

⑦总图合理布局，在满足工艺要求的前提下，考虑将高噪声设备集中布置，在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响；同时设计中，尽量做到高噪声车间与非噪声产生的工作场所闹静分开。

(3) 排放情况

①单个室外点声源在预测点产生的声级计算公式

已知声源的倍频带声功率级，预测点位置的倍频带声压级 $L_p(r)$ 可按下列式计算：

$$Lp(r) = L_w - D_c - A$$

$$A = A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc}$$

式中：

L_w ——倍频带声功率级, dB;

D_c ——指向性校正, dB, 对辐射到自由空间的全向点声源, $D_c=0\text{dB}$;

A ——倍频带衰减, dB;

A_{div} 、 A_{atm} 、 A_{gr} 、 A_{bar} 、 A_{misc} ——分别指几何发散、大气吸收、地面效应、声屏障、其他多方面引起的倍频带衰减量, dB, 衰减项计算按《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)中相关模式计算。

在不能取得声源倍频带声功率级或倍频带声压级, 只能获得A声功率级或某点的A声级时, 可按下式做近似计算:

$$L_A(r) = L_{Aw} - D_c - A \text{ 或 } L_A(r) = L_A(r_0) - A$$

A 可选择对A声级影响最大的倍频带计算, 一般可选中心频率为500Hz的倍频带做估算。

②室内声源等效室外声源声功率级计算方法

如图所示, 声源位于室内, 室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处(或窗户)室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 、 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场, 则室外的倍频带声压级可按下式近似求出:

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中:

TL ——隔墙(或窗户)倍频带的隔声量, dB。

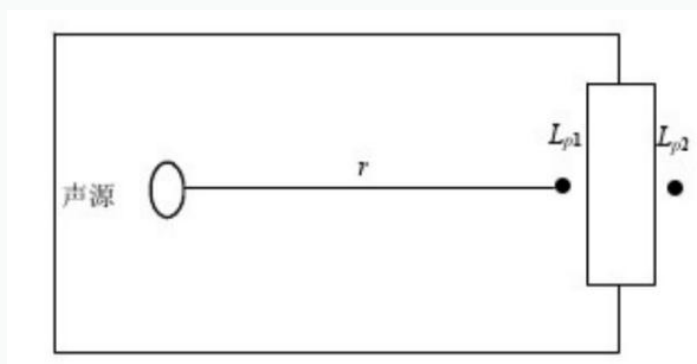


图 4.3-1 室内声源等效为室外声源图例

也可按下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级:

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中:

Q ——指向性因素;通常对无指向性声源,当声源放在房间中心时, $Q=1$;当放在一面墙的中心时, $Q=2$;当放在两面墙夹角处时, $Q=4$;当放在三面墙夹角处时, $Q=8$ 。

R ——房间常数; $R = S\alpha / (1-\alpha)$, S 为房间内表面面积, m^2 ; α 为平均吸声系数。

r ——声源到靠近围护结构某点处距离, m 。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的*i*倍频带叠加声压级:

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{plij}} \right)$$

式中:

$L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内*N*个声源*i*倍频带的叠加声压级, dB ;

L_{plij} ——室内*j*声源*i*倍频带的声压级, dB ;

N ——室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时,按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级:

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6)$$

式中:

$L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外*N*个声源*i*倍频带的叠加声压级, dB ;

TL_i ——围护结构*i*倍频带的隔声量, dB 。

然后按下式将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源,计算出中心位置位于透声面积(S)处的等效声源的倍频带声功率级:

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$$

然后按室外声源预测方法计算预测点处的A声级。

表 4.3-3 厂界预测结果计算

生产车间厂界	东	南	西	北
总贡献值, dB (A)	34.1	29.1	37.0	32.3
背景值 (昼间), dB (A)	61.7	59.8	57.9	56.5
背景值 (夜间), dB (A)	46.1	52.8	53.5	49.7
预测值 (昼间), dB (A)	61.7	59.8	57.9	56.5
预测值 (夜间), dB (A)	46.4	52.8	53.6	49.8
昼间标准限值, dB (A)	65	65	65	65
夜间标准限值, dB (A)	55	55	55	55
达标情况	达标	达标	达标	达标

经预测, 本项目建成后, 东、南、西、北厂界噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准, 即昼间 ≤ 65 dB (A)、夜间 ≤ 55 dB (A)。

(4) 监测计划

参照《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》(HJ1031-2019), 本项目噪声监测计划如下:

表 4.3-4 噪声监测计划

监测点位	监测因子	监测频次
东、南、西、北厂界外 1m	Leq(A)	1 次/季度

4、固体废物

(1) 产生情况

生活垃圾: 本项目劳动定员 50 人, 生活垃圾产生量按 0.5kg/人·天计, 年工作 300d, 则生活垃圾产生量为 7.5t/a。

金属边角料: 根据原有项目实际生产经验, 本项目冲压、分切分块、机加工工序金属边角料产生量为 20t/a。

塑料边角料: 根据原有项目实际生产经验, 本项目注塑工序塑料边角料产生量为 5t/a。

不合格品: 根据原有项目实际生产经验, 本项目检验、测试工序不合格品产生量为 30t/a。

废线料: 本项目废线料产生量约为漆包线及线束使用量的 1%, 漆包线及线束

年用量为 350t/a，则废线料产生量为 3.5t/a。 含漆废物：本项目浸漆过程中上漆率为 98%，水性绝缘漆固份含量为 30%，水性绝缘漆年用量为 2.6t，则含漆废物产生量约为 0.52t/a。 含胶废物：本项目灌胶过程中上胶率为 98%，AB 胶固份含量为 96.72%，AB 胶年用量为 4t，则含胶废物产生量约为 0.58t/a。 废冲压油：根据原有项目实际生产经验及物料平衡，本项目废冲压油产生量为 5.409t/a。 废珩磨油：根据原有项目实际生产经验，本项目废珩磨油产生量为 0.2t/a。 油泥：根据原有项目实际生产经验，本项目油泥产生量为 1t/a。 废切削液：根据工程分析，本项目废切削液产生量为 1.5t/a。 废磨削液：根据工程分析，本项目废磨削液产生量为 2t/a。 废线切割液：根据工程分析，本项目废线切割液产生量为 0.45t/a。 废油：根据工程分析，本项目静电除油废油产生量为 0.221t/a。 废包装桶：本项目冲压油、线切割液、磨削液的包装桶规格均为 200kg/桶，产生 200kg 废包装桶共 37 只/年，每只重 20kg；水性绝缘漆、AB 胶、珩磨油包装桶规格均为 20kg/桶，产生 20kg 废包装桶共 342 只/年，每只重 1.5kg；切削液包装桶规格均为 15kg/桶，产生 15kg 废包装桶共 34 只/年，每只重 1kg，则废包装桶产生量为 1.287t/a。 废活性炭：根据前文计算，活性炭吸附装置中废活性炭产生量约 9.5t/a。 含油劳保用品：根据原有项目实际生产经验，本项目生产及设备维护过程中含油劳保用品产生量约为 0.3t/a。 （2）固体废物属性判定 根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2025）、《建设项目危险废物环境影响评价指南》（公告 2017 年第 43 号）和《关于贯彻落实建设项目危险废物环境影响评价指南要求的通知》（苏环办〔2018〕18 号）的规定，对产生的固体废物属性进行判定，判定依据及结果见下表。
--

表 4.4-1 建设项目固体废物产生情况及属性判定表						
名称	产生工序	形态	主要成分	预估量 (t/a)	种类判断	
					类别	判定依据
金属边角料	冲压、分切分块、机加工	固	铁	20	丧失原有使用价值的物质	《固体废物鉴别标准通则》（GB 34330-2025）
塑料边角料	注塑	固	塑料	20	丧失原有使用价值的物质	
不合格品	测试检验	固	铁、塑料等	30	丧失原有使用价值的物质	
废线料	切线裁线	固	铜、塑料等	3.5	丧失原有使用价值的物质	
含漆废物	浸漆	固	树脂、棉等	0.52	丧失原有使用价值的物质	
含胶废物	灌胶	固	树脂、棉等	0.58	丧失原有使用价值的物质	
废珩磨油	珩磨	液	矿物油等	0.2	丧失原有使用价值的物质	
废冲压油	冲压、清洗	液	矿物油等	5.409	丧失原有使用价值的物质	
油泥	机加工、珩磨	半固	铁、矿物油	1	丧失原有使用价值的物质	
废切削液	机加工	液	烃水混合物	1.5	丧失原有使用价值的物质	
废磨削液	机加工	液	烃水混合物	2	丧失原有使用价值的物质	
废线切割液	机加工	液	烃水混合物	0.45	丧失原有使用价值的物质	
废油	废气治理	液	矿物油	0.221	环境治理和污染控制过程中产生的物质	
废包装桶	原料包装	固	铁、有机物、矿物油等	1.287	丧失原有使用价值的物质	
废活性炭	废气处理	固	活性炭、有机物	9.5	环境治理和污染控制过程中产生的物质	
含油劳保用品	设备维护	固	棉、矿物油等	0.3	丧失原有使用价值的物质	
生活垃圾	员工生活	固	瓜皮、纸屑等	7.5	丧失原有使用价值的物质	
根据《国家危险废物名录》（2025 年版），判定本项目固体废物是否属于危险废物，具体见下表。						

表 4.4-2 本项目固体废物分析结果汇总表								
固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	废物类别	废物代码	预测产生量(t/a)	处置方式及去向
塑料边角料	一般固废	注塑	固	塑料	SW17	900-003-S17	5	破碎后回用于生产
金属边角料		冲压、分切分块、机加工	固	铁	SW17	900-001-S17	20	外售综合利用
不合格品		测试检验	固	铁、塑料等	SW59	900-099-59	30	
废线料		切线、裁线	固	铜、塑料等	SW59	900-099-59	3.5	
含漆废物	危险废物	浸漆	固	树脂、棉等	HW49	900-041-49	0.52	委托有资质单位处置
含胶废物		灌胶	固	树脂、棉等	HW49	900-041-49	0.58	
废珩磨油		珩磨	液	矿物油等	HW08	900-200-08	0.2	
废冲压油		冲压、清洗	液	矿物油等	HW08	900-249-08	5.409	
油泥		机加工、珩磨	半固	铁、矿物油	HW08	900-200-08	1	
废切削液		机加工	液	烃水混合物	HW09	900-006-09	1.5	
废磨削液		机加工	液	烃水混合物	HW09	900-007-09	2	
废线切割液		机加工	液	烃水混合物	HW09	900-007-09	0.45	
废油		废气治理	液	矿物油	HW08	900-249-08	0.221	
废包装桶		原料包装	固	铁、有机物、矿物油等	HW49	900-041-49	1.287	
废活性炭		废气处理	固	活性炭、有机物	HW49	900-039-49	9.5	
含油劳保用品		设备维护	固	棉、矿物油等	HW49	900-041-49	0.3	
生活垃圾	/	员工生活	固	瓜皮、纸屑等	/	/	7.5	环卫清运
表 4.4-3 全厂项目固体废物分析结果汇总表								
固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	废物类别	废物代码	预测产生量(t/a)	处置方式及去向
塑料边角料	一般固废	注塑	固	塑料	SW17	900-003-S17	15	破碎后回用于生产
金属边角料		冲压、分切分块、机加工	固	铁	SW17	900-001-S17	43	外售综合利用
不合格品		测试检验	固	铁、塑料等	SW59	900-099-59	80	
废线料		切线、裁线	固	铜、塑料等	SW59	900-099-59	3.5	
废包装材料		原料包装	固	塑料	SW17	900-003-S17	5	
含漆废物	危险	浸漆	固	树脂、棉等	HW49	900-041-49	0.52	委托有资质

含胶废物	废物	灌胶	固	树脂、棉等	HW49	900-041-49	0.58	单位处置
废珩磨油		珩磨	液	矿物油等	HW08	900-200-08	0.2	
废冲压油		冲压清洗	液	矿物油等	HW08	900-249-08	21.409	
油泥		机加工、珩磨	半固	铁、矿物油	HW08	900-200-08	2	
废火花机油		机加工	液	矿物油等	HW08	900-249-08	0.4	
穿孔废液		机加工	液	烃水混合物	HW09	900-007-09	1	
废切削液		机加工	液	烃水混合物	HW09	900-006-09	3.5	
废磨削液		机加工	液	烃水混合物	HW09	900-007-09	3.6	
废线切割液		机加工	液	烃水混合物	HW09	900-007-09	2.45	
废液压油		设备维护	液	矿物油	HW08	900-218-08	9.6	
废油		废气治理	液	矿物油	HW08	900-249-08	0.343	
废包装桶		原料包装	固	铁、有机物、矿物油等	HW49	900-041-49	3.827	
沾染酒精废抹布手套		模具维护	固	棉、酒精等	HW49	900-041-49	0.5	
废过滤材料		慢丝过滤	固	塑料、有机物等	HW49	900-041-49	0.24	
废树脂		慢丝过滤	固	树脂、有机物等	HW13	900-015-13	18	
废活性炭		废气处理	固	活性炭、有机物	HW49	900-039-49	44.7	
含油劳保用品		设备维护	固	棉、矿物油等	HW49	900-041-49	0.8	
生活垃圾	/	员工生活	固	瓜皮、纸屑等	/	/	70	环卫清运

注：1、本项目边角料收集后悬空置于镂空钢板架，静置后确保无滴漏，沾染的乳化液落入下方收集槽，纳入废乳化液收集、处置。剩余表面基本无油的不属于危险废物的金属边角料委托专业单位回收利用。属于危险废物的金属边角料（HW09 900-006-09），静置无滴漏后收集、贮存、运输过程严格按照危险废物管理，用于金属冶炼利用过程可不按照危险废物管理。

2、达到豁免条件（未分类收集）的含油废劳保用品，全过程不按危险废物管理。因此，建设单位生产过程中可分类收集的废劳保用品需委托有资质单位处置。

表 4.4-4 本项目危险废物分析结果汇总表

危险废物名称	废物类别	废物代码	危险特性	有害成分	产废周期	污染防治措施
含漆废物	HW49	900-041-49	T/In	有机物	1d	贮存于危废库，定期委托有资质公司处置
含胶废物	HW49	900-041-49	T/In	有机物	1d	
废珩磨油	HW08	900-200-08	T	矿物油	90d	
废冲压油	HW08	900-249-08	T	矿物油	90d	
油泥	HW08	900-200-08	T	矿物油	1d	
废切削液	HW09	900-006-09	T, I	有机物	150d	
废磨削液	HW09	900-007-09	T, I	有机物	150d	
废线切割液	HW09	900-007-09	T, I	有机物	90d	
废油	HW08	900-249-08	T	矿物油	1d	
废包装桶	HW49	900-041-49	T	有机物、矿物	1d	

				油		
废活性炭	HW49	900-039-49	T	有机物	90d	
含油劳保用品	HW49	900-041-49	T/In	矿物油	1d	
表 4.4-5 全厂项目危险废物分析结果汇总表						
危险废物名称	废物类别	废物代码	危险特性	有害成分	产废周期	污染防治措施
含漆废物	HW49	900-041-49	T/In	有机物	1d	贮存于危废库， 定期委托有资质 公司处置
含胶废物	HW49	900-041-49	T/In	有机物	1d	
废珩磨油	HW08	900-200-08	T	矿物油	90d	
废冲压油	HW08	900-249-08	T	矿物油	90d	
油泥	HW08	900-200-08	T	矿物油	1d	
废火花机油	HW08	900-249-08	T	矿物油	150d	
穿孔废液	HW09	900-007-09	T， I	有机物	150d	
废切削液	HW09	900-006-09	T， I	有机物	150d	
废磨削液	HW09	900-007-09	T， I	有机物	150d	
废线切割液	HW09	900-007-09	T， I	有机物	90d	
废液压油	HW08	900-218-08	T	矿物油	150d	
废油	HW08	900-249-08	T	矿物油	1d	
废包装桶	HW49	900-041-49	T	有机物、矿物 油	1d	
沾染酒精废抹布 手套	HW49	900-041-49	T/In	有机物	1d	
废过滤材料	HW49	900-041-49	T/In	有机物	90d	
废树脂	HW13	900-015-13	T	有机物	90d	
废活性炭	HW49	900-039-49	T	有机物	90d	
含油劳保用品	HW49	900-041-49	T/In	矿物油	1d	
(2) 固体废物影响分析						
本项目对固体废物进行分类收集、贮存。塑料边角料经破碎机破碎后回用；金属边角料、不合格品、废线料收集后外售综合利用，含漆废物、含胶废物、废冲压油、废珩磨油、油泥、废切削液、废磨削液、废线切割液、废包装桶、废活性炭、含油劳保用品委托有资质单位处置，生活垃圾由当地环卫部门及时收集和清运，进入城市垃圾处理系统统一处置。项目运营期产生的固体废弃物均得到了有效地处理处置，固废处置率达到 100%，不会对外环境造成二次污染。						
一般工业固废管理措施分析：						
①满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。						

②不得露天堆放，防止雨水进入产生二次污染。

③根据省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办〔2024〕16号），规范一般工业固废管理。企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部2021年第82号公告）要求，建立一般工业固废台账，污泥、矿渣等同时还需在固废管理信息系统申报，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账。

危险废物及危废库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）作出以下要求：

危险废物贮存设施污染控制要求：

①贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。

②贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。

③贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙角、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

④贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施：表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s ），或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料。

⑤同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。

⑥贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。

危险废物贮存过程污染控制要求：

	①在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存。 ②液态危险废物应装入容器内贮存，或直接采用贮存池、贮存罐区贮存。 ③半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存，或直接采用贮存池贮存。 ④具有热塑性的危险废物应装入容器或包装袋内进行贮存。 ⑤易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。 ⑥危险废物贮存过程中易产生粉尘等无组织排放的，应采取抑尘等有效措施。 危险废物贮存设施运行环境管理要求： ①危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。 ②应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。 ③作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。 ④贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。 ⑤贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。 ⑥贮存设施所有者或运营者应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患应及时采取措施消除隐患，并建立档案。 ⑦贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。 危险废物运输过程污染防治措施分析：
--	---

①危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。

②承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。

③载有危险废物的车辆在公路上行驶时，须持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点。

④组织危险废物的运输单位，在事先需做出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。

危险废物委托处置可行性分析：

本项目投运后产生的危险废物可委托江苏盈天环保科技有限公司进行专业处置。

江苏盈天环保科技有限公司位于常州市新北区龙江北路 1508 号，危险废物经营许可证号 JS0411OOI580-4，该公司批准经营方式为焚烧处置，经营品种为焚烧处置医药废物（HW02）、废药物、药品（HW03）、农药废物（HW04）、木材防腐剂废物（HW05）、废有机溶剂与含有机溶剂废物（HW06）、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）、含金属羰基化合物废物（HW19）、无机氰化物废物（HW33）、废酸（HW34）、废碱（HW35）、有机磷化合物废物（HW37）、有机氰化物废物（HW38）、含酚废物（HW39）、含醚废物（HW40）、含有机卤化物废物（HW45）、其他废物（HW49，仅限 772-006-49、900-039-49、900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49）、废催化剂（HW50，仅限 261-151-50、261-152-50、261-183-50、263-013-50、271-006-50、275-009-50、276-006-50、900-048-50）共计 23000 吨/年。

本项目危险废物类型可委托上述公司进行专业处置，项目危险废物类别均在核准经营危险废物类别之内。本项目危险废物年处理费用约 20 万元，经济上具有可行性。

全厂项目危废库基本情况见下表：

表 4.4-6 危险废物贮存场所（设施）基本情况

贮存场所（设施）名称	危险废物名称	废物类别	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危废库	含漆废物	HW49	厂区西侧	66m ²	密闭袋装	0.13t	3m
	含胶废物	HW49			密闭袋装	0.15t	3m
	废珩磨油	HW08			密闭容器	0.05t	3m
	废冲压油	HW08			密闭容器	5.4t	3m
	油泥	HW08			密闭容器	0.5t	3m
	废火花机油	HW08			密闭容器	0.1t	3m
	穿孔废液	HW09			密闭容器	0.25t	3m
	废切削液	HW09			密闭容器	0.9t	3m
	废磨削液	HW09			密闭容器	0.9t	3m
	废线切割液	HW09			密闭容器	0.6t	3m
	废液压油	HW08			密闭容器	2.4t	3m
	废油	HW08			密闭容器	0.09t	3m
	废包装桶	HW49			密闭容器	0.96t	3m
	沾染酒精废抹布手套	HW49			密闭袋装	0.13t	3m
	废过滤材料	HW49			密闭袋装	0.06t	3m
	废树脂	HW13			密闭袋装	4.5t	3m
	废活性炭	HW49			密闭袋装	11.2t	3m
	含油劳保用品	HW49			密闭袋装	0.2t	3m

全厂项目危险废物产生量为 113.399t/a，危险废物最长堆存时间不超过 3 个月（最大储存量为 28.35t）。废活性炭、废树脂采用专用密闭吨袋，每袋可存放 0.5t，需要 32 个吨袋，每个吨袋占地 1m² 计算，堆叠 2 层，合计 16m²；含漆废物、含胶

废物、沾染酒精废抹布手套、废过滤材料、含油劳保用品采用专用塑料袋，每袋可存放 0.025t，需要 20 个塑料袋，每个塑料袋占地 0.2m² 计算，堆叠 2 层，合计 2m²；漆废珩磨油、废冲压油、废电火花油、穿孔废液、废切削液、废磨削液、废线切割液、废液压油、废油采用专用包装桶，每只包装桶可存放 0.2t，需要 56 个包装桶，每个包装桶占地 0.5m² 计算，堆叠 2 层，合计 28m²；废包装桶密闭存放，每个废包装桶占地 0.5m² 计算，堆叠 2 层，合计 10m²；则本项目危险废物最大暂存量需要的面积为 56m²，分区、分类堆放、公共通道等面积约为 10m²，本项目危废库占地面积设计为 66m²，可以满足项目危险废物暂存的需要。

综上所述，本项目产生的固废委托有资质单位进行处理，技术上合理，经济上可行，确保不造成固体废物的二次污染。

5、地下水、土壤

I、土壤影响分析

正常工况下，本项目基本不会对土壤环境产生影响。非正常工况下，危废库中废冲压油、废液压油等发生泄漏，可能通过地面漫流形式渗入周边土壤，对周边环境造成潜在影响。

为进一步减少本项目正式生产后对土壤环境的影响，还应采取以下措施：

①本项目生产车间内冲压区、灌胶区、浸漆区、清洗区中铺设遮蔽纸、遮蔽膜或其他防渗材料，避免原辅料直接滴落地面。

②本项目生产区域厂房要用坚固、防渗的材料建造。

③本项目危废库要用坚固、防渗的材料建造，防渗层厚度应在 2 毫米以上，由高密度聚乙烯或其他人工防渗材料组成，渗透系数应小于 10⁻¹⁰ 厘米/秒。并设置导流沟、收集槽。

综上，本项目通过以上防治措施，其土壤影响可接受。

II、地下水影响分析

针对工厂生活污水及固体废物产生、输送和处理过程，采取合理有效的工程措施可防止污染物对地下水的污染。本项目可能对地下水造成污染途径的主要危废库中液体危废以及液体原料下渗对地下水造成的污染。

正常情况下，地下水的污染主要是由于污染物迁移穿过包气带进入含水层造成。若液体物料发生渗漏，污染物不会很快穿过包气带进入浅层地下水，对浅层地下水的污染较小；通过水文地质条件分析，区内承压含水组顶板为分布比较稳定且厚度较大的淤泥质粘砂土隔水层，所以垂直渗入补给条件较差，与浅层地下水水利联系不密切。

因此，深层地下水受到项目下渗污水污染影响更小。尽管如此，建设项目仍存在造成地下水污染的可能性，且地下水一旦受污染其发现和治理难度都非常难，为了更好的保护地下水资源，将拟建项目对地下水的影响降至最低限度，建议采取相关措施。

（1）源头控制：项目输水、排水管道等必须采取防渗措施，杜绝各类废水下渗的通道。防止污水“跑、冒、滴、漏”，确保污水处理系统的正常运行。污水的转移运输管线敷设尽量采用“可视化”原则，即尽可能地上敷设，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地管道泄漏而可能造成地下水污染。并且接口处要定期检查以免漏水。

（2）末端控制：分区防控。主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来集中处理，从而避免对地下水的污染。结合项目各生产设备、贮存等因素，根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对全厂进行分区防控。

III、地下水及土壤防治措施

根据分区管理和控制原则，分别设计地面防渗层结构。针对可能对地下水和土壤造成影响的各环节，本项目厂区已按照“考虑重点，辐射全面”的防腐防渗原则，设置分区防渗。

（1）重点防渗区：包括危废库、油品库、B 栋、D 栋、E 栋、应急事故池等。表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于

10^{-7}cm/s ），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料。

（2）一般防渗区：包括除重点防渗区外的其余部分地面，包括一般固废库、A 栋、C 栋等，采用抗渗等级不低于 P1 级的抗渗混凝土（渗透系数约 $1\times 10^{-7}\text{cm/s}$ ，厚度不低于 20cm）硬化地面。

（3）除重点防渗区和一般防渗区外，厂区内过道需完善简单防渗处理。

对不同污染防治区采取不同等级的防渗方案，本项目分区防渗方案和防渗措施见下表。

表 4.5-1 分区防渗方案和防渗措施表

防渗分区	厂区分区	防渗技术要求	备注
重点防渗区	危废库、油品库、B 栋、D 栋、E 栋、应急事故池	等效黏土防渗层 $M_b\geq 6.0\text{m}$ ，渗透系数 $K\leq 1\times 10^{-7}\text{cm/s}$ ，依据国家危险贮存标准要求设计、施工，采用 200mm 厚 C15 砼垫层随打随抹光，设置钢筋混凝土围堰，并采用底部加设土工膜进行防渗，且 防雨和防晒	依托 现有
一般防渗区	一般固废库、A 栋、C 栋	等效黏土防渗层 $M_b\geq 1.5\text{m}$ ，渗透系数 $K\leq 1\times 10^{-7}\text{cm/s}$ ，环氧胶泥面层，钢筋混凝土地面	
简单防渗区	厂区内过道	一般地面硬化，钢筋混凝土地面	

6、生态

本项目用地范围内不涉及生态环境保护目标，因此无需开展生态评价。

7、环境风险

（1）评价依据

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，全厂项目涉及的风险物质识别见下表。

表 4.7-1 全厂项目涉及的危险物质最大存在量及储存方式

序号	危险物质名称	最大存在总量/t	存在方式	存在位置
1	线切割液	0.3	200kg/桶	油品库
2	电火花液	0.03	15kg/桶	
3	切削液	0.18	15kg/桶	
4	磨削液	0.4	200kg/桶	
5	液压油	1.6	200kg/桶	
6	珩磨油	0.1	20kg/桶	
7	冲压油	26.2	1t/桶、200kg/桶	

8	酒精	0.04	5L/桶	原料库
9	环氧树脂胶（A 胶）	0.3	20kg/桶	
10	环氧固化剂（B 胶）	0.1	20kg/桶	
11	水性绝缘漆	0.2	20kg/桶	
12	含漆废物	0.13	25kg/袋	危废库
13	含胶废物	0.15	25kg/袋	
14	废珩磨油	0.05	200kg/桶	
15	废冲压油	5.4	200kg/桶	
16	油泥	0.5	200kg/桶	
17	废火花机油	0.1	200kg/桶	
18	穿孔废液	0.25	200kg/桶	
19	废切削液	0.9	200kg/桶	
20	废磨削液	0.9	200kg/桶	
21	废线切割液	0.6	200kg/桶	
22	废液压油	2.4	200kg/桶	
23	废油	0.09	200kg/桶	
24	废包装桶	0.96	/	
25	沾染酒精废抹布手套	0.13	25kg/袋	
26	废过滤材料	0.06	25kg/袋	
27	废树脂	4.5	500kg/袋	
28	废活性炭	11.5	500kg/袋	
29	含油劳保用品	0.2	25kg/袋	

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）对危险物质数量与临界量比值（Q）的定义，计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q。

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots \frac{q_n}{Q_n}$$

本项目厂区较小，且生产单元与储存单元距离较近，因此把整个厂区作为一个单元分析，生产单元和储存单元涉及的危险物质最大存在总量及临界量见下表。

表 4.7-2 本项目危险物质使用量及临界量

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存在总量 q _n /t	临界量 Q _n /t	危险物质 Q 值
1	线切割液	/	0.3	2500	0.00012
2	电火花液	/	0.03	2500	0.000012
3	切削液	/	0.18	2500	0.000072

4	磨削液	/	0.4	2500	0.00016
5	液压油	/	1.6	2500	0.00064
6	珩磨油	/	0.1	2500	0.00004
7	冲压油	/	26.2	2500	0.01048
8	酒精	/	0.04	50	0.0008
9	环氧树脂胶（A 胶）	/	0.3	50	0.006
10	环氧固化剂（B 胶）	/	0.1	50	0.002
11	水性绝缘漆	/	0.2	50	0.004
12	含漆废物	/	0.13	50	0.0026
13	含胶废物	/	0.15	50	0.003
14	废珩磨油	/	0.05	50	0.001
15	废冲压油	/	5.4	50	0.108
16	油泥	/	0.5	50	0.01
17	废火花机油	/	0.1	50	0.002
18	穿孔废液	/	0.25	50	0.005
19	废切削液	/	0.9	50	0.018
20	废磨削液	/	0.9	50	0.018
21	废线切割液	/	0.6	50	0.012
22	废液压油	/	2.4	50	0.048
23	废油	/	0.09	50	0.0018
24	废包装桶	/	0.96	50	0.0192
25	沾染酒精废抹布手套	/	0.13	50	0.0026
26	废过滤材料	/	0.06	50	0.0012
27	废树脂	/	4.5	50	0.09
28	废活性炭	/	11.5	50	0.23
29	含油劳保用品	/	0.2	50	0.004
项目 Q 值Σ					0.600724
Q<1，判定本项目环境风险潜势为 I，根据评价等级划分依据，本项目评价工作等级为简单分析。					
（2）环境敏感目标概况					
厂界外 500 米范围内环境保护目标见表 3.2-1。					
（3）环境风险识别					
①物质危险性识别					
包装容器破损或倾倒使其泄漏、原料及成品遇明火引发火灾爆炸。					

生产车间存放的油品为可燃物质，遇到火苗、火星、电弧或适当的温度，瞬间燃烧起来，易形成猛烈的爆炸及火灾。

爆炸事故一旦发生将会引起连锁的火灾事故，不仅对周围大气环境造成一定的影响，而且会给企业和周围居民造成不可估量的财产损失，甚至是导致人身伤害。

②储运设施风险识别

物料混存也可因火灾事故条件下其灭火方法不同造成难以扑救或扩大事故后果。物料储存量与储存安排。仓库内物料单位面积储存量、最大储量、垛距、墙距、通道宽度应符合要求。仓储物料管理不善、违章储存，则事故发生的可能性和严重程度可增大。根据储存物料的物质特性和危险特性，选择合适的温度、湿度、光照以及通风条件。仓库做好防腐、防渗措施。

危险废物需经公路进行运输，装卸、运输可能由于碰撞、震动、挤压等，或因操作不当、重装重卸、容器多次回收利用，强度下降，垫圈失落没有拧紧等原因，造成危险物质包装容器损坏，导致危险废物泄露，甚至引起火灾、爆炸或污染环境等事故。同时在运输途中，由于意外各种原因，可能汽车翻车等，造成危险物质抛至水体，造成较大事故。因此，危险废物在运输过程中存在一定环境风险。

④火灾次生环境污染分析

本项目储存的油品为可燃品，若发生火灾，燃烧会产生 CO 等次生污染物，影响大气环境。同时燃烧产生的有害燃烧物若进入水体和土壤会影响地表水、地下水和土壤环境。

火灾后污染物浓度范围较大，短时间内会对下风向环境空气质量造成一定影响，但长期影响较小。需根据现场事故状况采用合适的灭火方式，并减轻伴生次生危害的产生，尽量消除因火灾引起的环境污染事故。

⑤环保设施风险识别

废气处理系统事故排放主要为各类动力设备发生故障，如风机等引风装置，以及处理系统失效、风管、阀门漏风等均可能引发废气不经处理直排大气，造成

对周边环境空气的污染，破坏环境。

(4) 环境风险分析

通过雨水冲刷和下渗影响土壤、地表水和地下水。

(5) 环境风险防范措施及应急要求

针对本项目特点，提出以下环境风险管理要求：

①严格按照防火规范进行平面布置。

②定期检查、维护危废库储存区设施、设备，以确保正常运行。

③采取相应的火灾的预防措施。

④加强员工的安全知识教育，要求全体人员了解事故处理的程序，事故处理器材的使用方法，一旦出现事故可以立即停产，控制事故的危害范围和程度。

⑤在项目正式投产运行前，制定正常、异常或紧急状态下的操作和维修计划，并对操作和维修人员进行岗前培训，避免因严重操作失误而造成人为事故。

⑥设置明显的警示标志，并建立严格的值班保卫制度，防止人为蓄意破坏；制定应急操作规程，详细说明发生事故时应采取的操作步骤，规定抢修进度，限制事故影响。对重要的仪器设备有完善的检查和维护记录；对操作人员定期进行防火安全教育或应急演练，提高职工的安全意识，提高识别异常状态的能力。

⑦采取相应的火灾、爆炸事故的预防措施。

⑧加强员工的安全知识教育，要求全体人员了解事故处理的程序，事故处理器材的使用方法，一旦出现事故可以立即停产，控制事故的危害范围和程度。

针对本项目可能发生的环境风险事故，提出以下风险防范措施：

①贮存过程风险防范措施

原料仓库储存有一定量的可燃物，应储存在阴凉、通风区域内；远离火种、热源和避免阳光直射；配备相应品种和数量消防器材；禁止使用易产生火花的机械设备和工具；要设置“危险”、“禁止烟火”、“防潮”等警示标志。各种物料应按其相应堆存规范堆置，禁止堆栈过高，防止滚动。

固废放置场所应按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求做好

地面硬化、防渗处理；堆放场所四周设置导流渠，防止雨水径流进入堆放场内。

②运输风险防范措施

为降低运输过程中出现的风险事故，应落实以下要求：做好每次进出厂危废运输登记。运输人员必须掌握运输的安全知识，了解所运载的危废的性质、危害特性、包装容器的使用特性和发生意外时的应急措施。驾驶人员必须由取得驾驶执照的熟练人员担任。危废在运输途中若发生被盗、丢失、流散等情况时，公司及押运人员必须立即向当地公安部门报告，并采取一切可能的警示措施。运输中一旦发生危废泄漏事故，公司、运输单位应积极协助有关部门采取必要的安全措施，减少事故损失，防止事故蔓延、扩大；针对事故对人体、动植物、土壤、水源、空气造成的现实危害和可能产生的危害，应迅速采取封闭、隔离、洗消等措施，并对事故造成的危害进行监测、处置，直至符合国家环境保护标准。

③生产过程中的风险防范措施

严格执行有关防雷、防静电、防火、防爆、防潮的规定、规程和标准，维修人员经常巡视生产现场，并严格按照维修制度对各生产设备、设施、管道、阀门、法兰等定期检查，及时发现隐患，维护维修，同时，关键设备实行定期大修制度。避免因腐蚀、老化或机械等原因，造成有毒有害物质的泄漏及废物的超标排放，引起环境污染和人员伤害。

④环保设施风险防范措施

加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制。

⑥建立安全环保联动机制

根据《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），建设单位须加强环境风险管控，开展内部污染防治设施安全风险辨识，健全污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

⑦小量泄漏：尽可能采用不产生冲击、静电火花的工具进行泄漏物的回收，将泄漏物收集在密闭容器内，用砂土、活性炭或其它惰性材料吸收残液，也可以

用不燃性分散剂制成的乳液刷洗。

大量泄漏：用泡沫覆盖，降低蒸汽灾害。喷雾状水冷却和稀释蒸汽，保护现场人员。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处理。

当发生较大火灾、爆炸、泄漏等事件时，产生的大量消防废水等若处理不及时或处理措施采取不当，危险化学品极有可能随着消防废水通过雨水管网进入外界水环境。为此，设置事故池是预防环境风险所必须采取的应急设施之一。

本项目厂区内已设置一个 100m³ 的应急池，能够满足事故状态下事故废水的收集，并配备与雨水口相连通的应急管线等应急措施，确保事故时的消防废水能进入该水池储存，不排入外环境。

本项目事故废水控制措施见下图 4.7-1。

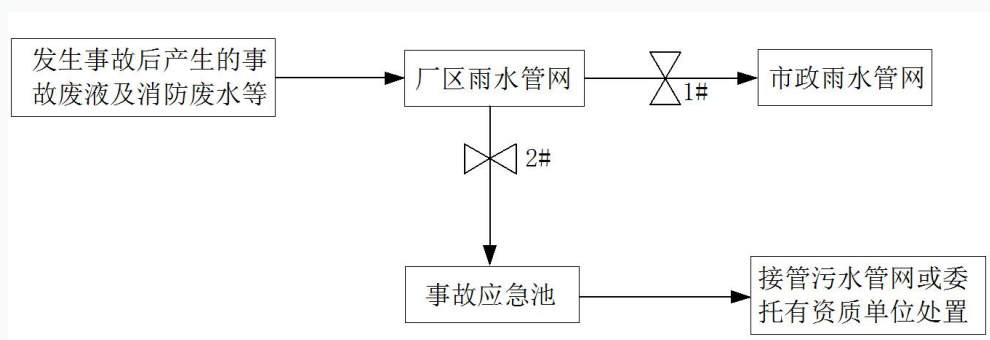


图 4.7-1 事故排水控制和封堵示意图

1、正常生产时，1#阀门打开，2#阀门关闭，雨水接入市政雨水管网。

2、一旦事故发生，立即关闭 1#阀门并开启 2#阀门，使得事故废液、消防废水进入事故应急池内，待事故风险解除后，委托专业检测单位对废水进行检测，若符合排放标准，则接管污水管网进行排放，若不符合排放标准则委托有资质单位处理，不会使得污染废水进入外环境。

突发环境事件应急预案风险应急计划企业可委托有资质单位编制突发环境事件应急预案，并按规定报县级以上生态环境主管部门备案。

事故废水环境风险防范措施

采取“单元-厂区-园区/区域”的三级防控措施来杜绝环境风险事故对环境的造成污染事件，将环境风险事故排水及污染物控制在厂区内，环境风险事故排水及污染物控制在排水系统事故池内。一级防控措施将污染物控制在生产/仓储区；二

级防控将污染物控制在厂区事故应急池；三级防控是与区域环境风险防范措施联动，防止事故废水污染外环境。

1) 一级防控措施

一级防控措施是设置在生产车间（含危废仓库），构筑生产过程中环境安全的第一层防控网，使泄漏物料转移到容器或惰性吸附物料中，将泄漏物料控制在生产车间、危废仓库内部，防止污染雨水和轻微事故泄漏造成的环境污染。

2) 二级防控措施

厂区已设置 100m³ 的应急事故池，配备应急泵、输送设施。事故状态下，关闭污水外排口和雨水外排口的阀门，将事故废水收集至事故应急设施内，杜绝以任何形式进入园区污水管网和雨水管网，造成环境污染。

3) 三级防控措施

在进入附近水体的总排放口前设置切断截流措施，将污染物控制在一个区域内，防止重大事故泄漏物料和受污染的消防废水造成地表水污染。

三级防控体系能确保事故状态下的泄漏物料、消防废水等全部处于受控状态，实现对事故废水源头、过程和终端的预防和控制，使环境风险可控，对厂区外界环境造成的影响较小。

(6) 分析结论

综上，本项目风险潜势为 I，环境风险影响较小，通过采取风险防治措施，可有效降低事故发生概率，对外环境造成环境可接受。因此，本项目的环境风险可防控。

表 4.7-4 环境风险简单分析内容表

建设项目名称	御马精密科技（江苏）股份有限公司高性能微特电机技改扩建项目				
建设地点	（江苏）省	（常州）市	（经开）区	（/）县	遥观镇钱家工业区 57 号
地理坐标	经度	E120°4'8.913"		纬度	N31°37'48.662"
主要危险物质及分布	本项目主要危险物质为废液压油、润滑油等，暂存于规范化设置的危废库和原料库				
生态环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	包装容器破损或倾倒使其泄漏，可能通过雨水冲刷和下渗影响土壤、地表水和地下水				
风险防范措施要求	本项目按原料的特性设置仓库，禁忌类物料、消防方法不同的物料严格按照有关仓储的安全要求分区、分类、隔离、隔开、分离储存，并				

	实行定置管理，确保通风、温度、湿度、防日晒等仓储条件良好，符合《易燃易爆性商品储存养护技术条件》（GB17914-2013）			
填表说明（列出项目相关信息及评价说明）：				
本项目废液压油、润滑油等存在一定的危险性，由于 Q<1，判定本项目环境风险潜势为 I，根据评价等级划分依据，本项目评价工作等级为简单分析。本项目采取完善的危险废物管理制度，项目建设、运行过程中环境风险可接受。				
8、电磁辐射				
本项目不涉及电磁辐射影响，因此无需开展电磁辐射评价。				
9、环保治理投资费用				
根据工程分析，本项目建成投产后对所产生的废水、废气、噪声和固体废物等污染物均采取相应的环保措施，以保证将项目建设对环境的影响降低到最低程度，满足建设项目环境保护管理的要求。				
根据初步估算，拟建项目的环保投资见表 4.9-1，是企业所能承受的。				
表 4.9-1 环保治理投资估算表				
项目	项目名称和内容	处理方案、工艺	数量	投资额（万元）
废气	注塑废气处理系统	二级活性炭吸附装置+8000m³/h 风机	1 套	15
	去应力、灌胶、固化、浸漆、烘干、清洗废气处理系统	静电除油+二级活性炭吸附装置+22000m³/h 风机	1 套	20
	焊接、搪锡烟尘处理系统	移动式焊烟除尘器	7 套	5
噪声	高噪设备	低噪声设备、隔音、减振设施	若干	10
合计				50
10、环境管理				
项目建成后，应按地方环保局的要求加强对企业的环境管理，建立健全企业的环保监督、管理制度。				
根据该项目的建设规模和环境管理的任务，建设期项目筹建处应设 1 名环保专职或兼职人员，负责工程建设期的环境保护工作；项目建成后应在公司设置环保处，公司副总经理负责环保工作，车间设置 2~3 名专职环保管理人员，负责公司的环境管理以及对外的环保协调工作，污染源监测可委托第三方检测公司承担。				
(1) 建立公司专门的环保设施档案，记录环保设施的运转及检修情况，以便督促有关人员加强对环保设施的管理和及时维修，保证治理设施的正常运行。				

(2) 建立污染源监测数据档案，定期编写环保通报，便于政府环保部门和公司管理部门及时了解污染动态，以便于采取相应的对策措施。

(3) 制定环保奖惩条例。对于爱护环保设施、节能降耗、改善环境人员进行奖励；对于环保观念淡薄，不按环保要求管理、造成环境设施损坏、环境污染及资源和能源浪费人员一律予以重罚。

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）的要求，企业可根据自身条件和能力，利用自有人员、场所和设备进行自行监测，可以委托其他有资质的监测机构代开展自行监测，包括污染物排放监测（废气污染物、废水污染物和噪声污染等）、周边环境质量影响监测（周边的空气、地下水、地表水等）、关键工艺参数监测（通过对与污染物产生和排放密切相关的关键工艺参数进行测试）、污染治理设施处理效果监测。企业应建立自行监测质量管理制度，按照相关技术规范要求做好监测质量保证与质量控制，做好与监测相关的数据记录，按照规定进行保存，并依据《企业事业单位环境信息公开办法》（环境保护部令 第31号）等规定向社会公开监测结果。

根据《排污许可证管理暂行规定》申领排污许可证并进行公示。在统一社会信用代码基础上，通过国家排污许可证管理信息平台对全国的排污许可证实行统一编码。排污许可证申请、受理、审核、发放、变更、延续、注销、撤销、遗失补办应当在国家排污许可证管理信息平台上进行。排污许可证的执行、监管执法、社会监督等信息应当在国家排污许可证管理信息平台上记录。

排污单位在申请排污许可证前，应当将主要申请内容，包括排污单位基本信息、拟申请的许可事项、产排污环节、污染防治设施，通过国家排污许可证管理信息平台或者其他规定途径等便于公众知晓的方式向社会公开。

按排污许可证规定的监测点位、监测因子、监测频次和相关监测技术规范开展自行监测并公开。

按排污许可证规定，定期在国家排污许可证管理信息平台填报信息，编制排污许可证执行报告，及时报送有核发权的环境保护主管部门并公开，执行报告主要内容包括生产信息、污染防治设施运行情况、污染物按证排放情况等。排污单

位应及时公开信息，畅通与公众沟通的渠道，自觉接受公众监督。

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）规定，企业可参照重点排污单位公开其信息：

（一）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；

（二）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；

（三）防治污染设施的建设和运行情况；

（四）建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况；

（五）突发环境事件应急预案；

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-5	非甲烷总烃	二级活性炭装置，8000m³/h	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表 5 中的限值
		FQ-6	非甲烷总烃	静电除油+二级活性炭装置，22000m³/h	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 中的限值
			TVOC		
		厂界	非甲烷总烃	加强通风	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值
			颗粒物	加强通风	
			锡及其化合物	加强通风	
		车间外	非甲烷总烃	加强通风	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中的限值
地表水环境		生活污水	COD、SS、氨氮、TP、TN	化粪池	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准
声环境	通过车间隔声、距离衰减，采取噪声防治措施后，东、南、西、北厂界昼夜间噪声预测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3 类标准。				
电磁辐射	/				
固体废物	设置 1 座 66m² 的危废库和 1 座 480m² 的一般固废库；塑料边角料经破碎机破碎后回用；金属边角料、不合格品、废线料收集后外售综合利用，含漆废物、含胶废物、废冲压油、废珩磨油、油泥、废切削液、废磨削液、废线切割液、废包装桶、废活性炭、含油劳保用品委托有资质单位处置，生活垃圾由当地环卫部门及时收集和清运，进入城市垃圾处理系统统一处置。				
土壤及地下水污染防治措施	一般固废库、A 栋、C 栋等为一般防渗区，危废库、油品库、B 栋、D 栋、E 栋、应急事故池等为重点防渗区。从设计、管理中防止和减少污染物料的跑、冒、滴、漏而采取的各种措施，主要措施包括工艺、管道、设备、土建、给排水、总图布置等防止污染物泄漏的措施。运行期严格管理，加强巡检，及时发现液态物料泄漏；一旦出现泄漏及时处理，检查检修设备，将泄漏的环境风险事故降到最低。固废堆场在做好地面防渗、耐腐蚀处理的同时，需设置隔离设施以及防风、防晒和防雨设施。				
生态保护措施	/				
环境风险防范措施	从生产管理、原辅料贮存、工艺技术方案设计、消防及火灾报警系统等方面制定相应的环境风险防范措施，配备相应的消防措施，设置 1 个 100m³ 的应急事故池。规范各类原辅料贮存，定期检查，谨防泄漏。原辅材料存放地应阴凉，车间内不得有热源，严禁明火，夏季应有降温措施。				
其他环境管理要求	建设项目需要配套的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，建设项目竣工后、正式生产前，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告并申领排污许可证。根据企业实际生产情况，需定期对废气排放口、废水接管口各污染物浓度、厂界噪声进行监测。本项目无需设置大气环境防护距离，卫生防护距离为 B 栋、D 栋、E 栋生产车间				

	各外扩 50m 所形成的包络区域。建设单位应在排放污染物之前按照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）等要求在全国排污许可平台对排污许可证进行申请，做到持证排污、按证排污，本项目排污许可为登记管理。
--	---

六、结论

本项目符合国家及地方法律法规、产业政策、行业政策，选址合理，对周围生态环境影响较小。在遵守国家和地方有关环保法规并采取相应的环保措施后达标排放，不会造成区域环境质量下降，从环境保护角度论证，本项目在该地建设可行。

附件

- 附件 1 环评委托书
- 附件 2 备案证
- 附件 3 营业执照及法人身份证
- 附件 4 平面布置设计方案及规划条件
- 附件 5 危废处置承诺书
- 附件 6 排水许可证
- 附件 7 乡镇预审
- 附件 8 环境质量现状监测报告
- 附件 9 编制主持人现场照片
- 附件 10 生态环境影响报告表全文本公开证明材料
- 附件 11 环评基础数据真实性承诺书
- 附件 12 主要生态环境影响执行标准及预防或者减轻不良生态环境影响的对策

和措施

- 附件 13 技术服务合同
- 附件 14 建设项目生态环境影响评价文件编制质量复核表
- 附件 15 环评机构服务满意度评价表
- 附件 16 建设项目排放污染物指标申请表
- 附件 17 准入分析
- 附件 18 MSDS 及 VOC 检测报告
- 附件 19 原有项目环保手续
- 附件 20 自行监测报告
- 附件 21 武进城区污水处理厂批复
- 附件 22 遥观工业园批复

附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目周边概况图
- 附图 3-1 厂区平面布置图
- 附图 3-2 车间平面布置图
- 附图 4-1 区域防渗示意图
- 附图 4-2 风险源分布及应急疏散路线示意图
- 附图 5 生产车间 1F 平面布置图

- 附图 5-1 生产车间 2F 平面布置图
- 附图 6 生态空间管控区域分布图
- 附图 7 常州市环境管控单元图
- 附图 8 常州市国土空间总体规划图
- 附图 8-1 常州经开区国土空间总体规划图
- 附图 9 常州市区详细性控制规划图（2025 年版）
- 附图 9-1 遥观镇工业园土地利用规划图
- 附图 10 项目周边水系图
- 附图 11 常州市太湖流域一、二级保护区示意图

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	0.034	0.034	0	0	0.034	+0.034
		SO ₂	0	0.025	0.025	0	0	0.025	+0.025
		NO _x	0	0.246	0.246	0	0	0.246	+0.246
		VOCs	0.355	0.355	0	0.224	0	0.579	+0.224
	无组织	颗粒物	0	0	0	0	0	0	0
		VOCs	0.409	0.409	0	0.175	0	0.584	+0.175
废水	生活污水	废水量	10000	10000	0	500	0	10500	+500
		化学需氧量	5	5	0	0.2	0	5.2	+0.2
		悬浮物	4	4	0	0.15	0	4.15	+0.15
		氨氮	0.45	0.45	0	0.013	0	0.463	+0.013
		总磷	0.08	0.08	0	0.003	0	0.083	+0.003
		总氮	0.7	0.7	0	0.025	0	0.725	+0.025
一般工业固体废物			88.1	0	0	58.5	0	146.6	+58.5
危险废物			90.702	0	0	22.697	0	113.399	+22.697
生活垃圾			62.5	0	0	7.5	0	70	+7.5

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①