海安金锻工业有限公司
汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目

竣工环保验收资料

建设单位：海安金锻工业有限公司
编制单位：海安金锻工业有限公司

二０二五年二月

目　录

1．生产项目竣工环保验收意见

2．建设项目竣工环保验收监测报告

3．生产项目验收检测报告

4．生产项目竣工调试公示截图

5. 生产项目竣工环境保护验收报告公示

6. 排污许可证网上公示

7. 项目竣工环境保护验收其他需要说明的事项

8．排污许可证资料

9. 生产项目环境影响报告表的批复

10. 公司营业执照

11.公司废水治理工艺方案

12.公司废水接管协议

13.公司固废收集处理证明

14.危废处理单位资质

15.厂区平面布置图

16.雨污水管网图

建设单位：海安金锻工业有限公司

法定代表人：邱奕钧

编制单位：海安金锻工业有限公司

法定代表人：邱奕钧

编制单位：海安金锻工业有限公司

电话：—

传真：—

邮编：—

地址：江苏省海安开发区和顺路

建设单位：海安金锻工业有限公司

电话:—

传真:—

邮编:—

地址:江苏省海安开发区和顺路

表一

建设项目名称	汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目				
建设单位名称	海安金锻工业有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	江苏省海安开发区和顺路				
主要产品名称	AP6-9 铝锻件				
设计生产能力	AP6 铝锻件 3000 吨、AP7 铝锻件 4500 吨、AP8 铝锻件 3000 吨、AP9 铝锻件 4500 吨				
实际生产能力	AP6 铝锻件 3000 吨、AP7 铝锻件 4500 吨				
建设项目环评时间	2024.07	开工建设时间	2024.8		
调试时间	2024.12	验收现场监测时间	2025.2.27-2.28		
环评审批部门	海安市开发区行政审批局	环评编制单位	南京博环环保有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	10006 万元	环保投资	200 万元	比例	5%
投资总概算	10006 万元	环保投资	200 万元	比例	5%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日施行）； 2、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日施行）； 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日实施）； 4、《中华人民共和国噪声污染防治法》，中华人民共和国主席令（第一〇四号），2021 年 12 月 24 日； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日实施）； 6、《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日实施）； 7、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评（2017）4 号）； 8、《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知》（征求意见稿）；				

	9、建设项目竣工环境保护验收技术指南——污染影响类； 10、《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办〔2015〕113 号） 11、《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求（试行）》（国家环保总局）； 12、《环境监测质量管理规定》（国家环保总局[2006]114 号文） 13、《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办[2018]34 号）； 14、《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688 号）； 15、《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监[2006]2 号）； 16、《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控（1997）122 号，1997 年 9 月）； 17、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》苏环办[2021]122 号； 18、海安金锻工业有限公司《海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目环境影响报告书》； 19、海安金锻工业有限公司《海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目环境影响报告书》批复（海开行审[2024]92 号）； 20、海安金锻工业有限公司《海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工项目环境影响报告书》； 21、海安金锻工业有限公司《海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工项目环境影响报告书》批复（海行审[2019]250 号）； 22、《海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工项目验收报告》（一阶段）。 23、海安金锻工业有限公司提供的其他资料。 24、《海安经济技术开发区总体规划（2013-2030）环境影响跟踪评

	价报告书》及审核意见要求

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废气排放标准

本项目生产过程的厂界无组织废气非甲烷总烃、硝酸雾、总悬浮颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。厂区内无组织废气非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 V0Cs 无组织排放限值，有组织下料废气非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，锻打废气非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，天然气燃烧废气执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准，危废仓库废气挥发性有机物、硝酸雾执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，详见表 1-1。

表 1-1 大气污染物排放标准

排气筒编号	污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	最高允许排放速率（kg/h）		无组织排放浓度限值（mg/Nm³）	标准来源
			排气筒高度（m）	二级		
8#	非甲烷总烃	60	15	3	4	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
9#	非甲烷总烃	60	15	3	4	
10	非甲烷总烃	60	15	3	4	
11#	颗粒物	20	15	/	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》DB32/3728-2020
	二氧化硫	80	15	/	/	
	氮氧化物	180	15	/	/	
	林格曼黑度	1	15	/	/	
15#	非甲烷总烃	60	15	3	4	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	硝酸雾	100	15	0.47	0.12	

2、废水排放标准

本项目废水接管至海安市惠泽净水有限公司处理，接管浓度执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 A 等级标准，总铝参照《电镀污染物排放标准（GB 21900-2008）》表 3 水污染物特别排放限值要求；同时达到海安市惠泽净水有限公司设计进水标准要求。海安市惠泽净水有限公司排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）及其修改单中的一级 A 等级标准，具体标准限值见下表。

表 1-2 项目废水排放标准

序号	控制项目	浓度限值	
		《污水综合排放标准》三级标准	污水处理厂尾水排放标准
1	pH	6～9	6～9
2	COD	450	50
3	SS	250	10
4	NH_3-N	40	5（8）*
5	TP	4.5	0.5
6	TN	70	15
7	石油类	20	1
8	动植物油	100	1
9	LAS	20	0.5
10	总铜	2.0	0.5
11	总锰	5.0	2.0
12	总铝	2.0	2.0

本项目减压蒸馏装置冷凝水回用，回用水参照执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）中要求。具体见表 3-10。

表 3-9 回用水执行标准 单位：mg/L（pH 无量纲）

序号	污染物名称	标准要求	标准来源
1	pH	6.0~9.0	《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）
2	COD	50	
3	色度（度）	20	
4	氨氮	5	
5	总磷	0.5	
6	石油类	1.0	

本项目雨水经雨水管网排入北侧的红星河，红星河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。根据《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法（试行）》（苏污防攻坚指办〔2023〕71 号），后期雨水可直接排放或纳管市政雨水管网，雨水排放口水质应保持稳定、清洁。COD、SS、石油类检出值低于雨水受纳水体的功能区划标准，即低于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。

3、噪声排放标准

本项目施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）中要求，运营后厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，具体见下表。

表 1-3 厂界噪声标准限值

项目	功能区	昼间（6:00～22:00）	夜间（22:00～6:00）	标准来源
施工期	—	70	55	《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）
营运期	3 类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

4、固体废弃物执行标准

扩建项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

表二

工程建设内容：

海安金锻工业有限公司成立于2011年6月27日，注册资金为1940万美元，位于江苏省海安经济开发区和顺中路28号，占地面积70791m^2，规划总建筑面积为44774.69m^2。经营范围为：生产汽车、摩托车精锻毛坯件；精度高于0.02毫米（含0.02毫米）精密冲压模具、精度高于0.05毫米（含0.05毫米）精密型腔模具、模具标准件设计与生产；销售自产产品。项目规划有1#厂房（内部分为加工车间1、加工车间2、锻造车间、模具车间）、2#铝锻厂房、3#厂房、4#厂房、综合楼A、综合楼B、工务房、甲醇丙烷瓶组站、甲类仓库和门卫。

公司现有三期项目均位于海安经济开发区和顺中路28号自有厂房内，年产5000吨铝锻件、25000吨钢锻件、1000套精密冲压模具，500套精密型腔模具，500套模具标准件。

本次扩建项目利用现有铝锻造、热处理厂房西侧闲置区域，外购加热炉、射流炉、自动辊锻机、热模锻压力机等设备，新增年产铝锻件75000吨的生产能力。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等文件有关规定，建设项目应进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），建设项目类别属于“三十三、汽车制造业 36-71汽车零部件及配件制造 367-其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）和三十四、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业37-75摩托车制造 375-其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）”，环评类别为报告表。因此，海安金锻工业有限公司委托南京博环环保有限公司开展该项目的环境影响评价工作，编制该项目环境影响报告表。环评单位接受委托后，组织有关技术人员进行现场勘察和周围环境质量现状调查，根据建设项目的特点、项目所在地的自然环境、社会经济状况等有关资料，在此基础上完成了本次建设项目的环境影响报告表，交由建设单位上报生态环境主管部门审查。本项目探伤涉及的辐射另行环评，不在本项目范围内。

主体工程及产品方案见表 2-1。

表 2-1 扩建项目方案一览表

行业类别	生产线名称	生产线编号	产品名称	生产能力			计量单位	设计年生产时间
				环评设计产能	一阶段验收现场实际建设产能	变化量		
[C3670]汽车零部件及配	600T	FP1	钢锻件	2500	2500	0	t/a	3984h/a
	2000T	FP3	钢锻件	3500	3500	0	t/a	3984h/a

件制造	1600T	FP5	钢锻、不锈钢锻件	3500	3500	0	t/a	3984h/a
	1600T	FP6	钢锻件	5000	5000	0	t/a	3984h/a
	630T	FP7	钢锻件	800	800	0	t/a	3984h/a
	2500T	FP8	钢锻件	5000	5000	0	t/a	3984h/a
	50KJ	FH1	钢锻件	1000	1000	0	t/a	3984h/a
	100KJ	FH2	钢锻、不锈钢锻件	2500	2500	0	t/a	3984h/a
	50KJ	FH3	钢锻件	1200	1200	0	t/a	3984h/a
	2500T	AP1	铝锻件	1000	1000	0	t/a	3984h/a
	1600T	AP2	铝锻件	500	500	0	t/a	3984h/a
	4000T	AP3	铝锻件	3000	3000	0	t/a	3984h/a
	1600T	AP5	铝锻件	500	500	0	t/a	3984h/a
	4000T	AP6	铝锻件	3000	3000	0	t/a	3984h/a
	3150T	AP7	铝锻件	4500	4500	0	t/a	3984h/a
	4000T	AP8	铝锻件	3000	0	-3000	t/a	3984h/a
	3150T	AP9	铝锻件	4500	0	-4500	t/a	3984h/a
[C3525]模具制造	/	/	冲压模具	1000	1000	0	套/年	3984h/a
	/	/	型腔模具	500	500	0	套/年	3984h/a
	/	/	模具标准件	500	500	0	套/年	3984h/a

原辅材料消耗情况及水平衡：

本项目原辅料消耗情况见表 2-2。

表 2-2 建设项目主要原辅料

序号	物料名称	规格/成分	年用量（t）			状态	储存位置	最大存储量（t）
			环评设计量	一阶段验收现场实际消耗量	变化量			
1	合金钢	/	1000	1000	0	固态	1#厂房材料场	500
2	碳结钢	/	14000	14000	0	固态		700
3	免调钢	/	2000	2000	0	固态		100
4	铝棒	6082J	5500	10500	+5000	固态		250
5	模具钢	/	500	500	0	固态		100
6	不锈钢	/	100	100	0	固态		20
7	磁粉	/	0.24	0.24	0	固态	五金仓库	0.024
8	水性石墨乳	170kg/桶	72	76	+4	液态		1.36
9	切削液	170kg/桶	24	27	+3	液态		0.68
10	防锈油	170kg/桶	16	16	0	液态		0.34
11	钢珠	/	20	20	0	固态		2
12	淬火油	170kg/桶；主要成分为：精制矿物油	36	36	0	液态		0.68

		90%、添加剂 10%						
13	丙烷	50kg/钢瓶	10	10	0	气态	甲醇、丙烷瓶组站	0.2
14	甲醇	塑料桶装，200L/桶	3	3	0	液态		0.2
17	研磨剂	/	10	0	-10	液态	铝锻车间	0
18	氢氧化钠	固态，外购，25kg/桶	3	16.5	+13.5	液态		0.58
19	硝酸	浓度 30%，外购 25kg/桶	24	36	+12	液态		0.93
22	渗透液	重质加氢环烷基分馏物 30%-60%、低密度矿物油 15%-40%、磷酸异癸基二苯酯 10%-30%、荧光增亮剂（氨基香豆素）0.5%-0.15%	20	22.5	+2.5	液态		0.48
23	显像液	苯甲酸钠 40%-70%、季戊四醇 7%-13%、碳酸氢三钠 1%-5%、乙氧基与丙氧基化的 C6-10 醇 1%-5% 、磷酸三钠 1%-5%、偏硅酸钠 0.5%-1.5%、苄索氯铵 0.1%-1.0%	2	2.5	+0.5	液态		0.06
24	铝丸	/	12	16	+4	固态	车间	2
25	不锈钢丸	袋装	2	2	0	固态		0.5
26	液氨	200kg/瓶	0.5	0.5	0	液态		0.2
27	黄油	矿物油	15	20	+5	液态	油品仓库	0.48
28	液压油	矿物油	15	20	+5	液态		0.48
29	机油	矿物油	10	15	+5	液态		0.32
30	空压机油	矿物油	0	2	+2	液态		0.16
31	氩气	7kg/瓶，共 94 瓶/年	0.658	0.658	0	气态	焊接车间	0.07
32	焊条	外购	0.36	0.36	0	固态		0.18
33	脱模剂	180kg/桶、主要成分为焦磷酸四钾＜5%、功能添加剂≥25-35%、余量为水	4.8	5.8	+1	液态	铝锻车间	0.18
34	液氮	3m³ 储罐	100	100	0	液态	氮气站	2
35	天然气	/	0	76 万 m³	76 万 m³	气态	管道运输	/

建设项目生产设备见表见表 2-3。

表 2-3 项目主要设备一览表

生产车间	主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数	数量		
					扩建前	扩建后	变化量
2#铝锻厂房	下料	下料	切料机	JIH-NC24LAL	0	2	+2
			圆锯机	0	0	2	+2
	铝锻 AP6-9 产线	锻打	加热炉	0	0	1	+1
			射流炉 3 区（一次加热）	JH902-185x1050x15	0	1	+1
			自动辊锻机	460-560 型	0	2	+2
			热模锻压力机（初/成）	4000T、6000T	0	2	+2
			机器人	发那科 165kg	0	8	+8
			机器人工装夹具	专用型式	0	8	+8
	切边	切边	油压机(切边)	500T	0	1	+1
	水冷	水冷	淬水槽	同 AP3	0	2	+2
	热处理	热处理	T4 固溶	/	0	1	+1
			T6 时效炉	/	0	2	+2
	酸洗	酸洗	自动酸洗线	/	0	0	0
	自动酸洗线		脱脂槽	1.0m×1.0m×0.8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0.8m	0	0	0
			碱腐蚀槽	1.0m×1.0m×0.8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0.8m	0	0	0
			出光槽	1.0m×1.0m×0.8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0.8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0.8m	0	0	0
	抛丸	抛丸	连续抛丸机	/	0	1	1
	渗透探伤	渗透探伤	自动化荧光渗透检测线	FPI-110M	0	1	+1
	修磨	修磨	打磨机	/	0	6	+6
	/	辅助设备	机器人	发那科 165kg	0	2	+2
			机器人	发那科 210kg	0	2	+2
			机器人工装夹具	专用型式	0	2	+2
1#厂房（模具车间）	模具加工	粗铣	龙门铣床	/	1	1	0
			威赫高速车床	M560*1000	2	2	0
			卧式数控车床	TNL-130T	2	2	0

			威赫精密机床	/	1	1	0
		CNC 雕刻	高速龙门加工中心机	H13	2	2	0
		机加工	研竣台式铣床	ON-1000S	2	2	0
			倍速特放电加工机	BEST-450	1	1	0
			锯床	GB4035	1	1	0
			线切割机	DK775	2	2	0
			万能工具磨床	/	1	1	0
			旋臂钻床	/	1	1	0
			平面磨床	/	1	1	0
			小锯床		1	1	0
		辅助设备	空压机	YSD-55	1	1	0
			清洗机	HRW-DP2716C	1	1	0
			步进梁主机模座	2000T	1	1	0
			氩焊机	-	3	3	0
			天车	5T	1	1	0
			油压机	200T	1	1	0
			天车	3T、7.5T	2	2	0
			冷干机	/	1	1	0
1#厂房（钢锻造车间）	钢锻 FP1/3/6-8、FH1/3 产线	锯料	带式锯床	GB4028	1	1	0
			切料机	/	1	1	0
			圆锯机	P-100B、P-70B、	8	8	0
		锻打	FH1-锻锤机	50KJ、100KJ	2	2	0
			空压机热回收系统	/	1	1	0
			中频感应加热炉	FP1，FP2/3	2	2	0
			气动隔膜泵	/	8	8	0
			FP16 分链条电炉输送机	W12*机身 4 米	1	1	0
			FP16 分链条冲孔输送机	W12*机身 1.3 米	1	1	0
		机加工	钻铣床	/	1	1	0
		辅助设备	15T 天车	/	2	2	0
			FH1-半圆轧延机	10 寸、14 寸	2	2	0
			空压机	SDX302、CSDX140	3	3	0
			FP56 分链条保温输送机	W12 排*机身 3.5 米	1	1	0
			FP56 分链条保温输送机	W12 排*机身 2 米	1	1	0
			FP5R2080 保温输送机	W 网宽 400*机身 5 米	1	1	0

			FP5R2100 输送机	W400*机身 2.5 米	1	1	0
			FP5R2100Z 型输送机	W300	1	1	0
			液压油净油机	/	1	1	0
			FP6 半成品 6 分链条输送机	W12 排*机身 3.5 米	1	1	0
			FP6R2100Z 型废料输送机	（W300）	1	1	0
			FP6R100 成品输送机	W400*机身 2.5 米	1	1	0
			FP6 冲床切边保温 6 分链条输送机	/	1	1	0
			FP7 成品输送机	R2100	3	3	0
			FP7-数控电动螺旋压力机	630T	1	1	0
			P7 主机电控箱降温用空调	630T	1	1	0
			成品温控冷却输送机	/	2	2	0
			FP7 自动喷雾设备	/	2	2	0
			FP5 自动上料机	/	4	4	0
			FP6 冷却输送机	SS8 型	1	1	0
			感应加热炉体	60*1500*2	1	1	0
			FP6 防碰伤机	/	1	1	0
			FH2 加热炉	100KJ	1	1	0
			2000T 步进梁模座	/	1	1	0
			FH1 清洗机	/	1	1	0
			FP8-2500T 压力机底座	/	1	1	0
			FH3 成品输送带	50KJ	1	1	0
			模座	630T	1	1	0
			FP5-Z 轴双向闭塞模座	/	1	1	0
			FH1 主机隔振器	50KJ	6	6	0
			FH3 除磷设备	/	1	1	0
			FP5 油冷机 1 台	/	1	1	0
			FP3-2000 步进梁	/	1	1	0
			FH1 输送机	/	1	1	0
			FH3 产线加热炉	/	1	1	0
			FH3 主机隔震器	50KJ	1	1	0
			FP82500T 产线	/	1	1	0
			FH3 全自动辊锻机	/	1	1	0
2#铝锻厂房	铝锻 AP1-3/5 产线	下料	圆锯机	MC-360NFA-DR	1	1	0
		锻打（切边）	全自动辊锻机	AP1-460	1	1	0

			实焰电炉	SX2-20-10	1	1	0
			半自动油压成型机	YSK-92	1	1	0
			AP1-连续式铝合金加热炉	JK-15000S、JK-9000S	3	3	0
			AP1-精密型热锻造冲床	2500T	1	1	0
			AP2-开式固定型冲床	JB21-160T	1	1	0
			AP1-冲床	AP1-直轴 YC1-160T	1	1	0
			AP2-直轴冲床	160T、250T	2	2	0
			AP1-快速换模机	/	1	1	0
			加热温控箱	/	1	1	0
			除尘设备	/	1	1	0
			自动清洗机	/	1	1	0
			粉尘净化器	/	1	1	0
			油冷机	/	1	1	0
			AP1 冲床换模机构	2500T	1	1	0
			压力机	4000T	1	1	0
			油压机	350T、500T	2	2	0
			AP1-油压机	2500CS	1	1	0
			加热炉	/	3	3	0
			锟锻机	560 型	1	1	0
		水冷	冷水机	/	1	1	0
		热处理	四柱油压机	YSK-1000C	1	1	0
			固溶热处理炉	T4	2	2	0
			时效热处理炉	T5	2	2	0
			T4 固溶热处理炉冷却系统	/	1	1	0
			加热炉警报装置	/	1	1	0
			连续实效炉	/	1	1	0
			连续固熔炉出料机器人	/	1	1	0
			连续固熔炉	（JH806-180*1500*10）	1	1	0
		酸洗	槽式自动酸洗线	QX-900	2	2	0
		探伤	渗透检测设备	/	1	1	0
			自动化渗透线	/	1	1	0
		修磨	振动研磨机	/	1	1	0
		抛丸	输送式抛丸机	/	1	1	0
			悬挂式抛丸机	/	1	0	-1
		辅助设备	15T 天车	/	1	1	0

			AP2 螺旋压力机	1000T	1	1	0
			AP1 机械手设备	（250T 传送）	2	2	0
			淬火计时报警系统	T4	4	4	0
			AP1 机械手(自动喷雾）	/	2	2	0
			电动堆高机	CDD16-D930	1	1	0
			2T 单轨天车	/	1	1	0
			脱模剂净化器	/	1	1	0
			压力机底座钢梁	/	1	1	0
			油雾净化器	/	2	2	0
1#厂房（热处理车间、加工车间）	钢锻、不锈钢锻件 FP5、FH2 产线	喷砂	环带式喷洗机	SNB50	2	2	0
			四柱油压机	YSK-60B	1	1	0
		去毛刺	环保型砂带机	/	3	3	0
			砂带机	/	1	1	0
			研磨抛光机	/	1	1	0
		热处理	网带式连续调质炉	/	2	2	0
			网带式连续正常化炉	/	2	2	0
			精密切割机	ACM-400A	1	1	0
			镶埋成型机	MP-32E	1	1	0
			研磨抛光机	PM2-200SA	1	1	0
			光离子氮化炉	/	1	1	0
			辉光离子渗氮炉	/	1	1	0
			真空氮气储存设备	/	1	1	0
			液压升降机	/	1	1	0
			空压机	YSD-55	1	1	0
			真空气淬炉	/	1	1	0
			热处理软水冷却系统	/	1	1	0
			单轨天车	/	1	1	0
			金相切割机	/	1	1	0
		喷砂	全自动滚筒喷砂机	/	1	1	0
		探伤	磁粉探伤机	3000I、3000II	2	2	0
			半自动涡流分选机	/	1	1	0
			半自动预多频涡流分选机	/	1	1	0
			退磁机	/	1	1	0
			荧光磁粉探伤机	/	1	1	0
			连续式磁粉探伤机	/	1	1	0
			退磁涂油机	QS-1 型	3	3	0

			自动上料机	/	2	2	0
			磁粉探伤机	/	1	1	0
		防锈	防锈机	27 系列	1	1	0
			清洗防锈机	/	1	1	0
		机加工	浮油捞除机	/	1	1	0
			硬轨立式加工中心机	MW3MCV-1020A	1	1	0
			立式加工中心机	MW2CV56A、MW7CV56A、MZ1TMV-720A	16	16	0
			干燥机	/	1	1	0
			卧式数控车床	MW1KH-21、MW2KH-21	122	122	0
			轴轮自动倒角机	/	3	3	0
			机器人	/	80	80	0
			CNC 车床	OP10100T	8	8	0
			去毛刺机	/	1	1	0
			MZ02 机械手	/	1	1	0
			加工中心机	720A、TMV-850Q	61	61	0
		辅助设备	合力牌叉车	/	1	1	0
			油压机	60T、500T、1000T	3	3	0
			金属液压打包机	/	1	1	0
			网带式喷淋清洗机	/	6	6	0
			机械臂	/	3	3	0
环保设备			油雾净化器	/	6 套		
			袋式除尘器	/	2 套		
			酸雾吸收塔	/	2 套		
			湿式除尘器	/	9 套		
			旋风除尘+湿式除尘器	/	2 套		
			减压蒸馏干燥设备	/	1 套		

扩建项目环评用排水平衡

（1）给水

扩建项目用水主要为循环冷却用水、氢氧化钠配制用水、硝酸配制用水、喷淋塔用水、湿式除尘器用水、清洗用水、淬水用水、切削液配制用水，均来自市政管网。

①循环冷却用水

扩建项目铝锻件锻打加热设备、热处理设备采用间接循环冷却，冷却水循环使用不外排。扩建项目新增 2 台闭式冷却塔，循环水量为 20m³/h。由于冷却水循环会蒸发，需要定期补充蒸发损耗，补充水量按循环水量 1%计，定期补水，补充水量为 1593.6t/a。

②氢氧化钠配制用水

扩建项目氢氧化钠和水配比调整为 1：12，氢氧化钠的年用量为 27t，则氢氧化钠配制用水量为 324t/a，铝锻碱腐蚀过程中氢氧化钠损耗以 20%计算，则进入废碱液 259.2t/a，厂内新建 1 套减压蒸馏干燥设备，含酸废水和含碱废水先经中和后，进入减压蒸馏干燥设备处理。

③硝酸配制用水

扩建项目采用 30%的硝酸和水配比调整为 1:16，硝酸用量为 24t，则硝酸配制用水量为 384t/a。铝锻件酸洗过程中硝酸损耗以 20%计算，则进入废酸液 320.64t/a，厂内新建 1 套减压蒸馏干燥设备，含酸废水和含碱废水先经中和后，进入减压蒸馏干燥设备处理。

④喷淋塔用水

扩建项目拟设置 1 套喷淋塔装置处理硝酸雾，1 台喷淋塔处理碱雾，喷淋塔液气比 1L/m³，塔底水箱装水量 0.5m³，喷淋塔废气风量为 10500m³/h，则水喷淋装置循环量为 21m³/h（83664t/a）。循环过程中损耗量以 1%计，则该过程中损耗 836.64t/a，考虑塔顶除雾器可降低出口废气含水率，出口废气含水率以 0.5%计，废气带走水量 418.32t/a。喷淋水循环使用，定期更换，喷淋塔底部水箱 3 个月更换一次，单次废液产生量 0.5t/次，则废喷淋液年产生量为 2t/a，通过污水处理设施处理后接管至市政污水管网。

⑤清洗用水

A、自动酸洗线水洗废水

扩建项目新增两条酸洗线，每条设有四个清洗槽（1.0m×1.0m×0.8m），考虑一条酸洗线工作，产生的水洗废水每天更换，水洗用水按照水洗槽 60%的容量计算，因此水洗用水量为 498t/a，按用水量的 80%计产废量，水洗产生废水量为 398.4t/a（其中脱脂后水洗废水 99.6t/a、碱腐蚀后水洗废水 99.6t/a、出光后水洗废水 99.6t/a、最后一道水洗废水 99.6t/a），厂内新建 1 套减压蒸馏干燥设备，含酸废水和含碱废水先经中和后，进入减压蒸馏干燥设备处理。

B、渗透探伤水洗废水

本项目探伤采用渗透探伤，不使用射线探伤。渗透探伤前、渗透后均需对工件进行水洗，水洗用水量约 500t/a，按用水量的 80%计产废量，水洗产生废水量为 400t/a，通过污水处理设施处理后接

管至市政污水管网。

⑥湿式除尘器用水

扩建项目设置 6 套湿式除尘器，单个循环水量为 10m³/h，则循环水量为 239040t/a，水损耗量按循环水量的 1%计，则需补充新鲜水 2390.4t/a。湿式除尘器用水循环使用，每天补充一次，不外排，定期清理水箱中的沉淀污泥。

⑦水冷淬水用水

扩建项目新增 2 个淬水槽（3.8m×2.3m×1.2m），定期补充损耗，产生的淬水废水每三个月更换一次，淬水用水按照淬水槽 60%的容量计算，因此淬水废水产生量为 50.32t/a，淬水过程损耗量约为 20%，则淬水用水量约为 62.9t/a。产生的废水通过污水处理设施处理后接管至市政污水管网。

⑧切削液配置用水

扩建项目采用浓度较高的切削液，和水配比调整为 1:8，切削液的年用量为 6t，则切削液配制用水量为 48t/a，80%在机加工过程中以水蒸气形式挥发损耗，其余对定期外排切削液作为危废，委托有资质单位处置。

⑨地面冲洗用水

生产过程中需对生产车间定期清洗。依据《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），地面冲洗用水取 0.002m3/m2 •次。扩建项目需清洗车间面积约为 4630m2，则每次清洗用水量约为 9.26m3，每周清洗 1 次，年清洗天数为 249 天，清洗 35 次，则地面清洗用水量为 324.1m3/a，产污系数按 0.8 计，则地面冲洗废水量为 259.28m3/a，排入厂区污水处理站，处理达标后接入市政管网。

扩建项目水平衡图见图 2-1

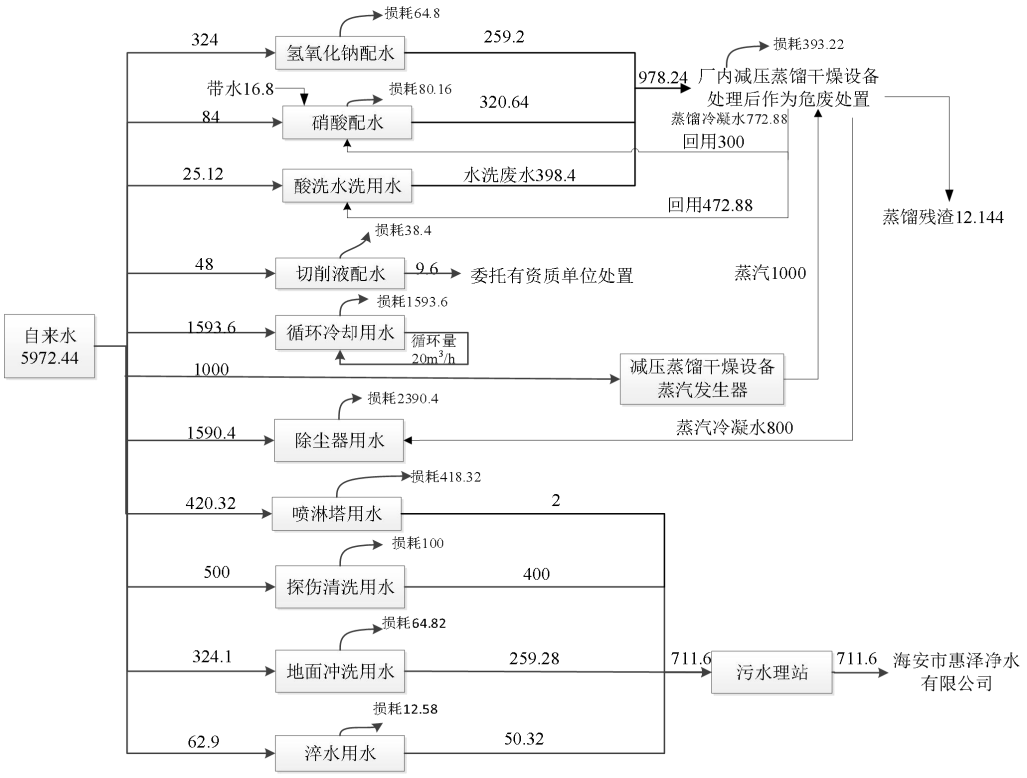

图 2-1　　扩建项目水平衡（单位：t/a）

扩建项目实际用排水平衡

（1）给水

扩建项目用水主要为循环冷却用水、硝酸配制用水、喷淋塔用水、湿式除尘器用水、清洗用水、淬水用水、切削液配制用水，均来自市政管网。

①循环冷却用水

扩建项目铝锻件锻打加热设备、热处理设备采用间接循环冷却，冷却水循环使用不外排。扩建项目新增 2 台闭式冷却塔，循环水量为 20m³/h。由于冷却水循环会蒸发，需要定期补充蒸发损耗，补充水量按循环水量 1%计，定期补水，补充水量为 1593.6t/a。

②氢氧化钠配制用水

扩建项目氢氧化钠和水配比调整为 1：12，氢氧化钠的年用量为 13.5t，则氢氧化钠配制用水量为 162t/a，铝锻碱腐蚀过程中氢氧化钠损耗以 20%计算，则进入废碱液 129.6t/a，厂内新建 1 套减压蒸馏干燥设备，含酸废水和含碱废水先经中和后，进入减压蒸馏干燥设备处理。

③硝酸配制用水

扩建项目采用 30%的硝酸和水配比调整为 1:16，本项目目前仅投产一半，故硝酸用量为 12t，则硝酸配制用水量为 192t/a。铝锻件酸洗过程中硝酸损耗以 20%计算，则进入废酸液 163.2t/a，厂内

新建 1 套减压蒸馏干燥设备，含酸废水和含碱废水先经中和后，进入减压蒸馏干燥设备处理。

④喷淋塔用水

扩建项目酸洗工艺暂未投产，采用借用老项目现有酸洗线的方式开展相关生产活动。此条酸洗线在老项目的长期运行中，已充分展现出稳定的性能和可靠的质量，能够有效满足新项目对于酸洗工艺的技术要求，由于新项目的酸洗工艺直接沿用了老项目的酸洗线，在整体工艺布局和设备利用上实现了资源的有效整合。基于此，新项目在喷淋塔用水方面，未产生额外的用水需求，即喷淋塔用水未出现新增情况。

⑤清洗用水

A、自动酸洗线水洗废水

扩建项目未新增两条酸洗线，在自动酸洗线用水方面，未产生用水需求，即自动酸洗线用水未出现新增情况。

B、渗透探伤水洗废水

本项目探伤采用渗透探伤，不使用射线探伤。渗透探伤前、渗透后均需对工件进行水洗，当前扩建项目实际产能仅达到设计产能的 50%。基于此，项目内探伤工艺所产生的废水情况也相应发生变化，在产能减半的情况下，探伤工艺在运行过程中，废水产生量也随之减半，水洗用水量约 250t/a，按用水量的 80%计产废量，水洗产生废水量为 200t/a，通过污水处理设施处理后接管至市政污水管网。

⑥湿式除尘器用水

扩建项目实际设置 3 套湿式除尘器，单个循环水量为 10m^3/h，则循环水量为 79800t/a，水损耗量按循环水量的 1%计，则需补充新鲜水 7980t/a。湿式除尘器用水循环使用，每天补充一次，不外排，定期清理水箱中的沉淀污泥。

⑦水冷淬水用水

扩建项目新增 2 个淬水槽（3.8m×2.3m×1.2m），定期补充损耗，产生的淬水废水每三个月更换一次，淬水用水按照淬水槽 60%的容量计算，因此淬水废水产生量为 50.32t/a，淬水过程损耗量约为 20%，则淬水用水量约为 62.9t/a。产生的废水通过污水处理设施处理后接管至市政污水管网。

⑧切削液配置用水

扩建项目采用浓度较高的切削液，和水配比调整为 1:8，切削液的年用量为 3t，则切削液配制用水量为 24t/a，80%在机加工过程中以水蒸气形式挥发损耗，其余对定期外排切削液作为危废，委托有资质单位处置。

⑨地面冲洗用水

生产过程中需对生产车间定期清洗。依据《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），地面冲洗用水取 0.002m3/m2 •次。扩建项目需清洗车间面积约为 4630m2，则每次清洗用水量约为 4.63m3，每周清洗 1 次，年清洗天数为 249 天，清洗 35 次，则地面清洗用水量为 162.05m3/a，产污系数按 0.8 计，则地面冲洗废水量为 129.64m3/a，排入厂区污水处理站，处理达标后接入市政管网。

扩建项目实际水平衡见图 2-2

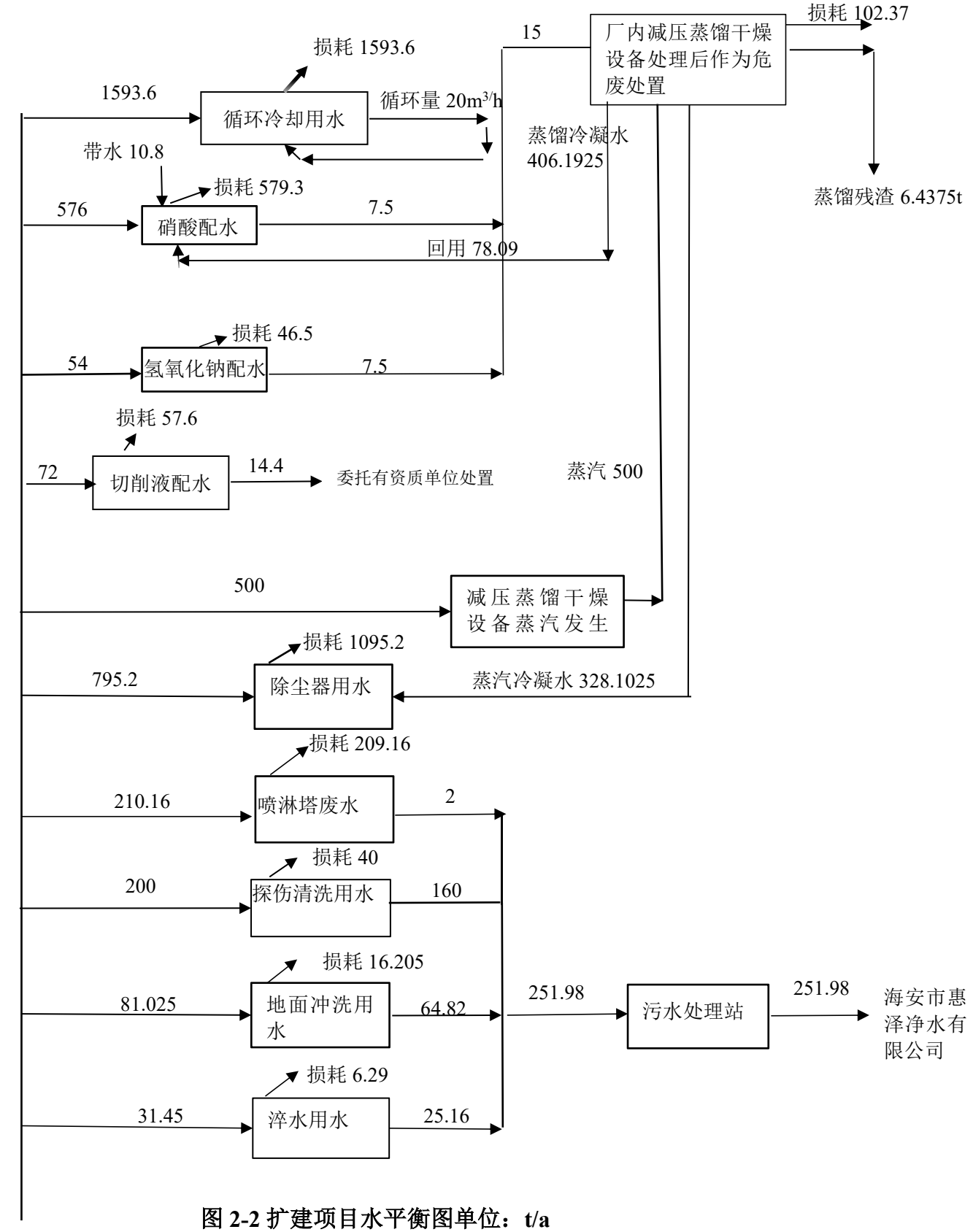

图 2-2 扩建项目水平衡图单位：t/a

扩建项目不新增员工，依托现有食堂、浴室，无宿舍。

建设项目公用及辅助工程见表 2-4。

表 2-4 扩建项目公用及辅助工程一览表

工程类别	工程名称		汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目设计能力	汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目实际能力	备注
贮运工程	原料、成品仓库		200m^2	200m^2	依托现有
	硝酸仓库		50m^2	50m^2	依托现有
	油品仓库		50m^2	50m^2	储存液压油、润滑油、机油等
	瓶组站		50kg 丙烷瓶 200 个，200L 甲醇桶 20 个	50kg 丙烷瓶 200 个，200L 甲醇桶 20 个	丙烷、甲醇存储
	氮化站		3m^3 储罐	3m^3 储罐	用于液氮储存
主体工程	2#铝锻厂房		10726.66m^2	10726.66m^2	本项目位置
公用工程	给水		5972.44t/a	4179.75t/a	市政自来水厂管网
	排水		711.6t/a	579.96t/a	接管海安市惠泽净水有限公司
	供电		500万kwh/a	250万kwh/a	市政供电管网
	蒸汽		1000吨/年	1000吨/年	减压蒸馏装置蒸汽发生器提供
	燃料		天然气 158 万 m3	天然气76万m3	天然气由海安新奥燃气有限公司供气
	循环冷却塔		2台冷却塔	2台冷却塔	-
环保工程	废气	下料	1套静电油烟净化装置+15m排气筒DA008	1 套静电油烟净化装置+15m 排气筒 DA008	本项目新增
		锻打	2套静电油烟净化装置+15m排气筒 DA009/DA010	2 套静电油烟净化装置+15m 排气筒 DA009/DA010	锻打过程中，其中源于天然气燃烧的部分废气，经专门管道接入天然气燃烧排气筒 11#进行排放
		抛丸	1套旋风除尘+湿式除尘+15m 排气筒DA013	1 套旋风除尘+湿式除尘+15m 排气筒 DA005	扩建项目抛丸废气通过 1 套旋风除尘+湿式除尘处理后接管至现有排气筒 5#合并排放
		酸洗	1套酸雾吸收塔+15m排气筒 DA012	1 套酸雾吸收塔+15m 排气筒 DA006	扩建项目自动酸洗线暂未上线，酸洗工艺及废气处理设施依旧沿用现有项目酸洗线设备
		天然气燃烧	15m排气筒 DA011	15m 排气筒 DA011	本项目新增
		危废贮存	1套酸雾吸收塔+活性炭吸附+15m 排气筒 DA015	1 套酸雾吸收塔+活性炭吸附+15m 排气筒 DA015	本项目新增

		碱腐蚀	1套碱雾吸收塔+15m 排气筒DA014	/	扩建项目自动酸洗线暂未上线，碱腐蚀工艺及废气处理设施依旧沿用现有项目碱洗线设备，现有项目碱腐蚀并未安装废气处理设施
	废水	生活污水	1 座 4m³ 化粪池	1 座 4m³ 化粪池	/
		含酸废水	减压蒸馏干燥设备	减压蒸馏干燥设备	
	噪声		厂房隔声、距离衰减，降噪量25dB（A）	厂房隔声、距离衰减，降噪量25dB（A）	基础减振、隔声等措施
	固废		一般固废堆场40m²、危废堆场40m²	一般固废堆场40m²、危废堆场40m²	依托现有
	风险防范措施		事故应急池250m³	事故应急池250m³	依托现有

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

本项目主要为汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目，汽车、摩托车精锻件生产工艺流程见图2-3、2-4、2-5。

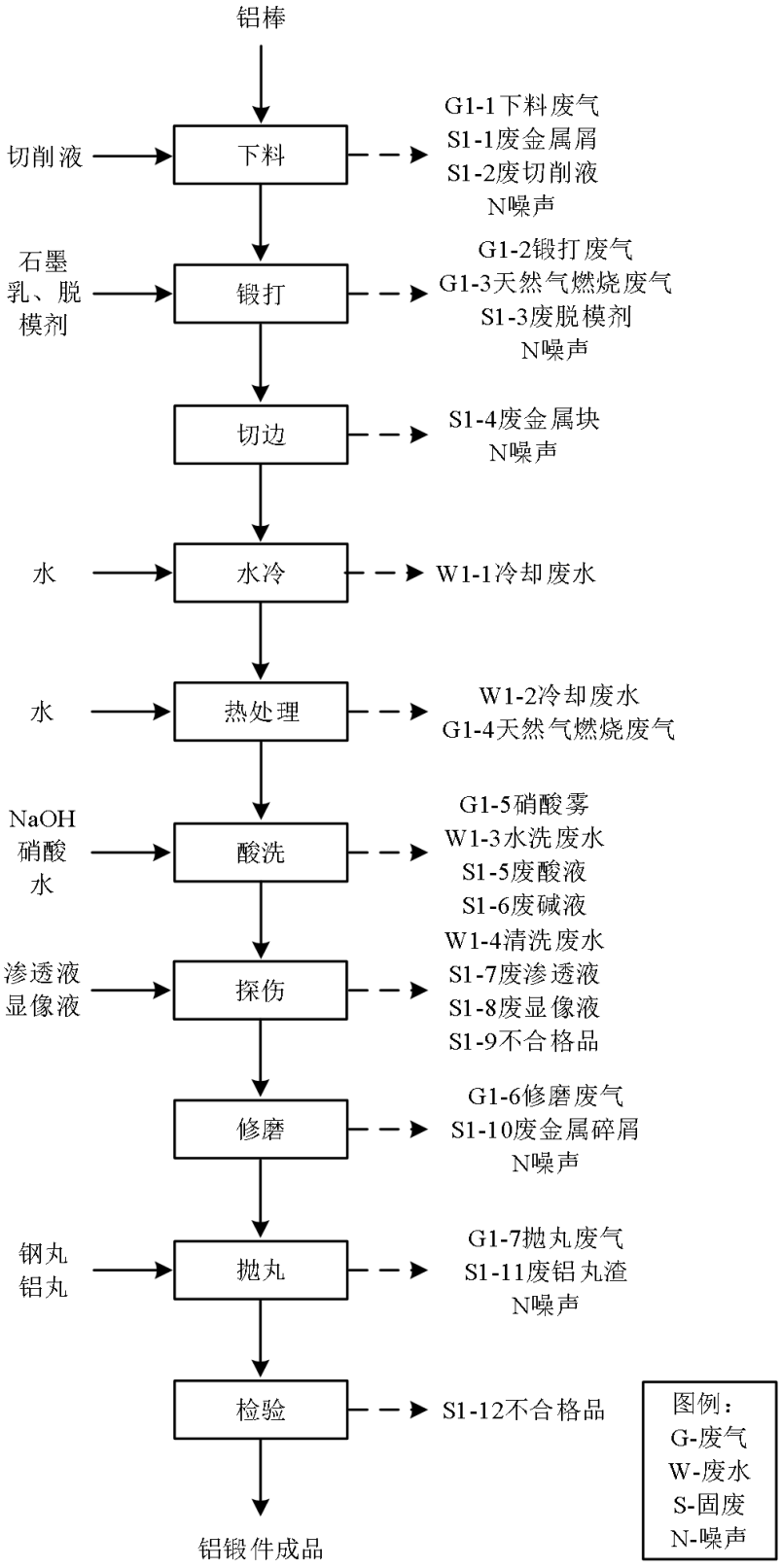

图 2-3　铝锻件生产工艺流程图

工艺流程简述：

下料：将铝棒材按照客户需求的尺寸进行裁切下料。该工程中用切削液来冷却、润滑刀具，切削液循环使用，定期更换；裁切碎金属屑随切削液排出。此工序会产生下料废气（G1-1）、废边角料（S1-1）、废切削液（S1-2）、噪声（N）。

锻打：用加热炉对铝棒材进行预热（550℃左右，天然气加热）；然后根据产品规格，选用相应模具，模具腔内需喷淋油性脱模剂，将铝棒材放入相应模具内；锻打过程中主要采用水洗脱模剂石墨乳，水洗石墨乳需配水使用，水洗石墨乳与水的稀释比例为 1:20-1:40，将水性石墨乳稀释液喷淋到锻压机模具表面，使用水洗石墨乳的目的是增加模具的表面光滑度，延长模具使用寿命；选用锻压机或电液锤，锻打成型。此工序会产生废脱模剂（S1-3）、锻打废气（G1-2）、天然气燃烧废气（G1-3）、噪声（N）。

模具来源及维修方式：项目模具来源于厂内自制，模具损坏后由厂内维修，相关环保手续已在现有《汽车、摩托车精锻毛坯件制造、精度高于 0.02 毫米（含 0.02 毫米）精密冲压模具、精度高于 0.05 毫米（含 0.05 毫米）精密型腔模具、模具标准件设计与制造项目环境影响报告表》（海环管[2011]06026 号）、《汽车、摩托车精锻毛坯件、精密冲压模具、精密腔型模具、模具标准件生产技改扩建羡慕环境影响报告表》（海环管[2014]09050 号）中履行，模具维修已在现有项目中分析，本次不再重复评价。

切边：锻打成型后，多余铝棒材溢出模具，用切边机、冲床切边整形。溢出需切除的锻料为大块铝材，此处不考虑切边产生的金属粉尘。该工序产生废金属块（S1-4）和噪声（N）。

水冷：使用自来水对切边过的铝材放入水冷槽内进行直接冷却降温处理及洗去工件表面残留脱模剂，扩建项目新增 2 个淬水槽（3.8m×2.3m×1.2m），水槽中冷却水循环使用，三个月排放一次。此工序会产生水冷淬水废水（W1-1）、噪声（N）。

热处理：热处理的目的是通过加热、冷却的方法，改变金属或合金的组织结构，使其具备工程技术上所需要的性能。扩建项目热处理包括固溶、时效三个工序：固溶处理（Solution Treatment）是指将合金加热到高温单相区恒温保持，使过剩相充分溶解到固溶体中后快速冷却，以得到过饱和固溶体，为随后的时效处理作组织准备，可消除成型工序间的冷作硬化；时效处理（Aging treatment）指金属或合金经固溶、淬火冷加工变形后，在较高的温度或室温放置保持其形状、尺寸，性能随时间而变化的热处理工艺，经过时效，硬度和强度有所增加，塑性韧性和内应力则有所降低。热处理工序主要的工艺简述：

①固溶：将预处理好的工件放入固溶炉中加热（天然气加热，温度 530℃左右）3~5h；将固溶

化后的工件直接淬入水中进行淬水，水槽温度保持在 30~70℃（视工件形状及大小而定），扩建项目新增 2 个淬水槽（3.8m×2.3m×1.2m），水槽中冷却水循环使用，三个月排放一次。

②时效：在 4h 内将淬火后工件转移入人工时效炉，进行人工时效加热（天然气加热，150℃左右），并长时间（5~20h）保温后，随炉冷却。该工序在淬火冷却时定期产生冷却废水（W1-2）天然气燃烧会产生废气（G1-4）。

酸洗：锻造工件表面会产生黑色氧化皮，通过酸洗、抛丸对其进行表面清理。“酸洗”的详细工艺过程及产排污情况详见下文。

探伤：为确保锻件无裂痕（易造成应力集中、断裂），须对锻件采用自动化荧光渗透检测线做探伤检测，该探伤工艺无辐射。探伤具体工艺及产排污情况详见后文。

修磨：对探伤检测中轻度不良品，进行人工检查修磨、整形。该工序产生修磨废气（G1-6）、废金属废屑（S1-9）、噪声（N）。

抛丸：根据不同产品要求，在抛丸机内，将钢丸或铝丸高速抛射向锻件表面，打掉氧化皮。该过程主要产生抛丸粉尘 G1-7、废铝丸渣及不锈钢丸渣 S1-10、噪声（N）。

检验：通过使用布氏硬度机、拉力试验机、硬度计等对成品的尺寸大小硬度光滑度等进行检验，合格品入库。该工序会产生不合格品（S1-11）。

（2）铝锻件成品生产工艺中酸洗工艺

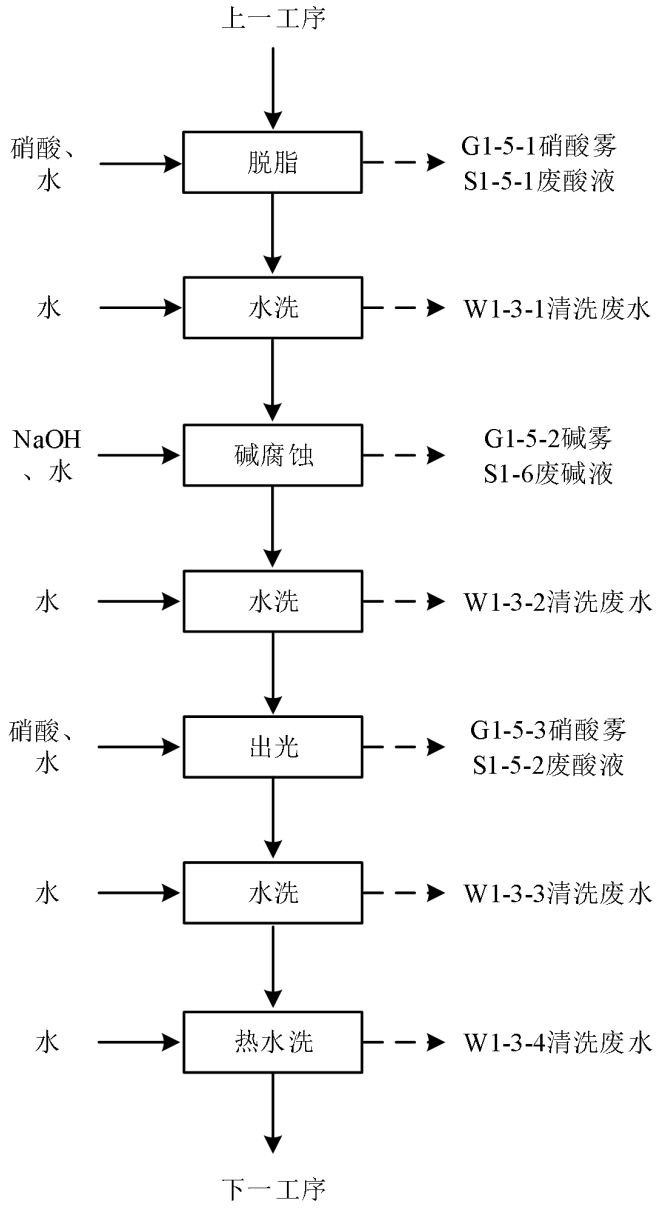

图 2-4　铝锻毛坯件酸洗工艺流程图

工艺流程简述：

脱脂：工件送入脱脂槽，在硝酸（HNO_3）溶液（和水配比调整为 1:16）中进行超声波脱脂，去除热处理后铝锻件表面的油污、不均匀非连续的氧化膜。该工段在常温下进行，酸洗时间约 10-20min。酸洗液过滤循环使用，定期更换槽液，酸洗池中槽液每 6 个月清渣、更换一次。该工序产生硝酸雾（G1-5-1）、废酸液（S1-5-1）。

水洗：脱脂后工件转移至水洗槽，使用清水洗净工件表面多余 HNO_3 溶液，清洗方式为浸洗，水洗温度为常温，每批浸洗时间约 1-2min，水槽中水循环使用，定期或视洗净效果更换清水，一般每天更换一次。该工序产生清洗废水（W1-3-1）。

碱腐蚀：先使用氢氧化纳(NaOH)溶液(约 10%~30%)进行脱脂，去除脱模剂，须定时清理槽底沉积物，并定时检测槽内 NaOH 浓度，不足则添加。。

水洗：碱腐蚀后工件转移至水洗槽，使用清水洗净工件表面多余氢氧化钠溶液。清洗方式为浸洗，水洗温度为常温，每批浸洗时间约 1-2min，水槽中水循环使用，定期或视洗净效果更换清水，一般每天更换一次。该工序产生清洗废水（W1-3-2）。

出光：铝质制件经碱蚀后虽经清水清洗，但由于碱的水洗性差，制件表面仍呈碱性，铝在碱性条件下又会很快氧化变色。在硝酸（HNO_3）溶液（和水配比调整为 1:16）条件下，出光处理既能中和掉制件表面的碱性物质，抑制了再度产生氧化膜的速率，又能除去碱蚀时不参与碱性反应却依然吸附在制件表面疏松的灰状物质和较为牢固的黑膜。此工序产生硝酸雾（G1-5-3）、废酸液（S1-5-2）。

水洗：出光后工件转移至水洗槽，使用清水洗净工件表面多余硝酸溶液。清洗方式为浸洗，水洗温度为常温，每批浸洗时间约 1-2min，水槽中水循环使用，定期或视洗净效果更换清水，一般每天更换一次。该工序产生清洗废水（W1-3-3）。

热水洗：使用 70℃左右热水对水洗完成的工件再次进行清洗。每批浸洗时间约 1-2min，水槽中水循环使用，定期或视洗净效果更换清水，一般每天更换一次。此工序会产生清洗废水（W1-3-4）。

（3）铝锻毛坯件中渗透探伤

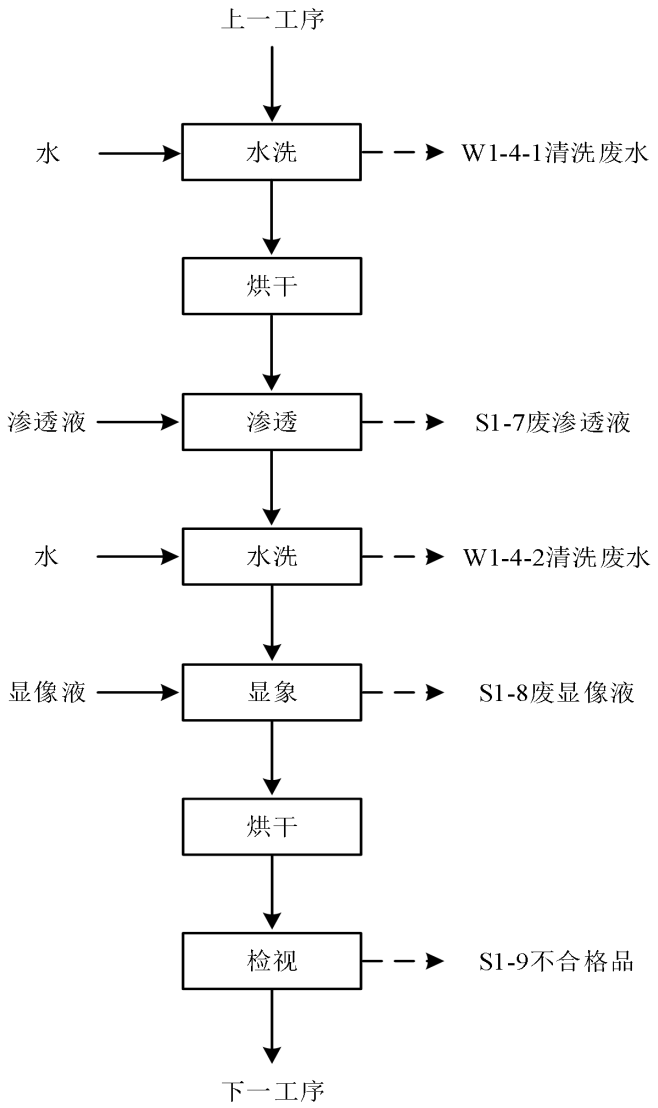

图 2-5　渗透探伤工艺流程图

工艺流程简述：

水洗：对工件进行高压水洗，去除工件表面的杂物。该工序产生清洗废水（W1-4-1）。

烘干：热风机烘干（60℃左右）工件表面水渍，以便后续渗透液可渗入表面裂纹中。

渗透：为检测工件表面是否存在裂纹、气孔，将工件浸入渗透液一段时间，确保渗透液能渗入不合格品的表面裂纹、气孔中。该工序产生废渗透液（S1-7）。

水洗：用自来水洗去工件表面多余渗透液。该工序产生水洗废水（W1-4-2）。

显像：将工件浸泡入显像液中，显影液中含有荧光物质，可在后续工段中显像。该工序产生废显像液（S1-8）。

烘干：烘干（60℃左右）工件表面的显像液。

检视：利用荧光灯检视工件表面是否存在裂纹、气孔。该工序产生的不合格品（S1-9）。

项目变动情况

对照海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目环境影响报告书，项目实际建设规模仅为环境影响评价报告中所规划内容的一半，无属于重大变动。

根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》环办环评函〔2020〕688 号、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》文件要求，逐一核查，本项目没有以下情形：

项目变动情况对照检查表

类别	环办环评函〔2020〕688 号	执行情况	是否重大变更
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能未发生变化。	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目生产、处置、储存能力未增大。	否
	3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	项目生产、处置、储存能力未增大，因此也未导致废水第一污染物排放量增加。	否
	4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	项目位于环境空气质量达标区，建设项目生产、处置或储存能力未增大。	否
地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目未重新选址，防护距离未发生改变，也未新增敏感点。	否
生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目未新增产品或生产工艺，主要原辅材料、燃料也未发生变化。 （1）项目未新增污染物种类； （2）项目污染物排放量低于环评批复的总量； （3）项目废水第一类污染物无增加； （4）项目不存在其他污染物。	否

	7、物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。	否
环境保护措施	8、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目废气废水中的污染防治措施未发生变化，大气污染物无组织排放浓度达到标准浓度限值。	否
	9、新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	项目未新增废水排放口；废水排放口的位置未发生变化；未导致环境影响加重。	否
	10、新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	无新增废气主要排放口	否
	11、噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化，未导致不利环境影响加重。	否
	12、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	营运期固废主要为废边角料、废金属块、不合格品，废铝丸渣，废切削液、废脱模剂、蒸馏残渣、废渗透液、废显像液、废液压油、废活性炭、污泥、废包装容器、空压机含油废液、废淬火油、废黄油、废机油。其中废边角料、废金属块、不合格品，废铝丸渣暂存于一般固废仓库，定期外售、蒸馏残渣、废渗透液、废显影液、废包装容器、废活性炭、污泥通过南通东江环保技术有限公司回收处置；废切削液、废脱模剂、空压机含油废液、废黄油、废机油、废液压油通过江苏信炜能源发展有限公司回收处置	否
	13、事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的	项目事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化。	否

综上所述，对照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》苏环办[2021]122 号和《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688 号）文件，本项目建设无重大变化，可以进行环保竣工验收。

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）：

1、废气

本项目下料废气经过 1 套静电油烟净化装置处理后通过 15m 排气筒(8#)高空排放，锻打废气分别经过 2 套静电油烟净化装置处理后分别通过 15m 排气筒(9#)、(10#)高空排放，锻打过程中天然气燃烧废气和热处理天然气燃烧废气一起合并通过 15m 排气筒(11#)排放，新项目中的抛丸线、酸洗线均采用了现有项目的设施，且废气处理设施同样也采用老项目设施，所以扩建项目抛丸废气经过 1 套旋风除尘+湿式除尘处理后通过现有项目的 15m 排气筒(5#)排放，酸洗废气经过现有项目的 1 套酸雾吸收塔通过现有项目的 15m 排气筒(6#)排放，新项目的碱腐蚀工艺也采用了现有项目的中和洗，而现有项目中和洗中碱腐蚀废气并未安装废气处理设施，故本项目碱腐蚀废气暂未安装废气处理设施，危废仓库废气经过喷淋塔+活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒（15#）排放。

表 3-1 废气来源及处理方式

废气名称	主要污染因子	排放方式	处理措施及去向
下料废气	非甲烷总烃	有组织	静电油烟净化装置+15 米排气筒（8#）
锻打废气	非甲烷总烃	有组织	静电油烟净化装置+15 米排气筒（9#）
锻打废气	非甲烷总烃	有组织	静电油烟净化装置+15 米排气筒（10#）
天然气燃烧废气	氮氧化物,林格曼黑度,二氧化硫,颗粒物	有组织	15 米排气筒（11#）
酸洗废气	硝酸雾	有组织	酸雾吸收塔+15 米排气筒（6#）

抛丸废气	颗粒物	有组织	旋风除尘+湿式除尘+15 米排气筒（5#）
危废仓库废气	硝酸雾、非甲烷总烃	有组织	喷淋塔+活性炭吸附+15 米排气筒（15#）
厂界	非甲烷总烃、硝酸雾、颗粒物	无组织	车间通风扩散后无组织排放

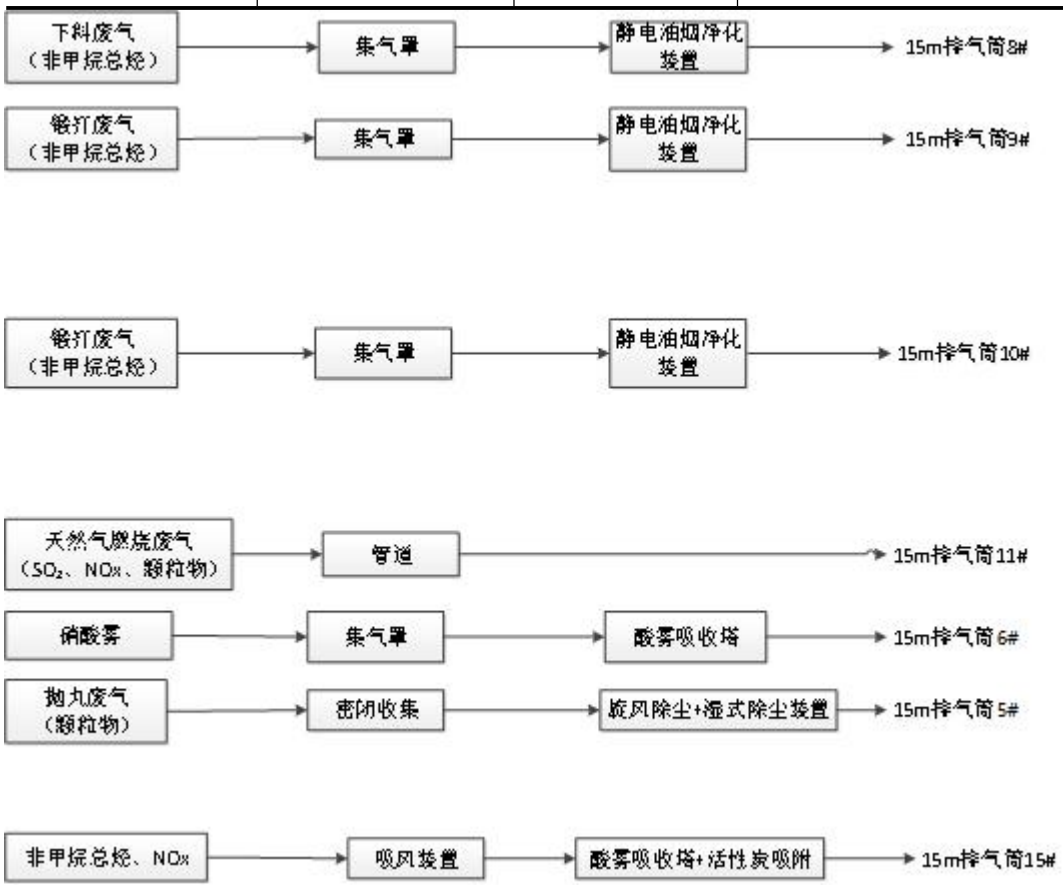

图 3-1 项目废气产生、治理及排放情况示意图

2、废水

（1）废水污染源强

扩建项目废水污染源本项目废水主要为喷淋塔废水、清洗废水、淬水废水，以上废水均经厂区污水处理装置处理后，接管至海安市惠泽净水有限公司。

（1）喷淋塔废水

本项目喷淋塔废水污水量 2t/a，主要污染物及浓度为 pH 4~6，COD 400mg/L、SS

400mg/L，经厂区污水处理站预处理后接管至海安市惠泽净水有限公司深度处理。

（2）清洗废水

A、自动酸洗线水洗废水

扩建项目未新增两条酸洗线，沿用原项目酸洗线，因此水洗用水量为249t/a，按用水量的80%计产废量，水洗产生废水量为199.2t/a，厂内新建1套减压蒸馏干燥设备，含酸废水和含碱废水先经中和后，进入减压蒸馏干燥设备处理。

B、渗透探伤水洗废水

本项目探伤采用渗透探伤，不使用射线探伤。渗透探伤前、渗透后均需对工件进行水洗，水洗用水量约500t/a，按用水量的80%计产废量，水洗产生废水量为400t/a，通过污水处理设施处理后接管至市政污水管网。

（3）淬水废水

本项目淬水废水产生量为50.32t/a，主要污染物及浓度为COD 400mg/L、SS 400mg/L、石油类 100mg/L，经厂区污水处理站预处理后接管至海安市惠泽净水有限公司深度处理。

本项目废水收集、处理方式示意图见图3-2。

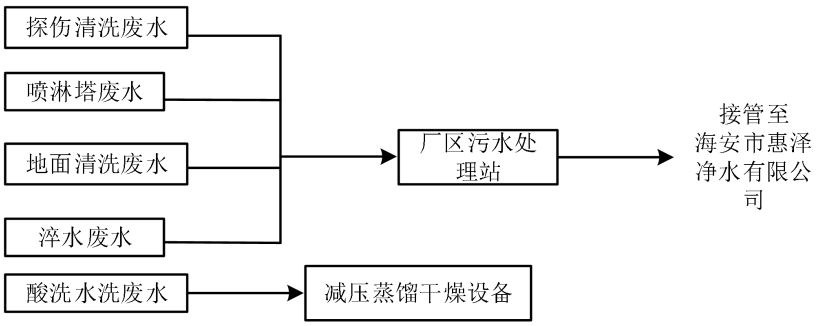

图3-2　　废水收集、处理方式示意图

本项目厂内污水处理设施设计处理量为200t/d，处理工艺流程见下图。

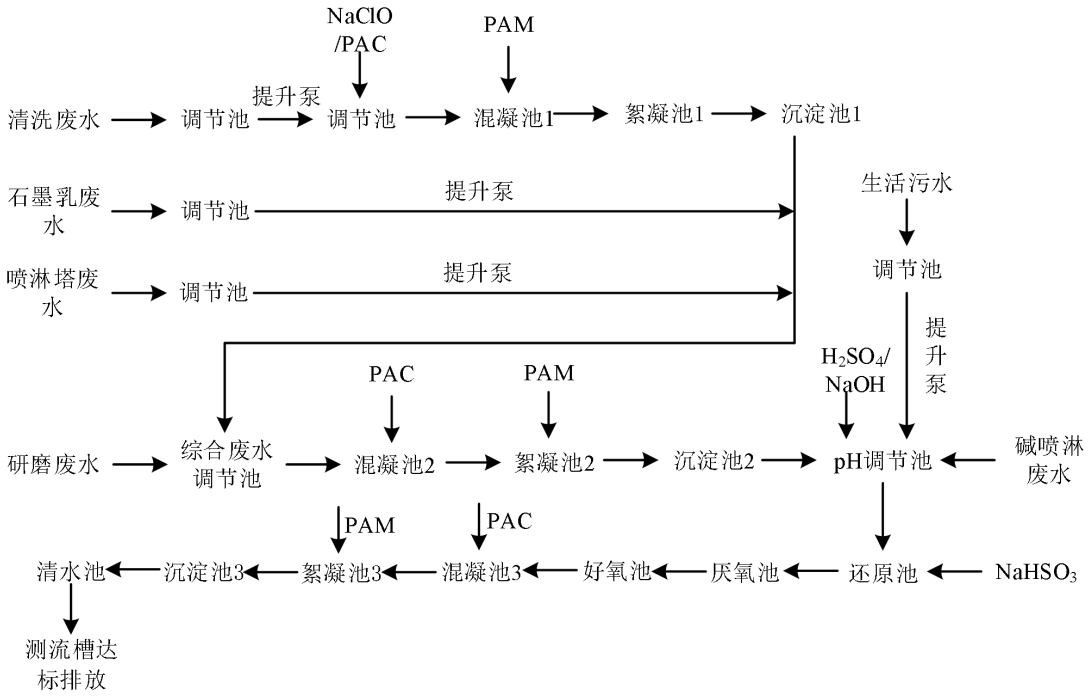

图 3-3　厂区污水处理站工艺流程图

污水处理工艺说明：

厂区清洗废水由于废水中污染物浓度高，所以先通过一次混凝沉淀后通过重力流入综合废水调节池进一步处理；废水排到调节池中进行水质水量的调节，然后用提升泵定量提升到综合废水调节池进一步处理；废磁粉液排到废磁粉液调节池中进行水质水量的调节，然后用提升泵定量提升到综合废水调节池进一步处理；生活污水水量大，污染物浓度低，经生活污水调节池收集后,再用泵提升到 pH 调整池随综合废水进入生化系统进一步去除污染物；碱喷淋废水直接进入 pH 调整池随综合废水处理；振动研磨液水由于污染物浓度比较低，所以直接进入综合废水调节池中进行水质水量的调节，随后通过提升泵提升至地上组合池进行一次混凝沉淀。一次沉淀后出水进入 pH 调整池进行 pH 调整，通过还原池投加亚硫酸氢钠进行还原，以免对生化微生物产生不利影响。废水通过生化处理后进行二次混凝沉淀，出水进入清水池，随后通过测流槽达标排放。

工艺流程功能分析：

①调节池

废水在调节池的曝气搅拌系统的搅拌下，使废水的水质水量调节混合均匀，便于后续处理的顺利进行。

②提升泵

提升泵提供处理系统正常工作的动力源。水泵设置高过热保护器、出现故障自动报警。

③混凝反应池

混凝反应池主要作用是使废水与添加混凝剂和助凝剂充分反应，使废水中的污染物质形成颗粒物物质以便从废水中分离去除。

④沉淀池

沉淀池的作用就是将混凝反应好的废水中颗粒物质沉淀下来，使废水进行固液分离。

⑤厌氧生化池

厌氧生化池中含有高浓度的微生物，在池内缺氧条件下，被截留下来的有机物质在大量水解—产酸菌作用下，将不溶性有机物水解为溶解性物质，将大分子、难于生物降解的物质转化为易于生物降解的物质。

⑥好氧生化池

好氧生化池中含有高浓度的好氧微生物，在池内充氧条件下，被截留下来的有机物质在大量好氧菌作用下，将有机物氧化分解为 CO_2 和 H_2O 等无机物。

⑦清水池

清水池的作用是对已处理好的废水进行在线监测。

⑧测流槽

测流槽的作用是对已经处理好的废水在排放时对流量进行在线测量。

本项目生产废水处理装置技术参数及各处理单元处理能力见表 4-22。

表 4-22 生产废水处理装置参数一览表

序号	构筑物	设备名称	参数	数量
1	测流槽 排放池	排放水泵 A、B	Q=20m³/hr，H=50m，N=7.5kw	2 台
		排放水液位控制器	浮球式，两点式	1 套
		超声波流量计电源	/	1 个
2	收集池	收集水泵 A、B	Q=10m³/hr，H=12m，N=2.2kw	2 台
		排放水液位控制器 A	浮球式，两点式	1 套
3	收集桶	收集水泵 A、B	Q=10m³/hr，H=12m，N=2.2kw	2 台
		排放水液位控制器 A	浮球式，两点式	1 套
4	调节池	提升泵 A、B	Q=4.8m³/hr，H=10m，N=0.75kw	2 台
		液液位控制器	浮球式，两点式	1 套
5	破乳池 1	破乳池 1 搅拌机	转速 60r/min，P=1.1kw	1 套
		破乳池 1pH 计	pH=0-14，含变送器、电极、护套、缆	1 台

			线	
		破乳池 1H_2SO_4 加药泵	JS90	1 台
		破乳池 1NaCLO 加药泵	JS90	1 台
6	破乳池 2	破乳池 2 搅拌机	转速 60r/min，P=1.1kw	1 套
		破乳池 2PAC 加药泵	JS90	1 台
7	浮除池	撇油机	0.15KW	1 套
8	清洗废水调节池	清洗废水提升泵 A、B	Q=8.5m^3/hr，H=10m，N=1.5kw	2 台
		清洗废水液位控制器	浮球式，二点式	1 套
9	混凝池 1	混凝池 1 搅拌机	转速 60r/min，P=1.1kw	1 套
		混凝池 1pH 计	pH=0-14，含变送器、电极、护套、缆线	1 台
		混凝池 1PAC 加药泵	JS90	1 台
		混凝池 1NaCLO 加药泵	JS90	1 台
		混凝池 1H2SO4 加药泵	JS90	1 台
		混凝池 1 ORP 控制器	PC350	1 台
10	絮凝池 1	絮凝池 1 搅拌机	转速 25r/min，P=0.75kw	1 套
		絮凝池 1PAM 加药泵	JS90	1 台
11	综合废水调节池	综合废水调节池提升泵 A、B	Q=12m^3/hr，H=13m，N=2.2kw	2 台
		综合废水液位控制器	浮球式，三点式	1 套
12	pH 调整池	pH 调整池搅拌机	转速 60r/min，P=1.1kw	1 套
		pH 调整池 pH 计	pH=0-14，含变送器、电极、护套、缆线	1 台
		pH 调整池 H_2SO_4 加药泵	JS150	1 套
		pH 调整池 NaOH 加药泵	JS150	1 台
13	还原池	还原池搅拌机	转速 60r/min，P=1.1kw	1 台
		还原池 ORP 控制器	PC350	1 台
		还原池 $NaHSO_3$ 加药泵	JS150	1 台
14	好氧生化池	鼓风机 FJ	8.82m^3/min,5000mmAq,15.0KW	2 台
15	附属	液位控制器 LISY1--LISY7	浮球式，一位式	6 套
		板框压滤机	3KW	1 台
		传输带	3KW	1 台
		现场柜 1 电源	5.5KW*2 台	1 个

厂区废水站污水处理系统各处理单元对污染物去除效率如下表 4-23。

表 4-23　　污水处理系统各处理单元对污染物去除效率 单位：mg/L

项目		COD	SS	TP	TN	石油类
混凝+絮凝＋沉淀池	进水水质	272.5	731	4.5	22.5	35.6
	出水水质	272.5	292.4	4.5	22.5	17.8
	去除率	0%	60%	0	0	50%
厌氧+好氧池	进水水质	272.5	292.4	4.5	22.5	17.8
	出水水质	163.5	292.4	4.5	22.5	17.8

	去除率	40%	0%	0%	0%	0%
混凝+絮凝+沉淀池	进水水质	163.5	292.4	4.5	22.5	17.8
	出水水质	163.5	175.4	4.5	22.5	12.5
	去除率	0%	40%	0	0	30%
出水要求		≤450	≤250	≤4.5	≤70	≤20

3、噪声

建设项目高噪声设备主要为切料机、圆锯机、辊锻机、热模锻压力机、打磨机、废气处理风机、循环水泵、冷却塔、喷淋塔等，单台设备噪声值为 75-85dB（A）。

建设单位主要噪声防治措施如下：

①设备选型时采用性能先进、高效节能、低噪设备，并加强对设备的维护管理，从源头上控制噪声的产生。

②对设备进行经常性维护，保持设备处于良好的运转状态，同时加强内部管理，合理作业，避免不必要的突发性噪声。

③本项目生产设备均放置在室内，生产区内高噪声设备主要设置在生产区的中部及西部，且经过厂房隔声和减振垫减振能起到较好的降噪效果。

④合理布局，将高噪声设备设置在厂房内，并且布置在远离厂界的一侧。通过厂房隔声和距离衰减，减少对周围环境及敏感目标的影响。

⑤本项目风机置于室外，外部设置隔声罩，在安装时应自带减振底座，安装位置具有减振台基础，风机的排风管道使用柔性软接头，能够大大降低噪声源噪声。

⑥本项目空压机置于室内，经过厂房隔声和减振垫减振能起到很好的减噪效果。

⑦厂区建设绿化隔离带，对噪声进行削减，减少对厂界外声环境影响。

表 3-2 项目主要噪声源一览表

噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/生产线	装置	噪声源	声源类型（频发、偶发）	噪声源强		降噪措施		噪声排放值		持续时间/h
				核算方法	噪声值/dB(A)	工艺	降噪效果/dB(A)	核算方法	噪声值/dB(A)	
/	/	切料机	频发	类比法	85	减振垫	-5	类比法	80	3984
		圆锯机			85	减振垫	-5		80	3984
		加热炉			75	减振垫	-5		70	3984
		射流炉 3 区（一次加热）			75	减振垫	-5		70	3984
		自动辊锻机			85	减振垫	-5		80	3984
		热模锻压力机（初/成）			85	减振垫	-5		80	3984
		机器人			80	减振垫	-5		75	3984
		油压机(切边)			85	减振垫	-5		80	3984

		T4 固溶			80	减振垫	-5		75	3984
		T6 时效炉			80	减振垫	-5		75	3984
		自动酸洗线			75	减振垫	-5		80	3984
		连续抛丸机			85	减振垫	-5		80	3984
		自动化荧光渗透检测线			75	减振垫	-5		70	3984
		打磨机			85	减振垫	-5		80	3984
		机器人			85	减振垫	-5		80	3984
各生产线		风机			85	电机隔声，减振底座、消音器	-10		80	3984

工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强	声源控制措施	空间相对位置（m）			距室内边界距离/m				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/声压级 dB(A)				
				声功率级/dB(A)		X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北		东	南	西	北	东	南	西	北	建筑外距离
1	生产车间	切料机	—	85	减振垫	50	260	1.2	140	60	10	10	44.86	52.22	67.78	67.78	白班8:00-17:00；晚班0:00-8:00	16	16	16	16	28.86	36.22	51.78	51.78	1m
2		圆锯机	—	85	减振垫	50	210	1.2	140	10	10	60	40.09	63.01	63.01	47.45		16	16	16	16	24.09	47.01	47.01	31.45	1m
3		加热炉	—	75	减振垫	60	210	1.2	140	10	20	60	40.09	63.01	56.99	47.45		16	16	16	16	24.09	47.01	40.99	31.45	1m
4		射流炉	—	75	减振垫	50	265	1.2	140	60	10	10	44.86	52.22	67.78	67.78		16	16	16	16	28.86	36.22	51.78	51.78	1m
5		自动辊锻机	—	85	减振垫	45	265	1.2	145	65	5	5	36.77	43.74	66.02	66.02		16	16	16	16	20.77	27.74	50.02	50.02	1m
6		热模锻压力机	—	85	减振垫	90	150	1.2	100	20	50	20	48.01	61.99	54.03	61.99		16	16	16	16	32.01	45.99	38.03	45.99	1m
7		机器人	—	80	减振垫	80	150	1.2	110	20	40	20	37.18	51.99	45.97	51.99		16	16	16	16	21.18	35.99	29.97	35.99	1m
8		油压机（切边）	—	85	减振垫	94.6	50.4	1.2	10	50	16	5	65.00	51.02	60.92	71.02		16	16	16	16	49	35.02	44.92	55.02	1m
9		T4固溶	—	80	减振垫	55.5	45.1	1.2	5.2	40.3	48.34	14.7	60.68	42.89	41.31	51.65		16	16	16	16	44.68	26.89	25.31	35.65	1m

10		T6时效炉	—	80	减振垫	54.1	45.1	1.2	5.4	41.6	48.14	13.4	60.35	42.62	41.35	52.46		16	16	16	16	44.35	26.62	25.35	36.46	1m
11		自动酸洗线	—	75	减振垫	52.6	45.5	1.2	6.2	40.6	47.34	14.4	59.15	42.83	41.50	51.83		16	16	16	16	43.15	26.83	25.5	35.83	1m
12		连续抛丸机	—	85	减振垫	35.5	20.4	1.2	21.4	30.6	32.14	24.4	58.39	55.29	54.86	57.25		16	16	16	16	42.39	39.29	38.86	41.25	1m
13		自动化荧光渗透检测线	—	75	减振垫	35.4	24.6	1.2	23.9	29.6	29.64	25.4	57.43	55.57	55.56	56.90		16	16	16	16	41.43	39.57	39.56	40.9	1m
14		打磨机	—	85	减振垫	38.6	19.1	1.2	25.4	28.8	28.14	26.2	56.90	55.81	56.01	56.63		16	16	16	16	40.9	39.81	40.01	40.63	1m
15		机器人	—	85	减振垫	30.4	20.9	1.2	28.7	24.6	24.84	30.4	55.84	57.18	57.10	55.34		16	16	16	16	39.84	41.18	41.1	39.34	1m

注：以厂界西南角地面为空间坐标原点（0，0，0）。

表 4-26 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	建筑物名称	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	/	80	155	1.2	85	电机隔声，减振底座、消音器	白班 8:00-17:00；晚班 0:00-8:00

注：以厂界西南角地面为空间坐标原点（0，0，0）。

（2）噪声达标性分析

主要噪声源是抛丸机、风机等设备的运行噪声，其噪声源强约 75~85dB（A）。经过对噪声设备合理布局，采取减振垫、隔声等降噪措施，考虑噪声在传播途径上产生衰减。

表 4-27 噪声预测结果一览表（单位：dB（A））

序号	声环境保护目标名称方位	噪声背景值		噪声现状值		噪声标准		噪声贡献值		噪声预测值		较现状增量		超标和达标情况	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
1	东厂界	55.5	49.5	/	/	65	55	42.2	42.2	42.2	42.2	/	/	达标	达标
2	南厂界	56.3	49.2	/	/	65	55	41.9	41.9	41.9	41.9	/	/	达标	达标

3	西厂界	55.5	48.3	/	/	65	55	45.1	45.1	45.1	45.1	/	/	达标	达标
4	北厂界	54.8	48.2	/	/	65	55	44.5	44.5	44.5	44.5	/	/	达标	达标

项目生产设备产生的噪声经厂房隔声和距离衰减后，项目厂界昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

本项目正常工况下，厂界噪声均能够满足相关标准，因此，应合理安排生产时间，加强设备的日常维护与保养，保证设备的正常运转，建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声；加强员工环保意识，提倡文明生产，防止人为噪声。

综上所述，本项目在严格采取本次评价所要求的噪声防治措施后，对周围声环境影响较小，不会产生噪声扰民现象。

（3）噪声监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），厂界噪声最低监测频次为季度，厂昼、夜间噪声监测频次为一季度开展一次，并在噪声监测点附近醒目处设置环境保护图形标志牌。

表 4-28　　噪声环境监测计划

类别	监测位置	监测项目	监测频次	执行排放标准
噪声	厂界外 1m	连续等效 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

4、振动环境影响及控制措施

本项目锻打工序使用锻压设备，锻打压力较大，会产生一定振动影响。环境振动污染即振动超过一定的界限时，对人体的健康和设施产生损害，对人的生活和工作环境形成干扰，或使机器、设备和仪表不能正常工作。

在实际工程中，振动现象是不可避免的。任何一个振动系统都可概括为三部分：振源、振动途径和接受体。根据振动的性质及其传播的途径，振动的控制方法主要是通过控制振源、切断振动的途径和保护接受体。具体措施如下：

（1）改进振动设备的设计和提高制造、加工和装配精度，应尽可能调好其动、静平衡，提高其制造质量，严格控制安装间隙减少其离心、偏心惯性力的产生，设备安装在橡皮、软木上，避免及地板直接接触，工具的金属部件改用塑料或橡胶，以减弱因撞击而产生的噪声和振动。

（2）经过现场调查，项目周边 500m 内无居民点等敏感目标，也没有使用精密仪器、

仪表的工业企业，振动不会对周边环境产生明显影响。

4、固废

(1)建设项目副产物产生情况分析本项目固体废物产生情况如下:

根据项目工程分析，本项目运营期产生的固体废物主要为废边角料、废金属块、不合格品、废铝丸渣、收集尘、废切削液、废脱模剂、蒸馏残渣、废渗透液、废显像液、废液压油、废活性炭、污泥、废包装容器、空压机含油废液、废淬火油、废黄油、废机油。

①废边角料/废金属块/不合格品

扩建项目铝锻件生产过程中会产生废边角料、废金属块、不合格品，产生量为原料量的 10%，扩建项目铝棒使用量为 5000t/a，则废边角料产生量约为 500t/a，属于一般工业固废，在厂内收集后，外售综合利用。

②废铝丸渣

扩建项目抛丸过程中会产生损耗，根据企业提供资料，每年约补充新铝丸 4t/a，其中 50%以粉尘形式损耗，剩余 50%为粒径较小的废铝丸渣，则废铝丸渣产生量约为 2t/a，收集后外卖综合利用。

③收集尘

项目抛丸过程产生的粉尘经旋风除尘器+湿式除尘器处理，收集后外售综合利用，收集尘的产生量为 10.3t/a，属于一般工业固废。

④废切削液

扩建项目下料过程中，用切削液来冷却、润滑设备，切削液循环使用，配入的水蒸发损耗，残余废切削液约 7.8t/a（切削液 3t/a，水 4.8t/a），属危险废物，委托有资质单位处置。

⑤废脱模剂

扩建项目锻打过程中，部分相应模具需使用脱模剂，会产生废脱模剂，年产生量约为 0.65t/a，属危险废物，委托有资质单位处置。

⑥蒸馏残渣

扩建项目酸洗过程中产生废酸液年产生量约为 163.2t/a，废碱液年产生量约为 140.4t/a，水洗废水 199.12t/a，根据减压蒸馏干燥设备设计方案浓缩量按照 90%计，残液经干燥后变成蒸馏残渣，蒸馏残渣产生量按照废水量（502.72t/a）的 1.25%计算，则

蒸馏残渣产生量约 6.284t/a，委托有资质单位处置。

⑦废渗透液

扩建项目探伤过程中产生废渗透液，年产生量约为 1t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），废物类别为 HW17（900-064-17），企业收集后委托有资质单位处理。

⑧废显像液

扩建项目探伤过程中产生废显像液，年产生量约为 0.15t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），废物类别为 HW16（900-019-16），企业收集后委托有资质单位处理。

⑨废包装容器

扩建项目酸、碱、显像液、矿物油等使用产生废包装容器，25kg 包装桶约 1140 个/a（2kg/个），200L 包装桶 112 个/a（20kg/个），故废包装容器产生量约 4.52t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 版），废物类别为 HW49（900-041-49）。企业定期更换收集后委托有资质单位处理。

⑩空压机含油废液

项目空压机运行过程产生空压机含油废液，年产生量约为 3t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），废物类别为 HW09（900-007-09），企业收集后委托有资质单位处理。

⑪废黄油

扩建项目黄油用量为 5t/a，主要用于锻造设备的润滑保养，废黄油产生为用量的 90%，则产生的废黄油约 4.5t/a，委托有资质单位处置。

⑫废机油

扩建项目机油用量为 5t/a，主要用于锻造设备的润滑保养，废机油产生为用量的 90%，则产生的废机油约 4.5t/a，委托有资质单位处置。

⑬废液压油

扩建项目液压油用量为 5t/a，主要用于锻造设备的润滑保养，废液压油产生为用量的 90%，则产生的废液压油约 4.5t/a，委托有资质单位处置。

⑭废活性炭

本项目危废仓库拟采用活性炭吸附处理其产生的有机废气，活性炭填充量为 0.5t/次，每年更换 1 次，废活性炭产生量约 0.5t/a，由建设单位收集暂存于厂内危废仓库内，然后委托有资质单位进行处理。

⑮污泥

扩建项目生产过程中废水处理站会产生污泥，污泥量为0.5t/a，委托有资质的单位处置。

(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》、《固体废物鉴别标准则》(GB34330-2017)的规定,判断建设项目生产过程中产生的副产物是否属于固体废物，判定依据及结果见下表。

表3-3 固废来源及处理方式一览表

序号	固废名称	产生工序	属性	形态	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
1	废边角料/废金属块/不合格品	机加工、探伤	一般工业固废	固	SW59	367-099-S59	500	外售综合利用
2	废铝丸渣	抛丸		固	SW59	367-099-S59	2	
3	收集尘	废气处理		固	SW59	367-099-S59	10.3	
4	废切削液	下料	危险废物	液	HW09	900-006-09	7.8	危废间暂存，委托有资质单位处置
5	废脱模剂	锻打		液	HW 08	900-249-08	0.65	
6	蒸馏残渣	酸洗		液	HW 34	900-300-34	6.7	
7	废渗透液	探伤		液	HW 17	900-064-17	1	
8	废显像液	探伤		液	HW 16	900-019-16	0.15	
9	废包装容器	原料包装		固	HW 49	900-041-49	4.52	
10	空压机含油废液	设备维保		液	HW 09	900-007-09	1.5	
11	废黄油	设备维保		液	HW08	900-214-08	4.5	
12	废机油	设备维保		液	HW08	900-214-08	9	
13	废液压油	设备维保		液	HW08	900-214-08	4.5	
14	废活性炭	废气治理		固	HW49	900-039-49	0.5	
15	污泥	废水处理		液	HW17	336-064-17	0.5	

（2）运输过程的环境影响分析

危险废物的收集、运输按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求进行。在运输过程中，按照《江苏省固体废物污染环境防治条例》中对危险废物的包装、运输的有关标准、技术规范和要求进行，有效防止危险废物转移过程中污染环境。项目需处理的危险废物采用专门的车辆，密闭运输，严格禁止抛洒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境的二次污染。在危险废物的运输中执行《危险废物转移联单管理办法》中有关的规定和要求。

建设单位须针对此对员工进行培训，加强安全生产及防止污染的意识，培训通过后方可上岗，对于固体废弃物的收集、运输要实施专人专职管理制度并建立好台账。

（3）委托处置环境影响分析

结合企业现有项目危废处置情况，扩建项目产生的危险废物 HW08（废黄油、废机油、废液压油）、HW09（废切削液）、HW17（污泥）、HW49（废包装容器、废活性炭），委托江苏信炜能源发展有限公司处置；HW16（废显像液）、HW34（废酸液）、HW35（废碱液），委托淮安雅居乐环保科技有限公司处置；HW08（废脱模剂）、HW09（空压机含油废液）、HW17（废渗透液），企业承诺待项目建成后，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置暂存场所，将上述危险固废在厂区危险废物贮存场所内暂存，建立健全危险废物贮存、利用、处置台账，并如实记录危险废物贮存、利用、处置情况，及时与有资质的处置单位签订危废处置合同。

污染防治措施及其经济、技术分析

1）贮存场所（设施）污染防治措施

A.一般固废

本项目一般工业固废，应按照相关要求分类收集贮存，暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单等规定要求。

I、贮存、处置场的建设类型，必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致。

II、为保障设施、设备正常运营，必要时应采取措施防止地基下沉，尤其是防止不均匀或局部下沉。

III、贮存、处置场的使用单位，应建立档案制度。应将入场的一般工业固体废物的种类和数量以及下列资料，详细记录在案，长期保存，供随时查阅。

B.危险固废

项目危废贮存场所位于厂区西北侧，面积 40m^2，贮存能力满足要求，危险废物贮存场所基本情况见下表。

表 4-33　危险废物贮存基本情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危险废物暂存间	废切削液	HW09	900-006-09	厂区西北侧	40m^2	桶装、密封	2t	1 个月
2		废脱模剂	HW 08	900-249-08			桶装、密封	2t	1 个月
3		蒸馏残渣	HW 34	900-300-34			桶装、密封	5t	1 个月
4		废渗透液	HW 17	900-064-17			桶装、密封	2t	1 个月
5		废显像液	HW 16	900-019-16			桶装、密封	2t	1 个月
6		废包装容器	HW 49	900-041-49			密封、堆放	5t	1 个月
7		空压机含油废液	HW09	900-007-09			桶装、密封	2t	1 个月

8		废黄油	HW08	900-214-08			桶装、密封	2t	1 个月
9		废机油	HW08	900-214-08			桶装、密封	2t	1 个月
10		废液压油	HW08	900-214-08			桶装、密封	2t	1 个月
11		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装、密封	2t	1 个月
12		污泥	HW17	336-064-17			桶装、密封	2t	1 个月

建设项目设置的危废暂存场所应满足如下要求：

I、贮存物质相容性要求：在常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物可在贮存场所内分别堆放，除此之外的其他危险废物必须存放于容器中，存放用容器也需符合（GB18597- 2023）标准的相关规定；禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器中存放；无法装入常用容器的危险废物可用防漏胶袋等盛装。

II、包装容器要求：危险废物贮存容器应当使用符合标准的容器盛装危险废物，装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，完好无损，盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容。

III、危险废物贮存场所要求：建设项目危废仓库拟按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关要求建设：地面设置防渗层，配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施；在危险废物仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，拟设置危险废物识别标志。

危废贮存过程必须分类存放、贮存，并必须要做到防雨、防渗、防漏、防扬散、防流失及其他防止污染环境的措施，不得随意露天堆放，地面进行耐腐蚀硬化处理，地基须防渗，地面表面无裂缝；不相容的危险废物需分类存放，并设置隔离间隔断；具备警示标识等方面内容。

IV、危险废物暂存管理要求：危废暂存间设立危险废物进出入台账登记管理制度，记录每次运送流程和处置去向，严格执行危险废物电子联单制度，实行对危险废物从源头到终端处理的全过程监管，确保危险废物 100%得到安全处置。

2）固废暂存间环境保护图形标志

根据《环境保护图形标志－固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）和省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知（苏环办〔2023〕154 号）设置环境保护图形标志。

（4）危险废物运输过程的污染防治措施

建设项目危险废物委托资质单位进行运输，在运输过程中要采用专用的车辆，密闭运输，严格禁止跑冒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境的二次污染，在危险废物的运输中执行《危险废物转移联单管理办法》中有关的规定和要求。

（5）危险废物环境风险评价

按照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），本项目的危险废物具有有毒有害危险性，存在泄漏风险，建设单位拟在液态危险废物贮存容器下方设置不锈钢托盘，或在危废暂存场所设置地沟等，发生少量泄漏应立即将容器内剩余溶液转移，并收集托盘、地沟内泄漏液体，防止泄漏物料挥发到大气中，同时应在危废贮存间内设置禁火标志，并布置灭火器、沙包等消防物资，防止火灾的发生和蔓延。本项目液态原辅材料一旦储存不当导致泄漏，泄漏的废液可能会进入雨、污管网，随雨水进入河流，进而造成地表水的污染。同时会对环境和社会造成不利影响，严重时会引发人员伤亡。厂区发生火灾事故在燃烧中产生含有一氧化碳等有毒气体，对大气环境产生不利影响。另厂区发生泄漏以及火灾、爆炸事故也可能会导致有毒有害物质渗透入土壤中，造成土壤、地下水污染。主要影响如下：

①对环境空气的影响：

本项目危险废物均是以密封包装贮存，有效减少挥发性物质对环境空气的影响。

②对地表水的影响：

危废暂存场所具有防雨、防漏、防渗措施，当事故发生时，不会产生废液进入厂区雨水系统，对周边地表水产生不良影响。

③对地下水的影响：

危险废物暂存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2023）》要求，进行防腐、防渗，暂存场所地面铺设等效 2mm 厚高密度聚乙烯防渗层，渗透系数≤10^{-10}cm/s，设集液托盘，正常情况下不会泄漏至室外污染土壤和地下水，不会对区域地下水环境产生影响。

④对环境敏感保护目标的影响：

本项目暂存的危险废物都按要求妥善保管，暂存场地地面按控制标准的要求做了防渗漏处理，一旦发生泄漏事故及时采取控制措施，环境风险水平在可控制范围内。

综上，建设项目危废发生少量泄漏事件，可及时收集，并能及时处置，影响能够控

制厂区内，环境风险可接受。

（6）环境管理

针对本项目正常运行阶段所产生的危险废物的日常管理提出要求：

①履行申报登记制度；

②建立台账管理制度，企业须做好危险废物情况的记录，记录上需注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别；

③委托处置应执行报批和转移联单等制度；

④定期对暂存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，及早发现破损，及时采取措施清理更换；

⑤直接从事收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的人员，应当接受专业培训，经考核合格，方可从事该项工作。

⑥固废贮存(处置)场所规范化设置，固体废物贮存(处置)场所应在醒目处设置标志牌。

⑦危废应根据其化学特性选择合适的容器和存放地点，通过密闭容器存放，不可混合贮存，容器标签必须标明废物种类、贮存时间，定期处理。

⑧危险废物产生单位在关键位置设置在线视频监控，企业应指定专人专职维护视频监控设施运行，定期巡视并做好相应的监控运行、维修、使用记录，保持摄像头表面整洁干净、监控拍摄位置正确、监控设施完好无损，确保视频传输图像清晰、监控设备正常稳定运行。

（7）与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相符性分析

根据苏环办[2021]290 号文，本项目危废最大产生量大于 10 吨，属于重点源单位。根据 HJ 1259 规定，本项目纳入危险废物重点管理。项目设置贮存设施类型为贮存库。

表 4-35　与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相符性分析

序号	文件规定要求	实施情况	备注
1	4.1 产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。	企业建造危险废物贮存设施，贮存设施类型为贮存库。	符合
2	4.2 贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模。	企业根据危废数量等设置贮存设施大小及类型，建设 40m² 的危险废物贮存库一个。	符合
3	4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	贮存危险废物分区分类贮存，不同分区之间设置隔断。	符合
4	4.4 贮存危险废物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，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗漏液）、粉尘、VOCs、	企业采取防渗措施，危废仓库密闭，地面防渗处理，四周设围堰，仓库内设禁火标志，配置灭火器材（如黄沙、灭火	符合

	酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产生，防止其污染环境。	器等）；设置泄漏液体收集托盘。	
5	4.5 危险废物贮存过程产生的液态废物和固态废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	企业各类危废均分类收集贮存。	符合
6	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	企业贮存设施或场所、容器和包装物将按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	符合
7	4.7 HJ 1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。	企业将采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，将安装视频监控，视频记录保存时间至少为 3 个月。	符合
8	4.8 贮存设施退役时，所有者或运营者应依法履行环境保护责任，退役前应妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物，并对贮存设施进行清理，消除污染；还应依据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。	企业贮存设施退役时将按照要求进行清理	符合
9	4.9 在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。	建设项目危废贮存过程不存在常温常压下易燃易爆及有毒的气体	符合
10	4.10 危险废物贮存除应满足环境保护相关要求外，还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求。	企业危废库执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求	符合
11	6.1.1 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。 6.1.2 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。 6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、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。 6.1.4 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 1 m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7} cm/s），或至少 2 mm 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。 6.1.5 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、渗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。 6.1.6 贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。	1）企业采取防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐措施，不露天堆放； 2）贮存危险废物分区分类贮存，不同分区之间设置隔断； 3）贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、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）贮存的危险废物不直接接触地面； 5）贮存设施采用相同的防渗、防腐工艺，防渗、防腐材料覆盖所有可能与废物及其渗滤液、渗漏液等接触的构筑物表面； 6）贮存设施平时禁止无关人员进入。	符合
12	6.2 贮存库 6.2.1 贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。 6.2.2 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。 6.2.3 贮存易产生粉尘、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贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合	1）贮存危险废物分区分类贮存，不同分区之间设置隔断； 2）企业在危废库设置液体泄漏堵截设施，其容积大于最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10，企业无渗滤液产生； 3）企业危废库产生的少量 VOCs 经吸风装置收集后进入“活性炭吸附装置”处理后再通过 25m 排气筒（DA015）高空排放，符合相关标准的要求。	符合

	GB 16297 要求。		

（8）与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）相符性分析

表 4-35 与与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）相符性分析

文件规定要求	实施情况	备注
一、注重源头预防		
1.落实规划环评要求。化工园区规划环评要对本区域内固体废物产生种类、数量及其利用处置方式进行详细分析阐述，明确源头减量总体目标、具体措施，以及补齐区域利用处置能力短板的具体建设项目，力争实现区域内固体废物就近利用处置。	本项目按照规划环评要求落实各类固废合理处置。	符合
2.规范项目环评审批。建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、地方或行业标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物。不得将不符合GB34330、HJ 1091等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。不能排除危险特性的固体废物，须在环评文件中明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固废或危险废物管理。危险废物经营单位项目环评审批要点要与危险废物经营许可审查要求衔接一致。	本项目评价了产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述了 贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出了可行的污染防治对策措施。	符合
3.落实排污许可制度。企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并及时变更排污许可。	本项目排污许可系统中全面、准确地申报了工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，本项目批复后应及时变更排污许可。	符合
4.规范危废经营许可。核准危险废物经营许可时，应当符合经营单位建设项目环评和排污许可要求，并重点审查经营单位分析检测能力、贮存管理和产物去向等情况。许可证上应载明核准利用处置的危险废物类别并附带相应文字说明，许可条件中应明确违反后需采取的相应惩戒措施。	本项目危废均委托有资质单位处置。	符合
5.调优利用处置能力。各设区市生态环境部门要定期发布固体废物产生种类、数量及利用处置能力等相关信息，详细分析固体废物（尤其是废盐、飞灰、废酸、高卤素残渣等）产生和利用处置能力匹配情况，精准补齐能力短板，稳步推进“趋零填埋”。省厅按年度公开全省危险废物产生和利用处置等有关情况，科学引导社会资本理性投资；组织对全省危险废物利用处置工艺水平进行整体评估，发布鼓励类、限制类危险废物利用处置技术目录，不断提高行业利用处置先进性水平。	/	符合
二、严格过程控制		
6.规范贮存管理要求。根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕290号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I级、II级、III级危险废物贮存时间分别不得超过30天、60天、90天，最大贮存量不得超过1吨。	本项目根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）建设危废贮存设施对危废进行贮存，符合相应的污染控制标准。	符合
7.提高小微收集水平。各地要统筹布局并加快推进小微收集体系建设，杜绝“无人收”和“无序收”现象。督促小微收集单位履行协助危险废物环境管理延伸服务的职责，充分发挥“网格化+铁脚板”作用，主动上门对辖区内实验室废物和小微产废单位全面系统排查，发现	本项目危废均委托有资质单位处置。	符合

未报漏报企业以及非法收集处置等违法行为，及时报告属地生态环境部门。属地生态环境部门要督促企业依法申报、限期整改，并联合公安机关严厉打击非法收集处置等违法行为。对存在未按规定频次收集、选择性收集等未按要求开展试点工作的小微收集单位，依法依规予以处理，直至取消收集试点资格。		
8.强化转移过程管理。全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任；经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、矿渣等固体废物试行。	本项目严格执行危险废物转移电子联单制度，建设单位依法核实经营单位主体资格和技术能力，并直接签订委托合同。	符合
9.落实信息公开制度。危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关信息，并联网至属地生态环境部门。危险废物经营单位应同步公开许可证、许可条件等全文信息。	本项目在危废仓库外部和内部均设置视频监控并与中控室联网，同时设立公开栏、标志牌，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。	符合
10.开展常态化规范化评估。建立固管、环评、执法、监测等多部门联合评估机制，各设区市每年评估产废和经营单位分别不少于 80 家、20 家。现场评估原则上应采取“四不两直”方式，重点评估许可证审查要点执行情况、新制度和标准落实情况、企业相关负责人危废管理知识掌握情况等。严格评估问题整改，形成发现问题、跟踪整改、闭环销号的工作机制，对企业标签标志、台账管理不规范等问题，督促企业立行立改；对违反许可条件的经营单位，要立即启动限制接收危险废物措施；对屡查屡犯或发现超范围接收、未如实申报、账实不符、去向不明等违法违规问题，要及时移送执法部门。	/	符合
11.提升非现场监管能力。开展产废过程物料衡算，依托固废管理信息系统建立算法模型，测算建设项目生产工艺流程中原辅料与产品、固体废物等的数量关系，并优先选择印染和水处理行业开展试点。对衡算结果与实际产废情况相差明显的，督促企业如实申报，对故意隐瞒废物种类、数量的，依法查处。化工园区要持续督促园区内企业将固体废物相关信息接入园区平台管理。充分运用卫星遥感、无人机等智能化手段，提升主动发现非法倾倒固体废物能力。	/	符合
三、强化末端管理		
12.推进固废就近利用处置。各地要提请属地政府，根据实际需求统筹推进本地危险废物利用处置能力建设。依托固废管理信息系统就近利用处置提醒功能，及时引导企业合理选择利用处置去向，实现危险废物市内消纳率逐步提升，防范长距离运输带来的环境风险。	本项目危废均委托有资质单位处置，并尽量选择南通市内的危废处置单位，避免长距离运输。	符合
13.加强企业产物监管。危险废物利用单位的所有产物须按照本文件第 2 条明确的五类属性进行分类管理，其中按产品管理的需要对其特征污染物开展检测分析，严防污染物向下游转移。全国性行业协会或江苏省地方行业协会制定的团体标准若包括危险废物来源、利用工艺、利用产物功能性指标、有效成分含量、特征污染物含量和利用产物用途的，可作为用于工业生产替代原料的综合利用产物环境风险评价的依据，其环境风险评价要重点阐述标准落实情况。严格执行风险评价要求的利用产物可按照产品管理。	/	
14.开展监督性监测。各地要认真组织好辖区内危险废物经营单位监督性监测工作，将入厂危废和产物中特征污染物纳入监测范围。现场采样须采取“四不两直”方式，分别根据排污许可证（或许可条件）、产品标准确定入厂危废和产物监测指标，不得缺项漏项。经营单位要严格执行国家、行业、地方污染控制标准，入场危废不符合接收标准的，视同未按照许可证规定从事危险废物经营活动。产物中特征污染物含量超出标准限值的，仍须按照危险废物进行管理，严禁	/	

作为产品出售；因超标导致污染环境、破坏生态的，依法予以立案查处。		
15.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。各地要对辖区内一般工业固废利用处置需求和能力进行摸排，建立收运处体系。一般工业固废用于矿山采坑回填和生态恢复的，参照《一般工业固体废物用于矿山采坑回填和生态恢复技术规范》（DB15/T 2763—2022）执行。	本项目按要求建立一般工业固废台账。	

综上所述，本项目产生固体废物采取上述治理措施后可得到合理处置，不产生二次污染，对周围环境影响较小。

表四

建设项目环境影响报告书主要结论及审批部门审批决定：

建设项目环境影响报告书主要结论：

本项目位于海安经济技术开发区和顺中路 28 号，根据企业提供的不动产权证，并结合根据《海安经济技术开发区总体规划（2020-2035）》：经过实地调查，并与开发区规划部门核实，开发区实际用地范围为：西区与规划一致，东区：北至东海大道-黄海大道-城东大道（商贸物流园为城东大道北 300m）-姚池路，东至沈海高速-风景河（原至西港路）-上湖大道，南至栟茶运河--新长铁路—上湖三路--海防路-雄石路，西至宁启铁路—永安南路，总面积 55.13km^2，原总规划面积（56.42km^2）小。扣除永久基本农田、水域等，可开发利用建设用地面积 47.73 km^2。

（1）重点产业策划

①核心主导产业——高端纺织

重点发展织造印染、高端面料、高端家纺、高端定制服装等。聚焦高端项目招引和产业补链强链，构建织造、印染、纺织品制造为核心的纺织产业链，打造生态化、规模化、品牌化的绿色纺织产业基地；实施“增品种、提品质、创品牌“的三品战略，加强产品研发创新和品牌提升，推动纺织产业提档升级，打造现代纺织科技基地；加快发展纺织检验检测、纺织创意设计、纺织总部贸易，并联动纺织智能装备产业发展，推动纺织产业智能化生产，构建大纺织产业格局；打造全国乃至世界知名、长三角一流的高端纺织生产、研发及服务基地。

②战略新兴产业——新材料

重点发展纳米新材料、信息新材料、能源新材料、环保新材料等。加快完善产业支撑环节，积极创建新材料研发平台和孵化基地；扶持重点企业规模发展，根据其发展中的个性化需求给予针对性扶持，推动其快速成长；加强新材料与机器人及智能装备、服装纺织、节能环保等产业联动，促进新材料产业为关联产业提供有效供给，并带动关联企业的发展和提升。

③特色支柱产业

A、 机器人及智能装备

将机器人及智能装备作为特色支柱产业，引领经开区产业整体升级，重点发展机器人、智能电网、医疗设备等智能制造装备。优化机器人及智能装备产业发展环境，加快打造公共配套设施和服务平台，创建智能制造博士后工作站，建立并实质化运行

机器人及智能制造产业联盟，全力招引上下游高科技企业；实行产学研发展模式，加大研发力度，努力突破核心技术；积极引导企业投向高端制造业、高技术服务业、研发环节等创新领域；通过市场和政 策引导产业集群，建立机器人及智能装备产业基地。

B、 现代物流

重点发展保税物流、（期货交割）仓储、冷链物流、物流信息、物流加工，服务海安市及周边地区。依托铁路集装箱运输、有色金属期货交割库、塑料原料期货交割库、棉花保税仓库、海关铁路监管场站等平台，发展行业性物流业务、拓展专业性物流业务，不断提高物流 信息化水平，提升服务水平与效率；以铁路物流为代表，公路港、铁路港、航运港、金融港、信息港“五港合一”，全力推动商贸物流发展，立足长三角、辐射中西部、服务全中国、联通海内外；未来升级保税物流中心为综合保税区。

④N 个优势产业

优势产业发展策略为：在现状基础上通过推进产业强链补链、扶持企业做大做强、引导企业品牌创建等方式转型升级，实现产业价值链升级和市场升级。同时，注重产业绿色发展，不新增污染物排放量。

A、 绿色家居

依托经开区既有家具产业优势，进一步推动家居产业向绿色、环保、节能、高效和智能化方向发展。一方面，积极引导企业对新环保低碳技术的研发；另一方面，新材料产业、机器人及智能装备产业可以为绿色家居生产提供环保新材料、高效能智能化生产设备等，实现区域内产业分工合作，打造长三角绿色环保家居产业基地。

B、 电力通信

完善智能电网基础设施配套，积极引进智能电网管理理念、工艺技术及先进设备，建设智能电网关键技术研发平台；围绕智能电网产业广泛招商引资、招商引智，实施技术创新和新产品开发，促进产业集聚与合作，以便进行借鉴、孵化和整合；联动 5G 通讯、智能装备、新能源、新材料等关联产业发展，建设智能电网产业联盟，推动智能城市发展。

完善 5G 通讯布局环境，促进基础网络通信设施升级迭代，重点培育新一代光模块企业，引进先进核心光器件技术，与国内光模块龙头企业合作，规模化和集群化

发展；未来 5G 通讯技术逐渐成熟，将应用于智慧城市、智能网联汽车、工业物联网等新兴应用场景。

C、 节能环保

节能环保产业是保护生态环境的重要技术基础，也是实现绿色发展的重要保障。经开区节能环保企业要充分发挥自身优势，有效的进行资源整合，借力混改实现互补共生；加大对节能环保技术研发投入，提高企业自主创新能力；联动装备制造、纺织业、家具制造等高度关联产业发展，推动产业集群绿色升级，循环经济进一步发展；积极推动节能环保产业与物联网、云计算、大数据、人工智能等新一代信息技术深度融合，探索实行智慧能源管理、智慧环境监测，促进节能环保产业朝着集约化、规范化、智能化方向发展。

D、 汽车零部件

鼓励规模企业对新产品、新技术加大研发投入，增强研发创新能力和模块化供应能力，聚焦整车制造商的需求，不断提高产品质量和可靠性；加强针对“绿色汽车”的研究，积极应用新能源，促进节能环保发展；为了满足产品开发周期加快、开发成本分摊的需要，积极与国内外企业合作研发，通过技术的提高，促进汽车零部件产业向中高端制造业转型升级。

4、空间布局引导

综合产业园（东片）：位于晓星大道东侧、海防路北侧、城东大道南侧、经十七路、西热路西侧区域，占地面积 2137.91 公顷，重点机器人及智能装备、现代家居、新能源等。

本项目位于综合产业园（东片），从事汽车、摩托车零部件及配件制造，属于 N 个优势产业中的汽车零部件，与海安经济技术开发区产业定位相符。

2、与《海安经济技术开发区总体规划（2013-2030）环境影响跟踪评价报告书》及审核意见相符性

表 1-1 与跟踪评价报告书及审查意见相符性分析

序号	审查意见	项目相符性分析
1	(一)深入贯彻落实习近平生态文明思想，完整准确全面贯彻新发展理念，坚持生态优先、节约集约、绿色低碳发展，以生态保护和环境质量持续改善为目标，做好与国土空间总体规划和生态环境分区管控体系的协调衔接，进一步优化《规划》布局、产业结构和发展规模，降低区域环境风险，协同推进生态环境高水平保护与经济高质量发展。	本项目深入贯彻落实习近平生态文明思想，坚持绿色低碳发展，以生态保护和环境质量持续改善为目标，本项目符合开发区产业定位。

2	(二)严格空间管控，优化空间布局。严格执行《江苏省通榆河水污染防治条例》等法律法规政策要求，开发区内永久基本农田、水域及绿地在规划期内禁止开发利用。落实《报告书》提出的现有生态环境问题整改措施，加快梯茶运河以北、通榆路以东等片区“退二进三”进程，有序推进石桥村分散居民拆迁安置工作，减缓工居混杂矛盾。推动不符合规划用地性质的企业限期退出或转型，其中南通龙翔电器设备有限公司、南通欣典工艺服饰有限公司等企业于2025年底前退出，强化工业企业退出和产业升级过程中的污染防治。强化开发区生态隔离带建设，加强工业区与居住区生活空间的防护，确保开发区产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	本项目符合《江苏省通榆河水污染防治条例》要求，建设范围不涉及永久基本农田、水域及绿地，本项目用地为工业用地，符合用地规划。
3	(三)严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治、区域生态环境分区管控、工业园区(集中区)污染物排放限值限量管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系，推进主要污染物排放浓度和总量“双管控”。合理规划印染产业发展规模，强化纺织印染行业污染物排放总量管控，严格控制水污染物排放强度。提高中水回用水平，现代纺织产业园规划期中水回用率不低于50%。加强印染、化工、家具、装备制造等重点行业废气治理与监管，强化无组织废气收集，推动臭氧和$PM_{2.5}$协同治理，确保区域环境质量持续改善。2025年，开发区环境空气$PM_{2.5}$年均浓度应达到30微克/立方米，通扬运河、新通扬运河、通榆河、北凌河、栟茶运河等应稳定达到Ⅲ类水质标准。	本项目实施污染物排放限值限量管理，废气采用活性炭吸附等工艺治理，符合要求。
4	(四)加强源头治理，协同推进减污降碳。落实《报告书》提出的生态环境准入清单，严格限制与主导产业不相关且排污负荷大的项目入区，执行最严格的废水、废气排放控制要求。强化企业特征污染物排放控制、高效治理设施建设以及精细化管控要求。引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、水耗、污染物排放和资源利用效率等均应达到同行业国际先进水平。制定并实施清洁生产改造计划，全面提升现有企业清洁生产水平。根据国家和地方碳减排、碳达峰行动方案和路径要求，推进开发区绿色低碳转型发展，优化产业结构、能源结构、交通运输等规划内容，实现减污降碳协同增效目标。	本项目符合《报告书》提出的生态环境准入清单要求，不属于与主导产业不相关且排污负荷大的项目。
5	(五)完善环境基础设施建设，提高基础设施运行效能。加快推动腾海污水处理厂建设，强化工业废水与生活污水分类收集、分质处理，2025年底前实现应分尽分。积极推进开发区污水处理厂配套中水回用工程及管网建设，规划期开发区整体中水回用率不低于35%。定期开展开发区污水管网渗漏排查工作，建立健全地下水污染监督、检查、管理及修复机制。开展区内入河排污口排查及规范化整治，建立名录，强化日常监管。完善供热管网建设，依托江苏联发环保新能源有限公司、海安华新热电有限公司、南通常安能源有限公司、海安理昂生物质发电有限公司(辅助热源点)实施集中供热。加强开发区固体废物减量化、资源化、无害化处理，一般工业固废、危险废物应依法依规收集、处理处置，做到“就	本项目生活污水经化粪池预处理后、生产废水经厂区污水处理站预处理后接管至海安市惠泽净水有限公司集中处理，尾水达标排入洋蛮河。本项目产生的固废均得到安全处理，危险废物委托有资质单位进行处置。

	地分类收集、就近转移处置”。	
6	(六)建立健全环境监测监控体系。开展包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的长期跟踪监测与管理。结合区域跟踪监测情况，动态调整开发区开发建设规模和时序进度，优化生态环境保护措施，确保区域环境质量不恶化。对于企业关闭、搬迁遗留的污染地块应依法开展土壤污染状况调查、治理与修复工作。严格落实污染物排放限值限量管理要求，完善开发区监测监控体系建设，提高生态环境管理信息化水平。指导区内企业规范安装在线监测设备并联网，推进区内排污许可重点管理单位自动监测全覆盖；暂不具备安装在线监测设备条件的企业，应做好委托监测工作。	企业建立环境监测监控体系，制定监测制度、配备和安装监测设备，并及时公开监测信息。
7	(七)健全环境风险防控体系，提升环境应急能力。完善开发区三级环境防控体系建设，确保事故废水不进入外环境。加强环境风险防控基础设施配置，配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，提升开发区环境防控体系建设水平。健全环境风险评估和应急预案制度，完善环境应急响应联动机制，定期开展环境应急演练。建立突发环境事件隐患排查长效机制，定期排查突发环境事件隐患，建立隐患清单并督促整改到位，保障区域环境安全。	企业设置有相应的风险防范措施、建设事故应急池，配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，项目建成后编制突发环境事件应急预案，并定期开展演练。
8	(八)开发区应设立专门的环保管理机构并配备足够的专职环境管理人员，统一对开发区进行环境监督管理，落实环境监测、环境管理等工作要求。《规划》修编时应重新编制环境影响报告书。	/

因此，扩建项目符合《海安经济技术开发区总体规划（2013-2030）环境影响跟踪评价报告书》及审核意见要求。

2、与相关规划的相符性

扩建项目属于为汽车零部件及配件制造和摩托车零部件及配件制造，不属于国家《产业结构调整指导目录（2024年本）》中淘汰和限制类项目。不属于国家《禁止用地项目目录（2012年本）》和《限制用地项目目录（2012年本）》中禁止、限制类项目，也不属于《江苏省禁止用地项目目录（2013年本）》和《江苏省限制用地项目目录（2013年本）》中禁止、限制类项目，不属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021年版）》中外商投资准入特别管理措施。

对照《环境保护综合名录（2021年版）》和《江苏省两高项目管理目录》，本项目不在“高污染、高环境风险”产品名录内；对照《关于坚决遏制“两高”项目盲目发展的通知》（苏发改资环发〔2021〕837号），本项目不属于两高项目。

项目已取得备案证（海安开发区行审备〔2024〕132号，项目代码：2203-320665-89-02-483580）。

因此，扩建项目建设符合国家和地方产业要求。

2、与“三线一单”相符性分析

（1）与生态红线区域保护规划的相符性

根据《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74号），距建设项目最近的国家生态红线区域为“新通扬运河（海安）饮用水水源保护区”，准保护区在扩建项目西北侧，距离为8km。在项目评价范围内不涉及国家级生态保护红线保护区域，不会导致海安市辖区内国家级生态保护红线生态服务功能下降；

根据《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）及《江苏省自然资源厅关于海安市生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2021〕1085号），与本项目直线距离最近的生态空间管控区域为新通扬一通榆运河清水通道维护区，位于扩建项目西侧，距其边界距离约4.8km。在项目评价范围内不涉及生态空间管控区，不会导致海安市辖区内生态空间管控区生态服务功能下降。

因此，扩建项目与《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74号）、《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）是相符的。

（2）与环境质量底线的相符

根据《南通市生态环境状况公报》（2023年），2023年海安SO_2、NO_2、PM_{10}、$PM_{2.5}$、CO相关指标符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，O_3指标不符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此，判定为不达标区。南通市生态环境局已制定《南通市2024年大气污染防治工作计划》，以“减煤、汰后、控车、治污和抑尘”为工作重点，坚持“盯大户、查高值、控源头、降扬尘、强执法、促整改、抓联动”治气攻坚路径，按“从早谋划、从深考虑、从优争取、从实安排、从严执行，按序推进”要求推进各项工作取得实效。坚持项目化减排，排定治气重点工程项目。采取上述措施后，预计2024年臭氧超标情况将得到显著改善。

项目纳污水体为洋蛮河，环境功能为III类水体，水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。洋蛮河水环境质量现状引用《海安经济技术开发区总体规划（2013~2030 年）环境影响跟踪评价报告书》中监测数据，监测时间为2022年11月21-23日。根据监测结果可知，洋蛮河监测断面中主要污染物因子现状监测浓度符合国家《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类标准要求。运营期采取相应的污染防治措施后，各类污染物的排放不会改变区域环境功能区质量要求，能维持环

境功能区质量现状。

项目建成投产后对排放的废气、废水、噪声等采取相应的污染防治措施，污染物达标排放，不会改变区域环境功能区质量要求。因此，项目符合环境质量底线的要求。

（3）与资源利用上线的相符

项目用水由当地自来水部门供给，用电来自当地供电网，建设项目物耗及能耗较低，用水、用电不会对自来水厂和供电单位产生负担。因此，项目不会超出资源利用上线。

（4）环境准入负面清单

对照《市场准入负面清单（2022年版）》，建设项目不属于负面清单中项目；也不属于《<长江经济带发展负面清单指南>（试行，2022年版）江苏省实施细则（试行）》中禁止类项目。

表 1-2 与《<长江经济带发展负面清单指南>（试行，2022 年版）江苏省实施细则(试行)》相符性分析

序号	管控条款	本项目情况
1	禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》、《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》以及我省有关港口总 体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过长江干线通道项目。	本项目不属于码头及过长江干线通道项目。
2	严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。自然保护区、风景名胜区由省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	本项目不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内。
3	严格执行《中华人民共和国水污染防治法》《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的投资建设项目，改建项目应当削减排污量。饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区由省生态环境厅会同水利等有关方面界定并落实管控责任。	本项目不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内。
4	严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填	本项目不在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。

	海等投资建设项目。严格执行《中华人民共和国湿地保护法》《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。水产种质资源保护区、国家湿地公园分别由省农业农村厅、省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、保护生态环境、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等要求，按规定开展项目前期论证并办理相关手续。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内，不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内。
6	禁止未经许可在长江干流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不在长江干流及湖泊新设排污口。
7	禁止在距离长江干流、长江口、34 个列入《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护名录》的水生生物保护区以及省规定的其他禁渔水域开展生产线捕捞。	本项目不属于生产线捕捞项目。
8	禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行。	本项目不属于化工园区和化工项目。
9	禁止在距离长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外	本项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目。
10	禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目不属于太湖流域。
11	禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	本项目不属于燃煤发电项目。
12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、 焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照《江苏省长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）江苏省实施细则合规园区名录》执行。	本项目不属于钢铁、石化、化工、 焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。
13	禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目不属于化工项目。
14	禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	本项目不在化工企业周边。
15	禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、 聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	本项目不属于尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱项目。
16	禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（化学合成类）项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	本项目不属于农药原药项目，不属于农药、医药和染料中间体化工项目。
17	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	本项目不属于石化、现代煤化工、焦化等项目。

18	禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目不属于《产业结构调整指导目录》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》及其他相关法律法规中的限制类、淘汰类、禁止类项目
19	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目
20	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	/

本项目不属于海安经济技术开发区生态环境准入清单中限制引入和禁止引入项目。

表 1-3 与海安经济技术开发区生态环境准入清单相符性分析

类别	要求	项目相符性分析
优先引入	优先引进属于国家及省重大战略性新兴产业或产业强链计划、且清洁生产水平达到国际领先水平的项目，引入项目应符合园区产业定位、产业布局。	本项目符合园区产业定位、产业布局。
限制引入	（1）《产业结构调整指导目录(2019 年本)》中限制类项目。 （2）污染治理措施达不到《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》、《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》等要求的项目。	本项目不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中限制类项目，本项目采用油雾净化器净化 VOCs 废气，达到《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》、《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》等要求。
禁止引入	（1）与国家、地方现行产业政策相冲突的项目，包括《产业结构调整指导目录(2019 年本)》中淘汰类项目。 （2）生产工艺及设备落后、风险防范措施疏漏、抗风险能力差的项目。 （3）与各片区主导产业不相关且属于《环境保护综合名录(2021 年版本)》“高污染、高环境风险"产品名录项目。 （4）《长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)》《<长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)>江苏省实施细则》列明的禁止建设的项目。 （5）装备制造产业禁止引进涉重点重金属排放的电镀项目。 （6）新材料产业禁止引进纳入《江苏省化工产业安全环保整治提升方案》(苏办(2019)96 号)中 251、261-266 行业产业目录的项目。	本项目不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中淘汰类项目，生产工艺及设备不属于国家淘汰落后设备，项目不属于《环境保护综合名录(2021 年版本)》“高污染、高环境风险"产品名录项目，不属于《<长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)>江苏省实施细则》列明的禁止建设的项目，不属于电镀项目，不属于化工项目，符合要求。
空间布局约束	（1）落实最严格的耕地保护制度，规划实施时根据新一轮国土空间规划发布成果合理确定用地指标。任何单位和个人不得改变或者占用基本农田。禁止在基本农田保护区内建窑、建房、建坟、挖砂、采石、采矿、取土、堆放固体废物或者进行其他破坏基本农田的活动；禁止占用基本农田发展林果业和挖塘养鱼；禁止闲置、荒芜基本农田。 （2）严格落实《长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)》《<长江经济带发展负面清单指南(试行，	本项目用地为工业用地，不涉及农田，本项目严格执行《长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)》《<长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)>江苏省实施细则》、江苏省、南通市、海安市“三线一单”、《江苏省国家级生态保护红线规划》《江苏省生态空间管控区域规划》《海安市生态空间管控

	2022 年版)>江苏省实施细则》、江苏省、南通市、海安市“三线一单”、《江苏省国家级生态保护红线规划》《江苏省生态空间管控区域规划》《海安市生态空间管控区域调整方案》。 （3）距离居住用地 100 米范围内的工业用地尽可能布置低污染项目，禁止引进工艺系统危险性为高度危害及极高度危害级别的项目。综合产业园高噪声项目应尽量远离居住片区。 （4）现代纺织产业园、综合产业园引进废气中含氟化物排放的项目时，需开展对桑蚕种质资源的影响论证。 （5）西部综合产业园位于通榆河一级保护区的 71 公顷范围需严格落实《江苏省通榆河水污染防治条例》,禁止新建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的项目、工业固体废物集中贮存、利用、处置设施或者场所。 （6）规划工业用地建设项目入区时，严格按照建设项目环评批复设置相应的卫生防护距离，确保该范围内不涉及规划居住区等敏感目标。	区域调整方案》要求，本项目不属于工艺系统危险性为高度危害及极高度危害级别的项目。
污染物排放总量控制	（1）环境质量： ①大气环境质量：2025 年 $PM_{2.5}$、二氧化氮、臭氧分别达到 30、24、160 微克/立方米，其余指标达到《环境空气质量标准》二级标准、《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值等。②水环境质量：2025 年，新通扬运河、通榆河、如海运河、桥茶运河、通扬运河、北凌河应稳定达到III类水质标准。③土壤环境质量：建设用地土壤达到《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准》(GB36600-2018)相应类别筛选值标准。 （2）总量控制： 废气污染物二氧化硫 244 吨/年，氮氧化物 459 吨/年，颗粒物 243 吨/年，VOCs 280 吨/年；废水污染物(外排量)化学需氧量 1706 吨/年，氨氮 165 吨/年，总氮 455 吨/年，总磷 17 吨/年。现代纺织产业园废水产生量不得超过 10 万吨/日，纺织文化产业园不得超过 2.8 万吨/日。 （3）建设项目按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》要求实行区域内总量替代。 （4）强化 VOCs 治理，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，推进实施源头替代。技术成熟领域全面推广低 VOCs 含量涂料，技术尚未全部成熟领域开展替代试点，逐步实现涂料低 VOCs 化。 （5）规划实施时园区各年度允许排放总量按照《江苏省工业园区(集中区)污染物排放限值限量管理工作方案(试行)》《南通市工业园区(集中区)污染物排放定值定量工作方案》等要求确定。	本项目根据海安经济技术开发区要求实行区域内总量替代；本项目采用油雾净化器净化 VOCs 废气，符合要求。
环境风险防控	（1）建立健全开发区环境风险管控体系，加强环境风险防范；及时开展开发区环境风险应急预案修编；定期组织应急演练，加强环境事故应急设施建设、应急队伍和物资配置，提高应急处置能力；建立定期隐患排查治理制度，做好污染防治过程中的安全防范。 （2）企业内部采取严格的防火、防爆、防泄漏措施；编制环境风险应急预案，建立有针对性的风险防范体	本项目严格落实各项风险防范措施，按要求编制突发环境事件应急预案；本项目不属于重要风险源，不涉及危险化学品。

	系，加强对潜在事故的监控。 （3）对建设用地污染风险重点管控区内关闭搬迁、拟变更土地利用方式和土地使用权人的重点行业企业用地，由土地使用权人负责开展土壤环境状况调查评估。暂不开发利用或现阶段不具备治理与修复条件的污染地块，实施以防止污染扩散为目的的风险管控。	
资源开发效率要求	（1）开发区土地资源总量上线：5513.01 公顷，其中，建设用地上线 4760.16 公顷，工业及仓储用地上线 2444.12 公顷。 （2）禁止销售使用燃料为“II类”(较严),具体包括：①除单台出力大于等于 20 蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品。②石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。 （3）执行国家和省有关能耗及水耗限额标准。高耗能行业重点领域能效执行《高耗能行业重点领域能效标杆水平和基准水平(2021 版)》(发改产业(2021)1609 号)标杆水平要求。 （4）引进项目的生产工艺、设备、能耗、污染物排放、资源利用等均须达到同行业国际先进水平，同时须满足《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见》《关于印发海安市推进重点行业绿色发展实施方案的通知》(海办(2021)116 号)等要求，强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型园区建设，提高资源能源利用效率。 （5）对于采取废水集中预处理的纺织印染企业要求使用回用水不低于 60%,落户专精特新印热中心的企业要求 100%使用同用水。	本项目不新增用地，项目用地为规划的工业用地（见土地证），不会突破开发区土地资源总量上线，本项目使用电等清洁能源，不使用高污染燃料，本项目符合《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见》《关于印发海安市推进重点行业绿色发展实施方案的通知》（海办(2021)116 号）等要求。

（5）与《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》、《海安市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》相符性分析

海安市经济开发区，属于重点管控单元。重点管控单元指涉及水、大气、土壤、自然资源等资源环境要素重点管控的区域，全市划分重点管控单元68个，主要包括各级各类产业园区（集聚区）。重点管控单元以将各类开发建设活动限制在资源环境承载能力之内为核心，优化空间布局，提升资源利用效率，加强污染物排放控制和环境风险防控，解决突出生态环境问题。

扩建项目生产废水经过厂区污水处理站预处理后达到接管要求进入海安市惠泽净水有限公司处理；各类废气经有效处理后达标排放；设备运行噪声采取隔声减振措施后达标排放；固体废物实现零排放。运营期采取相应的污染防治措施后，各类污染物的排放不会改变区域环境功能区质量要求，能维持环境功能区质量现状。

扩建项目与江苏省、海安市重点管控单元准入清单对照分析见表1-4。

表1-4　江苏省、海安市经开区重点管控单元准入清单对照分析

管控类别	重点管控要求	相符性分析

空间布局约束	1.空间布局：进一步优化区内空间布局，通过土地用途调整、搬迁等途径解决好区内部分工业用地与居住用地混杂的问题，避免工业发展对居住环境的不利影响。加强规划与城市总体规划、土地利用总体规划的衔接，确保规划开发建设用地不占用基本农田、农林用地等环境保护目标。 2.产业准入：根据国家和区域发展战略，加快推进区内产业转型升级，逐步淘汰不符合区域发展战略定位和环境保护要求的产业。进一步优化东部综合产业园区的产业定位和布局，避免对城市集中居住区的不利环境影响。构筑“4+N”现代化产业体系，包括一主（高端纺织）一新（新材料）两特（机器人及智能装备、现代物流）四大核心产业和新能源、绿色家居、智能电网、5G通讯、节能环保、电梯部件、汽车部件、现代建筑、现代服务等多个特色优势产业。	扩建项目符合各文件要求
污染物排放管控	以规划环评（跟踪评价）及批复文件为准。	本项目有组织非甲烷总烃、颗粒物、SO_2、NO_x总量拟按照《关于进一步优化建设项目排污总量指标管理提升环评审批效能的意见（试行）》的通知（通环办〔2023〕132号）文执行
环境风险防控	1.建立健全区域环境风险防范体系和生态安全保障体系，建立应急响应联动机制，完善应急预案，提升开发区环境风险防控和应急响应能力，保障区域环境安全。 2.建立完善包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的监控体系，做好长期跟踪监测与管理。 3.按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。 4.加强区内重要风险源以及危险化学品储运的管控。	企业拟在取得环评批复后，组织编制企业突发环境事件应急预案并备案，本项目制定大气、噪声、污水监测计划，项目建成之后严格执行，本项目危废严格按照危废管理要求。
资源利用效率要求	1.严格园区产业环境准入，引进项目的生产工艺、设备、污染治理技术，以及单位产品能耗、物耗、污染物排放和资源利用率均需达到同行业国际先进水平。 2.禁止销售使用燃料为“II类”（较严），具体包括：（1）除单台出力大于等于20蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品。（2）石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。	扩建项目主要使用电、水，由区域市政基础设施提供，正常工况下不使用高污染燃料

因此，扩建项目符合《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49号)、《市政府办公室关于印发海安市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（海政办发〔2021〕170号）的要求。

综上，技改项目建设符合“三线一单”相关要求。

3、与《江苏省通榆河水污染防治条例》相符性分析

扩建项目所在地周边地表水体为红星河（N、10m）、赵村中心河（E、303m），既不属于通榆河供水河道，也不属于与通榆河平交的主要及其他河道河流，项目所在地不在通榆河一级、二级、三级保护区内。因此，扩建项目符合《江苏省通榆河水污染防治条例》的要求。

4、与《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办〔2014〕128号）相符性

《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办〔2014〕128号）要求“所有产生有机废气污染的企业，应优先采用环保型原辅材料、生产工艺和设备，对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”以及“有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品（有溶剂浸胶工艺）、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的VOCs总收集、净化处理效率均不低于90%，其他行业原则上不低于75%”。

扩建项目通过对生产设备在车间的合理布局，提高废气收集的效率，下料、锻打等产生有机废气的工段，均通过集气罩收集，收集效率可达90%，下料、锻打非甲烷总烃废气采用“油雾净化器”处理（有机废气去除率可达90%），不涉及溶剂型涂料表面涂装，不属于重点行业，满足处理效率不低于75%的要求。

因此，符合《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办〔2014〕128号）要求。

5、与《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33号）相符性

技本项目与生态环境部办公厅文件《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33号）中有关要求进行相符性分析，具体见下表。

表1-5　项目与《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33号）的相符性

序号	指南要求	项目情况	相符性
1	一、大力推进源头替代，有效减少 VOCs 产生：严格落实国家和地方产品 VOCs 含量限值标准。2020 年 7 月 1 日起，船舶涂料和地坪涂料生产、销售和使用应满足新颁布实施的国家产品有害物质限量标准要求。督促生产企业提	扩建项目不使用各类油墨、胶粘剂、清洗剂、涂料等，生产过程中产	相符

	前做好油墨、胶粘剂、清洗剂及木器、车辆、建筑用外墙、工业防护涂料等有害物质限量标准实施准备工作，在标准正式生效前有序完成切换，有条件的地区根据环境空气质量改善需要提前实施。将全面使用符合国家要求的低VOCs含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。生产设施防腐防水防锈涂装应避开夏季或采用低VOCs含量涂料。使用的原辅材料VOCs含量（质量比）均低于10%的工序，可不要求采取无组织排放收集和处理措施。推进政府绿色采购，要求家具、印刷等政府定点招标采购企业优先使用低挥发性原辅材料，鼓励汽车维修等政府定点招标采购企业使用低挥发性原辅材料；将低VOCs含量产品纳入政府采购名录，并在政府投资项目中优先使用；引导将使用低VOCs含量涂料、胶粘剂等纳入政府采购装修合同环保条款。	生的有机废气浓度较低，经处理后可达标排放。	
2	二、全面落实标准要求，强化无组织排放控制：2020年7月1日起全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》，落实无组织排放特别控制要求。各地要加大标准生效时间、涉及行业及控制要求等宣贯力度，通过现场指导、组织培训、新媒体信息推送等多种方式，督促指导企业对照标准要求开展含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无组织排放环节排查整治，对达不到要求的加快整改。指导企业制定VOCs无组织排放控制规程，细化到具体工序和生产环节，以及启停机、检维修作业等，落实到具体责任人；健全内部考核制度，严格按照操作规程生产。企业在无组织排放排查整治过程中，在保证安全的前提下，加强含VOCs物料全方位、全链条、全环节密闭管理。储存环节应采用密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等；装卸、转移和输送环节应采用密闭管道或密闭容器、罐车等；生产和使用环节应采用密闭设备，或在密闭空间中操作并有效收集废气，或进行局部气体收集；处置环节应将盛装过VOCs物料的废包装容器加盖密闭，按要求妥善处置，不得随意丢弃；高VOCs含量废水的集输、储存和处理环节，应加盖密闭。	扩建项目不使用各类油墨、胶粘剂、清洗剂、涂料等，厂区内挥发性有机物无组织排放监控点浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表2排放限值。	相符
3	三、聚焦治污设施“三率”，提升综合治理效率：组织企业开展现有VOCs治理设施评估，全面评估废气收集率、治理设施同步运行率和去除率。对达不到要求的VOCs收集、治理设施进行更换或升级改造，实现达标排放，石化、化工、包装印刷、工业涂装、制药等VOCs排放重点源6月底前完成。对单一采用光氧化、光催化、低温等离子、一次活性炭吸附、喷淋吸收、生物法等工艺设施的，要重点加强效果评估。行业排放标准中规定特别排放限值和控制要求的，应按相关规定执行；未制定行业标准的应执行大气污染物综合排放标准和挥发性有机物无组织排放控制标准；已制定更严格地方排放标准的，按地方标准执行。按照“应收尽收”的原则提升废气收集率。推动取消废气排放系统旁路，因安全生产等原因必须保留的，要通过安装自动监控设施等方式加强监管。将无组织排放转变为有组织排放进行控制，优先采用密闭设备、在密闭空间中操作	扩建项目不使用各类油墨、胶粘剂、清洗剂、涂料等，厂区内挥发性有机物无组织排放监控点浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表2排放限值。本项目废气由集气罩收集，经二级活性炭处理后有组织排放，环保设备与生产设备	相符

	或采用全密闭集气罩收集方式；对于采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选择收集点位，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3 米/秒。按照与生产设备“同启同停”的原则提升治理设施运行率。	同步运行。	

由上表可知，技本项目符合《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》(环大气[2020]33号）的总体要求。

6、与《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）相符性分析

对照《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“（三）严把建设项目环境准入关。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。石化、现代煤化工项目应纳入国家产业规划。新建、扩建石化、化工、焦化、有色金属冶炼、平板玻璃项目应布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。各级生态环境部门和行政审批部门要严格把关，对于不符合相关法律法规的，依法不予审批。（四）落实区域削减要求。新建“两高”项目应按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》要求，依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。国家大气污染防治重点区域(以下称重点区域)内新建耗煤项目还应严格按规定采取煤炭消费减量替代措施，不得使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。”

本项目不属于“两高”项目，符合要求。

7、与《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6号）相符性分析

根据《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6号）：到2025年，全市产业结构和能源消费结构明显优化，绿色发展水平显著提升，产业链耦合共生、资源能源高效利用的绿色低碳循环体系初步建立，产业绿色发展的体制机制逐步完善，主要污染物排放总量明显减少，碳排放强度合理优化，生态环境持续改善，美丽南通建设成效初步显现。

传统行业绿色发展水平明显提升。进一步提升传统行业规范化水平，改进工艺技术，更新设备装置，提升污染防治能力，加大节能降碳力度，提高绿色电力（绿证）

消费，腾退低效土地资源，树立一批行业转型标杆企业。

新兴产业空间布局规划更加合理。引进一批清洁生产水平高、产业链耦合共生紧密的项目，形成产业绿色发展集群，实现沿江向沿海转移、主城区向郊区转移、由分散到集中的空间布局。

资源能源利用更加集约高效。重点行业单位产品能耗、水耗、物耗及污染物排放持续下降，单位产品二氧化碳排放强度合理优化。重点行业单位增加值能耗水平持续下降，主要高耗能行业单位产品能耗达到国内先进水平。

绿色产业发展机制体制日益健全。排污权、用水权、碳排放权等市场化交易制度更加完善，生态环境治理体系和治理能力现代化迈上新台阶。

到2030年，产业绿色发展成为南通高质量发展“沧桑巨变”的重要组成部分，形成一批经济效益更突出、资源利用更高效的产业集群，经济高质量发展和生态环境高水平保护持续走在全省前列。

本项目不属于印染、装备制造、电子信息、船舶海工、造纸、非金属制品、化工、电力与热力供应等高排放、高耗能重点行业，符合要求。

8、与《海安市国土空间总体规划（2021-2035 年）》相符性分析

根据《海安市国土空间总体规划（2021-2035 年）》：优先划定永久基本农田：坚决落实最严格的耕地保护制度，按照应保尽保、量质并重、集中成片的原则，划定永久基本农田；严格划定生态保护红线：在生态空间范围内具有特殊重要生态功能，必须强制性严格保护的区域，是保障和维护生态安全的底线和生命线；合理划定城镇开发边界：在一定时期内因城镇发展需要可以集中进行城镇开发建设，以城镇功能为主的区域。

本项目位于海安经济技术开发区和顺中路 28 号，根据《海安市国土空间总体规划（2021-2035 年）》中“三区三线图”可知，本项目位于城镇开发区域内，符合《海安市国土空间总体规划（2021-2035 年）》相关要求。

9、与《海安市“十四五”生态建设与环境保护规划（2021-2025 年）》相符性分析

表 1-6 与《海安市“十四五”生态建设与环境保护规划（2021-2025 年）》相符性分析

序号	要求	相符性
1	加大 VOCs 治理力度。大力推进源头替代，以减少苯、甲苯、二甲苯等溶剂和助剂的使用为重点，	本项目下料、锻打工序会产生挥发性有机物，经油雾净化装置处

	推进低 VOCs 含量、低反应活性原辅材料和产品的替代，实现南通晓星变压器有限公司、凯琦森家具海安有限公司等 20 个企业低 VOCs 清洁原料替代。深化重点行业 VOCs 深度治理，推进大气“绿岛”废活性炭集中脱附中心建设，开展家具、机械制造等工业涂装行业 VOCs 专项整治，开展恒泽安装工程股份有限公司、南通盛品钢结构有限公司等 14 个工业企业 VOCs 深度治理。开展印染行业废气深度治理，进一步强化设备密闭化改造，引导企业合理安排停检修计划，规范化装置开停工及维检修流程，减少非正常工况 VOCs 排放。加强石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等重点行业 VOCs 治理，确定并发布 VOCs 重点监管企业名录（第二批），督促企业开展排放情况自查、编制并实施“一企一策”综合治理方案。加强 VOCs 无组织排放管理，全面落实《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB/T37822-2019），以储罐、装卸、设备管线泄露为重点，对储存、转移和输送、设备与管线组件泄露、敞开液面逸散以及工艺过程等排放源实施管控。	理后通排气筒有组织排放。运营期产生的挥发性有机物在经过本环评提出的处理措施处理后可达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）标准，厂区内非甲烷总烃排放可达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。
2	推进重点行业稳定达标和深度治理。推进燃煤电厂“超超低排放”，推动现有燃煤电厂提前执行省煤电新标准。鼓励开展燃气机组深度脱氮，强化燃煤电厂烟气脱硝氨逃逸防控。开展海安华新热电有限公司、江苏联发环保新能源有限公司、南通常安能源有限公司工业 NOx 治理。推进重点工业污染源达标排放，严格执行重点行业氮氧化物、颗粒物、VOCs 大气污染物特别排放限值。推进非电行业超低排放改造，持续推进水泥、砖瓦建材、石化、垃圾焚烧发电行业超低排放改造，推进海安天楹环保能源有限公司垃圾焚烧炉废气深度治理。推动海安市家具行业和机械行业开展废气治理工作，推动东部家具产业集群开展废气专项整治；加大机械行业摸排力度，实行动态清单式管理，根据切割、焊接、打磨、抛丸、喷漆、喷塑等整治要求，全面推动机械行业污染整治。深化工业园区、企业集群综合治理，实施工业园区（集中区）排污限值管理，建立并推进“嗅辨师”制度，试点创建“无异味”园区，督促园区建立健全监测预警监控体系。加强消耗臭氧层物质（ODS）淘汰管理，依据《消耗臭氧层物质管理条例》做好监督管理及 ODS 数据统计与审核工作。	本项目产生的颗粒物、有机废气均采用有效废气处理设施收集处理，处理后均能满足相关排放标准要求。

3	持续推进锅炉深度整治。积极推进燃煤锅炉淘汰整合、清洁能源替代和集中供热。全面开展燃气、生物质锅炉摸排，梳理锅炉现状，加快推进燃气锅炉低氮燃烧改造，实施南通龙洋水产有限公司、江苏江山红化纤有限责任公司、南通裕弘服装有限公司、南通中菱电力科技股份有限公司天然气锅炉低氮改造。深入推进工业炉窑综合整治，坚持“突出重点、分类施策”，对启动超低排放改造以外的重点涉工业炉窑行业，通过提标改造或清洁低碳能源、工厂余热、电厂热力替代等方式，实现有组织排放全面达标、无组织排放有效管控。开展生物质锅炉专项整治，工业集聚区内存在多台分散生物质锅炉的，实施拆小并大，4 蒸吨/小时以上生物质锅炉需安装烟气在线监测，进料口要安装视频监控设施并联网。分批推进生物质锅炉超低排放改造，全市范围内保留的生物质锅炉需使用专用生物质锅炉，使用生物质成型燃料，配备旋风+布袋除尘等高效除尘设施，强制淘汰私自掺烧高污染燃料锅炉。2025 年底前，全市 4 蒸吨/小时以下生物质锅炉全部淘汰或实施清洁能源替代。	本项目不使用锅炉。

4	加强工业园区污水集中处理。继续开展省级及以上工业园区污水处理设施整治专项行动，开展全市重点排污单位雨水排口规范化建设专项整治；排查园区内污水管网建设和涉水企业纳管情况，强化工业园区管网的雨污清污分流规范化改造，重点消除污水直排和雨污混接等问题，绘制完整的管网图。加快实施“一园一档”，提高工业园区（集聚区）污水处理水平，加快推进工业废水和生活污水分类收集、分质处理，组织对废水接入市政污水管网工业企业的排查评估，经评估认定不能接入城市污水处理厂的企业，要限期退出；可继续接入的，须经预处理达标后方可接入，企业应当依法取得排污许可和排水许可，出水在线监测数据与城市污水处理厂实时共享。推行工业废水资源化利用，开展企业用水审计、水效对标和节水改造，推进企业内部工业用水循环利用，提高重复利用率。	本项目厂区实行雨污分流，厂区雨水经过厂内雨水管网收集后接入市政雨水管网，生活污水经过化粪池预处理后接管海安市惠泽净水有限公司进行处理，尾水达标后排入洋蛮河。项目建成后根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）实施简化管理。

10、与《南通市地表水工业特征污染物专项整治工作实施方案》（通环办〔2023〕48 号）相符性分析

根据《关于印发<南通市地表水工业特征污染物专项整治工作实施方案>的通知》（通环办〔2023〕48 号）中“2、整治范围。挥发酚、氟化物：全市范围内涉氟、涉酚工业企业，挥发酚重点关注火力发电、合成氨、造纸和化工等行业；氟化物重点关注光伏、电子、硅材料、电镀及水处理、污泥资源化等行业。石油类、硫化物：重点国、省考断面（附表 5 涉及断面）上游 5 公里、下游 2 公里、两岸各 1 公里范围内涉石油类、硫化物污染物的工业企业；其他可能影响重点断面石油类、硫化物指标的工业企业。本方案发布后出现石油类、硫化物超标或明显检出的国、省考断面按本方案进行排查整治。石油类重点关注石油化工、金属加工、机械加工、汽车修理、船舶修理以及其它使用矿物油的行业；硫化物重点关注农药、化工、纺织印染、造纸、金属加工等行业。”

本项目外排废水中含有石油类，不排放挥发酚、氟化物，对照《关于印发<南通市地表水工业特征污染物专项整治工作实施方案>的通知》附表 5 中的海安市重点省考断面（新南新线桥、东湖桥、向阳桥、袁庄水站），本项目均不在其上游 5 公里、下游 2 公里、两岸各 1 公里范围内，因此本项目符合《关于印发<南通市地表水工业

特征污染物专项整治工作实施方案>的通知》（通环办〔2023〕48 号）中的相关要求。

1、与《关于推动全省铸造和锻压行业高质量发展的实施意见》（苏工信装备〔2023〕403 号）相符性分析

根据《关于推动全省铸造和锻压行业高质量发展的实施意见》（苏工信装备〔2023〕403 号），铸造和锻压是装备制造业不可或缺的工艺环节，是高端装备创新发展的重要支撑和基础，关乎装备制造业产业链供应链安全稳定。具体分析见表 1-9。

表 1-9 与《关于推动全省铸造和锻压行业高质量发展的实施意见》（苏工信装备〔2023〕403 号）相符性

文件要求	相符性分析
一、总体要求	
（一）指导思想 以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻党的二十大精神和习近平总书记对江苏工作重要讲话重要指示精神，认真落实党中央、国务院决策部署，完整、准确、全面贯彻新发展理念，坚持有效市场和有为政府更好结合，以推动铸造和锻压行业高质量发展为主题，着力提高自主创新能力，引导行业规范发展，促进生产方式智能化绿色化变革，提升行业发展质量效益，全面增强产业链竞争力，为深入推进新型工业化、加快建设制造强省提供坚实支撑。	本项目涉及锻打，采用智能化、自动化锻压锻打生产工艺，提升了行业质量效率，符合要求。
（二）发展目标 到 2025 年，我省铸造和锻压行业总体水平进一步提高，保障装备制造业产业链供应链安全稳定的能力明显增强。产业布局与生产要素更加协同，建成一批具有示范效应的中小企业特色产业集群；智能化绿色化发展水平显著提升，打造 100 个左右智能制造示范工厂（车间）、绿色工厂，铸造行业颗粒物污染排放量较 2020 年减少 30%以上，年铸造废砂再生循环利用达到 300 万吨以上，吨锻件能源消耗较 2020 年减少 5%。 到 2035 年，行业总体水平进入国内领先行列，形成完备的产业技术体系和持续创新能力，产业链供应链韧性显著增强，产业布局更加合理，智能制造、绿色发展水平大幅提高，涌现一批具有国际竞争力的优质企业，将我省打造成为具有全球影响力的铸造和锻压行业发展高地。	本项目涉及锻打，采用智能化、自动化锻压锻打生产工艺，提升了行业质量效率，符合要求。
二、重点任务	
（一）坚持创新驱动，提升自主可控能力 1．开展重大技术装备攻关。推进以企业为主体、产学研用相结合的技术创新体系建设，鼓励铸造和锻压企业与装备制造企业、高校、科研院所开展协同攻关，推动产业链上中下游协同、大中小企业融通创新和科技成果转化应用，按年度培育和认定一批铸造和锻压领域首台（套）重大装备及关键部件。（省科技厅、省工业和信息化厅按职责分工负责） 2．实施产业基础再造工程。聚焦国家战略和产业发展需求，每年凝练 10-30 个重大攻关项目和科研重大成果转化项目，	本项目涉及锻打，采用智能化、自动化锻压锻打生产工艺，提升了行业质量效率，符合要求。

加快突破行业急需的核心零部件、先进工艺和装备、关键基础材料等，补齐产业链短板，增强产业体系抗冲击能力。（省科技厅、省工业和信息化厅按职责分工负责） 3．发展先进工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造，轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备；重点发展精密结构件高速冲压、超高强板材深拉深、高强轻质合金板材冲击液压成形、复杂异型结构旋压、高速精密多工位锻造、冷热径向锻造、冲锻复合近净成形、短流程模锻及自由锻、精密锻造、粉末精密锻造、数字化钣金制作成形中心、数字化高效通用零件加工中心等先进锻压工艺与装备。（省工业和信息化厅负责） 4．强化创新平台建设。鼓励有条件的企业积极争创省级以上企业技术中心、工程（技术）研究中心等研发机构。鼓励建设一批标准计量、检验检测、试验验证等产业技术基础公共服务平台，建好用好国家网架及钢结构产品质检中心等国家级铸造产品质量监督检测机构。鼓励有条件的地区建设材料、工艺等数据库，开展工艺数据分析和优化服务。（省发展改革委、省科技厅、省工业和信息化厅、省市场监管局按职责分工负责）。	
（二）坚持规范发展，推进产业结构优化。 1．引导行业规范发展。各级发展改革、工业和信息化、生态环境、应急管理、市场监管部门要严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》中限制类、淘汰类目录，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。各级生态环境部门要严格落实主要污染物排放总量控制，依法依规制定污染防治方案，推动源头减排、过程控制和末端治理全过程深度治理。各级发展改革、工业和信息化部门要有效落实能源消耗总量和强度调控制度，以降碳为方向，加强能力建设，健全配套制度，推动能耗双控逐步转向碳排放总量和强度双控制度。各级工业和信息化部门要严格按照国家和省有关产业政策，依法依规淘汰无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉等落后工艺装备。新建、改扩建项目单位产品的能耗、物耗、水耗、资源综合利用和污染物排放量等指标应符合相关法律法规标准要求。（省发展改革委、省工业和信息化厅、省生态环境厅、省应急厅、省市场监管局，各设区市人民政府按职责分工负责） 2．加强项目建设服务。各级发展改革、工业和信息化、生态环境、应急管理、行政审批部门要依照《江苏省企业投资项目核准和备案管理办法》《江苏省建设项目环境影响评价文件分级审批管理办法》《江苏省固定资产投资项目节能审查实施办法》《排污许可管理条例》《建设项目安全设施“三同时”监督管理办法》等文件要求开展项目服务，确保新建、改扩建项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续合规、完备，项目建设符合相关法律法规标准要求。加快存量项目升级改造，推进企业选择低污染、	1.本项目严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策要求，不涉及落后产能。不涉及淘汰类工艺和装备，污染物达标排放。 2.本项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。本项目严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，污染物排放总量在通州区范围内平衡，不属于不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设。 3.本项目不涉及。

低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。（省发展改革委、省工业和信息化厅、省生态环境厅、省应急厅，各设区市人民政府按职责分工负责） 3．强化事中事后监管。各地各部门应当加强对铸造和锻压企业的事中事后监管，推进跨部门综合监管，提升监管精准性。各级发展改革、工业和信息化部门要加强投资项目事中事后监管，各级生态环境、应急管理部门要加强生态环境保护、安全生产事中事后监管，各级市场监管部门要依法加强相关产品质量事中事后监管。各有关部门要依托大数据、物联网等新技术推动监管创新，完善“互联网+综合监管”系统功能，支持有条件的地方建立铸造和锻压企业智慧监管平台，实现水、电、气、汽等能耗、排放数据和人、机、料、法、环数据统一接入，依法依规实行全覆盖重点监管，充分运用信息技术手段，实现数据可比对、过程可追溯、问题可监测、风险可预警。坚决防范以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售，坚决杜绝“地条钢”死灰复燃。（省发展改革委、省工业和信息化厅、省生态环境厅、省应急厅、省市场监管局，各设区市人民政府按职责分工负责）。	
（三）培育优质企业，打造特色产业集群。 1．积极培育优质企业。引导企业专注细分市场、深耕细分领域，在产品、技术、管理、模式等方面不断提升创新能力，强化专业化、差异化发展，在铸造和锻压行业梯度培育创新型中小企业、专精特新中小企业、专精特新“小巨人”企业、制造业单项冠军企业以及科技型中小企业、高新技术企业。（省工业和信息化厅、省科技厅按职责分工负责） 2．引导产业合理布局。强化铸造和锻压企业与装备制造企业协同布局，支持铸造和锻压企业围绕主机厂或重大项目配套生产。鼓励有条件的地区建设专业园区，引导具备条件的企业入园进区集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。鼓励江阴、溧阳、武进、吴江、昆山、兴化等铸造和锻压企业集聚地区围绕产业布局培育铸造和锻压中小企业特色产业集群，鼓励企业兼并重组，推进集群规模化、集约化、差异化发展，推动与装备制造业产业链供应链深度互联和协同响应。（各设区市人民政府负责） 3．促进质量品牌提升。推广应用卓越绩效、精益生产等先进管理方法，提升企业内部管理和质量管控水平，保证产品性能稳定、质量优良。引导企业通过技术迭代和质量提升，增品种、提品质、创品牌，建立品牌发展战略，提升品牌形象和影响力。鼓励企业争创中国质量奖、省长质量奖等奖项。（省市场监管局负责） 4．加强服务体系建设。鼓励有条件的地区和各类市场主体围绕研发设计、检验检测、试验验证、3D 打印服务、仓储物流、固废处理、人才培训、融资等领域推进铸造和锻压行业公共服务体系建设，鼓励行业协会等第三方服务机构开展行业诊断服务。强化知识产权保护和运用，鼓励企业开展高价值专利培育和布局，加快知识产权快速协同保护体系建设，推动铸造和锻压行业知识产权快速预审、快速	1.本项目属于优质企业，在产品、技术、管理、模式等方面不断提升创新能力，强化专业化、差异化发展。 2.本项目符合相关规划要求。 3.本项目建立品牌发展战略，提升品牌形象和影响力。 4.本项目不涉及。

确权和快速维权。鼓励企业积极参与铸造和锻压领域国际标准、国家标准制定。（省工业和信息化厅、省人力资源社会保障厅、省生态环境厅、省市场监管局、省地方金融监管局、省知识产权局，各设区市人民政府按职责分工负责）。	
（四）推进智改数转，提升发展质量效益。 1.加快中小企业数字化转型。在全省铸造和锻压企业推进智能化改造数字化转型免费诊断服务。支持企业利用数字化技术改造传统工艺装备及生产线，促进企业生产过程柔性化及系统服务集成化，提升精益生产、敏捷制造和精细管理水平。（省工业和信息化厅负责） 2.提高重点企业智能制造水平。引导重点企业探索开展远程监测、故障诊断、预测性维护、产品质量控制等服务，推进行业工艺革新、装备升级、管理优化和生产过程智能化，实现质量追溯和质量改进，提升智能制造水平。（省工业和信息化厅负责） 3.强化标准示范引领。强化铸造和锻压行业智能制造标准体系建设，鼓励企业开展智能制造能力成熟度自评估和两化融合贯标，梳理遴选一批智能制造优秀场景、示范车间、示范工厂、5G 工厂等，培育一批系统解决方案供应商和服务机构，开发集成一批面向典型场景和生产环节的工业APP。（省工业和信息化厅、省市场监管局按职责分工负责）。	本项目涉及锻打，采用智能化、自动化锻压锻打生产工艺，提升了行业质量效率，符合要求。
（五）强化企业主体责任，提升绿色安全发展水平。 1.加快绿色低碳转型。推进绿色生产方式贯穿生产全流程，开发绿色原辅材料应用、推广绿色工艺，积极创建绿色工厂、绿色园区。推动企业依法披露环境信息，接受社会监督。积极开展清洁生产，做好节能监察执法、节能诊断服务工作，深入挖掘节能潜力。鼓励企业采用高效节能工艺和设备。（省发展改革委、省工业和信息化厅，各设区市人民政府按职责分工负责） 2.加大环保治理力度。铸造和锻压企业应当依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、记录报告、信息公开等要求。铸造企业应当严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）及地方标准，加强无组织排放控制。不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造；不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规关停退出。（省生态环境厅，各设区市人民政府按职责分工负责） 3.提升本质安全水平。常态化开展安全状况分析，防范安全风险。深入开展安全生产专项整治行动，督促各地做好隐患排查及整改。铸造和锻压企业严格执行《特种设备生产单位落实生产安全主体责任监督管理规定》《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》。（省应急厅、省市场监管局，各设区市人民政府按职责分工负责）。	1.本项目锻打产生的废气经油雾净化器处理后通过排气筒排放，各污染物均能达标排放。建设单位依法公开环境信息，接受社会监督。企业投产后积极开展清洁生产，改造并采用高效节能工艺和设备。 2.本项目依法申领排污许可证，严格落实持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。 3.建设单位设置了专门的安全部门，定期开展安全隐患排查，并及时整改，企业严格执行《特种设备生产单位落实生产安全主体责任监督管理规定》《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》
三、保障措施	
（一）强化组织实施。各地各部门要加强统筹协调，做好分类指导，不能把铸造和锻压当成“低端产业”简单退出，不搞“一刀切”，努力帮助企业解决困难问题，扎实推动行业转型升级。铸造和锻压企业集聚地区要成立行业高质量发展工作专班，“一企一策”制定方案，实施专项行动，	/

加强综合监管，做到标本兼治。	
（二）加大政策支持。优化省级财政涉企专项资金支持方向，对符合条件的铸造和锻压企业给予资金奖补。更好发挥国家中小企业发展基金、省政府投资基金和省综合金融服务平台作用，针对铸造和锻压行业优质企业加大投资力度，提供高效便捷的金融服务。	/
（三）加强人才引培。依托国家重点人才计划和省“双创计划”“333 工程”等，将铸造和锻压企业人才需求纳入支持范围。鼓励企业联合高校院所、科研机构申报组建关键核心技术人才攻关联合体。鼓励有条件的高等学校和中职学校、技工院校开设铸造和锻压相关专业及课程，完善师资配备和实验实训条件，提供从业员工培训服务。	/
（四）营造良好环境。加强先进经验做法宣传推广和违法违规行为警示教育，及时回应社会关切，营造良好舆论环境，引导铸造和锻压企业增强社会责任意识、加强行业自律。相关行业组织要及时掌握行业发展动态，注意收集反映新情况、新问题，提出政策建议，加强指导服务。	/

2、与《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》（苏环办〔2023〕144 号）的符性分析

与《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》（苏环办〔2023〕144 号）相符性

文件要求	相符性分析
准入条件及评估原则	
（一）新建企业 1.冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难生化降解废水、高盐废水的，不得排入城镇污水集中收集处理设施。 2.发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖行业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商），淀粉、酵母、柠檬酸行业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商），以及肉类加工（依据行业标准，BOD_5浓度可放宽至 600mg/L，CODCr 浓度可放宽至 1000 mg/L）等制造业工业企业，生产废水含优质碳源、可生化性较好、不含其它高浓度或有毒有害污染物，企业与城镇污水处理厂协商确定纳管间接排放限值，签订具备法律效力的书面合同，向当地城镇排水主管部门申领城镇污水排入排水管网许可证（以下简称排水许可证），并报当地生态环境主管部门备案后，可准予接入。 3.除以上两种情形外，其它情况均需在建设项目环境影响评价中参照评估指南评估纳管的可行性。企业在向生态环境部门申请领取排污许可证的同时，应向城镇排水主管部门申请领取排水许可证。	本项目属于现有企业。
（二）现有企业 现有纳管工业企业按照以下七项基本原则开展评估，评估结果分为“允许接入”“整改后接入”“限期退出”三种类型，作为分类整治管理的依据。	1.本项目不属于可生化优先类企业。 2.本项目常规和特征污染物浓度均需达到相应的纳管标准和

1.可生化优先原则：以下制造业工业企业，生产废水可生化性较好，有利于城镇污水处理厂提高处理效能，与城镇污水处理厂约定纳管标准限值、签订书面合同、变更排污及排水许可证内容、完成备案手续后可优先接入城镇污水处理厂：（1）发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖工业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商）；（2）淀粉、酵母、柠檬酸工业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商）；（3）肉类加工工业（依据行业标准，BOD5 浓度可放宽至 600mg/L，CODCr 浓度可放宽至 1000 mg/L）。 2.纳管浓度达标原则：工业企业排放的常规和特征污染物浓度均需达到相应的纳管标准和协议要求，其中部分行业污染物按照行业排放标准要求须达到直接排放限值，方可接入城镇污水处理厂。 3.总量达标双控原则：纳管工业企业其排放的废水和污染物总量，不得高于环评报告及批复、排污及排水许可证等核定的纳管总量控制限值；城镇污水处理厂排放的某一项特征污染物的总量不得高于所有纳管工业企业按照相应标准直接排放限值核算的该项特征污染物排放总量之和。 4.工业废水限量纳管原则：工业废水总量超过 1 万吨/日的省级以上工业园区，或者工业废水纳管量占比超过 40%的城镇污水处理厂所在区域，原则上应配套专业的工业废水处理厂。 5.污水处理厂稳定运行原则：纳管的工业企业废水不得影响城镇污水处理厂的稳定运行和达标排放，污水处理厂出现受纳管工业废水冲击负荷影响导致排水超标或者进水可生化污染物浓度过低时，应强化纳管企业的退出管控力度。 6.环境质量达标原则：区域内国省考断面、水源地等敏感水域不得出现氟化物、挥发酚等特征污染物检出超标情况，否则应强化对上游汇水区域范围内排放上述特征污染物纳管企业的退出管控力度。 7.污水处理厂出水负责原则：城镇污水处理厂及其运营单位，对城镇污水集中处理设施的出水水质负责，应积极参与纳管企业水质水量对污水处理设施正常运行影响的评估工作，认为其生产废水含有污染物不能被污水处理设施有效处理或者可能影响污水处理设施出水稳定达标的，应及时报城镇排水主管部门和生态环境部门。	协议要求，其中总铝达到直接排放限值，符合该原则。 3.本项目排放的废水和污染物总量不高于环评报告及批复、排污等核定的纳管总量控制限值要求，符合该原则。 4.本项目纳管的海安市惠泽净水有限公司工业废水纳管量占比不超过 40%，符合该原则。 5.本项目纳管的工业企业废水不影响城镇污水处理厂的稳定运行和达标排放，符合该原则。 6.本项目区域内国省考断面、水源地等敏感水域未出现氟化物、挥发酚等特征污染物检出超标情况，符合该原则。 7.本项目纳管的海安市惠泽净水有限公司对污水集中处理设施的出水水质负责，积极参与纳管企业水质水量对污水处理设施正常运行影响的评估工作，符合该原则。 根据《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》（苏环办〔2023〕144 号）中《附件 1 江苏省城镇污水处理厂纳管工业废水分质处理评估技术指南（试行）》，本项目属于“允许接入”类。

二、审批部门审批决定

项目环评审批意见要求和实际落实情况（见表 4-3）

表 4-3 环评审批意见要求和实际落实情况对照表

……	环评审批意见要求	实际落实情况

废水治理	本项目厂区实行雨污分流，厂区雨水经过厂内雨水管网收集后接入市政雨水管网，生活污水经过化粪池预处理后接管海安市惠泽净水有限公司进行处理，尾水达标后排入洋蛮河。项目建成后根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）实施简化管理。生活污水经化粪池处理后与地面冲洗废水、喷淋塔用水、淬水用水、探伤清洗用水一并接管至海安市惠泽净水有限公司，地面冲洗废水、喷淋塔用水、淬水用水、探伤清洗用水由厂内污水处理站处理后接管至海安市惠泽净水有限公司集中处理。接管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准和《河水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表】中 A 级标准同时达到海安市惠泽净水有限公司设计进水标准要求。海安市惠泽净水有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)级 A 标准	本项目厂区实行雨污分流，厂区雨水经过厂内雨水管网收集后接入市政雨水管网，生活污水经过化粪池预处理后接管海安市惠泽净水有限公司进行处理，尾水达标后排入洋蛮河。项目建成后根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）实施简化管理。生活污水经化粪池处理后与地面冲洗废水、喷淋塔用水、淬水用水、探伤清洗用水一并接管至海安市惠泽净水有限公司，地面冲洗废水、喷淋塔用水、淬水用水、探伤清洗用水由厂内污水处理站处理后接管至海安市惠泽净水有限公司集中处理。接管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准和《河水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表】中 A 级标准同时达到海安市惠泽净水有限公司设计进水标准要求。海安市惠泽净水有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)级 A 标准
废气治理	本项目产生非甲烷总烃、颗粒物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 及表 3 标准，本项目 SO2、NOX、颗粒物烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准值要求。硝酸雾、碱雾排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中要求。	本项目产生非甲烷总烃、颗粒物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 及表 3 标准，本项目 SO2、NOX、颗粒物烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准值要求。硝酸雾、碱雾排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中要求。
噪声治理	进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局，并采取声吸声、减振等降噪措施，确保运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标	进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局，并采取声吸声、减振等降噪措施，确保运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3

	准	类标准
固废治理	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则和生态环境管理要求，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。一般工业固体废物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和滇埋污染控制标准》(GB18599-2020);危险废物须委托有资质单位安全处置，厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023 要求，防止造成二次污染。	按“减量化、资源化、无害化”的处置原则和生态环境管理要求，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。一般工业固体废物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和滇埋污染控制标准》(GB18599-2020);危险废物须委托有资质单位安全处置，厂内危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023 要求，防止造成二次污染。
卫生防护距离	按照环评报告提出的要求，本项目建成后全厂以待屠区、屠宰区、污水站以及制冷机房边界分别设置 100m 卫生防护距离。卫生防护距离范围内的相关管理要求按环评报告中的要求和有关部门的政策规定执行。	企业 100 米范围内无敏感点。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1）现场监测期间，保证该装置生产设施及环境保护设施处于正常运行状况。

2）监测过程严格执行国家有关标准，按《环境监测技术规范》要求进行全程质量控制。

3）监测人员持证上岗。

4）本公司使用的计量仪器全部通过计量部门检定或自校合格。噪声仪在使用前后进行校准，其前、后校准示值偏差不得大于 0.5dB（A）。

5）采取了空白滤膜校准、平行双样加标回收、标准质控样等质控措施，质控结果均符合要求。

6）样品交接程序清楚，监测记录及上报结果执行三级审核制度。

7）监测仪器均通过计量部门检定或自检合格。

检测方法及使用仪器：

监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 分析监测方法一览表

检测类别	检测项目	检测方法	仪器名称	仪器型号仪器编号
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	PT-124/85S 电子天平	（JSYH-XC-0082、JSYH-XC-0083、JSYH-XC-0084、JSYH-XC-0089）
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	GC9790II 气相色谱仪 JSYH-FX-0025 GC9790II 气相色谱仪 JSYH-FX-0034 HP-5001 真空箱	（JSYH-XC-0092、JSYH-XC-0093）
	氮氧化物	环境空气 氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ 479-2009 及其修改单 （生态环境部公告 2018 年第 31 号）	T6 紫外可见分光光度计 JSYH-FX-0016 MH1205 型 恒温恒流大气/颗粒物采样器	（JSYH-XC-0082、JSYH-XC-0083、JSYH-XC-0084、JSYH-XC-0089）

	有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	GC9790II 气相色谱仪 JSYH-FX-0025 HP-5001 真空箱（JSYH-XC-0094、JSYH-XC-0095） YQ3000 大流量烟尘（气）测试仪（JSYH-XC-0078、JSYH-XC-0079） 3012H 型 自动烟尘/气测试仪 JSYH-XC-0068 HP-5001 真空箱采样器 JSYH-XC-0187	
		低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	PT-124/85S 电子天平 JSYH-FX-0002 YQ3000 大流量烟尘（气）测试仪	JSYH-XC-0078
		二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	YQ3000 大流量烟尘（气）测试仪 —	JSYH-XC-0078
		氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	YQ3000 大流量烟尘（气）测试仪	JSYH-XC-0078
		烟气黑度	固定污染源排放烟气黑度的测定 林格曼烟气黑度图法 HJ/T 398-2007	HXLGM-1 林格曼烟气浓度图	JSYH-XC-0194
	废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHB-5 便携式 PH 计	JSYH-XC-0145
		悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	FA1004 电子天平	JSYH-FX-0047
		化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	50mL 滴定管	JSYH-FZ-0077
		总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	T6 紫外可见分光光度计	JSYH-FX-0016
		氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	722N 可见分光光度计	JSYH-FX-0015
		总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	T6 新世纪 紫外可见分光光度计	JSYH-FX-0051
				JLBG-121U 红外测油仪	JSYH-FX-0020
		石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	722N 可见分光光度计	JSYH-FX-0015
		阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T 7494-1987	JPSJ-605 溶解氧测定仪	JSYH-FX-0046 LRH-150 生化培养箱 JSYH-FX-0014
		五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD_5）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	Agilent 240FSAA 火焰原子吸收光谱仪 J	SYH-FX-0023

	铝	《水和废水监测分析方法》（第四版） 国家环保总局 2002 年 3.4.2 只用间接原子吸收法法	PHB-5 便携式 PH 计	JSYH-XC-0145
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	5688 型 多功能声级计 6022A 声校准器 手持气象仪 5688 型 多功能声级计 声校准器 手持气象仪 J	JSYH-XC-0061 6022A JSYH-XC-0062 YGY-QXY JSYH-XC-0063 JSYH-XC-0076 JSYH-XC-0077 YGY-QXY JSYH-XC-0080

表 5-2 声级计校准结果

项目	监测时间		监测前校准值 dB（A）	监测后校准值 dB（A）
厂界噪声	2025.01.15	昼间	93.8	93.8
	2025.01.15	昼间	93.8	93.8
	2025.01.15	昼间	93.8	93.8
	2025.01.15	昼间	93.8	93.8
	2025.01.15	夜间	93.8	93.6
	2025.01.15	夜间	93.8	93.6
	2025.01.15	夜间	93.8	93.6
	2025.01.15	夜间	93.8	93.6
厂界噪声	2025.01.16	昼间	93.8	93.4
	2025.01.16	昼间	93.8	93.4
	2025.01.16	昼间	93.8	93.4
	2025.01.16	昼间	93.8	93.4
	2025.01.16	夜间	93.8	93.7
	2025.01.16	夜间	93.8	93.7
	2025.01.16	夜间	93.8	93.7
	2025.01.16	夜间	93.8	93.7

表六

验收监测内容：

根据该项目污染物排放特点海安金锻工业有限公司对项目废气、废水和噪声进行了验收监测，对固体废物处理处置情况、环境管理情况进行现场调查。

1、废气监测内容

表 6-1 废气监测内容及频次

编号	监测内容	监测项目	监测点位	监测频次
1	有组织废气	非甲烷总烃	废气排口 8#	监测 2 天，每天 3 次
2	有组织废气	非甲烷总烃	废气排口 9#	监测 2 天，每天 3 次
3	有组织废气	非甲烷总烃	废气排口 10#	监测 2 天，每天 3 次
4	有组织废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、林格曼黑度	废气排口 11#	监测 2 天，每天 3 次
5	有组织废气	颗粒物	废气排口 5#	监测 2 天，每天 3 次
6	有组织废气	氮氧化物	废气排口 6#	监测 2 天，每天 3 次
7	有组织废气	颗粒物、氮氧化物	废气排口 15#	监测 2 天，每天 3 次
8	无组织废气	颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃	上风向 O1#	监测 2 天，每天 3 次
			下风向 O2#	
			下风向 O3#	
			下风向 O4#	
9	无组织废气	非甲烷总烃、颗粒物	厂区内一点 O5#	监测 2 天，每天 3 次

2、废水监测内容

废水监测内容见表 6-2。

表 6-2 废水监测内容及监测频次

监测点位	监测项目	监测频次
污水总排口	pH、COD_{cr}、BOD_5、SS、NH_3-N、TP、TN、铝（总铝）、阴离子表面活性剂、石油类	各 4 次/天，2 天

3、噪声监测内容

项目东、南、西、北厂界外 1 米处各布设 1 个监测点位，频次为监测 2 天，昼间 1 次，在厂界围墙外 1m 处，传声器位置高于墙体并指向声源处。噪声监测内容见表 6-3。

表 6-3 噪声监测内容及监测频次

监测项目	监测点位	监测频次
昼、夜间等效(A)声级	东、南、西、北厂界外 1 米处各设 1 个监测点位（N1～N4）	监测 2 天，昼间夜间各 1 次

3、监测点位图

图 6-1 监测点位图

表七

验收监测期间生产工况记录：

海安金锻工业有限公司于 2025 年 1 月 15 日对汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目进行验收监测工作。验收监测期间生产运行基本稳定，各产品产量及原辅材料使用符合验收监测工况要求。验收监测期间，该项目满足环境保护设施竣工验收监测工况大于 75%的要求。详见表 7-1。

表 7-1 技改扩建项目竣工验收监测期间原辅材料核实

序号	产品名称	监测期间产量					
		设计年产量	设计日产量	2025.01.15		2025.01.16	
				实际日产量	生产负荷（%）	实际日产量	生产负荷(%)
1	铝锻件	15000 吨	25 吨	24.5 吨	98	24.5 吨	98

验收监测结果：

1、废气监测

表 7-2 排气筒 8#监测结果表

监测点位	监测日期	样品序号	标干流量	非甲烷总烃		/		/	
			m^3/h	排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)	排放浓度(无量纲)	排放速率(kg/h)
8#出口	2025.01.15	第一次	6014	1.39	8.36×10-3	/	/	/	/
		第二次	6338	1.66	0.011	/	/	/	/
		第三次	6261	1.56	9.77×10-3	/	/	/	/
	2025.01.16	第一次	8597	1.27	0.011	/	/	/	/
		第二次	8768	2.18	0.019	/	/	/	/
		第三次	8773	1.77	0.016	/	/	/	/
	标准限值			60	3	-	/	/	
	达标情况			达标	达标	/	/	/	

表 7-3 排气筒 9#监测结果表

监测	监测日期	样品序号	标干流量	非甲烷总烃	/	/

点位			m^3/h	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(无量纲)	排放速率(kg/h)
9#出口	2025.01.15	第一次	16498	2.31	0.038	/	/	/	/
		第二次	16376	3.26	0.053	/	/	/	/
		第三次	16257	3.3	0.054	/	/	/	/
	2025.01.16	第一次	16903	2.39	0.04	/	/	/	/
		第二次	16667	2.41	0.04	/	/	/	/
		第三次	16779	2.44	0.041	/	/	/	/
	标准限值			60	3	-	/	/	
	达标情况			达标	达标	/	/	/	

表 7-4 排气筒 10#监测结果表

监测点位	监测日期	样品序号	标干流量	非甲烷总烃		/		/	
			m^3/h	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(无量纲)	排放速率(kg/h)
10#出口	2025.01.15	第一次	15916	2.22	0.035	/	/	/	/
		第二次	15898	2.32	0.037	/	/	/	/
		第三次	16328	3.57	0.058	/	/	/	/
	2025.01.16	第一次	16542	1.1	0.018	/	/	/	/
		第二次	16670	1.29	0.022	/	/	/	/
		第三次	16584	1.47	0.024	/	/	/	/
	标准限值			60	3	-	/	/	
	达标情况			达标	达标	/	/	/	

表 7-5 排气筒 11#监测结果表

监测点位	监测日期	样品序号	标干流量	颗粒物		二氧化硫		氮氧化物	
			m^3/h	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
11#出	2025.01.15	第一次	998	N.D	/	N.D	/	14	0.014

口		第二次	1018	N.D	/	N.D	/	15	0.015
		第三次	1014	N.D	/	N.D	/	14	0.014
	2025.01.16	第一次	991	1.3	0.00129	N.D	/	13	0.013
		第二次	973	N.D	/	3	0.00292	15	0.015
		第三次	971	N.D	/	3	0.00291	18	0.017
	标准限值			20	/	80	/	180	/
	达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标

表 7-5 排气筒 15#监测结果表

监测点位	监测日期	样品序号	标干流量	氮氧化物		非甲烷总烃		/	
			m^3/h	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
11#出口	2025.01.15	第一次	3360	N.D	/	1.46	0.00491	/	/
		第二次	3360	N.D	/	1.57	0.00528	/	/
		第三次	3359	N.D	/	1.84	0.00618	/	/
	2025.01.16	第一次	3212	N.D	/	1.11	0.00357	/	/
		第二次	3211	N.D	/	1.07	0.00344	/	/
		第三次	3176	N.D	/	1.14	0.00362	/	/
	标准限值			100	0.47	60	3	/	/
	达标情况			达标	达标	达标	达标	/	/

表 7-3 无组织排放废气监测结果表单位：mg/m3

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果		
			一时段	二时段	三时段
2025.01.15	氮氧化物（mg/m3）	上风向Q1	0.041	0.039	0.042
		下风向Q2	0.049	0.048	0.053
		下风向Q3	0.046	0.047	0.050
		下风向Q4	0.048	0.047	0.048

	总悬浮颗粒物（μg/m3）	上风向Q1	282	282	290
		下风向Q2	298	320	323
		下风向Q3	303	309	325
		下风向Q4	314	310	333
	非甲烷总烃（mg/m3）	上风向Q1	0.71	0.73	0.68
		下风向Q2	0.69	0.65	0.62
		下风向Q3	0.66	0.61	0.84
		下风向Q4	0.86	0.83	0.86
2025.01.16	氮氧化物（mg/m3）	上风向Q1	0.048	0.048	0.047
		下风向Q2	0.054	0.055	0.058
		下风向Q3	0.055	0.058	0.055
		下风向Q4	0.055	0.057	0.054
	总悬浮颗粒物（μg/m3）	上风向Q1	286	295	300
		下风向Q2	302	316	333
		下风向Q3	322	326	335
		下风向Q4	312	310	341
	非甲烷总烃（mg/m3）	上风向Q1	0.77	0.86	0.89
		下风向Q2	0.82	0.84	0.86
		下风向Q3	0.83	0.77	0.82
		下风向Q4	0.74	0.76	0.74

验收监测结果表明：营运期间产生的颗粒物、氮氧化物及非甲烷总烃符合大气污染物综合排放标准 DB32/4041-2021 中标准。

2、废水监测

废水监测结果见表 7-4

表 7-4 废水监测结果表单位：mg/L

检测地点	检测项目	检测结果

		采样日期：2025 年 01 月 15 日				采样日期：2025 年 01 月 16 日			
		一时段	二时段	三时段	四时段	一时段	二时段	三时段	四时段
废水总排口	样品状态	微浑、浅灰、无浮油、无气味				微浑、浅灰、无浮油、无气味			
	pH 值	7.6	7.5	7.5	7.5	7.4	7.4	7.5	7.5
	化学需氧量	462	451	444	450	468	468	482	474
	悬浮物	43	47	35	39	35	46	44	47
	氨氮	3.80	4.37	4.23	3.98	4.04	4.45	3.70	3.64
	总磷	0.31	0.31	0.30	0.32	0.42	0.43	0.41	0.43
	总氮	60.4	62.6	63.1	61.0	58.0	59.2	55.8	58.0
	石油类	0.98	0.98	0.98	0.97	0.86	0.86	0.85	0.85
	阴离子表面活性剂	0.23	0.24	0.21	0.24	0.24	0.20	0.24	0.22
	五日生化需氧量	143	138	141	137	140	149	134	140
	铝（总铝）	0.03L	0.03L	0.03L	0.03L	0.03L	0.03L	0.03L	0.03L

验收监测结果表明：项目总排口废水排放浓度达到《污水综合排放标准》（GB13457-92）表 3 中相关标准、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，

3、噪声监测

厂界噪声测量结果见表 7-5。

表 7-5 厂界噪声测量结果表

检测点位置	检测结果（昼夜）			
	检测日期：2025 年 01 月 15 日		检测日期：2025 年 01 月 16 日	
	昼间	夜间	昼间	夜间
▲Z1 东厂界外 1 米	57	50	58	50
▲Z2 南厂界外 1 米	63	52	60	50
▲Z3 西厂界外 1 米	62	52	63	53
▲Z4 北厂界外 1 米	60	50	62	52
备注	多云，风速 2.6m/s	多云，风速 2m/s	多云，风速 2m/s	多云，风速 2.1m/s

验收监测结果表明：本项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》

（GB12348-2008）中 3 类标准。

4、固废调查

（1）一般固废

扩建项目一般固废堆场依托现有，位于 1#厂房西侧，占地面积 40m2，贮存能力约 300t，现有一般固废堆场按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设，对一般固废堆放区地面进行了硬化，并做好防腐、防渗和防漏处理，制定“一般固废仓库管理制度”、“一般工业固废处置管理规定”，由专人维护。扩建项目建成后，现有一般固废堆场内贮存情况见下表 。

表 4-31　扩建项目建成后一般固废堆场贮存情况一览表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	存放位置	废物类别	废物代码	本次扩建	贮存量
1	废边角料/废金属块/不合格品）	一般工业固废	机加工、探伤	固	现有一般固废库，40m²	SW59	367-099-S59	500	/
2	收集尘		废气处理	固		SW59	367-099-S59	10.3	/
3	废铝丸		抛丸	固		SW59	367-099-S59	2	/

由上表可知，扩建项目产生的一般工业固废与依托固废堆场内现有存放固废的种类相同，现有一般固废堆场 40m² 可容纳本次增加的固废量。因此，扩建项目依托现有一般固废堆场可行。

（2）危险固废

扩建项目依托现有 40m² 的危险废物仓库，位于厂区西北侧，贮存场所拟按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关要求建设。扩建项目建成后现有危废库内贮存情况见下表

表 4-32　　扩建项目危险废物贮存基本情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	存放位置	废物类别	废物代码	贮存量
								本次扩建
1	废切削液	危险废物	下料	液	现有危废库，40m²	HW09	900-006-09	7.8
2	废脱模剂		锻打	液		HW 08	900-249-08	0.65
3	蒸馏残渣		酸洗	固		HW 34	900-300-34	6.07
4	废渗透液		探伤	液		HW 17	900-064-17	1
5	废显像液		探伤	液		HW 16	900-019-16	0.15
6	废包装容器		原料包装	固		HW 49	900-041-49	4.52
7	空压机含油废液		设备维保	液		HW09	900-007-09	1.5
8	废黄油		设备维保	液		HW08	900-214-08	4.5
9	废机油		设备维保	液		HW08	900-214-08	4.5
10	废液压油		设备维保	液		HW08	900-214-08	4.5

11	废活性炭		废气治理	固		HW49	900-039-49	0.25
12	污泥		废水处理	半固态		HW17	336-064-17	0.5

由上表可知，扩建项目产生的危废与依托危废固废堆场内现有存放固废的种类相同，现有液体、固体危废库可容纳本次增加的固废量。因此，扩建项目依托现有危废堆场可行。

（3）生活垃圾

本厂区设有垃圾收集桶，本项目生活垃圾委托环卫部门清运。

污染物排放总量核算：

1、扩建项目废气总量核算

表 7-7 项目污染物排放总量与扩建项目总量控制指标对照评价结果

排气筒	污染物	排放浓度（㎎/m³）	排放速率（kg/h）	排放时间（h）	排放情况（t/a）	污染物排放量控制指标（t/a）	达标情况
8#	非甲烷总烃	0.9	0.0078	3000	0.0234	0.0152	不达标
9#	非甲烷总烃	1.985	0.033	3000	0.099	0.0315	不达标
10#	非甲烷总烃	1.295	0.0211	3000	0.0633	0.0315	不达标
15#	非甲烷总烃	0.665	0.0021	3000	0.0063	0.121	达标
15#	氮氧化物	N.D	0	3984	0	0.0006	达标
11#	颗粒物	3	0.0004	3984	0.0015936	0.0696	达标
11#	二氧化硫	11	0.001	3984	0.003984	0.116	达标
11#	氮氧化物	58	0.015	3984	0.05976	0.4043	达标
5#	颗粒物	4.72	0.057	3984	0.0568	0.526	达标
6#	氮氧化物	1.5	0.00196	3984	0.078	0.0029	达标

注：本次测量 DA005 和 DA006 为扩建项目抛丸、酸洗和现有项目抛丸、酸洗合并排放浓度。DA008、DA009、DA010、DA015 非甲烷总烃总排放量达标。

2、扩建项目废水总量核算

表 7-8 废水污染物排放总量与总量控制指标对照评价结果

污染物	日均排放浓度（mg/L）	年运行时间（天）	年排放总量 t/a	污染物排放量控制指标 t/a	达标情况
pH 值	7.5	300	/	/	达标
化学需氧量	461		0.1162	0.1163	达标
悬浮物	41		0.0103	0.1248	达标
总磷	0.37		0.000093	0.0032	达标
总氮	60		0.0151	0.016	达标
石油类	0.91		0.000229	0.0089	达标

总铝	低于检出限（0.03mg/L）		低于检出限（0.03mg/L）	0.0007	达标
氨氮	4.026		0.001014	0.163	达标
阴离子表面活性剂	0.2275		0.0000573	0.0319	达标
五日生化需氧量	140.25		0.0353	/	达标

表八

验收监测结论：

1、废气监测结论

本项目产生非甲烷总烃、颗粒物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 及表 3 标准，本项目 SO2、NOX、颗粒物烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准值要求。硝酸雾、碱雾排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中要求。

2、废水监测结论

接管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准和《河水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表】中 A 级标准同时达到海安市惠泽净水有限公司设计进水标准要求。海安市惠泽净水有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)级 A 标准

3、噪声监测结论

本项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

4、固废结论

（1）一般固废

本项目一般工业固废，应按照相关要求分类收集贮存，暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单等规定要求。

I、贮存、处置场的建设类型，必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致。

II、为保障设施、设备正常运营，必要时应采取措施防止地基下沉，尤其是防止不均匀或局部下沉。

III、贮存、处置场的使用单位，应建立档案制度。应将入场的一般工业固体废物的种类和数量以及下列资料，详细记录在案，长期保存，供随时查阅。（2）危险废物贮存场所(设施)环境影响分析

项目危废贮存场所位于厂区西北侧，面积 40m^2，贮存能力满足要求，危险废物贮存场所基本情况见下表。

表 4-33　危险废物贮存基本情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危险废物暂存间	废切削液	HW09	900-006-09	厂区西北侧	40m²	桶装、密封	2t	1 个月
2		废脱模剂	HW 08	900-249-08			桶装、密封	2t	1 个月
3		蒸馏残渣	HW 34	900-300-34			桶装、密封	5t	1 个月
4		废渗透液	HW 17	900-064-17			桶装、密封	2t	1 个月
5		废显像液	HW 16	900-019-16			桶装、密封	2t	1 个月
6		废包装容器	HW 49	900-041-49			密封、堆放	5t	1 个月
7		空压机含油废液	HW09	900-007-09			桶装、密封	2t	1 个月
8		废黄油	HW08	900-214-08			桶装、密封	2t	1 个月
9		废机油	HW08	900-214-08			桶装、密封	2t	1 个月
10		废液压油	HW08	900-214-08			桶装、密封	2t	1 个月
11		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装、密封	2t	1 个月
12		污泥	HW17	336-064-17			桶装、密封	2t	1 个月

（3）生活垃圾

本厂区设有垃圾收集桶，本项目生活垃圾委托环卫部门清运。

5、建议：

（1）该公司应进一步做好废气的收集、处理工作；建立好废气、废水处理设施的运行台账记录，以接受环境保护管理部门的检查。

（2）加强安全生产，提高风险意识，要将火灾事故风险的预防、应急预案落实到实处。

（3）定期做好危废管理计划。

（4）按要求制定环境监测计划。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目					项目代码	--		建设地点	江苏省海安开发区和顺路			
	行业类别（分类管理名录）	[C3670]汽车零部件及配件制造；[C3752]摩托车零部件及配件制造					建设性质	□迁建☑扩建□技术改造			项目厂区中心经度/纬度			
	设计生产能力	年产 AP6 3500 吨、AP7 4000 吨、AP8 3500 吨、A9 4000 吨					实际生产能力	年产 AP6 3500 吨、AP7 4000 吨		环评单位	南京博环环保有限公司			
	环评文件审批机关	海安开发区行政审批					审批文号			环评文件类型	环评报告表			
	开工日期	2020 年 08 月					竣工日期	2022 年 4 月		排污许可证申领时间	--			
	环保设施设计单位	--					环保设施施工单位	--		本工程排污许可证编号	--			
	验收单位	海安金锻工业有限公司					环保设施监测单位	海安金锻工业有限公司		验收监测时工况	达到 75%以上			
	投资总概算（万元）	10006					环保投资总概算（万元）	200		所占比例（%）	2%			
	实际总投资	5003					实际环保投资（万元）	100		所占比例（%）	2%			
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	/		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/	
	新增废水处理设施能力	--					新增废气处理设施能力	--		年平均工作时	3984h			
运营单位		海安金锻工业有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		913206215767479756		验收时间	2025.02.27			

污染物放标总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水量	45651	/				251.98	711.6		45902.98	49928.6		
	CODCr	6.26					0.1162	0.1163		6.3762	9.9593		
	氨氮	0.07					0.001014	0		0.071014	0.163		
	TN	0.0958					0.0151	0.016		0.1109	0.244		
	TP	0.0025					0.000093	0.0032		0.002593	0.0288		
	SS	2.41					0.0103	0.1248		2.4203	7.0148		

	石油类	0.02					0.000229	0.0089		0.020229	0.5769		
	阴离子表面活性剂	0.0055					0.0000573.	0		0.0055573	0.0319		
	总铝	/					0.0000038	0.0007		0.0000038	0.0007		
	动植物油	0.034	/				/	0		0.034	0.091		
	颗粒物	0.385					0.058	0.5956		0.443	4.2887		
	二氧化硫	/					0.003984	0.116		0.003984	0.316		
	氮氧化物	/					0.13776	0.4072		0.13776	1.10768		
	非甲烷总烃	0.344					0.192	0.1992	-0.0122	0.5482	0.611		

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升