

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

全文公示本

项目名称: 南京基地电芯壳项目

建设单位(盖章): 赛科利(南京)汽车模具技术
应用有限公司

编制日期: 2023年8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	1
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	34
四、主要环境影响和保护措施	41
五、环境保护措施监督检查清单	67
六、结论	69

附图：

- 附图 1 项目所在地理位置图
- 附图 2 周边环境概况图
- 附图 3 厂区平面布置图
- 附图 4 生态红线与本项目位置关系图
- 附图 5 土地利用规划图

附件：

- 附件 1 委托书
- 附件 2 江苏省投资项目备案证
- 附件 3 现有项目环评批复及验收意见
- 附件 4 土地证与租赁协议
- 附件 5 声明
- 附件 6 排污许可证
- 附件 7 工程师现场照片

一、建设项目基本情况

建设项目名称	南京基地电芯壳项目		
项目代码	2303-320161-89-01-970398		
建设单位 联系人	陈*	联系方式	137*****
建设地点	江苏省南京市江北新区龙山南路3号		
地理坐标	(118度40分17.804秒, 32度11分46.496秒)		
国民经济 行业类别	[C3670]汽车零部件及配件制造	建设项目 行业类别	三十三、汽车制造业 71 汽车零部件及配件制造 367
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建(迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目备案部门	南京江北新区管理委员会行政审批局	项目备案文号	宁新区管审备(2023)446号
总投资 (万元)	298	环保投资 (万元)	50
环保投资占比 (%)	16.8%	施工工期	10个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是:	用地面积(m ²)	650
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划文件:《南京市江北新区(NJJBb040)控制性详细规划(2015年版)》 审批机关:南京市人民政府 批复及文号:市政府关于《南京江北新区NJJBb040单元控制性详细规划》(2016年版)的批复(宁政复〔2016〕114号)		
规划环境影响评价情况	规划环评文件:《南京高新技术产业开发区控制性详细规划环境影响报告书》 审查机关:原南京市环境保护局 批复及文号:《关于南京高新技术产业开发区控制性详细规划环		

	境影响报告书的审查意见》（宁环建〔2016〕55号）
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、与《南京市江北新区（NJJBb040）控制性详细规划（2015年版）》相符性分析</p> <p>根据《南京市江北新区（NJJBb040）控制性详细规划（2015年版）》及批复（宁政复〔2016〕114号），本项目位于 NJBb040 规划单元内，用地性质为 M1 一类工业用地，因此本项目符合规划的要求。</p> <p>2、《南京高新技术产业开发区控制性详细规划环境影响报告书》及审查意见（宁环建〔2016〕55号）相符性分析</p> <p>根据《南京高新技术产业开发区控制性详细规划环境影响报告书》及审查意见（宁环建〔2016〕55号），NJJBb040&NJJBb060 规划单元（产业区核心区及四期片区）的功能定位为软件研发、先进制造业、生物医药、北斗产业和研发拓展。生态环境准入清单为：</p> <p>限制以下产业：</p> <p>（一）生物医药产业</p> <p>①安乃近、扑热息痛维生素 B1、维生素 B2、维生素 C、维生素 E、多种维生素制剂和口服钙生产；②新开办无新药证书的药品生产企业。③青霉素工业盐、6-氨基青霉烷酸（6-APA）、化学法生产 7-氨基头孢烷酸（7-ACA）、7-氨基 -3-去乙酰氧基头孢烷酸（7-ADCA）、青霉素 V、氨苄青霉素、羟氨苄青霉素、头孢菌素 c 发酵、土霉素、四环素、氯霉素、安乃近、扑热息痛、林可霉素、庆大霉素、双氢链霉素、丁胺卡那霉素、麦迪霉素、柱晶白霉素、环丙氟哌酸、氟哌酸、氟嗪酸、利福平、咖啡因、柯柯豆碱生产装置；④纳入国家免疫规划的疫苗品种生产；⑤原料含有尚未规模化种植或养殖的濒危动植物药材的产品生产装置；⑥充汞式玻璃体温计、血压计生产装置、银汞齐齿科材料、新建 2 亿支/年以下一次性注射器、输血器、输液器生产装置;药用丁基橡胶塞</p>

	<p>产输液用塑料瓶生产装置。</p> <p>(二) 先进制造业</p> <p>1.轨道交通</p> <p>电子静态轨道衡(准确度低于最大称量的 13000, 称量<150吨)、电子动态轨道衡(准确度低于最大称量的 1/500, 称量≤150吨);</p> <p>(三) 软件与信息服务业</p> <p>①激光视盘机生产线(VCD 系列整机产品);②模拟 CRT 黑白及彩色电视机项目。</p> <p>禁止以下产业:</p> <p>(一) 生物医药产业</p> <p>①农药和染料中间体的生产; ②劳动保护、三废治理不能达到国家标准的原料药生产装置; 无净化设施的热风干燥箱; 塔式重蒸馏水器; 不符合 GMP 要求的安瓿拉丝灌封机。</p> <p>1.制药类</p> <p>①含手工胶囊填充工艺、软木塞烫腊包装药品工艺; ②铁粉还原法对乙酰氨基酚(扑热息痛)、咖啡因装置;</p> <p>2.中药类制药</p> <p>①列入《野生药材资源保护条例》和《中国珍稀、濒危保护植物名录》的中药材加工;</p> <p>3. 医疗器械</p> <p>①使用氯氟烃(CFCs)作为气雾剂、推进剂、抛射剂或分散剂的医药用品生产工艺; ②电镀企业; ③铅锡软膏管、单层聚烯烃软膏管(肛肠、腔道给药除外); ④输液用聚氯乙烯(PVC)软袋(不包括腹膜透析液、冲洗液用)。</p> <p>(二) 先进制造业</p> <p>①电镀项目。</p> <p>(三) 其他</p>
--	---

①属于国家、江苏省及南京市现行产业政策淘汰类或禁止类范畴；②不符合南京市《南京市建设项目环境准入暂行规定》（宁政发〔2015〕251号）的项目；③不符合规划区域产业定位；④不符合规划区域用地规划的建设项目；⑤新（扩、改）建化工生产项目；⑥新增限制类项目产能以及落后工艺和落后产品；⑦新（扩）建燃烧原（散）煤、重油、石油焦等高污染燃料的设施和装置；⑧新建生活垃圾填埋场（不包括灰渣填埋场及生活垃圾应急填埋场）；⑨建设项目清洁生产水平未达到国内领先水平，或引进国外工艺设备的未达到国际清洁生产先进水平；⑩其他污染物排放量大的行业项目。

本项目主要为汽车零部件生产，属于先进制造业，符合规划单元的功能定位，不属于园区限制及禁止引入的产业类别和污染大的项目类型。

综上，本项目符合《南京市江北新区（NJJB040）控制性详细规划（2015年版）》及批复（宁政复〔2016〕114号）与《南京高新技术产业开发区控制性详细规划环境影响报告书》及审查意见（宁环建〔2016〕55号）的要求。

其他符合性
分析

1、“三线一单”相符性分析

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）：“为适应以改善环境质量为核心的环境管理要求，切实加强环境影响评价管理，落实‘生态保护红线’、环境质量底线、资源利用上限和环境准入负面清单（以下简称‘三线一单’）约束”，本项目与“三线一单”的相符性分析如下：

（1）生态保护红线

①与《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74号）、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）相符性

对照《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号），本项目所在地不在其划定的管控区范围内。对照《江苏省国家级生态保护红线规划》，本项目不在所在地不在其划定的生态红线内。距离本项目最近的江苏生态空间管控区域为龙王山风景区，位于项目东1.9 km处。本项目不在国家级生态保护红线区域和江苏省生态空间管控区域内，与区域生态规划相符。

表 1-1 项目所在区域重要生态功能保护区

序号	红线区域名称	主导生态功能	范围		面积（平方公里）			与本项目最近距离
			国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围	国家级生态保护红线面积	生态空间管控区域面积	总面积	
1	龙王山风景区	自然与人文景观保护	/	东至高新北路，南至龙山南路，西至星火北路，北至龙山南路	/	1.93	1.93	1.9km

（2）环境质量底线

根据《2022年南京市环境状况公报》，建设项目所在区域大气

环境中除O₃ 超标之外，其余5项基本指标均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；长江南京段干流水质总体状况为优，5个监测断面水质均达到《地表水环境质量标准》II类；全市昼间噪声达标率为98.2%，夜间噪声达标率为93%。

本项目实施后，无三废产生及排放，对周边环境产生影响较小，不会改变周边环境功能区划要求，从环境的角度来说建设的建设与周围环境是相容的，符合相应的规划功能要求。

(3) 资源利用上线

本项目为汽车零部件的生产，不属于“两高一资”型企业，所使用的能源主要为电能、水等，物耗及能耗水平均较低，不超出当地资源利用上线。

(4) 环境准入负面清单

表 1-2 建设项目与国家及地方产业政策等相符性分析一览表

序号	要求	相符性分析
1	《产业结构调整指导目录（2019年本）》	本项目汽车零部件的生产，不属于其中鼓励类、限制类和淘汰类，为允许类。符合该文件的要求
3	《限制用地项目目录（2012年本）》、《禁止用地项目目录（2012年本）》	本项目不在国家《限制用地项目目录（2012年本）》、《禁止用地项目目录（2012年本）》中
4	《江苏省限制用地项目目录（2013年本）》、《江苏省禁止用地项目目录（2013年本）》	本项目不在《江苏省限制用地项目目录（2013年本）》、《江苏省禁止用地项目目录（2013年本）》中。
5	《市场准入负面清单》（2022版）	经查《市场准入负面清单》（2022版），本项目不在其禁止准入类和限制准入类中。
6	《市政府关于印发南京市建设项目环境准入暂行规定的通知》（宁政发〔2015〕251号）	经查，本项目符合《市政府关于印发南京市建设项目环境准入暂行规定的通知》中的准入条件。
7	《推动长江经济带发展领导小组办公室关于印发<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）>的通知》（长江办〔2022〕7号）	本项目距离长江最近距离 8.1 公里，不在禁止建设的区域内，不属于禁止建设行业，符合当地规划和布局。

(5) 与《江苏省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分

区管控方案的通知》(苏政发〔2020〕49号)相符性分析

本项目位于南京高新技术产业开发区内智能制造产业园，为重点管控单元，根据《江苏省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(苏政发〔2020〕49号)，本项目与生态环境分区管控要求相符性见下表。

表 1-3 与苏政发〔2020〕49号对照分析

管控类别	文件要求	本项目情况	相符性
长江流域			
空间布局约束	1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。	本项目不搞大开发。	相符
	2.加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。	本项目位于江北新区智能制造产业园，不在生态保护红线和永久基本农田范围内。	相符
	3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流或主要支流岸线公里范围内新建危化品码头。	本项目主要从事汽车零部件制造，不属于上述石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目。	相符
	4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划(2015-2030年)》《江苏省内河港口布局规划(2017-2035年)》的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。	本项目不属于码头项目，不属于过江干线通道项目。	相符

		5.禁止新建独立焦化项目。	本项目不属于焦化项目。	相符
污染物排放管控		1.根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。	本项目废水接管至盘城污水处理厂，总量在污水处理厂内平衡。	相符
		2.全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。	本项目不新增废水排放。	相符
<p>综上，本项目符合《江苏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）的要求。</p> <p>（6）与《关于印发<南京市“三线一单”生态环境分区管控实施方案>的通知》的相符性</p> <p>本项目位于南京高新技术产业开发区智能制造产业园，为重点管控单元，根据《关于印发<南京市“三线一单”生态环境分区管控实施方案>的通知》，本项目与生态环境分区管控要求相符性见下表。</p> <p>表 1-4 与《关于印发<南京市“三线一单”生态环境分区管控实施方案>的通知》对照分析</p>				
环境管控单元名称	生态环境准入清单	《关于印发<南京市“三线一单”生态环境分区管控实施方案>的通知》中南京江北新区重点管控单元准入清单的具体内容	相符性分析	符合性
南京高新技术产业开发区	空间布局约束	（1）执行规划和规划环评及其审查意见相关要求。 （2）功能定位：产业区核心区及四期为软件研发、先进制造业、生物医药、北斗产业和研发拓展；软件园西区为新兴产业研发、孵化培育；盘城、泰山片区为完善城市基础设施	本项目符合南京高新技术产业开发区规划、规划环评和审查意见要求。本项目主要从事汽车零部件制造，不属于禁止引入的项目类别。	相符

			施, 改造人居环境, 发展教育科研设施, 建设城市综合功能组团。(3) 限制、禁止引入的行业和项目类型执行园区规划环评及审查意见。		
		污染物排放管控	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。园区污染物排放总量按照规划和规划环评及其审查意见的要求进行管控。	本项目实施总量控制制度, 本项目废气采取措施保证达标排放, 并减少污染物排放总量。	相符
		环境风险管控	(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。 (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。	(1) 本项目所在的江北新区和智能制造产业园已建立环境应急体系; (2) 企业在建成后应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, 减少污染事故的发生。 (3) 本项目已制定污染源监测计划, 加强厂区污染源监测。	相符
		资源利用效率	(1) 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先进水平。(2) 按照国家和省能耗及水耗限额标准执行。(3) 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。	(1) 本项目主要从事汽车零部件制造, 工艺、设备、能耗、污染物排放、资源利用等均达到同行业先进水平。(2) 本项目能耗及水耗较低, 符合国家和江苏省能耗及水耗限额标准。(3) 要求企业强化清洁生产改造, 提高资源能源利用效率。	相符
<p>从上表可以看出, 本项目符合《关于印发<南京市“三线一单”生态环境分区管控实施方案>的通知》的文件要求。</p>					

2、与长江生态环境保护要求的相符性分析

本项目与长江生态环境保护要求的相符性分析见表1-5。

表 1-5 与长江生态环境保护要求的相符性分析

文件名称	相关要求	本项目情况	相符性
《中华人民共和国长江保护法》 (2020年3月1日实施)	禁止在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。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外	本项目不在长江一公里范围内，不属于尾矿库项目。	符合
《长江保护修复攻坚战行动计划》 (环水体〔2018〕181号)	1、规范工业园区管理，工业园区应按规定建成污水集中处理设施并稳定达标运行，禁止偷排漏排、加大现有工业园区整治力度，并完善污染治理设施，实施雨污分流改造，依法整治园区内不符合产业政策，严重污染环境的生产项目。 2、严格环境风险源头防控。深化沿江石化、化工、危化品和石油类仓储等重点企业环境风险评估，限期治理风险隐患	本项目位于江北新区，厂区实行雨污分流，废水经厂区现有污水处理站处理后达标排放，本项目不属于严重污染环境的生产项目，不属于石化、化工、危化品和石油类仓储项目。	符合
《江苏省长江保护修复攻坚战行动计划实施方案》 (苏政办发〔2019〕52号)	着力加强41条主要入江支流水环境综合整治，消除劣V类水体。 1、优化产业结构布局，严禁在长江干支流1公里范围内新建、扩建化工项目；2、严格控制风险源头防控。深化沿江石化、化工、危化品和石油类仓储等重点企业环境风险评估，限期治理风险隐患	本项目不属于石化、化工、危化品和石油类仓储项目。	符合
关于印发《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）>江苏省实施细则》的通知 (苏长江办发〔2022〕55号)	禁止在长江干流一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目；禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目；禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目	本项目汽车零部件制造，项目不属于化工项目，不属于落后产能和过剩产能项目。	符合

3、与《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) 相符性分析

文件要求：“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。……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。……”

本项目产生的危废贮存在现有危废库中，在手续的管理过程中，赛科利将负责切实履行危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节的各项环保和安全职责，并制定危险废物管理计划，报江北新区管理委员会生态环境和水务局备案。本项目塑封产生的废气经集气罩收集后进入现有二级活性炭吸附装置处理，已对废气处理措施开展安全风险辨识管控，确保废气处理设施的安全、有效、稳定运行。综上，本项目的建设符合《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）相符。

4、与《关于进一步加强涉VOCs建设项目环评文件审批有关要求的通知》（宁环办〔2021〕28号）的相符性分析

根据《关于进一步加强涉VOCs建设项目环评文件审批有关要求的通知》（宁环办〔2021〕28号）：“涉VOCs排放的建设项目，环评文件应认真评价VOCs污染防治相关内容，从源头替代、过程控制、末端治理、运行管理等方面进行全面分析，在严格落实安全生产要求基础上，进一步强化VOCs污染防治。……”

表 1-6 与宁环办〔2021〕28号相符性分析

要求		相符性分析
全面加强源头替代审查	环评文件应对主要原辅料的理化性质、特性等进行详细分析，明确涉VOCs的主要原辅材料的类型、组分、含量等。使用涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等材料的，VOCs含量应满足国家及江苏省VOCs含量限值要求，	本项目原辅料使用清洗剂，主要成分为水，为水基清洗剂，根据MSDS，不含VOCs，符合

		有限使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低VOCs含量、低反应活性材料，源头控制VOCs产生。禁止审批生产和使用高VOCs含量的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。	相关要求。
全面加强无组织排放控制审查		涉VOCs无组织排放的建设项目，环评文件应严格按照《挥发性有机物无组织排放标准》等有关要求，重点加强对含VOCs物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开页面逸散以及工艺过程等5类排放源的VOCs管控评价，详细描述采取的VOCs废气无组织控制措施，充分论证其可行性和可靠性，不得采用密闭收集、密闭储存等简单、笼统性文字进行描述。	本项目塑封废气经集气罩收集后经现有活性炭吸附装置处理后通过15m高排气筒排放，收集效率为90%
		生产流程中涉及VOCs的生产环节和服务活动，在符合安全要求前提下，应按要求在密闭空间或设备中进行，无法密闭的，应采取有效措施有效减少废气排放，并科学设计废气收集系统。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。VOCs废气应遵循“应收尽收、分质收集”原则，收集效率应原则上不低于90%，由于技术可行性等因素确实达不到的，应在环评文件中充分论述并确定收集效率等要求。	
		加强载有气态、液态VOCs物料的设备与管线组件的管理，动静密封点数量大于等于2000个的建设项目，环评文件中应明确要求按期开展“泄漏检测与修复”（LDAR）工作，严格控制跑冒滴漏和无组织泄漏排放。	本项目不属于动静密封点数量大于等于2000个的建设项目。
全面加强末端治理水平审查		涉VOCs有组织排放的建设项目，环评文件应强化含VOCs废气的处理效果评价，有行业要求的按相关规定执行。	本项目VOCs废气处理效果详见第四章。
		项目应按照规定和标准建设适宜、合理、高效的VOCs治理设施。单个排口VOCs（以非甲烷总烃计）起始排放速率大于1kg/h的，处理效率原则上应不低于90%，由于技术可行性等因素确实达不到的，应在环评文件中充分论述并确定处理效率要求。非水溶性的VOCs废气禁止采用单一的水或水溶液喷淋吸收处理。喷漆废气应设置高效漆雾处理装置。除恶臭异味治理外，不得采用低温等离子、光催化、光氧化、生物法等低效处理技术。环评文件中应明确，VOCs治理设施不设置废气旁路，确因安全生产需要设置的，采取铅封、在线监控等措施进行有效监管，	本项目VOCs起始排放速率小于1kg/h，项目采用二级活性炭吸附方式处理产生的VOCs废气，废气处理效率为75%，VOCs治理设施不设置废气旁路。

		并纳入市生态环境局VOCs治理设施旁路清单。	
		不鼓励使用单一活性炭吸附处理工艺。采用活性炭吸附等吸附技术的项目，环评文件应明确要求制定吸附剂定期更换管理制度，明确安装量（以千克计）以及更换周期，并做好台账记录。吸附后产生的危险废物，应按要求密闭存放，并委托有资质单位处置。	本项目产生的有机废气经二级活性炭吸附处理后达标排放，活性炭装填量为0.4t，3个月更换一次。废活性炭密闭存放于危废暂存间内，并委托有资质的单位处置。
全面加强台账管理制度审查		涉VOCs排放的建设项目，环评文件中应明确要求规范建立管理台账，记录主要产品产量等基本生产信息；含VOCs原辅材料名称及其VOCs含量（使用说明书、物质安全说明书MSDS等），采购量、使用量、库存量及废弃量，回收方式及回收量等；VOCs治理设施的设计方案、合同、操作手册、运维记录及其二次污染物的处置记录，生产和治污设施运行的关键参数，废气处理相关耗材（吸收剂、吸附剂、催化剂、蓄热体等）购买处置记录；VOCs废气监测报告或在线监测数据记录等，台账保存期限不少于三年。	建设单位将按规范建立管理台账，台账须记录前述内容。同时，台账保存期限不少于三年。
<p>综上，本项目的建设符合《关于进一步加强涉VOCs建设项目环评文件审批有关要求的通知》（宁环办〔2021〕28号）相符。</p> <p>5、与《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》（苏大气〔2021〕2号）相符性分析</p> <p>文件要求：“2.汽车整车制造和零部件加工企业。主要涉及电泳、涂胶、喷涂等产生VOCs生产工序的企业，使用的涂料、清洗剂、粘胶剂等原辅料均应符合表1-2中低VOCs含量限值要求”。</p> <p>企业使用的水基清洗剂，根据其MSDS，该清洗剂基本无挥发性成分，符合表1-2水基清洗剂VOCs含量≤50g/L的要求，因此本项目与《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》（苏大气〔2021〕2号）相符。</p> <p>综上，本项目的建设符合相关环保规划。</p>			

二、建设项目工程分析

1、建设内容

赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司（以下简称“赛科利”）是上海赛科利汽车模具技术应用有限公司在南京江北新区新成立的一家全资子公司。赛科利前身是南京汽车制造厂工具厂，2001年更名为南京南汽模具装备有限公司，2014年10月8日更名为赛科利（南京）汽车模具技术应用有限公司。

赛科利位于南京江北新区龙山南路3号（以下简称“赛科利厂区”），并租赁厂区西侧东华汽车实业有限公司部分厂房（以下简称“东华厂区”）从事汽车零部件生产及销售。目前赛科利具有年产W161冲压件19万套、AP11冲压件7.6万套、AP12冲压件2.4万套、模具4000吨、检具230副、冲压件20万套、前地板总成、后地板总成、前围板总成、前地板总成、后地板总成共12万套、左/右前门总成、左/右后门总成6万套、电池托94000台及横梁9万套的规模。其中前地板总成、后地板总成、前围板总成、前地板总成、后地板总成9万套/a、左/右前门总成、左/右后门总成6万套/a的产能位于东华厂区内。

由于企业自身发展需求，赛科利拟投资298万元将在赛科利厂区扩建电芯壳项目，并将部分生产工序布设在东华厂区内，本项目已获得南京江北新区管理委员会行政审批局备案文件（宁新区管审备〔2023〕446号），附件2。

对照《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》以及《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）的有关规定，本项目需要进行环境影响评价。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），本项目属于“三十三、汽车制造业——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）”，本项目应该编制环境影响报告表。

表 2-1 主体工程建设内容一览表

工程类别	建设名称	建设性质	建设内容
主体工程	南京基地电芯壳项目	扩建	利用赛科利厂区和东华厂区现有厂房，总建筑面积650m ² ，将电芯壳B产品挤压、分切、拉拔、锯切、预清洗、旋切、墩冲孔工序布设在东华厂区，电芯壳A产品及B产品其余生产工序布设在

建设内容

赛科利厂区，将一间 131m² 的备品备件库调整为危废库

2、产品方案

表 2-2 扩建项目产品及产能情况

生产线名称	产品名称	设计能力	年运行时数（小时/年）
电芯壳生产线	电芯壳 A	300 万件/年	3300
	电芯壳 B	300 万件/年	

表 2-3 扩建项目建成后全厂产品及产能情况

厂区	主体工程名称	产品名称及规格	设计能力			年运行时数（小时/年）
			扩建前	扩建后	变化量	
赛科利	自动冲压生产线	W161 冲压件	19 万套/年	19 万套/年	0	7200
	扩建冲压车间及新建物流周转地和卸货棚	AP11 冲压件	7.6 万套/年	7.6 万套/年	0	7200
		AP12 冲压件	2.4 万套/年	2.4 万套/年	0	
	模具加工生产线	模具	4000 吨/年	4000 吨/年	0	7200
	检具加工生产线	检具	230 副/年	230 副/年	0	
	冲压生产线	冲压件	20 万套/年	20 万套/年	0	7200
	电池托盘生产线	电池托盘	94000 套/年	94000 套/年	0	4800
	横梁生产线	横梁	9 万套/年	9 万套/年	0	2160
	EP22 前后地板及前围板生产线	EP22 前后地板及前围板	3 万台套/年	3 万台套/年	0	2610
电芯壳生产线（扩建项目）	电芯壳	0	600 万件/年	+600 万件/年	3300	
东华	地板生产线（自动焊接生产线）（东华厂区）	前地板总成、后地板总成、前围板总成、前地板总成、后地板总成	9 万台套/年	9 万台套/年	0	7200
	四门生产线（手工焊接生产线）（东华厂区）	左/右前门总成、左/右后门总成	6 万台套/年	6 万台套/年	0	7200

3、公辅工程

(1) 给水

本项目新增用水量为 8219t/a，主要为纯水制备及反冲洗用水，均由市政

管网提供。本项目清洗工序使用纯水清洗，纯水用量 6500t/a。

(2) 排水

本项目厂区内排水已实行雨污分流制，雨水经雨水管网收集后进入市政雨水管网。本项目新增废水排放量约 6900t/a，清洗废水、纯水制备浓水、反冲洗水依托赛科利现有污水站处理后接管进入盘城污水处理厂集中处理。盘城污水处理厂废水接管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 的三级标准、《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准，尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表 1 一级 A 标准后，排入朱家山河。

(3) 供电

本项目新增用电量为 10.035 万 kwh/a，依托厂区现有电力管网，由市政电网供给。

(4) 供气

压缩空气：现有空压站房内设有 2 台排气量为 20 立方米/min 和 1 台 50 立方米/min 的水冷螺杆式空压机，并设有 40 立方米/min 空压机 2 台，2 用 3 备，使用 1 台 50 立方米/min 的水冷螺杆式空压机及 1 台 40 立方米/min 空压机，其余 3 台备用。目前剩余气量约 22 立方米/min，本项目用气量 0.05 立方米/min，现有空压站能满足要求。

其他气体：本项目生产使用氮气及氦气，均存储在储气瓶中。

(5) 储运

本项目原料贮存及产品均存放在生产区，进出厂均使用汽车运输。

表 2-4 本项目公用及辅助工程

工程类别	建设内容		备注
辅助工程	给水	8219t/a	依托现有市政管网
	排水	6900t/a	经厂区现有污水处理站处理后接管至盘城污水处理厂
	纯水系统	5000L/h	采用过滤+反渗透的工艺，纯水制备率为 80%
	供电	10.035 万 kwh/a	由市政电网供给
	压缩空气	0.05 m ³ /min	依托厂区现有
	氮气	4800L/a	新增

	氦气		2400L/a	新增	
储运工程	仓储		77m ²	存放于生产区，依托现有厂房	
环保工程	废气	塑封废气	12000 m ³ /h 集气管道+1套活性炭吸附装置+15m高排气筒 FQ-02	依托厂区现有废气处理设施，达标排放	
		焊接烟尘	新增一套固定式除尘装置，风量 318m ³ /h	新增	
	废水		清洗废水经厂区现有污水处理站处理后与纯水制备浓水、反冲洗水一并接管至盘城污水处理厂	依托厂区现有污水处理站，达标排放	
	噪声治理		选取低噪声设备，强噪声设备采取隔音减噪减震措施等	新增，厂界达标	
	固废处理	一般固废		10m ²	依托厂区现有
		危险废物		35.3m ²	依托厂区现有
				131m ²	新增

4、主要设备

本次为扩建电芯壳生产线。本次环评仅统计电芯壳生产线涉及设备使用情况，本项目除空压机、叉车等公辅工程依托现有项目，生产设备均新增，具体见表 2-5。

表 2-5 建设项目生产设施一览表

序号	厂区名称	设备名称	型号	单位	数量			备注
					扩建前	扩建后	增减量	
1	东华厂区	挤压机	1450T	台	0	1	+1	新增
2		拉拔线	FR-80	套	0	1	+1	新增
3		锯切机	/	台	0	1	+1	新增
4		旋切机	600mm	台	0	1	+1	新增
5		墩冲孔	200T	台	0	1	+1	新增
6		预清洗机	/	台	0	1	+1	新增
7	赛科利厂区	伺服压机	400T/GTXB-400T	台	0	1	+1	新增
8		清洗线	非标定制/超声波浸槽式	条	0	1	+1	新增
9		塑封机	BTH550+BM500L	台	0	1	+1	新增
10		上料单元	三合一/MAC-600-400P	台	0	1	+1	新增
11		送料单元	二次元/2DNC3225	台	0	1	+1	新增
12		废料打包机	/	台	0	1	+1	新增

13		焊接机	/	台	0	1	+1	新增
14		叉车	电瓶, 2t	台	2	2	0	利旧
15		空压机	40m ³ /min、 50m ³ /min, 0.85MPa	台	2	2	0	利旧
16		储气瓶	10m ³ 、5m ³ , 压缩空气	个	2	2	0	利旧
17		储气瓶	40L, 氮气、氩气	个	0	10	+10	新增

5、主要原辅材料

本次环评仅统计电芯壳生产线涉及的原辅料使用情况。

表 2-6 项目原辅材料消耗表

序号	厂区名称	原料名称	规格、成分	形态	年用量 (t/a)		厂内最大储存量 (t/a)	贮存位置	来源
					原有项目	扩建项目			
1	东华厂区	铝棒	铝	固	0	300万个	11000个	生产车间原材料贮存区	外购
2		碱粉	硅酸二钠盐 40-85%、水 15-60%	固	0	4	0.3		
3		水基清洗剂	月桂酸聚氧乙烯醚 8-15%、葡萄糖酸钠 5-20%、异构醇醚聚合物 5-15%、渗透剂 1-5%、水 45-81%	液	0	12	0.05		
4		除铝剂	脂肪醇聚氧乙烯醚 3-16%、羧酸盐 2-12%、无机酸 1-4%、缓蚀剂 0.5-5%、水 63-93.5%	液	0	5	0.05		
5	赛科利厂区	铝卷	铝	固	0	950	15		
6		拉伸油	精制基础油 75-95%、含硫级压剂 1-15%、油性剂 1-15%、抗氧化剂 0.1-1%	液	0	50	0.75		
7		水基清洗剂	十二烷基硫酸钠 5-10%、脂肪醇聚氧乙烯醚硫酸钠 10-20%、脂肪醇聚氧乙烯醚 10-20%、碳酸钠 3-5%、葡萄糖酸钠 5-10%、去离子水 35-65%	液	0	36	0.6		

8	碱粉	硅酸盐、钾盐、粒碱等	固	0	10	0.1		
9	除铝剂	柠檬酸 5-10%、酒石酸 5-10%、酒石酸钾钠 3-5%、草酸 3-5%、葡萄糖酸钠 5-8%、去离子水 60-70%	液	0	16	0.1		
10	POF 热收缩膜	多层共挤聚烯烃热收缩膜	固	0	7	0.1		
11	塑料袋	/	固	0	300万个	1万个		
12	防爆阀	/	固	0	0.825	0.2		

原辅材料理化性质：

拉伸油：拉伸油选用优质矿物基础油，复配高性能硫化猪油和硫化脂肪酸酯为主剂调和而成，用于金属冲压拉伸加工，具有极好的抗磨性、极压性，不会造成工件拉毛、拉伤，提高工件光洁度，有效延长冲模寿命。沸点>300℃，不易挥发。

东华厂区水基清洗剂：淡黄色至棕色透明液体，无或轻微气味，相对密度（水=1）：1.05~1.08，碱性水溶液，主要用于清洗及洗涤。

赛科利厂区水基清洗剂：透明色或淡黄色液体，无或轻微气味，密度：1.08g/cm³，易溶于水，碱性水溶液，用于清除工件表面的各种蜡渍、污渍、油渍。

根据建设单位提供的原辅材料成分，本项目使用的清洗剂不含 VOCs，对照《清洗剂挥发性有机物含量限量》（GB 38508-2020）“表 1 清洗剂 VOC 含量及特定挥发性有机物限值要求：水基清洗剂：VOC 含量≤50g/L”，本项目使用的清洗剂满足其要求。

东华厂区除铝剂：淡黄色透明液体，相对密度（水=1）：1.1~1.2，溶于水，主要用于清洗及洗涤。

赛科利厂区除铝剂：透明色或淡黄色液体，密度：1.05g/cm³，易溶于水，主要用于清除工件表面各种手指印、污渍、油渍。

POF 热收缩膜：POF 全称多层共挤聚烯烃热收缩膜，它是将线性低密度聚乙烯作为中间层（LLDPE），共聚丙烯（pp）作为内、外层，通过三台挤出机

塑化挤出，再经模头成型、膜泡吹胀等特殊工艺加工而成的。POF 表面光泽度高、韧性好、抗撕裂强度大、热收缩均匀及适合全自动高速包装等特点，是传统 PVC 热收缩膜的换代产品。适用于酒类、易拉罐类、矿泉水类、各种饮料类、布匹等产品的整件集合包装，该产品柔韧性好，抗撞击、抗撕裂性强，不易破损、不怕潮、收缩率大。

7、项目用排水平衡

建设项目新鲜水用量 8219t/a，主要为纯水制备及反冲洗用水。制备的纯水用于电芯壳清洗，纯水用量 6500t/a，纯水制备得水率约在 80%左右，因此需清水 8125t/a。纯水制备设备需进行反冲洗，根据企业提供数据，年反冲洗用水约 75t/a。

水平衡见下图。

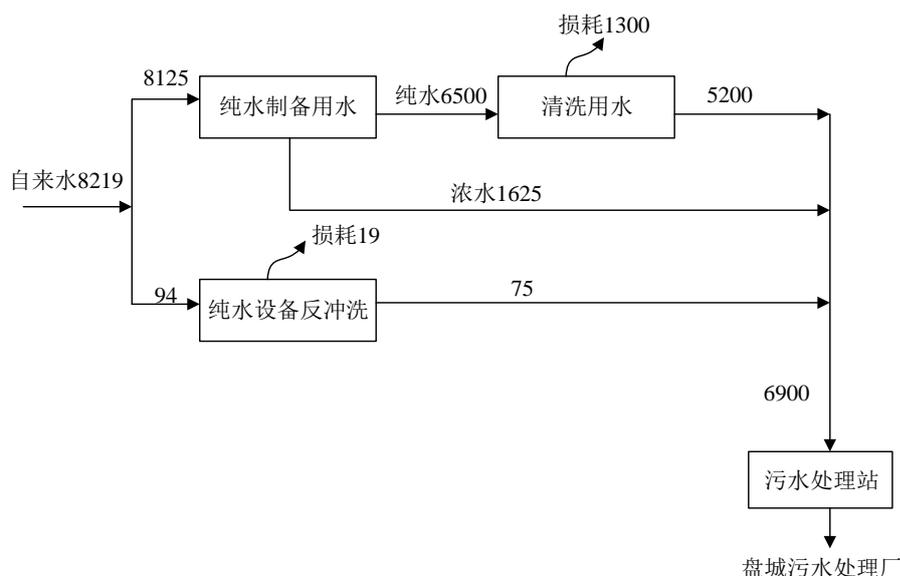


图 2-1 本项目水平衡图

	<p>8、劳动定员及工作制度</p> <p>项目职工从现有项目调剂，不新增。</p> <p>工作制度：项目年运行天数 300 天，每天工作 11h，年工作时间为 3300h，白班与夜班轮换，工作两班次不固定。</p> <p>9、厂区平面布置情况</p> <p>本项目在东华厂区及赛科利厂区车间内建设。电芯壳 B 产品挤压、分切、拉拔、锯切、预清洗、旋切及墩冲孔工序布设在东华厂区，电芯壳 A 产品及 B 产品其余工序布设在赛科利厂区。各分区的布置规划整齐，厂区平面布置较合理，平面布置详见附图 3。</p>
<p style="writing-mode: vertical-rl;">工艺流程和产排污环节</p>	<p>本项目清洗工序使用纯水，纯水制备的工艺流程和产污环节见图 2-3；本项目电芯壳有 A 和 B 两种不同的规格，采用不同的生产工艺，工艺流程和产污环节见图 2-4 及图 2-5。</p> <p>1、纯水制备工艺流程及产污环节</p> <pre> graph LR A[自来水] --> B[石英砂过滤] B --> C[活性炭过滤] C --> D[精密过滤] D --> E[RO系统] F[自来水反冲洗] --> E E --> G[纯水] B --> S1-1[S1-1] C --> S1-2[S1-2] D --> S1-3[S1-3] E --> W1-1[W1-1] E --> W1-2[W1-2] E --> S1-4[S1-4] </pre> <p style="text-align: center;">图 2-3 纯水制备工艺流程及产污环节图</p> <p>利用加压泵将自来水首先送至石英砂过滤器，去除自来水中较大的悬浮物、泥沙、杂质等，降低水的浑浊度；然后再通过活性炭过滤处理和精密过滤系统，截留水中的无机离子、胶体物质和大分子溶质。最后进入反渗透系统去除水中盐分。处理后的纯水进入纯水箱，通过纯水泵提升至各用水点使用。纯水制备得水率在 80%左右。纯水制备过程中产生 N 噪声、W1-1 浓水、W1-2 反冲洗水、S1-1 废石英砂、S1-2 废活性炭、S1-3 废滤芯和 S1-4 废渗透膜。</p> <p>2、电芯壳 A 产品生产工艺流程及产污环节</p>

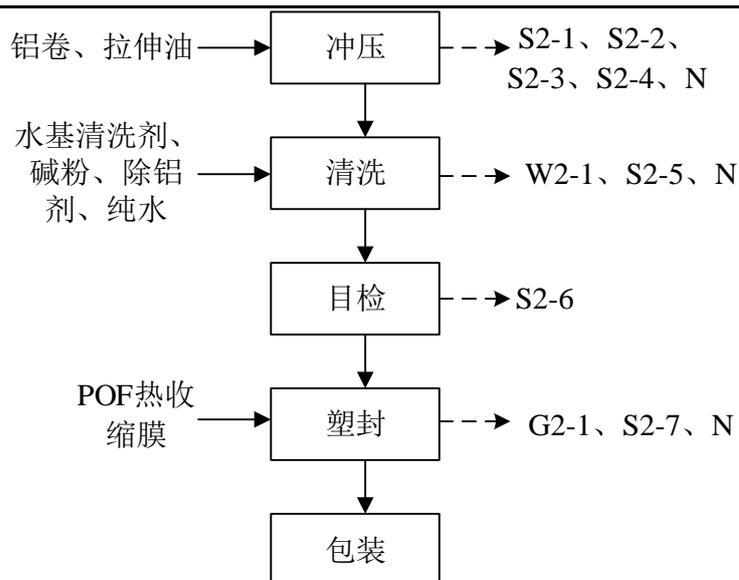


图 2-4 电芯壳 A 生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产污环节简述：

(1) 冲压

在冲压机内将外购的铝卷通过模具拉伸冲压成型，并通过冲压自带的切边装置，进行切边修整得到符合尺寸要求的铝壳体。壳体冲压过程中需添加拉伸油作为润滑介质，同时减少因拉伸时金属延展产生的热量。项目使用的拉伸油不易挥发，且拉伸过程为常温操作，因此无废气产生。该工序会产生 S2-1 含油废铝边角料、S2-2 废油桶、S2-3 废矿物油、S2-4 含油废物、N 噪声。

(2) 清洗

铝壳体冲压成型后，送至自动清洗线进行超声波清洗。金属拉伸过程会使金属工件表面附着少量拉伸油，为满足工件洁净度等要求，铝壳生产过程中需要对工件进行清洗。清洗采用水基清洗剂、碱粉及除铝剂，设置 3 个粗洗槽，3 个精洗槽及 3 个漂洗槽，粗洗槽和精洗槽的清洗温度约为 50℃，漂洗槽的清洗温度约为 70℃，均采用电加热。

清洗后的工件采用自动清洗线自带的隧道式烘干机烘干，烘干温度约为 80℃，采用电加热。本项目使用的清洗剂及除铝剂为水基型清洗剂及水基除铝剂，沸点高，闪点高，不易挥发，碱粉为晶体颗粒，无粉尘产生，因此烘干主要是水蒸气，无废气产生。此工序会生产 W2-1 清洗废水、S2-5 废包装桶及 N 噪声。

(3) 目检

产品烘干后，采用人工目检的方式对产品进行检查，检查产品内外表面的划伤、划痕及毛刺等外观。该工序会产生 S2-6 不合格产品。

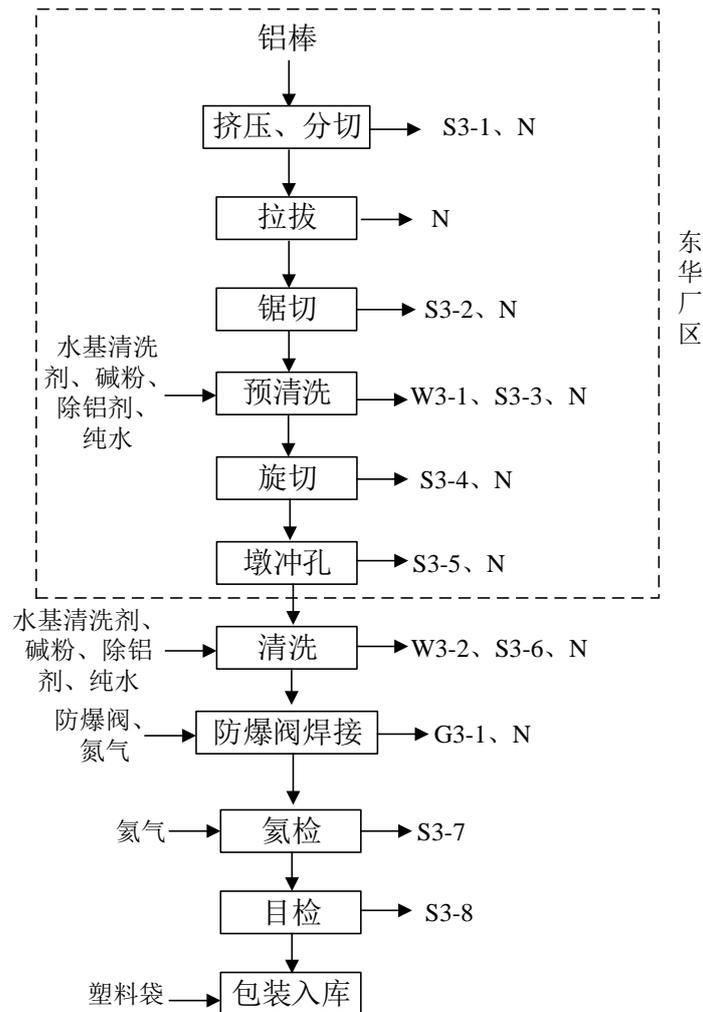
(4) 塑封

目检合格的电芯壳产品每七个一起增加一层 POF 收缩膜，经过热收缩机的热风加热，使 POF 收缩膜产生轻微形变，贴合产品，防止产品磨损，热收缩机的工作温度约 120℃。此过程会产生 N 噪声、G2-1 塑封废气及 S2-7 废包装材料。

(5) 包装

将塑封之后的产品包装入库。

3、电芯壳 B 产品生产工艺流程及产污环节



电芯壳 B 产品挤压、分切、拉拔、锯切、预清洗、旋切及墩冲孔工序在租赁的东华厂区厂房内操作，剩余工序在赛科利厂区。生产工艺流程及产污环节简述：

(1) 挤压

将铝棒用电加热至 480℃左右放入挤压机中挤压成型、分切。此过程会产生 N 噪声、S3-1 金属边角料。

(2) 拉拔

将分切后的铝材通过拉拔机线反复拉伸，使铝材变细边长，该工序会产生 N 噪声。

(3) 锯切

使用锯切机对铝材进行锯切。该工序会产生 S3-2 金属边角料、N 噪声。

(4) 预清洗

将拉拔后的铝材放入预清洗机中清洗，去除表面残留金属屑。清洗采用水基清洗剂、碱粉及除铝剂，水基清洗剂及水基除铝剂沸点高，闪点高，不易挥发，碱粉为晶体颗粒，无粉尘产生，因此无废气产生，该工序会产生 W3-1 清洗废水、S3-3 废包装桶、N 噪声。

(5) 旋切

对预清洗后的工件用旋切机进行旋切，得到符合尺寸要求的工件。该工序会产生 S3-4 金属边角料、N 噪声。

(6) 墩冲孔

用冲孔机对旋切后的工件冲孔，为后续防爆阀焊接作准备。该工序会产生 S3-5 金属边角料、N 噪声。

(7) 清洗

将墩冲孔后的工件送至自动清洗线进行超声波清洗，清洗采用水基清洗剂、碱粉及除铝剂，设置 3 个粗洗槽，3 个精洗槽及 3 个漂洗槽，粗洗槽和精洗槽的清洗温度约为 50℃，漂洗槽的清洗温度约为 70℃，均采用电加热。

清洗后的工件采用自动清洗线自带的隧道式烘干机烘干，烘干温度约为 80℃，采用电加热。本项目使用的清洗剂及除铝剂为水基型清洗剂及水基除铝

剂，沸点高，闪点高，不易挥发，碱粉为晶体颗粒，无粉尘产生，因此无废气产生。此工序会生产 W3-2 清洗废水、S3-6 废包装桶及 N 噪声。

(8) 防爆阀焊接

对清洗后的工件进行防爆阀激光焊接，激光焊接是利用高能量密度的激光束作为热源的一种高效精密焊接方法，焊接过程属于热传导型，即激光辐射加热工件表面，表面热量通过热传导向内部扩散，通过控制激光脉冲的宽度、能量、峰值功率和重复频率等参数，使工件熔化。激光焊接使用氮气作为保护气。此工序会产生 N 噪声、G3-1 焊接烟尘。

(9) 氦检

使用氦气对防爆阀的密闭性进行检查。氦气车间无组织排放。该工序会产生 S3-7 不合格产品。

(10) 目检

采用人工目检的方式对产品进行检查，检查产品内外表面的划伤、划痕及毛刺等外观。该工序会产生 S3-8 不合格产品。

(11) 包装入库

将产品用塑料袋包装后入库。

4、其他产污环节分析

本项目清洗废水依托厂区现有污水处理站处理后接管至盘城污水处理厂进一步处理，污水处理过程中会产生污泥；塑封废气依托现有一套活性炭吸附装置处理后高空排放，废气处理过程中会产生废活性炭。

本项目运营期主要产污环节及排污特征见表 2-7。

表 2-7 产污环节一览表

污染物类别	编号	排放源	主要污染物名称
废气	G2-1	塑封	非甲烷总烃
	G3-1	防爆阀焊接	颗粒物
废水	W1-1	纯水制备	COD、SS
	W1-2	纯水制备	COD、SS
	W2-1、W3-1、W3-2	清洗	pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮、石油类、LAS
噪声	N	纯水制备、冲压、清洗、塑封等	噪声
固体废物	S1-1	纯水制备	废石英砂
	S1-2	纯水制备	废活性炭

	S1-3	纯水制备	废精滤芯
	S1-4	纯水制备	废渗透膜
	S2-1	冲压	含油废铝边角料
	S2-2	投料	废油桶
	S2-3	冲压	废矿物油
	S2-4	冲压	含油废物
	S2-5、S3-3、S3-6	投料	废包装桶
	S2-6、S3-7、S3-8	目检	不合格产品
	S2-7	塑封	废包装材料
	S3-1、S3-2、S3-4、S3-5	分切、锯切、旋切、墩冲孔	金属边角料
	-	废气处理	废活性炭
	-	废水处理	污泥

1、现有项目概况

赛科利位于南京江北新区龙山南路3号（以下简称“赛科利厂区”），并租赁厂区西侧东华汽车实业有限公司部分厂房（以下简称“东华厂区”）从事汽车零部件生产及销售。目前赛科利具有年产W161冲压件19万套、AP11冲压件7.6万套、AP12冲压件2.4万套、模具4000吨、检具230副、冲压件20万套、前地板总成、后地板总成、前围板总成、前地板总成、后地板总成12万套、左/右前门总成、左/右后门总成6万套、电池托94000台及横梁9万套的规模。其中前地板总成、后地板总成、前围板总成、前地板总成、后地板总成9万套/a、左/右前门总成、左/右后门总成6万套/a的产能位于东华厂区内。

(1) 现有工程环保手续履行情况

赛科利现有项目均已履行环保手续。现有项目环保手续履行情况见表2-8。

表 2-8 企业环保手续履行及实际建设情况一览表

工程	主体工程	产品名称	设计生产规模	环评批复情况	验收情况	生产现状
一期工程	一条自动冲压线、一条焊接线	W161 冲压件	19 万套/年	宁环表复〔2008〕089 号；2008.6.10	宁环验〔2010〕101 号；2010.7.20	正常生产
		AP11 装配拼焊件	15 万套/年			
二期工程	扩建冲压车间及新建物流周转地和卸货棚	AP11 冲压件	7.6 万套/年	宁环表复〔2010〕150 号；2010.8.16	宁环验〔2012〕119 号；2012.10.22	正常生产
		AP12 冲压件	2.4 万套/年			
	新建焊接车间	AP11 覆盖件及地板件焊接	22.6 万件/年	宁环表复〔2011〕	宁环验〔2012〕	已停产

与项目有关的原有环境污染问题

		AP12 覆盖件及地板件焊接	2.4 万件/年	110 号； 2011.9.16	118 号； 2012.10.22	
三期工程	模具加工生产线	模具	4000 吨/年	宁高管环表复 (2015) 15 号； 2015.3.25	宁高管环验 (2017) 36 号； 2017.9.7	正常 生产
	检具加工生产线	检具	230 副/年			
四期工程	冲压生产线	冲压件	20 万套/年	宁高管环表复 (2015) 59 号； 2015.9.25	宁新区管审环 验 (2017) 41 号； 2017.10.16	正常 生产
五期工程	地板生产线 (自动焊接生产线)	前地板总成、后地板总成、前围板总成、前地板总成、后地板总成	12 万台套/年	宁高管环表复 (2017) 2 号； 2017.8.22	宁新区管审环 验 (2018) 9 号；	迁建 3 万台套/年 正常 生产
	四门生产线 (手工焊接生产线)	左/右前门总成、左/右后门总成	6 万台套/年			正常 生产
六期工程	油漆房	汽车模具	250 副/年	宁新区管审环 表复 (2018) 78 号； 2018.12.28	2019 年 10 月 完成自主 验收	正常 生产
七期工程	电池托盘生产线	电池托盘	42000 台/套	宁新区管审环 表复 (2019) 19 号； 2019.3.8	2019 年 11 月 完成自主 验收	正常 生产
八期工程	新能源汽车电池托盘总成生产线扩能技改项目 2 号生产线	电池托盘	52000 台/套	宁新区管审环 表复 (2020) 114 号 2020.8.31	2021 年 8 月 完成自主 验收	正常 生产
九期工程	搬迁 EP22 前后地板及前围板生产线及扩建横梁生产线	前地板总成 (EP22)、后地板总成 (EP22)、前围板总成 (EP22)	3 万套/年	宁新区管审环 表复 (2022) 114 号 2.22.9.30	2023 年 6 月 完成自主验收	正常 生产
		横梁	9 万套/年			
/	污水处理站	/	/	备案号： 202332011900 000119	/	正常 运行

(2) 现有工程排污许可手续情况

企业已申领了排污许可证，证书编号 91320191728340796E001U，有效期限自 2022 年 12 月 04 日至 2027 年 12 月 03 日止。

(3) 现有工程污染物排放情况

①废气

目前赛科利共 3 个废气排放口，均在赛科利厂区，分别是涂漆废气排放口、粘胶机废气排放口和食堂油烟排放口。

赛科利模具刷漆和粘胶（粘胶固化、底板防护板涂胶）过程产生的非甲烷总烃有机废气分别收集后，分别经过活性炭吸附处理后分别通过 FQ-01（高 15 米）、FQ-02（高 15m）排气筒排放，食堂油烟经油烟净化器处理后经排烟管道自楼顶排出，焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放；东华厂区焊接废气经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放。

建设单位于 2023 年 5 月委托南京泓泰环境检测有限公司对现有排放口进行监测，报告编号(2023)泓泰(环)检(综)字(NJHT2304088)号。

表 2-9 现有项目有组织废气监测情况

监测时间	排气筒编号	检测项目	单位	均值	标准值	达标情况
2023.05.06	FQ-01	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.51	40	达标
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.105	1.8	达标
2023.05.06	FQ-02	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	3.53	40	达标
		非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.0379	1.8	达标
2023.05.06	FQ-03	油烟排放浓度	mg/m ³	1.17	2	达标

由上表可知，现有项目废气排口非甲烷总烃排放满足《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）表 1 的排放限值标准要求，食堂油烟满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中型规模对应标准要求。

建设单位于 2023 年 5 月委托南京泓泰环境检测有限公司对厂界无组织废气、厂内无组织废气进行了检测，报告编号(2023)泓泰(环)检(综)字(NJHT2304088)号。

表 2-10 现有项目无组织废气监测情况（赛科利厂区厂界）

监测日期	监测因子	监测点位（mg/m ³ ）				标准限值（mg/m ³ ）	达标情况
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4		
2023.05.06	颗粒物	0.204	0.229	0.268	0.232	0.5	达标
	非甲烷总烃	0.61	1.47	0.95	0.85	4	达标

表 2-11 现有项目无组织废气监测情况（东华厂区厂界）

监测日期	监测因子	监测点位 (mg/m ³)				标准限值 (mg/m ³)	达标情况
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4		
2023.05.06	颗粒物	0.211	0.234	0.277	0.236	0.5	是

表 2-12 现有项目无组织废气监测情况（赛科利厂区厂内）

监测因子	监测日期	监测点位 (mg/m ³)		标准限值 (mg/m ³)	达标情况
		油漆房车间门窗	涂胶房车间门窗		
非甲烷总烃	2023.05.06	2.25	2.41	6	是

由上表可知，厂界无组织废气颗粒物、非甲烷总烃均能满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3排放限值要求，厂区内无组织废气非甲烷总烃满足《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）表2排放限值要求。

②废水

现有项目实施雨污分流制，区域内雨水及污水分开收集。雨水经收集后排入市政雨水管网。

废水主要为生产废水、循环冷却水、食堂废水及生活污水。生产废水经厂区现有污水处理站处理后回用，食堂废水经隔油池处理后与生活污水一起进入化粪池处理，处理后的废水与循环冷却水一起接管至盘城污水处理厂。

建设单位于2023年5月委托南京泓泰环境检测有限公司对赛科利厂区及东华厂区污水总排口进行监测，报告编号(2023)泓泰(环)检(综)字(NJHT2304088)，检测结果见下表。

表 2-13 废水处理装置排口监测情况

监测时间	排口	检测项目	单位	检测结果	接管标准值	达标情况
2023.05.06	赛科利厂区污水排放口	pH	无量纲	7.8	6~9	达标
		悬浮物	mg/L	82	400	达标
		COD	mg/L	188	500	达标
		氨氮	mg/L	35.6	45	达标
		总磷	mg/L	0.30	8	达标
		总氮	mg/L	46.2	70	达标
		五日生化需氧量	mg/L	83.0	300	达标
		动植物油类	mg/L	0.48	100	达标

2023.05.06	东华厂区污水总排口	石油类	mg/L	0.51	20	达标
		pH	mg/L	7.7	6~9	达标
		悬浮物	mg/L	64	400	达标
		COD	mg/L	108	500	达标
		氨氮	mg/L	34.6	45	达标
		总磷	mg/L	0.28	8	达标
		总氮	mg/L	45.5	70	达标

由上表可知，项目污水排放口污染物浓度可满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 等级要求。

③噪声

建设单位于 2023 年 5 月委托南京泓泰环境检测有限公司对赛科利厂区厂界进行监测，报告(2023)泓泰(环)检(综)字(NJHT2304088)，检测结果见下表。

表 2-14 现有项目厂界噪声监测情况

监测时间	检测点位号	检测位置	检测结果 dB (A) (昼间)	检测结果 dB (A) (夜间)
2023.05.06	Z1	北厂界外 1 米	56.8	46.5
	Z2	东厂界外 1 米	56.1	46.3
	Z3	南厂界外 1 米	56.3	46.7
	Z4	西厂界外 1 米	56.4	46.9
标准值			65	55
达标情况			达标	达标

由上表可知，现有项目厂界噪声均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

④固废

固体废物列表参见下表。

表 2-15 现有项目固体废物列表

序号	固体废物种类	产生工序	形态	主要成分	年产生量 (t/a)	危废类别及代码	处置去向
1	焊渣	焊接	固态	焊渣	0.04	/	外售废旧物资回收单位
2	金属屑、金属粉尘	人工打磨飞边、清角	固态	铝	10.333	/	
3	废电极帽	焊接	固态	电极帽	3.5	/	
4	除尘器收尘	废气处理	固态	粉尘	0.46	/	

5	废机油	设备维护	液态	废机油	2	HW08 900-218-08	委托江苏信炜能源发展有限公司处置
6	废油桶	投料	固态	废油桶	3	HW08 900-249-08	委托淮安华科环保科技有限公司处置
7	废包装桶	投料	固态	废胶桶、废乳化液桶	2.5	HW49 900-041-49	
8	废胶	粘胶固化、底板防护板涂胶	固态	胶	3	HW13 900-014-13	
9	废乳化液	机加工	液态	乳化液	1	HW09 900-007-09	委托江苏信炜能源发展有限公司处置
10	废乳化液(切削产生)	机加工	液态	乳化液	1	HW09 900-006-09	
11	含乳化液铝屑	机加工	固态	铝屑、乳化液	2	HW49 900-041-49	委托淮安华科环保科技有限公司处置
12	废活性炭	废气处理	固态	活性炭、有机废气	4.072	HW49 900-039-49	
13	含油废物	设备养护	固态	压机滤芯等	1	HW08 900-249-08	
14	污泥	废水处理	半固	生物质、金属杂质	0.3	HW17 336-064-17	
15	含油手套及抹布(豁免)	生产过程	固态	矿物油、手套、抹布	0.05	HW49 900-041-49	环卫清运
16	含漆废物	模具刷漆	固态	刷子、抹布、毛刷、铁桶	4	HW49 900-041-49	委托淮安华科环保科技有限公司处置
17	废矿物油	设备维护	液体	废矿物油	20	HW08 900-249-08	委托江苏信炜能源发展有限公司处置
18	废迷宫纸盒和过滤棉	废气处理	固态	迷宫纸盒	0.98	HW49 900-041-49	委托淮安华科环保科技有限公司处置
19	含油废铁屑	机加工	固态	含油废铁屑	1	HW08 900-200-08	委托淮安华科环保科技有限公司处置

现有项目危废贮存于现有危废库中，危废库面积 35.3m²，现有危废库建设情况符合《危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2023）》、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327号）中要求。危废均与有资质单位签订协议，委托有资质单位处置。

3、总量控制指标

现有项目总量控制指标见表 2-16。

表 2-16 现有项目总量达标情况 (t/a)

类别	污染物名称	环评批复量		实际接管 排放量	排污许 可量	达标情况	
		接管量	外排量				
废气	有组织	VOCs		0.193	/	达标	
废水		排放量	29947.2	29947.2	11579	/	达标
		COD	8.2728	1.3246	2.18	/	达标
		SS	4.2253	0.2993	0.95	/	达标
		NH ₃ -N	0.5921	0.1062	0.41	/	达标
		TP	0.0791	0.0105	0.0035	/	达标
		石油类	0.1455	0.0190	0.0059	/	达标
		动植物油	0.046	0.002	0.0056	/	达标
固废		危险废物	0		0	/	/
		生活垃圾	0		0	/	/
		一般废物	0		0	/	/

4、现有项目存在的问题及“以新带老”措施

赛科利现有项目均已取得相关环保手续，现有项目主体建设内容、生产规模等与环保手续一致，企业充分重视安全生产和环境保护，已编制应急预案并报管理部门备案，制定较为完备的环境管理制度并定期进行风险应急演练，各项风险防范措施落实较为到位，未发生环境风险事故。

根据建设单位提供的 2023 年 5 月监测报告，现有环保设施均运行正常，各类污染物达标排放，无周边居民投诉，暂无环境问题。

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	<p>1、大气环境</p> <p>(1) 常规污染物</p> <p>根据《2022年南京市生态环境状况公报》，根据实况数据统计，全市环境空气质量达到二级标准的天数为 291 天，同比减少 9 天，达标率为 79.7%，同比下降 2.5 个百分点。其中，达到一级标准天数为 85 天，同比减少 6 天；未达到二级标准的天数为 74 天（其中，轻度污染 71 天，中度污染 3 天），主要污染物为 O₃ 和 PM_{2.5}。各项污染物指标监测结果：PM_{2.5} 浓度年均值为 28μg/m³，达标，同比下降 3.4%；PM₁₀ 浓度年均值为 51μg/m³，达标，同比下降 8.9%；NO₂ 浓度年均值为 27μg/m³，达标，同比下降 18.2%；SO₂ 浓度年均值为 5μg/m³，达标，同比下降 16.7%；CO 日均浓度第 95 百分位数为 0.9mg/m³，达标，同比下降 10.0%；O₃ 日最大 8 小时值浓度 170μg/m³，超标 0.06 倍，同比上升 1.2%。2022 年南京市为大气环境质量不达标区。预计《2023 年南京市深入打好污染防治攻坚战目标任务》等方案措施实施后，区域环境空气质量将得到改善。</p> <p>(2) 特征污染物</p> <p>本项目排放的大气特征污染物为非甲烷总烃。</p> <p>大气特征污染物环境质量现状非甲烷总烃引用《南京奥罗生物科技有限公司远大医药 mRNA 疫苗技术平台项目环境影响报告书》中监测点位林场村的现状监测数据，该监测点位于本项目西南侧 1700m 处，监测时间为 2021 年 2 月 29 日~2021 年 3 月 1 日。引用监测点距离和监测时间均满足《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）中的要求。引用监测结果详见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 3-1 大气环境质量监测状况单位 mg/m³</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>监测点位</th> <th>污染物</th> <th>评价时段</th> <th>评价标准 (μg/m³)</th> <th>监测浓度范围 (μg/m³)</th> <th>最大浓度占标率 (%)</th> <th>超标率 (%)</th> <th>达标情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>G1</td> <td>非甲烷总烃</td> <td>小时平均</td> <td>2000</td> <td>90-340</td> <td>17</td> <td>0</td> <td>达标</td> </tr> </tbody> </table> <p>由上表可知，本项目评价区域非甲烷总烃浓度能达到相应环境质量浓</p>	监测点位	污染物	评价时段	评价标准 (μg/m ³)	监测浓度范围 (μg/m ³)	最大浓度占标率 (%)	超标率 (%)	达标情况	G1	非甲烷总烃	小时平均	2000	90-340	17	0	达标
监测点位	污染物	评价时段	评价标准 (μg/m ³)	监测浓度范围 (μg/m ³)	最大浓度占标率 (%)	超标率 (%)	达标情况										
G1	非甲烷总烃	小时平均	2000	90-340	17	0	达标										

	<p>度标准要求。</p> <p>2、地表水环境</p> <p>根据《2022年南京市生态环境状况公报》，全市水环境质量持续优良。纳入江苏省“十四五”水环境考核目标的42个地表水断面水质全部达标，水质优良（Ⅲ类及以上）比例100%，无丧失使用功能（劣Ⅴ类）断面。长江南京段干流水质总体状况为优，5个监测断面水质均达到《地表水环境质量标准》Ⅱ类标准。</p> <p>3、声环境</p> <p>根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目厂界50m范围内无声环境保护目标，无需进行现状监测。</p> <p>4、土壤、地下水环境质量</p> <p>根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），原则上不开展地下水、土壤环境质量现状调查。同时，本项目位于已建成厂房，厂房地面均已硬化，发生地下水、土壤环境问题的可能性较小，因此不开展现状调查。</p> <p>5、电磁辐射</p> <p>电磁辐射设施不在本次评价范围内，若存在相关需要评价的内容由建设单位另行环评。</p> <p>6、生态环境现状</p> <p>本项目利用已建成厂房，根据现场踏勘，新增用地范围内无生态环境保护目标。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），无需开展生态环境现状调查。</p>
<p>环境保护目标</p>	<p>1、大气环境</p> <p>建设项目位于龙山南路3号赛科利厂区内部，根据现场勘查，项目周边500m范围内无大气环境保护目标。</p> <p>2、声环境</p> <p>建设项目周边50米范围内无声环境敏感目标。</p> <p>3、地下水环境</p>

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。

4、生态环境

本项目位于赛科利厂区内部，不新增用地，用地范围内没有生态环境保护目标。

5、其他环境保护目标

表 3-2 地表水环境保护目标

保护对象	保护内容	相对厂界 m				相对排放口 m			与本项目的水利联系
		距离	坐标		高差	距离	坐标		
			X	Y			X	Y	
朱家山河	III 类水质	2400	118.65127	32.1807	0	1300	118.65127	32.1807	纳污河流
长江	II 类水质	7940	118.75657	32.2033	0	9050	118.75657	32.2033	/

1、大气污染物排放标准

建设项目依托现有排气筒，因此运营期有组织排放的非甲烷总烃从严执行《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）表 1 中的排放限值标准，无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放限值，具体标准值见下表。

表 3-3 本项目大气污染物排放标准

污染物	有组织			无组织排放监控浓度限值(mg/m ³)		标准来源
	最高允许排放浓度(mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)	监控位置	监控点	浓度	
非甲烷总烃	40	1.8	车间或生产设施排气筒出口	周界外浓度最高点	4	《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021） 无组织执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
颗粒物	/	/			0.5	

厂区内无组织非甲烷总烃排放标准执行《大气污染物综合排放标准》

污染物排放控制标准

(DB32/4041-2021) 中表 2 排放限值。

表 3-4 厂区内无组织废气排放标准单位: mg/m³

污染物项目	排放限值	限值含义	标准来源
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水排放标准

本项目清洗废水、纯水制备浓水、反冲洗水经厂区现有污水处理站处理后接管至盘城污水处理厂处理达标后排入朱家山河。废水接管标准满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准, NH₃-N、TN、TP 参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GBT31962-2015) 中的 B 等级标准。盘城污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准, 详见下表。

表 3-5 废水排放标准

污染物名称	接管标准 (mg/L)	污水处理厂尾水排放标准 (mg/L)
pH	6-9	6-9
COD	500	50
SS	400	10
NH ₃ -N	45	5 (8) *
TP	8	0.5
TN	70	15
石油类	20	1
LAS	20	0.5
标准来源	pH、COD、SS 执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准, NH ₃ -N、TN、TP 执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GBT31962-2015) 中的 B 等级标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准

*括号外数值为水温>12℃ 时的控制指标, 括号内数值为水温≤12℃ 时的控制指标。

3、厂界噪声排放标准

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

表 3-6 工业企业厂界环境噪声排放标准值一览表单位：dB（A）

功能区类别	昼间	夜间	标准来源
3	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)

4、固废控制标准

建设项目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)，危险废物的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号文)中要求。

项目建成后，各种污染物排放总量见表 3-7。

表 3-7 建成后污染物排放总量表单位：t/a

类别		污染物名称	建设项目产生量	建设项目削减量	建设项目接管量	外排环境量
废气	有组织	非甲烷总烃	0.0016	0.0012	/	0.0004
	无组织	非甲烷总烃	0.0002	0	/	0.0002
		颗粒物	0.0041	0.00389	/	0.00021
废水		废水量	6900	0	6900	6900
		COD	5.285	2.86	2.425	0.345
		SS	4.245	2.34	1.905	0.069
		氨氮	0.260	0.052	0.208	0.035
		总磷	0.036	0.01	0.026	0.0035
		总氮	0.390	0.078	0.312	0.104
		石油类	0.156	0.078	0.078	0.0069
		LAS	0.078	0	0.078	0.00345
固废		一般工业固废	11.3	11.3	0	0
		危险废物	319.9412	319.9412	0	0

本项目建成前后，全厂污染物排放总量情况见下表 3-8。

表 3-8 本项目建成后全厂污染物“三本帐”核算表 (t/a)

类别		污染物名称	现有排放量	本项目新增排放量	“以新带老”削减量	本次扩建后排放量	排放增减量
废水		废水量	29947.2	6900	0	36847.2	+6900
		COD	8.2728	2.425	0	10.6978	+2.425
		SS	4.2253	1.905	0	6.1303	+1.905
		氨氮	0.5921	0.208	0	0.8001	+0.208
		TP	0.0791	0.026	0	0.1051	+0.026
		TN	1.384 ^[1]	0.312	0	1.696	+0.312
		石油类	0.1455	0.078	0	0.2235	+0.078
		动植物油	0.046	0	0	0.046	0
		LAS	0	0.078	0	0.078	+0.078
废气	有组织	非甲烷总烃	0.25445	0.0004	0	0.25485	+0.0004
		食堂油烟	0.015	0	0	0.015	0
	无组织	非甲烷总烃	0.0416	0.0002	0	0.0418	+0.0002
		颗粒物	0.826	0.00021	0	0.82621	+0.00021
固废		一般工业固废	0	0	0	0	0
		危险废物	0	0	0	0	0
		生活垃圾	0	0	0	0	0

总量控制指标

注[1]: 现有项目环评未对总氮进行核算, 本次现有总氮排放量根据废水排放口总氮实测浓度进行补核。

项目建成后, 污染物排放总量控制建议指标如下:

大气污染物: 本项目建成后, 新增非甲烷总烃排放量 0.0004t/a, 新增的非甲烷总烃总量在江北新区范围内平衡。

水污染物: 本项目建成后, 新增接管废水量 6900t/a、COD2.425t/a、SS1.905t/a、氨氮 0.208t/a、总磷 0.026t/a、总氮 0.312t/a、石油类 0.078t/a、LAS0.078t/a, 纳入污水处理厂总量范围内;

新增外排环境废水量 6900 t/a、COD0.0345 t/a、SS0.069 t/a、氨氮 0.0345t/a、总磷 0.00345 t/a、总氮 0.104 t/a、石油类 0.0069 t/a、LAS0.00345 t/a。

固体废物: 固废排放量为零, 不申请总量。

四、主要环境影响和保护措施

施
工
期
环
境
保
护
措
施

本项目使用已建成厂房，施工期仅需要进行装修工程和设备安装。

1、大气

建设阶段的大气污染源主要为装修阶段产生的颗粒物粉尘。

装修阶段的颗粒物粉尘废气排放周期短，且作业点分散。因此，在装修期间，应加强室内的通风换气。

2、废水

施工期废水主要有施工人员的生活污水。产生的生活污水经市政污水管网排入高新区北部污水处理厂。由于本项目产生的生活污水量较小，且产生时间仅限于施工期间，时间较短，对水环境基本无影响。

3、噪声

施工期的噪声污染源主要为电锤、电钻等设备产生，声源强度在 65~95dB (A)，会造成局部时段边界噪声超标，因此，项目应加强管理，严格执行《南京市环境噪声污染防治条例》等相关管理制度，将噪声降低到最低水平，并禁止夜间施工。

4、固体废物

施工期的固体废物主要是装修垃圾和生活垃圾。

装修垃圾应及时进行清运，不得随意堆放或是随意丢弃；生活垃圾应由环卫部门统一清运处理。故项目施工期产生的固废不对周边环境产生影响。

建设项目施工期对环境产生的上述影响均为短期的，建设项目建成后，影响即自行消除。建设单位和施工单位在施工过程中只要切实落实对施工产生的废气、噪声、固体废物的管理和控制措施，施工期的环境影响将得到有效控制，建设项目施工期对当地环境质量影响较小。

1、废气

(1) 废气源强

塑封废气(G2-1):

本项目有机废气主要来自使用的塑封产生的挥发性有机废气。根据《排放源统计调查产污核算方法和系数手册. 292 塑料制品行业系数手册》中表 2921 塑料薄膜制造行业系数表，塑料薄膜加工过程中产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产污系数为 0.25kg/t 原料。本项目 POF 收缩膜用量为 7t/a，则塑封废气非甲烷总烃的产生量为 1.75kg/a。废气收集后依托现有一套活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒 FQ-02 排放，收集效率按 90%计，去除效率按 75%计，项目年工作时间 3300h，则非甲烷总烃有组织的排放量为 0.39kg/a，排放速率 1.2×10^{-4} kg/h。未能收集的有机废气在车间内无组织排放，排放量为 0.175kg/a，排放速率为 5.3×10^{-5} kg/h。

(2) 焊接烟尘(G3-1)

本项目焊接烟尘主要来自于激光焊接产生的烟尘。激光焊接不使用其他焊料，通过熔化母材（本项目母材即防爆阀）使材料拼焊在一起，根据《不同焊接工艺的焊接烟尘污染特征》（科技情报开发与经济，郭永葆等，2020）：等离子焊（一种电弧熔化母材的焊接方法）的焊接烟尘分析参照氩弧焊，且考虑到等离子焊与激光焊接均为熔化母材焊接，为贴近项目实际，因此本项目激光焊接参照熔化极氩弧焊发尘量参数核算激光焊接产生的烟尘量，熔化极氩弧焊，焊接材料的发尘量为 2~5g/kg。本项目需进行焊接的防爆阀为 0.825t/a，按照 5g/kg-焊接材料计算，本项目焊接烟尘的产生量为 0.0041t/a。焊接烟尘管道密闭收集后经新增的一套固定式烟尘净化装置处理后无组织排放，收集效率 100%，去除效率 95%，则排放量为 0.00021 t/a，排放速率为 6.4×10^{-5} kg/h。

(3) 本项目废气产生和排放情况

建设项目有组织废气产生及排放情况一览表见表 4-1。

表 4-1 建设项目有组织废气产生及排放情况一览表

排气筒编号	排气量 m ³ /h	污染物名称	产生情况			治理措施		排放情况			执行标准		排放方式	
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	收集效率	处置措施 去除率%	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h		
FQ-02	12000	非甲烷总烃	0.040	4.77×10 ⁻⁴	0.0016	90%	二级活性炭吸附	75%	0.0098	1.2×10 ⁻⁴	0.0004	20	/	15m 高排气筒 FQ-02

表 4-2 本项目建成后 FQ-02 排气筒非甲烷总烃产生及排放情况表

污染源		污染物名称	污染物产生情况			治理措施	去除率 (%)	污染物排放情况			
名称	废气量 (m ³ /h)		浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)			浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	去向
生产车间	12000	非甲烷总烃	14.5	0.174	0.407	二级活性炭吸附	75	2.03	0.0243	0.0555	FQ-02

表 4-3 排气筒基本情况表

排气筒编号及名称	类型	地理坐标		高度	内径	温度
		经度	纬度			
FQ-02	一般排放口	118.670089	32.185525	15m	0.6m	20℃

表 4-4 无组织废气排放一览表

面源名称及编号	污染物产生环节	污染物名称	污染物产生量 t/a	污染物产生速率 kg/h	收集效率%	治理措施	去除率	污染物排放量 t/a	污染物排放速率 kg/h	排放时间 h	面源面积 m ²	面源高度 m
生产车间	塑封	非甲烷总烃	0.0002	5.3×10 ⁻⁵	/	/	/	0.0002	5.3×10 ⁻⁵	3300	1800	3
	焊接	颗粒物	0.0041	1.2×10 ⁻⁴	100	固定式除尘装置	95%	0.00021	6.4×10 ⁻⁵	3300	1800	3

根据以上分析，本项目产生的废气经收集处理后，有组织排放的非甲烷总烃满足《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）标准限值要求，无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物均满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）标准要求。

(2) 非正常工况时污染物产生及排放状况

非正常排放是指生产设备在开、停车状态，检修状态或者部分设备未能完全运行的状态下污染物的排放情况。本项目考虑 FQ-02 排气筒废气处理设施失效（处理效率 0%）时的排放状况，项目非正常工况下废气污染物排放源强见表 4-5。

表 4-5 非正常工况下建设项目废气排放情况

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 mg/m ³	非正常排放速率 kg/h	单次持续时间 /h	年发生频次/次	应对措施
1	生产车间	废气处理措施故障	非甲烷总烃	14.5	0.174	0.5	1	停产检修

本环评拟从下面几个方面建议建设单位做好防范工作：

a.平时主要废气处理设施的维护，及时发现处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行；开、停、检修要有预案，有严密周全的计划，确保不发生非正常排放或使影响最小，一旦出现非正常工况，立即停产检修；

b.对员工进行岗位培训。做好值班记录，实行岗位责任制。

（4）废气污染治理设施可行性分析

1、活性炭吸附

活性炭吸附是一种常用的吸附方法，主要利用高孔隙率、高比表面积吸附剂，藉由物理性吸附（可逆反应）或化学性键结（不可逆反应）作用，将有机气体分子自废气中分离，以达成净化废气的目的。由于一般多采用物理性吸附，随操作时间之增加，吸附剂将逐渐趋于饱和现象，此时则须进行脱附再生或吸附剂更换工作。因活性炭表面有大量微孔，其中绝大部分孔径小于 500A（1A=10-10m），单位材料微孔的总内表面积称“比表面积”，比表面积可高达 700~2300m²/g，常被用来作为吸附有机废气的吸附剂。空气中的有害气体称“吸附质”，活性炭为“吸附剂”，由于分子间的引力，吸附质粘到微孔内表面，从而使空气得到净化。活性炭材料分颗粒炭、纤维炭，传统的颗粒活性炭有煤质炭、木质炭、椰壳炭、骨炭。纤维活性炭由含碳有机纤维制成，它比颗粒活性炭孔径小（<50A）、吸附容量大、吸附快、再生快。在有机废气处理过程中，活性炭常被用来吸附烷烃、烯烃、芳香烃、酮、醛、氯代烃、酯以及挥发性有机化合物（非甲烷总烃）。本项目使用蜂窝活性炭，碘吸附值≥800mg/g，比表面积

≥900m²/g，满足《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）相关要求；本项目活性炭装置装填量为 0.4t/次；共需要活性炭 1.6t/a，1 季度更换一次。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》更换周期计算公式计算，塑封废气活性炭更换周期超过一年，企业实际 90 天更换一次，满足要求。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），活性炭吸附属于有机废气治理可行技术。根据现有例行监测结果表明，废气可达标排放。

2、固定式除尘设备

工作原理：粉尘进入除尘器后，首先碰到进风口中间的扰流板，对进入的气体起扰流的作用，使气流速度变慢。由于重力沉降作用，使气体中粗颗粒粉尘直接落入灰斗，起到预除尘作用。粒度细、密度小的尘粒进入滤尘室后，通过布朗扩散和筛滤等组合效应，使粉尘吸附在滤料的外表面。净化后的干净气体透过滤筒进入上部的净气室，经风机汇集到排气口排出。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），固定式除尘设备属于颗粒物治理可行技术。根据《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020），滤筒过滤的除尘效果可达 80%~99.9%。

根据企业例行监测可知，现有项目可达标排放，由前述计算可知，项目塑封废气用现有活性炭装置吸附处理后、焊接烟尘用固定式除尘装置处理后仍可达标排放，因此本项目依托现有活性炭吸附装置处理有机废气，新增固定式除尘装置处理焊接烟尘是可行的。

（4）污染排放量核算

项目大气污染物有组织、无排放量核算见表 4-6 和表 4-7。

表 4-6 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度/ (mg/m ³)	核算排放速率/ (kg/h)	核算年排放量/ (kg/a)
主要排放口					
/	/	/	/	/	/
主要排放口合计		/			/
一般排放口					

1	FQ-02	非甲烷总烃	0.012	1.38×10 ⁻⁴	0.4
有组织排放合计		非甲烷总烃			0.4

表 4-7 大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量(t/a)
					标准名称	浓度限值/(mg/m ³)	
1	生产车间	塑封	非甲烷总烃	排风系统	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	4	0.0002
2		焊接	颗粒物	固定式除尘装置		0.5	0.00021
无组织排放							
无组织排放统计				非甲烷总烃		0.0002	
				颗粒物		0.00021	

项目大气污染物年排放量核算见表 4-8。

表 4-8 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量/(t/a)
1	非甲烷总烃	0.0006
2	颗粒物	0.00021

(5) 环境影响分析

根据《环境影响评价技术导则大气环境》(HJ2.2-2018)，采用其推荐的 AERSCREEN 模型对污染物在最不利状况下，对最大落地浓度进行估算。本项目所有污染源的正常排放的污染物的 P_{max} 和 D_{10%} 预测结果如下。

表 4-9 P_{max} 和 D_{10%} 预测和计算结果一览表

污染源名称	评价因子	评价标准(μg/m ³)	C _{max} (μg/m ³)	P _{max} (%)	D _{10%} (m)
FQ-02	非甲烷总烃	2000.0	1.59	0.08	/
生产车间	非甲烷总烃	2000.0	0.13	0.01	/
颗粒物	TSP	900	0.14	0.02	/

根据估算结果可知，本项目废气排放对周围环境影响较小。

(6) 大气污染源监测计划

企业应按照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ 971-2018) 等相关要求，开展大气污染源监测，大气污染源监测计划见表 4-10。

表 4-10 大气污染源监测计划

类别	监测位置		监测项目	监测频次	执行排放标准
废气	有组织	FQ-02	非甲烷总烃	1 次/季度	《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）
	无组织	企业上风向厂界外 10 米范围内设 1 个参照点；下风向厂界外 10 米范围内设 3 个监控点	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
		塑封厂房门窗或通风口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置设 1 个监控点	非甲烷总烃	1 次/半年	

(7) 小结

建设项目位于江北新区龙山南路 3 号，赛科利厂区及租赁东华厂区内。本项目所在地为不达标区。本项目废气污染物为非甲烷总烃。非甲烷总烃废气通过收集后通过现有活性炭吸附装置处理，最终通过现有 15m 的排气筒排放，排放速率、排放浓度均满足《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》（DB32/3966-2021）标准要求。项目周边 500m 范围内无大气环境保护目标，本项目对周围大气环境影响较小。

2、废水

(1) 源强分析

本项目废水主要为纯水制备浓水、反冲洗水、清洗废水。

①纯水制备浓水、反冲洗水

本项目纯水由纯水系统自制。根据建设单位提供的资料，本项目纯水用量 6500t/a，纯水制备得率为 80%，产生的纯水制备浓水为 1625t/a。使用自来水进行反冲洗，水量为 75t/a。废水中各污染物浓度为：COD50mg/L、SS50mg/L

②清洗废水

根据建设单位提供资料，清洗使用纯水，用量为 6500t/a。废水产生量以用水量的 80%计，清洗废水量 5200t/a。其主要污染物为 pH12-13、COD1000mg/L、SS800mg/L、氨氮 50mg/L、总磷 7mg/L、总氮 75mg/L、石油类

30mg/L、LAS15mg/L。

东华厂区清洗废水用吨桶收集后与赛科利厂区清洗废水、纯水制备浓水、反冲洗水一起依托赛科利现有污水预处理站处理后接管至盘城污水处理厂，尾水排入朱家山河。

本项目废水产生及排放情况见下表。

表 4-11 废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

污染源	污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	处理方法	接管浓度 (mg/L)	接管量 (t/a)	排入外环境浓度	排入外环境量
纯水制备浓水、反冲洗水	废水量	--	1700	物化处理系统+生化处理系统	-	-	-	-
	COD	50	0.085					
	SS	50	0.085					
清洗废水	废水量	--	5200					
	pH	12-13	--					
	COD	1000	5.2					
	SS	800	4.16					
	氨氮	50	0.26					
	总磷	7	0.036					
	总氮	75	0.39					
	石油类	30	0.16					
LAS	15	0.078						
综合废水	废水量	--	6900	-	--	6900	--	6900
	pH	12-13	--		6-9	--	6-9	--
	COD	765.94	5.285		351.45	2.425	50	0.345
	SS	615.22	4.245		276.09	1.905	10	0.069
	氨氮	37.58	0.260		30.14	0.208	5	0.0345
	总磷	5.28	0.036		3.77	0.026	0.5	0.00345
	总氮	56.52	0.390		45.22	0.312	15	0.104
	石油类	22.61	0.156		11.3	0.078	1	0.0069
	LAS	11.30	0.078		11.3	0.078	0.5	0.00345

4-12 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	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	纯水制备浓水、反冲洗水	COD SS	盘城污水处理厂	间断排放	/	赛科污水处理站	物化处理+生化处理	DW001	√是 □否	企业总排口
2	清洗废水	pH COD SS 氨氮 总磷 总氮 石油类 LAS								

废水间接排放口基本情况见表 4-13。

表 4-13 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理位置		废水排放量(万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	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	118.401805	32.110456	0.69	污水处理厂	间断	/	盘城污水处理厂	pH	6-9 (无量纲)
									COD	50
									SS	10
									NH ₃ -N	5 (8) *
									TP	0.5
									TN	15
									石油类	1
LAS	0.5									

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

表 4-14 废水污染物排放执行标准

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
			名称	浓度限制 (mg/L)
1	DW001	pH (无量纲)	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 1、表 4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准	6~9
2		COD		500
3		SS		400
4		NH ₃ -N		45
5		TP		8
6		TN		70
7		石油类		20
8		LAS		20

(2) 废水污染治理设施可行性分析

项目实施雨污分流。本项目清洗废水、纯水制备浓水、反冲洗水经厂区现有污水处理站处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GBT31962-2015) 中的 B 等级标准后接管至盘城污水处理厂，尾水排入朱家山河。

废水处理工艺如下：

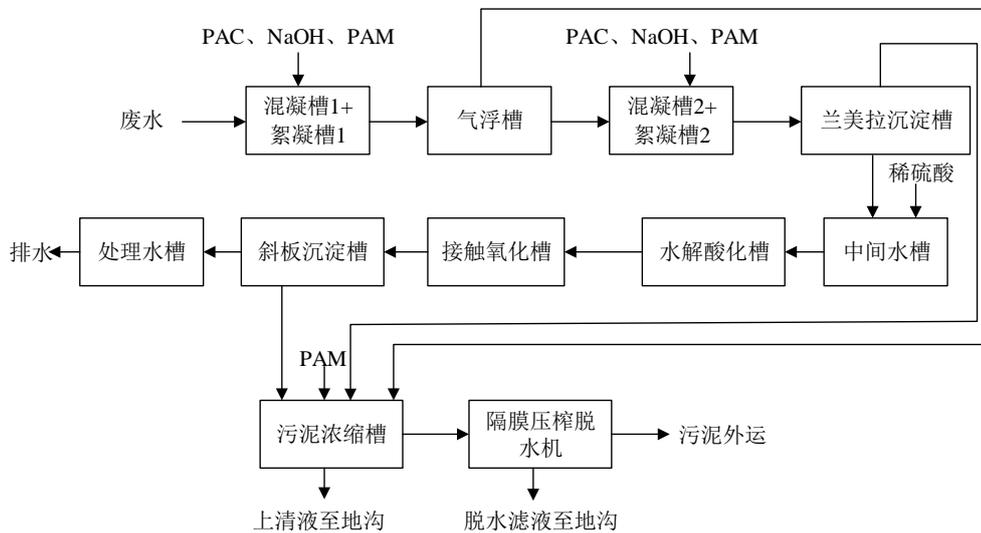


图 4-1 废水处理工艺流程图

工艺简述：

物化处理系统：废水由水泵提升至一段混凝+气浮工艺，气浮污泥排至污泥浓缩槽，气浮出水再经混凝和兰美拉沉淀槽，兰美拉沉淀槽底部污泥排入污泥

浓缩槽，上清液则流入中间水槽。污泥浓缩槽内的污泥则由气动泵输送至隔膜压滤机，脱水后的污泥委外处置。

生化处理系统：中间水槽出水由泵提升至水解酸化槽和接触氧化槽进行生化处理，接触氧化槽出水流入斜板沉淀槽，沉淀槽内泥水分离，上清液流入处理水槽，由水泵提升并达标排放，斜板沉淀槽底部污泥排入污泥浓缩槽随同物化污泥一起脱水处理。

本项目污水处理站设计处理能力为 46t/d，本项目产生的废水量为 23t/d，污水处理站处理能力满足本项目的需求；进入污水处理站废水主要污染物为 COD、SS 等，针对本项目的废水水质特点，主要采用混凝、絮凝、气浮及沉淀的物化处理+水解酸化及接触氧化生化处理的工艺，对照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）表 26 汽车制造业排污单位废水类型、污染物类型及污染治理推荐可行技术，“全厂生产废水处理设施污染治理工艺……混凝、水解酸化、生化、沉淀、二级生化……”本项目采用的混凝、絮凝、气浮、沉淀、水解酸化及接触氧化等工艺属于可行技术。根据前述计算，本项目废水经预处理后可满足接管标准要求。

（3）依托污水处理厂可行性分析

盘城工业污水处理厂工艺流程见图 4-2，出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）相应标准限值要求，达标后尾水排入朱家山河。



图 4-2 污水处理厂处理工艺流程图

盘城污水处理厂位于南京市高新区朱家山河与宁淮高速公路交汇处以北的

地块，其服务范围为西至高科十八路及浦六路、北至万家坝路及盘陶路、南至朱家山河及林长线南侧规划、东至星火路及江北大道，服务片区面积总计约 31.5km²。盘城污水处理厂目前已建设一、二期工程，总处理规模为 8.5 万 t/d。其中一期 2 万吨废水处理采用“倒置 A²O+二沉池+磁混凝沉淀池+反硝化深床滤池+纤维转盘过滤+加氯接触消毒”工艺，二期 6.5 万吨废水处理采用“改良 A/A/O（五段）生物反应池+平流双层二沉池+磁混凝沉淀池+反硝化深床滤池工艺+滤布滤池+加氯接触池”工艺。

A.管网接管可行性分析

项目所在区域污水管网已全部铺设到位，本项目废水经厂区污水处理站处理后可以直接接管污水管网，在污水处理厂收水范围内，因此项目废水经厂区污水处理站处理后接管盘城污水处理厂具有可行性。

B.水量水质接管可行性分析

盘城污水处理厂设计污水处理能力为 8.5 万 t/d，目前每天日处理量约 3.25 万吨，尚余 5.25 万吨余量，本项目废水排放量为 23t/d，占其处理能力的 0.044%，因此该污水处理厂有能力接受项目产生的废水，项目废水量不会对污水厂处理系统造冲洗负荷。

项目产生的清洗废水通过厂区现有污水处理站处理后与纯水制备浓水、反冲洗水一并处理后接入盘城污水处理厂处理，各指标可达到盘城污水处理厂接管标准。项目污水水质简单，可生化性好，盘城污水处理厂能做到达标排放。因此项目废水接管进入盘城污水处理厂集中处理，从水质角度考虑是可行的

综上，本项目接管盘城污水处理厂是可行的。

(3) 水污染源监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）相关要求，水污染源监测计划见表 4-15。

表 4-15 废水污染源环境监测计划

类别	监测位置	监测项目	监测频次	执行排放标准
污水	污水排放口	流量	自动监测	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表 4 中的三级标准、《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 级标准
		pH、COD、氨氮、总磷	1 次/季	
		SS、总氮、石油类、LAS	1 次/半年	

(4) 地表水环境影响评价结论

本项目位于受纳水体环境质量达标区域，项目营运期外排废水主要为清洗废水、纯水制备浓水及反冲洗水。本项目清洗废水经厂区现有污水处理站预处理，预处理后的废水水质达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准，与纯水制备浓水、反冲洗水汇合一起接管排入盘城污水处理厂集中处理后排往朱家山河。项目废水经预处理后满足盘城污水处理厂接管标准的要求，从水质水量、接管标准及建设进度等方面综合考虑，项目废水接管至盘城污水处理厂是可行的。因此，项目对地表水环境的影响可以接受。

3、噪声

(1) 噪声源强情况

本项目噪声源主要为设备运行时产生的噪声，对产生噪声的设备采取减振、置于厂房内隔音等措施，确保厂界噪声达标。项目噪声产生、治理及排放情况详见下表。

表 4-16 主要设备的噪声源强

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声功率级/dB(A)	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		
						X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离	
1	赛科利厂区生产车间	伺服压机	/	85	厂房隔声、减震、消声、厂区绿化	190	170	3	110	44.2	24h 两班不固定	20	24.2	21	
2		清洗线	/	70		22	35	3	23	42.8		20	22.8	47	
3		塑封机	/	70		22	18	3	23	42.8		20	22.8	46	
4		废料打包机	/	85		122	95	3	5	71.0		20	51.0	153	
5		焊接机	/	80		13	35	3	13	57.7		20	37.7	48	
6		东华厂区生产车间	挤压机	/		85	10	29	3	10		65.0	20	45.0	35
7			拉拔线	/		85	18.5	29	3	18.5		60.0	20	40.0	35
8			锯切机	/		85	28	29	3	28		56.1	20	36.1	35
9			旋切机	/		85	59	29	3	4.5		71.9	20	51.9	64
10			墩冲孔	/		85	66	29	3	3.5		74.1	20	54.1	63
11		预清洗机	/	70		39	29	3	3	60.5		20	40.5	67	

备注：赛科利厂区以电芯盒车间西南角为(0,0,0)点，东华厂区以东华车间的西南角为(0,0,0)点。

(2) 噪声达标情况

根据《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2022)的规定,选取预测模式,应用过程中将根据具体情况作必要简化,计算过程如下:

1) 声环境影响预测模式

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A$$

式中: $L_A(r)$ ——预测点 r 处 A 声级, dB(A);

$L_A(r_0)$ —— r_0 处 A 声级, dB(A);

A ——倍频带衰减, dB(A)。

2) 建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值(L_{eqg})计算公式:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1L_{Ai}} \right)$$

式中: L_{eqg} ——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值, dB(A);

L_{Ai} —— i 声源在预测点产生的 A 声级, dB(A);

T ——预测计算的时间段, s;

t_i —— i 声源在 T 时段内的运行时间, s。

3) 预测点的预测等效声级(L_{eq})计算公式:

$$L_{eq} = 10 \lg (10^{0.1L_{eqg}} + 10^{0.1L_{eqb}})$$

式中: L_{eqb} ——预测点的背景值, dB(A);

4) 在环境噪声预测中各噪声源作为点声源处理,故几何发散衰减:

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A_{div}$$

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

式中: A_{div} ——几何发散衰减;

r_0 ——噪声合成点与噪声源的距离, m;

r ——预测点与噪声源的距离，m。

5) 声环境影响预测结果

选择东厂界、南厂界、西厂界和北厂界进行噪声影响预测，本项目建成后，噪声预测结果与达标分析见表 4-17。

表 4-17 噪声预测结果与达标分析表

厂区名称	序号	预测点位	噪声背景值/dB (A)		噪声现状值/dB (A)		噪声标准/dB (A)		噪声贡献值/dB (A)		噪声预测值/dB (A)		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
赛科利厂区	1	Z1 北厂界	/	/	56.8	46.5	65	55	22.4	22.4	56.8	46.5	0	0	达标	达标
	2	Z2 东厂界	/	/	56.1	46.3	65	55	23.0	23.0	56.1	46.3	0	0	达标	达标
	3	Z3 南厂界	/	/	56.3	46.7	65	55	10.7	10.7	56.3	46.7	0	0	达标	达标
	4	Z4 西厂界	/	/	56.4	46.9	65	55	24.4	24.4	56.4	46.9	0	0	达标	达标
东华厂区	1	Z1 北厂界	/	/	56.6	/	65	55	25.4	25.4	56.6	25.4	0	0	达标	达标
	2	Z2 东厂界	/	/	56.6	/	65	55	26.4	26.4	56.6	26.4	0	0	达标	达标
	3	Z3 南厂界	/	/	56.5	/	65	55	28.6	28.6	56.5	28.6	0	0	达标	达标
	4	Z4 西厂界	/	/	57.8	/	65	55	31.7	31.7	57.8	31.7	0	0	达标	达标

注：噪声现状值为 2023 年 5 月 6 日赛科利厂区和 2022 年 11 月 24 日东华厂区例行监测结果。东华厂区现有项目夜间不生产。

由上表可知，本项目高噪声设备采取厂房隔声、减震、消声、厂区绿化措施后，各厂界噪声仍均能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008)中3类标准要求。

(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，厂界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 4-18 废气及噪声环境监测计划

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	一季一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准

(4) 结论

项目噪声主要为伺服压机等设备机械噪声，通过隔声、减震、消声、厂区绿化等降噪措施，可以使噪声得到有效的控制。厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，对周边声环境影响较小。

4、固体废物

(1) 固体废物产生情况

根据项目工程分析，建设项目固废主要为：废石英砂、废活性炭（纯水制备）、废精滤芯、废膜、含油废铝边角料、废油桶、废矿物油、含油废物、废包装桶、金属边角料、不合格产品、废包装材料、废活性炭及污泥。

①废石英砂：本项目纯水设备中石英砂过滤器用于去除自来水中较大的悬浮物、泥沙、杂质等，石英砂应定期更换。更换的石英砂属于一般工业固废，产生量约为 0.3t/a，委托一般工业固废处置单位处理。

②废活性炭（纯水制备）：本项目纯水设备中活性炭过滤用于去除水中的无机离子、胶体物质和大分子溶质，活性炭应定期更换。更换的活性炭未沾染有毒有害物质，属于一般工业固废，产生量 0.2t/a，委托一般工业固废处置单位处理。

③废精滤芯：本项目纯水制备中精密过滤用于去除水中的小颗粒，保护 RO 反渗透膜，更换的废精滤芯属于一般固废，年产生量约 0.05t/a，委托一般工业固废处置单位处理。

④废膜：本项目纯水设备中反渗透系统用于去除水中盐分，反渗透膜定期

更换。更换的反渗透膜属于一般工业固废，年产生量约 0.05t/a，委托一般工业固废处置单位处理。

⑤含油废铝边角料

本项目冲压会产生含油废铝边角料，产生量约 253t/a，含油废铝边角料静置无滴漏后送至废料打包机压块，压块后的废铝边角料按照危废进行管理，定期送金属冶炼单位利用，利用过程可不按危废进行管理。

⑥废油桶

本项目使用拉伸油会产生废油桶，产生量约为 5.34 t/a，收集后作为危废委托有资质单位处置。

⑦废矿物油

本项目冲压使用拉伸油会产生废矿物油，产生量约为 25t/a，收集后作为危废委托有资质单位处置。

⑧含油废物

本项目冲压会产生压机滤芯等含油废物，产生量约为 1t/a，收集后作为危废委托有资质单位处置。

⑨废包装桶

本项目使用清洗剂会产生废清洗剂桶，产生量约为 3.6t/a，收集后作为危废委托有资质单位处置。

⑩金属边角料

本项目分切、锯切等工序会产生金属边角料，产生量约 10.5t/a，这部分金属边角料不沾染油类等有毒有害物质，可作为一般固废，委托一般工业固废处置单位处理。

⑪不合格产品

本项目目检会产生不合格产品，产生量约为 0.1t/a，不合格产品未沾染有毒有害物质，可作为一般固废，委托一般工业固废处置单位处理。

⑫废包装材料

本项目塑封会产生废包装材料，产生量约为 0.1t/a，废包装材料未沾染有毒有害物质，可作为一般固废，委托委托一般工业固废处置单位处理。

⑬废活性炭：来自废气处理设备，本项目废气处理设备依托原有，原环评中的活性炭更换量能够处理原有项目和本项目的废气，为确保处理能力富余，在有必要的情况下可以增加活性炭更换频率，因此本次新增活性炭吸附废气的量约 0.0012t，收集后作为危废委托有资质的单位处置。

⑭污泥

本项目依托现有污水处理站处理清洗废水，会产生废水处理污泥，产生量约为 32t/a，收集后作为危废委托有资质的单位处置。

建设项目副产物产生情况汇总表见表 4-19。

表 4-19 副产物产生情况汇总表

序号	名称	产生工序	性状	主要成分	预计产生量 (t/a)
1	废石英砂	纯水制备	固	石英砂	0.3
2	废活性炭（纯水制备）	纯水制备	固	活性炭	0.2
3	废精滤芯	纯水制备	固	精滤芯	0.05
4	废膜	纯水制备	固	RO 膜	0.05
5	含油废铝边角料	冲压	固	铝边角料、矿物油	253
6	废油桶	投料	固	废油桶	5.34
7	废矿物油	冲压	液	矿物油	25
8	含油废物	冲压	固	压机滤芯等	1
9	废包装桶	投料	固	废清洗剂桶	3.6
10	金属边角料	旋切、墩冲孔	固	边角料	10.5
11	不合格产品	目检	固	废铝件	0.1
12	废包装材料	塑封	固	塑封膜等	0.1
13	废活性炭	废气处理	固	活性炭、有机废气	0.0012
14	污泥	废水处理	固	污泥	32

(2) 属性判定

依据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）判断每种副产物是否属于固体废物，具体判定结果见表 4-20。

表 4-20 固体废物属性判定表

序号	名称	产生工序	性状	主要成分	是否固废	判定依据
1	废石英砂	纯水制备	固	石英砂	是	《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-
2	废活性炭（纯水制备）	纯水制备	固	活性炭	是	

3	废精滤芯	纯水制备	固	精滤芯	是	2017)
4	废膜	纯水制备	固	RO膜	是	
5	含油废铝边角料	冲压	固	铝边角料、矿物油	是	
6	废油桶	投料	固	废油桶	是	
7	废矿物油	冲压	液	矿物油	是	
8	含油废物	冲压	固	压机滤芯等	是	
9	废清包装桶	投料	固	废清洗剂桶	是	
10	金属边角料	分切、锯切等	固	金属边角料	是	
11	不合格产品	目检	固	废铝件	是	
12	废包装材料	塑封	固	塑封膜等	是	
13	废活性炭	废气处理	固	活性炭、有机废气	是	
14	污泥	废水处理	固	污泥	是	

根据《国家危险废物名录》（2021年版）以及《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7-2019），判定本项目的固体废物是否属于危险废物，具体判定结果见表 4-21。

表 4-21 危险废物属性判定表

序号	名称	产生工序	性状	是否属于危险废物	废物类别	废物代码
1	废石英砂	纯水制备	固	否	/	/
2	废活性炭（纯水制备）	纯水制备	固	否	/	/
3	废精滤芯	纯水制备	固	否	/	/
4	废膜	纯水制备	固	否	/	/
5	含油废铝边角料	冲压	固	是	HW08	900-200-08
6	废油桶	投料	固	是	HW08	900-249-08
7	废矿物油	冲压	液	是	HW08	900-249-08
8	含油废物	冲压	固	是	HW08	900-249-08
9	废包装桶	投料	固	是	HW49	900-041-49
10	金属边角料	分切、锯切等	固	否	/	/
11	不合格产品	目检	固	否	/	/
12	废包装材料	塑封	固	否	/	/
13	废活性炭	废气处理	固	是	HW49	900-039-49
14	污泥	废水处理	固	是	HW17	336-064-17

本项目危废汇总见下表。

表 4-22 危险废物汇总表

序号	危废名称	危废类别	废物代码	产生量 (t/a)	产生工序	形态	主要成分	有害成分	危险特性	产生周期	污染防治措施
1	含油废铝边角料	HW08	900-200-08	253	冲压	固态	铝边角料、矿物油	矿物油	T,I	1天	分类收集, 委托资质单位处置
2	废油桶	HW08	900-249-08	5.34	投料	固态	废油桶	废油桶	T,I	1天	
3	废矿物油	HW08	900-249-08	25	冲压	液态	矿物油	矿物油	T,I	1天	
4	含油废物	HW08	900-249-08	1	冲压	固态	压机滤芯等	压机滤芯等	T,I	1天	
5	废包装桶	HW49	900-041-49	3.6	投料	固态	废清洗剂桶	废清洗剂桶	T/In	1天	
6	废活性炭	HW49	900-039-49	0.0012	废气处理	固态	活性炭、有机废气	有机废气	T	90天	
7	污泥	HW17	336-064-17	32	废水处理	固态	污泥	污泥	T/C	半年	

(3) 贮存方式及处置情况

建设项目危险废物贮存情况见下表。

表 4-23 危险废物贮存情况一览表

贮存场所	名称	废物类别	废物代码	贮存方式	最大贮存量 (t)	贮存周期
危废库	含油废铝边角料	HW08	900-200-08	袋装	22	1个月
	废油桶	HW08	900-249-08	袋装	1.4	3个月
	废矿物油	HW08	900-249-08	桶装	6.25	
	含油废物	HW08	900-249-08	桶装	0.25	

	废包装桶	HW49	900-041-49	袋装	0.9	1个月
	废活性炭	HW49	900-039-49	袋装	0.0003	
	污泥	HW17	336-064-17	桶装	2.7	

固体废物利用处置情况详见下表。

表 4-24 固体废物利用处置情况一览表

名称	废物属性	废物类别	废物代码	贮存方式	产生量 (t/a)	利用处置方式
含油废铝边角料	危险废物	HW08	900-200-08	袋装	253	送金属冶炼单位利用
废油桶	危险废物	HW08	900-249-08	袋装	5.34	委托有资质的单位处置
废矿物油	危险废物	HW08	900-249-08	桶装	25	
含油废物	危险废物	HW08	900-249-08	桶装	1	
废包装桶	危险废物	HW49	900-041-49	袋装	3.6	
废活性炭	危险废物	HW49	900-039-49	袋装	0.0012	
污泥	危险废物	HW17	336-064-17	桶装	32	
废石英砂	一般固废	/	/	袋装	0.3	环卫清运
废活性炭		/	/	袋装	0.2	
废精滤芯		/	/	袋装	0.05	
废膜		/	/	袋装	0.05	
金属边角料		/	/	袋装	10.5	外售废旧资源回收单位
不合格产品		/	/	袋装	0.1	
废包装材料		/	/	袋装	0.1	

(4) 环境管理要求

本项目依托现有 1 间 35.3m² 的危废库，一间 10 m² 的一般固废仓库，新增 1 间 131 m² 的危废库。

1、危险废物收集过程要求

危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成分，以便委托处置单位处置，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗透、溢出、抛洒等情况。按照对危险废物交换和转移管理工作的有关要求，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置上附上危险废物标签。

2、危险废物贮存场所

危废暂存间应满足防风、防雨、防晒要求，设置应满足《危险废物污染防治技术政策》、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327 号) 的要求。

具体如下：

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。

③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。

④贮存设施内产生以及清理的固体废物应按固体废物分类管理要求妥善处理。

⑤贮存设施所有者或运营者应配备满足其突发环境事件应急要求的应急人员、装备和物资，并应设置应急照明系统。

3、危险废物运输过程中的环境影响分析

危险废物的运输应由持有危险废物经营许可证的单位组织实施，并按照相关危险货物运输管理规定执行；运输单位承运危险废物时，应在危险废物包装上按照 GB18597 附录 A 设置标志，运输车辆应按 GB13392 设立车辆标志。危险废物运输时的装卸应遵照如下技术要求：配备必要的消防设备和设施，并设置明显的指示标志。装卸时应设置隔离设施；危险废物转移应实施转移联单制度，确保危险废物得到安全处置。经采取上述措施后，运输过程散落、泄漏的几率极低，运输过程中对环境的影响较小。

4、危险废物暂存库贮存能力分析

本项目含油废铝边角料贮存于新增危废库，其余危废贮存于现有危废库中，现有危废库剩余贮存量 20t，新增危废库最大贮存量为 131t，能够满足本项目危险废物贮存要求。

5、危废处置可行性分析

本项目含油废铝边角料静置无滴漏后送至废料打包机压块，压块后的废铝边角料按照危废进行管理，定期送金属冶炼单位利用，利用过程可不按危废进行管理。其余危废均委托有资质单位处置，固废不外排，不会对环境造成二次污染。

(5) 小结

本项目各类固体废物均得到了有效合理的处理和处置，此外还需强化企业的管理，避免不同种类的固废乱堆乱放，确保固废能达到无害化的目的，不会对周围的环境产生二次污染。

5、地下水、土壤

(1) 污染源与污染途径

本项目造成土壤、地下水污染的主要途径可能有：

- ①生产区原辅料流失而造成污染影响；
- ②废水处理构筑物渗漏；
- ③事故情况下，废水、废液等不能完全收集而流失于环境中；
- ④贮放容器使用材质不当，容器破损后造成废液渗漏；
- ⑤因管理不善而造成人为流失继而污染环境；
- ⑥废物得不到及时处置，在处置场所因各种因素造成流失。

本项目利用赛科利和东华现有厂房，已有对应防渗措施，各类固废在生产、收集和运输过程中应采取有效的防止固废散失，危废库按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置防漏、防渗措施，防止危险废物泄露或者渗透进入地下水。经过厂区较严格的防渗措施之后，厂区发生泄露污染地下水的概率很小。

(2) 跟踪监测

本项目无土壤及地下水跟踪监测计划。

6、生态

本项目不新增用地，不在国家级生态红线和江苏省生态管控区域范围内，不需设置生态保护措施。

7、环境风险

(1) 风险识别

本项目涉及的危险物质及数量见表 4-25。

表 4-25 本项目危险物质使用量及临界量

序号	危险物质名称	最大储存量 (t)	临界量 (t)	临界量依据	q/Q
1	拉伸油	0.75	2500	《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018) 附录 B	0.0003
2	废矿物油	6.25	2500		0.0025
3	水基清洗剂	0.65	100		0.0065
4	除铝剂	0.15	100		0.0015
合计		/	/	/	0.0108

由上表可知，本项目危险物质总量与其临界量比值 $Q < 1$ 。

(2) 影响途径

A、泄漏事故

本项目使用的原辅材料包含有毒成份，在发生大量油品、清洗剂等泄漏情况下，会造成污染事故。溢出泄漏的油品等会污染扩散进入土壤和地下水，对工作人员的影响尤为严重。本项目所需原辅材料贮存于车间原料堆放区域内，采用桶装，分类存放。桶装原辅材料也会因操作失误和管理不到位等原因而造成泄漏的风险。

本项目发生泄漏的可能性有以下几个方面：

①在搬运过程中发生破裂从而发生泄漏和溢洒；

②贮存过程中由于包装问题或操作不当引起的泄漏现象，由此带来发生有毒有害气体挥发的隐患。

泄漏事故的防范措施如下：

①贮存区应设置防止液体流散的设施；

②搬运时需加小心，轻装轻卸，防止包装及容器损坏；

③对操作失误造成的溢漏，应用吸附棉等吸收收集，收集后均放置在特定

废物储存桶内作为危险废物统一处理；

④对工作人员进行安全卫生和环保教育，提高操作工作人员的技术水平和责任心，加强生产管理，严格规章制度，降低误操作引发事故的环境风险；

⑤定期检查。

从该项目的情况看，项目运营过程中严格管理，正确操作，正常情况下，发生大面积溢出和泄漏风险的几率很小。如果发生大面积泄漏，建议该项目采取以下应急措施：

迅速撤离泄漏污染区人员至安全处，并隔离污染区，严格限制出入；

应急处理人员须佩戴自给正压式呼吸器，穿消防防护服；

尽可能切断泄漏源，防止进入下水道等限制性空间。

B、火灾及爆炸

在生产和维护过程中，操作不当等会有发生火灾及爆炸的风险。火灾、爆炸事故会直接危及员工生命财产安全。

本项目依托现有生产车间，车间内设有消火栓和灭火器。任何人发现火灾后均应立即向单位领导报告。报告时讲明火灾地点、着火物品、火势大小及周围的情况。单位领导立即组织现场值班人员、岗位人员用灭火器、消火栓组织灭火：尽量将周围易燃易爆物品转移或隔离，并根据火势大小、严重程度决定是否拨打 119 电话报警。

本项目实施过程中，应对照最新的政策和规范要求，及时编制环境应急预案，注意与当地突发环境应急预案、江北新区突发环境事件应急预案的衔接关系，备齐应急物资，加强应急演练。项目将成立突发环境事故应急小组，负责应急预案的启动和实施，负责组织突发环境事故的应急处置工作，应急预案包括以下几个方面：储存一定量的消毒剂和可移动空气消毒器，以备应急时使用；制定危险废物收集、储存、转运的管理方案；对工作人员、实习人员、新上岗人员进行岗前安全、环保培训。

(3) 建立联动机制

本项目涉及挥发性有机物处理，根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号），建设单位应做好危险废物监管联动机制和环境治理设施监管联动机制。具体要求如下：

表 4-26 监管联动机制要求

文件要求

企业法定代表人和实际控制人是企业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、物理危险性尚不确定、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。

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，严格根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。

8、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射。

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-02/ 有机废气	非甲烷总烃	依托现有活性炭吸附装置1套, 15m高 FQ-02 排气筒排放, 设计风量 12000m ³ /h	《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)
		车间	颗粒物	新增一套固定式除尘装置	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
			非甲烷总烃	车间通风	
地表水环境		清洗废水	pH COD SS 氨氮 总磷 总氮 石油类 LAS	赛科利现有污水处理站	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表1、表4三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级标准
		纯水制备浓水、反冲洗水	COD SS		
声环境		各类高噪声设备	Leq(A)	厂房隔声、减震、消声、厂区绿化	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准
电磁辐射		/	/	/	/
固体废物		废油桶、废矿物油、废包装桶等危险废物委托有资质单位处置, 废石英砂、废活性炭(纯水制备)、废精滤芯等一般固废环卫清运或外售废旧资源回收单位。			
土壤及地下水污染防治措施		本项依托现有厂房, 地面均已采取有效的防渗措施。			
生态保护措施		/			
环境风险防范措施		贮存区应设置防止液体流散的设施; 搬运时需加小心, 轻装轻卸, 防止包装及容器损坏; 对工作人员进行安全卫生和环保教育, 加强管理; 定期检查。车间设置消防栓和灭火器; 对照最新的政策规范要求, 及时编制环境应急预案, 备齐应急物资, 加强应急演练。			
其他环境管理要求		1、环境管理与监测计划 (1) 环境管理计划 ①严格执行“三同时”制度 在项目筹备、设计和施工建设不同阶段, 均应严格执行“三同时”制度, 确保污染处理设施能够与生产工艺设施“同时设计、同时施工、同时竣工”。 ②建立环境报告制度			

	<p>应按有关法规的要求，严格执行排污申报制度；此外，在项目工程排污发生重大变化、污染治理设施发生重大改变或拟实施新、改、新建项目时必须及时向相关环保行政主管部门申报。</p> <p>③健全污染治理设施管理制度</p> <p>建立健全污染治理设施的运行、检修、维护保养的作业规程和管理制度，将污染治理设施的管理与生产经营管理一同纳入公司日常管理工作的范畴，落实责任人，建立管理台账。</p> <p>④建立环境目标管理责任制和奖惩条例</p> <p>建立并实施各级人员的环境目标管理责任制，把环境目标责任完成情况与奖惩制度结合起来。设置环境保护奖惩条例，在公司内部形成注重环境管理，持续改进环境绩效的氛围。</p> <p>⑤建设单位应通过“江苏省危险废物全生命周期监控系统”（江苏省环保厅网站）进行危险废物申报登记。</p> <p>⑥建立风险管理及应急救援体系，执行环境监测计划、转移联单管理制度及国家和省有关转移管理的相关规定、处置过程安全操作规程、人员培训考核制度、档案管理制度、处置全过程管理制度。</p> <p>⑦规范建设危险废物贮存场所并按照要求设置警告标志，危废包装、容器和贮存场所应按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）要求张贴标识。</p> <p>⑧企业需要根据《环境信息公开办法（试行）》、《企业事业单位环境信息公开办法》要求向社会公开相关信息。</p> <p>（2）自行监测计划</p> <p>根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018），建设单位定期委托有资质的检(监)测机构代其开展自行监测，根据监测结果编写自行监测年度报告并上报当地环境保护主管部门。</p> <p>（3）验收监测计划</p> <p>当本项目达到验收标准时根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》委托有资质的检(监)测机构代其开展验收监测，根据监测结果编写验收监测报告。</p> <p>（4）排污许可证管理要求</p> <p>根据《排污许可管理条例》（国务院令 2021 第 736 号），本项目在取得环境影响评价审批意见后，排污行为发生前应重新申请取得排污许可证。</p>
--	--

六、结论

本项目为“南京基地电芯壳项目”，选址于江北新区龙山南路 3 号，利用赛科利厂区及东华厂区现有厂房，符合国家及地方产业政策，选址符合用地规划要求；项目生产过程中产生的污染在采取有效的治理措施之后，对周围环境影响较小，不会改变当地环境质量现状；同时本项目对周边环境产生的影响较小，事故风险水平可被接受。因此，从环保的角度出发，该项目在坚持“三同时”原则并按照本报告中提出的各项环保措施治理后是可行的。

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	VOCs	0.25445	/	/	0.0004	/	0.25485	+0.0004
	食堂油烟	0.015	/	/	/	/	0.015	0
废水	废水量	29947.2	/	/	6900	/	36847.2	+6900
	COD	8.2728/1.3246	/	/	2.425 /0.345	/	10.6978/1.6696	+2.425 /0.345
	SS	4.2253/0.2993	/	/	1.905 /0.069	/	6.1303/0.3683	+1.905 /0.069
	NH ₃ -N	0.5921/0.1062	/	/	0.208 /0.035	/	0.8001/0.1412	+0.208 /0.0345
	TP	0.0791/0.0105	/	/	0.026 /0.0035	/	0.1051/0.014	+0.026 /0.00345
	TN	1.384/0.449	/	/	0.312 /0.104	/	1.696/0.553	+0.312 /0.104
	石油类	0.1455/0.019	/	/	0.078 /0.0069	/	0.2235/0.0259	+0.078 /0.0069
	动植物油	0.046/0.002	/	/	0/0	/	0.046/0.002	0/0
	LAS	0	/	/	0.078/0.00345	/	0.078/0.00345	+0.078/0.00345
一般工业固体废物	焊渣	0.04	/	/	/	/	0.04	0
	废电极帽	3.5	/	/	/	/	3.5	0
	金属屑、金属粉尘	10.333	/	/	/	/	10.333	0

	除尘器收尘	0.46	/	/	/	/	0.46	0
	废石英砂	/	/	/	0.3	/	0.3	+0.3
	废活性炭	/	/	/	0.2	/	0.2	+0.2
	废精滤芯	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	废膜	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	金属边角料	0	/	/	10.5	/	10.5	+10.5
	不合格产品	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	废包装材料	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
危险废物	废机油	2	/	/	/	/	2	0
	废油桶	3	/	/	5.34	/	8.34	+5.34
	废包装桶	2.5	/	/	3.6	/	6.1	+3.6
	废胶	3	/	/	/	/	3	0
	废乳化液 (切削产生)	1	/	/	/	/	1	0
	废乳化液	1	/	/	/	/	1	0
	含乳化液铝屑	2	/	/	/	/	2	0
	含油废铁屑	1	/	/	/	/	1	0
	废活性炭	4.072	/	/	0.0012	/	4.0732	+0.0012
	含油废物	1	/	/	1	/	2	+1
	污泥	0.3	/	/	32	/	32.3	+32

	含油手套及抹布 (豁免)	0.05	/	/	/	/	0.05	/
	含漆废物	4	/	/	/	/	4	0
	废矿物油	20	/	/	25	/	45	+25
	废迷宫纸盒和 过滤棉	0.98	/	/	/	/	0.98	0
	含油废铝边角料	/	/	/	253	/	253	+253

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①