

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：江苏上汽汽车变速器有限公司扩建齿轴及
新增配套热处理工序项目

建设单位（盖章）：江苏上汽汽车变速器有限公司

编制日期：2024年6月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	江苏上汽汽车变速器有限公司扩建齿轴及新增配套热处理工序项目																				
项目代码	2403-320546-89-05-293752																				
建设单位联系人	卢川	联系方式	18918856669																		
建设地点	江苏省昆山市花桥镇逢星路 1358 号																				
地理坐标	(<u>121</u> 度 <u>6</u> 分 <u>6.745</u> 秒, <u>31</u> 度 <u>19</u> 分 <u>20.319</u> 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 36-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																		
项目审批（核准/备案）部门（选填）	江苏昆山花桥经济开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	昆花投备[2024]26 号																		
总投资（万元）	1050	环保投资（万元）	80																		
环保投资占比（%）	7.6	施工工期	2																		
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	53869.7（全厂）																		
专项评价设置情况	对照《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中表1，专项评价设置原则详见下表： <p style="text-align: center;">表1-1 专项评价设置原则表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">专项评价的类别</th> <th style="width: 50%;">设置原则</th> <th style="width: 30%;">备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">大气</td> <td>排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标的建设项目</td> <td style="text-align: center;">不涉及</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">地表水</td> <td>新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）； 新增废水直排的污水集中处理厂</td> <td>本项目无外排工业废水，生活污水排入市政管网</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">环境风险</td> <td>有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目</td> <td>项目危险物质存储量未超过临界值</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">生态</td> <td>取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目</td> <td style="text-align: center;">不涉及</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">海洋</td> <td>直接向海排放污染物的海洋工程建设项目</td> <td style="text-align: center;">不涉及</td> </tr> </tbody> </table>			专项评价的类别	设置原则	备注	大气	排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标的建设项目	不涉及	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）； 新增废水直排的污水集中处理厂	本项目无外排工业废水，生活污水排入市政管网	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	项目危险物质存储量未超过临界值	生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	不涉及	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及
	专项评价的类别	设置原则	备注																		
	大气	排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标的建设项目	不涉及																		
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）； 新增废水直排的污水集中处理厂	本项目无外排工业废水，生活污水排入市政管网																		
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	项目危险物质存储量未超过临界值																		
	生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	不涉及																		
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及																		
综上所述，本项目无需设置专项评价。																					

规划情况	<p>1、规划名称：《昆山市城市总体规划（2017—2035年）》 审批机关：江苏省人民政府 审批文号：苏政复〔2018〕49号</p> <p>2、规划名称：《昆山市D09规划编制单元控制性详细规划》 审批机关：昆山市人民政府，2021年12月22日 审批文号：昆政复〔2021〕88号</p>
规划环境影响评价情况	/
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、与《昆山市城市总体规划（2017-2035年）》的相符性分析</p> <p>《昆山市城市总体规划（2017—2035年）》于2018年经江苏省人民政府以苏政复〔2018〕49号文批复同意。《昆山市城市总体规划（2017—2035年）》明确提出了昆山市城市文化发展战略，即在总体规划的指导下，合理确定用地布局结构和地块规模，按照城市设计要求，组织有序的空间，创造优美的环境，逐步将昆山市建设成为长江三角洲地区现代制造业发达的工贸城市，具有江南水乡特色的生态园林城市。</p> <p>发展定位：从制造业强市发展成为功能综合的现代化大城市，成为上海的卫星城、苏州的重要板块，先锋城市。巩固既有基础，加强智能制造，成为产业转型先锋；立足本土资源，注重接轨上海，成为科技创新先锋；推进两岸合作，积极面向世界，成为对外开放先锋，形成从制造业开放到以科创开放、服务业开放为引领的全方位开放格局，当好县域经济高质量发展先行军排头兵，走在基本实现现代化的前列。</p> <p>优化产业空间布局：全市整合形成6个工业集中区和5个工业集中点，作为制造业发展的主要集聚空间，发展既有主导产业和新兴支柱产业，重点突出科创驱动，推动现状工业转型升级。开发区、高新区、陆家、张浦、周市、千灯等6个工业集中区，实现一区多园，突出优势；花桥、巴城、淀山湖、周庄、锦溪5个工业集中点，推动集聚力约，提升质量。</p> <p>本项目位于昆山市花桥镇逢星路1358号，根据《昆山市城市总体规划（2017-2035年）》，本项目所在地规划用地为工业用地，符合相关规划要求。</p> <p>2、与《昆山市D09规划编制单元控制性详细规划》的相符性分析</p> <p>《昆山市D09规划编制单元控制性详细规划》为落实《昆山市城市总体规划（2017-2035年）》的管控要求，适应城市规划建设管理需要所制定的详细规划。其规划范围为东至江苏省界-徐公桥路，南至沪宁高速，西至大瓦浦，北至沪宁铁路，总规划面积约7.71平方公里；其功能定位为集先进制造业与现代物流业为一体的智慧产业片区。</p> <p>规划结构为：规划形成“双轴统领、四区辉映”的空间格局。其中“双轴统领”为串联南北的沿沪大道交通发展轴和串联东西的逢星路交通发展轴；“四区辉映”指围绕沿沪大道两侧形成的智慧产业片区；以发展先进制造业为主的两个现代工业片区，以及为产业</p>

	<p>片区提供相关配套服务的配套片区。</p> <p>本项目位于昆山市花桥镇逢星路1358号，属于《昆山市D09规划编制单元控制性详细规划》中规划的现代工业片区内，其用地为工业用地，且本项目属于汽车零部件及配件制造，属于现代先进制造业的配套工业，因此本项目与《昆山市D09规划编制单元控制性详细规划》及其功能定位是相符的。</p>
其他符合性分析	<p>1、与产业政策的相符性</p> <p>本项目的行业类别属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）中的C3670汽车零部件及配件制造。</p> <p>本项目产品、工艺、设备均不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类、淘汰类和限制类项目，不属于《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》（2018年本）限制、淘汰和禁止类，不属于《苏州市产业发展导向目录》（苏府[2007]129号文）中限制、禁止和淘汰类项目；故该项目符合国家及地方的产业政策。</p> <p>本项目不属于《限制用地项目目录》（2012年本）和《禁止用地项目目录（2012年本）》《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）》中的禁止和限制项目，亦不属于其他法律法规要求的淘汰和限制产业，符合国家和地方产业政策。</p> <p>本项目不涉及10万千瓦以下纯凝发电机组等，原辅料不涉及“地条钢”，本项目不属于“两高”项目，不涉及淘汰落后产能，本项目实施符合《产业结构调整指导目录（2024年本）》和《苏州市“十四五”淘汰落后产能工作实施方案》要求。对照《苏州市2023年淘汰落后产能工作要点》，本项目不涉及环保督察指出问题和反馈问题清单，不属于“两高”项目中的落后产能；不属于重点行业淘汰落后生产工艺装备。</p> <p>2、与江苏省太湖水污染防治条例相符性分析</p> <p>根据《江苏省太湖水污染防治条例》（2021年修订）中第四十三条：“太湖流域一、二、三级保护区禁止下列行为：（一）新建、改建、技改化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外；（二）销售、使用含磷洗涤剂；（三）向水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物；（四）在水体清洗装贮过油类或者有毒有害污染物的车辆、船舶和容器等；（五）使用农药等有毒物毒杀水生生物；（六）向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾；（七）围湖造地；（八）违法开山采石，或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动；（九）法律法规禁止的其他行为。”</p> <p>本项目位于昆山市花桥镇逢星路1358号，属于太湖流域三级保护区。所属行业为</p>

“C3670汽车零部件及配件制造”，本项目无含氮、磷生产废水产生及排放，符合《江苏省太湖水污染防治条例》（2021年修订）中相关规定。

3、与太湖流域管理条例相符性分析

《太湖流域管理条例》禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目，其中第二十九条规定：新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道，自河口1千米上溯至5千米河道岸线内及其岸线两侧各1000米范围内，禁止下列行为：（一）新建、技改化工、医药生产项目；（二）新建、技改污水集中处理设施排污口以外的排污口；（三）扩大水产养殖规模。第三十条规定：太湖岸线内和岸线周边5000米范围内，淀山湖岸线内和岸线周边2000米范围内，太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各1000米范围内，其他主要入太湖河道自河口上溯至1千米河道岸线内及其岸线两侧各1000米范围内，禁止下列行为：（一）设置剧毒物质、危险化学品的贮存、输送设施和废物回收场、垃圾场；（二）设置水上餐饮经营设施；（三）新建、技改高尔夫球场；（四）新建、技改畜禽养殖场；（五）新建、技改向水体排放污染物的建设项目；（六）本条例第二十九条规定的行为。

本项目位于昆山市花桥镇逢星路1358号，不在《太湖流域管理条例》中第二十九条和第三十条规定的范围内。本项目生活污水接入市政污水管网排放，无生产废水外排。综上，符合《太湖流域管理条例》中相关规定。

4、与挥发性有机物污染防治政策相符性分析

表1-2 本项目与挥发性有机物相关文件相符性分析表

文件名称	文件要求	项目情况	相符性
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	液态VOCs物料应储存于密闭容器中，采用密闭管道输送或高位槽（罐）等给料方式投加、卸放，无法密闭投加的，应在密闭空间内操作；VOCs质量占比大于10%的产品使用过程应用密闭设备或在密闭空间操作，废气应排至收集处理系统；VOCs废气收集处理系统应在负压下运行、与生产工艺设备同步运行；VOCs废气排放应符合GB16297或相关行业排放标准的要求；排气筒高度不低于15m，当执行不同排放控制要求的废气合并排气筒排放时，应在废气混合前进行监测并执行相应的排放控制要求。	本项目涉及的VOCs物料（切削液、淬火液、清洗剂等）全部储存在室内的密闭容器中，储存及转移时全部使用密闭容器；作业时废气经集气装置收集经过废气处理措施处理。	相符

<p>《江苏省2020年挥发性有机物专项治理工作方案》（苏大气办〔2020〕2号）</p>	<p>6月底前，完成挥发性有机物储罐升级改造、生产工艺环节密闭化改造等无组织控制环节整治任务；各地要组织管理、执法及企业人员宣贯《挥发性有机物无组织排放标准》，进一步明确无组织排放控制要求；VOCs排放量大于等于2千克/小时的企业，除确保排放浓度稳定达标外，去除效率不低于80%。</p>	<p>本项目热处理工段产生的有机废气经油烟净化系统装置处理后高空排放，去除效率为90%。</p>	<p>相符</p>
<p>《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）</p>	<p>全面加强无组织排放控制。重点对含VOCs物料（包括含VOCs原辅材料、含VOCs产品、含VOCs废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄露、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减VOCs无组织排放。加强设备与场所密闭管理。含VOCs物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含VOCs物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。</p>	<p>本项目VOCs物料采用密闭储存，转移过程为密闭容器人工采用推车转移，不涉及设备与管线组件泄漏，无敞开液面逸散。本项目工艺过程废气经油烟净化系统处理后高空排放。</p>	<p>相符</p>
<p>关于印发<2020年挥发性有机物治理攻坚方案>的通知》（环大气〔2020〕33号）</p>	<p>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。大力推进低（无）VOCs含量原辅材料替代。二、全面落实标准要求，强化无组织排放控制。</p>	<p>本项目涉VOCs原材料为淬火液、切削液、清洗剂等，属于低VOCs含量的原辅材料，本项目工艺过程有机废气经油雾净化器收集处理。</p>	<p>相符</p>
<p>《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（江苏省人民政府令第119号）</p>	<p>第二十一条：产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量。</p>	<p>本项目生产设备按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物净化设施，含有挥发性有机物的物料密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置，项目符合规定。</p>	<p>相符</p>
<p>《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</p>	<p>所有产生有机废气污染的企业，应优先采用环保型原辅料、生产工艺和装备，对相关生产单元或设施进行密闭，从源头控制VOCs的产生，减少废气污染物排放。</p>	<p>本项目原材料为淬火液、切削液、清洗剂等，属于低VOCs含量的原辅材料，原辅材料存储于密闭容器内。</p>	<p>相符</p>
<p>5、与“省大气办关于印发《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的通知（苏大气办〔2021〕2号）”的相符性</p> <p>文件要求：以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业为重点。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品；符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含</p>			

量的限值》（GB38507-2020）规定的水性油墨和能量固化油墨产品；符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）规定的水基、半水基清洗剂产品；符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）规定的水基型、本体型胶粘剂产品。若确实无法达到上述要求，应提供相应的论证说明，相关涂料、油墨、清洗剂、胶粘剂等产品应符合相关标准中VOCs含量的限制要求。禁止建设生产和使用高VOCs含量的涂料、油墨、胶粘剂等项目。

本项目不属于工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业。根据本项目清洗剂的MSDS得知，所使用的清洗剂无直接挥发性有机物含量，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）中的限值要求。

综上，本项目与《江苏省挥发性有机化合物清洁原料替代工作方案》相符。

6、与“三线一单”的相符性

（1）与生态红线相符性分析

根据《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）、《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74号）。建设项目位于昆山市花桥镇逢星路1358号，距最近的国家级生态保护红线为“江苏昆山天福国家湿地公园（试点）”，位于项目地北侧0.48km；距最近的江苏省生态空间管控区为“昆山市省级生态公益林”，位于项目地西北侧1.48km；本项目不在国家级、江苏省生态红线和管控区范围内，符合生态红线要求。

表1-3 生态空间保护区域一览表

地区	红线区域名称	主导生态功能	范围		面积（平方公里）			与本项目相对位置
			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	
昆山市	江苏昆山天福国家湿地公园（试点）	湿地生态系统保护	江苏昆山天福国家湿地公园（试点）总体规划中确定的范围（包括湿地保育区和恢复重建区等）	/	4.87	/	4.87	北侧，距离0.48km
昆山市	昆山市省级生态公益林	水土保持	/	省级认定的生态公益林范围	/	4.18	4.18	西北侧，距离1.48km

因此，项目的建设符合生态保护红线的要求。

（2）与环境质量底线相符性

①空气环境质量

根据《2023年度昆山市环境状况公报》，2023年度昆山市城市环境空气中二氧化硫

(SO₂)、二氧化氮(NO₂)、可吸入颗粒物(PM₁₀)、细颗粒物(PM_{2.5})平均浓度分别为9微克/立方米、34微克/立方米、52微克/立方米和29微克/立方米,均达到国家二级标准。一氧化碳(CO)和臭氧(O₃)评价价值分别为1.1毫克/立方米和170微克/立方米,超标0.06倍。根据《环境空气质量评价技术规范(试行)》(HJ663-2013),空气质量达标指所有污染物浓度均达GB3095-2012及HJ663-2013标准规定,则为环境空气质量达标,可见,2023年昆山市空气质量不达标,超标污染物为臭氧。因此判定为非达标区。

该地区为需要完成国家下达的大气环境质量改善目标的地区。昆山市根据《苏州市大气环境质量限期达标规划(2019-2024)》,通过控制煤炭消费总量和强度、深入推进燃煤锅炉整治、提升清洁能源占比、强化高污染燃料使用监管;调整产业结构,减少污染物排放;推进工业领域全行业、全要素达标排放;调整能源结构,控制煤炭消费总量;加强交通行业大气污染防治;严格控制扬尘污染;加强服务业和生活污染防治;推进农业污染防治;加强重污染天气应对等具体措施,力争到2024年,苏州市PM_{2.5}浓度达到35μg/m³左右,O₃浓度达到拐点,除O₃以外的主要大气污染物浓度达到国家二级标准要求,空气质量优良天数比率达到80%。昆山市环境空气污染状况有所缓解,环境空气质量指数整体向好。

②水环境质量

根据《2023年度昆山市环境状况公报》,全市7条主要河流的水质状况在优~良好之间,娄江河、庙泾河、张家港、七浦塘、杨林港、急水港水质状况为优,吴淞江为良好。与上年相比,娄江河水质有所改善,其余6条河流水质基本持平。本项目污水的受纳水体为小瓦浦河,小瓦浦河最终汇入吴淞江,吴淞江河流水质为良好。

③声环境质量

根据《2023年度昆山市环境状况公报》,2023年全市区域声环境昼间等效声级平均值为53.0分贝,评价等级为“较好”。道路交通声环境昼间等效声级加权平均值为67.5分贝,评价等级为“好”。市区各类声环境功能区昼、夜等效声级均达到相应类别要求。本项目投产后,厂界噪声可以达标排放,声环境质量能维持《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类区标准水平。

(3)与资源利用上线相符性

本项目位于昆山市花桥镇区域内,所使用的能源主要为水、电能,物耗及能耗水平均较低,不会超过资源利用上线。本项目用水水源来自市政管网,用电由市政供电系统供电,能满足本项目的用电需求。

本项目年用电量约为40万kW·h,年用水量约为276吨,折标系数参考《综合能耗计算通则》(GB/T2589-2020), (水的折标系数为1.896tce/万吨,电的折标系数为1.229tce/万kW·h),用电量折算为等价标准煤约为49.16t/a,用水量折算为等价标准煤约为0.0523t/a,

综上所述，本项目总能耗折算为当量标准煤49.212t/a，消耗量相对区域资源利用总量较少，符合资源利用上限要求。

(4) 与环境准入负面清单相符性

建设项目位于昆山市花桥镇内，环境准入负面清单见下表

表1-4 环境准入负面清单表

序号	内容	相符性分析
1	国家发改委发布的《市场准入负面清单(2022年版)》发改体改规[2022]397号	经查《市场准入负面清单》，本项目不在其禁止准入类中，符合该文件的要求
2	《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	对照长江经济带负面清单，本项目不属于负面清单里的禁止项目，符合该文件的要求
3	《<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》(苏长江办发〔2022〕55号)	本项目属于半导体器件专用设备制造，不在《<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》(苏长江办发[2022]55号)负面清单中，符合准入条件
4	《昆山市产业发展负面清单(试行)》(昆政办发〔2020〕1号)	经查《昆山市产业发展负面清单(试行)》，本项目不在其规定行业内，符合该文件的要求

(5) 与《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)的相符性

对照省政府关于印发《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》的通知(苏政发〔2020〕49号)，本项目属于太湖流域，相符性分析见下表。

表1-5 江苏省重点区域(流域)生态环境分区管控要求

管控类别	重点管控要求	本项目
空间布局约束	在太湖流域一、二、三级保护区，禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。	本项目位于太湖流域三级保护区，不属于化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目
	在太湖流域一级保护区，禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目，禁止新建、扩建畜禽养殖场，禁止新建、扩建高尔夫球场、水上游乐等开发项目以及设置水上餐饮经营设施。	本项目不在太湖流域一级保护区内
	在太湖流域二级保护区，禁止新建、扩建化工、医疗生产项目，禁止新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口。	本项目不在太湖流域二级保护区内
污染物排放管控	城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》。	本项目不属于所列行业
环境风险防控	运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。	本项目不涉及
	禁止向太湖流域水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物。	
	加强太湖流域生态环境风险应急管控，着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能力。	

资源利用效率要求	太湖流域加强水资源配置与调度，优先满足居民生活用水，兼顾生产、生态用水以及航运等需要。	本项目所在地水资源可满足居民生活用水
	2020年底前，太湖流域所有省级以上开发区开展园区循环化改造。	
<p>(6) 与苏州市“三线一单”生态环境分区管控方案相符性分析</p> <p>对照《苏州市“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏环办字[2020]313号）文件中“全市共划定环境管控单元454个，分为优先保护单元、重点管控单元和一般管控单元，实施分类管理”。本项目所在地属于花桥北部产业区，为苏州市重点管控单元。对照苏州市重点管控单元生态环境分区管控要求，具体分析见下表。</p>		
表1-6 苏州市重点管控单元生态环境准入清单		
管控类别	管控要求	本项目
空间布局约束	<p>(1) 禁止引进列入《产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰目录及能耗限额》淘汰类的产业；禁止引进列入《外资投资产业指导目录》禁止类的产业。</p> <p>(2) 禁止引进不符合园区产业准入要求的项目。</p> <p>(3) 严格执行《江苏省太湖水污染防治条例》的分级保护要求，禁止引进不符合《条例》要求的项目。</p> <p>(4) 严格执行《阳澄湖水源水质保护条例》相关管控要求。</p> <p>(5) 严格执行《中华人民共和国长江保护法》。</p> <p>(6) 禁止引进列入上级生态环境负面清单的项目。</p>	<p>本项目不属于《产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》、《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰目录及能耗限额》淘汰类的产业；《外商投资产业指导目录》禁止类的产业项目。</p> <p>本项目符合总体规划及规划环评中提出的空间布局和产业准入要求，符合园区产业定位。项目所在地不属于《苏州市阳澄湖水源水质保护条例》划定的保护区范围。本项目无含氮磷生产废水排放，符合《江苏省太湖水污染防治条例》要求。</p>
污染物排放管控	<p>(1) 园区内企业污染物排放应满足相关国家、地方污染物排放标准要求。</p> <p>(2) 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。</p>	<p>本项目污染物排放应满足相关国家、地方污染物排放标准要求。本项目厂区内通过禁鸣、合理布局等措施，厂界噪声能够达标排放。本项目符合园区空间布局和产业准入要求。本项目实施后，采取有效措施削减VOCs排放，符合区域环境质量改善目标。</p>
环境风险防控	<p>涉及环境风险源的企业应严格按照国家标准和规范编制事故应急预案，并与区域环境风险应急预案实现联动，配备应急救援人员和必要的应急救援器材、设备，并定期开展事故应急演练。</p>	<p>昆山花桥镇已建立以园区突发环境事件应急处置机构为核心，与企事业应急处置机构联动的应急响应体系，建立应急物资装备储备，编制了突发环境事件应急预案，并定期开展演练。园区内生产、使用、储存危险化学品企事业单位，已制定风险防范措施，并编制突发环境事件应急预案。园区管理机构加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，落实园区日常环境监测与污染源监控计划。</p>
资源开发效率要求	<p>禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”（严格），具体包括：1、煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤</p>	<p>本项目所使用的能源主要为水、电能，不涉及燃料的使用。</p>

	浆、型煤、焦炭、兰炭等)；2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；4、国家规定的其他高污染燃料。	
7、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）的相符性分析		
表1-9 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		
序号	文件内容	相符性分析
1	需落实规划环评要求，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。	本项目严格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，项目建成后严格落实规划环评要求。
2	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。	企业严格按照排污许可要求在管理系统中全面、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。本项目建设后若实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要依法履行相关手续并及时变更排污许可
3	规范贮存管理要求：根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），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，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。	本项目建成后严格根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）对危险废物进行妥善贮存。
4	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。产废单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，并直接签订利用处置合同，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的委托方承担连带责任；经营单位须按包装物扫码签收，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。	本项目建成后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。我单位按包装物扫码签收，签收人、车辆信息等严格拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。
5	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。	本项目建成后危废暂存场所等关键位置设置视频监控并与中控室联网，严格按照要求设立公开栏、标志牌等。
6	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。	本项目建成后将规范一般工业固废管理，严格按照《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。

二、建设项目工程分析

1、项目基本情况

江苏上汽汽车变速器有限公司是上海汽车变速器有限公司与江苏省昆山市花桥镇资产经营总公司于 1988 年合资创办的国企联营企业，原名为上海汽车齿轮四厂，企业于 2014 年更名及明确地址，将最早的名称上海汽车齿轮四厂更名为江苏上汽汽车同步器厂，明确地址为昆山市花桥镇逢星路 1358 号；于 2016 年 11 月改制更名为江苏上汽汽车变速器有限公司，并已在昆山市市场监督管理局备案见公司变更[2016]第 10310049 号。

公司厂区现有项目情况为：

(1) 年产同步器齿套 10 万套、齿轴 10 万件项目，于 2005 年通过昆山市环保局审批。

(2) 2016 年 8 月江苏上汽汽车变速器有限公司委托江苏润环环境科技有限公司编制《江苏上汽汽车变速器有限公司手动变速箱同步器总成生产技术改造项目环境影响评价报告表》，将原有项目的生产设备进行更新换代，手动变速箱同步器总成齿套生产增至 60 万套，齿轴不变仍为 10 万件，于 2016 年 12 月 22 日取得昆山市环保局（昆环建[2016]3513 号）批复。并于 2018 年 7 月完成了项目的废水、废气的自主验收，于 2020 年 9 月完成了项目的固废及噪声的自主验收（验收意见详见附件）。

(3) 2016 年 10 月江苏上汽汽车变速器有限公司委托江苏环保产业技术研究院股份公司编制完成《江苏上汽汽车变速器有限公司增添多用炉等设备进行同步器齿套热处理工序技改项目》，公司拟投资 3500 万元，将原有空压机房及氧气乙炔供气房拆除，原空压机搬迁至标准厂房西北角，企业停止使用氧气乙炔；原地建设 32 平方米甲类仓库 1（存放丙烷），32 平方米甲类仓库 2（存放液氨），建设 2 个 2.5 平方米埋地储罐（储存甲醇）；在已有北厂房内建设 60 万套/年同步器齿套热处理工序技改项目，通过改造提升同步器齿套质量稳定性及可控性。于 2016 年 12 月 26 日取得环评批复（昆环建[2016]3536 号）。并于 2021 年 5 月完成了该项目的自主验收。

(4) 2018 年江苏上汽汽车变速器有限公司委托江苏圣泰环境科技股份有限公司编制完成《江苏上汽汽车变速器有限公司增添装配线等设备进行变速器总成装配技改项目》，拟投资 6432 万元，增添装配线等设备进行变速器总成装配，年产变速器总成 16 万套。于 2018 年 12 月 27 日取得环评批复（昆环建[2018]1442 号）。并于 2019 年 8 月完成了该项目的自主验收。

(5) 2019 年 12 月江苏上汽汽车变速器有限公司委托重庆九天环境影响评价有限公司编制完成《江苏上汽汽车变速器有限公司技改项目环境影响报告表》，拟投资 300 万元，利用现有厂房空置区域增添加工设备对齿轴生产进行提升改造；同时新增一套废液回收处理设施，

减少环境危害。于 2019 年 12 月 16 取得环评批复（苏行审环评[2019]40353 号）。并于 2020 年 6 月完成了该项目的废水、废气的自主验收，于 2020 年 9 月完成了该项目的固废及噪声的自主验收（验收意见详见附件）。

（6）2021 年江苏上汽汽车变速器有限公司委托昆山奥格瑞环境技术有限公司编制完成《江苏上汽汽车变速器有限公司同步器齿套、变速器齿轴、差壳生产项目》，投资 3000 万元，在昆山市花桥镇逢星路 1358 号现有厂房的空置区域对同步器齿套和变速器齿轴进行增产扩建，新增差壳生产线。同步器齿套生产增至 70 万套/年、齿轴生产增至 12 万件/年、新增 MQ200 差壳 30 万件/年、DM22 差壳 35 万件/年。于 2023 年 9 月 17 日取得了环评批复（苏环建（2023）83 第 0412 号），该项目规划建设过程中，因厂房建筑面积较大，且各种机加工设备布局分散，产生的机加工废气无法进行集中收集处置，故计划在本项目申报中进行重新评价分析。

本次因业务发展，企业拟投资 1050 万元，在昆山市花桥镇逢星路 1358 号现有厂房的闲置区域进行扩建，新增年产齿轴 48 万件/年，以及新增建设处理能力为 60 万件/年的齿轴热处理工序。

2、报告表确定依据

（1）行业类别

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目行业类别属于[C3670]汽车零部件及配件制造。

（2）项目环境影响评价分类管理名录判别。

表 2-1 项目环评类别判定表

行业代码	编制依据	项目类别	报告书	报告表	登记表	判定
C3670	《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）	三十三、汽车制造业 36-汽车零部件及配件制造 367*	汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	本项目为汽车零部件及配件制造，应编制环境影响报告表。

3、项目主体工程及产品方案

建设项目主体工程及产品方案见表 2-2

表 2-2 建设项目完成后全厂的产品方案表

工程内容	产品名称	年生产能力				备注	工作时间 (h/a)
		昆环建[2016]3513号、昆环建[2016]3536号、昆环建[2018]1442号、苏行审环评[2019]40353号	苏环建(2023)83第0412号	本项目	合计		
同步器齿套生产线	同步器齿套	60 万套	10 万套	0	70 万套	60 万套/年同步器齿套热处理能力	6000
齿轴生产线	齿轴	10 万件	2 万件	48 万件	60 万件	60 万件/年齿轴热处理能力	
差壳生产线	MQ200 差壳	0	30 万件	0	30 万件	/	
	DM22 差壳	0	35 万件	0	35 万件		
变速器总成生产线	SCM	10 万套	0	0	10 万套		
	SC25	3 万套	0	0	3 万套		
	SC36&48	3 万套	0	0	3 万套		

4、原辅材料及主要设备

项目主要原辅材料见表 2-3，主要原辅材料理化性质见表 2-4，主要设备见表 2-5。

表 2-3 建设项目原辅材料表

工段	名称	成分及比例	年耗量 (t/a)							最大存在量 (t)	来源及运输
			昆环建[2016]3513号	昆环建[2016]3536号	昆环建[2018]1442号	苏行审环评[2019]40353号	苏环建(2023)83第0412号	本项目	合计		
热处理工序	甲醇	CH ₄	0	340m ³	0	0	0	340m ³	680m ³	5m ³	汽运
	丙烷	C ₃ H ₈	0	50	0	0	0	50	100	1	
	液氨	NH ₃	0	10	0	0	0	10	20	0.2	

	氮气*	N ₂	0	50	0	0	0	250	300	1
	淬火油	基础油、矿物油、石油树脂	0	1	0	0	0	1	2	0.2
	淬火液	矿物油、水、添加剂等	0	10	0	0	0	10	20	2
	清洗剂	苛性钠、烷基酚聚氧乙烯醚、脂肪乙烯聚氧乙烯醚、去离子水	0	4.8	0	0	0	4.8	9.6	0.05
	氩气*	Ar	0	0	0	0	0	1500 瓶	1500 瓶	50 瓶
	钢丸	C、Si、Mn、P、S 等	0	80	0	0	0	80	160	5
	液压油	精制基础油、添加剂	0	5	0	0	0	3	8	0.1
齿轴	车坯	—	300	0	0	0	100	1000	1400	20
	防锈剂	醇胺、长链酸、表面活性剂、消泡剂、水	0.75	0	0	0	0.75	1.5	3	0.2
	清洗剂	苛性钠（7%）、烷基酚聚氧乙烯醚（10%）、脂肪乙烯聚氧乙烯醚（5%）、去离子水（78%）	0.5	0	0	0	1.5	2	4	0.02
	切削液	基础油<30%、合成石油磺酸钠≤5%、椰油二乙醇酰胺≤15%、水≥33%、添加剂≥16%	0.5	0	0	0	6.5	8	15	0.2
	液压油	精制基础油、添加剂	0	0	0	0	2	2	4	0.1
同步器齿套	锻坯	碳素钢/合金钢、铜等	900	0	0	0	100	0	1000	50
	清洗剂	苛性钠（7%）、烷基酚聚氧乙烯醚（10%）、脂肪乙烯聚氧乙烯醚（5%）、去离子水（78%）	2.5	0	0	0	1.5	0	4	0.2
	切削液	基础油<30%、合成石油磺酸钠≤5%、椰油二乙醇酰胺≤15%、水≥33%、添加剂≥16%	2	0	0	0	10	0	12	0.2

	磨液	十二烷基苯磺酸钠（10%）、基础油（10%）、消泡剂（13%）、抗氧化剂（20%）、极压剂（9%）、水（37%）	0.5	0	0	0	0.3	0	0.8	0.1
	磨石	—	3	0	0	0	1	0	4	0.2
	环保型防锈剂	石蜡基油、石油磺酸钡、十二烯基丁二酸	2.2	0	0	0	0.3	0	2.5	0.2
差壳	差速器壳体	Si、Mn、P	0	0	0	0	65 万件	0	65 万件	/
	切削液	基础油<30%、合成石油磺酸钠≤5%、椰油二乙醇酰胺≤15%、水≥33%、添加剂≥16%	0	0	0	0	3	0	3	/
	液压油	精制基础油、添加剂	0	0	0	0	0.34	0	0.34	/
变速器总成	总成组装零件	—	0	0	8000	0	0	0	8000	200
	硅橡胶平面密封剂	聚二甲硅氧烷、白炭黑、碳酸钙、羟基硅烷	0	0	4.42	0	0	0	4.42	0.5
	齿轮油	—	0	0	34.44	0	0	0	34.44	1
	清洗剂	苛性钠、烷基酚聚氧乙烯醚、脂肪乙烯聚氧乙烯醚、去离子水	0	0	10	0	0	0	10	0.2
	防锈剂	癸二酸、硼酸、脂肪醇聚氧乙烯醚、水	0	0	5	0	0	0	5	0.2
废液回收措施	草酸	H ₂ C ₂ O ₄	30kg	0	0	30kg	0	0	30kg	0

注：氮气*现有项目申报较少，本项目进行补充；氩气*现有项目未评价该原料，本项目进行补充。

表 2-4 本项目原辅材料理化性质表

序号	原辅料名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
----	-------	------	-------	------

1	切削液	浅棕色（原液），无特殊异味，pH 值：9.3~9.5，溶于水。	可燃	无毒
2	清洗剂	半透明本色略清香液体，比重：1.05~1.07kg/L，pH 值：11~12，闪点：无，溶于水。	不燃	无资料
3	防锈剂	无特殊异味的半透明液体，热烧点：>200°C，密度：0.903~0.925g/cm ³ 。	可燃	不会对健康造成影响
4	液压油	透明油状液体，黄色至褐色，无气味或略带异味，倾点：-36°C，初沸点>280°C，闪点：248°C，密度：0.84-0.93kg/L（20°C）。	可燃	LD50:>5g/kg(兔经皮)，>5g/kg(鼠经口) LC50>10g/m ³ (鼠)
5	淬火油	透明深琥珀色液体，闪点：177°C，相对密度：0.86g/cm ³ ，不溶于水	可燃	无资料
6	甲醇	常温下为无色、透明、有刺激性气味的液体，熔点：-97.8°C，沸点：64.8°C，闪点：11.1°C，密度：0.791g/cm ³ 。	易燃	LD50：7300mg/kg（小鼠经口）； 15800mg/kg（兔经皮）
7	丙烷	无色气体，熔点：-187.6°C，沸点：-42.1°C，闪点：-104°C，密度：1.83kg/m ³ （气体）	易燃	无资料
8	液氨	一种无色液体，有强烈刺激性气味，熔点：-77.7°C，沸点：-33.5°C，密度（25°C）：0.681g/cm ³	可燃	无资料
9	氮气	常温常压下是一种无色无味的气体，熔点：-209.86°C，沸点：-196°C，密度：1.25 g/dm ³	不燃	无资料

表 2-5 主要设备一览表

名称	规格型号	数量（台/套）				存放位置	备注
		昆环建[2016]3513 号、昆环建[2016]3536 号、昆环建[2018]1442 号、苏行审环评[2019]40353 号	苏环建（2023）83 第 0412 号	本项目	合计		
齿轴、齿套、差壳生产线设备							
数控车床	CK7815、PUMA 8S/GS200Plus	49	27	0	49	南厂房机加工区域	本项目
	WDZ250/VSC200 DUO	0	0	6	6		
磨床	LG-600、M1322B 等	3	11	0	14		
铣床	XK5032C、YB6212、XK754 等	2	3	0	5		
CNC 加工中心	GE480H-GE485H	4	5	0	9		
拉床	L5110A、LK5720、TUVB-2018	8	2	0	10		

倒角机	YH9325G、YW9325C 等	6	6	0	12
分齿轮梅角机	YKX9332AUTO	3	0	0	3
齿套加工专机	PRAWEMA	2	3	0	5
倒棱机	YH9332、GDU250、YHL9332 等	6	5	-2	9
剃齿机	YW4240CNC、GSX350 等	7	1	2	10
滚齿机	KN152/KN151/130HIC/210HIC 等	6	5	7	18
插齿机	YS5120CNC、P200ES 等	10	-1	0	9
搓齿机	PFL-1220HNC/915FHNC	1	2	3	6
珩齿机	Fassler-HMX-400	2	2	0	4
挤齿机	QS-015D、Y81W-P6	2	1	0	3
中心孔研磨机	SZ116	1	2	1	4
光饰机	BJG-X400B、X400J、XXZP-AB620	2	5	0	7
清洗机	WB07373	2	4	0	6
线切割机	/	0	3	0	3
自动销装配专机	/	0	1	0	1
齿轮装配专机	XCYH1705/6/7-00	0	3	0	3
Wera 结合齿	VA 240-L	0	1	0	1
双啮仪	GDA300-A	0	1	0	1
上海希滕主动齿压机	XT1500-SG-SC	0	1	0	1
无锡蓝力液压机	YSK-6.3T	0	1	0	1
众骋中心孔研刮专机	ZC168-SH36D6	0	1	0	1
打标机	LX6、TH-FLMS20 等	0	5	0	5
青岛生建轧机	QS-015D	0	1	0	1
盐城钻床	ZY3725	0	1	0	1
台钻	/	0	1	0	1
NACHI 砂带抛光	LF-250	0	1	0	1

机							
常州希力工频感应加热器	GJ30 (K-3A)	0	1	0	1		
Arnold 焊接机	ARNOLDM800	0	1	0	1		
气密机	/	0	1	0	1		
数控蜗杆砂轮磨齿机	Y7232CNC	0	1	0	1		
立式钻床	/	0	1	0	1		
花键冷轧机	/	0	1	0	1		
校正液压机	/	0	1	0	1		
单柱校正机	/	0	1	0	1		
平板	/	0	1	0	1		
齿轮跳动仪	3101A、M1-6	0	4	0	4		
差壳专机加工线	DQ500	0	5	0	5		
动平衡机	/	0	1	0	1		
磨料流去毛刺专机	/	0	1	0	1		
变速器总成装配生产线							
壳体压装专机	/	3	0	0	3	南厂房变速器生产区	现有项目
打标机	/	3	0	0	3		
自动涂胶机	/	3	0	0	3		
加油机	/	2	0	0	2		
清洗机	/	1	0	0	1		
抽油机	/	2	0	0	2		
变速器校验机	/	3	0	0	3		
气密检测压机	/	3	0	0	3		
其他压机	/	49	0	0	49		
水密水箱	/	1	0	0	1		
测量专机	/	1	0	0	1		

热处理工序						北厂房	本项目
淬火压机	HP-2-200CN	3	0	-2	1		
压淬生产线	RDES-270	1	0	0	1		
转底炉	RDES230	2	0	-1	1		
高温回火炉	KE4/1-70/65/130	2	0	0	2		
	DHLT-150/90/85	0	0	6	6		
回火炉	VKHLE4/1DYH-4	3	0	-2	1		
箱式多用炉	VKES-4/1	4	0	0	4		
	MEs-150/90/85	0	0	4	4		
真空清洗机	EKFE4/1	1	0	0	1		
	ZKQX-150/90/85	0	0	3	3		
感应压淬系统	VELA	1	0	1	2		
抛丸机	1W/A-32WCC	1	0	0	1		
吊挂式抛丸机	P380	0	0	1	1		
高温预氧化炉	HLTs-150/90/85	0	0	1	1		
冷却塔	80t/h	1	0	0	1		

5、主体、公辅工程

本项目的主体、公用及辅助工程见表 2-6。

表 2-6 项目主体、公用及辅助工程一览表

类别	建设名称		设计能力			备注
			扩建前	扩建后	变化量	
主体工程	南厂房		建筑面积 24872.49m ²	建筑面积 24872.49m ²	不变	生产厂房
	北厂房		建筑面积 6578.73m ²	建筑面积 6578.73m ²	不变	主要用于热处理
	门卫		建筑面积 63.81m ²	建筑面积 63.81m ²	不变	—
	甲类仓库 1		建筑面积 32.78m ²	建筑面积 32.78m ²	不变	存放丙烷
	甲类仓库 2		建筑面积 32.78m ²	建筑面积 32.78m ²	不变	存放液氨
	变压器		建筑面积 108.52m ²	建筑面积 108.52m ²	不变	满足生产要求
	变电房		建筑面积 152.04m ²	建筑面积 152.04m ²	不变	
公用工程	给水	生活用水	7680t/a	7680t/a	0	依托厂区供水管网
		生产用水	615t/a	1155.6t/a	+540.6t/a	
		冷却塔用水	8640t/a	8640t/a	0	依托厂区供水管网，现有环评漏评，本次补充
	排水	生活污水	6144t/a	6144t/a	0	经市政污水管网排入昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂处理
		供电	40 万 kw·h/a	100 万 kw·h/a	+60 万 kw·h/a	供电公司供给
	空压系统		0.6MPa	0.6MPa	/	/
	冷却塔		80t/h	80t/h	/	/
贮运工程	原料暂存区		建筑面积 1500m ²	建筑面积 1500m ²	不变	依托现有，位于南厂房西北侧，满足生产要求
	成品暂存区		建筑面积 500m ²	建筑面积 500m ²	不变	依托现有，位于南厂房西北侧，满足生产要求
	罐区		2 个 2.5m ³ 埋地储罐	2 个 2.5m ³ 埋地储罐	不变	存放甲醇
环保工程	废气治理	热处理工段 非甲烷总烃、氨	加强收集+2 根 15 米高排气筒排出	油雾分离器+1 根 15 米高排气筒排放	增加油雾分离器处理装置通过 1 根排气筒排放	DA001 热处理排气筒排放
		机加工 非甲烷总烃	油雾净化装置	油雾净化装置	/	在车间无组织排放
	颗粒物		抛丸：湿式除尘+15 米高排气筒	抛丸：湿式除尘+15 米高排气筒	不变	DA002 抛丸排气筒
	废液回用处置装置		1 套	1 套	不变	位于北厂房东南侧

噪声治理		采取隔声、距离衰减等综合措施	采取隔声、距离衰减等综合措施	采取隔声、距离衰减等综合措施	—
固废治理	一般固废暂存间	40m ² 位于厂区西北侧	40m ² 位于厂区西北侧	不变	依托现有
	危废仓库1号	40m ² 位于厂区西北侧	40m ² 位于厂区西北侧	不变	依托现有
	危废仓库2号	40m ² 位于北厂房东南侧	40m ² 位于北厂房东南侧	不变	依托现有

6、周边环境概况及项目平面布置

本项目位于昆山市花桥镇逢星路 1358 号，所在厂区为企业所有，主要包含 2 幢生产厂房、门卫、甲类仓库以及其他辅助用房等；周边环境状况：本项目所在厂区东侧依次为利胜路、昆山市邻里团膳有限公司等，南侧依次为逢星路、德仕食品有限公司等，西侧依次为浦项奥斯特姆（苏州）汽车配件有限公司、顺扬路等，北侧依次为新生路、昆山星光工业园等；本项目周围 500 米范围内无敏感点，具体周边环境关系见附图 3。

7、车间平面布置

本项目拟在现有南厂房（2 号房）内扩建变速器齿轴生产线，在北厂房新增配套的变速器齿轴热处理工序，不新建厂房。扩建项目依托厂区现有公辅工程进行生产，南厂房主要分为成品区、原料区、物流区域、机加工区域、机械设备区、变速器生产区、办公区等；北厂房主要为热处理加工区、危废暂存区等。具体布置见附图 4。

8、职工人数及工作制度

员工人数：企业现有员工 320 人，本项目不新增员工人数，在现有员工内进行调配。

工作制度：实行三班制，日工作 24 小时，年工作日 250 天。

9、水平衡图

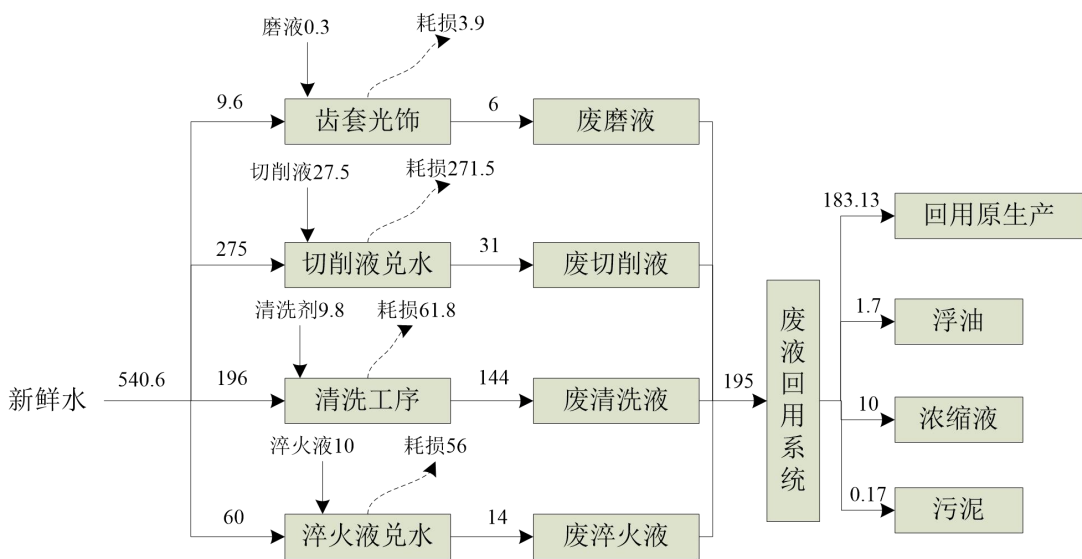
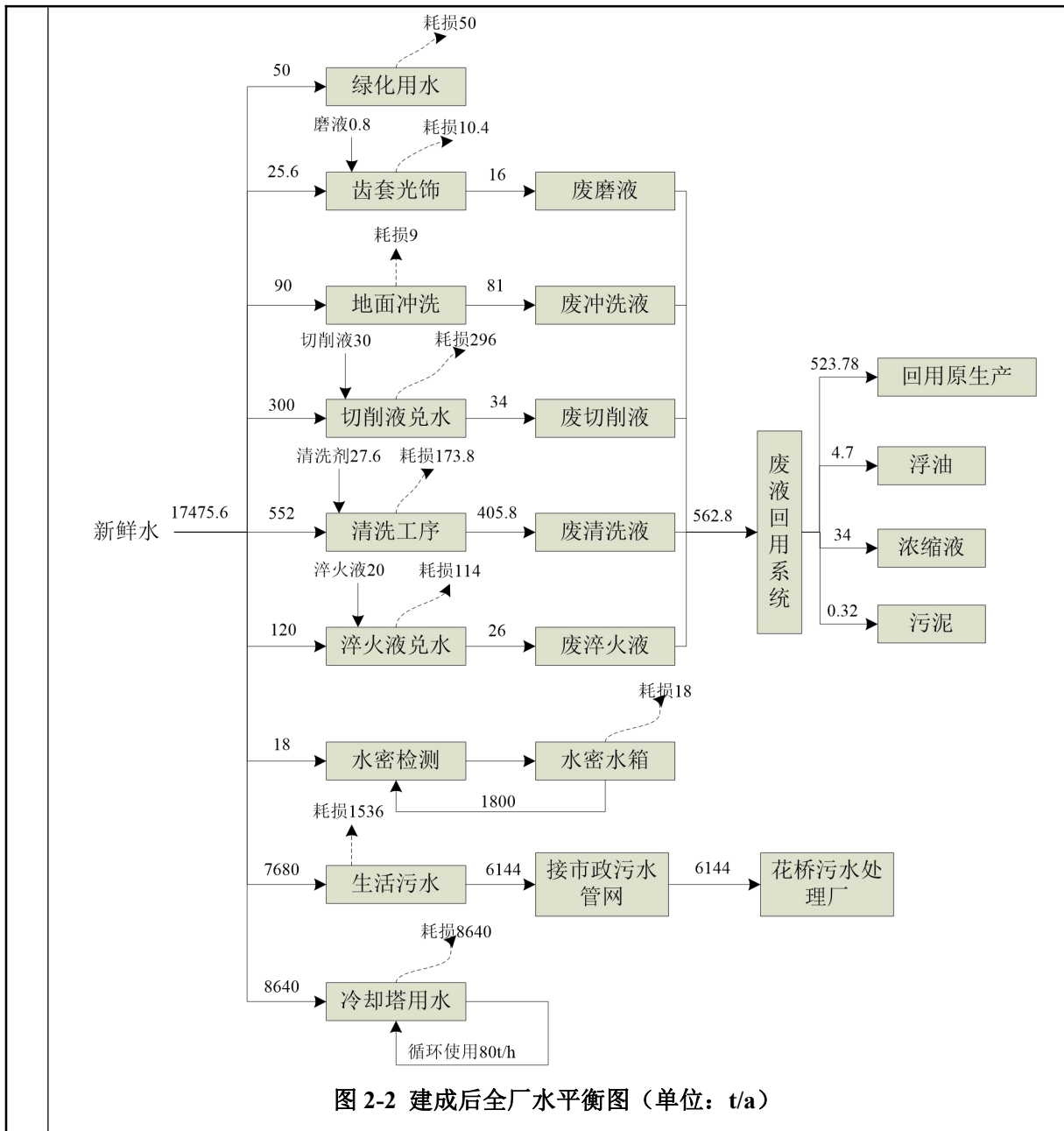


图 2-1 本项目水平衡图（单位：t/a）



1、工艺流程

苏环建（2023）83 第 0412 号中涉及的机加工工艺与本项目涉及工艺如下：

(1) 齿轴生产工艺流程及产污环节如下：

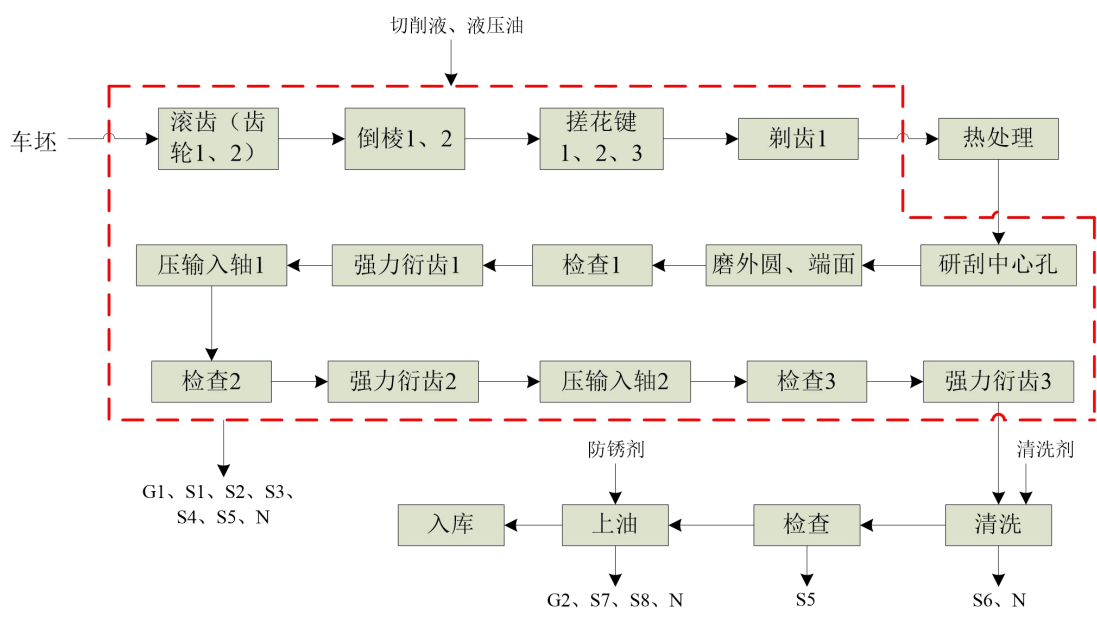


图 2-3 齿轴生产工艺及产污环节图

 ：表示所有机加工工段。

工艺流程说明：

企业将外购车坯用滚齿机在外表面切削齿轮，需加工两次。使用倒棱机将齿轮直角棱边打磨出相应角度，需加工两次。经搓齿机上下对置的两把搓齿模具相对直线运动，车坯被修磨成逐渐切入的齿形，挤压成形，需加工三次。使用剃齿机中的剃齿刀带动被加工齿轮空转，形成自由啮合，将齿轮表面的加工余量去掉，进一步提高齿轮的精度及光洁度。将粗加工的半成品进行热处理，使用中心孔研磨机精加工工件的中心孔。使用外圆磨床打磨光滑工件的外圆及端面（此打磨过程需加入切削液），然后进行检查，使用珩齿机或数控蜗杆砂轮磨齿机对齿轮进行精密修形，大幅度提高齿轮精度。将 3/5 档齿轮组合到齿轴上，再进行检查、强力珩齿，然后将轴套、4/6 档齿轮组合到齿轴上，再进行检查、强力珩齿。完成上述工序，齿轴机加工完成，然后将工件放在料筐内，采取通过式喷淋清洗，清洗液（由清洗剂兑水所得）更换 1 个月更换一次，检查后上防锈剂即可入库出售。

项目机加工过程中废气有切削液、防锈剂挥发产生的非甲烷总烃废气（G1、G2），固废有废边角料（S1）、废切削液（S2）、废包装容器（S3）、废磨泥（S4）、不合格品（S5），同时在清洗过程中产生清洗废液（不含氮、磷）（S6），在检查的过程中有不合格品（S5）产生，在上油的过程中有废油桶（S7）、废手套（S8）产生。

(2) 同步器齿套生产工艺流程及产污环节如下：

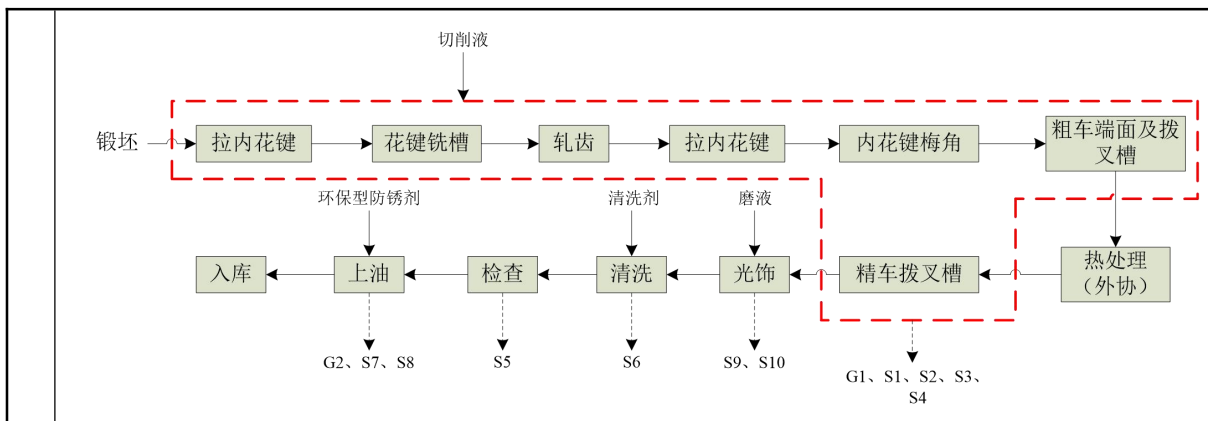


图 2-4 同步器齿套生产工艺及产污环节图

：表示所有有机加工工段。

工艺流程说明：

企业将外购锻坯用拉床在内圆柱表面上粗加工出花键，使用铣床在花键上加工出花键槽，使用挤齿机轧制出齿轮的齿形，然后细加工内圆柱表面的花键槽，使用倒角机将花键加工出倾斜角度，使用数控车床将外圆柱表面切削出大致外形及粗加工拨叉槽，将粗加工的半成品委外进行热处理，再使用数控车床进行精加工拨叉槽，后将工件放入光饰机料架中，将料架浸没在磨料（磨石）中，在磨料流去毛刺专机带动磨料运转，使磨料打磨工件表面，加入磨液是起到降低磨削温度，减少磨削力，降低动力消耗，延长砂轮寿命和改善工件表面质量的作用，磨液一个月更换一次，然后将工件放在料筐内，采取通过式喷淋清洗，清洗液（由清洗剂兑水所得）1个月更换一次。检查后上环保型防锈剂即可入库出售。

项目机加工过程中废气有切削液、环保型防锈剂挥发产生的非甲烷总烃废气（G1、G2），固废有废边角料（S1）、废切削液（S2）、废包装容器（S3）、废磨泥（S4），同时生产过程中有噪声（N）产生。在光饰过程中产生废磨石（S9）、废磨液（S10），在清洗过程中产生废清洗液（不含氮、磷）（S6），在检查的过程中有不合格品（S5）产生。在上油的过程中有废油桶（S7）、废手套（S8）产生。

(3) MQ200 差壳生产工艺流程及产污环节如下：

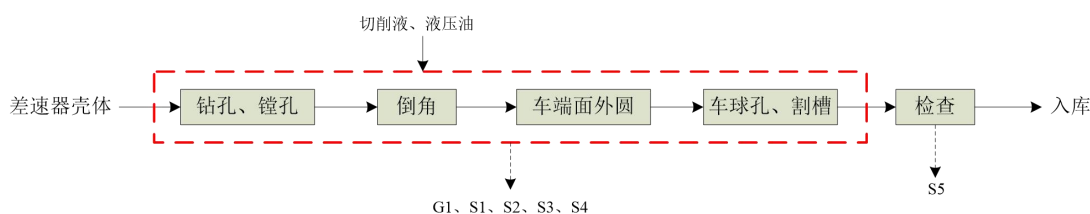


图 2-5 MQ200 差壳生产工艺及产污环节图

：表示所有有机加工工段。

工艺流程说明：

企业对外购的差速器壳体进行精加工处理。使用 CNC 加工中心或钻床对工件进行钻孔及镗孔加工，扩大孔径、提供精度，减少表面粗糙度；后使用倒角机对工件的棱角进行切削，去除工件上产生的毛刺；对加工过的工件再进行外圆处理，再次提供工件的精度及光洁度；最后利用车床或线切割机对工件进行修孔、割槽。完成上述工序，检查合格后即可入库。

本次加工过程中废气主要是切削液挥发产生的非甲烷总烃废气 G1，固废有边角料 S1、废切削液 S2、废包装容器 S3、废磨泥 S4、不合格品 S5。

(3) DM22 差壳生产工艺流程及产污环节如下：

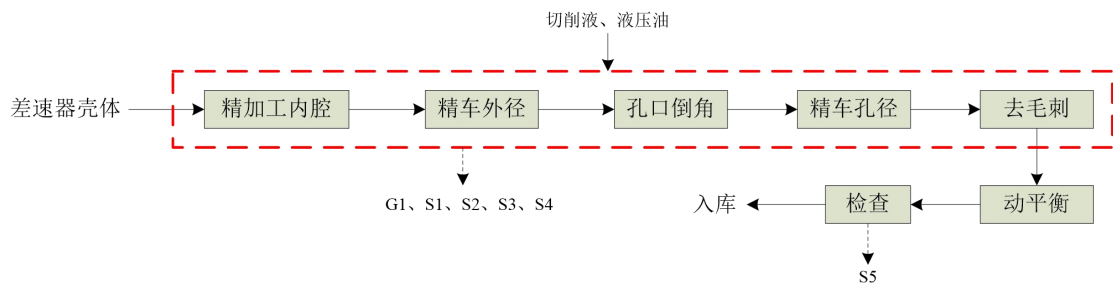


图 2-6 DM22 差壳生产工艺及产污环节图

 ：表示所有机加工工段。

工艺流程说明：

企业将外购的差速器壳体用数控车床对内腔进行精加工处理，再使用车床对工件外圆进行精加工处理，然后用倒角机对工件的孔口进行倒角处理，减少表面粗糙度；然后使用车床对工件的内孔径进行磨削处理，扩大孔径、提供精度；后对工件的棱角及毛刺进行打磨处理。完成上述工序后，使用动平衡机校正工件各边缘的平衡，最后检查合格后即可入库。

本次加工过程中废气主要是切削液挥发产生的非甲烷总烃废气 G1，固废有边角料 S1、废切削液 S2、废包装容器 S3、废磨泥 S4、不合格品 S5。

注：液压油主要在设备中起到能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用，定期进行设备维护保养时更换液压油，期间产生废机油（废液压油）。

(5) 变速器齿轴热处理工艺流程及产污环节如下：

①箱式多用炉对应的热处理工艺流程如下：

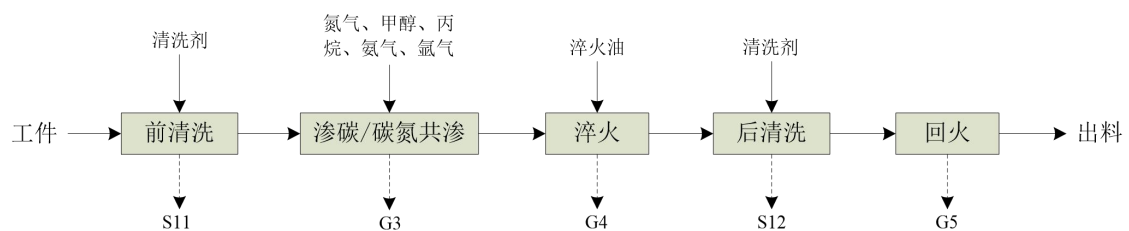


图 2-7 箱式多用炉生产线工艺及产污环节图

工艺说明：

前清洗：利用清洗剂（不含氮、磷）对工件进行清洗，电加热至 60℃左右，除去工件表面残留的污渍。清洗方式为：零件挂在料筐上浸泡于清洗机内清洗，清洗液一个月更换一次，每月产生清洗废液 S11。

渗碳/碳氮共渗：渗碳设备为箱式多用炉，箱式多用炉具有渗碳、渗氮多功能用途，具体的渗碳、渗氮工艺如下：①渗碳：向密封式渗碳炉后室通入甲醇、丙烷、氮气、氩气（氮气和氩气作为保护气体，不参与反应），电加热至 900℃左右，保持 5~6h，高温下甲醇按下式分解： $\text{CH}_3\text{OH} \rightarrow \text{CO} + 2\text{H}_2$ ， $\text{CO} \rightarrow \text{CO}_2 + \{\text{C}\}$ ，如碳势不足时，通入丙烷富化，反应如下： $\text{C}_3\text{H}_8 \rightarrow 2\{\text{C}\} + 2\text{H}_2 + \text{CH}_4$ ， $\text{CH}_4 \rightarrow \{\text{C}\} + 2\text{H}_2$ ，渗碳反应保持 10 小时后，工件通过断热门降温后进入密封式渗碳炉前室，前室温度约 100℃，前室装有引火烧嘴（燃料为丙烷）， $\{\text{C}\}$ 被工件吸收而多余的 CO 和 H₂，在排出炉外时与未分解的甲醇、丙烷一起被引火烧嘴点燃，最终充分反应成 CO₂ 和水蒸气，反应如下： $\text{CO} + \text{O}_2 \rightarrow \text{CO}_2$ ； $\text{H}_2 + \text{O}_2 \rightarrow \text{H}_2\text{O}$ 。②碳氮共渗：本项目箱式多用炉采用氮气+甲醇+丙烷+氮气的气氛进行碳氮共渗，碳氮共渗：以渗碳为主同时渗入氮，在通入甲醇、丙烷、氮气气氛的同时通入少量的氨气，渗碳气体中通入一部分氨气，可以得到良好的渗碳效果，一方面通入氨气可以减少炭黑的形成，另一方面由于 NH₃ 分解产生的氨可以加快碳原子的吸收和扩散，缩短渗碳的时间，氨气的反应如下： $2\text{NH}_3 \rightarrow \text{N}_2 + 3\text{H}_2$ ；C、N 原子的产生机制与渗碳类似，碳氮共渗并淬火、回火后的组织为含氮马氏体、碳氮化合物和残余奥氏体。深 0.6~1.0mm 的碳氮共渗层的强度、耐磨性与深 1.0~1.5mm 的渗碳层相当。为减少变形，中等载荷齿轮等可用低于 870℃的碳氮共渗代替 900℃进行的渗碳。碳氮共渗层比渗碳层有更高的硬度、耐磨性、抗蚀性、弯曲强度和接触疲劳强度。但一般碳氮共渗层比渗碳层浅，所以一般用于承受载荷较轻，要求高耐磨性的零件。甲醇及丙烷未完全裂解会产生一定量的废气 G3。

压淬：采用淬火油进行冷却，电加热至 70℃左右，保持 30min。冷却时，由于工件温度较高，淬火液的温度会瞬间升高，会有少量油烟 G3 挥发（以非甲烷总烃计），油烟通过油污净化装置处理后通过 15m 高的排气筒排放。

后清洗：利用清洗剂（不含氮、磷）对工件进行清洗，电加热至 60℃左右，除去工件表面残留的污渍。清洗方式为：零件挂在料筐上浸泡于清洗机内清洗，清洗液一个月更换一次，每月产生清洗废液 S12。注：前清洗与后清洗使用的是同一台清洗机器。

回火：将清洗过的工件放入回火室内，电加热至 170℃，保持 3h，然后自然冷却。在回火过程中工件表面残留的极少量淬火液在高温条件下会产生少量的油烟 G4（以非甲烷总烃计）。

②转底炉生产线对应的热处理工艺流程如下：

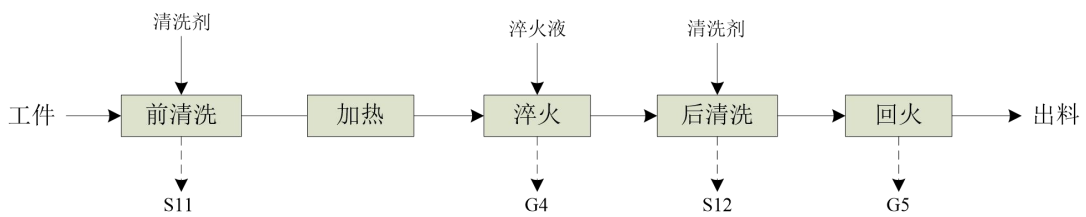


图 2-8 转底炉生产线工艺及产污环节图

工艺说明：

前清洗、后清洗、回火跟其他的类似，不进行重复描述，作业过程产生清洗废液（S11、S12）以及非甲烷总烃 G5。

将干净的工件放入转底炉中，电加热至 870℃，保持 3h，然后送至淬火槽内进行迅速冷却，淬火槽内冷却介质为淬火液，淬火液循环使用，然后利用清洗机进行清洗，然后将工件送入回火炉中，电加热至 200℃，保持 3h，然后自然冷却。该工序中淬火液在高温条件下会产生少量的油烟 G4（以非甲烷总烃计）。

③高频感应压淬生产线对应的热处理工艺流程图如下：

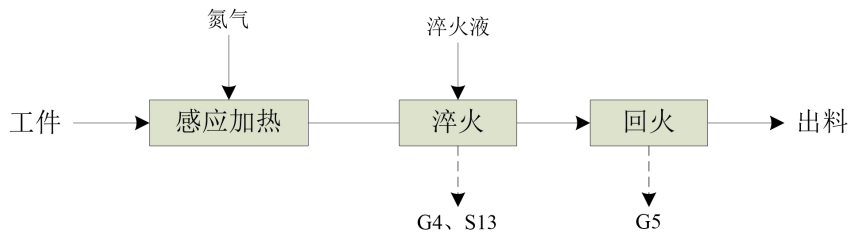


图 2-9 高频感应压淬生产线工艺及产污环节图

工艺说明：

感应加热：将工件加入到利用电磁感应将工件加热的感应加热器内，瞬间加热到 870℃，保持 1~5min 后进行淬火液淬火，再由电加热的单独回火炉进行回火处理，回火炉温度达 180℃左右，保持 5h 左右后自然冷却、出料。该工序中淬火液在高温条件下会产生少量的油烟 G4（以非甲烷总烃计），淬火液可循环使用，大约一年更换一次，会产生废淬火液 S13。回火工段会产生非甲烷总烃 G5。

④对热处理的工件进行抛丸处理，工艺流程如下：

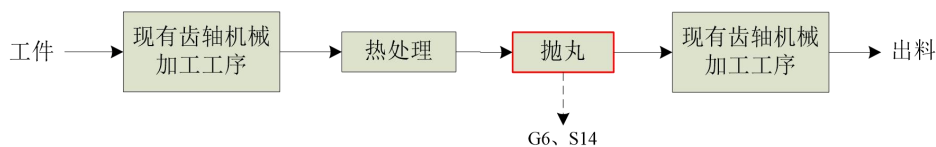


图 2-10 抛丸处理工艺及产污环节图

工艺说明：

抛丸：抛丸是一个冷处理过程，利用高速运行的弹丸流连续冲击被强化工件表面，迫使

半成品表面和表层在循环性变形过程中发生以下变化：

- 1) 显微组织结构发生改性；
- 2) 非均匀的塑变外表层引入残余压应力，内表层产生残余拉应力；
- 3) 外表面粗糙度发生变化。可提高材料/零件疲劳断裂抗力，防止疲劳失效，塑性变形与脆断，提高疲劳寿命。在抛丸的过程中会产生粉尘 G6，抛丸机自带湿式除尘器。经处理后的粉尘通过排气筒排放。工件上的氧化皮被抛丸机的钢丸打下产生的铁粉（S14）作为一般固废，外售处理。

注：废切削液、清洗废液、废淬火液进入废液回用处理设施处理后产生浮油 S15、浓缩液 S16、污泥 17。热处理工段废气经油雾分离器装置处理，会产生油泥 S18；机加工废气经油雾净化装置处理会产生废滤网 S19。

2、项目产污环节分析

本项目主要产污环节见下表

表 2-7 本项目污染物产生环节

类别	污染源	编号	污染因子	备注
废气	机加工	G1	非甲烷总烃	经油雾净化装置处理后在车间无组织排放
	上油	G2	非甲烷总烃	在车间无组织排放
	渗碳/碳氮共渗	G3	非甲烷总烃、氨	经油烟净化系统处理后通过排气筒排放
	淬火	G4	非甲烷总烃	
	回火	G5	非甲烷总烃	
	抛丸	G6	颗粒物	经设备自带湿式除尘器处理后通过排气筒排放
固废	机加工	S1	废边角料	集中收集后外售处置
		S2	废切削液	进入废液回用处理设施处理
		S3	废包装容器	委托有资质单位进行处置
		S4	废磨泥	
	检查	S5	不合格品	集中收集后外售处置
	清洗	S6	清洗废液	进入废液回用处理设施处理
	上油	S7	废油桶	委托有资质单位进行处置
		S8	废手套	
	光饰	S9	废磨石	集中收集后外售处置
		S10	废磨液	进入废液回用处理设施处理
	前清洗	S11	清洗废液	
	后清洗	S12	清洗废液	
	淬火	S13	废淬火液	集中收集后外售处置
	抛丸	S14	铁粉	
	废液处理	S15	浮油	

	废气治理	S16	浓缩液	达标排放
		S17	污泥	
		S18	油泥	
		S19	废滤网	
噪声	机械设备	N	等效 A 声级	达标排放

1、江苏上汽现有项目概况

江苏上汽汽车变速器有限公司是上海汽车变速器有限公司与江苏省昆山市花桥镇资产经营总公司于 1988 年合资创办的国企联营企业。注册资本 29899.42 万元，位于昆山市花桥经济技术开发区逢星路 1358 号。经营范围为：汽车变速器总成，同步器齿轮、传动箱、机械齿轮、汽车配件生产、加工、销售。企业现年产同步器齿套 70 万套、变速器齿轴 12 万件、变速器总成 16 万套、MQ200 差壳 30 万件、DM22 差壳 35 万件。（苏环建〔2023〕83 第 0412 号该项目）

企业现有员工人数 320 人，实行三班制，日工作 24 小时，年工作 250 天。

公司现有项目情况具体见下表。

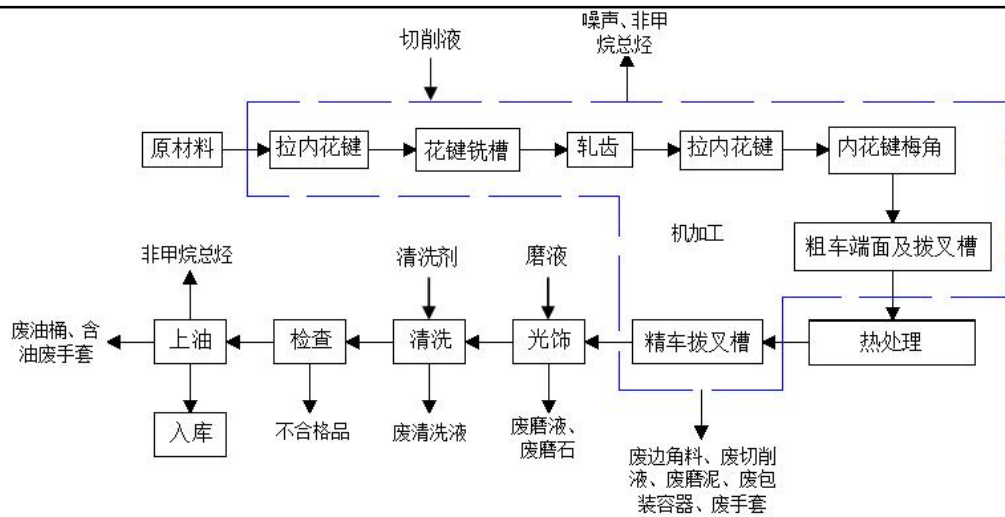
表 2-8 原项目环保批复情况

项目名称	批文号	审批时间	文件类型	投产情况	验收情况
上海汽车齿轮（四厂）搬迁项目	昆环建 [2005]1230 号	2005.04.25	登记表	已投产	未要求验收
江苏上汽汽车变速器有限公司手动变速箱同步器总成生产技术改造项目	昆环建 [2016]3513 号	2016.12.22	报告表	已投产	2018.7 完成废水、废气的自主验收 2020.9 完成固废、噪声的自主验收
江苏上汽汽车变速器有限公司增添多用炉等设备进行同步器齿套热处理工序技改项目	昆环建 [2016]3536 号	2016.12.26	报告表	已投产	2021 年 5 月完成自主验收
江苏上汽汽车变速器有限公司增添装配线等设备进行变速器总成装配技改项目	昆环建 [2018]1442 号	2018.12.27	报告表	已投产	2019 年 8 月完成自主验收
江苏上汽汽车变速器有限公司技改项目	苏行审环评 [2019]40353 号	2019.12.16	报告表	已投产	2020 年 9 月完成自主验收
江苏上汽汽车变速器有限公司同步器齿套、变速器齿轴、差壳生产项目	苏环建〔2023〕 83 第 0412 号	2023.9.17	报告表	拟建中	待验收

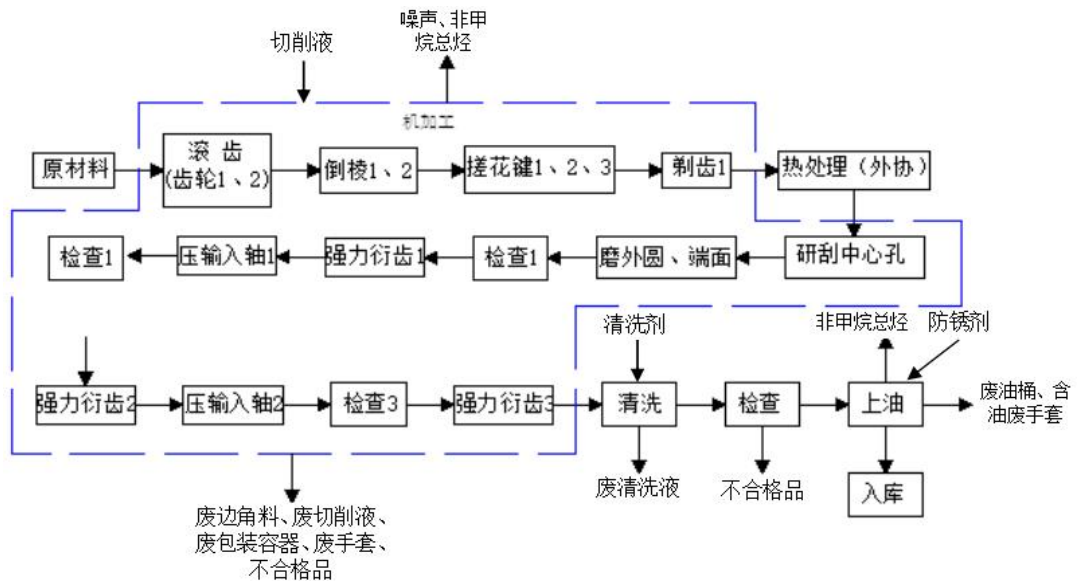
2、工艺流程简述

(1) 同步器齿套生产工艺流程及产污环节如下：

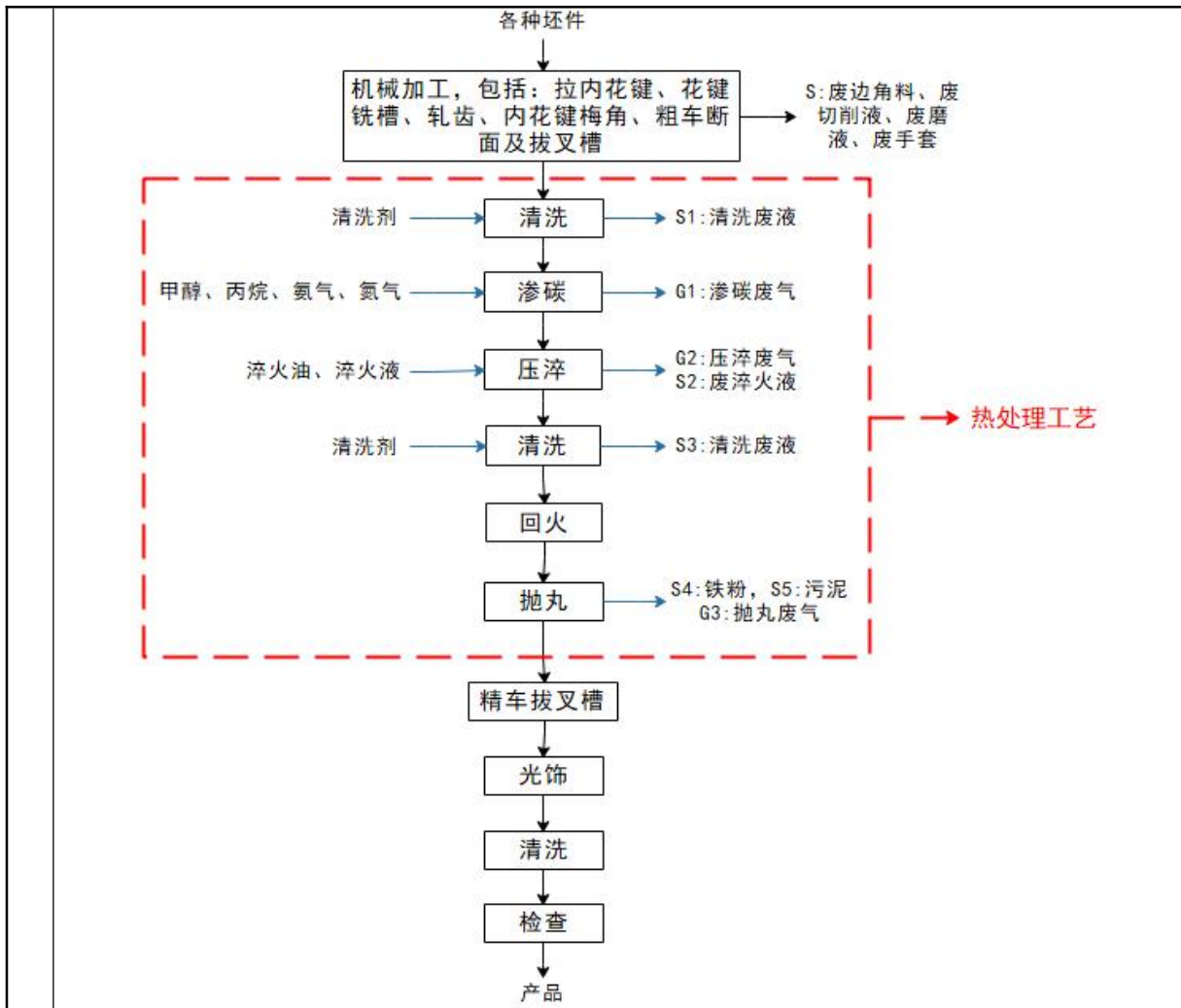
与项目有关的原有的环境污染问题



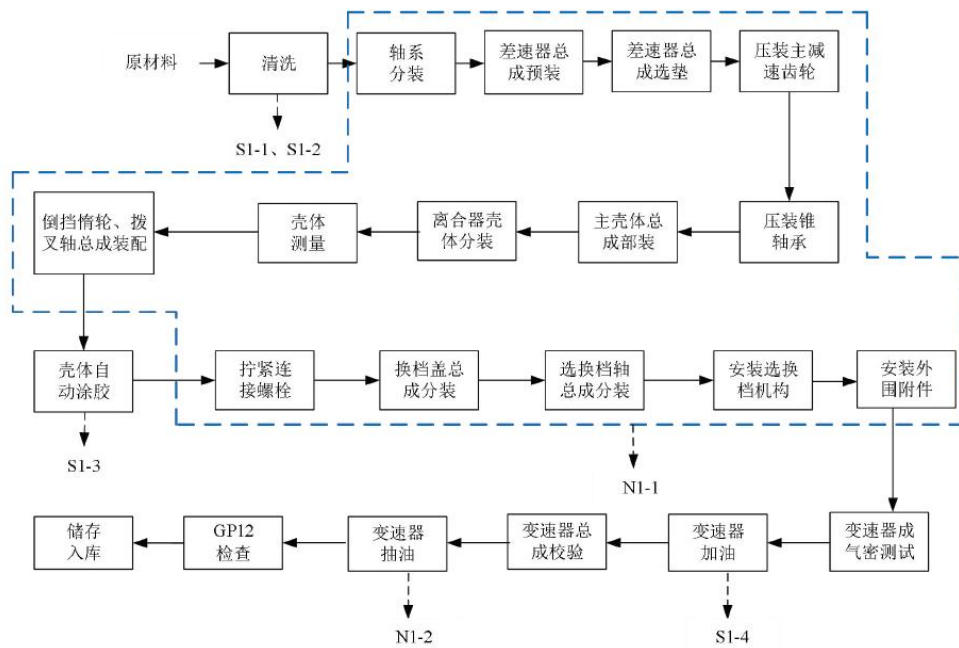
(2) 变速器齿轴生产工艺流程及产污环节如下：



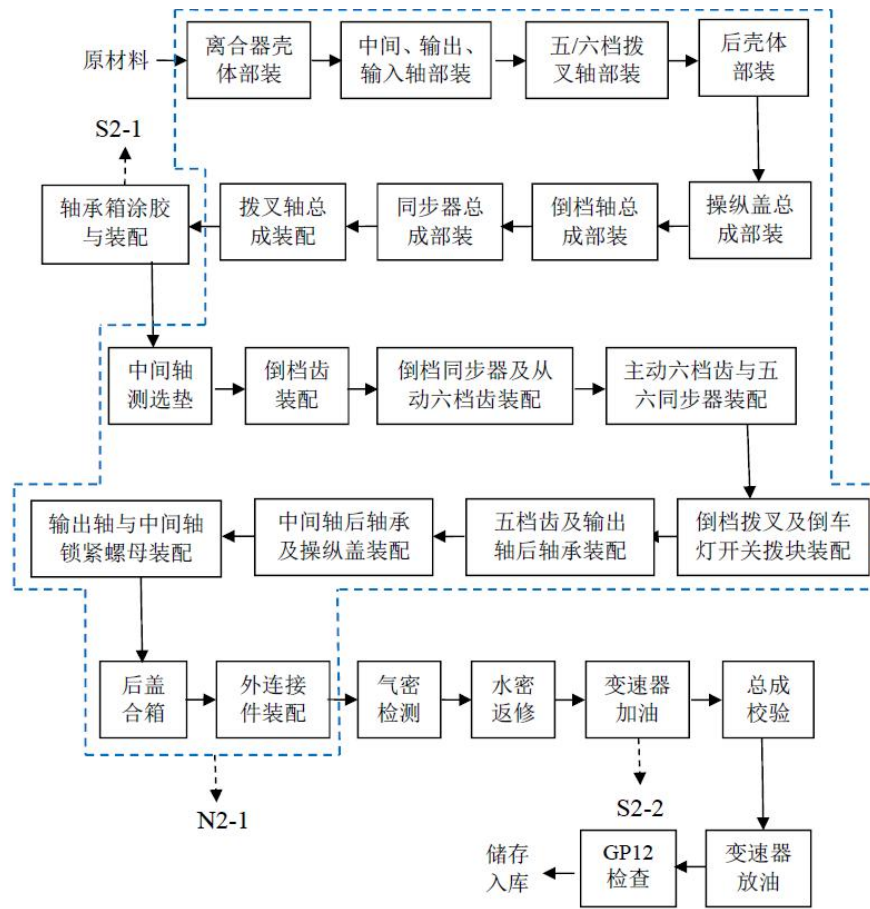
(3) 同步器齿套热处理工艺流程



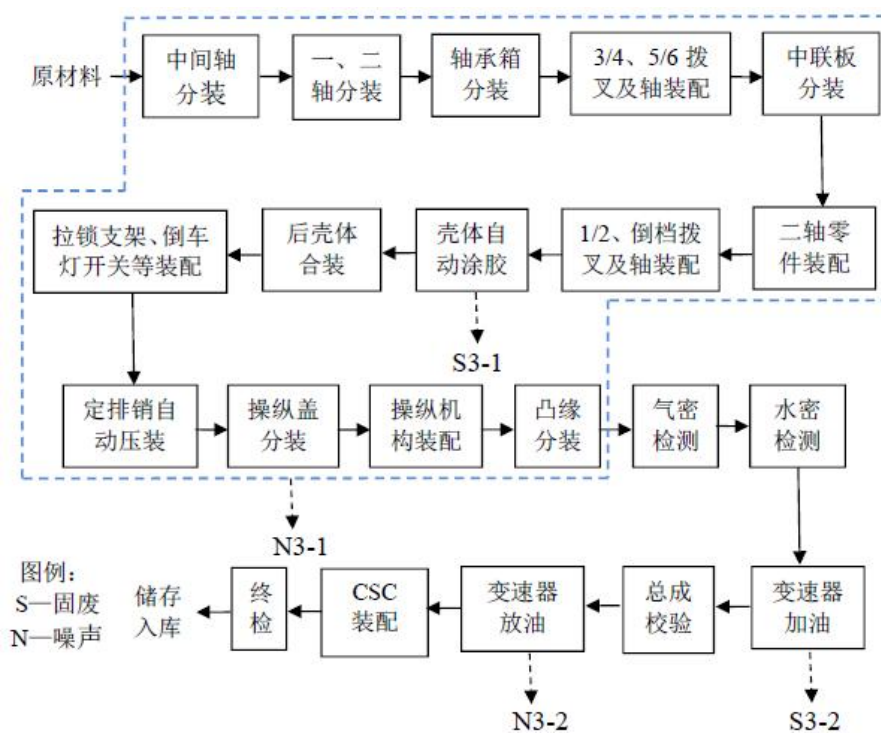
(4) SCM 工艺流程:



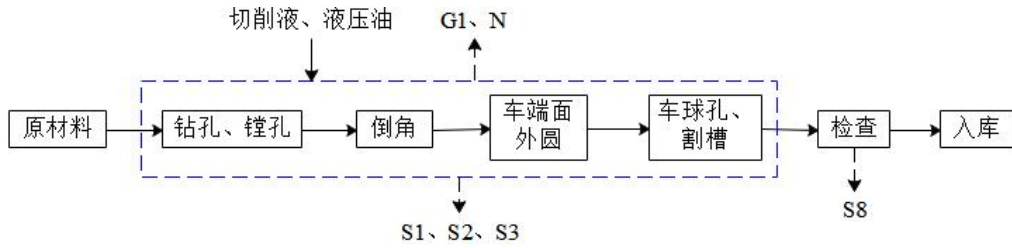
(5) SC25 工艺流程:



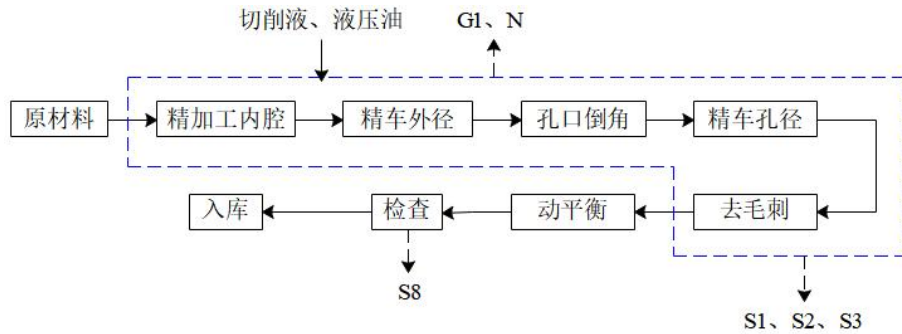
(6) SC36&48 工艺流程:



(7) MQ200 差壳生产工艺流程及产污环节如下：



(8) DM22 差壳生产工艺流程及产污环节如下：



3、现有污染源分析

因于2023年9月17日审批的《江苏上汽汽车变速器有限公司同步器齿套、变速器齿轴、差壳生产项目》（苏环建〔2023〕83第0412号）目前未建设完成，故本次现有项目污染源分析以上一个项目为准。

(1) 废气

原有项目废气主要为压淬及渗碳工段产生的一氧化碳、非甲烷总烃、氨气，抛丸工段产生的颗粒物、机加工工段产生的非甲烷总烃。

压淬及渗碳工段产生的一氧化碳、非甲烷总烃、氨气经烟道收集后通过2根15米高的排气筒（分别为Q1压淬排气筒及Q2箱式多用炉排气筒）排放，根据现有环评及验收报告得知：有组织排放量为：非甲烷总烃0.296t/a；无组织排放量为：非甲烷总烃0.174t/a。

抛丸工段产生的颗粒物经设备自带的湿式除尘器除尘后通过一根15米高的排气筒（Q3抛丸废气排气筒）排放，根据现有环评及验收报告得知：颗粒物有组织排放量为0.475t/a、无组织排放量0.048t/a。

现有机加工项目使用的切削液及防锈剂会产生微量非甲烷总烃，非甲烷总烃的产生量0.0325t/a，且局限于车间内部，通过加强车间通风，可实现无组织达标排放。

2023年03月28日及2023年06月16日，企业委托江苏国森检测技术有限公司对各个排气筒出口进行监测，监测结果表明：氨两日监测的排放浓度、排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2排放限值；一氧化碳、非甲烷总烃、颗粒物两日监测的排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准。

表 2-9 有组织废气监测结果

采样日期		2023.03.28		采样点名称		压淬排气筒出口			
检测项目		单位	检测结果						
			1	2	3	4	均值/最大值	限值	结论
非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	3.17	5.54	6.72	7.82	5.81	60	达标
	排放速率	kg/h	1.05×10 ⁻²	1.79×10 ⁻²	2.16×10 ⁻²	2.37×10 ⁻²	1.86×10 ⁻²	3	达标
采样日期		2023.06.16		采样点名称		箱式多用炉排气筒出口			
检测项目		单位	检测结果						
			1	2	3	4	均值/最大值	限值	结论
非甲烷总烃	排放浓度	mg/m ³	2.94	2.62	2.47	2.46	2.62	60	达标
	排放速率	kg/h	2.88×10 ⁻²	2.59×10 ⁻²	2.34×10 ⁻²	2.33×10 ⁻²	2.53×10 ⁻²	3	达标
采样日期		2023.06.16		采样点名称		抛丸排气筒出口			
检测项目		单位	检测结果						
			1	2	3	4	均值	限值	结论
颗粒物	排放浓度	mg/m ³	5.9	5.1	5.8	6.1	5.7	20	达标
	排放速率	kg/h	6.48×10 ⁻³	5.43×10 ⁻³	6.61×10 ⁻³	6.69×10 ⁻³	6.27×10 ⁻³	1	达标

2023年06月16日，企业委托江苏国森检测技术有限公司对企业厂界无组织废气进行监测。监测结果表明，企业厂界无组织排放废气中，非甲烷总烃、颗粒物、一氧化碳监测浓度最大值满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准，氨监测浓度最大值满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1二级新扩改建限值。

表 2-10 无组织废气监测结果

监测点位	监测项目	监测日期	采样频次 (mg/m ³)				最大值 mg/m ³	执行限值 mg/m ³	评价结果
			1	2	3	4			
上风向 01	非甲烷总烃	2023.06.16	0.61	0.63	0.63	0.64	0.79	4.0	达标
下风向 02			0.73	0.72	0.73	0.75			
下风向 03			0.81	0.77	0.77	0.81			
下风向 04			0.74	0.72	0.70	0.70			
上风向 01	颗粒物	2023.06.16	0.191	0.187	0.202	0.192	0.315	0.5	达标
下风向 02			0.271	0.245	0.236	0.241			
下风向 03			0.276	0.263	0.315	0.307			
下风向 04			0.286	0.219	0.264	0.252			

2023年06月16日，企业委托江苏国森检测技术有限公司对企业厂区内无组织废气进行

监测。监测结果表明：厂区内非甲烷总烃监测监控点处 1h 平均浓度值及任意一次浓度数值均达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 无组织排放限值。

表 2-11 厂区内无组织废气监测结果

监测因子	单位	监测日期	测点位置	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次	1 小时均值	参考限值
非甲烷总烃	mg/m ³	2023.06.16	厂房门外 1 米 1#	0.71	0.75	0.81	0.68	0.74	6
			厂房门外 1 米 2#	0.70	0.71	0.67	0.67	0.69	
			厂房门外 1 米 3#	0.69	0.65	0.65	0.68	0.67	
			厂房门外 1 米 4#	0.64	0.70	0.65	0.66	0.66	

(2) 废水

现有项目无生产废水外排，生活污水排放量为 6144t/a，经市政污水管网入昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂处理，尾水处理执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）的表 2 相关标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）的表 1 一级 A 标准，达标后排至小瓦浦河。

冷却水：现有项目热处理工序配套冷却塔进行冷却，冷却水的补水量为 8640t/a，冷却用水经循环水池进行循环使用，不外排。在循环冷却水系统中，由于进水水质等原因，会发生结垢和腐蚀，大量细菌滋生，从而形成污垢。企业通过投加一定量的阻垢剂、分散剂等对藻类进行阻垢防腐杀菌处理，也是一种控制藻类污染的有效方法。分散剂可使较大的泥团分散为悬浮在水中的细小颗粒，不会在传热表面沉积，从而减少污垢对传热的影响。投加阻垢剂在循环冷却水处理系统中起到足够、缓蚀、杀菌灭藻的重要作用，冷却水可循环使用不外排。

2023 年 03 月 28 日，企业委托江苏国森检测技术有限公司对企业厂区的生活污水总排口进行了监测，监测结果可知：厂区污水排口污染物排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准以及《污水综合排放标准》（GB8979-1996）表 4 三级标准，详见下表。

表 2-12 厂区生活污水监测结果

检测项目	采样位置	参考限值
	生活污水总排口	
pH 值（无量纲）	7.6	6-9
化学需氧量（mg/L）	22	500
悬浮物（mg/L）	7	400
氨氮（mg/L）	0.309	45
总磷（mg/L）	0.04	8
总氮（mg/L）	9.70	70

(3) 噪声

现有项目设备运行时均有噪声。企业主要采用隔声门、减震垫、安装一定面的吸声措施，

降低室内的混响声，增加围护结构的隔声量、在厂区内加强绿化建设可有效降低噪声污染。

2023年06月16日，企业委托江苏国森检测技术有限公司对企业厂界进行了监测，监测结果表明：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。

表 2-12 厂区噪声监测结果

监测日期	测点编号	测点位置	检测时段		等效声级 dB (A)		测点风速 (m/s)	
			昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
2023.06.16	N1	厂界东侧	15:59~16:14	22:04~22:18	56.2	53.4	2.1	2.3
	N2	厂界南侧			60.3	52.4	2.1	2.4
	N4	厂界北侧			59.3	53.4	2.2	2.4

(4) 固废

现有项目产生的固废主要为废磨泥*、废手套（含油手套，已豁免）、废包装容器及废油桶、废机油、（废切削液、清洗废液、废冲洗液、废磨液、废淬火液经废液回用处理装置处理产生的浮油、浓缩液、污泥）、废边角料、废磨石、生活垃圾等。

生活垃圾及废手套由环卫部门统一清运；废包装容器、废油桶、废机油、污泥、浮油、浓缩液等危险废物委托相应危废资质单位定期处置；废边角料、废磨石委托昆山市博宇环保科技有限公司处置。

表 2-13 现有项目固废产生及处置一览表

固废名称	属性	产生工段	废物类别	废物代码	环评批复量 (t/a)	产生量 (t/a)	处置方式
废边角料	一般固废	机加工、抛丸等	99	900-999-99	90	90	委托昆山市博宇环保科技有限公司处置
废磨石		光饰	99	900-999-99	2.5	2.5	
生活垃圾	生活垃圾	员工生活	/	/	31.5	31.5	花桥镇环卫所定期清运
废磨泥	危险废物	机加工	HW08	900-200-08	3	3	委托有资质单位处理
废手套		上油	HW49	900-041-49	0.04	0.04	花桥镇环卫所定期清运
废包装容器		材料包装	HW49	900-041-49	3.5	2.92	委托南通天地和环保科技有限公司处置
废油桶		材料包装	HW08	900-249-08			
废机油		设备维修	HW08	900-249-08	5	1.54	委托江苏昕鼎丰环保科技有限公司处置
浮油		废液处理	HW08	900-210-08	2.4	3.5	
浓缩液		废液处理	HW08	900-210-08	24	17.53	
污泥		废液处理	HW17	336-064-17	0.2	0.1	

4、原有污染物排放量汇总

现有项目污染物产生及排放情况汇总见下表。

表 2-14 现有项目污染物排放量汇总表（单位：t/a）

类别	污染物名称	批复量（固废产生量）	实际排放量（固废产生量）	达标性
----	-------	------------	--------------	-----

生活污水	废水量	5760	5760	达标	
	COD	2.88	0.126	达标	
	SS	2.304	0.04	达标	
	NH ₃ -N	0.2592	0.0018	达标	
	TN	0.4032	0.056	达标	
	TP	0.0461	0.00023	达标	
废气	有组织	非甲烷总烃	0.296	0.2634	达标
		颗粒物	0.475	0.0376	达标
	无组织	非甲烷总烃	0.2065	/	/
		颗粒物	0.048	/	/
固废	一般固废	92.5	92.5	达标	
	危险废物	35.14	28.63	达标	
	生活垃圾	31.5	31.5	达标	

注：废气实际排放量来源于监测报告（GSC23031163I）

5、排污许可证申请情况

现有项目属于 C3670，根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（部令 第 11 号），应实行排污许可登记管理。建设单位已在全国排污许可证管理信息平台申报排污许可证（证书编号：91320583138144023X002Z），有效期限：2021 年 07 月 22 日至 2026 年 07 月 21 日。

6、原有项目存在的环境问题及“以新带老”措施

（1）主要存在问题

2023 年 9 月 17 日审批的《江苏上汽汽车变速器有限公司同步器齿套、变速器齿轴、差壳生产项目》（苏环建〔2023〕83 第 0412 号）中机加工过程切削液挥发产生的非甲烷总烃经集气罩收集至油雾净化装置处理后通过排气筒排放；但在实际建设过程中，因厂房建筑面积较大，且各种机加工设备布局分散，无法进行集中收集处置，计划在本项目申报中进行重新评价分析。

（2）“以新带老”措施

苏环建〔2023〕83 第 0412 号项目中机加工的非甲烷总烃的有组织排放量为 0.0113t/a，无组织排放量为 0.0264t/a。

现有项目热处理工段产生的非甲烷总烃经收集后直接通过排气筒排放，本次对热处理工段加装废气处理设施（油雾净化系统），现有热处理工段非甲烷总烃有组织产生量约 0.296t、氨有组织产生量约 0.05t/a，该部分废气经废气处理设施处理后通过 1 根 15 米高排气筒排放，非甲烷总烃的处理效率按 90%计，氨的处理效率按 10%计，则非甲烷总烃有组织排放量约 0.0296t/a。

表 2-15 现有项目该部分废气“以新带老”措施产排情况一览表（单位：t/a）

种类		污染物	现有批复量	本次排放量	“以新带老”削减量	备注
热处理	有组织	非甲烷总烃	0.296	0.0296	0.2664	/
		氨	0.05	0.045	0.005	/
机加工	有组织	非甲烷总烃	0.0113	/	0.0113	/
	无组织	非甲烷总烃	0.0264	/	0.0264	/
合计	有组织	非甲烷总烃	0.3073	0.0296	0.2777	/
		氨	0.05	0.045	0.005	/
	无组织	非甲烷总烃	0.0264	/	0.0264	/

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	一、区域环境质量现状					
	1、大气环境质量					
	1.1、空气质量达标区判定					
	<p>根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)，项目所在区域达标判定，优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。</p> <p>本次评价选取 2023 年作为评价基准年，根据《2023 年度昆山市环境状况公报》：2023 年，全市环境空气质量优良天数比率为 80.5%，空气质量指数（AQI）平均为 74，空气质量指数级别平均为二级，首要污染物依次为臭氧（O₃）、细颗粒物（PM_{2.5}）、可吸入颗粒物（PM₁₀）和二氧化氮（NO₂）。</p> <p>城市环境空气中二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）、可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）平均浓度分别为 9 微克/立方米、34 微克/立方米、52 微克/立方米和 29 微克/立方米，均达到国家二级标准。一氧化碳（CO）和臭氧（O₃）评价值分别为 1.1 毫克/立方米和 170 微克/立方米。与 2022 年相比，NO₂ 浓度上升 13.3%，PM₁₀ 浓度上升 13.0%，PM_{2.5} 浓度上升 16.0%，CO 评价值上升 10.0%，二氧化硫浓度持平，O₃ 评价值下降 2.9%。</p>					
	表 3-1 区域空气质量现状评价表					
	污染物	年评价标准	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	超标倍数	达标情况
	SO ₂	年均值	60	9	/	达标
	NO ₂	年均值	40	34	/	达标
	PM ₁₀	年均值	70	52	/	达标
	PM _{2.5}	年均值	35	29	/	达标
CO	日平均第 95 百分位	4000	1100	/	达标	
O ₃	日最大 8 小时滑动平均第 90 百分位	160	170	0.06	不达标	
1.2、环境空气质量改善措施						
<p>根据《2022 年度昆山市环境状况公报》：2022 年昆山市空气质量不达标，超标污染物为 O₃。昆山市为此提出相关环境空气质量改善措施如下：</p> <p>①昆山市“十四五”生态环境保护规划</p> <p>（一）推进 PM_{2.5} 和臭氧“双控双减”</p> <p>实施大气环境质量目标管理，严格落实空气质量目标责任制，深化“点位长”负责制，</p>						

及时开展监测预警、约谈问责工作。以持续改善大气环境质量为导向，突出抓好重点时段PM_{2.5}和臭氧协同控制，强化点源、交通源、城市面源污染综合治理，编制空气环境质量改善专项方案，采取有效措施，巩固提升大气环境质量。落实空气质量激励奖补政策，推进实施区镇空气质量补偿。突出“三站点两指标”的重点监管与防控，空气质量稳步提升。到2025年，PM_{2.5}浓度控制在28μg/m³以下，空气质量优良天数比率达到86%，城市空气质量达到国家二级标准。力争臭氧浓度上升速度大幅降低，甚至实现浓度达峰。

（二）推进挥发性有机物治理专项行动

开展VOCs治理专项行动，组织实施臭氧攻坚行动。开展VOCs排放企业全面详查评估，建设VOCs排放企业基数库。加强VOCs治理设施运维管理与监测监控，针对重点区域、中央环保督察和重点排放量大的企业安装在线监控，并对储油库、油罐车、加油站油气回收设施使用情况进行专项检查。加大重点行业清洁原料替代力度，全面使用低VOCs含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨替代原有的有机溶剂。实施加油站三次油气回收，加强成品油码头油气回收监管。巩固提升工业企业VOCs整治成果，全面完成汽修行业VOCs整治，推进VOCs、NO_x削减和高排放机动车淘汰工作；落实VOCs在线监控补助；完善重污染天气管控措施，完善重污染天气应急管控工业企业安装工况用电监控并联网。

深入实施VOCs精细化管理。实施基于反应活性的VOCs减排策略，系统摸排辖区内臭氧生成潜势较大的企业和生产工序，加大对工业涂装、有机化工、电子、石化、塑料橡胶制品及其他对臭氧生成贡献突出行业监管力度。深化石化、化工、工业涂装、包装印刷等重点行业VOCs深度治理和重点集群整治，实施VOCs达标区和重点化工企业VOCs达标示范工程，逐步取消石化、化工、工业涂装、包装印刷等企业非必要废气排放系统旁路。针对存在突出问题的工业园区、企业集群、重点管控企业制定整改方案，做到措施精准、时限明确、责任到人，适时推进整治成效后评估。推进工业园区和企业集群建设VOCs“绿岛”项目，因地制宜建设集中涂装中心、活性炭集中处理中心、溶剂回收中心等，实现VOCs集中高效处理。

（三）加强固定源深度治理

系统开展重点企业集群整治，完成涉VOCs企业集群详细排查诊断，编制“一企一策”治理方案。推进工业炉窑整治，提升企业废气收集率，评估工业企业废气处置设备效果，改进处置工艺。全面执行二氧化硫、氮氧化物、颗粒物和VOCs特别排放限值，加强现场督察，坚决打击超标排放行为，对不达标的企业一律实施停产整治。加强恶臭、有毒有害物质治理。探索开展化工园区“嗅辨+监测”的异味溯源，逐步解决化工园区异味扰民问题。加强消耗臭氧层物质（ODS）管控力度，强化各保护臭氧层部门的协调合作，配合开展ODS

数据统计和审核工作。围绕垃圾焚烧发电厂、化工园区等特殊点位和区域，鼓励实行源头风险管理，探索开展二噁英、有毒有害物质的监测和深度治理。

（四）推进移动源污染防治

在营运车辆方面，严格实行营运车辆燃料消耗量准入制度，继续实施甩挂运输试点工作。继续推进 LNG、LPG 汽车应用，鼓励使用新能源汽车。逐步淘汰柴油车，实施国 III 柴油车淘汰补助，推动电动公交的应用，至 2025 年，新能源及清洁能源公交车数量占总公交车辆数的 85%。在营运船舶方面，加快推进船型标准化，依法强制报废超过使用年限的船舶。全面推广船舶使用岸电技术，减少废气排放量。加快老旧农业机械淘汰，鼓励使用年限满 15 年的大中型拖拉机和满 12 年的联合收割机和小型拖拉机实施报废更新。完善、强化汽车检查维护程序、控制机动车尾气排放污染，彻底落实 I/M 制度。

（五）加强城乡面源污染治理

加强扬尘精细化管理。建立责任明确、分工合理、运行高效的道路施工扬尘污染防治体制，加强堆场、码头扬尘污染控制。严格落实施工工地封闭围挡、施工道路硬化、裸露场地和散体材料覆盖、渣土运输车冲洗等“六个百分之百”扬尘控制措施。强化专项检查，推广扬尘在线监测设备，全面推行“绿色施工”。继续推行高效清洁的城市道路清扫作业方式，提高机械化作业率，建立人机结合清扫保洁机制。深入推进渣土车专项整治，严格落实渣土车全过程监管。严厉查处非法运输、抛撒滴漏、带泥上路、冒黑烟等违法行为，开展渣土车夜间运输集中整治，严查违法违规行。从严夜间施工审批许可。对未落实“六个百分之百”的、扬尘污染管控不力、有扬尘污染投诉以及被媒体曝光的、被各级主管部门通报的、渣土运输未全部使用新型渣土车的工地，不予许可夜间施工。提升餐饮油烟污染治理。深入推进餐饮油烟和住宅油烟治理，因地制宜建设油烟净化处理“绿岛”项目，采用安装独立净化设施、配套统一处理设施、建设公共烟道等方式，实施集中收集处理。对重点餐饮业实施排查，推进大中型餐饮企业安装在线监控设备。严禁秸秆焚烧。强化夏、秋收季秸秆焚烧巡查，加强遥感、监控、无人机等手段在禁烧管理中的应用。落实秸秆禁烧工作责任，完善各区镇、村（社区）分片包干制度，将秸秆禁烧落实情况与生态补偿政策和环保工作考核挂钩，杜绝秸秆露天焚烧现象。完善秸秆收处体系，开展资源化回收使用。

②苏州市大气环境质量期限达标规划（2019-2024）

远期目标：力争到 2024 年，苏州市 PM_{2.5} 浓度达到 35μg/m³ 左右，O₃ 浓度达到拐点，除 O₃ 以外的主要大气污染物浓度达到国家二级标准要求，空气质量优良天数比率达到 80%。具体措施如下：控制煤炭消费总量和强度、深入推进燃煤锅炉整治、提升清洁能源占比、

强化高污染燃料使用监管；调整产业结构，减少污染物排放；推进工业领域全行业、全要素达标排放；调整能源结构，控制煤炭消费总量；加强交通行业大气污染防治；严格控制扬尘污染；加强服务业和生活污染防治；推进农业污染防治；加强重污染天气应对。

通过采取上述措施，昆山市区的环境空气质量将逐步改善。

2、水环境质量

根据昆山市人民政府网站《2023年度昆山市环境状况公报》，昆山市水环境质量现状如下：

2.1 集中式饮用水源地水质

2023年，全市集中式饮用水水源地水质均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水标准，达标率为100%，水源地水质保持稳定。

2.2 主要河流水质

全市7条主要河流的水质状况在优~良好之间，娄江河、庙泾河、张家港、七浦塘、杨林港、急水港水质状况为优，吴淞江为良好。与上年相比，娄江河水质有所改善，其余6条河流水质基本持平。

2.3 主要湖泊水质

全市3个主要湖泊中，阳澄东湖（昆山境内）水质符合Ⅲ类水标准，综合营养状态指数为47.3，中营养；傀儡湖水质符合Ⅲ类水标准，综合营养状态指数为46.0，中营养；淀山湖（昆山境内）水质符合Ⅳ类水标准，综合营养状态指数为51.9，轻度富营养。

2.4 国省考断面水质

我市境内10个国省考断面（吴淞江赵屯、急水港急水港大桥（十四五）、千灯浦千灯浦口、朱厓港朱厓港口、张家港巴城湖口、娄江正仪铁路桥、浏河振东渡口、杨林塘青阳北路桥、淀山湖淀山湖中、道褐浦新开泾桥）水质达标率100%，优Ⅲ比例为90%，优Ⅱ比例为40%。

本项目污水的受纳水体为小瓦浦河，小瓦浦河最终汇入吴淞江，吴淞江河流水质为良好。

3、声环境质量

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）相关要求及《2023年度昆山市环境状况公报》，市区各类声环境功能区昼、夜等效声级均达到相应类别要求，同时本项目厂界外周边50米范围内不存在声环境保护目标，无需现状监测。

4、生态环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行），“产业园区

	<p>外建设项目新增用地且用地范围内含有生态环境保护目标时，应进行生态现状调查”，本项目位于产业园区内，无新增用地，无需进行生态现状调查。</p> <p>5、地下水、土壤环境质量状况</p> <p>本项目针对危废暂存区、生产区域等区域都进行了防渗硬化处理，正常运营状况下可以有效防止地下水及土壤的污染，因此不进行现状分析。</p> <p>6、电磁辐射</p> <p>本项目不涉及。</p>																														
<p>环 境 保 护 目 标</p>	<p>主要环境敏感目标</p> <p>本项目位于江苏省昆山市花桥镇逢星路 1358 号，大气环境：周边 500m 范围内无敏感点；地下水环境：厂界外 500m 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；声环境：项目厂界外周边 50 米范围内无声环境保护目标；生态环境：无生态环境保护目标。环境保护目标见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 3-3 项目环境保护目标一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>环境</th> <th>保护对象</th> <th>规模</th> <th>方位</th> <th>距厂界距离/m</th> <th>环境功能区</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大气环境</td> <td colspan="4">项目厂界外周边 500 米范围内无大气环境保护目标</td> <td>《环境空气质量标准》二类区</td> </tr> <tr> <td>声环境</td> <td colspan="4">项目厂界外周边 50 米范围内无声环境保护目标</td> <td>3 类区</td> </tr> <tr> <td>地下水环境</td> <td colspan="5">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</td> </tr> <tr> <td>生态环境</td> <td colspan="5">本项目位于昆山花桥镇，不新增用地，不涉及生态环境保护目标</td> </tr> </tbody> </table>	环境	保护对象	规模	方位	距厂界距离/m	环境功能区	大气环境	项目厂界外周边 500 米范围内无大气环境保护目标				《环境空气质量标准》二类区	声环境	项目厂界外周边 50 米范围内无声环境保护目标				3 类区	地下水环境	厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源					生态环境	本项目位于昆山花桥镇，不新增用地，不涉及生态环境保护目标				
环境	保护对象	规模	方位	距厂界距离/m	环境功能区																										
大气环境	项目厂界外周边 500 米范围内无大气环境保护目标				《环境空气质量标准》二类区																										
声环境	项目厂界外周边 50 米范围内无声环境保护目标				3 类区																										
地下水环境	厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源																														
生态环境	本项目位于昆山花桥镇，不新增用地，不涉及生态环境保护目标																														
<p>污 染 物 排 放 控 制 标 准</p>	<p>1、废水</p> <p>项目生活污水接入厂区污水管网，进入昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂处理达标后排入小瓦浦河。厂区生活污水排口执行昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂进水水质要求，昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂尾水排放执行“中共苏州市委办公室文件（苏委办发[2018]77号）”附件1“苏州特别排放限值标准”（其中未规定的其他指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表1中C标准），见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 3-4 废水排放标准限值表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>排放口名称</th> <th>执行标准</th> <th>取值表号及级别</th> <th>污染物名称</th> <th>单位</th> <th>标准限值</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">厂排口</td> <td rowspan="4">昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂进水水质要求</td> <td rowspan="4">/</td> <td>pH</td> <td>无量纲</td> <td>6.5~9.5</td> </tr> <tr> <td>COD</td> <td rowspan="3">mg/L</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>SS</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>NH₃-N</td> <td>45</td> </tr> </tbody> </table>	排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	标准限值	厂排口	昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂进水水质要求	/	pH	无量纲	6.5~9.5	COD	mg/L	500	SS	400	NH ₃ -N	45											
排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	标准限值																										
厂排口	昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂进水水质要求	/	pH	无量纲	6.5~9.5																										
			COD	mg/L	500																										
			SS		400																										
			NH ₃ -N		45																										

污水处理厂排口	苏州特别排放限值标准	/	TN	mg/L	70	
			TP		8	
			COD		30	
			氨氮		1.5 (3) *	
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022)	表1中C标准		TN	无量纲	10
				TP		0.3
				pH		6~9
				SS		10

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。

项目废液回收装置中回用水达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2005)工艺与产品用水标准，具体见下表：

表 3-5 废液回收装置回用水指标一览表

污染物名称	单位	标准限值	来源
COD	mg/L	60	《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2005)工艺与产品用水标准
氨氮		10	
石油类		1	

2、废气

本项目运营期产生的非甲烷总烃、颗粒物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表1及表3排放限值要求；氨排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1及表2排放限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放限值执行江苏省《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，见下表。

表 3-6 废气排放标准限值表

污染物名称	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	无组织排放监控浓度限值		标准
			监控点	浓度 (mg/m ³)	
非甲烷总烃	60	3	边界外浓度最高点	4.0	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
颗粒物	20	1		0.5	
氨	4.9	/		1.5	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)

表 3-7 厂区内 VOCs 无组织排放限值 (mg/m³)

污染物项目	监控点限值 mg/m ³	限值含义	无组织排放 监控位置	执行标准
-------	----------------------------	------	---------------	------

NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《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
	20	监控点处任意一次浓度值		

3、噪声

项目运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，执行见下表。

表 3-8 噪声排放标准限值表

厂界名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼间	夜间
厂界 1m	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3 类	dB（A）	65	55

4、固废

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《江苏省固体废物污染环境防治条例》。一般固废贮存管理参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的管理要求。危险废物管理执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）的要求。

1、总量控制因子

大气总量控制因子：VOCs（非甲烷总烃）、颗粒物。

2、总量控制指标

表 3-9 污染物排放总量控制指标表 (t/a)

类别	污染因子	现有工程 批复量	本项目			以新带老 削减量	本项目建成后 全厂排放量	申请量
			产生量	削减量	排放量			
生活污水	废水量	6144	/	/	/	0	6144	/
	COD	3.072	/	/	/	0	3.072	/
	SS	2.4576	/	/	/	0	2.4576	/
	NH ₃ -N	0.2765	/	/	/	0	0.2765	/
	TN	0.4301	/	/	/	0	0.4301	/
	TP	0.0492	/	/	/	0	0.0492	/
废气（有 组织）	VOCs（非 甲烷总烃）	0.3073	0.287	0.2583	0.0287	0.2777	0.0583	-0.249
	颗粒物	0.475	6.504	6.179	0.325	0.475	0.325	-0.15
	氨	0.05	0.09	0.009	0.081	0.005	0.126	+0.076
废气（无 组织）	VOCs（非 甲烷总烃）	0.2079	0.231	0.1369	0.0941	0.0264	0.2756	+0.0667
	颗粒物	0.048	0.0657	0	0.0657	0.048	0.0657	+0.0177
	氨	0.02	0.01	0	0.01	0	0.03	+0.01
废气（合 计）	VOCs（非 甲烷总烃）	0.5152	0.518	0.3952	0.1228	0.3041	0.3339	-0.1813
	颗粒物	0.523	6.5697	6.179	0.3907	0.523	0.3907	-0.1323
	氨	0.07	0.1	0.009	0.091	0.005	0.156	+0.086

该项目排放的挥发性有机物、颗粒物，在企业现有项目中进行平衡。

总
量
控
制
指
标

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目在现有厂房进行施工，只涉及设备安装及适应性改造，施工期影响主要为设备安装所引发的噪声污染。通过隔音、减振措施，并经过厂界距离衰减，对周围环境影响不大。该项目工程较小，施工期较短，随着施工的结束，对周围声环境影响也会随之消失，故本环评不对施工期工艺流程及污染进行详细说明。</p>
运营期环境影响和保护措施	<p>因苏环建（2023）83 第 0412 号环评报告中废气的排放方式发生重大变动，该报告中涉及的污染物与本项目重新进行评价分析。</p> <p>1、废气</p> <p>1.1 产污环节及污染物种类</p> <p>项目齿轴加工过程中使用的切削液、防锈剂、液压油挥发产生的非甲烷总烃（G1、G2）；热处理渗碳/碳氮共渗过程会产生有机废气 G3（非甲烷总烃、氨）；淬火、回火过程中淬火油及淬火液挥发产生的非甲烷总烃（G4、G5）；以及抛丸处理时产生的颗粒物 G6。</p> <p>1.2 污染物产生量及排放方式</p> <p>（1）切削液、防锈剂、液压油挥发产生的非甲烷总烃</p> <p>本次机加工过程中切削液挥发所产生的非甲烷总烃，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中机械行业系数手册-07 机械加工-湿法机加工中切削液挥发产生的挥发性有机物产污系数为 5.64kg/t，切削液使用量为 30t/a，则非甲烷总烃的产生量约 0.169t/a，该部分废气经集气罩收集至油雾净化装置处理后在车间无组织排放，该部分非甲烷总烃的排放量约 0.0321t/a。</p> <p>由于防锈剂种类，生产工艺与现有项目相同，类比现有项目防锈剂挥发有机废气的产污系数 1%计算，新增防锈剂的使用量为 2.55t/a，则本次非甲烷总烃的产生量约为 0.0255t/a，在车间无组织排放。</p> <p>液压油在设备的密闭内部且有储存容器，产生的有机废气挥发量较小，本次不做定量分析。</p> <p>（2）光饰工段加工过程中磨液挥发产生的非甲烷总烃</p> <p>光饰工段加工过程中磨液挥发产生有机废气（以非甲烷总烃计），因原有项目漏评了该工段的废气，故本次按全厂的使用量进行评价，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系</p>

数手册》中机械行业系数手册-07 机械加工-湿法机加工中挥发性有机物产污系数为 5.64kg/t，全厂磨液的使用量为 0.8t/a，则本次非甲烷总烃的产生量约为 0.0045t/a。产生量较小，通过加强车间通风，实现无组织达标排放。

(3) 热处理渗碳/碳氮共渗过程会产生有机废气 G3（非甲烷总烃、氨）

在渗碳/碳氮共渗的作业过程中甲醇、丙烷处于高温状态下会发生裂解反应，甲醇、丙烷未裂解的量约占使用量的 0.1%，本项目新增甲醇使用量约 269t/a，丙烷使用量约 50t/a，则非甲烷总烃（含甲醇与丙烷）的产生量约 0.319t/a；氨气在作业过程中未完全分解的量约占使用量的 1%，本次新增液氨使用量为 10t/a，则氨气的产生量约 0.1t/a。

(4) 淬火、回火过程中淬火油及淬火液挥发产生的非甲烷总烃（G4、G5）

淬火、回火过程中淬火油及淬火液挥发产生的非甲烷总烃，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中机械行业系数手册-12 热处理-整体热处理（淬火/回火）中淬火油挥发产生的挥发性有机物产污系数为 0.01kg/t，本项目新增淬火油 1t/a，全厂淬火液 20t/a（现有项目未分析淬火液），则非甲烷总烃的产生量约 0.00021t/a。

渗碳/碳氮共渗、淬火、回火工段产生的废气经集气罩统一收集至一套“油烟净化系统”处理后通过一根 15 米高排气筒 DA001 排放。该废气处理设施的收集效率以 90%计，非甲烷总烃的处理效率按 90%计，氨的处理效率按 10%计。

(5) 抛丸处理时产生的颗粒物 G6

现有项目中分析抛丸工段产生的颗粒物源强依据不足，且废气处理设施的处理效率描述有误，故本次抛丸工段产生的颗粒物以全厂进行重新分析描述。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中机械行业系数手册-06 预处理-干式预处理件（抛丸）中颗粒物的产污系数为 2.19kg/t-原料，本次全厂需处理的工件约 3000 吨，则颗粒物的产生量约 6.57t/a；经集中收集至一套设备自带的湿式除尘器处理后通过一根 15 米高排气筒 DA002 排放。因抛丸作业过程处于密闭状态，开启时有少量颗粒物溢出，则收集效率按 99%，处理效率按 95%，则颗粒物的有组织排放量约 0.325t/a，无组织排放量约 0.0657t/a。

表 4-1 本项目有组织废气产生和排放情况一览表

污染源名称	排气量 (m³/h)	污染物名称	产生情况			治理措施				排放情况		
			浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	收集效率 %	治理工艺	去除率 %	是否为可行技术	浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)
DA001	20000	非甲烷总烃	2.39	0.0478	0.287	90	油烟净化系统	90	是	0.239	0.0048	0.0287
		氨	0.75	0.015	0.09			10		0.675	0.0135	0.081

DA002	3000	颗粒物	361.35	1.084	6.504	99	湿式除尘器	95	是	18.067	0.0542	0.325
-------	------	-----	--------	-------	-------	----	-------	----	---	--------	--------	-------

表 4-2 本项目无组织废气排放源强一览表

污染源位置	污染工序名称	污染物名称	产生量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	面源长度 (m)	面源宽度 (m)	面源高度 (m)
北厂房	热处理	非甲烷总烃	0.032	0.032	0.0017	152	144	8
		氨	0.01	0.01	0.00167			
	抛丸	颗粒物	0.0657	0.0657	0.011			
南厂房	机加工	非甲烷总烃	0.169	0.0321	0.00535	136	48	8
	上油	非甲烷总烃	0.0255	0.0255	0.00425			
	光饰	非甲烷总烃	0.0045	0.0045	0.00075			
共计		非甲烷总烃	0.231	0.0941	0.0157	/	/	/
		氨	0.01	0.01	0.00167	/	/	/
		颗粒物	0.0657	0.0657	0.011	/	/	/

表 4-3 本项目建成后全厂有组织废气产生和排放情况一览表

污染源名称	排气量 (m³/h)	污染物名称	产生情况			治理措施				排放情况		
			浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	收集效率 %	治理工艺	去除率 %	是否为可行技术	浓度 (mg/m³)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)
DA001	20000	非甲烷总烃	4.858	0.0972	0.583	90	油烟净化系统	90	是	0.4858	0.0097	0.0583
		氨	1.167	0.023	0.14			10		1.05	0.021	0.126
DA002	3000	颗粒物	361.35	1.084	6.504	99	湿式除尘器	95	是	18.067	0.0542	0.325

1.3 治理措施可行性简要分析

(1) 油污净化装置的可行性分析

本项目机加工产生的非甲烷总烃经集气罩收集至油雾净化装置处理后在车间无组织排放。

技术可行性分析：

在油雾净化设备中的电场箱中，两个曲率半径相差很大的金属阳极和阴极上，通以高压直流电，在两极间维持一个足以使气体电离的静电场，气体电离后所产生的电子、阴离子或阳离子附着在通过电场的油雾尘粒上，使油雾尘粒带电。荷电油雾尘粒在电场力的作用下，便向极性相反的电极运动，从而沉积在集尘电极上，凝聚成油滴和水滴，从而使油、水和气体分离。附着在集尘电极板上的切削液和水分，因重力作用流到油雾净化设备下部的集油槽内。因此，本项目机加工废气处理装置从技术上是可行的，产生的废气可得到有效治理、达标排放，对周围大气环境影响较小。

(2) 油烟净化系统的可行性分析

油烟净化：工业油雾废气在负压作用下被吸气罩捕集，由主风管收集后进入净化器，首先进入迷宫式分离器，部分大颗粒粉尘和油雾与匀流板撞击后落入集油槽；含细小粉尘和油雾的废气从迷宫式分离器流出后进入多重高效专用过滤单元，绝大部分细小的粉尘和油雾被阻流在过滤单元上凝结成液滴，在重力作用下落入集油槽；剩余极小部分粉尘和油雾被高效后置过滤器分离。

1.4 非正常工况分析

非正常排放是指生产过程中开停产（工、炉）、设备检修、工艺设备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放。

本次环评考虑建设项目污染物排放控制措施达不到应有效率情况下造成大量未处理废气直接进入大气环境，故障抢修至恢复正常运转时间 10—30 分钟。

由于本项目车间设置废气处理装置，因此本项目非正常工况考虑最不利环境影响情况为废气处理设备发生故障，废气处理效率降为 0 情况下非甲烷总烃的非正常排放。非正常及事故状态下的大气污染物排放源强情况见下表。

表 4-4 非正常排放量核算表

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	热处理	废气治理设施故障	非甲烷总烃	4.858	0.0972	10-30min	1-2	及时停止设备运行、维修
			氨	1.167	0.023			
2	抛丸		颗粒物	361.35	1.084			

为防止生产废气非正常工况排放，企业必须加强废气处理设施的管理，定期检修，确保废气处理设施正常运行，在废气处理设备停止运行或出现故障时，产生废气的各工序也必须相应停止生产。为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放：

①安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每天定时检查、汇报情况，及时发现并处理废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行；

②建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对排放的各类废气污染物进行定期检测；

③定期更换废气设施耗材。

非正常工况一般发生概率较小，且排放的时间较短，企业在采取一系列非正常工况的防范措施后，环境影响可以接受。

1.5 大气污染源监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），厂区废气应定期进行大气环境监测。

表 4-5 项目监测计划建议

类别	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
废气	DA001	非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 中表 1
		氨		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2
	DA002	颗粒物		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 中表 1
	厂界	非甲烷总烃、 颗粒物		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 中表 3
		氨		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1
	在厂房外设置 监控点	非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 中表 2 相应标准限值

1.6 大气环境影响分析结论

本项目废气经相应污染防治措施治理后，非甲烷总烃、颗粒物排放可达到江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）标准；氨气排放可满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）的标准。

综上所述，建设项目大气污染物均可达标排放，对周围大气环境影响较小。

2、废水

2.1、产污环节

本项目不新增员工，故不新增生活用水；主要为生产中配比用水。

2.1、废水源强分析

生产用水：

切削液配比用水：本次切削液合计年用量为 27.5t，切削液的配水比例为 1:10，则切削液配比用水量为 275t/a。

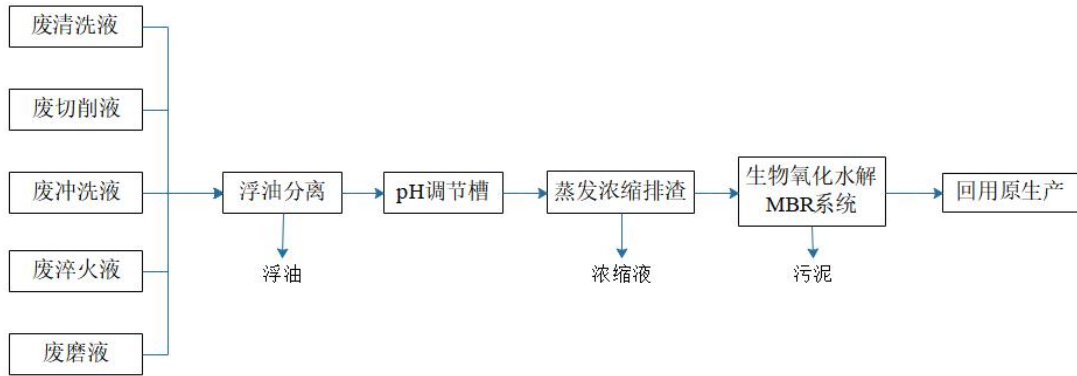
清洗剂配比用水：本次清洗剂合计年使用量为 9.8t，清洗剂的配水比例为 1:20，则清洗剂配比用水量为 196t/a。

淬火液配比用水：本次淬火液年使用量为 10t，淬火液的配水比例为 1:6，则淬火液配比用水量为 60t/a。

磨液配比用水：本次扩建项目新增磨液年使用量为 0.3t，磨液的配水比例为 1:32，则新增磨液配比用水量为 9.6t/a。

本次产生的废切削液、清洗废液、废淬火液、废磨液进入废液回收处理装置进行处理后回用于原生产，废液回收处理过程产生的浮油、污泥和浓缩液委托有资质单位处理。

废液回用处理设施工艺流程简述：



工艺说明：

浮油分离槽：利用油水比重不同达到分离目的，并提取浮油由专用容器收集，下部废液进入后续处理。

pH 调节槽：由于进水水质为弱碱性，使用草酸将水质调节为中性。

蒸发浓缩排渣：废液在热泵蒸发处理器中进行真空密闭蒸发处理，用热泵中的热能将废液中的水蒸发变成蒸汽，然后利用热泵中的冷能将蒸出的蒸汽冷凝成废水，从而将废液中的水分离出来。

生物氧化 MBR：蒸出的废水冷凝后，其含有一些低组分有机物，进入生物 MBR 膜处理器后用生物菌消化这部分有机物，再用 MBR 膜进行过滤，确保出水达到回用标准。

经处理后的废液回用于原生产，废液回收处理设计参数具体指标见下表。

表 4-6 废液处理系统进出水设计指标一览表

处理单元		污染物	主要污染物浓度 (mg/L)			
			COD	SS	氨氮	石油类
进水水质			10000	3000	200	1000
浮油分离	去除率		50%	50%	50%	98%
	出水浓度		5000	1500	100	20
蒸发浓缩	去除率		95%	90%	95%	80%
	出水浓度		250	150	5	4
生物氧化 MBR	去除率		90%	90%	95%	80%
	出水浓度		25	15	0.25	0.8
企业回用水水质要求			≤60	≤30	≤5	≤0.8
标准限值			≤60	/	≤10	≤1

回用水废液中主要污染物为 COD、SS、氨氮、总氮、石油类，经隔油、浓缩、MBR 处理后，水中的绝大部分阴、阳离子及有机物均得以去除，出水水质可达到企业回用水标准水

质要求，满足回用水水质标准要求。

废液回收处理装置年作业约 310 天，每日处理能力为 2t，则废液回收处理装置年处理能力约 620t/a，企业扩建后全厂年产生需处理废液约 592.8 吨，则处理能力可满足企业的生产要求。

综上所述，项目废液回收处理装置的废水回用可行。

3、噪声

3.1、噪声源强

本项目噪声主要来自数控车床、磨床、箱式多用炉等设备的运转噪声，主要噪声源及源强见下表。

表 4-7 本项目主要设备噪声排放情况

建筑物名称	声源名称	声功率级 /dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			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
南厂房	数控车床	80	隔声、减振	85	10	0.5	50	51.02	24h	25	31.02	E15、S20、W20、N97
	磨床	85		85	12	0.5	50	51.02			31.02	
	倒棱机	85		105	32	0.5	35	54.11			34.11	
	剃齿机	85		120	22	0.5	35	54.11			34.11	
	滚齿机	85		150	24	0.5	5	71.02			51.02	
	搓齿机	85		150	20	0.5	5	71.02			51.02	
	珩齿机	85		150	10	0.5	5	71.02			51.02	
北厂房	箱式多用炉	85	隔声、减振	125	-15	0.5	35	49.11	24h	25	29.44	E15、S20、W20、N97
	真空清洗机	80		130	-15	0.5	25	57.04			37.04	
	感应压淬系统	85		140	-15	0.5	15	61.47			41.47	
	吊挂式抛丸机	85		135	-15	0.5	25	57.04			37.04	
	高温预氧化炉	85		145	-15	0.5	10	65			45	
车间外	风机	85	减振、消声	/	/	0.5	/	85		15	70	/

注：以厂区西南角为坐标原点。

3.2、噪声治理措施：

- (1) 生产设备都将设置于生产车间内，利用围墙和门窗对其隔声；
- (2) 对生产设备安装减振垫，采取减振、消声措施；
- (3) 合理安排高噪声设备位置，尽量将其安置在远离敏感点的位置，利用距离 衰减减

少产噪设备对敏感点声环境的影响；

- (4) 严格控制生产时间，夜间不生产；
- (5) 加强公司人员管理，正确规范操作设备；
- (6) 加强机械设备的日常维护，减少不必要的噪声源发生。

3.3、声环境影响达标分析：

根据《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）的规定，本项目采用点声源预测模式进行预测：

a.噪声预测模式

- (1) 各受声点上受到多个声源的影响叠加，计算公式如下：

$$L = 101g \sum_{i=1}^n 10^{pi/10}$$

式中： L ——噪声源叠加后 A 声级，dB(A)；

P_i ——每台设备最大 A 声级，dB(A)；

n ——设备总台数，dB(A)。

- (2) 点声源由室内传至户外传播衰减计算：

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

式中： L_{p2} ——室外的噪声级，dB(A)；

L_{p1} ——室内混响噪声级，dB(A)；

TL ——总隔声量，dB(A)。

- (3) 噪声随距离的衰减采用点声源预测模式，计算公式如下：

$$L_p = L_{p0} - 20 \lg \left(\frac{r}{r_0} \right)$$

式中： L_p ——受声点的声级，dB(A)；

L_{p0} ——距离点声源 r_0 ($r_0=1m$) 远处的声级，dB(A)；

r ——受声点到点声源的距离 (m)。

本项目的声源在预测点产生的等效声级贡献值 (L_{eqg}) 按下式计算：

$$L_{eqg} = 101g \left(1/T \right) \sum t_i 10^{0.1L_{Ai}}$$

L_{eqg} ——本项目声源在预测点的等效声级的贡献值 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 时间段内的运行时间 (s)

预测点的预测等效声级按下式计算：

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

L_{eqg} ——本项目声源在预测点的等效声级的贡献值 dB(A)

L_{eqb} ——预测点的背景值 dB(A)

经预测运营期厂界噪声预测结果见下表。

表 4-8 噪声影响预测结果 单位：dB (A)

点位	贡献值	达标情况	执行标准
N1 东厂界	28.48	达标	3 类： 昼间≤65dB (A) 夜间≤55dB (A)
N2 南厂界	32.63	达标	
N3 西厂界	40.54	达标	
N4 北厂界	31	达标	

由上述噪声预测可知，厂界四周噪声预测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。因此，建设项目噪声对周围声环境影响较小。

声环境监测计划：

对照环保部印发的《重点排污单位名录管理规定（试行）》（环办监测[2017]86 号）和《2020 年苏州市重点排污单位名单》，本项目建设单位不属于重点排污单位。依据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017），声环境的日常监测计划建议见下表。

表 4-9 声环境监测计划表

因素	监测点	监测项目	监测频率
声环境	厂界四周	Leq (A)	1 次/季

4、固体废弃物

4.1、固废污染源分析

本项目固废主要为废边角料（含不合格品）、废磨泥、废包装容器、清洗废液、废手套、废油桶、废机油、废淬火液、浮油、浓缩液、污泥等。

（1）一般固废

本项目的一般固废主要是废边角料（含不合格品）、抛丸除尘器收集的铁粉。机加工作业过程中会产生废边角料，约占使用量的 5%，废边角料产生量约 95t/a；

抛丸工段除尘器收集的铁粉，铁粉的产生量约 6.2t/a。

光饰作业时会产生废磨石，废磨石的产生量约为 3.5t/a。

（2）危险废物

废磨泥：机加工工段会产生少量废磨泥，废磨泥的产生量约占原料用量的 1%，则废磨泥产生量约 13t/a。

废切削液：来源于机加工工段，切削液定期更换会产生废切削液，产生量约 31t/a。

清洗废液：来源于齿轴清洗以及热处理的前清洗及后清洗工段，产生量约 144t/a。

废淬火液：来源于淬火工段，循环使用后定期更换会产生废淬火液，产生量约 14t/a。

废磨液：光饰工段会产生废磨液，产生量约为 6t/a。

本次新增的废切削液、清洗废液、废淬火液、废磨液进入废液回用处理装置进行蒸发浓缩—生物氧化处理，冷凝水回用于原生产，其他部分会产生浮油约 1%、浓缩液 5%、污泥 0.1%，本次项目浮油产生量约 1.7t/a、浓缩液产生量约 10t/a、污泥产生量约 0.17t/a。

废机油（即废液压油）：本次设备保养维护产生废机油，废机油产生量约为 7t/a。

废手套（已豁免）：本次上油及设备保养过程中产生废手套（含油手套），废手套产生量约为 0.09t/a。

废包装容器：本次涉及的废包装容器约 200 个，每个包装容器约 0.01t，则本次废包装容器约为 2t/a。

废油桶：上油过程中新增废油桶约 450 个，每个油桶约 0.002t，则本次废油桶约为 0.9t/a。

油泥：热处理废气治理过程中定期会产生油泥，产生量约 2t/a。

废滤网：来源于油雾净化器定期更换滤网时产生废滤网，产生量约 1t/a。

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）判断建设项目生产过程产生的副产物是否属于固体废物，本项目副产物的产生情况见下表。

表 4-11 本项目副产物产生情况汇总表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预计产生量 (t/a)	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	废边角料	机加工	固	钢材	80	√	/	《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》 《固体废物鉴别标准 通则》 (GB34330-2017)
2	铁粉	抛丸	固	钢材	6.2	√	/	
3	废磨石	光饰	固	磨石	3.5	√	/	
4	废磨泥	机加工	固	铁屑	13	√	/	
5	废机油	设备维护	液	矿物油	7	√	/	
6	废手套	上油	固	矿物油、手套	0.09	√	/	
7	废包装容器	材料包装	固	铁、有机物	2	√	/	
8	废油桶	材料包装	固	矿物油	0.9	√	/	
9	浮油	废液处理	液	矿物油、水	1.7	√	/	
10	浓缩液	废液处理	液	矿物油、水	10	√	/	

11	污泥	废液处理	固	污泥	0.17	√	/	
12	油泥	废气处理	固	油泥	2	√	/	
13	废滤网	废气处理	固	有机废气、滤网	1	√	/	

危险废物属性判断按照《建设项目危险废物环境影响评价指南》（公告 2017 年第 43 号）要求执行。根据《国家危险废物管理名录》（2021 年）以及《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）等的要求判定本项目产生固废是否属于危险废物，具体判定结果见下表。

表 4-12 固体废物分析结果汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量 (t/a)
1	废边角料	一般固废	机加工	固	钢材	《一般固体废物分类与代码》	/	SW17	900-001-S17	95
2	铁粉		抛丸	固	钢材		/	SW17	900-001-S17	6.2
3	废磨石		光饰	固	磨石		/	SW17	900-001-S17	3.5
4	废磨泥	危险废物	机加工	固	铁屑	《国家危险废物名录》	T	HW09	900-006-09	13
5	废机油		设备维护	液	矿物油		T, I	HW08	900-249-08	7
6	废手套		上油	固	矿物油、手套		T/In	HW49	900-041-49	0.09
7	废包装容器		材料包装	固	铁、有机物		T/In	HW49	900-041-49	2
8	废油桶		材料包装	固	矿物油		T, I	HW08	900-249-08	0.9
9	浮油		废液处理	液	矿物油、水		T, I	HW08	900-210-08	1.7
10	浓缩液		废液处理	液	矿物油、水		T, I	HW08	900-210-08	10
11	污泥		废液处理	固	污泥		T/C	HW17	336-064-17	0.17
12	油泥		废气处理	固	油泥		T/In	HW49	900-041-49	2
13	废滤网		废气处理	固	有机废气、滤网		T/In	HW49	900-041-49	1

本项目危险固废产生情况见表

表 4-13 危险废物汇总表

序号	危废名称	危废类别	危废代码	产生工序	形态	主要成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废磨泥	HW09	900-006-09	机加工	固	铁屑	连续	T	暂存于危废仓库，

2	废机油	HW08	900-249-08	设备维护	液	矿物油	1次/年	T, I	委托有资质单位处理
3	废包装容器	HW49	900-041-49	材料包装	固	铁、有机物	连续	T/In	
4	废油桶	HW08	900-249-08	材料包装	固	矿物油	连续	T, I	
5	油泥	HW49	900-041-49	废气处理	固	有机废气	连续	T/In	
6	废滤网	HW49	900-041-49	废气处理	固	有机废气	半年	T/In	
7	浮油	HW08	900-210-08	废液处理	液	矿物油、水	连续	T, I	
8	浓缩液	HW08	900-210-08	废液处理	液	矿物油、水	连续	T, I	
9	污泥	HW17	336-064-17	废液处理	固	污泥	连续	T/C	

本次扩建后全厂固体废物产排情况汇总表

表 4-14 本次扩建后全厂固体废物产生情况汇总表（单位：t/a）

序号	固废名称	属性	产生工序	废物代码	扩建前产生量	扩建后产生量	变化量	处置方法
1	废边角料	一般固废	机加工、抛丸等	900-001-S17	90	185	+95	委托昆山市博宇环保科技有限公司处置
2	废磨石		光饰	900-001-S17	2.5	6	+3.5	
3	铁粉		抛丸	900-001-S17	0	6.2	+6.2	
4	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	SW59	34.5	34.5	0	花桥镇环卫所定期清运
5	废磨泥	危险废物	机加工	900-200-08	3	16	+13	委托有资质单位处置
6	废包装容器		材料包装	900-041-49	3	5	+2	委托南通天地和环保科技有限公司处置
7	废油桶		材料包装	900-249-08	0.5	1.4	+0.9	
8	废手套		上油	900-041-49	0.04	0.13	+0.09	花桥镇环卫所定期清运
9	废机油		设备维修	900-249-08	5	12	+7	委托江苏昕鼎丰环保科技有限公司处置
10	浮油		废液处理	900-210-08	3	4.7	+1.7	
11	浓缩液		废液处理	900-210-08	24	34	+10	
12	污泥		废液处理	336-064-17	0.15	0.32	+0.17	
13	油泥	废气处理	900-041-49	0	2	+2	委托有资质单位处置	
14	废滤网	废气处理	900-041-49	0	1	+1		

4.2、污染防治措施及其经济、技术分析

(1) 一般固废贮存场所（设施）污染防治措施

厂区内现有 1 处一般固废暂存处，位于厂区西北侧，建筑面积约 40m²，本项目建成后，

全厂一般固废总产生量约 197.2t/a，企业考虑每个月转 1 次，则暂存量约 16.43t，一般固废暂存区最大贮存量约 24t，因此一般固废暂存区的贮存容量可以满足项目建成后一般固废的暂存需求。


一般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）要求、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》（GB15562.2-1995）等规定要求。

①贮存场的建设类型，必须与将要堆放的一般固体废物的类别相一致。

②危险废物和生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场，国家及地方有关法律法规、标准另有规定的除外。

③按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》（GB15562.2-1995）要求，贮存场规范张贴环保标志。

表 4-15 固废区环境保护图形标志

序号	排放口名称	图形标志	形状	背景颜色	图形颜色	图形符号
1	一般固废暂存点	提示标志	正方形边框	绿色	白色	

(2) 危险废物贮存场所（设施）污染防治措施

表 4-16 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）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	1 号危废仓库	废切削液	HW09	900-006-09	厂区西北侧	40m ²	桶装	32t	1 天
2		清洗废液	HW17	336-064-17			桶装		
3		废冲洗液	HW09	900-007-09			桶装		
4		废淬火液	HW08	900-203-08			桶装		
5		废磨液	HW17	336-064-17			桶装		
6		油泥	HW49	900-041-49			袋装		
7		废滤网	HW49	900-041-49			袋装		
8	2 号危废仓库	废包装容器	HW49	900-041-49	北厂房东南侧	40m ²	堆放	32t	三个月
9		废油桶	HW08	900-249-08			堆放		
10		废机油	HW08	900-249-08			桶装		
11		废磨泥	HW08	900-200-08			桶装		
12		浮油	HW08	900-210-08			桶装		
13		浓缩液	HW08	900-210-08			桶装		

14		污泥	HW17	336-064-17			袋装		
<p>厂区内现有 2 处危废仓库，1 号危废仓库位于厂区西北侧，建筑面积 40m²；2 号危废仓库位于北厂房东南侧，建筑面积 40m²。选址合理，项目危险废物，建设方已按照《危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2023）》的要求进行临时贮存后，委托有危废处理资质单位处置。</p> <p>按全厂考虑，废切削液、废磨液、清洗废液、废冲洗液、废淬火液定期进入废液回用装置进行回用处理，暂处于 1 号危废仓库，废切削液、废磨液、废淬火液、废冲洗液、清洗废液按批次进行定期更换，以吨桶的方式进行厂区内转移，则最大暂存量约为废切削液 0.5t、废磨液 0.5t、清洗废液 1t、废冲洗液 0.5t、废淬火液 0.5t；油泥、废滤网暂存于 1 号危废仓库，考虑每季度周转 1 次，则最大储存量约为 4t；企业已建 1 号仓库面积为 40m²，贮存高度按 1m 计，其贮存体积能力为 40m³，储存能力按 0.8t/m³ 计，则 1 号危废仓库最大暂存量为 32t，因此从危废仓库面积角度考虑，本项目依托已建危废仓库是可行的。</p> <p>废液回用处置产生的浮油、浓缩液、污泥以及废磨泥、废包装容器、废机油、废油桶、废磨泥暂存于 2 号危废仓库，考虑一季度周转 1 次，每次周转量约 21.85t；企业已建 2 号仓库面积为 40m²，贮存高度按 1m 计，其贮存体积能力为 40m³，储存能力按 0.8t/m³ 计，则 2 号危废仓库最大暂存量为 32t，因此从危废仓库面积角度考虑，本项目依托已建危废仓库是可行的。</p> <p>建设项目应强化固废产生、收集、贮放各环节的管理，各类固废按照类别分类存放，杜绝固废在厂区内散失、渗漏，达到无害化的目的，保证各类固废均得到有效处置，避免产生二次污染。</p> <p>①危险固废堆放场应遵照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18596-2023）要求设置暂存场所，并分类存放、贮存，并必须采取防扬散、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施，不得随意露天堆放；</p> <p>②对危险固废储存场所应进行处理，如采用工业地坪，消除危险固废外泄的可能；</p> <p>③对危险废物的容器或包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志；</p> <p>④危险废物禁止混入非危险废物中贮存，禁止与旅客在同一运输工具上载运；</p> <p>⑤固体废物不得在运输过程中沿途丢弃、遗撒，如将固体废物用防静电的薄膜包装于箱内，再采用专用运输车辆进行运输；</p> <p>⑥危废贮存区应按照《危险废物污染技术政策》等法规的相关规定，装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求；盛装危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器</p>									

材质和衬里要与危险废物相容；存储场所要用防渗漏设计、安全设计，对于危险废物的存储场所要做到：应建有堵截泄漏的裙脚，地面和裙脚要用坚固防漏的材料，应有隔离设施、报警装置和防风、防雨、防晒设施，防流失。

(3) 危险废物贮存场所（设施）环境影响分析

A.对环境空气的影响

项目危险废物储存时环境温度常温，挥发性很小，且贮存过程中按要求必须以密封包装桶或包装袋包装，无废气逸散，因此对周边大气环境基本无影响。

B.对地表水的影响

项目危废储存区位于生产车间内，地面做好防腐、防渗处理，因此具有防雨、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，不会对周边地表水产生不良影响。

C.对地下水的影响

危险废物储存区按照《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 $\leq 10^{-10}$ cm/s，设集液托盘，正常情况下不会泄露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。

D.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。

(4) 转运过程中的污染防治措施

建设单位针对此员工进行培训，加强安全生产及防治污染的意识，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。转运过程应该采取以下措施：①危险废物的转移和运输应按《危险废物转移管理办法》中规定遵循就近原则，执行危险废物转移联单制度，通过国家危险废物信息管理系统填写、运行危险废物电子转移联单（如实填写移出人、承运人、接收人信息，转移危险废物的种类、重量、危险特性等信息），遵循国家有关危险货物运输管理的规定，无转移联单的应当拒绝运输。

②危险废物处置单位的运输人员必须掌握危险化学品运输的安全知识，了解所载的危险化学品的性质、危害特性、包装容器的使用特性和发生意外时的应急措施。运输车辆必须具有车辆危险货物运输许可证。驾驶人员必须由取得驾驶执照的熟练人员担任。

③处置单位在运输危险废物时必须配备押运人员，并随时处于押运人员的监管之下，不得超装、超载，严格按照所在城市规定的行车时间和行车路线行驶，不得进入危险废物运输车辆禁止通行的区域。

④危险废物在运输途中若发生被盗、丢失、流散、泄漏等情况时，公司及押运人员必须

立即向当地公安部门报告，并采取一切可能的警示措施。

⑤一旦发生危废泄漏事故，公司和危废处置单位都应积极协助有关部门采取必要的安全措施，减少事故损失，防止事故蔓延、扩大；针对事故对人体、动植物、土壤、水源、空气造成的现实危害和可能产生的危害，应迅速采取封闭、隔离、洗消等措施，并对事故造成的危害进行监测、处置直至符合国家环境保护标准。

(5) 委托处置的环境影响分析

项目产生的危废需要由具有相应的危险废物经营许可证类别和足够的利用处置能力的供应商回收和委托有资质单位处置。具体的危废处置单位详见市生态环境局官方网站 http://sthjj.suzhou.gov.cn/sz_hbj/gfgl/xxgk_list.shtml。

本环评列出项目所在地周边可依托的部分危废处置单位信息，不作推荐，仅作处置能力评述。建设单位可以自由选择有资质的处置单位，见下表。

表 4-17 建设单位周边危废处置单位详情

序号	单位名称	地址	联系电话	核准处置能力
1	苏州全佳环保科技有限公司	苏州市高新区浒关工业园区浒青路186号	13916106620	收集、贮存 HW02、HW03、HW04、HW05、HW06、HW07、HW08、HW09、HW10、HW11、HW12、HW13、HW14、HW16、HW17、HW18、HW19、HW20、HW21、HW22、HW23、HW24、HW25、HW26、HW27、HW28、HW29、HW30、HW31、HW32、HW34、HW35、HW36、HW37、HW39、HW40、HW45、HW46、HW47、HW48、HW49（不含废弃危险化学品）、HW50 合计 3000 吨/年（限苏州市范围内年产 10 吨以下的企事业单位；科研院所、高等学校、各类检测机构；机动车维修机构、加油站等单位；不得接收反应性危险废物、剧毒化学品废物）
2	昆山市宁创环境科技发展有限公司	昆山市玉山镇高新区晨丰东路 228 号	57889576、13773143912	收集、贮存 HW02 医药废物（除 276-001-02~276-005-02 外）、HW03 废药物药品、HW04 农药废物（除 263-001-04~263-005-04、263-007-04、263-009-04、263-012-04 外）、HW05 木材防腐剂废物、HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物（限 900-405-06 废活性炭、900-409-06）、HW08 废矿物油和含矿物油废物、HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液、HW11 精（蒸）馏残渣（除 261-101-11、261-104-11 外）、HW12 染料涂料废物、HW13 有机树脂类废物、HW16 感光材料废物、HW17 表面处理废物、HW35 废碱（除 193-003-35 外）、HW37 有机磷化合物废物、HW49 其他废物（除 309-001-49、900-999-49 外）、HW50 废催化剂合计 5000 吨/年（限苏州市范围内年产 10 吨以下的企事业单位；科研院所、高等学校、各类检测机构产生的实验室废物；机动车维修机构、加油站产生的危险废物；不得接收反应性、感染性危险废物、剧毒化学品废物）

(6) 环境管理与监测

1) 建立固废防治责任制度：企业按要求建立、健全污染环境防治责任制度，明确责任人。负责人熟悉危险废物管理相关法规、制度、标准、规范。

2) 制定危险废物管理计划：按要求制定危险废物管理计划，计划涵盖危险废物的产生

环节、种类、危害特性、产生量、利用处置方式并报环保部门备案，如发生重大改变及时申报。

3) 企业应通过“江苏省危险废物动态管理信息系统”进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。

4) 企业作为固体废物污染防治的责任主体，须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。

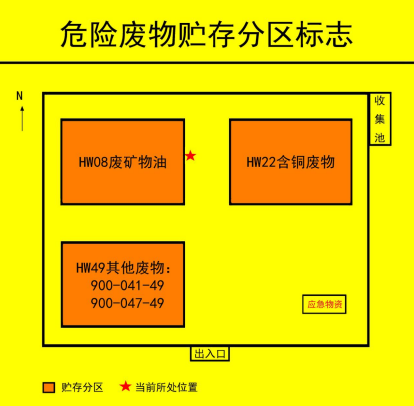
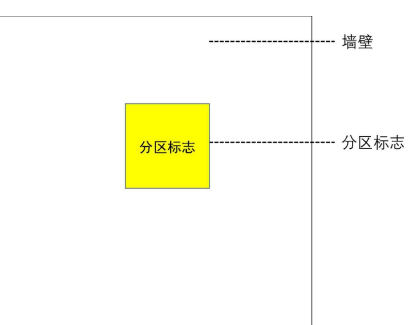

5) 规范建设危险废物贮存场所并按照要求设置警告标志，危废包装、容器和贮存场所应按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）有关要求张贴标识。

表 4-18 危险废物识别标志规范化设置要求


一、危险废物标签		
类别	图案样式	设置要求
危险废物标签设置示意图	<p>The diagram shows a container with a red diamond-shaped hazard transport label (HJ1276-2022) and an orange rectangular hazard label (HJ1276-2022) placed on its side.</p>	<p>1、危险废物产生单位或收集单位在盛装危险废物时，宜根据容器或包装物的容积按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）第 9.1 条中的要求设置合适的标签，并按《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）第 5.2 条中的要求填写完整。</p> <p>2、危险废物标签中的二维码部分，可与标签一同制作，也可以单独制作后固定于危险废物标签相应位置。</p>
危险废物柱式标志牌设置示意图	<p>The diagram shows a columnar warning sign with the word '标签' (Label) on a stand.</p>	<p>3、危险废物标签的设置位置应明显可见且易读，不应被容器、包装物自身的任何部分或其他标签遮挡。危险废物标签在各种包装上的粘贴位置分别为：</p> <p>a) 箱类包装：位于包装端面或侧面；</p> <p>b) 袋类包装：位于包装明显处；</p> <p>c) 桶类包装：位于桶身或桶盖；</p> <p>d) 其他包装：位于明显处。</p>
危险废物标签样式示意图	<p>The sample label is titled '危险废物' (Hazardous Waste) and includes the following fields:</p> <ul style="list-style-type: none"> 废物名称 (Waste Name) 废物类别 (Waste Category) 废物代码 (Waste Code) 废物形态 (Waste Form) 主要成分 (Main Components) 有害成分 (Harmful Components) 注意事项 (Precautions) 数字识别码 (Digital Identification Code) 产生/收集单位 (Production/Collection Unit) 联系人和联系方式 (Contact Person and Contact Information) 产生日期 (Production Date) 废物重量 (Waste Weight) 备注 (Remarks) <p>A QR code is located in the bottom right corner of the label.</p>	<p>4、对于盛装同一类危险废物的组合包装容器，应在组合包装容器的外表面设置危险废物标签。</p> <p>5、容积超过 450L 的容器或包装物，应在相对的两面都设置危险废物标签。</p> <p>6、危险废物标签的固定可采用印刷、粘贴、栓挂、钉附等方式，标签的固定应保证在贮存、转移期间不易脱落或损坏。</p> <p>7、当危险废物容器或包装物还需同时设置危险货物运输相关标志时，危险废物标签可与其分开设置在不同的面上，也可设在相邻的位置。危险废物标签设置的示意图见左图。</p> <p>8、在贮存池的或贮存设施内堆存的无包装或无容器的危险废物，宜在其附近参照危险废物标签的格式和内容设置柱式标识牌，柱式标识牌设置</p>

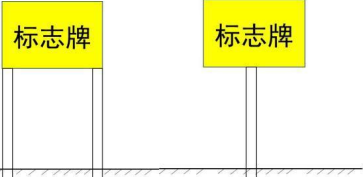


的示意图见左图。

二、危险废物贮存分区标志

类别	图案样式	设置要求
危险废物贮存分区标志	 <p style="text-align: center;">危险废物贮存分区标志</p> <p>HW08废矿物油 ★ HW22含铜废物 HW49其他废物： 900-041-49 900-047-49</p> <p>收集池 进出口 ■ 贮存分区 ★ 当前所处位置</p>	<p>1、危险废物贮存分区的划分应满足 GB 18597 中的有关规定。宜在危险废物贮存设施内的每一个贮存分区外设置危险废物贮存分区标志。</p> <p>2、危险废物贮存分区标志宜设置在该贮存分区前的通道位置或墙壁、栏杆等易于观察的位置。</p> <p>3、宜根据危险废物贮存分区标志的设置位置和观察距离按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）第 9.2 条中的制作要求设置相应的标志。</p> <p>4、危险废物贮存分区标志可采用附着式（如钉挂、粘贴等）、悬挂式和柱式（固定于标志杆或支架等物体上）等固定形式，贮存分区标志设置示意图见左图。</p> <p>5、危险废物贮存分区标志中各贮存分区存放的危险废物种类信息可采用卡槽式或附着式（如钉挂、粘贴等）固定方式。</p>
附着式危险废物贮存分区标志设置示意图	 <p>墙壁 分区标志</p>	
柱式危险废物贮存分区标志设置示意图	 <p>分区标志</p>	

三、危险废物贮存设施标志

类别	图案样式	设置要求
附着式危险废物设施标志设置示意图	 <p>墙壁 门 标志牌</p>	<p>1、危险废物相关单位的每一个贮存、利用、处置设施均应在设施附近或场所的入口处设置相应的危险废物贮存设施标志、危险废物利用设施标志、危险废物处置设施标志。</p> <p>2、对于有独立场所的危险废物贮存、利用、处置设施，应在场所外入口处的墙壁或栏杆显著位置设置相应的设施标志。</p>

柱式危险废物设施标志设置示意图		<p>3、位于建筑物内局部区域的危险废物贮存、利用、处置设施，应在其区域边界或入口处显著位置设置相应的标志。</p> <p>4、对于危险废物填埋场等开放式的危险废物相关设施，除了固定的入口处之外，还可根据环境管理需要在相关位置设置更多的标志。</p> <p>5、宜根据设施标志的设置位置和观察距离按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）第9.3条中的制作要求设置相应的标志。</p> <p>6、危险废物设施标志可采用附着式和柱式两种固定方式，应优先选择附着式，当无法选择附着式时，可选择柱式，设施标志设置示意图见左图。</p> <p>7、附着式标志的设置高度，应尽量与实线高度一致；柱式的标志和支架应牢固地联接在一起，标志牌最上端距地面约2m；位于室外的标志牌中，支架固定在地下的，其支架埋深约0.3m。</p> <p>8、危险废物设施标志应稳固固定，不能产生倾斜、卷翘、摆动等现象。在室外露天设置时，应充分考虑风力的影响。</p>
横版标志样式示意图		
竖版标志样式示意图		
<h4>四、数字识别码和二维码</h4>		
危险废物标签	<p>数字识别码按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）第8条的要求进行编码，并实现“一物一码”。危险废物标签二维码的编码数据结构中应包括数字识别码的内容，信息服务系统所包含信息宜包含标签中设置的信息。</p>	
贮存设施	<p>设施二维码信息服务系统中包括但不限于该设施场所的单位名称、设施类型、设施编码、负责人及联系方式，以及该设施场所贮存、利用、处置的危险废物名称和种类等信息。</p>	
<p>建设单位须针对固废对员工进行培训，加强安全生产及防止污染的意识，培训通过后方可上岗，将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。当危废需要委托有资质单位进行转移时，联系当地环保部门通过“江苏省危险废物全生命周期监控系统”进行危险废物申报登记。</p>		
<p>经上述分析可知，项目各类废物分类收集、分别存放，均得到了妥善的处理或处置，不会对周围环境产生二次污染。</p>		
<h4>5、地下水、土壤</h4>		
<p>本项目涉及的主要原辅材料有：切削液、清洗剂、磨液等，危险固废有：废切削液、清洗废液、废磨液、废磨泥、废机油、浮油、浓缩液，主要有害物质为有机物，若不考虑设置废物堆放处或者没有适当的防漏措施，废物中的有害组分经过风化、雨水淋溶、地表径流的</p>		

侵蚀，产生有毒液体渗入土壤，对土壤中微生物的生命活动产生影响，进而破坏微生物与周围环境构成系统的平衡，导致土壤生态系统受损，影响植被的生长和农作物的减产。同时污染物经土壤渗入地下水，对地下水水质也造成污染。

从本项目的物料和生产工艺过程来看，若在物料发生跑冒滴漏，可能会对土壤及地下水造成影响。建设项目其对土壤及地下水的污染途径主要为：①通过车间地面、物料存储区、危险废物暂存区渗入地下；②原料运输装卸泄漏后滴漏在未采取防渗措施的地面上，因下渗对土壤及地下水造成影响；③通过雨水冲淋通过管道渗入地下。

本次扩建项目不新建车间、化学品仓库与危废贮存场所，均依托现有已建工程。公司现有厂区已划分防止地下水污染区，不同区域采取相应地面防渗方案，其中生产车间区域、化学品仓库、危废仓库等构筑物均已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）相关要求进行了防渗。根据企业实际建设情况，其地下水防渗性能较高。综上所述，在充分落实环评中提出的各地下水防治措施、强化日常管理后，正常运行过程中拟建项目能够有效做到减少对土壤及地下水的不良影响。

6、环境风险

6.1、危险物质识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中附录 B、C，本次项目扩建后全厂涉及的有毒有害和易燃易爆物质存储情况如下：

表 4-19 全厂环境风险物质数量与临界量比值（Q）汇总计算表

物质名称	临界值（Q）/t	最大存在总量（q）/t	q/Q
甲醇	10	4	0.4
丙烷	10	1	0.1
液氨	5	0.2	0.04
切削液	50	0.6	0.012
清洗剂	50	0.47	0.0049
磨液	50	0.1	0.002
淬火油	2500	0.2	0.00008
淬火液	50	2	0.04
液压油	2500	0.25	0.0001
齿轮油	2500	1	0.0008
防锈剂	2500	0.6	0.00024
废切削液	50	0.5	0.01
废磨液	50	0.5	0.01
清洗废液	50	1	0.02
废冲洗液	50	0.5	0.01
废淬火液	50	0.5	0.01
废机油	50	3	0.06

废磨泥	50	1.5	0.03
浮油	50	1.175	0.0235
浓缩液	50	8.5	0.17
油泥	50	0.5	0.01
合计			0.95362

注：最大存在量包含最大贮存量、最大在线量

由上表可知，本项目危险物质数量与临界量比值 Q 为 0.95362，评价工作等级为简单分析，不需要编制风险专题报告。

6.2、环境风险识别

对项目风险物质进行分析，项目环境风险识别情况见下表。

表 4-20 项目环境风险识别情况表

序号	风险单元	风险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
1	仓库	切削液、清洗剂、磨液、淬火油、淬火液、液压油等	泄漏	扩散、漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、地下水、土壤等
			火灾产生的伴生/次生污染事故	扩散、消防尾水漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、地下水、土壤等
2	甲类仓库、罐区	丙烷、液氨、甲醇	泄漏	扩散、漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、地下水、土壤等
			火灾产生的伴生/次生污染事故	扩散、消防尾水漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、地下水、土壤等
3	危废仓库	废切削液、清洗液、废磨液、废磨泥、废淬火液、浮油、浓缩液等	泄漏	扩散、漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、地下水、土壤等
			火灾产生的伴生/次生污染事故	扩散、消防尾水漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、地下水、土壤等
4	废气处理设施	有机废气、颗粒物	废气超标排放	扩散	周边居民

6.3、环境风险防范措施及应急管理措施

环境风险防范措施：

(1) 生产车间：地面应按重点防渗区要求做好防渗措施，配备应急物资。

(2) 贮运过程：液体原料贮存区设置集液托盘，地面按重点防渗区要求做好防渗措施，配备应急物资；运输装卸过程严格按照国家有关规定执行，加强对运输车辆的检修和维护，杜绝事故隐患；运输过程中需要注意不同的风险物质要单独运输，包装容器要密闭，以免在运输途中发生危险物质的泄漏、蒸发、雨水淋溶等情况，从而避免产生二次污染。

(3) 危废暂存区：废火花油、浓缩液等液体危废采用密闭桶装并设置防泄漏集液托盘，其他危险废物采用袋装并置于集液托盘上，地面按重点防渗区要求做好防渗措施。满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，配备应急物资。

(4) 环保设施:

加强废气、废液处理设施的维护保养,及时发现处理设备的隐患并维修,确保废气、废水处理设施正常运行。

(5) 编制突发事件应急预案并定期演练、一旦发生事故,立即启动应急预案;并及时向生态环境主管部门报告。

应急管理措施:发生火灾事故后,最早发现者应立即通知公司负责人及值班领导报 110,报告风险物质外泄部位(或装置),并根据召集应急救援小组,及时采取一切办法控制火势扩散,立即采取消防灭火措施进行切断燃烧物,之后立即检查厂区雨水管网切断装置,确保其处于切断状态,从而防止消防废水通过雨水管网流入外环境。一旦事故污染物进入管网,本单位立即启动应急预案,并报告相关主管部门,及时根据应急预案做好隔离措施和应对处理方案。

采取以上环境风险防范及应急管理措施后,本项目环境风险较小,环境风险可控。

6.4、开展安全风险辨识管控

根据《省生态环境厅关于做好安全生产专项整治工作实施方案》苏环办[2020]16号文件要求:“建议建设单位开展污染防治设施安全论证并报应急管理部门”,对照《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)“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。”。本项目涉及废水处理,因此需开展安全风险辨识。

(1) 环保设施辨识

企业涉及的环保设施见下表:

表 4-21 建设项目环保设施一览表

序号	类别	环保设施	数量
1	粉尘治理	湿式除尘器	2
2	废液回用处理设施	废液回用处理装置	1

(2) 污染治理设施主要危险有害因素分析

本项目粉尘在治理设施内形成在爆炸浓度范围内的粉尘云,遇明火、火花等激发能量可能会导致火灾、爆炸事故。废水回用处理装置的收集处理池一般都是有限空间,可能发生坠落、溺水、中毒、机械伤害等风险事故。

(3) 安全风险措施

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。烟尘净化装置采取防爆的结构设计,设置静电导除、防火措施,设置安全防爆阀、防爆板。

针对废水回用处理装置设置有毒有害气体探测器、自动报警仪器,配安全带、安全绳、

空气呼吸器和个人防护用品；定期检验、检查电器设备；编制安全操作规程，加强人员培训；在危险源位置处设安全警示标志等。

企业要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。

7、生态

本项目利用现有的厂房，地面均已硬化处理，项目地无污染残留问题，周边范围内不存在生态环境保护目标，故无需生态环境影响评价。

8、电磁辐射

本项目不涉及。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001	非甲烷总烃	油烟净化系统	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1
		氨		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2
	DA002	颗粒物	湿式除尘器	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1
	厂界	非甲烷总烃	油雾净化装置	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3
		颗粒物	/	
	氨	/	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2	
厂区内	非甲烷总烃	/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2	
地表水环境	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	接入市政管网排入昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂进行处理	达昆山建邦环境投资有限公司花桥污水处理厂接管标准
声环境	生产设备	等效A声级	厂房隔音、距离衰减等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准
电磁辐射	/			
固体废物	危险废物暂存于危废仓库，定期交由有资质单位处置；一般工业固废暂存于一般工业固废暂存间，定期交厂商回收；生活垃圾交由环卫部门进行处置。			
土壤及地下水污染防治措施	<p>1、严格按照本次环评的防渗分区及防渗要求对仓库、危废暂存处、甲类仓库的地面均进行硬化处理。</p> <p>2、建立土壤污染隐患排查治理制度，定期对重点区域、重点设施开展隐患排查。发现污染隐患的，应当制定整改方案，及时采取技术、管理措施消除隐患。隐患排查、治理情况应当如实记录并建立档案。</p> <p>3、在隐患排查、监测等活动中发现项目用地土壤和地下水存在污染迹象的，应当排查污染源，查明污染原因，采取措施防止新增污染，并参照污染地块土壤环境管理有关规定及时开展土壤环境调查与风险评估，根据调查与风险评估结果采取风险管控或者治理与修复等措施。</p>			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	<p>(1) 生产车间：地面应按重点防渗区要求做好防渗措施，配备应急物资。</p> <p>(2) 贮运过程：液体原料贮存区设置集液托盘，地面按重点防渗区要求做好防渗措施，配备应急物资；运输装卸过程严格按照国家有关规定执行，加强对运输车辆</p>			

	<p>的检修和维护，杜绝事故隐患；运输过程中需要注意不同的风险物质要单独运输，包装容器要密闭，以免在运输途中发生危险物质的泄漏、蒸发、雨水淋溶等情况，从而避免产生二次污染。</p> <p>(3) 危废暂存区：废火花油、浓缩液等液体危废采用密闭桶装并设置防泄漏集液托盘，其他危险废物采用袋装并置于集液托盘上，地面按重点防渗区要求做好防渗措施。满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求，配备应急物资。</p> <p>(4) 环保设施： 加强废气、废液处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患并维修，确保废气、废水处理设施正常运行。</p>
其他环境管理要求	<p>1、环境管理制度</p> <p>①根据国家环保政策、标准及环境监测要求，制定该项目营运期环保管理规章制度、各种污染物排放控制指标。</p> <p>②负责该项目内所有环保设施的日常运行管理，保障各环保设施的正常运行，并对环保设施的改进提出积极的建议。</p> <p>③负责该项目营运期环境监测工作，及时掌握该项目污染状况，整理监测数据，建立污染源档案。</p> <p>④接受环境保护主管部门的指导和监督。</p> <p>⑤做好环境保护宣传和职工环保意识教育及技术培训等工作。</p> <p>2、排污口规范化</p> <p>根据国家环保总局《关于开展排污口规范化整治试点工作的意见》《关于加快排污口规范化整治试点工作的通知》，企业所有排放口（包括水、气、声、渣）必须按照“便于采集样品、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，排污口要立标管理，设立国家标准规定的标志牌，根据排污口污染物的排放特点，设置提示性或警告性环境保护图形标志牌，一般污染源设置提示性标志牌，毒性污染物设置警告性环境保护图形标志牌；绘制企业排污口分布图，同时对污水排放口安装流量计，对治理设施安装运行监控装置、排污口的规范化要符合有关要求。</p> <p>3、排污许可证制度</p> <p>对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），建设单位应在排放污染物之前按照国家规定的程序和要求向环保部门办理排污许可手续，做到持证排污、按证排污。</p> <p>4、信息公开制度</p> <p>信息公开应当如实向社会公开企业主要污染物的名称、排放方式、排放浓度和总量、超标情况以及污染防治设施的建设和运行情况，接受社会监督。</p> <p>5、突发环境事件应急预案</p> <p>建设单位对应的突发环境事件应急预案待建设项目完毕后及时备案环境应急预案。</p> <p>6、严格执行“三同时”制度</p> <p>严格执行“三同时”制度，根据建设项目环境保护管理制度的规定，建设项目的污染治理设施必须与主体工程“同时设计、同时施工、同时投入运行”。在各种污染治理设施未按照要求完工之前，项目主体工程不得投入调试运行，污染治理设施必须按照生态环境部公布的技术规范和流程验收合格后方可正式投入运行。</p>

六、结论

本项目在生产过程中会产生废气、废水、噪声、固体废物等，在全面落实本报告表提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”，并在运营期内持之以恒加强环境管理的前提下，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

建设项目污染物排放量汇总表

分类	项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物 产生量）⑥	变化量 ⑦
废气（有组织）		非甲烷总烃	0.3073	0.3073	0	0.0287	0.2777	0.0583	-0.249
		颗粒物	0.475	0.475	0	0.325	0.475	0.325	-0.15
		氨	0.05	0.05	0	0.081	0.005	0.126	+0.076
废气（无组织）		非甲烷总烃	0.2079	0.2079	0	0.0941	0.0264	0.2756	+0.0667
		颗粒物	0.048	0.048	0	0.0657	0.048	0.0657	+0.0177
		氨	0.02	0.02	0	0.01	0	0.03	+0.01
废气（合计）		非甲烷总烃	0.5152	0.5152	0	0.1228	0.3041	0.3339	-0.1813
		颗粒物	0.523	0.523	0	0.3907	0.523	0.3907	-0.1323
		氨	0.07	0.07	0	0.091	0.005	0.156	+0.086
废水		水量	6144	6144	0	0	0	6144	0
		COD	3.072	3.072	0	0	0	3.072	0
		SS	2.4576	2.4576	0	0	0	2.4576	0
		NH ₃ -N	0.2765	0.2765	0	0	0	0.2765	0
		TN	0.4301	0.4301	0	0	0	0.4301	0
		TP	0.0492	0.0492	0	0	0	0.0492	0
一般工业		废边角料	90	0	0	95	0	185	+95

固体废物	废磨石	2.5	0	0	3.5	0	6	+3.5
	铁粉	0	0	0	6.2	0	6.2	+6.2
	生活垃圾	34.5	0	0	0	0	34.5	0
危险废物	废磨泥	3	0	0	13	0	16	+13
	废包装容器	3	0	0	2	0	5	+2
	废油桶	0.5	0	0	0.9	0	1.4	+0.9
	废手套	0.04	0	0	0.09	0	0.13	+0.09
	废机油	5	0	0	7	0	12	+7
	浮油	3	0	0	1.7	0	4.7	+1.7
	浓缩液	24	0	0	10	0	34	+10
	污泥	0.15	0	0	0.17	0	0.32	+0.17
	油泥	0	0	0	2	0	2	+2
	废滤网	0	0	0	1	0	1	+1

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①