建设项目环境影响报告表

（污染影响类）

项目名称：ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备、HMTD 半自动组装线技改项目、MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线、Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备、MiniFakra 自动组装线技改项目、车载连接器线束自动、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目、SRS 车载安全气囊线束自动组线

建设单位（盖章）：安波福连接器系统（南通）有限公司

编制日期：2025 年 1 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	ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备、HMTD 半自动组装线技改项目、MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线、Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备、MiniFakra 自动组装线技改项目、车载连接器线束自动、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目、SRS 车载安全气囊线束自动组线		
项目代码	2401-320658-89-02-419326、2308-320658-89-02-119335、2302-320658-89-02-753829、2309-320658-89-02-836652、2309-320658-89-02-988230、2304-320658-89-02-859695、2308-320658-89-02-649004、2402-320658-89-02-402149、2402-320658-89-02-750411		
建设单位联系人	张煦	联系方式	13862963050
建设地点	南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房		
地理坐标	北纬 32 度 3 分 32.040 秒，东经 121 度 2 分 57.839 秒 北纬 32 度 3 分 50.400 秒，东经 121 度 2 分 34.800 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	□新建 ☑改建 □扩建 □技术改造	建设项目申报情形	☑首次申报项目 □不予批准后再次申报项目 □超五年重新审核项目 □重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	南通高新技术产业开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	通高新管备〔2024〕6 号 通高新管备〔2024〕176 号 通高新管备〔2023〕21 号 通高新管备〔2023〕190 号 通高新管备〔2023〕181 号 通高新管备〔2023〕55 号 通高新管备〔2023〕161 号 通高新管备〔2024〕25 号 通高新管备〔2024〕27 号
总投资（万元）	6449	环保投资（万元）	20
环保投资占比（%）	0.31	施工工期	2 个月
是否开工建设	☑否 □是：_____	用地（用海）面积（m^2）	32052m^2（老厂区全厂） 2592m^2（新厂区全厂）
专项评价设置情况	无		
规划情况	《省政府关于同意江苏省通州经济开发区更名为江苏省南通高新技术产业开发区的批复》（苏政复〔2011〕54 号） 《国务院关于同意南通高新技术产业开发区升级为国家高新技术产业开		

<table>
<tr><td></td><td>发区的批复》（国函〔2013〕139 号）
《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030 年）》
审批机关：南通市人民政府
审批时间：2022 年 1 月 17 日</td></tr>
<tr><td>规划环境影响评价情况</td><td>规划环评名称：《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030 年）环境影响报告书》
审批机关：江苏省生态环境厅
审查文件名称及文号：《省生态环境厅关于南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030）环境影响报告书的审查意见》，苏环审[2022]78 号</td></tr>
<tr><td>规划及规划环境影响评价符合性分析</td><td>1、项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，属于南通高新技术产业开发区规划范围内的西区汽车零部件产业片区，产品为车载连接器，为汽车零部件产业，符合南通高新区产业发展定位，项目所在地为工业用地，符合江苏省南通高新技术产业开发区用地规划的要求。
2、与《南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030 年）环境影响报告书》中南通高新技术产业开发区生态环境准入清单相符性分析。
表 1-1 与南通高新技术产业开发区生态环境准入清单的相符性
<table>
<tr><th colspan="2">类别</th><th>要求</th><th>相符性分析</th></tr>
<tr><td rowspan="2">产业准入</td><td>优先引入</td><td>1、优先引进属于国家及省重大战略性新兴产业或产业强链计划的项目；
2、西区优先引入轻量化汽车部件、汽车电子、关键部件等汽车零部件相关产业；
3、南区优先引入集成电路、电子新材料、电子元器件、5G通讯与应用等新一代信息技术相关产业；
4、智能制造优先引入高端装备、新能源装备、医疗器械等相关产业。</td><td>项目位于南通市通州经济开发区河滨路9号、南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房，属于西区汽车零部件产业片区，产品为车载连接器，为汽车零部件产业。</td></tr>
<tr><td>禁止引入</td><td>1、总体要求：
（1）禁止引进与国家、地方现行产业政策相冲突的项目；
（2）禁止引进生产工艺及设备落后、风险防范措施疏漏、抗风险能力差的项目；</td><td>1、项目不属于《环境保护综合名录（2021年版本）》“高污染、高环境风险”产品名录项目且满足园区产业定位及产业布局的项目。
2、项目位于南通市通州经济开</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

			（3）禁止引进与各片区主导产业不相关且属于《环境保护综合名录（2021年版本）》“高污染、高环境风险”产品名录项目； （4）禁止引进不符合园区产业定位及产业布局的项目； （5）禁止新增金属熔炼产能； （6）禁止新建生产和使用高VOCs含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。 2、西区汽车零部件产业片区： （1）禁止引入含电镀工段的企业； （2）区内新建或改造升级铸造建设项目应依据《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》（工信厅联装〔2019〕44号）等要求严格实施等量或减量置换。 3、南区新一代信息技术产业片区： （1）禁止新建纯电镀项目； （2）禁止引入涉及铅、汞、镉、铊和锑排放的项目； （3）涉重金属重点行业建设项目应严格执行《关于进一步加强涉重金属行业污染防控工作的通知》（苏环办〔2018〕319号）相关要求。	发区河滨路9号、南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房，属于西区汽车零部件产业片区，本项目无铸造工艺，无电镀工序且不涉及重金属，也不使用高VOCs含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等。
	空间布局约束		1、落实最严格的耕地保护制度，规划实施时根据新一轮国土空间规划发布成果合理确定用地指标。 2、严格落实江苏省与南通市“三线一单”、《江苏省国家级生态保护红线规划》《江苏省生态空间管控区域规划》，清水通道维护区范围内严格执行《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》（苏政办发〔2021〕3号）、《江苏省生态空间管控区域监督管理办法的通知》（苏政办发〔2021〕20号）相应管控要求。 3、规划居住用地周边尽可能布置低污染项目（无废气或较少废气产生、噪声污染小），且禁止布局排放恶臭或异味、有毒有害气体的建设项目；禁止引进危险物质及工艺系统危险性为高度危害及极高度危害级别的项目。 4、加强绿化隔离带建设，有污染工业与居住区之间必须设置30m以上空间隔离带。 5、规划工业用地建设项目入区时，严格按照建设项目环评批复设置相应的卫生防护距离，确保该范围内不涉及规划居住区等敏感目标。	本次项目严格执行江苏省与南通市“三线一单”等相应管控要求，项目仅较少废气产生、噪声污染小，且不会排放恶臭或异味，项目厂界50米内无敏感点（最近的敏感点华山花苑距离老厂区82米、新厂区为112米），能满足卫生防护距离要求。
	污染物排放管控		1、环境质量：大气环境质量满足《环境空气质量标准》二级标准及《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录D其他污染物空气质量浓度参考限值，2025年，$PM_{2.5}$、臭氧、二氧化氮达到30、160、19微克/立方米；通吕运河、新江海河、竖石河、通甲河地表水水质满足《地表水环境质量》III类水标准；建设用地满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）筛选值中的第一类、	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增大气污染物总量能在通州区区域内平衡。设置危废仓库，并按照相关要求设立台账，加强固体废物全过程管理。

		第二类用地标准。 2、总量控制：大气污染物排放量二氧化硫291.87吨/年、氮氧化物794.85吨/年、颗粒物114.59吨/年、挥发性有机物150.38吨/年。水污染物排放量化学需氧量561.15吨/年、氨氮56.12吨/年、总磷5.61吨/年、总氮216.50吨/年、总铬0.41吨/年、六价铬0.13吨/年、总镍0.30吨/年、总铜1.81吨/年。 3、其他要求： （1）严控新建“两高”项目； （2）二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs全面执行大气污染物特别排放限值； （3）严格新建项目总量前置审批，新建项目按要求实行现役源等量或减量替代； （4）新引入工业企业建设前需确保具备企业废水全部接管条件； （5）生产、存储危险化学品及产生大量废水的企业，应配套有效措施，防止因渗漏污染地下水、土壤，以及因事故废水直排污染地表水体； （6）产生、利用或处置固体废物（含危险废物）的企业，在贮存、转移、利用、处置固体废物（含危险废物）过程中，应配套防扬尘、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施。	
	环境风险防控	1、建立健全高新区环境风险管控体系，加强环境风险防范；加快建设园区环境事故应急物资储备库，定期组织演练，提高应急处置能力。 2、建立定期隐患排查治理制度，做好污染防治过程中的安全防范，组织对园区建设的重点环保治理设施和项目开展安全风险评估和隐患排查治理，督促区内企业对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查治理。 3、加强企业关停、搬迁过程中的污染防治及环境风险管理工作。对建设用地污染风险重点管控区内关闭搬迁、拟变更土地利用方式和土地使用权人的重点行业企业用地，由土地使用权人负责开展土壤环境状况调查评估。暂不开发利用或现阶段不具备治理与修复条件的污染地块，实施以防止污染扩散为目的的风险管控。	本建设项目建成后严格落实、完善日常环境监测、应急预案演练等环境管理制度。厂区废水接管、排污口均按照标准整治，本项目拟设置1个事故应急池。故能满足环境风险防控的相关要求。
	资源开发效率要求	1、禁止新建燃用高污染燃料的项目和设施，区内各企业因工艺需要使用工业炉窑应使用天然气、电等清洁能源。 2、执行高污染燃料禁燃区II类（较严）管理要求，具体为禁止销售使用：（1）除单台出力大于等于20蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品；（2）石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。 3、规划期中水回用率不低于25%。 4、引入项目的生产工艺、设备及污染物	项目以纯电作为能源的项目，不属于高耗能高排放项目，无生产用水。项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、污染物排放和资源利用效率能够达到同行业国际先进水平。

	排放等应达到同行业国际领先水平。	

3、与省生态环境厅关于南通高新技术产业开发区总体发展规划（2021—2030 年）环境影响报告书的审查意见相符性分析。

表 1-2 与规划环评审查意见的相符性

相关要求	相符性分析
严格空间管控，优化空间布局。严格落实生态空间管控要求，通吕运河清水通道维护区内不得开展有损主导生态功能的开发建设活动，现存创斯达科技集团(中国)有限责任公司等企业的运行和维护不得扩大现有规模和占地面积，不得降低生态环境质量。高新区内通吕运河两侧等绿地及水域规划为生态空间，原则上不得开发利用。落实《报告书》提出的生态环境问题整改措施，加快竖石河以东、通吕运河以北区域“退二进三”进程，推进新东海(南通)纺织有限公司等企业限期退出，减缓区内工居混杂问题。强化工业企业退出和产业升级过程中的污染防治。推进空间隔离带建设，加强工业区与居住区生活空间的防护。严格落实企业卫生防护距离要求，确保高新区产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路9号、南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房，空间管控区域内且项目厂界50米内无敏感点（最近的敏感点华山花苑距离老厂区82米、新厂区为112米），能满足卫生防护距离要求。
严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治、区域生态环境分区管控、工业园区(集中区)污染物排放限值限量管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系。落实生态环境准入清单中的污染物排放控制要求，推进主要污染物排放浓度和总量“双管控”，确保区域环境质量持续改善。2025年，高新区环境空气PM2.5年均浓度应达到30微克/立方米，通吕运河、新江海河水质应稳定达到II类标准。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增大气污染物总量能在通州区区域内平衡。项目无生产用水
加强源头治理，协同推进减污降碳。严格落实生态环境准入清单(附件2)，禁止新增金属熔炼产能，禁止引入与主导产业不相关且排污负荷大的项目，西区禁止引入含电镀工段的项目。执行最严格的行业废水、废气排放控制要求。加强企业特征污染物排放控制，建设高效治理设施，强化精细化管控。引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、	本项目位于南通市通州经济开发区河滨路9号、南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房，属于西区汽车零部件产业片区，项目无铸造、电镀工艺。项目以纯电作为能源的项目，不属于高耗能高排放项目，无生产用水。项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、污染物排放和资源利用效率能够达到同行业国际先进水平，项目建成后按规定

	污染物排放和资源利用效率等应达到同行业国际先进水平。全面开展清洁生产审核，推动重点行业依法实施强制性审核，引导其他行业自觉自愿开展审核，不断提高现有企业清洁生产和污染治理水平。落实国家、省碳达峰行动方案和节能减排要求，优化产业结构、能源结构和交通结构等规划内容，鼓励企业发展屋顶分布式光伏发电，推进减污降碳协同增效。	开展清洁生产审核。
	完善环境基础设施建设。加快推进益民污水处理厂扩建、溯天污水处理厂改造及配套污水管网建设，确保高新区管网全覆盖，废水全收集、全处理。强化工业废水与生活污水分类收集、分质处理，对工业废水接入益民污水处理厂的企业开展排查评估，认定不能接入的限期退出，2025年底前实现应分尽分。推进中水回用设施及配套管网建设，提高园区中水回用率。开展区内入河排污口排查整治，建立名录，强化日常监管。积极推进供热管网建设，依托江苏华电通州热电有限公司实施集中供热。加强高新区固体废物减量化、资源化、无害化处理,一般工业固废、危险废物应依法依规收集、处理处置，做到就地分类收集、就近转移处置。	项目设置危废仓库，并按照相关要求设立台账，加强固体废物全过程管理；本项目使用电能，不涉及燃煤设施。
	建立健全环境监测监控体系。开展包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的跟踪监测，根据监测结果适时优化《规划》。完善高新区环境监测监控能力，落实环境质量监测要求，在上风向江海智汇园、下风向张謇学校附近布设空气质量自动监测站点，同时根据实际情况，在通吕运河、新江海河等高新区周边及区内河流布设水质自动监测站点。指导企业规范安装在线监测设备，推进排污许可重点管理单位自动监测全覆盖；暂不具备安装在线监测设备条件的企业，应做好委托监测工作。	新厂区项目位于上风向江海智汇园附近布设空气质量自动监测站点西北方4.2km，下风向张謇学校附近布设空气质量自动监测站点东南方2.5km；老厂区位于上风向江海智汇园附近布设空气质量自动监测站点西北方4km，下风向张謇学校附近布设空气质量自动监测站点东南方3.4km；项目仅较少废气产生、噪声污染小，且不会排放恶臭或异味，无生产废水产生。项目建成后委托第三方进行环境监测工作。
	健全环境风险防控体系。建立环境应急管理制度，提升环境应急能力。完成高新区三级环境防控体系建设，完善环境风险防控基础设施，落实风险防范措施。制定环境应急预案，健全应急响应联动机制，建立定期隐患排查治理制度。配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，定期开展演练。做好污染防治过程中的安全防范，组织对高新区建设的重点环保治理设施和项目开展安全风险评估和隐患排查治理，指导高新区内企业对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查治理。	本建设项目建成后严格落实、完善日常环境监测、应急预案演练等环境管理制度。厂区废水接管、排污口均按照标准整治，本项目拟设置1个事故应急池。

其他符合性分析	**1、与“三线一单”相符性分析** （1）与生态保护红线的相符性 1）与国家级生态保护红线管理的相符性分析 对照《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）中“江苏省国家级生态保护红线规划”，距离项目最近江苏省国家级生态保护红线为长江李港饮用水水源保护区，其范围：“一级保护区：取水口上游500米至下游500米、向对岸500米至本岸背水坡堤脚外100米范围内的水域和陆域；二级保护区：一级保护区以外上溯1500米、下延500米范围内的水域和陆域；准保护区：二级保护区以外上溯2000米、下延1000米范围内的水域和陆域”。建设项目距离长江李港饮用水水源保护区约28km，不属于长江李港饮用水水源保护区范围内。因此，项目符合《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）的相关要求。 2）与地方生态保护红线管理的相符性分析 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）和《江苏省自然资源厅关于南通市通州区2023年度生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2023〕665号），距离项目最近的生态空间管控区为通吕运河（通州区）清水通道维护区，建设项目距离通吕运河北岸1.8km，不属于通吕运河（通州区）清水通道维护区范围内。因此，本项目的建设符合《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）和《江苏省自然资源厅关于南通市通州区2023年度生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2023〕665号）的要求。 3）与“三线一单”生态环境分区管控实施方案的相符性分析 对照《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发（2020）49号）、《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规[2021]4号）和《通州区“三线一单”生态

环境分区管控实施方案》，本项目位于南通市高新区金洲路 180 号聚诚工业园 3 号楼，在重点管控单元内。对照文件重点管控单元要求进行说明，具体见下表：

表 1-3 江苏省生态环境管控要求相符性分析

江苏省省域生态环境管控要求		本项目情况	符合性
管控类别	管控要求		
空间布局约束	（1）各类开发建设活动应符合国土空间规划、城镇总体规划、土地利用规划、详细规划等相关要求。 （2）平潮镇以南通西站为核心，布局高端产业、公共服务和商务商业等；石港镇依托绕城高速和G345，引入先进制造业项目；先锋街道、川姜镇、兴仁镇推进城市建设和产业发展；五接镇、刘桥镇加强与平潮高铁枢纽的互动发展，打造产业兴旺、功能完善的特色城镇；东社镇、十总镇大力发展现代农业、休闲旅游，建成省级现代农业产业示范园和城市生态涵养区。 （3）禁止引进与国家、地方现行产业政策相冲突的项目。 （4）基本农田严格按照《基本农田保护条例》落实基本农田保护要求，项目建设不占用永久基本农田，对于占用的基本农田在土地性质调整前不得开发建设。	对照江苏省环境管控单元图，项目位于重点管控区域内，选址符合国土空间规划、南通高新技术产业开发区总体规划等相关要求，项目不属于国家、地方现行产业政策相冲突的项目，不对农田进行开发建设。	符合
污染物排放管控	（1）落实污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。 （2）落实《南通市通州区农村生活污水治理专项规划》，加强农村污水治理，2025 年农村生活污水农户覆盖率不少于 70%的目标。 （3）加强农业面源污染治理，严格控制化肥农药施加量，合理水产养殖布局，控制水产养殖污染，逐步削减农业面源污染物排放量。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增大气污染物总量在通州区范围内平衡。故不会突破生态环境承载力。	符合
环境风险防控	（1）加强环境风险防范应急体系建设，加强环境应急预案管理，定期开展应急演练，持续开展环境安全隐患排查整治，提升应急监测能力，加强应急物资管理。 （2）合理布局商业、居住、科教等功能区块，严格控制噪声、恶臭、油烟等污染排放较大的建设项目布局。	企业内储备有足够的环境应急物资，实现环境风险联防联控，故能满足环境风险防控的相关要求。	符合
资源开发效率要求	（1）优化能源结构，加强能源清洁利用。 （2）提高土地利用效率，集约利用土地资源。	生产过程中使用电能，未使用高污染燃料；本项目为工业用	符合

		地，满足土地资源总量要求。	

表 1-4 南通市域生态环境总体准入管控要求相符性分析

序号	生态环境准入清单	本项目情况	相符性
空间布局约束	1、严格执行《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》、《南通市“两减六治三提升”专项行动实施方案》、《南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案（2018~2020 年）》、《南通市土壤污染防治工作方案》、《南通市水污染防治工作方案》等文件要求。	本项目严格执行相关文件的要求。	符合
	2、严格执行《（长江经济带发展负面清单指南）江苏省实施细则（试行）》；禁止引进列入《南通市工业结构调整指导目录》、淘汰类的产业；列入《南通市工业产业技术改造负面清单》严格禁止的技术改造工艺装备及产品。	本项目为汽车零部件及配件制造项目，不属于表中所列禁止以及淘汰类产业。	符合
	3、根据《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》（通政办发〔2018〕42 号），沿江地区不再新布局石化项目。禁止在长江干流自然保护区、风景名胜区等重点区域新建工业类和污染类项目，现有高风险企业实施限期治理。自然保护区核心区及缓冲区内禁止新建码头工程，逐步拆除已有的各类生产设施以及危化品、石油类泊位。禁止向内河和江海直达船舶销售渣油、重油以及不符合标准的普通柴油，禁止海船使用不符合要求的燃油。	本项目不属于石化项目，不属于以上禁止类项目。	符合
	4、根据《省政府关于加强全省化工园区化工集中区规范化管理的通知》（苏政发〔2020〕94 号）、《市政府关于印发南通市化工产业环保准入指导意见的通知》（通政发〔2014〕10 号），化工园区、化工集中区处于长江干流和主要支流岸线 1 公里范围（以下简称沿江 1 公里范围）内的区域不得新建、扩建化工企业和项目（安全、环保、节能、信息化智能化、提升产品品质技术改造项目除外）。禁止建设属于国家、省和我市禁止类、淘汰类生产工艺、产品的项目。禁止建设危及生态环境及人类健康安全，生产、使用及排放致癌、致畸、致突变物质和恶臭气体的化工项目。从严控制农药、传统医药、染料化工项目审批，原则上不再新上医药中间体、农药中间体、染料中间体项目（具有自主知识产权的关键中间体及高产出、低污	本项目不属于化工项目，不属于国家、省和禁止建设类项目。	符合

		染项目除外，分别由科技部门和环保部门认定）。沿江化工园区不再新增农药、染料化工企业。		
	污染物排放管控	1、严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件（以下简称环评文件）审批前，须取得主要污染物排放总量指标。	本项目新增污染物总量在区域内平衡	符合
		2、用于建设项目的‘可替代总量指标’不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的城市、水环境质量未达到要求的市县，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的2倍进行削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）；细颗粒物（PM2.5）年平均浓度不达标的城市，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物四项污染物均需进行2倍削减替代（燃煤发电机组大气污染物排放浓度基本达到燃气轮机组排放限值的除外）。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增大气、废水污染物总量能在通州区范围内平衡。	符合
		3、落实《省政府办公厅关于印发江苏省排污权有偿使用和交易管理暂行办法的通知》（苏政办发〔2017〕115号）及配套的实施细则中，关于新、改扩建项目获得排污权指标的相关要求。	本项目不涉及排污权有偿使用和交易	符合
	环境风险防控	1、落实《南通市突发环境事件应急预案（2020年修订版）》（通政办发〔2020〕46号）。 2、根据《南通市化工产业安全环保整治提升三年行动计划（2019~2021年）》（通政办发〔2019〕102号），保留提升的化工生产企业必须制定整治提升实施方案。严格危险废物处置管理。企业须在环评报告中准确全面评价固体废物的种类、数量、属性及产生、贮存、利用或处置情况。在安评报告中对固体废物贮存、利用处置环节进行安全性评价，并按标准规范设计、建造或改建贮存、利用处置危险废物的设施设备。生产企业应按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。 3、根据《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32号），钢铁行业企业总平面布置必须符合国家规范要求，有较大变更的必须进行安全风险分析和评估论证。企业必须按规定设计、设置和运行自动控制系统，按规定实施全流程自动控制改造，有条件的鼓励创建智能工厂（装置）。企业涉及重大危险源的设施设备与周边重要公共建筑安全距离须符合国家相关标准要求。坚决淘汰超期服役的高风险设备和设施。	本项目不属于石化、化工等重点企业。	符合
	资源开发效率要求	1、根据《南通市土地利用总体规划（2006-2020年）调整方案》及江苏省国土资源厅《关于南通市土地利用总体规划调整方案的复函》（苏国土资函〔2017〕694号），2020年南通市耕地	本项目不属于高污染项目，	符合

		保有量不得低于44.29万公顷，永久基本农田保护面积不低于38.55万公顷。 2、根据《中华人民共和国大气污染防治法》，禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。 3、化工行业新建化工项目须达到国内清洁生产先进水平或行业先进水平，生产过程连续化、密闭化、自动化、智能化；钢铁行业沿海地区新建钢厂、其他地区钢厂改造升级项目必须符合《江苏省钢铁行业布局优化结构调整项目建设实施标准》要求。 4、严格控制地下水开采。落实《江苏省地下水超采区划分方案》，在海门区的海门城区、三厂、常乐等乡镇共计136.9平方公里，实施地下水禁采；在如东县的掘港及马塘、岔河、洋口、丰利等乡镇，海门区除三阳、海永外的大部分地区，启东市的汇龙、吕四、北新等乡镇，通州区的东社镇、二甲镇，通州湾的三余镇等地2095.8平方公里，实施地下水限采。	不属于化工、钢铁行业，不开采地下水。	

表 1-5 与通州区区域生态环境分区管控要求相符性分析

序号	相关条款		本项目情况	相符性
总体准入管控要求				
1	空间布局约束	1、严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49号）《南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（通政办规〔2021〕4号）等文件中总体准入管控的相关要求。 2、按照《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）《江苏省生态空间管控区域调整管理办法》（苏政办发〔2021〕3号）《江苏省生态空间管控区域监督管理办法》（苏政办发〔2021〕20号），生态空间管控区域一经划定，任何单位和个人不得擅自占用，生态空间管控区域内严格管控，切实维护生态安全。 3、落实《通州区优化完善经济高质量发展的若干政策意见》（通政办发〔2021〕41号），积极发展智能装备、新一代信息技术、汽车及零部件等战略性新兴产业，构筑产业“一核两轴”的总体空间格局，建立“一主两核七片”一体化发展新格局。大力实施产业强区战略，推动全区经济高质量发展。 4、严格执行《〈长江经济带发展负面清单指南〉江苏省实施细则（试行）》《南通市长江经济带生态环境保护实施规划》等文件要求，严禁在长江干流及主要支流岸线1公里范围内新建、扩建化工园区和化工企业，严控危化品码头建设。根据《通州区化工产业安全环保整治提升实施方案》（通政办发〔2019〕90号），严禁新增与通州区产业关联度低、安全风险大、税收贡献小的危险化学品仓储项目。	项目符合苏政发〔2020〕49号等文件要求。项目不属于生态空间管控区域。项目符合长江经济带发展负面清单指南要求。项目不属于化工、危化品码头、危化品仓储项目。	符合

	2	污染物排放管控	1、坚持环境质量“只能更好、不能变坏”的原则，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。制定碳排放达峰工作方案，落实达峰和减排措施，实行碳排放总量和强度双重目标控制机制。单位 GDP 二氧化碳排放下降率完成市级下达任务。 2、落实《关于印发江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）的通知》（苏污防攻坚指办〔2021〕56 号），实施工业园区生态环境限值限量管理，严控高能耗高排放、严禁高污染不安全项目落地，完善工业园区主要污染物排放总量控制措施，实现主要污染物排放浓度和总量“双控”。 3、严格执行《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45 号），严把建设项目环境准入关，落实区域削减要求。 4、2025 年污染物排放总量以“十四五”规划约束性目标为准。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增大气污染物总量能在通州区区域内平衡。项目仅使用电能，不属于高耗能、高排放项目。	符合
	3	环境风险防控	1. 严格落实《南通市突发环境事件应急预案（2020 年修订版）》（通政办发〔2020〕46 号）等文件要求，强化环境事故应急管理。深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。 2. 严格危险废物处置管理，严格控制产生危险废物的项目建设，禁止审批无法落实危险废物利用、处置途径的项目，从严审批危险废物产生量大、本地无配套利用处置能力、且需市级统筹解决的项目。 3. 强化环境污染预警。建立区域大气污染预警和应急联动协同机制，进一步完善环境空气质量预测预报体系，推进区域预测预报能力建设；建立跨界水体水安全与持久性有机污染预警管控机制，完善水环境污染联防联控机制和预警应急体系；以重金属和持久性有机污染物为重点，开展污染地块风险管控和治理修复，建立污染地块动态清单和联动监管机制，制定重点行业企业用地土壤污染监测指标体系。	本项目建成后企业内储备有足够的环境应急物资，实现环境风险联防联控，故能满足环境风险防控的相关要求。	符合
	4	资源利用效率要求	1、根据《通州区“十四五”节水规划》，到 2025 年全区用水总量不得超过 5.42 亿立方米。 2、到 2025 年，全区耕地保有量、永久基本农田数量、能源消费总量不低于上级下达指标。 3、落实《南通市关于加大污染减排力度推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2021〕59 号），严格纺织、装备制造、电子信息等行业的准入门槛，将国际国内清洁生产一流标准作为新项目招引、落户的关键因素。强化项目可研、环评、安评、能评、稳评等许可（备案）联动，严控高能耗高排放建设、严禁高污染不安全项目落地。 4、根据《南通市人民政府关于划定市区高污染燃料禁燃区的通告》文件要求，通州城区规划范围内（东至金龙路、金霞大道、金乐路，南至文贤路，西至金西中心竖河、龙溪路、金江大道，北至六号横河、龙潭大道、运盐河）为 b 类燃料禁燃区；其他区域为 a 类燃料禁燃区，分区域执行相关文件管理要求。	本项目不属于纺织、装备制造、电子信息等行业，不属于高能耗高排放建设、严禁高污染不安全项目。	符合
	重点管控单元（南通高新技术产业开发）				

	5	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）优先引入：电子及电子器件、机械汽配、新材料新能源、轻工、食品、生物科技、 纺织服装。 （3）中心区不得新建工业生产项目。西区、南区（不含涉重片区）不得再引进涉重生产项目，西区加快现有产业的优化升级，南区按照规划布局和产业地位合理引进入园项目。	项目执行规划和规划环评及其审查意见相关要求。为机械汽配行业，属于优先引入项目；不属于重生产项目，符合规划布局和产业定位。	符合
	6	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。	本项目建成后将实施污染物总量控制，新增大气污染物总量能在通州区区域内平衡。	符合
	7	环境风险防控	（1）建立健全区域环境风险防范体系和生态安全保障体系，建立应急响应联动机制，完善应急预案，提升开发区环境风险防控和应急响应能力，保障区域环境安全。 （2）落实、完善日常环境监测、应急预案演练等环境管理制度。推进区内企业废水接管、排污口标准化整治、在线监测设备安装和废水事故池设置等工作。建立完善包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的监控体系，做好长期跟踪监测与管理。 （3）按照相关管理要求申报、处置废弃危险化学品。强化对危险废物的收集、贮存和处置的监督管理，实现危险废物监管无盲区、无死角。 （4）涉重片区各企业应配备环保管理人员，制定应急预案，建设事故应急池等应急处置设施，储备相应的应急设备、物资，并定期组织演练。	本项目建成后企业内储备有足够的环境应急物资，故能满环境风险应急要求。	符合
	8	资源利用效率要求	（1）入区项目采用的生产工艺和污染治理工艺至少属于国内先进水平。 （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。	项目的生产工艺、污染治理工艺能够达到国内先进水平。项目无生产废水排出。项目能源	符合

			为电能。项目不属于高能耗高排放项目。	

本项目的建设符合《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49 号）、《市政府办公室关于印发南通市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（通政办规[2021]4 号）、《通州区“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的相关要求。

（2）与环境质量底线相符性

环境空气：根据《南通市生态环境状况公报（2023 年）》监测结果可知，2023 通州区 $O_3$90 百分位最大 8 小时平均值不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，其余因子均可满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。因此判定项目所在区域属于不达标区。挥发性有机物(VOCs）是形成臭氧的重要前体物。VOCs 来源广泛，既有石化、化工、家具、印刷等行业和工业企业的排放，也有机动车、加油站的油气挥发，还有汽车修补漆、油烟、干洗店等有机物质的挥发。根据《市政府关于印发南通市空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》中的污染防治计划：①优化产业结构，促进产业产品绿色升级；②优化能源结构，加速能源清洁低碳高效发展；③优化交通结构，大力发展绿色运输体系；④强化面源污染治理，提升精细化管理水平；⑤强化多污染物减排，切实降低排放强度；⑥加强机制建设，完善大气环境管理体系；⑦加强能力建设，严格执法监督；⑧健全标准规范体系，完善环境经济政策；⑨落实各方责任，推进信息公开。该方案实施后，区域大气环境质量可望达标。

声环境：根据《南通市生态环境状况公报（2023 年）》，2023 年，南通市区区域声环境昼间平均等效声级别值 56.5 分贝，其余县（市、区）昼间区域噪声平均等效声级在 50.1～53.7 dB(A)之间，声环境质量总体较好，昼间和夜间声环境质量基本保持稳定。

	水环境：根据《南通市生态环境状况公报（2023 年）》，南通市共有16 个国家考核断面，均达到或优于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。55 个省考以上断面中，碾砣港闸、聚南大桥、营船港闸、通吕二号桥等 19 个断面水质符合Ⅱ类标准，孙窑大桥、嫩江路桥、新江海河桥、团结新大桥等 36 个断面水质符合III类标准，优III类比例 100%，高于省定 98.2%的考核标准；无Ⅴ类和劣Ⅴ类断面。 正常生产情况下，建设项目废气对评价区环境敏感目标影响较小；无新增废水；各类高噪声设备经隔声、减振等措施后，经预测厂界噪声达标；各类高噪声设备经隔声、减振等措施后，经预测厂界噪声达标；项目产生的固废分类收集、妥善处置，零排放。因此，本项目的建设对区域环境质量影响较小，符合环境质量底线的相关规定要求。 （3）资源利用上线相符性 项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，从事汽车零部件制造，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，能满足本项目的供水需求。本项目用电由市政供电系统供电，能满足本项目的供电需求。 （4）与环境准入负面清单相符性 项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，对照《市场准入负面清单（2022 年版）》，项目不在《市场准入负面清单（2022 年版）》禁止准入事项内，本项目符合相关要求。本项目汽车零部件及配件制造，不属于环境准入负面清单内。 综上所述，本项目的建设符合“三线一单”的要求。 **2、与《长江经济带发展负面清单指南（试行）》(长江办[2022]7 号）相符性** 对照《长江经济带发展负面清单指南（试行）》(长江办[2022]7 号）

中的要求，项目符合《长江经济带发展负面清单指南（试行）》(长江办[2022]7 号）的相关要求。具体管控要求对照详见表 1-6。

表 1-6 与长江经济带发展负面清单指南相符性分析

序号	管控条款	本项目情况	相符性
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目,禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	项目不属于港口项目。	相符
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区地岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内。	相符
3	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区地岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内。	相符
4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿,以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，不在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。	相符
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内，不在《全国重要江河湖泊水功能	相符

		区划》划定的河段保护区、保留区内。	
6	禁止未经允许可在长江干支流及湖泊新设、改设或排污口。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路9号、南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房，不在长江干支流及湖泊范围内。	相符
7	禁止在“一江一口两湖七河”和322个水生生物保护区开展生产性捕捞。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路9号、南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房，不在水生生物保护区，不属于生产性捕捞项目。	相符
8	禁止在长江干支流、重要湖泊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、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目。	相符
9	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、纸浆造纸等高污染项目。	项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、纸浆造纸等高污染项目。	相符
10	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	项目符合产业布局规划。	相符
11	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。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目，不属于高耗能高排放项目。	相符
12	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定	项目不属于《产业结构调整指导目录》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》及其他相关法律法规中的限制类、淘汰类、禁止类项目。	相符

3、与《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）相符性分析

对照《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》中的要求，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》的相关要求。具体管控要求对照详见表1-7。

表 1-7 与《<长江经济带发展负面清单指南>江苏省实施细则(试行)》相符性分析

序号	管控条款	本项目情况	相符性
	一、河段利用与岸线开发		
1	禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》以及我省有关港口总体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	项目不属于码头及过长江干线通道项目。	相符
2	严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，项目位置不属于自然保护核心区、缓冲区，也不属于国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段。	相符
3	严格执行《中华人民共和国水污染防治法》《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》《江苏省水污染防治条例》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河道范围内新建、扩建对水体污染严重的投资建设项目，改建项目应当消减排污量。	项目所在区域不在饮用水源一级和二级保护区范围。	相符
4	严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。严格执行《中华人民共和国湿地保护法》《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	项目所在区域不在国家级或省级水产种质资源保护区范围内，也不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。	相符
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁	项目不在《长江岸线保护和开发利用	相符

		止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公共利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等要求，按规定开展项目前期论证并办理相关手续。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	总体规划》范围内。	
	6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，不在长江干支流及湖泊旁，且项目为间接排放。	相符
	二、区域活动			
	7	禁止长江干流、长江口、34 个列入《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护区名录》的水生生物保护区以及省规定的其他禁渔水域开展生产性捕捞。	项目不涉及生产性捕捞。	相符
	8	禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，不在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内。	相符
	9	禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	项目不涉及尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库。	相符
	10	禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10	

		组聚诚工业园 3 号厂房，不在太湖流域内。	
11	禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	项目不属于燃煤发电项目。	相符
12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）江苏省实施细则合规园区名录》执行	项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	相符
13	禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	项目不属于化工项目。	相符
14	禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	项目周边无化工企业。	相符
三、产业发展			
15	禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	项目不属于尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业	相符
16	禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（化学合成类）项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	项目不属于农药、医药和染料中间体化工项目。	相符
17	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	项目不属于国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	相符
18	禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	项目不属于限制类、淘汰类、禁止类项目。	相符
19	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	项目不属于落后产能、严重过剩产能行业项目。	相符

4、与《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45 号）相符性分析

对照《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45 号）中“（三）严把建设项目环境准入关。新建、

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

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

表1-8 与《南通市关于加强减污降碳协同推进重点行业绿色发展的指导意见》（通办〔2024〕6号）的相符性分析

序号	类别	方案相关内容	本项目情况	相符性分析
1	装备制造	禁止引进纯电镀项目（为本地产业配套的“绿岛”类项目除外）；新建电镀“绿岛”项目废水回用率≥40%；工艺、装备、清洁生产水平基本达到国际先进水平。现有电镀企业废水回用率≥35%。工业涂装企业的涂料使用应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的VOCs含量限值要求，新建含涂装工序项目清洁生产和能效水平基本达到国际先进水平，单位涂装面积VOCs排放量≤60g/m^2；现有含涂装工序企业以单位涂装面积VOCs排放量≤80g/m^{2}为目标限期提标改造。到2025年，铸造企业颗粒物污染排放量较2020年减少30%以上。	项目不属于电镀项目，没有涂装工序	符合

	2	优化空间布局	严格落实长江经济带“共抓大保护、不搞大开发”要求，坚持生态优先、绿色发展，突出沿江向沿海布局、区外分散向园区集聚的总体方向。结合国土空间规划编制，优化重点产业空间格局；协调江海河关系，加大生态保护力度，凸显江海生态资源特色，建设品质优良的长江口生态区；综合考量不同区域资源环境承载能力，兼顾不同领域和行业发展特点，注重差异化发展，引导不同区域打造特色产业园区。	本项目位于南通市通州经济开发区河滨路9号、南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房	符合
	3	打造绿色产业	扎实推进产业倍增三年行动，围绕传统产业焕新、新兴产业壮大、未来产业培育，进一步明确产业发展方向，加快形成新质生产力。突出强链补链延链，以创新驱动、项目支撑、集群发展加快推进制造强市建设。推动制造业绿色化发展，推动传统产业转型升级，推动重点领域企业积极采用绿色工艺技术装备实施节能降碳改造升级，建立健全碳排放管理机制和产品碳足迹管理体系。以打造环境友好型、资源节约型现代化企业为目标，实施钢铁、化工、建材、煤电、纺织、造纸等产业改造提升，深度推进传统制造业节能减排、两化融合、产品结构调整和工艺技术创新。推行高效能、低能耗、可循环、少排放的绿色生产模式。优化能源结构，减少煤炭消费比重。完善政策措施，充分发挥市场机制的决定性作用，加快碳市场建设，降低经济的碳强度。	本项目不属于钢铁、化工。建材、煤电、纺织、造纸行业，项目使用电能，不使用煤炭等。	符合
	4	建设生态园区	推动园区产业向“专精特新”方向发展。引导每个省级以上园区重点打造1～2个特色主导产业、1～2个新兴产业。实施园区循环化改造，推动企业循环式生产、产业循环式组合，搭建资源共享、废物处理公共平台，提高能源资源综合利用效率。推动园区基础公共设施共建共享、能源梯级利用、资源循环利用和污染物集中安全处置等。因地制宜布局污水资源化利用设施，提高水重复利用率。强化工业园区用能管理，鼓励优先利用可再生能源，支持园区探索开展环境管家、绿色联盟、产业共生等创新发展模式，推广绿色整体服务和全过程服务。	/	/
	5	推进清洁生产	在重点行业现有企业全面推行强制性清洁生产审核，提高精细化管理水平，推广节水技术，改进生产工艺，降低能耗、减少污染排放。鼓励集成电路封装、电子专用材料制造等重点排放企业开展中水回用示范工程，力争将非金属传统行业环境绩效提升至清洁生产Ⅰ级标准。将国际国内清洁生产一流标准作为新项目招引、落户的关键因素。	项目产生“三废”均有效治理；不涉及“散乱污”问题。	符合

	6	严守准入门槛	全面深化生态环境分区管控方案、细化管控单元及行业准入条件，建立重点产业项目准入机制，优化产业发展。严格执行《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》及江苏省实施细则，严守国家生态保护红线及江苏省生态空间管控区域。着力提升项目招引质效，以省级以上园区为主阵地，以大项目、好项目、新项目为切入点，注重项目的含金量、含新量、含绿量，招新引特、招大引强，带动行业提质增效。强化项目可研、环评、安评、能评、稳评等许可（备案）联动，严控高能耗高排放项目建设、严禁高污染不安全项目落地，坚决杜绝未批先建违法行为。	本项目符合“三线一单”管控要求；与《长江经济带发展负面清单指南（试行）》及江苏省实施细则、国家生态保护红线及江苏省生态空间管控区域规划相符。	符合
	7	鼓励科技创新	健全以企业为主体的产学研用协同创新体系，推动“揭榜挂帅”攻坚计划项目，支持联合攻关。培育科技创新企业，强化平台载体建设，深化开发合作创新，广聚创新创业人才，加强知识产权保护。加强节能降耗、清洁生产、污染治理、循环利用等领域的技术创新和成果转化，大力推进原始创新和集成创新。增强创新储备，提升创新全链条支撑能力，为实现重大创新突破、培育高端产业奠定重要基础。鼓励科研机构、高等院校和企业等单位开展重点行业节能减排领域应用基础研究，提高科学研究支撑能力。	/	符合
	8	构建绿色供应链	加快建设绿色制造体系，实施一批绿色制造示范项目，打造一批具有示范带动作用的绿色工厂和绿色供应链。鼓励企业开展绿色设计、选择绿色材料、实施绿色采购、打造绿色制造工艺、推行绿色包装、开展绿色运输、做好废弃产品回收处理，实现产品全周期的绿色环保。鼓励行业协会通过制定规范、咨询服务、行业自律等方式提高行业供应链绿色化水平。	/	/
	9	提高能源利用效率	强化能耗强度刚性约束，对标高耗能行业重点领域能效标杆水平和基准水平，开展全市重点领域项目能效摸底调查，建立重点企业、重点项目能效清单目录和能效台账，有序推进纺织、化工、建材等行业开展节能降碳改造，提升能源利用效率。加强新型基础设施绿色技术耦合，推动既有设施绿色升级改造。深入挖掘存量项目节能潜力，强化用能管理，优化用能结构，规范用能行为，提高设施能效水平。强化高耗能企业绿电（绿证）消费责任，按要求提升绿电（绿证）消费水平，到2025年，高耗能企业电力消费中绿色电力占比不低于30%。支持重点企业、园区高比例消费绿色电力，打造绿色电力企业、绿色电力园区。强化执法监管，建立完善跨部门联动的跟踪节能监察机制，组织开展专项节能监察行动。壮大节能减排队伍，加强节能监察能力建设，健全市、县节能监察体系，提升监察队伍的专业素质和服务意识。	项目不属于高能耗项目。	/

10	加强统计监测能力	完善重点用能单位能源利用状况报告制度，健全能源计量体系。推进重点耗能企业能耗在线监测系统建设和应用。健全固定污染源监测监控体系，推进排污单位自动监测监控联网全覆盖。开展农业面源污染试点监测评估。加强船舶和港口污染物排放调查监测。加强统计基层队伍建设，提升统计数据质量。在火电、石化、化工、建材、钢铁、有色、造纸等行业，以及年综合能源消费 1 万吨标准煤以上的重点污染源企业开展碳排放协同监测	项目已制定自行监测计划，后期项目运营后，按计划进行监测	符合
11	加快智改数转	大力推进智慧化工园区建设，全面提升园区监督管理信息化、分析决策智能化、应急救援一体化支撑能力。支持园区“链主”企业利用 5G、大数据、人工智能等新一代信息技术进行全链条改造，加大核心装备、关键工序智能化改造和载体平台数字化提升等领域的投入，培育一批智能制造示范车间、示范工厂和工业互联网标杆工厂，带动产业链上下游企业数字化转型，推动化工产业转型升级、高质量发展。	/	/

6、与《南通市国土空间总体规划》（2021-2035）相符性

江苏省国土空间规划要求和市域空间结构，按照陆海统筹、全域覆盖的原则，市域划分为生态保护红线区、生态控制区、永久基本农田保护区、城镇发展区、乡村发展区、海洋发展区等一级规划分区。

生态保护红线区按照生态保护红线相关管控要求，原则上自然保护地核心保护区禁止人为活动，自然保护地核心保护区外禁止开发性、生产性建设活动，在符合法律法规的前提下，仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动；生态控制区按照限制建设区进行管控，经评价在对生态环境不产生破坏的前提下，可以适度开展观光、旅游等活动；永久基本农田保护区按照永久基本农田保护要求进行管控；城镇发展区按照“详细规划+规划许可”进行管控；乡村发展区按照“详细规划（村庄规划）+规划许可”和“约束指标+分区准入”进行管控；海洋发展区按照海洋相关管控要求进行管控。

本项目建设用地为工业用地，不位于生态管控区范围内，不位于生态红线范围内，不涉及永久基本农田保护区、乡村发展区、海洋发展区，对照南通市国土空间总体规划图，本项目建设用地位于工业发展区内，与《南通市国土空间总体规划》（2021-2035 年）相符。

	7、与江苏省发展改革委江苏省工业和信息化厅江苏省生态环境厅关于印发《江苏省“两高”项目管理目录（2024 年版）》（苏发改规发【2024】4 号）的通知相符性分析 本项目产品主要为汽车零部件及配件，属于[C3670]汽车零部件及配件制造，不涉及《江苏省“两高”项目管理目录（2024 年版）》中行业，不属于两高项目。

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 安波福连接器系统（南通）有限公司（曾用名：富加宜汽车配件（南通）有限公司、德尔福连接器系统（南通）有限公司）成立于 2011 年 12 月，主要从事汽车连接器及线束配件的设计、生产；汽车安全气囊用气体发生器的关键零件、部件制造；汽车连接器及线束配件生产设备、汽车安全气囊用气体发生器关键零件、部件生产设备的研发及制造；销售自产产品并提供相关的售后服务；提供上述产品的研发服务及技术咨询服务；汽车连接器及线束配件产品、汽车安全气囊用气体发生器的连接器及线束配件产品及其生产设备的批发、进出口、佣金代理（拍卖除外）业务。现有项目目前工程（新建汽车连接器项目、ANTAYA 车窗连接器扩建项目、BX5 全自动组装线、AK2 CMAP124 全自动组装线、AK2-180 度自动组装线扩建项目、车载连接器扩产项目）已基本建设完成，现有四个项目位于南通高新技术产业开发区河滨路 9 号区域简称“老厂区”。租用区域南通高新区金洲路 180 号聚诚工业园简称“新厂区”。新厂区现有项目 HSCA 生产线项目已基本建设完成。 由于汽车线束随着新能源汽车市场的不断扩大，以及汽车智能化水平的提高，未来汽车线束的市场形式大好，现有项目产能已无法满足订单需求，因此，企业拟新增投资 6449 万元，在老厂房内建设 ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、HMTD 半自动组装线技改项目、MiniFakra 自动组装线技改项目、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目、SRS 车载安全气囊线束自动组线五条自动线项目，改扩建项目完成后，拟新增线束产能 4860 万根/年。在新厂房内建设 H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备、MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线、Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备、车载连接器线束自动组装线四条自动线项目，改扩建项目完成后，拟新增线束产能 5000 万根/年。 本次项目在老厂区、新厂区闲置区域进行生产，新厂区此次租用南通高新控股集团有限公司闲置厂房进行生产，之前无历史使用情况一直闲置，南通高新控股集团有限公司在聚诚工业园内建设厂房三幢，分别为 1、2、3 号楼，企业租赁 2、3 号楼进行生产，租赁厂房基础设施空调等已安装齐全，新购置的设备暂时放置，大部分为空厂房，项目

还未进行建设生产，不涉及未批先建。本次项目供水、供电、化粪池和雨水排口等公用设施均依托园区内原有设施。

根据《中华人民共和国环境保护法》（2014 年）、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年修订）、《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）等法律、法规的规定，建设过程中或建成投产后可能对环境产生影响的新建、扩建、改建、迁建、技术改造项目及区域开发建设项目，必须进行环境影响评价。对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），项目属于〔C3670〕汽车零部件及配件制造，属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年）中“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）”，需编制环境影响报告表，对项目产生的污染和环境影响情况进行详细评价，从环境保护角度评估项目建设的可行性。

受安波福连接器系统（南通）有限公司委托，我公司承担了该项目的环境影响评价工作。我公司接受委托后，立即组织有关技术人员到项目所在区域进行了环境状况的现场调查分析，筛选了项目的环境影响因素和评价因子。在此基础上，依据环境影响评价导则和相关技术规范，编制该项目环境影响报告表，呈报环境保护主管部门审批。

2、**主要产品及产能情况**

表 2-1 项目产品产能变化情况表

行业类别	生产线名称	产品名称	年设计能力（根/个）			年运行时数	备注
			扩建前	变化量	扩建后		
汽车零部件及配件制造	汽车连接器生产线	汽车连接器	4 亿	0	4 亿	7920h	老厂区
	ANTAYA 车窗连接器生产线	车窗连接器	200 万	0	200 万		
	ABX5 全自动组装线、AK2 CMAP124 全自动组装线、AK2-180 度自动组装线	ABX5 产品	500 万	0	500 万		
		AK2 产品（AK2 CMAP124）	600 万	0	600 万		
		AK2 产品（AK2-180）	600 万	0	600 万		
	车载连接器扩产项目	64Way 汽车连接器	380 万	0	380 万		
		AMEC 汽车连接器	330 万	0	330 万		

		SRS 汽车连接器	200 万	0	200 万		
		综合类汽车连接器	600 万	0	600 万		
	ABX5SL 车载安全气囊线束自动组	ABX5SL 车载安全气囊线束	0	+800 万	800 万		
	HMTD 半自动组装线技改项目	HMTD 线束	0	+180 万	180 万		
	MiniFakra 自动组装线技改项目	MiniFakra 线束	0	+180 万	180 万		
	BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目	BMWWOB90 车载安全气囊线束	0	+700 万	700 万		
	SRS 车载安全气囊线束自动组线	SRS 车载安全气囊线束	0	+3000 万	3000 万		
	HSCA 生产线项目（车载连接器）	EDS 产品	500 万	0	500 万	5760h	新厂区
		32Way 连接器	500 万	0	500 万		
		USB 连接器	500 万	0	500 万		
	H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备	H-MTD 线束	0	+1200 万	1200 万		
	MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线	MCACABLE 车载信号传输线束	0	+1200 万	1200 万		
	Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备	Mini-CoaxAC/BC 连接器线束	0	+1100 万	1100 万		
	车载连接器线束	车载连接器线束	0	+1500 万	1500 万		

注：线束末端配有连接器

表 2-2 项目产品参数及产品质量标准要求

序号	产品	长度参数	产品质量标准要求
1	ABX5SL 车载安全气囊线束	0.15m~6m	异同检验：目视与标准样品一致 数量检验：目视与发货单一致； 外观：目视与基准样品一致，无破损变形，无损坏空洞融化异物，锁定区域及磁体无异常，与热收缩管无接合不良；
2	HMTD 线束	0.15m~6m	
3	MiniFakra 线束	0.15m~6m	
4	BMWWOB90 车载安全气囊线束	0.15m~6m	
5	SRS 车载安全气囊线束	0.15m~6m	
6	H-MTD 线束	0.15m~6m	
7	MCACABLE 车载信号传输线束	0.15m~6m	
8	Mini-CoaxAC/BC 连接器线束	0.15m~6m	
9	车载连接器线束	0.15m~6m	

注：具体参数，跟具体需求以客户订单为准

3、原辅材料及能源消耗

项目原辅材料消耗见表 2-3。

表 2-3 项目主要原辅料及能源消耗一览表

序号	原料名称	组分/规格	年耗量（t/a）			备注
			扩建前	增减量	扩建后	
新建汽车连接器项目						
1	注塑粒子	PET	500	0	500	老厂区项目原料
2	金属片	-	90	0	90	
ANTAYA 车窗连接器扩建项目						
6	注塑粒子	PP、PE	10	0	10	老厂区项目原料
7	电线	-	292 万米	0	292 万米	
8	铜端子	-	438 万个	0	438 万个	
9	镀锡铜编制袋	-	24 万根	0	24 万根	
10	1544 助焊剂	甲醇、二丁醇、乙醇等	0.3	0	0.3	
11	天那水	异丙醇、乙醇、丁酮等	3	-2.7	0.3	
12	焊锡丝	森泰	1	0	1	
ABX5 全自动组装线、AK2 CMAP124 全自动组装线、AK2-180 度自动组装线扩建项目						
13	导线	-	1.2 亿米	0	1.2 亿米	老厂区项目原料
14	磁石	-	2.3 亿个	0	2.3 亿个	
15	左端子	-	2.3 亿个	0	2.3 亿个	
16	右端子	-	2.3 亿个	0	2.3 亿个	
17	Hsg	-	2.3 亿个	0	2.3 亿个	
18	Cover	-	2.3 亿个	0	2.3 亿个	
19	CPA	-	2.3 亿个	0	2.3 亿个	
20	弹簧	-	78 万个	0	78 万个	
21	CT	-	2.3 亿个	0	2.3 亿个	
22	Holder	-	78 万个	0	78 万个	

车载连接器扩产项目						
21	导线	-	1076 万米	0	1076 万米	
22	内端子	-	1076 万个	0	1076 万个	
23	内圆环	-	1076 万个	0	1076 万个	
24	外圆环	-	1076 万个	0	1076 万个	
25	上塑壳	-	1076 万个	0	1076 万个	
26	下塑壳	-	1682 万个	0	1682 万个	
27	导线	-	673 万个	0	673 万个	
28	内端子	-	336 万个	0	336 万个	
29	SMB	-	336 万个	0	336 万个	
30	外圆环	-	336 万个	0	336 万个	
31	外端子	-	336 万个	0	336 万个	
32	内绝缘体	-	1834 万个	0	1834 万个	
33	导线	-	807 万米	0	807 万米	老厂区项目原料
34	镀金端子	-	807 万个	0	807 万个	
35	镀银端子	-	807 万个	0	807 万个	
36	塑壳 HSG	-	2242 万个	0	2242 万个	
37	导线	-	2242 万个	0	2242 万个	
38	内端子	-	550 万个	0	550 万个	
39	内圆环	-	734 万个	0	734 万个	
40	外圆环	-	367 万个	0	367 万个	
41	上塑壳	-	367 万个	0	367 万个	
42	下塑壳	-	1835 万个	0	1835 万个	
43	Retainer HSG	-	734 万个	0	734 万个	
44	Retainer 短路夹	-	367 万个	0	367 万个	
45	导线	-	367 万米	0	367 万米	
46	磁石	-	367 万个	0	367 万个	
47	左端子	-	367 万个	0	367 万个	
48	右端子	-	3364 万个	0	3364 万个	

49	HSG	-	3364 万个	0	3364 万个	
50	COVER	-	1625 万个	0	1625 万个	
51	CPA	-	325 万个	0	325 万个	
52	波纹管	-	325 万个	0	325 万个	
53	密封圈	-	325 万个	0	325 万个	
54	JST 端子	-	325 万个	0	325 万个	
55	密封防水连接器	-	325 万个	0	325 万个	
ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、HMTD 半自动组装线技改项目、MiniFakra 自动组装线技改项目、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目、SRS 车载安全气囊线束自动组线						
56	塑壳（HSG）	塑料	0	+0.8 亿	0.8 亿	老厂区本次新增原料
57	端子	铜	0	+1.25 亿	1.25 亿	
58	电线	铜、塑胶	0	+1.25 亿	1.25 亿	
59	外壳	塑料	0	+0.12 亿	0.12 亿	
61	胶带	固化剂、基料	0	+0.24 亿	0.24 亿	
62	标签	标签纸	0	+0.6 亿	0.6 亿	
65	润滑油	-	0	+0.1t	0.1t	
HSCA 生产线项目						
66	端子	铜	0.33 亿个	0	0.33 亿个	新厂区原料
67	电线	铜、塑胶	400 万米	0	400 万米	
68	铁壳	铁片	0.13 亿块	0	0.13 亿块	
69	塑件	塑料	1.4 亿件	0	1.4 亿件	
70	皮圈	塑胶	1.4 亿件	0	1.4 亿件	
71	铜箔	铜	15 万米	0	15 万米	
72	标签	标签纸	40 万张	0	40 万张	
73	磁石	四氧化三铁	66 万块	0	66 万块	
74	泡棉	海绵	64 万米	0	64 万米	
75	胶带	固化剂、基料	0.9 万米	0	0.9 万米	
76	塑壳（HSG）	塑料	0.13 亿个	0	0.13 亿个	
77	润滑油	-	0.5t	0	0.5t	
H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备、MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线、						

Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备、车载连接器线束自动组装线						
78	塑壳（HSG）	塑料	0	+0.8 亿	0.8 亿	新厂区本次新增原料
79	端子	铜	0	+1.27 亿	1.27 亿	
80	电线	铜、塑胶	0	+1.27 亿	1.27 亿	
82	外壳	塑料	0	+0.13 亿	0.13 亿	
83	胶带	固化剂、基料	0	+0.26 亿	0.26 亿	
84	标签	标签纸	0	+0.61 亿	0.61 亿	
85	润滑油	-	0.5t	+0.1t	0.1t	

原辅料消耗指标的合理性说明：已跟企业核实原辅材料，原辅材料量具体需要根据客户订单要求，例如产品电线长度约 0.15m~6m，老厂区共 4860 万根线束，新厂区共 5000 万根线束，老厂区按所需电线 0.07 亿~2.9 亿、新厂区按所需电线 0.08 亿~3 亿，企业提供资料为 1.25、1.27 亿米所消耗指标合理。

主要原辅材料、理化性质表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料、理化性质表

序号	名称	CAS	理化特征	燃烧爆炸性	毒性毒理
1	润滑油	/	润滑油是用在各种类型汽车、机械设备上以减少摩擦，保护机械及加工件的液体或半固体润滑剂，主要起润滑、辅助冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用（Roab)。只要是应用于两个相对运动的物体之间，而可以减少两物体因接触而产生的磨擦与磨损之功能，即为润滑油。	易燃	/

4、主要设备

表 2-5 建设项目主要设备

序号	生产设施	设施参数	数量（台/套）			备注
			扩建前	增减量	扩建后	
新建汽车连接器项目						
1	注塑机	-	45	0	45	老厂区项目设备
2	冲床	-	14	0	14	
3	装配生产线	-	40	0	40	
4	空压机	-	1	0	1	

5	冷却塔	-	1	0	1	
ANTAYA 车窗连接器扩建项目						
6	纤焊机	Apollo l-cat-evo	1	0	1	老厂区项目设备
7	高频焊机	XHC-F04	1	0	1	
8	端子机	HBX-X4040F	1	0	1	
9	半弓型气液增压冲压设备	JLYC-100-10E	1	0	1	
10	热收缩机	森泰	1	0	1	
11	注塑机	DQ-250-1S	3	0	3	
12	传统端子压著机	2000	3	0	3	
13	超静音端子压著机	-	1	0	1	
14	工业冷水机	山海环球	1	0	1	
15	全自动排线分线裁线机	峻森	1	0	1	
ABX5 全自动组装线、AK2 CMAP124 全自动组装线、AK2-180 度自动组装线扩建项目						
16	ABX5 全自动组装机	-	1	0	1	老厂区项目设备
17	AK2 CMAP124 全自动组装机	-	1	0	1	
18	AK2-180 度自动装机	-	1	0	1	
19	绞直机	-	1	0	1	
车载连接器扩产项目						
20	SRS 车载连接器组装线	SRS	1	0	1	老厂区项目设备
21	综合车载连接器组装线	组合型	1	0	1	
22	AMEC 汽车线束连接器组装线	AMEC	1	0	1	
23	64Way 汽车连接器组装线	64Way ECU	1	0	1	
24	震动测试机	苏轼	1	0	1	
25	空压机油水分离器	曝气浮除	1	0	1	
ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、HMTD 半自动组装线技改项目、MiniFakra 自动组装线技改项目、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目、SRS 车载安全气囊线束自动组线						
26	放线机	-	0	+6	6	老厂区项目新购置设备
27	收线装置	-	0	+6	6	
28	CPA 组装模组	-	0	+7	7	

	29	阻抗测试仪	-	0	+6	6	
	30	激光打标机	-	0	+6	6	
	31	焊接机	-	0	+6	6	
	32	CCD 自动检测系统	-	0	+7	7	
	33	线处理工站模组	-	0	+6	6	
	34	端子折弯机构	-	0	+5	5	
	35	行星减速机	-	0	+1	1	
	36	HMTD Cable 半自动组装设备 1	-	0	+1	1	
	37	HMTD Cable 半自动组装设备 2	-	0	+1	1	
	38	HMTD 自动组装线插针设备	-	0	+1	1	
	39	HMTD 自动组装线方案工控设备	-	0	+1	1	
	40	HMTD 半自动组装设备	-	0	+1	1	
	41	MiniFakra 自动组装设备	-	0	+1	1	
	42	MiniFakra 测试设备	-	0	+7	7	
	43	MiniFakra 绕线设备	-	0	+6	6	
	44	激光切割机	-	0	+1	1	
	45	激光焊接机	-	0	+1	1	
	46	9M 磁悬浮回流机构	-	0	+1	1	
	47	端子组装模组	-	0	+1	1	
	48	磁悬浮搬运模组	-	0	+1	1	
	49	激光焊接模组	-	0	+1	1	
	50	内端子组装模组	-	0	+1	1	
	51	塑件组装工站	-	0	+1	1	
	52	折弯裁切模组	-	0	+1	1	
	53	插端子/焊接模组	-	0	+1	1	
	54	线搓直模组	-	0	+1	1	
	HSCA 生产线项目						
	55	EDS 自动组装机	-	9	0	9	新厂区

56	切针机	32way	1	0	1	2 号楼
57	切针机	signal pin	2	0	2	
58	插端子机	-	1	0	1	
59	折弯机	-	1	0	1	
60	压定位块机	-	1	0	1	
61	测试机	-	1	0	1	
62	半自动线组装线	-	4	0	4	
63	手工裁线机	-	1	0	1	
64	裹铜箔机	-	1	0	1	
65	阿波罗电阻焊机	-	3	0	3	
66	翻编织设备	-	1	0	1	
67	快克半自动焊接机	-	1	0	1	
68	铁壳铆压机	XHC-B01	6	0	6	
69	测试机	-	3	0	3	
70	剥皮机	-	2	0	2	
71	高频焊设备	XHC-F04	1	0	1	
H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备、MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线、Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备、车载连接器线束自动组装线						
72	柔性上料设备	-	0	+4	4	新厂区 3 号楼
73	振动盘上料设备	-	0	+9	9	
74	焊接机	-	0	+2	2	
75	安全防护设备	-	0	+7	7	
76	视觉检测设备	-	0	+6	6	
77	STO2 模组	-	0	+1	1	
78	CKD 转盘机	-	0	+4	4	
79	激光焊接机	-	0	+6	6	
80	放线装置	-	0	+5	5	
81	压机	-	0	+5	5	
82	绕线机	-	0	+2	2	

83	地面流线装置	-	0	+2	2	
84	磁悬浮回流机构	-	0	+2	2	
85	压机检测机	-	0	+2	2	
86	剥线机	-	0	+3	3	
87	送线工站模组	-	0	+1	1	
88	CCD 检测机构	-	0	+1	1	
89	外端子组装模组	-	0	+1	1	
90	LG 模组	-	0	+2	2	
91	MD 模组	-	0	+3	3	
92	激光切割机	-	0	+1	1	
93	Crimp Tube 组装模组	-	0	+1	1	
94	端子裁切组装模组	-	0	+1	1	
95	HMTD 密封圈组装机	-	0	+1	1	
96	AMEC 半自动机	-	0	+1	1	
97	收料机	-	0	+2	2	
98	组装设备	-	0	+1	1	
99	连接器自动组装机	-	0	+1	1	
100	激光打标机	-	0	+1	1	
101	YL 模组	-	0	+2	2	
102	收线设备	-	0	+1	1	
103	HSG 端子折弯/组装设备	-	0	+1	1	
104	激光打标机	-	0	+1	1	
105	后道设备	-	0	+1	1	

5、工程内容

项目工程内容主要包括主体工程、公用工程及环保工程等，具体内容见表 2-6。

表 2-6 改扩工程建设内容一览表

工程名称	建设名称		设计能力			备注
			扩建前	扩建后	变化情况	
主体工程	老厂区	生产车间	占地面积 23000 m^2	占地面积 23000 m^2	不变	现有四条生产线位于车间自动线区域中，占地约 1500m^2
	新厂区	2 号楼车间	建筑面积 6255m^2	建筑面积 6255m^2	不变	新厂区现有项目工程，层高 4.5m
		3 号楼车间	/	建筑面积 6255m^2	新增	扩建项目拟新增建筑，层高 5.4m
贮运工程	老厂区	仓库	占地面积 1000m^2	占地面积 1000m^2	不变	用于存放原料
	新厂区 2 号楼	原料仓库	占地面积 260m^2	占地面积 260m^2	不变	用于存放原料
		成品仓库	占地面积 360m^2	占地面积 360m^2	不变	用于存放成品
		办公区	占地面积 149m^2	占地面积 149m^2	不变	用于职工办公
	新厂区 3 号楼	原料仓库	/	占地面积 560m^2	新增	位于 3 号楼车间二层
		成品仓库	/	占地面积 900m^2	新增	位于 3 号楼车间一层
		办公区	/	占地面积 100m^2	新增	位于 3 号楼车间一层
公用工程	老厂区	给水	45000t/a	45000t/a	+0t/a	市政管网供水
		排水	36200t/a	36200t/a	+0t/a	接通至南通市通州区益民水处理有限公司
		供电	257 万 kwh/a	+818 万 kwh/a	+561 万 kwh/a	市政电网供电
	新厂区	给水	2520t/a	2520t/a	+0t/a	市政管网供水
		排水	2016t/a	2016t/a	+0t/a	接通至南通市通州区益民水处理有限公司
		供电	50 万 kw·h	536.72 万 kw·h	+486.72 万 kw·h	市政电网供电
环保工程	废气处理	老厂 焊接	过滤棉+通风系统（43 套）	过滤棉+通风系统（43 套）	不变	/

				油烟	油烟净化装置（1 套）	油烟净化装置（1 套）	不变	/
				注塑	集气装置+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒（1 套）	集气装置+二级活性炭吸附装置+15m 排气筒（1 套）	不变	/
				喷助焊剂	集气装置+活性炭吸附装置+15m 排气筒（1 套）	集气装置+一级活性炭吸附装置+15m 排气筒（1 套）	改造	改造为二级活性炭吸附装置
				焊接	移动式焊接烟尘器（20 台）	移动式焊接烟尘器（20 台）	不变	/
				焊接	/	无组织	新增	达标排放
				打标	/	无组织	新增	达标排放
			新厂 2 号楼	热烘	无组织	无组织	不变	/
				焊接	无组织	无组织	不变	/
			新厂 3 号楼	焊接	/	无组织	新增	达标排放
				打标	/	无组织	新增	达标排放
		废水处理	老厂区	生活污水	化粪池、隔油池	化粪池、隔油池	不变	依托原有
			新厂区	生活污水	化粪池，容积为 100m^3	化粪池，容积为 100m^3	不变	依托房东
		噪声处理	老厂房		基础减振施、隔声等措	基础减振施、隔声等措	不变	依托原有
			新厂房		基础减振施、隔声等措	基础减振施、隔声等措	不变	依托原有
		固废处理	老厂区		一般固废库建筑面积为 50m^2	一般固废库建筑面积为 50m^2	不变	/

			危废仓库建筑面积为10m²，存放危险废物，定期交由有资质单位处置	危废仓库建筑面积为10m²，存放危险废物，定期交由有资质单位处置	不变	/
		新厂区	一般固废库建筑面积为10m²	一般固废库建筑面积为10m²	不变	/
			危废仓库建筑面积为10m²，存放危险废物，定期交由有资质单位处置	危废仓库建筑面积为10m²，存放危险废物，定期交由有资质单位处置	不变	/

6、改扩建职工定员及劳动制度

本次改扩建不新增员工。

老厂区项目年运行330天，每天3班，每班工作8小时，年工作时间7920小时。老厂区新厂区现有员工人数为1000人，项目提供员工餐饮。

新厂区项目年运行240天，每天2班，每班工作12小时。员工人数70人，项目不提供员工餐饮、住宿，项目餐厅提供员工吃饭休息场地。

7、周边环境状况和厂区平面布置

老厂区、新厂区项目总平面布置做到人货分流，南侧为车间、西侧为仓库、办公室。生产车间内根据不同用途划分不同区域，高噪声设备布置于车间中部，以减轻对周边环境的影响，纵观厂房的平面布置，各分区的布置规划整齐，既方便内外交通联系，又方便原辅材料和成品的运输，厂区平面布置较合理。

项目位于老厂区南通市通州经济开发区河滨路9号、新厂区南通市通州经济开发区金新街道华山居8、10组聚诚工业园3号厂房，老厂区东侧为十总竖河，西侧为南通苏沪金属制造有限公司；南侧为江苏辰星药业股份有限公司；北侧为华山花苑。新厂区东侧为华山花苑，南侧为空地，西侧为南通汇鑫汽车服务有限公司等企业，北侧为聚诚工业园2号楼。最近的敏感点华山花苑距离老厂区北侧82米、新厂区东侧112米。

建设项目周边环境状况图详见附图2.1、2.2，项目平面布置图详见附图3.1、3.2、4。

8、水平衡分析

本次改扩项目

现有项目老厂区水平衡图见图 2-2。

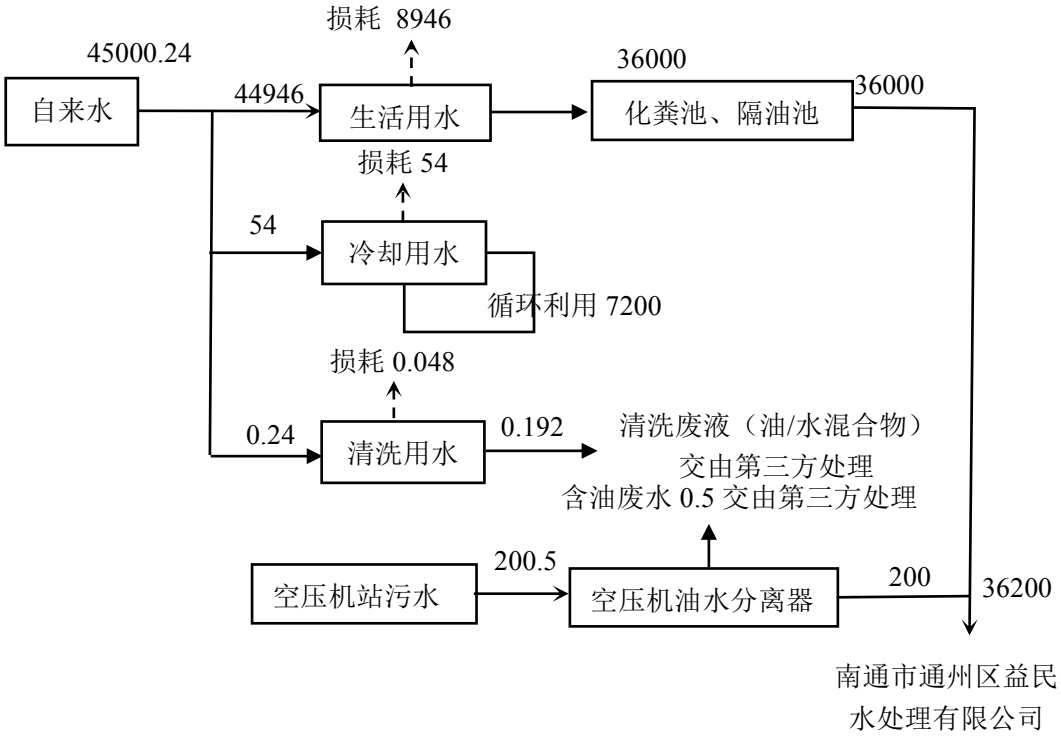

图 2-1　　老厂区全厂水平衡图（单位：m^3/a）

现有项目新厂区水平衡图见图 2-2。

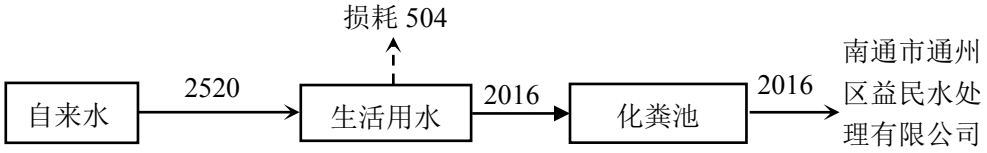

图 2-2　　新厂区全厂水平衡图（单位：m^3/a）

工艺流程和产排污环节

一、工艺流程及产污环节

1、ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、SRS 车载安全气囊线束自动组线、车载连接器线束自动组装线工艺流程（ABX5SL 车载安全气囊线束、SRS 车载安全气囊线束、车载连接器线束自动组装线装配的连接器不同，其他工序相同。）

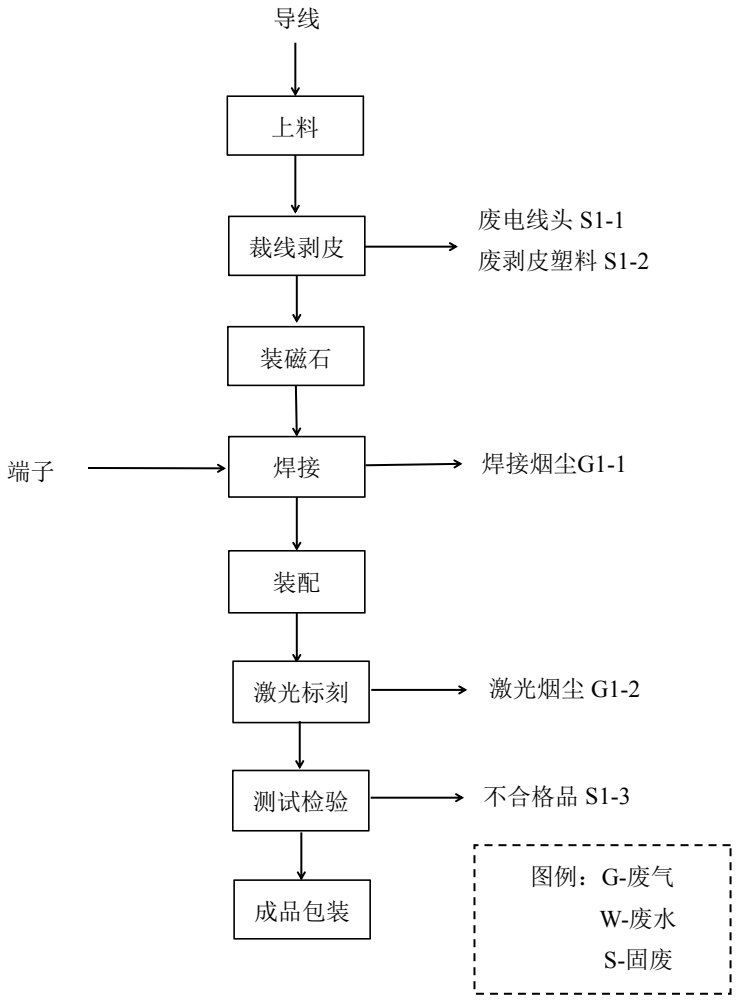

图 2-3 工艺流程及产污环节图

2、工艺流程简述

（1）上料：将电线安装在裁线机内。

（2）裁线剥皮：将原料电线按所需尺寸要求经全自动排线分线裁线机裁切。切线完成后，需要使用剥线机，将导线两端的塑料外皮剥除，露出导体，便于后续连接端子。此工序产生废电线头 S_{1-1}、废剥皮塑料 S_{1-2} 和噪声。

（3）装磁石：将磁石组装，方便后续焊接组装。

（4）焊接：将端子压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经端子接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合。焊接过程不需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。该过程产生少量焊接烟尘 G_{1-1} 和噪声。

（4）装配：自动组装机将外购 Hsg 等与焊接后的导线装配起来，该过程有噪声（N）产生。

（5 激光标刻：利用激光打标设备将编号打标至端子上。此过程产生微量烟尘（G_{1-2}）。

（6）测试检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。此工序产生不合格品 S_{1-3}。

（7）成品包装：将合格的产品放入纸箱封存后的产品统一运入成品仓库等待出售。

3、HMTD 半自动组装线工艺流程

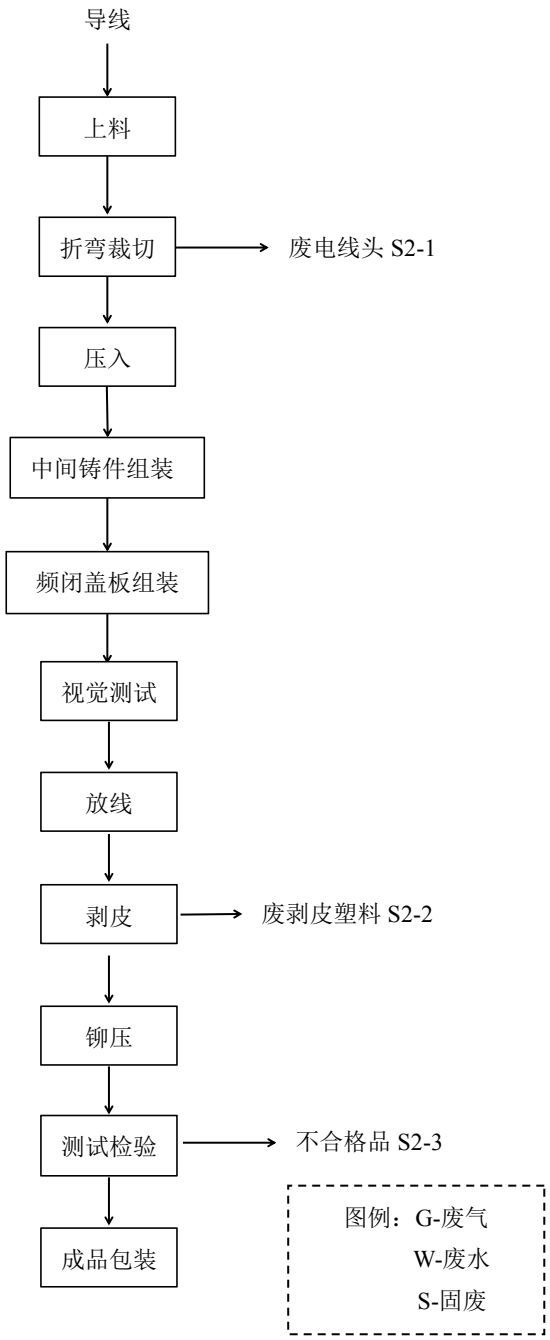

图 2-4 工艺流程及产污环节图

4、工艺流程简述

（1）上料：将电线安装在裁线机内。

（2）折弯裁切：将原料导线按所需尺寸要求经折弯机、裁剪机进行剪翻分。此工序

产生废电线头 S_{2-1}。

（3）压入：折弯裁切后使用人工进行按压。

（4）中间铸件组装：将连接器组件、铁壳组装起来。

（5）频闭盖板组装：将屏蔽盖板放置在预定的位置上，确保其边缘与连接器上的标记对齐螺丝固定。

（6）视觉测试：目视与基准样品一致，无破损变形，无损坏空洞融化异物，锁定区域及磁体无异常，无接合不良。

（7）放线：将自动线上的电线取下。

（8）剥皮：使用剥线机，将导线两端的塑料外皮剥除。此工序产生废剥皮塑料 S_{2-2}。

（9）铆压：将完成的电线上下装上铁壳，再使用铁壳铆压机进行铆压。

（10）测试检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。此工序产生不合格品 S_{2-3}。

（11）成品包装：将合格的产品放入纸箱封存后的产品统一运入成品仓库等待出售。

5、MiniFakra 自动组装线工艺流程

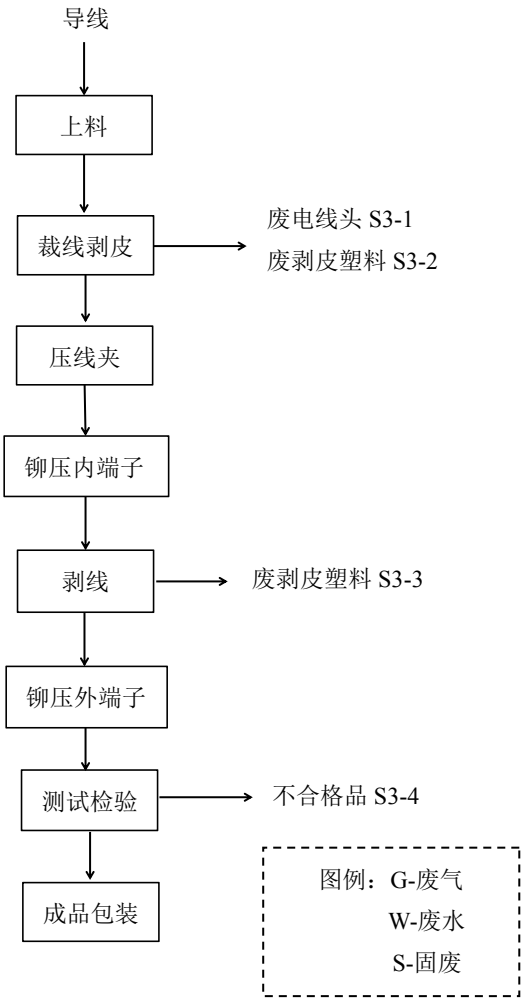

图 2-5 工艺流程及产污环节图

6、工艺流程简述

（1）上料：将电线安装在裁线机内。

（2）裁线剥皮：将原料电线按所需尺寸要求经全自动排线分线裁线机裁切。切线完成后，需要使用剥线机，将导线两端的塑料外皮剥除，露出导体，便于后续连接端子。此工序产生废电线头 S_{3-1}、废剥皮塑料 S_{3-2} 和噪声。

（3）压线夹：将电线按将压线夹分别插入连接器两端的导体中，确保它们能够牢固地固定住导体。

（4）铆压内端子：将端子装在压接机支架上，找到内侧端子的开始位置，开口向上水平放置于模具上固定好，将电线的线芯放入端子的包容部位进行铆压。

（5）剥皮：使用剥线机，将导线两端的塑料外皮剥除。此工序产生废电线头 S_{3-3}。

（6）铆压外端子：将端子装在压接机支架上，找到外侧端子的开始位置，开口向上水平放置于模具上固定好，将电线的线芯放入端子的包容部位进行铆压。

（7）测试检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。此工序产生不合格品 S_{3-4}。

（8）成品包装：将合格的产品放入纸箱封存后的产品统一运入成品仓库等待出售。

7、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线工艺流程

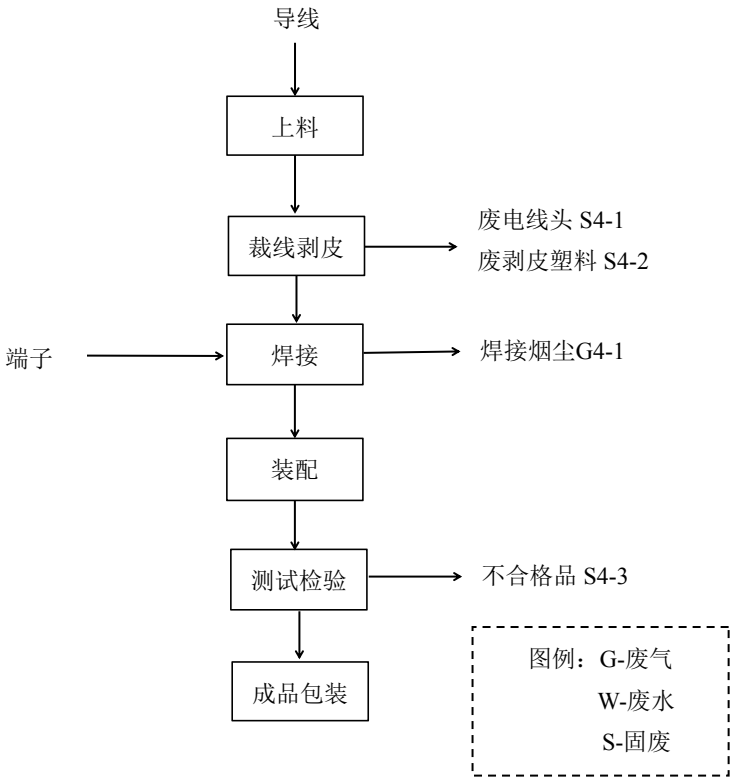

图 2-6 工艺流程及产污环节图

8、工艺流程简述

（1）上料：将电线安装在裁线机内。

（2）裁线剥皮：将原料电线按所需尺寸要求经全自动排线分线裁线机裁切。切线完成后，需要使用剥线机，将导线两端的塑料外皮剥除，露出导体，便于后续连接端子。此工序产生废电线头 S_{4-1}、废剥皮塑料 S_{4-2} 和噪声。

（3）焊接：将端子压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经端子接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合。焊接过程不

需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。该过程产生少量焊接烟尘 G_{4-1} 和噪声。

（4）装配：自动组装机将外购 Hsg 等与焊接后的导线装配起来，该过程有噪声（N）产生。

（5）测试检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。此工序产生不合格品 S_{4-3}。

（6）成品包装：将合格的产品放入纸箱封存后的产品统一运入成品仓库等待出售。

9、H-MTD HSG TERMINAL 自动组装工艺流程

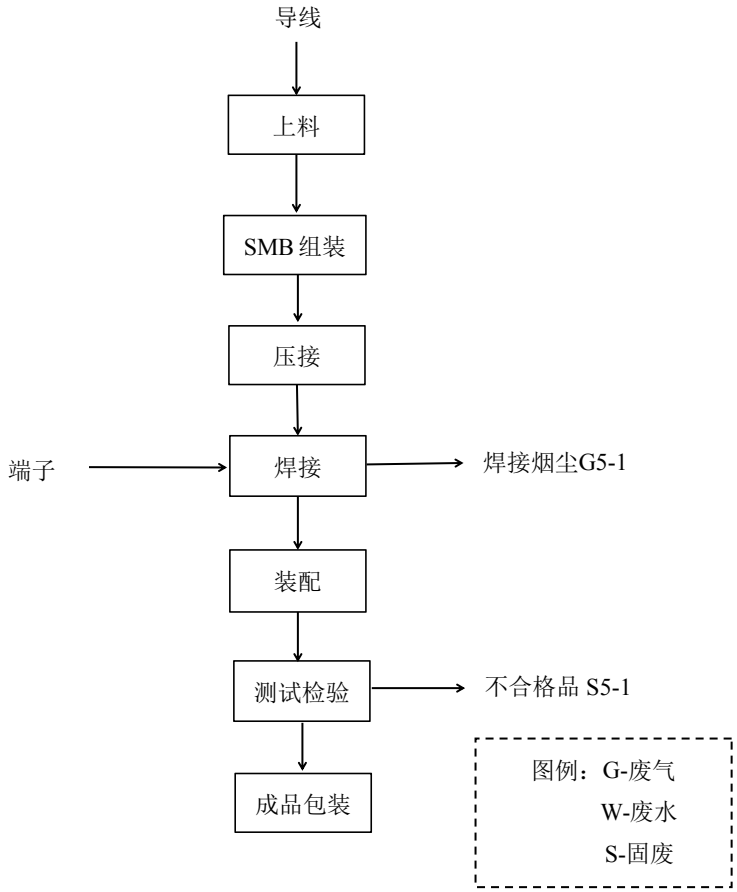

图 2-7 工艺流程及产污环节图

10、工艺流程简述

（1）上料：将电线安装在裁线机内。

（2）SMB 组装：自动组装机将外购连接器与导线装配起来。

（3）压接：将连接器按压在接在导线上，确保它们能够牢固地固定住导体

（3）端子焊接：将端子压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经端子接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合。焊接过程不需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。该过程产生少量焊接烟尘 G_{5-1} 和噪声。

（4）装配：自动组装机将外购 Hsg 等与焊接后的导线装配起来，该过程有噪声（N）产生。

（5）测试检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。此工序产生不合格品 S_{5-1}。

（6）成品包装：将合格的产品放入纸箱封存后的产品统一运入成品仓库等待出售。

11、MCA CABLE 车载信号传输线束自动组装线工艺流程

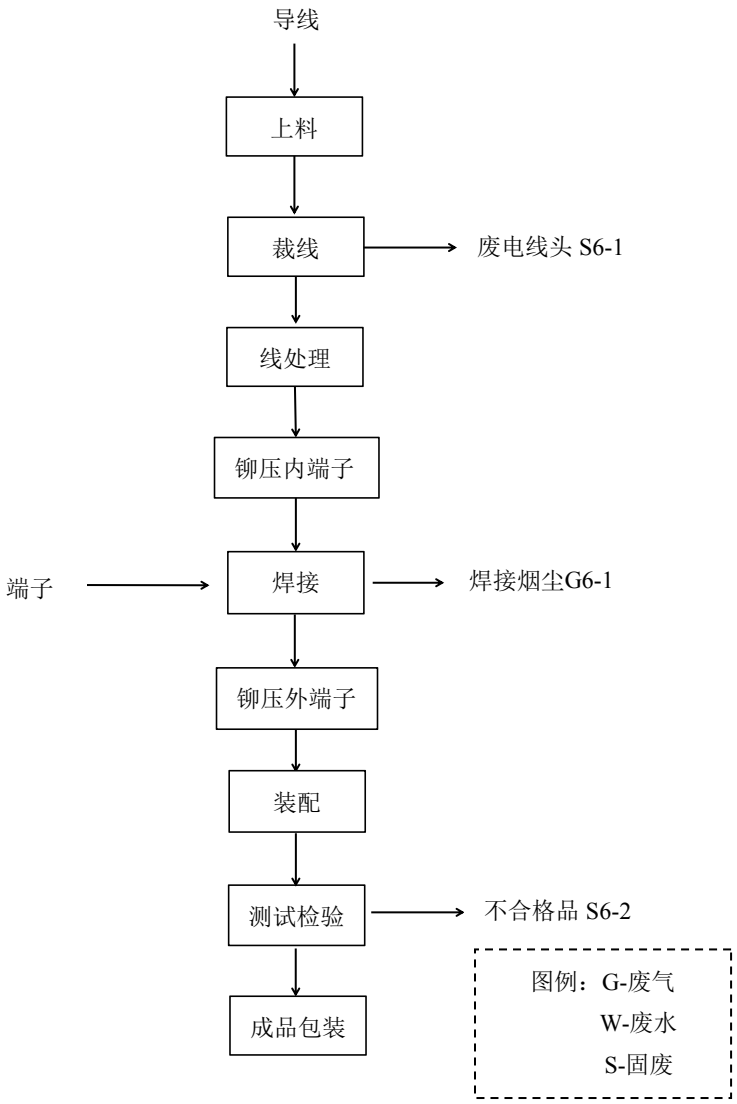

图 2-8 工艺流程及产污环节图

12、工艺流程简述

（1）上料：将电线安装在裁线机内。

（2）裁线：将原料电线按所需尺寸要求经全自动排线分线裁线机裁切。此工序产生废电线头 S_{6-1}。

（3）线处理：将电线按将压线夹分别插入连接器两端的导体中，确保它们能够牢固地固定住导体。

（4）铆压内端子：将端子装在压接机支架上，找到内侧端子的开始位置，开口向上水平放置于模具上固定好，将电线的线芯放入端子的包容部位进行铆压。

（5）焊接：将端子压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经端子接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合。焊接过程不需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。该过程产生少量焊接烟尘 G_{6-1} 和噪声。

（6）铆压外端子：将端子装在压接机支架上，找到外侧端子的开始位置，开口向上水平放置于模具上固定好，将电线的线芯放入端子的包容部位进行铆压。

（4）装配：自动组装机将外购 Hsg 等与焊接后的导线装配起来，该过程有噪声（N）产生。

（5）测试检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。此工序产生不合格品 S_{6-2}。

（6）成品包装：将合格的产品放入纸箱封存后的产品统一运入成品仓库等待出售。

13、Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备工艺流程

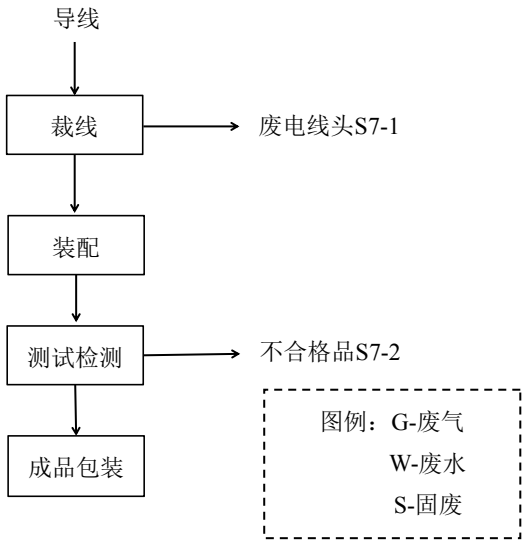

图 2-9 工艺流程及产污环节图

2、工艺流程简述

（1）裁线：将原料电线按所需尺寸要求经裁线机进行裁切。此工序产生废电线头 S_{7-1}。

（2）装配：利用全自动组装机，将外购 HSG 连接器焊接后的导线装配起来，该过程有噪声产生。

（3）检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。此工序产生不合格品

S_{7-2}。

（4）成品包装：将合格的产品放入纸箱封存后的产品统一运入成品仓库等待出售。

3、产污环节

表 2-7 建设项目产污环节一览表

类别	代码	产生点	污染物	处理措施及排放去向
废气	G_{1-1}、G_{4-1}、G_{5-1}、G_{6-1}	焊接	焊接粉尘	车间通风
	G_{1-2}	激光标刻	激光粉尘	车间通风
废水	-	-	-	-
噪声	N	各类生产设备	噪声	厂房隔声、减振
固废	S_{1-3}、S_{2-3}、S_{3-4}、S_{4-3}、S_{5-1}、S_{6-2}、S_{7-2}	检测	不合格品	收集出售
	S_{1-1}、S_{2-1}、S_{3-1}、S_{4-1}、S_{6-1}、S_{7-1}	裁线	废电线头	
	S_{1-2}、S_{2-2}、S_{3-2}、S_{3-3}、S_{4-2}	剥皮	剥皮塑料	
	-	-	普通废包装材料	
	-	维修	废油桶	委托有资质单位处置
		维修	废润滑油	

与项目有关的原有环境污染问题

1、现有项目环评手续概况

安波福连接器系统（南通）有限公司（曾用名：富加宜汽车配件（南通）有限公司、德尔福连接器系统（南通）有限公司）成立于 2011 年 12 月，主要从事汽车连接器及线束配件的设计、生产；汽车安全气囊用气体发生器的关键零件、部件制造；汽车连接器及线束配件生产设备、汽车安全气囊用气体发生器关键零件、部件生产设备的研发及制造；销售自产产品并提供相关的售后服务；提供上述产品的研发服务及技术咨询服务；汽车连接器及线束配件产品、汽车安全气囊用气体发生器的连接器及线束配件产品及其生产设备的批发、进出口、佣金代理（拍卖除外）业务。现有项目目前工程（新建汽车

连接器项目、ANTAYA 车窗连接器扩建项目、BX5 全自动组装线、AK2 CMAP124 全自动组装线、AK2-180 度自动组装线扩建项目、车载连接器扩产项目）已基本建设完成，现有四个项目位于南通高新技术产业开发区河滨路 9 号区域简称“老厂区”。

租用区域南通高新区金洲路 180 号聚诚工业园简称“新厂区”。新厂区现有项目 HSCA 生产线项目已基本建设完成，由于汽车线束随着新能源汽车市场的不断扩大，以及汽车智能化水平的提高，未来汽车线束的市场形式大好，现有项目产能已无法满足订单需求，因此，企业拟新增投资 10675.4 万元，租赁厂房建设 HSCA 高速传输线束及安全气囊线束扩产项目，租赁工业厂房建筑面积约 4081 平方米，新增 USB 后道手工装配、ANTAYA 裁管等设备。扩建项目完成后，拟新增车载连接器及线束产能 6000 万根/年。

现有环保手续一览表见表 2-8、2-9。

表 2-8 老厂区审批及验收情况

项目名称	文件类别	审批时间	批文号	环评批复量	投产及验收情况
新建汽车连接器项目	环境影响报告表	2011 年 7 月 26 日	通环建〔2011〕261 号	4 亿件汽车连接器	环验〔2012〕号
ANTAYA 车窗连接器扩建项目	环境影响报告表	2017 年 1 月 17 日	通行审投环〔2017〕14 号	200 万件车窗连接器	通行审投验〔2017〕33 号
BX5 全自动组装线、AK2 CMAP124 全自动组装线、AK2-180 度自动组装线扩建项目	环境影响报告表	2017 年 8 月 4 日	通行审投环〔2017〕150 号	1700 万根 ABX5 产品和 AK2 产品	2018 年 7 月废气、废水、噪声已全部通过自主验收；2020 年 9 月固废已全部通过自主验收，稳定运行中
车载连接器扩产项目	环境影响报告表	2021 年 4 月 1 日	通高新管环审〔2021〕19 号	380 万根 64Way 汽车连接器、330 万根 AMEC 汽车连接器、200 万根 SRS 汽车连接器和 600 万根综合类汽车连接器	2022 年 1 月已全部通过自主验收，稳定运行中

表 2-9 新厂区审批及验收情况

项目名称	文件类别	审批时间	批文号	环评批复量	投产及验收

					情况
HSCA 生产线项目	环境影响报告表	2023 年 2 月 6 日	通高新管环审〔2023〕3 号	年产 500 万根/个 EDS 产品、年产 500 万根/个 32Way 连接器、年产 500 万根/个 USB 连接器	2023 年 8 月已全部通过自主验收，稳定运行中

2、排污许可手续情况

安波福连接器系统（南通）有限公司已于 2020 年 09 月 15 日取得老厂区固定污染源排污登记回执，并于 2022 年 5 月 26 日变更登记，2023 年 5 月 12 日取得新厂区固定污染源排污登记回执，登记编号：91320612585583255400 2Y（老厂区）、91320612585583255400 3Z（新厂区）。项目大气污染物总量控制指标由南通市通州区环境保护主管部门在南通市通州区总量控制余量中协调解决；废水污染物在南通市通州区益民水处理有限公司余量中协调解决；固废零排放，无需申报总量。企业为登记管理，暂无执行报告、自行监测等要求。

3、现有项目近 2 年来生产规模、原辅材料使用情况

表 2-10 老厂区产能情况

序号	生产线名称	产品名称	设计产能	生产情况（根）		年运行时数
				2022	2023	
1	新建汽车连接器项目	汽车连接器	4 亿	4 亿	4 亿	7920h
2	ANTAYA 车窗连接器扩建项目	车窗连接器	200 万	200 万	200 万	
3	ABX5 全自动组装线、AK2 CMAP124 全自动组装线、AK2-180 度自动组装线扩建项目	ABX5 产品	500 万	500 万	500 万	
4		AK2 产品（AK2 CMAP124）	600 万	600 万	600 万	
5		AK2 产品（AK2-180）	600 万	600 万	600 万	
6	车载连接器扩产项目	64Way 汽车连接器	380 万	380 万	380 万	
7		AMEC 汽车连接器	330 万	330 万	330 万	
8		SRS 汽车连接器	200 万	200 万	200 万	
9		综合类汽车连接器	600 万	600 万	600 万	

表 2-11 新厂区产能情况

序号	生产线名称	产品名称	设计产能	生产情况（根）		年运行时数
				2022	2023	
1	HSCA 生产线项目（车载连接器）	EDS 产品	500 万	500 万	500 万	5760h
		32Way 连接器	500 万	500 万	500 万	
		USB 连接器	500 万	500 万	500 万	

4、老厂区、新厂区现有项目生产工艺流程图

Ⅰ、汽车连接器工艺流程图（老厂区一期项目）

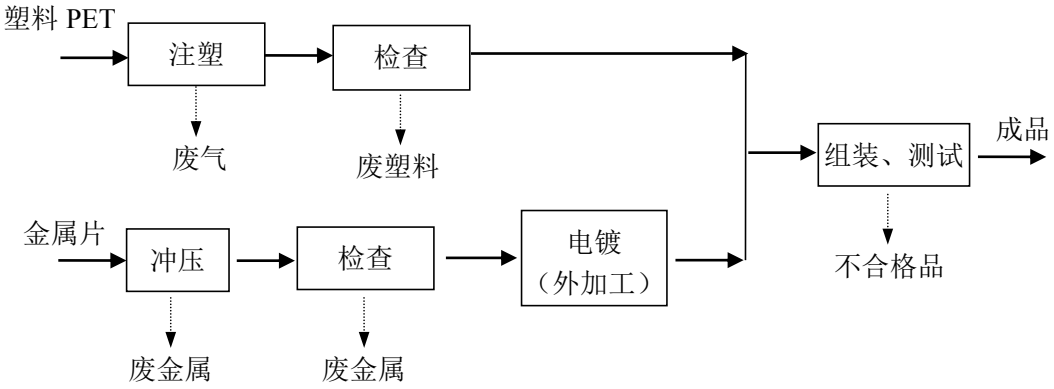

图 2-10 老厂区现有项目生产工艺流程

工艺说明：原料 PET 经注塑机注塑得到塑料配件（塑件）待用，金属片原料经冲床冲压得到金属件，检查合格的送外单位委托电镀加工，然后将塑料配件与金属件组装，经测试合格后得到成品。

产污环节：生产过程产生注塑废气、噪声、废塑料、废金属、不合格品等污染物；注塑模具定期采用超声波清洗产生油/水混合物；职工生活产生食堂油烟、生活污水及生活垃圾等。

Ⅱ、车窗连接器项目工程流程（老厂区二期项目）

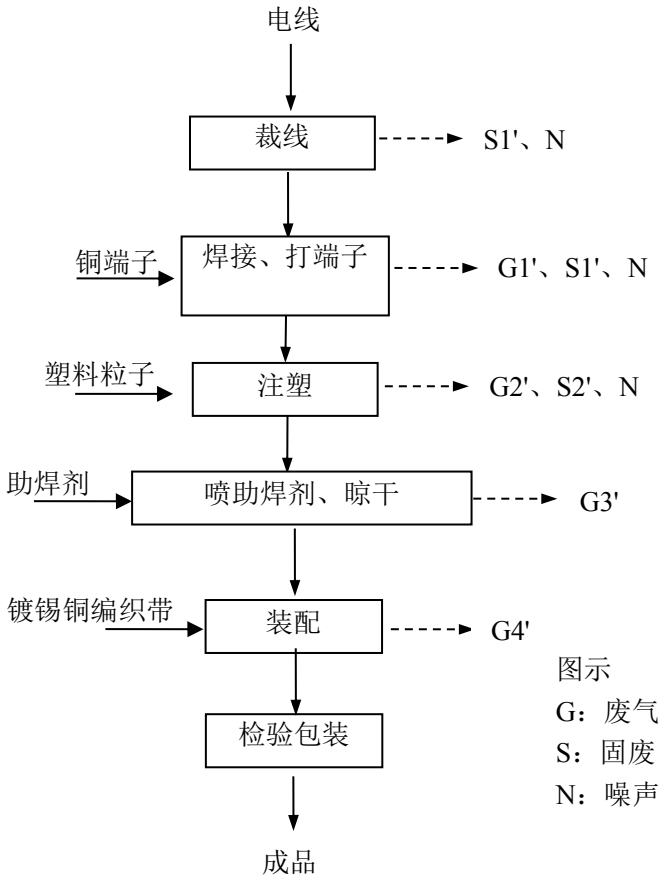

图 2-11 老厂区现有项目生产工艺流程

（1）裁线：将原料电线按所需尺寸要求经全自动排线分线裁线机裁切。此工序产生废电线头（S1'）和噪声（N）。

（2）焊接、打端子：将裁线后的电线端口利用端子机和端子压著机打上铜端子，有时进行中频焊机焊接，焊接过程不需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。此工序产生少量焊接烟尘（G1'）和废铜屑（S1'）。

（3）注塑：通过注塑机注塑加工使电线与接口连接在一起。此工序产生有机废气（G2'）、废塑料（S2'）和噪声（N）。

（4）喷助焊剂、晾干：对清洗后的铜端子喷助焊剂，以便后道焊接装配，操作在半封闭不锈钢柜中进行，喷完后在清洗间自然晾干。此工序产生有机废气（G3'）。

（6）装配：喷完助焊剂后的电线铜端子与镀锡铜编织带在纤焊机焊接装配。此工序产生少量焊接烟尘（G4'）和噪声（N）。

（7）检验包装：装配后的半成品经检验合格后包装得到成品。

III、自动组装线扩建项目工程流程（老厂区三期项目）

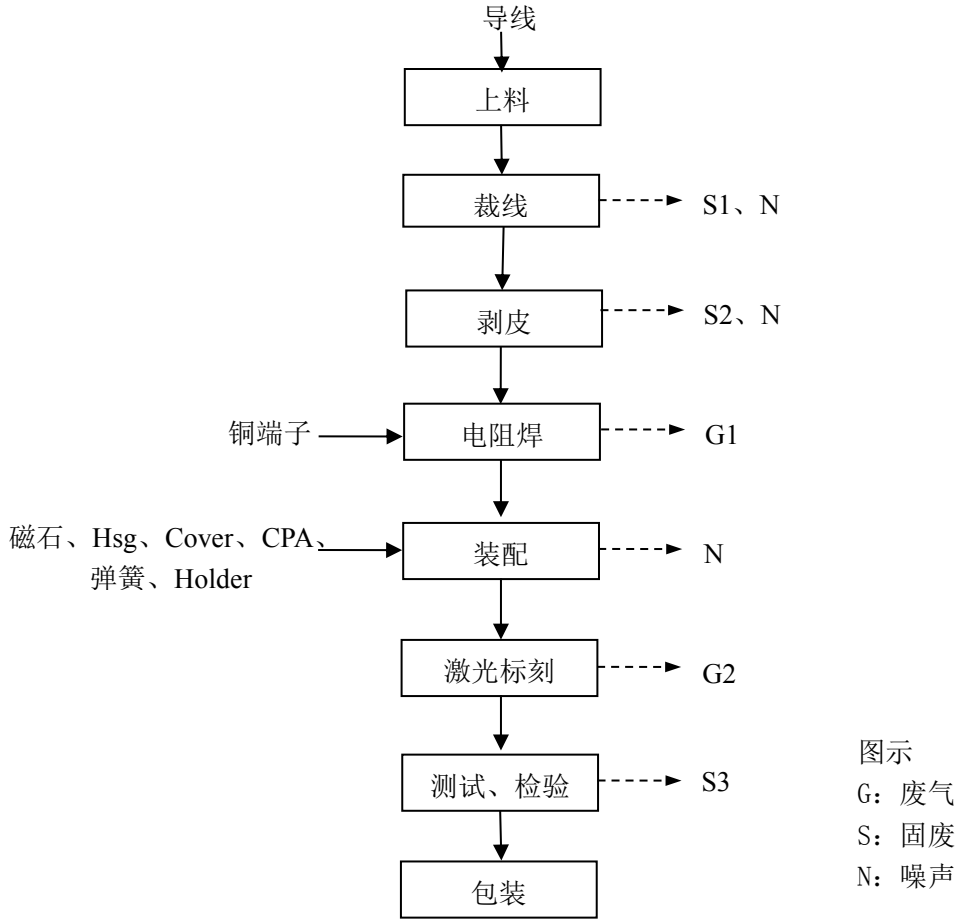

图 2-12 老厂区现有项目生产工艺流程

（1）上料：人工将外购导线放到自动组装生产线的上料区，此过程无污染物产生。

（2）裁线：将原料导线按所需尺寸要求经 ABX5 全自动组装机、AK2 CMAP124 全自动组装机、AK2-180 度自动装机的裁线机裁切。此工序产生废电线头（S1）和噪声（N）。

（3）剥皮：在需要的一端剥线脱皮，使之露出铜线。进行剥皮操作时需注意： 1、尺寸需在公差范围内；2、不可剥断导体铜丝；3、切剥口需平整。该过程产生废剥皮塑料（S2）和噪声（N）。

（4）电阻焊：将铜端子压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经铜端子接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合。焊接过程不需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。该过程产生少量焊接烟尘（G1）。

（5）装配：利用 ABX5 全自动组装机、AK2 CMAP124 全自动组装机、AK2-180 度自动装机将外购磁石、Hsg、Cover、CPA、弹簧、Holder 与电阻焊后的导线装配起来，

该过程有噪声（N）产生。

（6)激光标刻:利用激光打标设备将编号打标至端子上,打标过程中有微量烟尘(G2）产生。

（7）测试、检验、包装：将打标好的半成品进行测试，此过程有不合格产品（S3）产生，检验合格的包装入库。

Ⅳ、车载连接器扩产项目（老厂区四期项目）

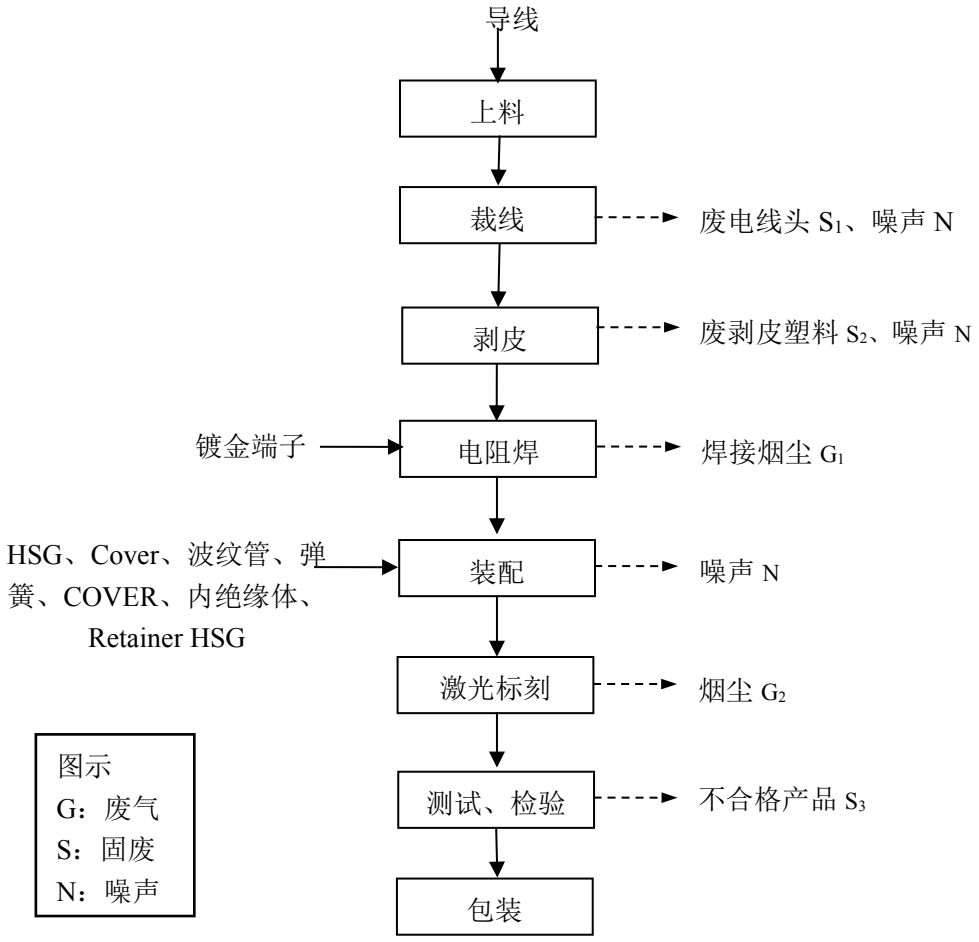

图 2-13 老厂区现有项目生产工艺流程

2、工艺说明：

（1）上料：人工将外购导线放到自动组装生产线的上料区，此过程无污染物产生。

（2）裁线：将原料导线按所需尺寸要求经 SRS 车载连接器组装线、综合车载连接器组装线、AMEC 汽车线束连接器组装线和 64Way 汽车连接器组装线的裁线机裁切。

产污环节：此工序产生废电线头（S_1）和噪声（N）。

（3）剥皮：在需要的一端剥线脱皮，使之露出铜线。进行剥皮操作时需注意： 1、尺寸需在公差范围内；2、不可剥断导体铜丝；3、切剥口需平整。

产污环节：此过程产生废剥皮塑料（S_2）和噪声（N）。

（4）电阻焊：将镀金端子压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经铜端子接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合。焊接过程不需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。

产污环节：此过程产生少量焊接烟尘（G_1）。

（5）装配：利用 SRS 车载连接器组装线、综合车载连接器组装线、AMEC 汽车线束连接器组装线和 64Way 汽车连接器组装线将外购磁石、HSG、Cover、波纹管、弹簧、COVER、内绝缘体、Retainer HSG 与电阻焊后的导线装配起来。

产污环节：此过程产生噪声（N）。

（6）激光标刻：利用激光打标设备将编号打标至端子上。

产污环节：此过程产生微量烟尘（G_2）。

（7）测试、检验、包装：将打标好的半成品放入震动测试机进行测试，检验合格的包装入库。

（8）**产污环节：**此过程产生不合格产品（S_3）。

Ⅳ、HSCA 生产线项目（新厂区一期项目）

1、EDS 产品工艺流程图

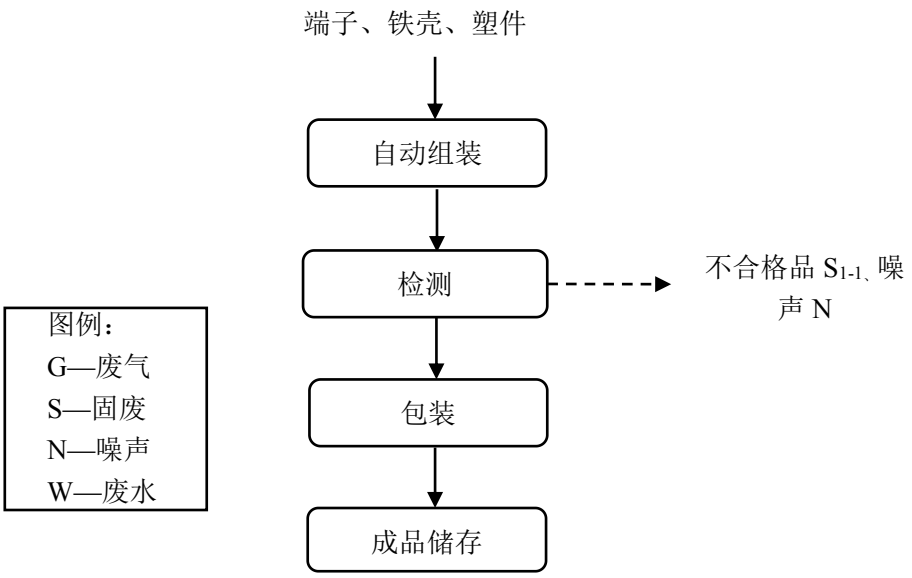

图 2-14 新厂区现有项目工艺流程

2、工艺流程简述

（1）自动组装：将端子、塑件和铁壳放入 EDS 自动组装机内组装，此过程为机械组装，不会产污。

（2）检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。

产污环节：此工序产生不合格品 S_{1-1}、噪声 N。

（3）包装：将组装完成的 EDS 统一包装后贴上标签。

（4）成品储存：包装后的产品统一运入成品仓库等待出售。

3、32Way 连接器工艺流程图

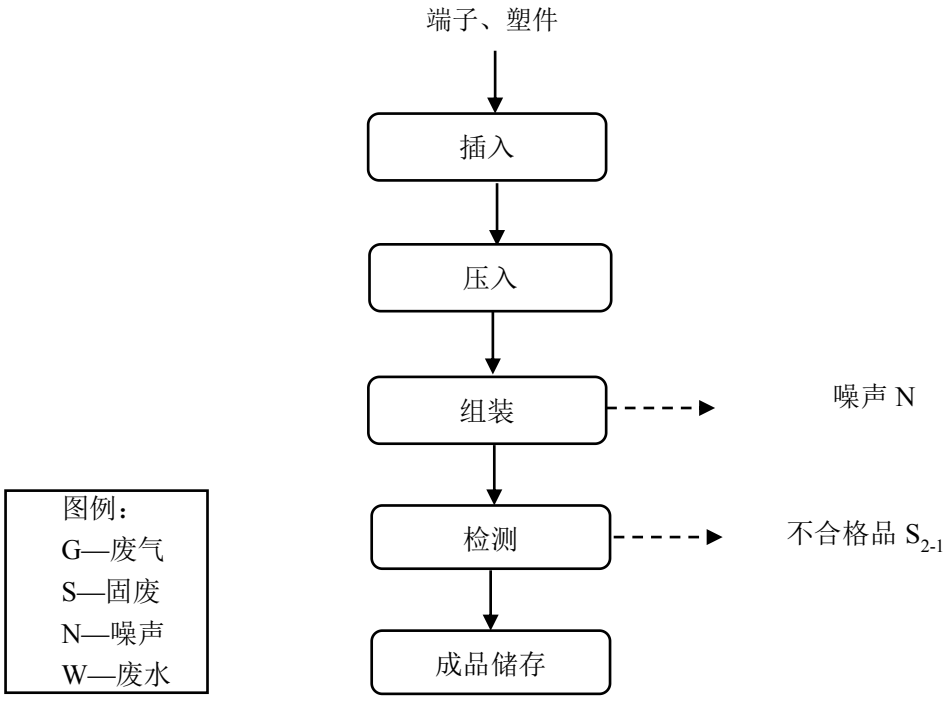

图 2-15 新厂区现有项目工艺流程

4、工艺流程简述

（1）插入：将端子先放入切针机内前段切成细针状，然后使用插端子机插入塑件内，此过程无产污。

（2）压入：端子插入后使用人工进行按压。

（3）组装：使用压定位块机进行定位组装。

产污环节：此工序产生噪声 N。

（4）检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。

产污环节：此工序产生不合格品 S_{2-1}。

（5）成品储存：包装后的产品统一运入成品仓库等待出售。

5、USB 连接器工艺流程图

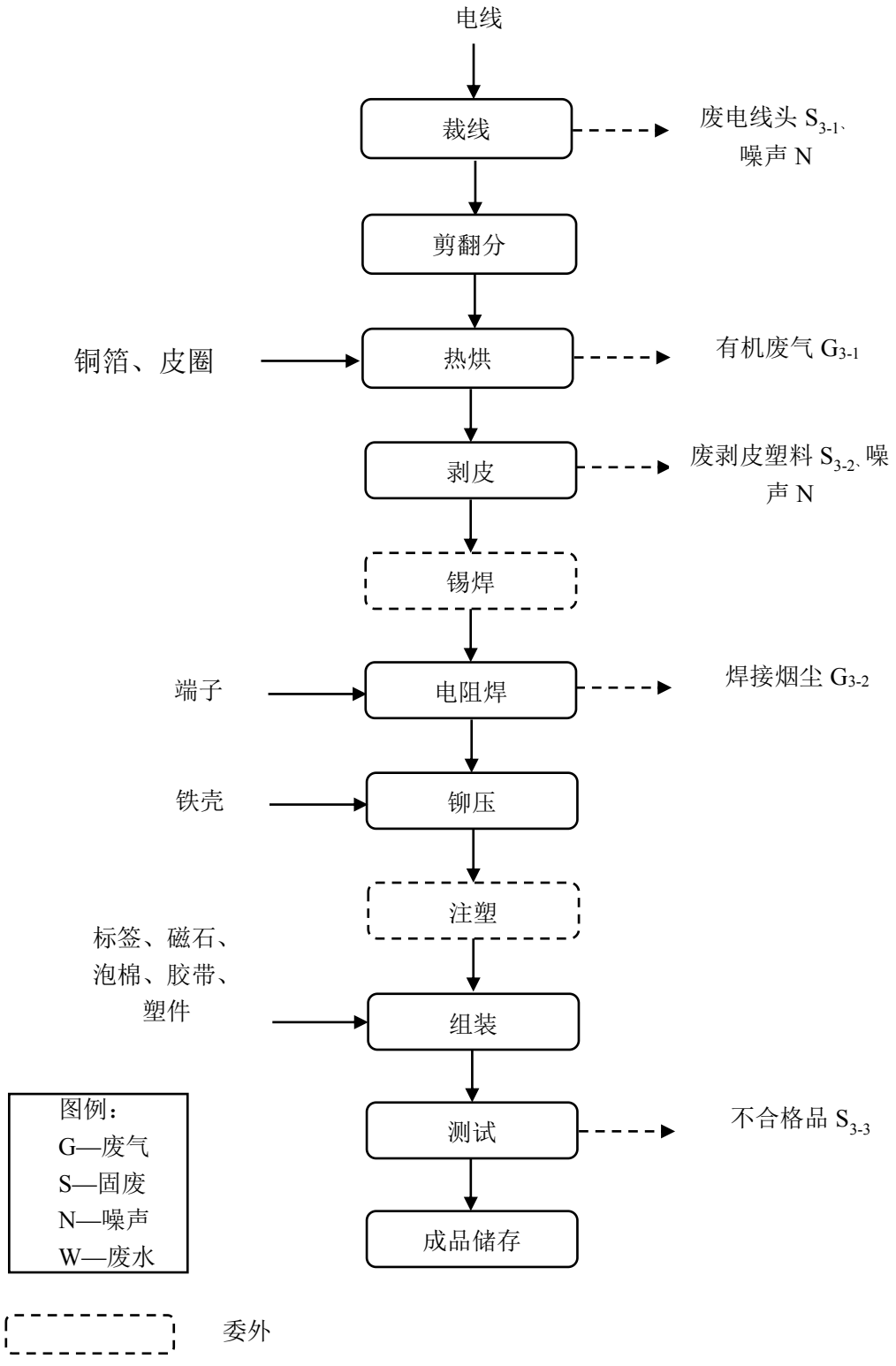

图 2-16 新厂区现有项目工艺流程

6、工艺流程简述

（1）裁线：将原料电线按所需尺寸要求经裁线机进行裁切。

产污环节：此工序产生废电线头 S_{3-1}。

（2）剪翻分：将裁切完成的电线经翻编制设备进行剪翻分三个步骤后露出数根单线，此步骤不产污。

（3）热烘：裸露出来的单线后端部分使用裹铜箔机全部裹上铜箔后再套上皮圈进行热烘（84-95℃左右）缩管，热缩过程会产生有机废气，加热仅使热缩管发生软化，因此产生废气较少。

产污环节：此工序产生有机废气 G_{3-1}。

（4）剥皮：切线完成后，需要使用剥线机，将导线两端的塑料外皮剥除，露出导体，便于后续连接端子。

产污环节：此工序产生废剥皮塑料 S_{3-2}、噪声 N。

（5）锡焊：这部分进行委外处理。

（6）电阻焊：使用阿波罗电阻焊机和快克半自动焊接机等焊接将端子压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经铜端子接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合。焊接过程不需用焊材，通过金属电磁感应自动产生高温熔接。

产污环节：此过程产生少量焊接烟尘 G_{3-2}。

（7）铆压：将锡焊完成的电线上下装上铁壳，再使用铁壳铆压机进行铆压。

（8）注塑：这部分进行委外处理。

（9）组装：步骤为贴上标签、装上磁环、对贴泡棉、裹上胶带和组装塑件。

（10）检测：测试是产品的导电性能/信号传输性能进行测试。

产污环节：此工序产生不合格品 S_{3-3}。

（11）成品储存：包装后的产品统一运入成品仓库等待出售。

7、现有项目水平衡

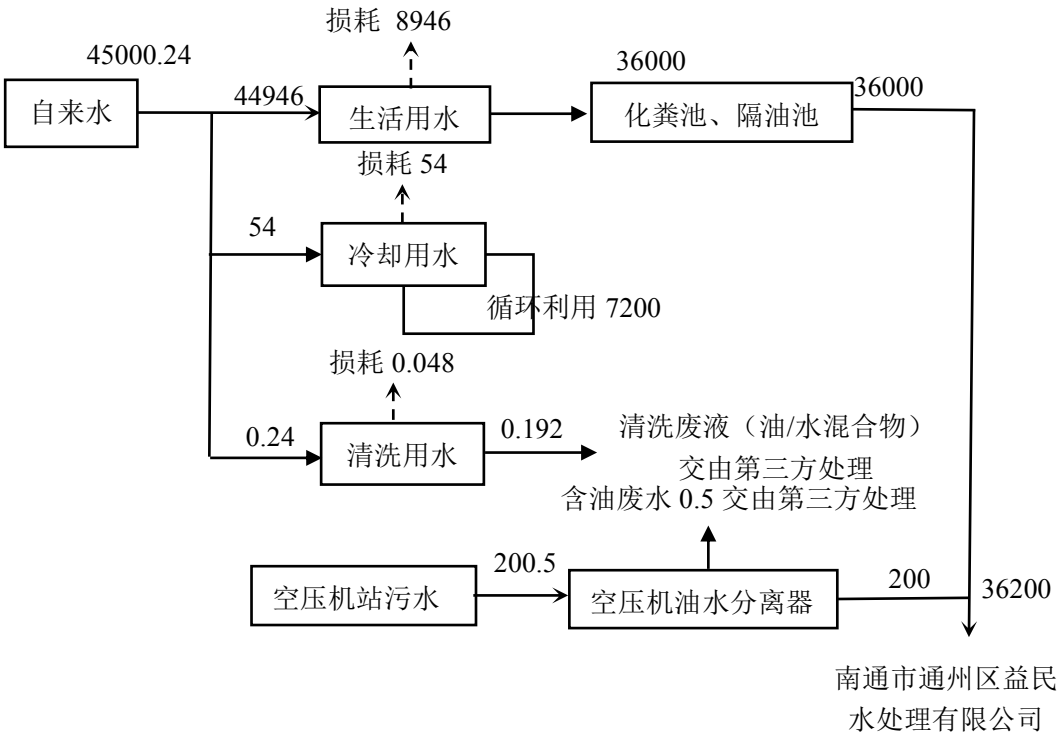

图 2-17　老厂区项目水平衡图（单位：t/a）

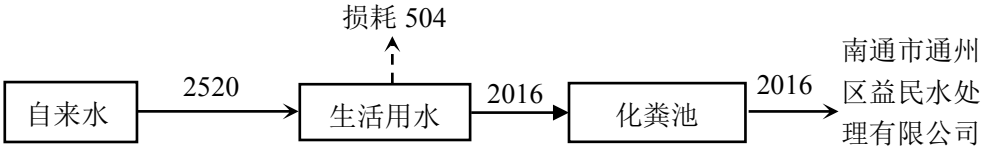

图 2-18　新厂区水平衡图（单位：t/a）

8、老厂区现有工程污染物排放情况

结合现有项目环评及其批复、验收监测结果以及现场调查分析，现有项目污染物产生、治理及排放情况主要如下：注塑机工作产生的非甲烷总烃经集气装置收集由二级活性炭吸附装置处理后有组织排放，喷助焊剂工序（助焊剂内含 50%天那水）产生的非甲烷总烃经集气装置收集一同由一级活性炭吸附装置处理后有组织排放，未收集的废气无组织排放。电阻焊和激光打标产生的颗粒物经吸气臂收集由过滤棉+通风系统系统处理后无组织排放；锡焊产生的颗粒物经吸气臂收集由移动式焊烟净化器处理后无组织排放；食堂产生的油烟废经吸气装置收集由油烟净化装置处理后无组织排放。

（2）废水

现有项目废水主要为生活污水、空压机站污水和循环冷却水。循环冷却水不外排，

现有空压机油水经空压机油水分离器预处理达接管标准后与生活污水一起接管排至南通市通州区益民水处理有限公司集中处理，达标尾水最终排入新江海河。

（3）噪声

现有项目的噪声设备通过隔声及设备减振处理，项目厂界噪声影响值可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求。

（4）固废

表 2-12　现有项目全厂固废产生情况汇总表

名称	性质	环评量（t/a）	实际产生量（t/a）	处理处置方式
废塑料	一般固体废物	40.1	37	外售综合利用
金属边角料		10	8	
废剥皮塑料		4	3	
废过滤棉		0.37	0.37	
废电线头		9	8	
不合格品		9.5	7	
普通包装材料		4	2	
生活垃圾		60	60	环卫清运
含油废水	危险废物	0.5	0.5	委托有资质单位处置
废机油		2	1	
废包装桶		0.4	0.4	
废活性炭		7.2	7.2	
废天那水		2.7	0	
清洗废液		0	0.192	

现有项目已设置一般固废堆场 1 座，建设面积 50m^2，对照《一般固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，现有项目一般固废堆场符合相关建设要求。现有项目已设置危废仓库 1 座，建设面积 10m^2，对照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》苏环办[2024]16 号要求，现有项目危废仓库符合相关建设要求。

（5）现有项目污染物排放汇总情况

表 2-13 现有项目污染物排放汇总一览

类别	污染物名称		批复量	实际排放量*
废气	有组织	VOCs	0.168	0.114
	无组织	VOCs	0.185	/
		颗粒物	0.053	/
废水	废水量		36200	31000
	COD		10.96	8.96
	SS		7.248	6.107
	NH_3-N		1.26	0.155
	TP		0.144	0.011
	TN		1.44	0.109
	石油类		0.004	0.00396
固废	一般工业废物		0	0
	危险废物		0	0
	生活垃圾		0	0

注：原环评中生活污水中的 TN 未进行核算，本次补充核算。*实际排放量=实际排水量×检测值

根据验收监测结果可知，现有项目废气、废水污染防治措施有效，废气、废水各污染因子均能实现达标排放；一般固废堆场、危废仓库规范化建设，三防措施到位。

9、新厂区现有工程污染物排放情况

结合现有项目环评及其批复、验收监测结果以及现场调查分析，现有项目污染物产生、治理及排放情况主要如下：项目排放的废气主要为焊锡、电阻焊过程中产生的颗粒物和热烘过程中产生的非甲烷总烃无组织排放。

表 2-14 现有项目无组织废气排放监测数据

2023 年 04 月 20 日，天气：多云，风向：东风。

采样时间	样品名称	检测结果 单位：mg/m3						
		检测点位	第一次	第二次	第三次	最大值	标准限值	结论
2023.04.20	总悬浮颗粒物(mg/m^3)	上风向 G1	0.185	0.184	0.172	0.180	0.5	合格

			下风向 G2	0.237	0.224	0.205		合格
			下风向 G3	0.330	0.301	0.374	0.278	合格
			下风向 G4	0.294	0.269	0.272		合格
		非甲烷总烃（mg/m^3）	上风向 G1	0.88			0.93	合格
				0.98				
				0.94				
				0.92				
			平均值	0.93			--	合格
			下风向 G2	1.74			1.76	合格
				1.77				
				1.80				
				1.71				
			平均值	1.76			--	合格
			下风向 G3	1.52			1.48	合格
				1.44				
				1.50				
				1.46				
			平均值	1.48			--	合格
			下风向 G4	1.13			1.16	合格
				1.22				
				1.10				
				1.17				
			平均值	1.16			--	合格
			车间外通风处 G5	2.42			2.30	6.0 合格
				2.23				
				2.21				
				2.34				
			平均值	2.30			--	6.0 合格

注：“ND”表示未检出；执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2、表 3 中相关标准限值。

验收期间检测结果显示，非甲烷总烃、颗粒物排放执行江苏省地方标准《大气污染综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 中排放标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行江苏省地方标准《大气污染综合排放标准》（DB32/4041-2021）中相关要求。

（2）废水

现有项目废水主要为生活污水。生活污水接管排至南通市通州区益民水处理有限公司集中处理，达标尾水最终排入新江海河。

表 2-15 现有项目废水污染源产生及排放一览表（2023 年 4 月 20 日）

监测点位	检测项目	单位	平均值或范围值	最大值	检出限	判定
DW001 生活废水排口	pH 值	无量纲	7.25	7.4	/	/
	化学需氧量	mg/L	327.75	347	4	/
	悬浮物	mg/L	43.25	46	4	/
	氨氮	mg/L	27.92	29.4	0.025	/
	总磷	mg/L	1.79	2.21	0.01	/
	总氮	mg/L	32.85	34.8	0.05	/
	动植物油	mg/L	5.50	5.58	0.06	/

注：标志位“L”表示未检出。

根据检测结果显示，生活废水中各污染因子排放浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）表 1B 级标准。

（3）噪声

现有项目的噪声设备通过隔声及设备减振处理，项目厂界噪声影响值可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求。

表 2-16 现有项目噪声监测数据

测点编号	测点名称	监测结果：等效声级 Leq dB（A）			
		2023.04.20		2023.04.21	
		昼间	标准	昼间	标准
N1	北厂界外 1m	62	65	60	65

N2	东厂界外 1m	62		62	
N3	南厂界外 1m	63		60	
N4	西厂界外 1m	60		59	
结论		合格	--	合格	--

根据监测结果可知，项目厂界噪声影响值可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求。

（5）固废

表 2-17 现有项目全厂固废产生情况汇总表

名称	性质	环评量（t/a）	实际产生量（t/a）	处理处置方式
不合格品	一般固体废物	1.5	0.6	外售综合利用
废剥皮塑料		1.5	0.8	
废电线头		3	2.4	
废包装材料		0.5	0.3	
除尘器集尘		0	0.01	
生活垃圾		8.4	8	环卫清运
废油桶	危险废物	0.05	0.04	委托南通润启环保服务有限公司单位处置
废润滑油		0.05	0.01	

现有项目已设置一般固废堆场 1 座，建设面积 50m^2，对照《一般固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，现有项目一般固废堆场符合相关建设要求。现有项目已设置危废仓库 1 座，建设面积 10m^2，对照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）要求，现有项目危废仓库符合相关建设要求。

（5）现有项目污染物排放汇总情况

表 2-18 现有项目污染物排放汇总一览

类别	污染物名称		批复量	实际排放量*
废气	无组织	非甲烷总烃	0.0078	/
废水	废水量		2016	1500
	化学需氧量		0.5141	0.4986

	悬浮物	0.3024	0.0641
	氨氮	0.0706	0.0422
	总磷	0.0121	0.0023
	总氮	0.1210	0.0488
固废	一般工业废物	0	0
	危险废物	0	0
	生活垃圾	0	0

根据验收监测结果可知，现有项目废气、废水污染防治措施有效，废气、废水各污染因子均能实现达标排放；一般固废堆场、危废仓库规范化建设，三防措施到位。

8、现有项目主要环境问题及以新带老措施

根据现有项目验收监测报告可知，各污染防治设施均稳定运行，老厂区现有项目的污染防治措施具有较高的可行性，本项目“以新带老”措施为：

（1）老厂区喷助焊剂工序产生的非甲烷总烃经集气装置收集一同由一级活性炭吸附装置处理后有组织排放，现采用一级活性炭吸附装置已不满足现行管理要求，需增加一套一级活性炭吸附装置，由一级活性炭吸附装置改为二级活性炭吸附装置。

（2）老厂区注塑模具未考虑清洗水、本次重新计算清洗水量：注塑模具定期采用超声波清洗产生油/水混合物，注塑模具定期采用超声波清洗，老厂区内设有 1 台超声波清洗机，超声波清洗机清洗槽装自来水约 20L，每月更换一次，清洗水量为 0.24t/a，清洗废液作为危废处理。

（3）老厂区清洗、喷助焊剂工序：天那水从 3t 削减到 0.3t，原环评清洗、喷助焊剂工序有组织挥发性有机物废气量为 0.044t/a、无组织为 0.047t/a，削减了 90%，则以新带老削减量为 0.0396t/a、无组织为 0.0423t/a。

（4）现有项目新厂区未测夜间噪声，本次项目验收一起监测。

（5）老厂区突发环境事件应急预案已经编制，2022 年 9 月已备案，备案号：320683-2022-165-L；企业定期开展应急演练，寻找问题，不断提升应急事件处置水平，根据演练情况不断进行完善。新厂区突发环境事件应急预案暂未编制，本次改建项目完成后对新厂区进行突发环境事件应急预案进行备案，并补充环境应急措施：生产性卫生

设施、个人防护用品，如：灭火器、劳保用品，保证应急预案实施的物质条件。

（6）老项目危废暂存、转移、委托处置对照最新要求执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物转移管理办法》（生态环境部、公安部和交通运输部令 23 号）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16 号）。危废仓库根据新要求制作粘贴标识标牌。

9、与原有环境污染分析

本项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，新厂区项目 3 号厂房原为空厂房。未发生生产事故使环境污染。项目经实地考察，项目化粪池依托原有，无与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题。本项目此次租用南通高新控股集团有限公司闲置厂房进行生产，供水、供电、化粪池和雨水排口等公用设施均依托厂区内原有设施。南通高新控股集团有限公司设置污水排放口一个，雨水排放口一个，安波福连接器系统（南通）有限公司依托以上排口，排污口环保责任主体为南通高新控股集团有限公司。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

1、大气环境

根据《2023 年度南通市环境状况公报》，项目所在区域南通市区各评价因子具体数据见表 3-1。

表 3-1 环境空气质量监测结果

污染物	年评价指标	评价标准/（μg/m³）	现状浓度/（μg/m³）	最大浓度占标率/%	超标倍数	达标情况
SO_2	年平均质量浓度	60	8	13.3%	0	达标
NO_2	年平均质量浓度	40	21	52.5%	0	达标
CO（mg/m³）	95 百分位数日平均	4.0	1.0	25%	0	达标
O_3	90 百分位最大 8 小时平均值	160	165	103.1%	0.0313	超标
PM_{10}	年平均质量浓度	70	47	67.14%	0	达标
PM_{25}	年平均质量浓度	35	27	77.14%	0	达标

根据监测结果可知，2023 通州区 $O_3$90 百分位最大 8 小时平均值不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，其余因子均可满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。因此判定项目所在区域属于不达标区。挥发性有机物(VOCs）是形成臭氧的重要前体物。VOCs 来源广泛，既有石化、化工、家具、印刷等行业和工业企业的排放，也有机动车、加油站的油气挥发，还有汽车修补漆、油烟、干洗店等有机物质的挥发。根据《南通市 2024 年大气污染防治工作计划》中的污染防治计划：①以“减煤、汰后、控车、治污和抑尘”为工作重点，坚持项目化减排，排定治气重点工程项目。②坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马，对不符合要求的“两高一低”项目，坚决停批停建，依法依规淘汰落后产能。在推进产业绿色转型升级方面，健全节能标准体系，深入开展重点行业绿色制造和强制性清洁生产审核。③优化能源结构，加速能源清洁低碳高效发展。对于煤炭消费总量进行严格控制，有序淘汰煤电落后产能，有序推进以电代煤，积极稳妥推进以气代煤。该计划实施后，区域大气环

境质量可望达标。

项目特征污染物为非甲烷总烃，未列入《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中且当地未发布相关环境质量标准，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)》，该部分特征污染物无需进行环境质量监测。

2、地表水环境

根据《2023 年度南通市生态环境状况公报》，南通市共有 16 个国家考核断面，均达到或优于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。55 个省考以上断面中，碾砣港闸、聚南大桥、营船港闸、通吕二号桥等 19 个断面水质符合Ⅱ类标准，孙窑大桥、嫩江路桥、新江海河桥、团结新大桥等 36 个断面水质符合Ⅲ类标准，优Ⅲ类比例 100%，高于省定 98.2%的考核标准；无Ⅴ类和劣Ⅴ类断面。本项目污水纳污河流为新江海河，与本项目相关的最近河流为金西二号横河。金西二号横河水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准，故后期雨水执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。

3、声环境

本项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，根据《南通市通州区声环境功能区划分调整方案》中南通市通州区区域声环境质量功能区划分，本项目所在地为环境噪声 3 类功能区。根据现场踏勘，本项目周边 50 米范围内无声环境保护目标，环境噪声质量标准具体标准值见表 3-2。

表 3-2 老、新厂区厂界环境噪声质量标准 单位：dB(A)

测点编号	点位	标准值		执行标准
		昼间	夜间	
N1	厂界东	65	55	3 类标准
N2	厂界南	65	55	
N3	厂界西	65	55	
N4	厂界北	65	55	

4、生态环境

本项目用地范围内不含有生态环境保护目标，故不进行生态现状调查。

5、地下水、土壤环境

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）》（环办环评[2020]33 号）中关于地下水环境质量现状评价要求，“原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。”

本项目不涉及地下水开采，生产车间地面均采取水泥硬化处理，危废仓库地面均采取防腐防渗措施，项目废气污染物主要为颗粒物、挥发性有机物等，且为非持久性挥发性有机物，所有液体物料均桶装密封保存，项目对可能产生地下水影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，不存在污染途径，故本项目不开展土壤、地下水环境现状调查。

6、电磁辐射

项目不涉及电磁辐射。

环境保护目标

1、大气环境

项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房。根据现场踏勘，确定新厂区厂界为新厂区聚诚工业园 2 号楼、3 号楼租赁范围，项目环境保护目标见表 3-3、3-4。

表 3-3 老厂区环境空气保护目标一览表

序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	规模人数	相对厂址方位	相对距离/m
		X	Y						
1	华山花苑	66	90	居民	群众	二类区	2000 人	N	90
2	金色城邦	410	-146	居民	群众	二类区	1500 人	E	166
3	杏园路幼儿园	431	0	居民	群众	二类区	100 人	E	168
4	龙湖卓越悦珑湾	431	26	居民	群众	二类区	300 人	E	173
5	人才公寓	-186	72	居民	群众	二类区	200 人	NW	202
6	金通家园	460	136	居民	群众	二类区	1600 人	NE	252
7	金桥花园	347	437	居民	群众	二类区	2000 人	SE	337

备注：以老厂区西北角为原点坐标（该点坐标为 121.0480，32.0596）。

表 3-4 新厂区环境空气保护目标一览表

序	名称	坐标/m	保护	保护	环境	规模	相对厂	相对距

号		X	Y	对象	内容	功能区	人数	址方位	离/m
1	华山花苑	112	0	居民	群众	二类区	720 人	E	112
2	人才公寓	156	-145	居民	群众	二类区	200 人	E	211

备注：以新厂区东南角为原点坐标（该点坐标为 121.0437，32.0639）。

2、声环境

项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。

3、地下水环境

项目厂界外 500 米范围内无地下水环境保护目标。

4、生态环境

项目无新增用地，因此无生态环境保护目标。

污染物排放控制标准

1、大气污染物

项目运营期大气污染物主要为焊接、激光标刻过程中产生的颗粒物，颗粒物行执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准排放限值。详见表 3-5。

表 3-5 污染物排放标准

废气	最高允许排放浓度（mg/m³）	最高允许排放速率（kg/h）	监控位置	无组织排放监控浓度限值		执行标准
				监控点	浓度（mg/m³）	
颗粒物	/	/	/	周界外浓度最高点	0.5	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）

2、水污染物

项目厂区实行“雨污分流、清污分流”制。企业雨水经雨水管收集后接管市政雨水管网排入金西二号横河。生活污水经化粪池处理，达 COD、SS、氨氮、总氮接管标准执行《南通市通州区益民水处理有限公司二期（4.8 万立方/日）扩建工程项目》（通高新管环审【2022】38 号）中进水标准；尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB189110-2002）一级 A 标准，标准后，接管至南通市通州区益民水处理有限公司，达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 中一级 A 标准后排放。根据《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）文件实施要求：“现有城

镇污水处理厂自本文件实施之日起 3 年后执行”，2026 年 3 月 28 日起执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中 C 标准。具体见表 3-6。

表 3-6 废水排放标准　单位：mg/L、pH 无量纲

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	浓度限值/（mg/L）
1	化粪池	pH	南通市通州区益民水处理有限公司接管标准	6-9
2		COD		450
3		SS		300
4		NH_3-N		35
5		TP		6
6		TN		50
7	南通市通州区益民水处理有限公司	pH	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中表 1 中一级 A 标准	6-9
8		COD		50
9		SS		10
10		NH_3-N		5（8）
11		TP		0.5
12		TN		15

雨水排口排放执行《江苏省重点行业工业企业雨水排放管理办法（试行）》（苏污防攻坚指办[2023]71 号）相关要求，pH、COD、石油类执行《地表水环境质量标准》中Ⅲ类标准。

表 3-7 雨水排放标准　　单位：mg/L，pH 无量纲

序号	污染物名称	《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）
1	pH	6-9
2	COD	20
3	石油类	0.05

3、噪声

运营期项目四周噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，具体标准限值见表 3-8。

表 3-8 运营期噪声执行标准限值　　单位：dB（A）

类别	昼间	夜间	执行区域	标准来源
3 类	65	55	四周厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

4、固废

本项目生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规；一般固体废物的暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及修改单；危险固废的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物转移管理办法》（生态环境部、公安部和交通运输部令23号）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16号）。

总量控制指标

项目污染物排放情况汇总表3-9。

表3-9 项目新老污染物“三本账”统计表（t/a）

类别	污染物名称		现有项目环评量	现有项目实际排放量	改扩建项目产生量	改扩建部分削减量	改扩建项目排放量	以新带老削减量	排放增减量	改扩建项目外排环境量	最终排放量	全厂外排量
废气	有组织	VOCs	0.168	0.114	/	/	/	0.0396	-0.0396	-0.0396	0.135	0.135
	无组织	VOCs	0.1928	/	/	/	/	0.0423	-0.0423	-0.0423	0.1505	0.1505
		颗粒物	0.053	/	0.084	0.0606	0.0234	/	+0.0234	+0.0234	0.0764	0.0764
废水	污水量		38216	32500	0	0	0	0	0	0	38216	38216
	COD		11.4741	9.4586	0	0	0	0	0	0	11.4741	1.9108
	SS		7.5504	6.1711	0	0	0	0	0	0	7.5504	0.3822
	NH_3-N		1.3306	0.1972	0	0	0	0	0	0	1.3306	0.1911
	TP		0.1561	0.0133	0	0	0	0	0	0	0.1561	0.0191
	TN		1.561	0.1578	0	0	0	0	0	0	1.561	0.5732
	石油类		0.004	0.004	0	0	0	0	0	0	0.004	0.0019
固	生活垃圾		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

废危废	一般工业废物	0	0	41.5	41.5	0	0	0	0	0	0
	危险废物	0	0	0.1	0.1	0	0	0	0	0	0

根据《关于印发〈关于进一步优化建设项目排污总量指标管理提升环评审批效能意见（试行）的通知（通环办）〔2023〕132 号》的要求，重点管理或简化管理的排污单位办理《建设项目主要污染物排放总量指标预报单》，作为环评报告必备附件，并在排污许可证申领前，通过交易获得环评批复的新增排污总量指标。结合项目排污特征，确定废水总量控制因子：化学需氧量、氨氮、总氮、总磷；废气总量控制因子：烟粉尘、挥发性有机物。

（1）大气污染物：本项目运营期排放废气无组织颗粒物排放量为 0.0234t/a。其中颗粒物为总量控制因子。

（2）水污染物：本项目不新增员工，本项目不产生生产废水，无需申请总量。

（3）固体废物：“零”排放，无需申请总量。

对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），项目“ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备、HMTD 半自动组装线技改项目、MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线、Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备、MiniFakra 自动组装线技改项目、车载连接器线束自动、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目、SRS 车载安全气囊线束自动组线”属于“85-汽车零部件及配件制造 367 其他”，全厂为登记管理。根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）污染物总量控制要求，项目原则上仅许可排放浓度，不许可排放总量，不需要进行总量平衡，无需进行排污权交易。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目利用现有厂房进行生产，施工期主要为设备调整安装，无土建工程，施工期环境影响较小。因此，本报告不再阐述施工期环境影响。

运营期环境影响和保护措施

一、废气

废气污染物排放源源强核算过程：

项目废气产生及治理措施情况见表 4-1

表 4-1 废气源强核算、收集、处理、排放方式情况一览表

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	收集方式及收集率	排放去向	污染防治设施工艺名称、工艺及效率	是否为可行技术
老厂区焊接	颗粒物	0.045	集气罩/85%	无组织	布袋除尘/85%	是
新厂区焊接	颗粒物	0.039	集气罩/85%	无组织	布袋除尘/85%	是

表 4-2　无组织废气污染物排放

污染源	污染物名称	排放速率（kg/h）	排放量（t/a）	面源面积（m^2）	面源高度（m）	工作时间（m）
老厂区车间	颗粒物	0.0016	0.0125	23000	9	24*330
新厂区车间	颗粒物	0.0019	0.0109	6255	9	24*240

（1）排放源源强核算

项目中产生的废气主要为焊接废气、激光标刻废气。

焊接废气（G_{1-1}、G_{4-1}、G_{5-1}、G_{6-1}）：项目焊接方式为电阻焊、激光焊接，施焊过程是电极对被焊接金属施压并通电，电流通过金属件紧贴的接触部位时，其电阻较大，发热并熔融接触点，在电极压力作用下，接触点处焊为一体。激光焊是一种以聚焦的激光束作为能源轰击焊件所产生的热量进行焊接的方法。本项目焊接过程不使用任何焊材及助焊剂。参考《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》（许海萍等，《湖北大学学报（自然科学版），2010 年 9 月第 32 卷第 3 期》），激光切割烟尘产生量为原料使用量的 0.1%。激光切割工作原理是通过高密度激光照射工件，使工件材料迅速熔化，同时借助与光束同轴的高速气流吹除熔融物质，从而实现工件切割，激光焊接与激光切割原理类似，但激光焊接过程无高度气流，因此，激光切割烟尘产生量较激光焊接、电焊接烟尘产生量更大。根据最不利原则，考虑焊接烟尘产污情况与激光切割相同。本项目需焊接部位的重量约为 1g/根，老厂区需焊接 4500 万根，新厂区需焊接 3900 万根，老厂区需焊接 45t/a、新厂区需焊接 39t/a，则老厂区焊接烟尘产生量为

0.045t/a、新厂区焊接烟尘产生量为0.039t/a，经激光焊接机集气罩收集，收集效率按85%计，通过移动式除尘器（除尘效率为85%）处理后无组织排放，老厂区无组织排放量为0.0125t/a、新厂区无组织排放量为0.0109t/a。

激光标刻废气（G_{1-2}）：本项目在激光打标过程中会产生微量的激光打标废气，以颗粒物计。根据建设单位提供的资料，该激光打标废气在密闭设备中进行，打标过程中产生的微量打标废气，排放量极少，对环境影响很小，本报告不进行定量计算。

（2）废气处理措施可行性分析

移动式除尘器：含尘气体由风机通过吸尘管吸入箱体，进入滤袋过滤，粉尘颗粒被滤袋阻留在表面，经过过滤的净化气体由出风口排出，可直接排放在室内循环使用，也可根据需要排出室外。整个除尘过滤是一个重力，惯性力，碰撞，静电吸附，筛滤等综合效应的结果。除尘器连续工作一段时间后，滤袋表面的粉尘不断增加，继而进行清灰，粉尘抖落在集尘器（抽屉）中，再由人工进行处理，除尘效率达85%。

（3）废气处理风量的可行性

颗粒物采用集气罩收集，集气罩的设计应遵循以下原则：参照《排风罩的分类及技术条件》（GB/T 16758-2008）、《工业建筑供暖通风与空气调节设计规范》（GB50019-2015）等，本项目集气罩设计应符合以下原则：

A、集气罩应能将有害物源放散的有害物质予以捕集，使工作场所有害物质浓度达到相应卫生标准要求的前提下，提高捕集效率，以较小的能耗捕集有害物；

B、集气罩的罩口外气流组织宜有利于有害气流直接进入罩内，且排气线路不应通过作业人员的呼吸带；

C、集气罩应避免布置在存在干扰气流处，集气罩的设置应方便作业人员操作和设备维修；

D、集气罩的罩口尺寸应按吸入气流流场特性来确定，其罩口与罩子连接管面积之比不应超过16：1，罩子的扩张角度宜小于60°，不应大于90°，当罩口的平面尺寸较大而又缺少容纳适宜扩张角所需的垂直高度时，可以将其分成几个独立的小排风罩；

E、为提高捕集率和控制效果，集气罩可加法兰边。

（4）废气处理工艺流程

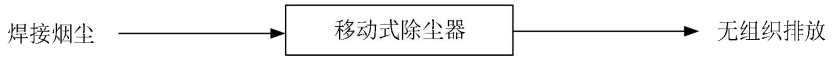

图 4-1 项目废气收集及处理示意图

自行监测计划：

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971—2018）等文件的要求制定以下监测计划，具体见表 4-3。

表4-3 废气污染物监测要求

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
老厂区厂界（上风向 1 个，下风向 3 个）	颗粒物	1 次/年	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）
新厂区厂界（上风向 1 个，下风向 3 个）	颗粒物	1 次/年	

大气环境影响评价结论：

本项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，项目周边 500m 范围内大气环境保护目标为华山花苑等。本项目焊接、激光标刻工序产生的颗粒物，废气排放情况极少，能够满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中排放标准，对周边大气环境影响较小。

二、废水

本次改扩项目不新增人员，故不新增废水。

水污染源监测计划：

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）与《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971—2018）文件的要求制定以下监测计划，具体见表 4-4。

表4-4 废水污染物监测要求

监测点位	监测指标	监测设施	手工监测采样方法及个数	监测频次
废水排口[1]	/	/	/	/
雨水排口[2]	pH 值	手工	混合采样/3 个	1 次/年

	COD	手工	混合采样/3 个	1 次/年
	石油类	手工	混合采样/3 个	1 次/年

注：[1]根据文件要求，单独生活污水排口无需自行监测。[2]排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971—2018）

三、噪声

根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4.2021)附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

1、噪声源强

项目在生产过程中产生的噪声主要源自焊接机等，这些设备产生的噪声声级一般在75~85dB。项目产生噪声的噪声源强调查清单见表 4-5、4-6、4-7。

表 4-5 工业企业噪声源强调查清单（老厂室内）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强（任选一种）		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		噪声持续时间
				（声压级/距声源距离）/（dB(A)/m）	声功率级/dB(A)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离/m	
1	生产车间	激光打标机	6	/	80	减震基础、软连接、隔声门窗	120	30	1	W8	61.9	昼/夜	20	41.9	1	≤7920h/a
2		焊接机	6	/	80		120	31	1	W5	64.4	昼/夜	20	44.4	1	
3		端子折弯机构	5	/	75		120	32	1	W6	59.4	昼/夜	20	39.4	1	
4		HMTD Cable 半自动组装设备 1	1	/	80		150	30	1	S5	66.0	昼/夜	20	46.0	1	
5		HMTD Cable 半自动组装设备 2	1	/	75		151	30	1	S4	62.9	昼/夜	20	42.9	1	
6		HMTD 自动组装线插针设备	1	/	75		150	31	1	S5	61.0	昼/夜	20	41.0	1	
7		HMTD 自动组装线方案工控设备	1	/	80		151	29	1	S4	68.0	昼/夜	20	48.0	1	
8		HMTD 半	1	/	75		151	28	1	S5	61.0	昼/夜	20	41.0	1	

		自动组装设备													
9		MiniFakra自动组装设备	1	/	75		160	12	1	S6	59.4	昼/夜	20	39.4	1
10		激光切割机	1	/	80		160	13	1	S6	64.4	昼/夜	20	44.4	1
11		激光焊接机	1	/	75		160	14	1	S5	56.9	昼/夜	20	36.9	1
12		激光焊接模组	1	/	75		159	13	1	S4	61.0	昼/夜	20	41.0	1
13		折弯裁切模组	1	/	75		159	12	1	S3	58.1	昼/夜	20	38.1	1
14		插端子/焊接模组	1	/	85		159	15	1	S5	69.4	昼/夜	20	49.4	1

注：以厂区西南角为（0.0）点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向；门窗吸声系数数据来源于《环境工程手册 环境噪声控制卷》（郑长聚主编，高等教育出版社，2000 年）。

表 4-6 工业企业噪声源强调查清单（新厂室内）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强（任选一种）		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		噪声持续时间
				（声压级/距声源距离）/（dB(A)/m）	声功率级/dB(A)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离/m	
1	生产车间	焊接机	2	/	80	减震基础、	62	8	1	S8	61.9	昼/夜	20	41.9	1	≤7920h/a
2		激光焊接	6	/	80		65	6	1	S6	64.4	昼/夜	20	44.4	1	

		机				软连接、隔声门窗									
3		压机	5	/	80		72	6	1	S6	59.4	昼/夜	20	39.4	1
4		激光切割机	1	/	80		80	5	1	S5	66.0	昼/夜	20	46.0	1
5		端子裁切组装模组	1	/	75		40	15	1	N15	51.5	昼/夜	20	31.5	1
6		AMEC 半自动机	1	/	75		42	20	1	N5	66.0	昼/夜	20	46.0	1
7		连接器自动组装机	1	/	80		44	15	1	N15	56.5	昼/夜	20	36.5	1
8		激光打标机	1	/	80		46	20	1	N5	66.0	昼/夜	20	46.0	1
9		HSG 端子折弯/组装设备	1	/	75		62	6	1	S6	59.4	昼/夜	20	39.4	1
10		激光打标机	1	/	80		65	6	1	S6	64.4	昼/夜	20	44.4	1
11		后道设备	1	/	75		26	8	1	N8	56.9	昼/夜	20	36.9	1

注：以厂区西南角为（0.0）点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向；门窗吸声系数数据来源于《环境工程手册 环境噪声控制卷》（郑长聚主编，高等教育出版社，2000 年）。

表4-7 工业企业噪声源强调查清单（新厂室外）

序号	声源名称	空间相对位置m			声源源强（任选一种）		声源控制措施	采取控制措施后声功率级/dB(A)	运行时段
		X	Y	Z	（声压级/距声源距离）/（dB(A)/m）	声功率级/dB(A)			
1	通风风机	42	20	0	/	85	减震基础、软连接、隔声罩	50	昼/夜

注：以厂区西南角为（0.0）点，正东向为X轴正方向，正北向为Y轴正方向；门窗吸声系数数据来源于《环境工程手册 环境噪声控制卷》（郑长聚主编，高等教育出版社，2000年）。

运营期环境影响和保护措施

2、降噪措施

为了减轻设备运行产生的噪声对周围环境的影响，建设方拟采取如下降噪措施：

①合理安排生产车间平面布局，各类设备均设置在厂房内，使高噪声设备尽可能远离厂界；

②对于高噪声的生产设备，底座设置减振、隔声垫，降低噪声影响；

③加强管理，加强对企业操作人员的业务管理，加强设备的维护保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝设备不正常运转产生的高噪声现象。

④搞好绿化：厂房围墙采用实心墙，厂区种植绿化带，以美化环境和降噪。

3、厂界达标情况分析

通过预测模型计算，项目厂界噪声预测结果与达标分析见表 4-8、4-9。

表4-8 老厂厂界噪声预测结果与达标分析表　　单位：dB(A)

预测方位	空间相对位置/m			时段	贡献值（dB(A)）	标准限值（dB(A)）	达标情况
	X	Y	Z				
东侧	257	56	1.5	昼/夜	47.24	65/55	达标
南侧	120	0	1.5	昼/夜	51.20	65/55	达标
西侧	0	56	1.5	昼/夜	46.11	65/55	达标
北侧	120	127	1.5	昼/夜	38.64	65/55	达标

表4-9新厂厂界噪声预测结果与达标分析表　　单位：dB(A)

预测方位	空间相对位置/m			时段	贡献值（dB(A)）	标准限值（dB(A)）	达标情况
	X	Y	Z				
东侧	120	29	1.5	昼/夜	37.65	65/55	达标
南侧	56	0	1.5	昼/夜	49.30	65/55	达标
西侧	0	29	1.5	昼/夜	36.35	65/55	达标
北侧	56	58	1.5	昼/夜	38.64	65/55	达标

由上表可见，主要噪声设备经距离衰减和厂房隔声后，各厂界贡献值在38.64~51.20dB(A)之间。老厂、新厂厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，即四周厂界昼间低于 65dB(A)。

综上所述，项目采取合理布局、厂房隔声、距离衰减等降噪措施后，厂界噪声可确保达标，建设单位采用的工业布局和噪声污染防治措施可行，对周围环境影响较小。

4、监测要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污单位自行

监测技术指南 总则》（HJ819-2017）的要求制定以下监测计划，具体见表 4-10。

表4-10 噪声监测要求

监测点位	监测指标	监测频次	排放标准
老厂厂界四周外 1m	等效连续 A 声级	1 次/季度	昼间：65dB 夜间：55dB
新厂厂界四周外 1m	等效连续 A 声级	1 次/季度	昼间：65dB 夜间：55dB

声环境影响评价结论：

综上所述，在采取了降噪措施后，项目运行噪声对环境影响轻微，不会改变附近区域声环境质量。

四、固体废物

1、固体废物产生情况

本项目不新增员工。

本项目固废主要有：废包装材料、不合格品、废剥皮塑料、废电线头、废润滑油、废油桶等。

不合格品：项目检测后会出现不合格品，类比本公司上个项目《HSCA 生产线项目》验收数据，推算至本项目不合格品产生量约为 10t/a，属于一般工业固废，收集外卖。

废包装材料：本项目原辅料使用时会产生普通废包装材料，按企业提供的资料，则普通废包装材料产生量约 1.5t/a，属于一般工业固废，收集后外售。

废剥皮塑料：类比本公司上个项目《HSCA 生产线项目》验收数据，推算至本项目废剥皮塑料产生量约为 10t/a，属于一般工业固废，收集外卖。

废电线头：类比本公司上个项目《HSCA 生产线项目》验收数据，推算至本项目废废电线头产生量约为 20t/a，属于一般工业固废，收集外卖。

废润滑油：项目设备在使用过程中，需要使用润滑油，润滑油循环使用，定期更换、定期补充，考虑部分损耗。根据企业提供的资料，每年更换量约 0.05t/a，主要为润滑油，收集后委托有资质单位处理处置。

废油桶：原料润滑油使用过程中产生废油桶，根据原料的使用量，润滑油桶 2 个（单个桶约 20kg），共计 2 个桶，产生废油桶约 0.04t/a，考虑桶内少量原料残余，则主要产

生废原料桶约 0.05t/a，主要为塑料桶、矿物油，委托有资质单位处置。

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》的要求，对建设项目生产过程中产生的各类固体废物进行分析：

（1）固体废物处置利用情况

建设项目固体废物利用处置方式见表4-11。

表4-11 建设项目固废产生情况汇总表

序号	固废名称	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）	处置方式
1	不合格品	检测	固	线束	一般工业固废代码用固体废物分类与代码目录（公告 2024 年第 4 号）	-	SW59	900-099-S59	10	收集外售
2	废剥皮塑料	剥皮	固	塑料		-	SW17	900-003-S17	10	
3	废电线头	裁线	固	电线		-	SW59	900-099-S59	20	
4	废包装材料	原料使用	固	塑料等		-	SW17	900-003-S17	1.5	
5	废润滑油	设备保养	液	矿物油	《国家危险废物名录》（2025 年）	T/I	HW08	900-214-08	0.05	委托有资质的单位
6	废油桶	设备保养	固	桶、矿物油		T/In	HW08	900-249-08	0.05	

（2）危险废物分析：

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》要求，项目危险废物汇总见表 4-12。

表 4-12 项目危险废物分析结果汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量（t/a）	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废润滑油	HW08	900-214-08	0.05	设备保养	液	矿物油	矿物油	每月	T/I	暂存于危废仓库内，定期委托有资质单位处置
2	废油桶	HW08	900-249-08	0.05	设备保养	固	桶、矿物油	矿物油	每月	T/In	

（3）危险废物贮存场所基本情况

危险废物贮存场所基本情况见表 4-13。

表 4-13 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	危废仓库	废润滑油	HW08	900-214-08	老厂西侧、新厂北侧暂存	10m²、10m²	塑料桶密闭包装	0.05t/a	90 天
2		废油桶	HW08	900-249-08				0.05t/a	90 天

2、固体废物贮存、处置情况

（1）一般工业固废贮存场所（设施）情况

项目产生的不合格品、废电线头等属于一般工业固废收集后出售，项目设置两处一般固废贮存场所，占地面积为 50m²、10m²。一般工业固废暂存场所需按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设，具体要求如下：

1）贮存、处置场地建设类型，必须与将要堆放一般工业固体废物的类别相一致；

2）贮存、处置场应采取防止粉尘污染的措施；

3）为防止雨水径流进入贮存、处置场内，避免渗滤液量增加和滑坡，贮存、处置场周边应设置导流渠；

4）应设计渗滤液集排水设施；

5）为防止一般工业固体废物和渗滤液的流失，应构筑堤土墙等设施；

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

建设项目一般工业固废的暂存场所拟按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设，对一般固废堆放区地面进行了硬化，并做好防腐、防渗和防漏处理，制定了“一般固废仓库管理制度”、“一般工业固废处置管理规定”，由专人维护。因此，项目一般工业固废的收集、贮存对环境的影响较小。

（2）危险废物贮存场所（设施）情况

项目产生的危险固废为废油桶、废润滑油，危险废物均在各产污环节做到分类收集和贮存，避免混入生活垃圾中。在运出厂区之前暂存在专门的危废暂存区内。项目设置两处危险废物贮存场所，占地面积为 10m²、10m²，建议存储期 3 个月。危废暂存间选址所在区域地质结构稳定，地震强度 4 度，满足地震烈度不超过 7 级的要求；危废暂存

间底部高于地下水最高水位；项目危废暂存间不位于溶洞区或易遭受严重自然灾害如洪水、滑坡、泥石流、潮汐等影响的地区；项目危废暂存间建在易燃、易爆等危险品仓库、高压输电线路防护区域以外。危废暂存间应做好防腐、防渗和防漏处理，四周设置围堰，预防废物泄漏。危险废物贮存场所（设施）基本情况见下表。

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），《省生态环境厅关于印发江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）要求设置危险固废暂存场地，设置警示标识标牌。危废暂存场所地面做防渗处理。场所做好防扬散、防晒、防雨等措施，内部配备应急措施及其他工具，做到双人双锁管理，并建立危废贮存和转移记录台账。危险废物贮存场所（设施）基本情况见下表。

表4-14 企业危废仓库与苏环办[2024]16号文相符性分析表

序号	文件规定要求	实施情况	符合性分析
1	规范贮存管理要求。 根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕290 号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I 级、II 级、III 级危险废物贮存时间分别不得超过 30 天、60 天、90 天，最大贮存量不得超过 1 吨。	本项目拟建两个 10m² 危废仓库，满足贮存要求	符合
2	强化转移过程管理。 全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任；经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、矿渣等固体废物试行。	本项目建成后严格落实危险废物转移电子联单制度。	符合
3	规范一般工业固废管理。 企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部 2021 年第 82 号公告）要求，建立一般工业固废台账，污泥、矿渣等同时还需在固废管理信息系统申报，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账。	本项目建设运行后按照按照《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。	符合

危险废物贮存场所设置合理性分析：

废润滑油所需暂存面积约为 0.2m^2。

废油桶所需暂存面积约为 1m^2。

综上所述，项目所产生的危废最大需约 1.2m^2 区域暂存，另外考虑过道、导流沟槽等预留空间，因此项目依托原有 2 号楼 10m^2 的危废暂存区、老厂西侧 10m^2 的危废暂存区，可以满足贮存需求。

（3）运输过程的管理要求

项目危险废物主要产生于废气处理等，危险废物产生后放入专门盛装危险废物的容器或防漏胶袋中，由带有防漏托盘的拖车转运至危废暂存间内，转运过程中由于人为操作失误造成的容器倒翻、胶袋破损等情况时，会对周围环境产生一定的影响，因此，企业应加强培训和管理。

项目产生的危险废物按照相应的包装要求进行包装，企业危险废物外运委托有资质的单位进行运输，严格执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）和《危险废物转移联单管理办法》，并制定好危险废物转移运输途中的污染防范及事故应急措施，严格按照要求办理有关手续。运输单位在运输本项目危险废物过程中应严格做好相应的防范措施，防止危险废物的泄露，或发生重大交通事故，具体措施如下：

1）采用专用车辆直接从企业将危险废物运送至处理处置单位厂内，运输过程严格遵守《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关规定。

2）运输途中不设中转站临时贮存，避免危险废物在中转站卸载和装载时发生二次污染的风险，及时由危险废物的产生地直接运送到处理处置单位厂内。

3）在运输前应事先做出周密的运输计划，安排好运输车辆经过各路段的时间，尽量避免运输车辆在交通高峰期间通过市区。

4）危险废物运输者应制定事故应急和防止运输过程中发生泄漏、丢失、扬散的保障措施和配备必要的设备，在危险废物发生泄漏时可以及时将危险废物收集，减少散失。

5）运输途中经过敏感点时应减速慢行，若危险废物发生泄漏时应立即采取措施，将危险废物收集，减少危险废物的散失，避免对敏感点造成较大影响。

通过上述分析可知，项目危险废物运输过程中在严格做好相应的防范措施后，对运

输路线周围的环境及敏感点影响较小。

（4）委托利用或者处置的要求

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及《国家危险固废名录》（2021版），项目产生的危险废物交有资质的单位进行处理处置，不自行处置。

本项目产生的危废较少，且更换频次较少，周边泰州、南通区域危废处置能力较强且运输距离较近，可以保障本项目的危废处理稳定、有序进行，从而做到危险固废无害化处理，对环境的影响较小。建设单位暂未找到相关处置单位，企业承诺竣工验收前完成危废协议签订，建议委托以下有资质单位处置：南通润启环保服务有限公司、南通九洲环保科技有限公司。

本项目产生的危险废物，在以上危废处理单位处置范围内，且尚有余量接纳本项目的危废，因此建设项目危废委托以上单位处置是可行的。综上分析可知，本项目产生的固体废物经有效处理和处置后对环境影响较小。

3、环境管理要求

①项目的建设应切实履行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度。

②应按有关法规的要求，严格执行排污许可制度。根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于“C3670 汽车零部件及配件制造”，属于《固定源排污许可分类管理名录》（2019 版）中登记管理所列项目，实行登记管理。

③本项目配套建设的环境保护设施必须与主体工程同时建成和投产使用，并按规定程序实施竣工环境保护验收，验收合格方可投入生产。

④项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的应当重新报批环境影响报告表。自环评批复之日起超过 5 年，方决定项目开工建设的，其环境影响报告表应重新报批审核。

⑤建设单位应根据《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），开展环保设施安全风险辨识，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。

⑥在日常营运中，应制定固废管理计划，将固废的产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立固废管理台账和企业内部产生和收集贮存部门交接制度。

⑦企业为固体废物污染防治的责任主体，应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等。

五、地下水和土壤

1、地下水

本项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，地面均已做好硬化及防渗工作，贮存场所及生产设施基本不存在污染地下水途径。正常情况下，地下水的污染主要是由于污染物迁移穿过包气带进入含水层造成。项目场地包气带主要为粉性素填土和粉土层，其渗透系数约为 4.85×10^{-5}cm/s，包气带防污性能为“中”，说明浅层地下水不易受到污染。若废水或废液发生渗漏，污染物不会很快穿过包气带进入浅层地下水，对浅层地下水的污染较小；通过水文地质条件分析，区内承压含水组顶板为分布比较稳定且厚度较大的粉质粘土及黏土隔水层，所以垂直渗入补给条件较差，与浅层地下水水利联系不密切。因此，深层地下水受到项目下渗污水污染影响更小。由于地下水一旦受污染其发现和治理难度都非常难，为了更好地保护地下水资源，将项目对地下水的影响降至最低限度，建议采取以下相关措施：

（1）源头控制

项目所有物料输送管道、废水收集管道等必须采取防渗措施，为了降低地下水污染控制难易程度，项目的正常生产排污水管道采用管架敷设，全部地上铺设，不设置地下管道，杜绝各类废水下渗的通道。管线接口处定期检查杜绝泄漏。

（2）末端控制

末端控制措施主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来，集中处理，从而避免对地下水的污染。结合项目各生产设备、管廊或管线、贮存、运输装置等因素，根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和

污染物特性对全厂进行分区防控，全厂分区防渗区划见表 4-15。

表 4-15 全厂地下水污染防渗分区

序号	名称	污染控制难易程度	天然包气带防污性能分级	污染物类型	防渗分区	防渗技术要求	估算投资（万元）
1	危废仓库（依托现有）	难	中	持久性污染物	重点防渗区	依据国家危险贮存标准要求设计、施工，采用 200mm 厚 C15 砼垫层随打随抹光，设置钢筋混凝土围堰，并采用底部加设土工膜进行防渗，使渗透系数不大于 10-10cm/s，且防雨和防晒。	2
2	化粪池（依托现有）	易	中	持久性污染物	一般防渗区	地面基础防渗和构筑物防渗等级达到渗透系数≤10^{-7}cm/s 相当于不小于 1.5m 厚的黏土防护层	0
3	一般固废暂存库（依托现有）	易	中	持久性污染物			0
4	生产车间	易	中	持久性污染物			0
5	办公室	易	中	其他类型	简单防渗区	一般地面硬化	0

（3）地下水污染监控

为了及时准确掌握建设项目区域地下水环境质量状况和地下水体中污染物的动态变化，企业应建立地下水环境监测管理体系，包括制定地下水环境影响跟踪监测计划、建立地下水环境影响跟踪监测制度，配备先进的检测仪器和设备（或委托有资质单位进行采样分析），以便及时发现并及时控制。

地下水监测将遵循重点污染防治区加密监测原则、以浅层地下水监测为主的原则、兼顾厂区边界原则。水质监测因子根据《地下水质量标准》相关要求和建设项目潜在污染源特征污染因子确定，各监测井可依据监测目的不同适当增加和减少监测项目。厂安全环保部门设立地下水动态监测小组，专人负责监测或者委托专业的机构分析。

2、土壤

本项目位于南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房，地面均已做好硬化及防渗工作，贮存场所及生产设施基本不存在土壤环境污染途径，为确保项目不会对土壤环境造成污染，建设单位应采取以下污染防治措施：

（1）加强环保管理，确保污染物达标排放。全厂固废分类收集，储存期间严格按照相应储存要求，设置专用的储存场所，在固废的收集运输等过程，注意防止洒落并及时清扫。固废储存期间，尽可能采用专用桶盛放，密闭包装。

（2）项目固废储存场所等均应做好防渗措施，通过设置围堰、地面硬化等措施，控制污水下渗，减少土壤污染。

另外，建设方应建立土壤污染监测系统，加强土壤环境质量的调查、监测与监控，对重点防治地区定期进行采样监测，观测土壤污染的动态变化规律，以区域土壤背景值为参照，分析判断土壤污染程度，必要时应进行土壤污染治理，可采用生物修复、施用化学土壤改良剂、调控土壤氧化还原条件、深翻土或换无污染客土等方法进行治理。

六、生态

项目周围无自然保护区及文物古迹等特殊保护对象。项目占地比较平缓，水土流失比较小，因而对生态造成影响较小，项目产生的污染物经有效处理后，对生态造成的影响较小。

七、环境风险

1、环境风险识别

环境风险识别主要包括物质危险性识别、生产系统危险性识别、危险物质向环境转移的途径识别。

1）物质危险性识别

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）、《危险化学品名录》（2021 年版）、《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），本项目涉及的危险物质如下：

表 4-16 危险物质使用量及临界量

序号	物质名称	最大贮存量（q_n/t）	临界量（Q_n/t）	Q 值	贮存位置

1	润滑油	0.2	2500	0.00008	原料仓库
2	废包装桶等危废	0.1	50	0.002	危废仓库
合计				0.00208	--

2）生产系统危险性识别

①工艺过程危险性识别

项目工艺过程风险识别见下表。

表 4-17 生产系统潜在危险性分析一览表

序号	危险单元	潜在风险单元、设备	风险物质	风险类型
1	原料仓库	原料泄露	润滑油	泄漏以及火灾、爆炸等引起的伴生/次生污染物排放
2	危废仓库	危废泄露	危险废物	泄漏以及火灾、爆炸等引起的伴生/次生污染物排放

②储存过程危险性识别

项目原料中所含助焊剂为易燃物质，存储过程遇着火源可导致火灾事故的发生，产生的废气进入大气环境，导致周围大气环境中相应污染物浓度增高，造成环境空气质量污染；同时燃烧产生烟尘、CO、SO_2、NOx 等废气进入大气环境，导致周围大气环境中相应污染物浓度增高，造成环境空气质量污染，对大气环境产生不利影响；危废仓库暂存的废润滑油等为有毒物质，若泄漏或散落，会造成土壤及地下水污染或人员中毒等情况发生。

③公用工程危险性识别

A、若配电、消防等公用辅助设施的能力不足，不仅会影响正常生产，还会导致火灾、爆炸及中毒事故的发生。

B、若该企业的消防设施失效，一旦发生火灾，不能对初期火灾实施有效的控制，从而会导致事故的进一步扩大，甚至会达到不可控的地步，导致人、财、物的损失。

④环保工程危险性识别

A、危险固废存贮

项目建成后厂区内存贮的危险固废包括废润滑油等。危险固废在运输、贮存过程中，有可能导致火灾、爆炸、中毒、灼烫、机械伤害、触电、车辆伤害等事故的发生。

3）危险物质向环境转移的途径识别

根据可能发生突发环境事件的情况下，污染物的转移途径如表 4-18。

表4-18 事故污染物转移途径及影响方式

事故类型	事故位置	事故危害形式	危险物质向环境转移的可能途径和影响方式		
			大气	排水系统	土壤、地下水
泄漏	生产装置 原料储存区 危废暂存间	气态	扩散	--	--
		液态	--	雨水、消防废水	渗透、吸收
火灾爆炸引发的次伴生污染	生产装置 原料储存区 危废暂存间	伴生毒物	扩散	--	--
		消防废水	--	雨水	渗透、吸收
污染治理设施非正常运行	废气处理系统	气态	扩散	--	--
	危废暂存间	固态	--	--	渗透、吸收

2、环境风险防范措施

根据环发〔2012〕98 号《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》和环发〔2012〕77 号《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》，通过对污染事故的风险评价，各有关企事业单位应制定防止重大环境污染事故发生的工作计划，消除事故隐患的实施及突发事故应急处理办法等。

安全环保部门根据相关的环境管理要求，结合具体情况，制定公司的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育，以增强职工的安全意识和安全防范能力。

（1）贮运工程风险防范措施

①原料桶不得露天堆放，储存于阴凉通风房间内，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒。

②划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求；严禁未安装灭火装置的车辆出入生产装置区。

③合理规划运输路线及时间，加强危险化学物品运输车辆的管理，严格遵守危险品运输管理规定，避免运输过程事故的发生。

（2）固废暂存及转移过程环境风险措施

①按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等要求做好地面硬化、防渗处理；废润滑油等

危废密闭堆放；堆放场所四周设置导流渠，防止雨水径流进入堆放场内。

②建设单位应做好危废转移申报、转移联单等相关手续，需满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求。

③加强对固体废弃物管理，做好跟踪管理，建立管理台账；在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划。

④经批准后，应当向移出地环境保护行政主管部门申请。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接受地环境保护行政主管部门。

⑤危险废物委托处置单位应具备相应的资质，运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，承载危险废物的车辆须有明显的标志。

（3）事故废水风险防范措施

本项目没有生产废水，不向环境直接排放废水，主要考虑发生突发环境事故时消防废水的排放。

为避免消防废水污染周边水体，项目拟采取以下风险防范措施：消防水与雨水共用一套管网，采用切换阀来调节消防水与雨水的排放；设立合适的事故应急池

根据参考《化工建设项目环境保护工程设计标准》的内容提出，事故储存设施总有效容积的核算考虑以下几个方面：

$$V_{新厂总}=(V_1+V_2-V_3)_{max}+V_4+V_5$$

注：$(V_1+V_2-V_3)_{max}$是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算$V_1+V_2-V_3$，取其中最大值。

V_1—收集系统范围内发生事故的储罐或装置的物料量；

V_2—发生事故的储罐或装置的消防水量，m^3；

V_3—发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量，m^3；

V_4—发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量，m^3；

V_5—发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，m^3。

①物料量（V_1）：按照液体原料最大存储量泄露计算，考虑最大单桶贮存量0.001t，V_1取为$0.001m^3$。

②发生事故车间设备的消防水量（V_2）

$$V_2 = \sum Q_{消} t_{消}$$

$Q_{消}$——发生事故的储罐或装置的同时使用的消防设施给水流量，m^3/h；

$t_{消}$——消防设施对应的设计消防历时，h；

企业火灾危险性类别按照丙类，根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）表 3.3.2 中耐火等级一、二级工业建筑（厂房丙类）室外消火栓用水量，企业室外消火栓用水量取 20L/s；根据《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）表 10.1.5 建筑物室内消火栓设计流量，消防栓设计流量以 10L/s 计。根据《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）表 10.1.5 不同建筑的设计火灾延续时间甲、乙、丙类厂房火灾延续时间按 3h 计算，则消防水量 V_2＝30×3×3600×0.001＝324m^3；

③发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量（V_3）：园区内设有雨水管网约Φ600mm，总长约 1000m，则雨水管网可容纳废水:1000×（300×10^{-3}）×（300×10^{-3}）×3.14=50.24m^3，V3 为 282.6m^3。

④发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量（V_4）：V_4 为 0m^3。

⑤发生事故时可能进入该收集系统的降雨量（V_5）：V_5=10qFT

式中：

q——降雨强度，mm。南通市平均降雨量为 1060mm，年平均降雨天数按 120 天计算，则日平均降雨强度为 8.83mm；

F——汇水面积，F 取 0.15hm^2

T——降雨时间，按 2 小时计；

计算结果 V_5=10×8.83×0.15×2/24=1.10m^3。

V_5 为 1.10m^3

发生事故时正在降雨：$V_{总}$=（V_1+V_2-V_3）$_{max}$+V_4+V_5=（0.001+324–282.6）+0+1.10=42.501m^3。

通过上述计算可知，若发生事故时在降雨，配套建设的事故水收集系统最大容积应满足 42.501m^3，新厂拟建成 50m^3 事故池，能满足事故废水收集的要求。根据参考《化工建设项目环境保护工程设计标准》的内容提出，事故储存设施总有效容积的核算考虑

以下几个方面：

$$V_{新厂总}=(V_1+V_2-V_3)_{max}+V_4+V_5$$

注：$(V_1+V_2-V_3)_{max}$是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算$V_1+V_2-V_3$，取其中最大值。

V_1—收集系统范围内发生事故的储罐或装置的物料量；

V_2—发生事故的储罐或装置的消防水量，m^3；

V_3—发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量，m^3；

V_4—发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量，m^3；

V_5—发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，m^3。

①物料量（V_1）：按照液体原料最大存储量泄露计算，考虑最大单桶贮存量0.001t，V_1取为$0.001m^3$。

②发生事故车间设备的消防水量（V_2）

$$V_2=\sum Q_{消}t_{消}$$

$Q_{消}$——发生事故的储罐或装置的同时使用的消防设施给水流量，m^3/h；

$t_{消}$——消防设施对应的设计消防历时，h；

企业火灾危险性类别按照丙类，根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）表3.3.2中耐火等级一、二级工业建筑（厂房丙类）室外消火栓用水量，企业室外消火栓用水量取20L/s；根据《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）表10.1.5建筑物室内消火栓设计流量，消防栓设计流量以10L/s计。根据《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）表10.1.5不同建筑的设计火灾延续时间甲、乙、丙类厂房火灾延续时间按3h计算，则消防水量$V_2=30\times3\times3600\times0.001=324m^3$；

③发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量（V_3）：厂区内设有雨水管网约Φ600mm，总长约1000m，则雨水管网可容纳废水:$1000\times(300\times10^{-3})\times(300\times10^{-3})\times3.14=50.24m^3$，V3为$282.6m^3$。

④发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量（V_4）：V_4为$0m^3$。

⑤发生事故时可能进入该收集系统的降雨量（V_5）：$V_5=10qFT$

式中：

q——降雨强度，mm。南通市平均降雨量为 1060mm，年平均降雨天数按 120 天计算，则日平均降雨强度为 8.83mm；

F——汇水面积，F 取 0.9hm^2

T——降雨时间，按 2 小时计；

计算结果 $V_5=10\times8.83\times0.9\times2/24=6.62m^3$。

V_5 为 1.10m^3

发生事故时正在降雨：$V_{总}=（V_1+V_2-V_3）_{max}+V_4+V_5=（0.001+324–282.6）+0+6.62=48.021m^3$。

通过上述计算可知，若发生事故时在降雨，配套建设的事故水收集系统最大容积应满足 48.021m^3，本项目老厂拟建成 50m^3 事故池，能满足事故废水收集的要求。综上分析，在各项环境风险防范措施落实到位的情况下，可降低本项目的环境风险，最大程度减少对环境可能造成的危害，项目对环境的风险影响可防控。

（5）风险处理应急管理制度

根据江苏省突发环境事件应急预案管理办法，实施“一图两单两卡”管理，即绘制预案管理“一张图”，编制环境风险辨识、环境风险防范措施“两个清单”，实行环境安全职责承诺、应急处置措施“两张卡”。按规定对应急预案和风险评估报告进行回顾性评估和修订，开展验证演练，其中较大以上风险企业每年至少开展一次。

为预防事故风险和风险应急处理后对环境造成的污染影响，必须采取积极主动的防范措施。

消防系统：

a、根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，建筑物的防火等级均应采用国家现行规范要求按一、二级耐火等级设计，满足建筑防火要求。凡禁火区均设置明显标志牌。各种易燃易爆物料均储存在阴凉、通风处，远离火源，避免与强氧化剂接触。安全出口及安全疏散距离应符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）的要求。

b、消防水是独立的稳高压消防水管网，消防水管道沿装置及辅助生产设施周围布置，在管道上按照规范要求配置消火栓及消防水炮。一旦发生火灾，需使用泡沫或干粉

灭火器材，消防用水仅对燃烧区附近的容器作表面降温处理。车间地面为水泥地面，不易渗水，消防水经生产装置周边的地沟进入事故池而不设排放口。

c、火灾报警系统：全厂采用电话报警，报警至消防站。消防泵房与消防站设置直通电话。根据需要设置火灾自动报警装置。

个体防护设备：根据保障现场职工安全及卫生的需要，厂区应按照《工业企业设计卫生标准》的要求配备了相应的劳动防护用品，存放位置根据其工作活动范围合理布置。

（5）风险应急预案

通过类比事故调查，结合该厂生产工艺、管理水平和自然灾害等因素，事故风险主要来自于物料危险性和生产装置、储存装置的危险性，危害其安全的潜在危险因素主要有违反操作规程、设备缺陷、防护装置缺陷、保险装置缺陷、自然灾害、腐蚀环境、设计及施工问题等。

针对上述风险事故，本项目制定了一系列事故应急预案和响应计划，并定期演练，以减少对生命、财产、公众和环境的危害。

①应急计划区

建设单位将根据所发生的事故类型，对应相应级别的预案，并开启同级别的相应程序，应急计划区也将随之有所变化。根据本项目的实际情况和区位特点，应急计划区由小到大依次为：事故现场区、工厂及其周边区域。

②应急组织机构、人员

厂区紧急事故的组织系统机构指由关键人员组成的采取规范化行动处理紧急事故的人员和活动系统。由于建设单位人员较少，因此由生产负责人统一组织应急小组，主要职责为负责现场抢险工作的指挥。同时兼任抢险救援、通讯联络、物资调度等工作。

③预案分级响应条件

根据项目可能发生的风险事故严重性作出分级预案：日常应急救援预案、严重事故应急预案、特大事故应急预案。对日常操作事故，现场人员应当机立断，迅速的在车间内直接处理或由日常应急救援办公室负责处理，防止事故扩大，并向总指挥部汇报；对于厂内严重事故，应向总指挥部和现场指挥部及时汇报，由总指挥部协调处理，严防事故扩大，迅速遏制泄漏源扩散、流失；在发生特大事故，应立即启动应急预案，迅速准

确的报警、报告地方政府和环保机构和相关主管部门，并根据实际情况，请求应急救援，统一现场指挥。

④应急状态分类及应急相应响应程序

a、三级风险防控体系

本项目根据可能发生的事故具体情形分为三级防控体系，详细分类见下表：

表 4-19 事故风险应急三级防控体系一览表

等级	一级防控体系	一级防控体系	一级防控体系	其他
负责人	总经理	车间主任	担当人	其他细分/由现场管理者执行判断解决
应急范围	全公司	车间	相关部门	
火灾、爆炸情形	需要消防队支援，有向厂外扩散可能，火灾发生后5分钟灾情继续扩大	车间救援组启动，可在5分钟内灭火，无车间污染及扩散的可能	可用灭火器灭火	
伤亡	死亡事故/重大伤亡人	工伤	轻伤	
环境事故	环保设备运行中断涉及厂区以外舆论	环境设备受损/部分中断，系统运行中断	局部污染物外泄	
停电事故	全厂停电	局部停电	瞬间停电	

b、应急响应程序

在生产过程中，生产车间和储存区发生小规模火灾事故后，岗位操作人员应立即向生产主管、值班长、厂部值班人员汇报并采取相应措施，予以处理。

当处理无效，火势扩大趋势时，应及时向公司主管报告；公司主管在接到报告后，下达按应急救援预案处置的指令，立即通知公司应急救援领导小组成员到达现场，并迅速成立应急指挥部，各专业组按各自职责开展应急救援工作。

当发生重大事故，难以控制时，指挥部成员通知各自所在部门，按专业对口迅速向工业集中区区安全部门以及当地安监局、公安局、环保局、卫生局等上级领导机关报告事故情况。

⑤应急设施、设备、材料

根据项目可能发生的风险事故，在厂内配备各种生产性卫生设施、个人防护用品，如：灭火器、劳保用品，保证应急预案实施的物质条件。

⑥应急通讯、通知和交通

厂内公布负责人的紧急通讯号码，确保事故讯息的快速上报。调度或总机在接到报警后按照预案通知应急救援指挥部，并通知各专业队各司其责，火速赶赴现场。指挥部成员根据事故类别迅速向总公司主管部门、公安、劳动等上级领导机关报告。

成立交通警戒组，负责布置安全警戒，配备传呼系统，在事故发生时，及时通知警戒组负责部门。禁止无关人员和车辆进入危险区域。负责厂区内交通管制；负责对现场及周围人员进行防护指挥；负责指引社会援助消防车辆。

（6）企业单位调查开展情况

1）认真编制切实可行的突发环境事件应急预案

公司成立了应急预案编制小组，为我公司安全生产应急救援工作提供了有力的技术支持和专业指导。

2）加强与周边单位的协作

公司建立自己的救援队伍，推进企业之间的协作，我公司与相邻的南通大禹生物技术有限公司建立了合作关系。

3）在资金上投入

公司用于环保投资共 10 万元，还有购买救援器材、宣传费用等。

4）强化应急救援演练

为了提高应对突发事件的处置能力，公司应每年组织演练活动，处置危险化学品事故演练活动。拟定于每年 6 月公司举行一次环境事故演练，演练公司所有人员全部参加演练，检验预案，锻炼队伍，以便有效提升了各级应急处置能力。

5）深入开展应急知识宣传

为切实提高员工的应急意识和应急能力，加强对安全生产科普知识宣传。如每年 6 月安全生产月活动期间，都要以宣传单、板报等形式面向员工宣传普及应急、预防、避险、自救、互救、减灾等知识，努力提高员工应对各种突发事件的综合素质，为应急管理工作顺利开展营造良好的氛围。

6）应急资源需求问题

核实企业内部自储、代储、协议储备的环境应急资源，消火栓、干粉灭火器等。

（7）建立与园区对接、联动的环境风险防范体系

企业环境风险防范应建立与园区对接、联动的风险防范体系，可以从以下几个方面进行：

1）应急组织机构、人员的衔接

当发生风险事故时，项目对外联络组应及时承担起与当地区域或各职能管理部门应急指挥机构的联系工作，及时将事故发生情况及最新进展向有关部门汇报，并将上级指挥机构的命令及时向项目应急指挥小组汇报，编制环境污染事故报告，并将报告向上级部门汇报。

2）预案分级响应的衔接

①一般污染事故：在污染事故现场处置妥当后，经应急指挥小组研究确定后，向当地环保部门和园区事故应急指挥中心报告处理结果。

②较大或重大污染事故：应急指挥小组在接到事故报警后，及时向园区事故应急指挥部、通州区应急指挥中心报告，并请求支援；园区应急指挥部进行紧急动员，适时启动区域的环境污染事故应急预案迅速调集救援力量，指挥各园区成员单位、相关职能部门，根据应急预案组成各个应急行动小组，按照各自的职责和现场救援具体方案开展抢险救援工作，厂内应急小组听从开发区现场指挥部的领导。应急指挥中心同时将有关进展情况向通州区、南通市应急指挥部汇报；污染事故基本控制稳定后，应急指挥中心将根据专家意见，迅速调集后援力量展开事故处置工作，现场应急处理结束。当污染事故有进一步扩大、发展趋势，或因事故衍生问题造成重大社会不稳定事态，应急指挥中心将根据事态发展，及时调整应急响应级别，发布预警信息，同时向通州区应急指挥部、南通市应急指挥部和省环境污染事故应急指挥部请求援助。

3）应急救援保障的衔接

①单位互助体系：建设单位和周边企业建立良好的应急互助关系，在重大事故发生后，相互支援。②公共援助力量：厂区还可以联系通州区公安消防队、医院、公安、交通、安监局以及各相关职能部门，请求救援力量、设备的支持。

③专家援助：企业可建立风险事故救援专家库，紧急情况下可获取救援支持。

4）应急培训计划的衔接

企业在开展应急培训计划的同时，还应积极配合园区开展的应急培训计划，在发生风险事故时，及时与园区应急组织取得联系。

5）信息通报系统

建设畅通的信息通道，公司应急指挥部必须与周边企业、园区管委会等保持 24h 的电话联系。一旦发生风险事故，可在第一时间通知相关单位组织居民疏散、搬离。

6）公众教育的衔接

企业对厂内和附近地区公众开展教育、培训时，应加强与周边公众和园区相关单位的交流，如发生事故，可更好的疏散，防护污染。

（8）与《全省生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动计划》（苏环发〔2023〕5 号）、与市生态环境局关于印发《南通市生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动实施方案》的通知（通环办〔2023〕160 号）相符性分析

本项目建成后拟建立企业环境安全责任“三落实三必须”机制。落实主要负责人环境安全第一责任人责任，对企业环境风险物质和点位全部知晓、风险防控体系全部明晰；落实环保负责人主管责任，对企业风险源防控应对措施、应急物资和救援力量情况全部知晓；落实岗位人员直接责任，对应急处置措施、应急设施设备操作规程熟练掌握。项目建成后将按照“小事故不出厂区、大事故不出园区”的要求，对事故企业雨污排口、园区公共雨水管网、周边河道闸控设施远程监控和一键启闭，形成污染物自动化阻隔切断能力。

综上，企业符合《全省生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动计划》（苏环发〔2023〕5 号）、与市生态环境局关于印发《南通市生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动实施方案》的通知（通环办〔2023〕160 号）文中相关要求。

八、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射设施的使用。

九、环保竣工验收监测计划

环保竣工验收监测计划主要从以下几方面入手：

1、各生产装置的实际生产能力是否具备竣工验收条件，如项目分期建设，则“三同时”验收也相应地分期进行。

2、按照“三同时”要求，各项环保设施是否安装到位，运转是否正常。

3、在厂界下风向布设厂界无组织监控点。

4、各废气有组织排放口采样监测。

5、生活污水、生产废水排放口采样监测。

6、厂界噪声点布设监测，布点原则与现状监测布点一致。

7、固体废物处理情况。

9、是否有风险应急预案和应急计划。

10、污染物排放总量的核算，各指标是否控制在环评批复范围内。

11、检查各排污口是否设置规范化。

12、项目验收监测方案见表 4-20。

表 4-20 项目验收监测方案一览表

类别	设施	采样点	验收（监测）内容	监测频次
废水	/	/	/	/
雨水	/	厂区雨水总排口	COD、SS、石油类	3 次/天，2 天
废气	老厂厂界	上风向 1 个点 下风向 3 个点	颗粒物	3 次/天，2 天
	新厂厂界	上风向 1 个点 下风向 3 个点	颗粒物	
噪声	噪声源	老厂厂界、新厂厂界	等效连续 A 声级	昼夜各 1 次/天，2 天
固废堆放场	危废暂存仓库	/	是否符合规范要求	/
排污口规范化	废气等排放规范化及标志	/	是否满足规范要求	/

13、应急监测计划

根据事故类型等因素确定最终的监测因子，具体的风险应急监测方案如下：

①大气环境监测

监测因子：颗粒物、非甲烷总烃、CO、SO_2、锡及其化合物。

监测时间和频次：按照事故持续时间决定监测时间，根据事故严重性决定监测频次。一般情况下每小时取样一次。随事故控制减弱，适当减少监测频次。

监测布点：按事故发生时的主导风向的下风向，考虑区域功能设置 1 个测点，厂界

	设监控点。 ②水环境监测 监测因子：COD、SS、TP、NH_3-N、TN、石油类。 监测时间和频次：采样 1 次/30min。 监测布点：根据事故类型和事故废水走向，确定监测范围。主要监测点位为：应急事故池内、厂区雨水总排放口、金西二号横河流排入口的上游和下游处。

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	车间	颗粒物	移动式除尘器	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）
声环境	设备噪声	噪声	隔声、减振等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	不合格品、废剥皮塑料、废电线头、废包装材料收集后出售；废包装桶、废润滑油、废油桶、委托有资质单位处置。			
土壤及地下水污染防治措施	①地下水：项目所有物料输送管道、废水收集管道等必须采取防渗措施；根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对全厂进行分区防控；建立地下水环境监测管理体系。 ②土壤：加强环保管理，确保污染物达标排放；固废储存场所等均应做好防渗措施；建立土壤污染监测系统。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	①加强环保宣传教育，增强全体人员的环保意识；②制定一整套严格的安全生产操作规章制度，做好日常检测；③明确部门、个人的职责，按计划落实到个人。			
其他环境管理要求	/			

六、结论

1、结论

综上所述，项目符合国家相关产业政策，选址合理，符合清洁生产要求，采用污染防治措施可行技术，在认真落实各项环境污染治理和环境管理措施的前提下，各污染物均能实现达标排放且环境影响较小；企业必须切实落实事故防范措施杜绝事故的发生，同时建立完善的事故应急预案，将事故对环境的影响降至最小。从环保角度看，安波福连接器系统（南通）有限公司在南通市通州经济开发区河滨路 9 号、南通市通州经济开发区金新街道华山居 8、10 组聚诚工业园 3 号厂房区域内建设“ABX5SL 车载安全气囊线束自动组、H-MTDHSGTERMINAL 自动组装设备、HMTD 半自动组装线技改项目、MCACABLE 车载信号传输线束自动组装线、Mini-CoaxAC/BC 连接器组装设备、MiniFakra 自动组装线技改项目、车载连接器线束自动、BMWWOB90 车载安全气囊线束自动组装线项目、SRS 车载安全气囊线束自动组线”九条自动线项目具有环境可行性。

2、建议

（1）切实做好各项污染治理工作，保证各污染物达标排放。

（2）增强全厂环保意识，建立和健全环保管理网络及环保运行台账，加强对各项环保设施的日常维修管理。

（3）建议项目排口及固废堆场应按照相应的环保规定及规范化整治要求设置，制定严格的管理制度；对企业的设备维护应纳入平时的工作日程；全厂树立良好的安全和环保意识，并采用严格的管理制度进行监督。

（5）本评价报告，是根据业主提供的生产工艺、技术参数、规模、工艺流程、原辅材料用量及与此对应的排污情况为基础进行的。如果生产工艺、规模等发生变化或进行了调整，应由业主按环保部门的要求另行申报。

附表

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	非甲烷总烃（有组织）	0.114	0.168	0	0	0.0396	0.1284	-0.0396
	非甲烷总烃（无组织）	0	0.1928	0	0	0.0423	0.1505	-0.0423
	颗粒物（无组织）	0	0.0530	0	0.0234	0	0.0530	+0.0234
废水	COD	9.4586	11.4741	0	0	0	11.4741	+0
	SS	6.1711	7.5504	0	0	0	7.5504	+0
	NH_3-N	0.1972	1.3306	0	0	0	1.3306	+0
	TP	0.0133	0.1561	0	0	0	0.1561	+0
	TN	0.1578	1.561	0	0	0	1.561	+0
	石油类	0.004	0.004	0	0	0	0.004	+0
生活垃圾		68.4	0	0	0	0	0	+0
一般工业		79.51	0	0	41.5	0	41.5	+41.5
危险废物		13.4	0	0	0.1	0	0.1	+0.1

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①