

建设项目一般变动环境影响分析

项目名称：新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平
补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能
超缩体铝电解电容器技改项目

建设单位：南通江海电容器股份有限公司

二〇二五年九月

根据江苏省生态环境厅文件《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（环环办【2021】122号），企业在实际建设过程中，涉及一般变动，需逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论。

一、变动情况：

（1）环保手续办理情况

南通江海电容器股份有限公司前身为1958年10月成立的南通江海电容器厂，主要从事电容器及其材料、配件的生产、销售和服务。南通江海电容器厂经重组后，形成了南通江海电容器股份有限公司，仍进行铝电解电容器的生产，地址位于通州区平潮镇通扬南路79号，该地址即为老厂区（北厂区）。后由于该厂区发展受限，2016年，南通江海电容器股份有限公司于通州区平潮镇通扬南路1099号投资建设了南厂区。本次验收内容为北厂区和南厂区。

北厂区：

企业由1958年的老企业不断改进发展，鉴于当时环保法律法规尚不完善，因此厂区虽经多次翻修、扩建，但未做环评，2015年，南通江海电容器股份有限公司补办环评，提交了《年产17亿只铝电解电容器建设项目环境影响报告表》，该项目于2015年3月23日通过通州区生态环境局审批（通环建〔2015〕33号），该项目已完成南通市通州区生态环境局验收，验收文号：环验〔2015〕37号。

2022年，南通江海电容器股份有限公司进行改建，淘汰老旧设备，更换和增加先进设备，建设铝电解电容器改扩建项目，“铝电解电容器改扩建项目”于2022年9月26日获得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2022〕41号），该项目已于2022年11月完成环保竣工验收。

“新能源用铝电解电容技术改造项目”于2022年9月9日取得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2022〕40号），该项目已于2023年2月完成环保竣工验收。

“新能源用铝电解电容器填平补齐技术改造项目”于2024年1月11日取得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2024〕3号），该项目已于2024年5月完成环保竣工验收。

南通海立电子有限公司原先作为南通江海电容器股份有限公司（北厂区）一个生产部门，未单独编制环评，原环保手续均由南通江海电容器股份有限公司“铝电解电容器改扩建项目”履行，为了实现江海集团公司的多元化发展，南通海立电子有限公司作为南通江海电容器股份有限公司的子公司，已独立经营发展，其中污水处理站、雨污水排口依托南通江海电容器股份有限公司（北厂区），南通海立电子有限公司已单独编制环评报批，已取得批复（通行审投环〔2023〕87号），已于2024年5月完成环保竣工验收。为使项目手续清晰，本项目后文已去除海立相关内容（包括产能、设备、原辅料、工艺流程等）。

南厂区：

南通江海电容器股份有限公司“工业与储能用电容器项目”于2016年12月23日获得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2016〕276号），后该项目由于涉及重大变更，于2017年5月重新报批，重新报批环评于2017年6月21日获得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2017〕111号），该项目于2017年9月29日获得南通市通州区行政审批局验收（通行审投验〔2017〕74号）。

“变频器用电容器技术改造项目”于2017年12月4日获得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2017〕236号），该项目已于2022年9月完成环保竣工验收。

“5G通信用高性能铝电解电容器产业化项目”于2020年4月7日获得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2020〕28号），该项目已于2023年6月完成自主环保竣工验收。

“工业用电容器扩产项目”于2022年7月13日获得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2022〕22号），该项目于2022年9月通过自主验收。

“智能生产线铝电解电容器技改项目”于2022年9月1日取得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2022〕37号），该项目于2023年2月通过自主验收。

“新能源用铝电解电容技术改造项目”于2022年9月9日取得南通市通州

区行政审批局批复（通行审投环〔2022〕40号），该项目于2023年2月通过自主验收。

“新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器技术改造项目”于2023年5月29日取得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2023〕36号），该项目于2024年1月通过自主验收。

“智能生产线铝电解电容器技术改造项目（二期工程）”于2024年1月11日取得南通市通州区行政审批局批复（通行审投环〔2024〕5号），该项目于2024年5月通过自主验收。

南通海美电子有限公司原先作为南通江海电容器股份有限公司（南厂区）一个生产部门，未单独编制环评，原环保手续均由南通江海电容器股份有限公司“固态、轴向、皇冠电容器扩产项目”等履行，为了实现江海集团公司的多元化发展，南通海美电子有限公司已整体出让给上海阿可电子机械制造有限公司南通分公司，故汽车电子厂房二楼整层（原南通海美电子有限公司经营场所）租给上海阿可电子机械制造有限公司南通分公司生产运营，其中污水处理站、雨污水排口依托南通江海电容器股份有限公司（南厂区），上海阿可电子机械制造有限公司南通分公司拟单独编制环评报批，目前正在进行中。为使项目手续清晰，本项目后文已去除上海阿可电子机械制造有限公司南通分公司（原海美）相关内容（包括产能、设备、原辅料、工艺流程等）。

由于市场原因，本公司2022年~2024三年期间申报备案的三个项目现开始准备投资建设，不涉及分期建设。随着5G通信行业、新能源汽车行业、消费电子行业的技术升级，我国电容器的应用领域不断拓宽，预计未来随着我国消费电子、新能源、轨道交通等电容器下游应用行业的快速发展，电容器产品需求将进一步提升，产品应用范围也将不断扩大，需求量将越来越大，为进一步满足市场需求和企业自身发展需要，南通江海电容器股份有限公司拟进行技术改造，建设新建新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目，主要购置全自动耳片冷焊式钉卷机、切箔机、全自动含浸机等先进设备。主要产品为新能

源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器、铝电解电容器、新型高性能超缩体铝电解电容器，技改项目建成达产后北厂区可形成年产新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器 2000 万只、铝电解电容器 1200 万只、新型高性能超缩体铝电解电容器 800 万只的生产能力，技改项目完成后北厂区总产能不变；南厂区可形成年产新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器 2500 万只、铝电解电容器 600 万只的生产能力，技改项目完成后南厂区总产能增加 1200 万只/年。

2025 年 1 月，南通江海电容器股份有限公司委托布鲁环境技术（南通）有限公司编制了《南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目环境影响报告表》。2025 年 9 月 18 日，南通市通州区数据局以“通数据投环[2025]49 号”文件对该项目环评进行了批复。

本项目于 2025 年 9 月开工建设，于 2025 年 9 月竣工。企业已取得排污许可证，登记编号：91320600138728889Y004Z。企业应急预案已完成备案，备案编号：320683-2025-094-M（北厂区）、320683-2025-091-L（南厂房）。

2025 年 9 月，对该项目各设备及相应环保设施进行调试生产。调试生产期间各项设施运行正常，具备建设项目竣工环境保护验收监测的条件。

①项目主要设备

项目主要设备见表 1-1。

表 1-1 项目主要设备清单

主要生产单元	生产设施	设施参数	所在车间	数量 (台/套)			与本项目的关系	
				技改前	技改后	变化量	实际数量	变化量
北厂区								
铝电解电容器生产线 (制造三部)	老练机	—	世发大楼、一楼、二楼	24	24	0	24	0
	干燥箱	—		10	10	0	10	0
	装配机	—		40	40	0	40	0
	离心机	—		1	1	0	1	0
	成型编带机	—		13	13	0	13	0
	铆卷复合机	—		50	50	0	50	0
	浸渍机	—		8	8	0	8	0
	脉冲老练仪	—		1	1	0	1	0
	台式钻床	—		2	2	0	2	0
	切脚成型机	—		6	6	0	6	0
	去湿机	—		3	3	0	3	0
	切纸切箔机	—		4	4	0	4	0
	封口机	—		3	3	0	3	0
	套管机	—		41	41	0	41	0
	清洗机	—		1	1	0	1	0
	台式冲床	—		4	4	0	4	0
	测试机	—		3	3	0	3	0
	刀具清洗机	—		1	1	0	1	0
	浸装套一体机	—		2	2	0	2	0
	研磨机	—		1	1	0	1	0
	真空系统	—		1	1	0	1	0
	冷却塔	—		1	1	0	1	0
	高速卷绕机 (三针)	ZJ-989ZJR		1	1	0	1	0
	浸装套一体机	ZJ-989HZ-ZJ-DA		2	2	0	2	0
	成型编带机	SG-3600LX		1	1	0	1	0
	全自动卷绕机 (三针)	ZJ-989-ZJR		2	2	0	2	0
	全自动卷绕机	XCJ-4500C		1	1	0	1	0
	全自动卷绕机	XCJ-4500D		1	1	0	1	0
	隧道式自动老化测试机	YC-1000B		1	1	0	1	0
	液环罗茨真空机组	TEL3-1100		0	1	+1	1	0
	高速刺卷机	ZJ-989DJR		0	1	+1	1	0
	装清套高速一体机	ZJ-989DZT		0	2	+2	2	0
线上自动含浸机	JD-D1835S	0	1	+1	1	0		
老化电源	600V-5A	0	2	+2	2	0		
自动外观分选机	YJ-9242	0	2	+2	2	0		

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

	全自动卷绕机	—		0	3	+3	3	0
	全自动老化测试机	—		0	2	+2	2	0
铝电解电 容器生产 线（制造六 部）	铣钻床	—	新源 大楼	1	1	0	1	0
	切脚成型机	—		11	11	0	11	0
	测试机	—		4	4	0	4	0
	铆卷复合机	—		20	20	0	20	0
	装配机	—		16	16	0	16	0
	套管机	—		32	32	0	32	0
	装套一体机	—		2	2	0	2	0
	刺卷浸装套	—		1	1	0	1	0
	老练机	—		17	17	0	17	0
	浸渍机	—		17	17	0	17	0
	浸装套一体机	—		1	1	0	1	0
	干燥箱	—		5	5	0	5	0
	离心机	—		1	1	0	1	0
	刀具清洗机	—		1	1	0	1	0
	清洗机	—		1	1	0	1	0
	热缩套管机	—		1	1	0	1	0
	切套管机	—		2	2	0	2	0
	切纸切箔机	—		6	6	0	6	0
	封口机	—		6	6	0	6	0
	台式冲床	—		2	2	0	2	0
	折曲试验机	—		1	1	0	1	0
	真空系统	—		1	1	0	1	0
	电解液搅拌釜	—		18	18	0	18	0
	隧道式自动老化测试机	YC-1600B(H)		4	4	0	4	0
	全自动静态测试机	HAC130(220)DS		6	6	0	6	0
	全自动液压含浸机	JD-500GX-2		6	6	0	6	0
	装清套高速连体机	ZJ-989-DZT		2	2	0	2	0
	半自动测试机	HQ1800		1	1	0	1	0
	全自动液压高效含浸机	JD-500GX		0	1	+1	1	0
	大帕卷绕机	ZJ-989DJR		0	2	+2	2	0
	烘干含浸机	SG-3500HJ-4		0	1	+1	1	0
	全自动组立一体机	ZJ-989ZT-D		0	1	+1	1	0
	全自动卷绕机	—		0	2	+2	2	0
铝箔折弯试验机	YF-1201A	0	1	+1	1	0		
全自动老化分选机	CAS-5100S	0	1	+1	1	0		
全自动三针卷绕机	—	0	2	+2	2	0		
全自动高速连体机	ZJ-898HZ-DA	0	5	+5	5	0		
装清套高速一体机	ZJ-989D-ZT	0	1	+1	1	0		
全自动液压含浸机	JD-500GX-2	0	4	+4	4	0		

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

	全自动静态测试机	HAC-130D		0	1	+1	1	0
	引线式卷绕机	—		0	2	+2	2	0
	全自动高速一体机	—		0	1	+1	1	0
	高速连体机	ZJ-898HZ-DA		0	4	+4	4	0
印刷	印字机	—	印刷间	11	11	0	11	0
空压机房	空压机	—	空压机房	5	5	0	5	0
工程技术中心	交直流纹波电源	SP5050	工程技术中心	4	4	0	4	0
	直流稳压电源	600-1A、3A		5	5	0	5	0
	耐久性试验电源	SP6010A		1	1	0	1	0
	浪涌试验电源	SP502		1	1	0	1	0
	直流稳压电源	HS600V-1A		25	25	0	25	0
	交直流试验电源	SP3010AH		8	8	0	8	0
	快速充放电试验电源	SP700-300A		0	1	+1	1	0
	超低温试验箱	ESPEC/MC-812R		0	1	+1	1	0
	液相色谱仪	HPLC 126011		0	1	+1	1	0
	气相色谱仪	GC 8890		0	1	+1	1	0
	LCR（元件分析仪）	—		0	1	+1	1	0
	高精度可编程电源	KY1200-30A		0	1	+1	1	0
	闪火电压测试仪	HS1000-6mA		0	1	+1	1	0
	防爆试验电源	HS1000-6A		0	1	+1	1	0
	交直流纹波电源	SP5050		0	12	+12	12	0
	直流稳压电源	HS600V-1A		0	8	+8	8	0
	组合机柜	—		0	4	+4	4	0
	烘箱	LC-233B1		0	2	+2	2	0
	高频纹波电流	TN-DRX16		0	1	+1	1	0
	铝箔特性智能测试仪	TV1000V-6C		0	1	+1	1	0
X-RAY 检查机	—	0	1	+1	1	0		
电解液配制单元	电糊配置锅	1T	新源大楼	4	4	0	4	0

南厂区

工业类铝 电解电容 器生产线 (制造一部)	军干燥箱	—	动力中心 电子厂房	2	2	0	2	0
	干燥箱	—		5	5	0	5	0
	军老练机	—		4	4	0	4	0
	大型卷绕机	—		8	8	0	8	0
	军浸渍机	—		4	4	0	4	0
	军大型卷绕机	—		5	5	0	5	0
	切纸切箔机	—		5	5	0	5	0
	大型装配线	—		5	5	0	5	0
	老练机	—		4	4	0	4	0

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

	浸渍机	—		3	3	0	3	0
	军大型装配机	—		15	15	0	15	0
	军气动冲床	—		2	2	0	2	0
	气动冲床	—		2	2	0	2	0
	台式铆盖机	—		1	1	0	1	0
	X光机	—		1	1	0	1	0
	烘干机	—		1	1	0	1	0
	洗脱两用机	—		1	1	0	1	0
	军热缩套管机	—		1	1	0	1	0
	台式冲床	—		3	3	0	3	0
	刀具清洗机	—		1	1	0	1	0
	军台式冲床	—		2	2	0	2	0
	自动束腰机	—		2	2	0	2	0
	台式钻床	—		1	1	0	1	0
	军老练机	—		3	3	0	3	0
	去湿机	—		3	3	0	3	0
	套管机	—		2	2	0	2	0
	军切套管机	—		2	2	0	2	0
	成型机	—		1	1	0	1	0
	切套管机	—		2	2	0	2	0
	箔片切裁机	—		1	1	0	1	0
	军切纸切箔机	—		1	1	0	1	0
	军浸渍机	—		2	2	0	2	0
	测试机	—		2	2	0	2	0
	刺孔铆盖机	—		8	8	0	8	0
	全自动套管机(H)	—		2	2	0	2	0
	全自动套管机	—		2	2	0	2	0
	智能多路电热老化测试系统	TN-DRJ10		0	1	+1	1	0
	刺孔铆盖入壳一体机	SG-3500CM		0	1	+1	1	0
	套管机	SG-3500T		0	2	+2	2	0
	束腰封口机	SG-3500SF		0	4	+4	4	0
	全自动测试分选机	SG-3500FX		0	1	+1	1	0
	自动长焊片折弯机	SG-3500TZ		0	1	+1	1	0
	全自动耳片冷焊式钉卷机	—		0	3	+3	3	0
	刺孔铆盖入壳一体机	—		0	1	+1	1	0
	全自动套管机	SG-3500T		0	3	+3	3	0
工业类铝 电解电容 器生产线 (制造五 部一分部)	干燥箱	仿 LKS4A	汽车 电子 厂房 一楼、 印套	1	1	0	1	0
	干燥箱	LKS-4		1	1	0	1	0
	干燥箱	LKS-4A		1	1	0	1	0
	大型装配线	LAL-6000		1	1	0	1	0
	老练机	CAS-6020S		3	3	0	3	0

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

SNAP-IN)	大型卷绕机	KAW-U6BLCH-2-40/65	管车 间	2	2	0	2	0
	刺铆机	LAM-600		1	1	0	1	0
	套管机	LSM-600		1	1	0	1	0
	浸渍机	F-600		2	2	0	2	0
	浸渍机	F-800		1	1	0	1	0
	装配机	LCM-600		1	1	0	1	0
	流水线	—		1	1	0	1	0
	热缩套管机	—		1	1	0	1	0
	封口机	仿 B60		1	1	0	1	0
	浸渍机	—		1	1	0	1	0
	X 光机	—		1	1	0	1	0
	干燥箱	101AB-4		1	1	0	1	0
	切纸切箔机	J70500-7/ZF		3	3	0	3	0
	箔片裁切机	—		2	2	0	2	0
	流水线	—		1	1	0	1	0
	老练机	CAS-6040S		1	1	0	1	0
	大型卷绕机	AVE263B		2	2	0	2	0
	大型卷绕机	SPFT-3500		4	4	0	4	0
	大型卷绕机	—		2	2	0	2	0
	浸渍机	—		1	1	0	1	0
	切套管机	—		2	2	0	2	0
	切纸切箔机	J70500-7/ZF		2	2	0	2	0
	大型装配线	SG-3500		3	3	0	3	0
	老练机	CAS-7600SA		2	2	0	2	0
	干燥箱	—		1	1	0	1	0
	切纸切箔机	—		1	1	0	1	0
	大型卷绕机	KAWM-N8BLCHP-40/65		1	1	0	1	0
	大型装配线	SG-3500		3	3	0	3	0
	浸渍机	—		2	2	0	2	0
	清洗机	—		1	1	0	1	0
	大型卷绕机	KS-1250AH		1	1	0	1	0
	切纸切箔机	—		1	1	0	1	0
	大型装配线	LRM-610/LCM-620/LSM-650		1	1	0	1	0
	老练机	CAS-7100SA		2	2	0	2	0
	清洗机	—		1	1	0	1	0
	印字机	—		1	1	0	1	0
	老练机	CAS-7600SA		3	3	0	3	0
	切纸切箔机	—		2	2	0	2	0
	浸渍机	—		2	2	0	2	0
	浸渍机	F-800		1	1	0	1	0
加热烘干机	30	1	1	0	1	0		

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

铣钻床	Z7020	1	1	0	1	0
刺铆机	LRM-600	1	1	0	1	0
套管机	LSM-600	1	1	0	1	0
封口机	LCM-600	1	1	0	1	0
大型卷绕机	KAW-6BLC	2	2	0	2	0
大型卷绕机	KS-1206A	1	1	0	1	0
大型卷绕机	SPFT-3500	3	3	0	3	0
大型卷绕机	KAW-U6BLCH-2-40/65	1	1	0	1	0
浸渍机	F-800	2	2	0	2	0
台式冲床	J0/5A	1	1	0	1	0
大型装配线	—	1	1	0	1	0
测试机	—	1	1	0	1	0
干燥箱	—	1	1	0	1	0
封口机	—	1	1	0	1	0
电源	TV-1000C	1	1	0	1	0
气动冲床	J1305B	1	1	0	1	0
切套管机	HEDA-819	1	1	0	1	0
测试机	MT-3500FX	1	1	0	1	0
自动套管机	—	2	2	0	2	0
垫片烫印机	—	1	1	0	1	0
大型装配线	SG-3500	2	2	0	2	0
测试机	—	1	1	0	1	0
老练机	CAS-7000S	1	1	0	1	0
印字机	—	3	3	0	3	0
老练机	CAS-7600SA	1	1	0	1	0
自动循环浸渍机	F800	0	1	+1	1	0
套管机	SG-3500T	0	1	+1	1	0
高低温湿热试验箱	—	0	1	+1	1	0
卷机出料平台	AVE263	0	1	+1	1	0
切箔机	UZ-600	0	1	+1	1	0
全自动耳片冷焊式钉卷机	—	0	2	+2	2	0
全自动含浸机	SG-3500HJ	0	1	+1	1	0
全自动牛角组套机	SG-3500	0	1	+1	1	0
组套老化连接装置	—	0	1	+1	1	0
10 通道漏电测试仪	ZX6591-10CH	0	2	+2	2	0
切箔机（大）	UZ-500（大）	0	1	+1	1	0
智能多路电容老化测试烘箱	TN-DRJ10	0	1	+1	1	0
大功率直流稳压稳流电源	700V10A	0	5	+5	5	0
耐久性试验电源	SP5050	0	8	+8	8	0
自动外观分选机	YJ-9206	0	2	+2	2	0
刺孔铆盖入壳一体机	SG-3500ZP	0	1	+1	1	0

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

	束腰封口机	SG-3500SF		0	1	+1	1	0
	冷热冲击试验箱	—		0	1	+1	1	0
工业类铝 电解电容 器生产线 (制造五 部二分部)	大型卷绕机	SPHT-3500	电子 厂房 一楼	6	6	0	6	0
	大型装配线	SG-3500		3	3	0	3	0
	老练机	7700SA		4	4	0	4	0
	切纸切箔机	—		2	2	0	2	0
	大型卷绕机	SPHT-3500		2	2	0	2	0
	大型装配线	—		2	2	0	2	0
	自动浸渍机	—		4	4	0	4	0
	大型卷绕机	SPHT-3500		2	2	0	2	0
	自动浸渍机	SG-3500HJ		1	1	0	1	0
	老练机	CAS-7700SA		2	2	0	2	0
	全自动套管机	—		1	1	0	1	0
	全自动牛角组套机	—		1	1	0	1	0
	全自动耳片冷焊式钉卷机	—		2	2	0	2	0
	工业类铝 电解电容 器生产线 (制造五 部一分部 SCREW)	热缩套管机		—	电子 厂房 二楼、 印套 管车 间	1	1	0
切纸切箔机		JT0500-3/2F	2	2		0	2	0
气动冲床		J1305B	2	2		0	2	0
台式冲床		JD04-0.5TA	2	2		0	2	0
切纸切箔机		—	1	1		0	1	0
干燥箱		仿 LKS4A	2	2		0	2	0
封口机		STC-700A	1	1		0	1	0
浸渍机		F-800	1	1		0	1	0
气动冲床		J1305B	3	3		0	3	0
套杯安装机		—	1	1		0	1	0
印切机		SPC-700	1	1		0	1	0
切纸切箔机		J70500-7/ZF	1	1		0	1	0
封口机		N161	1	1		0	1	0
印切机		—	1	1		0	1	0
溶解炉		—	1	1		0	1	0
灌胶机		—	1	1		0	1	0
稳压器		JSW-20KVA	1	1		0	1	0
封口机		STC-700A	1	1		0	1	0
封口机		LCM-700	1	1		0	1	0
浸渍机		—	1	1		0	1	0
大型卷绕机		AVE263B	1	1		0	1	0
热缩套管机	—	2	2	0	2	0		
浸渍机	F-800	4	4	0	4	0		
干燥箱	—	1	1	0	1	0		
大型卷绕机	AVE563A	1	1	0	1	0		
大型卷绕机	AVE263	2	2	0	2	0		

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

	大型卷绕机	AVE563		2	2	0	2	0
	切纸切箔机	J70500-7/ZF		3	3	0	3	0
	干燥箱	—		7	7	0	7	0
	干燥箱	101-4C		1	1	0	1	0
	干燥箱	HGZ/D160		1	1	0	1	0
	老练机	CAS-7600SA		2	2	0	2	0
	烘干机	60kg 电加热		1	1	0	1	0
	清洗机	SXTH160FZQ		1	1	0	1	0
	清洗机	—		1	1	0	1	0
	测试机	DE-900S-1		1	1	0	1	0
	切纸切箔机	—		1	1	0	1	0
	全自动含浸机	—		1	1	0	1	0
	全自动烘烤机	—		1	1	0	1	0
	全自动组套机	—		1	1	0	1	0
	组套老化连线装置	—		1	1	0	1	0
	高速套管机	—		1	1	0	1	0
	全自动老化分选机	—		3	3	0	3	0
工业类铝 电解电容 器生产线 (汽车电 子厂房三 楼生产线)	切箔机	—	汽车 电子 厂房 三楼、 印套 管车 间	1	1	0	1	0
	切箔机	—		5	5	0	5	0
	全自动耳片冷焊式钉卷机	—		19	19	0	19	0
	全自动含浸机(含烘烤机)	—		9	9	0	9	0
	全自动牛角组套机	—		11	11	0	11	0
	组套老化连接装置	—		9	9	0	9	0
	切箔液压边料机	—		1	1	0	1	0
	卷绕除尘机	—		1	1	0	1	0
	自动含浸排风机	—		1	1	0	1	0
	套管印刷机	—		3	3	0	3	0
	全自动影像投影仪	—		1	1	0	1	0
	真空泵	—		9	9	0	9	0
	全自动套管机	—		1	1	0	1	0
	牛角自动老化测试机	—		3	3	0	3	0
	刺孔铆盖入壳一体机	—		1	1	0	1	0
	打盖压力机	—		1	1	0	1	0
	刺孔铆盖压盖机	—		1	1	0	1	0
高速全自动车载电容器一体机	—	1	1	0	1	0		
全自动老化分选机	—	10	10	0	10	0		
机房	双级螺杆压缩机	RS160IE-A8	动力	0	1	+1	1	0
	冷冻式干燥机	ND500GF	中心	0	1	+1	1	0
	精密过滤器	C/T-500	电子	0	2	+2	2	0
	储气罐	—	厂房	0	2	+2	2	0

②公用工程及辅助工程

项目公辅工程见表 1-2。

表 1-2 项目建设内容

工程名称	建设名称	设计能力			备注	
		环评设计内容	实际建设情况	变化情况		
北厂区						
主体工程	世发大楼（制造三部）	四层建筑，建筑面积约 10815m ²	四层建筑，建筑面积约 10815m ²	不变	已建，一层、二层，本项目依托；三层、四层属于海立	
	新源大楼（制造六部）	三层建筑，建筑面积约 8232m ²	三层建筑，建筑面积约 8232m ²	不变	已建，本项目依托	
	印刷间	四层建筑，建筑面积约 1000m ²	四层建筑，建筑面积约 1000m ²	不变	已建，本项目依托	
	工程技术中心	三层建筑，建筑面积约 1543m ²	三层建筑，建筑面积约 1543m ²	不变	测试、技术研发，本项目依托	
贮运工程	原料仓库	1785m ²	1785m ²	不变	位于新源大楼一层，本项目依托	
	成品仓库	1785m ²	1785m ²	不变	位于综合库房内，本项目依托	
	化学品库	150m ²	150m ²	不变	位于新源大楼西侧的戊类仓库，本项目依托	
公用工程	供水	27068.5m ³ /a	27068.5m ³ /a	不变	市政供水管网	
	排水	24635m ³ /a	24635m ³ /a	不变	接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司	
	供电	1622 万 kWh/a	1622 万 kWh/a	不变	市政电网	
	纯水	5t/h	5t/h	不变	本项目依托	
	压缩空气	5 台空压机	5 台空压机	不变	本项目依托	
环保工程	世发大楼（制造三部）	裁切	滤筒除尘器+20m 排气筒（DA001）	滤筒除尘器+20m 排气筒（DA001）	不变	已建，本项目依托
		卷绕	滤筒除尘器+20m 排气筒（DA002）	滤筒除尘器+20m 排气筒（DA002）	不变	本项目改造
		浸渍	水喷淋+一级活性炭吸附+20m 排气筒（DA003）	水喷淋+一级活性炭吸附+20m 排气筒（DA003）	不变	本项目改造
	配制间	电解液配制	水喷淋+一级活性炭吸附+15m 排气筒（DA016）	水喷淋+一级活性炭吸附+15m 排气筒（DA016）	不变	已建，本项目依托
		电解液配制	水喷淋+一级活性炭吸附+15m 排气筒（DA017）	水喷淋+一级活性炭吸附+15m 排气筒（DA017）	不变	已建
	新源大楼（制造六部）	裁切	滤筒除尘器+15m 排气筒（DA018）	滤筒除尘器+15m 排气筒（DA018）	不变	已建
		裁切	滤筒除尘器+15m 排气筒（DA019）	滤筒除尘器+15m 排气筒（DA019）	不变	已建

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

		卷绕	滤筒除尘器+15m 排气筒 (DA020)	滤筒除尘器+15m 排气筒 (DA020)	不变	本项目改造
		浸渍	水喷淋+一级活性炭吸附+15m 排气筒 (DA021)	水喷淋+一级活性炭吸附+15m 排气筒 (DA021)	优化收集措施及设备布局, DA021 和 DA028 合并为 DA021	本项目改造
			水喷淋+一级活性炭吸附+15m 排气筒 (DA028)			
	印刷间	印刷	二级活性炭吸附+15m 排气筒 (DA022)	二级活性炭吸附+15m 排气筒 (DA022)	不变	已建, 本项目依托
	污水处理站	废水处理	生物滤池+15m 排气筒 (DA023)	生物滤池+15m 排气筒 (DA023)	不变	已建
	危废仓库	危废暂存	活性炭吸附装置+7m 排气筒 (DA027)	活性炭吸附装置+7m 排气筒 (DA027)	不变	已建
	废水		化粪池 (100m ³)、隔油池 (10m ³)	化粪池 (100m ³)、隔油池 (10m ³)	不变	接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司
			污水处理站 (5t/h)	污水处理站 (5t/h)	不变	
	噪声		降噪量约 20dB(A)	降噪量约 20dB(A)	不变	基础减振、隔声
	一般固废仓库		150m ²	150m ²	不变	已建, 本项目依托
	危险废物仓库		160m ²	160m ²	不变	已建, 本项目依托
	初期雨水池		400m ³	400m ³	不变	已建, 本项目依托
	应急事故池		300m ³	300m ³	不变	已建, 本项目依托
南厂区						
主体工程	厂房一		建筑面积6480m ²	建筑面积6480m ²	不变	已建
	电子厂房		建筑面积6655.8m ²	建筑面积6655.8m ²	不变	已建, 制造五部二分部, 制造五部一分部 SCREW
	动力中心电子厂房		建筑面积6655.8m ²	建筑面积6655.8m ²	不变	已建, 制造一部, 本项目依托
	汽车电子厂房		建筑面积22752m ²	建筑面积22752m ²	不变	已建, 汽车电子、制造五部一分部 SNAP-IN, 本项目依托; 二层租给阿可
	印套管车间		建筑面积125m ²	建筑面积125m ²	不变	已建, 本项目依托
贮运工程	原料仓库		3000m ²	3000m ²	不变	本项目依托
	成品仓库		3000m ²	3000m ²	不变	本项目依托
	化学品仓库		300m ²	300m ²	不变	本项目依托
公用工程	供水		14391m ³ /a	14391m ³ /a	不变	市政供水管网
	排水		15090m ³ /a	15090m ³ /a	不变	接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司
	供电		1191 万 kWh/a	1191 万 kWh/a	不变	市政电网

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

	制纯水	5t/h	5t/h	不变	/	
	空压机	6台空压机（130m ³ /min）	6台空压机（130m ³ /min）	不变	/	
环保工程	汽车电子厂房（一层）	裁切	滤筒除尘器+24m排气筒（DA001）	滤筒除尘器+24m排气筒（DA001）	不变	本项目改造
		裁切	滤筒除尘器+15m排气筒（DA002）	滤筒除尘器+15m排气筒（DA002）	不变	已建
		卷绕	滤筒除尘器+17m排气筒（DA003）	滤筒除尘器+24m排气筒（DA001）	合并至DA001排气筒	本项目改造
		浸渍	水喷淋+一级活性炭吸附+22m排气筒（DA004）	水喷淋+一级活性炭吸附+22m排气筒（DA004）	不变	本项目改造
	制造五部（电子厂房）	裁切	滤筒除尘器+10m排气筒（DA005）	滤筒除尘器+10m排气筒（DA005）	不变	已建
		裁切	滤筒除尘器+15m排气筒（DA006）	滤筒除尘器+15m排气筒（DA006）	不变	已建
		卷绕	滤筒除尘器+15m排气筒（DA007）	滤筒除尘器+15m排气筒（DA007）	不变	已建
		浸渍、灌胶	水喷淋+一级活性炭吸附+15m排气筒（DA008）	水喷淋+一级活性炭吸附+15m排气筒（DA008）	不变	已建
		浸渍	水喷淋+一级活性炭吸附+12m排气筒（DA017）	水喷淋+一级活性炭吸附+12m排气筒（DA017）	不变	已建
	制造一部（动力中心电子厂房）	卷绕	滤筒除尘器+15m排气筒（DA010）	滤筒除尘器+15m排气筒（DA010）	不变	本项目改造
		裁切	滤筒除尘器+15m排气筒（DA009）	滤筒除尘器+15m排气筒（DA009）	不变	已建
		裁切	滤筒除尘器+15m排气筒（DA018）	滤筒除尘器+15m排气筒（DA018）	不变	已建
		浸渍	水喷淋+一级活性炭吸附+15m排气筒（DA011）	水喷淋+一级活性炭吸附+15m排气筒（DA011）	不变	已建
	汽车电子厂房三楼	裁切	滤筒除尘器+24m排气筒（DA012）	滤筒除尘器+24m排气筒（DA012）	不变	已建
		卷绕	滤筒除尘器+22m排气筒（DA013）	滤筒除尘器+22m排气筒（DA013）	不变	已建
		浸渍	水喷淋+一级活性炭吸附+21m排气筒（DA014）	水喷淋+一级活性炭吸附+21m排气筒（DA014）	不变	已建
	印套管车间	印刷	二级活性炭吸附+15m排气筒（DA015）	二级活性炭吸附+15m排气筒（DA015）	不变	已建,本项目依托
	废水处理站	废水处理	生物滤池+17m排气筒（DA016）	生物滤池+17m排气筒（DA016）	不变	已建
	危废仓库	危废暂存	活性炭吸附装置+8m排气筒（DA024）	活性炭吸附装置+8m排气筒（DA024）	不变	已建
	废水		化粪池（100m ³ ）	化粪池（100m ³ ）	不变	接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司
		污水处理站（设计能力48t/d）	污水处理站（设计能力48t/d）	不变		
噪声		降噪量约20dB(A)	降噪量约20dB(A)	不变	基础减振、隔声等措施	

一般固废仓库	150m ²	150m ²	不变	已建,本项目依托
危险废物仓库	160m ²	160m ²	不变	已建,本项目依托
初期雨水池	600m ³	600m ³	不变	已建,本项目依托
应急事故池	300m ³	300m ³	不变	已建,本项目依托

③原辅材料消耗

项目主要原辅材料见表 1-3。

表 1-3 项目主要原辅材料

序号	物料名称	规格/成分	单位	环评设计年耗量			本项目实际新增使用年耗量
				技改前	技改后	变化量	
北厂区							
1	电解纸	纸纤维	t	1093.5	1093.5	0	0
2	电解箔	铝/99.9%	万 m ²	600	600	0	0
3	乙二醇	乙二醇	t	2550	2550	0	0
4	己二酸胺	己二酸胺	t	285	285	0	0
5	甘露醇	甘露醇	t	186	186	0	0
6	癸二酸铵	癸二酸铵	t	17	17	0	0
7	五硼酸铵	五硼酸铵	t	105	105	0	0
8	引线	/	万只	45700	45700	0	0
9	盖板	/	万只	45700	45700	0	0
10	铝壳	铝/99%	万只	45700	45700	0	0
11	套管	PVC/PET	万只	45700	45700	0	0
12	油墨	聚酯树脂 13.5%、钛白粉 35%、环己酮 10%、助剂 11.5%、丁酮 30%	t	2.45	2.45	0	0
13	油墨稀释剂	醋酸丁酯 36%-88%、环己酮 5%-8%、丁酮 44%-46%、甲基异丁基酮 12%-14%	t	1.47	1.47	0	0
14	脱脂粉	三聚磷酸钠 50%-60%、烷基苯磺酸钠 17%-20%、表面活性剂 20%-33%	t	4.7	4.7	0	0
15	机油	/	t	0.4	0.45	+0.05	+0.05
16	甲醇	/	L	0	2.4	+2.4	+2.4
17	超纯水	/	kg	0	21.6	+21.6	+22
18	氮气	/	L	0	20	+20	+20
南厂区							
工业类铝电解电容器（现有项目）							
1	电解液	乙二醇、己二酸铵、甘露醇、癸二酸铵	t	2007	1757	-250	-250
2	电解纸	/	t	1476	1291.5	-184.5	-185
3	电解箔	铝制	万 m ²	2425	2122	-303	-300
4	铝壳	/	万只	14400	12500	-1900	-1900
5	皮塞	/	万只	14400	12500	-1900	-1900
6	套管	/	万只	14400	12500	-1900	-1900
7	引线	辅材	万对	14400	12500	-1900	-1900

注：本项目北厂区仅进行产品方案调整，技改项目完成后北厂区总产能不变，不新增油墨、稀释剂等原辅料的使用。

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

8	油墨	聚酯树脂 13.5%、钛白粉 35%、环己酮 10%、助剂 11.5%、丁酮 30%	t	1	1	0	0
9	油墨稀释剂	醋酸丁酯 36%-88%、环己酮 5%-8%、丁酮 44%-46%、甲基异丁基酮 12%-14%	t	0.6	0.6	0	0

新能源用铝电解电容器（现有项目）

1	正极箔	铝制	m ²	1125 万	1125 万	0	0
2	负极箔	铝制	m ²	1054 万	1054 万	0	0
3	电解纸	/	t	1478	1478	0	0
4	电解液	乙二醇、己二酸铵、甘露醇、癸二酸铵	t	120	120	0	0
5	引线条	/	只	1440 万	1440 万	0	0
6	盖板	/	只	1440 万	1440 万	0	0
7	铝壳	/	只	1440 万	1440 万	0	0
8	套管	/	只	1440 万	1440 万	0	0
9	油墨	聚酯树脂 13.5%、钛白粉 35%、环己酮 10%、助剂 11.5%、丁酮 30%	t	0.5	0.5	0	0
10	油墨稀释剂	醋酸丁酯 36%-88%、环己酮 5%-8%、丁酮 44%-46%、甲基异丁基酮 12%-14%	t	0.3	0.3	0	0

新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器（现有项目）

1	正极箔	铝制	m ²	480 万	480 万	0	0
2	负极箔	铝制	m ²	560 万	560 万	0	0
3	电解纸	/	t	660	660	0	0
4	引线条	/	只	4491 万	4491 万	0	0
5	电解液	乙二醇、己二酸铵、甘露醇、癸二酸铵	t	871	871	0	0
6	盖板	/	只	4491 万	4491 万	0	0
7	铝壳	/	只	4491 万	4491 万	0	0
8	套管	/	只	4491 万	4491 万	0	0
9	油墨	聚酯树脂 13.5%、钛白粉 35%、环己酮 10%、助剂 11.5%、丁酮 30%	t	0.4	0.4	0	0
10	油墨稀释剂	醋酸丁酯 36%-88%、环己酮 5%-8%、丁酮 44%-46%、甲基异丁基酮 12%-14%	t	0.24	0.24	0	0

智能生产线铝电解电容器（现有项目）

1	电解箔	铝制	m ²	511 万	511 万	0	0
2	电解纸	/	t	28.1	28.1	0	0
3	电解液	乙二醇、己二酸铵、甘	t	219	219	0	0

南通江海电容器股份有限公司新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器填平补齐技术改造项目、充电桩用铝电解电容器技改项目、新型高性能超缩体铝电解电容器技改项目一般变动环境影响分析

		露醇、癸二酸铵					
4	引线条	/	只	3600 万	3600 万	0	0
5	盖板	/	只	3600 万	3600 万	0	0
6	铝壳	/	只	3600 万	3600 万	0	0
7	套管	/	只	3600 万	3600 万	0	0
8	油墨	聚酯树脂 13.5%、钛白粉 35%、环己酮 10%、助剂 11.5%、丁酮 30%	t	0.8	0.8	0	0
9	油墨稀释剂	醋酸丁酯 36%-88%、环己酮 5%-8%、丁酮 44%-46%、甲基异丁基酮 12%-14%	t	0.64	0.64	0	0

本项目原辅料

1	正极箔	铝制	m ²	0	158 万	+158 万	+160 万
2	负极箔	铝制	m ²	0	176 万	+176 万	+175 万
3	电解纸	/	t	0	213	+213	+214
4	引线条	/	只	0	3100 万	+3100 万	+3100 万
5	电解液	乙二醇、己二酸铵、甘露醇、癸二酸铵	t	0	289	+289	+290
6	盖板	/	只	0	3100 万	+3100 万	+3100 万
7	铝壳	/	只	0	3100 万	+3100 万	+3100 万
8	套管	/	只	0	3100 万	+3100 万	+3100 万
9	机油	/	t	0.7	0.75	+0.05	+0.05
10	油墨	聚酯树脂 13.5%、钛白粉 35%、环己酮 10%、助剂 11.5%、丁酮 30%	t	0	0.15	+0.15	+0.15
11	油墨稀释剂	醋酸丁酯 36%-88%、环己酮 5%-8%、丁酮 44%-46%、甲基异丁基酮 12%-14%	t	0	0.1	+0.1	+0.1

(2) 环评批复及落实情况

项目环评批复落实情况见表 1-4。

表 1-4 项目环评批复落实情况

环评审批意见要求	实际落实情况
<p>实行清污分流、雨污分流，生活污水、食堂废水、废气处理废水、工位器具清洗废水、工件清洗废水等经厂内污水处理站处理后与纯水制备弃水一并接管标准后送南通市通州区栖枫污水处理有限公司处理。</p>	<p>实行清污分流、雨污分流。北厂区生活污水、食堂废水、废气处理废水、工位器具清洗废水、工件清洗废水经厂内污水处理站处理后与纯水制备弃水一并接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司；南厂区生活污水、废气处理废水、工位器具清洗废水等经厂内污水处理站处理后与纯水制备弃水一并接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司。</p>
<p>采取合理的废气治理措施，裁切、刺铆卷绕、电解液配置、浸渍、印刷等工序产生的废气收集经配套的处理装置处理，生产中产生的颗粒物、非甲烷总烃等污染物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）中相关标准。</p>	<p>本项目（北厂区）裁切废气经滤筒除尘器处理后通过 20m 高的 1#排气筒排放；卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 20m 高的 2#、15m 高的 20#排气筒排放；配置废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 16#排气筒排放；浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 3#、15m 高的 21#排气筒排放；印刷废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 22#排气筒排放。本项目（南厂区）裁切、卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 24m 高的 1#排气筒排放；卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 15m 高的 10#排气筒排放；浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 22m 高的 4#排气筒排放；印刷废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 15#排气筒排放。</p> <p>验收期间检测结果显示：经处理后，有组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度、排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）及《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）相关标准限值。厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放标准；厂内无组织有机废气排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中排放标准。</p>
<p>合理布局，选用低噪声设备并采取有</p>	<p>企业主要通过合理布局及选用低噪声设备，其次通过</p>

<p>效的隔声降噪措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）。</p>	<p>隔声、吸声、减振和距离衰减来减少噪声对周围环境的影响。</p> <p>验收期间检测结果显示：北厂区的东、西、北厂界测点昼、夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准；南厂界沿江平大道一侧距离道路红线35m范围内测点昼、夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准，周边居民点昼、夜间噪声等效声级值均符合《声环境质量标准》中2类标准；南厂区的南、西、北厂界测点昼、夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准；东厂界沿西站大道一侧距离道路红线35m范围内测点昼、夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准，周边居民点昼、夜间噪声等效声级值均符合《声环境质量标准》中2类标准。项目所在区域声环境质量较好。</p>
<p>按“资源化、减量化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《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》（GB 18597-2023）等相关管理要求，防止产生二次污染。</p>	<p>建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设了一般固废暂存场所，设置了一般固废暂存场所标志，并建立了一般固废暂存、回用和清运台账；建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等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了防渗处理。场所做好防扬散、防晒、防雨等措施，内部配有应急措施及其他工具，做到双人双锁管理，企业建立了危废贮存和转移记录台账。</p>
<p>加强环境管理，落实报告表提出的各项风险防范措施，开展安全风险辨识管控，并在收到本批复后20个工作日内，将环评文件及批复报送属地生态环境部门和应急管理部门；项目的污染物排放总量按生态环境部门核批的指标执行。</p>	<p>已落实报告表提出的各项风险防范措施。</p>

(3) 项目变动情况

根据生态环境部办公厅文件《关于印发<染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》(环办环评函【2020】688号), 列出建设项目变动内容清单, 逐条分析变动内容环境影响, 明确建设项目变动环境影响结论。

企业在实际建设过程中, 部分发生了变化, 根据南通江海电容器股份有限公司提供的资料及现场勘察情况, 列出建设项目非重大变动情况见表 1-5。

表 1-5 建设项目变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	有无重大变动	非重大变动情况		非重大变动影响分析
			环评设计	实际建设	
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	无	--	--	--
规模	2.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。 3.生产、处置或储存能力增大, 导致废水第一类污染物排放量增加的。 4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大, 导致相应污染物排放量增加的(细颗粒物不达标区, 相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物; 臭氧不达标区, 相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物; 其他大气、水污染物因子不达标区, 相应污染物为超标污染因子); 位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大, 导致污染物排放量增加10%及以上的。	无	北厂区可形成年产新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器2000万只、铝电解电容器1200万只、新型高性能超缩体铝电解电容器800万只的生产能力, 本项目完成后北厂区总产能不变; 南厂区可形成年产新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器2500万只、铝电解电容器600万只的生产能力, 本项目完成后南厂区总产能增加1200万只/年	北厂区可形成年产新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器2000万只、铝电解电容器1200万只、新型高性能超缩体铝电解电容器800万只的生产能力, 本项目完成后北厂区总产能不变; 南厂区可形成年产新能源汽车及新能源用高可靠铝电解电容器2500万只、铝电解电容器600万只的生产能力, 本项目完成后南厂区总产能增加1200万只/年	--
地点	5.重新选址; 在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	无	南通市通州区平潮镇通扬南路79号(北厂区)、南通市通州区平潮镇通扬南路1099号(南厂区)	南通市通州区平潮镇通扬南路79号(北厂区)、南通市通州区平潮镇通扬南路1099号(南厂区)	--
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料变化,	无	见表2-2/2-3/2-4	见表2-2/2-3/2-4	--

艺	<p>导致以下情形之一：</p> <p>1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外)；</p> <p>2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；</p> <p>3)废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>4)其他污染物排放量增加10%及以上的。</p> <p>7. 物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。</p>				
环 境 保 护 措 施	<p>8.废气、废水污染防治措施变化，导致第6条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。</p> <p>9. 新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>10. 新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外)；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的。</p> <p>11. 噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>12. 固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外)；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>13. 事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。</p>	无	<p>北厂区浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过15m高的21#、28#排气筒排放。</p>	<p>浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过15m高的21#排气筒排放。</p>	<p>实际建设过程中，废气收集系统进行改进，排气筒高度未降低，未新增污染物排放种类，不涉及重大变动</p>
其 他	/	无	无	无	无

二、评价要素

(1) 评价标准

1、废气排放标准

1) 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)

表 2-1 大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
颗粒物	1	20	0.5
非甲烷总烃	3	60	4

2) 《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)

表 2-2 大气污染物排放标准

污染物	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
非甲烷总烃	15	1.8	50	/

3) 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)

表 2-3 厂区内挥发性有机物排放执行标准限值

污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点出 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水排放标准

表 2-4 废水排放标准

类别	污染物	《电子工业水污染物排放标准》 (GB39731-2020)	通州区栖枫污水处理有限公司接管标准
废水	pH	6~9	6~9
	COD	500	350
	SS	400	180
	氨氮	45	30
	总磷	8	3
	总氮	70	35
	LAS	20	/
	动植物油	100	/

3、噪声排放标准

表 2-5 噪声排放标准

适用区域		功能区类别	标准限值 (dBA)		执行标准
			昼间	夜间	
北厂区	东、西、北厂界	2类	60	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)
	南厂界	4类	70	55	
南厂区	南、西、北厂界	3类	65	55	
	东厂界	4类	70	55	

4、固废控制标准

本项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)相关要求;危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求;同时按照《危险废物收集储存运输技术规范》(HJ2025-2012)中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等。生活垃圾处理参考执行《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)。

(2) 变动情况

经与环评及其批复对照。项目废气、废水、噪声评价标准均未发生变化。

三、环境影响分析说明

项目实际运营过程中,结合设备布局情况,废气收集系统进行了改进,排气筒均为一般排放口。北厂区废气处理设施由“浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 21#、28#排气筒排放”变更为“浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 21#排气筒排放”;南厂区废气处理设施由“裁切废气经滤筒除尘器处理后通过 24m 高的 1#排气筒排放;卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 17m 高的 3#排气筒排放”变更为“裁切废气、卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 24m 高的 1#排气筒排放”。

验收期间检测结果显示,有组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度、排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中排放标准。厂界无

组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放标准；厂内无组织有机废气排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中排放标准。未新增产品品种或生产工艺，污染防治措施收集系统进行了改进，未新增主要排放口，未新增污染因子，未新增保护目标，不涉及重大变动。项目废气监测因子年排放总量见表 3-1、废水监测因子年排放总量见表 3-2。

（1）水污染物

表 3-1 污染物实际排放总量

排口名称	污染物名称	废水量 (t/a)	排放浓度 (均值, mg/L)	实际排放总量 (t/a)
北厂区				
W2	化学需氧量	18235	56.375	1.028
	悬浮物		15.25	0.2781
	氨氮 (以 N 计)		0.7675	0.014
	总磷 (以 P 计)		1.15875	0.0211
	总氮 (以 N 计)		4.25125	0.0775
	阴离子表面活性剂		/	/
W3	化学需氧量	4800	149.75	0.7188
	悬浮物		59.625	0.2862
	氨氮 (以 N 计)		8.17	0.0392
	总磷 (以 P 计)		1.5925	0.0076
	总氮 (以 N 计)		16.3	0.0782
W4	化学需氧量	1600	176.125	0.2818
	悬浮物		77.5	0.124
	氨氮 (以 N 计)		15.4125	0.0247
	总磷 (以 P 计)		1.8075	0.0029
	总氮 (以 N 计)		27.2	0.0435
	动植物油		2.82625	0.0045
合计	化学需氧量	24635	/	2.0286
	悬浮物		/	0.6883
	氨氮 (以 N 计)		/	0.0779
	总磷 (以 P 计)		/	0.0316
	总氮 (以 N 计)		/	0.1992
	阴离子表面活性剂		/	0
	动植物油		/	0.0045
南厂区				
DW001	化学需氧量	11250	103.625	1.1658
	悬浮物		16.5	0.1856
	氨氮 (以 N 计)		3.04	0.0342
	总磷 (以 P 计)		0.7325	0.0082
	总氮 (以 N 计)		6.28125	0.0707
DW002	化学需氧量	3840	148.125	0.5688
	悬浮物		52.5	0.2016
	氨氮 (以 N 计)		16.85	0.0647
	总磷 (以 P 计)		1.7125	0.0066
	总氮 (以 N 计)		26.275	0.1009
合计	化学需氧量	15090	/	1.7346
	悬浮物		/	0.3872
	氨氮 (以 N 计)		/	0.0989

	总磷（以 P 计）		/	0.0148
	总氮（以 N 计）		/	0.1716
核算公式		废水污染物实际排放量（t/a）=污染物浓度(mg/L)*排水量（m ³ /a）/10 ⁶		
备注		以全厂排放量核算，其中阴离子表面活性剂未检出		

（2）大气污染物

表 3-2 污染物实际排放总量

污染物名称	排气筒编号	排放速率（均值，kg/h）	年运行时间（h）	实际排放总量（t/a）
北厂区				
颗粒物	DA001	1.865×10 ⁻³	7200	0.0134
颗粒物	DA002	9.67×10 ⁻³	7200	0.0696
非甲烷总烃	DA003	7.87×10 ⁻³	7200	0.0567
非甲烷总烃	DA016	3.51×10 ⁻³	7200	0.0253
颗粒物	DA020	ND	7200	/
非甲烷总烃	DA021	0.019	7200	0.1368
非甲烷总烃	DA022	9.82×10 ⁻³	7200	0.0707
合计	颗粒物		/	0.083
	非甲烷总烃			0.2895
南厂区				
颗粒物	DA001	6.6×10 ⁻³	6000	0.0396
非甲烷总烃	DA004	0.016	6000	0.096
颗粒物	DA010	6.8×10 ⁻³	6000	0.0408
非甲烷总烃	DA015	5.85×10 ⁻³	6000	0.0351
合计	颗粒物		/	0.0804
	非甲烷总烃			0.1311
核算公式	废气污染物实际排放量（t/a）=污染物排放速率（kg/h）*年运行时间（h）/10 ³			
备注	年运行时间参考环评			

1、废水

本项目北厂区生活污水、食堂废水、废气处理废水、工位器具清洗废水、工件清洗废水经厂内污水处理站处理后与纯水制备弃水一并接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司；南厂区生活污水、废气处理废水、工位器具清洗废水等经厂内污水处理站处理后与纯水制备弃水一并接管至南通市通州区栖枫污水处理有限公司。

验收期间检测结果显示，经处理后，废水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、

氨氮、总氮、LAS、动植物油排放浓度满足南通市通州区栖枫污水处理有限公司接管标准。

2、废气

本项目北厂区废气主要来自切纸、切箔、刺铆卷纸、电解液配制、浸渍、印刷等工序。裁切废气经滤筒除尘器处理后通过 20m 高的 1#排气筒排放；卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 20m 高的 2#、15m 高的 20#排气筒排放；配置废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 16#排气筒排放；浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 3#、15m 高的 21#排气筒排放；印刷废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 22#排气筒排放。

本项目南厂区废气主要来自裁切、卷绕、浸渍、印刷等工序。裁切、卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 24m 高的 1#排气筒排放；卷绕废气经滤筒除尘器处理后通过 15m 高的 10#排气筒排放；浸渍废气经水喷淋+一级活性炭吸附装置处理后通过 22m 高的 4#排气筒排放；印刷废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高的 15#排气筒排放。

验收期间检测结果显示，有组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度、排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）及《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）相关标准限值；厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放标准；厂内无组织有机废气排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中排放标准。

3、噪声

建设单位选用低振动低噪声机电设备，合理设置车间布局，高噪声源远离厂界四周，并采减振隔声降噪措施，北厂区的东、西、北厂界测点昼、夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准；南厂界沿江平大道一侧距离道路红线 35m 范围内测点昼、夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类标准，周边居民点昼、夜间噪声等效声级值均符合《声环境质量标准》中 2 类标准；南厂区的南、西、

北厂界测点昼、夜间厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准；东厂界沿西站大道一侧距离道路红线35m范围内测点昼、夜间厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准，周边居民点昼、夜间噪声等效声级值均符合《声环境质量标准》中2类标准。

4、固体废物

（1）一般固废处置及暂存落实情况：

建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设了一般固废暂存场所，设置了一般固废暂存场所标志，并建立了一般固废暂存、回用和清运台账。

（2）危险废物暂存及处置落实情况

建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等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了防渗处理。场所做好防扬散、防晒、防雨等措施，内部配有应急措施及其他工具，做到双人双锁管理，企业建立了危废贮存和转移记录台账。

该项目危险废物贮存区与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办【2024】16号文）相符性分析。

表3-3 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	相符性
1	建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、地方或行业标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物。不得将不符合 GB34330、HJ 1091 等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。不能排除危险特性的固体废物，须在环评文件中明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固废或危险废物管理。危险废物经营单位项目环评审批要点要与危险废物经营许可证审查要求衔接一致。	本项目不涉及副产品，不涉及待鉴定固体废物。	符合
2	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。	已在相应系统中全面、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。	符合
3	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。	按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）的要求设置危废仓库，贮存周期符合方案要求。	符合
4	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。	本项目已按照规定申报危险废物产生、贮存、转移、利用处置等信息，制定危险废物年度管理计划，并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中备案。建立危险废物台账，并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中进行如实规范申报。	符合
5	危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关信息，并联网至属地生态环境部门。危险废物经营单位应同步公开许可证、许可条件等全文信息。	本项目按要求在出入口、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，在厂区门口显著位置设置危险废物信息公开栏，主动公开危险废物产生、利用处置等情况。	符合

5、总量控制

根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于“C3981电阻电容电感元件制造”，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。因此，本项目无需通过交易获得新增排污总量指标。本项目环评批复无要求。

综上所述：项目变动后污染物浓度均可做到达标排放。项目各环境要素的影响分析结论未发生变化，危险物质、环境风险源和风险防范措施未发生变化。

四、结论

本项目发生一般变动后，原建设项目环境影响评价结论未发生变化。