

建设项目环境影响报告表

项目名称：吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

建设单位（盖章）：吉明美汽配（南通）有限公司

编制日期： 2018 年 11 月

江苏省环保厅制

《建设项目环境影响报告表》编制说明

《建设项目环境影响报告表》由具有从事环境影响评价工作资质的单位编制。

1. 项目名称——指项目立项批复时的名称，应不超过 30 个字（两个英文字母作一个汉字）。

2. 建设地点——指项目所在地详细地址，公路、铁路应填写起止地点。

3. 行业类别——按国标填写。

4. 总投资——指项目投资总额。

5. 主要环境保护目标——指项目区周围一定范围内集中居民住宅区、学校、医院、保护文物、风景名胜区、水源地和生态敏感点等，应尽可能给出保护目标、性质、规模和距厂界距离等。

6. 结论与建议——给出本项目清洁生产、达标排放和总量控制的分析结论，确定污染防治措施的有效性，说明本项目对环境造成的影响，给出建设项目环境可行性的明确结论。同时提出减少环境影响的其它建议。

7. 预审意见——由行业主管部门填写答复意见，无主管部门项目，可不填。

8. 审批意见——由负责审批该项目的环境保护行政主管部门批复。

一、建设项目基本情况

项目名称	吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）				
建设单位	吉明美汽配（南通）有限公司				
法人代表	朴志烘	联系人	***		
通讯地址	南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5				
联系电话	*****	传真	-	邮政编码	226000
建设地点	南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5				
立项审批部门	江苏南通苏通科技产业园区行政审批局	批准文号	苏通管项【2013】53 号		
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 变更	行业类别及代码	[C3660]汽车零部件及配件制造		
占地面积（平方米）	3500		绿化面积（平方米）	依托周边现有绿化	
总投资（万美元）	1000	其中：环保投资（万元）	52	环保投资占总投资比例	0.74%
评价经费（万元）	1.0	预期投产日期	已建成		
原辅材料（包括名称、用量）及主要设施规格、数量（包括锅炉、发电机等）：					
详见表 1-1 及表 1-3					
水及能源消耗量					
名称	消耗量	名称	消耗量		
水（吨/年）	822.16	燃油（吨/年）	—		
电（万度/年）	137	燃气（m ³ /年）	—		
燃煤（吨/年）	—	其它	—		
废水（工业废水□、生活污水√）排水量及排放去向：					
<p>建设项目依托厂区现有排水管网，采取“雨污分流、清污分流制”，雨水和清下水经雨水管网收集后排入区域雨水管网；生活污水 645t/a 达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 等级标准，接管至南通经济技术开发区第二污水处理厂进行处理，达标尾水排入长江。</p>					
放射性同位素和伴有电磁辐射的设施的使用情况：					
<p>本项目使用裂纹影像检查机、ECT 及轴向游隙检测机、径向游隙检查机、全自动 ECT 检查机、全自动游隙检查机等设备不涉及放射性辐射。</p>					

原辅材料及主要设备：							
1、主要原料							
建设项目主要原辅材料见表 1-1。							
表 1-1 建设项目主要原辅材料表							
序号	原辅料名称	对应产品	规格	主要成分	年耗量	最大储存量	储存位置
1	SBB 轴承	超精密轴承（SBB）	/	/	15032701 个	1252725 个	1 层、成品半成品及配件仓库
2	SBB 防尘盖		/	/	15032701 个	1252725 个	
3	S/CASE 轴承	汽车专用轴承（S/CASE）	/	/	14092136 个	1174344 个	
4	滚针		/	/	14092136 个	1174344 个	
5	SPIDER 轴承	汽车专用轴承（SPIDER）	/	/	1075453 个	89621 个	
6	油封盖		/	/	1075453 个	89621 个	
7	WPB 轴承	汽车冷却系统用（WPB）	/	/	2106556 个	175546 个	
8	WPB 防尘盖		/	/	2106556 个	175546 个	
9	WPB 甩水杯		/	/	2106556 个	175546 个	
10	INNER RACE 轴承	汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）	/	/	1238403 个	103200 个	
11	ALPS 轴承	超精密轴承(ALPS)	/	/	2919085 个	243257 个	
12	润滑油	超精密轴承（SBB）、汽车专用轴承（S/CASE）、汽车专用轴承（SPIDER）	/	/	16495kg	1375kg	
13	非水溶性清洗油	超精密轴承（SBB）、汽车冷却系统用（WPB）	200L/桶	/	34560L	14 桶	
14	防锈油	超精密轴承（SBB）、汽车专用轴承（SPIDER）、汽车冷却系统用（WPB）	200L/桶	矿物油精、矿物油、石油磺酸盐	1056L	1 桶	
15	水溶性切削液	汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）（CNC）、汽车专用轴承（SPIDER）	200L/桶	蓖麻油酸、异壬酸、正十二烷二元酸、硼	3560L	1 桶	

				酸、乙醇胺、仲链烷醇聚醚-8		
16	液压导轨油	汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）、汽车专用轴承（SPIDER）	200L/桶	加氢石油重烷烃馏分	1344L	1 桶
17	水溶性清洗剂	汽车专用轴承（SPIDER）	200L/桶	三聚磷酸钠、五水偏硅酸钠，表面活性剂	320L	1 桶
18	抗磨性液压油	汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）	200L/桶	加氢石油重烷烃馏分	100L	1 桶
19	回转油	超精密轴承（SBB）、汽车专用轴承（SPIDER）、汽车冷却系统用（WPB）	200L/桶	/	40L	1 桶
20	非水溶性切削油	汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）（BROACH）	200L/桶	/	480L	1 桶

2、主要原辅材料理化性质

建设项目主要原辅材料理化性质见表 1-2。

表 1-2 建设项目主要原辅料理化性质、毒性毒理

原料名称	危规号	理化特性	燃烧爆炸性	毒性毒理
非水溶性清洗油	-	无色透明液体，比重 0.77（15/4℃），闪点 40℃，粘度 0.97（40℃，mm ² ）	可燃	长期或短期接触可刺激人体，对皮肤产生不利影响，但不致癌；少量吸入会产生刺激，咳嗽，胸痛，呼吸困难，少量摄取会刺激肠胃导致呕吐腹泻
非水溶性防锈油	-	黄褐色透明液体，比重 0.801（15/4℃），闪点 47℃，粘度 1.4（40℃，mm ² ），盐水喷雾(HRS)36，无锈斑	可燃	--
水溶性切削液	-	黄绿色透明液体，比重 1.05（15/4℃），pH9.0，化学性质在常温下稳定	可燃	急性吸入出现头晕呕吐症状
液压导轨油	-	黄色透明液体，比重 0.874（15/4℃），粘度 68（40℃，mm ² ），闪点 238℃，全酸值 mg KOH/g 0.5 以下，铜板腐蚀（100℃x3Hrs）1 以下	可燃	急性吸入出现头晕呕吐症状

水溶性清洗剂	-	无色透明液体，pH 11.9,比重 1.094（15/4℃），与水相溶。	可燃	急性吸入出现头晕呕吐症状
蓖麻油酸	141-22-0	又名[R-(Z)]-12-羟基-9-十八烯酸，蓖麻醇酸，密度 0.940（g/cm ³ ，20℃），分子式 C ₁₈ H ₃₄ O ₃ ，分子量 298.4，闪点 248℃，用于制备表面活性剂、增塑剂、润滑油添加剂	不燃	--
异壬酸	26896-18-4	分子式 C ₉ H ₁₈ O ₂ ，分子量 158.2，	不燃	--
正十二烷二元酸	693-23-2	白色粉末状或片状结晶。熔点 128.7-129℃，沸点 254℃（2.0kPa），245℃（1.33kPa），摩尔燃烧热 6.740MJ/mol。在水中溶解度小，热稳定性好。	不燃	危险类别码： R36/37/38：对眼睛、呼吸道和皮肤有刺激作用。
硼酸	10043-35-3	无色透明并具有珍珠样光泽的鳞片状六角形结晶或白色结晶性粉末或颗粒，味微酸苦而带甜，熔点约 169℃，沸点 300℃，密度 1.435（g/cm ³ ，20℃）	不燃	口服-大鼠 LD ₅₀ : 2660 毫克/公斤；口服-小鼠 LD ₅₀ : 3450 毫克/公斤
乙醇胺	141-43-5	熔点 10.5℃，沸点 170℃，58℃（0.67kPa），相对密度 1.0180（g/cm ³ ，20℃），动力粘度（20℃）24.14mPa·s，折射率 1.4540，闪点 93.3℃。25℃时，在苯中的溶解度为 1.4，在乙醇中的溶解度为 2.1，在四氯化碳中的溶解度为 0.2。有强的乳化作用和起泡作用。	可燃	LD ₅₀ : 2050mg / kg(大鼠经口)； 1000mg / kg(兔经皮)LC ₅₀ : 2120mg / m ³ 4 小时(大鼠吸入)
三聚磷酸钠	7758-29-4	白色结晶或结晶性粉末，无水物的临界点为 417℃，熔点 622℃，并呈熔融状焦磷酸钠	可燃	--

3、主要设备

建设项目主要设备使用情况见表 1-3。

表 1-3 建设项目主要设备表

序号	名称	规格/型号	单位	数量	使用工段
1	1 次清洗机	/	台	4	SBB 自动组立 1,2, 手动组立
2	2 次清洗并脱油机	/	台	4	
3	裂纹影像检查机	/	台	3	
4	ECT 及轴向游隙检测机	/	台	3	
5	径向游隙检查机	/	台	3	
6	自动噪音检测设备	/	台	3	
7	注油脂机	/	台	3	
8	COVER 组装机	/	台	3	
9	轴承检验打字机	/	台	3	
10	防锈及整列机	/	台	3	
11	全自动合套装球机+全自动上下料	/	台	1	SBB 自动组立 3

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

12	全自动保持架配装机	/	台	1	
13	全自动喷淋清洗机	/	台	1	SBB 自动组立 4
14	全自动定位清洗机	/	台	1	
15	全自动 ECT 检查机	/	台	1	
16	全自动游隙检查机	/	台	1	
17	全自动注脂机	/	台	1	
18	全自动压盖机	/	台	1	
19	全自动尺寸检测打字机	/	台	1	
20	外观检+雾化防锈剂	/	台	1	
21	手动音检机	/	台	1	SBB 手动组立
22	ECT 及注油机	/	台	1	
23	激光刻印机	/	台	1	
24	防锈摆料机	/	台	1	
25	自动检查仪	/	台	2	ALPS 向自动检查
26	S/C 自动装配机	/	台	4	S/C 组立
27	手动 SEAL	/	台	1	手动加工
28	手动 FRP	/	台	1	
29	油压 PRESS	/	台	2	
30	全自动上下料+全自动综合检测装配机	/	台	1	WPB 自动组立 1
31	全自动上下料+径向尺寸综合检查机	/	台	1	
32	全自动上下料+套探伤检查+退磁机	/	台	1	
33	全自动强制清洗机	/	台	1	
34	全自动吸干+吹干机	/	台	1	
35	全自动注脂称重加盖机	/	台	1	
36	全自动压盖均脂+检查机	/	台	1	
37	全自动双面振动检查机	/	台	1	
38	全自动环保型雾化防锈+激光打标定位部分+自动整列+包装工作台	/	台	1	
39	全自动滚针保持架组件装配机	/	台	1	
40	CNC 数控车床	/	台	8	CNC 切削线
41	BROACH M/C（拉床）	/	台	1	拉销
42	SPIDER 外经研磨	/	台	1	研磨
43	SPIDER 清洗	/	台	1	清洗
44	SPIDER 组装	/	台	1	组装

工程内容及规模（不够时可附另页）：

1、项目概况

吉明美汽配（南通）有限公司，成立于 2013 年，注册资金 900 万美元，是吉明美韩国株式会社在中国的第三家独资经营企业，采用由韩国总公司提供的生产工艺和技术，生产汽车方向助力轴承、电动助力转向系统、低功率气动控制阀、水泵以及高精度轴承等产品。建设项目产品具有高精度、高耐磨，低损耗，超长寿命的特点，具有很好的市场前景。

建设项目租赁南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5。项目总占地面积约 3500 平方米，总建筑面积约 7000 平方米。总投资 1000 万美元，拟建年产汽车自动变速箱用相关配件 160 万件、汽车冷却系统用相关配件 174182 件、汽车底盘用相关配件 22274 件、汽车专用及超精密轴承 240 万件项目。该项目编制了《吉明美汽配（南通）有限公司新建年产汽车自动变速箱用相关配件 160 万件、汽车冷却系统用相关配件 174182 件、汽车底盘用相关配件 22274 件、汽车专用及超精密轴承 240 万件项目》环境影响报告表，并于 2013 年 12 月 25 日取得苏通科技产业园规划建设环保局的批复文件（苏通环表复[2013]18 号），目前项目在实际建设过程中，发现与原环评有较大变动，具体变动见表 1-4

表 1-4 建设项目变动情况对照表

属于重大变动的情况	原环评	实际	是否属于重大变动
1、主要产品品种发生变化（减少除外）	①自动变速箱用相关配件 ②汽车冷却系统用相关配件 ③汽车底盘用相关配件 ④汽车专用及超精密轴承	①超精密轴承（SBB） ②超精密轴承(ALPS) ③汽车专用轴承（S/CASE） ④汽车底盘用轴承（INNEER-RACE） ⑤汽车专用轴承（SPIDER） ⑥汽车冷却系统用相关配件（WPB） 变化情况：①自动变速箱用相关配件取消、新增汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）； ②汽车专用及超精密轴承变为超精密轴承（SBB）、超精密轴承(ALPS)、汽车专用轴承（S/CASE）； ③汽车底盘用相关配件变	属于

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

		为汽车专用轴承（SPIDER）	
2、生产能力增加 30%及以上	①自动变速箱用相关配件 160 万件 ②汽车冷却系统用相关配件 174182 件 ③汽车底盘用相关配件 22274 件 ④汽车专用及超精密轴承 240 万件	①超精密轴承（SBB）15032701 件 ②超精密轴承(ALPS) 2919085 件 ③汽车专用轴承（S/CASE）14092136 件 ④汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）1238403 件 ⑤汽车专用轴承（SPIDER）1075453 件 ⑥汽车冷却系统用（WPB）2106556 件 变化情况：①自动变速箱用相关配件 160 万件取消、新增汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）1238403 件； ②汽车专用及超精密轴承 240 万件变为超精密轴承（SBB）15032701 件、超精密轴承(ALPS) 2919085 件、汽车专用轴承（S/CASE）14092136 件； ③汽车底盘用相关配件 22274 件变为汽车专用轴承（SPIDER）1075453 件 ④汽车冷却系统用相关配件 174182 件增加至汽车冷却系统用（WPB）2106556 件	属于
3、配套仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。	危险废物堆场 50 m ²	危险废物堆场 20 m ²	不属于
4、新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加，原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	/	产品种类变化，产能改变，则原环评生产装置与实际情况不符，导致污染物排放量与原环评不一致	属于
5、项目重新选址	南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5	南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5	不属于
6、在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化导致不利环	租用清枫创业园电子厂房 D5，平面布置合理	租用清枫创业园电子厂房 D5，总平布局与原环评一致，未发生变化；生产装	不属于

境影响显著增加		置布局发生变化，不导致环境影响显著增加	
7、防护距离边界发生变化并新增了敏感点	以厂区为边界设置50m卫生防护距离，该范围无居民等敏感目标。	以厂区为边界设置50m卫生防护距离，该范围无居民等敏感目标。	不属于
8、厂外管线路由调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	/	不涉及	不属于
9、主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加的。	/	产品种类变化，产能改变，则原环评生产装置与实际情况不符，导致生产装置类型、原辅材料类型、生产工艺和技术全部发生改变，导致污染物排放量增加	属于
10、污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或排放量、范围或强度增加，其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	无食堂废水，其他生活污水经化粪池预处理后接入园区污水管网；废气无组织排放；危险废物日常存放在固废暂存处，委托有资质单位处理	无食堂废水，其他生活污水经化粪池预处理后接入园区污水管网；废气经油雾净化装置后无组织排放；危险废物日常存放在固废暂存处，委托有资质单位处理	不属于

根据江苏省环境保护厅《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》(苏环办(2015)256号, 2015年10月26日)要求：“建设项目存在重大变动的，建设单位应当按照现有审批权限重新报批环境影响评价文件，原审批部门不再受理此类建设项目的环境影响评价修编材料”。因此本项目需重新报批环境影响评价文件。吉明美汽配（南通）有限公司委托我单位承担本项目环境影响评价工作。我单位在对项目建设进行现场勘察及收集有关资料进行统计的基础上，依据国家有关法规和环境影响评价技术导则，编制了该项目环境影响报告表，报请环保主管部门审查、审批，以期项目实施和管理提供参考依据。

2、与产业政策相符性

建设项目不属于《产业结构调整指导目录（2011年本）》及其修改条款中淘汰和限制类项目，不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年本）》及其修改条款中淘汰和限制类项目；不属于《（《限制用地项目目录（2012年本）》、《禁止用地项目目录（2012年本）》）中限制用地和禁止用地；不属于《外商投资产业指导目录（2017年修订）》中限制和禁止类项目；不属于《外商投资

准入特别管理措施（负面清单）（2018年版）》2018年第18号令中特别管理措施内容：不属于《南通市工业结构调整指导目录》（通政办发〔2006〕14号）中淘汰和限制项目及其它相关法律法规要求淘汰和限制的产业，因此建设项目符合国家和地方产业政策。

3、厂址选择与规划的相容性

建设项目位于南通市苏通科技产业园清枫路1号清枫创业园电子厂房D5，该地块用地性质为工业用地，符合南通市苏通科技产业园用地规划、总体规划和环境规划等相关规划要求。

4、三线一单相符性

（1）与生态红线相符性

根据《江苏省国家级生态保护红线规划》，本项目距离南通市开发区国家级生态保护红线区一老洪港应急水库饮用水水源保护区约5.9km，不在该生态保护红线区内，符合《江苏省国家级生态保护红线规划》。

根据《江苏省生态红线区域保护规划》（2013），本项目位于老洪港生态公园南方，距离约6.5km。项目不在划定的生态红线一、二级管控区内，选址符合《江苏省重要生态功能保护区区域规划》、《江苏省生态红线区域保护规划》。

（2）与环境质量底线相符性

本项目拟建地区域空气质量达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；声环境质量达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准；长江南通段总体水质符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水标准。项目周边水环境质量较好。

①项目与水环境功能相符性

本项目废水主要来自职工生活污水。生活污水经化粪池处理后经苏通科技产业园污水管网进入南通经济开发区第二污水处理厂处理，对周围水环境影响较小，不降低其环境功能，因此，项目的建设符合相关水环境功能的要求。

②项目与大气环境功能的相符性

根据《江苏省环境空气质量功能区划分》，该项目所在区域大气环境为二类区。本项目的大气污染物排放为VOCs。经预测分析可知，本项目大气污染物对区域环境空气质量影响较小，符合大气功能区的要求。

③项目与声环境功能区的相符性

本项目为 3 类声环境功能区。根据声环境影响预测，本项目建设后对周围的声环境影响较小，不会改变周围环境的功能属性，因此本项目建设符合声环境区要求。

项目产生的废气主要为 SPIDER 研磨、清洗过程中挥发出的 VOCs，INNER RACE 的 CNC 和 BROACH 过程中挥发 VOCs，SBB 的清洗、吹干、噪音检测、加脂、防锈过程中挥发 VOCs，WPB 中清洗、吹干、加脂、防锈过程中挥发的 VOCs，S/CASE 组装中加脂工序挥发的 VOCs，经油雾净化装置处理后无组织排放，对周围空气质量影响较小。本项目无生产废水产生及排放，生活污水经化粪池预处理后经南通经济开发区第二污水处理厂处理。各类高噪声设备经减振、隔声等措施后，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，本项目符合项目所在地环境质量底线。

（3）与资源利用上线相符性

本项目为汽车零配件制造项目，不属于高耗能、高污染、资源型企业，水资源消耗量较少，由区域市政管网提供。本项目消耗能源主要为电力，由供电总公司提供，满足资源利用要求。生产过程中产生的固废收集后外售处理，实现资源的减量化和资源化。项目的水、电资源利用不会突破区域的资源利用上线。

（4）与负面清单相符性

本项目所在地没有环境准入负面清单，本次环评对照国家及地方产业政策和《市场准入负面清单草案》进行说明。

本项目不属于《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录（2011 年本）〉有关条款的决定》（国家发改委第 21 号令）、《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录 2012 年本》（苏政发[2013]9 号）及《关于修改〈江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）〉部分条目的通知》（苏经信产业[2013]183 号）、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》（苏政办发〔2015〕118 号）、《南通市产业结构调整指导目录》中的限制类和淘汰类，属于允许类，符合国家和地方的产业政策。

综上，本项目生态红线区划，符合国家及地方产业政策和《市场准入负面清单草案》要求。即本项目符合“三线一单”要求。

5、VOCs 相符性分析

本项目使用低 VOCs 含量的清洗剂，且用量较少，符合江苏省《“两减六治

三提升”专项行动实施方案》中“2017 年底前，包装印刷、集装箱、交通工具、机械设备、人造板、家具、船舶制造等行业，全面使用低 VOCs 含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨替代原有的有机溶剂”的要求。

本项目使用低 VOCs 含量的清洗剂，符合《省政府关于印发江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的通知》中“禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。以减少苯、甲苯、二甲苯等溶剂和助剂的使用为重点，推进低 VOCs 含量、低反应活性原辅材料和产品的替代。2020 年，全省高活性溶剂和助剂类产品使用减少 20%以上”的要求。

本项目使用低 VOCs 原辅料，且生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装符合《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》。

6、与区域规划相符性分析

苏通科技产业园位于南通经济技术开发区，沿海高速公路出入口两侧，规划总占地面积 50.68 平方公里。一期位于苏通科技产业园西部，紧邻南通经济技术开发区建成区，依托已建的东方大道、沿江高等级公路、沿海高速公路出入口等交通条件先期

启动，总用地面积为 9.5 平方公里。范围为东至科技产业园区三期建设区域，南至七号路（即纬四路），西至东方大道，北至沿江高等级公路。产业园包含综合科技园、商务园、教育园、高新技术园、和居住区。

①综合研发科技园：位于工业区和居住区之间，强调科研机构、公共设施和一定比例居住的混合，形成环境优美、设施完善的科技研发驱动源，推动产业发展，带动商住开发。

②商务园：靠近住宅区和工业区，聚集高素质的人才和智力资源，形成有一定规

模的科研和产业支援服务的产业集群，发展成为大型企业、跨国公司的区域性研发、运营中心。

③教育园：位于综合科技园的南侧，吸引国内外知名大学设置分校和研究机构，为高科技产业储备人才、形成产、学、研一体化的科技研究终端。

④ 高新技术园：位于园区西部，主要发展生物科技、电子信息等一类产业。

⑤ 居住区：园区内居住用地集中布局于东部，居住用地以二类为主，靠近产业区附近布置职工宿舍。

苏环审[2010]201号《关于对苏通科技产业园一期规划环境影响报告书的审查意见》指出：“在规划优化调整及实施过程中应重点做好以下环境保护工作：（一）进一步优化布局和功能定位。在产业用地周围预留足够的安全防护距离，合理布局商务园、居住区用地和餐饮业。（二）鉴于产业园部分区域位于苏通大桥北桥头公园风景名胜区限制开发区内，该部分区域建设活动应严格遵守相关规定，并于周围景观相协调，符合苏通大桥北桥头公园风景名胜区的功能要求。（三）严格执行产业准入条件，按照“生态工业园区”的要求和国际先进水平设定环境准入门槛，严格控制入园项目。”

本项目选址位于南通市苏通科技产业园清枫创业园内，用地性质为工业用地，在园区工业用地规划范围内，项目选址与用地性质符合南通市苏通科技产业园环保规划和经济发展规划的要求。所以本项目符合规划，选址合理可行。

7、工程内容及产品方案

建设项目主体工程及产品方案见表 1-5。

表 1-5 建设项目主体工程及产品方案表

工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称及规格	设计年生产规模	年运行时间
超精密轴承（SBB）	超精密轴承（SBB）	15032701	6336h
超精密轴承(ALPS)	超精密轴承(ALPS)	2919085	
汽车专用轴承（S/CASE）	汽车专用轴承（S/CASE）	14092136	
汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）	汽车底盘用轴承（INNEER-RACE）	1238403	
汽车专用轴承（SPIDER）	汽车专用轴承（SPIDER）	1075453	
汽车冷却系统用相关配件（WPB）	汽车冷却系统用相关配件（WPB）	2106556	

8、公用工程

（1）给水

建设项目新鲜水用量 822.16t/a，其中职工生活用水 806t/a，配置洗涤液用水 16.16t/a。

（2）排水

建设项目依托厂区现有排水管网，采取“雨污分流、清污分流制”，雨水和清下水经雨水管网收集后排入区域雨水管网；生活污水 645t/a 达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及《《污水排入城镇下水道水质标准》

（GB/T 31962-2015）表 1B 等级标准，接管至南通经济开发区第二污水处理厂进行处理，达标尾水排入长江。

（3）供电

建设项目用电量 137 万度/年，来自当地电网。

（4）绿化

建设项目位于南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5，占地面积 3500m²，依托周边现有绿化，绿化维护由园区管委会统一进行。

（5）储运工程

建设项目公用及辅助工程一览表见表 1-6。

表 1-6 建设项目公用及辅助工程一览表

类别	建设名称	设计能力	备注
贮运工程	运输	-	原料和产品进出厂均使用汽车运输
	成品半成品及配件仓库	200m ²	成品半成品存放、原辅料储存
公用辅助工程	给水	822.16t/a	来自当地市政自来水管网
	排水	645 t/a	生活污水接管至南通经济开发区第二污水处理厂
	供电	137 万度/年	来自当地电网
	进发货检查室	30 m ²	/
	变压室	30 m ²	/
	实验室、空压室等辅助用房	200m ²	/
环保工程	废气处理措施	油雾净化装置	设备自带,收集效率 100%,处理效率 90%
	废水处理设施	化粪池 20 m ³	依托租赁房设施
	噪声防治	降噪 25dB (A) 以上	厂房隔声、设备减振
	一般固废堆场	50m ²	满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单要求
	危险固废堆场	20m ²	满足《危险废物贮存污染控制》(GB18597-2001)及修改单要求

9、环保投资

建设项目环保投资 52 万元，占总投资的 5.2%。具体环保投资见表 1-7。

表 1-7 建设项目环保投资一览表

污染源	环保设施名称	投资（万元）	设计能力	处理效果
废气	油雾净化装置	1	-	达标排放

固废	一般固废堆场	10	50m ²	有效处置，满足《危险废物贮存污染控制标准》及其修改单、照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》要求及其修改单
	危险固废堆场	20	50m ²	
	垃圾桶	1	-	
噪声	厂房隔声、设备减振	20	降噪量≥25dB(A)	厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准
废水	COD、SS、氨氮、总氮、总磷、动植物油	-	化粪池	依托租赁方，达标排放
合计		52		

10、职工人数及工作制度

建设项目职工 61 人，班制为三班制，每班工作 8 小时，年工作日 264 天。

11、项目周边情况及平面布置

项目租用清枫创业园区内闲置厂房。根据现场调查，厂房东侧为清枫路和清枫创业园东区，西侧为江广路，南、北侧为清枫创业园区内其他厂房，清枫创业园西区北侧为海伦路，南侧为武夷路。本项目周边 300m 范围内无敏感目标。项目周边概况详见附图 3。

吉明美汽配（南通）有限公司位于南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5，厂房占地面积 3500m²，共两层，建筑面积 7000m²。具体布置情况见附图 4 及附图 5。

与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题：

本项目为重新办理环评手续，所用场地租用前均为闲置厂房。无原有环境问题。

吉明美汽配（南通）有限公司，成立于 2013 年，注册资金 900 万美元，是吉明美韩国株式会社在中国的第三家独资经营企业。建设项目租赁南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5。项目总占地面积约 3500 平方米，总建筑面积约 7000 平方米。总投资 1000 万美元，拟建年产汽车自动变速箱用相关配件 160 万件、汽车冷却系统用相关配件 174182 件、汽车底盘用相关配件 22274 件、汽车专用及超精密轴承 240 万件项目。该项目编制了《吉明美汽配（南通）有限公司新建年产汽车自动变速箱用相关配件 160 万件、汽车冷却系统用相关配件 174182 件、汽车底盘用相关配件 22274 件、汽车专用及超精密轴承 240 万件项目》环境影响报告表，并于 2013 年 12 月 25 日取得苏通科技产业园规划建设环保局的批复文件（苏通环表复[2013]18 号）。

1、原环评主体工程及产品方案

原环评主体工程及产品方案见表 1-8

表 1-8 原环评主体工程及产品方案

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称及规格	设计年生产规模	年运行时间
1	变速箱插件 IC 设备生产线	油压调节阀等汽车自动变速箱用配件	1600000 件	1992h
2	水泵组立生产线	水泵、电动水泵冷却系统配件	174182 件	
3	十字轴径研磨及滚针组立生产线	方向盘连接器等配件	22274 件	
4	轴承组立生产线	专用、超精密轴承系列	2400000 件	

2、原环评公用辅助工程

原环评公用辅助工程见表 1-9

表 1-9 原环评公用辅助工程

类别	建设名称	设计能力	备注
贮运工程	运输	-	原料和产品进出厂均使用汽车运输
	原料仓库	100m ²	原料储存
	成品仓库	100m ²	成品存放
公用工程	给水	847t/a	来自当地市政自来水管网
	排水	675 t/a	生活污水接管至开发区港口工业三区第二污水处理厂

	供电	134 万度/年	来自当地电网
环保工程	噪声防治	降噪 25dB (A) 以上	厂房隔声、设备减振
	一般固废堆场	50m ²	满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001) 及修改单要求
	危险固废堆场	50m ²	满足《危险废物贮存污染控制》(GB18597-2001) 及修改单要求

3、原环评主要工艺及治理措施

(1) 原环评工艺

① 变速箱插件 1C 设备生产线工艺见图 1-1

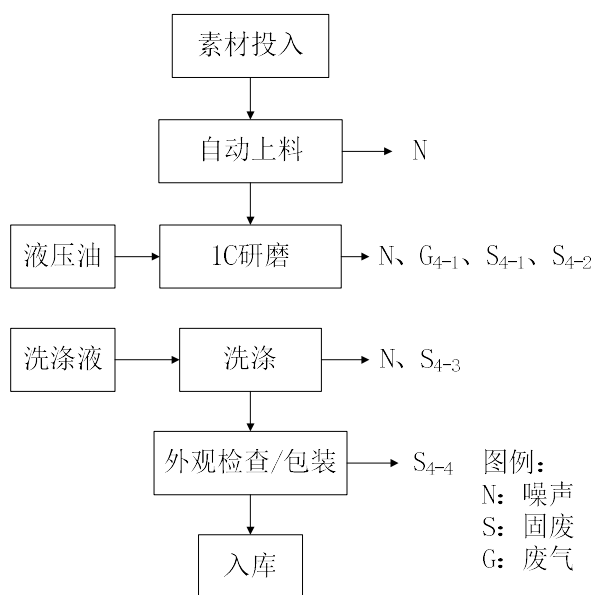


图 1-1 变速箱插件 1C 设备流程图

② 水泵组立生产线工艺见图 1-2

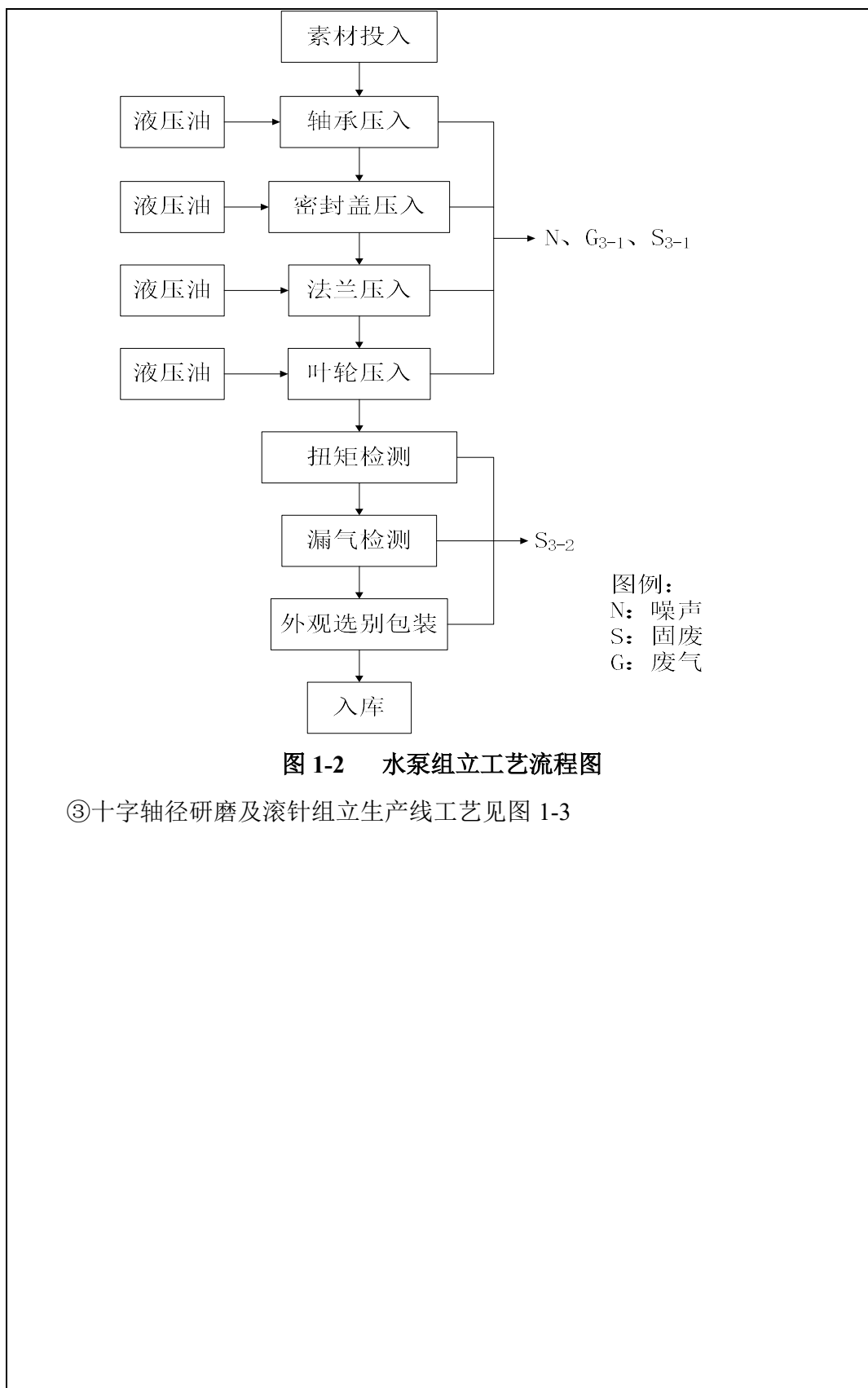


图 1-2 水泵组立工艺流程图

③十字轴径研磨及滚针组立生产线工艺见图 1-3

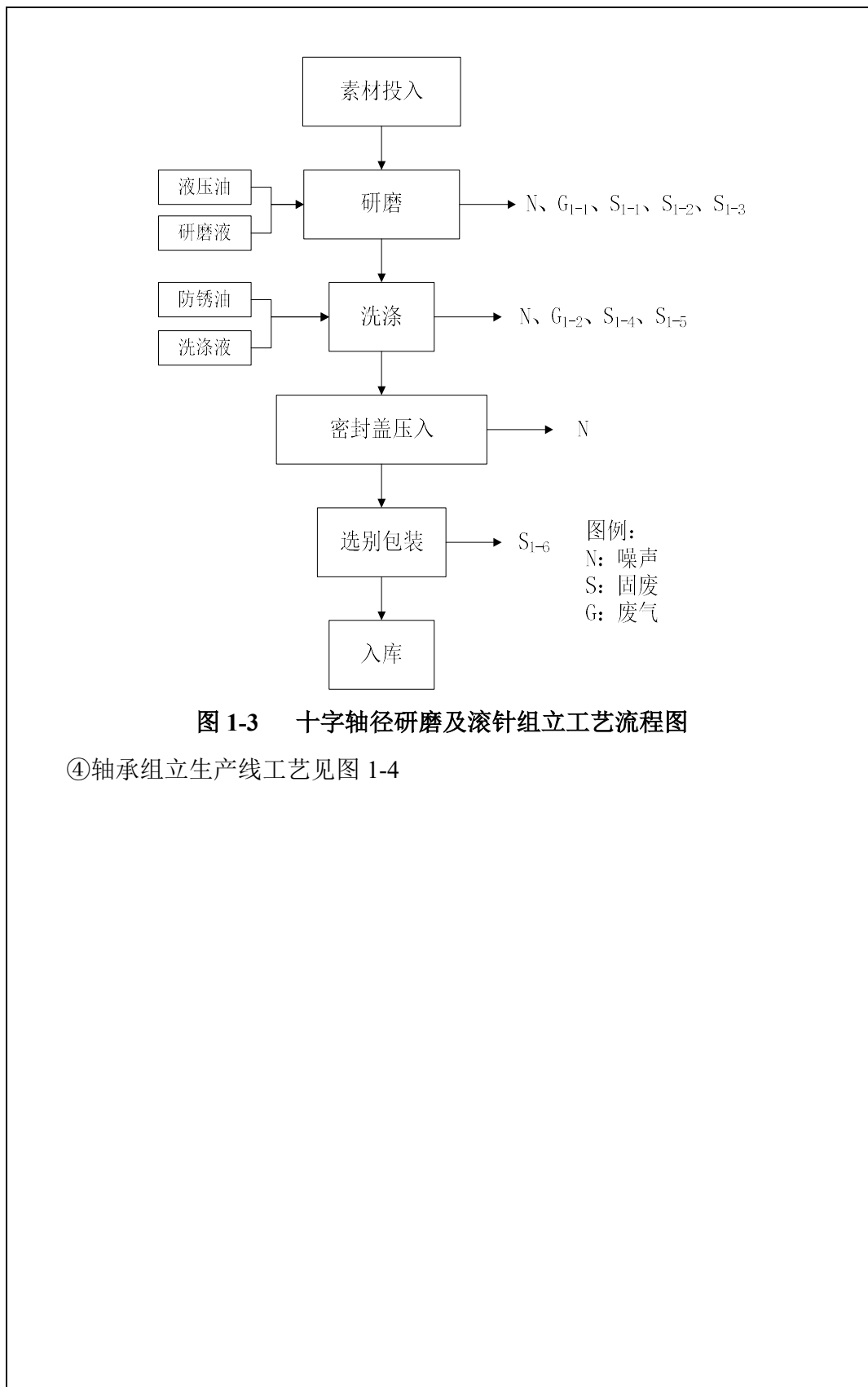


图 1-3 十字轴径研磨及滚针组立工艺流程图

④轴承组立生产线工艺见图 1-4

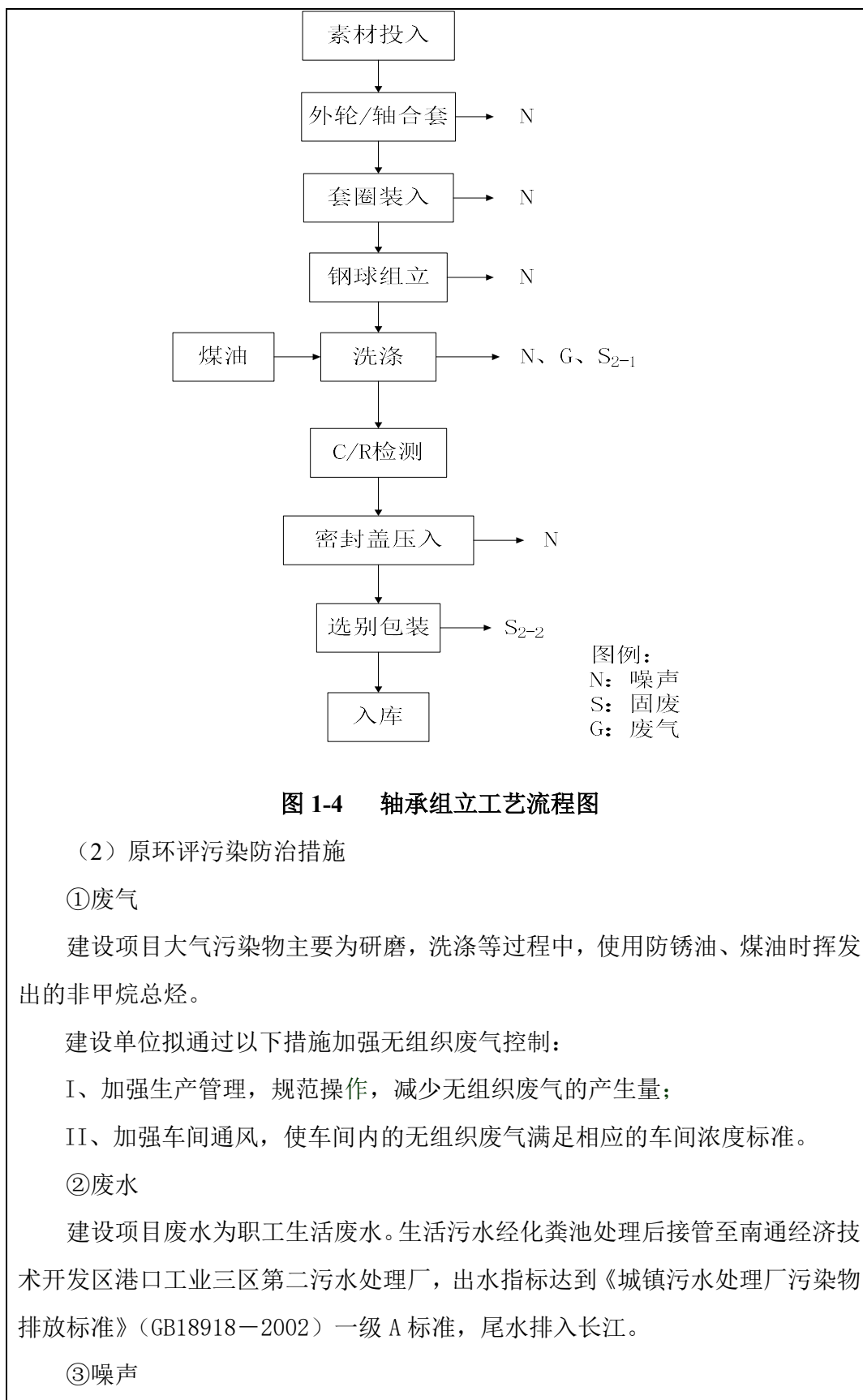


图 1-4 轴承组立工艺流程图

（2）原环评污染防治措施

①废气

建设项目大气污染物主要为研磨，洗涤等过程中，使用防锈油、煤油时挥发出的非甲烷总烃。

建设单位拟通过以下措施加强无组织废气控制：

I、加强生产管理，规范操作，减少无组织废气的产生量；

II、加强车间通风，使车间内的无组织废气满足相应的车间浓度标准。

②废水

建设项目废水为职工生活废水。生活污水经化粪池处理后接管至南通经济技术开发区港口工业三区第二污水处理厂，出水指标达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—2002）一级 A 标准，尾水排入长江。

③噪声

噪声源经过厂房隔声、减振及距离衰减后能起到较好的降噪效果，厂界噪声影响值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求，对周围环境影响较小。

④固体废物

建设项目固体废物中废液压油、废研磨液、废洗涤液、废防锈油、废煤油，均委托有资质的单位进行处置；废金属由公司回收外售；职工生活垃圾由环卫部门清运。

4、原环评污染物总量排放情况

原环评污染物总量控制指标见表 1-10

表 1-10 原环评污染物总量控制指标

类别	污染物名称	建设项目产生量	处理削减量	建设项目排放量	最终排放量
废气（无组织）	非甲烷总烃	0.5	0	0.5	0.5
废水	水量	675	0	675 ^[1]	675 ^[2]
	COD	0.270	0	0.270 ^[1]	0.034 ^[2]
	SS	0.135	0	0.135 ^[1]	0.007 ^[2]
	氨氮	0.017	0	0.017 ^[1]	0.003 ^[2]
	总氮	0.024	0	0.024 ^[1]	0.010 ^[2]
	总磷	0.0027	0	0.0027 ^[1]	0.0004 ^[2]
	动植物油	0.054	0	0.054 ^[1]	0.001 ^[2]
固废	废金属	2	2	0	0
	废液压油	1.9	1.9	0	0
	废研磨液	4.8	4.8	0	0
	废洗涤液	90	90	0	0
	废防锈油	1	1	0	0
	废煤油	1.8	1.8	0	0
	生活垃圾	3.7	3.7	0	0

注：[1]废水排放量为排入开发区港口工业三区第二污水处理厂的接管考核量；

[2]废水最终排放量为开发区港口工业三区第二污水处理厂出水指标计算，作为本建设项目排入外环境的水污染物总量。

5、原环评存在环境问题

吉明美汽配（南通）有限公司实际建设情况中产品种类增加，产能扩大，工艺发生变动，导致不能按要求履行环保验收手续，需要重新进行环评手续后验收。

二、建设项目所在地自然环境社会环境简况

自然环境简况（地形、地貌、地质、气候、气象、水文、植被、生物多样性等）

1、地理位置及周边环境现状

建设项目拟建地位于苏通产业园,南通市位于江苏省东南部,长江入海口北翼,东临黄海,南滨长江,与上海、苏州隔江相望,西和泰州市毗连,北与苏北腹地路河相连成辐射之势。

本项目拟建于南通市苏通科技产业园武夷路以北、清枫路以西、海伦路以南、江广路以东。项目地理位置见附图 1, 周边土地利用概况见附图 3。

2、地形、地貌、地质

南通市位于江海交汇处,正当长江入海口,是由长江北岸的古沙嘴不断发育、合并若干沙洲而成,属长江下游冲击平原。南通市地处长江口入海北侧,除狼山地区出露不足 1km²的基岩外,其余全为第四纪积层和水域覆盖。全境地势低平,地表起伏甚微,高程一般在 2.0-6.5m,自西北向东南略有倾斜。

南通市苏通科技产业园地处江海平原,地势平坦,高程在 2.8m 以下,自西北向东南略有倾斜。土层深厚,土壤肥沃。工程持力层在 20m 以下浅范围内,地基容许承载力一般在 8-13t/m²,深层岩基(55m 以下)稳定,属工程地质良好区。该地区土层可大致分为五层。本区为稳定的弱震区,地震烈度为 6 级。

3、气象特征

本区域滨江临海,地处中纬度地区,属北亚热带季风气候区,气候温四季分明,雨水充沛,海洋性气候明显。其主要气象气候特征见表 2-1。

表 2-1 主要气象气候特征

编号	项目		数值及单位
1	气温	年平均气温	15.1℃
		极端最高温度	38.2℃
		极端最低温度	-10.8℃
2	风速	年平均风速	2.9m/s
		夏季平均风速	2.7m/s
		冬季平均风速	2.9m/s
		最大风速	26.3m/s
3	气压	年平均大气压	1016.4kPa
		绝对最高气压	1042.9kPa
		绝对最低气压	989.9kPa
4	相对湿度	年平均相对湿度	79%

5	降雨量	年平均降水量	1034.5mm
		年最大降水量	1465.2mm
		日最大降水量	287.1mm
		小时最大降水量	98.5mm
		10min 最大降水量	30.7mm
6	积雪、冻土深度	最大积雪深度	170mm
		冻土深度	120mm
7	风向	年盛行风向	SE
		冬季盛行风向	SE
		夏季盛行风向	NE

4、水文

项目所在地苏通科技产业园濒临长江，无暗沟暗塘。地下水类型为潜水型，最高水位 2.0m，最低水位 1.5m。长江南通市区段在潮流界以内，年径流量 9793 亿 m³，潮汐特征属不规则半日潮，涨潮历时 4.25h，落潮历时 8.25h，涨潮时表面平均流速达 1.03m/s，落潮时表面平均流速为 0.88m/s、最大流速达 2.23m/s。水量受径流下泄影响，有枯、平、丰水期之别，最大流量为 7~9 万 m³/s，平均流量为 3.1 万 m³/s，枯水年最小流量 4600m³/s。受潮汐上溯影响有大、小汛期之分，评价江段各水期近岸 300m 潮流特征见表 2-2。

表 2-2 评价江段各水期近岸 300m 潮流特征统计表

特征值 水期	历时（时分）		潮差（m）		平均流速（m/s）		最大流速（m/s）		平均单宽流量（m ³ /s）	
	涨潮	落潮	涨潮	落潮	涨潮	落潮	涨潮	落潮	涨潮	落潮
丰水期	2: 51	9: 54	1.85	2.24	-0.4	0.58	-0.9	1.07	-4.0	5.5
平水期	3: 38	8: 44	1.69	2.08	-0.3	0.52	-0.5	0.68	-3.6	4.9
枯水期	4: 33	6: 48	1.20	1.47	-0.2	0.38	-0.4	0.48	-2.5	3.6

长江最高潮水位为 6.38m（1974 年 8 月）；长江最低潮水位为 0.42m（1965 年 2 月）；长江最大潮差 4.01m。

5、自然资源

苏通科技产业园区域土壤为长江冲积母质经长期改造和利用形成的农耕土壤，质地良好，土层深厚，无严重障碍层，以中性、微碱性沙壤土和中壤土为主，有机质含量为 1.5-2.0%。由于人类长期经济活动的影响，区域内天然木本植物缺乏。在路边、河岸边、宅边可见人工栽培的水杉、构树、桑树、银杏、柳树、桃树、柿树等树木；常见的草木植物有狗尾草、苍耳、芦苇、水花生等。野生动物有蛙类、鸟类、蛇类、昆虫类及黄鼠狼等。区域内农业栽培植被有水稻、油菜、三麦、蚕豆、大豆、蔬菜、瓜果等。

社会环境简况（社会经济结构、教育、文化、文物保护等）：

社会概况

苏通科技产业园是我省沿海开发和跨江联动开发的重点项目，是苏州、南通两市跨江联动开发、推动区域共同发展的合作园区，是苏州工业园区成功经验推广辐射的创新之区。园区规划面积 50 平方公里，一期开发面积 9.5 平方公里。一期区域已经达到“九通一平”标准，主干道路景观同步建成，并初具形象。

苏通科技产业园将借鉴中新苏州工业园区的成功经验，引进新加坡先进的规划开发理念和与国际接轨的管理体制机制，力争通过 10-15 年的开发建设，把苏通科技产业园建设成为一个融生产、生活、商贸、居住于一体的高科技、生态型、国际化、综合性的“江海生态城、国际创业园”，使其成为苏新合作的又一成功典范和长三角最具竞争力的新的经济增长极，成为长三角经济圈一个体制创新的示范区、科技发展的先导区、先进产业的集聚区和现代化的新城区。

苏通科技产业园位于苏通大桥北翼，是江苏沿江、沿海发展的交汇点，地处沪、苏、通“小金三角”的中心点，距上海、苏州一小时以内车程，是南通接轨上海、融入苏南的桥头堡。园区交通十分便利，在轨道交通方面，在既有的“一纵、一横、三支线”的铁路网路规划上，新增一条线路，在园区内发展多式联运，提高装备制造园区的集疏运能力；利用城市轨道及常规公交，将园区与开发区站进行衔接，方便旅客换乘进入园区；南通市城市轨道交通 1 号、2 号线全部进入园区。在道路交通方面，具备“一纵、一横”的高速公路网络，一纵是沿海高速，一横是宁启高速；具有“三纵四横两连”的快速路网结构；便捷通畅的主干路系统，与高速公路、快速路有效衔接。这一独特的区位优势，使园区与上海和苏南以及南通的主城区的联系更为密切，真正融入上海一小时都市圈和长三角核心圈。

整个园区规划结构为“一核、两带、三廊、四区”。一核，即中央绿核。两带，即贯通园区南北，以及斜向由区域绿心延伸而出的两条生态绿带。三廊，即依托现状河道，分别自西、南、北三个方向汇聚至区域绿心的中央绿荫廊道。四区，即区域中心、居住生活区、商务科技城、高科技产业园区。

苏通科技产业园由中新股份（CSSD）、南通开发区、省农垦集团，按照 51%、39%、10%的股权比例，组建中新苏通科技产业园（南通）开发有限公司，遵循

“一次规划、滚动开发，先规划后建设、先地下后地上”的原则，远近结合、由西到东、由北向南，分三期对园区进行开发。一期开发苏通大桥两侧的用地，结合起步区布置西部科技综合发展区、商务园、教育园、高科技工业区等功能区，面积为 9.5 平方公里。二期开发主要开发东部工业区和北部居住区，以及苏通大桥以西滨江娱乐综合发展区等，结合新江海河布置重装备工业区、东部科技综合发展区、商务园、教育园、工业区和住宅区等，面积为 29.68 平方公里。三期以开发中心区和南部滨江娱乐综合发展区为主，结合中心区的建设开发高档次的住宅房地产业，全面提升园区的品质，面积为 11.5 平方公里。

苏通科技产业园将借助长三角丰富的科技、教育、信息等雄厚资源，发挥毗邻上海、苏南经济圈的区位优势，促进形成与长三角其他产业园区优势互补、错位竞争的发展格局，并依托既有的产业基础，围绕“高技术、高附加值、高配套率和较大产业规模”的发展目标，以加快发展先进制造业为龙头，带动现代服务业快速发展和园区综合实力提升，重点形成“两主三辅”的先进制造业发展格局。

“两主”，一方面是海洋及港口工程装备制造，包括港口装备制造，海洋资源勘探和油气开发技术装备，特种船舶及配套装备，深远海探测技术、救助、运载、作战技术装备，大型海水淡化成套设备等产业；另一方面是新能源装备制造，包括风电、太阳能光伏、智能电网、生物质能、新一代储能电池等产业。“三辅”，一是高端电子信息业，包括高性能宽带信息网、新一代宽带无线移动通信、集成电路设计等产业。二是新材料产业，包括激光显示、碳纤维、电子信息新材料、交通运输和航空航天新材料等产业。三是生物工程和医药及医疗装备产业，包括生物工程及医药、医疗装备等产业。

区域规划

1. 产业园规模

苏通科技产业园位于南通市经济技术开发区东南部，南临长江、东接海门，西侧为南通经济技术开发区港口工业三区用地，规划面积约 50.5 平方千米。以江海生态城、国际创新园为其发展方向，成为长三角经济圈一个体制创新的示范区、科技发展的先导区、先进产业的集聚区和现代的新城区。苏通科技产业园一期位于整个科技产业园的西部，规划面积大约为 9.5 平方千米，四至范围为：东至科技产业园区三期建设区域，南至海德路，西至东方大道，北至沿江高等级

公路。

2.功能布局

园区功能定位包含高新技术园、商务园、综合科技园、教育园和居住区。综合研发科技园：位于工业园和居住区之间，强调科研机构、公共设备和一定比例居住的混合，形成环境优美、设备完善的科技科研驱动源，推动产业发展，带动商住开发。商务园：靠近住宅区和工业区，聚集高素质的人才和智能资源，形成有一定规模的科研和产业支援服务的产业集群，发展成为大型企业、跨国公司的区域性研发、运营中心。教育园：位于综合科技园的南侧，吸引国内外知名大学设置分校和研究机构，为高科技产业储备人才、形成产、学、研一体化的科技研究终端。高新技术园：位于园区西部，主要发展生物科技、电子信息等产业。居住区：园区内居住用地集中布局于东部，居住用地以二类为主，靠近产业区附近布置职工宿舍。

基础设施概况

1. 给水工程规划：近期拟扩建洪港水厂以达到其设计规模，洪港水厂 40 万 t/d，远期洪港水厂扩建至 60 万 t/d。

2.排水工程规划：区内污水管网均实行雨污分流制：雨水采用就近排放原则，由敷设的雨水管分别汇集流入天然水体就近排入河道；工业污水经企业初期处理符合排放要求后，全部进入污水处理厂，处理达标后排入长江。南通农场区域随着区域的开发建设逐步接入进入污水处理厂集中处理。区内污水处理规划依托南通市经济技术开发区第二污水处理厂，该厂服务范围是老洪港风景区以南区域。规划污水处理厂规模 20 万 t/d，处理达标后，尾水排放至长江。

南通市经济技术开发区第二污水处理厂位于港口工业三区宁汇路以北、疏港路以东。一期 2.5 万 t/d 采用水解酸化+氧化沟+混凝沉淀的处理工艺，二期 2.5 万 t/d 采用水解酸化氧化沟+混凝沉淀+生物滤池深度处理的工艺。三期扩容工程（4.8 万 t/d）采用水解酸化池+A2O 生物池+高效沉淀池+滤布滤池+紫外线消毒处理的工艺。南通市经济技术开发区第二污水处理厂目前污水处理量为 9.8 万 t/d 的规模，达标尾水排放至长江。

供热：园区以使用天然气供热为主。

三、环境质量状况

建设项目所在区域环境质量现状及主要环境问题（环境空气、地面水、地下水、声环境、辐射环境、生态环境等）：

1、建设项目所在区域环境质量现状

（1）空气环境质量

本项目所在地属环境空气质量功能区中的二类区，须执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。根据南通市 2017 年度环境质量状况公报，项目所在区域环境空气质量状况见表 3-1。

表 3-1 区域环境空气质量现状 单位：mg/m³

项目	SO ₂	NO ₂	PM ₁₀
监测结果	0.021	0.038	0.065
评价标准	0.06	0.04	0.07

由上表可知：SO₂、NO₂、PM₁₀符合国家《环境空气质量标准（GB3095-2012）》中的二级标准。

（2）地表水环境质量现状

①饮用水源水质

南通市区由狼山水厂、洪港水厂供水，狼山水厂、洪港水厂水源地总体水质分别符合国家《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II、III类标准，满足饮用水源地水质要求，水质达标率为 100%。

②长江（南通段）水质

根据《2017 年度南通市环境状况公报》，长江南通段总体水质符合地表水环境质量II类指标，水质为优。

③内河水质

南通市境内 9 条主要内河中，通吕运河、通启运河、焦港河、新通扬运河、如海运河、如泰运河水质在III~IV类之间，其他河流水质以IV~V类为主，部分断面出现劣V类水质，主要污染物指标为氨氮、总磷、生化需氧量。

④城区主要河流

市区濠河水质保持在III~IV类之间。主要污染物指标为总磷、生化需氧量、化学需氧量、氨氮，其污染分担率分别为 32.2%、21.7%、16.8%、14.3%（其他 15.0%）。

市区其它河道和五县（市）城镇地表水水质在III~V类之间波动，部分河道部分时段存在黑臭现象。

(3) 声环境质量

根据《声环境功能区划分技术规范》（GB/T15190-2014），本项目所在地声环境为3类区，区域声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类标准。

为了解区域声环境质量。本项目委托青山绿水（江苏）检测有限公司于2018年10月14日对项目声环境质量进行了监测。监测点位N1~N4位于本项目厂房四周外1m处。

(1) 监测点位

表 3-6 环境噪声测点布置

编号	监测点位	备注
N1	车间界北外 1m	-
N2	车间界东外 1m	-
N3	车间界南外 1m	-
N4	车间界西外 1m	-

(2) 监测项目：昼、夜等效连续 A 声级

(3) 监测时间及频次：监测时间分为昼夜监测，监测 1 天，昼夜各一次。

(4) 监测结果：

表 3-7 环境噪声监测结果统计 单位：dB (A)

点位	数值		达标性	标准限值	
	昼间	夜间		昼间	夜间
N1	52.6	44.5	达标	65	55
N2	51.4	43.9	达标	65	55
N3	53.5	44.8	达标	65	55
N4	54.1	44.8	达标	65	55

根据监测结果可知，本项目所在地周边声环境质量符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类标准要求。

主要环境保护目标（列出名单及保护级别）：

根据项目周边情况，确定本项目主要环境保护目标见表 3-3。

表 3-3 建设项目主要环境保护目标一览表

环境要素	保护目标	方位	距离（m）	规模	环境功能
大气环境	云萃公寓	西北	960	1200 人	《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）二级标准
水环境	长江	南	2400	大型	《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）II类标准
声环境	/				《声环境质量标准》 （GB3096-2008）中的 3 类标准
生态环境	老洪港生态 公园	西北	6500	6.63 km ²	湿地生态保护
	老洪港应急 水库饮用水 水源保护区	西北	5900	1.16 km ²	饮用水水源保护区

四、评价适用标准

环境 质 量 标 准	<p>1、大气环境质量标准</p> <p>建设项目所在区域环境空气中常规因子 SO₂、PM₁₀、NO₂ 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；VOCs 参照执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》中 DB12/524-2014 中表 5 标准。具体数值见表 4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 环境空气质量标准限值</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>污染物名称</th> <th>平均时间</th> <th>浓度限值</th> <th>单位</th> <th>标准来源</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">SO₂</td> <td style="text-align: center;">年平均</td> <td style="text-align: center;">60</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;">μg/m³</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;">《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 表 1 标准</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24 小时平均</td> <td style="text-align: center;">150</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1 小时平均</td> <td style="text-align: center;">500</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">NO₂</td> <td style="text-align: center;">年平均</td> <td style="text-align: center;">40</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24 小时平均</td> <td style="text-align: center;">80</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1 小时平均</td> <td style="text-align: center;">200</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">PM₁₀</td> <td style="text-align: center;">年平均</td> <td style="text-align: center;">70</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24 小时平均</td> <td style="text-align: center;">150</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">VOCs</td> <td style="text-align: center;">一次值</td> <td style="text-align: center;">2.0</td> <td style="text-align: center;">mg/m³</td> <td style="text-align: center;">参照天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》 DB12/524-2014 中表 5</td> </tr> </tbody> </table>								污染物名称	平均时间	浓度限值	单位	标准来源	SO ₂	年平均	60	μg/m ³	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 表 1 标准	24 小时平均	150	1 小时平均	500	NO ₂	年平均	40	24 小时平均	80	1 小时平均	200	PM ₁₀	年平均	70	24 小时平均	150	VOCs	一次值	2.0	mg/m ³	参照天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》 DB12/524-2014 中表 5
	污染物名称	平均时间	浓度限值	单位	标准来源																																		
	SO ₂	年平均	60	μg/m ³	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 表 1 标准																																		
		24 小时平均	150																																				
		1 小时平均	500																																				
	NO ₂	年平均	40																																				
		24 小时平均	80																																				
		1 小时平均	200																																				
	PM ₁₀	年平均	70																																				
		24 小时平均	150																																				
VOCs	一次值	2.0	mg/m ³	参照天津市《工业企业挥发性有机物排放控制标准》 DB12/524-2014 中表 5																																			
<p>2、地表水环境质量标准</p> <p>根据《江苏省长江水污染防治条例》和《江苏省地表水（环境）功能区划》（江苏省水利厅、江苏省环境保护厅编制，2003 年 3 月）中相关规定，长江南通段水环境功能区水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，长江中泓和洪港水厂取水口一级保护区内执行 II 类标准。具体数据见表 4-2。</p> <p style="text-align: center;">表 4-2 地表水环境质量标准限值（单位：除 pH 外为 mg/L）</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>水体</th> <th>类别</th> <th>pH</th> <th>COD_{Cr}</th> <th>SS^[1]</th> <th>氨氮</th> <th>总磷</th> <th>石油类</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">项目所在区域长江段</td> <td style="text-align: center;">II</td> <td style="text-align: center;">6-9</td> <td style="text-align: center;">≤15</td> <td style="text-align: center;">≤30</td> <td style="text-align: center;">≤0.5</td> <td style="text-align: center;">≤0.1</td> <td style="text-align: center;">≤0.05</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">III</td> <td style="text-align: center;">6-9</td> <td style="text-align: center;">≤20</td> <td style="text-align: center;">≤30</td> <td style="text-align: center;">≤1.0</td> <td style="text-align: center;">≤0.2</td> <td style="text-align: center;">≤0.05</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：[1]SS 参照水利部试行标准《地表水资源质量标准》（SL63-94）。</p>								水体	类别	pH	COD _{Cr}	SS ^[1]	氨氮	总磷	石油类	项目所在区域长江段	II	6-9	≤15	≤30	≤0.5	≤0.1	≤0.05	III	6-9	≤20	≤30	≤1.0	≤0.2	≤0.05									
水体	类别	pH	COD _{Cr}	SS ^[1]	氨氮	总磷	石油类																																
项目所在区域长江段	II	6-9	≤15	≤30	≤0.5	≤0.1	≤0.05																																
	III	6-9	≤20	≤30	≤1.0	≤0.2	≤0.05																																
<p>3、声环境质量标准</p> <p>建设项目声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准，具体见表 4-3。</p> <p style="text-align: center;">表 4-3 声环境质量标准限值</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>类别</th> <th>昼间 dB (A)</th> <th>夜间 dB (A)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">3 类</td> <td style="text-align: center;">65</td> <td style="text-align: center;">55</td> </tr> </tbody> </table>								类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)	3 类	65	55																										
类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)																																					
3 类	65	55																																					

污 染 物 排 放 标 准	1、废气排放标准			
	建设项目大气污染物 VOCs 排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》中 DB12/524-2014 中表 5，具体标准限值见表 4-4。			
	表 4-4 废气排放标准限值			
	污染物	无组织排放 监控浓度限值		标准来源
		监控点	浓度 mg/Nm ³	
	VOCs	周界外浓度最 高点	2.0	《工业企业挥发性有机物排放控制标准》中 DB12/524-2014 中表 5
	2、废水排放标准			
	建设项目生活污水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1B 等级标准后接管至南通市经济技术开发区第二污水处理厂进行处理，接管标准见表 4-5。尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—2002）中一级 A 标准，处理达标后排入长江，排放标准表 4-6。			
	表 4-5 废水排放标准			
	项目	浓度限值（mg/L）	标准来源	
COD	500	《污水综合排放标准》 （GB8978-1996）表 4 三级标准及 《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T 31962-2015）表 1B 等级标准		
SS	400			
氨氮	45			
总氮	70			
总磷（以 P 计）	8			
表 4-6 污水处理厂尾水排放标准				
序号	污染物名称	最高允许排放浓度	标准来源	
1	pH	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准	
2	COD	50mg/L		
3	SS	10mg/L		
4	总磷	0.5mg/L		
5	氨氮	5（8）mg/L		
6	总氮	15mg/L		
3、噪声排放标准				
建设项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，见表 4-7。				

表 4-7 工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）

类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
3 类	65	55

4、固废排放标准

固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告》（环境保护部 2013 年 6 月 8 日发布）。

危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及其修改单，《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ 2025-2012）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、监测和关闭等要求进行合理的贮存。

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。

根据《江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理办法》（苏环办[2011]71号）文件的要求，结合项目排污特征，确定本项目总量控制因子为：

废水：COD、SS、NH₃-N、TP；

废气：VOCs（无组织）

固废：各类固废

建设项目完成后，全厂污染物排放总量见表 4-8。

表 4-8 建设项目污染物排放总量（t/a）

类别	污染物名称	建设项目产生量（重大变动）	削减量	建设项目排放量（原环评）	建设项目排放量（重大变动）	与原环评比较变化量 ^[2]	最终排放量（重大变动）
废气（无组织）	VOCs	4.0	0	0.5	0.4	-0.1	0.4
废水	水量	645	0	675	645 ^[1]	-30	645 ^[3]
	COD	0.258	0	0.270	0.226 ^[1]	-0.044	0.032 ^[3]
	SS	0.1612	0	0.135	0.129 ^[1]	-0.006	0.007 ^[3]
	氨氮	0.039	0	0.017	0.039 ^[1]	+0.022	0.003 ^[3]
	总磷	0.0032	0	0.0027	0.0032 ^[1]	+0.0005	0.0004 ^[3]
固废	废回转油	0.036	0.036	0	0	0	0
	废导轨油	1.210	1.210	0	0	0	0
	废切削液（水溶）	14.252	14.252	0	0	0	0
	废清洗液（水溶）	2.168	2.168	0	0	0	0
	废防锈油	0.950	0.950	0	0	0	0
	废液压油	0.090	0.090	0	0	0	0
	废清洗油	31.1	31.1	0	0	0	0
	废切削油	0.432	0.432	0	0	0	0
	废润滑油	1.650	1.650	0	0	0	0
	废包装桶	0.3	0.3	0	0	0	0
	废研磨液	0	0	0	0	0	0
	废煤油	0	0	0	0	0	0
	废油雾净化滤芯	0.1	0.1	0	0	0	0
	废金属边角料	16	16	0	0	0	0
生活垃圾	8.052	8.052	0	0	0	0	

注：[1]废水排放量为排入南通市经济技术开发区第二污水处理厂的接管考核量；

[2]+代表与原环评排放量比较为增加，-代表与原环评排放量比较为减少；

[3]废水最终排放量为开发区第二污水处理厂出水指标计算，作为本建设项目排入外环境的水污染物总量。

[4]原环评废气总量为非甲烷总烃

总量控制指标

<p>建设项目无组织废气污染物排放情况：VOCs0.4t/a；</p> <p>水污染物的接管考核总量为废水量 645t/a、COD 0.226t/a、SS 0.129t/a、氨氮 0.0039t/a、总磷 0.0032t/a，最终排入外环境的量为：废水 645t/a、COD0.032t/a、SS 0.007 t/a、氨氮 0.003t/a、总磷 0.0004t/a，纳入南通市经济技术开发区第二污水处理厂总量指标中。</p> <p>固体废物：固体废物均能得到有效的利用和处置，不外排。</p>

五、建设项目工程分析

一、工艺流程简述：

本项目采用全自动化控制，利用先进的生产工艺，根据不同产品，采用不同设备加工方式，新建汽车专用轴承 SPIDER 加工，汽车底盘用轴承 INNER RACE 加工，1、2、3 条线超精密轴承 SBB 组装加工，超精密轴承 SBB 手工线，4 线超精密轴承 SBB 组装加工，汽车冷却系统用相关配件 WPB 组装加工，汽车专用轴承 S/CASE 组装加工，超精密轴承 ALPS 自动检查生产线。

1、汽车专用轴承 SPIDER 加工工艺

其工艺流程见图 5-1。

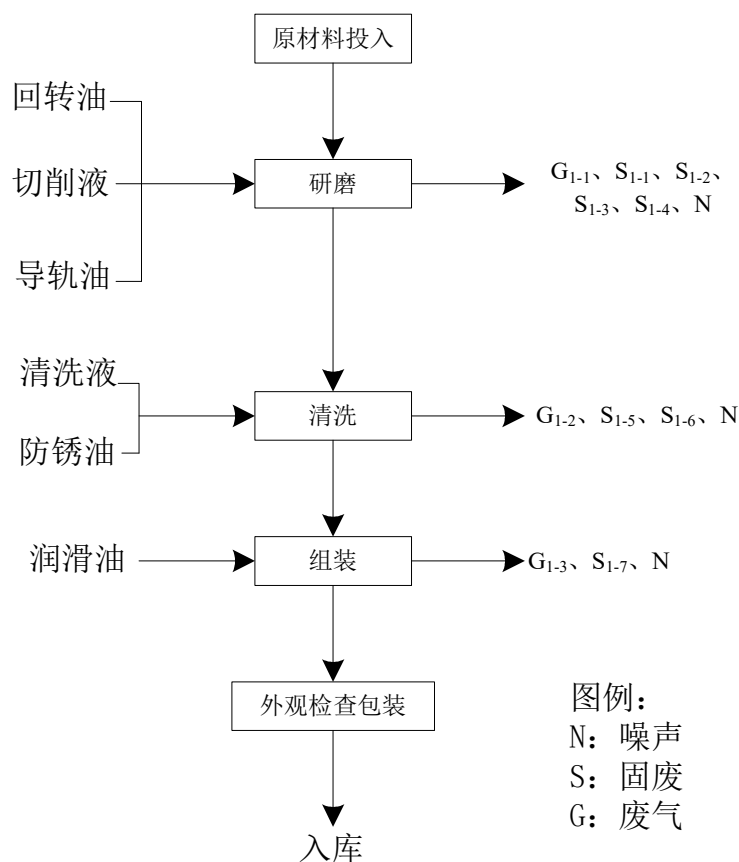


图 5-1 汽车专用轴承 SPIDER 加工工艺流程图

工艺流程说明：

(1) 研磨：将 SPIDER 轴承胚投入，加入液压油(设备需求)、切削液（水溶性切削液）和导轨油(设备需求)，通过研具与工件在一定压力下的相对运动对加工表面进行的精整加工，使得 SPIDER 轴承的断面与轴径达到与滚针相匹配的尺

寸。此工序会产生设备噪声（N），油脂挥发产生 VOCs（G₁₋₁）、废回转油（S₁₋₁）、废切削液（S₁₋₂）、废导轨油（S₁₋₃）以及废金属边角料（S₁₋₄）。

（2）清洗：将通过研磨后的轴承工件在密闭洗涤机（加入水溶性清洗液）中进行洗涤，去除表面污垢，并进行流水涂布防锈（加入防锈油），以提高产品外观质量，使用寿命。该设备自带烘干功能，在密闭条件下烘干清洗后的工件。此工序会产生噪声（N），废清洗液（S₁₋₅），废防锈油（S₁₋₆），清洗液及防锈油挥发、烘干产生 VOCs（G₁₋₂）。

（3）组装：洗涤烘干后的工件加入润滑油，通过压入机的弹力作用下将密封盖压入，使之保持贴合，起到轴封的效果。此工序会产生废润滑油（S₁₋₇），设备噪声（N），润滑油挥发产生 VOCs（G₁₋₃）。

（4）外观检查包装：将工件进行人工检验，合格的进行包装，入库。

2、汽车底盘用轴承 INNER RACE 加工工艺

其工艺流程见图 5-2。

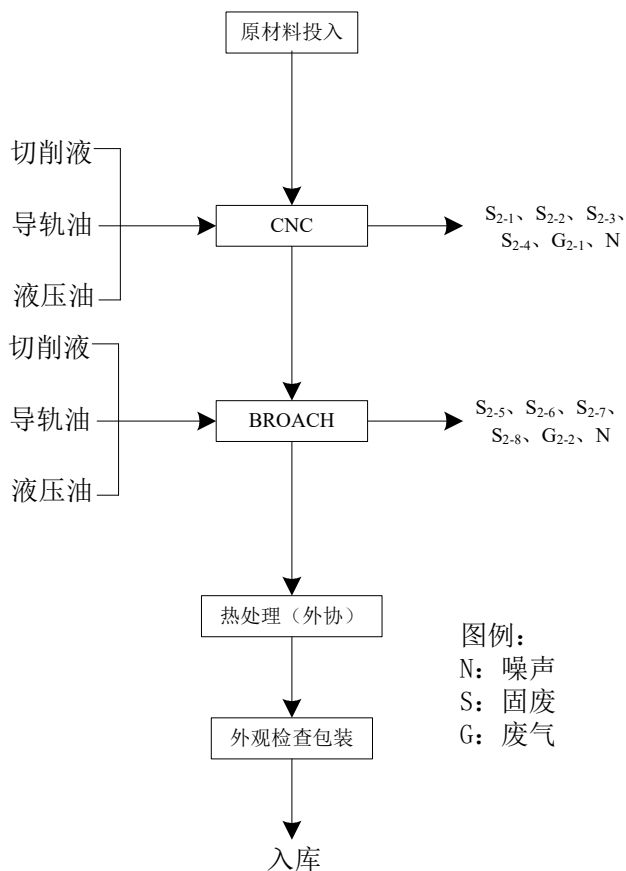


图 5-2 汽车底盘用轴承 INNER RACE 加工工艺流程图

工艺流程说明：

(1) CNC：将 INNER RACE 轴承胚投入，加入切削液（水溶性切削液）、导轨油(设备需求)、液压油(设备需求)，通过 OP10 和 OP20 车加工，得到所需工件。此工序会产生设备噪声（N），油脂挥发产生 VOCs（G₂₋₁）、废液压油（S₂₋₁）、废切削液（S₂₋₂）、废导轨油（S₂₋₃）以及废金属边角料（S₂₋₄）；

(2) BROACH：将 CNC 后的工件投入设备，加入切削液（非水溶性）、导轨油(设备需求)、液压油(设备需求)，通过 BROACH 设备，得到所需工件。此工序会产生此工序会产生设备噪声（N），油脂挥发产生 VOCs（G₂₋₂）、废液压油（S₂₋₅）、废切削液（S₂₋₆）、废导轨油（S₂₋₇）以及废金属边角料（S₂₋₈）；

(3) 热处理（外协）：委托其它企业对 BROACH 后的工件加热处理。

(4) 外观检查包装：将工件进行人工检验，合格的进行包装，入库。

3、1、2、3 条线超精密轴承 SBB 组装 加工工艺流程

1、2、3 条线 SBB 组装工艺见图 5-3

工艺流程说明：

(1) 一次清洗、二次清洗：SBB 轴承胚经过 1 次清洗机（加入非水溶性清洗油）及 2 次清洗（加入非水溶性清洗油）并脱油机（甩干）去除表面污垢，以提高产品外观质量，使用寿命，该工序为常温清洗。此工序会产生噪声（N），废清洗液（S₃₋₁），清洗油挥发产生 VOCs（G₃₋₁）。

(2) 裂纹检查：用裂纹影像检查机对甩干后工件进行检查。此工序产生设备噪声（N），本工序设备不涉及放射性辐射。

(3) ECT 及轴向游隙检查：用 ECT 及轴向游隙检查机对裂纹检查后的工件进行检查。此工序产生设备噪声（N），本工序设备不涉及放射性辐射。

(4) 径向游隙检查：用径向游隙检查机对裂纹检查后的工件进行检查。此工序产生设备噪声（N），本工序设备不涉及放射性辐射。

(5) 噪音检查：用自动噪音检测设备，加入回转油(设备需求)后对径向游隙检查后工件进行检测。此工序产生设备噪声（N），废回转油（S₃₋₂），VOCs（G₃₋₂）。

(6) 加脂称重：噪音检测后的工件，用注油脂机注入润滑油后称重。此工序产生设备噪声（N），废润滑油（S₃₋₃），润滑油挥发产生 VOCs（G₃₋₃）。

(7) 防尘盖压盖：对轴承防尘盖卷边施加压力，使其变形将密封盖和轴承贴合在一起，保证轴承的正常工作，并防止轴承在使用过程中润滑油的泄漏。此

工序会产生噪声（N）。

（8）激光打字：通过轴承检验打字机、全自动尺寸检测打印机等对轴承进行全自动外径、内径等尺寸检测，并对检测合格的产品进行激光打标，打标内容包括产品号、油脂牌号、生产批号。此工序产生设备噪声(N)。

（9）防锈整列：通过防锈整列机对打字后工件进行添加防锈油后，自动整列。此工序产生设备噪声（N），废防锈油（S_{3.4}），VOCs（G_{3.4}）。

（10）外观检查包装：将工件进行人工检验，合格的进行包装，入库。

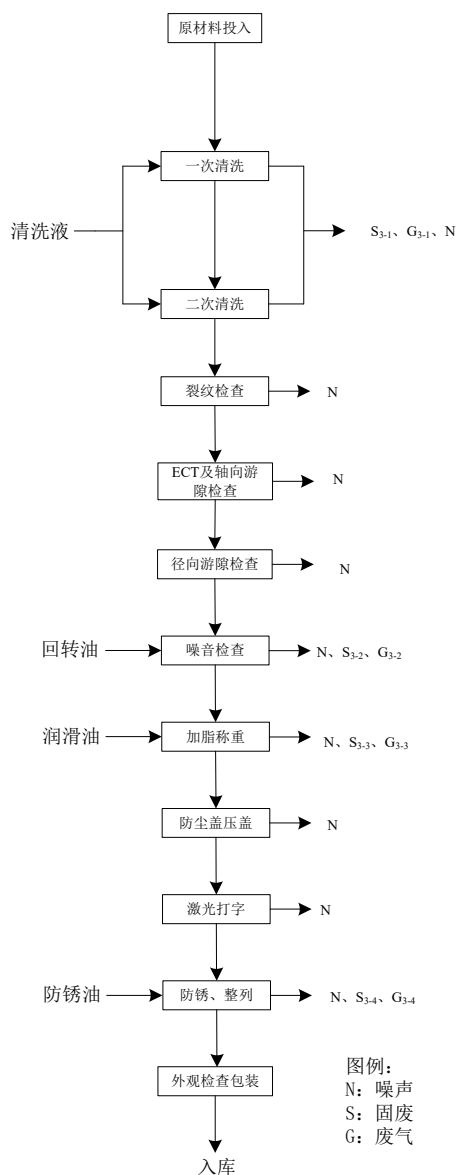


图 5-3 1、2、3 条线 SBB 超精密轴承组装加工工艺流程图

4、4 线超精密轴承 SBB 组装 加工工艺流程

工艺流程说明：

其工艺与 1,2,3 线 SBB 组装加工工艺相比，增加合套装球机与保持架装配机，其余相同。合套装球机与保持架装配机工艺产生设备噪声（N）。其余工艺及产污与 1,2,3 线 SBB 组装加工工艺工艺相同。

5、超精密轴承 SBB 组装 手工线工艺流程

工艺流程说明：

其工艺与 1,2,3 线 SBB 组装加工工艺相比，减少 ECT 及轴向游隙检查、径向游隙检查、防尘盖压盖工艺；其余工艺及产污与 1,2,3 线 SBB 组装加工工艺工艺相同。

6、汽车冷却系统用相关配件 WPB 组装 加工工艺流程

汽车冷却系统用相关配件 WPB 工艺流程见图 5-4

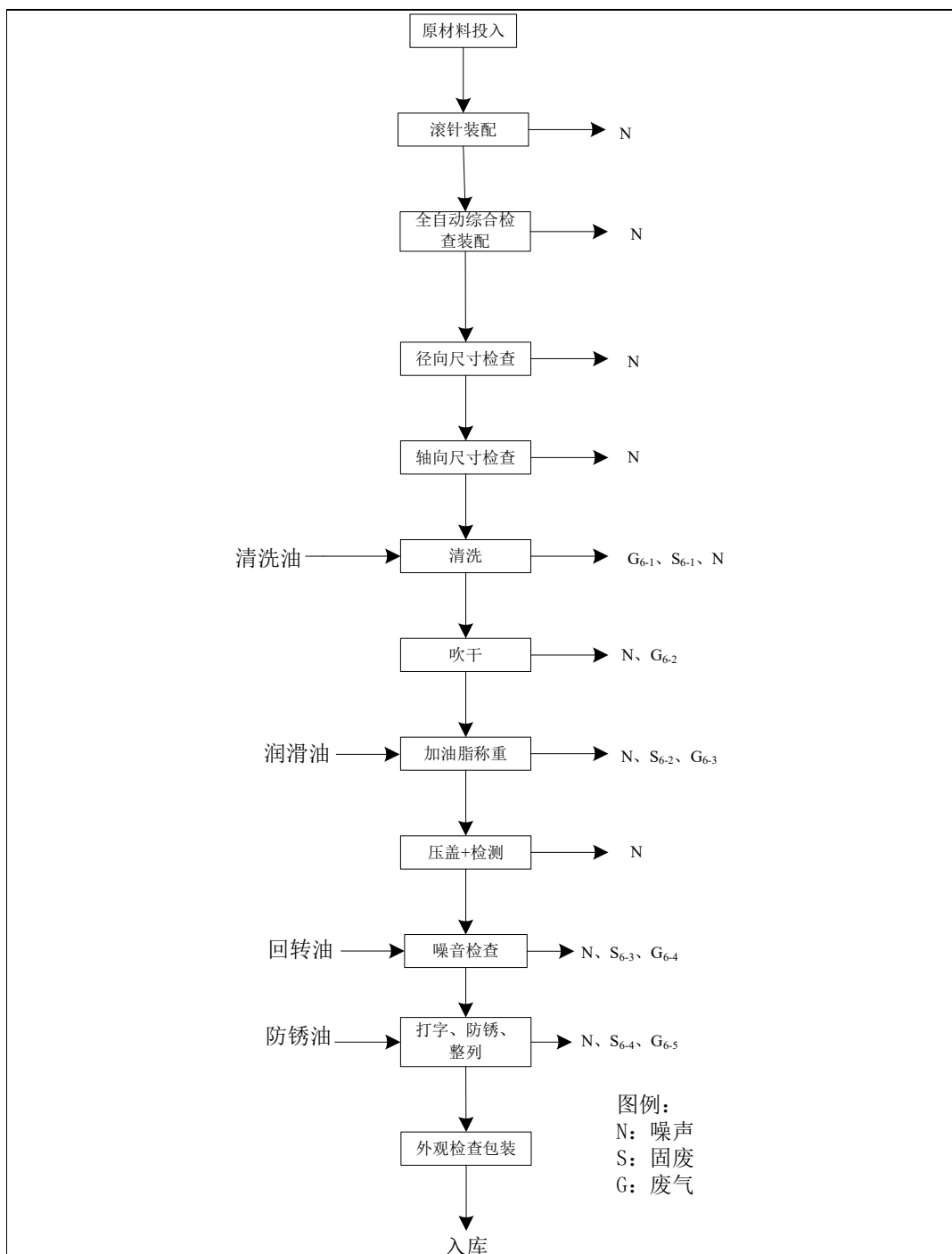


图 5-4 汽车冷却系统用相关配件 WPB 组装 加工工艺流程图

工艺流程说明：

(1) 滚针装配：用全自动滚针保持架组件装配机将滚针装配于轴承胚工件上，此工艺产生设备噪声N。

(2) 全自动综合检查装配：用全自动上下料+全自动综合检测装配机检查装配工件，此工序产生设备噪声（N）。

(3) 径向尺寸检测：用全自动径向自动综合检查机对 WPB 轴承胚进行检测。此工序产生设备噪声（N）。

(4) 轴向尺寸检查：用全自动轴向尺寸检查机对径向检查后工件进行检测。此工序产生设备噪声（N）。

(5) 清洗：将通轴向检查的全自动强制清洗机（加入非水溶性清洗液）中进行清洗，去除表面污垢，以提高产品外观质量，使用寿命。此工序会产生噪声（N），废清洗油（S₆₋₁），清洗液挥发产生 VOCs (G₆₋₁)。

(6) 吹干：将清洗后的轴承工件用全自动吸干+吹干机进行吹干，此工序产生设备噪声(N)，VOCs (G₆₋₂)。

(7) 加油脂称重：吹干后的工件，用全自动注油脂加盖机注入润滑油后称重加盖。此工序产生设备噪声（N），废润滑油（S₆₋₂），油脂挥发产 VOCs (G₆₋₃)。

(8) 压盖+检测：加脂称重加盖后的工件，经过全自动压盖均脂检查机后得到所需工件。此工序产生设备噪声（N）。

(9) 噪音检查：用自动噪音检测设备，加入回转油(设备需求)后对径向游隙检查后工件进行检测。此工序产生设备噪声（N），废回转油（S₆₋₃），VOCs (G₆₋₄)。

(10) 激光打字、防锈、整列：通过全自动环保型雾化防锈+激光打标定位部分+自动整列+包装工作台对压盖检测后工件进行加工。此工序产生设备噪声(N)，废防锈油（S₆₋₄），防锈油挥发产生 VOCs (G₆₋₅)。

(11) 外观检查包装：将工件进行人工检验，合格的进行包装，入库。

7、汽车专用轴承 S/CASE 组装 加工工艺流程

汽车专用轴承 S/CASE 组装 加工工艺见图 5-5

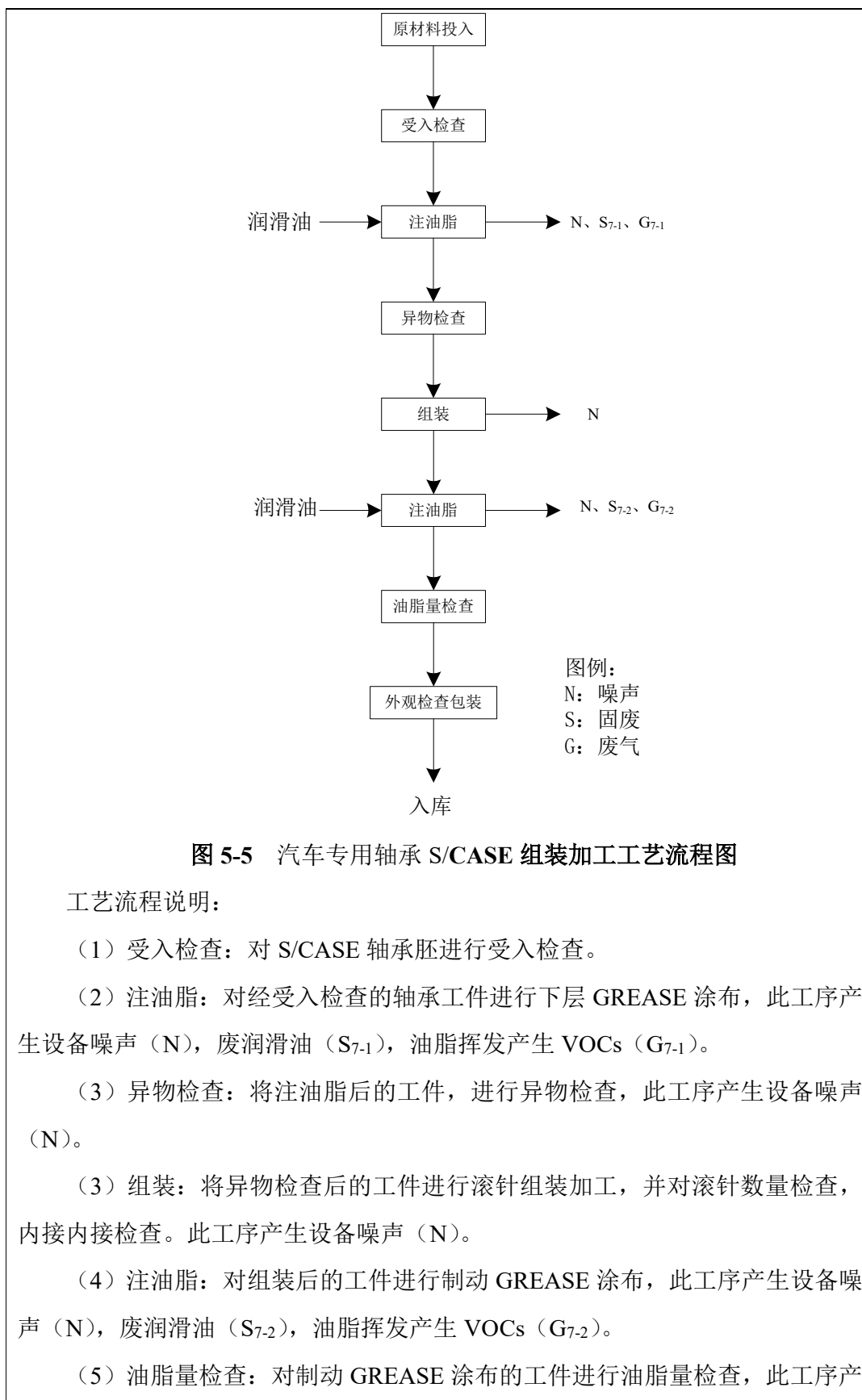


图 5-5 汽车专用轴承 S/CASE 组装加工工艺流程图

工艺流程说明：

(1) 受入检查：对 S/CASE 轴承胚进行受入检查。

(2) 注油脂：对经受入检查的轴承工件进行下层 GREASE 涂布，此工序产生设备噪声（N），废润滑油（S₇₋₁），油脂挥发产生 VOCs（G₇₋₁）。

(3) 异物检查：将注油脂后的工件，进行异物检查，此工序产生设备噪声（N）。

(3) 组装：将异物检查后的工件进行滚针组装加工，并对滚针数量检查，内接内接检查。此工序产生设备噪声（N）。

(4) 注油脂：对组装后的工件进行制动 GREASE 涂布，此工序产生设备噪声（N），废润滑油（S₇₋₂），油脂挥发产生 VOCs（G₇₋₂）。

(5) 油脂量检查：对制动 GREASE 涂布的工件进行油脂量检查，此工序产

生设备噪声（N）。

（6）外观检查包装：将工件进行人工检验，合格的进行包装，入库。

8、超精密轴承 ALPS 加工工艺流程

ALPS 加工工艺为 IST 检查和 2ND 检验与打字，该工艺只产生设备噪声（N）。

主要产污环节

本项目生产过程中主要的产污环节和排污特征见表 5-1。

表 5-1 主要产污环节和排污特征

类别	代码	对应产品	产生点	污染物	产生特征	去向
废气	G ₁₋₁	汽车专用轴承（SPIDER）	SPIDER 研磨	VOCs	间断	设备自带油雾净化设备净化后无组织排放
	G ₁₋₂		SPIDER 清洗	VOCs	间断	
	G ₁₋₃		SPIDER 组装	VOCs	间断	
	G ₂₋₁	汽车底盘用轴承（INNER-RACE）	INNER RACE 中 CNC	VOCs	间断	
	G ₂₋₂		INNER RACE 中 BROACH	VOCs	间断	
	G ₃₋₁	超精密轴承（SBB）	SBB 清洗	VOCs	间断	
	G ₃₋₂		SBB 噪音检测	VOCs	间断	
	G ₃₋₃		SBB 加脂	VOCs	间断	
	G ₃₋₄		SBB 防锈	VOCs	间断	
	G ₄₋₁		SBB 清洗	VOCs	间断	
	G ₄₋₂		SBB 噪音检测	VOCs	间断	
	G ₄₋₃		SBB 加脂	VOCs	间断	
	G ₄₋₄		SBB 防锈	VOCs	间断	
	G ₅₋₁		SBB 清洗	VOCs	间断	
	G ₅₋₂		SBB 噪音检测	VOCs	间断	
	G ₅₋₃		SBB 加脂	VOCs	间断	
	G ₅₋₄		SBB 防锈	VOCs	间断	
	G ₆₋₁		汽车冷却系统用相关配件（WPB）	WPB 清洗	VOCs	
	G ₆₋₂	WPB 吹干		VOCs	间断	
	G ₆₋₃	WPB 加脂		VOCs	间断	
	G ₆₋₄	WPB 噪音检测		VOCs	间断	
G ₆₋₅	WPB 防锈	VOCs		间断		

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

固废	G7-1	汽车专用轴承 (S/CASE)	S/CASE 加脂	VOCs	间断	委托有资质单位 处理 外售 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理 委托有资质单位 处理
	G7-2		S/CASE 加脂	VOCs	间断	
	S1-1	汽车专用轴承 (SPIDER)	SPIDER 研磨	废回转油	间断	
	S1-2			废切削液	间断	
	S1-3			废导轨油	间断	
	S1-4			废金属边角料	间断	
	S1-5		SPIDER 清洗	废清洗液	间断	
	S1-6			废防锈油	间断	
	S1-7			SPIDER 组装	废润滑油	
	S2-1	汽车底盘用轴承 (INNER-RACE)	INNER RACE 中 CNC	废液压油	间断	
	S2-2			废切削液	间断	
	S2-3			废导轨油	间断	
	S2-4			废金属边角料	间断	
	S2-5		INNER RACE 中 BROACH	废液压油	间断	
	S2-6			废切削液	间断	
	S2-7			废导轨油	间断	
	S2-8			废金属边角料	间断	
	S3-1	超精密轴承 (SBB)	SBB 清洗	废清洗液	间断	
	S3-2		SBB 噪音检测	废回转油	间断	
	S3-3		SBB 加脂	废润滑油	间断	
	S3-4		SBB 防锈	废防锈油	间断	
	S4-1		SBB 清洗	废清洗液	间断	
	S4-2		SBB 噪音检测	废回转油	间断	
	S4-3		SBB 加脂	废润滑油	间断	
	S4-4		SBB 防锈	废防锈油	间断	
	S5-1		SBB 清洗	废清洗液	间断	
	S5-2		SBB 噪音检测	废回转油	间断	
	S5-3		SBB 加脂	废润滑油	间断	
	S5-4		SBB 防锈	废防锈油	间断	
	S6-1		汽车冷却系统用相 关配件 (WPB)	WPB 清洗	废清洗液	
S6-2	WPB 加脂			废润滑油	间断	
S6-3	WPB 噪音检测	废回转油		间断		

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

S ₆₋₄		WPB 防锈	废防锈油	间断	
S ₇₋₁	汽车专用轴承 (S/CASE)	S/CASE 加脂	废润滑油	间断	委托有资质单位 处理
S ₇₋₂		S/CASE 加脂	废润滑油	间断	
S ₈	/	生产车间	废包装桶	间断	委托有资质单位 处理
S ₉	/	油污净化	油雾净化滤芯	间断	
S ₁₀	/	职工生产生活	生活垃圾	间断	环卫清运

二、主要污染工序：

1、废气

建设项目大气污染物主要为 SPIDER 研磨、清洗过程中挥发出的 VOCs，INNER RACE 的 CNC 和 BROACH 过程中挥发 VOCs，SBB 的清洗、吹干、噪音检测、加脂、防锈过程中挥发 VOCs，WPB 中清洗、吹干、加脂、防锈过程中挥发的 VOCs，S/CASE 组装中加脂工序挥发的 VOCs。由于在机械加工过程中，操作温度较低，并且生产过程是在密闭的容器中进行后经油雾净化设备处理后有少量气体挥发出来，对照原环评并参考同类项目，废气污染物产生量约为 VOCs4t/a，经设备自带油雾净化器（设备自带，且密闭环境中收集效率以 100%计）过滤处理后无组织排放，处理效率为 90%，则本项目 VOCs 排放量为 0.4t/a，排放时间为 6336h/a。

建设项目无组织废气产生及排放情况见表 5-1。

表 5-1 建设项目无组织废气产生及排放情况

面源名称	污染物	污染物产生量 (t/a)	污染物排放量 (t/a)	污染防治措施	排放时间 (h/a)	面源面积 (m×m)	面源高度 (m)
厂房车间	VOCs	4.0	0.4	油雾净化器	6336	96.5×32.0	12

2、废水

本项目用水主要为员工生活用水和配制用水。

(1) 本项目职工人数 61 人，生活用水量以 50L/d/人计，则生活用水量 806t/a

(2) 本项目配制用水量为：CNC 切削液用水 11200L/a（依据企业提供资料，切削液一年补充更换量 3000L，补充更换水量为 11200L，配比浓度为 6%~7%），SPIDER 研磨切削液用水 3080L/a（依据企业提供资料，切削液一年补充更换量 560L，补充更换水量为 3080L，配比浓度为 5%~10%），SPIDER 清洗油 1880L/a（依据企业提供资料，清洗油一年补充更换量 320L，补充更换水量为 1880L，配比浓度为 3%~10%），则配制用水 16.16t/a。

建设项目配制废水损耗以 20%计，则配制废水为 12.928t/a，全部委托有资质的单位处置；职工生活用水 806t/a，产污系数均按 0.8 计，则生活污水产生量为 645t/a。生活污水主要污染物产生浓度为 COD 400mg/L、SS 250mg/L、氨氮 60mg/L、总磷 5mg/L。生活污水经化粪池后接管至南通经济技术开发区第二污水

处理厂。建设项目用排水平衡见图 5-6。

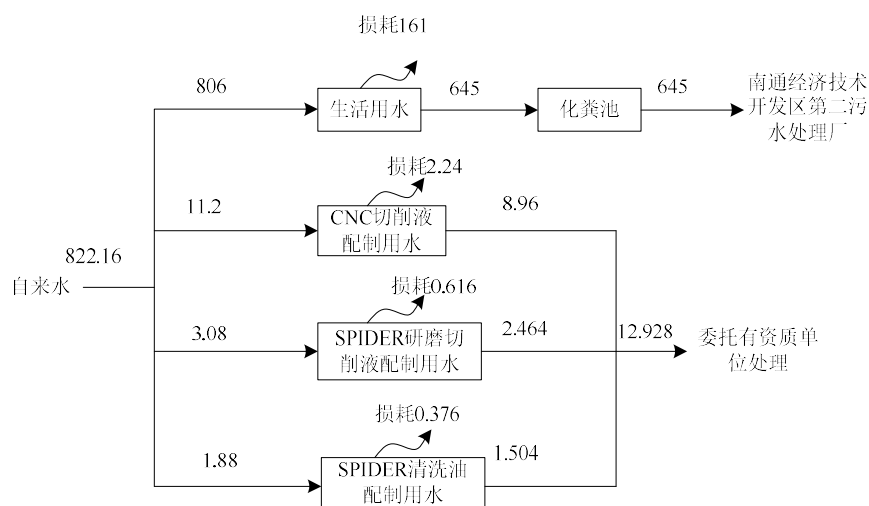


图 5-6 建设项目用排水平衡图 单位：t/a

本项目废水污染物排放情况见表5-2

表 5-2 项目营远期废水产生及排放情况

类别	废水量 m ³ /a	污染物	产生情况		治理措施	污染物排放量		排放方式与去向	
			产生浓度 mg/L	产生量 t/a		排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
生活污水	645	COD	400	0.258	化粪池预处理	COD	350	0.226	接管至南通经济技术开发区第二污水处理厂处理
		SS	250	0.1612		SS	200	0.129	
		氨氮	60	0.039		氨氮	60	0.039	
		TP	5	0.0032		TP	5	0.0032	

3、噪声

建设项目高噪声设备情况见表 5-3。

表 5-3 建设项目高噪声设备和所在位置表

序号	设备名称	台数	单台噪声 dB (A)	所在车间 (工段) 名称	距最近厂界位置 (m)
1	1次清洗机	1	75	SBB 自动组立 1	SBB 自动组立 1, 2 层, 距东厂界 2m
2	2次清洗并脱油机	1	75		
3	裂纹影像检查机	1	70		
4	ECT 及轴向游隙检测机	1	75		
5	径向游隙检查机	1	75		
6	自动噪音检测设备	1	80		
7	注油脂机	1	70		

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

8	COVER 组装机	1	75	SBB 自动组立 2	SBB 自动组立 2, 2 层, 距东厂界 5m
9	轴承检验打字机	1	75		
10	防锈及整列机	1	75		
11	1 次清洗机	1	75		
12	2 次清洗并脱油机	1	75		
13	裂纹影像检查机	1	70		
14	ECT 及轴向游隙检测机	1	75		
15	径向游隙检查机	1	75		
16	自动噪音检测设备	1	80		
17	注油脂机	1	70		
18	COVER 组装机	1	75		
19	轴承检验打字机	1	75		
20	防锈及整列机	1	75		
21	1 次清洗机	1	75		
22	2 次清洗并脱油机	1	75		
23	裂纹影像检查机	1	70		
24	ECT 及轴向游隙检测机	1	75		
25	径向游隙检查机	1	75		
26	自动噪音检测设备	1	80		
27	注油脂机	1	70		
28	COVER 组装机	1	75		
29	轴承检验打字机	1	75		
30	防锈及整列机	1	75		
31	全自动合套装球机 + 全自动上下料	1	75	SBB 自动组立 4	SBB 自动组立 4, 2 层, 距东厂界 11m
32	全自动保持架配装机	1	75		
33	全自动喷淋清洗机	1	75		
34	全自动定位清洗机	1	75		
35	全自动 ECT 检查机	1	70		
36	全自动游隙检查机	1	70		
37	全自动音检机	1	80		
38	全自动注脂机	1	75		
39	全自动压盖机	1	75		
40	全自动尺寸检测打字机	1	75		
41	外观检+雾化防锈剂	1	70		
42	1 次清洗机	1	75		
43	2 次清洗并脱油机	1	75		

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

44	手动音检机	1	75		8m
45	ECT 及注油机	1	70		
46	激光刻印机	1	70		
47	防锈摆料机	1	70		
48	自动检查仪	2	75	ALPS 向自动检查	2 层, 距西厂界 8m
49	S/C 自动装配机	4	75	S/C 组立	2 层, 距东厂界 5m
50	手动 SEAL	1	70		
51	手动 FRP	1	70	手动加工	2 层, 距西厂界 8m
52	油压 PRESS	2	70		
53	全自动上下料+全自动综合检测装配机	1	75		
54	全自动上下料+径向尺寸综合检查机	1	70		
55	全自动上下料+套探伤检查+退磁机	1	75		
56	全自动强制清洗机	1	75		
57	全自动吸干+吹干机	1	75		
58	全自动注脂称重加盖机	1	75	WPB 自动组立 1	2 层, 据南厂界 3m
59	全自动压盖均脂+检查机	1	70		
60	全自动双面振动检查机	1	80		
61	全自动环保型雾化防锈+激光打标定位部分+自动整列+包装工作台	1	75		
62	全自动滚针保持架组件装配机	1	75		
63	CNC 数控车床	8	80	CNC 切削线	1 层, 距北厂界 5m
64	BROACH M/C (拉床)	1	80	拉销	1 层, 距南厂界 3m
65	SPIDER 外经研磨	1	80	研磨	1 层, 距南厂界 3m
66	SPIDER 清洗	1	75	清洗	1 层, 距南厂界 3m
67	SPIDER 组装	1	75	组装	1 层, 距南厂界 3m

4、固体废物

(1) 属性判定

表 5-4 固体废物属性判断一览表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	属性判断	
					是否按固体废物管理	判定依据
1	废回转油	研磨、音检	液态	废回转油	是	《固体废物鉴别标准通则》 (GB34330-2017)
2	废导轨油	研磨、CNC、 BROACH、清洗	液态	废导轨油	是	
3	废切削液 (水溶)	研磨、CNC	液态	切削液和水 混合物	是	
4	废清洗液 (水溶)	SPIDER 清洗	液态	清洗液与水 混合物	是	
5	废防锈油	SPIDER 清洗、 防锈	液态	防锈油	是	
6	废液压油	CNC、清洗（除 SPIDER 清洗） BROACH	液态	废液压油	是	
7	废清洗油	清洗（除 SPIDER 清洗）	液态	废清洗油	是	
8	废切削油	BROACH	液态	废切削油	是	
9	废润滑油	加脂	半固	废润滑油	是	
10	废包装桶	生产车间	固体	废包装桶	是	
11	废油雾净 化滤芯	油雾净化	固体	废滤芯	是	
12	废金属边 角料	研磨、CNC、 BROACH	固体	金属	是	
13	生活垃圾	职工生活	固体	/	是	

(2) 固体废物产生及处置情况

参考建设单位提供资料、原环评及原辅料使用量，废回转油产生量 0.036t/a，废导轨油 1.210 t/a,废切削液（水溶）14.252t/a，废清洗液（水溶）2.168 t/a，废防锈油 0.950t/a，废液压油 0.090t/a,废清洗油 31.1t/a，废切削油 0.432t/a，废润滑油 1.650t/a，废包装桶 0.3t/a，废滤芯 0.1t/a，废金属边角料 16t/a,生活垃圾 8.052t/a。建设项目产生的固体废物及处置情况见表 5-5。

表 5-5 建设项目固废产生及处置情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	废物类别	废物代码	产生量（吨/年）
1	废回转油	危险废物	研磨、音检	液态	废回转油	《国家危险废物名录（2016年）》	HW08	900-200-08	0.036
2	废导轨油		研磨、CNC、BROACH、清洗	液态	废导轨油		HW08	900-200-08	1.210
3	废切削液（水溶）		研磨、CNC	液态	切削液和水混合物		HW09	900-006-09	14.252
4	废清洗液（水溶）		SPIDER 清洗	液态	清洗液与水混合物		HW09	900-007-09	2.168
5	废防锈油		SPIDER 清洗、防锈	液态	防锈油		HW08	900-216-08	0.950
6	废液压油		CNC、清洗（除 SPIDER 清洗） BROACH	液态	废液压油		HW08	900-218-08	0.090
7	废清洗油		清洗（除 SPIDER 清洗）	液态	废清洗油		HW08	900-201-08	31.1
8	废切削油		BROACH	液态	废切削油		HW08	900-249-08	0.432
9	废润滑油		加脂	半固	废润滑油		HW08	900-217-08	1.650
10	废包装桶		生产车间	固体	废包装桶		HW49	900-041-49	0.3
11	废油雾净化滤芯		油雾净化	固体	废滤芯		HW08	900-213-08	0.1
12	废金属边角料	一般固废	研磨、CNC、BROACH	固体	金属	-	85、82	16	
13	生活垃圾		职工生活	固体	/		99	8.052	

表 5-6 建设项目危险废物产生情况表

危废名称	危废类别	危废代码	产生量 (t/a)	产生工序装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
废回转油	HW08	900-200-08	0.036	研磨、音检	液态	废回转油	废油	1 年	T,I	委托有资质单位处置
废导轨油	HW08	900-200-08	1.210	研磨、CNC、BROACH、清洗	液态	废导轨油	废油	1 周	T,I	
废切削液（水溶）	HW09	900-006-09	14.252	研磨、CNC	液态	切削液和水混合物	废乳化液	1 周	T	
废清洗液（水溶）	HW09	900-007-09	2.168	SPIDER 清洗	液态	清洗液与水混合物	废乳化液	1 周	T	
废防锈油	HW08	900-216-08	0.950	SPIDER 清洗、防锈	液态	防锈油	废油	1 周	T,I	
废液压油	HW08	900-218-08	0.090	CNC、清洗（SPIDER 清洗除外） BROACH	液态	废液压油	废油	1 年	T,I	
废清洗油	HW08	900-201-08	31.1	清洗（SPIDER 清洗除外）	液态	废清洗油	废油	1 周	T,I	
废切削油	HW08	900-249-08	0.432	BROACH	液态	废切削油	废油	1 周	T,I	
废润滑油	HW08	900-217-08	1.650	加脂	半固	废润滑油	废油	1 周	T,I	
废包装桶	HW49	900-041-49	0.3	生产车间	固体	废包装桶	废油	1 个月	T/In	
废油雾净化滤芯	HW08	900-213-08	0.1	油雾净化	固体	废滤芯	废油雾	3 个月	T,I	

六、项目主要污染物产生及预计排放情况

种类	排放源	污染物名称	产生浓度 mg/m ³	产生量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放去向
大气 污染物	生产车间	VOCs	/	4.0	0.0631	/	0.4	无组织排放
水污 染物	排放源	污染物名称	废水量 m ³ /a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放去向
	生活废水	COD	645	400	0.258	350	0.226	接管至南通经济技术开发区第二污水处理厂处理
		SS		250	0.1612	200	0.129	
		氨氮		60	0.039	60	0.039	
		TP		5	0.0032	5	0.0032	
固体 废物	排放源	产生量 t/a	处理处置 量 t/a	综合利用 量 t/a	外排量 t/a	备注		
	生产	废回转油	0.036	0.036	0	0	委托有资质单位处置	
		废导轨油	1.210	1.210	0	0		
		废切削液（水溶）	14.252	14.252	0	0		
		废清洗液（水溶）	2.168	2.168	0	0		
		废防锈油	0.950	0.950	0	0		
		废液压油	0.090	0.090	0	0		
		废清洗油	31.1	31.1	0	0		
		废切削油	0.432	0.432	0	0		
		废润滑油	1.650	1.650	0	0		
		废包装桶	0.3	0.3	0	0		
		废油雾净化滤芯	0.1	0.1	0	0		
		废金属边角料	16	16	16	0		外售
生活垃圾	8.052	8.052	0	0	环卫清运			
噪声	本项目主要高噪声设备为清洗机、注油机、检查设备、打字机、压盖机、CNC、BROACH 等，单台噪声设备噪声值为 70~85dB（A），经减振、隔声后可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。							

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

其它	无
主要生态影响（不够时可附另页）	
无	

环境影响分析

施工期环境影响分析：

建设项目租赁南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5 进行生产，施工期主要为设备安装调试，施工期比较短，工程量较小，对周围环境影响较小。

七、营运期环境影响分析：

1、大气环境影响分析

（1）废气治理措施简述

YMC 净化器系列主要是由电机带动叶轮片将轴向吸入的风转换成径向，含在风里的油雾、水雾、气雾和粉尘在离心力的作用下发生碰撞，微小的颗粒集成较大颗粒甩到净化器的内壁上，从而将粉尘过滤，液体经排污口排入回收箱循环使用。净化器通过三次滤芯过滤，过滤 10 μ m 以下颗粒物可达 95%。净化原理见图 7-1

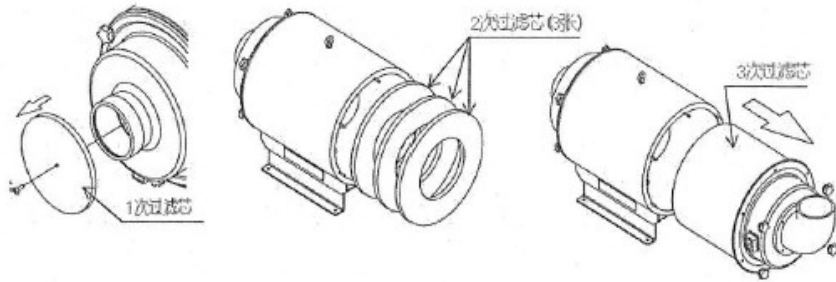


图 7-1 油雾净化装置原理图

表7-1 油雾净化装置技术参数一览表

序号	项目	技术指标
1	配套风机风量 (m ³ /h)	720
2	转速 (r.p.m)	3450
3	静压 (mmAq)	120
4	处理效率	90%以上
5	收集效率	100%
6	使用温度 (°C)	50
7	滤芯材质	POLYETER
8	更换周期	3个月

本项目废气 SPIDER 研磨、清洗过程中挥发出的 VOCs，INNER RACE 的 CNC 和 BROACH 过程中挥发 VOCs，SBB 的清洗、吹干、噪音检测、加脂、防锈过程中挥发 VOCs，WPB 中清洗、吹干、加脂、防锈过程中挥发的 VOCs，S/CASE 组装中加脂工序挥发的 VOCs。由于在机械加工过程中，操作温度较低，并且生产过程是在密闭的容器中产生排放量很小，后经油雾净化设备处理后无组织排放，排放量较小，可以满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》中 DB12/524-2014 中表 5 标准，对周边大气环境影响较小。

（2）大气环境影响预测

①大气污染物源强

大气污染源面源参数调查清单见表 7-2

表 7-2 大气面源参数调查清单

单位	面源编号	面源名称	面源长度	面源宽度	与正北夹角	面源初始高度	年排放小时数	排放工况	评价因子源强
	/	/	m	m	°	m	h	/	VOCs kg/h
数据	1	厂房	96.5	32.0	0	12	6336	间断	0.0631

②预测结果

采用《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2008）中推荐的估算模式—SCREEN3 进行估算。无组织大气污染物预测结果见下表 7-3

表 7-3 无组织大气污染物排放预测结果一览表

距源中心下风向距离 D(m)	厂房车间	
	VOCs	
	下风向预测浓度(mg/m ³)	浓度占标率 (%)
10	0.0026	0.13
100	0.01143	0.57
140	0.01297	0.65
200	0.01238	0.62
300	0.01176	0.59
400	0.01088	0.54
500	0.01057	0.53
600	0.01037	0.52
700	0.009627	0.48
800	0.008738	0.44
900	0.007883	0.39
1000	0.00711	0.36
1100	0.006436	0.32
1200	0.005853	0.29
1300	0.005336	0.27
1400	0.004886	0.24
1500	0.004493	0.22
1600	0.004148	0.21
1700	0.003842	0.19
1800	0.003568	0.18
1900	0.003324	0.17
2000	0.003108	0.16
2100	0.00292	0.15
2200	0.002752	0.14
2300	0.002599	0.13
2400	0.002461	0.12
2500	0.002334	0.12
最大落地浓度及占标率	0.01297	0.65
最大浓度出现距离	140	140

依据预测结果：无组织排放时 VOCs 最大落地浓度出现距离为 140m，最大落地浓度为 0.01297mg/m³，占标率为 0.65%；各污染源排放的污染物的浓度贡献较小，满足评价标准的要求，区域小时平均浓度最大值均达标，不会改变区域环境质量，不会对周边环境保护目标造成环境空气影响，符合相应环境功能区划要求。

（3）大气防护距离

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008），为保护人群健康，减少正常排放条件下大气污染物对居住区的环境影响，在项目厂界以外设置的环境防护距离。

大气环境防护距离采用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）推荐模式中的大气环境防护距离模式计算，计算结果见表 7-4。

表 7-4 大气防护距离计算结果

污染工段	污染物名称	面源有效高度 m	面源宽度 m	面源长度 m	排放量 (kg/h)	评价标准 (mg/m ³)	L (m)
厂房车间	VOCs	12	32	96.5	0.0631	2.0	无超标点

由计算结果可知，本项目无组织排放大气污染物到达厂界的浓度限值均能够满足《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）中居住区大气中有害物质的最高容许浓度限值要求，采用推荐模式计算的大气环境防护距离没有超出厂界外的范围，因此不需要设置大气环境防护距离。

（4）卫生防护距离分析

由《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T3840—91）可知，产生有害因素的工业企业与居民区之间应设置卫生防护距离，计算公式为：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中：C_m——标准浓度限值；

L——工业企业所需卫生防护距离，m；

R——有害气体无组织排放源所在生产单位等效半径，m，R=(S/π)^{0.5}；

A、B、C、D——卫生防护距离计算系数；

Q_c——工业企业有害气体无组织排放量可以达到的控制水平，kg/h；

各参数取值见表 7-5。

表 7-5 卫生防护距离计算系数

计算系数	5年平均 风速, m/s	卫生防护距离 L (m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2-4	700	470*	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021*			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85*			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84*			0.84			0.76		

注：*为本项目计算取值。

无组织排放废气其排放源强及卫生防护距离等参数见表 7-6。

表 7-6 无组织污染物排放源强和卫生防护距离

污染源位置	污染物 名称	排放速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)	计算值 (m)	卫生防护 距离 (m)
厂房车间	VOCs	0.0631	3088	12	0.936	50

按照《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T13201---91) 7.5 规定,“无组织排放多种有害气体的工业企业,按 Qc/Cm 的最大值计算其所需卫生防护距离”,产生有害气体无组织排放单元的防护距离小于 100m 时,其级差为 50m,并且当有两种污染物单独计算并确定的卫生防护距离相同,则提一级。因此,本项目卫生防护距离推荐值设为生产车间外 50m。经现场踏勘,项目卫生防护距离范围内无居民、医院、学校等环境敏感目标,能满足项目卫生防护距离的要求。

2、水环境影响分析

本项目实行雨污分流制,雨水经厂区雨水管网收集后排入区域雨水管网,无生产废水产生,配制废水由有资质单位处置。生活污水645t/a经化粪池预处理经化粪池预处理后接管至南通经济技术开发区港口工业三区第二污水处理厂,因此本项目不会对区域水环境造成影响。

南通经济技术开发区港口工业三区第二污水处理厂位于南通市港口工业三区江海路西、5号路北,厂区占地 13.5 公顷,近期用地 6.99 公顷。一、二期工程具有 5 万 m³/d 的污水处理能力,目前已满负荷运行。三期扩建工程处理能力 4.8 万 m³/d,污水处理采用水解酸化+A²/O 法+高效沉淀池+滤布滤池处理工艺,出水指标达到《城镇污水处理厂

《污染物排放标准》（GB18918—2002）一级 A 标准，尾水排入长江。

建设项目生活污水 2.4t/d，水质简单，经化粪池预处理后，水质可达到南通经济技术开发区港口工业三区第二污水处理厂接管要求，且污水处理厂尚有余量接纳本项目废水，对污水处理厂的正常运行影响较小，废水经污水处理厂处理达标后排入长江，对长江水质影响较小。

建设项目污水接管口应根据江苏省环保厅《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的排水体制的规定进行设计，建设项目必须实施“雨污分流”，排污口规范化设置依托租赁方。

3、声环境影响分析

(1) 预测内容

本项目主要高噪声设备为清洗机、注油机、检查设备、打字机、压盖机、CNC、BROACH 等，采取减振、隔声等降噪措施后，噪声情况见表 7-7。

表 7-7 主要设备噪声情况一览表

序号	主要噪声设备	1m 处声级 dB (A)	数量 (台)	降噪措施	降噪效果 dB(A)	离厂界最近距离 m
1	1 次清洗机	75	1	减振+合理布局+墙体隔声	-22	2 层, 距东厂界 2m
2	2 次清洗并脱油机	75	1		-22	
3	裂纹影像检查机	70	1		-20	
4	ECT 及轴向游隙检测机	75	1		-22	
5	径向游隙检查机	75	1		-22	
6	自动噪音检测设备	80	1		-25	
7	注油脂机	70	1		-20	
8	COVER 组装机	75	1		-22	
9	轴承检验打字机	75	1		-22	
10	防锈及整列机	75	1		-22	
11	1 次清洗机	75	1		-22	2 层, 距东厂界 5m
12	2 次清洗并脱油机	75	1		-22	
13	裂纹影像检查机	70	1		-20	
14	ECT 及轴向游隙检测机	75	1		-22	
15	径向游隙检查机	75	1		-22	
16	自动噪音检测设备	80	1		-25	
17	注油脂机	70	1		-20	
18	COVER 组装机	75	1		-22	
19	轴承检验打字机	75	1		-22	
20	防锈及整列机	75	1		-22	
21	1 次清洗机	75	1		-22	2 层, 距东厂界 8m
22	2 次清洗并脱油机	75	1		-22	
23	裂纹影像检查机	70	1		-20	

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

24	ECT 及轴向游隙检测机	75	1		-22	
25	径向游隙检查机	75	1		-22	
26	自动噪音检测设备	80	1		-25	
27	注油脂机	70	1		-20	
28	COVER 组装机	75	1		-22	
29	轴承检验打字机	75	1		-22	
30	防锈及整列机	75	1		-22	
31	全自动合套装球机+全自动上下料	75	1		-22	
32	全自动保持架配装机	75	1		-22	
33	全自动喷淋清洗机	75	1		-20	
34	全自动定位清洗机	75	1		-20	
35	全自动 ECT 检查机	70	1		-20	
36	全自动游隙检查机	70	1		-20	
37	全自动音检机	80	1		-25	2 层, 距东厂界 11m
38	全自动注脂机	75	1		-22	
39	全自动压盖机	75	1		-22	
40	全自动尺寸检测打字机	75	1		-22	
41	外观检+雾化防锈剂	70	1		-20	
42	1 次清洗机	75	1		-22	
43	2 次清洗并脱油机	75	1		-22	
44	手动音检机	75	1		-22	2 层, 距西厂界 8m
45	ECT 及注油机	70	1		-20	
46	激光刻印机	70	1		-20	
47	防锈摆料机	70	1		-20	
48	自动检查仪	75	2		-22	2 层, 距西厂界 8m
49	S/C 自动装配机	75	4		-22	2 层, 距东厂界 5m
50	手动 SEAL	70	1		-20	
51	手动 FRP	70	1		-20	2 层, 距西厂界 8m
52	油压 PRESS	70	2		-20	
53	全自动上下料+全自动综合检测装配机	75	1		-22	
54	全自动上下料+径向尺寸综合检查机	70	1		-20	
55	全自动上下料+套探伤检查+退磁机	75	1		-22	
56	全自动强制清洗机	75	1		-22	2 层, 据南厂界 3m
57	全自动吸干+吹干机	75	1		-22	
58	全自动注脂称重加盖机	75	1		-22	
59	全自动压盖均脂+检查机	70	1		-20	
60	全自动双面振动检查机	80	1		-25	

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

61	全自动环保型雾化防锈+激光打标定位部分+自动整列+包装工作台	75	1		-22	
62	全自动滚针保持架组件装配机	75	1		-22	
63	CNC 数控车床	80	8		-25	1 层, 距北厂界 5m
64	BROACH M/C (拉床)	80	1		-25	1 层, 距南厂界 3m
65	SPIDER 外经研磨	80	1		-25	1 层, 距南厂界 3m
66	SPIDER 清洗	75	1		-22	1 层, 距南厂界 3m
67	SPIDER 组装	75	1		-22	1 层, 距南厂界 3m

(2) 建议噪声措施:

建设项目将主要产噪设备合理布局, 根据不同设备选择相应的降噪措施, 具体如下:

① 控制设备噪声

在设备选型时选用先进的低噪声设备, 在满足工艺设计前提下, 尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号设备, 降低噪声源强; 在噪声源集中的厂房设隔声操作室。

② 设备减振、隔声

对各种机械加工设备在机组与地基之间安置减振底座, 除尘设备引风机设置隔声罩, 可以降噪约 20 dB (A) 左右。

③ 加强建筑物隔声措施

本项目各类设备均安置在室内, 有效利用了建筑隔声, 防止噪声的扩散和传播, 采取隔声措施, 降噪量约 10 dB (A) 左右。

④ 强化生产管理

确保各类防止措施有效运行, 各设备均保持良好运行状态, 防止突发噪声。

⑤合理布局

在车间布置中尽量将噪声较集中的设备布置在厂房中部, 其他噪声源亦尽可能远离厂界, 以减轻对厂界的影响。

(3) 噪声预测模式

根据声环境评价导则 (HJ2.4-2009) 规定, 选取预测模式, 应用过程中将根据具体情况作必要简化, 计算过程如下:

① 声环境影响预测模式：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - A_{div} - A_{bar}$$

式中： A_{div} —声波几何发散引起的倍频带衰减，dB(A)；

A_{bar} —屏障引起的倍频带衰减，dB(A)。

厂房墙壁、门窗等围护结构的隔声量主要取决于其单位面积质量 $G(\text{kg/m}^2)$ 及噪声频率 $f(\text{Hz})$ 。

② 点声源的几何发散衰减：

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

式中： r ——预测点距离声源的距离（m）；

r_0 ——参考位置距离声源的距离（m），统一 $r_0=1.0\text{m}$ 。

本项目高噪声设备安置于车间内，厂房采用密实的砖墙隔声降噪，设计隔声达 25dB (A) 以上。

③ 预测点的 A 声级叠加公式：

$$L_{A,e} = 10 \lg \left(\sum_{i=1}^n 10^{0.1 L_{A,i}} \right)$$

(4) 预测结果

经预测，各预测点最终预测结果(已考虑屏障隔声、建筑隔声、绿地隔声及环境因素等因素)见表7-8：

表 7-8 厂界各测点声环境影响预测结果 单位：dB (A)

测点位	源强 dB(A)	隔声量 dB (A)	距离声源 距离(米)	贡献值 dB(A)	背景值		预测值		标准值	
					dB (A)		dB (A)		dB (A)	
					昼 间	夜 间	昼 间	夜 间	昼 间	夜 间
厂区北侧边界	80	25	5	54.4	52.6	44.5	56.6	50.8	65	55
厂区西侧边界	80	25	8	53.6	51.4	43.9	55.6	50.0	65	55
厂区南侧边界	80	25	3	56.2	53.5	44.8	58.1	52.5	65	55
厂区东侧边界	80	25	2	54.3	54.1	44.8	57.2	50.8	65	55

本项目背景值采用保守估算，使用较大值。由表 7-7 可知，本项目对周围环境产生的噪声影响较小，本项目产生的噪声经厂房隔声和距离衰减后，对各厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求，对周边环境影响较小。

因此，评价认为只要厂方对各产噪设备严格按照本评价提出的降噪措施进行防治，

本项目生产过程中不会对厂界、周边及外环境造成大的影响。

4、固体废物环境影响分析

建设项目固体废物中废回转油、废导轨油、废切削液（水溶）、废清洗液（水溶）、废防锈油、废液压油、废清洗油、废切削油、废润滑油、废包装桶、废油雾净化滤芯，均委托有资质的单位进行处置；废金属边角料由公司回收外售；职工生活垃圾由环卫部门清运。建设项目固体废物利用处置方式见表 7-9。

表 7-9 建设项目固体废物利用处置方式表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式
1	废回转油	研磨、音检	危险废物	HW08 900-200-08	0.036	委托有资质单位处理
2	废导轨油	研磨、CNC、BROACH、清洗		HW08 900-200-08	1.210	
3	废切削液（水溶）	研磨、CNC		HW09 900-006-09	14.252	
4	废清洗液（水溶）	SPIDER 清洗		HW09 900-007-09	2.168	
5	废防锈油	SPIDER 清洗、防锈		HW08 900-216-08	0.950	
6	废液压油	CNC、清洗（除 SPIDER 清洗） BROACH		HW08 900-218-08	0.090	
7	废清洗油	清洗（除 SPIDER 清洗）		HW08 900-201-08	31.1	
8	废切削油	BROACH		HW08 900-249-08	0.432	
9	废润滑油	加脂		HW08 900-217-08	1.650	
10	废包装桶	生产车间		HW49 900-041-49	0.3	
11	废油雾净化滤芯	油雾净化		900-213-08	0.1	
12	废金属边角料	研磨、CNC、BROACH	一般固废	-	16	外售
13	生活垃圾	职工生活		-	8.052	环卫清运

(1) 一般固废

本项目固体废物暂存场所按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》(GB15562.2-1995)等规定要求建设，

具体要求如下：

- ①各类固体废物分类收集、贮存，不混放；
- ②设置固废堆放场地，用于堆放项目产生的固废；
- ③固废及时清运，保持车间整洁，提高固体废物综合利用率。
- ④固体废物采用专用车辆运输，运输过程盛放固体废物的包装桶密闭操作，避免危险废物散落。

根据《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》(GB15562.2-1995)等规定要求，各类固体废物按照相关要求分类收集贮存，包装容器符合相关规定，与固体废物无任何反应，对固废无影响。同时本公司固废场所采取防火、防扬散、防流失措施。因此，本公司固体废物贮存场所建设能够达到国家相关标准规定要求。

（2）危险废物

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中的相关规定，本项目需建设专门危险废物贮存场所，建筑面积 20m²，并做好防风、防雨淋、防渗透等污染防治措施，在该情况下，项目危险废物对环境影响较小。

①危险废物收集、暂存、运输、处理可行性分析

危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成分，以方便委托处理单位处理。根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。通过该系列措施可对危险废物进行有效收集。

②危险废物暂存污染防治措施分析

危险废物应尽快送往委托单位，不宜存放时间过长，确需暂存的，应做到以下几点：

- a、贮存场所应符合 GB18597-2001 规定的贮存控制标准，有符合要求的专用标准。
- b、贮存区内禁止混放不相容危险废物。
- c、贮存区考虑相应的集排水和防渗设施。
- d、贮存区符合消防要求。

e、贮存容器必须有明显标志，具有耐腐蚀、耐压、密封和不与所贮存的废物发生反应等特性。

f、基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s。

通过该系列措施可对危险废物进行有效储存，对土壤及地下水影响较小。

③危险废物运输污染防治措施分析

危险废物运输中应做到以下几点：

a、危险废物的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，负责运输的司机应通过培训，持证明文件。

b、承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。

c、载有危险废物的车辆在公路上行驶时，需持有运输许可证，其上应注明废物；来源、性质和运往地点。

全厂危废暂存场所基本情况详见表 7-10

7-10 全厂危险废物暂存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所	危险废物名称	危废类别	废物代码	位置	占地面积	贮存周期
1	危废暂存场	废回转油	HW08	900-200-08	生产车间西南侧	30m ²	1 年
2		废导轨油	HW08	900-200-08			1 周
3		废切削液（水溶）	HW09	900-006-09			1 周
4		废清洗液（水溶）	HW09	900-007-09			1 周
5		废防锈油	HW08	900-216-08			1 周
6		废液压油	HW08	900-218-08			1 年
7		废清洗油	HW08	900-201-08			1 周
8		废切削油	HW08	900-249-08			1 周
9		废润滑油	HW08	900-217-08			1 周
10		废包装桶	HW49	900-041-49			1 个月
11		废油雾净化滤芯	HW08	900-213-08			3 个月

5、环境管理与监测计划

（1）环境管理

① 严格执行“三同时”制度

在项目筹备、设计和施工建设不同阶段，均应严格执行“三同时”制度，确保污染处

理设施能够与生产工艺设施“同时设计、同时施工、同时竣工”。

② 建立环境报告制度

应按有关法规的要求，严格执行排污申报制度；此外，在项目排污发生重大变化、污染治理设施发生重大改变或拟实施新、改、扩建项目时必须及时向相关环保行政主管部门申报。

③ 健全污染治理设施管理制度

建立健全污染治理设施的运行、检修、维护保养的作业规程和管理制度，将污染治理设施的管理与生产经营管理一同纳入公司日常管理工作的范畴，落实责任人，建立管理台帐。避免擅自拆除或闲置现有的污染处理设施现象的发生，严禁故意不正常使用污染处理设施。

④ 建立环境目标管理责任制和奖惩条例

建立并实施各级人员的环境目标管理责任制，把环境目标责任完成情况与奖惩制度结合起来。设置环境保护奖惩条例，对爱护环保设施、节能降耗、减少污染物排放、改善环境绩效者给予适当的奖励；对环保观念淡薄，不按环保要求管理和操作，造成环保设施非正常损坏、发生污染事故以及浪费资源者予以相应的处罚。在公司内部形成注重环境管理，持续改进环境绩效的氛围。

⑤ 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。

(2) 监测计划

建设单位定期委托有资质的检（监）测机构代其开展自行监测，根据监测结果编写自行监测年度报告并上报当地环境保护主管部门。监测计划如下：

表 7-11 环境监测计划表

序号	监测点		监测项目	监测频率
大气	无组织	厂界四周	VOCs	一年一次
声环境	厂界四周		等效连续 A 声级	每季度一次

(3) 应急监测计划

项目发生风险事故后可能需要监测的因子，但在实际操作过程中应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：VOCs

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

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：pH、COD、SS、氨氮、总磷

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：接管口、可能受影响的河流设 1 个监测点。

6、“三同时”验收一览表

建设项目“三同时”验收一览表见下表 7-12。

表 7-12 建设项目“三同时”验收一览表

项目名称		吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）				
类别	污染源	污染物	治理措施（设施数量、规模、处理能力）	处理效果、执行标准或拟达要求	环保投资（万元）	完成时间
废水	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP	化粪池	经化粪池预处理后满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准及《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T 31962 - 2015）表 1 中 B 级标准后接管至南通经济技术开发区第二污水处理厂	/	与建设项目同时设计、同时施工，同时投入运行
废气	无组织 生产车间	VOCs	油雾净化装置	满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》中 DB12/524-2014 中表 5 标准	1	
噪声	设备噪声	噪声	减振、墙体隔声	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348 -2008）中的 3 类标准	20	
固废	生产	废金属边角料	设置 50m ² 的一般固废堆放场所,收集后外售	达到《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单要求	10	
	生活	生活垃圾	设置垃圾桶若干环卫部门清运处理		1	
	生产	废回转油 废导轨油	设置 20m ² 的危险废物临时堆放场所,委	达到《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求	20	

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

	废切削液（水溶）	托有资质单位处置		
	废清洗液（水溶）			
	废防锈油			
	废液压油			
	废清洗油			
	废切削油			
	废润滑油			
	废包装桶			
	废油雾净化滤芯			
	清污分流、排污口规范化设置	排污口规范化设置，雨污分流、清污分流管网铺设	/	/
环境管理（机构、监测能力等）	/	专职人员管理	/	/
防护距离设置	本项目不需要设施大气防护距离，卫生防护距离设置为：以生产车间为执行边界的 50m 范围，目前此卫生防护距离内无居民点及其他环境敏感点，今后在此范围内不准建设学校、居民点、医院等环境敏感目标			
总量平衡具体方案	水污染物在南通经济技术开发区第二污水处理厂总量中平衡；固废排放量为零，无需申请总量。			
环保投资合计				52

八、项目拟采取的防治措施及预期治理效果

内容 类型	排放源 (编号)	污染物 名称	防治措施	预期治理效果
大气 污染物	生产车间	VOCs（无组织）	油雾净化装置	满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》中DB12/524-2014中表5标准
水 污染物	生产车间	COD、SS、氨氮 总磷	接管南通经济技术开发区第二污水处理厂	达标排放
固体 废物	车间	废回转油	设置 20m ² 的临时危废暂存场,委托有资质单位处置	有效处置 不产生二次污染
		废导轨油		
		废切削液（水溶）		
		废清洗液（水溶）		
		废防锈油		
		废液压油		
		废清洗油		
		废切削油		
		废润滑油		
		废包装桶		
		废油雾净化滤芯		
	废金属	外售处置		
生活	生活垃圾	设置垃圾桶若干,环卫清运		
噪 声	建设项目高噪声设备经减振隔声处理后,厂界噪声可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。			
其 它	本项目使用裂纹影像检查机、ECT及轴向游隙检测机、径向游隙检查机、全自动ECT检查机、全自动游隙检查机等设备不涉及放射性辐射。			
生态保护措施及预期效果:				
无				

结论与建议

一、结论

1、项目概况

吉明美汽配（南通）有限公司投资金 900 万美元，于南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5 拟建吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）。建成投产后，将形成①超精密轴承（SBB）15032701 件、②超精密轴承(ALPS) 2919085 件、③汽车专用轴承(S/CASE)14092136 件、④汽车底盘用轴承(INNEER-RACE) 1238403 件、⑤汽车专用轴承（SPIDER）1075453 件、⑥汽车冷却系统用（WPB）2106556 件生产能力。项目总占地面积约 3500 平方米，总建筑面积约 7000 平方米。共有职工 61 人，班制为三班制，每班工作 8 小时，年工作日 264 天

2、选址合理性

本项目位于苏通科技产业园清枫路清枫创业园 J12 厂，属于苏通科技产业园建设项目位于南通市苏通科技产业园清枫路 1 号清枫创业园电子厂房 D5，属于苏通科技产业园一期规划工业用地，符合符合苏通科技产业园一期规划要求。

3、苏通科技产业园一期规划环评批复要求及落实情况

《苏通科技产业园一期规划环境影响报告书》于 2010 年 8 月获得江苏省环境保护厅的批复（苏环审[2010]201 号），规划环评批复落实情况及存在问题见表 9-1。

表 9-1 苏通科技产业园一期规划环评批复落实情况及存在问题分析

审批意见	落实情况
进一步优化布局和功能定位。在产业用地周围预留足够的安全防护距离，合理布局商务园、居住区用地和餐饮业。	一期规划工业用地位于沈海高速西侧，居住及商业用地位于沈海高速东侧，在居住和工业地块中间布置了综合科技发展区，由综合科技园、商务园和教育园组成，亦可视作为过度和斜街的用途。工业区和居住区之间大约相距 500 米左右。布局合理。
鉴于产业园部分区域位于苏通大桥北桥头公园风景名胜区限制开发区内，该部分区域建设活动应严格遵守相关规定，并与周围景观相协调，符合苏通大桥北桥头公园风景名胜区的功能区要求。	苏通大桥北桥头公园风景名胜区限制开发区是根据省环保厅于 2009 年颁布的《江苏省重要生态功能保护区区域规划》划定的，而根据 2013 年省政府颁布的《江苏省生态红线区域保护规划》（苏政发[2013]113 号），南通市生态红线区域不包括该区域，苏通科技产业园区规划范围不涉及生态红线区域。
严格执行产业准入条件，按照“生态工业园区”的要求和国际先进水平设定环境准入门槛，严格控制入园项目。	坚守环保门槛，严格按照产业规划招选项目，落户项目中无重污染企业。
积极开展区域环境综合整治，落实区域环境综合整治措施，到 2012 年底，确保区域环	园区包括污水管网在内的基础设施均已全面完成，基本实现高标准的“九通一平”；

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

<p>境质量符合相应功能区要求。加快环保基础设施及配套管网建设进度，加强环境影响跟踪监测与环境保护管理，建立健全区域风险防范体系和生态安全保障体系，加强固废资源的回收和综合利用，危险废物交由有资质的单位收集、处置。</p>	<p>加大河道、景观绿化的建设力度，不断完善生态景观系统；对园区范围内河道进行疏浚改造，进一步活化园区水系，使园区水环境质量明显改善；启动沈海高速两侧绿化景观设计工作，积极打造贯穿南北的绿色生态走廊。园区企业固废均集中回收，委托有资质单位收集处理。</p>
<p>产业园应优化生态与景观设计，合理设置生态隔离带，落实生态环境修复补偿方案，努力将产业园建成生态示范区。</p>	<p>园区注重加强生态规划和景观规划，建设中采取适宜的生态修复和重建手段，保留自然湿地、恢复自然水系和植被的生态系统，并结合远期围垦，进一步扩大湿地保护范围；积极构建与区域生态系统链接的 5 条生态廊道；沿沈海高速、省道 223 建设防护绿带，形成生态屏障。</p>
<p>在规划实施过程中，每隔五年左右进行一次环境影响跟踪评价，在规划修编时应重新编制环境影响报告书。</p>	<p>苏通科技产业园一期规划跟踪环境影响评价正在编制中。</p>

4、三线一单相符合性

(1) 与生态红线相符合性

根据《江苏省国家级生态保护红线规划》，本项目距离南通市开发区国家级生态保护红线区—老洪港应急水库饮用水水源保护区约 5.9km，不在该生态保护红线区内，符合《江苏省国家级生态保护红线规划》。

根据《江苏省生态红线区域保护规划》（2013），本项目位于老洪港生态公园南方，距离约 6.5km。项目不在划定的生态红线一、二级管控区内，选址符合《江苏省重要生态功能保护区区域规划》、《江苏省生态红线区域保护规划》。

(2) 与环境质量底线相符合性

本项目拟建地区域空气质量达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；声环境质量达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准；长江南通段总体水质符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水标准。项目周边水环境质量较好。

①项目与水环境功能相符合性

本项目废水主要来自职工生活污水。生活污水经化粪池处理后经苏通科技产业园污水管网进入南通经济开发区第二污水处理厂处理，对周围水环境影响较小，不降低其环境功能，因此，项目的建设符合相关水环境功能的要求。

②项目与大气环境功能的相符合性

根据《江苏省环境空气质量功能区划分》，该项目所在区域大气环境为二类区。本项目的大气污染物排放为 VOCs。经预测分析可知，本项目大气污染物对区域环境空气质量影响较小，符合大气功能区的要求。

③项目与声环境功能区的相符性

本项目为 3 类声环境功能区。根据声环境影响预测，本项目建设后对周围的声环境影响较小，不会改变周围环境的功能属性，因此本项目建设符合声环境区要求。

项目产生的废气主要为 SPIDER 研磨、清洗过程中挥发出的 VOCs，INNER RACE 的 CNC 和 BROACH 过程中挥发出 VOCs，SBB 的清洗、吹干、噪音检测、加脂、防锈过程中挥发出 VOCs，WPB 中清洗、吹干、加脂、防锈过程中挥发的 VOCs，S/CASE 组装中加脂工序挥发的 VOCs，经油雾净化装置处理后无组织排放，对周围空气质量影响较小。本项目无生产废水产生及排放，生活污水经化粪池预处理后经南通经济开发区第二污水处理厂处理。各类高噪声设备经减振、隔声等措施后，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，本项目符合项目所在地环境质量底线。

（3）与资源利用上线相符性

本项目为汽车零配件制造项目，不属于高耗能、高污染、资源型企业，水资源消耗量较少，由区域市政管网提供。本项目消耗能源主要为电力，由供电总公司提供，满足资源利用要求。生产过程中产生的固废收集后外售处理，实现资源的减量化和资源化。项目的水、电资源利用不会突破区域的资源利用上线。

（4）与负面清单相符性

本项目所在地没有环境准入负面清单，本次环评对照国家及地方产业政策和《市场准入负面清单草案》进行说明。

本项目不属于《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录（2011 年本）〉有关条款的决定》（国家发改委第 21 号令）、《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录 2012 年本》（苏政发[2013]9 号）及《关于修改〈江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）〉部分条目的通知》（苏经信产业[2013]183 号）、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》（苏政办发〔2015〕118 号）、《南通市产业结构调整指导目录》中的限制类和淘汰类，属于允许类，符合国家和地方的产业政策。

综上，本项目生态红线区划，符合国家及地方产业政策和《市场准入负面清单草案》要求。即本项目符合“三线一单”要求。

5、VOCs 相符性分析

本项目使用低 VOCs 含量的清洗剂，且用量较少，符合江苏省《“两减六治三提升”专项行动实施方案》中“2017 年底前，包装印刷、集装箱、交通工具、机械设备、人造板、家具、船舶制造等行业，全面使用低 VOCs 含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油

墨替代原有的有机溶剂”的要求。

本项目使用低 VOCs 含量的清洗剂，符合《省政府关于印发江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的通知》中“禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。以减少苯、甲苯、二甲苯等溶剂和助剂的使用为重点，推进低 VOCs 含量、低反应活性原辅材料和产品的替代。2020 年，全省高活性溶剂和助剂类产品使用减少 20%以上”的要求。

本项目使用低 VOCs 原辅料，且生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装符合《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》。

6、项目各种污染物达标排放

（1）废气

本项目生产运营后，产生的废气主要为少量无组织排放 VOCs。满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》中 DB12/524-2014 中表 5 标准。根据预测，本项目建成后 VOCs 最大占标率均小于评价标准的 10%，在最不利气象条件下，所有污染物预测最大落地浓度均达到相应环境质量标准要求。本项目无需设置大气环境防护距离，卫生防护距离推荐值为车间外 50m，卫生防护距离范围内无环境保护目标分布。

因此，本项目运行投产后废气可达标排放，可满足环境管理要求。

（2）废水

本项目无生产废水产生，仅为厂内职工产生的生活污水。生产废水经厂区化粪池设施处理达标后排入南通市经济开发区第二污水处理厂处理，尾水排入长江。

项目废水接管量约 645t/a，其中主要污染物为 COD、悬浮物、氨氮、总磷等。废水接管浓度能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级接管标准的要求。尾水排放浓度符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，对环境影响较小。

（3）噪声

根据噪声实测结果，与评价标准进行对比分析表明，项目建成后，全厂设备产生的噪声经治理后厂界各噪声预测点的昼间值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，对周边环境影响较小。

（4）固体废物

本项目产生的废回转油、废导轨油、废切削液（水溶）、废清洗液（水溶）、废防锈油、废液压油、废清洗油、废切削油、废润滑油、废包装桶、废油雾净化滤芯，均委托

有资质的单位进行处置；废金属边角料由公司回收外售；职工生活垃圾由环卫部门清运。项目固废均得到了合理处置，外排量为零，不会对环境造成不利影响。

（5）满足区域总量控制要求

本项目在采取了有效的污染控制措施后，各污染物总量控制情况如下：

大气污染物：VOCs0.4t/a；

水污染物的接管考核总量为废水量 645t/a、COD 0.226t/a、SS 0.129t/a、氨氮 0.039t/a、总磷 0.0032t/a，最终排入外环境的量为：废水 645t/a、COD0.032t/a、SS 0.007 t/a、氨氮 0.003t/a、总磷 0.0004t/a，纳入南通经济技术开发区第二污水处理厂总量范围内。

固废排放量为零，无需申请总量。

综合以上各方面分析评价，本项目符合国家产业政策，选址与该区域总体规划相符。经评价分析，该项目建成后，在采取严格的科学管理和有效的环保治理手段后，污染物能够做到达标排放，且对周围环境的影响较小，能基本维持周边环境质量现状，满足该区域环境功能要求。

本环评认为，在全面落实本报告提出的各项环保措施，切实做到“三同时”、营运期内持之以恒加强管理的基础上，从环境保护角度看，本建设项目是可行的。

本次环评报告表是针对项目方目前提供的工艺流程、生产设备、生产能力和规模所得出的评价结论，如果该项目的原辅材料、工艺流程、生产设备、生产能力和规模有所变化，应由建设单位按环境保护法规的要求另行评价。

二、建议

1、本项目的建设必须严格执行“三同时”制度，积极落实环保措施，按环评中所涉及到的措施和要求认真落实，确保排放达标和环境质量达标。

2、合理布局噪声设备，高噪声设备远离厂界，加强高噪声设备的管理和维护，落实各项噪声污染防治措施，减轻噪声对环境的影响，确保厂界噪声达标。

3、建议当地政府及规划部门在规划时不得在项目卫生防护距离之内新增医院、学校、居民住户等敏感设施规划。

4、必须严格执行主体工程和环保设施同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度，在专业监测单位对各污染处理设施效果和污染物排放状况进行验收监测后，并经审查验收合格后方可正式投入生产。

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

预审意见：

公 章

经办：

签发：

年 月 日

下一级环境保护行政主管部门审查意见：

公 章

经办：

签发：

年 月 日

吉明美汽配（南通）有限公司新建汽车配件项目（重大变动）

审批意见：

公 章

经办：

签发：

年 月 日

注 释

一、本报告表应附以下附件、附图：

- 附件一 原环评批复
- 附件二 营业执照
- 附件三 房屋租赁合同
- 附件四 危废处理协议
- 附件五 噪声监测报告
- 附件六 真实性承诺书
- 附件七 公示截图
- 附件八 热处理合同

- 附图一 建设项目地理位置图
- 附图二 南通市生态红线图
- 附图三 建设项目周边环境概况图
- 附图四 建设项目一层厂区平面布置图
- 附图五 建设项目二层厂区平面布置图

一、如果本报告表不能说明项目产生的污染及对环境造成的影响，应进行专项评价。根据建设项目的特点和当地环境特征，应选下列 1 项进行专项评价。

1. 大气环境影响专项评价
2. 水环境影响专项评价（包括地表水和地下水）
3. 生态环境影响专项评价
4. 声影响专项评价
5. 土壤影响专项评价
6. 固体废弃物影响专项评价
7. 辐射环境影响专项评价（包括电离辐射和电磁辐射）

以上专项评价未包括的可另列专项，专项评价按照《环境影响评价技术导则》中的要求进行。