

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：年产500万件中大尺寸笔电平面玻璃、460万件中大尺寸车
载中控平面玻璃新建项目

建设单位（盖章）：苏州胜利精密制造科技股份有限公司

编制日期：2024年2月

中华人民共和国生态环境部制

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	19
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	57
四、主要环境影响和保护措施	65
五、环境保护措施监督检查清单	102
六、结论	104

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 500 万件中大尺寸笔电平面玻璃、460 万件中大尺寸车载中控平面玻璃新建项目		
项目代码	2401-320544-89-01-225423		
建设单位联系人	李乾宁	联系方式	18506282869
建设地点	苏州高新区浒泾路 55 号		
地理坐标	(经度 120 度 32 分 0.484 秒, 纬度 31 度 22 分 35.512 秒)		
国民经济行业类别	[C3989]其他电子元件制造	建设项目行业类别	三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 81 电子元件及电子专用材料制造中的使用有机溶剂的
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门(选填)	苏州高新区(虎丘区)行政审批局	项目审批(核准/备案)文号(选填)	苏浒管审项备(2024)9号
总投资(万元)	3930	环保投资(万元)	120
环保投资占比(%)	3.1	施工工期	6个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是: _____	用地(用海)面积(m ²)	24000
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称:《苏州高新区开发建设规划(2015-2030年)》 审批机关:苏州市政府 审批文件名称及文号:/		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称:《苏州国家高新技术产业开发区开发建设规划(2015-2030年)环境影响报告书》 召集审查机关:中华人民共和国生态环境部 审查文件名称及文号:关于《苏州国家高新技术产业开发区开发建设规划(2015-2030年)环境影响报告书》的审查意见,环审[2016]158号		

	<p>苏州国家高新技术产业开发区环境影响区域评估报告已于2021年12月在苏州市生态环境局备案。</p>
<p>规划及规划环境影响评价相符性分析</p>	<p>1、与《苏州高新区开发建设规划（2015-2030年）》相符性</p> <p>苏州国家高新技术产业开发区最初规划面积6.8km²，1994年规划面积扩大到52.06km²，成为全国重点开发区之一。2002年9月，苏州市委、市政府对苏州高新区、虎丘区进行了区划调整，行政区域面积由原来的52.06平方公里扩大到223km²。苏州高新区下辖浒墅关、通安2个镇，狮山、枫桥、横塘、镇湖、东渚5个街道和浒墅关国家经济技术开发区、苏州枫桥、苏州西部生态旅游度假区、苏州高新区综合保税区。</p> <p>苏州高新区于1995年编制了《苏州高新区总体规划》，规划面积为52.06km²，规划范围为当时的整个辖区范围。2002年区划调整后，苏州高新区于2003年适时编制了《苏州高新区协调发展规划》，规划面积为223km²，规划范围为整个辖区。为进一步促进苏州高新区城乡协调发展，推进国家创新型园区建设，保障高新区山水生态格局，指导苏州高新区二次创业的城乡建设与发展，2015年苏州高新区对2003年的规划做了修订和完善，编制了《苏州高新区开发建设规划（2015-2030年）》。</p> <p>（1）规划范围：苏州高新区规划范围为：北至相城区交界处，南至与吴中区交界处，西至太湖大堤，东至京杭运河，规划范围内用地面积约为223平方公里。</p> <p>（2）规划目标：将苏州高新区建设成为先进产业的聚集区、体制创新和科技创新的先导区、生态环保的示范区、现代化的新城区。</p> <p>（3）功能定位：真山真水新苏州：以城乡一体化为先导，以山水人文为特色，以科技、人文、生态、高效为主题，集创新科技生产、高端现代服务、人文生态居住、旅游休闲度假四大功能于一体的现代化城区。</p> <p>（4）规划结构</p> <p>①总体空间结构：“一核、一心、双轴、三片”。</p> <p>一核：以狮山路城市中心为整个高新区的公共之“核”，为高新区塑造一个与古城紧密联系的展现魅力与活力的公共生活集聚区，成为中心城区</p>

“发展极”。

一心：以阳山森林公园为绿色之心，将山体屏障转化为生态绿环，作为各个独立组团间生态廊道的汇聚点。

双轴：太湖大道发展主轴：是高新区“二次创业”的活力之轴，展现科技、人文、生态的融合。京杭运河发展主轴：展现运河文化的精华，是城市滨河风貌的集中体现，是公共功能与滨水风光的有机融合。

三片：规划将苏州高新区划分为三个“功能相对完整，产居相对平衡，空间相对集中”的独立片区：中心城区片区、浒通片区、湖滨片区。

空间布局特征：“紧凑组团、山水环绕”

规划采用紧凑组团布局模式推进城镇建设空间的集约化发展与生态化建设，各组团根据资源状况、产业基础及发展前景相对独立地生长，通过山水生态空间围合形成组团式紧凑城镇发展空间。

各城市组团之间强调规模、功能和区位等方面的多样性及相互之间的联系和协作，特别是新老建设组团之间在功能、空间和基础设施等方面的协调发展。

(5) 功能分区：规划依托中心城区片区、浒通片区、湖滨片区三大片区与阳山“绿心”划分出狮山组团、浒通组团、横塘组团、枫桥组团、生态城组团和阳山组团，形成六个独立组团空间，并对各组团的形态构建与功能组织进行引导。

(6) 产业发展规划

①分组团产业发展引导

对高新区各重点组团进行产业引导是进行产业选择的前提，战略引导涉及发展方向和发展引导两个方面，本项目属于狮山组团中的枫桥片区，如下表 1-1 所示。

②浒通组团产业选择

浒通组团要对原有的工业进行升级改造，并增添生产性服务业，在带动地区经济发展的同时实现生产性服务体系的完善。

表 1-1 浒通组团引导产业情况

组团名称	未来主要引导产业
------	----------

浒通组团

电子、新材料、精密机械、现代物流、商务服务、金融保险

本项目位于浒通组团，浒通组团的产业定位为电子信息、装备制造、精密机械、新材料、化工、现代物流、商务服务、金融保险等产业，本项目为[C3989]其他电子元件制造，从事电子元件生产，满足浒通组团的精密机械产业规划。

2、与《苏州国家高新技术产业开发区开发建设规划（2015-2030年）环境影响报告书》审查意见相符性

表 1-2 本项目建设与《规划环评报告书》审查意见相符性分析

要点	序号	要求	本项目	相符性
区域 规划 环评	1	制定相应的项目审批、审核制度，在引进项目时，严格遵循“技术含量高”和“环境友好”的原则，注意产品和生产工艺的科技含量和其对环境的影响。对不符合国家产业政策和区域产业发展方向的项目一律不引进。严格执行建设项目环境影响评价制度和“三同时”制度，实行项目的环保“一票否决”制，通过严格控制污染源，以达到从源头控制的目的。	本项目符合国家产业政策和区域产业发展方向	相符
	2	苏州国家高新技术产业开发区（虎丘）生态环境执法局应在现有环保执法监管能力的基础上，推进重点企业的“无缝隙”监管工作，通过强化项目引进管理、严格项目过程监管、确保环境执法高压态势，构建起较为完善的环境监管体系。加大对各类环境违法行为的综合惩处力度，强化区域联防联控机制的建设，通过环保、公安、法院等多种形式联动执法，不断强化执法体系建设。	本项目受苏州国家高新技术产业开发区（虎丘）生态环境执法局监督	相符
	3	强化企业污染治理设施的管理，制定各级岗位责任制，编制设备及工艺的操作规程，建立相应的管理台账。不得擅自拆除或闲置已有的污染处理设施，严禁故意不正常使用污染处理设施。	本项目将强化污染治理设施的管理，制定各级岗位责任制，编制设备及工艺的操作规程，建立相应的管理台账	相符
	4	信息公开与公众参与是在企业、政府、公众之间就环境问题建立友好伙伴关系的重要环境管理手段。苏州高新技术产业开发区生态环境局定时（如年度）编制本区的环境状况报告书，通过各种媒体和多种形式及时将区内环境信息向社会公布，充分尊重公众的环境知情权，鼓励公众参与、监督本区的环境管理。在实施信息公开的基础上，提高公众环境意识，收集公众对本区环境、企业环境行为等各方面的反馈意见，在环境管理、政策制定时重视公众的意见和要求，保证本区走可持续发展的道路。在加	本环评项目信息公开，定期开展厂内环境意识培训教育	相符

		强环保队伍建设的同时，应加强对本区公众的环境教育，开展专家讲座、环境专题报告和外出参观等多种形式的的教育方式，普及环保知识、提高新区域全体公众的环境保护意识。		
	5	依托环境突发事件应急分析综合管理系统，建立数字化预案系统，利用计算机技术和网络技术，根据突发事件的处置流程，在事态发展实时信息的基础上，帮助指挥人员形成全面、具体、针对性强、直观高效的行动方案，使方案的制定和执行达到规范化、可视化的水平，实现应急管理工作的流程化、自动化。	本项目目前为环评编制阶段，后续按要求进行全厂应急预案的修订并进行应急预案备案。	相符
	6	建设灰霾实时监测预警预报系统，根据敏感区精确的大气气溶胶数据及环境监测数据，发布灰霾预警，并形成气象、环保、交通、交警等部门联动响应机制。制定重污染天气应急预案并向社会公布，成立大气防治及重污染应急工作协调小组，每年至少定期开展一次应急演练，并依据重污染天气的预警等级，迅速启动应急预案，采取工业污染源限排限产、建筑工地停止施工、机动车限行等应急控制措施，引导公众做好健康防护。	本项目目前为环评编制阶段，后续按要求进行全厂应急预案的修订并进行应急预案备案。	相符
跟踪环评	7	对环境有重大影响的规划实施后，编制机关应当及时组织环境影响的跟踪评价，并将环评结果报告审批机关；发现有明显不良环境影响的，应当及时提出改进措施	本项目使用的原辅料、生产工艺和装备，能源清洁，处理措施合理，对环境无重大环境影响。	相符
区域环境管理要求	8	高新区生态环境局应进一步加强区内日常环境管理，提升自身监管能力，严格落实高新区日常环境监测监控计划和环境管理措施，并按报告书提出的建议做好高新区各项污染物的总量控制及削减工作。	本项目制定常规环境监测内容	相符
	9	加工区要建立完善的环境管理机构，建立环保工作责任制，严格审批进区项目，依法严格管理进区企业的环境保护工作。建立环境监测监控制度，除对区内的企业进行监督性监测外，还要就开发区对区外环境的影响进行跟踪监控，并向环保等有关部门及时反馈信息，以便调整相关的环保对策措施，对加工区实行动态管理。	企业已具有完善的环境管理机构并依法严格管理进区企业的环境保护工作。	相符
其他符合性分析	<p>1、环评[2016]150号相符性分析</p> <p>根据《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环评[2016]150号），落实“生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单”（以下简称“三线一单”）约束，建立项目环评审批与规划环评、现有项目环境管理、区域环境质量联动机制（以下简称“三挂钩”机制），更好地发挥环评制度从源头防范环境污染和生态破坏的作用，加</p>			

快推进改善环境质量。

(1) 项目与“三线一单”相符性

1、与生态红线相符性分析

根据《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发[2018]74号）和《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2020]1号），项目所在地附近重要生态功能区划详见下表。

表 1-3 本项目与附近江苏省生态空间管控区域相对位置及距离

名称	主导生态功能	范围		面积（平方公里）			相对位置及距离（m）
		国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围	总面积	国家级生态保护红线面积	生态空间管控区域面积	
江苏大阳山国家森林公园	自然与人文景观保护	江苏大阳山国家森林公园总体规划中确定的范围（包括生态保育区和核心景观区等）	/	10.30	10.30	/	西南，5300
虎丘山风景名胜保护区	自然与人文景观保护	/	北至城北西路、南至虎阜路，东至新塘路和虎阜路，西至郁家浜、山塘河、苏虞张连接线、西山苗桥、虎丘西路、丘路以西50米	0.73	/	0.73	东南，6200
西塘河清水通道维护区（高新区）	水源水质保护	/	西塘河水体及沿岸50米范围（不包括西塘河（应急水源地）饮用水水源保护区）	0.49	/	0.49	东，1850
西塘河（应急水源地）饮用水水源保护区	水源水质保护	西塘河应急水源取水口南北各1000米，以及两岸背水坡堤脚外100米范围内的水域和陆域	/	0.44	0.44	/	东，1900

综上所述，项目所在地不在苏州市生态空间管控区域范围内。因此，本项目符合《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）和《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2021]1号）要求。

2、与环境质量底线的相符性分析

根据《2022年度苏州高新区环境质量公报》，苏州高新区为环境空气质量不达标区。为进一步改善环境质量，根据《苏州市空气质量改善达标规划（2019-2024）》，以到2024年环境空气质量实现全面达标为远期目标，通过调整能源结构，控制煤炭消费总量；调整产业结构，减少污染物排放；推进工业领域全行业、全要素达标排放；加强交通行业大气污染防治；严格控制扬尘污染；加强服务业和生活污染防治；推进农业污染防治；加强重污染天气应对等措施，提升大气污染防治能力。届时，苏州高新区的环境空气质量将得到极大的改善；地表水（纳污河流京杭运河）符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准；所在区域环境噪声达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。

本项目生活污水和制纯浓水一起经市政管网接入浒东水质净化厂进行处理，废气能实现达标排放，对周边的大气环境影响较小；项目产生的固体废物均得到合理处置；噪声在采取相应措施后能满足声环境功能区划的要求。因此，本项目的建设不会突破环境质量底线。

3、与资源利用上线的相符性分析

本项目位于苏州高新区，项目用水来源为市政自来水，使用量较小，高新区自来水厂能够满足本项目新鲜水使用要求；项目用电由华能苏州热电有限责任公司提供，其用电量在其供电能力范围内；因此不会达到高新区资源利用上线。

4、与环境准入负面清单的相符性分析

项目所在地未发布环境准入负面清单，本次环评对照国家及地方产业政策和《市场准入负面清单》（2022年版）进行说明。具体见下表。

表 1-4 本项目与国家及地产业政策和《市场准入负面清单》相符性分析

序号	内容	相符性分析
1	《产业结构调整指导目录（2024年本）》	经查《产业结构调整指导目录（2024年本）》，项目不属于限制类和淘汰类
2	《市场准入负面清单》（2022年版）	经查《市场准入负面清单》（2022年版），项目产品、所用设备及工艺均不在《市场准入负面清单》（2022年版）禁止准入类，符合该文件的要求。

2	《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版）	经查《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版），项目不在其12条禁止清单内，符合该文件的要求
3	长江经济带发展负面清单指南（试行，2022版） 江苏省实施细则条款 （苏长江办[2022]55号）	经查《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版），项目不在其19条禁止清单内，符合该文件的要求
4	《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录（2018年）》	经查《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录（2018年）》，项目不属于此目录中
5	《苏州市产业发展导向目录》（苏府[2007]129号文）	经查《苏州市产业发展导向目录》（苏府[2007]129号文），项目不属于限制类、禁止类和淘汰类项目

综上所述，本项目符合“三线一单”的要求。

（2）《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案（苏政发[2020]49号）》

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）》，本项目相符性详见下表。

表 1-5 江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案

文件名称	文件要求	本项目	相符性
江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案	污染物排放管控。城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》。	本项目不涉及	相符
	环境风险防控。运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖；禁止向太湖流域水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物；加强太湖流域生态环境风险应急管控，着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能力。	本项目不涉及	相符
	空间布局约束。在太湖流域一、二、三级保护区，禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外；在太湖流域一级保护区，禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目，禁止新建、扩建畜禽养殖场，禁止新建、扩建高尔夫球场、水上游	本项目主要从事其他电子元件制造，与太湖湖体最近距离约12.5km，位于太湖流域三级保护	相符

乐等开发项目以及设置水上餐饮经营设施；在太湖流域二级保护区，禁止新建、扩建化工、医药生产项目，禁止新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口。	区，不属于其禁止类项目。
--	--------------

综上所述，本项目与《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案（苏政发[2020]49号）》相符。

(3) 《关于印发<苏州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案>的通知》（苏环办字[2020]313号）相符性分析

本项目位于江苏省苏州高新技术产业开发区，根据《关于印发<苏州市“三线一单”生态环境分区管控方案>的通知》，项目所在地位于重点管控单元，苏州市域生态环境管控要求及符合性与苏州市重点管控单元生态环境准入清单及符合性分析情况分别如表1-6、表1-7所示。

表 1-6 苏州市域生态环境管控要求及符合性

管控类别	苏州市域生态环境管控要求	本项目情况	符合性
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）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。	本项目主要从事其他电子元件制造，与太湖湖体最近距离约12.5km，位于太湖流域三级保护区，不属于其禁止类项目。	符合
	(2) 按照《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）、《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），坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针，以改善生态环境质量为核心，以保障和维护生态功能为主线，统筹山水林田湖草一体化保护和修复，严守生态保护红线，实行最严格的生态空间管控制度，确保全市生态功能不降低、面积不减少。性质不改变，切实维护生态安全。	本项目不在《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《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）的各生态空间管控区域范围内，符合江苏省国家级生态红线保护规划要求。	符合
	(3) 严格执行《苏州市水污染防治工作方案》（苏府[2016]60号）、《苏州市大气污染防治行动计划实施方案》（苏府[2014]81号）、《苏州市土壤污染防治工作方案》（苏府[2017]102号）、《中共苏州市委苏州市人民政府关于全面加强生态环境环保坚决打好污染防治攻坚战的工作意见》（苏委发[2019]17号）、《苏州市“两减六治三提升”专项行动实施方	本项目符合所列相关文件要求并按照文件要求实施建设。	符合

		案》（苏委发[2017]13号）、《苏州市“两减六治三提升”13个专项行动实施方案》（苏府办[2017]108号）、《苏州市勇当“两个标杆”落实“四个突出”建设“四个名城”十二项三年行动计划（2018-2020年）》（苏委发[2018]6号）等文件要求，全市太湖、阳澄湖保护区执行《江苏省太湖水污染防治条例》、《苏州市阳澄湖水源水质保护条例》等文件要求。		
		（4）根据《苏州市长江经济带生态环境保护实施方案（2018-2020年）》及《中共苏州市委苏州市人民政府关于全面加强生态环境保护坚决打好污染防治攻坚战的工作意见》，围绕新一代信息技术、生物医药、新能源、新材料等领域，大力发展新兴产业，加快产城市建城区内钢铁、石化、化工、有色金属冶炼、水泥、平板玻璃等重污染企业和危险化学品企业搬迁改造，提升开发利用去岸线使用效率，合理安排沿江工业和港口岸线，过江通道岸线、取排水口岸线；控制工贸和港口企业无序占用岸线，推进公共码头建设；推动既有危化品码头分类整合，逐步实施功能调整，提高资源利用效率。严禁在长江干流及主要支流岸线1公里范围内新建布局危险化学品码头、化工园区和化工企业，严控危化品码头建设。	本项目不属于钢铁、石化、化工、有色金属冶炼、水泥、平板玻璃等重污染企业，不属于危化品生产企业，符合文件要求。	符合
		（5）禁止引入列入《苏州市产业发展导向目录》禁止淘汰类的产业。	本项目不属于《苏州市产业发展导向目录》禁止淘汰类产业。	符合
污染物排放管控		（1）坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，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。	本项目污染物排放量较小，对周围环境的影响较小，按要求实施污染物总量控制，未突破环境质量底线，符合环境质量底线要求。	符合
		（2）2020年苏州市化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘排放量不得超过5.77万吨/年、1.15万吨/年、2.97万吨/年、0.23万吨/年、12.06万吨/年、15.90万吨/年、6.36万吨/年。2025年苏州市主要污染物排放量达到省定要求。	本项目污染物排放量较小，在苏州高新技术产业开发区总量范围内平衡。	符合
		（3）严格新建项目总量前置审批，新建项目实行区域内现役源按相关要求等量或减量替代。	本项目污染物按区域要求进行替代。	符合
环境风		（1）严格执行《江苏省“三线一单”生态	本项目按要求规范危	符合

险防控	环境分区管控方案》(苏政发[2020]49号)附件3江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”相关要求。	险化学品的管理和使用, 按要求暂存和委托处理危险废物。	
	(2) 强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。	本项目不涉及。	符合
	(3) 落实《苏州市突发环境事件应急预案》。完善市、县级市(区)两级突发环境事件应急响应体系, 定期组织演练、提高应急处置能力。	本项目目前为环评编制阶段, 后续按要求进行全厂应急预案的修订并进行应急预案备案。	符合
资源开发效率要求	(1) 2020年苏州市用水量总量不得超过63.26亿立方米。	本项目用水均来自市政管网供水。	符合
	(2) 2020年苏州市耕地保有量不低于19.86万公顷, 永久基本农田保护面积不低于16.86万公顷。	本项目依托已建好的厂房, 不涉及耕地和基本农田等。	符合
	(3) 禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施, 已建成的应该逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。	本项目均使用清洁能源, 不涉及高污染燃料的使用。	符合

表 1-7 苏州市重点管控单元生态环境准入清单及符合性

重点管控单元生态环境准入清单		本项目情况	符合性
空间布局约束	(1) 禁止引进列入《产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰目录及能耗限额》淘汰类的产业; 禁止引进列入《外商投资产业指导目录》禁止类的产业。	本项目为其他电子元件制造, 不属于《产业结构调整指导目录》《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》中的淘汰类, 不属于外资企业。	符合
	(2) 严格执行园区总体规划及规划环评中的提出的空间布局和产业准入要求, 禁止引进不符合园区产业定位的项目。	本项目建设内容为其他电子元件制造, 符合苏州高新技术产业开发区的产业定位。	符合
	(3) 严格执行《江苏省太湖水污染防治条例》的分级保护要求, 禁止引进不符合《条例》要求的项目。	本项目生活污水和制纯浓水一起接入市政污水管网后进入浒东水质净化厂集中处置, 并达标排放。本项目废水不涉及《条例》禁止项目。	符合
	(4) 严格执行《阳澄湖水源水质保护条例》相关管控要求。	本项目不在阳澄湖三级保护区范围内。	符合
	(5) 严格执行《中华人民共和国长江保护法》。	已按要求执行。	符合
	(6) 禁止引进列入上级生态环境负面清单的项目。	本项目主要从事其他电子元件制造, 不属于环境准入负面清单中的产业。	符合
污染	(1) 园区内企业污染物排放应满足相关国家、地方污染物排放标准	本项目产生的污染物均满足相关国家、地方污染物排放标准	符合

物排放管 控	要求。	要求。	
	(2) 园区污染物排放总量按照园区总体规划、规划环评及审查意见的要求进行管控。	本项目生活污水和制纯浓水经浒东水质净化厂处理后达标排放；废气达标排放；固体废弃物严格按照环保要求处理处置，实行零排放。	符合
	(3) 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。	本项目产生的废气经废气处理装置处理后达标排放。	符合
环境风险 防控	(1) 建立以园区突发环境事件应急处置机构为核心，与地方政府和企事业单位应急处置机构联动的应急响应体系，加强应急物资装备储备，编制突发环境事件应急预案，定期开展演练。	本项目目前为环评编制阶段，后续按要求进行全厂应急预案的修订并进行应急预案备案。	符合
	(2) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位，应当制定风险防范措施，编制突发环境事件应急预案，防止发生事故。	本项目目前为环评编制阶段，后续按要求进行全厂应急预案的修订并进行应急预案备案。	符合
	(3) 加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	园区强化污染物的控制与治理，最大限度减少污染物排放；按照园区规划环评提出的总量控制要求严格控制园区污染物排放总量。	符合
资源开发 效率要求	(1) 园区内企业清洁生产水平、单位工业增加值新鲜水耗和综合能耗应满足园区总体规划、规划环评及审查意见要求。	本项目采用高利用率原辅料，采用高生产效率的工艺及设备，单位工业增加值新鲜水耗和综合能耗满足园区总体规划、规划环评及审查意见要求。	符合
	(2) 禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”（严格），具体包括：1、煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；4、国家规定的其他高污染燃料。	本项目不涉及禁止销售使用的“Ⅲ类”（严格）燃料。	符合
<p>2、与《江苏省太湖水污染防治条例》（2021年）、《太湖流域管理条例》相符性分析</p> <p>本项目距离太湖湖体直线距离约 12.5km，根据江苏省人民政府办公厅文件（苏政办发[2012]221 号）“省政府办公厅关于公布江苏省太湖流域三</p>			

级保护区范围的通知”，本项目位于太湖流域三级保护区内。

对照《太湖流域管理条例》、《江苏省太湖水污染防治条例》（2021年），本项目相符性分析如下表。

表 1-8 《太湖流域管理条例》及《江苏省太湖水污染防治条例》有关条例及相符性分析一览表

条例名称	管理要求	本项目管理要求	相符性
《江苏省太湖水污染防治条例》（2021年）	第四十三条：太湖流域一、二、三级保护区禁止下列行为：	/	/
	（一）新建、改建、新建化学纸浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外；	本项目建设内容其他电子元件制造，产生的含药剂清洗废水经蒸发装置处理后回用于清洗，不含药剂清洗废水及丝印后清洗废水经污水设施处理后回用于纯水制备，生活污水和制纯浓水一起通过市政管网接入浒东水质净化厂，处理达标后尾水排入京杭运河。	符合
	（二）销售、使用含磷洗涤用品；	本项目不销售、使用含磷洗涤用品。	符合
	（三）向水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物；	本项目不向水体排放或倾倒以上所列废弃物。	符合
	（四）在水体清洗装贮过油类或者有毒有害污染物的车辆、船舶和容器等；	本项目不涉及。	符合
	（五）使用农药等有毒物毒杀水生生物；	本项目不使用农药。	符合
	（六）向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾；	本项目不向水体直接排放污染物，产生的生活污水和制纯浓水一起接管至浒东水质净化厂	符合
	（七）围湖造地；	本项目不围湖造地。	符合

		(八) 违法开山采石, 或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动;	本项目不会进行开山采石、破坏林木、植被、水生生物的活动。	符合										
		(九) 法律、法规禁止的其他行为。	本项目不进行法律、法规禁止的其他行为。	符合										
	《太湖流域管理条例》	第二十八条排污单位排放水污染物, 不得超过经核定的水污染物排放总量, 并应当按照规定设置便于检查、采样的规范化排污口, 悬挂标志牌; 不得私设暗管或者采取其他规避监管的方式排放水污染物。	本项目依托已建好的排污口。	符合										
		禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目, 现有的生产项目不能实现达标排放的, 应当依法关闭。	本项目产生的生活污水和制纯浓水一起接管至浒东水质净化厂, 不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目。	符合										
		在太湖流域新设企业应当符合国家规定的清洁生产要求, 现有的企业尚未达到清洁生产要求的, 应当按照清洁生产规划要求进行技术改造, 两省一市人民政府应当加强监督检查。	本项目建设符合国家规定的清洁生产要求。	符合										
	<p>综上所述, 本项目产生的含药剂清洗废水经蒸发装置处理后回用于清洗, 不含药剂清洗废水及丝印后清洗废水经污水设施处理后回用于纯水制备, 生活污水和制纯浓水一起通过市政管网接入浒东水质净化厂, 处理达标后尾水排入京杭运河, 因此无含氮磷工业废水产生和排放, 符合《太湖流域管理条例》及《江苏省太湖水污染防治条例》相关要求。</p> <p>3、与《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 相符性分析</p> <p style="text-align: center;">表 1-9 《挥发性有机物无组织排放控制标准》相符性分析</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">内容</th> <th style="width: 5%;">序号</th> <th style="width: 35%;">标准要求</th> <th style="width: 25%;">项目情况</th> <th style="width: 15%;">相符性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VOCs 物料储存无组</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td>VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。</td> <td>本项目 VOCs 物料储存于密闭的包装桶中。</td> <td style="text-align: center;">相符</td> </tr> </tbody> </table>					内容	序号	标准要求	项目情况	相符性	VOCs 物料储存无组	1	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。	本项目 VOCs 物料储存于密闭的包装桶中。
内容	序号	标准要求	项目情况	相符性										
VOCs 物料储存无组	1	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。	本项目 VOCs 物料储存于密闭的包装桶中。	相符										

织排放控制要求	2	盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内,或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口,保持密闭。	本项目 VOCs 物料储存于室内。包装桶在非取用状态时加盖。	相符
VOCs 物料转移和送无织排放控制要求	1	粉状、粒状 VOCs 料应采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式,或者采用密闭的包装袋、容器或罐车进行物料转移。	本项目不涉及粉状、粒状 VOCs 物料。	相符
工艺过程 VOC 无组织排放控制要求	1	液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送方式或采用高位槽(罐)、桶泵等给料方式密闭投加。无法密闭投加的,应在密闭空间内操作,或进行局部气体收集,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目液态 VOCs 物料采用桶泵等给料方式密闭投加,且投加过程进行局部气体收集,废气排至 VOCs 废气收集处理系统。	相符
	2	VOCs 物料使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统;无法密闭的,应采取局部气体收集措施,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目 VOCs 物料使用过程在密闭空间内操作,废气排至 VOCs 废气收集处理系统。	相符
	3	企业应建立台账,记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年。	企业将按规定建立台账并保存。	相符

4、《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的通知（苏大气办[2021]2 号）相符性分析

根据文件要求,以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业为重点,分阶段推进 3130 家企业清洁原料替代工作。实施替代的企业要使用符合《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)规定的水性油墨和能量固化油墨产品;符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB 38508-2020)规定的水基、半水基清洗剂产品。若确实无法达到上述要求,应提供相应的论证说明,相关涂料、油墨、清洗剂、胶粘剂等产品应符合相关标准中 VOCs 含量的限值要求。

表 1-10 与各文件相符性

序号	物料名称	VOCs	限值量	文件	相符性
1	清洗剂	31g/L	50g/L (水基清洗剂)	《清洗剂挥发性有机	相符

	洗网水	845g/L	900g/L (有机溶剂清洗剂)	化合物含量限值》(GB38508-2020)	相符
	网版清洗剂	858g/L			
2	油墨*	44.4%	75% (溶剂型油墨-网印油墨-网印)	《油墨中可挥发性有机化合物 (VOCs) 含量的限值》(GB38507-2020)	相符

注：本项目检测使用的油墨为配比稀释剂和硬化剂后的油墨。

本项目生产过程中使用清洗剂属于水基清洗剂，使用状态下的VOC含量经检测符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020)表1水基清洗剂限值要求(检测报告见附件)，使用的洗网水和网版清洗剂属于有机溶剂清洗剂，使用状态下的VOC含量符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020)表1有机溶剂清洗剂限值要求(检测报告见附件)；使用的油墨属于溶剂油墨，使用状态下的VOC含量符合《《油墨中可挥发性有机化合物 (VOCs) 含量的限值》(GB38507-2020)表1溶剂油墨-网印油墨限值要求(检测报告见附件)。

因本项目生产的大尺寸笔电平面玻璃、中大尺寸车载中控平面玻璃一般为汽车、笔记本电脑装配产品，印刷图案有需高(低)温、耐化学品、水煮百格等不脱落、不变色要求，水性油墨其特性不能满足客户信赖性测试要求，而油性油墨耐高(低)温、耐化学品等，故本项目使用油性油墨具有不可替代性(不可替代情况说明见附件)。

因此本项目与《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的通知(苏大气办[2021]2号)相符。

6、与《关于印发<2020年挥发性有机物治理攻坚方案>的通知》相符性

表 1-11 与《关于印发<2020年挥发性有机物治理攻坚方案>的通知》相符性分析

内容	相关要求	项目情况	相符性
一、大力推进源头替代，有效减少VOCs产生	大力推进低(无)VOCs含量原辅材料替代。将全面使用符合国家要求的低VOCs含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。企业应建立原辅材料台账，记录VOCs原辅材料名称、成分、VOCs含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。采用符合国	本项目主要产品为大尺寸笔电平面玻璃、中大尺寸车载中控平面玻璃，一般为汽车、笔记本电脑装配产品，印刷图案有需高(低)温、耐化学品、水煮百格等不脱落、不变色要求，水性油墨其特性不能满足客户信赖性测试要求，而油性油墨耐	符合

	家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）均低于 10% 的工序，可不要求采取无组织排放收集和处理措施。推进政府绿色采购，要求家具、印刷等政府定点招标采购企业优先使用低挥发性原辅材料，鼓励汽车维修等政府定点招标采购企业使用低挥发性原辅材料；将低 VOCs 含量产品纳入政府采购名录，并在政府投资项目中优先使用；引导将使用低 VOCs 含量涂料、胶粘剂等纳入政府采购装修合同环保条款。	高（低）温、耐化学品等，故本项目使用油性油墨具有不可替代性（不可替代情况说明见附件）。在项目建设运营过程中，建设单位需积极了解项目产品的行业市场现状，及时与原料厂商进行沟通对接，若该行业市场推出既能保证项目产品质量又更环保的低 VOCs 含量的油墨，需对其进行替换，以此减少有机挥发性废气的排放，降低对周围大气环境质量的不良影响。	
二、全面落实标准要求，强化无组织排放控制	2020 年 7 月 1 日起，全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》，重点区域应落实无组织排放特别控制要求。各地要加大标准生效时间、涉及行业及控制要求等宣贯力度，通过现场指导、组织培训、新媒体信息推送、发放明白纸等多种方式，督促指导企业对照标准要求开展含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节排查整治，对达不到要求的加快整改。指导企业制定 VOCs 无组织排放控制规程，细化到具体工序和生产环节，以及启停机、检维修作业等，落实到具体责任人；健全内部考核制度，严格按照操作规程生产。	<ol style="list-style-type: none"> 1、本项目已按照要求执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》； 2、含 VOCs 物料按照要求储存，并加强管理。 3、建立相应管理制度，定期对收集及处理设施进行检查维修，以确保废气处理设施的长期、稳定运行。 	符合
7、与《党政办关于调整市场主体住所（经营场所）禁设区域目录的通知》（苏高新办〔2022〕249 号）相符性			
表 1-12 与苏高新办〔2022〕249 号相符性分析			
序号	相关要求	项目情况	相符性
1	拆迁地块，以区住建局下发的拆迁通知范围为准。	本项目依托现有厂房，不属于拆迁地块。	符合
2	三级政府挂牌督办重大事故隐患项目：以苏州市人民政府下发的重大事故隐患挂牌督办通知为准。	本项目不属于三级政府挂牌督办重大事故隐患项目。	符合

3	未经批准的违章建筑：以区城管局违法建设排查明细为准。	本项目依托现有厂房，已取得房产证，不属于违章建筑。	符合	
4	列入区退二进三计划的项目：根据《区深改办关于印发苏州高新区关于加强存量工业用地管理实施意见的通知》（苏高新改办〔2020〕4号）文件要求，改变存量工业用地用途需由各属地报苏州高新区存量工业用地管理协调工作组审核通过。因此，列入区退二进三计划的项目清单不再提供	本项目未列入区退二进三计划项目。	符合	
5	不符合环保产业政策的项目	禁止新建不符合国家产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼汞、炼油、电镀、农药、石棉、水泥、玻璃、钢铁、火电以及其他严重污染水环境的生产项目。新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目（城镇污水集中处理等环境基础设施项目和太湖岸线5公里外排放含磷、氮等污染物的战略新兴产业企业和项目除外）。新建化工生产项目。新建、改建、扩建“高耗能、高排放”项目。禁止在居民区和学校、医院、疗养院、养老院等单位周边新建、改建、扩建可能造成土壤污染的建设项目。长江干支流岸线一公里范围内扩建化工项目。	本项目为[C3989]其他电子元件制造，为扩建项目，不属于化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀等产业项目，属于允许类项目，满足环保产业政策要求。	符合

二、建设项目工程分析

苏州胜利精密制造科技股份有限公司成立于 2003 年 12 月 5 日，目前位于苏州高新区浒关工业园，主要经营：研发、生产、销售：冲压件、金属结构件、模具、五金配件、低压电器、注塑件、喷涂、触摸屏、减反射镀膜玻璃；研发、销售：玻璃制品、铝合金零部件、液晶显示模组、电子元器件、油墨、涂料、通讯产品、计算机软硬件、计算机系统集成产品、数码产品、机电设备及配件、物流设备、电脑及周边产品、（电动、气动和手动）工具、量具；销售：金属材料、塑料材料、电子产品、产品说明书（不含印刷）；自营和代理各类商品的进出口业务（国家限定企业经营或禁止进出口的商品除外）（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

为满足市场需求，企业决定在浒关工业园建设“年产 500 万件中大尺寸笔电平面玻璃、460 万件中大尺寸车载中控平面玻璃新建项目”，该项目已于 2024 年 1 月 24 日取得苏州浒墅关经济技术开发区管理委员会备案，备案号：苏浒管审项备（2024）9 号（项目代码：2401-320544-89-01-225423）。

按照《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》有关规定以及《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目属于名录中“三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 81 电子元件及电子专用材料制造中的使用有机溶剂的”，因此应编制环境影响报告表。受苏州胜利精密制造科技股份有限公司的委托，我单位承担该项目的环评工作。在现场踏勘、调查的基础上，通过对有关资料的收集、整理和分析计算，依据《环境影响评价技术导则》的要求编制了该项目的环境影响报告表，报请审批。

1、工程内容及规模：

项目名称：年产 500 万件中大尺寸笔电平面玻璃、460 万件中大尺寸车载中控平面玻璃新建项目；

建设单位：苏州胜利精密制造科技股份有限公司；

建设性质：扩建；

建设地点：苏州高新区浒泾路 55 号；

建设内容

总投资：3930 万元人民币，其中环保投资 120 万元，占总投资的 3.1%；

占地面积：全厂建筑面积 38925.96m²，占地面积 80000.8m²，本项目依托现有 B1 和 B2 栋厂房，建筑面积约为 19600m²，占地面积 24000m²；

建设内容：项目建成后年产 500 万件中大尺寸笔电平面玻璃、460 万件中大尺寸车载中控平面玻璃。

2、项目组成

表 2-2 项目主体工程及产品方案

序号	工程名称	产品名称	设计能力			年运行时数
			扩建前	扩建后	变化量	
1	年产注塑件 1500 万件搬迁项目	注塑件	1500 万套	1500 万套	0	4800h
		组装件	800 万套	800 万套	0	
2	增加丝网印刷生产工艺扩建项目	前框	30 万个	30 万个	0	2000h
		后罩	6000 个	6000 个	0	
		按键板	30 万个	30 万个	0	
3	平板电视结构模组技术改造项目	塑胶结构件	320 万套	320 万套	0	2000h
		平板电视底座	290 万套	290 万套	0	
4	建设模具中心项目	电视结构见模具	50 套	50 套	0	7200h
		办公自动化设备外部结构件模具	10 套	10 套	0	
		汽车仪表结构件模具	10 套	10 套	0	
5	年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目	中大尺寸触摸屏	480 万套	480 万套	0	7200h
6	2016-405933 应用新模式对便携式电子产品结构模组生产进行智能制造的技术改造项目	便携式电子产品结构模组	250 万套	250 万套	0	7200h
7	年产塑料机壳、光学薄膜类金属、数字照相机镜头模组、柔性电路板防电池波片等真空溅镀产品 420 万片项目	真空溅镀产品	420 万片	420 万片	0	7488h
8	工厂研发中心项目一年研发 20 项新项目*	带纹理的光学膜片	5 个项目	0	-5 个项目	/
		车载 3D 玻璃	10 个项目	0	-10 个项目	
		硅片清洗机	5 个项目	0	-5 个项目	

9	年产 48 万件中大尺寸热弯玻璃组件、144 万件中大尺寸笔电平面玻璃、及 60 万件中大尺寸车载中控平面玻璃扩建项目*	中大尺寸热弯玻璃组件	48 万件	0	-48 万件	/
		中大尺寸笔电平面玻璃	144 万件	0	-144 万件	
		中大尺寸车载中控平面玻璃	60 万件	0	-60 万件	
10	本项目	中大尺寸笔电平面玻璃	0	500 万件	+500 万件	4800h
		中大尺寸车载中控平面玻璃	0	460 万件	+460 万件	

注：①《工厂研发中心项目一年研发 20 项新项目》和《年产 48 万件中大尺寸热弯玻璃组件、144 万件中大尺寸笔电平面玻璃、及 60 万件中大尺寸车载中控平面玻璃扩建项目》均未建成并取消；

②本项目依托现有 B1/B2 栋闲置厂房，由于《年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目》位于 B1/B2 栋厂房，因此以下扩建前项目原辅料、设备和废气设施等内容均为该项目情况。

3、项目公辅工程

表 2-3 项目组成一览表

类别	工程名称	工程规模			备注	
		扩建前	扩建后	变化情况		
主体工程	生产车间	13210m ²	13210m ²	0	依托现有车间 B1/B2 栋	
贮运工程	危废仓库	80m ²	80m ²	0	依托现有，位于 B1/B2 栋厂房外西南角	
	固废暂存区	200m ²	200m ²	0	依托现有，位于危废仓库南面	
	成品仓库	250m ²	250m ²	0	依托现有，位于 B1/B2 栋厂房内	
	原料仓库	300m ²	300m ²	0	依托现有，位于 B1/B2 栋厂房内	
	半成品暂存区	250m ²	250m ²	0	依托现有，位于 B1/B2 栋厂房内	
公辅工程	给水系统	200783t/a	272871t/a	+72088t/a	由市政给水管网供给	
	排水系统	生活污水	51168t/a	54768t/a	+3600t/a	依托高新区污水管网
		制纯浓水	34096t/a	68948t/a	+34852t/a	
		生产废水	29000t/a	29000t/a	0	
		公辅废水	17992t/a	17992t/a	0	
供电	1000 万度	1400 万度	+400 万度	依托当地供电所提供		
	办公区	2000m ²	2000m ²	0	依托现有，位于 B 栋办公楼	

环保工程	废水处理	现有项目生产废水（覆膜前清洗）	双效蒸发器 1套，处理能力 2t/h	双效蒸发器 1套，处理能力 2t/h	/	本次不涉及	
		现有项目生产废水（切割后、丝印后、喷 AS 后）	接入市政污水管网后排入汴东污水处理厂处理	接入市政污水管网后排入汴东污水处理厂处理	/		
		本项目不含药剂清洗废水	/	污水处理设施，处理工艺：高密沉淀+超滤+反渗透，处理能力 650t/d	新增 1套污水处理设施，处理工艺：高密沉淀+超滤+反渗透，处理能力 650t/d	新增 1套污水设施	
		本项目覆膜前含药剂清洗废水、磨边后含药剂清洗废水、丝印前含药剂清洗废水	/	双效强制循环蒸发处理设备 1套，处理能力 2t/h	/	依托现有	
		生活污水和制纯浓水	接入市政污水管网后排入汴东污水处理厂处理	接入市政污水管网后排入汴东污水处理厂处理	/	依托现有	
	废气处理	非甲烷总烃和氟化物（B1/B2 栋）	1套初效过滤+光解、等离子、光催化一体机+喷淋塔二级处理+15米高排气筒排放，风量 20000m ³ /h（P4）	2套水喷淋+二级活性炭吸附+15米高排气筒排放，风量均为 20000m ³ /h（P4 和 P6）	将现有 1套废气处理设施改造为水喷淋+二级活性炭吸附装置，风量不变；同时新增 1套水喷淋+二级活性炭吸附+排气筒废气设施，风量 20000m ³ /h	改造现有 1套和新增 1套	
		噪声控制	日常维护和保养、防震垫、消声器等，再通过车间隔声、距离衰减，可达标排放			达标排放	
		固废处置	合理处置，零排放				
	4、主要生产单元、主要工艺、主要生产设施及设施参数						
	表 2-4 项目主要设备一览表						

序号	设备名称	规格型号	数量 (台/套)			备注
			扩建前	扩建后	变化量	
1	自动切磨线	/	1	4	3	/
2	玻璃切割机	CNC-2200	1	4	+3	切割
3	磨边机	GMMC880-2	30	90	+60	磨边
4	全自动超声波清洗机	14 槽	1	2	+1	清洗
		16 槽	1	2	+1	
5	钢化炉	/	3	0	-3	已取消
6	覆膜机	定制	8	10	+2	覆膜
7	镀膜线	AR	4	9	+5	镀膜
8	检验台	定制	40	90	+50	检验
9	AS 机	定制	4	9	+5	喷 AS
10	烤箱	定制	7	21	+14	烘干 (电加热)
11	丝印线	/	2	7	+5	/
12	平板清洗机	定制	11	28	+17	清洗
13	丝印机	定制	7	30	+23	丝印

公辅设施

1	纯水设备	CX2-20m ³ /h	1	3	+2	纯水制备
2	空压机	HAD-12WXF	2	8	+6	提供动力
3	冷却塔	125m ³ /h、175m ³ /h	1	5	+4	冷却

表 2-4 (1) 超声波清洗机水槽设置情况及相关参数一览表

设备名称	功能	尺寸 m	液体添加量	更换频次	停留时间	温度 °C	操作方式	
14 槽 全自动超 声波清 洗机	槽 1	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	浸洗
	槽 2	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	浸洗
	槽 3	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 4	添加清洗 剂漂洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 5	添加清洗 剂漂洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 6	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 7	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 8	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 9	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 10	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 11	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 12	烘干	0.8*0.6*0.9	/	/	/	/	烘干
	槽 13	烘干	0.8*0.6*0.9	/	/	/	/	烘干
	槽 14	烘干	0.8*0.6*0.9	/	/	/	/	烘干
16 槽 全自动超 声波清 洗机	槽 1	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 2	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 3	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 4	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
	槽 5	添加清洗 剂漂洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗

槽 6	添加清洗剂漂洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 7	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 8	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 9	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 10	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 11	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 12	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 13	纯水浸洗	0.8*0.6*0.9	0.25m ³	每 3 天 1 次	16s	50	漂洗
槽 14	烘干	0.8*0.6*0.9	/	/	/	/	烘干
槽 15	烘干	0.8*0.6*0.9	/	/	/	/	烘干
槽 16	烘干	0.8*0.6*0.9	/	/	/	/	烘干

表 2-4 (2) 平板清洗机水槽设置情况及相关参数一览表

设备名称	名称	功能	尺寸 m	液体添加量	更换频次	停留时间	温度 °C	操作方式
平板清洗机	槽 1	喷淋水洗	0.9*0.45*0.5	0.15m ³	每 3 天 1 次	8s	50	喷淋
	槽 2	喷淋水洗	0.9*0.7*0.5	0.3m ³	每 3 天 1 次	8s	50	喷淋
	槽 3	添加清洗剂漂洗	0.95*1.1*0.5	0.4m ³	每 3 天 1 次	8s	50	漂洗
	槽 4	添加清洗剂漂洗	0.6*0.4*0.4	0.1m ³	每 3 天 1 次	8s	50	漂洗
	槽 5	喷淋水洗	0.6*1.1*0.4	0.2m ³	每 3 天 1 次	8s	50	喷淋
	槽 6	喷淋水洗	0.6*0.7*0.4	0.16m ³	每 3 天 1 次	8s	50	喷淋
	槽 7	喷淋水洗	0.6*0.4*0.4	0.1m ³	每 3 天 1 次	8s	50	喷淋
	槽 8	喷淋水洗	0.6*0.6*0.4	0.14m ³	每 3 天 1 次	8s	50	喷淋

5、主要原辅材料的种类和用量

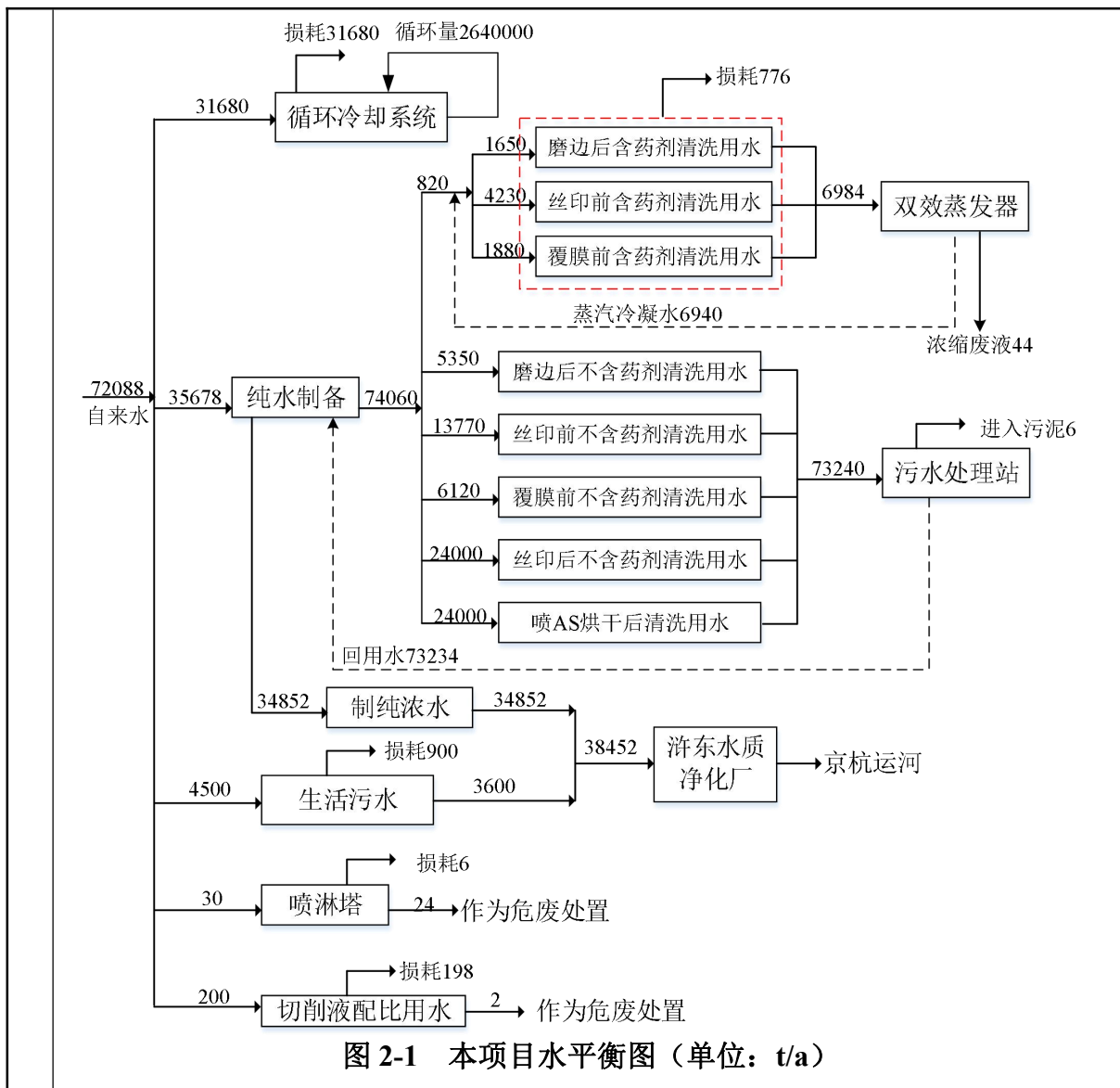
表 2-5 项目主要原辅材料消耗一览表

项目名称	原料名称	状态	主要规格、成分	年用量 (t/a)			最大储存量 (t/a)	贮存方式/包装	来源及运输
				扩建前	扩建后	变化量			
本项目和年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目	原片玻璃	固态	厚度 0.4mm~4.0mm; 主要成分二氧化硅	250 万 (约 4000t)	12350	+8350	625	裸捆	汽车外运
	切削液	液态	润滑剂 1-30%, 防锈剂 11-16%, 分散剂 9-14%, 清洗剂 5-40%, 助剂 1-30%, 其他 2-10%	3	13	+10	1	25kg/桶	
	清洗剂	液态	特殊表面活性剂 2-35%, 有机胺 1-5%, 清洗助剂 5-20%, 缓	0	60	+60	5	25kg/桶	

			蚀剂 1-10%，整合剂 0.5-15%，水 15%-50%						
	油墨	液态	聚酯树脂 40-50%，颜填料 15-25%，溶剂石脑油 20-30%，助剂 0.1-10%	2.4	2.7	+0.4	0.03	1kg/罐	
	硬化剂	固态	1, 3, 5-三甲苯 3%，1, 2, 4-三甲苯 7%，聚异氰酸酯树脂 70%，芳香烃溶剂 20%	0	0.09	+0.09	0.015	1kg/罐	
	稀释剂	液态	异氟尔酮 90% 以上	0	0.80	+0.80	0.075	5kg/瓶	
	洗网水(快干)	液态	乙二醇单丁醚 50%、聚甲基丙烯酸甲酯 25%、丙二醇甲醚醋酸酯 25%	4	5.5	+1.5	0.12	20L/桶	
	网版清洗剂	液态	甲缩醛 30-40%、乙二醇单丁醚 5-10%、醋酸乙酯 50-60%	0	1.3	+1.3	0.12	20L/桶	
	保护膜	固态	PE 膜；高密度聚乙烯	720 万平方米	980 万平方米	+260 万平方米/年	180 万平方米/年	箱装	
	金属靶材	固态	金属钛/金属铬/钛铝合金	0	12	+12	2	箱装	
	氩气	气态	氩气≥99.9%	0	13	+13	0.05	40L/瓶	
	氧气	气态	氧气≥99.9%	0	3.2	+3.2	0.05	40L/瓶	
	氮气	气态	氮气≥99.9%	0	20	+20	0.05	40L/瓶	
	氦气	气态	氦气≥99.9%	0		+0.45	0.01	40L/瓶	
	AS 药液	防指纹液	含氟聚合物 15-25%，1, 1, 2, 2, 3, 3, 4, 4, 4-九氟代-1-乙氧基-丁烷 25-35%；1, 1, 1, 2, 3, 3, 3-七氟代-2-(乙氧基二氟代甲基)-丙烷 45-55%	0.144	0.174	+0.03	0.002	100g/瓶	
		氟	液态	氢氟醚混合物	1	3	+2	0.1	5kg/瓶

		碳 溶 剂	60-90%，助剂 A2-10%，助剂 B3-20%，表面 活性剂 5-10%					
表 2-6 主要原辅材料理化性质								
名称	理化特性			燃烧爆 炸性	毒性毒理			
切削液	组成成分：精切矿油，天然植物醇聚醚，天然脂肪基酰胺酯，聚合羧酸铵。黄色液体，轻微气味，熔点-10℃，沸点 100℃			/	LD50:> 6000mg/kg (大鼠经口)			
清洗剂	无色至黄色液体，轻微香味，密度 (g/cm ³) : 1.32±0.03，易溶于水。			/	/			
油墨	有色粘稠液体，有微刺激性气味，密度 1.1~1.4g/cm ³ 。pH7~8，热分解时有有害气体，微 溶于水			难燃	低毒			
异氟尔酮	化学式：C ₉ H ₁₄ O，无色透明液体，有类似樟脑气 味。相对密度 0.9229 (20℃)，熔点，-8.1℃， 沸点 215.2℃，闪点：96℃，燃点：462℃，微溶 于水。爆炸极限：0.84%-3.8%。			可燃	急性毒性（经 口）：LD ₅₀ 1843.00mg/kg。 急性毒性（经 皮）：LD ₅₀ 1265.00mg/kg			
氢氧化钠	性状：纯品为无色透明晶体。吸湿性强；pH 值： 12.7 (1%溶液)；熔点 (℃)：318.4；沸点 (℃)： 1390；相对密度(水=1)：2.13；饱和蒸气压(kPa)： 0.13 (739℃)；			不燃	LD ₅₀ : 40mg/kg (小鼠腹腔)			
聚甲基丙烯酸甲酯	又称作亚克力或有机玻璃，密度：1.18g/cm ³ ，不 溶于水，无色透明			/	无资料			
聚酯树脂	聚酯树脂由二元醇或二元酸或多元醇和多元酸 缩聚而成的高分子化合物的总称。			/	无资料			
聚异氰酸酯树脂	是由脂肪族和芳香族的二异氰酸酯单体加成而 来			/	/			
丙二醇甲醚醋酸酯	也叫丙二醇单甲醚乙酸酯，分子式 C ₆ H ₁₂ O ₃ ，分 子量 132.16，无色透明液体，溶于水，熔点 (℃)： -87，.沸点 (℃)：146，密度：0.96，是一种具 有多功能团的非公害溶剂，主要用于油墨、油漆、 墨水、纺织染料的溶剂，也可用于液晶显示器生 产中的清洗剂。			/	无资料			
乙二醇单丁醚	熔点 (℃)：-40，闪点 (℃)：60 (闭式)， 开环 73.89，沸点 (℃)：171.1，自燃温度 (℃)： 472。能以任意比例与丙酮、苯、四氯化碳、乙 醇、正庚烷和水混溶。			/	低毒			
醋酸乙酯	又称乙酸乙酯，熔点 (℃)：-84，沸点 (℃)： 76.5，密度：0.902，相对蒸气密度 (空气=1)： 3.04，有强烈的醚似的气味，清灵、微带果香 的酒香，易扩散，不持久。微溶于水，溶于醇、 酮、醚、氯仿等大多数有机溶剂。			易燃	无毒			
洗网水	透明液体，无色或微黄色，有芳香气味，沸点			易燃	急性毒性：LDsc			

	(°C): 171, 闪点(°C): 开环 73.86 闭环 60, 自燃温度(°C): 472, 爆炸极限(%): 0.84-3.8, 密度: 0.85±0.1, 水溶性: 0.1。		3000mg/kg, 毒性小, 低毒
网版清洗剂	类似苯的气味, 沸点(°C): 110, 无色液体	易燃	无资料
氟碳溶剂	无色透明液体, 轻微刺激性气味, 沸点(°C): 50-70, 引燃温度(°C): >500, 常温常压下稳定。	/	/
<p>6、水平衡</p> <p>(1) 给水</p> <p>项目用水主要包括生活用水和生产用水, 由市政供水管网提供, 用水量为72088t/a。</p> <p>(2) 用水</p> <p>项目仅外排生生活污水和制纯浓水, 经市政管网排入汴东水质净化厂进一步处理。</p>			



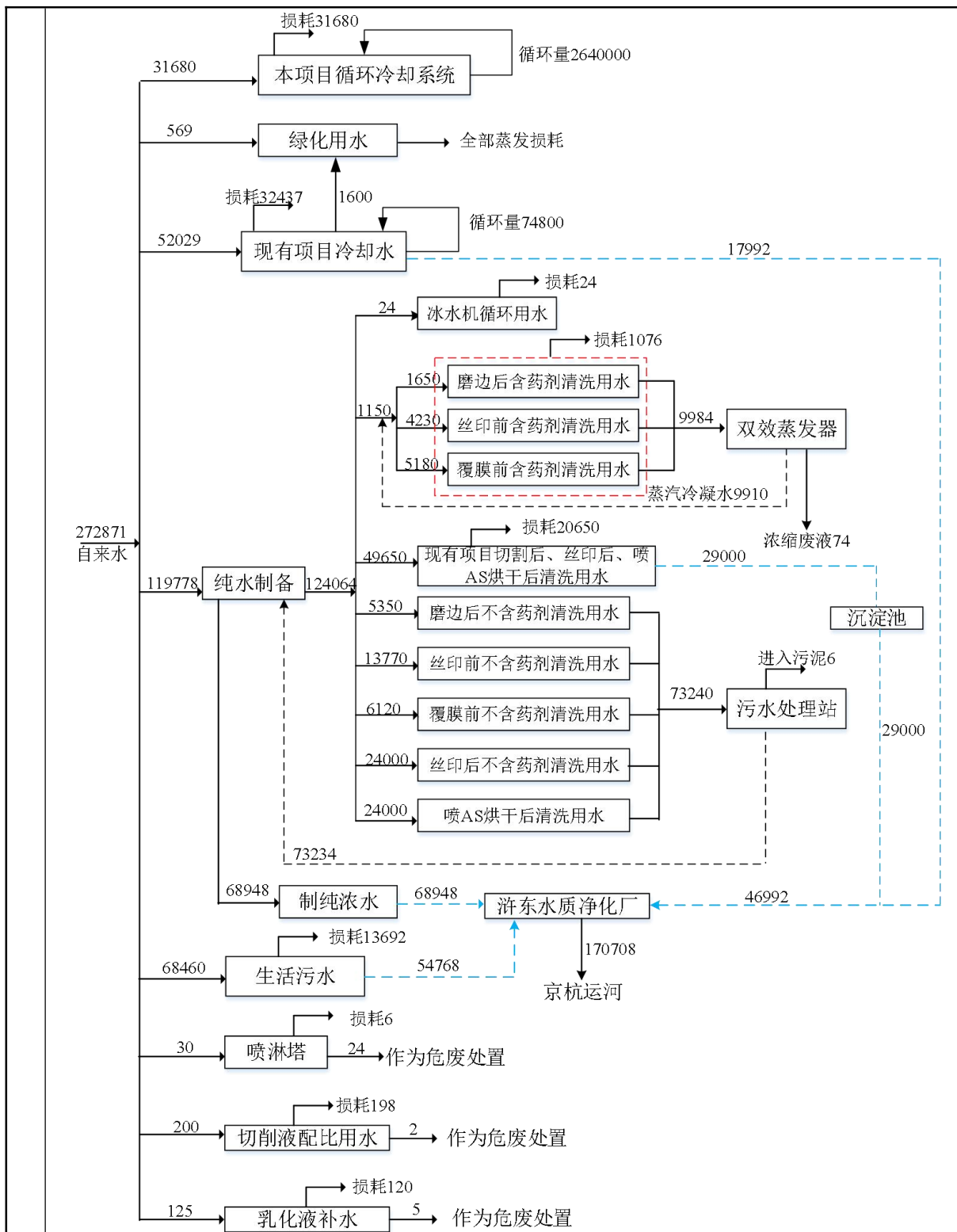


图 2-2 扩建后全厂水平衡图 (单位: t/a)

7、劳动定员及工作制度

本项目拟增员工 150 人，两班制，每班 8 小时，年工作约 300 天，年工作约

4800 小时。厂区不设置食堂，仅提供餐厅，员工午餐自带或由外卖解决；厂区不设宿舍、浴室。

8、厂区平面布置及项目周边概况

本项目位于苏州高新区浒泾路55号，厂区东侧为茂森集团和苏州飞拓精密模具有限公司，西侧隔安杨路为新浒花园1区，南侧隔浒莲路为楠香雅苑，北侧隔浒泾路为苏州大方特种车辆有限公司。周围距离本项目最近的居民区为西侧的新浒花园1区，距离本项目B2栋厂房约105m，距离公司厂界最近的居民区为南侧的楠香雅苑，距离公司厂界约40m。项目具体地理位置见附图1，周边环境概况见附图2。

本项目位于苏州高新区浒泾路55号厂房内，整个厂区从北往南、从西向东分别为B2厂房、B1厂房、A厂房、C厂房、D厂房、E厂房、F厂房、G厂房，本项目依托现有B1/B2厂房，厂房分为两层，，同时现有项目（年产480万套大尺寸触摸屏等建设项目）也位于该厂房内，生产工艺均一致，具体见附图3。

表 2-7 全厂构筑物情况一览表

名称	占地面积	建筑面积	建筑层数	高度	耐火等级	火灾危险	用途
A 栋	14700m ²	14609.32m ²	一层	12.5m	二级	丙类	本次不涉及
B 栋	B1 栋	12000m ²	二层	12.5m	二级	丙类	本项目依托区域
	B2 栋	12000m ²	二层	12.5m	二级	丙类	
C 栋	7000m ²	6333m ²	三层	18m	二级	丙类	本次不涉及
D 栋	7000m ²	6333m ²	三层	18m	二级	丙类	本次不涉及
E 栋	7000m ²	6333m ²	二层	12.5m	二级	丙类	本次不涉及
F 栋	14900m ²	14841.81m ²	五层	30m	二级	丙类	本次不涉及
G 栋	5400m ²	5271.98m ²	四层	30m	二级	丙类	本次不涉及

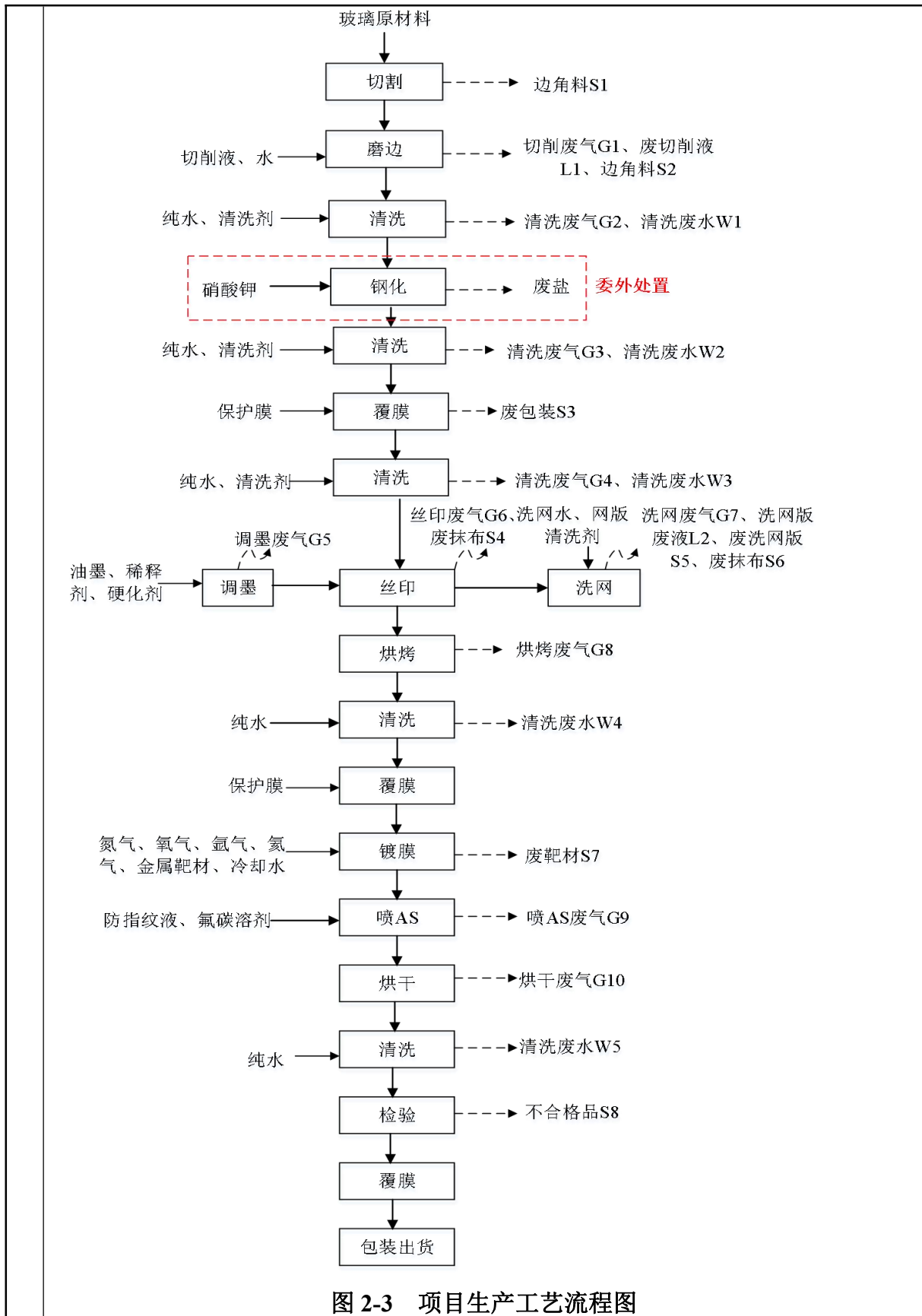
工艺流程和产排污环节

一、施工期

本项目依托已建成厂房进行建设，无土建施工，只进行厂房内简单装修和设备的安装及调试。在厂房装修过程中，有少量粉尘及固体废物产生；装修过程会产生一定的噪声污染；在设备安装及调试过程中会产生少量包装材料及短时噪声。但本项目施工期短，对周围环境影响较小，施工结束后影响也随之消失。

二、营运期

本项目产品主要包括大尺寸笔电平面玻璃和中大尺寸车载中控平面玻璃，生产工艺一致，具体工艺流程见下图：



工艺流程简述如下：

切割：用玻璃切割机将玻璃原材料切割成各种尺寸，以满足不同客户需求。此过程会产生边角料 S1。

磨边：使用磨边机将切割好的毛坯玻璃进行磨边，去掉余量，并通过钻头进行打孔、雕槽，磨边以满足最终成品需求。此工序使用自来水稀释后的切削液做介质，切削液循环使用，使用离心机将切削液中玻璃渣过滤，定期对玻璃残渣进行清理，定期对切削液进行更换，由于在湿式环境中，因此不会产生颗粒物。此过程会产生切削废气 G1、废切削液 L1 和边角料 S2。

清洗：磨边后的玻璃进入 14 槽全自动超声波清洗机进行清洗，先使用超声波清洗去除附着在玻璃表面的脏污及尘点等物，该过程添加清洗剂，超声波清洗结束然后使用纯水来清洗玻璃工件，最后用纯水进行慢拉冲洗，最后进行烘干，烘干采用电加热。此过程产生清洗废水 W1 和清洗废气 G2。

钢化：钢化时，先将玻璃送入预热炉中进行预热，预热时间约 120min，预热温度为 350℃左右，然后送入钢化炉中进行钢化，钢化温度为 400℃左右，将玻璃置于硝酸钾中 30min，该原理主要利用硝酸钾中的钾离子置换玻璃里的硅酸钠的钠离子变成硝酸钠，从而进一步减小玻璃的脆性，增加玻璃的安全度，该过程主要为置换的过程，生产过程中无废气产生。钢化完成后，玻璃在炉内由 300℃退火冷却至 100℃，再取出玻璃，在空气中自然冷却到室温，钢化炉采用电加热。**该工序委外处置。**

覆膜前清洗：对钢化后玻璃进行清洗，采用 16 槽全自动超声波清洗机，先用超声波进行清洗，该过程添加清洗剂，超声波清洗结束后再用纯水进行冲洗，最后烘干，烘干采用电加热。此过程产生清洗废水 W2 和清洗废气 G3。

覆膜：清洗完成后，对产品进行覆膜，然后转移至丝印车间，进行丝印前的清洗。此过程中有废包装 S3 产生。

丝印前清洗：对覆膜后玻璃进行清洗，采用 16 槽全自动超声波清洗机，先用超声波进行清洗，该过程添加清洗剂，超声波清洗后再用纯水进行冲洗，最后烘干，烘干采用电加热方式，烘干温度为 90℃，烘干时间为 180S。此过程产生清洗废水 W3 和清洗废气 G4。

调墨：在调墨间进行调墨，将油墨和稀释剂、硬化剂按一定比例进行人工调配，调配好的油墨送入丝印车间进行丝印。此过程中会产生调墨废气 G5。

丝印：用丝网清洗机将油墨印刷到玻璃的表面。印刷时将油墨倒入网框的储墨面，然后用刮板将油墨刮压运动，使油墨透过网孔漏在承印物上，形成所需的图文。通过网版印刷烘干使油墨附着在玻璃表面，在玻璃表面呈现不同的颜色，不同形状图案的外观效果，丝网清洗机用抹布擦拭干净。此过程中会产生丝印废气 G6 和废抹布 S4。

洗网：使用抹布沾染洗网水和网版清洗剂对丝印网框进行擦拭清洁，若发现网版损坏，及时更换，否则重复使用，此过程中产生洗网废气 G7、洗网版废液 L2、废网板 S5 和废抹布 S6。

烘烤：网印后的玻璃放入烤箱中高温烘烤，烘烤温度为 $160\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，烘烤时间为 30min，使油墨固化，与玻璃充分结合，使印制的图案牢固、经久耐用。此过程中有烘烤废气 G8 产生。

丝印后清洗：使用 14 槽全自动超声波清洗机和平板清洗机对丝印后的玻璃进行清洗，不添加清洗剂，用纯水进行冲洗，此过程中有清洗废水 W4 产生。

覆膜：丝印完成后使用覆膜机对产品进行覆保护膜，覆膜后转移至镀膜车间，此过程不产污。

镀膜：玻璃镀膜就是在玻璃表面涂渡一层或多层金属膜或金属化合物，以改变玻璃光学性能。通过加热蒸发某种物质使其沉积在固体表面，在真空室内材料的原子从加热源离析出来打到被镀物体的表面上。通过载板及腔体注入氩气、氧气、氮气、氦气，模拟真空环境，使 Si、Nb 溅射在玻璃上，达到改变玻璃光学性能的效果。真空镀膜工序全程密闭，因此无废气产生；由于真空镀膜设备腔体内采用电加热管加热，真空环境下可以将腔体内部加热最高至 400°C ，而腔体以及各个组件同时均需冷却至 $15^{\circ}\text{C}\pm 3$ ，冷却方式为水冷，间接冷却，冷却水采用冷却塔供给并循环使用，不排放，因此此工序仅有废靶材 S7 产生。

喷 AS：利用喷涂机将 AS 药液（防指纹液和氟碳溶剂）均匀的喷在玻璃上，达到防指纹效果，此过程中会产生喷 AS 废气 G9。

烘干：对喷 AS 后的玻璃在烤箱进行电加热烘干，烘干温度为 $130\sim 170^{\circ}\text{C}$ 左右，

烘干时间为 30~40min，此过程中产生烘干废气 G10。

喷 AS 后清洗：使用平板清洗机清洗玻璃表面油污、手印、灰尘等，不添加清洗剂，用纯水进行清洗。此过程仅产生清洗废水 W5。

检验：清洗后对产品进行镀膜检验，按照客户标准挑选出良品及不良品。对检验后的良品按照客户要求数量打包整理。此过程中有不合格品 S8 产生。

覆膜：检验完成后使用覆膜机对产品再次进行覆保护膜，转移至包装车间。

包装出货：品经包装后出货。

(2) 纯水制备

本项目使用纯化水设备自制纯化水，用于产品清洗。纯水制备工艺为：原水箱→原水泵→多介质过滤→软化过滤器→精密过滤器→一级增压泵→一级反渗透→中间水箱→二级增压泵→二级反渗透→二级纯水箱→EDI 输送泵→EDI 设备→纯化水箱→供水水泵→紫外线杀菌→0.22μm 过滤→臭氧杀菌→使用点，纯水的制备效率为 65%，本项目产生的废弃反渗透膜由厂家直接回收。

产排污环节分析：

表 2-8 项目产排污情况汇总表

类别	污染源		名称	主要污染物	处置措施	
废水	清洗	磨边后清洗	添加清洗剂	W1	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	进入双效蒸发器处理
			纯水		COD、SS	进入回用水处理设施
		覆膜前清洗	添加清洗剂	W2	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	进入双效蒸发器处理
			纯水		COD、SS	进入回用水处理设施
		丝印前清洗	添加清洗剂	W3	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	进入双效蒸发器处理
			纯水		COD、SS	进入回用水处理设施
		丝印后清洗	W4	COD、SS		
	喷 AS 后清洗	W5	COD、SS			
	职工生活	生活污水	/	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	接市政管网进入沂东水质净化厂	
废气	磨边	有机废气	G1	非甲烷总烃	水喷淋+二级活性炭吸附+15m 排气筒 (P6)	
	清洗	有机废气	G2~G4	非甲烷总烃		
	调墨、丝印、烘烤	有机废气	G5~G6、G8	非甲烷总烃		
	洗网	有机废气	G7	非甲烷总烃		
	喷 AS、烘干	有机废气和氟化物	G9~G10	非甲烷总烃和氟化物		
噪声	生产设备运行		/	噪声	隔声降噪	
	配套风机		/	噪声		

固体废物	一般工业固废	切割	S1	边角料	外售
		磨边	S2	边角料	
		覆膜、原料拆包、产品包装	S3	废包装	
		镀膜	S7	废靶材	
		检验	S8	不合格品	
		纯水制备	/	废过滤器材	委托有资质单位处置
	危险废物	磨边	L1	废切削液	
		洗网	L2	洗网版废液	
		丝印	S4、S6	废抹布	
		洗网	S5	废洗网版	
		盛装辅料	/	废包装容器	
		废气处置	/	洗涤塔废液	
		废气处置	/	废活性炭	
生活垃圾	生活垃圾	员工办公、生活	/	生活垃圾	环卫部门清运

(一) 本公司现有项目情况

一、现有项目概况

苏州胜利精密制造科技股份有限公司成立于 2003 年 12 月，现有项目产品方案见下表：

表 2-8 现有项目产品方案

序号	工程名称	产品名称	规格/型号	年设计能力	年运行时数
1	生产车间	注塑件	/	1500 万套	4800h
2		组装件		800 万套	
3		平板电视结构件模具		50 套	2000h
4		办公自动化设备外部结构件模具		10 套	
5		汽车仪表结构件模具		10 套	
6		前框		30 万个	2000h
7		后罩		6000 个	
8		按键板		30 万个	
9		平板电视结构件		320 万件（套）	7200h
10		平板电视底座		290 万件（套）	
11		中大尺寸触摸屏		480 万件	7200h
12		便携式电子产品结构模组		250 万套	7200h
13		空溅镀产品		420 万片	7488h

二、现有项目环保手续执行情况

苏州胜利精密制造科技股份有限公司成立于 2003 年 12 月，目前位于苏州高新区浒关工业园。兹由胜利精密于 2008 年由阳山工业园搬迁到浒关工业园内，原有的五个在阳山工业园内的项目已取消（苏新环项[2003]767 号、苏新环项[2006]182 号、苏新环项[2006]523 号、苏新环项[2007]533 号、苏新环项[2007]1046 号）；已批的苏新环项[2009]78 号、苏新环项[2009]82 号、苏新环项[2011]842 号、

与项目有关的原有环节污染问题

苏新环项[2013]229号、苏新环项[2018]83号、苏行审环诺[2020]90027号由于市场问题已取消不再建设，因而在苏州高新区浒泾路55号厂区内，现有正在运行的项目情况见下表。

表 2-9 现有项目历次环保审批情况一览表

序号	项目名称	产品及产能			环评批复及时间	验收批复及时间	地址	备注
		产品	年设计产能	年实际产能				
1	苏州胜利精密制造科技股份有限公司年产注塑件1500万件搬迁项目	注塑件	1500万套	1500万套	苏新环项[2008]386号，2008年5月28日	苏新环验[2009]47号，2009年3月4日	苏州高新区浒泾路55号	正常生产
		组装件	800万套	800万套				
2	苏州胜利精密制造科技股份有限公司建设模具中心项目	平板电视结构件模具	50套	50套	苏环建[2009]22号，2009年2月27日	苏环验[2016]132号，2016年11月9日	苏州高新区浒泾路55号	正常生产
		办公自动化设备外部结构件模具	10套	10套				
		汽车仪表结构件模具	10套	10套				
3	苏州胜利精密制造科技股份有限公司增加丝网印刷生产工艺扩建项目	前框	30万个	30万个	苏新环项[2009]431号，2009年7月6日	苏新环验[2009]161号，2009年12月15日	苏州高新区浒泾路55号	正常生产
		后罩	6000个	6000个				
		按键板	30万个	30万个				
4	苏州胜利精密制造科技股份有限公司平板电视结构模组技术改造项目	平板电视结构件	320万件(套)	320万件(套)	苏新环项[2009]512号，2009年8月3日；苏环建[2009]155号，2009年8月10日；苏环试，[2010]195号	苏环验[2012]91号，2012年8月10日	苏州高新区浒泾路55号	正常生产
		平板电视底座	290万件(套)	290万件(套)				
5	苏州胜利精密制造科技股份有限公司年产480万套大尺寸	大尺寸触摸屏	480万套	480万套	苏新环项[2016]246号，2016年7月18日	苏新环验[2019]115号，2019年6月24日(固废)	苏州高新区浒泾路55号	正常生产
		AR(减反射)	189万平方米	0				

	触摸屏等建设项目	玻璃						
6	苏州胜利精密制造科技股份有限公司 2016-405933应用新模式对便携式电子产品结构模组生产进智能制造的技术改造项目	便携式电子产品结构模组	250万套	250万套	苏新环项[2016]279号, 2016年8月5日	/	苏州高新区浒关工业园金旺路6号	正常生产
7	苏州胜利精密制造科技股份有限公司年产塑料机壳、薄膜类金属金属数字照相机镜头模组、柔性电路板防电池波片等真空溅镀产品420万片建设项目	空溅镀产品	420万片	420万片	苏新环项[2018]210号, 2018年9月27日	已于2020年7月完成自主验收		正常生产
8	工厂研发中心项目一年研发20项新项目	带纹理的光学膜片	5个项目	0	苏行审环评[2020]90218号, 2020年7月2日	/	苏州高新区浒泾路55号	未建成并取消
		车载3D玻璃	10个项目	0				
		硅片清洗机	5个项目	0				
9	年产48万件中大尺寸热弯玻璃组件、144万件中大尺寸笔电平面玻璃、及60万件中大尺寸车载中控平面玻璃扩建项目	中大尺寸热弯玻璃组件	48万件	0	苏行审环诺[2020]90027号, 2020年7月8日	/		未建成并取消
		中大尺寸笔电平面玻璃	144万件	0				
		中大尺寸车载中控平面玻璃	60万件	0				
三、现有项目生产工艺产污环节								

(1) 年产注塑件 1500 万件搬迁项目

现有项目生产注塑件 1500 万套/a、组装件 800 万套/a，根据企业提供资料，具体工艺流程详见下图 2-4、2-5（注：W 代表废水；G 代表废气；S 代表固体废物；N 代表噪声）。

①注塑件生产工艺流程

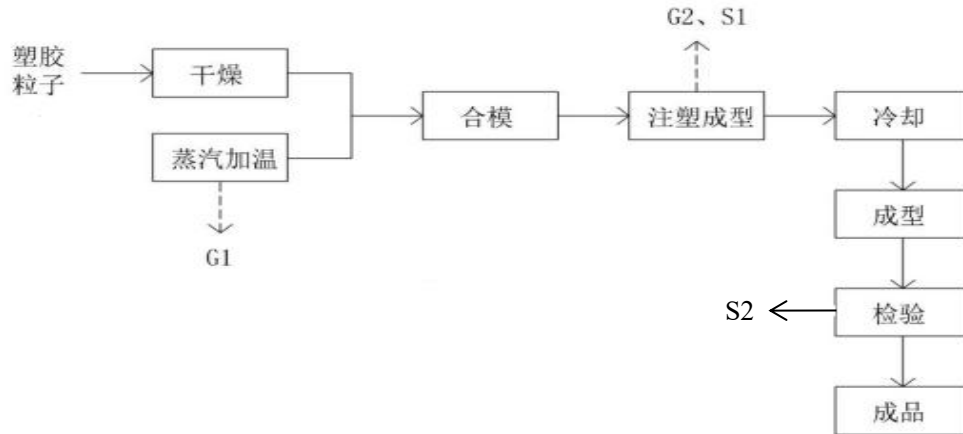


图 2-4 年产注塑件 1500 万件搬迁项目注塑件生产工艺流程图

工艺流程及产污环节简述：

原辅材料经过备料工序筛选出符合生产要求的材料。利用电加热模式情况下，将塑料粒子保持在 80 摄氏度温度下干燥大约 3-4 小时，之后利用蒸汽加温和电能加热二种模式，使机筒内塑胶粒子在 215 摄氏度温度呈现为熔融状态，利用大型注塑一体机完成注塑成型工序、冷却工序、成型工序三步生产工序。经过人工检查合格后，包装入库待售。

蒸汽加温过程中产生废气 G1（SO₂），注塑过程中产生废气 G2（丙烯腈、苯乙烯），注塑过程中产生的废塑料边角料 S1，检验过程产生不合格品 S2。

②组装生产工艺流程

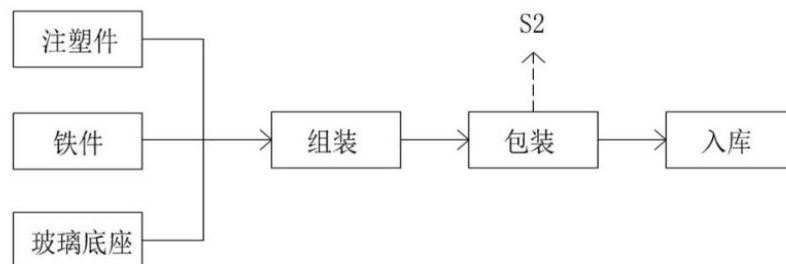


图 2-5 年产注塑件 1500 万件搬迁项目组装件生产工艺流程图

工艺流程及产污环节简述：

根据客户生产的需要将前道产品注塑件和玻璃底座等原辅材料，在组装流水线上人工组装，组装好的产品经过检验工序筛选出合格产品，包装入库待售。

原料包装过程中产生的废包装材料 S2。

(2) 建设模具中心项目

现有项目生产平板电视结构件模具 50 套/a、办公自动化设备外部结构件模具 10 套/a、汽车仪表结构件模具 10 套/a，根据企业提供资料，具体工艺流程详见下图。

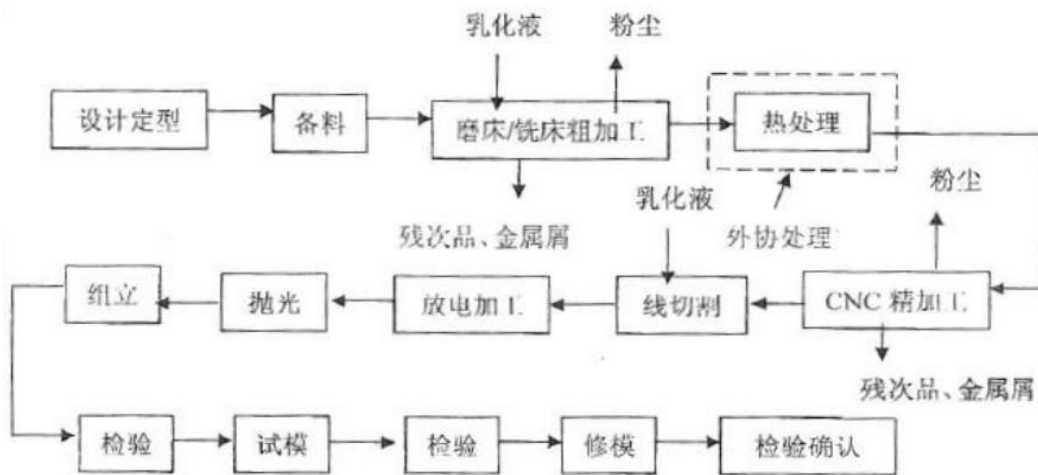


图 2-6 建设模具中心项目模具生产工艺流程图

工艺流程简述：

首先根据生产计划进行设计定型，然后根据需要购进模具钢材备料。进场模具钢材根据设计要求进行磨床/铣床的粗加工，经过粗加工后的有些零部件要进行热处理工序，将委托外协处理。粗加工或者热处理后的半成品进入 CNC 精加工工序，精加工后的产品进入放电加工线切割工序，通过电线放电加工，在切割过程中需要加入切削液冷却。然后进行抛光处理，以达到产品光滑度的要求。以上完成的模具零部件组装后由品检人员进行相关参数检验，并试模，再经过检验和修模后，对模具进行检验确认。

磨床、铣床粗加工过程产生粉尘、残次品及金属屑、废乳化液；线切割过程中产生废乳化液；CNC 精加工过程中产生粉尘、残次品及金属屑。

(3) 增加丝网印刷生产工艺扩建项目

现有项目生产印刷前框 30 万个/a、后罩 6000 个/a、按键板 30 万个/a，根据企业提供资料，具体工艺流程详见下图 1-6（注：W 代表废水；G 代表废气；S 代表固体废物；N 代表噪声）。

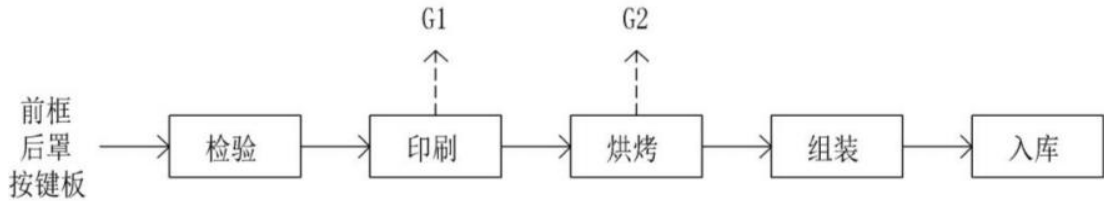


图 2-7 增加丝网印刷生产工艺扩建项目工艺流程图

工艺流程简述：

电视前框、后罩和按键板检验合格后进入印刷工序，印刷工序主要为将油墨、开油水、洗网水混合后通过人工在印刷治具上印刷字符或文字，印刷完毕后进行烘烤使其干燥，待产品干燥后组装入库。

印刷及烘烤过程中产生有机废气 G1、G2（非甲烷总烃、苯、二甲苯）。

（4）平板电视结构模组技术改造项目

平板电视结构模组技术改造项目生产平板电视结构件 320 万套/a、平板电视底座 290 万套/a，其中平板电视结构件涉及到注塑件加工，平板电视底座涉及到注塑件加工，金属结构件加工、底座结构模组加工。根据企业提供资料，具体工艺流程详见下图 1-4、1-5、1-6（注：W 代表废水；G 代表废气；S 代表固体废物；N 代表噪声）。

①注塑件加工工艺流程

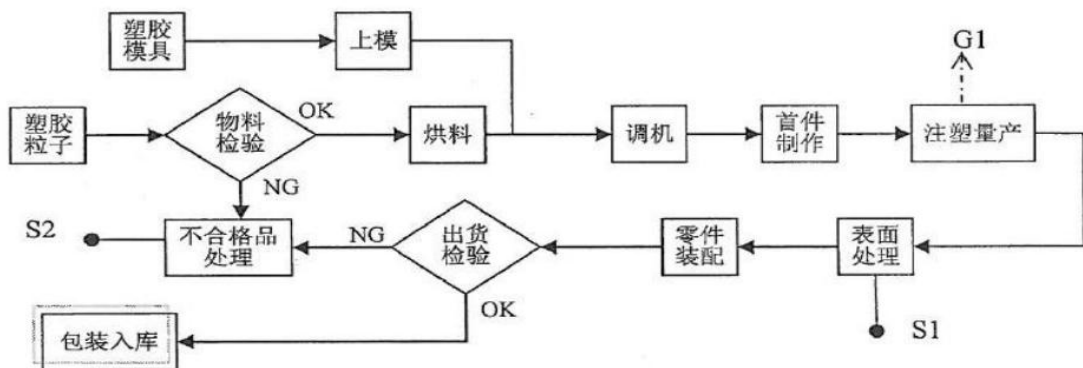


图 2-8 注塑件加工工艺流程图

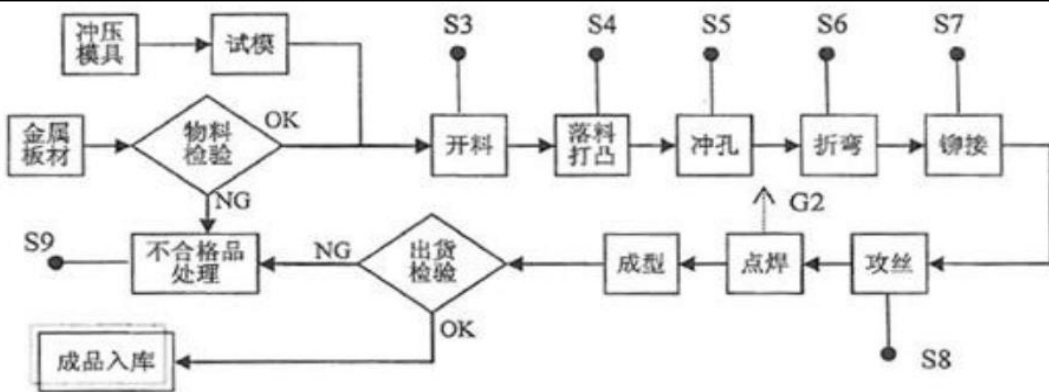
工艺流程简述:

塑料粒子（ABS、PC-ABS 以及其它塑料粒子），经过检测，不合格品作为废塑料处理，合格品进入下一道工序-烘料，即干燥，原材料通过输送装置进入注塑机前有一套干燥装置，原料在料斗式干燥机中，通过电加热的方式对原料进行加热干燥，加热温度一般为 80C 左右，干燥时间为 3~4 个小时，去除原料中的水分。在干燥的同时，采用蒸汽对原材料进行加温处理，为了提高塑料粒子的性能，防止在后续的注塑成型过程中，塑胶件表面出现破裂的现象，在注塑成型前对塑胶粒子进行蒸汽加温，蒸汽加温为恒温 80C 左右，让塑胶粒子受热更均匀，性能发挥到最佳状态。

塑胶模具经过上模，即把模具放到组塑机内，经过调机，首件组塑制作，如果各方面性能符合要求，即进入量产阶段，注塑量产，从料头把塑胶粒子挤入料筒中，通过螺杆的转动将熔体输送至机筒的前端，在这个过程中，在加热器的作用下使机筒内的塑胶粒子受热(电加热，200℃)，在螺杆的剪切应力作用下使塑胶粒子成为熔融状态，螺杆不断向前将材料射入膜腔，注塑量产过程产生丙烯腈、苯乙烯废气。

注塑完毕后需要冷却，熔融塑胶粒子充满模具，在模具上有冷却孔，可以通过冷媒使模具降温，从而形成成品，项目使用水作为冷媒。经过冷却阶段后打开模具，成型机上的顶出装置会把杆顶出，将制品推出。此时需要成品进行表面处理，即对成品表面上的毛刺清除掉，各完成的注塑件零件(平板电视塑胶结构件可分为前框面板与后盖支架两大部分)需要装配，进检验合格后包装出货，不合格品作为废塑料外售处理。

②金属结构件加工工艺流程



注：冲压产品的具体工序根据需要调整

图 2-9 平板电视结构模技术改造项目金属结构件加工工艺流程图

工艺流程简述：

外购的金属板材经过检测，合格后进入下一道工序，不合格品外售，根据冲压模具试模后对金属板材进行机加工，入开料、落料打凸、冲孔、折弯、铆接、攻丝等，机加工时会有大的金属颗粒产生，碎屑较大，不易随空气形成漂浮颗粒物，很快降落到地面，降落到地面的金属颗粒和机加工产生的金属块，作为金属资源外售，如果需要点焊，会有焊接废气产生，经过以上工序后，金属结构件最终成型，进行检测，检测合格后暂时包装入库，不合格品如果不能返工，作为金属资源外售处理，机加工车间使用润滑油挥发产生的非甲烷总烃，点焊过程产生颗粒物，成型过程产生丙烯腈、苯乙烯废气。

③底座结构模组加工工艺流程

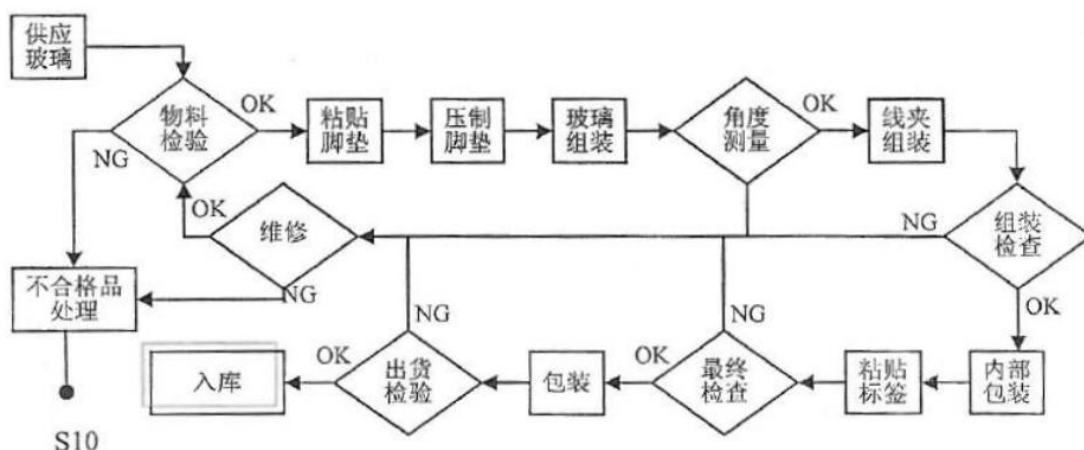


图 2-10 底座结构模组加工工艺流程图

工艺流程简述：

玻璃经过检验，合格品经过粘结脚垫（使用双面胶，无废气产生）、压制脚垫、玻璃组装，然后角度测量，如果合格，进行线夹组装，组装合格后进行内部包装，粘贴标签，不合格品需要维修，重新进行物料校验，无法维修的作为废品处理，最终检测合格后包装，检验合格后入库，最终检测和出货检验不合格需要维修，维修合格后进入物料检验，不合格品作为废品处理。

(5) 年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目

现有项目生产中大尺寸触摸屏 480 万套/a，根据企业提供资料，具体工艺流程详见下图（注：W 代表废水；G 代表废气；S 代表固体废物；N 代表噪声）。

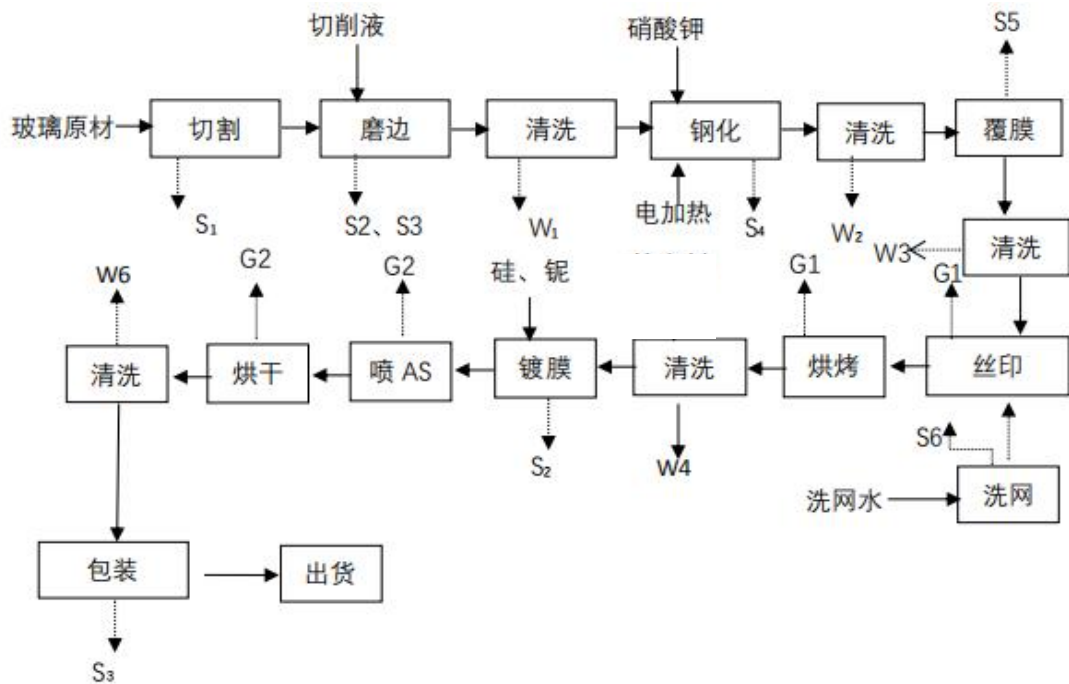


图 2-11 年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目工艺流程图

切割：用玻璃切割机将玻璃原片切割成各种尺寸，以满足不同客户需求。切割产生的边角料 S1 作为一般工业固废外售处理，此过程无粉尘产生。

磨边：使用磨边机将切割好的毛坯玻璃进行磨边，去掉余量，并通过钻头进行打孔、雕槽，磨边以满足最终成品需求。此过程用自来水稀释后的切削液做介质，磨边过程为湿磨，无粉尘产生，切削液循环使用，使用离心机将切削液中玻璃渣过滤，定期对玻璃残渣进行清理，定期对切削液进行更换。此过程中产生废切削液 S2 和玻璃残渣 S3。

钢化前清洗：磨边后的玻璃进入十四槽全自动清洗机进行清洗，先使用超声

波清洗去除附着在玻璃表面的脏污及尘点等物，不添加清洗剂，然后使用纯水来清洗玻璃工件，最后用纯水进行慢拉冲洗，最后进行烘干，烘干采用电加热。此过程产生清洗废水 W1。

钢化：钢化时，先将玻璃送入预热炉中进行预热，预热时间约 120 分钟，预热温度为 350℃左右，然后送入钢化炉中进行钢化，钢化温度为 400℃左右，硝酸钾在高温状态下为熔融态，硝酸钾中的钾离子渗入玻璃中，同时玻璃中的钠离子析出，完成钢化，钢化时间约 30 分钟。钢化完成后，熔融玻璃在炉内由 300+℃退火冷却至 100℃，再取出玻璃，在空气中自然冷却到室温。钢化炉采用电加热。此过程中有废硝酸钾盐 S4 产生。

钢化后清洗：对钢化后玻璃进行清洗，采用 16 槽清洗机，先用超声波进行清洗，不添加清洗剂，再用纯水进行冲洗，最后烘干，烘干采用电加热。产生清洗废水 W2。

覆膜：清洗完成后，对产品进行覆膜，然后根据转移至丝印车间，进行丝印前的清洗。此过程中有废包装 S5 产生。

丝印前清洗：对覆膜后玻璃进行清洗，采用 16 槽清洗机，先用超声波进行清洗，不添加清洗剂，再用纯水进行冲洗，最后烘干，烘干采用电加热方式，烘干温度为 90℃，烘干时间为 180S。产生清洗废水 W3。

调墨：在调墨间进行调墨，将油墨和稀释剂、助剂、硬化剂按一定比例进行人工调配，调配好的油墨送入丝印车间进行丝印。在此过程中有有机废气 G1 产生。

丝印：用丝网清洗机将油墨印刷到玻璃的表面。印刷时将油墨倒入网框的储墨面，然后用刮板将油墨刮压运动，使油墨透过网孔漏在承印物上，形成所需的图文。通过网版印刷烘干使油墨附着在玻璃表面，在玻璃表面呈现不同的颜色，不同形状图案的外观效果。此过程中会产生有机废气 G1。

洗网：使用洗网水对丝印网框进行清洗，此过程中有含油墨废液 S6 产生。

烘烤：网印后的玻璃放入烤箱中高温烘烤，烘烤温度为 160±10 度，烘烤时间为 30 分钟，使油墨固化，与玻璃充分结合，使印制的图案牢固、经久耐用。此过程中有有机废气 G1 产生。

丝印后清洗：使用超声波对丝印后的玻璃进行清洗，不添加清洗剂，用纯水

进行冲洗，此过程中有清洗废水 W4 产生。

覆膜：丝印完成后对产品进行覆膜，转移至镀膜车间。此过程中有废包装物 S7 产生。

镀膜前清洗：镀膜前采用超声波对镀膜前玻璃进行清洗，不添加清洗剂，之后用纯水进行冲洗，最后进行烘干。此过程中有清洗废水 W5 产生。

镀膜：本项目自制四条真空镀膜线。玻璃镀膜就是在玻璃表面涂渡一层或多层金属膜或金属化合物，以改变玻璃光学性能。通过加热蒸发某种物质使其沉积在固体表面，在真空室内材料的原子从加热源离析出来打到被镀物体的表面上。通过载板及腔体注入氩气、氧气、氮气、氦气，模拟真空环境，使 Si、Nb 溅射在玻璃上，达到改变玻璃光学性能的效果。真空镀膜工序全程密闭，因此无废气产生，仅有废弃的金属靶材 S8 产生。

喷 AS：利用喷涂机将 AS 药液均匀的喷在玻璃上，达到防指纹效果。烘干：对喷涂后的玻璃进行烘干，烘干温度为 130~170℃左右，烘干时间为 30~40 分钟。此过程产生氟化物废气 G2。

喷 AS 后清洗：采用纯水超声波技术清洗玻璃表面油污、手印、灰尘等。此过程中有清洗废水 W6 产生。

检验：清洗后对产品进行镀膜检验，按照客户标准挑选出良品及不良品。对检验后的良品按照客户要求数量打包整理。此过程中有不良品 S9 产生。

包装：产品经检验合格后包装入库，该工序会产生废包装材料 S10。

(6) 2016-405933 应用新模式对便携式电子产品结构模组生产进行智能制造的技术改造项目

现有项目生产便携式电子产品结构模组 250 万套/a 根据企业提供资料，具体工艺流程详见下图（注：W 代表废水；G 代表废气；S 代表固体废物；N 代表噪声）。

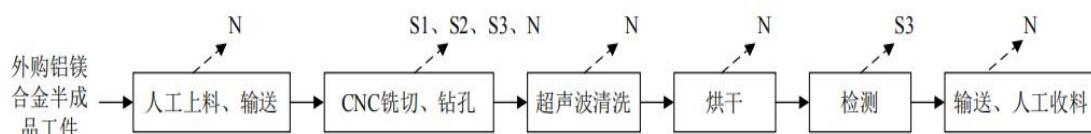


图 2-12 便携式电子产品结构模组加工工艺流程图

工艺流程简述：

首先人工将毛坯放入周转箱，放入自动化立体仓库，由立体仓库发料，机器人放毛坯件入托盘，托盘在 AGV 小车码垛，AGV 送料至加工线线头，机器人将托盘送至输送线，输送线将托盘送至各加工单元，由机器人上料至 CNC 加工机。采用 CNC 加工机对镁铝合金板材进行铣切和钻孔加工。超声波清洗是利用超声波在液体中的空化作用、加速度作用及直进流作用对液体和污物直接、间接的作用，使污物层被分散、乳化、剥离而达到清洗目的，超声波清洗废水，项目采用纯水清洗，不添加任何清洗剂，清洗水循环使用，定期补充，不外排。本项目烘干工序采用电加热，加热温度控制在 60℃左右，烘干时间控制在 10min。然后采用自动检测机对工件进行自动检测。输送线将工件送至自动加工线线尾，机器人将托盘码垛，机器人将托盘垛放入 AGV 小车，送至立体仓库，人工收料。

(7) 年产塑料机壳、光学薄膜类金属、数字照相机镜头模组、柔性电路板防电池波片等真空溅镀产品 420 万片项目

现有项目生产塑料机壳、光学薄膜类金属、数字照相机镜头模组、柔性电路板防电池波片等真空溅镀产品 420 万片/a，根据企业提供资料，具体工艺流程详见下图（注：W 代表废水；G 代表废气；S 代表固体废物；N 代表噪声）。

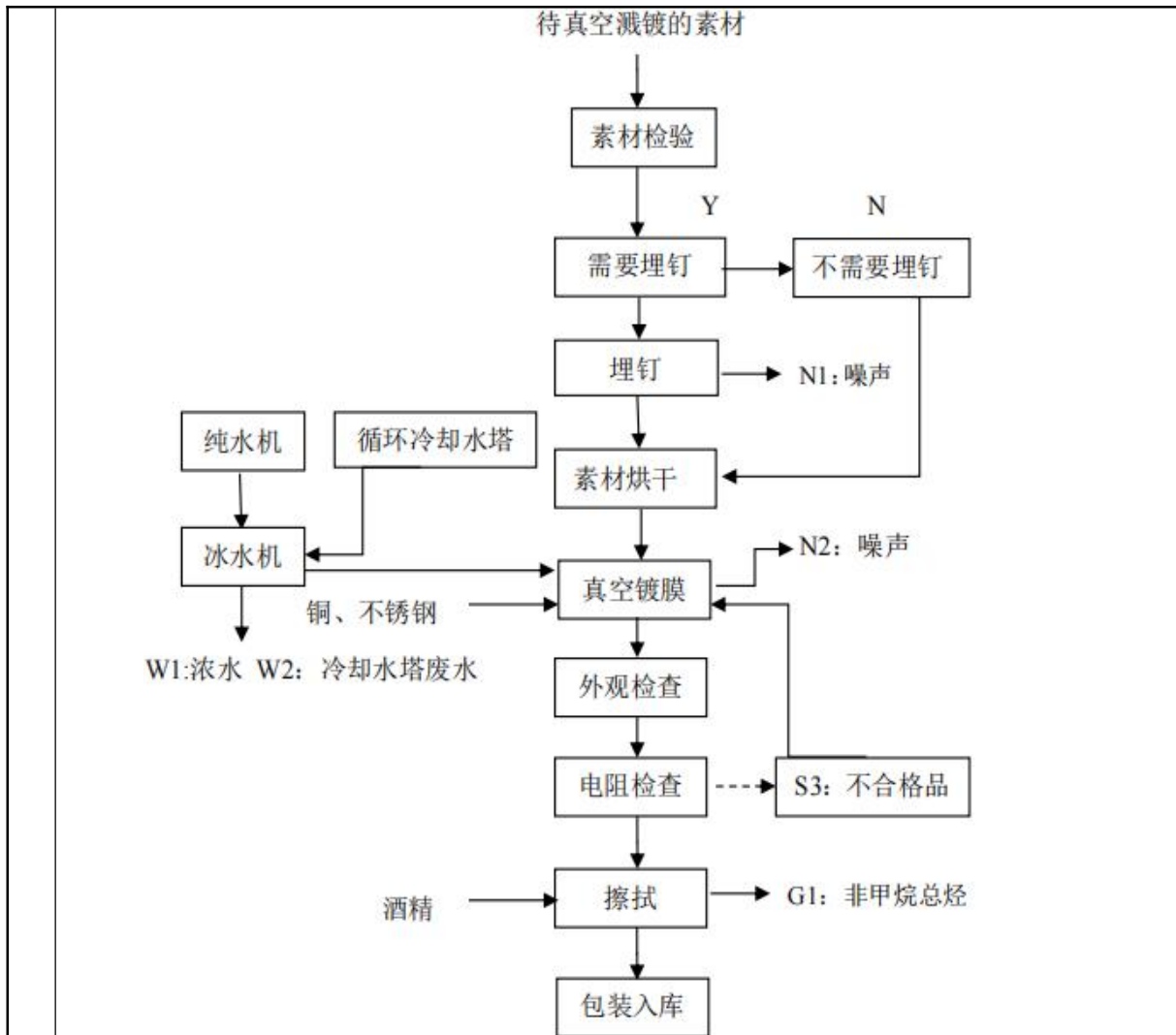


图 2-13 真空溅镀产品生产工艺流程图

工艺流程说明：

素材检验：供应商送货到胜利精密公司采购部并开出送检单，品保依照送检单对材料进行尺寸、外观进行检验；

埋钉：若素材需要埋钉（例：塑料机壳），将素材放置于埋钉线，在所需埋钉位置人工拧上螺母；

素材烘干：由于空气中含有湿气和水分，为了不影响真空溅镀的效果，素材在溅镀前需要将放入烤箱烘干，过程如下：将待真空溅镀的素材放入烤箱，烤箱上设定好相应的参数（50℃）烘干时间 30min 左右，对素材进行烘干；

真空镀膜：在惰性氩气的真空条件下，使氩气进行辉光放电，这时氩（Ar）原子电离成氩离子（ $9Ar^+$ ），氩离子在电场力的作用下，加速轰击以镀料制作的

阴极靶材（10个铜靶材、2个不锈钢靶材），靶材会被溅射出来而沉积到工件表面。由于在真空溅镀过程中会放热，所以使用冰水机来保持溅镀过程的温度，冰水机在工作的过程中机器温度也会过高，采用循环冷却塔给冰水机降温。用于溅镀过程降温的冰水必须先经过纯水机过滤后方可使用。

外观检查：对溅镀完产品的外观溅镀层进行检验，检验的方法为人工观察；

电阻检查：将待测产品两端分别插入对应的测试治具（万用表），测试出的电阻在合格范围内为良品，否则为不良品，不良品重新真空镀膜；

擦拭：用酒精对检查过的的产品表面进行擦拭，此过程会产生有机废气 G1。

包装入库：依照图纸要求清点好数量，整齐的放入到纸箱内，然后进行封箱。制生产后的成品，品保依照入库单对成品进行尺寸、外观进行检验，品管检验判定 OK 的产品仓库人员进行入库。

四、现有项目污染物产生排放情况

①废气

表 2-10 现有项目废气产生情况

项目名称	产生环节	污染物	产生量 t/a
年产注塑件 1500 万件搬迁项目	注塑	丙烯腈	0.6
		苯乙烯	0.9
	锅炉蒸汽加温	SO ₂	1.92
		颗粒物	0.132
		NO _x	0.347
建设模具中心项目	机加工	颗粒物	少量
平板电视结构模组技术改造项目	锅炉蒸汽加温	颗粒物	0.04
		SO ₂	0.21
		NO _x	0.49
	注塑	丙烯腈	0.1
		苯乙烯	0.2
	焊接	非甲烷总烃	0.2
颗粒物		0.008	
增加丝网印刷生产工艺扩建项目	喷漆、烘烤	非甲烷总烃	174
		苯	3.0
		二甲苯	3.0
年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目	调墨、丝印、烘干	非甲烷总烃	0.107
		氟化物	0.65
2016-405933 应用新模式对便携式电子产品结构模组生产进行智能制造的技术改造项目	机加工	非甲烷总烃	8.0
年产塑料机壳、光学薄膜类金属、数字照相机镜头模组、柔性电路板防电池波片等真空溅	擦拭	非甲烷总烃	0.18

表 2-11 现有项目有组织废气排放情况

项目名称	排气筒	污染物	产生量 t/a	治理措施	处理效率	排放量 t/a
年产注塑件 1500 万件搬迁项目	P1 (15m、20000m³/h)	丙烯腈	0.54	集气罩收集	收集率 90%	0.54
		苯乙烯	0.81			0.81
	P2 (8m)	SO ₂	1.920	/	/	1.920
		颗粒物	0.132			0.132
		NO _x	0.347			0.347
平板电视结构模组技术改造项目	P2 (8m)	颗粒物	0.04	/	/	0.04
		SO ₂	0.21			0.21
		NO _x	0.49			0.49
增加丝网印刷生产工艺扩建项目	P3 (15m、12000m³/h)	非甲烷总烃	172.26	负压收集+活性炭吸附	收集率 99%，处理率 80%	34.107
		苯	2.97			0.59
		二甲苯	2.97			0.59
年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目	P4 (15m、36000m³/h)	非甲烷总烃	0.039	负压收集+初效过滤+光解、等离子、光催化一体机+喷淋塔处理后由 1 根 15m 高排气筒排放	收集率 99%，处理率 90%	0.0039
		氟化物	0.64			0.064
2016-40593 3 应用新模式对便携式电子产品结构模组生产进行智能制造的技术改造项目	P5 (15m、30000m³/h)	非甲烷总烃	8.0	油雾净化设施处理后由 1 根 15m 高排气筒排放	收集率 90%，处理率 90%	0.072

表 2-12 现有项目无组织废气排放情况

项目名称	污染物	产生量 t/a	治理措施	排放量 t/a
年产注塑件 1500 万件搬迁项目	丙烯腈	0.06	/	0.06
	苯乙烯	0.09		0.09
建设模具中心项目	颗粒物	少量	/	少量
平板电视结构模组技术改造项目	丙烯腈	0.1	/	0.1
	苯乙烯	0.2		0.2
	非甲烷总烃	0.2		0.2
	颗粒物	0.008		0.008
增加丝网印刷生产工艺扩建项目	非甲烷总烃	1.74	/	1.74
	苯	0.03		0.03
	二甲苯	0.03		0.03
年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目	非甲烷总烃	0.0004	/	0.0004
	氟化物	0.0065		0.0065
2016-405933 应用新模式对便携式电	非甲烷总烃	0.80	/	0.80

子产品结构模组生产进行智能制造的技术改造项目				
年产塑料机壳、光学薄膜类金属、数字照相机镜头模组、柔性电路板防电池波片等真空溅镀产品 420 万片项目	非甲烷总烃	0.18	/	0.18

②废水

表 2-13 现有项目废水产生情况

项目名称	类别	废水量 t/a	排放量 t/a				
			COD	SS	NH ₃ -N	TN	TP
年产注塑件 1500 万件搬迁项目	生活污水	12000	4.8	3.6	0.24	0.480	0.036
	生产废水	1600	/				
建设模具中心项目	生活污水	6680	2.67	2	0.13	0.268	0.02
	生产废水	/	/				
平板电视结构模组技术改造项目	生活污水	9360	3.74	2.81	0.19	0.374	0.03
	生产废水	15120	0.76	0.76	/	/	/
增加丝网印刷生产工艺扩建项目	生活污水	1000	0.4	0.3	0.02	0.040	0.003
	生产废水	/	/				
年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目	生活污水	18000	7.2	5.4	0.54	0.720	0.090
	生产废水	64000	15.15	21.45	/	/	/
2016-405933 应用新模式对便携式电子产品结构模组生产进行智能制造的技术改造项目	生活污水	2880	1.44	1.152	0.13	0.115	0.023
	生产废水	60	0.003	0.003	/	/	/
年产塑料机壳、光学薄膜类金属、数字照相机镜头模组、柔性电路板防电池波片等真空溅镀产品 420 万片项目	生活污水	1248	0.374	0.187	0.031	0.050	0.0037
	生产废水	1908	0.0958	0.0969	/	/	/
合计	生活污水	51168	20.624	15.449	1.651	2.047	0.2057
	生产废水	81088	16.0088	22.3099	/	/	/

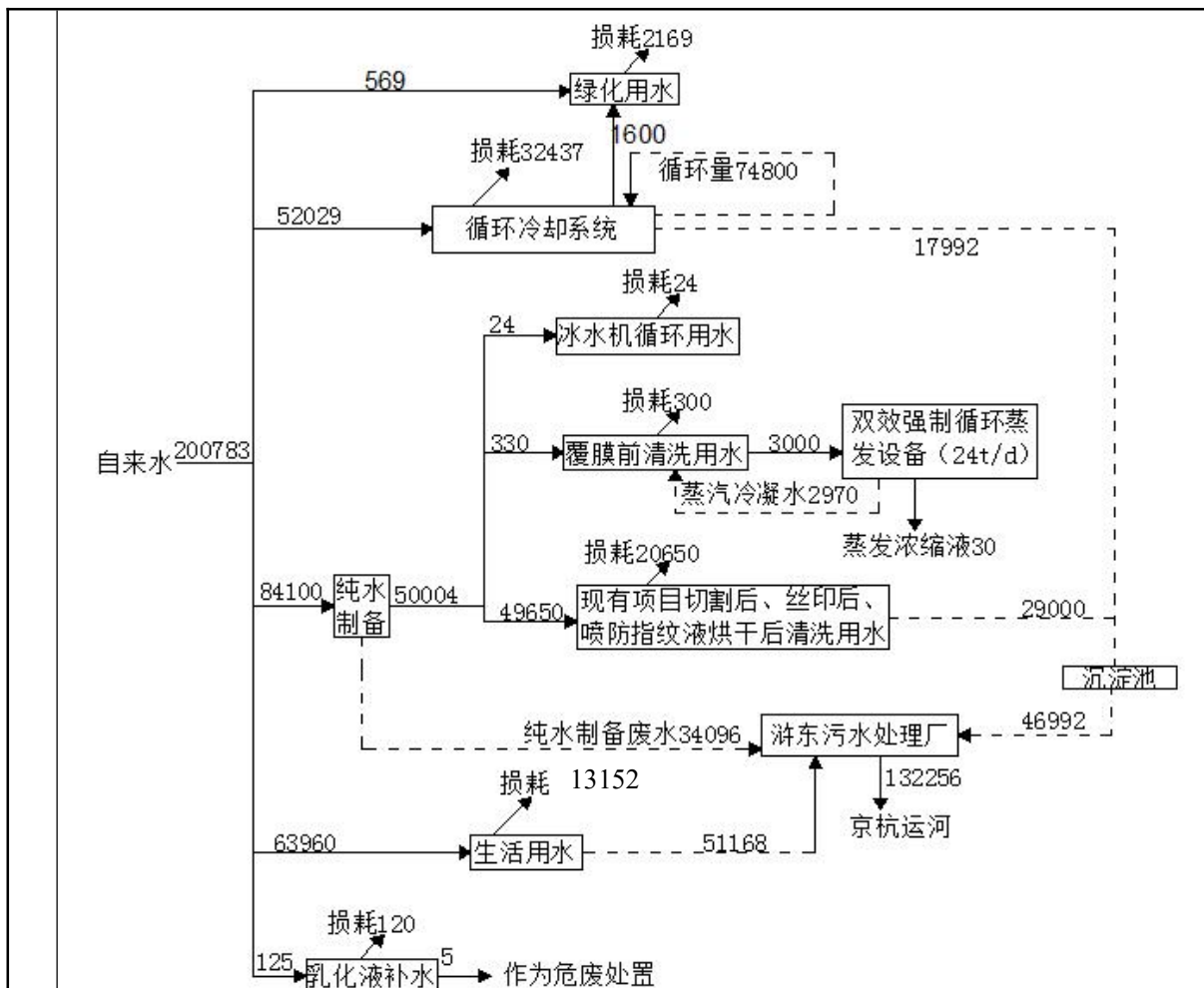


图 2-14 现有项目水平衡图 (单位: t/a)

③噪声

现有项目噪声源主要为注塑机、加工中心、切割机生产设备以及空压机等辅助设备的噪声, 噪声源强为 55~85dB, 经过合理安排厂平面布局、选用低噪设备、安装基础减震, 经过厂房隔声、距离衰减等措施, 厂界噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准达标排放。

④固体废物

现有项目固废产生情况如下表所示。

表 2-14 现有项目固废产生情况

项目名称	固废名称	形态	产生量 t/a	处理措施
年产注塑件 1500 万件搬迁项目	废塑料边角料	固态	15	外售
	废包装材料	固态	5	供应商回收
	生活垃圾	固态	75	环卫部门清运
建设模具中心项目	残次品	固态	20	外售
	废金属屑	固态	160	外售

	废乳化液	液态	6	委托有资质单位处理
	生活垃圾	固态	83.5	环卫部门清运
平板电视结构模组 技术改造项目	废润滑油	液态	2	委托有资质单位处理
	废包装材料	固态	5	供应商回收
	废金属	固态	35.5	外售
	废塑料	固态	117.5	外售
	废玻璃	固态	29.2	外售
	生活垃圾	固态	78	环卫部门清运
	增加丝网印刷生产 工艺扩建项目	废弃油墨	固态	0.001
化学品包装材料		固态	0.02	供应商回收
废活性炭		固态	0.05	委托有资质单位处理
生活垃圾		固态	12.5	环卫部门清运
年产 480 万套大尺 寸触摸屏等建设项 目	边角料	固态	31.5	外售
	废硝酸钾盐	固态	3.6	厂家回收
	废布	固态	2	外售
	含油墨废液	液态	4.5	委托有资质单位处理
	触摸屏次品	固态	19	外售
	蒸发浓缩液	液态	30	委托有资质单位处理
	生活垃圾	固态	225	环卫部门清运
	废弃的金属靶材	固态	0.15	环卫部门清运
	废切削液	液态	3	委托有资质单位处理
	含油墨废物	固态	3.5	委托有资质单位处理
2016-405933 应用 新模式对便携式电 子产品结构模组生 产进行智能制造的 技术改造项目	金属边角料	固态	5	再利用
	废润滑油	液态	1	委托有资质单位处理
	废切削液	液态	80	委托有资质单位处理
	次品	固态	10	再利用
	废包装材料	固态	1.5	供应商回收
	废油	液态	7.2	委托有资质单位处理
	生活垃圾	固态	36	环卫部门清运
年产塑料机壳、光 学薄膜类金属、数 字照相机镜头模 组、柔性电路板防 电池波片等真空溅 镀产品 420 万片项 目	生活垃圾	固态	7.8	环卫部门清运
	废包装材料	固态	5	包装公司回收利用

⑤现有项目危废暂存情况

该公司于 B 栋和 C 栋厂房中间设置 1 处危废仓库（共 80m²），危废暂存间已配备照明设施和消防设施，地面已按要求做好防渗处理，设有视频监控；根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置，符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案（苏环

办[2019]149号)》和《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见(苏环办[2019]327号)》相关要求。

五、现有项目监测结果

(1) 废水监测结果

根据《苏州胜利精密制造科技股份有限公司三废检测报告》(报告编号:HY220414010),监测期间企业正常生产,监测数据如下:

表 2-15 现有项目废水排口监测结果与评价表

采样地点	样品状态	监测因子	排放浓度 (mg/L)	标准限值 (mg/L)	是否超标
废水总排口排口	浅黄、异味、浑浊	pH	7.66	6~9	否
		COD	62	500	否
		SS	23	400	否
		氨氮	4.35	45	否
		TP	0.86	8	否

根据监测数据可知,现有项目废水排放 pH、COD、SS 达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表四三级标准,氨氮、总磷排放浓度达到《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准,满足排放要求。

(2) 废气监测结果

根据《苏州胜利精密制造科技股份有限公司三废检测报告》(报告编号:HY220414010),监测期间企业正常生产,监测数据如下:

表 2-16 现有项目有组织废气监测结果

检测点位	检测时间	检测项目		检测结果	排放限值	评价
P4(丝印废气)	2022.4.2 2	非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	ND	60	达标
			排放速率 (kg/h)	/	3.0	
		氟化物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	3.0	
			排放速率 (kg/h)	/	0.072	

表 2-17 现有项目无组织废气监测结果与评价表

监测项目	日期	监测结果 (mg/m ³)					排放限值 (mg/m ³)	评价
		G1	G2	G3	G4	最大值		
非甲烷总烃	2022.4.2 2	ND	0.0146	ND	ND	0.0146	4.0	达标
氟化物		7×10 ⁻⁴	8×10 ⁻⁴	8×10 ⁻⁴	9×10 ⁻⁴	9×10 ⁻⁴	0.02	

由上表废气监测结果可知,现有项目废气排放均满足相关标准达标排放。

(3) 噪声监测结果

根据《苏州胜利精密制造科技股份有限公司三废检测报告》(报告编号:

HY220414010)，监测期间企业正常生产，监测数据如下：

表 2-18 现有项目噪声监测结果

日期	检测点位	昼间厂界噪声 dB (A)		昼间厂界噪声 dB (A)		判定
		监测值	标准值	监测值	标准值	
2022.4. 22	东厂界外 1m	58	65	48	55	达标
	南厂界外 1m	59	65	50	55	达标
	西厂界外 1m	58	65	49	55	达标
	北厂界外 1m	57	65	47	55	达标

由上述数据可知，厂界四周噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准要求。

六、现有项目污染物排放总量情况

表 2-19 企业现有项目污染物排放总量指标

类别	污染物名称	现有项目已批复量 t/a	现有项目实际排放量 t/a	
废气	有组织	丙烯腈	0.54	0.54
		苯乙烯	0.81	0.81
		颗粒物	0.172	0.172
		SO ₂	2.13	2.13
		NO _x	0.8367	0.837
		苯	0.59	0.59
		二甲苯	0.59	0.59
		非甲烷总烃	34.183	34.183
	无组织	氟化物	0.064	0.064
		丙烯腈	0.1	0.1
		苯乙烯	0.2	0.2
		颗粒物	0.008	0.008
		苯	0.03	0.03
		二甲苯	0.03	0.03
		非甲烷总烃	2.7404	2.7470
		氟化物	0.0065	0.0065
废水总排口接管	生活污水	废水量	51168	51168
		COD	20.624	20.624
		SS	15.449	15.449
		NH ₃ -N	1.651	1.651
		TP	0.2057	0.2057
	生产废水	废水量	81088	81088
		COD	16.0088	16.0088
		SS	22.3099	22.3099
	废水总量	废水量	132256	132256
		COD	36.6328	36.6328
		SS	37.7589	37.7589
		NH ₃ -N	1.651	1.651
	TP	0.2057	0.2057	

七、排污许可手续情况

苏州胜利精密制造科技股份有限公司已于 2020 年 5 月 14 日办理排污许可登记（证书编号：91320500756428744L001X）。

八、卫生防护距离设置情况

现有项目以 B2 栋生产车间为边界设置 100m 卫生防护距离。

九、现有项目存在的主要环境问题及“以新带老”措施

表 2-20 现有项目存在的问题及“以新带老”措施汇总表

序号	存在的问题	拟采取的以新带老措施	整改后污染物排放量
1	根据现有环评资料以及验收监测报告，现有“年产注塑件 1500 万件搬迁项目”产生的注塑废气仅用集气罩收集未经处理直接排放，不符合环保要求。	在 A 厂房原有集气罩收集的基础上增加一套活性炭吸附装置，以保证对有机废气的去除率可达 90%。	根据现有环评资料，丙烯腈产生量 0.6t/a、苯乙烯产生量为 0.9t/a，经集气罩收集后通过活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放（P1），最终有组织排放量：丙烯腈 0.054t/a、苯乙烯 0.081t/a；无组织排放量：丙烯腈 0.060t/a、苯乙烯 0.090t/a
2	根据现有环评资料以及验收监测报告，现有“平板电视结构模组技术改造项目”产生的注塑废气未经收集处理直接无组织排放，不符合环保要求。	在 C 厂房增加一套活性炭吸附装置，以保证对有机废气的收集率可达 90%，去除率可达 90%。	根据现有环评资料，丙烯腈产生量 0.1t/a、苯乙烯 0.2t/a，则收集后经过一套活性炭吸附装置处理后无组织排放，最终无组织排放量：丙烯腈 0.09t/a、苯乙烯 0.18t/a。
3	根据现有环评资料以及验收监测报告，现有“建设模具中心项目”精加工工序使用 3t/a 乳化液，与“年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目”磨边工序使用 3t/a 切削液，加工过程废气未进行处理直接无组织排放，不符环保要求。	本次对现有项目精加工、磨边工序产生的废气，进行收集处理，拟在每台机床上方设管道收集装置，收集后的废气经管道收集后进入筒式静电吸附设备处理后无组织排放，收集效率 90%，处理效率 90%。	乳化液和切削液总用量为 6t/a，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 4 号），机械加工环节产排污系数表-加工中心加工系数进行计算有机废气，产污系数为 5.64kg/吨（原料），则精加工和磨边过程中废气产生量为 0.034t/a，收集后经筒式静电吸附设备处理后的非甲烷总烃在车间内无组织排放，最终非甲烷总烃无组织排放量 0.0065t/a。
4	现有“年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目”产生的废气管道收集后采用“初效过滤+光解、等离子、光催化一体机+喷淋塔”处理后由 1 根 15m 高排气筒排放（P4），光催化会产生臭氧，不符合环保要求。	将“初效过滤+光解、等离子、光催化一体机+喷淋塔”改造为“水喷淋+二级活性炭吸附”，收集率和处置率和现有项目一致，收集率 99%、处置率为 90%。	收集处置效率和原环评一致，因此非甲烷总烃和氟化物排放量不变。

5	环境突发事件应急预案未及时更新。	待本项目审批完成后一起更新环境突发事件应急预案。	/			
根据以上措施整改完成后，现有项目整改后污染物排放量情况如下：						
表 2-20 现有项目整改后污染物排放量汇总						
类别	污染物名称	现有项目已批复量 t/a	现有项目实际排放量 t/a	以新带老削减量 t/a	整改后现有项目实际排放量 t/a	
废气	《年产注塑件 1500 万件搬迁项目》					
	有组织	丙烯腈	0.54	0.54	0.486	0.054
		苯乙烯	0.81	0.81	0.729	0.081
	无组织	丙烯腈	0.06	0.06	0	0.06
		苯乙烯	0.09	0.09	0	0.09
	《平板电视结构模组技术改造项目》					
	无组织	丙烯腈	0.1	0.1	0.01	0.09
		苯乙烯	0.2	0.2	0.02	0.18
	《建设模具中心项目》和《年产 480 万套大尺寸触摸屏等建设项目》					
	无组织	非甲烷总烃	0	0.0065	0	0.0065
	合计					
	有组织	丙烯腈	0.54	0.54	0.486	0.054
		苯乙烯	0.81	0.81	0.729	0.081
		颗粒物	0.172	0.172	0	0.172
		SO ₂	2.13	2.13	0	2.13
		NO _x	0.8367	0.837	0	0.837
		苯	0.59	0.59	0	0.59
		二甲苯	0.59	0.59	0	0.59
		非甲烷总烃	34.183	34.183	0	34.183
		氟化物	0.064	0.064	0	0.064
	无组织	丙烯腈	0.1	0.1	0.01	0.09
		苯乙烯	0.2	0.2	0.02	0.18
		颗粒物	0.008	0.008	0	0.008
苯		0.03	0.03	0	0.03	
二甲苯		0.03	0.03	0	0.03	
非甲烷总烃		2.7404	2.747	0	2.747	
氟化物		0.0065	0.0065	0	0.0065	

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、大气环境质量现状

(1) 区域环境质量现状

本项目基本污染物数据引用《2022 年度苏州高新区环境质量公报》，具体见下表 3-1。

表 3-1 大气环境质量现状（单位：CO 为 mg/m³，其余均为 μg/m³）

污染物	评价指标	单位	现状浓度	标准值	占标率 %	达标情况
PM _{2.5}	年平均质量浓度	μg/m ³	31	35	88.6	达标
SO ₂	年平均质量浓度	μg/m ³	7	60	11.7	达标
NO ₂	年平均质量浓度	μg/m ³	23	40	57.5	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	μg/m ³	46	70	65.7	达标
CO	24 小时平均第 95 百分位数	mg/m ³	1.0	4	25.0	达标
O ₃	日最大 8 小时滑动平均值的第 90 百分位数	μg/m ³	179	160	111.9	超标

根据《2022 年度苏州高新区环境质量公报》，2022 年，苏州高新区环境空气质量优良天数比率为 78.9%，影响环境空气质量的主要污染物为 O₃。对照《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及《环境空气质量评价技术规范（试行）》（HJ663-2013），SO₂、NO₂、PM_{2.5}、PM₁₀ 和 CO 年均浓度值优于一级标准，O₃ 日最大 8 小时平均第 90 百分位数浓度值超过二级标准。项目所在区 O₃ 超标，因此，判定苏州高新区环境空气质量不达标区。

为进一步改善环境质量，根据《苏州市空气质量改善达标规划（2019-2024）》，以到 2024 年环境空气质量实现全面达标为远期目标，通过调整能源结构，控制煤炭消费总量；调整产业结构，减少污染物排放；推进工业领域全行业、全要素达标排放；加强交通行业大气污染防治；严格控制扬尘污染；加强服务业和生活污染防治；推进农业污染防治；加强重污染天气应对等措施，提升大气污染防治能力。届时，苏州高新区的环境空气质量将得到极大的改善。

(2) 污染物环境质量现状

本项目位于苏州高新区浒泾路 55 号，属于环境空气二类区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准。为调查项目所在区域

区域环境质量现状

其他污染物环境空气质量现状，本次评价委托苏州环优检测有限公司对项目所在区域进行现状监测，并于 2024 年 2 月 31 日~2 月 2 日对项目地西北 270m 处的苏州高新区新浒幼儿园（该监测点位为项目周边 5 千米范围内）的监测数据，监测因子为：非甲烷总烃和氟化物，具体监测结果如下。

表 3-2 污染物补充监测点位基本信息

监测点名称	监测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂界距离/m	最近点坐标/m（厂区中心为原点）	
					X 轴	Y 轴
G1 苏州高新区新浒幼儿园	非甲烷总烃	2024 年 1 月 31 日~2 月 2 日	西北	270	-220	70
	氟化物					

表 3-3 污染物环境质量现状（监测结果）表

监测点位	污染物	平均时间	评价标准 (mg/m ³)	监测浓度范围 (mg/m ³)	最大浓度占标率%	超标率/%	达标情况
G1	非甲烷总烃	小时值	2.0 (h)	0.16~0.64	32.0	0	达标
	氟化物	日均值	0.007	0.0006~0.0009	12.9	0	达标

由上表可知，非甲烷总烃和氟化物均能满足相关标准要求，因此项目所在区域污染物环境空气质量现状总体较好。

2、水环境质量现状

根据《2022 年度苏州高新区环境质量公报》，苏州市水环境质量总体保持稳定。2 个集中式饮用水水源地水质均属安全饮用水，省级断面考核达标率为 100%，重点河流水环境质量基本稳定。

（一）集中式饮用水源地

上山村饮用水源地水质达标率为 100%；金墅港饮用水源地水质达标率为 100%。

（二）省级考核断面

省级考核断面京杭运河轻化仓库断面、金墅港太湖桥断面年度水质达标率 100%，年均水质符合Ⅲ类。

（三）主要河流水质

京杭运河（高新区段）：2022 年水质目标Ⅳ类，年均水质Ⅳ类，达到水质目标，总体水质基本稳定。

胥江（横塘段）：2022年水质目标Ⅲ类，年均水质Ⅴ类，未达到水质目标，总体水质基本稳定。

浒光运河：2022年水质目标Ⅲ类，年均水质Ⅳ类，未达到水质目标，总体水质基本稳定。

金墅港：2022年水质目标Ⅳ类，年均水质Ⅲ类，优于水质目标，总体水质基本稳定。

3、噪声环境质量现状

本项目委托苏州环优检测有限公司于2024年1月31日对项目地厂界及周边敏感点昼夜间声环境本底进行监测，共布设9个监测点，具体监测点位置和监测数据见监测报告，监测结果如下所示。

表 3-4 声环境质量现状监测结果表（单位 Leq: dB(A)）

测点编号	监测位置	监测结果		标准		达标情况	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
气象条件：2024年1月31日昼间：晴，最大风速 1.9m/s；夜间：晴，最大风速 2.4m/s							
N1	东厂界外 1 米	59	42	65	55	达标	达标
N2	东厂界外 1 米	60	43	65	55	达标	达标
N3	南厂界外 1 米	63	44	65	55	达标	达标
N4	西厂界外 1 米	59	43	65	55	达标	达标
N5	北厂界外 1 米	60	45	65	55	达标	达标
N6	苏州高新区文正小学教育集团（敬恩校区）	58	42	60	50	达标	达标
N7	新浒花园 1 期	56	42	60	50	达标	达标
N8	南京师范大学杜蒙幼儿园	58	43	60	50	达标	达标
N9	楠香雅苑	59	42	60	50	达标	达标

由上表监测结果可知，本项目所在地四周厂界声环境质量可以达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类标准要求，项目周边敏感点声环境质量可以达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 2 类标准要求。

4、生态环境

本项目依托现有已建厂房，用地范围内不含生态环境保护目标，可不开展生态现状调查。

5、电磁辐射

本项目不涉及新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上

行站、雷达等电磁辐射类项目，可不开展电磁辐射现状监测与评价。

6、土壤和地下水

本项目可能对地下水和土壤产生环境影响的区域为危废仓库、污水处理设施和清洗区，项目整体各区域均采取防渗地面，项目日常运行不会对土壤、地下水造成环境影响，故本报告不在进行地下水和土壤现状环境质量评价。

1、大气环境

项目厂界外 500m 范围内大气环境保护目标如下表所示。

表 3-5 项目 500m 范围内大气环境保护目标

序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X	Y					
1	苏州高新区新浒幼儿园	-320	70	学校师生	约 800 人	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二类区	西北	370
2	新浒花园 1 期	-75	0	居民	约 6000 人		西侧	75
3	璞玥风华	-205	-144	居民	约 600 户		西南	240
4	南京师范大学杜蒙幼儿园	-70	85	学校师生	约 600 人		西南	110
5	楠香雅苑	0	-40	居民	约 600 户		南侧	40
6	苏州高新区文正小学教育集团（敬恩校区）	-145	105	学校师生	约 1000 人		西北	180

注：①坐标原点（0，0）为距离敏感点边界最近厂界位置，相对距离为厂界距保护目标边界最近距离；

②新浒花园 1 期距离 B2 栋丝印车间最近位置为 110m，楠香雅苑距离 B2 栋丝印车间最近位置 460m。

环
境
保
护
目
标

2、声环境

项目厂界外 50m 居民点如下表所示。

表 3-6 声环境主要环境保护目标

环境要素	环境保护对象名称	方位	距离（m）	规模（人）	环境功能
声环境	新浒花园 1 期	西侧	75	约 6000 人	《声环境质量标准》 (GB3096-2008) 中的 2 类
	南京师范大学杜蒙幼儿园	西南	110	约 600 人	
	楠香雅苑	南侧	40	约 600 户	
	苏州高新区文正小学教育集团（敬恩校区）	西北	180	约 1000 人	

3、地下水环境

项目地厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

4、生态环境

	本项目所在地无生态环境保护目标。						
污 染 物 排 放 控 制 标 准	1、废气排放标准						
	本项目非甲烷总烃和氟化物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1标准限值,无组织排放执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3标准限值;厂区内无组织排放的VOCs(非甲烷总烃)执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准限值。具体标准值见下表。						
	表 3-7 大气污染物排放标准限值表						
	执行标准	污染物指标	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控 浓度限值 (mg/m ³)	
				排气筒高度 (m)	二级	监控点	限值
	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1,3	非甲烷总烃	60	15	3.0	/	4.0
		氟化物	3		0.072		0.02
	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2	非甲烷总烃	6(监控点处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						
本项目含药剂清洗废水进入双效蒸发器处理后回用于清洗,不外排;不含药剂清洗废水进入污水处理站处理(高密沉淀+超滤+反渗透),处理后的尾水回收经纯水制备设备后回用于生产,回用水执行《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T 19923-2005)中表1洗涤用水标准;项目仅排放生活污水和制纯浓水,经市政污水管网后排入浒东水质净化厂,废水接管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表4三级和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1B级标准;具体排放限值见下表:							
表 3-8 污水排放标准限值表							
排放口名	执行标准	取值表号及级别	执行时间	污染物指标	单位	标准限值	
项目厂 排口	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)	表4三级标准	/	pH	无量纲	6-9	
				COD		500	
				SS		400	
	《污水排入城镇下水道水质标准》	表1B标准		氨氮		45	
				总氮		70	

	(GB/T31962-2015)			总磷		8
污水处理厂排口	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)	表 1A 标准	2026 年 3 月 28 日前	pH	无量纲	6~9
				SS	mg/L	10
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022)	表 1B 标准	2026 年 3 月 28 日后	pH	无量纲	6~9
				SS	mg/L	10
	COD	30				
	氨氮	1.5 (3) *				
	总氮	10				
苏州特别排放限值	/	/	总磷		0.3	

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

表 3-9 本项目回用水水质标准限值表

执行标准	取值表号	污染物指标	单位	标准限值
《城市污水再生利用工业用水水质》(GB/T 19923-2005)	表 1 洗涤用水	pH	无量纲	6.5-9.0
		SS	mg/L	≤30

3、噪声排放标准

施工期：本项目建筑施工场界噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB 12523-2011)，具体标准值见表 3-10。

表 3-10 建筑施工场界环境噪声排放标准 单位：dB (A)

边界方位	执行标准及标准号	噪声限值	
		昼间	夜间
四周场界	《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)	70	55

营运期：项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准，具体标准见下表。

表 3-11 工业企业厂界环境噪声排放限值表

厂界	执行标准	类别	标准值	
			昼间	夜间
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	3 类	65dB (A)	55dB (A)

4、固体废物

本项目一般工业固体废物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)；危险废物贮存时应执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)相关内容。

总量控

1、总量控制因子

本项目固体废弃物零排放，按照国家和省总量控制的规定，结合本项目排污

制
指
标

特征，确定项目的总量控制因子为：

本项目大气污染物总量控制因子：VOCs（非甲烷总烃），考核因子：氟化物。

本项目水污染总量控制因子为：COD、NH₃-N、TN、TP；水污染物排放考核因子：SS。

2、总量控制建议指标

表 3-12 建设项目污染物排放总量指标（单位：t/a）

污染源	污染物	现有项目排放量	本项目			“以新带老”削减量	扩建后全厂排放量	扩建前后增减量	建议申请量
			产生量	削减量	排放量				
废气（有组织）	丙烯腈	0.54	0	0	0	0.486	0.054	-0.486	0
	苯乙烯	0.81	0	0	0	0.729	0.081	-0.729	0
	颗粒物	0.172	0	0	0	0	0.172	0	0
	SO ₂	2.13	0	0	0	0	2.13	0	0
	NO _x	0.837	0	0	0	0	0.837	0	0
	苯	0.59	0	0	0	0	0.59	0	0
	二甲苯	0.59	0	0	0	0	0.59	0	0
	非甲烷总烃	34.183	4.749	4.274	0.475	0	34.658	+0.475	0.475
	氟化物	0.064	1.448	1.303	0.145	0	0.209	+0.145	0.145
废气（无组织）	丙烯腈	0.1	0	0	0	0.01	0.09	-0.01	0
	苯乙烯	0.2	0	0	0	0.02	0.18	-0.02	0
	颗粒物	0.008	0	0	0	0	0.008	0	0
	苯	0.03	0	0	0	0	0.03	0	0
	二甲苯	0.03	0	0	0	0	0.03	0	0
	非甲烷总烃	2.747	0.250	0	0.250	0	2.9904	+0.250	0.250
	氟化物	0.0065	0.076	0	0.076	0	0.0825	+0.076	0.076
生活污水	废水量	51168	7200	0	7200	0	58368	+7200	7200
	COD	20.624	2.880	0	2.880	0	23.504	+2.880	2.880
	SS	15.449	2.160	0	2.160	0	17.609	+2.160	2.160
	氨氮	1.651	0.216	0	0.216	0	1.867	+0.216	0.216
	TN	2.047	0.288	0	0.288	0	2.335	+0.288	0.288
	TP	0.2057	0.029	0	0.029	0	0.2347	+0.029	0.029
生产废水	废水量	81088	34852	0	34852	0	115940	+34852	34852
	COD	16.0088	1.743	0	1.743	0	17.7518	+1.743	1.743
	SS	22.3099	1.743	0	1.743	0	24.0529	+1.743	1.743
废水合计	废水量	132256	42052	0	42052	0	174308	+42052	42052
	COD	36.6328	4.623	0	4.623	0	41.2558	+4.623	4.623
	SS	37.7589	3.903	0	3.903	0	41.6619	+3.903	3.903
	氨氮	1.6510	0.216	0	0.216	0	1.8670	+0.216	0.216
	TN	2.0470	0.288	0	0.288	0	2.3350	+0.288	0.288

	TP	0.2057	0.029	0	0.029	0	0.2347	+0.029	0.029
固废	一般固废	0	78.1	78.1	0	0	0	0	0
	危险废物	0	150.22	150.22	0	0	0	0	0
	生活垃圾	0	22.5	22.5	0	0	0	0	0

注：*现有项目未核算 TN 总量，本次补充核算，按照浓度 40mg/L 计算。

3、总量平衡途径

项目废水由厂区内管道接入浒东水质净化厂集中处理，其总量在浒东水质净化厂内平衡。废气在苏州高新区内平衡。固体废弃物实行零排放。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>本项目依托已建厂房进行生产，因此施工期无需进行土建，只需要进行设备的安装。施工期时间较短，对环境的影响较小。</p>
运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>(一) 大气</p> <p>1、废气源强核算</p> <p>本项目的废气主要为调墨、丝印、洗网、喷 AS、烘干过程中产生的有机废气（以非甲烷总烃计）和氟化物，以及磨边过程产生的油雾（以非甲烷总烃计）、覆膜前超声波清洗产生的有机废气（以非甲烷总烃计）。</p> <p>①切削废气 G1（非甲烷总烃）</p> <p>本项目对玻璃磨边过程中使用的切削液会产生有机废气，以非甲烷总烃计。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 4 号），机械加工环节产排污系数表-加工中心加工系数进行计算有机废气，产污系数为 5.64kg/吨（原料），本项目切削液使用量为 10t/a，则机加工过程中废气产生量为 0.056t/a。</p> <p>②清洗废气 G2~G4（非甲烷总烃）</p> <p>本项目覆膜前会添加清洗剂清洗玻璃，清洗剂挥发会产生有机废气，以非甲烷总烃计。根据企业提供 VOC 检测报告，有机成分含量为 31g/L，清洗剂使用量约为 60t/a（35935L/a），产污系数根据已挥发性有机物含量的 100% 计算，则清洗过程非甲烷总烃产生量为 1.114t/a。</p> <p>③调墨、丝印、烘干 G5、G6、G8（非甲烷总烃）</p> <p>将油墨、硬化剂、稀释剂按相应比例配比后用于玻璃印刷。根据企业提供 VOC 检测报告，有机成分含量为 44.4%（油墨稀释固化配比后的检测数据），油墨、硬化剂、稀释剂总使用量约为 1.29t/a，产污系数根据已挥发性有机物含量的 100% 计算，则调墨、丝印、烘干过程非甲烷总烃产生量为 0.573t/a。</p> <p>④洗网废气 G7（非甲烷总烃）</p> <p>需使用洗网水和网版清洗剂擦拭网版，此过程会产生少量有机废气，以非</p>

甲烷总烃计。根据企业提供 VOC 检测报告，洗网水有机成分含量为 845g/L、使用量为 1.5t/a(1744L/a)，网版清洗剂有机成分含量为 858g/L、使用量为 1.3t/a（1494L/a），产污系数根据已挥发性有机物含量的 100%计算，则洗网过程非甲烷总烃产生量为 2.756t/a。

⑤喷 AS、烘干废气 G9、G10（非甲烷总烃和氟化物）

喷 AS 过程用到的防指纹液和氟碳溶剂，根据企业提供 MSDS，防指纹液成分为：含氟聚合物 15-25%，1，1，2，2，3，3，4，4，4-九氟代-1-乙氧基-丁烷 25-35%；1，1，1，2，3，3，3-七氟代-2-（乙氧基二氟代甲基）-丙烷 45-55%；氟碳溶剂成分为：氢氟醚混合物 60-90%、助剂 A2-10%、助剂 B3-20%、表面活性剂 5-10%。氟化物废气单独考虑，则仅有氟碳溶剂挥发产生有机废气，取其平均值，则有机废气占比约为 25%，氟碳溶剂使用量为 2t/a，经计算挥发的有机废气量为 0.5t/a（以非甲烷总烃计，氟化物单独考虑）。

根据企业提供的 MSDS，在喷 AS 过程使用的防指纹液中氟化物约 80%挥发，防指纹液使用量为 0.03t/a，氟碳溶剂中氟化物 75%挥发，氟碳溶剂用量为 2t/a，经计算挥发的氟化物为 1.524t/a。

经计算，本项目非甲烷总烃产生量共 4.999t/a、氟化物产生量为 1.524t/a，各产污工段采用密闭管道收集废气，收集率按 95%计，收集的废气经“水喷淋+二级活性炭吸附”装置处理（去除效率 90%）后经排气筒 P6（新增）排放，则非甲烷总烃有组织排放量为 0.475t/a，无组织排放量为 0.250t/a；氟化物有组织排放量为 0.145t/a，无组织排放量为 0.076/a。

项目废气排放源强具体如下表：

表 4-1 本项目废气收集治理情况一览表

产污环节	污染物名称	废气产生量 (t/a)	收集方式效率	有组织收集量 (t/a)	治理措施及净化效率	是否为可行技术	排气筒编号	有组织排放量 (t/a)	无组织排放量 (t/a)
磨边	非甲烷总烃	0.056	密闭管道（负压），95%	4.749	水喷淋+二级活性炭吸附 90%	是	P6	0.475	0.250
清洗		1.409							
调墨、丝		0.178							

印、 烘干													
洗网		2.756											
喷 AS、 烘干		0.600											
喷 AS	氟化 物	1.524		1.448							0.145	0.076	

表 4-2 本项目有组织废气产生排放情况表

排气筒编号及经纬度	风量 (m³/h)	排放时间 h	污染物名称	产生情况			排放情况			污染物排放标准		排放源参数			
				产生浓度 (mg/m³)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	温度 °C	高度 m	直径 m	排放口类型
120.5328, 31.3785 (P6)	20000	4800	非甲烷总烃	49.45	0.989	4.749	4.945	0.099	0.475	60	3.0	25	15	0.8	一般排放口
			氟化物	15.00	0.302	1.448	1.500	0.030	0.145	3	0.072				

表 4-3 扩建后 B1/B2 栋厂房有组织废气产生排放情况表

排气筒编号及经纬度	风量 (m³/h)	排放时间 h	污染物名称	产生情况			排放情况			污染物排放标准		排放源参数			
				产生浓度 (mg/m³)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	温度 °C	高度 m	直径 m	排放口类型
120.5342, 31.3712 (P4)	20000	4800	非甲烷总烃	0.400	0.008	0.039	0.040	0.008	0.039	60	3.0	25	15	0.8	一般排放口
			氟化物	6.650	0.133	0.64	0.665	0.0133	0.064	3	0.072				

120.5328, 31.3785 (P6)	20000	4800	非甲烷总烃	49.45	0.989	4.749	4.945	0.099	0.475	60	3.0	25	15	0.8	一般排放口
氟化物	15.00	0.302	1.448	1.500	0.030	0.145	3	0.072							

表 4-4 本项目无组织废气产生排放情况

产污环节	污染物名称	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放时间 h	排放速率 kg/h	面源长度 m	面源宽度 m	面源高度 m	排放标准 mg/m ³
B1/B2 生产车间	非甲烷总烃	0.250	0	0.250	4800	0.052	100	98	6	4.0
	氟化物	0.076	0	0.076	4800	0.016				0.02

表 4-5 扩建后 B1/B2 栋厂房无组织废气产生排放情况

产污环节	污染物名称	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放时间 h	排放速率 kg/h	面源长度 m	面源宽度 m	面源高度 m	排放标准 mg/m ³
B1/B2 生产车间	非甲烷总烃	0.2504	0	0.2504	4800	0.052	100	98	6	4.0
	氟化物	0.0825	0	0.0825	4800	0.017				0.02

3、污染源强及达标分析

(1) 污染物达标分析

由工程分析可知，项目产生的废气主要为非甲烷总烃和氟化物，经密闭管道收集后进入“水喷淋+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P6）排放；项目废气的排放浓度执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）标准排放，预计对周围大气环境影响较小。

(2) 废气处理措施及可行性分析

水喷淋装置工作原理：是通过将水喷洒废气，将废气中的水溶性或大颗粒成分随水流沉降下来，达到污染物与洁净气体分离的目的。

水喷淋塔结构包括塔体、气体分布器、雾化器、液体再分布器、除雾层以

及自控仪表元器件。

废气由风管引入水喷淋塔，经过填料层，废气从塔底送入，经气体分布装置分布后与水呈逆流连续通过填料层的空隙。在填料表面上，气液两相充分接触吸收中和反应，以吸附废气中所含的水溶性污染物。废气经过净化后，再经除雾板脱水除雾后进入下一处理设备。不溶性粘胶颗粒、尘埃泻入集收池中，悬浮颗粒从溢流口出去，收集的沉淀物从排污口排放出去。吸收液在塔底经水泵增压后在塔顶喷淋而下，最后回流至塔底循环使用。

除雾层主要是由波形叶片、板片、卡条等固定装置组成，水喷淋塔在运行过程中，易产生粒径为 10~60 微米的“雾”，“雾”含有水分，会粘附在过滤袋上，增加设备压损，影响吸风效果。因此，被净化的气体在离开水喷淋之后要进行除雾。除雾层的功能是把经过水喷淋的废气中所夹带的雾粒、浆液滴捕集下来。当含有雾沫的废气以一定速度经过除雾层时，由于气体的惯性撞击作用，雾沫与波形板相碰撞而聚成液滴，液滴从波形板表面上被分离下来。除雾层波形板的多折向结构增加了雾沫被捕集的机会，未被除去的雾沫在下一个转弯处经过相同的作用而被捕集，这样反复作用，从而大大提高了除雾效率。气体通过波形板除雾层后，基本上不含雾沫。

表 4-6 水喷淋塔设计参数

型式	直立逆流式
规格	φ 2700*6200mm
处理风量	20000m ³ /h
设备阻力	900Pa
除雾层	特拉瑞德环 PP R-1
操作温度	常温
塔体材质	304 不锈钢
填料层	特拉瑞德环 PP K-2
喷水管路配管	PP
喷淋方式	双层喷淋
停留时间	5-6s
空塔气速	1.0m/s

综合以上可知，本项目采用的设备处理风量 20000m³/h，入口处废气温度 15-45℃，总体净化效率可以达 90%。

活性炭吸附装置工作原理：吸附法是利用多孔性固体吸附剂处理流体混合

物，使其中所含的一种或数种组分浓缩于固体表面上，以达到分离的目的。常用的吸附剂主要有活性炭，其主要特点为：具有高度发达的微孔结构，吸附容量大，脱附速度快，净化效果好，该产品具有耐热、耐酸、耐碱等特点。其主要成份是碳元素，呈石墨微芯片乱层堆栈而成，具有很大的比表面积、孔隙分布率且孔径均匀。具有吸附容量大、吸附速度快、容易再生，灰分少，且具有良好的导电性，耐热、耐酸、耐碱，成型性好。

活性炭设计方案如下表：

表 4-7 活性炭设计方案

治理设施类型	主要参数名称		设计值
风机	设计风量		20000m ³ /h
二级活性炭吸附装置（两个活性炭箱体尺寸一致）	单个炭箱	箱体尺寸（m）	2.1m*1.2m*1.7m
		活性炭装填尺寸（m）	2.0m*1.0m*1.2m*4（4个碳层）
	活性炭类型		颗粒活性炭
	活性炭过风面积		9.6m ²
	活性炭累积装填厚度		4.0m
	吸附层气体流速		0.58m/s
	活性炭一次填充量		4.4t
	停留时间		6.9s
	活性炭类型		颗粒活性炭
	碘值		800mg/g

参照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）的要求，本项目生产过程产生的有机废气采用活性炭吸附装置，稳定达标技术可行性分析如下：

表 4-8 稳定达标排放技术可行性分析

序号	技术规范	本项目情况	相符性
1	当废气中含有颗粒物含量超过 1mg/m ³ 时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理。	本项目废气中不含有颗粒物且配有水喷淋设施。	符合
2	过滤装置两端应装设压差计，当过滤器的阻力超过规定值时应及时清理或更换过滤材料。	过滤装置两端安装压差计，检测阻力超过 600Pa 时及时更换过滤网。	符合
3	固定床吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定：采用颗粒状吸附剂时，气流速度宜低于 0.60m/s；采用纤维状吸附剂(活性炭纤维毡)时，气流速度宜低于 0.15m/s；采用蜂窝状吸附剂时，气流速度宜低于 1.20m/s。	项目采用颗粒状吸附剂，气流速度 0.6m/s。	符合
4	对于可再生工艺，应定期对吸附剂动态吸附量进行检测，当动态吸附量降低至设计	采用检测仪定期检测，并做好检测记录，当动态吸附量降低至	符合

	值的 80%时宜更换吸附剂。	80%时通知供应商更换吸附剂。	
5	过滤材料、吸附剂和催化剂的处理应符合固体废物处理与处置相关管理规定。	废活性炭委托危废单位处置。	符合
6	治理工程应有事故自动报警装置，并符合安全生产、事故防范的相关规定。	设置事故自动报警装置，符合安全生产、事故防范的相关规定。	符合
7	应定期检测过滤装置两端的压差	每天检查过滤层前后压差计，压差超过 600Pa 时及时更换过滤网，并做好点检记录	符合
8	治理工程应先于产生废气的生产工艺设备开启，后于生产工艺设备停机，并实现连锁控制。	废气治理措施与生产设备设置联动控制系统，保证治理工程先于产生废气的生产工艺设备开启，后于生产工艺设备停机。	符合

由上表可知，建设单位在做到本项目提出的废气治理措施监管要求的基础上能够满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）的要求，做到污染物稳定达标排放。建设单位承诺严格执行《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）的要求，并且在做到本环评提出的监管措施后，项目废气治理措施能够稳定运行，采用此废气处理措施合理可行。

4、非正常工况分析

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）规定：生产过程中开停车（工、炉）、设备检修、工艺设备运转异常等情况下的污染排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放。当废气治理措施发生故障时，会导致废气非正常排放。本项目非正常工况分析主要考虑废气处理系统(活性炭吸附)发生失效时。经计算，在非正常工况下，各污染物有组织排放情况见下表。

表 4-9 项目污染源非正常排放参数表

污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放源强		标准限值		达标情况	单次持续时间	年发生频次
			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)			
P6	废气处理系统故障	非甲烷总烃	49.45	0.989	60	3.0	达标	<1h	<1次
		氟化物	15.00	0.302	3	0.072	超标	<1h	<1次

由上表可知，非正常工况下，P6 排气筒氟化物超标并使得废气在一定条件下产生二次污染，对环境和人体均造成危害，因此需对非正常工况加以控制

和避免，减少非正常工况污染物对周围环境的影响。一旦废气处理系统出现故障，应立即停止生产，待维修后重新开启。

5、卫生防护距离计算

卫生防护距离是指产生有害因素的部门（车间或工段）的边界至居住区边界的最小距离。

①计算公式

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）的有关规定，确定建设项目的卫生防护距离按下式计算：

$$Q_c/C_m=(BL^c+0.25\gamma^2)^{0.5}\cdot L^D/A$$

式中：

C_m —标准浓度限值（ mg/Nm^3 ）；

L —工业企业所需卫生防护距离， m ；

γ —有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径， m ， $\gamma=(S/\pi)^{0.5}$ ；

A 、 B 、 C 、 D —卫生防护距离计算系数，无因次；

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 。

表 4-10 卫生防护距离计算结果

污染物名称	污染源位置	Q_c (kg/h)	所在地 平均风速 (m/s)	A	B	C	D	卫生防护 距离 计算值 (m)	卫生 防护 距离 (m)
非甲烷 总烃	B1/B2 生 产车间	0.052	3.0	470	0.021	1.85	0.84	0.263	50
氟化物		0.017	3.0	470	0.021	1.85	0.84	0.158	50

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）卫生防护距离的设置原则：当企业某生产单元的无组织排放存在多种特征大气有害物质时，如果分别推导出的卫生防护距离初值在同一级别时，则该企业的卫生防护距离终止应提高一级。项目无组织排放的有害气体为非甲烷总烃和氟化物，因此确定卫生防护距离为：以 B1/B2 生产车间为边界向外扩 100m，由于现有项目以 B1/B2 生产车间为边界设置了 100m 卫生防护距离，因此卫生防护距离设置不变。经现场勘查，目前本项目卫生防护距离

内无居住、医院、学校等环境敏感点，同时要求今后该范围内也不得新建环境保护目标。

6、异味影响分析

异味是大气、水、废弃物质中的特殊气味通过空气介质，作用于人的嗅觉而被感知的一种嗅觉污染。异味主要危害表现为：危害呼吸、循环、消化统、内分泌、神经系统等，对精神造成影响。

根据《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93），列入标准的恶臭污染物质有八种，分别为氨、三甲胺、硫化氢、甲硫醇、甲硫醚、二甲二硫、二硫化碳、苯乙烯。根据本项目主要原辅材料理化性质可知，项目所用的原辅料清洗剂、洗网水、油墨等具有微弱气味。针对异味物质，本项目采取的主要措施有：

- a. 对设备、阀门经常检查、检修，保持装置气密性良好；
- b. 加强管理，所有操作严格按照既定的规程进行；
- c. 加强车间通风，在车间内放置绿色植物，以减轻异味气体对周围环境的影响；
- d. 利用厂房周围的部分空闲土地进行绿化，在区内的道路两侧、厂房四周、厂界围墙内外实施立体绿化，以减轻异味气体对周围环境的影响；
- e. 项目建成后，切实加强管理，加强生产过程的全过程控制，建立健全岗位责任制和监督机制；

经实践证明，采用上述措施后，可有效地减少生产过程中无组织气体的排放，使污染物的无组织排放量降低到较低水平。

针对无组织排放的废气，公司通过加强车间通风，确保空气的循环效率；此外，还应合理安排生产时间，加强生产车间内的密闭性，从而使空气环境达到标准要求，确保企业周围无明显异味。

7、大气污染物监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 电子工业》（HJ1253-2022）制定本项目废气监测计划如下：

表 4-11 本项目大气污染物监测计划

监测项目	监测点位	监测项目	监测频次	排放标准
------	------	------	------	------

废气	有组织	P6 排气筒	非甲烷总烃和氟化物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1
	无组织	厂界上风向设一个点位, 下风向设 2-3 个点位	非甲烷总烃和氟化物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 3
		厂房门窗或通风口、其他开口(孔)等排气口外 1m 距离地面 1.5m 以上设置 2~3 个监测点	非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 2

(二) 废水

1、污染工序及源强分析

(1) 生活污水

本项目员工人数 150 人, 全年工作 300 天, 项目生活用水量按照 100L/(天·人) 计, 共计用水量 4500t/a, 污水产生量按 80% 计, 则生活污水产生量为 3600t/a。

(2) 生产废水

①清洗废水

类比现有项目, 磨边后清洗用水量为 7000t/a (其中含药剂清洗用水量 1650t/a、不含药剂清洗用水量 5350t/a), 覆膜前清洗用水量 8000t/a (其中含药剂清洗用水量 1880t/a、不含药剂清洗用水量 6120t/a), 丝印前清洗用水量为 18000t/a (其中含药剂清洗用水量 4230t/a、不含药剂清洗用水量 13770t/a), 丝印后清洗用水量为 24000t/a, 喷 AS 烘干后清洗用水量为 24000t/a, 综合以上可知, 含药剂清洗用水量约为 7760t/a, 产生的含药剂清洗废水经双效强制循环蒸发设备处理后蒸汽冷凝水循环回用, 不外排, 蒸发浓缩液作为危废委托有资质单位处置; 不含药剂清洗用水量约为 73240t/a, 产生的不含药剂清洗废水经污水处理设施处理后, 再经纯水制备设施制纯水后回用。

②切削液配比用水

本项目磨边过程使用切削液对机床进行润滑和冷却。切削液与水按 1:20 配比进行配比, 切削液用量为 10t/a, 则需添加自来水量约为 200t/a, 定期补充

且使用到一定程度后会产生废切削液，作为危废委托有资质单位处置。

③喷淋塔用水

本项目采用洗涤塔处理氟化物，循环水量约为 3000t/a，补充水量为循环水量的 1%，则需补充自来水量约为 30t/a，每 4 个月更换一次，产生的洗涤塔废液作为危废委托有资质单位处置。

(3) 公辅用水

①冷却塔用水

本项目需使用冷却塔进行降温，冷却塔冷却水循环使用，不外排。项目配套建设有 3 台 125m³/h 和 1 台 175m³/h 冷却塔，冷却塔循环水系统在循环过程由于蒸发和风吹飞散会造成损失。结合一般冷却水塔的实际经验系数和《建筑给水排水设计规范（2009 年修订）》（GB50015-2003），冷却塔的补充水量，应按冷却循环水量的 1%~2%确定，本项目冷却塔补水量取 1.2%，冷却塔补水使用自来水，则本项目冷却塔循环水系统循环水量为 2640000t/a，补充水量为 31680t/a，全部蒸发损耗。

②纯水制备用水

项目年用纯水 74060t/a，纯水制备率约为 68%，新鲜用水量为 108912t/a，则产生制纯浓水 34852t/a，废水主要污染物为 COD、SS。

综合以上可知，本项目外排废水为生活污水和制纯浓水，经市政管网排入浒东水质净化厂处理，含药剂清洗废水经蒸发装置处理后回用于清洗，不含药剂清洗废水经厂内污水处理设施处理后回用于纯水制备，具体产生排放情况如下：

表 4-12 本项目水污染物产生及排放情况一览表

产污环节	类别	污染物种类	污染物产生情况			主要污染治理设施				污染物排放情况			排放口编号	排放标准 浓度限值 (mg/m ³)							
			废水产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	治理工艺	处理能力 (m ³ /h)	治理效率 (%)	是否为可行性技术	废水排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)									
运营期环境影响和 保护措施	生活	生活污水	7200	pH		/	/	/	/	7200	6-9		DW001	6-9							
				COD	400						2.880	400		2.880	500						
				SS	300						2.160	300		2.160	400						
				NH ₃ -N	30						0.216	30		0.216	45						
				TN	40						0.288	40		0.288	70						
				TP	4						0.029	4		0.029	8						
	生产	制纯浓水	34852	pH		双效蒸发器	1.6	/	是	/	6-9		/	6-9							
				COD	50						1.743	50		1.743	500						
				SS	50						1.743	50		1.743	400						
		磨边后、丝印前和覆膜前含药剂清洗废水	7760	pH							/	/		/	/	/	6-9		/	/	
				COD	1000												7.760	/		/	/
				SS	400												3.104	/		/	/
NH ₃ -N	100	0.776	/	/	/																
TN	100	0.776	/	/	/																
TP	20	0.155	/	/	/																
磨边后、丝印前、覆膜前、丝印后不含药剂清洗废水和喷 AS 清洗废水	73240	pH		高密沉淀+超滤+反渗透	15.3	/	是	/	/	5~10		/	/								
		COD	1000							73.240	/		/	/							
		SS	400							29.296	/		/	/							

2、排污口设置情况及监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 电子工业》（HJ1253-2022）制定本项目废水监测计划如下：

表 4-13 项目排污口设置及水污染物监测计划

污染物类别	排污口编号及名称	排放方式	排放去向	排放规律	排放口基本情况		监测要求			排放标准浓度限值/（mg/L）
					坐标	类型	监测点位	监测因子	监测频次	
废水	污水总排口 DW001	间接排放	浒东水质净化厂	间断排放，但有周期性规律	E120.5324， N31.3779	一般排放口	污水总排口	COD	1次/年	500
								SS	1次/年	400
								氨氮	1次/年	45
								TN	1次/年	70
								TP	1次/年	8

3、废水接管可行性分析

（1）废水达标情况分析

本项目营运期外排废水为生活污水和制纯浓水，主要污染物是 COD、SS、氨氮、总磷等，且浓度较低，废水通过市政污水管网接管至浒东水质净化厂，集中处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1A 标准以及《关于高质量推进城乡生活污水治理三年行动计划的实施意见》（苏委办发〔2018〕77 号）中的“苏州特别排放限值”标准后排入京杭运河，预计对纳污水体影响较小。

（2）可行性分析

1) 厂内污水处理设施

①双效蒸发器

本项目丝印前含药剂清洗废水、覆膜前含药剂清洗废水以及磨边后含药剂清洗废水进入双效蒸发器处理后，回用于清洗工序。

双效蒸发器工作原理：将第一个蒸发器产生的二次蒸汽再次当作加热源，引入另一个蒸发器，只要控制蒸发器内的压力和溶液沸点，使其适当降低，则可利用第一个蒸发器产生的二次蒸汽进行加热。此时，第一个蒸发器的冷凝处

就是第二个蒸发器的加热处。这就是多效蒸发原理。每个蒸发器称为一效，通入生蒸汽的蒸发器为第一效，并由二次蒸汽通入方向依次为第二效等。

双效蒸发器特点：物料受热时间短、蒸发速度快，浓缩比重大，有效保持物料原效。节能效果显著，比单效蒸发器节约蒸发量 90%左右。物料在密闭系统中蒸发浓缩，环境清洁舒适；设备独特的除沫装置，防止跑料现象。设备耐腐性能好，清洗方便。

本项目双效蒸发器处理工艺流程图详见图 4-1。

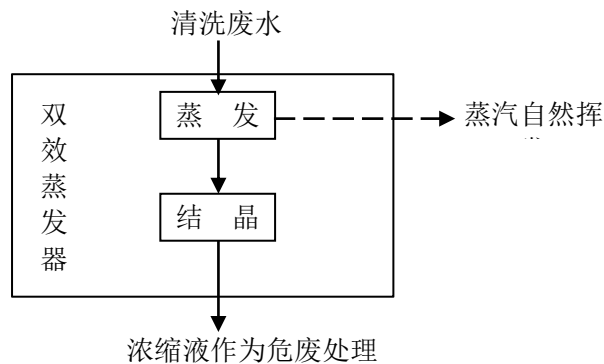


图 4-1 双效蒸发器处理工艺流程图

本项目所用双效蒸发器技术参数具体见表 4-14。

表 4-14 双效蒸发器的技术参数

序号	项目	单位	参数
1	原料流量	kg/h	1100
2	原料温度	°C	常温
3	加热蒸汽压力	Mpa	0.25
4	加热蒸汽温度	°C	138
5	蒸发器内温度	°C	105-85
6	蒸发水量	kg/h	1000
7	冷却水出水温度	°C	33
8	冷却水流量	m ³ /h	28
9	真空度	Mpa	85

本项目拟依托现有双效蒸发器 1 台，处理能力为 2t/h，每天工作 24h，年工作 300d，则年处理能力 14400t，现有项目蒸发量为 3000t/a，本项目新增蒸发量为 7760t/a，因此处理能力可满足要求。

②污水处理站

本项目丝印前不含药剂清洗废水、覆膜前不含药剂清洗废水、磨边后不含

药剂清洗废水、丝印后清洗废水、喷 AS 烘干后清洗废水经收集后纳入污水处理设施进行处理（高密沉淀+超滤+反渗透），处理后的尾水回收经纯水制备设备后回用于生产，污水处理站工艺流程如下图。

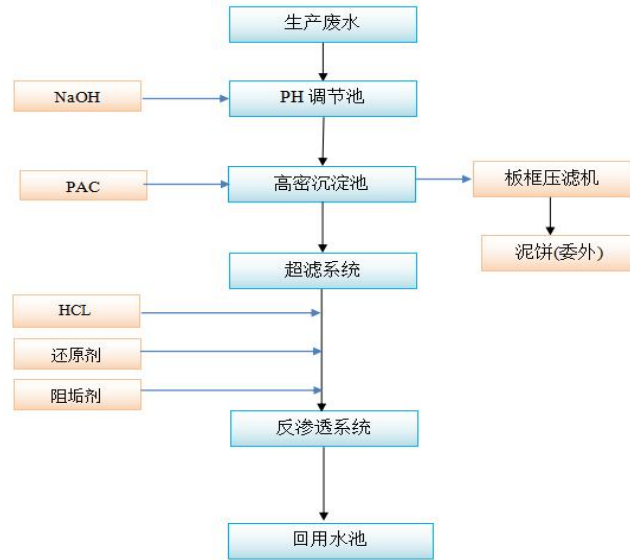


图 4-2 不含药剂清洗废水处理工艺流程

处理工艺简述：

调节池：加碱调节 pH 值至碱性。

高密沉淀池：高密度沉淀池主要的技术是载体絮凝技术，去除 SS 的高效能设备，它是一种快速沉淀技术，特点是在混凝阶段投加高密度的不溶介质颗粒、PAC（聚合氯化铝等药剂），利用介质的重力沉降及载体的吸附作用加快絮体的“生长”及沉淀。对载体絮凝的定义是通过使用不断循环的介质颗粒、加药和各种化学药剂强化絮体吸附从而改善水中悬浮物沉降性能的物化处理工艺。其工作原理是首先向水中投加混凝剂（PAC 和硫酸铁、石灰等），使水中的悬浮物及胶体颗粒脱稳，然后投加密度较大的载体颗粒，使脱稳后的杂质颗粒以载体为絮核，通过高分子链的架桥吸附作用以及微砂颗粒的沉积网捕作用，快速生成密度较大的矾花，从而大大缩短沉降时间，提高澄清池的处理能力，并有效应对高冲击负荷。

超滤系统：在反渗透之前设置超滤装置对反渗透进水进行进一步的处理，以确保达到反渗透进水浊度 <1 ，SDI <3 的要求。超滤是一种切向流动和压力

驱动的过滤过程并按分子量大小分离颗粒。超滤膜的孔径大约在 0.002-0.1 微米范围内。溶解物质和比膜孔径小的物质将能作为透过液透过滤膜，不能透过滤膜的物质被慢慢浓缩于排放液中。因此透过液将含有水，离子，和小分子量物质，而胶体物质，颗粒，细菌，病菌和原生动物将被膜去除。

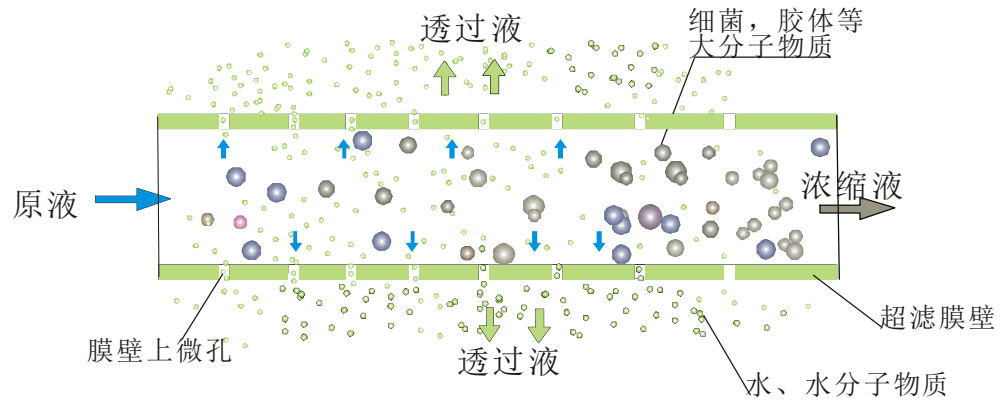


图 4-3 超滤膜过滤示意图

反渗透系统：高效反渗透技术是在常规反渗透技术上发展起来的，其核心的工艺原理是：采用离子交换将水中的硬度去除，再利用反渗透去除大部分的盐分，反渗透单元产生的清水回用。根据浓缩倍数反渗透采用普通反渗透或海水淡化膜。工作原理：反渗透膜（RO）技术原理是在高于溶液渗透压的作用下，依据其他物质不能透过半透膜而将这些物质和水分离开来。反渗透膜的膜孔径非常小，因此能够有效地去除水中的溶解盐类、胶体、微生物、有机物等。反渗透膜具有以下特征：①在高流速下应具有高效脱盐率；②具有较高机械强度和使用寿命；③能在较低操作压力下发挥功能；④能耐受化学或生化作用的影响；⑤受 pH 值、温度等因素影响较小；⑥制膜原料来源容易，加工简便，成本低廉。

污泥脱水：高密沉淀段产生的污泥定期排入污泥槽，污泥含水率在 99% 左右，经过板框压滤机脱水成泥饼，泥饼委外处置，滤液回流至废水收集池。

本项目不含药剂清洗废水总量为 880t/d（264000t/a），废水经高密沉淀+超滤后，通过反渗透膜处理后回用，高密沉淀产生的污泥经脱水后委托有资质单位处置。

各处理构筑物对主要污染物的设计处理指标见表 4-12。

表 4-15 废水处理设施各单元处理效率表

处理单元		pH	COD	SS
调节池	进水浓度 (mg/L)	5~10	1000	400
	出水浓度 (mg/L)	6.5~9	1000	400
	处理效率 (%)	/	0	0
高密沉淀	进水浓度 (mg/L)	6.5~9	1000	400
	出水浓度 (mg/L)	6.5~9	950	120
	处理效率 (%)	/	5	70
超滤	进水浓度 (mg/L)	6.5~9	950	120
	出水浓度 (mg/L)	6.5~9	190	12
	处理效率 (%)	/	80	90
反渗透	进水浓度 (mg/L)	6.5~9	190	12
	出水浓度 (mg/L)	6.5~9	38	1.2
	处理效率 (%)	/	80	90
企业回用水水质要求	/	6.5~9	/	30

由上表可知，本项目不含药剂清洗废水经厂区废水站处理后，pH、COD、SS 满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）表 1 标准。项目不含药剂清洗废水总量为 244t/d，因此本项目污水处理设施（650t/d）设计处理量可满足要求。

综上所述，该项目建设的污水处理设施可行。

2) 依托污水设施的环境可行性评价

浒东水质净化厂位于高新区城际路 101 号，占地 115 亩，服务于浒关工业园等浒通片区运河以东地区，服务面积约为 10km²。接纳污水包含生活污水及工业废水，其中工业废水占比约 60%，主要来自于精密机械、电子、医药制造等企业，污水厂主体工艺采用“CAST 工艺+混凝沉淀+转盘过滤+紫外消毒”。规划总规模 8 万吨/日，设计日处理能力 4 万吨的一期工程于 2004 年 4 月开工，2009 年 3 月正式投运。

浒东水质净化厂处理工艺流程见图 4-4。

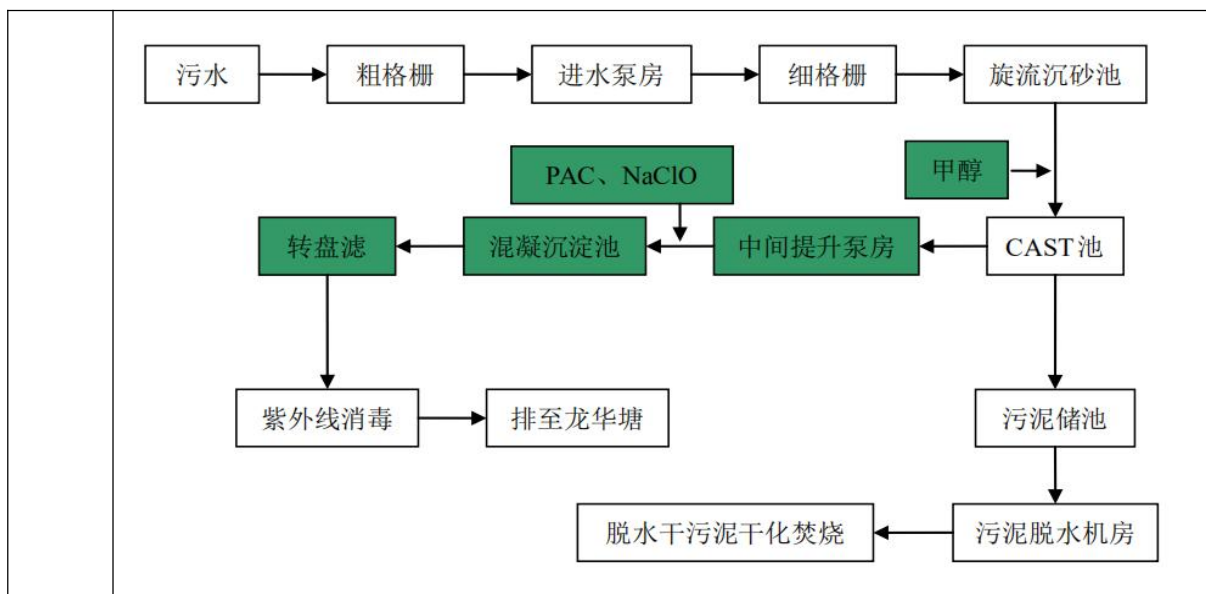


图 4-4 浒东水质净化厂处理工艺流程图

①时间上：本项目预投产期为 2024 年 6 月，而浒东水质净化厂目前正常运行，可见从时间上是可行的。

②从水量上看，目前浒东水质净化厂的处理余量为 2.7 万 t/d，本项目污水产生量 36t/d，占浒东水质净化厂处理余量的 0.133%，完全有能力接纳本项目废水进行集中处理。

③从水质上看，本项目废水中主要污染因子为 COD、SS、氨氮、TN、TP。本项目废水主要为生活污水和制纯浓水，一起接入市政管网排入浒东水质净化厂，水质简单、可生化性强，能够满足浒东水质净化厂的接管要求，预计不会对污水厂处理工艺造成冲击负荷，不会影响污水厂出水水质的达标。

④从空间上看，浒东水质净化厂服务于浒关工业园等浒通片区运河以东地区，本项目位于浒东水质净化厂服务范围且污水管网已铺设到位，接管至浒东水质净化厂处理，从空间上也是可行的。

因此，不论从水量、工艺、水质以及管网铺设情况来看，本项目废水接管至浒东水质净化厂处理都是可行的。

4、水环境影响评价结论

本项目废水主要为生活污水和制纯浓水，通过市政污水管网接管至浒东水质净化厂。水质简单，不会对污水处理工艺造成冲击负荷，不会影响污水厂出

水水质达标。废水经浒东水质净化厂处理达《苏州特别排放限值标准》和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1A 标准后最终排入京杭运河，所依托污水设施具有环境可行性，本项目地表水环境影响是可以接受的。

（三）噪声

1、噪声源强及污染防治措施

（1）噪声污染源强分析

本项目噪声源主要为清洗机、车间通风设备及环保设施等运行产生的噪声，噪声源强在 65~80dB(A)之间。

表 4-16 本项目噪声源强调查清单（室外）

序号	声源名称	空间相对位置/m			数量/台	声源源强/dB (A)	声源控制措施	运行时段
		X	Y	Z				
1	风机	6	-12	10	1	75	合理布局， 距离衰减	全天， 间歇
2	纯水设备	12	-18	1	2	70		
3	空压机	20	-22	1	4	80		
4	冷却塔	16	-13	1	5	75		

注：以厂房西北角为坐标原点（0,0,0）。

表 4-17 本项目噪声源强调查清单（室内声源）

设备	数量（台）	声源源强 dB (A)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离 m	室内边界声级 dB (A)	运行时段	建筑物插入损失 dB (A)	建筑物外噪声	
				X	Y	Z					声压级 dB (A)	建筑物外距离 m
玻璃切割机	3	75	厂房隔声、减振、距离衰减	8	-6	1	8	43	全天， 间歇	25	18	1
磨边机	60	80		3	-9	1	8	50		25	25	1
14槽全自动超声波清洗机	1	75		4	-10	1	7	46		25	21	1
16槽全自动超声波清洗机	1	75		10	-10	1	7	47		25	22	1
平板清洗机	26	70		8	-9	1	10	45		25	20	1
钢化炉	40	65		10	-6	1	13	40		25	15	1
丝印线	7	75		18	-12	1	16	46		25	21	1

AR 镀膜线	5	65		20	-2 0	1	21	40		25	15	1
AS 机	5	65		14	-5	1	16	40		25	15	1
覆膜机	1 0	65		10	-1 0	1	12	40		25	15	1
烤箱	1 4	70		22	-8	1	25	45		25	20	1

注：以厂房西北角为坐标原点（0,0,0）。

（2）拟采取的治理措施

a、企业在选购设备时购置符合国家颁布的各类机械噪声标准的低噪声设备。

b、对噪声污染大的设备，如风机等须配置减振装置，安装隔声罩或消声器。

c、在噪声传播途径上采取措施加以控制，如强噪声源车间的建筑围护结构均以封闭为主，同时采取车间外及厂界的绿化，利用建筑物与树木阻隔声音的传播。

d、项目噪声污染防治工作执行“三同时”制度。对项目噪声源采取的各类降噪设备（如：防振垫、隔声、吸声、消声器等）应进行定期检查、维修，对不符合要求的及时更换，防止机械噪声的升高。

e、加强设备的维修保养，使设备处于最佳工作状态。

此外，本项目采用的治理措施可行，并广泛应用于各行业的减噪领域，通过采取以上降低噪声源强及控制噪声声波传播途径、合理安排作业时间等防治措施，确保厂界噪声影响进一步减小。

（3）噪声影响分析

根据项目的噪声排放特点，结合《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的要求，预测模型参考“附录 A 和附录 B”。

对各工序的机械满负荷噪声进行叠加，计算出噪声传播至厂界外 1m 处预测点的噪声级，并叠加监测的本底噪声值，计算结果详见下表。

表 4-18 噪声预测叠加结果（dB(A)）

预测点位	现状值		贡献值	预测值		标准值	
	昼	夜		昼	夜	昼	夜

东厂界	59	42	25.8	61.2	45.9	65	55
东厂界	60	43	21.5	62.5	46.3	65	55
南厂界	63	44	21.3	64.7	47.2	65	55
西厂界	59	43	22.6	61.5	46.5	65	55
北厂界	60	45	24.3	62.5	48.8	65	55
苏州高新区文正小学教育集团（敬恩校区）	58	42	15.8	59.2	43.3	60	50
新浒花园 1 期	56	42	17.8	57.2	42.8	60	50
南京师范大学杜蒙幼儿园	58	43	16.5	59.0	44.3	60	50
楠香雅苑	59	42	16.5	59.3	43.5	60	50

根据预测结果可知，经以上防护措施及墙体隔声和距离的自然衰减后，本项目厂界噪声和敏感点噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相应标准，项目的建设对周围声环境的影响较小。

2、噪声监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 电子工业》（HJ1253-2022）制定本项目噪声监测计划如下。

表 4-19 运营期间噪声监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测频率
厂界噪声	厂界	等效连续 A 声级	每季度 1 次，监测昼夜间

（四）固体废弃物

1、污染工序及源强分析

本项目固体废物包括包装废物、边角料、废靶材、不合格品、废过滤器材、废包装容器、废切削液、废抹布、废网版、洗网版废液、浓缩废液、污泥、洗漆塔废液、废活性炭和生活垃圾。

包装废物：在覆膜过程中会产生一些包装废物，同时来料拆包及产品出货包装等过程也会产生包装袋及包装箱等，预计产生量约为 30t/a，收集后外售处置。

边角料：玻璃切割、磨边过程中会产生边角料，产生量约为 16t/a，收集后外售处置。

废靶材：在镀膜环节使用的金属靶材，此过程替换下来的废金属靶材，

	<p>产生量约为 1.5t/a，收集后外售处置。</p> <p>不合格品：项目运营后，检验过程中产生的不合格品，统一收集交由外部单位处置，产生量约为 10t/a，收集后外售处置。</p> <p>废过滤器材：根据厂家提供资料，纯水制备过程与回水处理设施产生废过滤器材约 0.6t/a，交由厂家回收处置。</p> <p>废包装容器：原材料稀释剂、硬化剂、油墨等，在使用过程中会产生沾染有毒有害物质的废包装容器，产生量约为 6.5t/a，收集后委托有资质单位处置。</p> <p>废切削液：磨边工序会产生废切削液，产生量约为 12t/a，收集后委托有资质单位处置。</p> <p>废抹布：产品擦拭及擦拭印刷机台过程中产生的废抹布，产生量约 8t/a，收集后委托有资质单位处置。</p> <p>废网版：根据企业提供资料，企业一年网版用量约为 20 块，每个网版重量约 1kg，则废网版产生量约为 0.02t/a，收集后委托有资质单位处置。</p> <p>洗网版废液：网版清洗会产生洗网版废液，约 2.4t/a，收集后委托有资质单位处置。</p> <p>浓缩废液：蒸发回用设施会产生浓缩废液，产生量约为 44t/a，收集后委托有资质单位处置。</p> <p>污泥：定期对污水站高密沉淀池中污泥进行压滤，污泥含水量约 3.9t/a，污泥含水率约 65%，则污泥产生量约 6t/a，委托有资质单位处理。</p> <p>洗涤塔废液：洗涤塔定期更换会产生洗涤塔废液，产生量约为 24t/a，收集后委托有资质单位处置。</p> <p>废活性炭：根据《涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求》相关要求，活性炭更换周期计算公式如下：</p> $T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$ <p>式中：</p>
--	--

T—更换周期，天；
 m—活性炭的用量，kg
 s—动态吸附量，%；
 c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；
 Q—风量，单位 m³/h；
 t—运行时间，单位 h/d；

表 4-20 活性炭更换频次各计算参数

污染源	m	s	c	Q	t	T
P6 排气筒	4400	10%	44.5	20000	16	30

将上述参数代入公式中计算可得 P6 排气筒有机废气去除量为 4.274t/a，本项目采用二级活性炭，每个月更换一次，则 P6 废活性炭产生量约为 48.3t/a，收集后委托有资质单位处置。

生活垃圾：项目拟定员工人数 150 人，年工作 300 天，按照每人每天产生 0.5kg 垃圾计算，本项目年产生垃圾量为 22.5t/a。

2、固体废物属性判断

项目固体废物判定情况见下表。

表 4-21 项目固体废物产排情况一览表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	包装废物	原料拆包、覆膜	固态	纸、塑料等	30	√	/	《固体废物鉴别标准通则》 (GB34330-2017)
2	边角料	切割、磨边	固态	玻璃	16	√	/	
3	废靶材	镀膜	固态	硅、铌	1.5	√	/	
4	不合格品	检测	固态	玻璃	10	√	/	
5	废过滤器材	纯水制备、污水处理	固态	盐等	0.6	√	/	
6	废包装容器	盛装辅料	固态	AS、稀释剂等	6.5	√	/	
7	废切削液	磨边	液态	切削液	12	√	/	
8	废抹布	擦拭	固态	布、清洗剂	8	√	/	
9	废网版	洗网	固态	网版	0.02	√	/	
10	洗网版废液	洗网	液态	有机溶剂	2.4	√	/	
11	浓缩废液	蒸发浓缩	液态	清洗剂	44	√	/	
12	污泥	污水处理	固态	污泥、盐	6	√	/	

13	洗涤塔废液	废气处理	液态	含氟废液	24	√	/	
14	废活性炭	废气处理	固态	活性炭	48.3	√	/	
15	生活垃圾	办公生活	固态	纸、塑料等	22.5	√	/	

3、固体废物产生情况

项目固体废物分析结果详见下表。

表 4-22 项目固体废物分析结果汇总表

固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特别鉴别方法	废物类别	废物代码	产生量 t/a
包装废物	一般固废	原料拆包、覆膜	固态	纸、塑料等	关于发布《固体废物分类与代码目录》的公告（公告2024年第4号）	SW59	900-099-S59	30
边角料		切割、磨边	固态	玻璃		SW59	900-099-S59	16
废靶材		镀膜	固态	硅、铌		SW59	900-099-S59	1.5
不合格品		检测	固态	玻璃		SW59	900-099-S59	10
废过滤器材		纯水制备、污水处理	固态	盐等		SW59	900-099-S59	0.6
废包装容器	危险废物	盛装辅料	固态	AS、稀释剂等	《国家危险废物名录》（2021年版）	HW49	900-041-49	6.5
废切削液		磨边	液态	切削液		HW09	900-006-09	12
废抹布		擦拭	固态	布、清洗剂		HW49	900-041-49	8
废网版		洗网	固态	网版		HW12	900-253-12	0.02
洗网版废液		洗网	液态	有机溶剂		HW06	900-404-06	2.4
浓缩废液		蒸发浓缩	液态	清洗剂		HW35	900-399-35	44
污泥		污水处理	固态	污泥、盐		HW17	336-064-17	6
洗涤塔废液		废气处理	液态	含氟废液		HW35	900-399-35	24
废活性炭		废气处理	固态	活性炭		HW49	900-039-49	48.3
生活垃圾		生活垃圾	办公生活	固态		纸、塑料等	/	SW64

4、固废污染防治措施及环境影响分析

本项目一般固废及危险废物利用处置方式见下表：

表 4-23 项目固体废物利用处置方式

序号	固废名称	属性	产生工序	废物代码	产生量 (t/a)	危险性	处置方式
1	包装废物	一般固废	原料拆包、覆膜	900-099-S59	30	/	收集后外售
2	边角料		切割、磨边	900-099-S59	16	/	
3	废靶材		镀膜	900-099-S59	1.5	/	
4	不合格品		检测	900-099-S59	10	/	
5	废过滤器材		纯水制备、污水处理	900-099-S59	0.6	/	
6	废包装容器	危险废物	盛装辅料	900-041-49	6.5	T/In	委托有资质单位进行处理
7	废切削液		磨边	900-006-09	12	T	
8	废抹布		擦拭	900-041-49	8	T/In	
9	废网版		洗网	900-253-12	0.02	T,I	
10	洗网版废液		洗网	900-404-06	2.4	T,I	
11	浓缩废液		蒸发浓缩	900-399-35	44	C	
12	污泥		污水处理	336-064-17	6	T/C	
13	洗涤塔废液		废气处理	900-399-35	24	C	
14	废活性炭	废气处理	900-039-49	48.3	T		
15	生活垃圾	生活垃圾	办公生活	900-099-S64	22.5	/	环卫部门进行清运

2、处置去向及环境管理要求

(1) 废物贮存场所（设施）设置及管理要求：

企业设置的危废暂存处需严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）以及《江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案（苏环办[2019]149号）》和《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见（苏环办[2019]327号）》要求处置，同时危险废物暂存库的设置还应满足《省生态环境厅关于做好<危险废物贮存污染控制标准>等标准实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办[2023]154号）中相关要求，危险废物的收集、运输应按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求进行。

a、加强危险废物贮存污染防治，需按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）和《危险废物识别标志设置规范》（HJ1276-2022）设置标志。

b、配备通讯设备、照明设施和消防设施。

<p>c、在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求，设置视频监控，并与中控室联网。</p> <p>d、企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。</p> <p>(2) 一般固废贮存场所（设施）设置及管理要求</p> <p>a、由于《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关法规的实施，在一般固体废物暂存区设置相关的标识标牌。</p> <p>b、对一般固废区，有专门人员进行管理，防止一般固废乱堆乱放，影响生产情况和道路情况。</p> <p>(3) 危险废物申报管理</p> <p>①、危险废物产生单位应按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“江苏省危险废物全生命周期监控系统”中备案。</p> <p>②、危险废物产生企业应结合自身实际，建立危险废物台账，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息，并在“江苏省危险废物全生命周期监控系统”中进行如实规范申报，申报数据应与台账、管理计划数据相一致。</p> <p>③、危险废物产生单位按照要求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；企业有官方网站的，在官网上同时公开相关信息。</p> <p>(4) 运输过程的污染防治措施</p> <p>①危险废物运输过程的污染防治措施</p> <p>危废转移严格执行《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）、《汽车运输危险货物规则》（JT617）及《道路危险货物运输管理规定》（交通部令[2005]年第9号）中相关要求和规定。</p> <p>a、运输单位资质要求：本项目危险废物运输由持有危险废物运输许可证的单位按照许可范围组织实施，承担危险废物运输的单位获得交通运输部门颁</p>
--

发的危险货物运输资质，采用公路运输方式。

b、危险废物包装要求：运输车辆有明显标识专车专用，禁止混装其他物品，单独收集，密闭运输，驾驶人员需进行专业培训；随车配备必要的消防器材和应急用具，悬挂危险品运输标志；确保废弃物包装完好，若有破损或密封不严，及时更换，更换包装作危废处置；禁止混合运输性质不相容或未经安全性处置的危废，运输车辆禁止人货混载。

c、电子化手段实现全程监控。危险废物运输车辆均安装 GPS，运输路径全程记录，危险废物出厂前开具电子联单，运输至处置单位后，经处置单位确认接收，全程可查，避免中途出现抛洒及非法处置的可能。

②一般固体废物运输过程中的防治措施

本项目产生的一般固体废物，堆放至一般固废暂存区收集后，联系相关固废单位进行处置。

在对一般固废的运输过程中，利用袋装运输，扎紧袋口，用篷布遮盖被运输物料防治其散落。

(5) 固体废物储存场所环境影响分析

①危险废物贮存场所环境影响分析

a、选址可行性分析

危废仓库选址所在区域地质结构稳定，地震强度 VI 度，满足地震烈度不超过 7 级的要求；危废仓库底部高于地下水最高水位；项目危废仓库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；项目危废仓库在易燃、易爆等危险品仓库、高压输电线路防护区域以外。危废仓库做好防腐、防渗和防漏处理。本项目危废仓库设置在远离雨、污排口的位置，危废仓库四周与生产设备、生产工位保持一定距离，发生泄漏时不会流出厂区，不会对周边地表水和居民产生影响。因此本项目危险废物暂存区选址具有可行性。

b、贮存能力可行性分析

本项目设置了 1 处 80m² 的危废仓库，最大可容纳约 80t 危险废物暂存。

<p>本项目危废产生量约 150.22t/a，现有项目危废产生量约为 137.25t/a，每 2 个月转移一次，因此能够满足项目危废暂存要求。</p> <p>c、危险废物运输过程的环境影响分析</p> <p>项目产生的危险废物运输过程进行密封，转移由专人负责，做好转移、收集设施的管理，并定期进行检查维护，在危险废物的清运过程中，建设单位应做好密闭措施，防止固废抛洒遗漏而导致污染物扩散，保证在运输过程中无抛、洒、滴、漏现象发生，则其从产生工段到危险废物暂存间的转移过程基本不会对周围环境产生影响。危险废物从企业厂区运输至有资质的危险废物处置单位的过程中均有相关危险废物转运单位相关的专人、专车负责转运，运输车辆在醒目处标有特殊标志，告知公众为危险品运输车辆。运输、搬运过程采取专人专车并做到轻拿轻放，保证货物不倾泻、翻出。可把对沿线环境和敏感点的影响降到最低。危险废物的收集、运输应按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求进行。其运输过程的相应单位应根据要求安排专人负责，做好转移、收集设施的管理，并定期进行检查维护，防止危险废物的散落和泄漏，减少对沿线及敏感点的影响。</p> <p>d、危险废物处置单位情况分析</p> <p>项目危险废物委托有资质单位处理，应综合考虑周边危废经营许可证单位的分布、处置能力、资质类别等综合情况，选择危废处置单位，与其签订危废处理协议书，保证危险废物能够按照规范要求进行处置，不产生二次污染。</p> <p>e、管理制度落实</p> <p>自查是否建立规范的危险废物贮存台账，如实记录废物名称、种类、数量、来源、出入库时间、去向、交接人签字等内容。产生废弃危险化学品的单位是否根据《关于废弃危险化学品纳入危险废物管理的条件和程序的复函》（环办土壤函[2018]245 号）要求，将拟抛弃或者放弃的危险化学品种类、数量等信息纳入危险废物管理计划，向属地生态环境部门申报，经生态环境部门备案后，将贮存设施和贮存情况纳入环境监管范围。危险废物经营单位需排查是否制定废物入场控制措施，并不得接受核准经营许可以外的种类；贮存设施周转的累</p>
--

积贮存量不得超过年许可经营能力的六分之一，贮存期限原则上不得超过一年。

②一般固废贮存场所环境影响分析

本项目一般固废暂存选择干燥、安全的环境，并划分明确区域。及时清理一般固废暂存区的固废，尤其包装废物，避免发生火灾等事故。

3、固体废物环境影响分析结论

综上所述，本项目所产生的固体废物通过以上方法处理处置后，将不会对周围的环境产生影响，通过以上措施，建设项目产生的固体废物均能得到妥善处置，可实现“零”外排，对外环境的影响可减至最小程度。

（五）地下水、土壤

污染物质主要通过被污染大气的沉降、工业废水的漫流和入渗、以及固体废物通过大气迁移、扩散、沉降或降水淋溶、地表径流等而进入土壤、地下水环境。本项目生活废水通过市政污水管网接管至浒东水质净化厂集中处理；一般工业固废暂存于一般工业固废暂存区；危险废物暂存于危废暂存间，委托有资质的单位处理。生产车间和一般固废暂存区、均进行水泥地面硬化。生产车间、危废仓库、辅料贮存区进行重点防渗；成品区、原料区、一般固废暂存区进行一般防渗；其他区域为简单防渗。因此，本项目的建设不对地下水、土壤环境造成明显影响。

（1）源头控制措施

严格按照国家相关规范要求，对原料和危险废物储存等采取相应的措施，将原料和危险废物的环境风险事故降低到最低程度。

（2）分区控制措施

①本项目重点污染防治区：重点污染防治区主要包括生产车间、防爆柜和危废仓库；

②本项目一般污染防治区：一般固废暂存区、原料仓库和成品仓库；

③项目其他区域为简单防渗区，采用一般地面硬化进行防渗。

项目防渗区域设置及具体见下表。

表 4-24 分区防控措施一览表

场地	防渗分区	污染防治区域及部位	防渗要求
生产车间、化学品暂存库、蒸发装置、污水站和危废仓库	重点防渗区	地面	参照《危险废物填埋污染控制标准》(GB18598-2019)中的要求设计防渗方案,渗透系数不大于 10^{-12} cm/s。
一般固废暂存区和原料成品仓库	一般防渗区	地面	参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的要求设计防渗方案,渗透系数不大于 10^{-7} cm/s。
办公室	简单防渗区	地面	采取普通混凝土地坪等,不设置防渗层

(六) 生态环境影响分析

本项目依托现有已建厂房,不涉及新增用地,不会对周边生态环境造成明显影响。

(七) 环境风险影响分析

建设项目风险源调查主要包括调查建设项目危险物质数量和分布情况、生产工艺特点,收集危险物质安全技术说明书(MSDS)等基础资料。根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)中附录B表B.1,全厂项目危险物质总量与其临界量比值Q计算结果见下表:

表 4-25 物质风险识别一览表

序号	名称	CAS号	最大存在总量qn(t)	临界量Qn(t)	危险物质Q值
1	油墨	/	0.03	50	0.0006
2	硬化剂	/	0.015	50	0.0003
3	稀释剂	/	0.075	50	0.0015
4	洗网水(快干)	/	0.12	50	0.0024
5	网版清洗剂		0.12	50	0.0024
6	洗涤塔废液	/	6.0	100	0.060
7	切削液	/	4.0	200	0.0016
8	废切削液	/	1.0	2500	0.0004
9	防指纹液	/	0.014	50	0.00028
10	氟碳溶剂	/	0.1	50	0.002
11	洗网版废液	/	0.6	100	0.0060
12	蒸发浓缩液	/	11	100	0.110
合计					0.18548

由上表可知,全厂Q值 <1 。

1、环境风险识别

项目危险物质用量较小，各类风险物质放在化学品暂存库中，将火灾风险降至最低且符合物品存放规定，安全性较高。在厂区发生火灾、爆炸、泄漏事故时，其可能产生的次生污染包括火灾消防液、消防土及燃烧废气等，这些物质可能会对周围地表水、土壤、大气等造成一定的影响。根据项目风险物质使用情况可知，本项目可能影响环境的途径包括以下几方面：

(1) 储存过程风险识别

该公司储存系统包括原料仓库以及危废暂存间。

①原料仓库风险识别

原料储存的过程中存在的风险主要有：包装破损产生物料漏撒或泄漏，由于仓库内储存切削液、防锈油等，若遇高温、明火引发燃烧事故。

②固体废弃物暂存区风险识别

在存放的各类废弃物中，危险废物中的废液具有一定的环境风险性。其可能发生的风险为：废液包装容器破损，导致废液泄露，废液因含有烃类、矿物油等，若进入外环境，会污染周围的土壤、地下水。

(2) 公用工程可能存在的危险、有害性识别

①废气处理设施故障：项目废气处理设施故障，废气直接排入大气环境，影响周边大气环境；废水处理装置故障：污水处理站和蒸发装置故障，污水直接渗入土壤，影响周边土壤和地表水、地下水环境。

②车间内电器设备故障、接触不良等产生电火花；由于管理不当，造成沉积在照明器具、电动机、机械设备较热的表面上，受热一段时间后会阴燃，也可能会转变为明火；设备机械运转过程中由于缺乏润滑摩擦生热或脱落的零件与设备内壁撞击打出火星；操作人员违章使用明火。

2、典型事故情形

在各类事故隐患中，以反应装置、管线及容器泄漏为多，而造成泄漏的原因多为管理不善、未能定时检修和操作失误造成。本项目采用先进生产工艺，生产过程及贮运系统均采用自动化控制系统，使人为失误最少化，增强生产安全性，可以最大限度地减少泄漏事故的发生。运输过程的事故主要来自：因车

辆事故或碰撞产生溢液；装车过程发生跑冒或管道破裂、断裂时产生溢液。

通过对本项目贮运系统和生产装置的危险性进行分析，本项目典型事故情形如下：

表 4-26 事故污染类型及转移途径表

事故类型	事故位置	主要危险物质	事故危害形式	污染物转移途径		
				大气	地表水	土壤、地下水
泄漏	化学品暂存库、生产车间、危废仓库	油墨、切削液、网版清洗剂、洗涤塔废液、废切削液等	气态	扩散	/	大气沉降
			液体	/	漫流，雨水系统	渗透、吸收
火灾和爆炸引发的次伴生污染	化学品暂存库、生产车间、危废仓库	硝酸钾、油墨、切削液、网版清洗剂、洗涤塔废液、废切削液等	毒物蒸发	扩散	/	大气沉降
			烟雾	扩散	/	大气沉降
			伴生毒物	扩散	/	大气沉降
			消防废水	/	漫流，雨水系统	渗透、吸收
废气超标排放	废气产生工艺处	非甲烷总烃、氟化物	废气	扩散	/	大气沉降
污水处理设施故障	污水处理站和蒸发装置	生产废水	废水	/	漫流，雨水系统	渗透、吸收

3、环境风险防范措施

1) 现有项目环境管理及环境风险防范措施

(1) 环境管理

现有项目设置环境管理机构，运营期要确保环保设施的运行，并定期检查其效果，了解建设项目的污染因子的变化情况，建立健全环保档案，为保护和改善区域环境质量作好组织和监督工作，环境管理具体内容如下：

①严格执行国家环境保护有关政策和法规，项目建成后及时协助有关环保部门进行建设工程项目环境保护设施的验收工作。

②建立健全环境管理制度，设置专职或兼职环保人员，负责日常环保安全，定期检查环保管理和环境监测工作。

(2) 环境风险防范措施

表 4-27 现有项目环境风险防控措施实际情况汇总表

风险防范措施要求	仓库	厂区仓库设定专门的原辅料存放区域，安全管理； 仓库按照规定应设立应急通道和进出口，并防止堵塞； 储存区域设立明显警示标示、警示线及警示说明； 危险化学品按照物质的理化性质分区、分库存储，并储备足够的泄漏应急处理设备、物资和灭火器材；
	生产车间	现有项目各生产线所在车间已做好地面硬化、防渗处理； 车间生产线周边设置地沟，与事故池连通； 专人负责对生产设施、废气处理装置、废水收集装置和输送管道等设施定期进行保养，受损设备及时检修，防止跑、冒、滴、漏； 加强风险管理，制定严格操作规程和环境管理的规章制度，实行上岗前培训，进行安全管理和安全训练。
	危险废物储存设施	生产过程中产生的危险废物已暂存危废仓库，该贮存场已进行地面硬化、防腐、防渗处理；生产过程中产生的危险废物厂区暂存后应委托有资质的单位进行安全处置，并执行危险废物“五联单”交接制度；
	废气处理设施	设置专人负责废气收集与处理设施的维修与保养工作，严格按照操作规程进行维修和保养，制定严格的废气净化处理操作规程，严格按照操作规程进行运行控制。
	环境应急资源	储备必要的安全防护预防物资及装备、现场抢险物资及设备、监测仪器与药品等。

企业已于 2017 年 01 月 16 日完成应急预案备案，备案编号 320505-2017-003-L。

2) 本项目环境管理及环境风险防范措施

(1) 严格按照防火规范进行平面布置，电气设备及仪表按防爆等级的不同选用不同的设备。设置明显的警示标志，并建立严格的值班保卫制度，防止人为蓄意破坏；制定应急操作规程，详细说明发生事故时应采取的操作步骤，规定抢修进度，限制事故影响。对重要的仪器设备有完善的检查和维护记录。

公司应加强对员工及新进厂员工的工艺操作规程、安全操作规程等的培训，并取得相应的合格证书或上岗证。

(2) 原料贮运安全防范措施

储存于阴凉、通风的原辅料仓库。项目的原辅料分类堆放，不可随意堆放；应远离火种，不可设置在高温地点，避免达到物料的着火点而使物料燃烧；包装要求密封，不可与空气接触。不宜大量储存或久存。采用防爆型照明、通风设施。应备有泄漏应急处理设备和合适的收容材料。增加工作人员的安全防患意识，不可在易燃品堆放处使用明火；加强对员工的环保安全知识教育和培训，

<p>健全环保安全管理组织机构。</p> <p>(3) 消防及火灾报警措施</p> <p>本项目在运营过程可能发生火灾。火灾事故过程中会产生大量的有毒有害气体，会造成窒息、中毒等事故，若发生火灾事故，可能造成人员伤亡及财产损失等严重后果，同时在灭火过程中产生大量的消防水并携带相关的污染物，因此本项目在运营过程需要做好火灾的预防工作和发生火灾之后的应急预防工作。</p> <p>根据《建筑灭火器配置设计规范》（GB50140-2005）和《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）的规定，生产区、原辅料仓库、危废仓库等场所应配置足量的抗溶泡沫、泡沫、干粉等灭火器，并保持完好状态。厂区消防管道应为环状布置，并设置符合要求的消火栓，设自动灭火系统。电气装置和照明设施应满足各危险场所的防爆要求，并设置应急电源和应急照明。</p> <p>(4) 废气处理装置风险防范措施</p> <p>废气治理设施及收集管道均应每天正常排查，检查是否破损或漏风，如有破损及时暂停相应生产过程检修设施。</p> <p>(5) 生产区风险防范措施</p> <p>①生产车间设防渗硬化地面防止物料泄漏后渗漏；</p> <p>②定期对生产设备、设施进行检查，对存在安全隐患的设备、设施及时进行修理或更换，以保证设备、设施的正常运行。</p> <p>(6) 危废储存及运输过程中风险防范措施</p> <p>①危废储存过程风险防范措施：</p> <p>a、对危险固废储存区域设立监控设施，周围设置围墙或者防护栅栏，与周边区域严格分离开，并按 GB15562.2 的规定设置警示标志，现场需配置安全防护服装与工具、通讯设备、照明设施等；</p> <p>b、加强固废管理，危险固废及时暂存在危废仓库，并及时通知协议处理单位进行回收处理；</p> <p>c、严格落实危险固废转移台账管理制度，做到每一笔危险固废的去向都</p>

有台账记录；

d、对地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容。

②危废运输过程风险防范措施：

a、危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件；

b、载有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、承载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；

d、组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。

(7) 排放口风险防范措施

本项目位于苏州高新区浒泾路 55 号，项目依托现有厂房，目前所在厂区已实行严格的雨污分流，公司不涉及露天装卸化学品，不涉及污染的初期雨水，清洁雨水通过厂区内的雨水管网收集后排入市政雨水管网，就近排入附近的河流；项目生活污水和制纯浓水一起排入市政污水管网，经浒东水质净化厂处理达标后排入京杭运河。

目前，项目所在厂区已设置雨水管道切断装置，但未设置应急事故池，企业拟建污水处理设施，因此预留一座空池子改造为应急事故池（容积 50m³）；同时建设单位所使用的化学品均存放在化学品暂存库中且暂存量较少，化学品桶底部有 5cm 高的防泄漏托盘，一旦发生泄漏，可将泄漏液体截留在防泄漏托盘中；危废暂存间地面将进行硬化（环氧地坪）处理，且配备防泄漏托盘、围堵条、废液收集桶、泄漏吸附棉等泄漏收集物资，同时厂区内各雨水排口均安装启闭阀门，当发生泄漏并可能对雨水管道产生污染时，立即将雨水排口阀门关闭，切断排口与外环境的联系，防止污染外环境。

4、应急预案及管理制度要求

风险事故的应急计划包括应急状态分类、应急计划区和事故等级水平、应

急防护、应急医学处理等。因此，风险事故应急计划应当包括以下内容：项目生产过程中所使用以及产生的有毒化学品、危险源的概况；应急计划实施区域；应急和事故灾害控制的组织、责任、授权人；应急状态分类以及应急状态响应程序；应急设备、设施、材料和人员调动系统和程序；应急通知和与授权人、有关人员、相关方面的通讯系统和程序；应急环境监测和事故环境影响评价；应急预防措施，清除泄漏物的措施、方法和使用器材；应急人员接触计量控制、人员撤退、医疗救助与公众健康保证的系统 and 程序；应急状态终止与事故影响的恢复措施；应急人员培训、演练和试验应急系统的程序；应急事故的公众教育以及事故信息公布程序；调动第三方资源进行应急支持的安排和程序；事故的记录和报告程序。

本项目建成后，建设单位试生产前须按照江苏省地方标准《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795—2020）的要求在上一版基础上修订环境风险事故应急预案，并定期组织学习事故应急预案和演练，根据演习情况结合实际对预案进行适当修改。

5、环境风险隐患排查机制

企业应按照《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南（试行）》（环保部第74号公告）的要求制定隐患排查制度，采取自查或委托专业机构排查等方式对原料库、危废仓库、废气处理设施等区域开展隐患排查，频次不低于1年/次。事件隐患按照其发现途径和方式，共分三类：一是检查过程中的事件隐患。二是各区域部门上报的事件隐患。三是周边居民投诉的事件隐患。经理每个月排查一次，安全环保部门每周排查一次，仓库管理员每天例行排查。

一般隐患：对于有可能导致一般性环境事件的隐患，应要求有关区域部门限期排除。

重大隐患：对随时有可能导致环境事件发生的隐患，应做出暂时局部、全部停产或停止使用，进行限期整改。

特重大隐患：对随时能够造成特大环境事件，而且事件征兆比较明显，已经危机外部环境的隐患，应立即停产，上报上级政府主管部门等相应措施，进

行彻底整改。按照工作分工，各部门对分管领域事件隐患的排查整改和上报实行排查整改和上报责任制。

各部门对发现的事件隐患，应及时进行查实，并登记造册。

各部门在职责范围内，要定期组织环境污染防止情况的监督检查，及时发现和消除各类事件隐患，尤其要加强对重大环境事件隐患的排查和监管。

各部门对重大事件隐患和特别重大事件隐患或一时难以解决的隐患要立即采取必要的措施，并登记造册，逐级上报，进行彻底整改。

各部门要建立事件隐患登记制度，将检查发现的各类事件隐患的具体情况、应对措施、监管责任人、整改结果、复查时间等一一进行详细记录。

6、竣工环境保护验收

建设项目建成后，环保设施调试前，建设单位应向社会公开并向环保部门报送竣工、环保设施调试日期，并在投入调试前取得相关许可证。调试期3个月内建设单位按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》自行组织验收，建设单位应当在出具验收合格的意见后5个工作日内，通过网站或者其他便于公众知悉的方式，依法向社会公开验收报告和验收意见，公开的期限不得少于1个月。公开结束后5个工作日内，建设单位应当登陆全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报相关信息并对信息的真实性、准确性和完整性负责。

7、环境风险分析结论

通过公司风险防范措施，基本能够满足当前风险防范要求，可以有效的防范风险事故的发生和处置，结合企业在运营期间不断完善风险防范措施，发生的环境风险可以控制在较低的水平，项目的事故风险处于可接受水平。

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	P6#排气筒	非甲烷总烃、氟化物	水喷淋+二级活性炭吸附+15m排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1
	生产车间(无组织)		/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3
	厂区内	非甲烷总烃	/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2
地表水环境	生活污水	COD、SS、氨氮、TP和TN	经市政污水管网接入浒东水质净化厂	达浒东水质净化厂接管标准
	磨边后、丝印前和覆膜前含药剂清洗废水	COD、SS、氨氮、TP和TN	经蒸发装置处理后回用于清洗	满足《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T 19923-2005)表1洗涤用水
	磨边后、丝印前、覆膜前、丝印后不含药剂清洗废水和喷AS清洗废水	COD、SS	经厂内污水处理站处理后回用于纯水制备	
声环境	生产设备等	噪声	采取减振、隔声等措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
电磁辐射	不涉及			
固体废物	本项目产生的生活垃圾由环卫清运,危险废物委托有资质单位处置。项目固废处理处置率达到100%,不外排,不会造成二次污染。			
土壤及地下水污染防治措施	项目按重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区分别采取不同等级的防渗措施;及时清运危险废物,缩短存储周期,降低其泄漏概率;加强现场巡查,重点检查有无渗漏情况。			
生态保护措施	无			
环境风险防范措施	本项目所用各原料环境风险较低,车间及油墨、清洗剂等存放均采用密闭包装容器+防漏托盘,预计发生泄漏事故的风险很低;危险物料单独存放,并设置相应台账;加强危废仓库等巡检、维护保养。建设单位平时应重视安全管理,严格遵守有关防爆、防火规章制度,加强岗位责任制,严格执行事故风险防范措施,避免失误操作。要求企业与园区沟通,尽快建设园区初期雨水收集池、应急事故池和雨、污水切断装置,及时切断消防废水向厂外环境泄露的可能性。			

其他环境 管理要求	<p>1、排污许可证管理要求</p> <p>根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》（生态环境部第11号）可知，建设单位应当在本项目建成后、启动生产设施或者发生实际排污之前在全国排污许可证管理信息平台进行排污许可证申请。</p> <p>2、竣工环境保护验收</p> <p>根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定，建设项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载环保设施的建设和调试情况，编制验收监测报告表。</p>
--------------	--

六、结论

本项目符合当前国家产业政策；项目符合区域规划和相关环保规划要求，选址恰当，布局合理；项目符合“三线一单”要求，满足国家相关政策、法规的要求；项目采取的污染治理措施可行，可实现污染物达标排放；项目建成后对环境的影响较小，区域环境质量维持现状，符合相应环境功能区要求；项目污染物排放总量能够在区域内实现平衡；项目的环境风险事故经减缓措施后，处于可接受的水平。

因此，在企业严格落实环保“三同时”措施后，本项目的建设，从环保的角度看是可行的。

项目所在地预审意见

(公章)

经办人： 年 月 日

注释：

一、本报告附以下附件、附图：

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边环境概况图

附图 3 项目车间平面布置图

附图 4 苏州市生态红线区域保规划图

附图 5 苏州高新区城乡一体化暨分区规划图

附件：

附件 1 备案证和立项登记单

附件 2 营业执照

附件 3 房产证和土地证

附件 4 现有项目环评验收手续

附件 5 现有项目检测报告

附件 6 现有项目危废协议

附件 7 排污许可回执单

附件 8 环境质量监测报告

附件 9 环评合同

附件 10 法人身份证

附件 11 油墨和清洗剂不可替代证明

附件 12 油墨、清洗剂 VOC 检测报告

附件 13 排水现场勘察意见书

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) (t/a)①	现有工程 许可排放量 (t/a)②	在建工程 排放量(固体废物 产生量)(t/a)③	本项目 排放量(固体废物 产生量)(t/a)④	以新带老削减量 (新建项目不填) (t/a)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废物产 生量)(t/a)⑥	变化量 (t/a)⑦
废气	有组织	丙烯腈	0.54	0.54	/	0	0.486	0.054	-0.486
		苯乙烯	0.81	0.81	/	0	0.729	0.081	-0.729
		颗粒物	0.172	0.172	/	0	0	0.172	0
		SO ₂	2.13	2.13	/	0	0	2.13	0
		NO _x	0.8367	0.837	/	0	0	0.837	0
		苯	0.59	0.59	/	0	0	0.59	0
		二甲苯	0.59	0.59	/	0	0	0.59	0
		非甲烷总烃	34.183	34.183	/	0.475	0	34.658	+0.475
	氟化物	0.064	0.064	/	0.145	0	0.209	+0.145	
	无组织	丙烯腈	0.1	0.1	/	0	0.01	0.09	-0.01
		苯乙烯	0.2	0.2	/	0	0.02	0.18	-0.02
		颗粒物	0.008	0.008	/	0	0	0.008	0
		苯	0.03	0.03	/	0	0	0.03	0
		二甲苯	0.03	0.03	/	0	0	0.03	0
非甲烷总烃		2.7469	2.7404	/	0.250	0	2.9904	+0.250	
生活污水	氟化物	0.0065	0.0065	/	0.076	0	0.0825	+0.076	
	废水量	51168	51168	/	7200	0	58368	+7200	
	COD	20.624	20.624	/	2.880	0	23.504	+2.880	
	SS	15.449	15.449	/	2.160	0	17.609	+2.160	
	氨氮	1.651	1.651	/	0.216	0	1.867	+0.216	
	TN	2.047	2.047	/	0.288	0	2.335	+0.288	
生产废水	TP	0.2057	0.2057	/	0.029	0	0.2347	+0.029	
	废水量	81088	81088	/	34852	0	115940	+34852	
		COD	16.0088	16.0088	/	1.743	0	17.7518	+1.743

	SS	22.3099	22.3099	/	1.743	0	24.0529	+1.743
废水合计	废水量	132256	132256	/	42052	0	174308	+42052
	COD	36.6328	36.6328	/	4.623	0	41.2558	+4.623
	SS	37.7589	37.7589	/	3.903	0	41.6619	+3.903
	氨氮	1.6510	1.6510	/	0.216	0	1.8670	+0.216
	TN	2.0470	2.0470	/	0.288	0	2.3350	+0.288
	TP	0.2057	0.2057	/	0.029	0	0.2347	+0.029
一般工业 固体废物	包装废物	16.5	16.5	/	30	0	46.5	+30
	边角料	333	333	/	16	0	349	+16
	废玻璃	29.2	29.2	/	0	0	29.2	0
	废靶材	0.15	0.15	/	1.5	0	1.65	+1.5
	废盐	3.6	3.6	/	0	0	3.6	0
	不合格品	49	49	/	10	0	59	+10
	废过滤器材	0	0	/	0.6	0	0.6	+0.6
危险废物	废包装容器	0.02	0.02	/	6.5	0	6.52	+6.5
	废切削液	3	3	/	12	0	15	+12
	废乳化液	6	6	/	0	0	6	0
	废润滑油	3	3	/	0	0	3	0
	含油墨废液	4.501	4.501	/	0	0	4.501	0
	含油墨废物	3.5	3.5	/	0	0	3.5	0
	废油	7.2	7.2	/	0	0	7.2	0
	废抹布	2	2	/	8	0	10	+8
	废网版	0	0	/	0.02	0	0.02	+0.02
	洗网版废液	0	0	/	2.4	0	2.4	+2.4
	浓缩废液	30	30	/	44	0	74	+44
	污泥	0	0	/	6	0	6	+6

	洗涤塔废液	0	0	/	24	0	24	+24
	废活性炭	0.05	0.05	/	48.3	0	48.8	+48.3
生活垃圾	生活垃圾	526.8	526.8	/	22.5	0	549.3	+22.5

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①