

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年产 600 万件新型显示器零部件生产
技术改造项目

建设单位(盖章): 高创(苏州)电子有限公司

编制日期: 二〇二二年五月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 600 万件新型显示器零部件生产技术改造项目		
项目代码	2201-320543-89-02-914641		
建设单位联系人	程刚	联系方式	18018109081
建设地点	江苏省苏州市吴江区吴江经济技术开发区 大兢路 1088 号		
地理坐标	(120 度 40 分 55.603 秒, 31 度 7 分 31.256 秒)		
国民经济 行业类别	C2929 塑料零件 及其他塑料制品 制造	建设项目 行业类别	二十六 (53) 塑料制品业 292 中 “其他 (年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除 外) ”
建设性质	☐ 新建 (迁建) ☐ 改建 ☐ 扩建 ☒ 技术改造	建设项目 申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批 (核准/ 备案) 部门 (选填)	吴江经济技术开 发区管理委员会	项目审批 (核准/ 备案) 文号 (选填)	吴开审备 (2022) 105 号
总投资 (万元)	5262	环保投资 (万元)	175
环保投资占比 (%)	3.32	施工工期	3 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是:	用地 (用海) 面积 (m ²)	14083.2
专项评价设置情 况	无		
规划情况	规划名称: 《吴江经济技术开发区开发建设工程规划 (2018-2035)》 审批机关: 苏州市吴江区人民政府 审批文件名称及文号: 目前尚在审批中		
规划环境影响 评价情况	无		
划 及 规 划	吴江经济技术开发区开发建设工程规划 (2018-2035) 一、规划范围及规划时段		

环境 影响 评价 符合 性 分 析	(1) 规划范围 本次规划范围为吴江经济技术开发区（以下简称为规划区），北至兴吴路—吴淞江，西至东太湖—中山南路，南至江兴路—五方路—东西快速干线，东至长牵路河—双庙港—富家路，总面积为82.82km²。 (2) 规划时段 规划总期限2018-2035，其中，近期2018-2020年；远期2021-2035年。 二、规划定位和发展目标 (1) 功能定位 苏州南部综合性现代科技新城、产业转型升级产城融合示范区、世界级古镇文化旅游目的地。 (2) 发展目标 适应区域产业结构升级，转变经济发展模式，依托本地区的区位、资源和产业优势，把规划区建成以高新技术产业、高级生产服务和高品质居住为主导的，融现代文明和传统文化于一体的，科技、文化、生态、高效的现代化新区。 三、规划发展规模 (1) 人口规模 规划区近期2020年人口规模约44.65万人，远期2035年人口规模约48.75万人。 (2) 建设用地规模 规划区远期城市建设用地规模约69.15km²。 四、产业定位 1、电子信息产业 抓住世界信息技术发展趋势，立足现有基础，不断延伸产业链，全力打造电脑及周边产品、通讯及网络、新型电子元器件等行业群。通过增量投入提升发展质量，提高高科技、高附加值和高适用性产品的比重，重点加快光电产业发展，形成以高、中档产品为主的各层次兼备的电子信息技术产品制造格局。通过不断增强开发功能和集聚效应，继续做大做强提升吴江开发区电子信息产业的规模、水平和在国内的行业地位。具体而言，可发展以下细分产业： (1) 大力吸引显示器制造业
--	---

	(2) 继续完善和发展电子元器件制造 表面贴装片式元器件：金属电极片式陶瓷电容器、片式电阻器、片式电感器、片式钽电容器和片式二、三极管；敏感元器件及传感器：电压敏、热敏和气敏产品；绿色电源：镍氢电池、锂离子电池和聚化合物电池；高频及射频器件：高频声表面波器件、微波介质器件等；印刷电路板（PCB）；微电子机械系统产品（MEMS）；LED产品。 (3) 吸引有潜力的光通信企业 根据《关于明确吴江经济技术开发区管理范围的意见》(吴政发[2019]143号)，吴江经济技术开发区管理范围的面积为82.8km²，具体四至为：北至兴吴路—吴淞江，西至东太湖—中山南路，南至江兴路—五方路—东西快速干线，东至长牵路河—双庙港—富家路。其中，经国务院批准（核心区）的面积为3.92km²，通过委托代管方式实际管辖的示范辐射带动区域（示范辐射区）面积为78.88km²。据此，吴江经济技术开发区管委会委托悉地（苏州）勘察设计顾问有限公司编制形成了《吴江经济技术开发区开发建设规划（2018-2035）》。 2、生物医药产业 以开发区现有生物医药企业和孵化载体为基础，重点围绕医药生物技术、新型医疗器械、大健康服务等领域，医药生物技术领域以纳米医药技术、结构生物、合成生物、新型疫苗、原创新药等为主，新型医疗器械领域以无/微创检测设备、个人健康指标检测和功能状态评价装置、移动体检系统、可穿戴医疗设备、智能康复辅具为主，大健康产业领域以保健用品、营养食品、休闲健身、健康管理、健康咨询、医疗大数据等为主。 3、新能源、新材料产业 积极发展太阳能、风能、地热能等可再生能源，大力开展节能技术改造，提高能源利用率。利用在高性能合金、特种钢材等领域的基础，以新能源装备、新型金属材料、电子信息材料、光纤光缆材料为重点，着力培育引进一批项目，加快提高产业规模水平。 新型金属材料主要包括高性能合金、不锈钢、金属复合材料等产品；电子信息材料以光电子材料为代表，主要产品包括光电玻璃、LED等光电子器件，以及
--	--

	半导体、集成电路材料等。 4、物流园区 建设开发区国际物流中心，培育现代物流产业框架体系，重点发展为大型制造企业和大型专业市场配套的物流服务，包括为大型生产企业和专业市场提供仓储、运输、配送等基础物流服务，以及组装、配送、货代、订单处理、贸易、分销等增值物流服务。 发展方向应该是终端电子消费品市场和生产资料市场相结合的综合性市场，由传统综合市场的单纯交易模式向交易、仓储、配送、市场供需信息中心，供应商库存管理、供应链解决方案、信息服务、技术服务等及多种增值服务结合的综合供应链服务模式转型。 5、第三产业 （1）生产型服务业 围绕吴江的产业链发展，打造若干产业链，抓一些前端和最终市场，前端主要包括研发、工业设计和科技服务业等，同时加大一些相关信息、市场商情等的收集研究工作，为现代制造业提供更多的市场信息；最终市场方面，围绕产品品牌，建立国内外营销网络，重点发展出口加工区、物流等行业，注重品牌塑造。与此同时，技术含量较高的，附加值高的服务也是发展的重点。 （2）生活型服务业 开发区作为新城区功能载体，其居住功能应得到全面提升和改善，因此，生活型服务业首先应该大力发展社区服务业，拓展社区服务领域，根据新城发展和市民需要，以及家庭小型化、人口老龄化、消费多元化的发展趋势，积极开展面向社区居民的便民利民服务，面向社区单位的社会化服务，加强服务设施建设，增强服务功能，提升服务水平，满足居民多样化需求。 五、功能布局 规划区的空间布局结构为“一心、两带、五片区”。 一心：开发区新城综合服务中心，发展相关生产性服务业、公益性公共设施、金融商贸服务业等，是未来整个开发区科技新城的主中心。 两带：为云梨路、中山路公共设施服务带，规划沿云梨路、中山路发展公共
--	---

	服务设施用地。 五片：分中部新城片区、西北部混合片区、西南部高科技工业片区、北部混合片区、南部工业片区，总体形成“中部居住服务、南北工作就业”的空间格局。 其中，中部新城片区以云梨路为中心，重点发展居住及产业服务公共设施类用地；西北部混合片区主要以工业用地调整为主，形成居住、工业相对混合的综合片区；西南部高科技工业片区结合松陵南部新中心的建设发展高科技工业，并适当安排配套居住用地；北部混合片区重点发展电子等工业，并适当安排商贸及居住用地；南部工业片区重点发展出口加工区、物流、机械制造等产业。 相符性分析 本项目位于吴江经济技术开发区大兢路1088号，属于南部工业区，本项目行业类别为C2929塑料零件及其他塑料制品制造，产品为新型显示器胶框零部件，属于显示器制造关键零部件，与开发区规划大力吸引显示器制造业产业定位相符。 本项目给水由吴江第二水厂供水，供电由区域内电网提供，供电规模充足；项目地污水管网已接通，且实行“雨污分流”，本项目无生产废水排放，生活污水接管至苏州市吴江经济技术开发区运东污水处理有限公司，雨水经雨水管网收集后进入市政雨水管网。因此，本项目符合吴江经济技术开发区发展规划。 本项目已取得吴江经济技术开发区管理委员会备案文件（批准文号：吴开审备[2022]10号；项目代码：2201-320543-89-02-914641），经对照，本项目不属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021年版）》中禁止准入行业，不属于《外商投资产业指导目录（2017年修订）》中限制类、淘汰类项目；本项目不属于国家发展和改革委员会令2019第29号《产业结构调整指导目录(2019年本)》中限制类、淘汰类项目；不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》（2012年本）和《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）中限制类、淘汰类项目；不属于《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号文）中规定的限制、淘汰目录和能耗限额类；亦不属于《苏州市产业发展导向目录（2007年本）》鼓励类、限制类、禁止类和淘汰类项目，故为
--	--

	允许类。因此，项目符合国家和地方产业政策。 本项目所在地大兢路1088号目前已建有市政生活污水管网，本项目所在位置已建有雨水管网，雨水经地表收集后接入雨水管网排入附近水体。项目所在地厂区已经行“雨污分流”。
--	---

其他符合性分析

1、“三线一单”符合性分析

(1) 生态保护红线

①江苏省生态空间管控区域规划

根据《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发[2020]1号），项目附近相关生态空间管控区域名录见表1-1。

表 1-1 项目附近江苏省生态空间管控区域规划（苏政发[2020]1 号）

生态空间保护区域名称	主导生态功能	范围		面积（km ² ）			方位/距离（km）
		国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围	国家级生态保护红线面积	生态空间管控区域面积	总面积	
长白荡重要湿地	湿地生态系统保护	/	长白荡水体范围	/	1.23	1.23	东南 2.4
江苏吴江同里国家湿地公园（试点）	湿地生态系统保护	江苏吴江同里国家湿地公园（试点）总体规划中确定的范围（包括湿地保育区和恢复重建区等）	/	9	/	9	东北 6.1

本项目距离最近的生态空间保护区域为东南侧的长白荡重要湿地，距离约2.4km，因此，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）所列生态空间保护区域范围内。

②江苏省国家级生态保护红线规划

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），项目附近相关江苏省国家级生态保护红线规划名录见表1-2。

表 1-2 项目附近江苏省国家级生态保护红线规划（苏政发[2018]74 号）

生态保护红线名称	类型	地理位置	区域面积（km ² ）	方位/距离（km）
江苏吴江同里国家湿地公园（试点）	湿地公园的湿地保育区和恢复重建区	江苏吴江同里国家湿地公园（试点）总体规划中的湿地保育区和恢复重建区	9	东北 13.9
太湖重要湿地（吴江区）	重要湖泊湿地	太湖湖体水域	72.43	西北侧 8.3

本项目距离最近的生态保护红线为西侧的太湖重要湿地（吴江区），距离约8.3km，因此，本项目不在《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）所列生态保护红线范围内。

	综上所述，本项目不属于限制开发区域及禁止开发区域，项目建设不占用生态空间保护区域，符合相关要求。生态红线图见附图。 （2）环境质量底线 根据《2020年度苏州市生态环境状况公报》，项目所在区O₃超标，为不达标区，苏州市生态环境局已制定《苏州市空气质量改善达标规划（2019-2024年）》，届时项目所在区域大气环境质量将有所改善。本项目生产过程中不涉及废气产生及排放，对周围大气环境影响不大，能满足区域环境质量改善目标管理。 根据《2020年度苏州市生态环境状况公报》，2020年，苏州市13个县级及以上城市集中式饮用水水源地水质类别均达到或优于Ⅲ类标准，全部达到考核目标要求；16个国考断面达标比例为100%，水质达到或优于Ⅲ类的占比为87.5%，未达Ⅲ类的2个断面均为湖泊；50个省考断面达标比例为94%，未达标的3个断面均为湖泊，水质达到或优于Ⅲ类的占比为92%，达到2020年约束性目标和工作目标要求，未达Ⅲ类的4个断面均为湖泊；苏州市长江干流及主要通江河流水质优Ⅲ比例为100%；太湖湖体（苏州辖区）总体水质处于Ⅳ类；湖体总磷平均浓度为0.065mg/L，总氮平均浓度为1.18mg/L，综合营养状态指数为54.1，处于轻度富营养状态；阳澄湖湖体总体水质处于Ⅳ类，湖体总磷平均浓度为0.073mg/L，总氮平均浓度为1.24mg/L，综合营养状态指数为54.0，处于轻度富营养状态。本项目无废水外排，建成后对地表水环境影响较小。 根据苏州中科国源检测技术服务有限公司的监测结果，项目四周厂界居民点噪声现状监测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类声环境功能区标准。 本项目不涉及废水排放，废气经废气处理设施处理后达标排放，建成后采取严格的污染防治措施，厂界噪声可达标排放，固废合理处置，不会突破项目所在地的环境质量底线。 （3）资源利用上线 项目用电来自当地供电网，本项目用电不会对供电单位产生负担。本项目选址位于吴江经济技术开发区大兢路1088号，项目用地性质为工业用地，符合用地规划。因此本项目不会超出资源利用上线。
--	---

(4) 环境准入负面清单			
表 1-3 环境准入负面清单表			
序号	法律、法规、政策文件	是否属于	
1	属于《市场准入负面清单（2020 年版）》（发改体改规[2020]1880 号）中禁止或许可事项。	不属于	
2	属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修订）、《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（2013 年修订）及《苏州市产业发展导向目录（2007 年本）》中限制类和淘汰类项目。	不属于	
3	属于《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》（国土资发[2012]98 号）、《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》（苏国土资发[2013]323 号）中限制类和禁止类项目。	不属于	
4	属于《江苏省生态空间管控区域规划》中规定的位于生态空间管控区以及管控区内与保护主导生态功能无关的开发建设项目、位于生态空间管控区内禁止从事的开发建设项目。	不属于	
5	属于《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》中规定的位于饮用水源准保护区、二级保护区、一级保护区内禁止从事的开发建设项目。	不属于	
6	属于《长江经济带负面清单指南(试行)》禁止类项目。	不属于	
7	《苏州市吴江区建设项目环境影响评价特别管理措施（试行）》中规定的区域发展限制性规定、建设项目限制性规定（禁止类、限制类）及各区镇区域禁止和限制类项目。	不属于	
8	属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021 年版）》中所列项目；属于《外商投资产业指导目录（2017 年修订）》中限制类、淘汰类项目；	不属于	
9	国家、江苏省明确规定不得审批的建设项目。	不属于	
(5) “三线一单”生态环境分区管控实施方案相符性			
本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，对照《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发[2020]49 号），本项目属于长江流域及太湖流域；对照《关于印发苏州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（苏环办字[2020]313 号）附件 2，本项目位于属于重点管控单元。			
项目与江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求相符性分析见表 1-4，与苏州市市域生态环境管控要求相符性分析见表 1-5，与苏州市重点保护单元生态环境准入清单相符性分析见表 1-6。			
表 1-4 与江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求相符性分析			
管控	重点管控要求	本项目情况	相符

类别			性
长江流域			
空间布局约束	1、始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。	/	/
	2、加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。	本项目所在地不涉及生态管控区域和永久基本农田。	符合
	3、禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。	本项目不涉及此类项目。	符合
	4、强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划(2015-2030 年)》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。	本项目不涉及。	符合
	5、禁止新建独立焦化项目。	本项目不涉及。	符合
污染物排放管控	1、根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。	本项目所在区域已实施污染物总量控制制度。	符合
	2、全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范、长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。	本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目无生产废水外排。不属于新建、扩建向水体排放污染物的建设项目	符合
环境风险防控	1、防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。	本项目不涉及此类行业。	符合
	2、加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定，推动饮用水水源地规范化建设。	本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目无生产废水外排。不属于新建、扩建	符合

			向水体排放污染物的建设项目，本项目不涉及污染饮用水源的途径。	
资源利用效率要求	到 2020 年长江干支流自然岸线保有率达到国家要求。		/	/
太湖流域				
空间布局约束	1、在太湖流域一、二、三级保护区，禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。	本项目距离太湖约 8.3km，周边不涉及入湖河道，所以本项目位于太湖三级保护区，且本项目不涉及化学制浆造纸、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。	符合	
	2、在太湖流域一级保护区，禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目，禁止新建、扩建畜禽养殖场，禁止新建、扩建高尔夫球场、水上游乐等开发项目以及设置水上餐饮经营设施。	本项目所在地属于太湖三级保护区，本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目生产工艺不涉及生产废水外排。不属于新建、扩建向水体排放污染物的建设项目	符合	
	3、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	本项目所在地属于太湖	符合	

		以外的排污口。	三级保护区。	
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隔油设施执行《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》。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，不属于城镇污水处理厂、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。	符合
环境风险防控		1、运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。	本项目不涉及。	符合
		2、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。	本项目不涉及。	符合
		3、加强太湖流域生态环境风险应急管控，着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能力。	/	/
资源利用效率要求		1、太湖流域加强水资源配置与调度，优先满足居民生活用水，兼顾生产、生态用水以及航运等需要。	/	/
		2、2020 年底前，太湖流域所有省级以上开发区开展园区循环化改造。	/	/
表 1-5 与苏州市市域生态环境管控要求相符性分析				
管控类别	苏州市市域生态环境管控要求		本项目情况	相符性
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。		本项目严格执行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。	相符
	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。		本项目所在地不涉及生态管控区域及生态红线，不会影响其生态主导功能。	相符
	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保护坚决打好		本项目将按相关文件要求严格执行。	相符

		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》《苏州市阳澄湖水源地水质保护条例》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。加快城市建成区内钢铁、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。提升开发利用区岸线使用效率，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化品码头、化工园区和化工企业，严控危化品码头建设	不涉及。	相符
		5、禁止引进列入《苏州市产业发展导向目录》禁止淘汰类的产业。	不涉及。	相符
	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。	本项目将按要求实施总量控制制度，不会突破生态环境承载力。	相符
		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t/a、1.15万t/a、2.97万t/a、0.23万t/a、12.06万t/a、15.90万t/a、6.36万t/a。2025年苏州市主要污染物排放量达到省定要求。	本项目污染物排放总量向苏州市吴江生态环境局申请，在吴江区内平衡。	相符
		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。	本项目污染物排放总量向苏州市吴江生态环境局申请，在吴江区内平衡。	相符
	环境风险防控	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“环境风险防控”的相关要求。	本项目将按要求严格执行。	相符
		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。	本项目所在地周边不涉及饮用水源，本次	相符

			技改项目生产工艺不涉及用水，无生产废水外排。不属于新建、扩建向水体排放污染物的建设项目，不涉及污染饮用水源的途径。	
		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。	待本项目建成后定期组织应急演练。	相符
资源利用效率要求	1、2020年苏州市用水总量不得超过 63.26 亿 m ³ 。		/	/
	2、2020年苏州市耕地保有量不低于 19.86 万 hm ² ，永久基本农田保护面积不低于 16.86 万 hm ² 。		/	/
	3、禁燃区禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。	本项目仅采用电作为能源，不涉及高污染燃料的使用。		相符
表 1-6 与苏州市重点保护单元生态环境准入清单相符性分析				
管控类别	苏州市市域生态环境管控要求		本项目情况	相符性
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。		本项目不属于相关文件中列出的淘汰类及禁止类项目。	相符
	2、禁止引进不符合园区产业准入要求的项目。		本项目符合区镇相关规划，满足相关产业点位。	相符
	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。		本项目不涉及。	相符
	4、严格执行《阳澄湖水源水质保护条例》相关管控要求。		本项目所在区域不涉及阳澄湖水体，无需执行《阳澄湖水源水质保护条例》中相关管控要求。	相符
	5、严格执行《中华人民共和国长江保护法》。		本项目将严格执行《中华人民共和国长江保护法》。	相符
	6、禁止引进列入上级生态环境负面清单的项目。		本项目不涉及。	相符

污染物排放管控	1、园区内企业污染物排放应满足相关国家、地方污染物排放标准要求。	本项目污染物排放均符合相关排放标准。	相符
	2、严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。	本项目所在区域已实行总量控制制度。	相符
环境风险防控	涉及环境风险源的企业应严格按照国家标准和规范编制事故应急预案，并与区域环境风险应急预案实现联动，配备应急救援人员和必要的应急救援器材、设备，并定期开展事故应急演练。	待本项目建成后将按要求定期组织应急演练。	相符
资源利用效率要求	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 O 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、国家规定的其它高污染燃料。	本项目生产运行时使用的能源仅为电能，不涉及所述的“Ⅲ类”（严格）燃料使用。	相符

2、产业政策相符性分析

表 1-7 产业政策相符性分析

序号	法律、法规、政策文件	是否属于
1	《市场准入负面清单（2020 年版）》（发改体改规[2020]1880 号）中禁止或许可事项。	不属于
2	《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》（中华人民共和国工业和信息化部公告工产业[2010]第 122 号）中确定淘汰类。	不属于
3	《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第 29 号）中限制类、淘汰类。	不属于
4	《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》（2013 年修正）中限制类、淘汰类。	不属于
5	《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的通知》（苏政办发[2015]118 号）中限制类、淘汰类。	不属于
6	《苏州市产业发展导向目录（2007 本）》中限制类、禁止类、淘汰类。	不属于
7	《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》（苏办发[2018]32 号附件三）中限制类、禁止类、淘汰类。	不属于
8	属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021 年版）》中所列项目；属于《外商投资产业指导目录（2017 年修订）》中限制类、淘汰类项目；	不属于

3、长江保护相关文件相符性分析

表 1-8 长江相关保护文件相符性分析

序号	法律、法规、政策文件	是否属于
1	《中华人民共和国长江保护法》（中华人民共和国主席令 第六十五号）中禁止事项。	不属于

2	关于发布《长江经济带发展负面清单指南（试行）》的通知（国家推动长江经济带发展领导小组办公室 第 89 号）中的禁止条款。	不属于
3	关于印发《〈长江经济带发展负面清单指南〉江苏省实施细则（试行）》的通知（苏长江办发[2019]136 号）中的禁止条款。	不属于

4、太湖保护相关文件相符性分析

本项目属于太湖流域，西北侧距离太湖约8.3km，项目周边不涉及入湖河道，属于太湖三级保护区，与《江苏省太湖水污染防治条例》（2021年修订）相符性分析见表1-9。

表 1-9 与《江苏省太湖水污染防治条例》相符性

序号	要求	本项目情况	符合情况
第十六条	在太湖流域新建、改建、扩建可能产生水污染的建设项目，应当依法进行环境影响评价。建设项目的环评报告、报告表未经有审批权的生态环境主管部门审查或者审查后未予批准的，建设单位不得开工建设。环境影响登记表实行备案管理。 在太湖流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口，应当按照国家有关规定报经有管辖权的生态环境主管部门或者流域生态环境监督管理机构同意；涉及通航、渔业水域的，生态环境主管部门在审批环境影响评价文件时，应当征求交通运输、农业农村部门的意见。对未达到水质目标的水功能区，除污水集中处理设施排污口外，应当严格控制新设、改设或者扩大排污口。	本项目已按要求进行申报环境影响评价报告表，本项目不涉及新设、改设或扩大排放口的项目。	符合
第十九条	除污染治理项目外，对太湖流域下列区域范围内新建、改建、扩建可能产生污染的建设项目的环境影响评价文件，有审批权的生态环境主管部门暂停受理，已经受理的暂停作出审批决定：（一）水功能区水质未达到规定标准的；	不涉及	符合
	（二）跨行政区域河流交界断面水质未达到控制目标的；	不涉及	符合
	（三）排污总量超过控制指标的；	不涉及	符合
	（四）未按时完成淘汰落后产能任务的；	不涉及	符合
	（五）未按计划完成主要污染物减排任务的；	不涉及	符合
	（六）城市隔油设施建设和运行不符合国家和省有关节能减排要求的；	不涉及	符合
	（七）违法违规审批造成严重后果的；	不涉及	符合
	（八）存在其他严重环境违法行为的。	不涉及	符合
第三十五	对工艺落后、污染严重、不能稳定达标的直接或者间接向水体排放污染物的化工、医药、冶金、印染、造纸、电镀等重污染企业，太湖流域市、县（市、	本项目不涉及化工、医药、冶金、印染、造纸、电镀等重污染	符合

条	区)人民政府应当予以关闭、淘汰。	企业。																							
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、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第四十六条规定的情形除外;	本项目属于太湖三级保护区,不属于化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其它排放含磷、氮等污染物的企业和项目。	符合																						
	(二)销售、使用含磷洗涤用品;	不涉及	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;	不涉及	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;	不涉及	符合																						
	(五)使用农药等有毒物毒杀水生生物;	不涉及	符合																						
	(六)向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾;	不涉及	符合																						
	(七)围湖造地;	不涉及	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;	不涉及	符合																						
	(九)法律、法规禁止的其他行为。	不涉及	符合																						
本项目属于太湖流域,西北侧距离太湖约8.3km,属于太湖三级保护区,与《太湖流域管理条例》(中华人民共和国国务院令第604号)相符性分析见表1-10。 表 1-10 与《太湖流域管理条例》相符性 <table> <tr> <th>编号</th><th>要求</th><th>本项目情况</th><th>符合情况</th></tr> <tr> <td>第二十八条</td><td>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。</td><td>本项目不涉及不符合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。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td rowspan="3">第二十九条</td><td>新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道,自河口1万m上溯至5万m河道岸线内及其岸线两侧各1000m范围内,禁止下列行为: (一)新建、扩建化工、医药生产项目;</td><td>不涉及</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>(二)新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口;</td><td>不涉及</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>(三)扩大水产养殖规模。</td><td>不涉及</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>第三</td><td>太湖岸线内和岸线周边5000m范围内,淀山湖岸线内和岸线周边2000m范围内,太浦河、新孟河、望</td><td>不涉及</td><td>符合</td></tr> </table>				编号	要求	本项目情况	符合情况	第二十八条	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。	本项目不涉及不符合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。	符合	第二十九条	新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道,自河口1万m上溯至5万m河道岸线内及其岸线两侧各1000m范围内,禁止下列行为: (一)新建、扩建化工、医药生产项目;	不涉及	符合	(二)新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口;	不涉及	符合	(三)扩大水产养殖规模。	不涉及	符合	第三	太湖岸线内和岸线周边5000m范围内,淀山湖岸线内和岸线周边2000m范围内,太浦河、新孟河、望	不涉及	符合
编号	要求	本项目情况	符合情况																						
第二十八条	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。	本项目不涉及不符合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。	符合																						
第二十九条	新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道,自河口1万m上溯至5万m河道岸线内及其岸线两侧各1000m范围内,禁止下列行为: (一)新建、扩建化工、医药生产项目;	不涉及	符合																						
	(二)新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口;	不涉及	符合																						
	(三)扩大水产养殖规模。	不涉及	符合																						
第三	太湖岸线内和岸线周边5000m范围内,淀山湖岸线内和岸线周边2000m范围内,太浦河、新孟河、望	不涉及	符合																						

十	条	虞河岸线内和岸线两侧各 1000m 范围内，其他主要入太湖河道自河口上溯至 1 万米河道岸线内及其岸线两侧各 1000m 范围内，禁止下列行为： (一) 设置剧毒物质、危险化学品的贮存、输送设施和废物回收场、垃圾场；		
		(二) 设置水上餐饮经营设施；	不涉及	符合
		(三) 新建、扩建高尔夫球场；	不涉及	符合
		(四) 新建、扩建畜禽养殖场；	不涉及	符合
		(五) 新建、扩建向水体排放污染物的建设项目；	不涉及	符合
5、打赢蓝天保卫战相关文件相符性分析				
本项目与《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发[2018]22号）、《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》（苏政发[2018]122号）的相符性分析见表1-11。				
表 1-11 与《打赢蓝天保卫战三年行动计划》相关文件相符性分析				
序号	文件名称	相关要求	本项目情况	符合情况
1	《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发[2018]22号）	推进重点行业污染治理升级改造。重点区域二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）全面执行大气污染物特别排放限值；强化工业企业无组织排放管控；长三角地区和汾渭平原 2019 年底前完成治理任务。	本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，属于重点区域，须按要求执行大气污染物特别排放限值。本项目不涉及废气的产生及排放	相符
		实施 VOCs 专项整治方案。制定石化、化工、工业涂装、包装印刷等 VOCs 排放重点行业和油品储运销综合整治方案。重点区域禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂等项目，加大餐饮油烟治理力度。	本项目生产过程中有机废气经处理后达标排放；本项目属于重点区域，生产过程中不涉及生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂；本项目无食堂无餐饮油烟。	相符
		重点排污单位应及时公布自行检测和污染排放数据、污染治理措施、重污染天气应对、环保违法处罚及整改等信息。已核发排污许可证的企业应按要求及时公布执行报告。	本项目不属于重点排污单位。	相符
		鼓励工业炉窑使用电、天然气等清洁能源或由周边热电厂供热。	本项目不涉及工业炉窑	相符
2	《省政府关于印发江苏省打	持续推进工业污染源全面达标排放，加大超标处罚和联合惩戒力度，未达标排放的企业一律依法停产整治。	本项目生产过程中有机废气经处理后达标排放；本项目不新增员工，	相符

	赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的通知》 (苏政发[2018]122号)		无生活污水外排，本次技改项目无生产废水外排。固废均得到有效处置。	
		禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂等项目。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。	本项目属于重点区域，本项目生产过程中不涉及生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂。现有项目涉及酒精、碳氢清洗剂、正庚烷等高挥发性清洗剂使用，根据附件苏州市化工行业协会文件明确，目前上述清洗剂在行业中不可替代。	相符
		加强工业企业 VOCs 无组织排放管理。推动企业实施生产过程密闭化、连续化、自动化技术改造，强化生产工艺环节的有机废气收集。	本项目产生的有机废气经处理后达标排放。建设单位应采取相关措施同时加强本项目集气罩收集效率。	相符
		开展 VOCs 整治专项执法行动。严厉打击企业违法排污行为，对负有连带责任的环境服务第三方治理单位应依法追责。	企业废气治理措施方案由有资质单位设计、施工、运营，固废均得到有效处置	相符
本项目与《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》（环大气[2020]62号）的相符性分析见表1-12。				
表 1-12 与《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》（环大气[2020]62 号）的相符性分析				
序号	要求		本项目情况	符合情况
1	各城市完善动态管理机制，实现“散乱污”企业动态清零。将完成整改的企业及时移出“散乱污”清单，对新发现的“散乱污”企业建档立卡，及时纳入管理台账。进一步夯实网格化管理，落实乡镇街道属地管理责任，定期开展排查整治工作，发现一起、整治一起。坚决防止已关停取缔的“散乱污”企业死灰复燃、异地转移，坚决遏制反弹现象。创新监管方式，充分运用电网公司专用变压器电量数据以及卫星遥感、无人机等技术，扎实开展“散乱污”企业排查及监管工作。		本项目化学品仓库、一般固废仓库、危废仓库均按相关规范建设，固废合理处置，本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目无生产废水外排。雨水经雨水管网排入附近河道，厂区	符合

			内不涉及“散乱污”现象。	
2	各地按照已出台的钢铁、建材、焦化、化工等行业产业结构调整、高质量发展等方案要求，全面完成压减过剩产能和淘汰落后产能既定任务目标，建立项目台账。加大化工园区整治力度，持续推进沿江、沿湖、沿湾等环境敏感区内存在重大安全、环保隐患的化工企业依法关闭或搬迁，加快城市建成区重污染企业依法搬迁改造或关闭退出。上海市完成全市不少于 700 项产业结构调整任务，有序推进《优“化”行动实施方案（2018—2020 年）》涉及的企业调整提升工作。江苏省全面完成化工产业安全环保整治提升年度目标任务，2020 年底前，沿长江干支流两侧 1 公里内且在化工园区外的化工生产企业原则上全部依法退出或搬迁；对确实不能搬迁的企业，逐一进行安全和环境风险评估，采用“一企一策”抓紧改造提升；对化工园区内的企业逐企评估并提出处置意见，2020 年底前，与所在园区无产业链关联、安全和环保隐患大的企业依法关闭退出。浙江省完成 100 个重点工业园区大气污染综合治理。安徽省加大现有化工园区整治力度，推动实施一批水泥、平板玻璃、焦化、化工等重污染企业搬迁改造工程。	本项目不属于长江干支流两侧一公里范围内，不属于水泥、平板玻璃、焦化、化工等重污染企业。	符合	
3	落实《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》，持续推进 VOCs 治理攻坚各项任务措施。完成重点治理工程建设，做到“夏病冬治”。2020 年 12 月底前，各地对夏季臭氧污染防治监督帮扶工作中发现的存在突出问题的企业，指导企业制定整改方案；培育树立一批 VOCs 源头治理的标杆企业，加大宣传力度，形成带动效应；组织完成石化、化工、工业涂装、包装印刷等企业废气排放系统旁路摸底排查，石化、化工行业火炬排放情况排查，原油、成品油、有机化学品等挥发性有机液体储罐排查，港口码头油气回收设施建设、使用情况排查，建立管理清单。2021 年 3 月底前，督促企业取消非必要的旁路，因安全生产等原因必须保留的，通过铅封、安装自动监控设施、流量计等方式加强监管；在确保安全的情况下，督促石化、化工企业通过安装火炬系统温度监控、视频监控及热值检测仪、废气流量计、助燃气体流量计等加强火炬系统排放监管。进一步加大石化、化工、制药、农药、汽车制造、船舶制造与维修、家具制造、包装印刷等行业废气综合治理力度，推动重点行业“一行一策”，加大清洁生产改造力度。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目产生的有机废气经处理后达标排放。	符合	
4	各省（市）完成《三年行动计划》煤炭消费总量控制目标。严格控制燃煤机组新增装机规模，新建耗煤项目实行煤炭减量替代。重点削减非电力用煤，提高电力用煤比例，继续推进电能替代燃煤和燃油。2020 年，长三角地区接受外送电量比例比 2017 年显著提高。加快天然气汽油基础设施互联互通重点工程建设，确保按计划建成投产。地方政府、城镇燃气企业、上游供气企业和国家管网公司要加快储气设施建设步伐。新增天然气量优先用于城镇居民和燃煤锅炉、炉窑替代，实现增气减煤。“煤改气”要坚持以气定改、以供定需。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造，不涉及锅炉、炉窑的使用。本项目生产过程中不涉及生产和使用高 VOCs 含量的	符合	

		溶剂型涂料、油墨、胶黏剂。现有项目涉及酒精、碳氢清洗剂、正庚烷等高挥发性清洗剂使用，根据附件苏州市化工行业协会文件明确，目前上述清洗剂在行业中不可替代。	
5	深化落实《长三角区域重污染天气预警应急联动方案》，定期开展空气质量预测预报联合会商。充分依托长三角地区空气质量联合预测预报机制，当预测区域可能出现大范围重污染天气时，及时向各省（市）通报预警提示信息；各省（市）及时组织相关城市开展区域应急联动，启动重污染天气应急预案，采取各项应急减排措施。不断完善区域应急联动机制，建立快速有效的运行模式，保障启动区域应急联动时各相关城市及时响应、有效应对。加强苏北、皖北城市的应急联动和联合执法，降低重污染天气发生频率。 秋冬季是重污染天气高发时期，各地可根据历史同期空气质量状况，结合空气质量预测预报工作，提前研判未来空气质量变化趋势。当预计未来较长时间段内，有可能连续多次出现重污染天气过程，将频繁启动橙色及以上预警时，各地可提前指导行政区域内生产工序不可中断或短时间内难以完全停产的行业，预先调整生产计划，确保在预警期间能够有效落实应急减排措施。	本项目建成后针对重污染天气采取不同的生产方案，减少污染物的排放。	符合
6	各地要加强秋冬季颗粒物组分监测和 VOCs 监测。颗粒物组分监测结果要及时报送中国环境监测总站，并在区域内共享，为科学研判大气污染成因，客观评估重污染天气应对效果，提高大气污染管控的精细化水平和区域联防联控提供支撑。要科学布设 VOCs 监测点位，提升 VOCs 监测能力，各地级以上城市要在现有 VOCs 监测站点基础上，进一步增加 VOCs 自动监测站点建设，每个城市至少布设 1 个 VOCs 自动监测点位，有条件的城市可在城市主导风向、城市建成区、臭氧高值区、主要工业园区等地增加监测点位，VOCs 自动监测站点建成后，要及时与中国环境监测总站联网。加强污染源监测能力建设，将排气口高度超过 45m 的高架源，以及石化、化工、包装印刷、工业涂装等 VOCs 排放重点源，依法纳入重点排污单位名录，全面完成烟气排放自动监控设施安装并与生态环境部门联网。加快提升移动源监管能力，构建交通污染监测网络。推进重型柴油车远程在线监控系统建设，鼓励有条件的城市推进工程机械安装实时定位和排放监控装置。推动油品储运销体系安装油气回收自动监控系统。加强对企业自行监测及第三方检测机构的监督管理，提	待本项目建成后，建设单位须按照环评及批复要求定期对污染物排放口进行监测。	符合

	高企业自行监测数据质量，2021 年 3 月底前，公开曝光一批监测数据质量差甚至篡改、伪造监测数据的机构和人员名单。		
6、“两减六治三提升”相关文件相符性分析 本项目与《关于印发“两减六治三提升”专项行动方案的通知》（苏发[2016]47号）及《关于印发江苏省“两减六治三提升”专项行动实施方案的通知》（苏政办发[2017]30号）相符性分析见表1-13~1-15。			
表 1-13 与江苏省“两减六治三提升”相关要求的相符性			
序号	要求	本项目情况	符合情况
1	按照去产能工作部署，进一步加大钢铁、水泥、电力等重点行业去产能工作力度。鼓励企业提前淘汰相对落后的低端、低能耗煤产能。支持优势企业兼并、收购、重组落后产能企业。鼓励企业加快生产技术装备更新换代，倒逼产业转型升级。制定淘汰落后产能实施方案和年度计划。对未按期完成淘汰落后产能任务的地区，实行项目“区域限批”，暂停该地区项目的环评、核准和审批。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，符合吴江经济技术开发区产业定位，本项目不属于相对落后的低端、低能耗煤产能行业。	符合
2	严禁建设钢铁、水泥熟料、平板玻璃等产能过剩行业新增产能项目。全面清理产能过剩行业违规项目，尚未开工建设的，不准开工；正在建设的，停止建设。制定实施钢铁、水泥、平板玻璃、船舶等行业化解过剩产能实施方案和年度计划，加大环保、能耗、安全执法处罚力度，建立以提高节能环保标准倒逼过剩产能退出机制，制定财税、金融等扶持政策，支持鼓励产能过剩行业企业退出、转型发展。退出一批纺织、印染、电镀、机械等传统行业低端低效产能。	本项目不属于钢铁、水泥熟料、平板玻璃等产能过剩行业。	符合
3	严格执行《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），进一步健全重点耗能行业准入条件，严格非电行业新建、改建、扩建耗煤项目审批、核准、备案，定期公布符合准入条件的企业名录并实施动态管理。沿江地区除公用燃煤背压机组外不再新建燃煤发电、供热项目。对未通过节能审查、环评审批的项目，不得开工建设，不得发放生产许可证、安全生产许可证、排污许可证，有关单位不得供电、供水。严格落实节能审查制度，新建高耗能项目单位产品（产值）能耗、煤耗要达到国际先进水平，用能、用煤设备达到一级能效标准。非电行业新建项目，禁止配套建设自备燃煤电站和燃煤锅炉。原有自备燃煤电站鼓励改为公用电站或改造为公用热电联产。对耗煤企业开展能效评估和节能专项监察。	本项目不属于相关产业及地方政策中的限制类、禁止类、淘汰类项目，本项目将在取得环评批复后投入生产，不会发生未批先建的环保违法情况。本项目生产过程中仅用电作为能源。	符合

4	组织实施《江苏省“十三五”能源发展规划》，将调整能源结构、发展清洁能源作为全省能源发展的主攻方向，制定实施促进清洁能源发展利用政策。扩大天然气利用，鼓励发展天然气分布式能源，大力开发风能、太阳能、生物质能、地热能，安全高效发展核电。按照国家规划布局，在安全可靠的前提下积极稳妥地利用区外来电。省市县政府采取政策扶持措施，加速发展可再生能源、清洁能源，替代燃煤消费。科学安排发电计划，禁止逆向替代。	本项目生产过程不涉及煤炭的使用。	符合
5	组织开展突发环境事件风险评估。对生产、使用、存储或释放涉及突发环境事件风险物质的企业，开展突发环境事件风险评估，建立全省重点环境风险企业数据库。2017 年全省重点环境风险企业入库率达 50%，2018 年达 70%，2019 年达 90%，2020 年实现全部入库。	本项目建成后将按相关要求定期组织应急演练。	符合
6	推进企业环境安全达标建设。以“风险隐患整治、应急能力提升”为核心，对较大及以上等级重点环境风险企业，从企业环境应急管理机构、突发环境事件风险等级识别、突发环境事件隐患、监测预警机制建设、环境应急防控措施、环境应急预案备案、环境应急演练、环境应急保障体系建设等八个方面开展查改工作。2017 年较大及以上等级环境风险企业“八查八改”覆盖率达 50%，2018 年达 70%，2019 年达 85%，2020 年基本实现全覆盖。	本项目建成后将按相关要求定期组织应急演练。	符合
7	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。集装箱制造行业在整箱抛（喷）砂、箱内外涂装、底架涂装和木地板涂装等工序全面使用水性等低 VOCs 含量涂料替代。交通工具制造行业使用高固体分、水性、粉末、无溶剂型等低 VOCs 含量涂料替代。家具制造行业使用水性、紫外光固化、高固体分等低 VOCs 含量涂料替代溶剂型涂料。机械设备、钢结构制造行业使用高固体分等低 VOCs 含量涂料替代。包装印刷行业使用水性、醇溶性、大豆基、紫外光固化等低 VOCs 含量的油墨替代。人造板制造行业使用低（无）VOCs 含量的胶黏剂替代。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目产生的有机废气经处理后达标排放。	符合
8	强化其他行业 VOCs 综合治理。各设区市、县（市）应结合本地产业结构特征，选择其他工业行业开展 VOCs 减排，确保完成 VOCs 减排目标。2019 年底前，完成电子信息、纺织、木材加工等其他行业 VOCs 综合治理。电子信息行业完成溶剂清洗、光刻、涂胶、涂装等工序 VOCs 治理，纺织印染行业完成定型机、印花废气治理，木材加工行业完成干燥、涂胶、热压过程 VOCs 治理。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造，不涉及锅炉、炉窑的使用。本项目生产过程中不涉及生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂。现有项目涉及酒精、碳氢清洗剂、正庚烷等高挥发性清洗剂使用，	符合

		根据附件苏州市化工行业协会文件明确,目前上述清洗剂在行业中不可替代。	
本项目与《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)相符性分析见表1-14。			
表 1-14 与苏州市“两减六治三提升”相关要求的相符性			
序号	要求	本项目情况	符合情况
1	按照去产能工作部署,进一步加大钢铁、水泥、电力等重点行业去产能工作力度。鼓励企业提前淘汰相对落后的低端、低效耗煤产能。支持优势企业兼并、收购、重组落后产能企业。鼓励企业加快生产技术装备更新换代,倒逼产业转型升级。制定淘汰落后产能实施方案和年度计划。对未按期完成淘汰落后产能任务的地区,实行项目“区域限批”,暂停该地区项目的环评、核准和审批。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业,本项目不属于相对落后的低端、低效耗煤产能行业。	符合
2	严禁建设钢铁、水泥熟料、平板玻璃等产能过剩行业新增产能项目。全面清理产能过剩行业违规项目,尚未开工建设的,不准开工;正在建设的,停止建设。制定实施钢铁、水泥、平板玻璃、船舶等行业化解过剩产能实施方案和年度计划,加大环保、能耗、安全执法处罚力度,建立以提高节能环保标准倒逼过剩产能退出机制,制定财税、金融等扶持政策,支持鼓励产能过剩行业企业退出、转型发展。退出一批纺织、印染、电镀、机械等传统行业低端低效产能。	本项目不属于钢铁、水泥熟料、平板玻璃等产能过剩行业。	符合
3	严格执行《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),进一步健全重点耗能行业准入条件,严格非电行业新建、改建、扩建耗煤项目审批、核准、备案,定期公布符合准入条件的企业名录并实施动态管理。沿江地区除公用燃煤背压机组外不再新建燃煤发电、供热项目。对未通过节能审查、环评审批的项目,不得开工建设,不得发放生产许可证、安全生产许可证、排污许可证,有关单位不得供电、供水。严格落实节能审查制度,新建高耗能项目单位产品(产值)能耗、煤耗要达到国际先进水平,用能、用煤设备达到一级能效标准。非电行业新建项目,禁止配套建设自备燃煤电站和燃煤锅炉。原有自备燃煤电站鼓励改为公用电站或改造为公用热电联产。对耗煤企业开展能效评估和节能专项监察。	本项目不属于相关产业及地方政策中的限制类、禁止类、淘汰类项目,本项目将在取得环评批复后投入生产,不会发生未批先建的环保违法情况。本项目生产过程中仅用电作为能源。	符合
4	将调整能源结构、发展清洁能源作为全市能源发展的主攻方向,制定实施促进清洁能源发展利用政策。扩大天然气利用,鼓励发展天然气分布式能源,大力开发风能、太阳能、生物质能、地热能。按照国家和省规划布局,在安全可靠的前提下积极稳妥地利用区外来电。支持电能替代发展,推进电能替代项目建设。采取政策扶持措施,加速发	本项目生产过程不涉及煤炭的使用。	符合

	展可再生能源、清洁能源，扩大利用天然气，替代燃煤消费。科学安排发电计划，禁止逆向替代。						
5	严控工业废水排放。提升工业集中区污水收集、处置能力，推进区域污水管网建设，提高集中区污水厂处理能力和水平。在太湖流域涉水重点行业组织实施 2008 年以来国家新颁布的特别排放限值。现有废水直排工业企业须通过接入污水处理厂或升级改造现有隔油设施等措施，实现工业废水稳定达标排放。接管企业严格执行间接排放标准，不得影响城镇污水处理厂达标排放。	本项目生产过程中废气经处理后达标排放； 本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目不涉及生产废水外排。	符合				
6	对生产、使用、存储或释放涉及突发环境事件风险物质的企业，开展突发环境事件风险评估，建立重点环境风险企业数据库。2017 年全市重点环境风险企业入库率达 50%，2018 年 70%，2019 年达 90%，2020 年实现全部入库。	本项目建成后将按相关要求定期组织应急演练。	符合				
7	以“风险隐患整治、应急能力提升”为核心，对较大及以上等级重点环境风险企业，从企业环境应急管理机构、突发环境事件风险等级识别、突发环境事件隐患、监测预警机制建设、环境应急防控措施、环境应急预案备案、环境应急演练、环境应急保障体系建设等八个方面开展查改工作。2017 年较大及以上等级环境风险企业“八查八改”覆盖率达 50%，2018 年达 70%，2019 年达 85%，2020 年基本实现全覆盖。	待本项目建成后建按相关要求定期组织应急演练等活动。	符合				
8	严格保护生态空间。严守生态红线，确保生态红线面积不低于 3260km ² ，加强生态红线区域监管，强化生态补偿。	本项目所在位置不涉及生态管控区与及国家级生态红线。	符合				
9	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，全面落实使用低 VOCs 含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨替代原有的有机溶剂。低 VOCs 含量的涂料中不得添加具有其他危害的物质来降低 VOCs 含量。集装箱制造行业在整箱抛丸（喷砂）、箱内外涂装、底架涂装和木地板涂装等工序全面使用水性等低 VOCs 含量涂料替代。交通工具制造行业使用高固体分、水性、粉末、无溶剂型等低 VOCs 含量涂料替代。家具制造行业使用水性、紫外光固化、高固体分等低 VOCs 含量涂料替代溶剂型涂料。机械设备、钢结构制造行业使用高固体分等低 VOCs 含量涂料替代。包装印刷行业使用水性、醇溶性、植物基、紫外光固化等低 VOCs 含量的油墨替代。人造板制造行业使用低（无）VOCs 含量的胶黏剂替代。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目产生的有机废气经处理后达标排放。	符合				
本项目与《吴江区“两减六治三提升”8个专项行动实施方案》相符性分析见表1-15。							
表 1-15 与吴江区“两减六治三提升”相关要求的相符性 <table> <tr> <th>序</th><th>要求</th><th>本项目情况</th><th>符合</th></tr> </table>				序	要求	本项目情况	符合
序	要求	本项目情况	符合				

号			情况
1	严控煤炭消费增量，对所有耗煤行业各类新建、改建、扩建、技术改造耗煤项目一律实行煤炭减量替代或等量替代。对水泥、平板玻璃等所有非电行业新增耗煤，一律实行煤炭消费量 2 倍及以上减量替代。	本项目生产过程中仅用电作为能源，不涉及煤炭的使用。	符合
2	提升工业集中区污水收集、处置能力。推进区域污水管网建设，逐步实现企业工业污水和生活污水全收集，杜绝雨污混排。提高集中区污水厂处理能力和水平，对不能稳定达标的，加快升级改造。建立接管企业控制阀系统，提高接管企业自动化管理水平。加快区、镇污水处理企业整合、提标，提高达标水平。	本项目生产过程中废气经处理后达标排放；本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目生产工艺无生产废水外排。雨水经雨水管道排入附近水体。	符合
3	深化建筑工地扬尘治理。严格落实建筑工地“四不开工”（未安装视频监控不得开工、未使用核准运输单位及车辆不得开工、未签订建筑渣土规范处置承诺书不得开工、现场管理和保洁人员不到位不得开工）。施工工地现场要落实封闭围挡、物料遮盖、车辆冲洗、道路硬化等扬尘防治措施。对工地扬尘防治情况开展常态化执法检查，强化对轨道交通工程、城区主要干道沿线工程、群众反映较多工程、有不良记录工程等项目的监管，加大检查的频次和力度。	本项目施工期将按照相关要求进行。	符合
4	严控工业废水排放。提升工业集中区污水收集、处置能力，推进区域污水管网建设，提高集中区污水厂处理能力和水平，对不能稳定达标的，加快升级改造。	本项目生产过程中废气经处理后达标排放；本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目生产工艺无生产废水外排。雨水经雨水管道排入附近水体。	符合
5	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。集装箱制造行业在整箱抛（喷）砂、箱内外涂装、底架涂装和木地板涂装等工序全面使用水性等低 VOCs 含量涂料替代。交通工具制造行业使用高固体分、水性、粉末、无溶剂型等低 VOCs 含量涂料替代。家具制造行业使用水性、紫外光固化、高固体分等低 VOCs 含量涂料替代溶剂型涂料。机械设备、钢结构制造行业使用高固体分等低 VOCs 含量涂料替代。包装印刷行业使用水性、醇溶性、大豆基、紫外光固化等低 VOCs 含量的油墨替代。人造板制造行业	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目产生的有机废气经处理后达标排放。	符合

	使用低（无）VOCs 含量的胶黏剂替代。		
6	各地应结合产业结构特征，选择其他重点行业开展 VOCs 减排，确保完成 VOCs 减排目标。各地要参照《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》要求，开展包装印刷、电子信息、纺织、木材加工等其他行业 VOCs 综合治理（名单见附表 2）。包装印刷行业要对转运、储存等环节采取密闭措施，加强印刷、烘干、复合、清洗等工艺 VOCs 分类收集，收集的废气采取回收、焚烧等末端治理措施；电子信息行业完成溶剂清洗、光刻、涂胶、涂装等工序 VOCs 治理；纺织印染行业完成定型机、印花废气治理；木材加工行业完成干燥、涂胶、热压过程 VOCs 治理。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业，不涉及锅炉、炉窑的使用。本项目生产过程中不涉及生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂。现有项目涉及酒精、碳氢清洗剂、正庚烷等高挥发性清洗剂使用，根据附件苏州市化工行业协会文件明确，目前上述清洗剂在行业中不可替代。	符合

7、吴江区特别管理措施相符性分析

对照《苏州市吴江区建设项目环境影响评价特别管理措施（试行）》（吴政办[2019]32号），本项目符合《苏州市吴江区建设项目环境影响评价特别管理措施（试行）》要求。区域发展限制性规定相符性分析见表1-16，建设项目限制性规定相符性分析见表1-17~1-18，区镇特别管理措施相符性分析见表1-19。

表 1-16 区域发展限制性规定相符性

序号	准入条件	本项目情况	符合情况
1	推进企业入园进区，规划工业区（点）外禁止新建工业项目。	本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，对照吴江经济技术开发区控制性详细规划图可知，该位置属于工业用地，符合吴江经济技术开发区总体规划，可作为本项目使用。	符合
2	规划区（点）外确需建设的工业项目，须同时符合以下条件：（1）符合区镇土地利用总体规划的存量建设用地；（2）符合区镇总体规划；（3）从严执行环保要求。除执行《特别管理措施》各项要求外，还须做到：①无抽运条件区域，禁止建设有工业废水产生的项目；②禁	本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，对照吴江经济技术开发区控制性详细规划图可知，该位置属于工业用地，符合吴江经济技术开发区总体规划，可作为本项目使用。	符合

		止建设排放有毒有害、恶臭等气体产生的项目；③禁止建设废旧资源和综合利用项目		
	3	太湖三级保护区按《江苏省太湖水污染防治条例》各项要求执行；其他生态区域，沿太湖 300m、沿太浦河 50m 范围内禁止新建工业项目。	本项目属于太湖三级保护区，本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目生产工艺不涉及用水，无生产废水外排。本项目距西北侧太湖约 8.3km，南距太浦河约 11.9km。	符合
	4	居民住宅、学校、医院等环境敏感点 50m 范围内禁止新建工业项目。	本项目 50m 范围内无居民住宅、学校、医院等环境敏感点	符合
	5	隔油设施、配套管网等基础设施不完善的工业区，禁止新建有工业废水排放及厂区员工超过 200 人的项目；新建企业生活污水须集中处理。	本项目为技改项目，本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目生产工艺不涉及用水，无生产废水外排。	符合
表 1-17 建设项目限制性规定相符性				
类别	序号	要求	本项目情况	符合情况
建设项目限制性规定（禁止类）	1	禁止在饮用水水源一级保护区新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的建设项目；禁止在饮用水源二级保护区内新建、改建、扩建排放污染物的建设项目；禁止在饮用水水源准保护区内新建、扩建对水体严重污染的建设项目；	本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，不涉及到饮用水水源保护区。	符合
	2	彩涂板生产项目	项目不涉及。	符合
	3	采用磷化、含铬钝化的表面处理工艺；有废水产生的单纯表面处理加工项目	项目不涉及。	符合
	4	岩棉生产加工项目	项目不涉及。	符合
	5	废布造粒、废泡沫造粒生产加工项目	项目不涉及。	符合
	6	洗毛（含洗毛工段）项目	项目不涉及。	符合
	7	石块破碎加工项目	项目不涉及。	符合
	8	生物质颗粒生产加工项目	项目不涉及。	符合
	9	法律、法规和政策明确淘汰或禁止的其他建设项目	经查，本项目不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中限制类、淘汰类项目；不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2013 年本）》（苏政发[2013]9 号）中限制类、淘汰类项目；不属于《省政府办公厅转发省经济和信息化委省发展改革委	符合

				江苏省工业和信息产业结构调整限制淘汰目录和能源限额的通知（苏政办发[2015]118号）》和《苏州市产业发展导向目录（2007年本）》（苏府[2007]129号）、《市场准入负面清单（2019年版）》等文件中限制类、淘汰类项目。	
表 1-18 建设项目限制性规定相符性					
类别	序号	行业类别	准入条件	本项目建设情况	是否符合
建设项目限制性规定（限制类）	1	化工	新建化工项目必须进入化工集中区。化工园区外化工企业（除化工重点监测点和提升安全、环保、节能水平及油品质量升级、结构调整以外的改扩建项目）禁止建设	不涉及	符合
	2	喷水织造	原则上不得新建、扩建；企业废水纳入区域性集中式中水回用污水处理厂（站）管网、污水处理厂（站）中水回用率 100%，且在有能力处理和能够中水回用的条件下，可进行高档喷水织机技术改造项目	不涉及	符合
	3	纺织后整理（除印染）	在有纺织定位的工业区（点），其他区域禁止建设。禁止新、扩建涂层项目	不涉及	符合
	4	阳极氧化	禁止新建纯阳极氧化加工项目；太湖流域一级保护区内及太浦河沿岸 1km 内禁止新建含阳极氧化加工段项目，其他有铝制品加工定位的工业区（点）确需新建含阳极氧化工段的项目，须区内环保基础设施完善；现有含阳极氧化加工（工段）企业，在不突破原许可量的前提下，允许工艺、设备改进	不涉及	符合
	5	表面涂装	须使用水性、粉末、紫外光固化等低 VOCs 含量的环保型涂料；确需使用溶剂型涂料的项目，须距离环境敏感点 300m 以上；原则上禁止露天和敞开式喷涂作业；排放口须安装符合国家和地方要求的连续检测装置，并与区环保局联网，VOCs 排放实行总量控制。	不涉及	符合
	6	铸造	按照《吴江区铸造行业标准规范》（吴政办[2017]134 号）执行；使用树脂造型砂的项目距离环境敏感点不得少于 200m。	不涉及	符合
	7	木材及木制品加工	禁止新建（成套家具、高档木地板除外）。	不涉及	符合
	8	防水建材	禁止新建含沥青防水建材项目；鼓励现有企业技术改造。	不涉及	符合

	9	食品	在有食品加工定位且有集中式中水回用设施的区域，允许新建；现有食品加工企业，在不突破原氮、磷排放许可量的前提下，允许改、扩建			不涉及	符合
表 1-19 吴江经济技术开发区特别管理措施							
区镇	规划工业区（点）	区域边界	限制类项目	禁止类项目	本项目建设情况	是否符合	
吴江经济技术开发区（同里镇）	开发区	东至同津大道—长牵路—长胜路—光明路—富家路，南至东西快速干线，西至东太湖—花园路，北至兴中路—吴淞江	/	废气、废水污染较重的工业企业；该区域内的太湖一级保护区禁止排放废水的企业进入；化工仓储项目；污染严重的太阳能光伏产业上游企业（单晶、多晶硅棒生产及单晶、多晶硅电池片生产等）；稀土材料等污染严重的新材料行业；农药项目；病毒疫苗类、建设使用传染性或潜在传染性材料的实验室及项目；医药中间体项目生产，生物医药中有化学合成工段（研发、小试除外）；新建木材及木制品加工（含成套家具）；新建纯表面涂装项目（含水性漆、喷粉、紫外光固化）	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业项目，不属于吴江经济技术开发区禁止类项目。	符合	
8、与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相符性分析							
本项目无组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021），其管控要求参照挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）执行。							
表 1-20 与《挥发性有机物组织排放控制标准》（GB37822-2019）相符性							
规定		控制要求		本项目情况	相符性		
VOCs 物料储存无组织排放控制要求		5.1.1VOCs 物料储存与密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。 5.1.2 盛装 VOCs 物料		本项目含 VOCs 物料为机油、酒精、碳氢清洗剂水性防腐剂，储存于密闭的包装桶中，在室内的化学	相符		

	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。 5.1.3 VOCs 物料储罐应密封良好，其中挥发性有机液体储罐应符合 5.2 条规定。 5.1.4 VOCs 物料储库、料仓应满足 3.6 条对密闭空间的要求	品仓库贮存。	
VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求	6.1.1 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。 6.2.1 装载方式：挥发性有机液体应采用底部装载方式；若采用顶部浸没式装载，出料口距离槽（罐）底部高度应小于 200mm	本项目含 VOCs 物料储存于密闭容器中，在转移和输送过程中，均处于密闭容器中	相符
工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	7.2 含 VOCs 产品的使用过程 7.2.1 VOCs 含量占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品，其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 废气处理系统，含 VOCs 产品的使用过程包括但不限于以下作业： a) 调配（混合、搅拌等）； b) 涂装（喷	本项目产生的有机废气均经有机废气处理设施处理后达标排放	相符

	涂、浸涂、淋涂、辊涂、刷涂、抹布 等)； c) 印刷(平版、凸版、凹版、孔版等)； d) 粘结(涂胶、热压、复合、贴合等)； f)干燥(烘干、风干、晾干等)； g) 清洗(浸洗、喷洗、淋洗、冲洗、擦洗等)		
VOCs无组织排放废气收集处理系统要求	VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。 VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行活不能及时停止运行的，应设施废气应急处理设施或采取其他替代措施。	不涉及	符合
污染物监测要求	企业应按照有关法律、《环境监测管理办法》和 HJ819 等规定，建立企业监测制度，制定监测方案，对污染物排放情况及其对周边环境质量的影响开展自行监测，保存原始监测记录，并公开监测结果	企业已制定环境监测计划，项目建设完成后应根据技术进行监测	符合

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

根据生态环境部发文《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评[2021]45 号）中

表 1-21 与其他规定相符性分析

指导意见中与本项目相关要求		本项目情况	相符性分析
一、加强生态环境分	（一）深入实施“三线一单”。各级生态环境部门应 加快推进“三线一单”成果在“两高”行业产业布局和 结构调整、重大项目选址	本项目不属于“两高”行业，根据前文分析，本	符合

	区管控和规划约束	中的应用。地方生态环境 部门组织“三线一单”地市落地细化及后续更新调整 时,应在生态环境准入清单中深化“两高”项目环境准入及管控要求;承接钢铁、电解铝等产业转移地 区应严格落实生态环境分区管控要求,将环境质量 底线作为硬约束。	项目满足“三线一单”要求。	
		(二) 强化规划环评效力。各级生态环境部门应严 格审查涉“两高”行业的有关综合性规划和工业、能 源等专项规划环评,特别对为上马“两高”项目而修 编的规划,在环 评审查中应严格控制“两高”行业发 展规模,优化规划布局、产业结构与实施时序。以 “两高”行业为主导产业的园区规划环评应增加碳排 放情况与减排潜力分析,推动园区绿色低碳发展。推动煤电能源基地、现代煤化工示范区、石化产业 基地等开展规划环境影响跟踪评价,完善生态环境 保护措施并适时优化调整规划。	本项目不属于“两高”行业,不 涉及。	符合
	二、严格“两高”项目环评审批	(三) 严把建设项目环境准入关。新建、改建、扩 建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关 法定规划,满足重点污染物排放总量控制、碳排放 达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相 应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。石化、现代煤化工项目应纳入国家产业规划。新建、扩建石化、化工、焦化、有色金属冶炼、平板玻璃项目应布设在依法合 规设立并经规划环评 的产业园区。各级生态环境部门和行政审批部门要严格把关,对于不符合相关法律法规的,依法不予审批。	本项目为塑料零件及其他塑料制品制造行业,不 属于“两高”行 业,不涉及。	符合
		(四) 落实区域削减要求。新建“两高”项目应 按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督 管理的通知》要求,依据区域环境质量改善目标,制定 配套区域污染物削减方案,采取有效的污染物区域削减 措施,腾出足够的环境容量。国家大气污染防治重 点区域(以下称重点区域)内新建耗煤项目 还应严格按规定采取煤炭消费减量替代措施,不得使 用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。	本项目不属于“两高”行业,不 涉及。	符合
		(五) 合理划分事权。省级生态环境部门应 加强对 基层“两高”项目环评审批程序、审 批结果的监督与 评估,对审批能力不适应的依法调整上 收。对炼油、乙 烯、钢铁、焦化、煤化工、燃煤发电、电解铝、 水泥熟料、平板玻璃、铜铅锌硅冶炼等环境影响大 或环境风险高的项目类别,不得以改革	本项目不属于“两高”行业,不 属于“炼油、乙 烯、钢铁、焦化、煤化工、燃煤发电、电解铝、水 泥熟料、平板玻	符合

	试点名义随意下放环评审批权限或降低审批要求。	璃、铜铅锌硅冶炼等环境影响大或环境风险高的项目类别”，不涉及。	
9、与省大气办关于印发《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的通知（苏大气办[2021]2号文件）相符性分析 《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号文件）要求，以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织（附件1）等行业为重点，分阶段推进3130家企业（附件2）清洁原料替代工作。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品；符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（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；符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）规定的水基型、本体型胶粘剂产品。若确实无法达到上述要求，应提供相应的论证说明，相关涂料、油墨、清洗剂、胶粘剂等产品应符合相关标准中VOCs含量的限值要求。 经查本项目建设单位高创（苏州）电子有限公司属于3130家企业名单中，根据附件苏州市化工行业协会文件明确，目前高创（苏州）电子有限公司使用的正庚烷、酒精、碳氢清洗剂、模具清洗剂等有机溶剂清洗剂在行业中不可替代 建设单位现有项目与本项目均涉及油墨、清洗剂使用。 （1）《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020） 本项目为涉及水性网印油墨的使用，水性油墨组分为“颜料40-60%、丙烯酸树脂（苯丙聚合物30-50%、单乙醇胺0.5-1.5%）、水40-50%、助剂（聚乙烯蜡1-3%、矿物油1-3%）”，其中挥发性组份为单乙醇胺、含聚乙烯蜡，VOCs最大挥发量为4.5%，符合GB38507-2020表1“油墨中可挥发性有机化合物含量的限值”中水性油墨-网印油墨挥发性有机化合物（VOCs）限值（30%）要求。 （2）《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020） 本项目涉及清洗剂的使用，本项目使用酒精、碳氢清洗剂、模具清洗剂作为清洗剂；现有项目涉及使用酒精、碳氢清洗剂、正庚烷作为清洗剂，参考《清洗			

剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）中，对有机溶剂清洗剂 VOC 含量及特定挥发性有机物限值要求为 $\leq 900\text{g/L}$ ，本项目酒精（无水乙醇）密度为 789g/L 、碳氢清洗剂密度为 695.2g/L 、模具清洗剂密度为 800g/L ，现有项目正庚烷密度为 684g/L ，符合有机溶剂清洗剂《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）限制要求。

（3）《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）

现有项目涉及 PP 热熔胶、红胶、白胶的使用，均属于本体型胶粘剂，参考《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中，“其他行业”中“其他”类本体型胶粘剂 VOC 含量限量 $\text{VOCs} \leq 50\text{g/kg}$ ，本项目热熔胶（聚氨酯预聚体 99%、MDI1%）、红胶（环氧树脂（占 95%左右）、固化剂、固化促进剂、增韧剂及无机填料组成）、白胶（环氧树脂（占 95%左右）、固化剂、固化促进剂、增韧剂及无机填料组成），VOCs 含量均小于 5%，符合本体型胶粘剂《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）限制要求。

表 1-22 与其他规定相符性分析

序号	文件名	要求	本项目情况	符合情况
1	《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》（环大气[2021]65号）	各地要以石油炼制、石油化工、合成树脂等石化行业，有机化工、煤化工、焦化（含兰炭）、制药、农药、涂料、油墨、胶粘剂等化工行业，涉及工业涂装的汽车、家具、零部件、钢结构、彩涂板等行业，包装印刷行业以及油品储运销为重点，并结合本地特色产业，组织企业针对挥发性有机液体储罐、装卸、敞开液面、泄漏检测与修复（LDAR）、废气收集、废气旁路、治理设施、加油站、非正常工况、产品 VOCs 含量等 10 个关键环节，认真对照大气污染防治法、排污许可证、相关排放标准和产品 VOCs 含量限值标准等开展排查整治。	本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目有机废气经处理后达标排放。	符合
2	关于印发《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》的通知（环大气[2020]33	严格落实国家和地方产品 VOCs 含量限值标准。2020 年 7 月 1 日起，船舶涂料和地坪涂料生产、销售和使用应满足新颁布实施的国家产品有害物质限量标准要求。京津冀地区建筑类涂料和胶粘剂产品须满足《建筑类涂料与胶粘剂挥发性有机化合物含量限值标准》要求。督促生产企业提前做好油墨、胶粘剂、清洗剂及木器、车辆、建筑用外墙、工业防护涂料等有害物质限量标准实施准备工作，在标准正式生效前有序完成切换，有条件的地区根据环境空气质量改善需要提前	本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目有机废气经处理后达标排放。	符合

		号)	实施。 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。		
			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。 企业在无组织排放排查整治过程中，在保证安全的前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理。储存环节应采用密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。装卸、转移和输送环节应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。生产和使用环节应采用密闭设备，或在密闭空间中操作并有效收集废气，或进行局部气体收集；非取用状态时容器应密闭。处置环节应将盛装过 VOCs 物料的包装容器、含 VOCs 废料（渣、液）、废吸附剂等通过加盖、封装等方式密闭，妥善存放，不得随意丢弃，7 月 15 日前集中清运一次，交有资质的单位处置；处置单位在贮存、清洗、破碎等环节应按要求对 VOCs 无组织排放废气进行收集、处理。高 VOCs 含量	本项目所用的水性油墨、机油、切削液为桶装装储，存放位置位于本项目化学品仓库，存放条件相对密闭，正常储存情况下无 VOCs 废气产生。本项目生产过程中的有机废气经处理后达标排放。建设单位应采取相关措施同时加强本项目集气罩收集效率。	符合

		废水的集输、储存和处理环节，应加盖密闭。企业中载有气态、液态 VOCs 物料的设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的，应全面梳理建立台账，6-9 月完成一轮泄漏检测与修复（LDAR）工作，及时修复泄漏源；石油炼制、石油化工、合成树脂企业严格按照排放标准要求开展 LDAR 工作，加强备用泵、在用泵、调节阀、搅拌器、开口管线等检测工作，强化质量控制；要将 VOCs 治理设施和储罐的密封点纳入检测计划中。		
3	关于印发《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知（环大气[2019]53号）	大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度；化工行业要推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快对芳香烃、含卤素有机化合物的绿色替代。企业应大力推广使用低 VOCs 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等，在技术成熟的行业，推广使用低 VOCs 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底基本完成。鼓励加快低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂等研发和生产。 加强政策引导。企业采用符合国家有关低 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、排放绩效等满足相关规定的，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）低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。	本项目不涉及高 VOCs 含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨的使用。	符合
		全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。	本项目所用的水性油墨、机油、切削液为桶装装储存，存放位置位于本项目化学品仓库，存放条件相对密闭，正常储存情况下无 VOCs 废气产生。本项目生产过程中的有机废气	符合

			经处理后达标排放。建设单位应采取相关措施同时加强本项目集气罩收集效率。	
		推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造,应依据排放废气的浓度、组分、风量,温度、湿度、压力,以及生产工况等,合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺,提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气,宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术,提高 VOCs 浓度后净化处理;高浓度废气,优先进行溶剂回收,难以回收的,宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气(溶剂)回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理;生物法主要适用于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的,应定期更换活性炭,废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等,推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等,加强资源共享,提高 VOCs 治理效率。	本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造行业,本项目有机废气经处理后达标排放。	符合
		强化源头控制,加快使用粉末、水性、高固体分、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料替代溶剂型涂料。重点区域汽车制造底漆大力推广使用水性涂料,乘用车中涂、色漆大力推广使用高固体分或水性涂料,加快客车、货车等中涂、色漆改造。钢制集装箱制造在箱内、箱外、木地板涂装等工序大力推广使用水性涂料,在确保防腐功能的前提下,加快推进特种集装箱采用水性涂料。木质家具制造大力推广使用水性、辐射固化、粉末等涂料和水性胶粘剂;金属家具制造大力推广使用粉末涂料;软体家具制造大力推广使用水性胶粘剂。工程机械制造大力推广使用水性、粉末和高固体分涂料。电子产品制造推广使用粉末、水性、辐射固化等涂料。	本项目不涉及高 VOCs 含量的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨的使用。	符合
4	《大气污染防治行动计划》 (国发[2013]37号)	加强工业企业大气污染综合治理。全面整治燃煤小锅炉。加快推进集中供热、“煤改气”、“煤改电”工程建设,到 2017 年,除必要保留的以外,地级及以上城市建成区基本淘汰每小时 10 蒸吨及以下的燃煤锅炉,禁止新建每小时 20 蒸吨以下的燃煤锅炉;其他地区原则上不再新建每小时 10 蒸吨以下的燃煤锅炉。在供热供气管网不能	本项目不涉及锅炉的使用	符合

			覆盖的地区，改用电、新能源或洁净煤，推广应用高效节能环保型锅炉。在化工、造纸、印染、制革、制药等产业集聚区，通过集中建设热电联产机组逐步淘汰分散燃煤锅炉。		
			推进挥发性有机物污染治理。在石化、有机化工、表面涂装、包装印刷等行业实施挥发性有机物综合整治，在石化行业开展“泄漏检测与修复”技术改造。限时完成加油站、储油库、油罐车的油气回收治理，在原油成品油码头积极开展油气回收治理。完善涂料、胶粘剂等产品挥发性有机物限值标准，推广使用水性涂料，鼓励生产、销售和使用低毒、低挥发性有机溶剂。	本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造行业，本项目不涉及高 VOCs 含量的涂料、胶粘剂、清洗剂、油墨的使用	符合
			控制煤炭消费总量。制定国家煤炭消费总量中长期控制目标，实行目标责任管理。到 2017 年，煤炭占能源消费总量比重降低到 65%以下。京津冀、长三角、珠三角等区域力争实现煤炭消费总量负增长，通过逐步提高接受外输电比例、增加天然气供应、加大非化石能源利用强度等措施替代燃煤。	本项目生产过程中不涉及煤炭的使用。	符合
	5	《江苏省大气颗粒物污染防治管理办法》	向大气排放烟尘、粉尘的工业企业，应当采取有效的污染防治措施，确保污染物达标排放。	本项目不涉及颗粒物的产生及排放。	符合
			县级以上地方人民政府应当按照国家规定划定高污染燃料禁燃区。该区域内的单位和个人应当在规定期限内停止燃用高污染燃料，改用天然气、液化石油气或者其他清洁能源。县级以上地方人民政府发展改革部门负责清洁能源规划的制定并组织实施，大力发展清洁能源。鼓励重点控制区开展煤炭消费总量控制试点。	本项目生产过程中不涉及高污染燃料的使用，生产仅使用电能。	符合
	6	《关于深入打好污染防治攻坚战实施意见》（关于深入打好污染防治攻坚战实施意见）	坚决遏制“两高”项目盲目发展。对不符合要求的“两高”项目，坚决停批停建。对大气环境质量未达标的地区，实施更加严格的污染物总量控制。加快改造环保、能效、安全不达标的火电、钢铁、石化、有色、化工、建材等重点企业，依法依规淘汰落后产能，化解过剩产能，对能耗占比较高的重点行业和数据中心实施节能降耗。	本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造行业，不属于“两高”项目	符合

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 高创（苏州）电子有限公司（以下简称建设单位）成立于 1998 年 09 月 30 日，主要从事新型显示器（平板显示器）、可兼容数字电视、液晶显示高档微型计算机、大屏幕液晶投影电视机等新型电子产品的研发生产。出于生产规划的调整，建设单位拟投资 5262 万元于吴江区吴江经济技术开发区大兢路 1088 号建设本项目，本项目为自有厂房，建设单位引进龙门 CNC、国产注塑机、热熔机、数控加工中心等设备，对原有生产线进行智能化改造等，对并对公用工程进行适应性改造。技改项目完成后，新增年产 600 万件新型显示器零部件的生产能力。 本项目已于 2022 年 1 月 17 日取得吴江经济技术开发区管理委员会备案文件（项目审批文号：吴开审备[2022]105 号；项目代码：2201-320543-89-02-914641）。 根据《国民经济行业分类》（GB/T4754—2017），本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，本项目为技改项目，不涉及以再生塑料为原料生产、不涉及电镀工艺、不涉及胶粘剂及涂料使用。查《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目属于“二十六橡胶和塑料制品业（53）塑料制品业中‘其他’”类别，需编制建设项目环境影响评价报告表。 根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》等有关法律法规的规定，高创（苏州）电子有限公司委托我司承担本项目的环评报告表的编制工作。我司接受委托后，认真研究了该项目的有关材料，并进行实地踏勘，调查建设项目所在地的自然环境状况、相关规划和有关技术资料，经工程分析、环境影响识别和影响分析，根据国家相关的环保法律法规和相应的标准，编制了本环境影响报告表。 2、工程内容及规模 本项目工程组成情况见表 2-1。
------	---

表 2-1 项目组成一览表						
类别	建设名称		技改前设计能力	本项目设计能力	技改后设计能力	备注
主体工程	生产车间	模具厂房	建筑面积 14344.85m ²	利用现有(利用面积 5817.16m ²)	建筑面积 14344.85m ²	位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园西北侧(产业园内部编号 8 号厂房),为一栋二层砖混结构厂房,耐火等级为丙类二级,本项目模具工艺生产线位于 8 号厂房一层东北角。
		成型厂房	建筑面积 8266.04m ²	利用现有(利用面积 8266.04m ²)	建筑面积 8266.04m ²	位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园北侧出(产业园内部侧号 10 号厂房),为一栋三层砖混结构厂房,耐火等级为丙类二级,本项目注塑工艺生产线位于本厂房。
		整机厂房	建筑面积 106532.6m ²	本项目不涉及	建筑面积 106532.6m ²	位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园南侧(产业园内部编号 1 号厂房),为一栋四层砖混结构厂房,耐火等级为丙类一级,为现有项目整机厂房。
		商显厂房	建筑面积 42333.25m ²	本项目不涉及	建筑面积 42333.25m ²	位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园西侧(产业园内部编号 6 号厂房),为一栋两层砖混结构厂房,耐火等级为丙类一级,为现有项目商显厂房。

			包材厂房	建筑面积 8240.86m ²	本项目不涉及	建筑面积 8240.86m ²	位于高创（苏州）电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园北侧（产业园内部编号 12 号厂房），为一栋三层砖混结构厂房，耐火等级为丙类二级，为现有项目包材厂房。
贮运工程	原料仓库 ^①	集中仓库 A	22462.7m ²	利用现有	22462.7m ²	位于高创（苏州）电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园中部（产业园内部编号 4 号厂房），为一栋三层砖混结构厂房，耐火等级为丙类二级，为现有项目集中仓库 A。	
		集中仓库 B	29290.08m ²	利用现有	29290.08m ²	位于高创（苏州）电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园中部（产业园内部编号 5 号厂房），为一栋三层砖混结构厂房，耐火等级为丙类二级，为现有项目集中仓库 B。	
		商显仓库	5333.2m ²	本项目不涉及	5333.2m ²	位于高创（苏州）电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园中部（产业园内部编号 7 号厂房），为一栋一层砖混结构厂房，耐火等级为丙类二级，为现有项目商显仓库。	
		模具仓库	6533.68m ²	利用现有	6533.68m ²	位于高创（苏州）电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园北侧（产业园内部编号 9 号厂房），为一栋三层砖混结构厂房，耐火等级为丙	

							类二级,为现有项目模具仓库。
		成型仓库	6748.32m ²	本项目不涉及	6748.32m ²		位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园北侧(产业园内部编号 12 号厂房),为一栋三层砖混结构厂房,耐火等级为丙类二级,为现有项目成型仓库。
		包材仓库	3444.16m ²	本项目不涉及	3444.16m ²		位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园中部(产业园内部编号 13 号厂房),为一栋一层砖混结构厂房,耐火等级为丙类二级,为现有项目包材仓库。
		化学品仓库	260.74m ²	利用现有	260.74m ²		位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园东北侧,(产业园内部编号 14 号厂房),为一栋一层砖混结构厂房,耐火等级为甲类一级,为现有项目化学品仓库。
		成品仓库	16383.51m ²	利用现有	16383.51m ²		位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园东南侧,(产业园内部编号 3 号厂房),为一栋三层砖混结构厂房,耐火等级为丙类一级,为现有项目成品仓库。
		综合楼(办公区)	12472.78m ²	利用现有	12472.78m ²		位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园南侧,
	公用工						

程					(产业园内部编号 2 号厂房), 为一栋四层砖混结构建筑, 耐火等级为民用二级, 为现有项目综合楼。
	门卫室	606.92m ²	利用现有	606.92m ²	位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园厂界四周进出口处, 为相同六栋一层砖混结构建筑, 耐火等级为民用二级, 为现有项目门卫室。
	宿舍楼	53902.08m ²	利用现有	53902.08m ²	位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园西南部, 为相同的六栋六层砖混结构建筑, 耐火等级为民用二级, 为现有项目宿舍楼。
	给水(自来水)	213810t/a	1t/a	213811t/a	现有项目由区域自来水厂供给
	排水(生活)	181936.5t/a	0t/a	181936.5t/a	现有生活污水、生产废水分别接管至苏州市吴江经济技术开发区运东污水处理有限公司, 尾水排放至吴淞江。本项目不涉及废水产生及排放, 不涉及初期雨水收集, 雨水经雨水管网排入附近水体。
	供电	3474.2 万 kW·h/a	486.3 万 kW·h/a	3960.5 万 kW·h/a	由区域供电所供电
	绿化	39134m ²	利用现有	39134m ²	/

环保工程	废气	成型厂房废气	现有项目成型厂房废气（注塑、烘干、印刷、擦拭）废气经集气罩收集（收集效率90%）后通过光氧催化+活性炭吸附处理（处理效率90%）最终由25m高排气筒DA010有组织排放。DA010风量为50000m³/h，未被收集的废气无组织排放。	车成型车间技改后现有项目与本项目全部废气（注塑、烘干、印刷、擦拭）废气经集气罩收集（收集效率90%）后通过光氧催化+活性炭吸附处理（处理效率90%）最终由25m高排气筒DA010有组织排放。DA010风量为50000m³/h	车成型车间技改后现有项目与本项目全部废气（注塑、烘干、印刷、擦拭）废气经集气罩收集（收集效率90%）后通过光氧催化+活性炭吸附处理（处理效率90%）最终由25m高排气筒DA010有组织排放。DA010风量为50000m³/h	本项目成型废气依托现有项目废气处理设施
		模具车间机加工废气	/	模具车间机加工废气经密闭收集（收集效率90%）后，通过设备自带静电除油装置处理后车间无组织排放（处理效率90%）	模具车间机加工废气经密闭收集（收集效率90%）后，通过设备自带静电除油装置处理后车间无组织排放（处理效率90%）	/
		锅炉燃烧尾气	现有项目共有10台锅炉，仅用于项目员工生活用，工业生产过程中不使用锅炉进行供热，其中宿舍用6台锅炉、综合楼1台锅炉、商显厂房动力房3台。宿舍锅炉燃烧尾气分别经6根8m排气筒DA001-DA006直接有组织排放（收集效率	本项目不涉及该废气变动	现有项目共有10台锅炉，仅用于项目员工生活用，工业生产过程中不使用锅炉进行供热，其中宿舍用6台锅炉、综合楼1台锅炉、商显厂房动力房3台。宿舍锅炉燃烧尾气分别经6根8m排气筒DA001-DA006直接有组织排放（收集效率100%）、综合	/

				100%)、综合楼锅炉燃烧尾气经1根8m排气筒DA007直接有组织排放(收集效率100%)、动力房锅炉燃烧尾气经1根8m排气筒DA008直接有组织排放(收集效率100%)上述排气筒风量均为18000m³/h。		楼锅炉燃烧尾气经1根8m排气筒DA007直接有组织排放(收集效率100%)、动力房锅炉燃烧尾气经1根8m排气筒DA008直接有组织排放(收集效率100%)	
			水性漆废气	现有项目环评设计喷漆房位于8号厂房,调漆、喷漆、固化废气经集气罩收集(收集效率98%)后通过水喷淋+过滤棉+活性炭处理(处理效率95%)最终由25m高排气筒DA009有组织排放。DA009风量为20000m³/h,未被收集的废气无组织排放。	本项目不涉及该废气变动	现有项目环评设计喷漆房位于8号厂房,调漆、喷漆、固化废气经集气罩收集(收集效率98%)后通过水喷淋+过滤棉+活性炭处理(处理效率95%)最终由25m高排气筒DA009有组织排放。DA009风量为20000m³/h,未被收集的废气无组织排放	目前水性漆喷漆工段尚未建设
			商显厂房废气	现有项目自动贴片生产线位于6号厂房(商显厂房),商显厂房自动贴片生产线回流焊、波峰焊产生的锡及其化合物和VOCs经密闭收集(收集效率98%)与擦拭和点胶VOCs废气经集气罩收集(收集效率	本项目不涉及该废气变动	现有项目自动贴片生产线位于6号厂房(商显厂房),商显厂房自动贴片生产线回流焊、波峰焊产生的锡及其化合物和VOCs经密闭收集(收集效率98%)与擦拭和点胶VOCs废气经集气罩收集(收集效率90%)后一起经	/

			90%)后一起经“滤筒+二级活性炭”处理(处理效率90%)后经25m高排气筒DA011有组织排放。		“滤筒+二级活性炭”处理(处理效率90%)后经25m高排气筒DA011有组织排放。	
	噪声		/	/	/	减震隔声,合理布局
	固废处理	危废仓库 130m ²	利用现有	危废仓库 130m ²	位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园东北角,甲类仓库,一层砖混结构。	
		一般固废仓库 1087.3m ²	利用现有	一般固废仓库 1087.3m ²	整机厂房生产车间内部布置。用于贮存现有项目一般固废,以及本项目一般固废	
	环境事故应急设施	事故应急池 980m ³	利用现有	事故应急池 980m ³	依托现有设施,位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园东北角	

①本项目原辅料不涉及露天贮存,厂区不涉及初期雨水收集

3、产品方案

表 2-2 本项目产品方案表

序号	工程名称	产品名称	规格型号	设计能力(年产量)			年运行时数(h)
				技改前	技改后	变化量	
1	电视整机组装生产线	电视	可兼容数字电视(18.5"-65")	1100万台	1100万台	0	4000
2	显示器组装生产线	显示器	新型显示器(18.5"-40")	1100万台	1100万台	0	4000
3	艺术终端生产线	艺术终端	非标	60万台	60万台	0	4000
4	商显终端生产线	商显终端	非标	90万台	90万台	0	4000
5	智能白板生产线	智能白板	65"、70"、80"、86"智能白板	100万台	100万台	0	4000
6	创新应用生产线	创新应用	非标	350万台	350万台	0	4000
7	自动贴片生产线	PCB板卡	非标	840万片	840万片	0	4000

8	成型生产线（可兼容数字电视、新型显示器零部件生产线）	可兼容数字电视、新型显示器塑料零部件	18.5 " -65 "	1400 万件	2000 万件	+600 万件	4000
4、主要设备							
表 2-3 本项目主要设备一览表							
类别	名称	规格型号	数量（台/套）	产地	用途/工序		
成型 生产 线	注塑机	其中恩格尔 650T 型 2 台、恩格尔 450T 型 2 台、芝浦 280T 型 2 台、力劲 320T 型 2 台、力劲 550T 型 2 台、力劲 650T 型 2 台、力劲 1000T 型 2 台、力劲 80T 型 2 台	17	中国	注塑		
	机械手	80T-1000T，三轴-五轴	13	中国	注塑辅助设备		
	模温机	发热功率 6KW-12KW	17	中国	模控制注塑成型温度		
	热熔机	ZT-W474,3.5KW	1	中国	塑料粒子热熔		
	流水线	非标	17	中国	发电机电输出连接负载		
	烤箱	内胆尺寸:宽 600×深 500×高 900mm；工作温度：RT-300℃；加热功率：380V 6KW；温度均匀性：±2℃(空载 6 点位测试)；温度精确度：0.5℃	2	中国	印刷后油墨固化		
	干燥机	LESINTOR/利欣特，对流式，干燥介质：空气	6	中国	塑料粒子干燥		
	除湿机	非标	7	中国	空气除湿		
	罗茨风机	SHB10LV-8，37kw，固定式压缩机，排气压力 0.8MPa，排气量 1.1m³/h	2	中国	抽真空		
模具 生产 线	铣床	最大铣削长度：3000mm；工作台尺寸：3000×1000mm；主轴轴向伸缩：70mm；主轴前端内锥孔锥度：507：24；主轴前端直径：Φ128.57mm；铣床外形尺寸：5000×2300×1200mm	2	国产	铣床加工		
	大理石	1500*1200	1	国产	品质检测		

		平台				
		数控加工中心 (高速机)	主轴端面至工作台面距离 120-820mm,主轴转速 15000rpm/mm; 850mm 行程	3	日本	高精度加工
		数控加工中心 (开粗机)	主轴端面至工作台面距离 120-820mm,主轴转速 10000rpm/mm; 850mm 行程	2	国产	粗精度加工
		龙门CNC	主轴转速范围: 8000 (rpm); 刀具数量: 4; 三轴行程(X*Y*Z) 2000/1300/600; T 型槽尺寸(宽* 数量)7*18*140mm; 3000mm 加工 行程	1	台湾	大工件加工
	公辅设备	水泵	叶轮吸入方式: 单吸式; 电机: 可定制变频; 使用温度: -30~200 ℃; 功率 0.16KW	2	中国	供应注塑 冷却水
		行车	5T、10T、20T 各 1 台	3	中国	吊运模具
		叉车	8T	1	中国	物料转运
		堆高车	2T	1	中国	上下货
		电极柜	非标	5	中国	存放电极
		货架	非标	5	中国	存放模具 配件

表 2-4 技改后全厂主要设备使用情况

产线	设备名称	数量 (台/套)		增量
		技改前	技改后	
电视机产线	模组产线	7	7	0
	整机组立产线	11	11	0
	测试包装线	7	7	0
	老化线	7	7	0
	老化房加温系统	7	7	0
显示器产线(含 MNT 整机组装生产线、 白板整机组装生产线)	模组产线	7	7	0
	整机组立产线	12	12	0
	测试包装线	7	7	0

		老化线	7	7	0
		老化房加温系统	7	7	0
	电视机/显示器产线辅助设备	喷漆设备	1	1	0
		超声波清洗机	4	4	0
		膜材清洁机	2	2	0
		模组预留老化室	2	2	0
		老化房	3	3	0
		环境试验箱	12	12	0
		振动台	2	2	0
		冲击碰撞台	1	1	0
		落下测试仪	1	1	0
		夹抱测试仪	1	1	0
		软件/兼容性测试仪器	1	1	0
		静电测试仪	1	1	0
	创新应用产线	创新应用生产线	7	7	0
	商显产线	模组产线	5	5	0
		整机组立产线	5	5	0
		测试包装线	5	5	0
		老化线	5	5	0
		老化房加温系统	5	5	0
	商显辅助设备	喷漆设备*	1	1	0
		超声波清洗机	2	2	0
		膜材清洁机	2	2	0

		高温老化炉	1	1	0
		常温老化炉	1	1	0
		振动台	1	1	0
		落下测试仪	2	2	0
		环境试验箱	6	6	0
		洁净棚	1	1	0
		ESD 测试器	1	1	0
		软件/兼容性 测试仪器	1	1	0
		模组光学测 试仪	1	1	0
		异物分析仪	1	1	0
		2.5 次元测 试仪	1	1	0
		耐破仪	1	1	0
		能效房	1	1	0
		QA 线上检 查仪器	6	6	0
		QA 线下检 查仪器	1	1	0
	自动贴片生产线	自动上板机	16	16	0
		叠板机	16	16	0
		NG/OK 收板 机	8	8	0
		下板机	8	8	0
		轨道	68	68	0
		锡膏印刷机	8	8	0
		SPI	8	8	0
		贴片机	40	40	0
		AOI	8	8	0
		回焊炉	8	8	0
		铆钉机	4	4	0
		立式插件机	8	8	0

		卧式插件机	4	4	0
		插件链条线	5	5	0
		异型插件机	3	3	0
		波峰焊炉	5	5	0
		皮带线	5	5	0
		ICT 测试仪	10	10	0
		FCT 测试仪	25	25	0
		IC 烧录机	5	5	0
	成型生产线	注塑机	23	40	+17
		烘干机（干燥机）	14	20	+6
		集中供料系统	1	1	0
		流水线	36	53	+17
		冷却水系统	1	1	0
		模温机	23	40	+17
		移印机	1	1	0
		机械手	0	17	+17
		热熔机	0	7	+7
		烤箱	0	2	+2
		除湿机	0	7	+7
		罗茨风机	0	2	+2
	模具生产线	磨床	0	2	+2
		铣床	0	2	+2
		大理石平台	0	1	+1
		数控加工中心（高速机）	0	3	+3
		数控加工中心（开粗机）	0	2	+2
		龙门 CNC	0	1	+1
	公辅设备	水泵	0	2	+2
		行车	0	3	+3
		叉车	0	1	+1
		堆高车	0	1	+1
		电极柜	0	5	+5
		货架	0	5	+5

				辅助设备 ^①	17	17	0		
①辅助设备包含 TVMNT 成品智能立体仓库、白板成品智能立体仓库、白板室外全天候 AGV、OC 自动上线、模组物料智能自动配送、整机物料智能自动配送、集中缠膜打带自动线)									
本项目所用设备不得采用《高耗能落后机电设备（产品淘汰目录）》（第一~四批）、《淘汰落后生产能力、工艺、产品的目录》（第一~第三批）、《高耗水工艺、技术和装备淘汰目录》（第一批）中的落后设备。									
5、主要原辅材料									
表 2-5 原辅材料消耗表									
类别	名称		重要组分及规格指标	形态	年耗量(t/a)	包装储存方式	储存地点	最大储存量(t/a)	投加工序
成型生产线原料	塑料粒子	PC	聚碳酸酯	固态	500	堆放	集中仓库	50	注塑
		ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯三元共聚物	固态	500	堆放	集中仓库	50	注塑
		HIPS	耐冲击聚苯乙烯	固态	500	堆放	集中仓库	50	注塑
	水性油墨		颜料 40-60%、丙烯酸树脂（苯丙聚合物 30-50%、单乙醇胺 0.5-1.5%）、水 40-50%、助剂（聚乙烯蜡 1-3%、矿物油 1-3%）	液态	0.08	桶装（每桶 10kg）	化学品仓库	0.03	印刷
	无尘布		/	固态	100 卷	箱装	集中仓库	10 卷	擦拭

		保护膜 A	PE 塑料膜	固态	10 万片	纸箱	集中仓库	3 万片	组装
		保护膜 B	PE 塑料膜	固态	5000 卷	纸箱	集中仓库	1000 卷	组装
		脚垫	/	固态	50 万片	纸箱	集中仓库	10 万片	组装
		转轴、铁件	/	固态	200 万个	纸箱	集中仓库	20 万个	组装
		螺丝	/	固态	300 万颗	纸箱	集中仓库	30 万颗	组装
		胶条	/	固态	7 万片	纸箱	集中仓库	2 万片	组装
		吸塑盒	/	固态	300 个	纸箱	集中仓库	50 个	组装
		PE 袋	/	固态	300 万个	纸箱	集中仓库	10 万个	组装
		胶带	/	固态	2000 卷	纸箱	集中仓库	100 卷	组装
		纸箱、隔板	/	固态	3 万个	纸箱	集中仓库	1 万个	组装
	模具生产线原料	模架	铁制	固态	168 套	木箱	模具仓库	20 套	组装
		钢材	铁制	固态	20	木箱	模具仓库	1	机加工
		热流道	铁制	固态	168 套	木箱	模具仓库	20 套	组装
		铜材	铜制	固态	30	木箱	模具仓库	1	机加工
		砂纸	/	固态	100 卷	纸箱	集中仓库	100 卷	砂纸打磨
		切削液	矿物油 40%，水 60%	液态	2.1	桶装（每桶 10kg）	化学品仓库	0.2	CNC 加工
	辅料	模具清洗剂	环保型高品质溶剂 40%、渗透	液态	0.05	桶装（每桶	化学品仓库	0.01	模具保养

			剂 8%、表面活性剂 8%、其他 3%、分散剂 8%、LPG 抛射剂 33%			10kg)				
		碳氢清洗剂	C4-C8 正构烷烃和环烷烃混合物 ≥99.97%、其他 0.03%	液态	0.04	桶装 (每桶 10kg)	化学品仓库	0.02		擦拭检查
		酒精	无水乙醇	液态	0.08	桶装 (每桶 10kg)	化学品仓库	0.02		擦拭检查
		机油	矿物油组份	液态	0.2	桶装 (每桶 10kg)	化学品仓库	0.01		设备维护
		水	水	液态	3011	/	/	/		由区域自来水厂供给
		电	电	/	486.3 万 kW·h/a	/	/	/		由区域供电所供电

表 2-6 项目全厂原辅材料消耗表

序号	原辅材料名称	重要组分及规格指标	形态	年用量 (t/a)			储存地点	包装方式	最大储存量 (t)	投加工序
				技改前	技改后	变化量				
TV LCM 组装	背板	18.5 " -65 "	固态	600 万 pcs	600 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
	灯条	18.5 " -65 "	固态	600 万 pcs	600 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
	灯线	18.5 " -65 "	固态	600 万 pcs	600 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
	反射片	18.5 " -65 "	固态	600 万 pcs	600 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
	扩散板	18.5 " -65 "	固态	600 万 pcs	600 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
	棱镜片	18.5 "	固	600 万	600	0	原料	箱	300 万	组

			-65 "	态	pcs	万 pcs		仓库	装	pcs	装
		中框	18.5 " -65 "	固态	600.08 万 pcs	600.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
		前框	18.5 " -65 "	固态	600.08 万 pcs	600.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
		液晶屏	18.5 " -65 "	固态	600 万 pcs	600 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
		PCB 板	18.5 " -65 "	固态	600.08 万 pcs	600.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	300 万 pcs	组装
		铝箔	/	固态	150 万 pcs	150 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
	TV 整机 组装	电视机模 组部件	18.5 " -65 "	固态	300 万 套	300 万 套	0	原料仓库	箱装	150 万 pcs	组装
		喇叭	/	固态	900.08 万 pcs	900.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	450 万 pcs	组装
		LVDC 线 (低电压 差分信号 线)	/	固态	900.08 万 pcs	900.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	450 万 pcs	组装
		主板	18.5 " -65 "	固态	900 万 pcs	900 万 pcs	0	原料仓库	箱装	450 万 pcs	组装
		后壳	18.5 " -65 "	固态	900.08 万 pcs	900.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	450 万 pcs	组装
	显示器 LCM 组装	背板	18.5 " -40 "	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		麦拉	/	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		双面胶	/	固态	53.33 万 pcs	53.33 万 pcs	0	原料仓库	箱装	20 万 pcs	组装
		灯条	18.5 " -40 "	固态	800.08 万 pcs	800.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		反射片	18.5 " -40 "	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		导光板	18.5 " -40 "	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装

						pcs					
		膜材	18.5 " -40 "	固态	80 万 pcs	80 万 pcs	0	原料仓库	箱装	40 万 pcs	组装
		胶框	18.5 " -40 "	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		液晶屏	18.5 " -40 "	固态	800 万 pcs	800 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		前框	18.5 " -40 "	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		PCB 板	/	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		PCB 麦拉	/	固态	800.05 万 pcs	800.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
	显示器整机组装	显示器模组部件	18.5 " -40 "	固态	500 万套	500 万套	0	原料仓库	箱装	250 万套	组装
		铁片	/	固态	1300.08 万 pcs	1300.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	650 万 pcs	组装
		主板	/	固态	1300.05 万 pcs	1300.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	650 万 pcs	组装
		电源板	/	固态	1300.05 万 pcs	1300.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	650 万 pcs	组装
		按键板	/	固态	1300.05 万 pcs	1300.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	650 万 pcs	组装
		镜面	/	固态	1300 万 pcs	1300 万 pcs	0	原料仓库	箱装	650 万 pcs	组装
		LVDC 定位铁片	/	固态	1300.08 万 pcs	1300.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	650 万 pcs	组装
		铝箔	/	固态	660 万 pcs	660 万 pcs	0	原料仓库	箱装	330 万 pcs	组装
		后壳	18.5 " -40 "	固态	1300.08 万 pcs	1300.08 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装
		支架	/	固态	1300.05 万 pcs	1300.05 万 pcs	0	原料仓库	箱装	400 万 pcs	组装

		底座	/	固态	1300.0 5 万 pcs	1300. 05 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	400 万 pcs	组 装
	车载/ 工控	嵌板	7'-10'	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		毛毡	/	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		前框	7'-10'	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		摄像头	/	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		感光板	7'-10'	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		隔离罩	7'-10'	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		后壳	7'-10'	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		主板	7'-10'	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		铝箔	/	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
		泡棉	/	固态	200 万 pcs	200 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	100 万 pcs	组 装
	AR/ VR	注塑成型 件	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		压铸成型 件	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		冲压成型 件	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		硅胶	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		转轴	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		包布车缝	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		切割镜片	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		透镜	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装
		扭簧/螺丝	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料 仓库	箱 装	20 万 pcs	组 装

		天线	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料仓库	箱装	20 万 pcs	组装
		电池	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料仓库	箱装	20 万 pcs	组装
		数据线	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料仓库	箱装	20 万 pcs	组装
		适配器	/	固态	50 万 pcs	50 万 pcs	0	原料仓库	箱装	20 万 pcs	组装
	移动医疗终端	Open Cell	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		POL	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		IC	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		EPCA	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		主板	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		锂电池	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		扬声器	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		透镜	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		适配器	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		线材	/	固态	100 万 pcs	100 万 pcs	0	原料仓库	箱装	50 万 pcs	组装
	智能白板/ 商显终端/ 艺术终端 LCM 组装	注塑件	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		冲压件	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		O/C	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		灯条	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		膜片	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		扩散板	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装

		导光板	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
	智能白板/商显终端/艺术终端整机组装	主板	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		扬声器	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		电源线	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		FFC	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		机内线	/	固态	250 万 pcs	250 万 pcs	0	原料仓库	箱装	100 万 pcs	组装
	成型生产线	塑胶粒	PC/ABS/HIPS	固态	2130t	3630t	+150 0t	集中仓库	箱装	350t	注塑
		装饰品	有机颜料 10-15%、丙烯酸树脂 25-35%、水 35-50%、乙醇 3-6%、助剂 1-5%	固态	485 万个	485 万个	0	集中仓库	箱装	185 万个	组装
		毛毡	/	固态	1904 万 pcs	1904 万 pcs	0	集中仓库	箱装	200 万 pcs	组装
		无尘布	/	固态	0	100 卷	+100 卷	集中仓库	箱装	10 卷	擦拭
		保护膜 A	/	固态	110 万 pcs	120 万 pcs	+10 万 pcs	集中仓库	箱装	10 万 pcs	组装
		保护膜 B	/	固态	1.5 万卷	2 万卷	+0.5 万卷	集中仓库	箱装	0.5 万卷	组装
		脚垫	/	固态	483 万 pcs	533 万 pcs	+50 万 pcs	集中仓库	箱装	100 万 pcs	组装
		转轴、铁件	/	固态	206 万个	406 万个	+200 万个	集中仓库	箱装	20 万个	组装
		螺丝	/	固态	826 万个	1126 万个	+300 万个	集中仓库	箱装	300 万个	组装
		灯罩	/	固态	82 万 pcs	82 万 pcs	0	集中仓库	箱装	10 万 pcs	组装

		绝缘片	/	固态	431 万 pcs	431 万 pcs	0	集中仓库	箱装	50 万 pcs	组装
		吸塑盒	/	固态	1814 个	2114 个	+300 个	集中仓库	箱装	300 个	组装
		PE 袋	/	固态	179 万个	479 万个	+300 万个	集中仓库	箱装	20 万个	组装
		胶带	/	固态	1.5 万卷	1.7 万卷	+0.2 万卷	集中仓库	箱装	0.5 万卷	组装
		纸箱、隔板	/	固态	9 万个	12 万个	+3 万个	集中仓库	箱装	1 万个	组装
		胶条	/	固态	0	7 万片	+7 万片	集中仓库	箱装	2 万片	组装
	自动贴片生产线	线路板基板	/	固态	2340 万 pcs	2340 万 pcs	0	原料仓库	箱装	1000 万 pcs	原料
		无尘布	/	固态	3000 卷	3000 卷	0	原料仓库	箱装	1000 卷	擦拭
		式片芯片	/	固态	15 亿 pcs	15 亿 pcs	0	原料仓库	箱装	3 亿 pcs	组装
		IC	/	固态	5000 万颗	5000 万颗	0	原料仓库	箱装	1000 万颗	组装
		跳线	/	固态	24 卷	24 卷	0	原料仓库	箱装	12 卷	组装
		立式电容	/	固态	1 亿颗	1 亿颗	0	原料仓库	箱装	0.2 亿颗	组装
		卧式电阻	/	固态	1 亿颗	1 亿颗	0	原料仓库	箱装	0.2 亿颗	组装
		连接器	/	固态	1 亿颗	1 亿颗	0	原料仓库	箱装	0.2 亿颗	组装
		变压器	/	固态	840 万颗	840 万颗	0	原料仓库	箱装	100 万颗	组装
		排线	/	固态	1680 万根	1680 万根	0	原料仓库	箱装	840 万根	组装
		锡条	/	固态	60t	60t	0	原料仓库	箱装	30t	焊接
		锡丝	/	固态	0.024t	0.024t	0	原料仓库	箱装	0.012t	焊丝
		无尘布	/	固态	25000pcs	25000 pcs	0	原料仓库	箱装	5000pcs	擦拭
		胶带	/	固态	10 箱	10 箱	0	原料仓库	箱装	2 箱	粘贴

		标签	/	固态	17 万 pcs	17 万 pcs	0	原料仓库	箱装	5 万 pcs	粘贴
		高温胶带	/	固态	1800 卷	1800 卷	0	原料仓库	箱装	300 卷	粘贴
		无尘手套	/	固态	1200 副	1200 副	0	原料仓库	箱装	300 副	辅助用品
	模具生产线	模架	铁制	固态	0	168 套	+168 套	集中仓库	木箱	20 套	组装
		钢材	铁制	固态	0	20t	+20	集中仓库	木箱	1	机加工
		热流道	铁制	固态	0	168 套	+168 套	集中仓库	木箱	20 套	组装
		铜材	铜制	固态	0	30t	+30t	集中仓库	木箱	1	机加工
		砂纸	/	固态	0	100 卷	+100 卷	集中仓库	木箱	100 卷	打磨
		切削液	矿物油 40%，水 60%	液态	0	2.1t	+2.1t	化学品仓库	桶装（每桶 200 kg）	0.2	CN C 加工
	辅料	正庚烷	正庚烷 100%	液态	1.0t	1.0t	0	化学品仓库	桶装	1t	检查
		酒精	乙醇 $\geq$ 95.5%、水份 $\leq$ 4.5%	液态	6.375t	6.455t	+0.08	化学品仓库	桶装	2t	检查
		碳氢清洗剂	C4-C8 正构烷烃和环烷烷烃混合物 $\geq$ 99.97%、其他 $\leq$ 0.03	液态	0.89t	0.93t	+0.04t	化学品仓库	桶装	0.25t	检查
		机油	/	液态	1.5t	1.7t	+0.2t	化学品仓库	桶装	0.5t	设备维护

		水性漆	主要成分为丙烯酸树脂 75%，二丙二醇甲醚 5%，二丙二醇丁醚 1%，二氧化钛 5%，水 14%	液态	90t	90t	0	化学品仓库	桶装	10t	喷漆
		热熔胶	聚氨酯预聚体 99%、MDI1%	固态	170t	170t	0	化学品仓库	桶装	50t	点胶
		水性油墨	颜料 40-60%、丙烯酸树脂（苯丙聚合物 30-50%、单乙醇胺 0.5-1.5%）、水 40-50%、助剂（聚乙烯蜡 1-3%、矿物油 1-3%）	液态	0.408t	0.408t	0	化学品仓库	桶装	0.03t	印刷
		无铅锡膏	金属锡 80-90%、松香 3-6%、工业酒精 2-5%	固态	5.6t	5.6t	0	化学品仓库	桶装	0.5t	焊接
		助焊剂	见表 1-3	固态	1t	1t	0	化学品仓库	桶装	0.1t	焊接
		红胶	环氧树脂（占 95% 左右）、固化剂、固化促进剂、增韧剂及无机填料组	固态	0.5t	0.5t	0	化学品仓库	桶装	0.1t	刷胶

			成)							
	白胶	环氧树脂（占 95% 左右）、固化剂、固化促进剂、增韧剂及无机填料组成)	固态	0.75t	0.75t	0	化学 品仓 库	桶 装	0.1t	刷 胶
	模具清洗 剂	环保型高 品质溶剂 40%、渗 透剂 8%、 表面活性 剂 8%、其 他 3%、分 散剂 8%、 LPG 抛 射剂 33%	液 态	0	0.05t	+0.0 5t	化学 品仓 库	桶 装	0.01t	模 具 保 养
	水	/	/	213810 t/a	1t/a	2138 11t/a	/	/	/	由 区 域 自 来 水 厂 供 给
	电	/	/	3474.2 万 kW·h/a	3960. 5 万 kW·h/ a	+486 .3 万 kW· h/a	/	/	/	由 区 域 供 电 所 供 电

6、主要原辅材料理化性质

表 2-5 主要原辅料理化性质

序 号	物质名 称		理化特性	燃烧爆炸性	毒理毒性
1	塑 料 粒	P C	中文名称：聚碳酸酯，是一种无定形、无味、无嗅、无毒、透明的热塑性聚合物，分子量一般的 20000~70000 范围内，相对密度 1.18~1.20，玻璃化温度 140~150℃，熔程 220~230	不易燃	低毒

	子		℃。聚碳酸酯具有一定的耐化学腐蚀性,耐油性优良。由于聚碳酸酯的非结晶性,分子间堆砌不够致密,芳香烃、氯代烃类有机溶剂能使其溶胀或溶解,容易引起溶剂开裂现象。耐碱性较差。		
		A B S	中文名称:丙烯腈-丁二烯-苯乙烯三元共聚物。外观性状:不透明的,外观呈浅象牙色。密度:1.05~1.18g/cm ³ ;收缩率为0.4%~0.9%,弹性模量值为2Gpa,泊松比值为0.394,吸湿性<1%,熔融温度217~237℃,热分解温度大于250℃。 兼有韧、硬、刚的特性,燃烧缓慢,火焰呈黄色,有黑烟,燃烧后塑料软化、烧焦,发出特殊的肉桂气味,但无熔融滴落现象。 抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良,还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点,容易涂装、着色,还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工,广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域。	不易燃	低毒
		HI PS	中文名称是耐冲击聚苯乙烯,耐冲击聚苯乙烯为热可塑性树脂。熔点:180℃;热分解温度:400℃;无臭、无味、硬质材料、成形后尺寸安定性良好,广泛用于用于加工成无线电、电视、雷达等的绝缘材料,并用于制硬质泡沫塑料、薄膜、日用品、耐酸容器等。	不易燃	低毒
	2	水性油墨	该产品具有无毒、无腐蚀性、无刺激性气味、不燃、不爆、安全性好等特点。固含量:40~50%;粘度:30~60秒;pH:8.0-9.5;水中溶解度(重量比):可用水稀释;熔点:不适用;挥发物重量百分比:60~80%(水);凝固点:~0℃;沸点:760mmHg~100℃ 蒸气压:@20℃与水相同;比重:~1.10(水=1) 蒸气密度:少于1(空气=1)	不燃	无毒
	3	切削液	无色或黄色透明液体,PH(5%稀释液25℃),9.0-9.8;密度1.12g/ml;折光系数,2.27	不易燃	无毒
	4	模具清洗剂	环保型高品质溶剂40%、渗透剂8%、表面活性剂8%、其他3%、分散剂8%、LPG 抛射剂33%	不易燃	无毒
	5	碳氢清洗剂	主要为C4-C8正构烷烃和环烷烷烃混合物,无色透明液体,具有轻石油气味,沸点>90-110℃,闪点35℃,粘度1.04mm ² /s(25℃)	可燃可爆,闪点7-10℃,;爆炸下限:1.2;爆炸上限:8.4	无资料
	6	酒精	无色澄清液体。有灼烧味。易流动。极易从空气中吸收水分,能与水和氯仿、乙醚等多种有机溶剂以任意比例互溶。能与水形成共沸混合	易燃,蒸汽能与空气形成爆炸性混合	低毒

		物(含水 4.43%), 共沸点 78.15℃。相对密度 (d204)0.789。熔点-114.1℃。沸点 78.5℃。折光率(n20D)1.361。	物	
7	机油	外观与性状: 液体; 相对密度 (水=1): 1.01 (g/cm ³ , 15℃); 闪点: 76℃; 引燃温度: 248℃; 主要用途: 用于机械的摩擦部分, 起润滑、冷却和密封的作用。	非易燃物	无毒
7、劳动定员及班制 本项目利用现有项目职工, 无新增职工, 实行 8 小时两班制, 年工作 300 天, 年工作时数 4800 小时, 厂区不设食堂, 不设宿舍。 8、四至情况及平面布局 (1) 项目四至情况 项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号, 租赁面积 39461.68m²。具体平面布置情况见附图。本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号, 项目东侧、南侧为高创(苏州)电子有限公司; 项目西侧为常台高速公路(G15W); 项目北侧为乌金路、周湖线(云龙东路)。周围环境概况详见附图。 (2) 平面布局 本项目位于高创(苏州)电子有限公司京东方(苏州)智造服务产业园, 项目涉及生产厂房 2 栋、化学品仓库 1 栋、原料仓库 3 栋及综合楼、门卫室、宿舍楼等辅助用房。其中生产厂房位于厂区西北侧自西向东依次为模具厂房、成型厂房, 危废仓库 9、基础设施建设情况 本项目为自有厂房, 该土地用地现状属于工业用地, 可以作为本项目建设使用, 本项目利用现有厂房空置区域, 经现场勘察, 无与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题。建设单位名下所属土地、厂房均办理了不动产权证, 用途为工业用地/厂房。 厂区内基础设施建设情况: (1) 供水方式: 由吴江区域水厂实施区域供水, 管径为 DN300 毫米。供水管网引至厂区后分为多条支路分别供给试验车间、办公楼等。 (2) 排水系统: 采用雨污分流制排水系统。雨水经雨水管网排至附近水体,				

设置一个雨水排放口。

(3) 厂区绿化：本项目仅涉及生产厂房租赁，厂区内已设置绿化，绿化面积 1000m²。

(4) 供电：电源采用 10KV 高压电源供电，由市政电力网引至厂区开闭所，再分别通至各车间，各车间分别进行计量。

《中华人民共和国环境保护法》第六条指出：“已经对环境造成污染和其他公害的单位，应当按照谁污染谁治理的原则，制定规划，积极治理，或者报请主管部门批准转产、搬迁。”企业作为污染防治主体，必须依法履行环保责任，谁污染、谁治理、谁负责；若本项目区域内在生产期间涉及违法排污行为，则责任主体应当认定为高创（苏州）电子有限公司。同时企业实际生产运行时应按照环境风险应急预案相关规定及要求设置消防尾水池（兼事故应急池），该消防尾水池（兼事故应急池）建设及运维责任主体均为高创（苏州）电子有限公司。

本项目厂房供电、供水、排水等公共辅助工程均已配备，厂房的耐火等级、防火距离、防爆及安全疏散等均符合相关要求。供电、给排水等基础设施基本完成。综上，本项目厂房用作本项目生产车间是可行的。

9、水平衡

(1) 取水：本项目注塑冷却水由市政给水管网供应，年补充量为 1t/a。。

(2) 排水：本项目不新增员工，无生活污水外排，本次技改项目生产工艺不涉及用水，无生产废水外排。

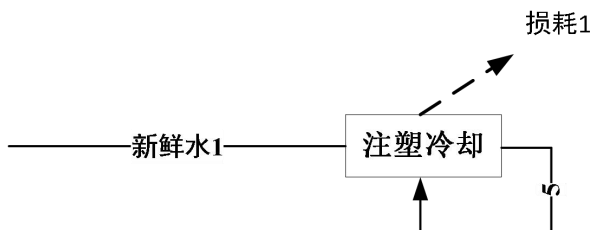


图 2-1 项目水平衡图 (t/a)

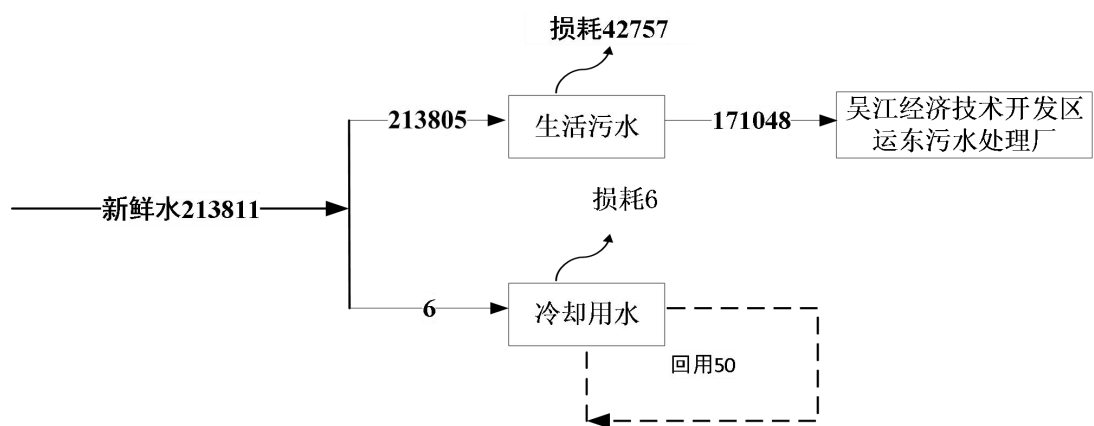


图 2-2 全厂水平衡图 (t/a)

模具生产工艺流程：

工艺流程和产排污环节

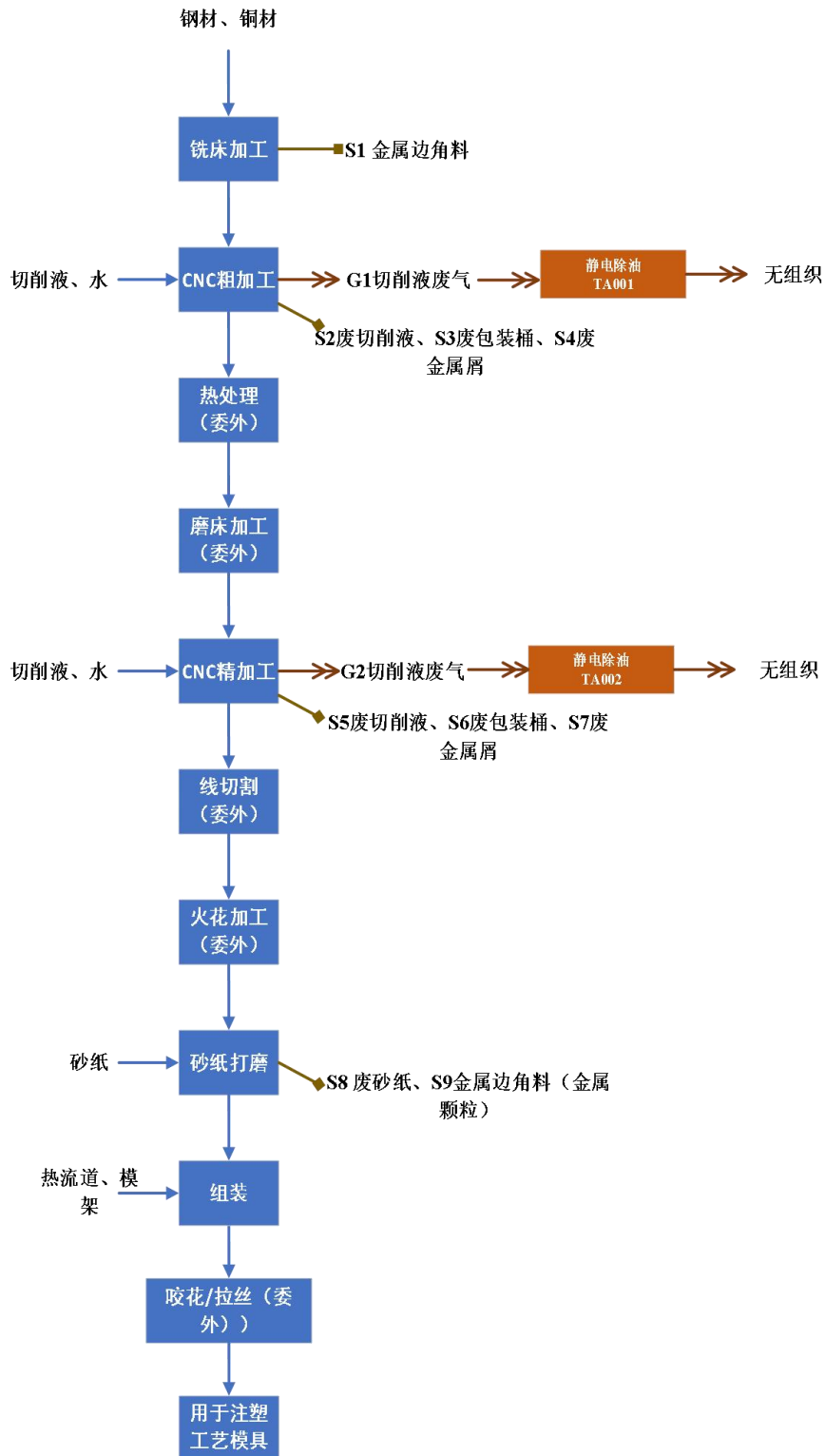


图 2-3 模具生产工艺流程图

	工艺流程说明： 本项目模具为中间产品，年加工生产注塑模具 180 套，模具用于成型车间新产品注塑使用，在成型车间反复注塑使用至破损后作为一般固废外售。 1、铣床加工 由于钢料上一般都有很多特征组成：如螺丝牙孔，冷却水路孔，镶件避空孔等，这些精度不高的孔是由立式钻铣床或卧式钻铣床来完成。一些尺寸比较小的工件（300mm 以下）初步粗加工也是有铣床来加工完成的。铣床加工过程中会有边角料 S1 产生。 2、CNC 粗加工 工件上比较复杂的形状，一般铣床无法完成的加工，都是有 CNC 数控加工中心来完成的。CNC 加工是分粗、精加工工序的。为节省精加工的时间以及保证精加工的精度，工件前期会导入粗加工的工序。在加工过程中需要在使用切削液对刀具进行冷却，废切削液经过循环使用至无法满足生产需求后收集交危废单位处置。该工序有切削液废气 G1 产生（以非甲烷总烃计），以及废切削液 S2、废包装桶 S3、废金属屑 S4。 3、热处理（委外） 依据产品原材特性及要求，将开粗完成以后模具放置在专业设备中进行淬火和退火以保证钢材的硬度和应力分布情况。根据目前企业生产规划，该工序委外加工。 4、磨床加工（委外） 工件待热处理完成后，会达到一定的硬度，同时工件会因受热导致材质变形。为保证下一工序的加工精度，工件外形必须保证一定尺寸和垂直度。需要通过磨床加工。根据目前企业生产规划，该工序委外加工。 5、CNC 精加工 在 CNC 粗加工的基础上，通过 CNC 设备进一步细化 CNC 加工工序，完成工件的最终仿形。在加工过程中需要在使用切削液对刀具进行冷却，废切削液经过循环使用至无法满足生产需求后收集交危废单位处置。该工序有切削液废气 G2 产生，以非甲烷总烃计。以及废切削液 S5、废包装桶 S6、废金属屑 S7。
--	---

	6、线切割（委外） 工件最终仿形后，使用线割工序来完成斜销的外形加工，斜销孔及入子孔的加工。根据目前企业生产规划，该工序委外加工。 7、火花加工（委外） 使用铜公电极利用火花机瞬间放电去腐蚀钢料的原理加工上述所有工序无法完成的局部加工，比如深筋位的加工。本工序是完善上述加工工序之外的加工。根据目前企业生产规划，该工序委外加工。 8、砂纸打磨 上述所有工序加工之后，部分模具表面会留下少量加工痕迹；比如刀痕，火花纹。对产品注塑工段成型以及最终的脱模会有一定的影响，需要抛光人员利用砂纸等工具进行打磨来弥补这个缺陷。由于涉及砂纸打磨的模具较少，且打磨区域也相对较小，同时打磨产生的金属颗粒质量较大，金属颗粒物扬尘可忽略不计。 9、组装 所有工件加工完成后，组装人员将热流道、模架等模具组件进行手动组配。 10、咬花/拉丝（委外） 咬花和拉丝是模具表面的一种处理方式，即导入产品的外观。在模具试模完成并验证产品结构和尺寸是否异常后，经咬花/拉丝后的合格模具可用于注塑工艺模具使用。根据目前企业生产规划，该工序委外加工。
--	---

注塑生产工艺流程：

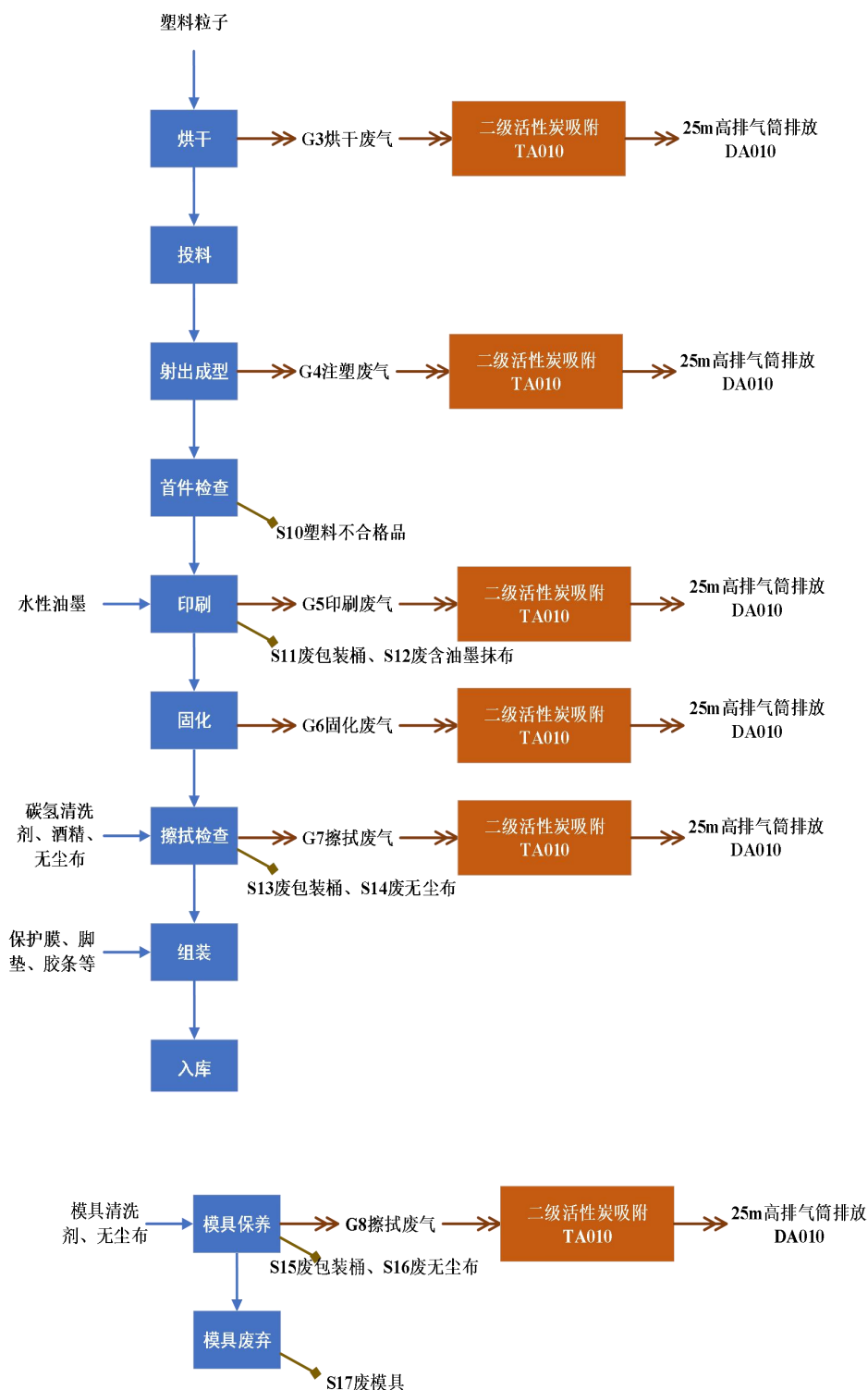


图 2-2 注塑生产工艺流程图

	工艺说明 本次技术改造后成型生产线工艺流程与技改前一致，技改新增设备均为智能化设备，成型车间整体智能化水平得以提高。技改后成型生产线新增年产 600 万件新型显示器零部件产能，新增产能均使用本项目模具车间生产的新型模具进行注塑，用以符合当下市场最新产品需求。 工艺流程说明： 1、烘干： 塑料粒子（PC、ABS、HIPS）在进行注塑前需进行干燥处理，通过干燥机将塑料粒子中的水分完全析出。烘干温度约 100℃（电能加热），温度较低，该工段不会发生因物料化学键断裂而产生的热解废气，但会挥发出少量的游离单体，产生烘干废气 G3，主要是非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈。 2、投料 将塑料粒子（PC、ABS、HIPS）等比例投入混料机进行混料，本项目塑料粒子原料均为颗粒状，粒径约为 2~5mm，因此在投料过程中无粉尘产生。 3、射出成型 塑料粒子经过电加热到 220℃左右温度，通过高温高压注塑到模具型腔内冷却成型。本项目在注塑成型工段对物料进行加热，加热温度一般稍高于物料熔点而低于沸点，因此该工段不会发生因物料化学键断裂而产生的热解废气。但本项目所用的原料为高分子聚合物，其在聚合的过程中，会挥发出少量的游离单体组分有机废气，产生注塑废气 G4，主要是非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈。该工段会使用冷却水进行冷却，冷却水循环使用，定期补充，不外排。 4、首件检查 完成注塑的工件经首件检查，合格后进入下一工段，该工序会产生部分塑料不合格品 S10。 5、印刷 部分产品需要根据客户需要，印刷建设单位商标,项目采用水性油墨印刷，本项目水性油墨无需进行调配，印刷机定期用抹布擦拭。本项目水性油墨印刷过程中会产生印刷废气 G5,以非甲烷总烃计。同时会产生废包装桶 S11、废含油
--	--

墨抹布 S12。

6、固化

完成印刷后的产品，进入烤箱固化，烤箱电加热固化温度 60-70℃，该工序会产生固化废气 G6，以非甲烷总烃计。

7、擦拭检查

完成印刷的产品，根据工件表面污渍种类不同，使用无尘布蘸取碳氢清洗剂或酒精对工件进行擦拭，擦拭过程中会有擦拭废气 G7 产生，以非甲烷总烃计，该工序会产生废包装桶 S13、废无尘布 S14

6、组装

完成上述工艺后的产品再组装好脚垫、胶条、贴膜等零件后包装入库

7、模具保养

本项目模具每天用无尘布蘸取模具清洗剂擦拭保养，模具保养在固定工位进行，模具保养擦拭过程中有擦拭废气 G8 产生，以非甲烷总烃计，该工序会产生废包装桶 S135、废无尘布 S16 产生，模具使用至一定程度磨损后做一般固废报废处理，会产生废模具 S17。

表 2-6 污染物产生环节汇总表

类别	代码	产生工序	产生位置	主要污染物
废气	G1、G2	CNC 加工	CNC 设备	非甲烷总烃
	G3	烘干	干燥机	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈
	G4	注塑	注塑机	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈
	G5	印刷	印刷机	非甲烷总烃
	G6	固化	烤箱	非甲烷总烃
	G7、G8	擦拭	固定工位	非甲烷总烃
废水	/	员工生活	生产车间	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN
固废	S1、S9	铣床加工	生产车间	金属边角料
	S2、S5	CNC 加工	生产车间	废切削液
	S3、S6、S11、S13、S15	原料包装	生产车间	废包装桶
	S4、S7	CNC 加工	生产车间	废金属屑
	S8	砂纸打磨	生产车间	废砂纸
	S10	首件检查	生产车间	塑料不合格品
	S12	印刷	生产车间	废含油墨抹布
	S14、S16	擦拭检查	生产车间	废无尘布

	S17	模具废弃	生产车间	废模具
	/	废气处理	废气处理设施	废活性炭
	/	废气处理	废气处理设施	废油
	/	设备维护	设备维护	废机油
	/	原料包装	原料	塑料包装袋、编织袋等包装
	/	生活垃圾	生产车间	生活垃圾

与项目有关的现有环境污染问题	1、现有项目基本情况 公司成立至今共进行了六次环评及四次登记表的报批。 于 1999 年 6 月 1 日经吴江市环境保护局审批通过《年产新型显示器 70 万台项目》，本项目审批后未进行投产。 于 2002 年 1 月 8 日经吴江市环境保护局审批通过《年销量液晶显示高档微型计算机 50000 台、年销量液晶投影电视机 50000 台项目》。 于 2006 年 7 月 3 日经吴江市环境保护局审批通过《年产塑壳 144 万套项目》，批准文号为：吴环建[2006]1183 号； 于 2015 年 7 月 1 日经苏州市吴江区环境保护局审批通过《整机生产线自动化改造项目（年产液晶模组 360 万片、整机（液晶电视机）210 万台）》，批准文号为：吴环建[2015]293 号。 于 2015 年 7 月 2 日经苏州市吴江区环境保护局审批通过《新型 LED 显示器、LED 电视机扩产改造项目（年产 LED 新型显示器 466 万台、LED 电视机 311 万台）》，批准文号为：吴环建[2015]294 号。 于 2016 年 8 月 2 日经苏州市吴江区环境保护局审批通过《2016-610294 大尺寸液晶电视机生产线技术改造项目（年产超大尺寸智能平板显示器 10 万台）》，批准文号为：吴环建[2016]411 号。 于 2018 年 2 月 8 日经苏州市吴江区环境保护局审批通过《增资建设京东方（苏州）智造服务产业园项目环境影响报告表》，批准文号为：吴环建[2018]73 号。 于 2019 年 6 月 25 日经苏州市吴江区环境保护局审批通过《年产注塑件 1400 万片生产技术改造项目环境影响评价报告表》，批准文号为：吴环建[2019]167 号。 于 2019 年 7 月 30 日经苏州市吴江区环境保护局审批通过《增资建设京东方（苏州）智造服务产业园变更项目环境影响评价报告表》，批准文号为：吴环建[2019]200 号。 于 2019 年 7 月 30 日经苏州市吴江区环境保护局审批通过《增资建设京东方（苏州）智造服务产业园变更项目环境影响评价报告表》，批准文号为：吴
----------------	---

环建[2019]200 号。

于 2020 年 12 月 31 日经苏州市行政审批局审批通过《年产新型显示器 500 万台、可兼容数字电视 300 万台生产技术改造项目》，批准文号为：苏行审环诺[2020]50140 号。

表 2-7 现有项目环评及验收与实际建设情况

序号	审批时间	批复文号	项目名称	产品名称	设计能力	投产情况	验收情况
1	1999.6.1	/	年产新型显示器 70 万台	新型显示器	70 万台/年	未投产	未验收
2	2002.1.8	/	年销量液晶显示器 高档微型计算机 50000 台、年销量液晶 投影电视机 50000 台	液晶显示器 高档微型计算机	50000 台/年	已投产	已验收
				液晶投影电视机	50000 台/年	未投产	未验收
3	2006.7.3	吴环建 [2006]1183	年产塑壳 144 万套	塑壳	144 万套/年	已投产	已验收
4	2015.7.1	吴环建 [2015]293	整机生产线自动化 改造项目（年产液晶 模组 360 万片、整机 （液晶电视机）210 万台）	液晶模组	360 万片/年	已投产	已验收
				整机（液晶电视机）	210 万台/年	已投产	已验收
5	2015.7.2	吴环建 [2015]294	新型 LED 显示器、 LED 电视机扩产改 造项目（年产 LED 新型显示器 466 万 台、LED 电视机 311 万台）	LED 新型显示器	466 万台/年	已投产	已验收
				LED 电视机	311 万台/年	已投产	已验收
6	2016.8.2	吴环建 [2016]411	2016-610294 大尺寸 液晶电视机生产线 技术改造项目（年产 超大尺寸智能平板 显示器 10 万台）	超大尺寸智能平板显示器	10 万台/年	已投产	已验收
7	2018.2.8	吴环建 [2018]73号	增资建设京东方（苏州） 智造服务产业园项目	电视	600 万台/年	已投产	已验收（喷漆工艺未建设）
				显示器	800 万台/年		

				艺术终端	60 万台/年		
				商显终端	90 万台/年		
				智能白板	100 万台/年		
				创新应用	350 万台/年		
8	2019.6.25	吴环建 [2019]167 号	年产注塑件 1400 万片生产技术改造项目	注塑件（电视机、显示器设备外壳）	1400 万片	已投产	已验收
9	2019.7.30	吴环建 [2019]200 号	增资建设京东方（苏州）智造服务产业园变更项目环境影响评价报告表	PCB 板卡	840 万片/年	已投产	已验收
10	2020.12.31	苏行审环诺 [2020]50140 号	年产新型显示器 500 万台、可兼容数字电视 300 万台生产技术改造项目	新型显示器	500 万台/年	已投产	已验收
				可兼容数字电视	300 万台/年		

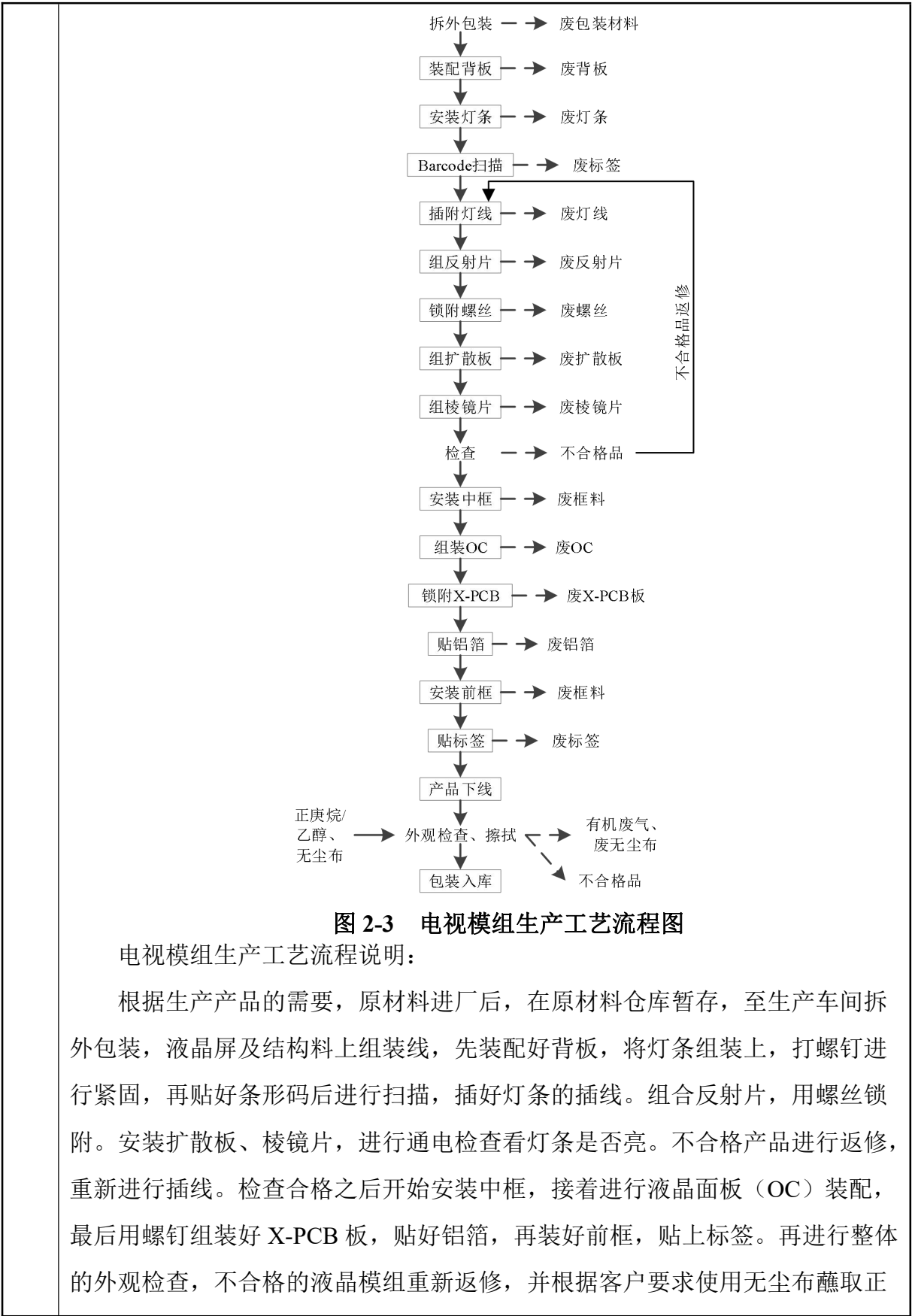
本项目原有厂区已建项目在搬迁至新厂区后停止生产，原厂区未投产项目由于原厂区已拆除，不涉及再生产。“吴环建[2018]73 号”搬迁环评内容已包含以往历次环保报批项目的搬迁后情况。故本环评仅对搬迁后的新厂区“吴环建[2018]73 号、吴环建[2019]167 号、吴环建[2019]200 号、苏行审环诺[2020]50140 号”四项目环评情况进行分析。“吴环建[2018]73 号、吴环建[2019]167 号、吴环建[2019]200 号”三项目于 2020 年 9 月 6 日完成验收。“苏行审环诺[2020]50140 号”已于 2022 年 3 月 27 日完成验收。

2、现有项目污染情况

生产工艺：

2.1 电视生产线（吴环建[2018]73 号）

①电视模组生产工艺流程图：



庚烷或乙醇对液晶面板及边框进行擦拭，合格的液晶模组即组装完成进入整机装配流程。

②电视整机生产工艺如下：

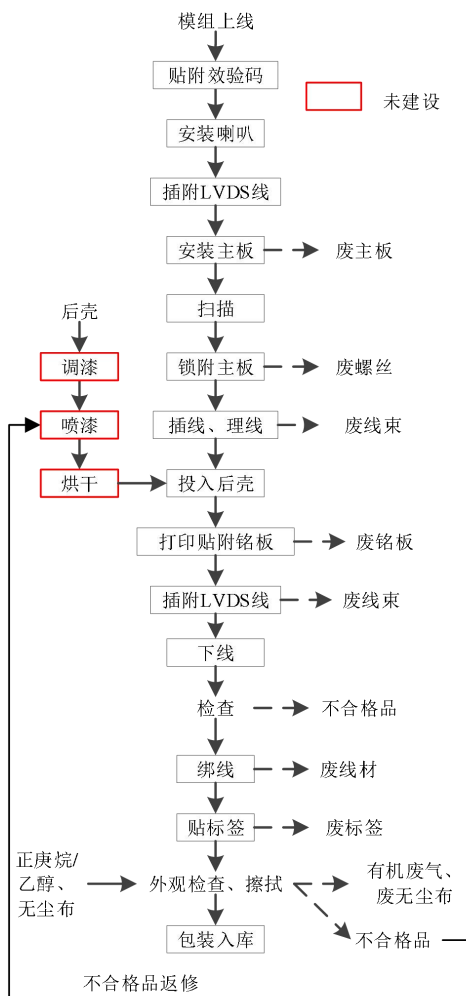


图 2-4 电视整机生产工艺流程图

电视整机生产工艺流程说明：

将组装好的模组投入到组装生产线上，将校验码贴附上，插入喇叭，用 LVDS 线（低电压差分信号线）插附、安装好主板，扫描，用螺钉对主板进行紧固后整理线束；产品所用后壳需要进行喷漆，本项目喷漆过程使用水性漆进行，在喷漆前根据产品需求需将水性漆与水按适当比例进行调配，调漆在喷漆房内进行。调漆后进行喷漆，使用喷枪进行自动喷涂，人只观察喷枪位置，喷漆厚度为 $40\ \mu\text{m}$ 。喷漆后的工件需要进行烘干，烘干能源来自电加热。喷漆工段（包括调漆、喷漆及烘干）会有漆雾及 VOCs 产生。后壳经喷漆后投入生产线，将

打印好的铭板贴附在后壳上，再插附 LVDS 线（低电压差分信号线），产品下线。再使用遥控器对电视进行开关机及亮度测试。测试后合格的产品，最后绑线及贴标签，再进行外观检查，并根据客户要求使用无尘布蘸取碳氢清洗剂或乙醇对液晶面板及边框进行擦拭，不合格的整机重新进行喷漆返修，返修过程中不需要进行剥漆，电视整机即组装完成，进行包装入库即可。

目前现有项目喷漆工段尚未建设。

2.2 显示器生产线（吴环建[2018]73 号）

①显示器模组生产工艺流程图：

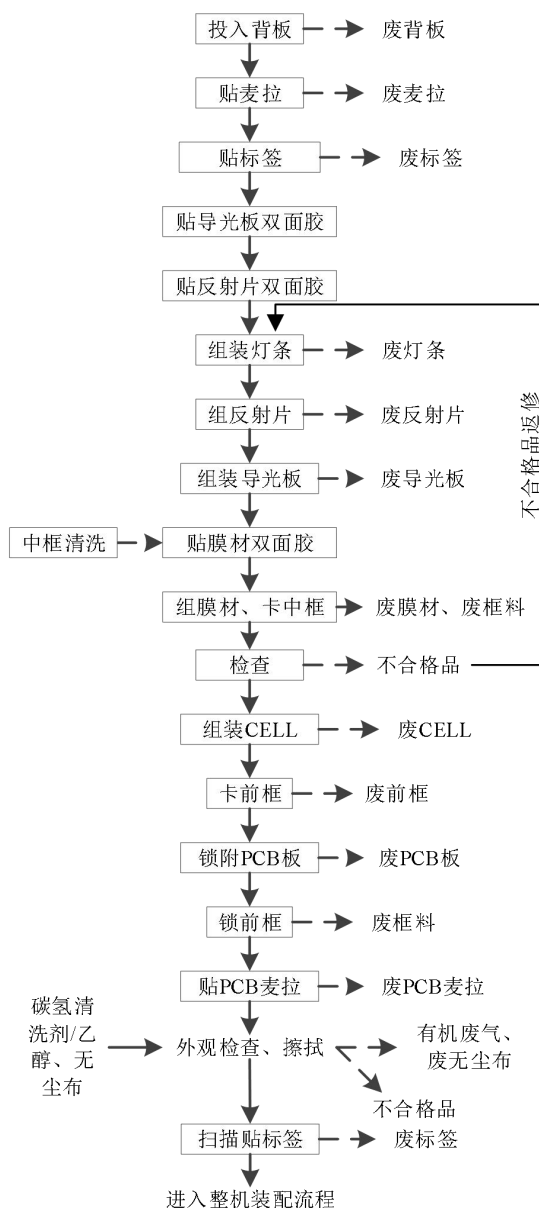


图 2-5 显示器模组生产工艺流程图

显示器模组生产工艺流程说明：

根据生产产品的需要，原材料进厂后，在原材料仓库暂存，至生产车间拆外包装，显示器屏及结构料上组装线，先装配好背板，贴麦拉，贴标签，贴导光板及反射片双面胶，将灯条组装上，贴好导光板及反射片。贴好膜材双面胶，贴好膜材，卡附中框，进行通电检查灯条是否亮。接着进行显示器面板（CELL）装配，卡附前框，锁附 PCB 板、前框。最后贴上 PCB 麦拉。再进行整体的外观

检查，不合格的显示器模组重新返修，并根据客户要求使用无尘布蘸取碳氢清洗剂或乙醇对液晶面板及边框进行擦拭，合格的显示器模组进行扫描贴标签，组装完成进入整机装配流程。

②显示器整机生产工艺流程图：

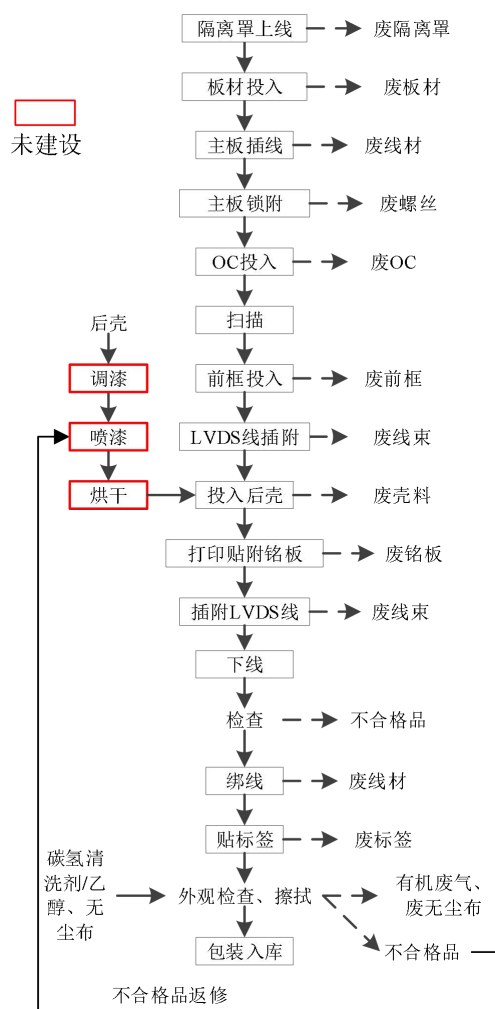


图 2-6 显示器整机生产工艺流程图

显示器整机生产工艺流程说明：

根据生产需要，将隔离罩拆包后投入产线，将板材（主板及电源板）插好连接线后投入到隔离罩内，组装好板材，用螺丝将板材与隔离罩固定，将组装好的 OC（液晶模组）投入产线，扫描板材与 OC 条码；投入前框，将前框与 OC 卡合，插好 LVDS 线（低电压差分信号线）；将前框组件与隔离罩组件结合，后壳需要进行喷漆，本项目喷漆过程使用水性漆进行，在喷漆前根据产品需求需将水性漆与水按适当比例进行调配，调漆在喷漆房内进行。调漆后进行喷漆，

使用喷枪进行自动喷涂，人只观察喷枪位置，喷漆厚度为 40 μ m。喷漆后的工件需要进行烘干，烘干能源来自电加热。喷漆工段（包括调漆、喷漆及烘干）会有漆雾及 VOCs 产生。后壳经喷漆后将后壳投入生产线，将打印好的铭板贴附在后壳上，产品下线。对显示器进行开关机及亮度测试。测试后合格的产品，最后绑线及贴标签，再进行外观检查，并根据客户要求使用无尘布蘸取碳氢清洗剂或乙醇对液晶面板及边框进行擦拭，不合格的整机重新进行喷漆返修，返修过程中不需要进行剥漆，液晶显示器整机即组装完成，包装入库即可。

目前现有项目喷漆工段尚未建设。

2.3 创新应用生产线（吴环建[2018]73 号）

①车载/工控生产工艺流程：

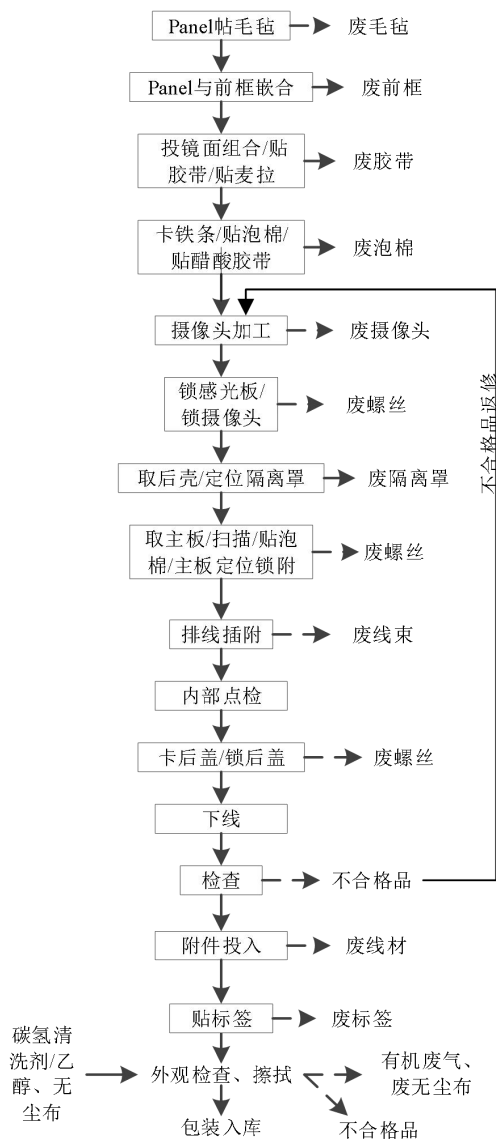


图 2-7 车载/工控生产工艺流程图

车载/工控生产工艺流程说明：

将 Panel 贴毛毡后与前框结合，将胶带与麦拉贴付在 panel 组合件后面，安装两侧铁片，并贴付泡棉；完成加工摄像头组件后，将摄像头组件与感光板锁附；将后壳与隔离罩组件卡合，将主板安装在隔离罩并锁附，插附 LVDS 线主板与 panel，卡好后壳，将打印好的铭板贴附在后壳上，产品下线。对车载/工控显示器进行开关机及亮度测试。测试后合格的产品，最后绑线及贴标签，再进行外观检查，并根据客户要求使用无尘布蘸取碳氢清洗剂或乙醇对车载/工控显

示器面板及边框进行擦拭，不合格的重新返修，合格品进行包装入库即可。

②移动医疗、AR/VR 生产工艺流程：

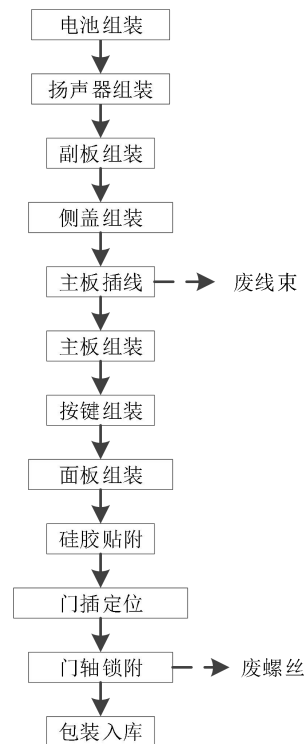


图 2-8 移动医疗、AR/VR 生产工艺流程图

移动医疗、AR/VR 生产工艺流程说明：

将电池、扬声器、副板、侧盖进行组装，主板内插入连接线后进行组装，将主板与按键、面板进行组装形成腔体。在腔体上贴附硅胶后将门轴与门插进行锁附，形成腔体门。组装后及为成品。

2.4 商显生产线（吴环建[2018]73 号）

①智能白板/艺术终端/商显终端模组生产工艺流程：

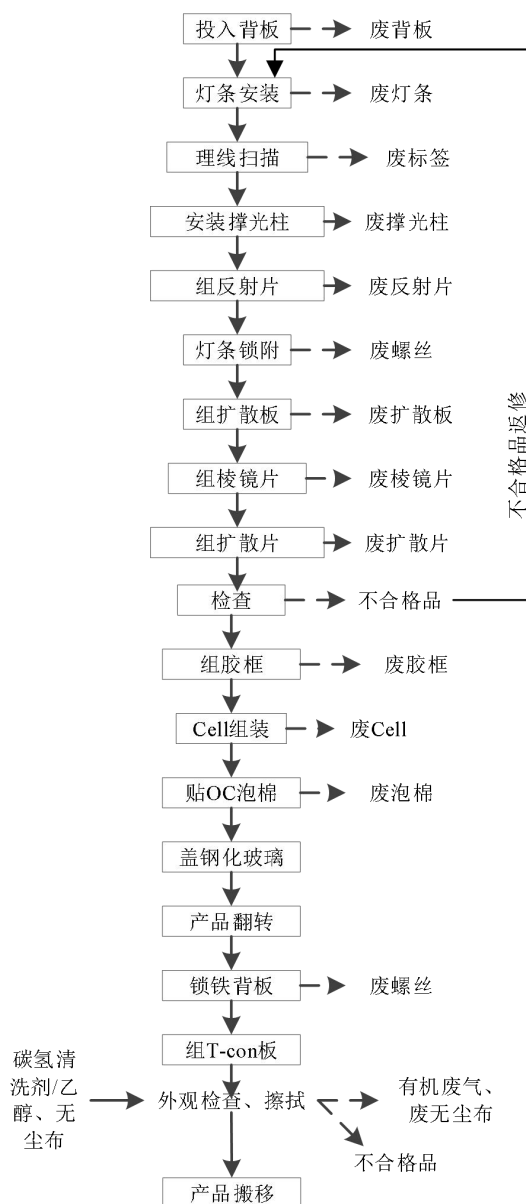


图 2-9 智能白板/艺术终端/商显终端模组生产工艺流程图

智能白板/艺术终端/商显终端模组生产工艺流程说明：

根据生产产品的需要，原材料进厂后，在原材料仓库暂存，至生产车间拆外包装，结构料上组装线，先装配好背板，将灯条组装上，安装撑光柱及反射片后将灯条进行锁附，组装扩散板、棱镜片和扩散片后进行通电检查看灯条是否亮。接着进行胶框及显示器面板（CELL）装配，贴 OC 泡棉及钢化玻璃。最后进行背板锁附及 T-con 板的组装。再进行整体的外观检查，不合格的显示器模

组重新返修，并根据客户要求使用无尘布蘸取正庚烷或乙醇对液晶面板及边框进行擦拭，组装完成进入整机装配流程。

②智能白板/艺术终端/商显终端整机组装工艺流程：

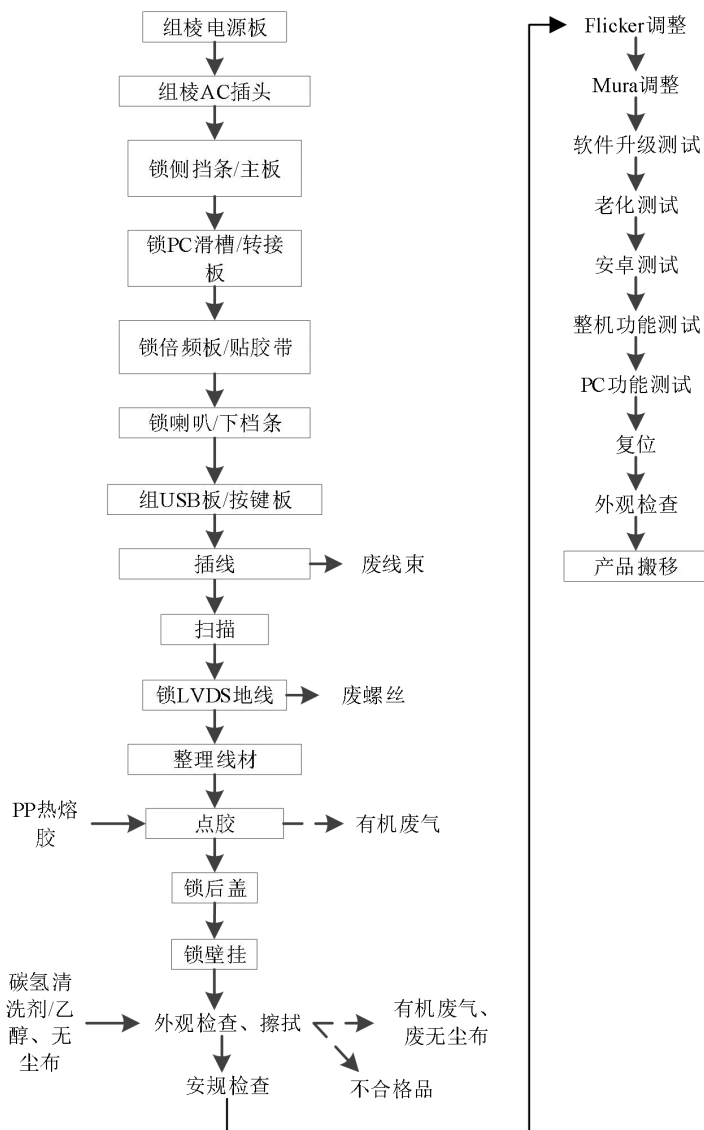


图 2-10 智能白板/艺术终端/商显终端整机组装工艺流程图

智能白板/艺术终端/商显终端整机组装工艺流程说明：

根据产品需要，将棱电源板及 AC 插头进行组装后，利用螺丝将侧挡条/主板、PC 滑槽/转接板、倍频板、喇叭/下档条等配件进行锁附，将 USB 板及按键板组装后插线，将板材进行扫描，利用螺丝将 LVDS 地线进行锁附后整理线材，利用 PP 热熔胶进行点胶，点胶过程中会有少量有机废气挥发。点胶后的工件利

	用螺丝将后盖和壁挂进行锁附， 说明：现有项目只有电视机生产线及显示器生产线中整机加工的过程中需要进行喷漆，喷漆前需按照产品需要按一定比例进行调漆，一般每次调漆为一天的使用量，根据每天需要喷漆的工件数量确定，调漆过程中会产生有机废气（VOCs）。目前现有项目喷漆工段尚未建设。
--	---

2.5 成型生产线（吴环建[2019]167 号）

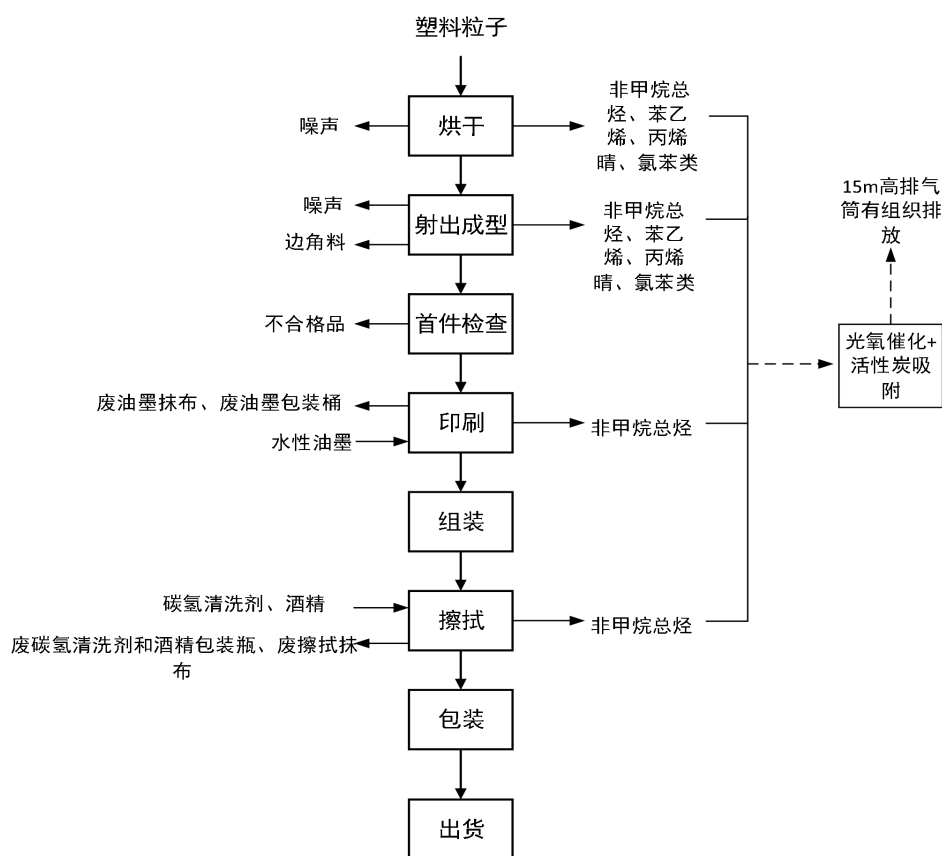


图 2-11 成型工艺流程图

工艺流程说明：

（1）烘干：

塑料粒子（PC、ABS、HIPS）在进行注塑前需进行干燥处理，通过干燥机将塑料粒子中的水分完全析出。干燥温度约 100℃（电能加热），温度较低，该工段不会发生因物料化学键断裂而产生的热解废气，但会挥发出少量的游离单体组分有机废气有机废气 G1，主要是非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、氯苯类。

（2）射出成型

将外购的塑料粒子（PC、ABS、HIPS）投入注塑机进料口，原料经过注塑机料管电加热到 200~250 左右温度，通过高温高压注塑到模具型腔内冷却成型。本项目在注塑成型工段对物料进行加热，加热温度一般稍高于物料熔点而低于沸点，因此该工段不会发生因物料化学键断裂而产生的热解废气。但本项目所

	用的原料为高分子聚合物，其在聚合的过程中，会挥发出少量的游离单体组分有机废气 G2，主要是非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、氯苯类。该工段会使用冷却水进行冷却，冷却水循环使用，定期补充，不外排。 （3）首件检查 完成注塑的工件经首件检查，合格后进入下一工段，部分残次品外售利用单位。 （4）印刷 部分产品需要根据客户需要印刷上不同内容,项目采用水性油墨印刷，再将相关脚垫、标签、装饰品等组装至产品上，印刷过程中会产生非甲烷总烃气体 G3,同时会产生含油墨抹布、废油墨包装桶等危险废物。本项目水性油墨印刷机主要用来在产品上印刷建设单位商标，故水性油墨用量较少。 （4）擦拭：完成印刷的产品，根据工件表面污渍种类不同，使用无尘抹布蘸取碳氢清洗剂或酒精对工件进行擦拭，擦拭过程中会有部分非甲烷总烃产生，部分碳氢清洗剂和酒精留于擦拭抹布中，含碳氢清洗剂和酒精的抹布及废碳氢清洗剂包装瓶、废酒精包装瓶交危废单位处置 （5）包装、入库 完成上述工艺后的产品经检查合格后包装入库。
--	--

2.6 自动贴片生产线（吴环建[2019]200 号）

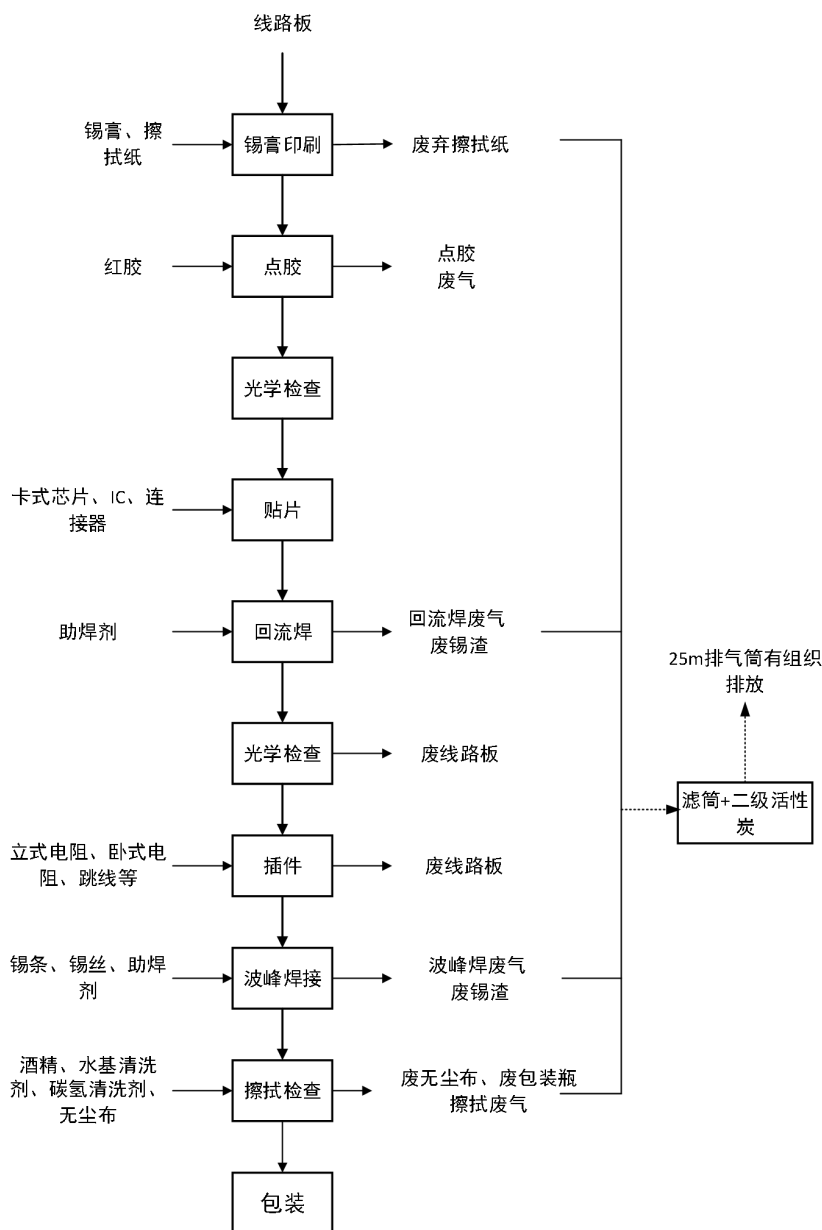


图 2-12 自动贴片工艺流程图

生产工艺说明：

1、锡膏印刷：是利用印刷机的刮刀将无铅锡膏通过钢板之间的孔洞印置于线路板基板上，该工段印刷在常温下进行，无铅焊锡膏不会产生挥发性组份，无废气产生。该工序会产生废弃擦拭纸。

2、点胶：通过点胶机将红胶(贴片胶)印到线路板两侧的焊盘上，为电子元器件的焊接做准备，点胶过程在常温下进行，产生点胶废气（VOCs）。

	3、贴片：通过贴片机按照事先准备的程序在 PCB 的焊盘上贴上将电子元器件准确安装到线路板的固定位置上。 4、回流焊接：首先让线路板浸沾助焊剂，将施加无铅锡膏的线路板基板通过电加热至 200~260℃高温，使附着在基板上的锡膏熔化后再冷却，最终使基板与电子元器件连接在一起，达到稳定结合的效果。加热时间为 1 分钟，无铅锡膏达到熔化状态，在焊接界面上生成金属化合物，形成焊锡接点。有红胶的部分在回流焊过程中受热后便固化，使电子元器件牢固地粘贴于线路板表面，防止其脱落。此过程产生回流焊废气（锡及其化合物、VOCs）以及废锡渣。 5、光学检查：检查回焊炉焊接后的质量（空焊，短路，偏移等外观特性），该工序会产生S3残次品（废线路板）。 6、插件：分为自动插件（AI）和人工插件（MI），自动插件是按照设定程序将引脚原件插入在正确的 PCB 位置上。人工插件是用手工按照要求将引脚原件插入到 PCB 对应的位置上。该工序作用是通过连接器实现对外电器连接。该工序会产生 S4 废线路板。 7、波峰焊接：首先让线路板浸沾助焊剂，利用焊锡槽内的机械式或电磁式离心泵，将熔融锡条压向喷嘴，形成一股向上平稳喷涌的焊料波峰，并源源不断地从喷嘴中溢出。装有元器件的线路板以直线平面运动的方式通过焊料波峰，在焊接面上形成浸润焊点而完成焊接（焊接温度为 260℃左右），最后通过风冷使其冷却。此过程产生波峰焊废气（锡及其化合物、VOCs）以及废锡渣。 8、擦拭检查：通过目检对制成的线路板进行检验，对表面沾有异物的 PCB 板卡，通过用无尘布浸沾酒精、水基清洗剂、碳氢清洗剂的方式进行擦拭，此过程产生擦拭废气，以及废无尘布（含清洗剂）、废包装瓶。
--	--

2.6 电视整机、显示器整机生产线（苏行审环诺[2020]50140 号）

（1）电视整机生产工艺如下：

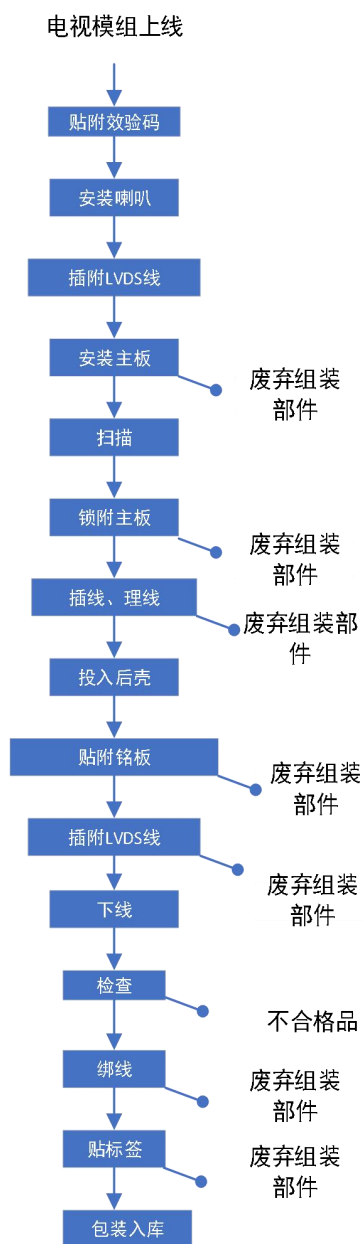


图 2-2 电视整机生产工艺流程图

电视整机生产工艺流程说明：

将组装好的模组投入到组装生产线上，将校验码贴附上，插入喇叭，用 LVDS 线（低电压差分信号线）插附、安装好主板，扫描，用螺钉对主板进行紧固后整理线束；之后将后壳投入生产线，将打印好的铭板贴附在后壳上，再插附 LVDS

线（低电压差分信号线），产品下线。再使用遥控器对电视进行开关机及亮度测试。测试后合格的产品，最后绑线及贴标签，再进行外观检查，本工艺生产过程中不合格的整机 S9 拆解后重新组装。该生产工艺有废弃组装部件）。

（2）显示器整机生产工艺如下：

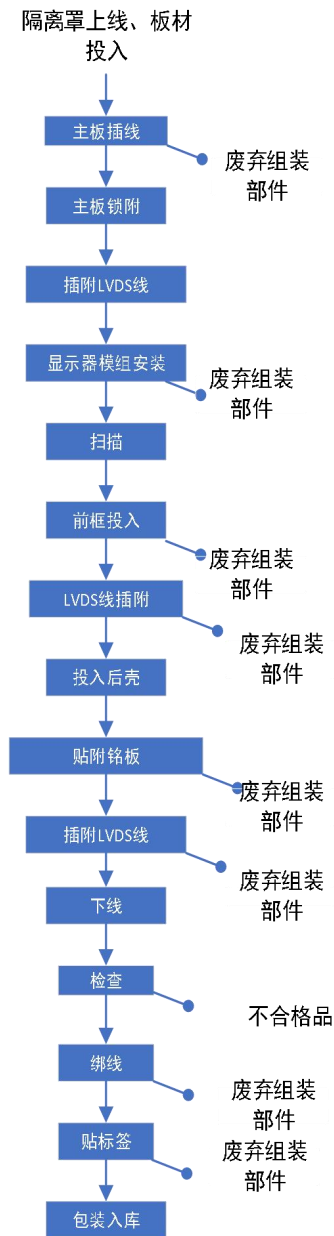


图 2-2 显示器整机生产工艺流程图

显示器整机生产工艺流程说明：

	根据生产需要，将隔离罩拆包后投入产线，将板材（主板及电源板）插好连接线后投入到隔离罩内，组装好板材，用螺丝将板材与隔离罩固定，将显示器模组投入产线，扫描板材与 OC 条码；投入前框，将前框与 OC 卡合，插好 LVDS 线（低电压差分信号线）；将前框组件与隔离罩组件结合，之后将后壳投入生产线，将打印好的铭板贴附在后壳上，产品下线。对显示器进行开关机及亮度测试。测试后合格的产品，最后绑线及贴标签，再进行外观检查，完成显示器组装的整机，进行包装入库即可。本工艺生产过程中不合格的整机 S19 拆解后重新组装。该生产工艺有废弃组装部件产生。 现有项目主要污染工序 1、废气 现有项目废气如下： 七期项目（吴环建[2018]73 号）：七期项目主要废气为点胶过程中产生的点胶废气（VOCs）、燃烧天然气产生的燃烧尾气、擦拭过程中挥发的有机废气（VOCs）以及食堂产生的食堂油烟等。 天然气燃烧过程中产生的燃烧尾气收集后分别经 8 个 8 米高排气筒排放（DA001-DA008），收集率 100%；喷漆产生的漆雾与调漆、烘干过程中产生的 VOCs 环评设计一起进入水喷淋塔+过滤棉+活性炭处理装置处理后经 25 米高排气筒 DA009 有组织排放，目前该排气筒尚未建设。擦拭检查废气无组织排放。 八期项目（吴环建[2019]167 号）：八期项目废气主要为注塑、烘干、印刷、擦拭工艺产生的非甲烷总烃废气。经集气罩收集（收集效率 90%）后通过光氧催化+活性炭吸附处理（处理效率 90%）最终由 25m 高排气筒 DA010 有组织排放。未被收集的废气无组织排放。 九期项目（吴环建[2019]200 号）：九期项目废气主要为点胶废气，回流焊过程中锡膏、助焊剂挥发出的废气，波峰焊过程中锡条、锡丝、助焊剂受热挥发出的废气，擦拭废气。回流焊、波峰焊产生的锡及其化合物和 VOCs 经密闭收集（收集效率 98%）与擦拭和点胶 VOCs 废气经集气罩收集（收集效率 90%）后一起经“滤筒+二级活性炭”处理（处理效率 90%）后经 25m 高排气筒 DA011 有组织排放。未被收集的废气无组织排放。
--	--

十期项目（苏行审环诺[2020]50140 号）：十期项目取消擦拭工段，无废气产生。

2、废水

由于现有项目喷漆工段未建设，目前现有项目不涉及生产废水的产生及排放。生活污水接管至苏州市吴江经济技术开发区运东污水处理有限公司，尾水排放至吴淞江。

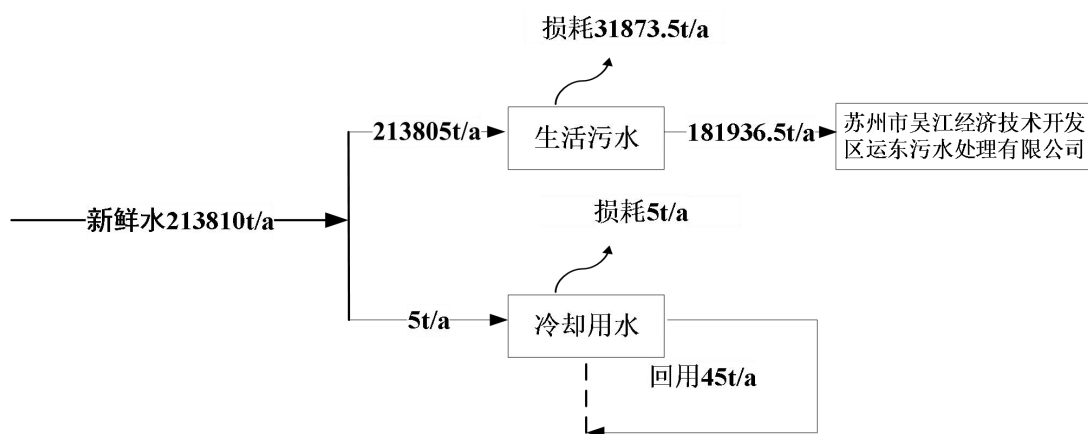


图2-5 现有项目水平衡图

3、噪声

现有项目噪声源主要为电视机生产线、显示器生产线、创新应用生产线、商显生产线、注塑机、烘干机、模温机、印刷机、风机等设备运行时的噪声。设备噪声在 70~90dB（A）之间。

4、固废

现有项目废气如下：

七期项目（吴环建[2018]73 号）：七期项目固废主要为废包装材料、废背板、废灯条、废标签、废灯线、废反射片、废螺丝、废扩散板、废棱镜片、废框料、废 OC 泡棉、废 X-PCB 板、废铝箔、废乙醇包装桶、废正庚烷包装桶、废碳氢清洗剂包装桶、废线束、废麦拉、废摄像头、废无尘布、废活性炭、废机油、废机油包装桶以及生活垃圾。生活垃圾由当地环卫部门日产日清，废包装材料、废背板、废灯条、废标签、废灯线、废反射片、废螺丝、废扩散板、废棱镜片、

废框料、废 OC 泡棉、废 X-PCB 板、废铝箔、废线束、废麦拉、废摄像头收集后外售给利用单位，废乙醇包装桶、废正庚烷包装桶、废碳氢清洗剂包装桶、废无尘布、废活性炭、废机油及废机油桶收集后委托有资质单位进行处置。

八期项目（吴环建[2019]167 号）：八期项目固废主要为残次品、废油墨包装桶、废碳氢清洗剂包装瓶、含油墨抹布、含碳氢清洗剂的抹布、废活性炭、生活垃圾。生活垃圾由当地环卫部门日产日清，残次品收集后外售给利用单位，废油墨包装桶、废碳氢清洗剂包装瓶、含油墨抹布、含碳氢清洗剂的抹布、废活性炭收集后委托有资质单位进行处置。

九期项目（吴环建[2019]200 号）：九期项目固废主要为废水基清洗剂包装桶、废酒精包装桶、废碳氢清洗剂包装桶、废擦拭无尘布、废活性炭、废滤筒、废锡渣、废助焊剂包装桶、废红胶包装罐、废白胶包装罐、废线路板以及生活垃圾。生活垃圾收集后由当地环卫部门日产日清，废滤筒、废锡渣收集后外售给利用单位，废包装桶、废擦拭无尘布、废活性炭、废电路板收集后委托有资质单位进行处置。

十期项目（苏行审环诺[2020]50140 号）：十期项目固废主要为废弃的组装部件（废螺丝、废板材、废线束等一般固废）以及生活垃圾等。其中废弃的组装部件外售给利用单位，生活垃圾收集后由当地环卫部门日产日清。十期项目擦拭工段取消，无危废产生。

3、现有项目污染物实际排放总量核算

（1）废气

建设单位于 2021 年 16 日委托苏州市华测检测技术有限公司进行了 DA001-DA008 排气筒环境检测。监测结果见下表 2-8。

表 2-8 有组织废气检测结果一览表

检测 点位	检测项目		检测 日期	检测结果（排放浓度单位为 mg/m ³ ，排放速率单位为 kg/h，标杆流量单位是 m ³ /h）				标 准	高 度 （ m ）
				1	2	3	均值		
DA001 排 气筒 出口	二氧 化硫	排放浓度	2021. 4.16	ND	ND	ND	ND	50	25
		标杆流量		71	75	67	71	/	
	氮氧 化物	排放浓度		89	86	86	87	150	
		标杆流量		71	75	67	71	/	

		颗粒物	排放浓度		9.83	10.2	7.89	9.31	20	
			标杆流量		71	75	67	71	/	
	DA002 排气筒出口	二氧化硫	排放浓度	2021.4.16	ND	ND	ND	ND	50	25
			标杆流量		102	122	122	115.33	/	
		氮氧化物	排放浓度		65	68	67	67	150	
			标杆流量		102	122	122	115.33	/	
		颗粒物	排放浓度		5.99	7.18	6.68	6.62	20	
			标杆流量		102	122	122	115.33	/	
	DA003 排气筒出口	二氧化硫	排放浓度	2021.4.16	ND	ND	ND	ND	50	25
			标杆流量		125	125	129	126.33	/	
		氮氧化物	排放浓度		75	74	82	77	150	
			标杆流量		125	125	129	126.33	/	
		颗粒物	排放浓度		12.7	13.7	11.4	12.6	20	
			标杆流量		125	125	129	126.33	/	
	DA004 排气筒出口	二氧化硫	排放浓度	2021.4.16	ND	ND	ND	ND	50	25
			标杆流量		96	102	111	103	/	
		氮氧化物	排放浓度		64	65	66	65	150	
			标杆流量		96	102	111	103	/	
		颗粒物	排放浓度		8.04	7.66	7.06	7.59	20	
			标杆流量		96	102	111	103	/	
	DA005 排气筒出口	二氧化硫	排放浓度	2021.4.16	ND	ND	ND	ND	50	25
			标杆流量		108	110	112	110	/	
		氮氧化物	排放浓度		86	81	75	81	150	
			标杆流量		108	110	112	110	/	
颗粒物		排放浓度	9.38		10.3	10.0	9.89	20		
		标杆流量	108		110	112	110	/		
DA006 排气筒出口	二氧化硫	排放浓度	2021.4.16	ND	ND	ND	ND	50	25	
		标杆流量		121	124	128	124.33	/		
	氮氧化物	排放浓度		62	74	81	72	150		
		标杆流量		121	124	128	124.33	/		
	颗粒物	排放浓度		15.8	19.9	18.2	18	20		
		标杆流量		121	124	128	124.33	/		
DA007 排气筒出口	二氧化硫	排放浓度	2021.4.16	ND	ND	ND	ND	50	25	
		标杆流量		117	116	117	116.67	/		
	氮氧化物	排放浓度		90	88	88	89	150		
		标杆流量		117	116	117	116.67	/		
	颗粒物	排放浓度		4.85	4.52	5.24	4.87	20		
		标杆流量		117	116	117	116.67	/		
DA008 排气筒出口	二氧化硫	排放浓度	2021.4.16	ND	ND	ND	ND	50	25	
		标杆流量		1713	1866	2011	1863.33	/		
	氮氧化物	排放浓度		7	7	17	10	150		
		标杆流量		1713	1866	2011	1863.33	/		
	颗粒物	排放浓度		11.1	6.07	5.28	7.48	20		
		标杆流量		1713	1866	2011	1863.33	/		

建设单位于 2022 年 3 月 29 日委托江苏省优联检测技术服务有限公司进行了 DA010、DA011 排气筒环境检测。监测结果见下表 2-9。

表 2-9 有组织废气检测结果一览表

检测 点位	检测项目		检测 日期	检测结果（排放浓度单位为 mg/m ³ ，排放 速率单位为 kg/h，标杆流量单位是 m ³ /h）					标准	高 度 (m)
				1	2	3	4	均值		
DA0 10 排 气筒 出口	非甲烷 总烃	排放浓 度	2022 .3.29	5.98	6.02	6.26	5.74	6.04	60	25
		排放速 率		0.036					/	
	丙烯腈	排放浓 度		ND	ND	ND	/	ND	0.5	
		排放速 率		/					/	
	苯乙烯	排放浓 度		0.016	0.022	0.022	/	0.02	20	
		排放速 率		1.32×10 ⁻⁴					/	
	氯苯类	排放浓 度		ND	ND	ND	/	ND	20	
		排放速 率		/					/	
	锡及其 化合物	排放浓 度		ND	ND	ND	/	ND	5	25
		排放速 率		/					7.65	
DA0 11 排 气筒 出口	VOCs	排放浓 度		0.05	0.05	0.05	/	0.05	40	
		排放速 率		9.17×10 ⁻⁴					/	

由检测结果可知建设单位锅炉废气排气筒（（DA001-DA008）有组织排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中表 3 标准、DA010 排气筒有组织排放达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值、DA011 排气筒有组织排放达到《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2020）表 1 排放限值。

建设单位于 2022 年 3 月 29 日委托江苏省优联检测技术服务有限公司进行了无组织排放环境检测。监测结果见下表 2-10。

表 2-10 无组织废气检测结果一览表

采样时间	2022 年 3 月 29 日					
采样地点	检测项目			单位: mg/m ³		
	VOCs	锡及其化合物	丙烯腈	非甲烷总烃	氯苯类	苯乙烯
上风向 G1	0.0062	ND	ND	1.44	ND	ND
	/	/	/	1.47	/	ND
	/	/	/	1.45	/	ND
	/	/	/	1.44	/	ND
下风向 G2	0.0106	ND	ND	1.68	ND	ND
	/	/	/	1.63	/	ND
	/	/	/	1.69	/	ND
	/	/	/	1.66	/	ND
下风向 G3	0.0110	ND	ND	1.68	ND	ND
	/	/	/	1.68	/	ND
	/	/	/	1.66	/	ND
	/	/	/	1.62	/	ND
下风向 G4	0.0142	ND	ND	1.65	ND	ND
	/	/	/	1.63	/	ND
	/	/	/	1.67	/	ND
	/	/	/	1.61	/	ND
最大值	0.0142	ND	ND	1.69	ND	ND
浓度限值	2.0	0.06	0.15	4	0.1	5
达标情况	达标	达标	达标	达标	达标	达标

监测期间, 厂界无组织废气中 VOCs 的排放浓度最大值达到《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/ 524-2020) 表 2 限值。锡及其化合物、丙烯腈、非甲烷总烃、氯苯类达到《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041—2021) 表 3 限值。

(2) 噪声

建设单位于 2021 年 4 月 2 日、2021 年 4 月 6 日委托苏州市华测检测技术有限公司进行了噪声环境检测。监测结果见下表 2-11。

噪声检测结果

表 2-11 噪声检测结果一览表 单位: dB(A)

所属功能区		3 类				
天气状况		2021 年 4 月 2 日: 阴		2021 年 4 月 6 日: 阴		
测点编号	测点位置	检测时间		等效声级 dB(A)	标准	是否达标
N1	东厂界外 1m	2021.4.2	昼间	54	65	达标
N2	南厂界外			56.3		

		1m																																																																																		
	N3	西厂界外 1m			54.2																																																																															
	N4	北厂界外 1m			54																																																																															
	N1	东厂界外 1m			46.4																																																																															
	N2	南厂界外 1m			48.8																																																																															
	N3	西厂界外 1m			47.3																																																																															
	N4	北厂界外 1m			46.6																																																																															
			2021.4.6	夜间		55		达标																																																																												
监测期间，该公司厂界昼夜间环境噪声监测值达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准的限值要求。 （3）废水 建设单位于2021年4月1日委托苏州市华测检测技术有限公司进行了噪声环境检测。生活污水废水检测结果见下表2-12。 表 2-12 现有项目生活污水产生及排放情况 <table> <tr> <th colspan="2">采样时间</th><th colspan="7">2021年4月1日</th></tr> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">采样地点</th><th colspan="7">检测项目 单位：mg/m³</th></tr> <tr> <th>pH</th><th>化学需氧量</th><th>悬浮物</th><th>氨氮</th><th>总氮</th><th>石油类</th><th>总磷</th></tr> <tr> <td rowspan="4">生活污水排放口</td><td>第一次</td><td>7.76</td><td>56</td><td>18</td><td>5.7</td><td>53.6</td><td>0.1</td><td>0.37</td></tr> <tr> <td>第二次</td><td>7.77</td><td>54</td><td>16</td><td>5.62</td><td>58.8</td><td>0.11</td><td>0.36</td></tr> <tr> <td>第三次</td><td>7.77</td><td>56</td><td>17</td><td>5.64</td><td>56</td><td>0.1</td><td>0.37</td></tr> <tr> <td>第四次</td><td>7.76</td><td>54</td><td>15</td><td>5.86</td><td>57.8</td><td>0.09</td><td>0.38</td></tr> <tr> <td colspan="2">浓度限值</td><td>6-9</td><td>500</td><td>400</td><td>45</td><td>70</td><td>20</td><td>8</td></tr> <tr> <td colspan="2">达标情况</td><td>达标</td><td>达标</td><td>达标</td><td>达标</td><td>达标</td><td>达标</td><td>达标</td></tr> </table> 监测期间，该公司生活污水化学需氧量、悬浮物符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准、总氮、氨氮、总磷符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准									采样时间		2021年4月1日							采样地点		检测项目 单位：mg/m ³							pH	化学需氧量	悬浮物	氨氮	总氮	石油类	总磷	生活污水排放口	第一次	7.76	56	18	5.7	53.6	0.1	0.37	第二次	7.77	54	16	5.62	58.8	0.11	0.36	第三次	7.77	56	17	5.64	56	0.1	0.37	第四次	7.76	54	15	5.86	57.8	0.09	0.38	浓度限值		6-9	500	400	45	70	20	8	达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
采样时间		2021年4月1日																																																																																		
采样地点		检测项目 单位：mg/m ³																																																																																		
		pH	化学需氧量	悬浮物	氨氮	总氮	石油类	总磷																																																																												
生活污水排放口	第一次	7.76	56	18	5.7	53.6	0.1	0.37																																																																												
	第二次	7.77	54	16	5.62	58.8	0.11	0.36																																																																												
	第三次	7.77	56	17	5.64	56	0.1	0.37																																																																												
	第四次	7.76	54	15	5.86	57.8	0.09	0.38																																																																												
浓度限值		6-9	500	400	45	70	20	8																																																																												
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标																																																																												

4、排污许可证

排污许可证申领情况：按照《排污许可管理办法（试行）》（环境保护部令第48号）的规定，企业于2020年05月08日申请了其他电子设备制造的排污许可证（登记管理），许可证编号为：913205097036992176001W，有效期限为2020年05月26日至2025年05月25日。登记管理不涉及执行报告申报。企业定期进行例行监测。

综上所述，企业现有污染治理设施稳定运行，废气在经过处理后均能够达标排放，产生的固体废弃物均得到了妥善的处理。近年来企业未发生过环境事故，周边无环境投诉，未受到环保处罚。说明企业现状环保状况较好。

5、现有项目排放情况汇总

现有项目污染物排放情况见下表：

表 2-13 现有项目污染物排放情况

类别	污染物名称	现有已建工程排放量 (固体废物产生量)	现有工程 许可排放量	在建工程排放量 (固体废物产生量)
废气	非甲烷总烃	0.144	4.164	0
	苯乙烯	0.000528	0.148	0
	丙烯腈	0.0024	0.054	0
	氯苯类	0	0.04	0
	颗粒物	0.082496	1.299	0
	VOCs	0.003668	0.81	0
	SO ₂	0.015935	1.884	0
	NO _x	0.309731	10.1823	0
	锡及其化合物	0.00011	0.00832	0
废水	生活污水量	181936.5	181936.5	0
	COD	9.096	9.096	0
	SS	1.818	1.818	0
	氨氮	0.909	0.909	0
	总氮	2.728	2.728	0
	总磷	0.0916	0.0916	0
固体废物	一般固废	10.66	14.819	0
	危险固废	1.262	45.298	0
	生活垃圾	1515	1515	0

6、现有项目目前存在的问题和“以新带老”措施

	现有项目环评手续齐全，污染防治措施均按环评批复执行；环境管理较好，环境监测按计划执行，环保设施管理良好、运行稳定，污染物达标排放；无组织排放得到有效控制；无环境污染事故、环境风险事故；与周边居民及企业无环保纠纷。 现有成型车间废气经光氧催化+活性炭吸附装置处理后通过 25m 高排气筒 DA010 有组织排放，参照关于印发《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知（环大气[2019]53 号）有关要求“鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理”，成型车间废气主要为低浓度、大风量废气，故本项目通过“以新带老”措施，将成型车间废气处理设施改为二级活性炭吸附装置。
--	---

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、大气环境					
	根据《2020年度苏州市生态环境状况公报》，苏州市全市环境空气质量优良天数比率为84.0%，与2019年相比，上升5.2个百分点，各地优良天数比率介于82.5%~85.2%之间；市区环境空气质量优良天数比率为84.4%，与2019年相比，上升6.6个百分点。各基本污染物具体数值见表3-1：					
	表 3-1 区域空气质量现状评价表					
	污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标 情况
	SO ₂	年平均质量浓度	8	60	13.3	达标
	NO ₂		34	40	85	达标
	PM ₁₀		50	70	71.4	达标
	PM _{2.5}		31	35	88.6	达标
	CO	24h 平均第 95 百分位数	1.2mg/m ³	4mg/m ³	30	达标
	O ₃	日最大 8h 滑动平均值第 90 百分位数	163	160	101.9	超标
根据表3-1，对照《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单和《环境空气质量评价技术规范（试行）》（HJ663-2013），项目所在区O ₃ 超标，因此判定为不达标区。						
根据《苏州市空气质量改善达标规划（2019-2024年）》：到2024年，全面优化产业布局，大幅提升清洁能源使用比例，构建清洁低碳高效能源体系，深挖电力、钢铁行业减排潜力，进一步推进热电整合，完成重点行业低VOCs含量原辅料替代目标。升级工艺技术，优化工艺流程，提高各行业清洁化生产水平。优化调整用地结构，全面推进面源污染治理；优化运输结构，完成高排放车辆与船舶淘汰，大幅提升新能源汽车比例，强化车船排放监管。建立健全监测监控体系。不断完善城市空气质量联合会商、联动执法和跨行政区域联防联控机制，推进PM _{2.5} 和臭氧协同控制，实现除臭氧以外的主要大气污染物全面达标，臭氧浓度不再上升的总体目标。						
随着《苏州市空气质量改善达标规划(2019-2024)》逐步实施，届时，苏州市的环境空气质量将得到极大的改善。						

本项目废气经处理后达标排放，对周围大气环境影响不大，能满足区域环境质量改善目标管理。

2、地表水环境

根据《2020年度苏州市生态环境状况公报》，2020年，苏州市13个县级及以上城市集中式饮用水水源地水质类别均达到或优于Ⅲ类标准，全部达到考核目标要求。取水总量约为14.88亿t，其中长江和太湖取水量分别约占取水总量的30.9%和69.1%。16个国考断面达标比例为100%，与2019年相比持平；水质达到或优于Ⅲ类的占比为87.5%，与2019年相比持平，未达Ⅲ类的2个断面均为湖泊。50个省考断面达标比例为94%，与2019年相比，上升2个百分点，未达标的3个断面均为湖泊。水质达到或优于Ⅲ类的占比为92%，达到2020年约束性目标和工作目标要求，与2019年相比，上升6个百分点，未达Ⅲ类的4个断面均为湖泊。

3、声环境

苏州华瑞环境检测有限公司 2022.04.8 对建设项目拟建地四周厂界的监测，监测报告见附件，具体结果见表 3-2。

表 3-2 项目所在地周边噪声监测结果（单位：dB(A)）

时间及气象参数	监测结果	N ₁	N ₂	N ₃	N ₄
2022.04.8 风速 1.9	昼间	51.8	52.3	53.2	52.5
	标准值	65	65	65	65
	是否达标	是	是	是	是
2022.04.8 风速 1.7	夜间	47.3	46.4	47.1	46.9
	标准值	55	55	55	55
	是否达标	是	是	是	是

由 3-2 表监测结果表明，监测期间内建设项目界噪声达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类标准项目所在地声环境质量较好。

本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，根据《市政府关于印发苏州市市区声环境功能区划分规定（2018 年修订版）的通知》（苏府[2019]19 号），该位置不在声环境功能区划分范围内。本次评价参考《声环境质量标准》（GB3096-2008）来对项目所在地声环境功能区进行划分，项目所在地为工业生产、仓储物流为主要功能区域，定义其为 3 类声环境功能区，执行《声环境质量

	标准》（GB3096-2008）3 类标准。由表 3-2 可见，项目所在地声环境质量现状能达到标准限值要求。 4、生态环境 本项目位于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，无产业园区外新增用地，周边无生态环境保护目标。 5、电磁辐射 项目不属于新建或改建、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，无需对电磁辐射现状开展监测与评价。 6、地下水、土壤环境 本项目在已建设的厂房内建设，工作厂区内地面全部硬化，不存在地下水、土壤污染途径，无需开展地下水、土壤环境质量现状调查。																	
环 境 保 护 目 标	1、大气环境 表 3-3 本项目环境空气环境保护目标 <table><tr><th rowspan="3">环境要素</th><th colspan="2">坐标/m</th><th rowspan="2">环境保护对象名称</th><th rowspan="2">保护内容</th><th rowspan="2">环境功能区</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">距离（m）</th></tr><tr><th>X</th><th>Y</th></tr><tr><td>-425</td><td>248</td><td>吴江海关</td><td>约 300 人</td><td>二类区</td><td>西北</td><td>430</td></tr></table> 注：坐标原点为厂区几何中心，东西方向为X轴、南北方向为Y轴。 2、声环境 经现场实地勘查，厂界外50m范围内无声环境保护目标。 3、地下水环境 经现场实地勘查，厂界外500m范围内无地下水集中饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 4、生态环境 本项目位于产业园区内，不新增用地，不涉及生态环境保护目标。	环境要素	坐标/m		环境保护对象名称	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	距离（m）	X	Y	-425	248	吴江海关	约 300 人	二类区	西北	430
环境要素	坐标/m		环境保护对象名称	保护内容						环境功能区	相对厂址方位	距离（m）						
	X				Y													
	-425	248	吴江海关	约 300 人	二类区	西北	430											
污 染 物 排 放 控 制 标 准	1、废气 本项目注塑、烘干产生的非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。CNC 加工、印刷、固化、擦拭产生的非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放																	

标准》（DB32/4041—2021）相关表 1 排放限值。注塑、烘干、印刷、固化产生的厂界外非甲烷总烃以及丙烯腈无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）相关表 3 排放限值，厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）相关表 2 排放限值。苯乙烯无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准。

相关排放速率及限值详见下表 3-4、3-5。

表 3-4 废气有组织排放标准限值

序号	排气筒编号	排气筒高度	污染物	最高允许排放限值			执行标准
				浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	单位产品 排放量 kg/t 产品	
1	DA010	15m	非甲烷总烃	60	3	0.3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1 ^①
			丙烯腈	60	3	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5
			苯乙烯	20	1	/	

①排放口标准限值取严格执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1

表 3-5 废气无组织排放标准限值

序号	污染物	监控点	浓度限值 mg/m ³	限值含义	执行标准
1	非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4	监控点处 1h 平均浓度值	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3
		在厂房外设置浓度监控点	6	监控点处 1h 平均浓度值	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2
			20	监控点处任意一次浓度值	
2	丙烯腈	周界外浓度最高点	0.6	边界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3
3	苯乙烯		5.0		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表 1

2、废水

本项目无废水外排。

3、噪声

		无组织	4.19	0.464	0.0336	/	0.4304	0	4.6204	+0.4304	0.4304
	颗粒物 ^②	有组织	1.306	0	0	0	0	0	1.306	0	0
		无组织	0.21732	0	0	0	0	0	0.21732	0	0
	SO ₂	有组织	1.884	0	0	0	0	0	1.884	0	0
		无组织	/	0	0	0	0	0	/	0	0
	NO _x	有组织	10.179	0	0	0	0	0	10.179	0	0
		无组织	/	0	0	0	0	0	/	0	0
废水	生活污水量	181936.5	0	0	0	0	0	0	181936.5	0	0
	COD	9.096	0	0	0	0	0	0	9.096	0	0
	SS	1.818	0	0	0	0	0	0	1.818	0	0
	NH ₃ -N	0.909	0	0	0	0	0	0	0.909	0	0
	TN	2.728	0	0	0	0	0	0	2.728	0	0
	TP	0.0916	0	0	0	0	0	0	0.0916	0	0
固废	一般固废	14.819	65.15	65.15	0	0	0	0	79.969	+65.15	0
	危险固废	45.298	44.1346	44.1346	0	0	0	0	89.4326	+44.1346	0
	生活垃圾	1515	0	0	0	0	0	0	1515	0	0

①非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、氯苯类参照VOCs申请总量

②锡及其化合物参照颗粒物申请总量

3、总量平衡方案

本项目不涉废水排放。

本项目新增 VOCs 排放量 0.81052t/a，其中总量申请量为 0.81052t/a；根据苏

	环办[2014]148 号文件，VOCs、颗粒物污染物总量指标向苏州市吴江生态环境局申请，在吴江区域内平衡。
--	---

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目利用高创（苏州）电子有限公司已建厂房，没有土建施工，工期对环境的影响主要是设备的安装及调试过程产生噪声。施工期环境影响为短暂性影响，随着安装结束，以上环境影响随之结束。由于施工过程比较简单，对当地环境空气、水环境、声环境影响较小，不会降低当地环境质量现状。
-----------	--

运营
期环
境影
响和
保护
措施

1、废气

(1) 污染物产排情况

①产污环节和污染物种类

本项目废气主要为模具 CNC 加工产生的切削液废气、塑料粒子注塑、烘干产生的非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯废气，印刷、固化、擦拭产生的非甲烷总烃废气挤出过程挥发产生有机废气（以非甲烷总烃计）。

②污染物产生量及排放方式

A、有组织废气

1) 塑料粒子烘干、注塑废气（非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯）：

本项目塑料粒子烘干、注塑废气过程中涉及有机废气产生气，烘干温度为 100℃，加热熔融 PC 粒子、ABS 粒子、HIPS 粒子以及高浓度彩色预制料加热熔融温度控制在温度为 220℃左右，根据物料的理化性质分析，在此温度下各类塑料粒子及填充料熔融过程基本不发生分解，不产生碳链焦化气体，但原料中有少量未聚合单体在高温下会有部分以废气的形式挥发出来。

表 4-1 不同塑料粒子产污特征因子

序号	塑料粒子名称	主要组成	年用量（t/a）	热分解温度（℃）	产污特征因子	说明
1	PC	聚碳酸酯	500	328~410	酚类	注塑温度远未达到其热分解温度，不定量分析
					氯苯类	
					二氯甲烷	
2	ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯	500	>250	苯乙烯	注塑温度未达到其热分解温度，但考虑到 ABS 是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物，同时 1,3-丁二烯待国家污染物监测排放标准发布后实施，因此仅定量考虑苯乙烯和丙烯腈
					丙烯腈	
					1,3-丁二烯	
					甲苯	
3	HIPS	耐冲击聚苯乙烯	500	>400	乙苯	注塑温度未达到其热分解温度，但考虑到 HIPS 是耐冲击聚苯乙烯，因此定量考虑苯乙烯
					苯乙烯	

参照第二次全国污染源普查系数手册—292 塑料制品行业系数手册可

	知，塑料零件在配料混合挤出/注塑过程中有机废气的产污系数为 2.7kg/t 原料。本项目不合格品、边角料经破碎后回用于注塑，故产品量约等于原料量。本项目 PC 粒子、ABS 粒子、HIPS 粒子的年用量 1500t，其中 PC 粒子：500t、ABS 粒子：500t、HIPS 粒子：500t，则非甲烷总烃产生量为 4.05t/a（含苯乙烯、丙烯腈）。 其中根据《ABS 装置中丙烯腈及苯乙烯等废气的治理》李公生，白延军，李朝阳等（《弹性体》2008 年 3 月，第 3 期）可知，ABS 中苯乙烯占废气含量的 0.9%、丙烯腈占废气含量的 1.3%（丁二烯国家尚未发布污染物检测方法，无参考数据，本次不做定量分析）。本项目 ABS 粒子产生的非甲烷总烃废气量为 1.35t，则苯乙烯废气产生量为 0.01215t/a、丙烯腈废气产生量为 0.01755t/a。 根据《冰箱用高分子材料 VOC 表征分析及除味研究》常雪松，刘光桦，王海燕等（《塑料工业》2018 年 11 期）可知，HIPS 中苯乙烯产生量为 1.6 μg/g 原料，本项目 HIPS 粒子年用量为 500t，则故苯乙烯废气产生量为 0.0008t/a。 本项目塑料粒子烘干、注塑废气产生非甲烷总烃 4.05t/a（其中苯乙烯 0.01295t/a、丙烯腈 0.01755t/a），通过烘干、注塑工段设备上端的集气罩收集。 2）印刷、固化废气（非甲烷总烃）： 本项目为涉及水性网印油墨的使用，水性油墨组分为“颜料 40-60%、丙烯酸树脂（苯丙聚合物 30-50%、单乙醇胺 0.5-1.5%）、水 40-50%、助剂（聚乙烯蜡 1-3%、矿物油 1-3%）”，其中挥发性组份为单乙醇胺、含聚乙烯蜡，VOCs 最大挥发量为 4.5%。本次环评按照其最不利情况考虑，以其挥发性组份全部挥发在印刷固化过程中全部挥发计，本项目水性油墨用量为 0.08t/a，则印刷、固化产生的非甲烷总烃废气为 0.0036t/a，通过印刷、固化工段设备上端的集气罩收集。 3）擦拭废气（非甲烷总烃）： 本项目涉及擦拭检查废气，擦拭位于固定工位，本项目涉及擦拭清洗剂
--	---

	酒精 0.08t/a、碳氢清洗剂 0.04t/a、模具清洗剂 0.05t/a，本次环评按照其最不利情况考虑，以其全部挥发计。则擦拭废气产生的非甲烷总烃废气为 0.17t/a。通过擦拭工位上方设置的集气罩收集。 综上所述，成型车间非甲烷总烃废气产生量为 4.2236t/a（其中苯乙烯 0.01295t/a、丙烯腈 0.01755t/a） 本项目成型车间废气均经集气罩收集，保持微负压状态，控制风速不低于 0.3 米/s，收集后经两级活性炭吸附处理设施处理后经 15m 高排气筒 DA010 排放，收集率 90%，去除率 90%，则非甲烷总烃有组织产生量为 0.38t/a（其中苯乙烯 0.00117t/a、丙烯腈 0.00158t/a），未被收集的废气无组织排放。 B、无组织废气 1) 切削液废气： 本项目模具车间 CNC 加工涉及使用切削液进行冷却和润滑，机加工过程中温度增高时有少量挥发性有机废气产生，切削液的主要成分为矿物油和水，产生的油雾废气主要为切削液中的矿物油组份，以非甲烷总烃进行评价。本项目切削液兑水使用，油水比例为 1:15，本项目切削液原料的年用量为 2.1t/a，根据文献《金属切削液油雾的形成及控制》，切削液矿物油中油雾蒸发损耗约为 2%-5%，按最不利考虑，非甲烷总烃以矿物油 5%挥发核算，切削液中矿物油含量为 40%，则切削液使用过程中非甲烷总烃产生量为 $2.1 \times 40\% \times 5\% = 0.042\text{t/a}$。每台 CNC 设备均自带静电除油装置，经自带的静电除油装置处理后车间内无组织排放，静电除油装置对非甲烷总烃的处理效率为 80%，则模具车间切削液废气无组织排放量为 0.0084t/a。 2) 成型车间未被收集的废气： 成型车间非甲烷总烃废气产生量为 4.2236t/a（其中苯乙烯 0.01295t/a、丙烯腈 0.01755t/a），本项目成型车间废气均经集气罩收集，收集率 90%，则非甲烷总烃无组织产生量为 0.422t/a（其中苯乙烯 0.0013t/a、丙烯腈 0.00176t/a），未被收集的废气无组织排放。
--	--

运营 期环 境影 响和 保护 措施	表 4-2 本项目 DA010 排气筒有组织废气产生排放情况一览表												
	排气筒 编号	产污 环节	污染物 名称	产生状况			治理措施		排气量 (m³/h)	排放状况			排放 时间 (h)
				产生 浓度 (mg/m³)	产生 速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	工艺 名称	效率 %		排放 浓度 (mg/m³)	排放 速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	
	DA010	成型工 序	非甲烷 总烃	15.838	0.792	3.8012	二级 活性 炭吸 附	90	50000	1.58	0.0792	0.38012	4800
			苯乙烯	0.049	0.002	0.0117				0.0049	0.0002	0.00117	
			丙烯腈	0.066	0.003	0.0158				0.0066	0.0003	0.00158	
	表 4-3 DA010 排气筒有组织废气产生排放情况一览表（含现有项目 ^① ）												
	排气筒 编号	产污 环节	污染物 名称	产生状况			治理措施		排气量 (m³/h)	排放状况			排放 时间 (h)
				产生 浓度 (mg/m³)	产生 速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	工艺 名称	效率 %		排放 浓度 (mg/m³)	排放 速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	
	DA010	成型工 序	非甲烷 总烃	21.838	1.092	5.2412	二级 活性 炭吸 附	90	50000	2.18	0.1092	0.52412	4800
苯乙烯			0.071	0.004	0.017	0.0071				0.0004	0.00170		
丙烯腈			0.166	0.008	0.0398	0.0166				0.0008	0.00398		
①现有项目排放量来源于建设单位例行监测报告													
表 4-4 本项目无组织废气产生排放情况一览表													
面源 名称	产污 环节	污染物 名称	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	治理措施		排放量 (t/a)	面源参数					
					名称	效率%		面源长度（m）		面源宽度（m）		面源高度（m）	
成型 车间	成型 加工	非甲烷 总烃	0.422	0	/	/	0.422	145.8		46.6		6	

		苯乙烯	0.0013	0			0.0013			
		丙烯腈	0.00176	0			0.00176			
模具 车间	模具 加工	非甲烷 总烃	0.042	0	静电除油	80	0.0084	77.5	75	6
表 4-5 技改后无组织废气产生排放情况一览表（含现有项目 ^① ）										
面源 名称	产污 环节	污染物 名称	产生量 （t/a）	削减量 （t/a）	治理措施		排放量 （t/a）	面源参数		
					名称	效率%		面源长度（m）	面源宽度（m）	面源高度（m）
成型 车间	成型 加工	非甲烷 总烃	0.661	0	/	/	0661	145.8	46.6	6
		苯乙烯	0.0793	0			0.0793			
		丙烯腈	0.02976	0			0.02976			
①现有项目排放量来源于环评批复量										

运营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	(2) 防治措施
	①集气方案
	本项目产生的废气污染因子为非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈，其主要为模具车间 CNC 加工产生的非甲烷总烃，成型车间烘干、注塑、印刷、擦拭产生的非甲烷总烃废气、苯乙烯、丙烯腈，建设单位在污染源产生位置采用静电除油装置、二级活性炭处理设施对其处理，废气处理流程见下图。
	<pre>graph LR A[CNC加工废气 (非甲烷总烃)] -- "密闭收集 收集效率100%" --> B[静电除油装置 处理效率80%] B --> C[车间内 无组织排放] D[成型车间废气 (非甲烷总烃、苯乙烯、 丙烯腈)] -- "万向集气罩 收集效率90%" --> E[二级活性炭吸附装置 处理效率90%] E --> F[风机 风量50000m³/h] F --> G[25m排气筒DA010有组织 排放]</pre>
	图 4-1 本项目废气处理流程图
②治理措施	
本项目废气治理措施为静电除油装置以及二级活性炭处理设施，关于废气处理设施的相关分析如下：	
A、工作原理	
静电除油装置：新型垂直管式高频高压静电装置是利用高压直流下的电晕效应，通过高频高压静电将气体电晕促使油烟雾粒带电，在电场力的作用下，雾粒从气体中分离出来的吸附方法，在不锈钢圆管式净化回收装置内，从烟雾中分离和捕捉的不是重力，也不是惯性力而是电场力，这个过程是首先把静电的电荷赋予烟雾颗粒，在足够强的电场力推动下，雾粒很快到达圆管壁上，增塑剂等工业油烟均会凝聚成液珠，在圆管壁上堆积，在重力的作用下，自由滴入设备的溢流槽内。	
二级活性炭：活性炭是一种非常优良的吸附剂，它是利用木炭、各种果壳和优质煤等作为原料，通过物理和化学方法对原料进行破碎、过筛、催化剂活化、漂洗、烘干和筛选等一系列工序加工制造而成。活性炭具有物理吸附和化学吸附的双重特性，可以有选择的吸附气相、液相中的各种物质，以达到脱色精制、消毒除臭和去污提纯等目的。活性炭吸附法就是利用活性炭	

作为物理吸附剂，把固化过程中产生的有害物质成分，在固相表面进行浓缩，从而使废气得到净化治理。这个吸附过程是在固相—气相间界面发生的物理过程。选择合适的气流速度及炭层厚度，可以大大降低用吸附法处理废气的成本。因为炭层厚度和气流速度直接影响吸附周期、炭层阻力和炭层平衡净活性的大小。可以根据本项目的吸风量选择吸附层的密度和厚度。

B、技术参数

本项目所用静电除油装置的主要参数见下表：

表 4-6 静电除油装置参数

序号	指标	单位	数据
1	压损	pa	≤100
2	设计效率	%	80
3	使用电源	/	220VAC 50/60HZ
4	功率	KW	0.1
5	高压电源	KV	15±0.5
6	低压电源	KV	7.5±0.4
7	滤网	个	1

本项目二级活性炭的主要参数见下表：

表 4-7 二级活性炭主要参数表

序号	指标	数据
1	设备型号	ST-HX10000
2	设计处理风量	50000m ³ /h
3	主体材质	镀锌板
4	外形尺寸	3100*1500*1200
5	吸附介质	蜂窝状活性炭
6	处理效率	90%
7	活性炭更换周期*	6 个月
8	碘吸附值	≥800mg/g

C、技术可行性论证

二级活性炭：

根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）并结合本项目废气产生实际情况，企业应满足的要求及实施情况如下：

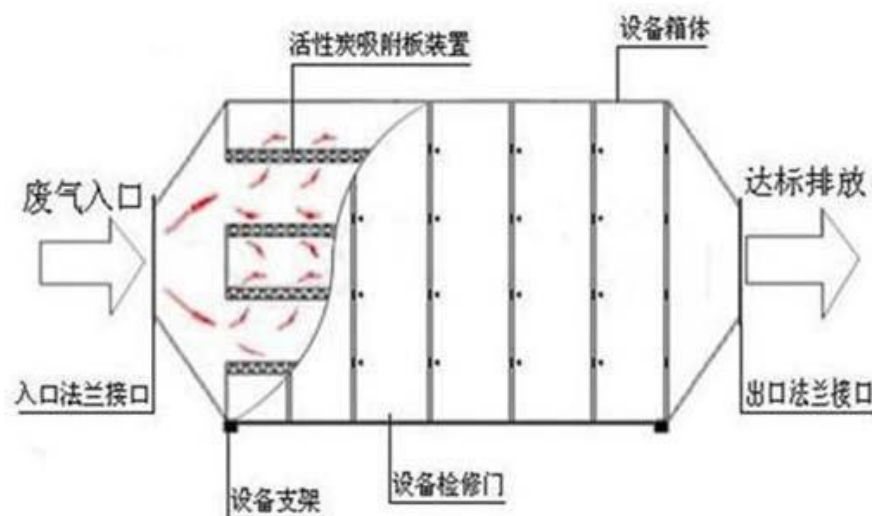


图 4-2 活性炭吸附示意图

表 4-8 本项目与《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）相符性分析

序号	要求		本项目情况
1	一般规定	排气筒的设计应满足 GB50051	本项目排气筒设计符合标准 GB50051
2	废气收集	吸附装置的效率不得低于 90%	本项目二级活性炭的处理效率为 90%
		废气收集系统设计应符合 GB50019 的规定	本项目废气收集系统设计应符合 GB50019 的规定，符合规范要求
		应尽可能利用主体生产装置本身的废气收集系统进行收集。集气罩的配置应与生产工艺协调一致，不影响工艺操作。在保证收集能力的前提下，应结构简单，便于安装和维护管理	符合规范要求
		确定集气罩的吸气口装置、结构和风速时，应使罩口呈微负压状态，且罩内负压均匀。	符合规范要求
		集气罩的吸气方向应尽可能与污染气流运动方向一致，防止吸气罩周围气流紊乱，避免或减弱干扰气流和送风气流等对吸气气流的影响。	符合规范要求
		当废气产生点较多、彼此距离较远时，应适当分设多套收集系统	本项目成型车间产污源强均设置集气罩
3	预处理	预处理设备应根据废气的成分、性质和影响吸附过程的物质性质及含量进行选择；当废气中颗粒物含量超过 $1\text{mg}/\text{m}^3$ 时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理；当废气中含有吸附后难以脱附或造成吸附剂中毒的成分时，应采用洗涤或预吸附等预处理	本项目有机废气经过集气罩进入二级活性炭吸附装置，本项目过滤装置两端应装设压差计，当过

		方式处理；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	滤器的阻力超过规定值时应及时清理或更换过滤材料，符合规范要求
4	吸附剂的选择	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，气体流速宜低于 0.60m/s；	本项目气体流速控制为 0.4m/s，符合规范要求
5	二次污染物控制	预处理产生的粉尘和废渣以及更换后的过滤材料、吸附剂的处理应符合国家固体废弃物处理与处置的相关规定。	本项目废活性炭交由资质单位处理，符合规范要求
		噪声控制应符合 GBJ87 和 GB12348 的规定	噪声控制符合 GBJ87 和 GB12348 的规定，符合规范要求
综上，本项目采用二级活性炭处理固化废气具有技术可行性。 D、经济可行性论证 静电除油装置： 本项目共设置 1 台静电除油，每台一次投入约 4 万元，运行电费每条约 0.8 万元/年，主体设备无需专人管理和日常维护，只需作定期检查，定期检修费用 0.2 万元/年故费用合计年运行费用约 1 万元。企业完全有能力承担该部分费用，故本项目使用静电除油具有经济可行性。 综上，本项目采用静电除油处理 CNC 加工废气可行。 二级活性炭： 本项目设置一台二级活性炭处理设施处理有机废气，该设备一次性投入 30 万元，运行电费 10 万元/年，主体设备需专人管理和定期维护，定期维护费用 1 万元/年，检修费用 0.2 万元/年、活性炭更换费用 2 万元/年，故费用合计一年约 13.2 万元。企业完全有能力承担该部分费用，故使用二级活性炭装置具有经济可行性。 (3) 非正常排放 建设项目非正常工况是指生产运行阶段的开、停工及维修或环保设施达不到设计规定指标等工况。 本项目设定有开停工管理制度，每班作业开始或结束时严格按照操作规程，基本无废气产生。不正常操作及设备故障的具体原因有意外负荷跳闸，仪表失灵导致操作失控、误操作等，也可因突然断电等引起。发生不正常操			

作及设备故障时，将视情况及时停产。设有末端治理的大气污染源若遇处理设备故障，则会出现非正常排放的情况。本项目废气非正常工况主要考虑废气处理设施发生故障不能正常运行（处理效率按 0%考虑）的情况为非正常排放。

表 4-9 非正常工况时废气排放情况表

污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m ³)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间 (h)	年发生频次 (次)	应对措施
DA010	活性炭失效	非甲烷总烃	21.838	1.092	6	1	更换活性炭
		苯乙烯	0.071	0.004			
		丙烯腈	0.166	0.008			

(4) 排放口基本情况

本项目排放口基本情况见表 4-10。

表 4-10 排放口基本情况表

序号	编号及名称	类型	地理坐标		排气筒高度 (m)	出口内径 (m)	排气温度 (℃)	污染物种类
			经度 (°)	纬度 (°)				
1	DA010	一般排放口	120.694252	31.110188	25	0.4	常温	非甲烷总烃

根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）规定，“4.1.4 排放光气、氰化氢和氯气的排气筒高度不低于 25m，其他排气筒高度不低于 15m（因安全考虑或有特殊工艺要求的除外），具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环主厂房标高 25m，因此本项目设置 25m 高排气筒合理可行。

(5) 监测要求

本项目对照《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021），监测频次见下表：

表 4-11 《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021）相关监测频次（摘录）

类别	监测点位	检测指标	监测频次
			非重点排污单位

	使用除聚氯乙烯以外的树脂生产的塑料零件及其他塑料制品制造	配料、塑化、成型、浸渍、烘干、层压排气筒	非甲烷总烃	年																		
			颗粒物、特征污染物 ^f 、臭气浓度 ^e 、恶臭特征污染物 ^c																			
	所有类别的塑料制品制造	印刷排气筒	挥发性有机物 ^g 、苯 ^a 、甲苯 ^a 、二甲苯 ^a	半年																		
	使用除聚氯乙烯以外的树脂生产的塑料制品制造（除塑料人造革合成革制造外）	厂界	氯化氢、苯 ^a 、甲苯 ^a 、非甲烷总烃、臭气浓度 ^e 、恶臭特征污染物 ^c	年																		
本项目塑料制品涉及印刷，综上经综合判定后本项目排放源监测频次见下表： 表 4-12 本项目废气自行监测方案 <table> <tr> <th>类别</th><th>监测点位</th><th>监测指标</th><th>监测频次</th><th>执行标准</th></tr> <tr> <td rowspan="2">有组织</td><td rowspan="2">DA010</td><td>非甲烷总烃</td><td>1 次/半年</td><td>《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1</td></tr> <tr> <td>丙烯腈、苯乙烯</td><td>1 次/半年</td><td>《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5</td></tr> <tr> <td>无组织</td><td>厂界外</td><td>非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯</td><td>1 次/年</td><td>《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3</td></tr> </table>					类别	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准	有组织	DA010	非甲烷总烃	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1	丙烯腈、苯乙烯	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5	无组织	厂界外	非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3
类别	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准																		
有组织	DA010	非甲烷总烃	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1																		
		丙烯腈、苯乙烯	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5																		
无组织	厂界外	非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3																		
（6）达标情况分析 根据本项目有组织废气产生排放情况（见表 4-3），无组织废气产生排放情况（见表 4-5），本项目有组织、无组织废气可以做到达标排放。 （7）废气排放环境影响分析 本项目CNC加工、烘干、注塑、印刷、擦拭工段在采取废气治理设施的情况下废气达标排放，对周围大气环境影响不大。 2、废水 本项目注塑涉及注塑冷却水，注塑冷却水循环回用只补充不排放，冷却水年补充量 1t/a。 本项目不新增员工，无生活污水外排。 3、噪声																						

(1) 产排污情况

本项目建成后的噪声主要来自于热弯机、打包机等设备运转产生的噪声，噪声源强在70~90dB（A）之间。

项目主要噪声源产生及排放情况见表4-13。

表 4-13 本项目主要噪声源产生及排放情况

噪声源	数量（台）	产生强度 dB(A)	治理措施	排放强度 dB(A)	持续时间(h)
注塑机	17	~85	减震隔声	~62	16
干燥机	6	~80		~68	16
龙门 CNC	1	~85		~68	16
水泵	2	~90		~70	16
风机	2	~90		~70	16

(2) 达标情况分析

本项目厂界外周边50m范围不存在声环境保护目标，故本次不进行环境保护目标处噪声达标情况分析。本项目生产制度两班制，本次评价对东、南、西、北厂界进行昼夜间噪声的影响预测。

根据《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）采用 A 声级计算主要生产设备全部开动时噪声源强为：

式中： L_A ——噪声源叠加 A 声级，dB(A)；

p_i ——每台设备最大 A 声级，dB(A)；

n ——车间内设备总台数，本项目 $n=108$ 。

点声源由室内传至户外传播衰减计算：

$$L_{P2} = L_{P1} - (TL + 6)$$

式中： L_{P2} ——室外的噪声级，dB(A)；

L_{P1} ——室内混响噪声级，dB(A)；

TL——总隔声量，dB(A)，估算项目生产厂房总隔声量为 25dB(A)。

根据上式计算项目生产厂房外的噪声级为：

$$L_{P2} = L_{P1} - (25 + 6)$$

噪声随距离的衰减采用点声源预测模式，计算公式如下：

$$L_P = L_{P_0} - 20\lg(r/r_0)$$

式中：L_p——受声点的声级，dB(A)；

L_{p0}——距离点声源 r₀（r₀=1m）远处的声级，dB(A)；

r——受声点到点声源的距离（m）。

预测点的预测等效声级为：

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

噪声源对厂界昼夜间噪声的影响预测结果见表4-14。

表 4-14 噪声 LA 贡献值预测情况 单位：dB(A)

噪声敏感点	LA 贡献值	是否达标
厂界东（N1）	42.25	是
标准值（昼间）	65	
标准值（夜间）	55	
厂界南（N2）	42.37	是
标准值（昼间）	65	
标准值（夜间）	55	
厂界西（N3）	41.27	是
标准值（昼间）	65	
标准值（夜间）	55	
厂界北（N4）	42.72	是
标准值（昼间）	65	
标准值（夜间）	55	

由上表可以看出，项目各监测点噪声预测值能达到标准要求。通过采取隔声减震、距离衰减等措施后，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，对周围声环境影响不大。

（3）监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021）要求“厂界环境噪声每季度至少开展一次昼、夜间噪声监测，监测指标为等效连续 A 声级，夜间有频发、偶发噪声影响时同时测量频发、偶发最大声级。夜间不生产的可不开展夜间噪声监测，周边有敏感点的，应提高监测频

次。”本项目为两班制，昼夜间均试验运行，确定本项目厂界噪声监测频次如下：

表 4-15 本项目噪声自行监测方案

类别	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
3 类	四周厂界	等效连续 A 声级 Leq（昼夜间）	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 （GB12348-2008）

4、固体废物

（1）固体废物产生情况

本项目产生的固体废物主要有：

1）金属边角料：本项目模具金属边角料、金属颗粒物的产生量约占原料用量的 5%，本项目钢材用量 20t/a、铜材用量 30t/a 则金属边角料产生量为 0.25t/a。存放于一般固废仓库后外售。

2）废切削液：根据使用量可知，本项目废切削液（含水）产生量约为 30t/a。属于危险固废，存放于危废仓库交资质单位处置。

3）废包装桶：本项目年产生废包装桶（包含切削液、机油、酒精碳氢清洗剂、模具清洗剂、水性油墨等）年数量为 255 个，每个桶重量约 80g/个，则废机油桶的产生量为 0.0204t/a，属于危险固废，本项目暂存于危废仓库，后续有资质单位处置。

4）废金属屑：本项目沾染切削液的金属屑将切削液沥干后产生废金属屑，按原材料用量的 1%计，则本项目废金属屑产生量约为 0.05t/a，存放于一般固废仓库后外售。

5）废砂纸：本项目产生废砂纸约 0.05t/a，存放于一般固废仓库后外售。

6）塑料不合格品：本项目塑料粒子年用量约为 1500t/a，按原材料用量的 1%计，则本项目产生的塑料不合格品量约为 15t/a，存放于一般固废仓库后外售。

7）废含油墨抹布：本项目产生废含油墨抹布约 0.2t/a，属于危险固废，本项目暂存于危废仓库，后续有资质单位处置。

8）废无尘布：本项目产生废无尘布约 0.2t/a，属于危险固废，本项目暂

存于危废仓库，后续有资质单位处置。

9) 废模具：本项目模具为中间产品，年加工生产注塑模具 180 套，模具用于成型车间新产品注塑使用，在成型车间反复注塑使用至破损后产生废模具 180 套，重量约为 49.7t/a，作为一般固废外售。

8) 废无尘布：本项目产生废无尘布约 0.2t/a，属于危险固废，本项目暂存于危废仓库，后续有资质单位处置。

9) 废活性炭：结合实际情况考虑，本项目废活性炭计算参照《简明通风设计手册》（中国建筑工业出版社孙一坚主编）活性炭计算方法，本项目活性炭总去除废气量暂按每吨活性炭吸附 0.35t 废气计，本项目活性炭吸附的总有机废气为 3.421t/a，则需消耗活性炭量为 9.77t/a，根据废气设备建设方提供资料，本项目设置 1 套活性炭吸附装置，更换周期为每半年更换一次，则每套吸附装置每次活性炭填充量为 5 吨/次，废活性炭产生量为 13.421t/a。

10) 废包装材料：主要为本项目新功能座椅及关键部件的废包装材料，包装材料为包装纸箱，根据同类行业类比分析，该废物的产生量约为 0.1t/a，属于一般固废，存放于一般固废仓库后外售。

11) 废油：本项目静电除油装置会涉及废油产生，根据本项目静电除油装置对切削液废气去除率可知，本项目废油产生量为 0.0336t/a。

12) 废机油：本项目废机油产生量约为机油用量 90%，本项目机油用量约为 0.2t/a，则废机油产生量约为 0.18t/a。属于危险固废，存放于危废仓库交资质单位处置。

13) 塑料包装袋、编织袋等包装：主要为本项目生产所需原辅料的废包装材料，成分多为塑料包装袋或编织袋，根据同类行业类比分析，该废物的产生量约为 0.1t/a，属于一般固废，存放于一般固废仓库后外售。

14) 生活垃圾：本项目无新增员工不涉及新增生活垃圾。

本项目固废产生情况见表 4-16。

表 4-16 本项目固体废物分析结果汇总表 单位：t/a

序号	产生环节	名称	属性	编码	成分	形态	环境危险特性	产生量
1	铣床	金属边角料	一般	99	钢、铜	固态	/	0.25

	加工		固废																										
2	CNC加工	废金属屑	一 般 固废	99	钢、铜	固态	/	0.05																					
3	砂纸打磨	废砂纸	一 般 固废	99	砂纸	固态	/	0.05																					
4	首件检查	塑料不合格品	一 般 固废	99	塑料	固态	/	15																					
5	模具废弃	废模具	一 般 固废	99	钢、铜	固态	/	49.7																					
6	原料包装	塑料包装袋、编织袋等包装	一 般 固废	99	塑料包装袋、编织袋等包装	固态	/	0.1																					
7	CNC加工	废切削液	危 险 固废	900-006-09	切削液、水	液态	T	30																					
8	原料包装	废包装桶	危 险 固废	900-041-49	切削液、机油、酒精碳氢清洗剂、模具清洗剂、水性油墨、铁	固态	T/In	0.1																					
9	印刷	废含油墨抹布	危 险 固废	900-041-49	油墨、抹布	固态	T/In	0.2																					
10	擦拭检查	废无尘布	危 险 固废	900-041-49	抹布	固态	T/In	0.2																					
11	废气处理	废活性炭	危 险 固废	900-039-49	活性炭、吸附的有机废气	固态	T	13.421																					
12	废气处理	废油	危 险 固废	900-249-08	矿物油组份	液态	T， I	0.0336																					
13	设备维护	废机油	危 险 固废	900-249-08	矿物油组份	液态	T， I	0.18																					
(2) 贮存和处置方式 本项目固废贮存和处置方式见表 4-17。 表 4-17 本项目固体废物贮存和处置方式情况表 单位：t/a <table><tr><td>序号</td><td>名称</td><td>贮存方式</td><td>贮存地点</td><td>利用/ 处置方式</td><td>利用/ 处置去向</td><td>利用/处 置量</td></tr><tr><td>1</td><td>金属边角料</td><td>堆放</td><td>一般固废仓库</td><td>外售</td><td>利用单位</td><td>0.25</td></tr><tr><td>2</td><td>废金属屑</td><td>堆放</td><td>一般固废仓库</td><td>外售</td><td>利用单位</td><td>0.05</td></tr></table>									序号	名称	贮存方式	贮存地点	利用/ 处置方式	利用/ 处置去向	利用/处 置量	1	金属边角料	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	0.25	2	废金属屑	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	0.05
序号	名称	贮存方式	贮存地点	利用/ 处置方式	利用/ 处置去向	利用/处 置量																							
1	金属边角料	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	0.25																							
2	废金属屑	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	0.05																							

3	废砂纸	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	0.05
4	塑料不合格品	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	15
5	废模具	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	49.7
6	塑料包装袋、编织袋等包装	堆放	一般固废仓库	外售	利用单位	0.1
7	废切削液	桶装	危废仓库	委托处置	有资质单位	30
8	废包装桶	桶装	危废仓库	委托处置	有资质单位	0.1
9	废含油墨抹布	堆放	危废仓库	委托处置	有资质单位	0.2
10	废无尘布	堆放	危废仓库	委托处置	有资质单位	0.2
11	废活性炭	堆放	危废仓库	委托处置	有资质单位	13.421
12	废油	桶装	危废仓库	委托处置	有资质单位	0.0336
13	废机油	桶装	危废仓库	委托处置	有资质单位	0.18
(3) 环境管理要求 ①危险废物 A、危险废物贮存场所（设施）环境影响分析 a、选址可行性分析 项目位于江苏省苏州市吴江区吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，地质结构稳定，地震烈度为 VI 度，地质情况满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 修订版）的要求。 根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单，危险废物集中贮存设施的主要选址要求如下： 1）地质结果稳定，地震烈度不超过 7 度的区域内。 2）设施底部必须高于地下水最高水位。 3）应避免建在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。 4）应建在易燃、易爆等危险品仓库、高压输电线路防护区域以外。 5）应位于居民中心区最大风频的下风向。 本项目危险废物贮存场所位于本项目厂区内，其地质结构稳定，所在地						

区不属于溶洞区或易遭受严重自然灾害影响的地区，贮存设施底部高于地下水最高水位；属于易燃、易爆等危险品仓库、高压输电线路防护区域以外，位于居民中心区最大风频的下风向。

由上述分析可知，本项目危险废物贮存场所符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单中危险废物集中贮存设施的选址要求，本项目在落实危险废物贮存场所相关建设、设计和管理要求的前提下，对周边环境和敏感点影响较小。

b、贮存能力分析

本项目危废仓库面积为 130m²，各类危废实行分类存储，并设置托盘。各类危废暂存区间增设隔断，暂存间地面进行防渗漏、防腐处理。堆放区有效面积为 80m²，可堆放数量约为 60t。因此，危废仓库有效容积满足项目危废暂存一年的需求。

企业设置专门的危废仓库，计划每年清运一次危险废物，盛装危险废物的容器上必须粘贴符合标准的标签。根据产生量和暂存周期估算，危废仓库能够满足项目危废暂存要求。

表 4-11 本项目危险废物储存场所（设施）基本情况表

序号	储存场所 (设施名称)	危险废物 名称	危险废物 类别	危险废物 代码	位置	占地面 积	储存 方式	储存 能力	储存 周期
1	危废仓库	废切削液	HW09	900-0 06-09	厂区内	130m ²	桶装	60t	年
2		废包装桶	HW49	900-0 41-49			桶装		年
3		废含油墨抹布	HW49	900-0 41-49			堆放		年
4		废无尘布	HW49	900-0 41-49			堆放		年
5		废活性炭	HW49	900-0 39-49			堆放		年
6		废油	HW08	900-2 49-08			桶装		年
7		废机油	HW40 8	900-2 49-08			桶装		年

	c、对环境及敏感目标的影响 1) 危废易燃易爆分析：本项目危险废物主要为废切削液、废机包装桶、废含油墨抹布、废无尘布、废活性炭、废油、废机油，涉及易燃危废存储。 2) 对大气、水、土壤可能造成的环境影响：危废储存场所采取防渗、防雨、防晒、防风、防火等措施，并设置有防泄漏措施，基本不会对外环境产生影响。危险废物储存于危废暂存区，委托有资质单位处置。 3) 对环境敏感保护目标可能造成的环境影响：距离本项目最近的敏感目标为项目西北侧的吴江海关居民点，距离为 430m。在落实危险废物贮存场所相关建设、设计和管理要求的前提下，对敏感点影响较小。 B、运输过程的环境影响分析 (2) 须严格控制运输过程中危废散落、泄漏，减少对环境的影响。本项目危废运输须按照《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物转移管理办法》(部令 第 23 号)等相关规定执行需满足下列要求： ①转移危险废物的，应当通过国家危险废物信息管理系统（以下简称信息系统）填写、运行危险废物电子转移联单，并依照国家有关规定公开危险废物转移相关污染防治信息。 ②运输危险废物的，应当遵守国家有关危险货物运输管理的规定。未经公安机关批准，危险废物运输车辆不得进入危险货物运输车辆限制通行的区域。 ③危险废物移出人、危险废物承运人、危险废物接受人（以下分别简称移出人、承运人和接受人）在危险废物转移过程中应当采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒危险废物，并对所造成的环境污染及生态破坏依法承担责任。 C、委托利用或者处置的环境影响分析 本项目危险废物暂未确定委托利用或处置单位，需委托周边有相应危险废物处理资质及处理能力的单位进行处理处置，只要本项目严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单对危险废物进行收集、
--	--

	暂存，并委托持有《危险废物经营许可证》的单位进行无害化处理处置，采取上述措施防治后，本项目的危险废物对周围环境基本无影响。 D、贮存场所（设施）污染防治措施 危废仓库的建设应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）、《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办[2019]149 号）、《关于印发<苏州市危险废物贮存规范化管理专项整治工作方案>的通知》（苏环办字[2019]82 号）、《危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案配套实施意见》（苏环管字[2019]53 号）、《关于开展全省固废危废环境隐患排查整治专项行动的通知》（苏环办[2019]104 号）、《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办字[2019]222 号）中的要求设置： a、对危险固废区域设立监控设施，危废堆场周围应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，现场需配备通讯设备、照明设施和消防设施，在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控，并与中控室联网。 b、对固废堆场进行水泥硬化，并采取严格的、科学的防渗措施。 c、加强固废管理，危险固废及时入堆场存放，并按照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、放扬尘装置。按照标准在危险废物的容器和包装物上设置危险废物识别标志，并按规定填写信息。 d、危险废物采用与危废相容的耐腐蚀、高强度的容器贮存，满足《危险废物贮存污染控制标准》中对贮存容器的要求，根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）附录 A 所示标签在包装容器上设置危险废物识别标志，危险废物包装应能有效隔断危险废物迁移扩散途径，并达到防渗、防漏要求；危险废物按种类分别存放，且不同类废物间有明显的间隔。根据固体废物的特性，危废采用符合要求的包装容器如防腐碳钢包装材质。 e、本项目危废库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求进行建设，设置防渗、防漏、防雨、防晒等措施。
--	---

	f、建立各种固废的全部档案，从废物特性、数量、倾倒位置、来源、去向等一切文件资料，必须按国家档案管理条例进行整理与管理，保证完整无缺。 E、运输过程的污染防治措施 本项目危险废物在厂区内的运输路线较短，且在危废产生点即将危险废物收集包装好，建设单位应根据危险废物的物理、化学性质的不同，配备不同的盛装容器，及时地将危废由带有防漏托盘的拖车转运至危废仓库内，盛装废物的容器或包装材料适合于所盛废物，并要有足够的强度，装卸过程不易破损，保证废物运输到危废仓库过程中不扬散、不渗漏、不释放有毒有害气体和臭味。 环评要求危险废物在厂区外的运输线路要避免居民区、学校等人口密集区，也不经过饮用水源保护区、自然保护区等生态敏感区。同时危险废物采用处置方专用车辆进行运输，厂外运输影响具有可控性。 ②一般固体废物 本项目一般固废主要为废包装材料等，放置在厂内单独设置的 1087.3m²一般固废仓库内，一般固废仓库按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的要求设置，对外环境的影响较小。 5、地下水、土壤 本项目车间地面均已进行硬化处理，且危废仓库、化学品仓库、废水站设置防渗、防流失措施，采取了一定的阻断措施，基本不存在地下水、土壤污染途径，在此不再进一步分析。 尽管如此，拟建项目生产过程中可能因跑冒滴漏、雨水的浸淋、溢流等，当厂区布置散乱、雨水导流措施不完善或老化、地面防渗未铺设或老化破损等，会污染土壤、地下水，进而流入周围的河流，同时也会影响到地下水，且地下水一旦受污染其发现和治理难度都非常难，为了更好的保护地下水及土壤环境，建议企业采取以下污染防治措施及环境管理措施： ①企业生产车间地面硬化，不存在地下水、土壤环境污染途径，必要时应铺设环氧地坪，并采取相应的防渗防漏措施；固废分类收集、存放，一般
--	---

固废暂存场所地面进行硬化；危险废物贮存于危废暂存场所，液态危废采用密闭桶装储存，并采用防泄漏托盘放置液态危废，地面铺设环氧地坪等，做好防渗、防漏、防腐蚀、防晒、防淋等措施。

②生产过程严格控制，定期对设备等进行检修，防止跑、冒、滴、漏现象发生；企业原辅料在车间内分区存放，能有效避免雨水淋溶等对土壤和地表水造成二次污染；厂区内污水管网均采用管道输送，清污分流，保证污水能够顺畅排入市政污水管网。

根据本项目平面布置，将厂区严格区分为污染区和非污染区。对于公用工程区、办公区、绿化区域等非污染区可采取非铺砌地坪或普通混凝土地坪，不设置专门的防渗层。根据项目的特点，将污染区划分为一般污染防治区、重点污染防治区，对污染防治区应分别采取不同等级的防渗方案，具体如下：

①重点污染防治区

是指位于地下或半地下的功能单元，污水泄漏后，不容易被及时发现和处理的区域。

主要包括厂区内污水管道等。

②一般污染防治区

一般污染防治区：是指裸露于地面的生产功能单元，污水泄漏后，容易被及时发现和处理的区域。非污染防治区是指除污染防治区外的其他区域，主要为办公区、厂区道路等。

③工程防渗措施

针对不同生产环节的污染防治要求，应有针对性的采取不同的防腐、防渗工程措施，具体见下表 4-4。

表 4-4 工程防腐防渗措施

序号	防渗区类别	名称	防治措施
1	一般防渗区	公区、厂区道路	当天然基础层的渗透系数大于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 时，应采用天然或人工材料构筑防渗层，防渗层的厚度应相当于渗透系数 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 和厚度 1.5m 的粘土层的防渗性能

2	重点 防渗区	废水设施、危 废仓库、化学 品库、副产品 仓库	基础必须防渗，防渗层为至少 1 米厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2 毫米厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ ；
3		污水管道	输送管道采用管架敷设，材质采用防渗管道，管道采用耐腐蚀抗压的管道；管道与管道的连接采用柔性的橡胶圈接口；
④防渗防腐施工管理 A.为解决渗漏管理，结合实际现场情况选用水泥土搅拌压实防渗措施，即利用常规标号水泥和天然土壤进行拌合，然后利用压路机进行碾压，在地表形成一层不透水盖层，达到地基防渗之功效。 B.混凝土地面在施工过程中加强质量控制管理，确保混凝土的抗渗性能、抗侵蚀性能。 C.铺砌地面先保证料石表面清洁，铺砌时注意料石间缝隙树脂胶泥的饱满；每一步工序严格按规范、设计施工，同时加强中间的检查验收，确保施工质量。在装置投产后，加强现场巡查，下雨地面水量较大时，重点检查有无渗漏情况（如地面有气泡现象）。若发现问题、及时分析原因，找到渗漏点制定整改措施，尽快修补，确保防腐防渗层的完整性。 在充分落实以上防渗措施及加强环境管理的前提下，项目建设能够达到保护土壤及地下水环境的目的。 5、生态 本项目不新增占地，项目地块现状为工业用地，厂房用地范围内无生态环境保护目标，不会对项目周边生态环境产生影响。 6、环境风险 本项目建设后，涉及到化学品主要为机油（参照油类物质）、废机油（参照油类物质）、废油（参照油类物质）、切削液、废切削液，本项目活性炭危废及废包装桶危废对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B 无对应名类，则项目 Q 值判别见下表。 表 4-24 本项目危险物质存储情况			

序号	名称	CAS 号	最大存储量 t	临界量 t	存储方式	存储位置	Q 值																							
1	机油	/	0.01	2500	桶装	化学品仓库	0.000004																							
2	废机油	/	0.18	2500	桶装	危废仓库	0.000072																							
3	废油	/	0.0336	2500	桶装	危废仓库	0.00001344																							
4	切削液	/	0.2	2500	桶装	化学品仓库	0.00008																							
5	废切削液	/	30	2500	桶装	危废仓库	0.012																							
合计							0.01216944																							
由上表可知，本项目 Q 值<1。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），环境风险潜势为 I，可只进行简单分析。 （1）危险物质 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，确定本项目的危险物质为机油、液化石油气。 （2）风险源分布情况及可能影响途径 本项目风险源分布及影响途径见表 4-25。 表 4-25 本项目危险物质存储情况 <table> <tr> <th>序号</th><th>危险单元</th><th>风险源</th><th>主要危险物质</th><th>环境风险类型</th><th>环境影响途径</th><th>可能受影响的环境敏感目标</th><th>备注</th></tr> <tr> <td>1</td><td>化学品仓库</td><td>机油、切削液</td><td>各种矿物油组份</td><td>燃烧</td><td>大气</td><td rowspan="2">吴江海关</td><td>位于生产车间</td></tr> <tr> <td>2</td><td>危废仓库</td><td>废机油、废油、废切削液</td><td>各种矿物油组份</td><td>燃烧</td><td>大气</td><td>位于生产车间</td></tr> </table> （3）环境风险防范措施及应急要求 ①贮运工程风险防范措施 原料不得露天堆放，储存于阴凉通风仓间内，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料包装破损或倾倒。划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事								序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标	备注	1	化学品仓库	机油、切削液	各种矿物油组份	燃烧	大气	吴江海关	位于生产车间	2	危废仓库	废机油、废油、废切削液	各种矿物油组份	燃烧	大气	位于生产车间
序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标	备注																							
1	化学品仓库	机油、切削液	各种矿物油组份	燃烧	大气	吴江海关	位于生产车间																							
2	危废仓库	废机油、废油、废切削液	各种矿物油组份	燃烧	大气		位于生产车间																							

	故照明和疏散指示标志均应符合安全要求；严禁未安装灭火星装置的车辆出入生产装置区。合理规划运输路线及时间，避免运输过程事故的发生。 ②工艺设计安全预防措施 需制定各岗位工艺安全措施和安全操作规程，并教育职工严格执行。严格控制各单元工艺的操作温度等指标，要尽可能采取具体的防范措施。生产过程中操作人员应做好安全防范措施，穿工作防护服、佩戴防护目镜及防护手套等相关措施。 ③危废储存风险防范措施 危险废物在储存时，需用包装桶等密闭容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。危废堆场应设置防风、防雨、防晒、防渗的措施，各危险废物均应清楚地标明废物类别、数量、主要成分、盛装日期、危险特性等，并按照性质，进行分区存放。按类别不同的危险废物分开存放，贮存区内禁止混放不相容危险废物。堆放场为封闭砖混构筑物，室内地面应具有防渗、耐腐蚀性。贮存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》（GB15562.2-1995）及《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关修改内容，有符合要求的专用标志。在危险废物的收集和转运过程中，应采取相应的安全防护和污染防治措施，包括防爆、防火、防中毒、防感染、防泄漏、防飞扬、防雨或其他防止污染环境的措施。 ④废气处理装置污染事故防范措施 废气处理装置发生泄漏事故后，立即停止生产，待废气处理装置修理好后再运行。在正常条件下，事故排放的污染物会对厂区周围的大气环境产生影响，需引起足够重视。因此，企业必须加强安全生产管理、设备仪器和风险防范设施的维护检修，降低废气处理装置污染事故的发生的概率，杜绝事故排放的发生。 ⑤危险物质泄漏事故防范措施 当废机油、废切削液等发生泄漏则可使用砂土等惰性材料吸附、吸收泄
--	---

	漏液体。用于吸附和吸收泄漏液体的惰性材料属于危险危废，集中收集委托有资质单位处理。危废仓库内应设置照明灯、通讯设备、惰性吸附材料、灭火器等应急设施，并且有严格的管理制度，以减少发生事故的可能性。 ⑥火灾事故防范措施 企业在发生火灾事故时，将所有废水废液妥善收集，待事故结束后，对废水进行检测分析，根据水质情况拟定相应处理、处置措施，可有效防止污染物最终进入水体。本项目污染物在采取了相应的应急措施后，可有效防止其扩散到周围水体，并可以得到妥善处置。 建议企业在雨污水排放口设置可控的截留措施及规范设置应急事故池，以防事故状态下，废水经管道外流至外环境造成污染。当发生事故后，应立即打开厂区管网与事故应急池连接阀门，使可能受污染的雨水、事故废水进入事故应急池，将其截留在厂区内，确保污染物不进入外部水体。事故废水经收集后委外处理。 ⑦管理方面措施 1) 加强对职工环保安全教育，专业培训和考核。使职工具有高度的安全责任心，熟练的操作技能，增强事故情况应急处理能力。 2) 制定风险事故的应急方案并落实到人，一旦发生事故，就能迅速采取防范措施进行控制，把事故所造成的影响降低到最小程度。 3) 企业应针对其特点制定相对应的安全生产应急操作规程，组织演练，并从中发现问题，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情况不断完善预案。配有相应器材并确保设备性能完好，保证企业与园区应急预案衔接与联动有效。 ⑧应急预案 根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），突发环境事件应急预案编制要求如下： 1) 按照国家、地方和相关部门要求，提出企业突发环境事件应急预案编制或完善的导则要求，包括预案适用范围、环境事件分类与分级、组织机构与职责、监控与预警、应急响应、应急保障、善后处置、预案管理与演练等
--	--

	内容。 2) 明确企业、园区/区域、地方政府环境风险应急体系。企业突发环境事件应急预案应体现分级响应、区域联动的原则，与地方政府突发环境事件应急预案相衔接，明确分级响应程序。 企业针对其特点制定应急预案后，应定期组织演练，并从中发现问题，以不断完善预案。应急队伍要进行专业培训，并要有培训记录和档案。同时，加强各应急专业队伍的建设，配有相应器材并确保设备性能完好，保证企业与区域应急预案衔接与联动有效。 经过上述措施有效实施，本项目环境风险是可接受的。 7、电磁辐射 本项目不涉及电磁辐射源。
--	---

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	DA010	非甲烷总 烃	成型车间废气经集 气罩收集（收集效 率 90%）后通过二 级活性炭装置处理 （处理效率 90%）后 通过 15m 的排气筒 DA010 有组织排放	《大气污染物综合排 放标准》 （DB32/4041-2021）
		苯乙烯		《合成树脂工业污 染物排放标准》 （GB31572-2015）表 5
		丙烯腈		《合成树脂工业污 染物排放标准》 （GB31572-2015）表 5
	厂界	非甲烷总 烃	模具车间 CNC 加工 产生的非甲烷总烃 废气经静电除油装 置处理后无组织排 放。成型车间未被 集气罩收集废气通 过车间加强通风等 措施无组织排放	《大气污染物综合排 放标准》 （DB32/4041-2021）
		苯乙烯		《恶臭污染物排放标 准》（GB14554-1993） 表 1
		丙烯腈		《大气污染物综合排 放标准》 （DB32/4041-2021）
地表水环境	不涉及			
声环境	厂界	连续等效 A 声级	减振、隔声，合理 安排设备位置	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 （GB12348-2008）
电磁辐射	不涉及			
固体废物	一般工业固废暂存在一般工业固废仓库，仓库建设应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危废仓库的建设满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及其修改单的相关要求。			
土壤及地下水 污染防治措施	不涉及			
生态保护措施	不涉及			

环境风险防范措施	①车间、仓库严禁明火，配备充足的消防设施； ②定期检查维护废气收集处理装置，发生故障立即停产并进行维修； ③废气处理设施定期维护、检修。 ④危废仓库需设置专人看管，定期检查。
其他环境管理要求	1、环境管理 建设项目应设环境管理机构，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、三同时制度及环保验收 ①建设单位必须保证污染处理措施正常运行，严格执行“三同时”，确保污染物达标排放。 ②建设单位应开展建设项目竣工环境保护验收，经验收合格后，其主体工程方可投入生产或者使用。同时，建立健全废水、噪声、废气等处理设施的操作规范和处理设施运行台帐制度，做好环保设施和设备的维护和保养工作，确保环保设施正常运转和较高的处理率。 3、排污口规范化管理 排污者应当按照规定建设具备采样和测流条件、符合技术规范的排污口。排污者不得通过该排污口以外的其他途径排放污染物。排污者排放污水应当实行雨水污水分流，不得向雨水管网排放污染物。 各污染源排放口应设置专项图标，环保图形标志必须符合原国家环境保护局和国家技术监督局发布的《环境保护图形标志》排污口(源)》(GB15562.1-1995)和《环境保护图形标志》固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)的要求。

六、结论

本项目为年产 600 万件新型显示器零部件生产技术改造项目，选址于吴江经济技术开发区大兢路 1088 号，符合国家及地方产业政策，选址符合用地规划要求；项目生产过程中产生的污染在采取有效的治理措施之后，对周围环境影响较小，不会改变当地环境质量现状；同时本项目对周边环境产生的影响较小，事故风险水平可被接受。因此，从环保的角度出发，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类		污染物名称	现有工程 排放量（固体废 物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废 物产生量）③	本项目 排放量（固体废 物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体 废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气		VOCs	0.003668	4.164	0	0	0	0.003668	0
		SO ₂	0.015935	0.148	0	0	0	0.015935	0
		NO _x	0.309731	0.054	0	0	0	0.309731	0
		烟尘	0.082496	0.04	0	0	0	0.082496	0
		非甲烷总烃	0.144	1.299	0	0.81052	0	0.95452	+0.81052
		苯乙烯	0.000528	0.81	0	0.003	0	0.003528	+0.003
		丙烯腈	0.0024	1.884	0	0.00574	0	0.00814	+0.00574
		氯苯类	0	10.1823	0	0	0	0	0
		锡及其化合 物	0.00011	0.00832	0	0	0	0.00011	0
废水	生活 污水	COD	15.588	15.588	0	0	0	0	0
		SS	9.797	9.797	0	0	0	0	0
		氨氮	1.337	1.337	0	0	0	0	0

		总氮	1.782	1.782	0	0	0	0	0
		总磷	0.178	0.178	0	0	0	0	0
固废		一般固废	10.66	14.819	0	1248	0	2322.15	0
		危险固废	1.262	45.298	0	359.929	0	186.082	0
		生活垃圾	1515	1515	0	0	0	464	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①