

---

桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司  
桑尼尼车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件改  
扩建项目  
环境影响报告书  
（简本）

建设单位：桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司  
环评单位：常州新泉环保科技有限公司

---

本简本内容由常州新泉环保科技有限公司编制，并经桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司确认同意作为桑尼尼车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件改扩建项目环境影响评价信息公开的材料。常州新泉环保科技有限公司、桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司对简本内容的真实性、与环评文件内容的一致性负责。

# 目 录

<b>1 建设项目概况 .....</b>	<b>3</b>
1.1 建设项目的地点及相关背景 .....	3
1.2 建设项目内容 .....	4
1.3 建设方案的环境比选 .....	12
<b>2 建设项目周围环境现状 .....</b>	<b>13</b>
2.1 建设项目所在地的环境现状 .....	13
2.2 建设项目环境影响评价范围 .....	13
<b>3 建设项目环境影响预测及拟采取的主要措施与效果.....</b>	<b>15</b>
3.1 环境影响及预测结果分析 .....	15
3.2 污染防治措施 .....	17
3.3 环境监测计划 .....	17
<b>4 环境影响评价结论 .....</b>	<b>19</b>

# 1 建设项目概况

## 1.1 建设项目的地点及相关背景

桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司（以下简称“企业”）成立于 2013 年 4 月 24 日，注册资本 1060 万美元，是一家西班牙外资企业，主要经营范围包括车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件的研发、生产，从事上述同类产品、模具及其零部件、工具以及量具的批发和进出口业务及提供佣金代理服务和相关咨询服务。

企业环评审批及验收情况如下：

①企业于 2013 年申报了《桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司年产车轮盖 230 万件、车轮中心盖 1200 万件和汽车装饰件 80 万件项目》环境影响报告书，该项目于 2013 年 8 月 23 日取得了常州市新北区环境保护局审批意见（常新环服[2013]47 号），并于 2018 年 12 月 19 日通过了竣工环保验收。

②2019 年 3 月 27 日，企业于网上填报了《桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司 RTO 项目》建设项目环境影响登记表，该项目主要建设内容为新增 RTO 装置一套，将原有的活性炭废气处理装置改成 RTO 处理装置。该项目环境影响登记表已完成备案，备案号：201932041100000298。

③2019 年 6 月，为提高产品质量，企业申报了《桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司年产车轮盖 230 万件、车轮中心盖 1200 万件和汽车装饰件 80 万件技术改造项目》环境影响报告表，该项目于 2019 年 9 月 9 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局批复（常新行审环表[2019]298 号），该项目已于 2021 年 8 月 6 日进行了竣工环境保护验收。

2022 年 2 月，为扩大生产规模，企业申报了《桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司年产车轮盖 150 万件、车轮中心盖 550 万件、汽车装饰件 40 万件项目》环境影响报告表，该项目于 2022 年 2 月 22 日取得了常州国家高新区（新北区）行政审批局批复（常新行审环表[2022]20 号），该项目正在建设。

桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司已于 2019 年 12 月申领排污许可

证（编号：91320411066243523M001V）。

随着汽车行业的飞速发展，市场对汽车零部件产品的要求越来越高，企业现有工艺已无法满足市场产品要求，为了企业进一步发展，故企业拟投资 1000 万元，利用现有自有厂房，购置注塑机、溶剂回收装置等主辅设备，对现有喷漆涂装工艺进行技术改造，由三遍喷涂工艺调整为五遍喷涂工艺，并对车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件扩建生产。项目建成后新增年产车轮盖 6 万件、车轮中心盖 250 万件、汽车装饰件 20 万件，最终形成现有厂区全厂年产车轮盖 386 万件、车轮中心盖 2000 万件、汽车装饰件 140 万件的生产能力。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》(国务院令第 682 号)等法律、法规的规定，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2021 年版)，本项目属于分类“三十三、汽车制造业 36”中“71 汽车零部件及配件制造 367”，“汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的”需编制报告书，“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”需编制报告表，本项目溶剂型涂料（含稀释剂）年用量大于 10 吨，故本项目的环评类别为报告书。因此，桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司委托常州新泉环保科技有限公司进行本项目的环境影响评价工作。常州新泉环保科技有限公司接到委托后，进行了现场调查及资料收集，在此基础上完成了本项目环境影响报告书的编制，提交建设单位，供环保部门审查批准。

## 1.2 建设项目内容

### 1.2.1 项目名称、性质、建设地点及投资总额

项目名称：桑尼尼车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件改扩建项目

建设单位：桑尼尼（常州）汽车零部件有限公司

项目性质：改扩建

行业类别：C3670 汽车零部件及配件制造

建设地点：常州市新北区薛家镇春江中路 136 号

四址经纬度：西南角：31°51'47.02" N，119°53'38.52" E

东南角：31°51'45.32" N，119°53'43.04" E

东北角：31°51'48.12" N，119°53'44.78" E

西北角：31°51'50.11" N，119°53'40.45" E

总投资：1000 万元，环保投资 200 万元，占总投资的 20%。

建设计划及进展：本项目利用现有车间进行生产，运营期仅进行设备安装。

### 1.2.2 占地面积、职工人数、工作时数

占地面积：14354.1m<sup>2</sup>，绿化依托现有；

职工人数：现有员工 154 人，本次改扩建不新增人员，员工在原厂内进行调度。

工作制度：本项目不设食宿，三班制生产，每班 8 小时，年工作 350 天，共计年工作时间为 8400h。

### 1.2.3 本项目生产工艺

本项目共有车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件三种产品，主要生产工段包括注塑工段、装配工段和喷涂工段，其总体生产工艺见图 1.2-1。其中，注塑工段生产工艺流程与现有项目相同，具体生产工艺见图 1.2-2。本次改建主要针对喷涂工段，新增溶剂回收装置（处理喷枪清洗废液），喷涂工段工艺流程见图 1.2-3，溶剂回收工艺流程见图 1.2-4。

（1）车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件生产工艺  
工艺流程图

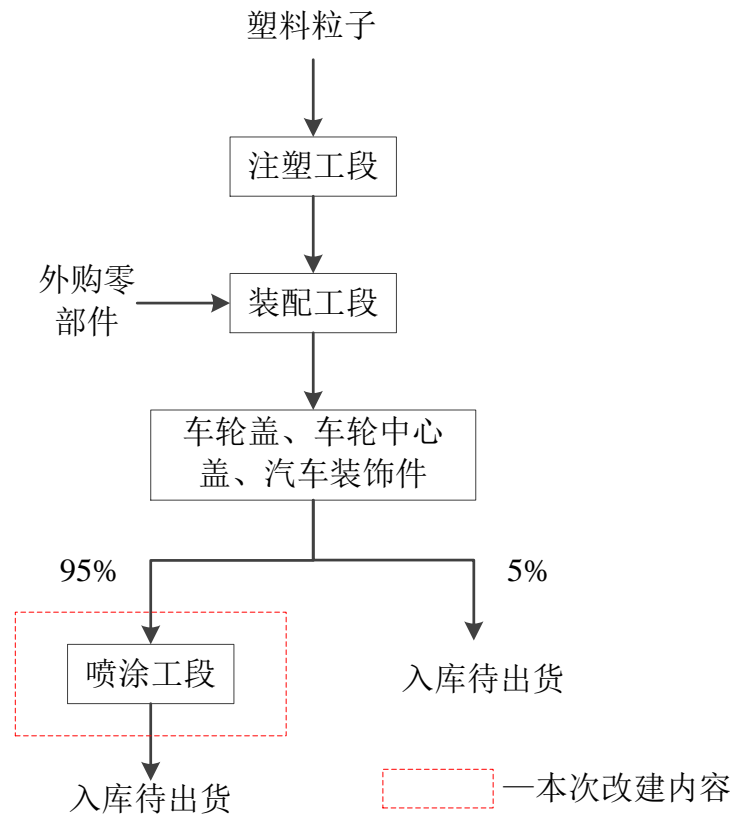


图 1.2-1 产品整体生产工艺流程图

(2) 注塑工段生产工艺

① 工艺流程图

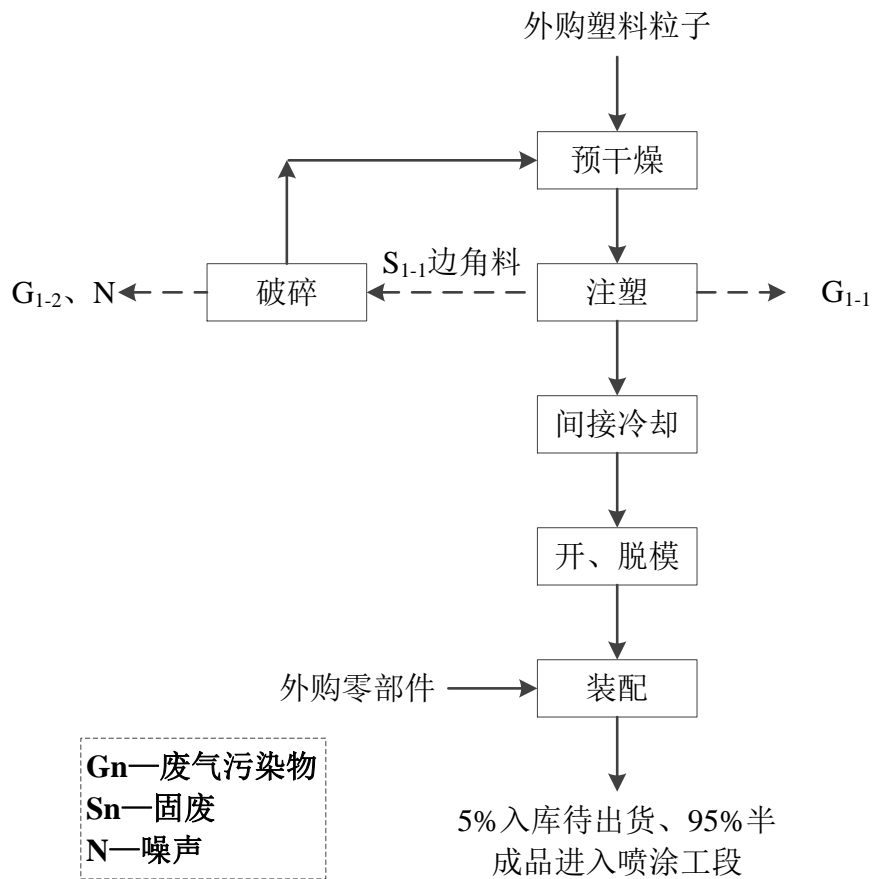


图 1.2-2 注塑工段生产工艺流程图

## ② 工艺流程简述

车轮盖、车轮中心盖、汽车装饰件生产工艺流程相同，仅使用的塑料粒子原料不同，根据企业提供资料车轮盖注塑使用 PA、PP、ABS-PC 等塑料粒子，车轮中心盖注塑使用 PA、PP、ABS-PC、ABS 等塑料粒子，PA、PP、ABS-PC、ABS、ASA 等塑料粒子。

**预干燥：** 由于外购的塑料粒子会吸收环境空气中的水分，首先需要将 PA、PP、ABS-PC、ABS、ASA 塑料粒子放入烘料机中干燥（采用电加热方式，温度 60℃左右，干燥时间 2 小时），烘干温度较低，故此过程无废气产生。

**注塑：** 干燥后的原料分别进入注塑机的熔融模块，在 160~280℃温度下熔化（电加热方式），并由螺杆搅拌混合。模具预加热、闭合，开始注塑，整个注塑过程约 14-30 秒。其中 PA、PP 塑料粒子加热温度为 160-170℃（PA 分解温度约 371~500℃、PP 分解温度约 310℃），ABS-PC 塑料粒子加热温



度为 200-220°C (ABS-PC 分解温度约 300°C), 故没有单体排放。

**产污环节:** 此工段将产生注塑废气 ( $G_{1-1}$ ) 和塑料边角料 ( $S_{1-1}$ )。

**粉碎:** 注塑过程产生的塑料边角料利用粉碎机进行粉碎, 作为回料重复利用, 边角料经粉碎机粉碎成粒子状 (粒径约 3 毫米)。

**产污环节:** 此工段将产生粉碎粉尘 ( $G_{1-2}$ ) 和噪声 ( $N$ )。

**间接冷却:** 注塑后采用注塑机自带夹套冷却系统进行间接冷却, 冷却水循环使用, 不外排。

**开、脱模:** 打开模具, 模具内有专门的脱模装置帮助工件脱模。

**装配:** 脱模后由人工在工件上安装分别车轮盖弹簧圈、车轮中心盖弹簧圈、铝制标牌即成半成品。

### (3) 喷漆工段生产工艺

#### ① 工艺流程图

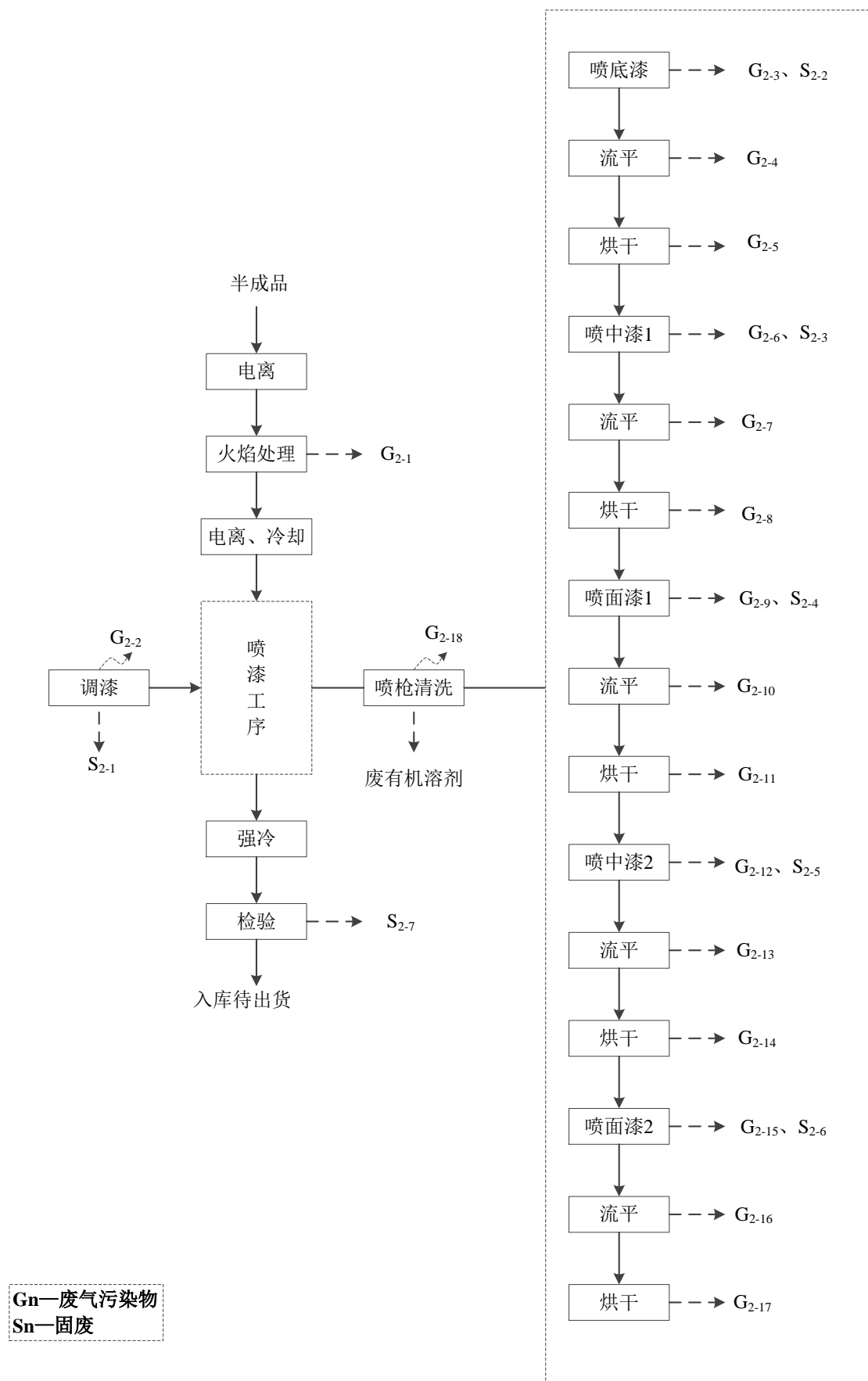


图 1.2-3 喷漆工段生产工艺流程图

## ②工艺流程简述

**电离：**进入涂装线前，用电离空气吹掉工件表面的灰尘。电离是通过离子风机利用空气电离产生大量正负电荷，并用风机将正负电荷吹出。形成一股正负电荷的气流，将物体表面所带的电荷中和掉。当物体表面所带为负电荷时，离子风机会吸引气流中的正电荷，当物体表面所带为正电荷时，它会吸引气流中的负电荷，从而使物体表面上的静电被中和，达到消除静电的目的。

**火焰处理：**为激活工件表面，增加其表面张力，从而提高涂料的附着力，将工件直接在火焰下暴露千分之几秒，该工段采用天然气燃烧。

**产污环节：**此工段将产生天然气燃烧废气（G<sub>2-1</sub>）。

**电离、冷却：**再次用电离空气吹掉工件表面的灰尘，然后将工件放置在常温下自然冷却 3-4 分钟，以达到适合涂装的温度。

**调漆：**项目设置 1 个调漆室，调漆室内设有三套自动调漆系统，分别用于底漆、中漆和面漆的调配。相应的油漆、稀释剂、固化剂按比例加入搅拌管内，通过搅拌将物料混合均匀，搅拌混合均匀后通过隔膜泵泵入生产区操作箱，连接喷枪，通过喷枪直接喷涂。整个过程通过管道密闭输送，其中底漆和稀释剂按照 10:1.5 的比例搅拌混合，中漆和稀释剂按照 10:3 的比例搅拌混合，面漆、固化剂和稀释剂按照 10:3:1 的比例搅拌混合，设置废气放空口通过管道连接收集。

**产污环节：**此工段将产生调漆废气（G<sub>2-2</sub>）和废包装桶（S<sub>2-1</sub>）。

**喷漆过程按照**喷底漆→流平→烘干→喷中漆（第 1 道）→流平→烘干→喷面漆（第 1 道）→流平→烘干→喷中漆（第 2 道）→流平→烘干→喷面漆（第 2 道）→流平→烘干的顺序进行。

**底漆喷涂：**搅拌调配完的油漆通过管道输送至底漆喷涂房，底漆喷涂房设置一个自动喷涂工位，底漆总厚度约 10μm，油漆上漆率为 60%，喷漆过程在密闭环境下进行，采用上送风下出风的方式排风。喷漆的时间为每天为 24h，自动喷枪喷漆口径 1.0mm，工作压力 0.29Mpa。

**产污环节：**此工段将产生喷底漆废气（G<sub>2-3</sub>）和漆渣（S<sub>2-2</sub>）。

**流平：**工件在流水线中有段密闭流平区域，为了保证漆膜的平整度和光泽度，工件常温下自然流平，利用重力使工件表面的油漆均匀。

**产污环节：**此工段将流平废气（G<sub>2-4</sub>）。

**烘干：**喷漆后的产品进入电烘道进行烘干，烘干过程温度维持在 80℃，烘道长约 30 米，烘干时长 6min。底漆在一个电烘道烘干，中漆和面漆在一个电烘道烘干。

**产污环节：**此工段将烘干废气（G<sub>2-5</sub>）。

**中漆喷涂：**本项目喷完底漆后，需要在底漆上再喷涂一层中漆。中漆调漆、喷涂、烘干模式与底漆相同，中漆总厚度约 20μm，油漆上漆率为 60%，自动喷枪喷漆口径 1.0mm，工作压力 0.29Mpa，本次不再进行赘述。

**面漆喷涂：**本项目喷完中漆后，需要在中漆上再喷涂一层面漆。面漆调漆、喷涂、烘干模式与底漆相同，面漆总厚度约 35μm，油漆上漆率为 60%，自动喷枪喷漆口径 1.0mm，工作压力 0.29Mpa，本次不再进行赘述。

**产污环节：**中漆、面漆喷涂工段将产生喷中漆废气（G<sub>2-6</sub>、G<sub>2-12</sub>）、喷面漆废气（G<sub>2-9</sub>、G<sub>2-15</sub>）、流平废气（G<sub>2-7</sub>、G<sub>2-10</sub>、G<sub>2-13</sub>、G<sub>2-16</sub>）、烘干废气（G<sub>2-8</sub>、G<sub>2-11</sub>、G<sub>2-14</sub>、G<sub>2-17</sub>）和漆渣（S<sub>2-3</sub>、S<sub>2-4</sub>、S<sub>2-5</sub>、S<sub>2-6</sub>）。

**冷却：**喷漆烘干后，工件进入冷却间，通过供风设备对工件进行吹风冷却。

**喷枪清洗：**项目每个工作班次结束后使用喷枪清洗剂对喷枪进行清洗，清洗在喷漆房内进行，清洗过程产生清洗废气（G<sub>2-18</sub>）和废有机溶剂。

**检验：**利用实验室检测设备对工件上的漆膜进行检查，检查其漆膜的色泽、厚度、附着力等是否达到要求。合格的工件入库待发货，产生的不合格品（S<sub>2-7</sub>）外售综合利用。

#### （4）溶剂回收

为进一步减少危废量，对喷枪清洗产生的有机溶剂进行蒸馏回收，此设施设置在喷涂线内，其工艺如下：

##### ①工艺流程图

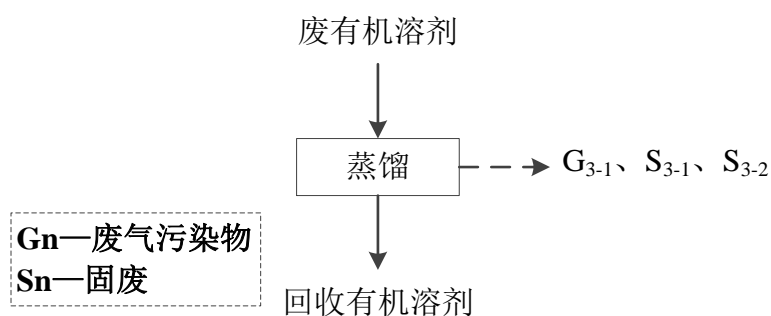


图 1.2-4 溶剂回收生产工艺流程图

## ② 工艺流程简述

蒸馏回收装置实质是通过对溶剂在特定温度下蒸发冷凝分选，实现清洗溶剂的再生净化。蒸馏回收系统：将收集的喷枪清洗有机溶剂不断地抽入蒸馏再生罐，通过电加热煤油来间接加热蒸馏再生罐，对蒸馏再生罐中有机溶剂进行加热蒸发，加热温度约 110°C，时间约 4-6h，蒸发气体再经过热交换器进行冷凝回收，冷凝后有机溶剂进入循环桶进行收集回用，蒸馏再生罐中蒸馏废液（ $S_{3-1}$ ）作为危废处置。蒸馏过程有有机废气（ $G_{3-1}$ ）产生，蒸馏回收装置中介质煤油需要定期更换，产生废煤油（ $S_{3-2}$ ）。

## 1.3 建设方案的环境比选

根据《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）及《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74号），对常州市生态空间保护区域名录，本项目距离最近的省级生态空间管控区域新龙生态公益林 6.3km，本项目不在其管控区范围内，且不在国家级生态红线保护区域内，因而不会对上述保护区主导生态功能造成影响，与《江苏省生态空间管控区域规划》和《江苏省国家级生态保护红线规划》具有协调性。

本项目位于常州市新北区薛家镇春江中路 136 号，利用现有厂房从事生产，不新增用地，用地性质为工业用地，因此，本项目的建设未突破资源利用上线。

## 2 建设项目周围环境现状

### 2.1 建设项目所在地的环境现状

根据环境现状评价结果，评价区域内：

1、大气评价因子评价指数均小于 1，说明大气质量较好，有一定环境容量；根据《2021 年常州市生态环境状况公报》，本项目所在地属于非达标区。为加快改善环境空气质量，常州市人民政府先后发布了多项政策，并已取得一定成效，预期常州市大气环境空气质量将得到进一步改善。

2、从单因子标准指数看，长江各监测断面监测结果中，各项监测因子均能满足地表水环境功能Ⅱ类水质要求。

3、本项目厂界所有测点噪声监测值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类、4a 类标准。

4、地下水环境中，pH、钠、挥发酚、六价铬、铅、铁、锰、高锰酸盐指数（耗氧量）、细菌总数满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中Ⅰ类标准，硫酸盐、氯化物、总氰化物、镉满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中Ⅱ类标准，氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、砷、汞、可滤残渣（溶解性总固体）、总硬度满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中Ⅲ类标准，总大肠菌群满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中Ⅳ类标准。

5、评价区域内的土壤监测项目均能满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准》（GB36600-2018）表 1 中的筛选值第二类用地标准，该区域内的土壤质量较好。

6、对照《关于加强环境影响评价现状监测管理的通知》（苏环办[2016]185 号），本项目的监测数据已上平台，符合该文件要求。

## 2.2 建设项目环境影响评价范围

根据建设项目污染物排放特点及当地气象条件、自然环境状况，确定各环境要素评价范围。

表 2.2-1 本项目评价范围

评价内容	评价范围
大气环境影响评价	评价范围为以项目厂址为中心区域，边长 5km 的矩形区域
地表水环境影响评价	常州市江边污水处理厂排江口上游 500 米至下游 2500 米
地下水环境影响评价	建设项目周边 2.01km <sup>2</sup> 范围
噪声	厂界外 200m
生态环境	项目所在地完整生态单元边界
土壤环境影响评价	占地范围 200m 内
风险评价	根据《建设项目环境风险评价技术导则》，本项目大气环境风险评价等级为二级，评价范围为距离风险源 5km 范围；地表水环境风险评价为简单分析，评价范围为覆盖建设项目污染影响所及水域，地下水环境风险评价为简单分析，评价范围为周边地下水评价范围内的潜水层。

### 3 建设项目环境影响预测及拟采取的主要措施与效果

#### 3.1 环境影响及预测结果分析

1、项目选址及总图布置从大气环境影响角度具有合理性和可行性范围内均未出现超标情况。不会对周边环境造成较大影响，不会改变当地的环境现状。

2、项目正常情况下排放各类污染物时，区域环境及敏感目标处的小时、日均、年均浓度值均能够满足相应的环境质量标准。因此，应经常对项目废气设施进行维修和检查，确保设备运行过程中能够正常运行，严防事故发生。

#### 3、大气环境影响评价结论

(1) 基本污染物  $\text{SO}_2$ 、 $\text{NO}_2$ 、 $\text{PM}_{10}$  短期浓度贡献值最大浓度占标率均  $< 100\%$ ；基本污染物  $\text{SO}_2$ 、 $\text{NO}_2$ 、 $\text{PM}_{10}$  年均浓度贡献值的最大浓度占标率  $< 30\%$ ；其它污染物乙酸丁酯、乙酸乙酯、丁二烯、NMHC、苯乙烯、丙烯腈短期浓度贡献值的最大浓度占标率均  $< 100\%$ 。

(2) 基本污染物  $\text{SO}_2$ 、 $\text{NO}_2$ 、 $\text{PM}_{10}$  叠加现状浓度后保证率下日均质量浓度及年均质量浓度符合环境质量标准；拟建项目其它污染物 NMHC、苯乙烯叠加现状浓度后短期浓度符合环境质量标准。

(3) 根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ/T2.2-2018) 要求，采用模型对项目区全部大气污染源进行计算。经计算各污染物自厂界起均未出现连续超标，因此，本项目无需设置大气环境防护区域。

(4) 本次改建项目需以生产车间为边界外扩 100 米设置卫生防护距离，本项目卫生防护距离内无居民等敏感目标，今后在此范围内也不得建设居民点、学校、医院等环境敏感项目。

综上所述，本项目实施后，大气环境影响可以接受。项目选址及总图布置从大气影响角度具有合理性和可行。

#### 2、地表水环境影响评价

(1) 从单因子标准指数看，长江各监测断面监测结果中，各项监测因子均能满足地表水环境功能Ⅱ类水质要求。



(2) 本次改建项目无废水污染物产生。

### 3、噪声环境影响评价

(1) 噪声监测结果可知，厂界4个测点现状值满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中3类、4a类标准。

(2) 经预测，本项目建成后，设备产生的噪声经降噪措施治理后厂界各预测点的昼间、夜间噪声预测值叠加本底值满足《工业企业厂界噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类、4类标准。

### 4、固体废弃物环境影响评价

项目产生的固体废物全部处置，不外排，对环境造成影响较小。

### 5、地下水环境影响评价

(1) 地下水环境中，pH、钠、挥发酚、六价铬、铅、铁、锰、高锰酸盐指数(耗氧量)、细菌总数满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)中I类标准，硫酸盐、氯化物、总氰化物、镉满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)中II类标准，氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、砷、汞、可滤残渣(溶解性总固体)、总硬度满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)中III类标准，总大肠菌群满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)中IV类标准。

(2) 地下水 $COD_{Mn}$ 在10年内最大迁移距离为7.00m，迁移范围内无饮用水水源保护区。

### 6、土壤环境影响评价

(1) 本项目所在区域内的土壤监测项目均未超过《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准》(GB36600-2018)表1中的第二类用地土壤污染风险筛选值，该区域内的土壤质量较好。

(2) 项目运行10至30年后，石油烃( $C_{10}-C_{40}$ )在土壤中的累积值远小于建设用地风险筛选值，不会对周边土壤产生明显影响。

### 7、环境风险影响评价

本项目厂区危险物质及工艺系统具有一定的危险性，一旦发生泄漏和火灾爆炸事故对周围环境影响较小。厂区的卫生防护距离内无敏感居民点，

在加强管理和严格规范操作，做好各项风险防范措施后，全厂风险事故发生概率较小，风险可防控。

### 3.2 污染防治措施

#### 1、废气

本项目运营过程中产生的废气本项目运营过程中产生的废气主要为注塑废气、粉碎粉尘、调漆废气、喷枪清洗废气、喷漆废气、流平废气、烘干废气、溶剂回收废气和天然气燃烧废气。

喷漆废气、喷枪清洗废气、溶剂回收废气收集经“水旋”处理后与分别收集的调漆废气、流平废气、烘干废气、注塑废气一起进“过滤器+转轮浓缩吸附+RTO 焚烧装置”处理，经处理后通过 1#15 米高排气筒排放；天然气燃烧废气直接通过 1#15 米高排气筒排放。粉碎粉尘经移动式袋式除尘器处理后于车间内无组织排放。同时加强厂区厂界绿化美化等措施，通过加强对无组织排放源的管理，可大大降低无组织挥发气的排放量，可做到厂界达标排放。

#### 2、废水

本次改扩建项目无废水污染物产生。

#### 3、噪声

对各产生噪声的设备采取降噪措施，可保证厂界噪声达标。

#### 4、固废

固废全部处置或综合利用后，外排量为零。

### 3.3 环境监测计划

#### 1、本项目污染源监测计划如下表

表 3.3-1 项目污染源监测计划表

类别	编号	监测点位	监测内容	执行标准	监测频率	监测单位
废气	有组织	1#排气筒	苯乙烯、丁二烯、丙烯腈	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	半年一次	委托有资质的环境监测机构监测
			颗粒物、非甲烷总烃	江苏省《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)		
			SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)		
			乙酸乙酯、乙酸丁酯	《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T3840-91)计算值		
	无组织	厂界上风向1个点、下风向设置3个点	苯乙烯、臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	半年一次	
			颗粒物、丙烯腈	江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)		
			非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)		
		厂区内	非甲烷总烃	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)		
噪声	厂界	连续等效A声级	GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类、4类	每季度一次		

2、环境质量监测计划

本项目环境质量监测计划如下表

表3.3-2 本项目环境质量监测计划一览表

类别	监测点位	监测内容	监测频率	监测单位
地下水	厂界下游1个点	pH、氨氮、高锰酸盐指数(耗氧量)、K <sup>+</sup> 、Na <sup>+</sup> 、Ca <sup>2+</sup> 、Mg <sup>2+</sup> 、CO <sub>3</sub> <sup>2-</sup> 、HCO <sub>3</sub> <sup>-</sup> 、SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> 、Cl <sup>-</sup> 、硝酸盐氮、亚硝酸盐氮、氟化物、可滤残渣(溶解性总固体)、总硬度、挥发酚、氰化物、砷、汞、铬(六价)、铅、镉、铁、锰、总大肠菌群、细菌总数	两年一次	委托有资质的环境监测机构监测
土壤	厂区危废贮存区设一个点	铅、汞、砷、铜、铬、锌、镍、镉、VOCs(四氯化碳、氯仿、氯甲烷、1,1-二氯乙烷、1,2-二氯乙烷、1,1-二氯乙烯、顺-1,2-二氯乙烯、反-1,2-二氯乙烯、二氯甲烷、1,2-二氯丙烷、1,1,1,2-四氯乙烷、1,1,2,2-四氯乙烷、四氯乙烯、1,1,1-三氯乙烷、1,1,2-三氯乙烷、三氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、氯乙烯、苯、氯苯、1,2-二氯苯、1,4-二氯苯、乙苯、苯乙烯、甲苯、间二甲苯+对二甲苯、邻二甲), SVOCs(硝基苯、苯胺、2-氯酚、苯并[a]蒽、苯并[a]芘、苯并[b]荧蒽、苯并[k]荧蒽、蒽、二苯并[a, h]蒽、茚并[1,2,3-cd]芘、萘)、石油烃(G <sub>10</sub> ~C <sub>40</sub> )	五年一次	

## 4 环境影响评价结论

本项目位于常州国家高新技术产业开发区，项目类型及选址、布局、规模符合相关产业政策、环境保护法律法规和相关法定规划要求；本项目采取各项污染防治措施后，可实现污染物达标排放，不会造成区域环境质量下降；采取的污染防治措施合理、有效，经预测项目排放的各项污染物能够达到国家和地方排放标准。在建设单位做好各项风险防范及应急措施的前提下环境风险可控。项目具有一定的经济和社会效益；企业按《环境影响评价公众参与办法》(生态环境部第 4 号令)进行了公众参与，在此期间未收到反馈意见。

综上所述，在落实本报告书提出的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。