建设项目生态环境
影响报告表

（污染影响类）

项　目　名　称：	新世电子（常熟）有限公司生产锂离子电池加工技术改造项目
建设单位（盖章）：	新世电子（常熟）有限公司
编　制　日　期：	2026 年 9 月

中华人民共和国生态环境部

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新世电子（常熟）有限公司生产锂离子电池加工技术改造项目		
项目代码	2607-320572-89-02-615327		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	江苏省常熟高新技术产业开发区东南大道 888 号		
地理坐标	（ 120 度 49 分 36.482 秒， 31 度 36 分 14.363 秒）		
国民经济行业类别	C3841 锂离子电池制造	建设项目行业类别	三十五、电气机械和器材制造业 77 电池制造 384 其他
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	常熟市高新技术产业开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	常高管投备[2026]206 号
总投资（万元）	40000	环保投资（万元）	10
环保投资占比（%）	0.025	施工工期	6 个月
是否开工建设	☑否 □是：_____	用地（用海）面积（m^2）	建筑面积 48967.13
专项评价设置情况	根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》本项目无需设置专项评价，相关说明见表1-1		

表1-1 专项评价设置情况

类别	设置原则	设置情况
大气	排放废气含有毒有害污染物[1]、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标[2]的建设项目	本项目不涉及排放废气含有毒有害污染物[1]、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气，无需设置大气专项评价
地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目不新增工业废水直排，不新增废水直排的污水集中处理厂，无需设置地表水专项
环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量[3]的建设项目	本项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量，无需设置环境风险专项
生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不涉及，无需设置生态专项
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不涉及，无需设置海洋专项

注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。
2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。
3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ·169）附录 B、附录 C。

规划情况

1.规划名称：《常熟南部新城局部片区控制性详细规划（2022 年 12 月调整）》；

审批机关：常熟市人民政府；

审批文件名及文号：《关于<常熟南部新城局部片区控制性详细规划（2022 年 12 月调整）>的批复》（常政复〔2023〕5 号）；

常熟南部新城局部片区控制性详细规划是《常熟高新技术产业开发区发展总体规划(2016-2030)》的一部分。本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道 888 号，项目所在地属于常熟市南部新城东部中片区，所在地块为一类工业用地。

2.《常熟南部新城东部中片区控制性详细规划技术修正（2024 年 3 月）》

3.《常熟市国土空间总体规划（2021-2035 年）》

审批机关：江苏省人民政府

	审批文件名及文号：《常熟市国土空间总体规划（2021-2035 年）》苏政复〔2025〕5 号
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《常熟高新技术开发区发展总体规划（2016-2030）环境影响报告书》 审查机关：中华人民共和国生态环境部 审查文件名称及文号：《关于《常熟高新技术开发区发展总体规划（2016-2030）环境影响报告书的审查意见》环审[2021]6 号 审查意见时间：2021.1.25

规划及规划环境影响评价符合性分析

1.1 开发建设现状

常熟高新技术产业开发区于 2015 年 9 月升级为国家高新区，拥有全国县级市中首家国家级大学科技园以及中国内地唯一一所世界联合学院(UWC)，区域人口约 21.7 万人(其中户籍人口约 6.3 万人)。近年来获得国家级绿色工业园区、国家新型工业化产业示范基地、国家汽车零部件特色产业基地、国家高新技术产业化基地、国家创新型产业集群试点等称号。2025 年地区生产总值 535.39 亿元、增长 6.2%，实现一般公共预算收入 48.99 亿元、增长 11.36%。在最新全国国家高新区综合排名中，常熟高新区位居第 57 位，实现“八连进”。

常熟高新区是全市经济发展的主阵地。区域以打造汽车产业创新集群为“龙头”，重点发展汽车核心零部件、智能装备制造、新一代信息技术、现代服务业等支柱产业，并积极布局新能源、生命健康、新材料、低空经济、人工智能等新兴产业。现落户有 20 多个国家和地区的一千五百余家企业，包括丰田、三菱、大陆等 32 家世界 500 强企业投资的 53 个项目，11 家全球百强汽车供应商投资的 21 个项目，海力达、凯毅德、住友电装等一级汽车零部件供应商企业 56 家，在细分领域进入国内前三的丰田研发、重塑科技、治臻新能源等氢能企业 8 家。2025 年规上工业总产值 1369.3 亿元、增长 5.8%，其中规上汽车产业产值 609.4 亿元、增长 5.5%，占规比 44.5%。

1.2 开发区公共基础设施情况

(1)集中供热常熟市高新区内现有热电厂 1 家，为常熟昆承热电有限公司。高新技术产业开发区昆承热电厂规划规模为 5 台 75T/H 循环流化床锅炉、3 台 15MW 抽凝式汽轮发电机组。目前，昆承热电厂已建成 3 台 75T/H 循环流化床锅炉、1 台 15MW 抽凝式汽轮机组、1 台 6MW 背压式汽轮发电机组，园区尚未完全实现集中供热。

(2)供水

开发区用水由常熟市区给水管网供给，主要来自常熟自来水三厂，总量为 20 万吨/天。

(3)排水工程统、排放分区。

开发区内采用雨污分流的排水体制。雨水收集采用分组团，分片收集，就近以重力流排入水体。分区按地形特点及主要河流水系来划分，开发区内不可分为多个相对独立

的雨水收集系

(4)供电工程

根据常熟市市域电网规划，在开发区以西新建 220KV 熟南变电所，主变容为2X180MVA，在开发区新建 220KV 承湖变电所，主变容为 2X180MVA。规划近期在虞东、熟南和承湖 3 个 220KV 变电站间形成环路，形成园区安全、稳定的供电网络，并在规划中新建昆承 110KV 变电所。1.3 开发区产业功能定位开发区产业功能定位:重点发展电子信息、精密机械、汽车零部件、高科技轻纺和现代服务业。根据区内各大板块的功能定位和产业布局，开发区精心打造特色园区，区内电子信息产业园、汽车零部件产业园、精密机械产业园、日资工业园、高特纺织纤维园等，都已形成一定规模。

本项目所在地属于常熟高新技术产业开发区工业用地范围内，本项目对厂区现有产品锂离子电池进行技改，产品中锂离子电池主要用于手机用电池，属于电子信息业，符合组团功能布局要求，与常熟高新技术产业开发区的产业定位相符。根据项目可依托常熟高新技术产业开发区建设的公用工程及辅助设施，包括供水、排水、供电设施等。因此，本项目符合常熟高新技术产业开发区的区域规划。

1、与《常熟高新技术产业开发区发展总体规划（2016-2030）》相符性分析

（1）规划范围

常熟高新技术产业开发区规划范围：北至三环路、富春江路、白茆塘，东至四环路，南至锡太一级公路、昆承湖东南岸、金象路、久隆路，西至苏常公路，面积为77.48km^2。发展定位为以现代服务业和高科技工业为主导的生态湖滨城、城市副中心。

（2）功能定位

以汽车零部件、装备制造、电子信息为主导的南部新城重要产业功能区，兼有生产服务、生活配套功能。

（3）规划结构

规划区在功能布局、服务体系等方面形成如下布局结构：

1）功能布局：一区两片

一区：区内工业用地与东侧的工业区整体形成高新区以汽车零部件、装备制造、电子信息为主导的产业功能区。

两片：规划区内白茆塘沿线和苏家瀚沿线形成两片生活居住区，与黄山路以西的生活居住紧密相连。

2）服务体系：一心七点

一心：在白茆塘南、庐山路东形成片区级公共服务中心，重点服务白茆塘沿线的生活居住片区以及周边产业区块，满足居民和产业工人的生活服务需求。七点：包括一个商贸物流节点，三个社区服务节点，两个产业区服务节点，一个研发节点；商贸物流节点布置于富春江路与黄山路交汇区域，结合现状市场基础重点发展商业商务、商贸流通等功能。社区服务节点分别在小康、新安、金狮三个居住社区进行配置；两个产业区服务节点分别位于金龙湖周边、银河路中间区段，以产业工人集宿、生活服务配套等功能为主；一个研发节点位于东南大道北、庐山路东，为现状保留的产业创新中心。

3）绿地系统：两园多廊

①两园：市级金龙湖公园和片区级白茆塘公园，两大公园依托水系进行组织，形成白茆塘沿线、大瀚沿线重要的开放空间。

②多廊：规划重点依托河网水系及两侧滨水绿带，构筑相互连通的生态绿廊，形成生活休闲、康体健身的绿色通道。

4）基础设施规划及现状开发区实行集中供热、供水、供电和统一污水处理。

①集中供热常熟高新技术产业开发区以中电常熟热电厂作为热源点。目前中电常熟热电厂已经建成。《中电常熟热电项目天然气管道专项规划》（2021年修订版）按照近、远期两个阶段，近期（2021~2025年）向中电常熟热电有限公司供气2.8×108Nm³/a，远期（2026~2030年）向中电常熟热电有限公司供气5.0×108Nm³/a。目前中电常熟2台100兆瓦级燃气－蒸汽联合循环机组已建成，已对开发区集中供热。

②供水常熟高新区供水采用常熟市区域供水的方式，由区域水厂统一供应。高新区主要由新建的古里增压泵站和藕渠增压泵站供水。

③排水工程开发区内采用雨污分流的排水体制。雨水收集采用分组团，分片收集，就近以重力流排入水体。分区按地形特点及主要河流水系来划分，开发区内可分为多个相对独立的雨水收集系统、排放分区。高新区污水排放按流域划片，其中张家港河以西区域，纳入常熟市东南污水处理厂服务范围；张家港河以东区域，纳入凯发新泉污水处

理厂处理。开发区新建城东净水厂，规模12万t/d。凯发新泉水务（常熟）有限公司采用厌氧水解酸化+活性污泥法工艺处理，可接纳工业废水和生活污水，尾水达标后排入白茆塘。凯发新泉水务（常熟）有限公司设计规模为6万m^3/d，目前一期3万m^3/d及二期1万m^3/d均已投入运行。城东水质净化厂尾水达标后排入大溆河。城东水质净化厂设计规模为12万m^3/d，目前已投入运行。

④管网工程目前开发区内污水管网已经全部建设完成，已经覆盖整个开发区内，因此开发区内所有企业的废水在达到接管标准的前提下均可排入凯发新泉水务（常熟）有限公司或城东净水厂进行接管处理。

⑤供电工程根据常熟市市域电网规划，在开发区以西新建220KV熟南变电所，主变容为2×180MVA，在开发区新建220KV承湖变电所，主变容为2×180MVA。规划近期在虞东、熟南和承湖3个220KV变电站间形成环路，形成园区安全、稳定的供电网络，并在规划中新建昆承110KV变电所。

⑥燃气规划本区块规划气源为“西气东输”天然气，天然气主要来自沙家浜门站，天然气低热值按36.33兆焦/标准立方米计。高新区燃气管网采用中压一级和中低压二级相结合方式。新建天然气中压管道以燃气用聚乙烯管（PE管）为主，燃气管道布置在人行道或绿化带内，现状已敷设管道的路段，新建管道利用现有的管道接口沿道路同侧自然延伸；未敷设管道的路段，新建燃气管道一般位于东西向道路的北侧、南北向道路的西侧。

根据《常熟高新技术产业开发区发展总体规划（2016-2030）》，开发区规划面积为 77.48km^2，北至三环路、富春江路、白茆塘，东至四环路，南至锡太一级公路、昆承湖东南岸、金象路、久隆路，西至苏常公路。

开发区产业发展定位为：开发区以高端装备制造业为基础，以高端电子信息为战略支撑，以高技术服务业为产业发展引擎。其中开发区第二产业发展导向为：高端装备制造业为主导产业，重点发展汽车及零部件、精密机械，其中汽车及零部件为核心。高端电子信息为支撑，重点发展高性能集成电路、下一代通信网络物联网和云计算，其中高性能集成电路为核心，细分领域包括 IC 设计、终端产品外围设备、芯片封装测试设备等。高新区第二产业重点布局在黄山路以东区域，形成四大产业集中区，汽车

零部件产业集中区、高端电子信息产业集中区、纺织产业集中区、高端制造装备业集中区。

用地相符性分析：本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道 888 号，项目所在地属于常熟高新技术产业开发区工业用地范围内，根据《常熟南部新城东部中片区控制性详细规划技术修正（2024 年 3 月）》，项目所在地地块性质为工业用地。根据企业提供不动产证苏（2023）常熟市不动产权第 8181904 号，项目所在地用地性质为工业用地。综上，建设用地符合土地使用相关法律法规要求，故选址合理可行。

产业定位相符性分析：本项目利用原有厂房进行生产，本项目生产属于 C3841 锂离子电池制造。项目产品经营范围包括电子材料、线束、端子、电源、电子元器件、机电设备、通讯器材、电器设备、环保设备、新能源设备、机器人、智能化设备的研发、制造、销售与服务，属于开发区重点发展的电子信息业，符合组团功能布局要求，与常熟高新技术产业开发区的产业定位相符。

2、与《常熟南部新城局部片区控制性详细规划（2022 年 12 月调整）》相符性分析

（1）调整范围

本次调整范围涉及常熟南部新城核心区、常熟南部新城北区块、东部西片区及金湖路以东片区 4 个区域的控规，调整范围共约 215.93 公顷。

（2）调整内容

延续各片区原规划功能结构，本次调整对常熟南部新城核心区控规（S04-04 基本控制单元）、常熟南部新城北区块控规（S03-06 基本控制单元）、常熟南部新城东部西片区控规（E04-03 及 E04-02 基本控制单元）、常熟南部新城金湖路以东片区控规（ZC-E-03-03、ZC E-03-04 及 ZC-E-03-05 图则单元）中局部规划内容进行了调整。

常熟高新技术产业开发区产业功能定位具有鲜明的产业特色和强大的产业集群。依托优越的区位条件和常熟雄厚的产业基础，开发区产业功能定位重点发展电子信息、精密机械、汽车零部件、高科技轻纺和现代服务业。根据区内各大板块的功能定位和产业布局，开发区精心打造特色园区，区内电子信息产业园、汽车零部件产业园、精密机械产业园、日资工业园、高特纺织纤维园等，都已形成一定规模。

本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道888号，根据《常熟南部新城局部片区控制性详细规划（2022年12月调整）》，项目地规划延续工业用地。根据业主提供的产权证明文件：苏（2023）常熟市不动产权第8181904号，本项目建设用地为工业用地，符合《常熟南部新城局部片区控制性详细规划（2022年12月调整）》的用地要求。本项目属于C3841锂离子电池制造，厂区内制造的锂离子电池为手机用电池，电池编辑有程序系统，可以在低电量情况下启动电池低电量保护，属于锂离子电池单体、模块及系统，属于开发区重点发展的电子信息业；因此，本项目符合常熟高新技术产业开发区的产业规划。

3、与《常熟高新技术产业开发区发展总体规划（2016-2030）环境影响报告书》相符性分析

表1-2 项目与开发区规划环评相符性分析

类别	规划环评结论	本项目	相符性
开发区规划选址合理性分析	本次评价开发区规划范围为北至三环路、富春江路、白茆塘，东至四环路，南至锡太一级公路、昆承湖东南岸、金象路、久隆路，西至苏常公路，面积为77.48km^2。从环境合理性看，本次规划范围涉及1处生态红线区域（沙家浜-昆承湖重要湿地），对照各红线区域管控要求，总体符合各类生态红线区域管控要求，但昆澄湖生态休闲环、大学及科研创新区、生活配套区等区域涉及沙家浜-昆承湖重要湿地二级管控区，该范围规划为商业用地、居住用地及绿地，目前现状为工业、商业、居住及绿地，在实际建设过程中须严格遵守重要湿地二级管控区相关规定。二级管控区以生态保护为重点，实行差别化的管控措施，严禁有损主导生态功能的开发建设活动。二级管控区内除法律法规有特别规定外，禁止从事下列活动：开（围）垦湿地，放牧、捕捞；填埋、排干湿地或者擅自改变湿地用途；取用或者截断湿地水源；挖砂、取土、开矿；排放生活污水、工业废水；破坏野生动物栖息地、鱼类洄游通道，采挖野生植物或者猎捕野生动物；引进外来物种；其他破坏湿地及其生态功能的活动。	本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道888号，距离最近的生态空间管控区域是西面的沙家浜—昆承湖重要湿地5.4km。	相符
产业结构合理性分析	开发区成为常熟市主要工业集聚区之一，现已形成纺织、电子信息、机械装备制造等主导产业，并逐步向高端先进装备制造、汽车零部件等高新产业发展。《规划》确定先高端装备制造业为主导产业，重点发展汽车及零部件、精密机械，其中汽车及零部件为核心。高端电子	本项目对厂区现有产品锂离子电池进行技术改造，产品主要用于手机等通讯工具，属于电子信息业。	相符

	信息为支撑，重点发展高性能集成电路、下一代通信网络物联网和云计算，其中高性能集成电路为核心，细分领域包括 IC 设计、终端产品外围设备、芯片封装测试设备等。同时积极延伸战略性新兴产业区，发展新能源、新材料、节能环保、智慧物联等产业。规划产业定位总体合理。		
功能布局合理性分析	从禁建区、限建区划定而言，本次规划中的禁建区和限建区包括了开发区范围内的大部分重要生态敏感区，对于各类禁建区和限建区分别提出了相应管制要求，尽量避免工业污染和生态破坏等对重要生态敏感区产生不利影响。从空间结构与产业布局而言，本次规划在现有总体格局基础上根据区位交通、自然资源分布等，将整个开发区二产重点布局在黄山路以东区域，形成四大产业集中区，汽车零部件产业集中区、电子信息产业集中区、纺织产业集中区、高端制造装备业集中区。第三产业重点布局在大学科技园和环湖区域，形成“一核、一带、一环”的布局。第一产业的发展空间非常有限，主要分布于昆承湖南岸、沙家浜镇区西侧，未来以现代休闲农业、科技农业为主如植物工厂、花鸟园等。同时依据现有产业基地分布，对不同产业园区提出了相应发展方向，有利于产业组群式集聚发展、污染物集中控制，有利于构建和谐人居环境，符合开发区总体发展定位，开发区空间结构与产业布局总体合理。	本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道 888 号，根据不动产证，用地性质属于工业用地。	相符
总结论	在落实本规划环评提出的规划优化调整建议和环境影响减缓措施后，江苏常熟高新技术开发区总体规划与上层规划、相关生态环境保护规划以及其他规划基本协调，规划方案实施后，不会降低区域环境功能，规划的各项环保措施总体可行。根据本规划环评报告提出的优化调整建议对规划相关内容进行适当调整、严格落实本评价提出的“三线一单”管理对策以及各项环境影响减缓措施、风险防范措施后，规划方案的实施可进一步降低其所产生的不良环境影响，该规划在环境保护方面总体可行。	本项目废气经过处理后达标排放，本项目无工业废水排放。本项目距离最近的生态空间管控区域是西南面的沙家浜—昆承湖重要湿地 5.4km，符合生态红线区域保护规划的相关要求。	相符

4、与《常熟高新技术产业开发区发展总体规划（2016-2030）环境影响报告书》审查意见相符性分析

表 1-3 项目与开发区规划环评审查意见相符性分析

序号	审查意见	本项目相符性分析
1	《规划》应坚持绿色、协调发展，落实国家、区域发展战略，突出生态优先、绿色转型、集约高	本项目用地性质为工业用地，与土地利用总体规划相协调。

	效，进一步优化《规划》用地布局、发展规模、产业结构等，做好与地方省、市国土空间规划和区域“三线一单”（生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线、生态环境准入清单）的协调衔接。	与本项目距离较近的生态保护区域为沙家浜—昆承湖重要湿地空间，距本项目约 5.4km 符合江苏省重要生态功能保护区区域规划要求，确保区域生态系统安全和稳定。本项目符合“三线一单”相关要求。
2	严守环境质量底线，强化污染物排放总量管控。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治相关要求和区域“三线一单”成果，制定高新区污染减排方案，落实污染物总量管控要求。采取有效措施减少主要污染物和重金属等特征污染物的排放量，确保区环境质量持续改善，实现产业发展与城市发展生态环境保护相协调。	本项目产生的废气达标排放；本项目无生产废水外排，生活污水接管到江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂）；固废零排放，对环境的影响小，并采取有效措施减少污染物的排放，落实污染物排放总量控制要求。
3	严格入区项目生态环境准入，推动高质量发展。强化入区企业特征污染物排放控制、高效治理设施建设以及精细化管控要求。禁止新增与主导产业不相关且污染物排放量大的项目入区，执行最严格的行业废水、废气排放控制标准，引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品能耗、污染物排放和资源利用效率等均需达到同行业国际先进水平。	本项目不属于园区企业负面清单限制、禁止发展项目，不在园区划定的环境准入负面清单范围内，与环境准入负面清单相符，符合园区规划。本项目的工艺、设备、污染治理技术，以及单位产品能耗、物耗、污染物排放和资源利用率能够达到同行业国际先进水平。
4	完善高新区环境基础设施建设，推进区域环境质量持续改善和提升。强化区域大气污染治理，加强恶臭污染物、挥发性有机物污染治理。加快推进污水处理厂及污水管网建设，提升区域再生水回用率。固体废物、危险废物应依法依规收集、处理处置。	本项目产生的废气达标排放；本项目无生产废水外排，生活污水接管到江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂）；固废通过合理的安全处理处置，零排放。

5、跟踪环评编制及审查情况·

根据 2025 年 04 月 28 日发布的《关于常熟高新技术产业开发区发展总体规划(2016-2030)环境影响跟踪评价项目的成交结果公告》，常熟高新技术产业开发区管理委员会委托江苏环保产业技术研究院股份公司进行跟踪环评编制，拟定至 2025 年 12 月底完成《常熟高新技术产业开发区发展总体规划(2016-2030)环境影响跟踪评价报告书》初稿编制工作，至 2026 年 6 月底完成《常熟高新技术产业开发区发展总体规划(2016-2030)环境影响跟踪评价报告书》送审受理工作。

目前跟踪环评已编制完成，在报批过程中，尚未取得审查意见。

6、与《常熟市国土空间总体规划（2021-2035 年）》相符性分析

根据《常熟市国土空间总体规划（2021-2035 年）》，常熟市国土空间总体格局南向融入苏州、北向辐射苏中苏北，构建“一主两副、一轴五片六组团”的开放式全域总体格局。“一主两副”：常熟主城、滨江新城、南部新城。“一轴”：G524 南向发展轴。“五片”：城市中心区、创新发展引领区、先进制造核心区、产业发展协同区、国际湖荡文旅区。“六组团”：苏州高铁北城、中新昆承湖园区、云裳消费小镇、虞山尚湖古城、数字科技新城、苏州·中国声谷。常熟市域形成“1+3+4”的城镇体系，包括 1 个中心城区、3 个重点镇和 4 个一般镇。中心城区包括常熟主城（含古里镇）、滨江新城、南部新城，重点镇包括海虞镇、梅李镇、辛庄镇；一般镇包括尚湖镇、沙家浜镇、董浜镇、支塘镇。

根据《常熟市国土空间总体规划（2021—2035 年）》总体格局图，本项目位于“五片”中的创新发展引领区，位于城镇开发边界内，本项目产品符合创新发展引领区产业定位。

本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道 888 号，根据《常熟市国土空间总体规划 （2021-2035 年）》总体格局图，本项目位于创新发展引领区，位于城镇开发边界内；本项目利用现有厂区进行建设，不新增用地，本项目未占用永久基本农田和生态保护红线，位于市域国土空间规划分区中的工业发展区内；因此，本项目符合《常熟市国土空间总体规划（2021-2035 年）》要求。

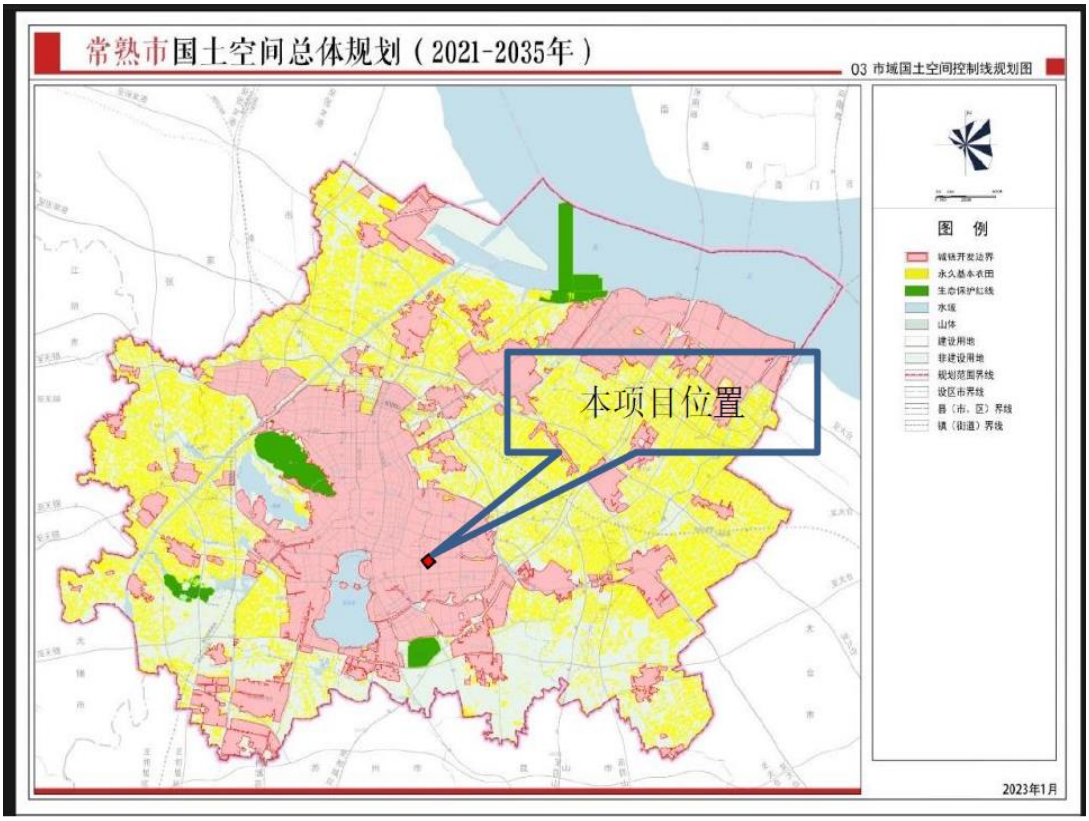


图 1-1 市域国土空间控制线规划图



图 1-2 市域国土空间总体格局图

7、与《自然资源部办公厅发文同意江苏省正式启用“三区三线”规定成果》（自然资办函〔2022〕2207 号）相符性分析

根据《自然资源部办公厅发文同意江苏省正式启用“三区三线”划定成果》（自然资办函[2022]2207 号），“三区三线”指的是根据农业空间、生态空间、城镇空间三个区域，分别划定的永久基本农田保护红线、生态保护红线、城镇开发边界。本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道 888 号，不涉及规划划定的“三区三线”控制线内，故项目建设与自然资办函[2022]2207 号相符。

8、与《关于加强规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动工作的意见》（环发〔2015〕178 号）相符性分析

表1-4 《关于加强规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动工作的意见》（环发〔2015〕178号）相符性分析

序号	《关于加强规划环境影响评价与建设项目环境影响评价联动工作的意见》（环发〔2015〕178 号）	本项目情况
1	切实加强规划环评工作，从决策源头预防环境污染，是创新管理方式，做好项目环评审批简政放权、加强事中事后监管的有效手段。加强规划环评与项目环评联动，是指进一步强化规划环评对项目环评的指导和约束作用，并在建设项目环境保护管理中落实规划环评的成果，切实发挥规划和项目环评预防环境污染和生态破坏的作用。	符合
2	加强规划环评与项目环评联动，必须以提高规划环评工作的质量为前提。各级环保部门在召集审查小组对规划环境影响报告书进行审查时，应将规划环评工作任务完成情况及规划环评结论的科学性作为审查的重点，充分关注规划环评结论对于建设项目环评的指导和约束作用。	符合
3	对于已经完成规划环评主要工作任务的重点领域规划，可以实施规划环评与规划所包含的项目环评的联动工作。经审查小组审查发现规划环评没有完成主要工作任务的，应采用适当方式建议有关部门对规划环评进行完善并经审查小组审查后方能开展联动工作。	符合
4	本意见所指重点领域的规划环评是指包含重大项目布局、结构、规模等的规划环评，暂限定于本意见（五）至（九）中所列的相关领域规划环评。对于具有指导意义的综合性规划，其规划环评原则上不作为与项目环评联动的依据。	符合
5	产业园区规划环评。应以推进区域环境质量改善以及做好园区环境风险防控为目标，在判别园区现有资源、环境重大问题的基础上，基于区域资源环境承载能力，针对园区规划方案，在主体功能区规划、城市总体规划尺度上判定园区选址、布局和主导产业选择的环境合理性，提出优化产业定位、布局、结构、规模以及重大环境基础设施建设方案的建议；提出园区污染物排放总量上限要求和环境准入条件，并结合城市或区域环境目标提出园区产业发展的负面清单。	符合
6	公路、铁路及轨道交通规划环评。目前主要包括城市轨道交通建设规划、区域城际铁路建设规划及国家和省级公路网规划等，其环评应结合线路走向及规模，从维护区域生态系统完整性和稳定性、协调与城镇生活空间布局关系的角度，论证线网规模、布局、敷设方式和重要站场的环境合理性，提出选址、选线及避让生态环境敏感目标和重要生态环境功能区等要求，明确生态环境保护的对策措施。	符合
7	港口、航道规划环评。应结合流域、海域资源环境承载能力，从维护生态系统安全、促进区域岸线资源可持续利用、严守生态保护红线等角度，明确提出优	符合

		化港口和航道功能与作业区布局方案，对规划所含或所涉及项目的布局、规模、结构、货种及建设时序等提出优化调整建议，明确预防和减缓不利环境影响的对策措施。	
	8	矿产资源开发规划环评。应结合区域资源环境特征，主体功能区规划和生态保护红线管理等要求，从维护生态系统完整性和稳定性的角度，明确禁止开发的红线区域和规划实施的关键性制约因素，提出优化矿产资源开发的布局、规模、开发方式、建设时序等建议，合理确定开发方案，明确预防和减缓不利环境影响的对策措施。	符合
	9	水利水电开发规划环评。应加强规划实施对区域、流域生态系统及生态环境敏感目标造成的长期累积性影响评价，提出区域资源环境要素的优化配置方案，结合生态保护红线和生态系统整体性保护要求，划定禁止或限制开发的红线区域、流域范围，控制开发强度，优化开发方案。	符合
	10	重点领域的规划环境影响报告书，应结合具体规划特征和环评工作成果，在环评结论中提出对规划所包含的项目环评的指导意见。对于项目环评可以简化的内容，应提出合理的简化清单；对于需在项目环评阶段深入论证的，应提出论证的重点内容。	符合
	11	各级环保部门在召集审查重点领域规划环境影响报告书时，应将对项目环评的指导意见作为审查的重要内容，并在审查意见中给予明确。经审查小组认可的对项目环评的指导意见，可以作为开展规划环评与项目环评联动的依据。	符合
	12	各级环保部门在审批项目环评文件前，应认真分析项目涉及的规划及其环评情况，并将与规划环评结论及审查意见的符合性作为项目环评文件审批的重要依据。	符合
	13	对符合规划环评结论及审查意见要求的建设项目，其环评文件应按照规划环评的意见进行简化；对于明显不符合相关规划环评结论及审查意见的项目环评文件，各级环保部门应将与规划环评结论的符合性作为项目审批的依据之一；对于要求项目环评中深入论证的内容，应强化论证。	符合
	14	按照规划环评结论和审查意见，对于相关项目环评应简化的内容，可采用在项目环评文件中引用规划环评结论、减少环评文件内容或章节等方式实现。	符合
	15	对于在项目环评审查中，发现规划环境影响报告书经审查没有完成相应工作任务、不能为项目环评提供指导和约束的，或是发现相关规划在实施过程中产生重大不良影响的，或是规划环评结论与审查意见未得到有效落实的，有关单位和各级环保部门不得以规划已开展环评为理由，随意简化规划所包含项目环评的工作内容，甚至降低评价类别。环保部门可以向有关规划审批机关提出相关改进措施或建议。	符合
	16	关于重点产业园区项目环评的管理方式，我部将组织推动开展产业园区规划环评“清单管理”和与项目环评联动的试点工作，鼓励地方环保部门向我部申请组织开展试点，针对试点园区，稳步推进园区项目环评审批改革。	符合
	17	各级环保部门应结合简政放权、放管结合的部署，进一步强化规划环评与项目环评的联动要求，明确联动前提，根据本意见提出的原则科学界定简化内容，逐步建立制度化的措施，既要防止重复评价，也要避免过度简化、随意简化。对于我部下放省级环保部门审批的项目环评，不得层层下放。	符合
	18	各级环保部门应建立规划环评及审查意见的数据库及管理应用平台，推动规划环评和项目环评信息共享，为加强规划环评和项目环评联动做好技术储备。	符合
	19	各级环保部门在推进规划环评与项目环评的联动工作中，应加强对相关环评机构、专家及评估单位的指导，防止在联动管理的各个环节出现不一致，影响工作效果。	符合

	20	各级环保部门应加强对联动工作的管理，对严重违反相关要求，如对明显不符合规划环评结论及审查意见的项目环评予以审批的，或者有关技术单位和人员应该简化项目环评内容而未简化的、不应该简化而随意简化的，应及时提出处理意见，追究相关单位及人员责任。	符合
	21	各级环保部门要加强规划环评、项目环评与事中事后监督管理的有效衔接，在建设项目事中事后监管中严格落实规划环评结论和项目环评审批要求，上级环保部门要加强对下级环保部门事中事后监督管理工作的监督和指导，提升整个环境影响评价制度的管理效能。	符合

其他符合性分析

1、产业政策相符性：

本项目为生产锂离子电池加工技术改造项目，属于 C3841 锂离子电池制造。

（1）查《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于目录内鼓励类、淘汰类、限制类、禁止类项目，是允许类项目。

（2）查《苏州市产业发展导向目录（2007 年本）》（苏州市人民政府，2007 年 9 月），本项目不属于目录内鼓励类、淘汰类、限制类、禁止类项目，是允许类项目；因此本项目符合地方产业政策。

（3）本项目生产的产品不在《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024 年本）》的通知（苏发改规发〔2024〕3 号）中限制、淘汰、禁止的目录内，与该规定相符。

（4）本项目生产的产品不在《环境保护综合名录》（2021 年版）中“高污染、高环境风险”产品名录内，符合环境要求。

（5）对照《鼓励外商投资产业目录（2022 年版）》，本项目产品属于该目录第“十九、汽车制造业”，符合要求。

（6）《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》（2024 年版），本项目不在该清单范围内。

（7）对照《市场准入负面清单（2025 年版）》（发改体改规（2025）466 号），本项目不在该负面清单所限制的范围内，满足准入要求。

（8）对照《江苏省“两高”项目管理目录》（2025 年版，苏发改规发[2025]4 号），本项目不在纳入重点范围的具体产品或装置。

综上所述，本项目的建设与国家、地方的产业政策相符合。

2、与《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年）及《太湖流域管理条例》（国

务院令第 604 号）的相符性分析

本项目位于太湖流域三级保护区，根据《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年），第四十三条，太湖流域一、二、三级保护区禁止下列行为：

（一）新建、改建、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；

（二）销售、使用含磷洗涤用品；

（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；

（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；

（五）使用农药等有毒物毒杀水生生物；

（六）向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾；

（七）围湖造地；

（八）违法开山采石，或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动；

（九）法律、法规禁止的其他行为。

根据《江苏省太湖水污染防治条例（2021 年）》及《太湖流域管理条例》中的相关规定，在太湖流域一、二、三级保护区内不得新建、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；销售、使用含磷洗涤用品；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、工业废渣及其他废弃物。

同时根据《太湖流域管理条例》（国务院令 604 号）的规定：

第二十八条排污单位排放水污染物，不得超过经核定的水污染物排放总量，并应当按照规定设置便于检查、采样的规范化排污口，悬挂标志牌；不得私设暗管或者采取其他规避监管的方式排放水污染物。

禁止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，现有的项目不能实现达标排放

的，应当依法关闭；

第三十条太湖岸线内和岸线周边 5000 米范围内，淀山湖岸线内和岸线周边 2000 米范围内，太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各 1000 米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 1000 米范围内，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；

（三）新建、扩建高尔夫球场；

（四）新建、扩建畜禽养殖场；

（五）新建、扩建向水体排放污染物的建设项目；

（六）本条例第二十九条规定的行为。

已经设置前款第一项、第二项规定设施的，当地县级人民政府应当责令拆除或者关闭。

本项目所在地块位于太湖流域三级保护区内，生活污水依托所在厂区生活污水管网接管至江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂），无生产废水的排放，且建设内容不属于上述规定中禁止建设的范畴。因此本项目在此兴建不违背《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年）及《太湖流域管理条例》的相关要求。

3、与“生态环境分区管控”控制要求对照分析

（1）与生态保护红线相符性分析

对照《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（江苏省人民政府，苏政发[2020]1 号）以及《江苏省自然资源厅关于常熟市生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函[2022]1221 号），属于常熟市生态空间管控区域规划如下表所示：

表 1-5 常熟市生态红线区域划分情况

序号	生态空间保护区域名称	管控单元分类	管控单元分类
1	常熟尚湖饮用水水源保护区	生态空间管控区	优先保护单元
2	常熟西南部湖荡重要湿地空间	生态空间管控区	优先保护单元
3	七浦塘（常熟市）清水通道维护区	生态空间管控区	优先保护单元
4	沙家浜—昆承湖重要湿地空间	生态空间管控区	优先保护单元
5	沙家浜国家湿地公园	生态空间管控区	优先保护单元
6	太湖国家级风景名胜区虞山景区	生态空间管控区	优先保护单元

7	望虞河（常熟市）清水通道维护区	生态空间管控区	优先保护单元
8	长江（常熟市）重要湿地空间	生态空间管控区	优先保护单元
9	常熟南湖省级湿地公园	生态空间管控区	优先保护单元
10	长江浒浦饮用水水源保护区	国家级生态保护红线	优先保护单元
11	江苏沙家浜国家湿地公园	国家级生态保护红线	优先保护单元
12	江苏虞山国家森林公园	国家级生态保护红线	优先保护单元
13	江苏苏州常熟南湖省级湿地公园	国家级生态保护红线	优先保护单元
14	江苏苏州常熟滨江省级湿地公园	国家级生态保护红线	优先保护单元

本项目距离最近的生态空间管控区域是西南侧的沙家浜—昆承湖重要湿地空间，距本项目5.4km，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》（江苏省人民政府，苏政发[2020]1号）生态空间管控区域范围内。

（2）与《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》（2024 年 6 月 13 日）相符性分析

本项目位于常熟高新技术产业开发区东南大道 888 号，本项目所在区域属于长江流域、太湖流域，属于重点管控单元（详见附图 7），与《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》中关于“江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求”的相符性分析。

表1-6 与“江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求”相符性分析一览表

管控类别			文件相关内容	项目建设	相符性分析
江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求	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。 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	本项目不属于其禁止类项目。	相符

			头。 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。 5.禁止新建独立焦化项目。		
		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。 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、管理规范的长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。	本项目严格落实污染物总量控制制度，需接管的水污染物纳入城东水质净化厂总量额度范围内；大气污染物在区域内平衡；固体废弃物得到妥善处理，零排放。	相符
		环境风险防控	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。 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。	本项目不属于石油、化工等重点企业，不涉及危险化学品使用；项目不在水源地保护区范围内，不会对水源地造成影响。	相符
		资源利用效率要求	禁止在长江干支流岸线管控范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线和重要支流岸线管控范围内新建、改建、扩建尾矿库，但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	不涉及	相符
	太湖流域	空间布局约束	在太湖流域一、三、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。	本项目不涉及	相符
		污染物排放管控	城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点行业主要水污染物排放限值》。	本项目需接管的污水达标接管至江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂），尾水满足《太湖地区城镇污	相符

				水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》。	
		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。 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、含病原体废水、工业废渣以及其他废弃物。 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。	本项目运输均采用陆运的方式；不涉及向太湖倾倒危险废物的行为。	相符
		资源利用效率要求	1．严格用水定额管理制度，推进取用水规范化管理，科学制定用水定额并动态调整，对超过用水定额标准的企业分类分步先期实施节水改造，鼓励重点用水企业、园区建立智慧用水管理系统。 2．推进新孟河、新沟河、望虞河、走马塘等河道联合调度，科学调控太湖水位。	不涉及	/

表 1-7　本项目与江苏省省域生态环境管控要求对照情况

管控类别	重点管控要求	本项目情况	是否相符
空间布局约束	1．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）、《江苏省国土空间规划（2021—2035 年）》（国函〔2023〕69 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，确保全省生态功能不降低、面积不减少、性质不改变，切实维护生态安全。生态保护红线不低于 1.82 万平方千米，其中海洋生态保护红线不低于 0.95 万平方千米。	对照《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发[2018]74 号）、《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2020]1 号）及《江苏省自然资源厅关于常熟市生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2024〕314 号），本项目不在生态红线区域内。	是
	2、牢牢把握推动长江经济带发展“共抓大保护，不搞大开发”战略导向，对省域范围内需要重点保护的岸线、河段和区域实行严格管控，管住控好排放量大、耗能高、产能过剩的产业，推动长江经济带高质量发展。	本项目距离长江干流岸线约 17.7km，不在长江干支流 1 公里范围内，不属于“两高”项目，亦不属于钢铁项目。	是
	3、大幅压减沿长江干支流两侧 1 公里范围内、环境敏感区域、城镇人口密集区、化工园区外和规模以下化工生产企业，着力破解“重化围江”突出问题，高起点同步推进沿江地区战略性转型和沿海地区战略性布局。		是
	4、全省钢铁行业坚持布局调整和产能整合相结合，坚持企业搬迁与转型升级相结合，鼓励有条件的企业实施跨地区、跨所有制的兼并重组，高起点、高标准规划建设沿海		是

	精品钢基地，做精做优沿江特钢产业基地，加快推动全省钢铁行业转型升级优化布局。		
	5、对列入国家和省规划，涉及生态保护红线和相关法定保护区的重大民生项目、重大基础设施项目（交通基础设施项目等），应优化空间布局（选线）、主动避让；确实无法避让的，应采取无害化方式（如无害化穿、跨越方式等），依法依规履行行政审批手续，强化减缓生态环境影响和生态补偿措施。	本项目不在生态红线区域内，符合“三线一单”要求。	是
污染物排放管控	1、坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。	本项目污染物排放量较小，对周围环境的影响较小，按要求实施污染物总量控制，未突破环境质量底线，符合环境质量底线要求。	是
	2、2025 年，主要污染物排放减排完成国家下达任务，单位工业增加值二氧化碳排放量下降 20%，主要高耗能行业单位产品二氧化碳排放达到世界先进水平。实施氮氧化物（NOx）和 VOCs 协同减排，推进多污染物和关联区域联防联控。	本项目污染物排放总量在区域范围内平衡。	是
环境风险防控	1、强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。	本项目不涉及。	是
	2、强化化工行业环境风险管控。重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为；加强关闭搬迁化工企业及遗留地块的调查评估、风险管控、治理修复。	本项目环境风险防控措施符合相关要求，不属于贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业。本项目危险废物按照要求妥善处置，零排放。	是
	3、强化环境事故应急管理。深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，分区域建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。	本项目目前为环评编制阶段，后续按要求进行应急预案的编制、备案，并定期开展应急演练。	是
	4、强化环境风险防控能力建设。按照统一信息平台、统一监管力度、统一应急等级、协同应急救援的思路，在沿江发展带、沿海发展带、环太湖等地区构建区域性环境风险预警应急响应机制，实施区域突发环境风险预警联防联控。		是
资源利用效率要求	1、水资源利用总量及效率要求：到 2025 年，全省用水总量控制在 525.9 亿立方米以内，万元地区生产总值用水量、万元工业增加值用水量下降完成国家下达目标，农田灌溉水有效利用系数提高到 0.625。	本项目采用高效率的工艺及设备，单位工业增加值新鲜水耗和综合能耗满足相关要求。	是
	2、土地资源总量要求：到 2025 年，江苏省耕地保有量不低于 5977 万亩，其中永久基本农田保护面积不低于 5344 万亩。	本项目所在地用地性质为工业用地，不涉及耕地、永久基本农田。	是
	3、禁燃区要求：在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃	本项目不涉及。	是

	料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当在城市人民政府规定的期限内改用天然气、页岩气、液化石油气、电或者其他清洁能源。		

（3）与《苏州市 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》相符性分析

本项目位于常熟高新区东南大道 888 号，对照《苏州市 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》，本项目所在地属于是重点管控单元－常熟高新技术产业开发区（包含江苏常熟综合保税区 B 区）的生态环境准入清单。

表 1-8 苏州市重点管控单元“常熟高新技术产业开发区（包含江苏常熟综合保税区 B 区）”生态环境准入清单相符性分析

管控类别	生态环境准入清单	相符性分析	相符性
空间布局约束	严格执行《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则》、《关于促进长三角地区经济社会与生态环境保护协调发展的指导意见》、水十条、土十条、《“263”专项行动实施方案》、《江苏省太湖水污染防治条例》等文件要求。 （1）禁止铁路、公路及主要城市道路防护绿带、水系防护绿带、高压走廊防护绿地、工业区与居住区之间的防护绿带、市政设施周围防护绿带内的开发建设。 （2）居住用地周边 100 米范围内工业用地禁止引入含喷涂、酸洗等项目、禁止建设危化品仓库。 （3）禁止重要湿地生态空间管控区域内不符合管控要求的开发建设。 （4）城市总体规划中的非建设用地（农林用地），在城市总规修编批复前暂缓开发。 （5）禁止引入：1、装备制造产业：禁止建设高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目；纯电镀项目。2、汽车及零部件产业：禁止建设高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目。3、电子信息产业：禁止建设纯电镀项目。4、新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀及其他排放含氮磷等污染物的企业和项目（战略性新兴产业及现有含氮磷污染物项目改建需实施氮磷污染物年排放总量减量替代）。	本项目不属于《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目。符合园区产业准入要求。本项目污水接管至江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂）。本项目所在地不属于阳澄湖水源水质保护区。本项目满足《中华人民共和国长江保护法》相关要求。本项目不属于上级生态环境负面清单中的项目。因此本项目与空间布局约束相符。	相符
污染物排放管	（1）高新区近期外排量 COD951.09 吨/年、NH3-N78.38 吨/年、总氮 256.58	本项目污染物排放满足国家、地方有关污染物排放要求。本项目排放的各	相符

控	吨/年、总磷 8.42 吨/年；远期外排量 COD1095.63 吨/年、NH3-N85.61 吨/年、总氮 304.76 吨/年、总磷 9.87 吨/年。 （2）高新区 SO2 总量近期 240.55 吨/年、远期 236.10 吨/年；NOx 总量近期 560.99 吨/年、远期 554.62 吨/年；烟粉尘近期 166.07 吨/年、远期 157.74 吨/年；VOCs 近期 69.50 吨/年；远期 65.29 吨/年。 （3）污水不能接管的项目、污水管网尚未敷设到位地块的开发建设。	污染物较少，对环境影响较小。能够严格落实园区污染物总量控制制度。因此与污染物排放管控相符。	
环境风险防控	根据《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发〔2012〕77 号）的相关内容，对存在较大环境风险的相关建设项目，应严格按照《环境影响评价公众参与暂行办法》（环发〔2006〕28 号）做好环境影响评价公众参与工作。高新区企业应制定环境应急预案，明确环境风险防范措施，建设并完善日常和应急监测系统，配备大气、水环境特征污染物监控设备，编制日常和应急监测方案，建立完备的环境信息平台，接受公众监督。	本项目将建立以园区突发环境事件应急处置机构为核心，与地方政府和企事业单位应急处置机构联动的应急响应体系，加强应急物资装备储备，并与区域环境风险应急预案联动，加强环境影响跟踪监测。	相符
资源开发效率要求	（1）单位工业用地工业增加值近期≥9 亿元/km^2、远期≥22 亿元/km^2。 （2）单位工业增加值新鲜水耗近期≤9m^3/万元、远期≤8m^3/万元。 （3）单位地区生产总值综合能耗近期≤0.2 吨标煤/万元、远期≤0.18 吨标煤/万元。 （4）需自建燃煤设施的项目	本项目的建设参照国内外同行业先进工艺，所有的设备都未列入国家和江苏省产业政策中的淘汰、落后类产品。各生产设施均采用电驱动，不使用“III类”燃料。	相符



图 1-3 生态环境分区管控综合查询图

（2）环境质量底线

①环境空气

根据《2025 年度常熟市生态环境状况公报》可知，评价区域内 SO_2、NO_2、PM_{10}、CO、O_3 五项基本污染物全部达标即为城市大气环境质量达标，O_3 不达标，因此，本项目评价区域属于不达标区。

2025 年常熟市城区环境空气质量中各监测指标日达标率在 84.9%~100%之间，其中臭氧的日最大 8 小时平均浓度达标率最低。细颗粒物、可吸入颗粒物日平均浓度达标率分别为 95.9%、99.7%，较上年分别上升了 1.9、0.2 个百分点;臭氧日最大 8 小时滑动平均值达标率 84.9%，较上年降低了 5.8 个百分点;二氧化氮日平均浓度达标率 99.7%，同比持平;二氧化硫、一氧化碳日平均浓度达标率均为 100%，同比持平。

各监测指标中二氧化硫、二氧化氮、可吸入颗粒物、细颗粒物、一氧化碳的年评价指标均达到国家二级标准，臭氧年评价指标未达到国家二级标准。二氧化硫年平均浓度为 7 微克/立方米，与上年相比上升了 16.7%，24 小时平均第 98 百分位数浓度为 11 微克/立方米，较上年上升了 10.0%;二氧化氮年平均浓度为 25 微克/立方米，较上年上升了 4.2%，24 小时平均第 98 百分位数浓度为 62 微克/立方米。与上年持平;可吸入颗粒物浓度年平均浓度为 46 微克/立方米，较上年上升了 2.2%,24 小时平均第 95 百分位数浓度为 102 微克/立方米，较上年下降了 8.9%;细颗粒物年平均浓度为 27 微克/立方米，较上年下降了 3.6%，24 小时平均第 95 百分位数浓度为 72 微克/立方米，较上年下降了 12.2%;一氧化碳 24 小时平均第 95 百分位数浓度为 1.0 毫克/立方米，与上年持平;臭氧日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数浓度为 182 微克/立方米，较上年上升了 15.2%。

2025 年常熟市城区环境空气质量状况以良为主，优良天数共 291 天，环境空气达标率为 79.7%，与上年相比下降了 5.0 个百分点。未达标天数中，轻度污染 65 天，占比 17.8%;中度污染 9 天，占比 2.5%;无重度污染和严重污染天。常熟市城区环境空气污染物呈现季节性变化，尤其以臭氧表现最为明显，冬季的臭氧浓度较低，3 月至 10 月臭氧浓度明显高于其他月份;其他污染物总体呈现冬季较高，其他季节相对较低的特征。城区环境空气质量也呈现明显的季节变化，主要表现为单月累计优良率 3 月份开

始呈下降趋势，4 月到达全年低谷，随后又呈波动上升趋势，10 月再次到达较高水平。

综上，由于2025年常熟市城区环境空气质量中臭氧年评价指标未达到国家二级标准，因此判定项目所在地为不达标区。根据市政府关于印发《常熟市空气质量持续改善行动计划实施方案》的通知（常政发〔2024〕24号），2025年，全市PM2.5浓度稳定在28微克/立方米左右，重度及以上污染天数控制在1天以内；氮氧化物和VOCs排放总量比2020年分别下降10%以上，完成上级下达的减排目标。届时，常熟市空气质量得到改善。

②地表水

根据《2025 年度常熟市生态环境状况公报》可知：2025 年，常熟市地表水水质状况为优，达到或优于 III 类水质断面比例为 98.0%，较上年持平，无 V 类、劣 V 类水质断面，劣 V 类水质断面比例较上年持平，主要污染指标为生化需氧量;地表水平均综合污染指数为 0.32，与上年相比下降 0.03，降幅为 8.6%。与上年相比，全市地表水水质状况保持不变，水环境质量无明显变化。

城区河道水质为优，与上年相比水质状况保持不变，7 个监测断面达到或优于 I 类水质断面比例较上年持平，无劣 V 类水质断面。8 条乡镇河道中，白茆塘、望虞河常熟段水质均为优，与上年相比水质状况保持不变，达到或优于 III 类水质断面比例为 100%，其中望虞河常熟段各断面均为 II 类水质;福山塘、常浒河、锡北运河水质均为优，与上年相比水质状况提升一个等级，水质有所好转，达到或优于 I 类水质断面比例为 100%;元和塘、盐铁塘、张家港河水质均为良好，与上年相比水质状况保持不变，水质无明显变化，除张家港河道大义镇桥断面外，其余河道各断面水质均达到或优于 III 类。

③噪声

根据根据《2025 年度常熟市生态环境状况公报》声环境质量监测结果，2025 年常熟市道路交通噪声昼间等效声级均值为 67.5 分贝(A)，与上年相比降低了 0.8 分贝(A);噪声强度等级为一级，总体水平上升一级;各测点昼间达标率为 82.8%，较上年上升了 5.2 个百分点。

2025 年常熟市区域环境噪声昼间等效声级均值为 54.0 分贝(A)，与上年相比下降

了 0.4 分贝(A);噪声水平等级为二级，同比保持不变。从声源结构来看，影响常熟市区域声环境质量的主要是生活噪声和交通噪声。从声源强度来看，昼间区域噪声声源强度从高到低依次为工业噪声、交通噪声、施工噪声、生活噪声。

2025 年常熟市 4 类功能区昼间、夜间噪声年均值均达到对应环境噪声等效声级限值。I 类区(居民文教区)，II 类区(居住、工商混合区)，II 类区(工业区)，IV 类区(交通干线两侧区)昼间年均等效声级值依次为 55 分贝(A)，51 分贝(A)，53 分贝(A)，56 分贝(A);夜间年均等效声级值依次为 43 分贝(A)，45 分贝(A)，49 分贝(A)，50 分贝(A);和上年相比，除 I 类区域(居民文教区)昼间和夜间噪声年均值有较大幅度上升、污染程度加重以外，其余点位均有所下降或趋于稳定。10 个功能区噪声点位夜间噪声年度达标率为 87.5%，达到年度考核目标要求(85.2%)，达标率与上年相比下降了 12.5 个百分点。因此，本项目符合环境质量底线的相关要求。

（3）资源利用上线

水资源：本项目无工业污水排放，仅生活污水排放。

能源：项目生产设备利用电能，采用先进的低能耗设备，消除了资源浪费的现象。

综上所述，本项目营运过程中消耗一定量的电能、水资源等，项目资源消耗量相对区域资源利用量较少，符合资源利用上线要求。

（4）环境准入负面清单相符性

①与常熟高新技术产业开发区环境准入清单相符性分析

表1-8 常熟高新技术产业开发区生态环境准入清单

清单类型	类别	相符性分析
行业准入（限制禁止类）	1.装备制造产业：禁止建设高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目；纯电镀项目；2.汽车及零部件产业：禁止建设高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目；3.电子信息产业：禁止建设纯电镀项目；4.新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀及其他排放含氮磷等污染物的企业和项目（战略性新兴产业及现有含氮磷污染物项目改建需实施氮磷污染物年排放总量减量替代）。严格执行《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则》、《关于促进长三角地区经济社会与生态环境保护协调发展的指导意见》、水十条、土十条、《“263”专项	1、本项目不属于装备制造产业，不涉及高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目；纯电镀项目；2、本项目不属于汽车及零部件产业：不涉及建设高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目；3、本项目不属于电子信息产业，不涉及建设纯电镀项目；4、本项目不属于新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀及其他排放含氮磷等污染物的企业和项目。本项目属于C3841锂离子电池制造，不使用高挥发性有机物含量溶剂、胶粘剂原料，不属于高新技术产

	行动实施方案》、《江苏省太湖水污染防治条例》等文件要求。	业开发区限制禁止类。
空间布局约束	严格执行《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则》、《关于促进长三角地区经济社会与生态环境保护协调发展的指导意见》、水十条、土十条、《“263”专项行动实施方案》、《江苏省太湖水污染防治条例》等文件要求。 （1）禁止铁路、公路及主要城市道路防护绿带、水系防护绿带、高压走廊防护绿地、工业区与居住区之间的防护绿带、市政设施周围防护绿带内的开发建设。 （2）居住用地周边 100 米范围内工业用地禁止引入含喷涂、酸洗等项目、禁止建设危化品仓库。 （3）禁止重要湿地生态空间管控区域内不符合管控要求的开发建设。 （4）城市总体规划中的非建设用地（农林用地），在城市总规修编批复前暂缓开发。 （5）禁止引入：1、装备制造产业：禁止建设高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目；纯电镀项目。2、汽车及零部件产业：禁止建设高挥发性有机物含量溶剂、胶黏剂的项目。3、电子信息产业：禁止建设纯电镀项目。4、新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀及其他排放含氮磷等污染物的企业和项目（战略性新兴产业及现有含氮磷污染物项目改建需实施氮磷污染物年排放总量减量替代）。	1.本项目不在铁路、公路及主要城市道路防护绿带、水系防护绿带、高压走廊防护绿地、工业区与居住区之间的防护绿带、市政设施周围防护绿带内开发建设；2、本项目不属于居住用地周边100米范围内工业用地含喷涂、酸洗等项目、建设危化品仓库项目。3、本项目不属于重要湿地生态空间管控区域内不符合管控要求的开发建设。4、本项目不属于城市总体规划中的非建设用地（农林用地）。本项目所在地为工业用地，不在重要湿地生态空间管控区域内。本项目不涉及喷涂、酸洗工艺。
污染物排放管控	（1）高新区近期外排量 COD951.09 吨/年、NH_3-N78.38 吨/年、总氮 256.58 吨/年、总磷 8.42 吨/年；远期外排量 COD1095.63 吨/年、NH_3-N85.61 吨/年、总氮 304.76 吨/年、总磷 9.87 吨/年。 （2）高新区 SO_2 总量近期 240.55 吨/年、远期 236.10 吨/年；NOx 总量近期 560.99 吨/年、远期 554.62 吨/年；烟粉尘近期 166.07 吨/年、远期 157.74 吨/年；VOCs 近期 69.50 吨/年；远期 65.29 吨/年。 （3）污水不能接管的项目、污水管网尚未敷设到位地块的开发建设。	本项目污水接管至江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂），相关污水管网已覆盖本项目所在地。
环境风险防控	根据《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发〔2012〕77 号）的相关内容，对存在较大环境风险的相关建设项目，应严格按照《环境影响评价公众参与暂行办法》（环发〔2006〕28 号）做好环境影响评价公众参与工作。高新区企业应制定环境应急预案，明确环境风险防范	建设单位建设完成会及时建立突发环境事件应急处置机构为核心，与地方政府和周边企事业单位应急处置机构联动的应急响应体系，制定风险防范措施，编制突发环境事件应急预案，防止发生环境事故，并加强应急物资装备储备，定期开展演练。

	措施，建设并完善日常和应急监测系统，配备大气、水环境特征污染物监控设备，编制日常和应急监测方案，建立完备的环境信息平台，接受公众监督。	
资源开发效率要求	（1）单位工业用地工业增加值近期≥9 亿元/km2、远期≥22 亿元/km^2。 （2）单位工业增加值新鲜水耗近期≤9m^3/万元、远期≤8m^3/万元。 （3）单位地区生产总值综合能耗近期≤0.2 吨标煤/万元、远期≤0.18 吨标煤/万元。 （4）需自建燃煤设施的项目	本项目资源利用不会突破上限。

②对照《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）>江苏省实施细则》（苏长江办发[2022]55号）中的要求，本项目符合其中的管控要求。具体管控要求及对照分析见下表

表 1-9《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）江苏省实施细则》相符性分析

序号	文件要求	本项目情况	相符性
1	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）》以及我省有关港口总体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于码头项目以及过长江通道项目。	符合
2	严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。自然保护区、风景名胜区由省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	本项目不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内。	符合

3	严格执行《生态环境法典》《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》《江苏省水污染防治条例》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的投资建设项目，改建项目应当消减排污量。饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区由省生态环境厅会同水利等有关方面界定并落实管控责任。	本项目距离最近的生态空间管控区域是西南侧的沙家浜-昆承湖湿地保护区 5.4km，不在饮用水水源保护区范围内。	符合
4	严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。严格执行《中华人民共和国湿地保护法》《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。水产种质资源保护区、国家湿地公园分别由省农业农村厅、省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。	符合
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等要求，按规定开展项目前期论证并办理相关手续。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目在常熟高新区东南大道 888 号，项目所在地不在划定的岸线保护区内和保留区内，不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内。	符合
6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	不涉及	符合
7	禁止长江干流、长江口、34 个列入《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护区名录》的水生生物保护区以及省规定的其它禁渔水域开展生产性捕捞。	不涉及	符合
8	禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于化工项目，项目所在地不在长江干支流岸线一公里范围内。	符合

9	禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目，符合文件要求。	符合
10	禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	符合
11	禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	本项目不属于燃煤发电项目。	符合
12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）)江苏省实施细则合规园区名录》执行。	本项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	符合
13	禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于化工项目。	符合
14	禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	本项目为锂离子电池生产技改项目，项目周边 500 米范围内无化工企业。	符合
15	禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业。	符合
16	禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药(化学合成类)项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（化学合成类）项目，也不属于农药、医药和染料中间体化工项目。	符合
17	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于独立焦化项目。	符合
18	禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目为锂离子电池生产技改项目，项目不属于《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目。	符合

19	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项。	本项目为锂离子电池生产技改项目，不属于严重过剩产能行业项目以及高耗能高排放项目。	符合
20	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	待有更加严格的法律法规及相关政策文件，本项目从严执行。	符合

③根据《市场准入负面清单》（2025年版），本项目不属于禁止准入事项，也不属于许可准入事项。根据《与市场准入相关的禁止性规定》，本项目不属于制造业禁止项目。故本项目符合《市场准入负面清单》的要求。

综上所述，本项目符合“三线一单”及相关要求。

4、与《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（江苏省人民政府令第 119 号）相符性分析

表 1-10 “江苏省挥发性有机物污染防治管理办法”符合性分析

内容	符合性分析
生产、进口、销售、使用含有挥发性有机物的原料和产品，其挥发性有机物含量应当符合相应的限值标准。	本项目使用的含有挥发性有机物的原料和产品，其挥发性有机物含量应当符合相应的限值标准。
挥发性有机物排放单位应当按照有关规定和监测规范自行或者委托有关监测机构对其排放的挥发性有机物进行监测，记录、保存监测数据，并按照规定向社会公开。监测数据应当真实、可靠，保存时间不得少于 3 年。	本项目建成后，根据自行监测计划委托有关监测机构对排放的挥发性有机物进行监测，记录、保存监测数据，并按照规定向社会公开。监测数据真实、可靠，保存时间不少于 3 年。
产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量。	现有项目对产生设备安装密闭空间，本项目含有挥发性有机物的物料密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。

（2）与关于印发《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）相符性

表 1-11 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》相符性分析

文件相关内容	项目建设	相符性
（一）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	本项目不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等。	相符

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。		
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。	本项目不涉及涂料以及固化剂、稀释剂。废气产生部位通过集气装置收集，可有效减少 VOCs 无组织排放。	相符
加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。	本项目不涉及 VOCs 物料。	相符
推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。	本项目采用自动化生产技术，减少工艺过程无组织排放	相符
提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速应不低于 0.3 米/秒。	本项目遵循“应收尽收、分质收集”的原则对有机废气进行密闭空间收集，收集口保持微负压状态，集气罩口处风速≥0.3m/s。	相符
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。	项目产生的有机废气根据预估的浓度、组分、风量，温度、压力等采用国家推荐技术干式过滤+二级活性炭+RCO 催化燃烧处理后可稳定达标排放，吸附法工艺成熟，对有机废气有较高的去除效率。	相符

（3）与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）相符性分析

表 1-12 “挥发性有机物无组织排放控制标准”符合性分析

内容	序号	标准要求	项目情况	相符性
VOCs 物料储存无组织排放控制要求	一	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料库中	本项目不涉及。	相符
	二	盛装 VOCs 物料的容器或者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	本项目不涉及。	相符

		非取用状态时应加盖、封口、保持密闭		
VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求	一	液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送方式或采用高位槽（罐）、桶泵等给料方式密闭投加。无法密闭投加的，应在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及新增液态 VOCs 物料，现有项目 VOC 物料采用高位桶投料方式，可进行密闭投料。	相符
工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	一	有机聚合物产品用于制品生产的过程，在混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型（挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等）等作业中应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及新增 VOCs，现有项目的操作过程均在产生的废气收集后由干式过滤+二级活性炭+RCO 催化燃烧后处置。	相符
VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求	一	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或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	本项目不新增 VOcs 废气。	相符
	二	废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T 16758 的规定。	厂区内废气收集系统排风罩（集气罩）的设置符合 GB/T16758 的规定。	相符
	三	废气收集系统的输送管道应密闭。	厂区内对应废气收集系统的输送管道密闭。	相符
	四	VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB 16297 或相关行业排放标准的规定。	厂长内废气经收集处理系统处理后能够实现达标排放。	相符
	五	收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥3kg/h 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥2kg/h 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	本项目位于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率＜2kg/h。	相符

（2）与《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》（苏大气办〔2021〕2 号）

相符性

表 1-13 与《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》（苏大气办〔2021〕2 号）相符性

要求	项目情况	相符性
（一）明确替代要求。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	本企业不在需要进行清洁原料替代工作的3130家企业名单中，且本项目不涉及有机溶剂新增。	相符
（二）严格准入条件。禁止建设生产和使用高VOCs含量的 涂料、油墨、胶黏剂等项目。2021年起，全省工业涂装、包 装印刷、纺织、木材加工等行业以及涂料、油墨等生产企业 的新（改、扩）建项目需满足低（无）VOCs含量限值要求 。省内市场上流通的水性涂料等低挥发性有机物含量涂料产 品，执行国家《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求 》（GB/T 38597-2020）。	本项目不涉及有机溶剂新增。	相符
（三）强化排查整治。各地在推动3130家企业实施源头替代 的基础上，举一反三，对工业涂装、包装印刷、木材加工、 纺织等涉VOCs重点行业进行再排查、再梳理，督促企业建 立涂料等原辅材料购销台账，如实记录使用情况。对具备替 代条件的，要列入治理清单，推动企业实施清洁原料替代；对替代技术尚不成熟的，要开展论证核实，并加强现场监管 ，确保VOCs无组织排放得到有效控制，废气排气口达到国 家及地方VOCs排放控制标准要求。	本项目不属于工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等涉VOCs重点行业；本项目无组织排放的VOCs 达到国家及地方VOCs排放控制标准要求。	相符

5、与《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号）相符性

大力推进源头替代，有效减少VOCs产生。采用符合国家有关低VOCs含量产品规定的涂料、油墨、胶黏剂等，排放浓度稳定达标排放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。

全面落实标准要求，强化无组织排放控制。2020年7月1日起，全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》，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、封装等方式封闭、妥善存放，不得随意丢弃。

本项目不涉及废气产生，现有项目废气经过可行性废气处理后达标排放项目建成后将根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》相关要求，强化各环节的无组织排放控制。因此，本项目符合《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号)相关要求。

6、与《中华人民共和国长江保护法》相符性分析

《中华人民共和国长江保护法》第二十六条第二款为“禁止在长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目”，本项目不涉及化工产品生产和化工工艺，不属于化工项目，与《中华人民共和国长江保护法》相符。

7、与《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号）相符性分析

本项目产生的危险废物的数量、种类、属性、贮存设施明确，各类固废均有合理利用的处置方案，实现固废“零”排放，不涉及副产品。本项目危险废物仓库应满足危废仓库与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）且应设有环境风险防范措施。因此本项目符合《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327 号）的要求。

8、与“十四五”生态环境保护规划相符性分析

本项目与《江苏省“十四五”生态环境保护规划》、《苏州市“十四五”生态环境保护规划》、《常熟市“十四五”生态环境保护规划》相符性见下表。

表 1-14　与“十四五”生态环境保护规划相符性分析

文件要求		项目情况	符合性
江苏省“十四五生态环境保护	推进大气污染深度治理强化达标目标引领。加强达标进程管理，研究制定未达标城市环境空气质量达标路线图及污染防治重点任务，对空气质量改善不达标的市、县（市、区）强化大气主要污染物总量减排，推动更多城市空气质量稳步达标。统筹考虑$PM_{2.5}$和臭氧污染区域传输规律和季节性特征，加强重点区域、重点时段、重点行业治理，强化差异化精细化管控。严格落实空	根据《2025 年度常熟市生态环境状况公报》，本项目所在区域为不达标区，本项目采取的治理措施能满足区域环	相符

	规划”	气质量目标责任制，深化“点位长”负责制，完善定期通报排名制度，及时开展监测预警、督查帮扶。	境质量改善目标管理。	
		加强恶臭、有毒有害气体治理。推进无异味园区建设，探索建立化工园区“嗅辨+监测”异味溯源机制，研究制定化工园区恶臭判定标准，划定园区恶臭等级，减少化工园区异味扰民。探索将氨排放控制纳入电力、水泥、焦化等重点行业地方排放标准，推进种植业、养殖业大气氨减排。积极开展消耗臭氧层物。	本项目废气采取合理可行收集方式和废气治理措施。	相符
		持续巩固工业水污染防治。推进纺织印染、医药、食品、电镀等行业整治提升，严格工业园区水污染管控要求，加快实施“一园一档”“一企一管”，推进长江、太湖等重点流域工业集聚区生活污水和工业废水分类收集、分质处理。完善工业园区环境基础设施建设，持续推进省级以上工业园区污水处理设施整治专项行动，推动日排水量500吨以上污水集中处理设施进水口、出水口安装水量、水质自动监控设备及配套设施。加强对重金属、有机有毒等特征水污染物监管。	本项目生活污水接管至江苏中法水务有限公司（城东水质净化厂）排放。	相符
	苏州市“十四五生态环境保护规划”	强力推进蓝天保卫战。扎实推进$PM_{2.5}$和O_2协同控制,全面开展工业深度治理、移动源污染整治、扬尘整治提升、科学精准治气专项行动，钢铁、火电行业全部完成超低排放改造，整治燃煤锅炉超4000台，淘汰高污染排放机动车22万余辆。加强扬尘精准化管控，平均降尘量1.8吨/月·平方公里，为全省最低。大力推进VOCs污染防治工作，开展化工园区泄漏检测与修复,累计完成化工园区、重点行业VOCs综合治理项目5000余项。依托大气环境质量优化提升战略合作，开展大气环境质量分析预测、污染来源解析、专家帮扶指导等工作，提升科学治理水平。	本项目废气设置合理可行设施废气的收集方式和处理设施。	相符
		深度实施碧水保卫战。全面落实河（湖）长制、断面长制，推进流域系统治理，实施“一湖一策”、“一河一策”、“一断面一方案”，累计完成2500余个重点项目。开展全市河流水环境质量攻坚行动,省考以上河流断面水质全部达到口类，完成932条黑臭水体整治。推进长江保护修复，严格落实长江“十年禁渔”，开展入江排污口、入江支流整治。持续开展太湖综合整治和阳澄湖生态优化行动，实施太湖流域六大重点行业提标改造，拆除4.5万亩太湖围网养殖。持续提升污水处理能力，新增污水管网3816千米，城市、集镇区生活污水处理率分别达到98%、90.5%,生活污水处理厂尾水实现准IV类标准排放。	本项目生活污水接管至江苏中法水务有限公司（城东水质净化厂）排放。	相符
		稳步推进净土保卫战。出台《苏州市土壤污染治理与修复规划》，完成130个国控省控土壤监测点位布设、土壤污染重点行业企业筛选、关闭搬迁化工企业和涉重企业遗留地块排查等工作，土壤环境安全得到基本保障。完成农用地土壤污染状况详查点位布设，建成投运苏州市农用地详查样品流转中心，完成农用地土壤污染状况详查。建立重点行业重点重金属企业全口径清单427家，开展6个重金属重点防控区专项整治，组织对345家太湖流域电镀企业开展集中整治。有序推进土壤修复项目，苏州溶剂厂北区污染地块修复工程在全国土壤污染防治经验交流会上受到充分肯定。完成636个加油站地下油罐防渗改造	本项目不属于土壤污染重点行业企业，对环境土壤基本无影响。	相符
	常熟市“十四五	一是推动绿色发展转型升级，主要包括优化调整空间结构和产业结构、发展绿色低碳循环经济等内容；二是全面改善生态环境质量，主要包括推进碳达峰、水环境保护、大气环境治理、土壤污	本项目选址符合三区三线区域保护规划的相关要求。	相符

生态环境保护规划”	染防治、规范固废管理、整治农村环境等内容；三是强化自然生态空间保护，主要包括构建生态安全格局、强化生态区域管护、加强长江保护修复、统筹山水林田湖草保护、深化生态文明创建、实施生态产品提质增值等内容；四是构建现代环境治理体系，主要包括健全领导责任体系、企业责任体系、全民行动体系、环境监管体系、经济政策体系、风险防控体系、提升环境治理能力等内容。		

本项目与《江苏省“十四五”生态环境保护规划》、《苏州市“十四五”生态环境保护规划》、《常熟市“十四五”生态环境保护规划》相符。

12、与《锂离子电池行业规范条件(2024 年本)》的对照分析

序号	标题	内容	相符性分析
1	产业业布局和项目设立	1.锂离子电池企业及项目应符合国家资源开发利用、生态环境保护、节能管理、安全生产等法律法规要求，符合国家产业政策和相关产业规划及布局要求，符合当地国土空间规划和生态环境保护专项规划等要求，符合区域生态环境分区管控及规划环评要求，应具备相应的运输条件。 2.在规划确定的永久基本农田、生态保护红线，以及国家法律法规、规章规定禁止建设工业企业的区域不得建设锂离子电池及配套项目。上述区域内的现有企业应按照法律法规要求关闭拆除，或严格控制规模、逐步迁出。 3.引导企业减少单纯扩大产能的制造项目，加强技术创新、提高产品质量、降低生产成本。	1.本项目符合当地国土空间规划和生态环境保护规划，符合区域生态环境分区管控及规划环评要求。 2.本项目未在规划确定的永久基本农田、生态保护红线等禁止建设区域建设;3.本项目未增加产能，产能不变。
2	资源综合利用和生态环境保护	(一)企业及项目应符合国家出台的土地使用标。准，严格保护耕地，节约集约用地。企业应依法开展建设项目环境影响评价，严格执行环境保护设施“三同时”制度，并按规定开展环境保护设施竣工验收。 (二)企业应依法申领排污许可证，按照排污许可证排放污染物并落实各项环境管理要求，采取有效措施防止污染土壤和地下水，锂离子电池生产过程中产生的固体废物应依证分类收集、贮存、运输、综合利用或无害化处理，工业污染物达标排放，溶剂回收率>90%。 (三)企业应制定包含产品单耗指标和能耗台帐，不得使用国家明令淘汰的、严重污染环境的落后用能设备和生产工艺。鼓励企业调整用能结构，使用光伏等清洁能源，建设应用工业绿色微电网，开展节能技术应用研究，制定节能规章制度，开发节能共性和关键技术，促进节能技术创新与成果转化。	1、现有项目完成验收，严格执行环境保护设施“三同时”制度;并按规定开展环境保护设施竣工验收 2、企业已进行申领排污许可证，登记编号:91320581089304376U001Q,排污许可证有效期:2025 年 05 月 13 日至 2030 年 05 月 12 日;已采取有效措施防止污染土壤和地下水，锂离子电池生产过程中产生的固体废物应依证分类收集、贮存、运输、综合利用或无害化处理，工业污染物达标排放; 3、企业制定包含产品单耗指标和能耗台帐，未使用国家明令淘汰的、严重污染环境的落后用能设备和生产工艺;已开展节能技术应用研究，制定节能规章制度，开发节能共性和关键技术，促进节能技术创新与成果转化。

			(四)锂离子电池生产企业单位产品综合能耗应≤400kgce/万 Ah。正极材料生产企业单位产品综合能耗应≤1400kgce/t。负极材料生产企业单位产品综合能耗应≤3000kgce/t。隔膜生产企业单位产品综合能耗应≤750kgce/万 m2。电解液生产企业单位产品综合能耗应≤50kgce/t。(五)企业应按照国家有关规定制定突发环境事件应急预案，妥善处理突发环境事件。企业应按照《企业环境信息依法披露管理办法》有关要求，依法披露环境信息。当年及上一年度未发生重大及以上环境污染事件和生态破坏事件。 (六)企业应建立环境管理体系，鼓励通过第三方环境管理体系认证。鼓励企业持续开展清洁生产审核工作，清洁生产指标宜达到《电池行业清洁生产评价指标体系》中 I 级及以上水平。 (七)企业应依据有关政策及标准，开展锂离子电池碳足迹核算。鼓励企业在产品研发阶段加强资源回收和综合利用设计，做好锂离子电池生产、销售、使用、综合利用等全生命周期资源综合管理。企业应在保证安全的条件下，将研制、生产过程中产生的废锂离子电池交由具有处理能力的机构处理。	4、企业单位产品综合能耗≤400kgce/万Ah;正极材料生产企业单位产品综合能耗应≤1400kgce/t。负极材料生产企业单位产品综合能耗应≤3000kgce/t。隔膜生产企业单位产品综合能耗应≤750kgce/万m^2。电解液生产企业单位产品综合能耗应<50kgce/t。 5、厂区已完成《企业事业单位突发环境事件应急预案》备案工作(风险等级:一般[一般-大气(Q0)+一般-水(Q0))]。未发生重大及以上环境污染事件和生态破坏事件;企业已按照《企业环境信息依法披露管理办法》有关要求，依法披露环境信息; 6、企业已建立环境管理体系，鼓励通过第三方环境管理体系认证。企业已持续开展清洁生产审核工作。 7、企业已做好锂离子电池生产、销售、使用、综合利用等全生命周期资源综合管理。

二、建设项目工程分析

建设内容

2.1 项目由来

新世电子（常熟）有限公司于2006年在江苏省常熟高新技术产业开发区成立，主要从事锂离子电池的组装生产，精密冲压模具、精密型腔模具，电子专用设备、测试仪器的生产与加工。

本项目于2026年7月10日取得常熟高新技术产业开发区管理委员会备案，项目代码为2607-320572-89-02-615327，备案证号：（常高管投备[2026]206号）。本次技改项目内容：淘汰老旧收料机、出料机、APMT机等，购置新收料机、出料机、APMT机等相关设备，提高设备稳定性，提高产品品质、生产设备故障率减少、报废率降低。项目实施后，原年产量基本不变。

项目针对生产锂离子电池加工项目进行技术改造。备案证里的改进生产工艺，内容包含了生产线的设备的淘汰更新替换。

技术改造内容：

①智能化替代人工：使用智能化设备替代原有人工岗位，提高了生产效率；

②焊接部分增加部分激光焊接机。

③为了满足客户对产品性能测试要求及产品清洁度的要求，购进了焊后检测机、焊点拉力测试仪、自动测试机、APMT 机及多台检测设备，增加了原来的产品检验工序，对产品进行测试检验。

④针对电性测试、产品测试、检验等工序进行设备的升级改造。此部分改造不涉及锂离子电池产品主体生产工艺的变化。

⑤针对提高产品内外的清洁度，购进多台等离子清洁机，利用等离子气流对产品内外表面进行一个清洁。

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令 第 16 号），2021.1.1 起施行），本项目属于三十五、电气机械和器材制造业-77“电池制造 384”中“其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，应编制生态环境影响报告表。

我单位接受委托后，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和有关技术资料，经工程分析、环境影响识别和影响分析，并在此基础上根据国家相关的环保法律法规和相应的标准，编制了本生态环境影响报告表。

2.2 项目概况

项目名称：生产锂离子电池加工技术改造项目

建设单位：新世电子（常熟）有限公司

建设地点：常熟高新技术产业开发区东南大道888号

建设性质：技术改造

占地面积及总投资：本项目利用原有厂房建筑面积约48967.13平方米，项目总投资40000万元，其中环保投资10万元，占总投资比例为0.025%。

建设规模及内容：淘汰老旧收料机、出料机、APMIT机等，购置新收料机、出料机、APIT机等相关设备，提高设备稳定性，提高产品品质、生产设备故障率减少、报废率降低。

本项目主体工程、储运工程、公用工程及环保工程见表2-1。

表2-1 全厂生产产品方案一览表

序号	产品名称	年设计能力（套）			年工作时长（h/a）
		技改前	技改后	变化量	
1	锂离子电池	6000 万组/年	6000 万组/年	0	7200
2	模切加工件	22000 万件/年	22000 万件/年	0	2640
	加工冲压件	25000 万件/年	25000 万件/年	0	
3	吸塑件	5000 万件/年	5000 万件/年	0	3000

表2-2 项目工程内容一览表

内容	建设名称	设计能力			备注
		技改前	技改后	变化量	
主体工程	生产车间	48967.13m^2	48967.13m^2	0	/
贮运工程	原辅料仓库	600m^2	600m^2	0	/
	化学品仓库	104m^2	104m^2	0	/
	成品仓库	200m^2	200m^2	0	/
	一般固废仓库	130m^2	130m^2	0	主要储存一般固废

	危废仓库	76m²	76m²	0	储存危险废物
公用工程	给水	57060.625t/a	57060.625t/a	0	市政供水
	排水	生活污水 56880t/a	56880t/a	0	生活污水接入市政污水管网，接入城东净水厂
	供电	7222 万度/年	7222 万度/年	0	国家电网；设有配电房
环保工程	废气处理	干式过滤+二级活性炭吸附脱附+催化燃烧+15 米高排气筒 DA006	干式过滤+二级活性炭吸附脱附+催化燃烧+15 米高排气筒 DA006	不变	达标排放
		干式过滤+二级活性炭吸附脱附+RCO 催化燃烧+15 米高排气筒 DA007	干式过滤+二级活性炭吸附脱附+RCO 催化燃烧+15 米高排气筒 DA007	不变	达标排放
		二级活性炭吸附装置+15m 排气筒 DA008	二级活性炭吸附装置+15m 排气筒 DA008	不变	达标排放
		危废仓库二级活性炭吸附装置+4m 高排气筒 DA009	危废仓库二级活性炭吸附装置+4m 高排气筒 DA009	不变	达标排放
	噪声处理	消声、减振、隔声			设备运行产生的噪声

表 2-3 本项目新增设备

序号	设备	型号	技改前	技改后	变化量
1	二次建基准机	M9AARIKR0000	0	1	1
2	入料建基准机	M9AARIKQ0000	0	1	1
3	成品出料机	M9AARILI0000	0	1	1
4	折弯机	M9AARIKW0000	0	1	1
5	扫码拍照收料机	/	0	1	1
6	焊后检查机	M9AARIKV0000	0	1	1
7	贴 Cap 机	M9AARIKY0000	0	2	2
8	贴 VHB 机	M9AARIK40000	0	1	1
9	贴&包 Label 机	M9AARIK20000	0	1	1
10	极片处理机	M9AARPAD0000	0	1	1
11	电池载具入料机	/	0	1	1
12	磁悬浮回流机架	M9AARIK50000	0	1	1

	13	激光机	M9AARIK60000	0	2	2
	14	BMU 供料机	M9AARPAE0000	0	1	1
	15	BMU 供料机	M9AARIKT0000	0	2	2
	16	Cap 供料机	M9AARIKX0000	0	1	1
	17	Cap 检查机	M9AARIKZ0000	0	2	2
	18	Cap 供料机	M9AARPAI0000	0	1	1
	19	Cap 检查机	/	0	1	1
	20	CCD 拍照&贴 Liner	/	0	1	1
	21	CCD 拍照&贴 Liner 机	/	0	1	1
	22	FDR test (final test) machine 出料机	/	0	1	1
	23	FDR test (final test) machine 测试机	/	0	1	1
	24	FDR test (final test) machine 进料机	/	0	1	1
	25	Label 检测+NG 下料机	M9AARIK30000	0	1	1
	26	Pack 下料机	/	0	1	1
	27	VHB 下料机	M9AARILE0000	0	1	1
	28	VHB Forming	M9AARPAX0000	0	1	1
	29	VHB Forming 机	M9AARILF0000	0	1	1
	30	VHB 下料机	M9AARILG0000	0	1	1
	31	二次建基准机	M9AARPAC0000	0	1	1
	32	入料建基准机	M9AARPAB0000	0	1	1
	33	半自动激光机	/	0	1	1
	34	成品出料机	M9AARPA20000	0	1	1
	35	自动机台(Pack 成测）	/	0	1	1
	36	折弯机	M9AARPAH0000	0	1	1
	37	气压参数上传	/	0	1	1
	38	扫码拍照收料机	/	0	1	1
	39	焊后检查机	M9AARETO0000	0	1	1
	40	贴&包 Label 机		0	1	1
	41	贴 Cap 机	M9AARPAJ0000	0	1	1
	42	贴 VHB 机	SPM25057-03	0	1	1
	43	极片处理机	M9AARIKS0000	0	1	1
	44	磁悬浮回流机架	M9AARIK70000	0	1	1
	45	激光机	/	0	5	5
	46	ACMT (with Macmini 8G/Standard block)	/	0	1	1
	47	APMT 后收料机	/	0	9	9
	48	AVI 设备	/	0	1	1
	49	BMU Cap 贴附机&BMU 拍照储存机 &AOI 晶元检测（贴 BMU CAP）	M9AARES80000	0	4	4

	50	BMU line Busbar 入料机	/	0	3	3
	51	BMU line MES 智能广告牌功能	/	0	1	1
	52	BMU line 撕膜机	/	0	4	4
	53	BMU line 锡球焊接机（含锡球焊接红光&蓝光焊接主机）	M9AARES60000	0	1	1
	54	BMU Tapping Machine	/	0	2	2
	55	BMU 入料机	M9AARES20000	0	1	1
	56	BMU 在线量测（BMU PCD 量测）	/	0	1	1
	57	BMU 上料焊接机	/	0	1	1
	58	Body tape 贴胶启动机	/	0	2	2
	59	Cell 移印机	/	0	1	1
	60	Cell 入料机	M9AARIKP0000	0	1	1
	61	Connector matting 中转机	/	0	1	1
	62	Connector matting 机	/	0	1	1
	63	connector un-matting 机	/	0	1	1
	64	Cosmetic bottom cap sticking &保压机	/	0	2	2
	65	Cosmetic top tape sticking（贴顶部膜机）	/	0	2	2
	66	Cosmetic top tape wrapping（裹顶部膜机）	/	0	1	1
	67	FCT 半自动测试机	CYG6093-BMU-PB 16UP-R-V01	0	1	1
	68	FCT 半自动测试机	CYG6063-BMU-PB 16UP-R-V01	0	1	1
	69	FDR_TEST1NG 出料机	/	0	128	128
	70	FDR_TEST1 进料复投机	/	0	1	1
	71	FDR_TEST1 测试机	/	0	3	3
	72	FDR 测试机	/	0	1	1
	73	Flex 入料机	/	0	1	1
	74	Front cell 撕膜机	/	0	1	1
	75	Front cell 激光机 1（Front cell 焊接机-1）	YLR-500-U2-SM-014-15	0	1	1
	76	Front cell 激光机 2（Front cell 焊接机-2）	YLR-500-020-10	0	1	1
	77	Front cell 入料（Front cell 上料机）	/	0	1	1
	78	Front 电池保压机（Front cell 保压机）	/	0	2	2
	79	IQC ACMT	/	0	1	1
	80	IQC 功能测试设备	/	0	1	1
	81	Label 标签打印机	/	0	1	1
	82	Label 包覆机	/	0	1	1

	83	Label 贴附机	/	0	1	1
	84	LFS 同轴测距	/	0	1	1
	85	Metal tray 移印机	/	0	1	1
	86	NDK 自动外观检设备	/	0	1	1
	87	NG\OK 暂存机	JMZC-1000G	0	1	1
	88	Online PCD 量测	/	0	1	1
	89	Pack OQC 机台	/	0	1	1
	90	Pack tester (半测使用)	/	0	1	1
	91	Pack 保压机	/	0	1	1
	92	Pack 半测 pogo pin	/	0	1	1
	93	PCM 折弯检测机	/	0	1	1
	94	PCP 成型机	SL23CXJ001	0	1	1
	95	PCP 条形码 Link 机	KZ6093-Loading single platform-NB-V1.0 /AC 220V 50HZ	0	1	1
	96	PCP 裁板机	EXE910LAT /AC 220V 50HZ 4KW	0	2	2
	97	Plasma 公头检测机	/	0	2	2
	98	Plasma 清洁主机	/	0	1	1
	99	Plasma 清洁机	/	0	1	1
	100	Plasma 等离子清洗机	/	0	1	1
	101	Plasma 等离子清洗机系统	/	0	1	1
	102	POS Spacer 贴胶启动机	/	0	1	1
	103	Post APMT	/	0	1	1
	104	POST-AOI 设备	JRX-DI-400D	0	1	1
	105	Post-APMT(含标准块)	/	0	1	1
	106	Pre APMT	/	0	128	128
	107	Pre-AOI 设备	JUTZE EDGE-D	0	16	16
	108	PSA 焊点拉力测试仪	/	0	2	2
	109	rack 机柜（Final test）	/	0	1	1
	110	rack 机柜（OQC）	/	0	1	1
	111	Rear cell Laser pre-AOI（Real cell 焊前 AOI）	M9AARIKU0000	0	12	12
	112	Rear cell 入料&保压机	/	0	10	10
	113	Rear cell 撕膜机	/	0	1	1
	114	Rear cell 焊后检查机	M9AARPAG0000	0	12	12
	115	Rear cell 激光机	/	0	1	1
	116	SBL 半自动测试机	/	0	1	1
	117	SMT 自动上板机	/	0	1	1
	118	SMT自动下板机	/	0	1	1
	119	TCO 入料机	/	0	2	2
	120	Tester 点检设备	/	0	2	2
	121	Tester 校准设备	/	0	2	2

	122	Veloz 半自动测试机	/	0	1	1
	123	Veloz 自动测试机	/	0	2	2
	124	Veloz 自动测试机	/	0	1	1
	125	VHB 拉胶设备	M9AARPAM0000	0	2	2
	126	VHB 设备	M9AARPAW0000	0	1	1
	127	VHB 机台	M9AARPAW0000	0	1	1
	128	WDD 能量检测	DILIGINE-WDD-CE(B)	0	2	2
	129	上下板机	KZ6063-unloading single platform-NB-V1.0	0	1	1
	130	下料机	/	0	1	1
	131	分板机	GAM330AD	0	1	1
	132	功能测试机	/	0	1	1
	133	包外观胶检测下料机	/	0	1	1
	134	包装机	M9AARILJ0000	0	1	1
	135	半自动机台(Pack 成测）	/	0	1	1
	136	半测机	/	0	1	1
	137	外观胶&PSA 贴胶检测机	/	0	1	1
	138	正极焊接机	/	0	1	1
	139	正极激光	/	0	1	1
	140	后载具转角机（后置转角）	/	0	1	1
	141	成测机	/	0	3	3
	142	收料&外观检查机	/	0	1	1
	143	收料机	/	0	1	1
	144	自动 de-bonding 设备	/	0	4	4
	145	自动上下板机	SL-PCB Automatic Board Feeder-v1.0	0	1	1
	146	自动包装机	M9AARPA30000	0	1	1
	147	自动外观检查机	/	0	1	1
	148	自动脱胶机	/	0	4	4
	149	自动锁螺丝机	/	0	1	1
	150	折弯机	/	0	1	1
	151	板灰清洁机	JY-CL350H	0	1	1
	152	治具加装、转换、拆卸设备	定制自动化设备	0	1	1
	153	法兰胶贴附机	/	0	1	1
	154	前载具转角机（前置转角机）	/	0	1	1
	155	建基准机	/	0	1	1
	156	负极激光折弯机	/	0	2	2
	157	高速移印机	/	0	1	1
	158	高浓度制氮机	/	0	3	3
	159	条形码质量检测机	/	0	1	1
	160	焊接 WDD	/	0	1	1
	161	焊接激光主机 IPG500	/	0	1	1

	162	焊点 PCD 检查机	/	0	1	1
	163	焊点拉力测试仪	/	0	1	1
	164	焊点清洁设备	HZ-9600Q	0	1	1
	165	焊点复检 CCD 视觉检测机	/	0	12	12
	166	移载机	行程 1.4m 规格：长度 600mm 移载行程 1.4m 防卡板设计	0	1	1
	167	软板成型机	SL-Flexible Board Forming Machine-v1.0	0	1	1
	168	智能磁驱输送系统	/	0	2	2
	169	测试自动化设备	KZ6093-Auto FCT platform-NB-V1.0 /AC 220V 50HZ	0	1	1
	170	测试置板机及配套轨道	KZ6085-Loading single platform-NB-V1.0	0	1	1
	171	绝缘片包覆&翻转机	M9AARESB0000	0	1	1
	172	绝缘胶带贴胶机	/	0	1	1
	173	裁板机	EM5700N	0	10	10
	174	裁板压板成型机、条形码 Link 机	/	0	1	1
	175	裁板压板条形码 Link 机	/	0	1	1
	176	贴底部绝缘片机 1（贴底部绝缘片膜机-1）	M9AARER80000	0	1	1
	177	贴底部绝缘片机 2（贴底部绝缘片膜机-2）	M9AARER90000	0	1	1
	178	贴绝缘片机	M9AARER90000	0	2	2
	179	贴胶机	/	0	2	2
	180	极片胶带贴附机	/	0	2	2
	181	载具供应机	/	0	1	1
	182	载具开盖机	/	0	2	2
	183	电池下料机	/	0	1	1
	184	电池回流机	/	0	1	1
	185	电池供料机	/	0	1	1
	186	电池载具入料机	/	0	2	2
	187	电芯入载检测机	/	0	1	1
	188	磁悬浮线体	STK-S1-L480-58M6-SA	0	2	2
	189	膜保压&开盖机（膜保压机）	/	0	1	1
	190	胶带成型检测机	/	0	2	2
	191	质谱仪	/	0	1	1
	192	点胶机	S2-900 Dual Valve（IJ 阀，异步双阀）	0	1	1
	193	激光主机	/	0	1	1
	194	激光焊接机(LFS & WDD)	ALPAS-WDD-SE(A)	0	4	4
	195	激光机	/	0	1	1

196	镭雕机	HYMS/IPC-310 /AC 220V 50HZ	0	1	1
197	镭雕机	/	0	1	1
198	铁件入料机（铁件上料机）	/	0	1	1
199	铁件保压机	/	0	1	1
200	APMT 机	Hawk&Robin	0	1	1
201	炉温实时监控机	/	0	1	1
202	Universal APMT 机	/	0	1	1
203	ACMT 机	/	0	1	1
204	Tester 点检机	/	0	1	1
205	Tester 校准机	/	0	1	1
206	焊接 WDD 机	/	0	1	1
207	正极激光机	/	0	1	1
208	HYC pack 测试仪器	/	0	1	1
209	APMT 机	Eagle Pack(A2508800)	0	1	1
210	自动锁螺丝机&自动扭力效验机	/	0	1	1
211	点胶固化前后外观 aoi AI 设备	JRX-DI-300D	0	1	1

表 2-4 技改后全厂设备表

序号	设备名称	规格型号	技改前数量	技改后数量	变化量
1	自动锂电池分类机（圆形）	ST-6000	14	14	0
2	自动电池组点焊机	SP-3660	20	20	0
3	自动锂离子电池分类机（方形）	ST-61000	2	2	0
4	电动式电线剥皮扭线机	FE-315N	1	1	0
5	升降压合台（32 格）	SH-2000	20	20	0
6	手动 SPOT 机	晶体式	4	4	0
7	手动点胶机	800 型	40	40	0
8	立式综合加工机	YCM-FV56T	6	6	0
9	超音波金属焊接机	/	1	1	0
10	超音波塑胶熔接机	/	1	1	0
11	条码机 ALLEGRO	/	23	23	0
12	微电脑载带机	/	1	1	0
13	自动仓储-1	/	1	1	0
14	散装袋装成型机	YR-106A	2	2	0
15	SMT 中高速零件取置机	PANCM	48	36	-12
16	SMD 料件输送设备	/	24	24	0
17	PCB 切割机	/	4	4	0
18	SMT 锡膏厚度测量机	ASM-K350	2	0	-2
19	SAWA 超音波自动钢板清洗机	SC-A15	2	0	-2
20	DEK265HORIZONM/C 印刷机	/	24	1	-23

	21	迴焊灯	/	24	24	0
	22	AOI 焊点检查器	TRI7100	24	24	0
	23	锡膏黏度控制器	PCU-203	1	1	0
	24	线温度测温系统	/	2	2	0
	25	半测	/	40	40	0
	26	成测	/	40	33	-7
	27	翻板机	SIV-180	16	16	0
	28	收板机	SBL-820C	32	32	0
	29	测试机	ICT-410	8	2	-6
	30	输送带	/	8	8	0
	31	烧值校正测试机	P530	8	8	0
	32	保护测试机	P620	8	0	-8
	33	点胶机	CA-1000	16	16	0
	34	烘烤炉	/	8	8	0
	35	切割机含集尘器	/	8	8	0
	36	PCT530 测试主机	PCT-530	16	16	0
	37	PCT620 测试主机	PCT-620	24	24	0
	38	ICT 测试主机	/	16	16	0
	39	In-Line Barcode Reader	/	56	50	-6
	40	Firmware Program 机	SMP-F310	8	8	0
	41	烧值校正测试（半自动）	615	23	23	0
	42	保护测试（半自动）	530	40	40	0
	43	充放电机	711-32port	375	375	0
	44	电池生产线	18M	20	0	-20
	45	电池生产线	10M	20	20	0
	46	柴油堆高机 FD25	/	1	1	0
	47	PW-1521 胶膜裹膜机	PW-1521	1	1	0
	48	条码机	/	2	2	0
	49	空压机	/	3	3	0
	50	冰水机	/	4	4	0
	51	中央集尘线	/	2	2	0
	52	电动立式堆高机	/	1	1	0
	53	自动烧机系统	/	1	1	0
	54	SMD 料件备料系统	/	2	2	0
	55	SMD 对料系统	/	12	12	0
	56	电池生产线	/	20	20	0
	57	电池生产线	/	20	20	0
	58	高度零件置放机	CM402/CM602	43	43	0
	59	回焊炉	DEK/G3/科龙威	22	22	0
	60	50cm 轨道	/	65	65	0
	61	80cm 轨道	/	58	58	0
	62	送板机	/	22	21	-1
	63	收板机	/	108	26	-82
	64	AOT	良瑞 型号 7300	22	22	0
	65	裁板机	EM5700N	5	0	-5

	66	烧值测试设备	520	45	45	0
	67	保护测试设备	615	45	43	-2
	68	三站式烧值校正机台	CP3-2	5	5	0
	69	多功能 Lorder 机	/	5	5	0
	70	全自动注胶整机机	/	5	5	0
	71	自动裁板机	ILR-02	5	0	-5
	72	多功能充放电机	L780	414	414	0
	73	spot 机	/	40	40	0
	74	自动注胶机	SN-1020	79	79	0
	75	压合台	SH-2400	40	40	0
	76	1 对 6 的 821	1*4	77	77	0
	77	负载器	3302c	137	137	0
	78	Power	3631A	137	137	0
	79	精密电表	34401A	138	138	0
	80	模温机	F02010YL	54	54	0
	81	模温机	F01210L	1	1	0
	82	磨床	KGS-250H	5	5	0
	83	磨床	JL-4080ATD	1	1	0
	84	产线计算机	一般配置	54	54	0
	85	自动流水线	6M	5	5	0
	86	点胶机	DS-6900	11	11	0
	87	流水线	25M	36	36	0
	88	计算机	/	268	268	0
	89	二维码扫描枪	DS6608	77	77	0
	90	白胶注胶机	/	36	36	0
	91	打印机	DMX14208	36	36	0
	92	电子秤	MTW-75K	36	36	0
	93	OQC 计算机	/	36	36	0
	94	IR 计	3555	72	72	0
	95	真空包装机	/	3	3	0
	96	柴油叉车	2 吨	2	2	0
	97	电瓶叉车	1.5 吨	4	4	0
	98	手动液压车	BP	27	27	0
	99	昆霖主机	KLFW-650T	2	2	0
	100	空压机	AK-22	7	7	0
	101	真空机	/	4	4	0
	102	乙二醇泵	/	5	5	0
	103	冷却水泵	/	5	5	0
	104	基载冷却水泵	/	2	2	0
	105	基载冷冻水泵	/	2	2	0
	106	送料机	/	8	0	-8
	107	热风循环机	/	13	13	0
	108	CNC 机台	/	13	13	0
	109	立式铝钻床	/	1	1	0
	110	立式钻床	/	1	1	0
	111	旭正铣床	/	1	1	0

112	数控铣床	/	1	1	0
113	车床	/	1	1	0
114	摇臂钻	HC-1100	1	1	0
115	快走丝	/	1	1	0
116	放电机	/	5	5	0
117	冲床	/	6	6	0
118	全自动轮转裁断机	/	2	0	-2
119	十工位圆切机	DG-250	1	1	0
120	模切机	DQ-450	2	2	0
121	平刀组合模切机	D200	3	3	0
122	分条机	/	3	3	0
123	切卷机	/	1	1	0
124	裁带机	/	4	4	0
125	料带式自动贴片机	KM-SMD-100	13	13	0
126	振动盘式自动贴片机	RT-SMD-16	2	2	0
127	振动盘式自动贴片机	LT-SMD-24	1	1	0
128	折弯机	/	1	0	-1
129	静修机	/	2	2	0
130	烤箱	/	1	1	0
131	裁切机台	JL-307	5	5	0
132	冲孔机台	LM-230M P18060	3	3	0
133	热压焊后检查机	焊后检查站	8	4	-4
134	电池高度量测机	T15J052D-0004	6	0	-6
135	成品电池尺寸量测机	JZ010823-01 OMM	12	0	-12
136	尺寸量测机	9_TCO Inline	6	0	-6
137	电阻焊接机	RZ_pack_25_Spot	62	0	-62
138	电阻焊接检查机	Spot welding check machine	11	0	-11
139	激光焊接检查机	Laser 后检查	3	0	-3
140	激光焊接机	Laser welding machine TCO	4	2	-2
141	基准打标机	_Liner fiducial marking machine	12	12	0
142	入料设备	Busbar loading_Rev-1	4	4	0
143	单颗电池入料设备	Cell GO NO GO-A	1	1	0
144	Cell 自动入料机	自动入料机	3	0	-3
145	出料手臂 2	YK600XG	5	5	0
146	入料手臂	LS3_401S	12	12	0
147	快克焊锡机	7023	17	17	0
148	自动焊接机器人	QUICK943	1	1	0
149	焊接设备	BMU & busbar soldering machine	1	0	-1
150	涂覆助焊剂设备	machine-TI331	9	9	0
151	放电箱	型号：MDB-4000B,品牌：Miyachi	29	29	0
152	移印机	OKDP1200C	46	45	-1
153	自动收料机	自动收料机	4	0	-4
154	焊接设备	BMU &Flex	10	7	-3
155	焊接 jumper 设备	Soldering jumper machine	11	11	0

	156	折弯机	折弯机	8	7	-3
	157	极片裁切机	极片裁切机	4	0	-4
	158	盖帽机 A	盖帽机	4	0	-4
	159	入料机	Busbar Line_Manually loading BMU,	1	0	-1
	160	贴 TCO 胶带机	胶带机	2	2	0
	161	边 cell 入料机	（Pack_14_1_load side cells）	2	0	-2
	162	极片整平机	极片整平机	4	4	0
	163	保护膜贴附机	保护膜贴附机	11	0	-11
	164	载具入料机	载具入料机	2	0	-2
	165	载具回流机	载具回流机	3	0	-3
	166	注胶机	/	73	73	0
	167	视觉辨识机	/	4	4	0
	168	成组扫描设备	/	1	1	0
	169	快速自动开箱折底封箱机+纸板自动放置机	FYKX-420	1	1	0
	170	轴手臂放电池	/	1	1	0
	171	Cell 高度量测机	Cell PPG	25	25	0
	172	焊锡机	/	22	0	-22
	173	自动刮 TC 改善开胶设备	/	3	3	0
	174	自动贴 Cell 背胶设备	/	3	3	0
	175	自动贴&包绝缘片	/	3	3	0
	176	自动贴 Cell 保护膜	/	1	1	0
	177	自动贴膜机	/	1	1	0
	178	压 corepack、焊点测高、焊点检验一体机	/	1	1	0
	179	UV 点胶机	/	2	2	0
	180	贴标机	/	1	1	0
	181	贴绝缘片机	/	2	1	-1
	182	极片处理机	/	2	0	-2
	183	过高机	/	1	1	0
	184	电极研磨机	/	4	4	0
	185	喷阀式点胶机	/	1	1	0
	186	热熔胶机	/	1	1	0
	187	机械手臂	/	17	17	0
	188	激光打标机	/	2	0	-2
	189	激光增加自动入料机	/	1	0	-1
	190	激光增加自动出料机	/	1	0	-1
	191	读条形码机	/	3	3	0
	192	激光机	/	8	0	-8
	193	过高机	/	15	15	0
	194	前置线入出料	/	2	2	0
	195	前置模块 B(喷码机"H")	/	5	5	0
	196	前置模块 B（IR 测试机"H")	/	10	10	0

	197	电池过高机	/	24	24	0
	198	电池打点机	/	24	24	0
	199	放电箱	/	14	14	0
	200	组立模块 C（整平机）	/	10	10	0
	201	组立模块 C（裁切机）	/	10	10	0
	202	自动刮小 VHB	/	10	10	0
	203	焊后检查机器	/	7	0	-7
	204	测试 机	/	1	0	-1
	205	贴麦拉	/	1	1	0
	206	裁切模块	/	1	1	0
	207	基准建立机	/	1	0	-1
	211	贴大 V 机	/	2	2	0
	212	公头检查机	/	1	0	-1
	213	自动贴 VHB	/	2	0	-2
	214	裁切机	/	5	0	-5
	215	贴小黑胶机	/	4	0	-4
	216	自动贴膜机	/	4	0	-4
	217	推裙边设备	/	1	1	0
	218	漏液测试机	/	7	0	-7
	219	一拖二激光焊接机	WP300	4	4	0
	220	自动检查机	/	4	0	-4
	221	拼板机	/	6	6	0
	222	锡膏印刷机	DEK NEO HORIZON 03IX/03IX	22	22	0
	223	锡膏检查机 SPI	TR7007 SII Plus DL	23	23	0
	224	贴片机	/	65	65	0
	225	光学检查机	TR7700 SII PLUS DL	36	36	0
	226	回焊炉	Heller 1809MK3	22	22	0
	227	点胶机	Asymtek S-910	55	55	0
	228	烤箱	QP1810	14	14	0
	229	探针式测试机	ICT 518&5100	8	8	0
	230	镭雕机	/	7	9	0
	231	喷码机	依码仕 9040C	50	50	0
	232	X-ray	X-ray XD7500VR JADE FP	1	1	0
	233	真空包装机	JY-500T	2	0	-2
	234	钢板清洗机	/	1	0	-1
	235	治具超声波清洗机	500*300*200mm	1	0	-1
	236	分类机	/	16	16	0
	237	点胶机	/	12	12	0
	238	uv 固化机	/	8	8	0
	239	自动裁切机	/	10	10	0
	240	贴 PSA 机	/	1	1	0
	241	抽真空机	/	1	1	0
	242	贴电池保护膜机	/	2	0	-2
	243	移印检查机	/	2	1	-1
	244	翻转建基准	/	3	1	-2

	245	裁切 AOI 及回流机	/	4	0	-4
	246	镭雕机	C02-PCB500-B	19	19	0
	247	量测检查机	/	2	2	0
	248	焊接机	/	18	18	0
	249	UV 自动喷胶固化机	/	2	2	0
	250	大族冷水机	/	6	6	0
	251	充放电机	/	122	122	0
	252	贴麦拉机	/	2	2	0
	253	镭射稳压机	/	7	7	0
	254	电性测试机	/	5	5	0
	255	三站式烧校保	/	63	63	0
	256	成型机	/	20	19	-1
	257	投板机	Gravity E350S	56	56	0
	258	自动收板机	/	5	5	0
	259	UV 固化灯	/	12	12	0
	260	全自动注胶机	/	7	7	0
	261	单站式烧校保	/	68	68	0
	262	裁板机	/	22	18	-4
	263	贴标机	NPM-D	7	5	-2
	264	冲压机	/	20	20	0
	265	全自动点胶系统	/	10	10	0
	266	半自动喷射点胶机	/	6	6	0
	267	三工位自动吸塑机	DB-520	3	3	0
	268	全自动吸塑机	RHC-600/500	6	6	0
	269	小型半自动吸塑机	FT-5060	1	1	0
	270	液压四柱平面下料机	/	2	0	-2
	271	精修冲孔机	/	2	2	0
	272	Tray 清洗机	TL-C5511	1	0	-1
	273	PS 压片机	PS-120-65	1	1	0
	274	PET 压片机	PET120	1	1	0
	275	Mark 机	SL-DM-800MM	2	0	-2
	276	成型机	SL-CXS-02	3	0	-3
	277	收板机	Hostar	2	0	-2
	278	拆板检测机	ASI-1200	1	0	-1
	279	回流线	/	1	0	-1
	280	贴标机	Hostar M180514198	1	0	-1
	282	点胶系统	GAEA-1000	1	1	0
	283	点胶机	HSD-510DS	3	1	-2
	284	镭射分板机	/	1	0	-1
	285	亿立裁板机	EM5700N	16	16	0
	286	自动化设备	/	3	0	-3
	287	拼板机	/	2	0	-2
	288	载具供应机	/	1	0	-1
	289	空压机	AA6-37A	6	6	0
	290	循环系统	/	3	3	0

	291	冰水机	/	3	3	0
	292	冷却塔	/	3	3	0
	293	真空机	NTV-150	3	3	0
	294	排风机	/	11	11	0
	295	喷淋泵	XBD-84/90-200-460	1	1	0
	296	消防栓泵浦	XBD-8.3/50-150	2	2	0
	297	镭雕机	/	2	0	-2
	298	半自动测试机	LAILA Volchok	36	36	0
	299	伺服型压合保压机台	Kobudai PSA	1	0	-1
	300	分板机	GAM330AD	1	0	-1
	301	直流电源	Agilent Power 36312A	8	8	0
	302	数据采集器	/	8	8	0
	303	推拉力机	/	1	1	0
	304	焊后检查机	/	3	0	-3
	305	推力测试机	/	1	1	0
	306	条码等级测试仪	SR-X300	1	0	-1
	307	激光能量测试仪	1000WLP2-34(口径小,水冷系)	1	0	-1
	308	LWM 设备	/	2	2	0
	309	激光焊接机	Laser welding machine TCO	8	0	-8
	310	HYC 半测	EAGLE/PC&controller&cable	4	4	0
	311	激光站测高	EAGLE PACK	7	7	0
	312	HYC 成测	ALCON/PC&controller	2	2	0
	313	电性测试机	Equipment-4chs	6	0	-6
	314	条形码绑定机	ALOHA	2	2	0
	315	LWM 检测	1500*600*1200/防爆型	1	1	0
	316	SBL 半自动测试机	Eagle SBL	1	0	-2
	317	激光打孔主机	500W	9	9	0
	318	VHB 供料机	LWM WDD	7	0	-7
	319	高浓度制氮机	Falcon/N2	1	1	0
	320	激光打孔机	Eagle/Laser holing	4	4	0
	321	等离子清洗机	Eagle/Plasma cleaning	6	6	0
	322	VHB 出料机	Eagle/Pack unloading Machine	6	0	-6
	323	贴保护膜机	Eagle/sticking film Machine	6	6	0
	324	VHB 热压机	Eagle/VHB heating Machine	6	2	-4
	325	贴 VHB 机	Falcon/VHB sticking	6	4	-2
	326	锡球焊接机台	Falcon/Soldering	1	0	-1
	327	激光焊接 WDD 检测机	LWM WDD	5	5	0
	328	Learing 机	20V30ALearning 机 64 通道带抽屉	8	8	0
	329	胶水检测机	/	1	1	0
	330	APMT 量测机台	/	2	2	0
	331	HYC 测试机	FALCON	30	30	0
	332	真空包装机	JY-VS800L(立式外抽）	1	1	0
	333	自动式送板机	JMBF-1000	1	0	-1
	334	万用表	Fluke 8588A	1	1	0

	335	贴标机	FUJI 贴标机	1	0	-1
	336	CCD 复判机	SW6000	4	4	0
	337	成测机	Eagle Packing line	3	0	-3
	338	入料机	Falcon BMU line BMU	4	0	-4
	339	保压机	Falcon BMU line Busbar	4	2	-2
	340	激光焊接机	Falcon BMU line	2	0	-2
	341	贴 BMU 绝缘片机	Falcon BMU line	1	0	-1
	342	贴 BMU CAP 机	Falcon BMU line	1	0	-1
	343	贴底部绝缘片&收料	Falcon BMU line	1	0	-1
	344	转角 1 机	Falcon Mainline	1	1	0
	345	入料&建基准机	Falcon Mainline	2	0	-2
	346	裁切机	Falcon Mainline	2	2	0
	347	裁切&整平机	Falcon Mainline	1	1	0
	348	激光前检查机	Falcon Mainline	1	0	-1
	349	折弯 90°	Falcon Mainline	1	1	0
	350	折弯 90° & 贴包绝缘片机	Falcon Mainline	2	0	-2
	351	贴包绝缘片机	Falcon Mainline	1	0	-1
	352	转角 2 机	Falcon Mainline	1	1	0
	353	贴包绝缘片&包覆 180°机	Falcon Mainline	1	0	-1
	354	折弯 180° 机/	Falcon Mainline	1	1	0
	355	贴绝缘片机	Falcon Mainline	1	0	-1
	356	包覆 180° &折弯机	Falcon Mainline	1	0	-1
	357	折弯保压	Falcon Mainline	1	1	0
	358	贴附机	Falcon Mainline	2	0	-2
	359	激光打孔&贴 Liner 机-1	Falcon Mainline	2	0	-2
	360	收料机	Falcon Mainline	1	0	-1
	361	贴底部 liner 机	Falcon Mainline	1	0	-1
	362	贴底部 liner 保压机	Falcon Mainline	1	0	-1
	363	载具供应机	Falcon Mainline	1	0	-1
	364	半测机	Falcon Mainline	2	2	0
	365	出料机	Falcon Packing line	1	0	-1
	366	二次建基准机	M9AARIKR0000	0	1	+1
	367	入料建基准机	M9AARIKQ0000	0	1	+1
	368	成品出料机	M9AARILI0000	0	1	+1
	369	折弯机	M9AARIKW0000	0	1	+1
	370	扫码拍照收料机	/	0	1	+1
	371	焊后检查机	M9AARIKV0000	0	1	+1
	372	贴 Cap 机	M9AARIKY0000	0	2	+2
	373	贴 VHB 机	M9AARIK40000	0	1	+1
	374	贴&包 Label 机	M9AARIK20000	0	1	1
	375	极片处理机	M9AARPAD0000	0	1	1
	376	电池载具入料机	/	0	1	1
	377	磁悬浮回流机架	M9AARIK50000	0	1	1

	378	激光机	M9AARIK60000	0	2	2
	379	BMU 供料机	M9AARPAE0000	0	1	1
	380	BMU 供料机	M9AARIKT0000	0	2	2
	381	Cap 供料机	M9AARIKX0000	0	1	1
	382	Cap 检查机	M9AARIKZ0000	0	2	2
	383	Cap 供料机	M9AARPAI0000	0	1	1
	384	Cap 检查机	/	0	1	1
	385	CCD 拍照&贴 Liner	/	0	1	1
	386	CCD 拍照&贴 Liner 机	/	0	1	1
	387	FDR test (final test) machine 出料机	/	0	1	1
	388	FDR test (final test) machine 测试机	/	0	1	1
	389	FDR test (final test) machine 进料机	/	0	1	1
	390	Label 检测+NG 下料机	M9AARIK30000	0	1	1
	391	Pack 下料机	/	0	1	1
	392	VHB 下料机	M9AARILE0000	0	1	1
	393	VHB Forming	M9AARPAX0000	0	1	1
	394	VHB Forming 机	M9AARILF0000	0	1	1
	395	VHB 下料机	M9AARILG0000	0	1	1
	396	二次建基准机	M9AARPAC0000	0	1	1
	397	入料建基准机	M9AARPAB0000	0	1	1
	398	半自动激光机	/	0	1	1
	399	成品出料机	M9AARPA20000	0	1	1
	400	自动机台(Pack 成测）	/	0	1	1
	401	折弯机	M9AARPAH0000	0	1	1
	402	气压参数上传	/	0	1	1
	403	扫码拍照收料机	/	0	1	1
	404	焊后检查机	M9AARETO0000	0	1	1
	405	贴&包 Label 机		0	1	1
	406	贴 Cap 机	M9AARPAJ0000	0	1	1
	407	贴 VHB 机	SPM25057-03	0	1	1
	408	极片处理机	M9AARIKS0000	0	1	1
	409	磁悬浮回流机架	M9AARIK70000	0	1	1
	410	激光机	/	0	5	5
	411	ACMT (with Macmini 8G/Standard block)	/	0	1	1
	412	APMT 后收料机	/	0	9	9
	413	AVI 设备	/	0	1	1
	414	BMU Cap 贴附机 &BMU 拍照储存机 &AOI 晶元检测（贴 BMU CAP）	M9AARES80000	0	4	4
	415	BMU line Busbar 入料机	/	0	3	3
	416	BMU line MES 智能广告	/	0	1	1

	牌功能				
417	BMUline 撕膜机	/	0	4	4
418	BMU line 锡球焊接机（含锡球焊接红光&蓝光焊接主机）	M9AARES60000	0	1	1
419	BMU Tapping Machine	/	0	2	2
420	BMU 入料机	M9AARES20000	0	1	1
421	BMU 在线量测（BMU PCD 量测）	/	0	1	1
422	BMU 上料焊接机	/	0	1	1
423	Body tape 贴胶启动机	/	0	2	2
424	Cell 移印机	/	0	1	1
425	Cell 入料机	M9AARIKP0000	0	1	1
426	Connector matting 中转机	/	0	1	1
427	Connector matting 机	/	0	1	1
428	connector un-matting 机	/	0	1	1
429	Cosmetic bottom cap sticking &保压机	/	0	2	2
430	Cosmetic top tape sticking（贴顶部膜机）	/	0	2	2
431	Cosmetic top tape wrapping（裹顶部膜机）	/	0	1	1
432	FCT 半自动测试机	CYG6093-BMU-PB 16UP-R-V01	0	1	1
433	FCT 半自动测试机	CYG6063-BMU-PB 16UP-R-V01	0	1	1
434	FDR_TEST1NG 出料机	/	0	128	128
435	FDR_TEST1 进料复投机	/	0	1	1
436	FDR_TEST1 测试机	/	0	3	3
437	FDR 测试机	/	0	1	1
438	Flex 入料机	/	0	1	1
439	Front cell 撕膜机	/	0	1	1
440	Front cell 激光机 1（Front cell 焊接机-1）	YLR-500-U2-SM-014-15	0	1	1
441	Front cell 激光机 2（Front cell 焊接机-2）	YLR-500-020-10	0	1	1
442	Front cell 入料（Front cell 上料机）	/	0	1	1
443	Front 电池保压机（Front cell 保压机）	/	0	2	2
444	IQC ACMT	/	0	1	1
445	IQC 功能测试设备	/	0	1	1
446	Label 标签打印机	/	0	1	1
447	Label 包覆机	/	0	1	1
448	Label 贴附机	/	0	1	1

	449	LFS 同轴测距	/	0	1	1
	450	Metal tray 移印机	/	0	1	1
	451	NDK 自动外观检设备	/	0	1	1
	452	NG\OK 暂存机	JMZC-1000G	0	1	1
	453	Online PCD 量测	/	0	1	1
	454	Pack OQC 机台	/	0	1	1
	455	Pack tester (半测使用)	/	0	1	1
	456	Pack 保压机	/	0	1	1
	457	Pack 半测 pogo pin	/	0	1	1
	458	PCM 折弯检测机	/	0	1	1
	459	PCP 成型机	SL23CXJ001	0	1	1
	460	PCP 条形码 Link 机	KZ6093-Loading single platform-NB-V1.0 /AC 220V 50HZ	0	1	1
	461	PCP 裁板机	EXE910LAT /AC 220V 50HZ 4KW	0	2	2
	462	Plasma 公头检测机	/	0	2	2
	463	Plasma 清洁主机	/	0	1	1
	464	Plasma 清洁机	/	0	1	1
	465	Plasma 等离子清洗机	/	0	1	1
	466	Plasma 等离子 清洗机系统	/	0	1	1
	467	POS Spacer 贴胶启动机	/	0	1	1
	468	Post APMT	/	0	1	1
	469	POST-AOI 设备	JRX-DI-400D	0	1	1
	470	Post-APMT(含标准块)	/	0	1	1
	471	Pre APMT	/	0	128	128
	472	Pre-AOI 设备	JUTZE EDGE-D	0	16	16
	473	PSA 焊点拉力测试仪	/	0	2	2
	474	rack 机柜（Final test）	/	0	1	1
	475	rack 机柜（OQC）	/	0	1	1
	476	Rear cell Laser pre-AOI（Real cell 焊前 AOI）	M9AARIKU0000	0	12	12
	477	Rear cell 入料&保压机	/	0	10	10
	478	Rear cell 撕膜机	/	0	1	1
	479	Rear cell 焊后检查机	M9AARPAG0000	0	12	12
	480	Rear cell 激光机	/	0	1	1
	481	SBL 半自动测试机	/	0	1	1
	482	SMT 自动上板机	/	0	1	1
	483	SMT自动下板机	/	0	1	1
	484	TCO 入料机	/	0	2	2
	485	Tester 点检设备	/	0	2	2
	486	Tester 校准设备	/	0	2	2
	487	Veloz 半自动测试机	/	0	1	1
	488	Veloz 自动测试机	/	0	2	2

	489	Veloz 自动测试机	/	0	1	1
	490	VHB 拉胶设备	M9AARPAM0000	0	2	2
	491	VHB 设备	M9AARPAW0000	0	1	1
	492	VHB 机台	M9AARPAW0000	0	1	1
	493	WDD 能量检测	DILIGINE-WDD-CE(B)	0	2	2
	494	上下板机	KZ6063-unloading single platform-NB-V1.0	0	1	1
	495	下料机	/	0	1	1
	496	分板机	GAM330AD	0	1	1
	497	功能测试机	/	0	1	1
	498	包外观胶检测下料机	/	0	1	1
	499	包装机	M9AARILJ0000	0	1	1
	500	半自动机台(Pack 成测）	/	0	1	1
	501	半测机	/	0	1	1
	502	外观胶&PSA 贴胶检测机	/	0	1	1
	503	正极焊接机	/	0	1	1
	504	正极激光	/	0	1	1
	505	后载具转角机（后置转角）	/	0	1	1
	506	成测机	/	0	3	3
	507	收料&外观检查机	/	0	1	1
	508	收料机	/	0	1	1
	509	自动 de-bonding 设备	/	0	4	4
	510	自动上下板机	SL-PCB Automatic Board Feeder-v1.0	0	1	1
	511	自动包装机	M9AARPA30000	0	1	1
	512	自动外观检查机	/	0	1	1
	513	自动脱胶机	/	0	4	4
	514	自动锁螺丝机	/	0	1	1
	515	折弯机	/	0	1	1
	516	板灰清洁机	JY-CL350H	0	1	1
	517	治具加装、转换、拆卸设备	定制自动化设备	0	1	1
	518	法兰胶贴附机	/	0	1	1
	519	前载具转角机（前置转角机）	/	0	1	1
	520	建基准机	/	0	1	1
	521	负极激光折弯机	/	0	2	2
	522	高速移印机	/	0	1	1
	523	高浓度制氮机	/	0	3	3
	524	条形码质量检测机	/	0	1	1
	525	焊接 WDD	/	0	1	1
	526	焊接激光主机 IPG500	/	0	1	1
	527	焊点 PCD 检查机	/	0	1	1

	528	焊点拉力测试仪	/	0	1	1
	529	焊点清洁设备	HZ-9600Q	0	1	1
	530	焊点复检 CCD 视觉检测机	/	0	12	12
	531	移载机	行程 1.4m 规格：长度 600mm 移载行程 1.4m 防卡板设计	0	1	1
	532	软板成型机	SL-Flexible Board Forming Machine-v1.0	0	1	1
	533	智能磁驱输送系统	/	0	2	2
	534	测试自动化设备	KZ6093-Auto FCT platform-NB-V1.0 /AC 220V 50HZ	0	1	1
	535	测试置板机及配套轨道	KZ6085-Loading single platform-NB-V1.0	0	1	1
	536	绝缘片包覆&翻转机	M9AARESB0000	0	1	1
	537	绝缘胶带贴胶机	/	0	1	1
	538	裁板机	EM5700N	0	10	10
	539	裁板压板成型机、条形码 Link 机	/	0	1	1
	540	裁板压板条形码 Link 机	/	0	1	1
	541	贴底部绝缘片机 1（贴底部绝缘片膜机-1）	M9AARER80000	0	1	1
	542	贴底部绝缘片机 2（贴底部绝缘片膜机-2）	M9AARER90000	0	1	1
	543	贴绝缘片机	M9AARER90000	0	2	2
	544	贴胶机	/	0	2	2
	545	极片胶带贴附机	/	0	2	2
	546	载具供应机	/	0	1	1
	547	载具开盖机	/	0	2	2
	548	电池下料机	/	0	1	1
	549	电池回流机	/	0	1	1
	550	电池供料机	/	0	1	1
	551	电池载具入料机	/	0	2	2
	552	电芯入载检测机	/	0	1	1
	553	磁悬浮线体	STK-S1-L480-58M6-SA	0	2	2
	554	膜保压&开盖机（膜保压机）	/	0	1	1
	555	胶带成型检测机	/	0	2	2
	556	质谱仪	/	0	1	1
	557	点胶机	S2-900 Dual Valve（IJ 阀，异步双阀）	0	1	1
	558	激光主机	/	0	1	1
	559	激光焊接机(LFS & WDD)	ALPAS-WDD-SE(A)	0	4	4
	560	激光机	/	0	1	1
	561	镭雕机	HYMS/IPC-310 /AC 220V 50HZ	0	1	1
	562	镭雕机	/	0	1	1

563	铁件入料机（铁件上料机）	/	0	1	1
564	铁件保压机	/	0	1	1
565	APMT 机	Hawk&Robin	0	1	1
567	炉温实时监控机	/	0	1	1
568	Universal APMT 机	/	0	1	1
569	ACMT 机	/	0	1	1
570	Tester 点检机	/	0	1	1
571	Tester 校准机	/	0	1	1
572	焊接 WDD 机	/	0	1	1
573	正极激光机	/	0	1	1
574	HYC pack 测试仪器	/	0	1	1
575	APMT 机	Eagle Pack(A2508800)	0	1	1
576	自动锁螺丝机&自动扭力效验机	/	0	1	1
577	点胶固化前后外观 aoi AI 设备	JRX-DI-300D	0	1	1

主要原辅材料见后页表 2-5；主要原辅材料理化性质见后页表 2-6；

表 2-5 主要原辅料消耗表

项目名称	名称	重要组分、规格	性状	年用量（t/a）			最大存储量及包装方式（t）	存储位置	备注
				技改前	技改后	变化量			
锂离子电池生产工序	胶带	/	固	13773.4328 万件	13773.4328 万件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
	电池芯	/	固	449.2800 万件	449.2800 万件	0	200 万件，箱装	仓库	/
	保护膜	/	固	26469346 件	26469346 件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
	绝缘片	/	固	19472.6 万件	19472.6 万件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
	配件盒	/	固	1485142 件	1485142 件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
	缓冲纸板	/	固	4065984 件	4065984 件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
	脆盘	/	固	5170.7612 万件	5170.7612 万件	0	2000 万件，箱装	仓库	/
	PCBA	/	固	1123200 件	1123200 件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
	胶带	/	固	13005 件	13005 件	0	3000 万件，箱装	仓库	/
	CELL 电池	/	固	5100 万件	5100 万件	0	2000 万	仓	/

							件，箱装	库	
绝缘片	/	固	2550 万件	2550 万件	0	1000 万件，箱装	仓库	/
小 V	/	固	2550 万件	2550 万件	0	1000 万件，箱装	仓库	/
大 V	/	固	2550 万件	2550 万件	0	1000 万件，箱装	仓库	/
BOS	/	固	1987.2 万件	1987.2 万件	0	500 万件，箱装	仓库	/
AT 线	/	固	1987.2 万件	1987.2 万件	0	500 万件，箱装	仓库	/
电阻	/	固	149993 万件	149993 万件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
二极管	/	固	21691.5146 万件	21691.5146 万件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
三极体	/	固	932076 件	932076 件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
IC	/	固	1976618 件	1976618 件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
电容	/	固	119643.8857 万件	119643.8857 万件	0	箱 5000 万件，装	仓库	/
镍片	/	固	13098.71 万件	13098.71 万件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
PCB	/	固	5388 件	5388 件	0	2000 万件，箱装	仓库	/
镍丝	/	固	0.2t	0.2t	0	0.1t,箱装	仓库	/
锡膏	锡 80~87%，银 2~4%，铜＜1%，树脂 5~10%，助剂＜5%	固	17t	17t	0	5t,箱装	仓库	/
TSY-B 油墨	50%合成丙烯酸树脂，20%二价酸酯，26%二异丁基酮，2%消泡剂，2%流平剂	液	5t	5t	0	2t 桶装	仓库	/
清洗剂	10-20%丙二醇醚，5-10%非离子表面活性剂，5-10%丙三醇，80%去离	液	3t	3t	0	1t，桶装	仓库	/

	子水								
稀释剂	18%醋酸乙酯，20%环己酮，65%异佛尔酮	液	0.36t	0.36t	0	0.1t，桶装	仓库	/
硬化剂	环氧丙烯酸酯 20~30%，光起始剂 5-10%，聚氨酯 20~40%，二缩三丙二醇二丙烯酸酯 10-20%，聚乙烯蜡粉 5-15%	液	6t	6t	0	2t，桶装	仓库	/
酮基油墨 9184	60-70%丁酮，溶剂石油脑＜1%	液	0.1t	0.1t	0	0.05t，桶装	仓库	/
酒精	99.5%乙醇	液	0.75t	0.75t	0	0.3t，桶装	仓库	/
油墨添加剂	丁酮 90-100%，丙酮 5-10%	液	2.05t	2.05t	0	0.1t，桶装	仓库	/
HJET 油墨	合成丙烯酸树脂，异氟尔酮、二异丁基酮，硅油	液	1.8t	1.8t	0	0.5t，桶装	仓库	/
PCB 板	/	固	994500 万片	994500 万片	0	5000 万片，箱装	仓库	/
锡丝	/	固	167t	167t	0	50t,箱装	仓库	/
缠绕膜	/	固	23064m	23064m	0	500m,箱装	仓库	/
紫外粘合剂	/	液	0.9t	0.9t	0	0.5t，桶装	仓库	/
聚酯切片	/	固	25520 万件	25520 万件	0	500 万片，箱装	仓库	/
锡珠	/	固	604798.24 件	604798.24 件	0	5000 件，箱装	仓库	/
锂电池电路板组	/	固	41992277 件	41992277 件	0	5000 件，箱装	仓库	/
锂离子电池	/	固	8669.7 万件	8669.7 万件	0	4000 万件，箱装	仓库	/

		塑料标贴	/	固	51492069 件	51492069 件	0	5000 件，箱装	仓库	/
		塑料粒	/	固	49152.6 万件	49152.6 万件	0	5000 件，箱装	仓库	/
		电晶体	/	固	26026.6 万件	26026.6 万件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
		集成电路	/	固	17645.4 万件	17645.4 万件	0	5000 万件，箱装	仓库	/
		印刷电路板	/	固	7809.6415 万件	7809.6415 万件	0	3000 万件，箱装	仓库	/
		塑胶部件	/	固	16714228 件	16714228 件	0	10000 件，箱装	仓库	/
		干燥剂	/	固	1420 万件	1420 万件	0	500 万件，箱装	仓库	/
		钢铁制螺钉	/	固	1335.1 万件	1335.1 万件	0	500 万件，箱装	仓库	/
		麦拉片	/	固	1247.2 万件	1247.2 万件	0	500 万件，箱装	仓库	/
		保险丝	/	固	1198.8 万件	1198.8 万件	0	500 万件，箱装	仓库	/
		成型导片	/	固	1057.4 万件	1057.4 万件	0	500 万件，箱装	仓库	/
		PET 片材	/	固	8795515 件	8795515 件	0	5000 件，箱装	仓库	/
		有接头连接线	/	固	7058157 件	7058157 件	0	5000 件，箱装	仓库	/
		钢铁制电池壳	/	固	6594029 件	6594029 件	0	5000 件，箱装	仓库	/
		色母	/	固	530 万件	530 万件	0	100 万件，箱装	仓库	/
		PS 塑料片材	/	固	400 万件	400 万件	0	100 万件，箱装	仓库	/
		螺帽	/	固	3062236 件	3062236 件	0	10000 件，箱装	仓库	/
		线路板组件	/	固	1441147 件	1441147 件	0	10000 件，箱装	仓库	/
		防静电袋	/	固	1400593 件	1400593 件	0	10000 件，箱装	仓库	/
		支撑架	/	固	2035520 件	2035520 件	0	10000 件，箱装	仓库	/
		铜螺母	/	固	271296 件	271296 件	0	10000 件，箱装	仓库	/

	吸塑件生产工序	PS 片材（聚苯乙烯系塑料）	/	固	1800 吨	1800 吨	0	500 吨，箱装	仓库	/
		PET 片材（聚对苯二甲酸乙二醇酯）	/	固	2400 吨	2400 吨	0	1000 吨，箱装	仓库	/
		PS 破碎料	聚苯乙烯	固	1500 吨	1500 吨	0	500 吨，箱装	仓库	/
		PET 破碎料	聚苯乙烯	固	1500 吨	1500 吨	0	500 吨，箱装	仓库	/
		离型纸	/	固	100 万米	100 万米	0	50 万米，箱装	仓库	/
		离型膜	/	固	2 万米	2 万米	0	1 万米，箱装	仓库	/
		EVA 泡棉	/	固	40 万米	40 万米	0	10 万米，箱装	仓库	/
		EPE 泡棉	/	固	20 万米	20 万米	0	10 万米，箱装	仓库	/
		液压油	/	固	2t	2t	0	1t,，桶装	仓库	/
	模切加工件、冲压件生产工序	离型纸	/	固	100 万米/年	100 万米/年	0	50 万米，箱装	仓库	/
		双面胶	/	固	50 万米/年	50 万米/年	0	10 万米，箱装	仓库	/
		绝缘片	/	固	10 万米/年	10 万米/年	0	5 万米，箱装	仓库	/
		离型膜	/	固	2 万米/年	2 万米/年	0	1 万米，箱装	仓库	/
		EVA 泡棉	300*1020*0.5~2	固	40 万米/年	40 万米/年	0	10 万米，箱装	仓库	/
		EVA 泡棉	300*1040*0.5~2	固	20 万米/年	20 万米/年	0	10 万米，箱装	仓库	/
		镍带	/	固	41207.3409kg	41207.3409kg	0	10000kg,箱装	仓库	/
		载带	/	固	2393122.1196m	2393122.1196m	0	10000m，箱装	仓库	/
		热覆膜	/	固	2396322.69166m	2396322.69166m	0	10000m，箱装	仓库	/

表 2-6 主要原辅材料理化性质

名称	理化特性	燃烧爆炸性	毒性毒理
紫外胶合剂	浅蓝色液体，相对密度（水=1）：1.12g/cm^3，闪点（℃）：97℃	燃烧	经口毒性：急性毒性估计值：892.78mg/kg；吸入毒性：急性毒性估计值：7.79mg/L；经皮毒性：急性毒性估计值：4.662mg/kg；
清洗剂（YJ-WBC）	外观与性状:透明液体，稍有气味。熔点（℃）:<0；pH值（10g/1 H2O）：中性；相对密度（水=1）:0.97 ；沸程（℃）95～210；蒸气压（kPa）:1.89	不燃烧	无资料
清洗剂（FL-201）	外观与性状：透明液体，轻微气味。 相对密度(水=1):0.9；蒸气压(kPa)：1.59；沸程(℃): 73℃；闪点(℃)：20℃ ；表面张力(mN/m,25℃)：35。	易燃	LD50（测试动物、吸收途径）：5045mg/kg（大鼠、吞食） ；LC50（测试动物、吸收途径）：16000ppm/8H（大鼠、吸入）
酮基油墨 9184	黑色液体，闪点>-9℃，部分溶于水	/	LD50:2737mg/kg
TSY-B 油墨	浆状流体，有薄荷味，pH值 6.2-6.5，沸点 155.7℃。分解温度 35℃，闪点 44℃，密度 0.9-1.3mg/cm3	自然温度 450℃	LD50:5750mg/kg
油墨添加剂	紫色液体，有溶剂型气体，熔点 85℃，沸点 55℃，闪点-16℃	易燃	/
清洗剂	透明液体，稍有气体，密度 0.99mg/cm^3	/	/
稀释剂	无色或微黄色透明液体，有芳香刺激气味，闪点>50℃，不溶于水	中闪点易燃液体	/
硬化剂	乳白色粘稠液体，沸点>100℃，闪点>100℃，挥发性<0.3%	/	无资料
酒精	无色透明液体，微溶剂味，比重 0.79，沸点 78.3℃，闪点 12℃，溶于水		

水平衡图

（1）项目用水和排水

生活用水：不新增员工，因此不新增生活污水。

（2）生产用水：

生产废水：本次技改项目不新增生产废水。

（3）水平衡图

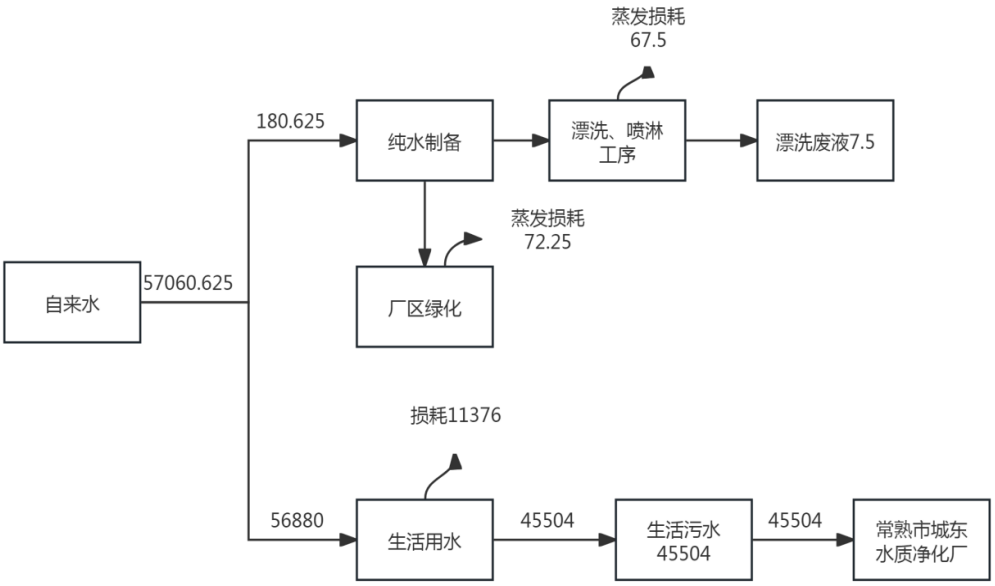


图2-1　本项目水平衡图（t/a）

本项目产品简介

	 **锂离子电池** **图2-2 产品照片**
工艺流程和产排污环节	**1、生产工艺：**本项目锂离子电池组装线的工艺流程图及污染环节如下：

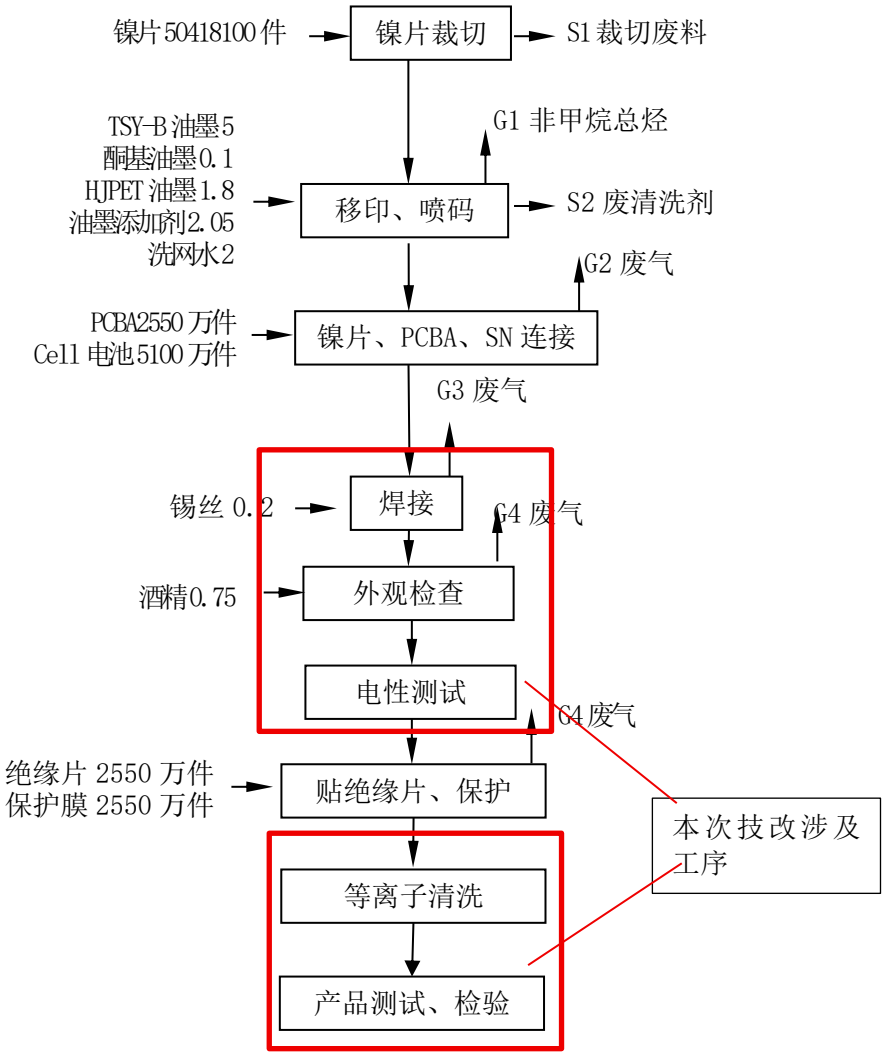


图 2-3 锂电池生产工艺流程及产污节点图（t/a）

生产工艺流程说明：

该产品采用流水线方式生产，对原料电池芯先进行镍片裁切、移印、喷码及电性功能测试等预处理

一、移印工序：工人使用半自动移印机对电池表面进行信息印花；

二、喷码工序：使用到油墨、稀释剂，通过喷码机将特定的 Logo 喷涂在工件上，喷码产生的废气（非甲烷总烃）通过工位上方的集气管负压收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放；

喷码与喷码工序，使用到的油墨杯回收放置在溶剂间内，并需要定期使用洗网水进行清洗，在清洗过程大部分挥发出来，挥发出来的废气（非甲烷总烃）

通过工位上方的集气罩收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放；

三、镍片、PCBA、SN 连接：将预处理完毕的电池芯与 PCBA（为大型、高密度的印刷电路板装配）电路板通过载具组装夹持，产生的有机废气（非甲烷总烃）通过工位上方的集气罩收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放。

四、焊接：将上一工序的半成品投到自动焊接机进行极片与 PCBA 的焊接作业，焊接完采用流水线方式生产，焊接需要使用锡丝，焊丝成份为：98.4 的锡合金、1.6%的助焊剂（松香），焊烟的主要成份为颗粒物（锡及锡的化合物）以及助焊剂挥发（非甲烷总烃）而成，此废气由集气罩收集经管道内过滤网处理后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放，技改后增加部分激光焊接设备，设备搭载激光焊接头，CCD 视觉定位系统，无焊料，激光熔融金属本体，完成电芯极柱与 CCS 汇流排、连接镍片焊接，自带焊接烟尘集气收集配套集气收集焊接烟尘；

五、外观检查：焊接完毕后的半成品需对焊点外观检查确认焊接状况，外观检查使用酒精作为擦拭剂，酒精在常温极易挥发，挥发的有机废气通过工位上方的集气罩收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放；原焊点外观原为人工检查，本次技改后增加自动外观检查设备，并增加点胶固化后外观 aoi AI 设备。

六、电性测试、贴绝缘片、检验：将半成品进行电池测试并确认电性功能是否正常，将检查完毕后的半成品电池进行自动折弯，贴附绝缘片完成成品电池的组装。组装完毕后的电池经过高度检测，产品尺寸测量、成品电性测试、产品外观检验等品质检验作业后，确认产品合格，经过包装处理后入库，完成整个生产过程。在贴附绝缘片的工序中使用等离子清洗机进行清洗。

等离子清洗机：使用高频高压源（等离子电源）的方式得到等离子体，经过电极之间产生等离子气流，气流轰击物体表面，达到清洁的目的，主要是为了保证产品表面的清洁度。该环节不产生污染物。

	设备淘汰更新：淘汰老旧设备，更换新设备。淘汰老旧收料机、出料机、APMT 机等，购置新收料机、出料机、APMT 机等相关设备进行淘汰替换。根据本次设备的淘汰更新对比来看，不涉及锂离子电池产品生产工艺的变化。 技术改造内容：技术改造内容： ①智能化替代人工：使用智能化设备替代原有人工岗位，提高了生产效率； ②焊接部分增加部分激光焊接机。 ③为了满足客户对产品性能测试要求及产品清洁度的要求，购进了焊后检测机、焊点拉力测试仪、自动测试机、APMT 机及多台检测设备，增加了原来的产品检验工序，对产品进行测试检验。 ④针对电性测试、产品测试、检验等工序进行设备的升级改造。此部分改造不涉及锂离子电池产品主体生产工艺的变化。 ⑤针对提高产品内外的清洁度，购进多台等离子清洁机，利用等离子气流对产品内外表面进行一个清洁。 出料机、收料机：为生产线配套工位转运设备，设置于组装、APMT综合检测设备前后，用于模组、电池包工装托盘自动送料、接料、分拣下料；仅机械传动作业，无化学反应，不产生工艺废气、生产废水。 APMT机：PACK 组装线EOL综合终测机，用于电池模组/电池包成品电压、内阻、BMS、绝缘耐压综合检测，配套出料机、收料机自动上下料。 FDR：PACK出厂交付综合终测机，完成电压、内阻、BMS、绝缘耐压等全套出厂检测。 Front cell 激光机（Front cell焊接机）：PACK 组装线模组前段激光焊接设备，采用激光自熔焊接，完成电芯极柱与 CCS 汇流排、连接镍片焊接，配套集气收集焊接金属烟尘。 正极焊接机：一种高精度表面光洁度检测仪器，可对多种机械加工零件表面的粗糙度进行测量。该环节不产生污染物。

其余在线量测、电池焊后自动检查设备、条形码质量检测机、测试自动化设备、HYC pack测试仪器等检验设备，均为产品质量检验环节需用到的检验设备，均不涉及污染物的产生。

与项目有关的原有环境污染问题

现有项目审批情况

新世电子（常熟）有限公司位于常熟高新技术产业开发区东南大道888号。目前，企业已进行申领排污许可证，登记编号：91320581089304376U001Q，排污许可证有效期：2025年05月13日至2030年05月12日。厂区已完成2025年年度执行报告。厂区已完成《企业事业单位突发环境事件应急预案》备案工作（风险等级：一般[一般-大气（Q0）+一般-水（Q0）]。经现场勘察，厂区无环保投诉，周边无异味。

现有项目审批以及验收情况见下表

表2-7 现有项目环保手续

项目	批复文号时间	环保验收	验收产能	运行情况	备注
年产1800万组锂离子电池项目	苏环建[2006]145号，2006.2.22	已验收，环验[2007]10号，2007.3.16	锂离子电池1800万组/年	正常运行	一期
扩建4680万组锂离子电池生产项目	常环计[2008]230号，2008.11.6	已验收，常环计验[2011]15号，2011.4.1	锂离子电池4680万组/年	正常运行	二期
新建模切加工件、冲压件、吸塑件加工项目	常环建[2019]338号，2019.5.21	已验收，取得意见2020.8.7	模切加工件22000万件/年； 加工冲压件25000万件/年	正常运行	三期，其中吸塑件1000万件/年已取消
扩建锂离子电池生产项目	苏行审环评[2020]20298号，2020.4.13	取得验收意见2020.6.10	锂离子电池6000万组/年	正常运行	四期
扩建年增产吸塑件5000万件	苏行审环评[2020]20191号，2020.11.24	2020.12.29取得意见	吸塑件5000万件/年	正常运行	五期
新建年产印刷电路板1亿2000万件	苏环建[2022]81第0144号，2022.3.23	项目已终止	未验收	未运行	六期

锂离子电池组技改项目	苏环建[2023]81第 0027 号	2023.10.29 已验收	加工冲压件和锂离子电池组中的SMT 贴片生产工艺进行技改，技改前后产能保持不变。	已正常运行	七期
扩建自用危废仓库项目	苏环建[2023]81第 0036 号	2024.3.26 已验验收	新建危废仓库一座，建筑面积151.36 平方米	正常运行	八期
新世电子（常熟）有限公司生产扩建锂离子电池项目	常高管环审[2023]8 号	2024.3.26 已验验收	利用原有建筑面积 7800 平方米，购置相关设备，年增产锂离子电池76.5 万组。	正常运行	九期
新世电子（常熟）有限公司生产锂离子电池加工技术改造项目	常高管环审[2026]13 号	建设中，未验收	产能不变	正常运行	十期

现有项目主要污染工序及防治措施

现有项目工艺流程图

①锂离子电池工艺流程 1

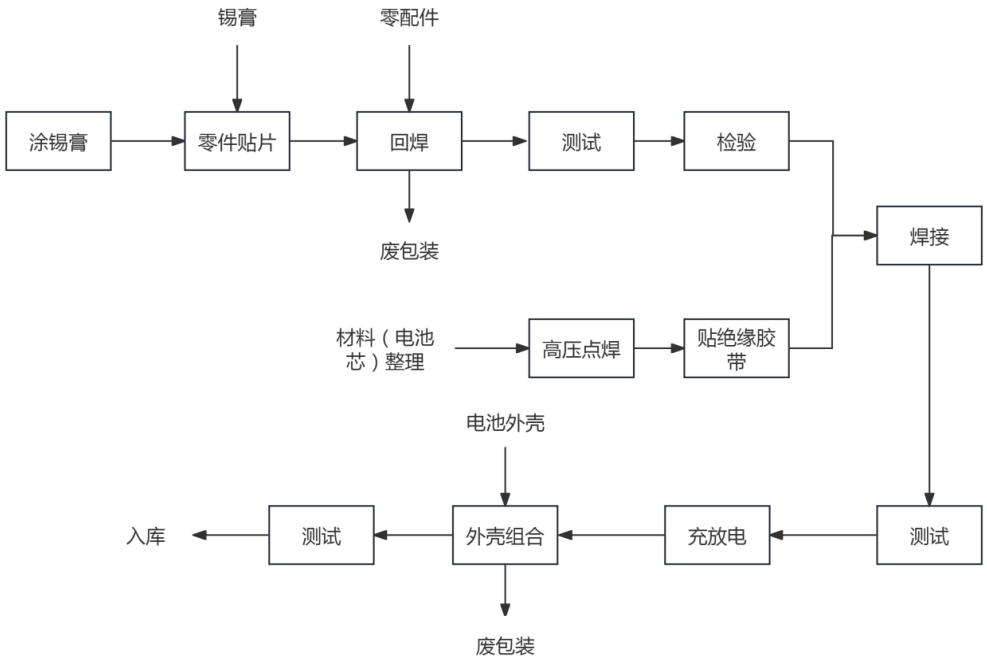


图 2-4 锂离子电池生产工艺 1

工艺简述：

生产工艺主要为各零配件的组装，生产过程中所使用的锡膏和焊丝均为无铅材料，锡膏的成份为 88.8%锡合金(成份为：锡 96.5%、银 3%、铜 0.5%)、11.2%助焊剂(成份为:异丙醇 86%、松香 14%)的液态合金材料，焊丝成份为：98.4%的锡合金、1.6%的助焊剂(松香)。生产过程中的包装固废主要是由零配件包装带进，其成份为纸和塑料。本项目主要是来料组装项目，生产过程中除产生一定量的焊烟外，无其他生产性废气。此废气由中央集尘系统收集经过滤处理后达标排放。

②锂离子电池工艺流程 2

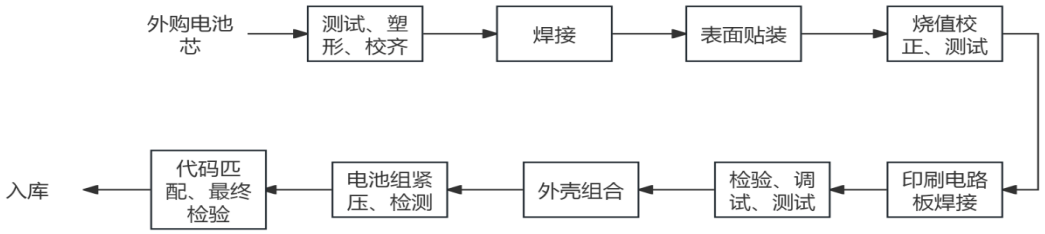


图 2-5 锂离子电池生产工艺 2

工艺简述：

锂离子电池主要生产工艺为各零部件的组装。外购电池芯经焊接、测试、预组装后与组装好的印刷线路板和机加工组装好的外壳总装成整体，即为成品。

③锂离子电池工艺流程 3

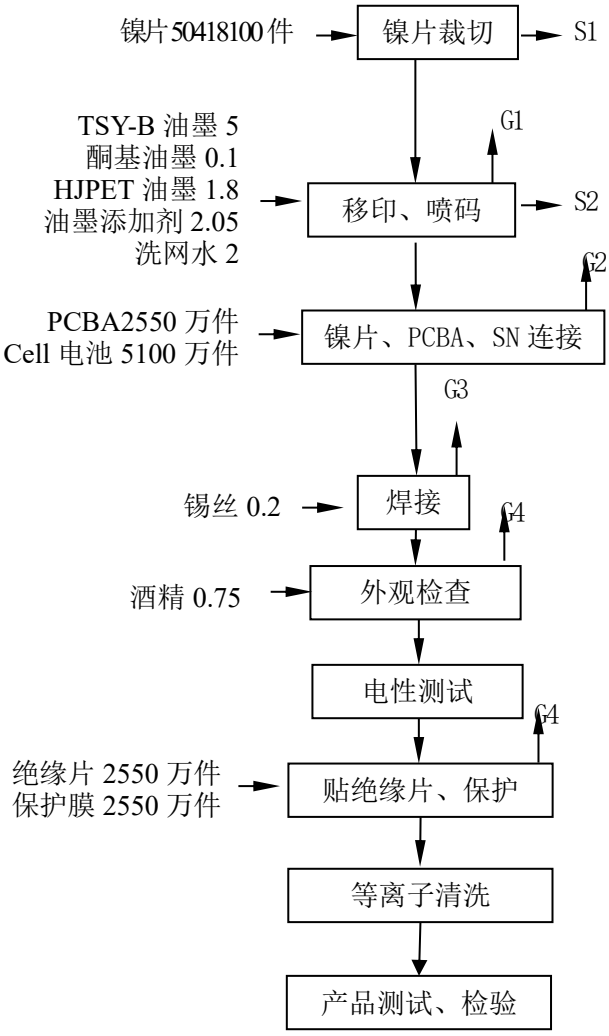


图 2-6 锂离子电池生产工艺 3

工艺简述：

该产品采用流水线方式生产，对原料电池芯先进行镍片裁切、移印、喷码及电性功能测试等预处理

一、移印工序：工人使用半自动移印机对电池表面进行信息印花；

二、喷码工序：使用到油墨、稀释剂，通过喷码机将特定的 logo 喷涂在工

	件上，喷码产生的废气（非甲烷总烃）通过工位上方的集气管负压收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放； 喷码与喷码工序，使用到的油墨杯回收放置在溶剂间内，并需要定期使用洗网水进行清洗，在清洗过程大部分挥发出来，挥发出来的废气（非甲烷总烃）通过工位上方的集气罩收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放； 三、镍片、PCBA、SN 连接：将预处理完毕的电池芯与 PCBA（为大型、高密度的印刷电路板装配）电路板通过载具组装夹持，该部分需要使用施敏打硬胶，产生的有机废气（非甲烷总烃）通过工位上方的集气罩收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放； 四、焊接：将上一工序的半成品投到自动焊接机进行极片与 PCBA 的焊接作业，焊接完采用流水线方式生产，焊接需要使用锡丝，焊丝成份为：98.4 的锡合金、1.6%的助焊剂（松香），焊烟的主要成份为颗粒物（锡及锡的化合物）以及助焊剂挥发（非甲烷总烃）而成，此废气由集气罩收集经管道内过滤网处理后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放； 五、外观检查：焊接完毕后的半成品经过工人对焊点外观检查确认焊接状况，外观检查使用酒精作为擦拭剂，酒精在常温极易挥发，挥发的有机废气通过工位上方的集气罩收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放； 六、电性测试、贴绝缘片、检验：将半成品进行电池测试并确认电性功能是否正常，将检查完毕后的半成品电池进行自动折弯，贴附绝缘片完成成品电池的组装。组装完毕后的电池经过高度检测，产品尺寸测量、成品电性测试、产品外观检验等品质检验作业后，确认产品合格，经过包装处理后入库，完成整个生产过程。在贴附绝缘片的工序中需要使用甲醇作为擦拭剂，甲醇常温下极易挥发，挥发的有机废气通过工位上方的集气罩收集后进入现有二级活性炭+RCO 处理设施处理后高空排放。 **④锂离子电池生产工艺 4**

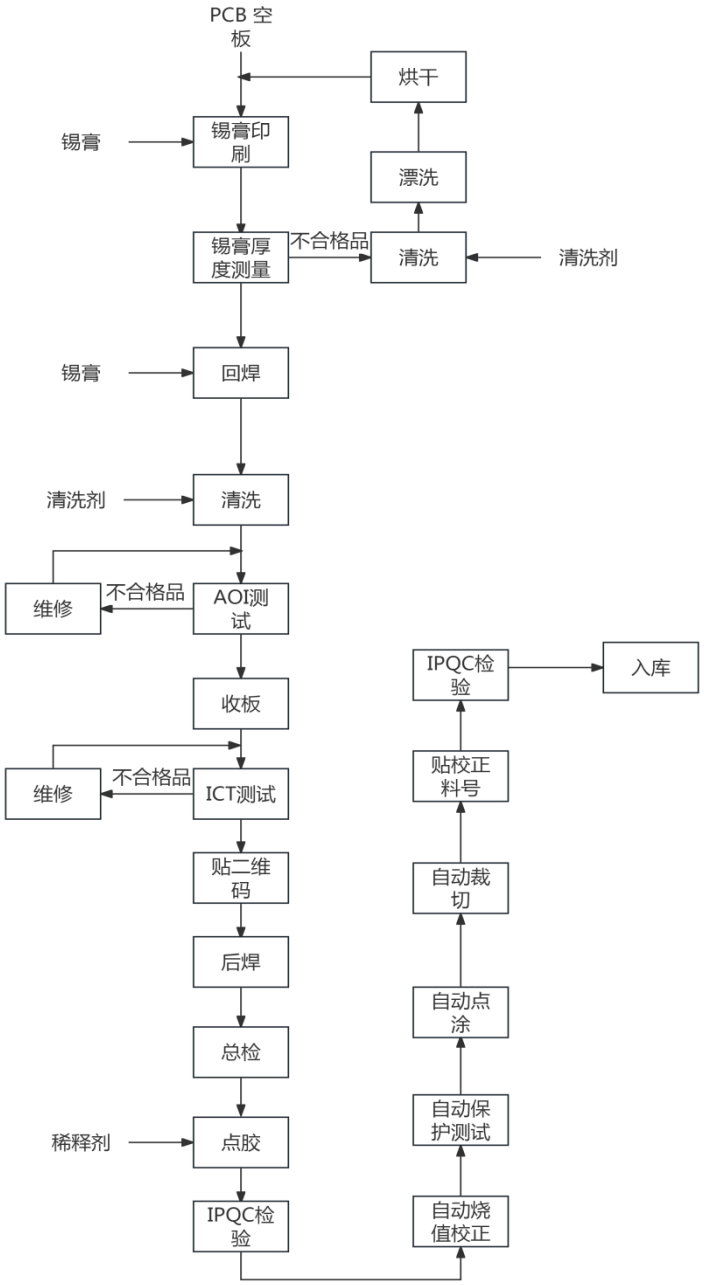


图 2-7 锂离子电池生产工艺 4

工艺简述：

物料人员备料，现场作业人员将板子送至印刷机内进行锡膏印刷。锡膏的成份为 88.8%锡合金(成份为：锡 96.5%、银 3%、铜 0.5%)、11.2%助焊剂(成份为：异丙醇 86%、松香 14%)的液态合金材料，在锡膏印刷的过程中产生的废气主要为颗粒物(锡及锡的化合物)以及非甲烷总烃，此废气由集气罩收集经管道

内过滤网处理后进入现有二级活性炭处理后高空排放;锡膏检测仪检测锡膏厚度，之后将板子放置烘烤箱内进行回焊，回焊使用锡膏，锡膏的成份为 88.8%锡合金(成份为:锡 96.5%、银 3%、铜 0.5%)、11.2%助焊剂(成份为：异丙醇 86%、松香 14%)的液态合金材料，在回焊过程中产生的废气主要为颗粒物(锡及锡的化合物)以及非甲烷总烃，此废气由集气罩收集经管道内过滤网处理后进入现有二级活性炭处理后高空排放。AOI 检测产品，如有不良产品，工程人员维修。流至下一站。ICT 设备板子电性测试。如有不良品进行维修，完成后扫描贴二维码，入系统。

板子送至后焊工位进行焊接，IPQC 检验并点胶。点胶的调配和涂胶均在密闭的点胶房内完成，通过点胶房上方的管道负压收集至现有二级活性炭处理后高空排放，

点胶完成后，IPQC 进行检验。检验完成后测试机测试板子电性是否正确。

测试完成后作业人员将板子放置点胶机内进行点胶，点胶机为密闭设备，点胶产生的废气通过管道上方的管道收集后至现有二级活性炭处理后高空排放。点胶完成后裁切机进行裁切，切成连接片 PCBA。

系统进行料号登记扫码。IPQC 检查外观，确认后入库。

⑤冲压件生产工序

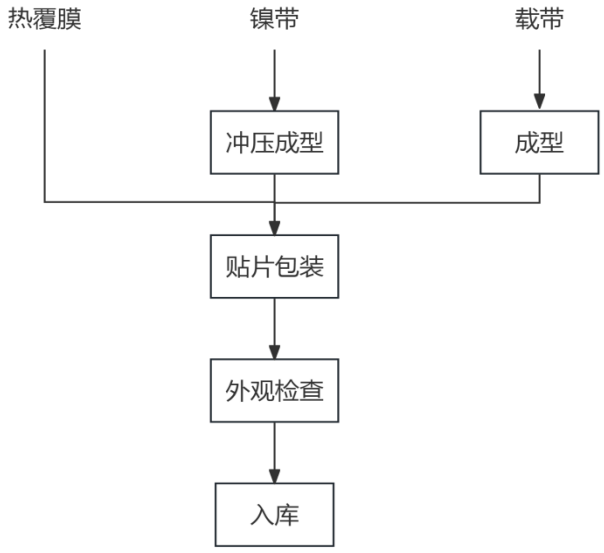


图 2-8 冲压件生产工艺

工艺简述：

对原料镍带先进行冲压成型，再通过载带机生产与之相对应的载带，用于承载镍片。将冲压成型后的镍片与载带放入贴片包装机中，使每个镍片整齐的放入载带的内槽内，并用热覆膜封装，再将封装好的镍片卷入载盘内。封装好的镍片通过产品外观检验等质量检验合格后装箱入库。

⑥模切件生产工序

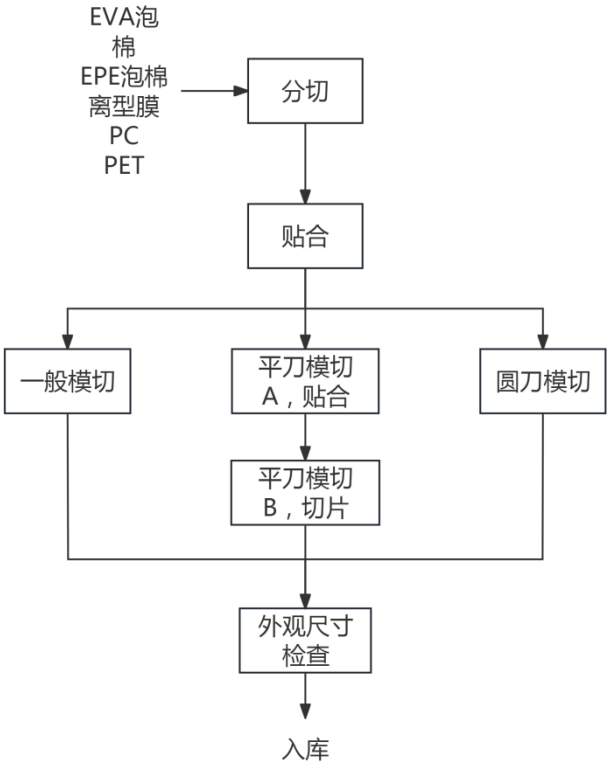


图 2-9 模切件生产工艺

工艺简述：

首先根据工单需求进行相应数量的原材领取，将领取后的原材根据不同种类(离型纸等材料)不同尺寸规格根据需求规格分切处理，分切完成后根据工艺不同将需求背胶的材料进行用双面胶进行背胶处理，材料准备完成后进行产品外形加工，根据产品复杂程度分为圆刀、平刀、模切 3 种加工方式，加工完成后进行外观检验，外观检验后进行质量抽检，抽检完成进行入库处理。

⑦吸塑件生产工序

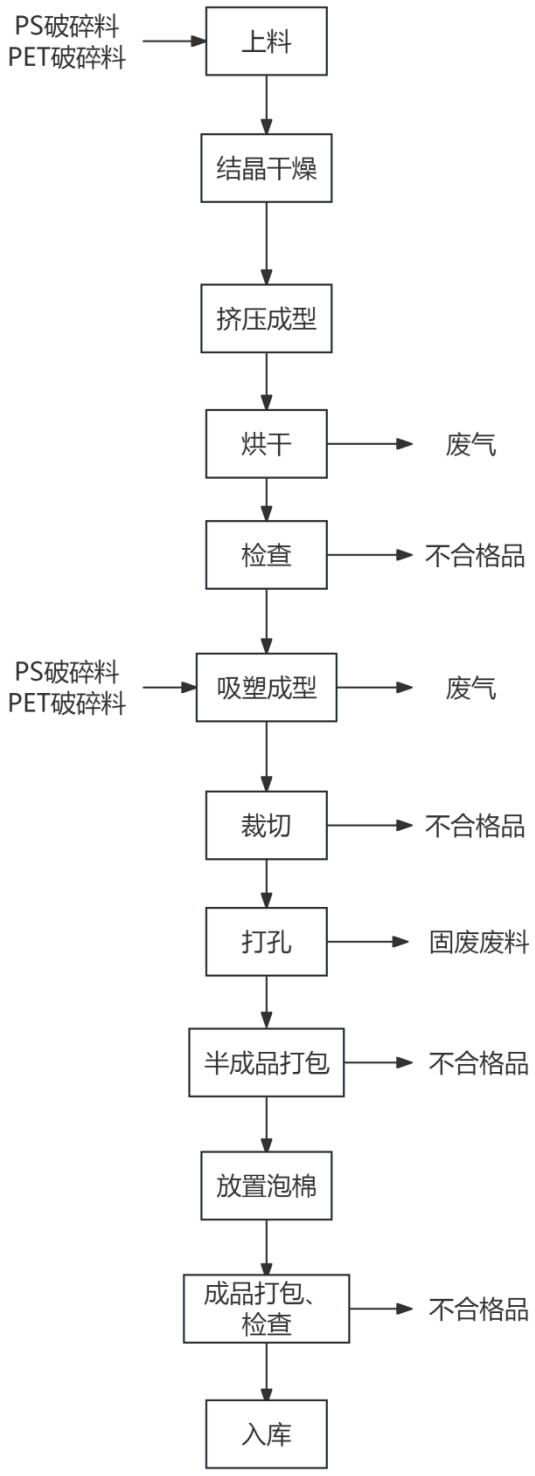


图 2-10 吸塑件生产工艺

工艺简述：

本项目生产的主要步骤为上料、干燥、挤压成型、烘干、检查、吸塑成型、裁切、打孔、半成品打包、贴泡棉、成品打包、成品检查，具体如下：

（1）上料:将原料加入烘料桶中。

（2）结品干燥：原料需先通过结品干燥去除塑料原料中可能残存的水分、灰尘等杂质，结晶干燥机使用电加热，采用夹套加热的方式，温度为 100℃，该温度为水的气化温度，但远远低于 PET 和 PS 材料的起始分解温度，可以使原材料中的水分汽化，从而达到干燥原材料的日的。

（3）挤压成型、干燥：将干燥后的塑料通过挤压机挤压成压片,该工序在200-280℃下进行，加热使用电加热。PET 的起始分解温度为 306℃左右，PS 的起始分解温度为 353℃左右，挤压温度未达到原材料分解温度，挤压过程中挥发的有机废气较少。在挤压成型中，塑化材料受挤压通过模口，形成特定的轮廓后需暴露于室温空气中，通过控温底槽干燥后完全成型。本项目控温底槽的温度与环境温度一致，该温度下，塑料粒子远远未达到分解温度,几乎不挥发有机废气。本项目在挤压机的挤出口设置集气罩，收集后废气处理后高空排放。

（4）检查：检查产生的不合格品作为一般固废外售处置。

（5）吸塑成型：本项日使用三种不同的吸塑机，吸塑机的工作温度有所差异。其中三工位自动吸塑机的工作温度为 600 摄氏度，塑料压片停留时间较短；全自动吸塑机与小型半自动吸塑机的工作温度为 300 摄氏度。

本项目将塑料压片投入密闭的吸塑机中，吸塑机通过短暂加热使塑料压片变软后立即真空吸附于模具表面后再冷却成型。

PET 的起始分解温度为 306℃左右，PS 的起始分解温度为 353℃左右，吸塑机的温度分别为 300℃和 600℃，其中 600℃中停留时间较短(约 10s 左右)，不会造成完全分解。吸塑成型中主要挥发的为熔融状态下释放的极少量的小分子有机废气，以非甲烷总烃计为 G2，通过挤出机出口上方设置的集气罩收集，收集后废气处理后高空排放。

（6）裁切、打孔：将多余的边角裁掉，以及按照工件要求在相应位置打孔，该过程产生的废边角料作为不合格品外售。

（7）半成品包装/检测：对产品的规格质量进行检查，不合格品外售。

（8）放置泡棉：对于合格的半成品，在规定位置放置泡棉。

（9）成品包装/检测：对产品的规格质量进行检查，不合格品外售。

（10）入库：产品入库。

现有项目污染物产生及排放情况

（1）废气

现有项目废气产生以及治理情况

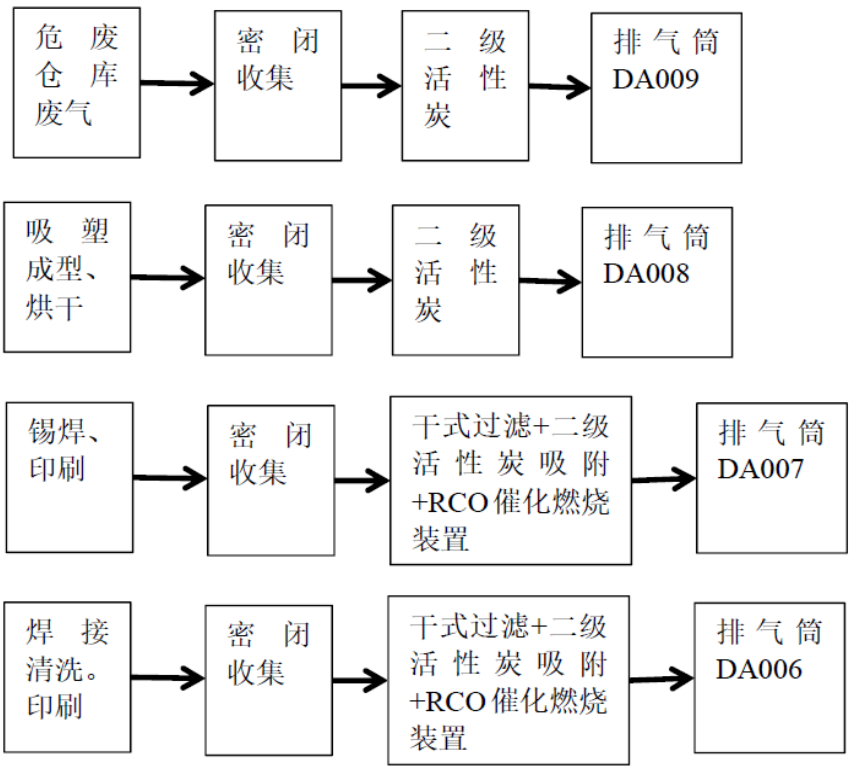


图 2-11 现有项目废气处理系统图

表 2-8 现有项目废气产生及治理情况表

序号	废气污染物种类	产生工序	处理措施	备注
1	非甲烷总烃、锡及其化合物、颗粒物	焊接、清洗、印刷	干式过滤+二级活性炭吸附脱附+催化燃烧装置+15m高排气筒 DA006	一厂
2	非甲烷总烃、锡及其化合物	焊锡、印刷	干式过滤+二级活性炭吸附+RCO 催化燃烧装置+15m高排气筒 DA007	二厂
3	非甲烷总烃	吸塑成型、烘干	二级活性炭吸附装置+15m高排气筒 DA008	五厂

4	非甲烷总烃	危废仓库	二级活性炭吸附装置+15m高排气筒 DA009	危废仓库

（2）废水

企业生产过程中工艺废水不排放，作为危险废物交给有资质的危废处置单位进行处置，外排废水主要是生活污水，厂区生活污水接管至城东净水厂。

（3）噪声

现有项目噪声采取选用低噪声动力设备与机械设备，对高噪声设备安装隔震，加强生产设备的日常维护和保养，合理厂平面布局及厂区绿化，再经过厂房隔声以及其他建筑物阻隔和距离衰减后，厂界噪声能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

（4）固废

表 2-9 现有项目固体废物综合利用及处置措施

序号	名称	分类编号	产生量	处置方式
1	废油	HW08 900-214-08	1	由张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司
2	有机溶剂废液	HW06 900-402-06	30	
3	废油墨	HW12 900-299-12	15	
4	废活性炭	HW49 900-041-49	20	
5	有机树脂类废物	HW13 900-451-13	5	
6	有机溶剂废物	HW49 900-041-49	15	
7	废包装容器	HW49 900-041-49	10	
8	废抹布手套	HW49 900-041-49	0.05	
9	废液压油	HW08 900-218-08	2	
10	浓缩废水	HW06 900-407-06	40	
11	废滤渣	HW06 900-409-06	1	
12	污泥	HW06 900-409-06	60	
13	废包装盒	一般固废	5	收集后由有处处置能力的单位单位处置
14	废塑料		62	

监测数据

（1）废水

2026 年 4 月 15 日，新世电子委托江苏清洲检验检测有限公司对厂区生活污水进行检测（监测报告：C26032813），检测结果见下表。

表 2-10 生活污水监测结果汇总表

采样时间	2026.04.15			备注
样品性状	微黄、微浊、弱臭和味、无油膜			
采样点位	检测项目	单位	检测结果	
生活污水	pH 值	无量纲	7.2	-

	悬浮物	mg/L	58	-
	化学需氧量	mg/L	251	-
	五日生化需氧量	mg/L	83.2	-
	氨氮	mg/L	29.4	-
	总磷	mg/L	4.68	-
	总氮	mg/L	48	-
	动植物油	mg/L	1.08	

根据监测数据，厂区内生活污水满足江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂）的接管标准要求。厂区项目员工生活污水，均接管排入江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂）集中处理。

（2）废气

2026 年 4 月 14 日~2026 年 4 月 24 日，新世电子委托江苏清洲检验检测有限公司对废气排放情况进行检测（监测报告：C26010706），检测结果见下表。

表 2-11 废气有组织监测结果表

采样日期		2026.4.24		排气筒名称或编号			DA006 排气筒
处理设施		/		检测点位			进口
排气筒高度（m）		/		工况负荷			90%
断面面积		1		平均标态干气流量（m^3/h）			35942
废气平均温度		33.9		废气平均流速			9.6
样品编号	检测参数	单位	检测结果				标准限值
			1	2	3	小时浓度均值	
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m^3	0.73	0.69	0.71	0.71	50
	排放速率	Kg/h	0.022	0.020	0.021	0.021	-
低浓度颗粒物	实测浓度	mg/m^3	3.5	3.8	3.1	3.5	-
	排放速率	Kg/h	0.106	0.114	0.0933	0.104	-
锡及其化合物	实测浓度	mg/m^3	5.52×10^{-3}	5.34×10^{-3}	9.8×10^{-3}	6.89×10^{-3}	5
	排放速率	Kg/h	1.63×10^{-4}	1.58×10^{-4}	2.96×10^{-4}	2.6×10^{-4}	
检测点位	DA006 排气筒（出口）						
净化方式	活性炭吸附+RCO 催化燃烧						
采样日期		2026.4.24		排气筒高度			15
断面面积		0.7854		平均标态干气流量（m^3/h）			24666
废气平均温度		42.7		废气平均流速			10.9
样品编号	检测参数	单位	检测结果				标准限值
			1	2	3	均值	
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m^3	0.17	0.15	0.14	0.15	50
	排放速率	Kg/h	4.46×	4.09×	3.82×	4.12×10^{-3}	/

				10^{-3}	10^{-3}	10^{-3}		
低浓度颗粒物	实测浓度	mg/m³		1.6	1.2	1.5	1.4	20
	排放速率	Kg/h		0.044	0.032	0.041	0.039	1
锡及其化合物	实测浓度	mg/m³		7.49×10^{-3}	4.13×10^{-3}	4.33×10^{-3}	5.32×10^{-3}	5
	排放速率	Kg/h		1.96×10^{-4}	1.13×10^{-4}	1.18×10^{-4}	1.42×10^{-4}	0.22
检测点位	DA007 进口							
净化方式	/							
采样日期		2026.4.24			排气筒高度			/
断面面积		0.96			平均标态干气流量（m³/h）			21819
废气平均温度		32.9			废气平均流速			7.2
样品编号	检测参数	单位	检测结果					标准限值
			1	2	3	小时浓度均值		
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m³	1.44	1.59	1.06	1.33		/
	排放速率	Kg/h	0.032	0.0298	0.0248	0.0289		/
锡及其化合物	实测浓度	mg/m³	2.16×10^{-3}	9.37×10^{-3}	8.93×10^{-3}	6.82×10^{-3}		/
	排放速率	Kg/h	4.8×10^{-5}	1.86×10^{-4}	2.09×10^{-4}	1.48×10^{-4}		/
检测点位	DA007 出口							
净化方式	干式过滤+活性炭吸附+催化燃烧							
采样日期		2026.4.24			排气筒高度			15
断面面积		0.7854			平均标态干气流量（m³/h）			24074
废气平均温度		42.1			废气平均流速			10.06
样品编号	检测参数	单位	检测结果					标准限值
			1	2	3	均值		
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m³	0.37	0.35	0.30	0.34		50
	排放速率	Kg/h	9.35×10^{-3}	8.39×10^{-3}	6.89×10^{-3}	8.21×10^{-3}		/
锡及其化合物	实测浓度	mg/m³	9.14×10^{-3}	8.84×10^{-3}	6.78×10^{-3}	8.25×10^{-3}		5
	排放速率	Kg/h	2.31×10^{-4}	2.12×10^{-4}	1.56×10^{-4}	2.00×10^{-4}		0.22
检测点位	DA008 进口							
净化方式	/							
采样日期		2026.4.24			排气筒高度			/
断面面积		1			平均标态干气流量（m³/h）			4578
废气平均温度		20.3			废气平均流速			1.4
样品编号	检测参数	单位	检测结果					标准限值
			1	2	3	均值		
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m³	0.53	0.50	0.48	0.50		/
	排放速率	Kg/h	2.37×10^{-3}	2.34×10^{-3}	2.2×10^{-3}	2.30×10^{-3}		/
检测点位	DA008 出口							

净化方式	二级活性炭吸附						
采样日期		2026.4.24		排气筒高度			15
断面面积		1		平均标态干气流量（m^3/h）			4402
废气平均温度		19.5		废气平均流速			1.3
样品编号	检测参数	单位	检测结果				标准限值
			1	2	3	均值	
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m^3	0.27	0.20	0.21	0.23	50
	排放速率	Kg/h	1.24×10^{-3}	8.63×10^{-4}	9.06×10^{-4}	1.00×10^{-3}	/
检测点位	危废仓库						
净化方式	/						
采样日期		2026.4.24		排气筒高度			/
断面面积		1		平均标态干气流量（m^3/h）			8525
废气平均温度		20.35		废气平均流速			13.2
样品编号	检测参数	单位	检测结果				标准限值
			1	2	3	均值	
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m^3	0.86	0.66	0. 69	0.74	/
	排放速率	Kg/h	7.44×10^{-3}	5.71×10^{-3}	5.97×10^{-3}	6.37×10^{-3}	/
低浓度颗粒物	实测浓度	mg/m^3	4.2	4.0	3.7	4.0	/
	排放速率	Kg/h	0.036	0.035	0.029	0.033	/
锡	实测浓度	mg/m^3	6.38×10^{-3}	4.21×10^{-3}	4.06×10^{-3}	4.88×10^{-3}	/
	排放速率	Kg/h	5.32×10^{-5}	3.81×10^{-5}	3.42×10^{-5}	4.18×10^{-5}	/
检测点位	危废仓库						
净化方式	二级活性炭吸附						
采样日期		2026.4.24		排气筒高度			6
断面面积		0.1963		平均标态干气流量（m^3/h）			8494
废气平均温度		23.4		废气平均流速			13.1
样品编号	检测参数	单位	检测结果				标准限值
			1	2	3	均值	
非甲烷总烃	实测浓度	mg/m^3	0.41	0.41	0.39	0.40	50
	排放速率	Kg/h	3.49×10^{-3}	3.49×10^{-4}	3.32×10^{-4}	3.43×10^{-3}	/
低浓度颗粒物	实测浓度	mg/m^3	1.3	1.8	1.7	1.6	20
	排放速率	Kg/h	0.011	0.016	0.014	0.014	1
锡	实测浓度	mg/m^3	1.20×10^{-3}	7.63×10^{-3}	$4. 57\times10^{-3}$	4.47×10^{-3}	5
	排放速率	Kg/h	1.01×10^{-5}	6.41×10^{-5}	3.88×10^{-5}	3.77×10^{-5}	0.22

根据企业提供数据，从上表可以看出，现有项目排气筒排放浓度和排放速率检测值均可达到《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）表 5 标准要求和《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准均达标排放。

表 2-12 无组织废气监测情况

检测日期	温度		18.2	大气压（kpa）		101.2
2026.4.15	风向		东北风	天气情况		晴
检测项目	检测结果（mg/m³）					
	检测地点	1	2	3	小时浓度均值	标准限值
参照 GB 30484-2013 表 6 排放限值						
非甲烷总烃	厂界上风向 1	0.23	0.25	0.27	0.25	2.0
	厂界下风向 2	0.30	0.29	0.33	0.31	
	厂界下风向 3	0.31	0.28	0.31	0.30	
	厂界下风向 4	0.32	0.32	0.29	0.31	
参照 DB 4041-2021 表 3 排放限值						
总悬浮颗粒物	厂界上风向 1	0.176	0.189	0.191	0.15	0.5
	厂界下风向 2	0.266	0.260	0.287	0.159	
	厂界下风向 3	0.293	0.274	0.284	0.171	
	厂界下风向 4	0.273	0.285	0.260	0.154	
锡及其化合物	厂界上风向 1	ND	-	-	ND	0.06
	厂界下风向 2	ND	-	-	ND	
	厂界下风向 3	ND	-	-	ND	
	厂界下风向 4	ND	-	-	ND	

根据企业提供数据，从上表可以看出，现有项目非甲烷总烃、颗粒物和锡及其化合物检测值均可达到《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）表 6 标准要求和《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。

（3）噪声

2026 年 4 月 15 日，新世电子委托江苏清洲检验检测有限公司对厂区生活污水进行检测（监测报告：C26032813）），检测结果见下表。

表 2-13 噪声检测结果表

采样日期	**2026.4.15**	**测试时间**	**昼间 12：42-13.12**
检测结果		**标准限值**	
		昼间	
东厂界外 1m 处	59.0	65	
南厂界外 1m 处	56		
西厂界外 1m 处	56		
北厂界外 1m 处	57		

采样时间	2026.4.15	测试时间	夜间 22:00-22：35
检测结果		标准限值	
		夜间	
东厂界外 1m 处	53	55	
南厂界外 1m 处	51		
西厂界外 1m 处	54		
北厂界外 1m 处	51		

根据监测结果，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008）3 类标准要求（白昼限值为 65dB(A)、夜间限值为 55dB(A)）。

现有项目污染物排放汇总

表 2-14 现有项目污染物排放量汇总

类型	污染物名称		现有项目环评排放量	现有项目实际排放量
废气	有组织	颗粒物	0.3033	-
		锡及其化合物	0.634	0.3964
		VOCs（以非甲烷总烃计）	2.058	0.2743
	无组织	颗粒物	0.438	0.15
		锡及其化合物	0.052	-
		VOCs（以非甲烷总烃计）	1.1328	0.27
废水	生活污水	水量	45504	45504
		COD	20.4768	20.4768
		SS	11.376	11.376
		氨氮	1.5926	1.5926
		TP	0.273	0.273
固废	一般固废	0	0	0
	危险废物	0	0	0
	生活垃圾	0	0	0

现有项目存在的环境问题

公司现有项目环保手续完善，“三废”均采取有效的防治措施，严格执行“三同时”制度。建厂运行以来未收到关于异味等环保方面的投诉。

以新带老措施

无

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

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

1、大气环境质量现状

本项目选取 2025 年作为评价基准年，根据《2025 年度常熟市生态环境状况公报》，2025 年常熟市城区环境空气质量中各监测指标日达标率在84.9%~100%之间，其中臭氧的日最大 8 小时平均浓度达标率最低。细颗粒物、可吸入颗粒物日平均浓度达标率分别为 95.9%、99.7%，较上年分别上升了 1.9、0.2 个百分点;臭氧日最大 8 小时滑动平均值达标率 84.9%，较上年降低了 5.8 个百分点；二氧化氮日平均浓度达标率 99.7%，同比持平；二氧化硫、一氧化碳日平均浓度达标率均为 100%，同比持平。

各监测指标中二氧化硫、二氧化氮、可吸入颗粒物、细颗粒物、一氧化碳的年评价指标均达到国家二级标准，臭氧年评价指标未达到国家二级标准。二氧化硫年平均浓度为 7 微克/立方米，与上年相比上升了 16.7%，24 小时平均第 98 百分位数浓度为 11 微克/立方米，较上年上升了 10.0%；二氧化氮年平均浓度为 25 微克/立方米，较上年上升了 4.2%，24 小时平均第 98 百分位数浓度为 62 微克/立方米。与上年持平;可吸入颗粒物浓度年平均浓度为 46 微克/立方米，较上年上升了 2.2%,24 小时平均第 95 百分位数浓度为 102 微克/立方米，较上年下降了 8.9%；细颗粒物年平均浓度为 27 微克/立方米，较上年下降了 3.6%，24 小时平均第 95 百分位数浓度为 72 微克/立方米，较上年下降了 12.2%；一氧化碳 24 小时平均第 95 百分位数浓度为 1.0 毫克/立方米，与上年持平;臭氧日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数浓度为 182 微克/立方米，较上年上升了 15.2%。

2025 年常熟市城区环境空气质量状况以良为主，优良天数共 291 天，环境空气达标率为 79.7%，与上年相比下降了 5.0 个百分点。未达标天数中，轻度污染 65 天，占比 17.8%；中度污染 9 天，占比 2.5%;无重度污染和严重污染天。常熟市城区环境空气污染物呈现季节性变化，尤其以臭氧表现最为明显，冬季

的臭氧浓度较低，3 月至 10 月臭氧浓度明显高于其他月份;其他污染物总体呈现冬季较高，其他季节相对较低的特征。城区环境空气质量也呈现明显的季节变化，主要表现为单月累计优良率 3 月份开始呈下降趋势，4 月到达全年低谷，随后又呈波动上升趋势，10 月再次到达较高水平。因此，项目所在评价区为不达标区。

《2025 年度常熟市生态环境状况公报》中基本污染物数据详见下表：

表 3-1　2025 年常熟市大气环境质量现状 （CO 为 mg/m³，其余均为 μg/m³）

年份		2025 年				过渡阶段浓度标准限值	浓度限值	执行标准
项目		浓度	年评价	超标倍数	日达标率(%)			
SO_2	年均值	7	达标	/	100	60	20	《环境空气质量标准》（GB3095-2025）二级标准(注：2030 年 12 月 31 日之前为过渡阶段
	M98	11		/		150	50	
NO_2	年均值	25	达标	/	99.7	40	30	
	日平均	62		/		80	50	
PM_{10}	年均值	46	达标	/	95.9	60	50	
	M95	102		/		120	100	
$PM_{2.5}$	年均值	27	达标	/	99.7	30	25	
	M95	72		/		60	50	
CO	1 小时平均	1.0	达标	/	100	4	4	
O_3-8h	日最大 8 小时平均	182	超标	0.1375	84.9	160	160	

为进一步改善环境质量，根据《关于深入打好污染防治攻坚战的工作方案》，苏州以“到 2025 年，全市生态环境质量持续改善，主要污染物排放总量持续下降，实现生态环境质量高标准创优目标，PM2.5 浓度达到 28 微克/立方米，并持续改善，优良天数比率达到 86%，地表水国考和省考断面水质优Ⅲ比例均达到 100%，受污染耕地安全利用率达到 93%以上，重点建设用地安全利用得到有效保障。生态质量指数保持稳定，单位地区生产总值二氧化碳排放下降完成省下达的目标任务，固体废物和新污染物治理能力明显增强，生态环境风险防控体系更加完备，生态环境治理体系和治理能力显著提升，生态文明建设实现新进

步。到2035年，广泛形成绿色生产生活方式，碳排放达峰后稳中有降，生态环境根本好转，生态环境治理体系和治理能力现代化基本实现，谱写美丽中国苏州范本。”为主要目标，通过采取如下措施：1）加强组织领导。全面加强党的领导，落实党政同责、一岗双责；2）强化责任落实。各级党委政府要坚决扛起生态文明建设和生态环境保护的政治责任；3）强化系统推进。各有关部门要全面落实生态环境保护责任，细化实化攻坚政策措施，构建“1+5+8”的攻坚战政策体系，分工协作、共同发力；4）强化工程项目。要按照“系统化设计、目标化管理、项目化推进”要求，将国家、省、市关于深入打好污染防治攻坚战的主要任务分解落实为工程项目和具体措施，建立项目库，实施动态管理、稳步推进、补齐短板，确保产生良好的社会、经济、环境效益；5）强化监督考核。继续开展深入打好污染防治攻坚战专项督查检查，深入开展重点区域、重点领域、重点行业监督帮扶和指导；6）强化宣传引导。创新生态环境宣传方式方法，制作推广具有苏州特色的生态环境文化产品，广泛传播生态文明理念，讲好生态文明建设的“苏州故事”；7）强化队伍建设。全面推进监测监察执法机构能力标准化建设，加强乡镇生态环境监管能力建设。届时，常熟市大气环境质量状况可以得到持续改善。

根据常熟市人民政府于2024年09月02日发布的市政府关于印发《常熟市空气质量持续改善行动计划实施方案》的通知（常政发〔2024〕24号），常熟地区将优化含VOCs原辅材料和产品结构。严格控制生产和使用高VOCs含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目，提高低（无）VOCs含量产品比重。加大工业涂装、包装印刷和电子行业清洁原料替代力度。全面推进汽车整车制造底漆、中涂、色漆使用低VOCs含量涂料；在木质家具、汽车零部件、工程机械、钢结构、船舶制造等工业涂装、包装印刷和电子等行业工艺环节中，大力推广使用低VOCs含量涂料。鼓励和推进汽车4S店、大型汽修厂全水性涂料替代。强化VOCs全流程、全环节综合治理。开展重点VOCs排放企业综合治理评估；全面淘汰单一低温等离子、光氧化、光催化、非水溶性VOCs废气采用的单一水喷淋吸收及上述技术的组合工艺。持续推进“常昆相”臭氧污染联

防共治工作。根据上级统一部署，做好区域大气污染联防联控工作。持续开展PM2.5 和臭氧协同控制科技攻关。强化支撑团队问题排查、巡检与综合分析能力。结合臭氧污染形势及省、市调度部署，合理制定走航计划，加强重点区域重点时段走航监测，污染期间加密走航频次。VOCs 是臭氧产生的重要前体物，臭氧是 VOCs 在光化学反应后的产物，二者协同治理，需要通过管控 VOCs 排放、减少臭氧产生的条件以及分解已经产生的臭氧等手段来实现。通过以上措施，可进一步提升区域大气环境质量。

特征污染物

本项目特征污染物非甲烷总烃引用《常熟高新区技术产业开发区环境影响评价区域评估报告》中的检测数据，检测点位：珠江苑，位于项目地北侧 1100m，监测时间为 2023 年 11 月 27 日~2023 年 12 月 04 日。监测结果如下。

表 3-2 环境空气质量现状监测及评价结果

监测点	监测项目	日期	浓度范围	标准值	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
珠泾苑	非甲烷总烃	小时平均	0.5-0.78mg/m^3	2.0 mg/m^3	13%	0	达标

根据监测数据，本项目所在地非甲烷总烃能满足《大气污染物综合排放标准详解》中计算非甲烷总烃排放量标准时使用的环境质量标准值（2mg/m^3）。

本项目特征因子总悬浮颗粒物（TSP），引用苏州国森检测技术有限公司在正力家苑（距本项目东北侧 4.0km）进行的 TSP 检测，监测时间 2026 年 06 月 09 日~2026 年 06 月 12 日，以上数据满足建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有及实测监测数据。监测结果如下表。

表 3-3 TSP 补充监测点位基本信息

监测点名称	监测因子	监测时段	评价标准（ug/m^3）	监测结果（ug/m^3）	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
正力家苑	TSP	09:35~次日09:35	300	129	43%	0	达标
		09:40~次日09:40	300	116	38.7%	0	达标
		09:45~次日09:45	300	120	40%	0	达标

从上表可知，项目所在区域总悬浮颗粒物（TSP）的日平均值能达到《环境

空气质量标准》（GB3095-2026）中表 1 过渡阶段浓度限值中二级标准，项目所在区域环境空气质量良好。

2、地表水环境现状

根据常熟市生态环境局 2026 年 6 月发布的《2025 年度常熟市生态环境状况公报》可知，2025 年，常熟市地表水水质状况为优，达到或优于 III 类水质断面比例为 98.0%，较上年持平，无 V 类、劣 V 类水质断面，劣 V 类水质断面比例较上年持平，主要污染指标为生化需氧量;地表水平均综合污染指数为 0.32，与上年相比下降 0.03，降幅为 8.6%。与上年相比，全市地表水水质状况保持不变，水环境质量无明显变化。

城区河道水质为优，与上年相比水质状况保持不变，7 个监测断面达到或优于 I 类水质断面比例较上年持平，无劣 V 类水质断面。8 条乡镇河道中，白茆塘、望虞河常熟段水质均为优，与上年相比水质状况保持不变，达到或优于 III 类水质断面比例为 100%，其中望虞河常熟段各断面均为 II 类水质;福山塘、常浒河、锡北运河水质均为优，与上年相比水质状况提升一个等级，水质有所好转，达到或优于 I 类水质断面比例为 100%;元和塘、盐铁塘、张家港河水质均为良好，与上年相比水质状况保持不变，水质无明显变化，除张家港河道大义镇桥断面外，其余河道各断面水质均达到或优于 III 类。

本项目无生产废水排放，生活污水经市政管网接管至江苏中法水务有限公司（城东水质净化厂），尾水排入大溆，最终汇入白茆塘。本项目引用《常熟高新技术产业开发区（东南街道）环境影响评价区域评估报告》中的监测数据如下表，监测时间为：2023 年 11 月 23 日～2023 年 11 月 28 日。

（1）监测因子

水温、pH、SS、DO、BOD_5、COD、TP、高锰酸盐指数、氨氮、色度、挥发酚、石油类等指标。

（2）监测断面与测点布设

根据评价区内本项目纳污水体水文特征、排污口的分布，本项目地表水质量现状监测共布设 3 个水质监测断面，水质监测断面和监测项目具体详见下表。

表 3-4 水质监测断面和监测项目

河流名称	断面序号	监测断面	监测时间及频次
大瀹	W4	距离东南祥和排口下游 3km	水温、pH、SS、DO、BOD_5、COD、TP、高锰酸盐指数、氨氮、色度、挥发酚、石油类，连续监测三天，每天监测两次。
	W5	距离东南祥和排口上游 0.5km	
	W6	距离东南祥和排口下游 1.5km	

（3）水质监测时间、频次

连续采样 3 天，每天监测 2 次。

采用单因子指数法对地面水环境质量现状进行评价，其最大值、最小值、平均值、污染指数、超标率见下表。

表 3-5 地表水环境现状监测结果（单位：mg/L，pH 无量纲）

序号	监测项目	水温(℃)	pH	悬浮物 SS	溶解氧 DO	BOD_5	化学需氧量	总磷	高锰酸盐指数	氨氮	石油类
W4	最小值	19	7.1	6	7	2.2	7	0.07	2.7	0.225	0.02
	最大值	20.2	7.4	9	7.4	3.5	11	0.12	2.9	0.299	0.03
	平均值	19.56	7.25	7.66	7.15	2.85	9.33	0.095	2.76	0.257	0.028
	污染指数	/	0.125	0.255	0.48	0.712	0.467	0.475	0.461	0.257	0.567
	超标率%	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W5	最小值	19	7	5	7	2	7	0.07	2.9	0.084	0.02
	最大值	20.6	7.3	9	7.6	3.6	9	0.11	3.1	0.132	0.03
	平均值	19.67	7.11	6.33	7.27	2.85	7.67	0.09	3.03	0.11	0.022
	污染指数	/	0.058	0.21	0.45	0.71	0.38	0.45	0.51	0.11	0.433
	超标率%	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W6	最小值	19.4	7	6	7.1	2.1	12	0.12	5	0.174	0.03
	最大值	20.2	7.3	9	7.3	3.6	16	0.18	5.5	0.266	0.03
	平均	19.7	7.13	7.66	7.2	2.9	14.67	0.146	5.28	0.213	0.03

	值										
	污染指数	/	0.067	0.25	0.47	0.725	0.73	0.73	0.88	0.213	0.6
	超标率%	/	0	0	0	0	0	0	0	0	0

项目生活污水经市政管网接管至江苏中法水务有限公司（城东水质净化厂），尾水排入大溆，最终汇入白茆塘，纳污河流白茆塘国省考断面江枫桥 2025 年 3 月监测数据如下表：

表 3-6 地表水环境现状监测结果（单位：mg/L，pH 无量纲）

河流	监测断面	水温（℃）	pH	化学需氧量	五日生化需氧量	溶解氧	高锰酸盐指数	总磷	氨氮
白茆塘	江枫桥	10.9	8.0	15.5	2.0	10.4	2.6	0.08	0.24

因此，本项目纳污水体大溆的水质各因子均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类标准。

3、声环境现状

根据《2025 年度常熟市生态环境状况公报》声环境质量监测结果，2025 年常熟市道路交通噪声昼间等效声级均值为 67.5 分贝(A)，与上年相比降低了 0.8 分贝(A);噪声强度等级为一级，总体水平上升一级;各测点昼间达标率为 82.8%，较上年上升了 5.2 个百分点。

2025 年常熟市区域环境噪声昼间等效声级均值为 54.0 分贝(A)，与上年相比下降了 0.4 分贝(A);噪声水平等级为二级，同比保持不变。从声源结构来看，影响常熟市区域声环境质量的主要是生活噪声和交通噪声。从声源强度来看，昼间区域噪声声源强度从高到低依次为工业噪声、交通噪声、施工噪声、生活噪声。

2025 年常熟市 4 类功能区昼间、夜间噪声年均值均达到对应环境噪声等效声级限值。I 类区(居民文教区)，II 类区(居住、工商混合区)，II 类区(工业区)，IV 类区(交通干线两侧区)昼间年均等效声级值依次为 55 分贝(A)，51 分贝(A)，53 分贝(A)，56 分贝(A);夜间年均等效声级值依次为 43 分贝(A)，45 分贝(A)，49 分贝(A)，50 分贝(A);和上年相比，除 I 类区域(居民文教区)昼间和夜间噪声年均值有较大幅度上升、污染程度加重以外，其余点位均有所下降或趋于稳定。

10 个功能区噪声点位夜间噪声年度达标率为 87.5%，达到年度考核目标要求(85.2%)，达标率与上年相比下降了 12.5 个百分点。

本项目厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，无需开展保护目标声环境质量现状调查。

4、土壤、地下水

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》中相关要求，地下水、土壤环境原则上不开展环境质量现状调查。项目 500m 范围内无地下集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，本次评价不开展地下水、土壤环境质量现状调查。

5、生态环境

本项目不新增用地，且用地范围内无生态环境保护目标，不开展生态现状调查。

6、电磁辐射

本项目无电磁辐射类设备，不属于电磁辐射类项目，不开展电磁辐射现状监测与评价。

环境保护目标

主要环境保护目标（列出名单及保护级别）：

1、大气环境保护目标是项目周围大气环境保持现有水平，达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二类区标准，本项目厂界外500米范围内涉及环境保护目标；

2、地表水环境保护目标是，项目所在地纳污河流大溆水质基本保持现状，达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中IV类水标准，厂界外500m范围内不涉及地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源；

3、声环境保护目标是项目投产后，项目周围噪声质量达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的3类标准，不降低其功能级别，本项目厂界外50m范围内不存在声环境保护目标；

4、本项目周边无生态环境保护目标。

表 3-7 大气环境保护目标表

环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能	方位	与本项目厂界边界距离（m）	与厂区最近车间边界距离（m）
		X	Y						
空气环境	庐山苑	0	-78	居民	2000 户	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准	北	78	104（距五厂）
	裕源新品	-168	-78	居民	400 户		南	78	115（距一厂）
	银河苑	0	341	居民	500 人		南	85	143（距二厂）

污染物排放控制标准

1、大气环境质量标准：

根据常熟市环境空气功能区划，本项目地属二类功能区，项目所在区域大气环境功能区划为二类区，区域空气中的 SO_2、NO_2、$PM_{2.5}$、PM_{10}、O_3、CO 及 TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中表 1 过渡阶段浓度限值中二级标准；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》（国家环境保护局科技标准司）推荐值，具体见下表。

表 3-8　环境空气质量标准

污染物名称	取值时间	浓度限值		备注
		限值	单位	
PM_{10}	年平均	60	μg/m³	《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中表 1 过渡阶段浓度限值中二级标准
	日平均	120	μg/m³	
$PM_{2.5}$	年平均	30	μg/m³	
	日平均	60	μg/m³	
SO_2	年平均	60	μg/m³	
	日平均	150	μg/m³	
	小时平均	500	μg/m³	
NO_2	年平均	40	μg/m³	
	日平均	80	μg/m³	
	小时平均	200	μg/m³	
CO	24 小时平均	4000	ug/m³	
	1 小时平均	10000	ug/m³	
O_3	日最大 8 小时平均	160	μg/m³	
	1 小时平均	200	μg/m³	
总悬浮颗粒物（TSP）	年平均	200	μg/m³	
	日平均	300	μg/m³	
非甲烷总烃	1 小时均值	2000	ug/m³	《大气污染物综合排放标准详解》推荐值

2、地表水环境质量标准：

按《江苏省地表水（环境）功能区划》的划分，本项目所在地纳污河流大滩水体执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准，具体标准限值见下表：

表 3-9 地表水环境质量标准

污染物	pH	COD	BOD_5	氨氮	总磷
IV 类标准限值	6-9	≤30	≤6	≤1.5	≤0.3

3、区域噪声标准：

本项目执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准。

表 3-10 声环境质量标准

执行标准	表号及级别	单位	标准限值	
			昼	夜
《声环境质量标准》（GB3096-2008）	3 类标准	dB（A）	65	55

4、废水排放标准

本项目不新增生活污水，不新增生产废水。

现项目产生的生活污水接管至江苏中法水务股份有限公司(城东水质净化厂）集中处理，尾水达标排放至大溆。城东水质净化厂其处理后尾水 pH、SS 能够满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 标准，尾水 COD、氨氮、总氮、总磷能够满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 中 C 标准，

表 3-11 污水厂接管标准

排放口名称	执行标准	污染物指标	单位	标准限值
项目厂排口	城东水质净化厂接管标准	pH	无量纲	6~9
		COD	mg/L	450
		SS	mg/L	250
		氨氮	mg/L	35
		TN	mg/L	45
		TP	mg/L	6
污水厂排口	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 标准 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 中 C 标准	pH	无量纲	6~9
		SS	mg/L	10
		COD	mg/L	50
		TP	mg/L	0.5
		NH_3-N	mg/L	4（6）
		TN	mg/L	12

5、大气污染物排放标准

本项目无新增生产废气产生。

本项目有臭氧废气产生，根据《电子工业污染物排放标准》该标准并未将臭氧(O3)列为常规控制指标，根据《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)，其中并未单独列出臭氧的排放限值，因此，本项目排放的臭氧执行《环境空气质量标准》(GB3095-2026)表 1 二级标准限值。

现有项目有组织排放的非甲烷总烃和颗粒物执行《电池工业污染物排放标准》（GB 30484-2013）表 5 锂电池排放标准；有组织排放的锡及其化合物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准。单位边界大气污染物颗粒物和非甲烷总烃执行《电池工业污染物排放标准》（GB 30484-2013）表 5 锂电池排放标准；锡及其化合物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。厂区 VOCs 无组织排放执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。

表 3-12 大气污染物有组织排放限值（mg/m³）

污染因子	浓度限值（mg/m³)	最高允许排放速率（kg/h）	排气筒（m）	标准来源
非甲烷总烃	50	/	15m	《电池工业污染物排放标准》（GB 30484-2013）表 5
颗粒物	30	/		
锡及其化合物	5	0.22		《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准

表 3-13 单位边界大气污染物排放浓度限值

污染物项目	监控浓度限值（mg/m³）	监控位置	标准来源
颗粒物	0.3	边界外浓度最高点	《电池工业污染物排放标准》（GB 30484-2013）表 6
非甲烷总烃	2		
锡及其化合物	0.06		《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准

表 3-14 厂区内 VOCS 无组织排放标准

污染物项目	排放限值（mg/m³）	限值含义	无组织排放监控位置	标准来源
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	江苏省地方标准《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		

3、噪声排放标准：

现有项目厂界噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表 3-15　噪声排放标准

标准级别	昼	夜
3 类	65dB(A)	55dB(A)

4、其他标准

固体废物执行《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 8 月 15 日起施行）、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018 年 3 月 28 日修订，2018 年 5 月 1 日施行）相关规定。本项目一般工业固废在厂内的贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关规定，危险废物在厂内的收集、包装、转运、贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）等的相关规定。

总量控制指标

总量控制指标：

根据国家及江苏省总量控制要求，以及项目地的具体情况，确定本项目总量控制因子和考核因子：水污染总量控制因子：COD、NH_3-N、TP、TN；考核因子：SS；大气污染总量控制因子：VOCs（来源于非甲烷总烃）、颗粒物、锡及其化合物。本项目污染物总量控制指标见下表：

表 3-16 项目总量控制指标（单位：t/a）

种类		污染物	现有全厂项目排放量（t/a）	本项目排放量			“以新带老”削减量	本项目建成后全厂排放总量	全厂排放增减量
				产生量	削减量	排放量			
生产废气	有组织	颗粒物	0.3033	0	0	0	0	0.3033	0
		锡及其化合物	0.634	0	0	0	0	0.634	0
		VOCs（以非甲烷总烃计）	1.84056	0	0	0	0	1.84056	0
	无组织	颗粒物	0.438	0	0	0	0	0.438	0
		锡及其化合物	0.052	0	0	0	0	0.052	0
		VOCs（以非甲烷总烃计）	0.9969	0	0	0	0	0.9969	0
生活污水		水量	45504	0	0	0	0	45504	0
		COD	20.4768	0	0	0	0	20.4768/2.2752	0
		SS	11.376	0	0	0	0	11.376/0.455	0
		NH3-N	1.5926	0	0	0	0	1.5926/0.182	0
		TP	0.273	0	0	0	0	0.273/0.0228	0
		TN	2.0477	0	0	0	0	2.0477/0.5460	0
固体废物		一般固废	0	0	0	0	0	0	0
		危险废物	0	0	0	0	0	0	0
		生活垃圾	0	0	0	0	0	0	0

备注：①根据现行国家政策和环保要求，有机废气以 VOCs 为总量控制因子。项目总量以非甲烷总烃总计。②表格中“A/B”表示：A—排入污水处理厂的污染物总量，B—污水处理厂排入外环境的污染物总量。

废气:本项目无需申请总量。

废水:本项目无生产废水排放，生活污水接管至城东水质净化厂，无需申请总量。

固废:固体废物全部得以综合利用或处置，外排量为零，不需要申请固体废物排放总量指标。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目位于常熟市东南街道东南大道 888 号，利用已建成的厂房，没有土建设施，不产生土建施工的相关环境影响，项目施工期的影响主要来源于道路运输、厂房改造、设备安装调试、施工人员生活等。 施工期采取的环境保护措施主要包括： （1）废水：①施工过程产生的设备水压试验水以及设备车辆洗涤水等应导入事先设置的沉淀池，经沉淀后排入污水管网，进污水处理厂处理后排放。②加强对生活污水的处理，特别是厕所污水必须接管排入污水处理厂处理，严禁直接排入环境。③对各类车辆、设备使用的燃油、机油和润滑油等应加强管理。所有废弃油脂类均要集中处理，不得随意倾倒、排入雨水管网和附近其他河流。 （2）废气：①运输车辆保持完好，装载不宜过满，并尽量采用遮盖密闭措施，以防物料抛撒泄漏。②建筑垃圾和生活垃圾及时清运，场地及时平整，对干燥作业面适当撒水，以防二次扬尘。 （3）固废：①生活垃圾及时清运出场，送至垃圾处理场处理，不得长久堆放场内腐烂发酵，污染环境，影响公共卫生，更不允许向附近河道倾倒。②施工期产生的一些金属轧头、木材及建筑材料的碎屑和废弃的混凝土等应指派专人专车收集处理，不得随意丢放。 （4）噪声：如尽量选用先进的低噪声设备；加强施工管理，合理组织施工，高声级的施工设备尽可能不同时使用，施工时间应尽量安排在白天，夜间不施工；施工单位应加强施工机械的检查、维修和保养，避免因机械故障运行而产生非正常的噪声污染；在高声级施工设备周围或施工场界设置必要的隔声墙，以降低噪声向外的辐射。

运营期环境影响和保护措施

1、废气

①废气产生

本项目技改后增加部分激光焊接设备，设备搭载激光焊接头，CCD 视觉定位系统，无焊料，激光熔融金属本体，完成电芯极柱与 CCS 汇流排、连接镍片焊接，焊接过程产生微量锡及其化合物颗粒物，设备自带焊接烟尘集气收集配套集气收集焊接烟尘，此部分烟尘产生量仅为微量，本次技改不定量分析，焊接设备均为密闭工位，废气影响很小。

②卫生防护距离

本项目建设后，卫生防护距离依旧维持为 100m（以 1#厂房、2#厂房、5#厂房边界）。

2、废水

本次技改项目不新增员工，不新增生活污水和不新产生工艺废水。

3、噪声

本项目噪声源主要为机加生产线。折弯机、弯管机等生产设备产生的运转噪声；其噪声源强在 70-85dB（A）左右。主要设备的噪声源强如下表

表 4-1　设备产生噪声源强表

序号	设备名称	数量	声源源强		声源控制措施	相对位置 m			距室内边界距离 m	室内边界声级/dB（A）	运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声	
			声功率级/dB（A）	叠加声功能率级/dB（A）		X	Y	Z					声压级 dB（A）	建筑物外距离/m
1	镭雕机	2	70	83.0	合理布局、隔声、减振、绿化降噪	35	22	3	22	43.5	昼夜	25	23.5	58.3
2	分板机	1	70	70		44	22	3	22	43.1		25	23.1	61.9
3	基准机	6	70	85.5		40	22	0	22	46.1		25	26.1	57.8
4	折弯机	4	70	83.6		45	30	3	22	43.1		25	23.1	51.8
5	出料机	129	70	83.6		40	22	0	22	46.1		25	23.1	52.3
6	收料机	12	70	83.6		45	30	3	22	43.1		25	23.5	52.8

（1）噪声预测模式

根据声环境评价导则的规定，选取预测模式，应用过程中将根据具体情况作必要简化。

①室外点声源在预测点的倍频带声压级

a.某个点源在预测点的倍频带声压级

$$L_{oct}(r)=L_{oct}(r_0)-20\lg(r/r_0)-\Delta L_{oct}$$

式中：L_{oct}（r）——点声源在预测点产生的倍频带声压级；

L_{oct}（r_0）——参考位置 r_0 处的倍频带声压级；

r——预测点距声源的距离，m；

r_0——参考位置距声源的距离，m；

ΔL_{oct}——各种因素引起的衰减量，包括声屏障、空气吸收和地面效应引起的衰减，其计算方式分别为：

$$A_{oct\ bar}=-10\lg\left[\frac{1}{3+20N_1}+\frac{1}{3+20N_2}+\frac{1}{3+20N_3}\right]$$

$$A_{oct\ atm}=\alpha(r-r_0)/100;$$

$$A_{exc}=5\lg(r-r_0);$$

b.如果已知声源的倍频带声功率级 $L_{w\ cot}$，且声源可看作是位于地面上的，则：

$$L_{cot}=L_{w\ cot}-20\lg r_0-8$$

c.由各倍频带声压级合成计算出该声源产生的 A 声级 L_A：

$$L_A=10\lg\left[\sum_{i=1}^{n}10^{0.1\left(L_{pi}-\Delta L_i\right)}\right]$$

式中 ΔL_i 为 A 计权网络修正值。

d.各声源在预测点产生的声级的合成

$$L_{TP}=10\lg\left[\sum_{i=1}^{n}10^{0.1L_{pi}}\right]$$

②室内点声源的预测

a.室内靠近围护结构处的倍频带声压级：

$$L_{oct,1} = L_{w\cdot\cot} + 10\lg\left(\frac{Q}{4\pi r_1^2} + \frac{4}{R}\right)$$

式中：r_1 为室内某源距离围护结构的距离；

R 为房间常数；

Q 为方向性因子。

b.室内声源在靠近围护结构处产生的总倍频带声压级：

$$L_{oct,1}(T) = 10\lg\left[\sum_{i=1}^{n} 10^{0.1L_{oct,1(i)}}\right]$$

c.室外靠近围护结构处的总的声压级：

$$L_{oct,1}(T)=L_{0ct,1}(T)-(Tl_{oct}+6)$$

d.室外声压级换算成等效的室外声源：

$$L_{w\ oct}=L_{oct,2}(T)+10\lg S$$

式中：S 为透声面积。

e.等效室外声源的位置为围护结构的位置，其倍频带声功率级为 Lwoct，由此按室外声源方法计算等效室外声源在预测点产生的声级。

（2）噪声预测结果

各预测点最终预测结果（已考虑屏障隔声、建筑隔声、绿地隔声及环境因素等因素）见表 4-2：

表 4-2　各厂界噪声值贡献值　　单位：dB(A)

序号	位置	噪声背景值 dB（A）		噪声现状值 dB（A）		噪声标准值 dB（A）		噪声贡献值 dB（A）		噪声预测值 dB（A）		较现状增量 dB（A）		超标和达标情况	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
1	东厂界	55.6	49.6	55.6	49.6	65	55	35.1	35.1	55.6	49.6	0	0	达标	达标
2	南厂界	59.4	46.6	59.4	46.6	65	55	30.4	30.4	59.4	46.6	0	0	达标	达标
3	西厂界	58.7	47.0	58.7	47.0	65	55	31.6	31.6	58.7	47.0	0	0	达标	达标
4	北	53.2	48.2	53.2	48.2	65	55	20.8	20.8	53.2	48.2	0	0	达	达

	厂界													标	标

拟采用的噪声治理措施：

（1）加强设备的维护保养；

（2）在总平面布置中注意将噪声车间与厂界保持足够的距离，使噪声最大限度地随距离自然衰减；

（3）强噪声设备置于密封车间内，房间墙壁做成吸音、隔声墙体；

（4）布置绿化带，降低厂界环境噪声。

上述措施到位时，厂界噪声低于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的 3 类标准要求，对周围声环境影响不大。周围声环境质量仍达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）的 3 类标准要求。

噪声污染源监测计划：

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）中自行监测的相关要求，定期监测厂界四周（厂界外 1m）噪声，监测频率为一个季度一次，每次昼间监测一次，必要时另外加测。监测内容主要为厂界噪声和环境噪声，同时为加强厂区环境管理。

表 4-3 噪声监测计划表

类别	监测点	监测项目	监测频率	执行标准
噪声	厂界四周外 1m 处	等效连续 A 声级	每季度至少一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

4、固体废物

本次技改项目淘汰老旧收料机、出料机、APMIT 机等，购置新收料机、出料机、APIT 机等相关设备，提高设备稳定性，提高产品品质、生产设备故障率减少、报废率降低。项目实施后，原年产量基本不变。本次技改不新增各类原辅料用量，因此各工艺上不新增各类固废种类和数量。

根据《固体废物鉴别标准通则》的规定，判断以上是否属于固体废物，具体判定依据及结果见表 4-4。

表 4-4 技改后全厂固体废物分析结果汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量t/a
1	废包装盒	原辅料包	固	废包装盒	《国家危险废物名录》（2025版）	--	SW17	900-005-S17	5
2	废塑料	切割	固	废塑料		--	SW17	900-003-S17	62
3	废油	生产	固	油类物质		T/I	HW08	900-214-08	1
4	有机溶剂废液	清洗、漂洗	液	清洗剂、漂洗液、有机溶剂		T/I/R	HW06	900-402-06	39.648
5	废油墨	喷码印刷	液	油墨		T	HW12	900-299-12	15
6	废活性炭	废气处理	固	活性炭		T	HW49	900-039-49	21.25
7	有机树脂类废物	切割	固	PCB板		T	HW13	900-451-13	3
8	有机溶剂废物	生产	固	胶水		T/In	HW49	900-041-49	15
9	废包装容器	原辅料包装	固	清洗剂、有机物等包装材料		T/In	HW49	900-041-49	13.15
10	废抹布手套	维护生产	固	油类物质、有机物等		T/In	HW49	900-041-49	0.05
11	废液压油	维护	液	油类物质		T/I	HW08	900-218-08	1
12	废清洗剂	清洗	液	有机物		T/I/R	HW06	900-402-06	7.148
13	废漂洗液	漂洗	液	有机物		T/I/R	HW06	900-402-06	7.5
14	有机树脂边角料	切割	固	PCB板		T	HW13	900-451-13	2
15	切割粉尘	切割	固	有机树脂粉尘		T	HW13	900-451-13	0.42
16	生活垃圾	办公	固	食品废物、纸等	--	--	SW64	900-099-S64	7.5

表 4-5 技改后全厂危险废物汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量t/a	产污周期	污染防治措施
1	废油	生产	固	油类物质	《国家危险废物名录》	T/I	HW08	900-214-08	1	半年	委托有资质的单位处置
2	有机溶剂废液	清洗、	液	清洗剂、漂		T/I/R	HW06	900-402-06	39.648		

		漂洗		洗液、有机溶剂	（2025版）						
3	废油墨	喷码印刷	液	油墨		T	HW12	900-299-12	15		
4	废活性炭	废气处理	固	活性炭		T	HW49	900-039-49	21.25		
5	有机树脂类废物	切割	固	PCB板		T	HW13	900-451-13	3		
6	有机溶剂废物	生产	固	胶水		T/In	HW49	900-041-49	15		
7	废包装容器	原辅料包装	固	清洗剂、有机物等包装材料		T/In	HW49	900-041-49	13.15		
8	废抹布手套	维护生产	固	油类物质、有机物等		T/In	HW49	900-041-49	0.05		
9	废液压油	维护	液	油类物质		T/I	HW08	900-218-08	1		
10	废清洗剂	清洗	液	有机物		T/I/R	HW06	900-402-06	7.148		
11	废漂洗液	漂洗	液	有机物		T/I/R	HW06	900-402-06	7.5		
12	有机树脂边角料	切割	固	PCB板		T	HW13	900-451-13	2		
13	切割粉尘	切割	固	有机树脂粉尘		T	HW13	900-451-13	0.42		

环境管理要求

（1）一般工业固体废物环境管理要求

本项目生产过程中产生的废包装盒、废塑料属于一般工业固废，形态为固态，收集后外售。一般工业固废存放在室内一般工业固废仓库，无渗滤液产生，不会对周围土壤和地下水环境产生污染，不会产生二次污染。

本项目一般工业固废仓库需符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求，具体要求如下：

①贮存、处置场的建设类型，必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致。

②为保障设施正常运营，必要时应采取措施防止地基下沉，尤其是防止局部

下沉。

依据固体废物的种类、产生量及其管理的全过程可能造成的环境影响进行分析：

①全厂固废分类收集与贮存，不混放，固废相互间不影响。

②全厂固废运输由专业的运输单位负责，在运输过程中采用封闭运输，运输过程中不易散落，对环境影响较小。

③固废的贮存场所地面采用防渗地面，对土壤、地下水产生的影响较小。

④全厂的固废通过环卫清运、许可单位处理、外售等方式处置或利用，均不在厂内处理，对大气、水体、土壤环境基本不产生影响。

本项目一般工业固废处理措施和处置方案满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，对周围环境影响较小。

（2）危险废物环境管理要求

本项目生产过程中产生的危险废物为废液压油、废抹布、废包装桶、废油桶、废活性炭，危险废物贮存于依托现有建筑面积 76m^2 危废仓库内。

①收集过程的环境管理要求

危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成分，以方便委托处理单位处理，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。最后按照对危险废物交换和转移管理工作的有关要求，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。

②贮存过程的环境管理要求

本项目危废仓库与《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相符性分析见下表。

表 4-6　与相关文件的相符性分析

文件名称		具体要求	本项目拟采取污染防治措施
《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	一、总体要求	1.产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。	根据本项目产生的危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，依托现有 76m^2 危废仓库，专门用来贮存本项目产生的危险废物。
		2.贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环	

				境风险等因素，确定贮存设施或场所类型和规模。	
				3.贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	本项目建成后将根据各危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，避免危险废物与不相容的物质或材料接触。
				4.贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗漏液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产生，防止其污染环境。	本项目危废仓库拟设置基础防渗层，铺设等效 2mm 高密度聚乙烯材料（渗透系数≤10^{-10}cm/s），满足防渗要求。 本项目不涉及排出有毒气体的危险废物。
				5.危险废物贮存过程产生的液态废物和固态废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	本项目各类危险废物均分类收集，贮存于危废仓库。
				6.贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	本项目在危废仓库门口明显位置设置危废仓库标志，在危废仓库内部设置贮存分区标志，在包装明显位置附上危险废物标签。
				7.HJ1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。	本项目不属于 HJ1259 规定的危险废物环境重点监管单位。
				8.贮存设施退役时，所有者或运营者应依法履行环境保护责任，退役前应妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物，并对贮存设施进行清理，消除污染；还应依据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。	本项目危废仓库退役时，将妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物，并对贮存设施进行清理，消除污染，依据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。
				9.在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。	本项目危险废物待稳定后贮存，本项目不涉及排出有毒气体的危险废物。
				10.危险废物贮存除应满足环境保护相关要求外，还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求。	本项目危废仓库建设将满足环境保护相关要求以及国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求
			二、	1.贮存设施选址应满足生态环境保护	本项目危废仓库选址满足生态

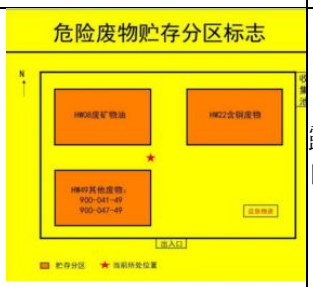
			贮存设施选址要求	法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控的要求，建设项目应依法进行环境影响评价。	环境保护法律法规、规划和“三线一单”生态环境分区管控的要求。
				2.集中贮存设施不应选在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不应建在溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区。	本项目危废仓库选址不在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不在溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区。
				3.贮存设施不应选在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点。	本项目危废仓库选址不在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点。
				4.贮存设施场址的位置以及其与周围环境敏感目标的距离应依据环境影响评价文件确定。	本项目危废仓库周围 100m 内无环境敏感目标。
			三、贮存设施污染控制要求	1.贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	将根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施。
				2.贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。	本项目各类危险废物将根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求分区贮存。
				3.贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	本项目危废仓库地面及裙角采取重点防渗，拟设置基础防渗层，铺设等效 2mm 高密度聚乙烯材料（渗透系数≤10^{-10}cm/s），满足防渗要求。
				4.贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7} cm/s），或至少 2 mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10-10cm/s），或其他防渗性能等效的材料。	
				5.同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可	

				能与废物及其渗滤液、渗漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。	
				6.贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。	本项目危废仓库日常上锁，由专人保管钥匙。
				7.贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。	本项目危废仓库内不同贮存分区拟采取过道方式隔离。
				8.在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。	本项目拟对危废仓库设置集液托盘或导流沟、收集池，泄漏物不会流至室外，污染土壤和地下水。
				9.贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB 16297 要求。	本项目不涉及排出有毒气体的危险废物，无需设置气体导出及净化装置。
			四、污染物排放控制要求	1.贮存设施产生的废水（包括贮存设施、作业设备、车辆等清洗废水，贮存罐区积存雨水，贮存事故废水等）应进行收集处理，废水排放应符合 GB 8978 规定的要求。	本项目拟对危废仓库产生的废水收集后委托有资质单位处理。
				2.贮存设施产生的废气（含无组织废气）的排放应符合 GB 16297 和 GB 37822 规定的要求。	本项目不涉及排出气体的危险废物。
				贮存设施产生的恶臭气体的排放应符合 GB 14554 规定的要求。	
				3.贮存设施内产生以及清理的固体废物应按固体废物分类管理要求妥善处理。	本项目危废仓库内产生、清理出的固废按危险废物处理。
				4.贮存设施排放的环境噪声应符合 GB 12348 规定的要求。	本项目贮存设施内无噪声源。
			五、环境监测要求	1.贮存设施的环境监测应纳入主体设施的环境监测计划。	本项目在后续运行中定期开展自行监测，保存原始监测记录，公布监测结果。
				2.贮存设施所有者或运营者应依据《生态环境法典》等有关法律、《排污许可管理条例》等行政法规和 HJ 819、HJ 1250 等规定制订监测方案，对贮存设施污染物排放状况开展自行监测，保存原始监测记录，并公布	

	监测结果。	
	3.贮存设施废水污染物排放的监测方法和监测指标应符合国家相关标准要求。	本项目危废仓库贮存过程不产生废水。
	4.HJ 1259 规定的危险废物环境重点监管单位贮存设施地下水环境监测点布设应符合 HJ 164 要求，监测因子应根据贮存废物的特性选择具有代表性且能表征危险废物特性的指标，地下水监测因子分析方法按照 GB/T 14848 执行。	本项目不属于 HJ1259 中规定的危险废物环境重点监管单位。
	5.配有收集净化系统的贮存设施大气污染物排放的监测采样应按 GB/T 16157、HJ/T 397、HJ 732 的规定执行。	本项目危废仓库不涉及收集净化系统。
	6.贮存设施无组织气体排放监测因子应根据贮存废物的特性选择具有代表性且能表征危险废物特性的指标；采样点布设、采样及监测方法可按 HJ/T 55 的规定执行，VOCs 的无组织排放监测还应符合 GB 37822 的规定。	本项目不涉及排出气体的危险废物。
	7.贮存设施恶臭气体的排放监测应符合 GB 14554、HJ 905 的规定。	
六、环境应急要求	1.贮存设施所有者或运营者应按照国家有关规定编制突发环境事件应急预案，定期开展必要的培训和环境应急演练，并做好培训、演练记录。	本项目后续拟编制突发环境事件应急预案，定期开展必要的培训和环境应急演练，并做好培训、演练记录。
	2.贮存设施所有者或运营者应配备满足其突发环境事件应急要求的应急人员、装备和物资，并应设置应急照明系统。	
	3.相关部门发布自然灾害或恶劣天气预警后，贮存设施所有者或运营者应启动相应防控措施，若有必要可将危险废物转移至其他具有防护条件的地点贮存。	

按照《危险废物识别标志设置技术规范》（GB1276-2022）和危险废物识别标识设置规范设置标志，企业作为危险废物产生单位，需要设置的标识牌主要为危险废物信息公开栏、贮存设施警示标识牌、包装识别标签，标识牌的设置位置、规格参数、公开内容的具体固定见表 4-7。

表 4-7 固废堆放场的环境保护图形标志一览表

	标志牌名称	图案样式	设置		
			设置位置	规格参数	
	危险废物信息公开栏	危险废物产生单位： 	采用立式固定方式固定在企业厂区门口醒目位置，公开栏顶端距离地面200cm处	（1）尺寸：底板120cm×80cm； （2）颜色与字体：公开栏底板背景颜色为蓝色，文字颜色为白色，所有文字字体为黑体； （3）材料：底板采用5mm铝板。	
	贮存分区标志	  a）贮存设施标志  b）利用设施标志  c）处置设施标志	露天/室外入口	观察距离L＞10m，标志牌整体外形最小尺寸900mm×558mm	（1）颜色与字体：危险废物设施标志背景颜色为黄色，字体和边框颜色为黑色，危险废物设施标志背景颜色为黄色，字体和边框颜色为黑色。（2）材料：采用1.5-2mm冷轧钢板，表面采用搪瓷或反光贴膜处理，端面经过防腐处理；或者采用5mm铝板，不锈钢边框2cm压边。
			室内	观察距离4m＜L≤10m，标志牌整体外形最小尺寸600mm×372mm	
			室内	观察距离L≤4m，标志牌整体外形最小尺寸300mm×186mm	

标签		粘贴于储存危废的包装外表面	（1）尺寸及文字高度：容器或包装物容积（L）≤50，标签最小尺寸 100mm×100mm，最低文字高度 3mm；容器或包装物容积（L）＞50~≤450，标签最小尺寸 150mm×150mm，最低文字高度 5mm；容器或包装物容积（L）＞450，标签最小尺寸 200mm×200mm，最低文字高度 6mm； （2）颜色与字体：底色为醒目的桔黄色，危险废物标签字体宜采用黑体字，其中“危险废物”字样应加粗放大。 （3）材料：粘贴式标签为不干胶印刷品。

本项目与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）的相符性分析见下表：

表 4-8 与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）的相符性分析

文件名称		具体要求	相符性分析
《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）	一、注重源头预防	规范项目环评审批。建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、行业或地方标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物。不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。不能排除危险特性的固体废物，须明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固废或危险废物管理。危险废物经营单位项目环评审批要点要与危险废物经营许可审查要求衔接一致。	本项目产生固体废物均根据种类、数量、来源和属性划分为一般固废或危废。一般性固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中标准要求。危险废物分类执行《国家危险废物名录》（2025 年版）；收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的相关要求执行。
		落实排污许可制度。企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发 生变动的，要依法履行相关手续并及时变更排污许可。	本项目建成后，企业启动生产设施或者发生实际排污之前将按实际情况填报排污。

			规范贮存管理要求。根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕290 号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I 级、II 级、III 级危险废物贮存时间分别不得超过 30 天、60 天、90 天，最大贮存量不得超过 1 吨。	根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023），危险废物贮存依托现有 1 间危废仓库，地面及裙角已采取重点防渗。
		二、严格过程控制	强化转移过程管理。全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。产废单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，并直接签订利用处置合同，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任；经营单位须按包装物扫码签收，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、 矿渣等试行。	本项目建成后落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。
			落实信息公开制度。危险废物环境重点监管单位要在出入口、设 施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处 置等有关信息。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要 实时公布二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关 信息，并联网至属地生态环境部门。危险废物经营单位应同步公开许可 证、许可条件等全文信息。	本项目落实信息公开制度。危废仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。
		三、强化末端管理	规范一般工业固废管理。企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部 2021 年第 82 号公告）要求，建立一般工业固废台账，污泥、矿渣等同时还需在固废管理信息系统申报，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账。各地要对辖区内一般工业固废利用处置需求和能力进行摸排，建立收运处体系。一般工业固废用于矿	企业按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部 2021 年第 82 号公告）要求，建立一般工业固废台账。本项目不涉及污泥、矿渣等。

		山采坑回填和生态恢复的，参照《一般工业固体废物用于矿山采坑 回填和生态恢复技术规范》（DB15/T 2763-2022）执行。	

本项目与《危险废物管理计划和管理台账 制定技术导则》（HJ 1259—2022）的相符性分析见下表：

表 4-9 与《危险废物管理计划和管理台账 制定技术导则》（HJ 1259—2022）的相符性分析

文件名称		具体要求	相符性分析
《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ 1259—2022）	危险废物管理计划制定要求	1、产生危险废物的单位应当按年度制定危险废物管理计划。 2、产生危险废物的单位应当于每年 3 月 31 日前通过国家危险废物信息管理系统在线填写并提交当年度的危险废物管理计划，由国家危险废物信息管理系统自动生成备案编号和回执，完成备案。 3、危险废物管理计划备案内容需要调整的，产生危险废物的单位应当及时变更。	1、本项目投产运行后按年度制定危险废物管理计划。 2、本项目投产运行后通过国家危险废物信息管理系统在线填写并提交当年度的危险废物管理计划。 3、若危险废物管理计划备案内容需要调整的，公司及时变更。
	危险废物管理台账制定要求	1、产生危险废物的单位应建立危险废物管理台账，落实危险废物管理台账记录的责任人，明确工 作职责，并对危险废物管理台账的真实性、准确性和完整性负法律责任。 2、产生危险废物的单位应根据危险废物产生、贮存、利用、处置等环节的动态流向，如实建立各环节的危险废物管理台账，记录内容参见附录 B。 3、危险废物管理台账分为电子管理台账和纸质管理台账两种形式。产生危险废物的单位可通过国家危险废物信息管理系统、企业自建信息管理系统或第三方平台等方式记录电子管理台账。	1、本项目投产运行后建立危险废物管理台账，落实危险废物管理台账记录的责任人，明确工作职责，并对危险废物管理台账的真实性、准确性和完整性负法律责任。 2、企业根据危险废物产生、贮存、利用、处置等环节的动态流向，如实建立各环节的危险废物管理台账。 3、企业通过国家危险废物信息管理系统、企业自建信息管理系统或第三方平台等方式记录电子管理台账。
		产生后盛放至容器和包装物的，应按每个容器和包装物进行记录；产生后采用管道等方式输送至贮 存场所的，按日记录；其他特殊情形的，根据危险废物产生规律确定记录频次。	本项目投产运行后产生的固废盛放至容器和包装物，并按每个容器和包装物进行记录。
		保存时间原则上应存档 5 年以上。	危险废物管理台账保存时间存档 5 年以上。
	危险废物申报要求	1、产生危险废物的单位应定期通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关资	1、本公司定期通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、利

		料。 2、产生危险废物的单位应根据危险废物管理台账记录归纳总结申报期内危险废物有关情况，保证申报内容的真实性、准确性和完整性，按时在线提交至所在地生态环境主管部门，台账记录留存备查。 3、产生危险废物的单位可以自行申报，也可以委托危险废物经营许可证持有单位或者经所在地生态环境主管部门同意的第三方单位代为申报。	用、处置等有关资料。 2、本公司根据危险废物管理台账记录归纳总结申报期内危险废物有关情况，保证申报内容的真实性、准确性和完整性，按时在线提交至所在地生态环境主管部门，台账记录留存备查。 3、本项目投产运行后委托危险废物经营许可证持有单位代为申报。

危险废物应尽快送往委托单位处理，不宜存放过长时间，确需暂存的，应做到以下几点：

a 贮存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规定的贮存控制标准，有符合要求的专用标志。

b 贮存区内禁止混放不相容危险废物。

c 贮存区考虑相应的集排水和防渗设施。

d 贮存区符合消防要求。

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

f 基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数≤10^{-7}cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数≤10^{-10}cm/s。项目产生的固体废物均暂存于厂区内设 置的固废暂存场所，并且定期清运出厂区。废弃物无颗粒物产生，故不会增加大气中的粉尘含量和大气的粉尘污染，不会导致大气的污染。固废禁止直接倾倒入水体中，故不会使项目周围水质受到污染。避免雨水的浸渍和废物本身的分解，不会对附近地区的地下水造成污染。 固体废弃物厂内堆存，不会占用大量土地，各类固废场所采用水泥地面硬化，设置顶棚防风、防雨、防晒且分类存放，不会使土壤碱化、酸化、毒化，破坏土壤中微生物的生存条件，影响动植物生长发育。

③运输过程的环境管理要求

I.厂内运输

建设单位生产过程中产生的危险废物于车间内经容器收集后运输至危废仓库。

厂内危险废物收集过程：

1）应根据收集设备、转运车辆以及现场人员等实际情况确定相应作业区域，同时要设置作业界限标志和警示牌。

2）作业区域内应设置危险废物收集专用通道和人员避险通道。

3）收集时应配备必要的收集工具和包装物，以及必要的应急监测设备及应急装备。

4）收集结束后应清理和恢复收集作业区域，确保作业区域环境整洁安全。

5）收集过危险废物的容器、设备、设施、场所及其它物品转作它用时，应消除污染，确保其使用安全。

厂内危险废物转运作业要求：

1）危险废物内部转运应综合考虑厂区的实际情况确定转运路线，尽量避开办公区。

2）危险废物内部转运作业应采用专用的工具，危险废物内部转运应填写转运记录。

3）危险废物内部转运结束后，应对转运路线进行检查和清理，确保无危险废物遗失在转运路线上，并对转运工具进行清洗。

II.厂外运输

企业危险废物外部运输均由危险废物处置单位委托有资质的运输单位运输。

④委托处置的环境管理要求

建设单位须和有危险废物处理资质的单位签订协议，将危险废物全部委托给具有相应危险废物处理资质的单位处理。

4.5 地下水、土壤

4.5.1 地下水、土壤污染源

项目土壤、地下水主要污染源有以下方面：

（1）原辅料储存与使用：本项目油墨、清洗剂等采用密封桶装贮存，非使用状态时均加盖密闭，基本不会对土壤和地下水造成影响。油墨、清洗剂、液压油使用和迁移过程可能发生泄漏，通过垂直入渗、地面漫流对土壤和地下水造成影响。

（2）废气排放：现有项目非甲烷总烃、颗粒物排放浓度较低，对土壤及地下水几乎无影响。

（3）废水排放：本项目生活污水水质简单，生活污水接管至江苏中法水务股份有限公司（城东水质净化厂）集中处理，对土壤及地下水的影响概率较小。

（4）固废暂存：一般固废、生活垃圾基本无液体，对土壤及地下水产生影响较小，危险废物密封存储，配备有托盘，不会泄漏到地面，因此，废液压油在储存过程中对地下水及土壤几乎无影响。

建设项目应采取措施从源头上控制对土壤及地下水的污染，对原料仓库、危险废物库采取防渗措施，从设计、管理中防止和减少污染物料的跑、冒、滴、漏，主要措施包括工艺、管道、设备、给排水、总图布置等防止污染物泄漏的措施及应急处理设施。

4.5.2 地下水、土壤环境影响防控措施

(1)源头控制:项目废气处理装置的活性炭定期更换保证装置有效、定期检查保证装置的正常运行，一旦废气装置失效或非正常运行需立即停产。

(2)末端控制:分区防控。主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来集中处理，从而避免对土壤和地下水的污染。结合项目各生产设备、贮存等因素，根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对全厂进行分区防控。本次防渗措施及防渗标准参考《环境影响评价技术导则一地下水环境》(HJ610-2016)。防渗分区见下表:

表 4-10 本项目分区防控措施一览表

序号	单元名称	污染源	污染物	污染防治类别	污染防治区域及部位	防渗要示
1	办公区	/	/	简单防渗	地面	一般地面面硬化

2	成品仓库	/	/	一般防渗	地面	等效黏土防渗层 Mb>1.5m,K≤ $1x10^{-7}$cm/s 或参照 GB16889 执行
3	化学品库	油墨、清洗剂等	挥发性有机物、石油类	重点防渗	地面与裙角	等效黏土防渗层 Mb>6.0m,K≤ $1x10^{-7}$cm/s 或参照 GB18598 执行
4	原辅料仓库	液压油、清洗剂等	石油类	重点防渗	地面与裙角	等效黏土防渗层 Mb>6.0m,K≤ $1x10^{-7}$cm/s 或参照 GB18598 执行
5	一厂、二厂	油墨、清洗剂、液压油等	挥发性有机物、石油类	重点防渗	地面与裙角	等效黏土防渗层 Mb>6.0m,K≤ $1x10^{-7}$cm/s 或参照 GB18598 执行
6	一般工业固废仓库	一般工业固废	/	一般防渗	地面	等效黏土防渗层 Mb>1.5m,K≤ $1x10^{-7}$cm/s 或参照 GB16889 执行
7	危废仓库	危险废物	挥发性有机物、石油类	重点防渗	地面与裙角	等效黏土防渗层 Mb>6.0m,K≤ $1x10^{-7}$cm/s 或参照 GB18598 执行

为保护地下水及土壤环境，建议建设单位采取以下污染防治措施及环境管理措施：

在严格采取上述防渗措施后，本项目厂区地面防渗能力强，极大降低了对土壤和地下水水质污染的风险。同时在项目建设过程中为了保护土壤和地下水环境，拟采取污染防治措施如下:

（1）从设计、管理中防止和减少污染物料的跑、冒、滴、漏而采取的各种措施，主要措施包括工艺、管道、设备、土建、给排水，总图布置等防止污染物泄漏的措施，运行期严格管理，加强巡检，及时发现污染物泄漏;

(2)一旦出现泄漏必须及时处理，检查检修设备，并对周围环境加强监测。

(3)不使用渗井、渗坑、裂隙和溶洞排放、倾倒含有毒污染物的废水、含病原体的污水和其他废弃物。不通过无防渗漏措施的沟渠、坑塘等输送或者存贮含有毒污染物的废水、含病原体的污水和其他废弃物。

(4)对于厂区内危险废物在运输和临时储存过程中需要按照危险废物的相关要求进行储存和保管，生产过程中亦要注意防泼洒防泄漏。固废清运过程中，应

做好密闭措施，防止固废抛洒遗漏而导致污染扩散，对周边地下水环境造成一定的影响。

(5)在废物中转临时贮存场所建设时注意:地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容。基础防渗层拟采用至少 2mm 的人工材料，渗透系数≤10-10cm/s，并采取防渗防腐措施和喷水措施，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求规范建设和维护使用，并必须做好该堆场防雨、防风、防渗、防漏等措施，并制定好固体废物尤其是危险废物转移运输中的污 染防范及事故应急措施，减少对地下水环境的影响。

(6)建成后及时编制突发环境风险事件应急预案，与政府应急预案联动，配套足够应急物资，定期演练。在发生突发环境事件时，将对地下水的污染降到最低。

(7)在占地范围内采取绿化措施，以种植具有较强吸附能力的植物为主。在运营过程中定期检查废气处理装置，保证其正常运行。

(8)加强土壤、地下水环境保护队伍建设，有专人负责土壤、地下水污染防治的管理工作，制定土壤、地下水污染事故应急处理处置预案。

4.5.3 地下水、土壤环境监测与管理

本项目废气不涉及重金属、持久性难降解有机污染物排放，不考虑大气沉降影响;危险废物库、一般固废堆场以及生产区域做好地面防渗后正常情况下不会对地下水和土壤产生影响;运营过程中生活污水接管至城镇污水处理厂集中处理，污水管网质量达标并做好防泄漏防渗措施，因此项目对地下水和土壤的影响可控，影响程度较小。

4.5.2 跟踪监测要求

本项目土壤及地下水跟踪监测要求见表 4-11。

表 4-11 本项目土壤及地下水环境监测计划表

监测项目	点位/断面	监测指标	监测频次	执行标准
土壤	一厂车间、二厂车间、五厂车间、危废仓库	pH、VOCs	必要时	《土壤环境标准 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第二类用地筛选值
地下水	项目所在地下游靠近项目位置	pH、高锰酸盐指数		《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）

4.6 生态

本项目占地范围内无生态环境保护目标，因此不开展生态环境影响分析。

4.7 环境风险

4.7.1 环境风险识别

参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，并根据企业所涉及的每种风险物质在厂界内的最大存在量与其在（HJ169-2018）附录 B 中对应临界量，计算比值 Q，计算公式如下：

当涉及一种风险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；

当存在多种风险物质时，则按式（C.1）计算物质总量与其临界量比值（Q）；

$$Q=\frac{q_1}{Q_1}+\frac{q_2}{Q_2}+\cdots+\frac{q_n}{Q_n}$$

式中：

q_1、q_2、… qn-------每种风险物质的最大存在量，t；

Q_1、Q_2、… Qn------每种风险物质的临界量，t。

计算出 Q 值后：

当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为I。

当 Q≥1 时，将 Q 值划分为：①1≤Q<10；②10≤Q<100；③Q≥100，再结合项目行业及生产工艺（M）进一步判断项目风险物质与工艺系统危险性（P）分级，然后再根据建设项目的 P 值及其项目所在地的环境敏感程度确定项目环境风险潜势。

表 4-12 本项目危险物质 Q 值确定表

序号	危险物质名称	类别	临界量	最大储存量（t）	Q 值
1	TSY-B 油墨	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.3	0.006
2	无苯清洗剂	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.5	0.01
3	洗网水	第四部分：易燃液态物质及污染物	10	0.3	0.03
4	清洗剂（丙二醇醚）	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.21	0.0042
5	防水胶	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.05	0.001
6	稀释剂	第八部分：其他类物质及污染物	10	0.25	0.025

7	硬化剂	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.05	0.001
8	酮基油墨	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.05	0.001
9	酒精	第八部分：其他类物质及污染物	500	0.1	0.0002
10	油墨添加剂（含丁酮）	第八部分：其他类物质及污染物	10	0.05	0.005
11	HJET 油墨	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.03	0.0006
12	清洗剂（乙醇）	第四部分：易燃液态物质	500	0.5	0.001
13	胶水	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.02	0.0004
14	紫外粘合剂	第八部分：其他类物质及污染物	50	0.01	0.0002
15	废油	第八部分：其他类物质及污染物	100	1	0.01
16	有机溶剂废液	第八部分：其他类物质及污染物	10	3.4	0.34
17	废油墨	第八部分：其他类物质及污染物	100	0.5	0.005
	废活性炭	第八部分：其他类物质及污染物	100	8	0.08
18	有机树脂类废物	第八部分：其他类物质及污染物	100	1	0.01
19	有机溶剂废物	第八部分：其他类物质及污染物	100	4.5	0.045
20	废包装容器	第八部分：其他类物质及污染物	100	1.6	0.016
21	废抹布手套	第八部分：其他类物质及污染物	100	0.1	0.001
22	废液压油	第八部分：其他类物质及污染物	100	1.5	0.015
23	废清洗剂	第八部分：其他类物质及污染物	100	1	0.01
24	废漂洗液	第八部分：其他类物质及污染物	100	2	0.02
25	有机树脂边角料	第八部分：其他类物质及污染物	100	10	0.1
26	切割粉尘	第八部分：其他类物质及污染物	100	0.42	0.0042
合计					0.7418

4.7.2 典型事故情形

本项目 Q 值为 0.7418＜1，环境风险潜势为I，项目涉及的有毒有害和易燃易爆等危险物质以及其分布情况、影响途径、影响目标见表 4-13。

表 4-13 本项目危险物质情况一览表

序号	风险源分布情况	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
1	一厂车间、二厂车间	油墨	火灾、泄漏	大气、地表水、地下水	周边居民、河流
		清洗剂	火灾、泄漏	大气、地表水、地下水	周边居民、河流
		液压油	火灾、泄漏	大气、地表水、地下水	周边居民、河流
2	危废仓库	废液压油	火灾、泄漏	大气、地表水、地下水	周边居民、河流
		废手套抹布	火灾、泄漏	大气、地表水、地下水	周边居民、河流
		废包装桶	泄漏	地表水、地下水	周边河流
		废油桶	泄漏	地表水、地下水	周边河流
		废活性炭	泄漏	地表水、地下水	周边河流

4.7.3 风险防范措施

建设项目选址于常熟市高新区东南大道 888 号，属于已规划的工业用地。在厂区内的总平面设计上，严格按照《工业企业总平面设计规范》《建筑设计防火规范》的要求，进行建筑物、厂区道路、给排水系统、供电通讯、消防设计、安全与卫生防护、绿化等平面与竖向布置使其满足国家相关规划、标准和规定的内容。

建设单位平时应与常熟高新技术产业开发区管理委员会、苏州市常熟生态环境局、常熟市环境监测站等相关部门建立衔接关系，将本公司可能发生的环境风险进行备案，以便发生事故时，尽可能地减少响应时间。

针对公司的实际情况，突发环境事件主要为原料泄漏、火灾事故、废气处理设施故障等事故，应采取有效的防范及应急处置措施，归纳如下：

①火灾事故预防及处置措施

a.落实逐级消防安全责任制和岗位消防安全责任制，落实巡查检查制度；

b.企业应组建应急救援队伍，定期安排专业人员对应急救援队伍进行培训

c.定期组织员工进行应急培训和演练；

	d.保质保量地足额配备消防器材、应急救援设施，并定期对其进行维护保养； e.加强设备的安全管理，定期对设备进行安全检测，检测内容、时间、人员有记录保存，安全检测根据设备的安全性、危险性设定检测频次； f.设置一定数量的火灾警报器以及可燃气体报警仪，分布在车间的各个部位。车间内配备必要的消防设施，包括消防栓、灭火器等。室外消防给水管网按环状布置，管网上设置室外地上式消防栓，消防栓旁设置钢制消防箱。 g.火灾发生时，各岗位停止作业，关闭相关的机泵、电源，转移现场可燃或易燃物品。负责人立即上报应急救援小组，根据火势立即报警 119；通知厂区职工按照平时演练的疏散路径和方法进行安全撤离；应急救援小组根据各自分工和职责，制定最佳救援方法并立即付诸实施。 h. 火势扑灭后须对现场进行消洗，消洗水暂存收集桶内，事故结束后委托处置。其他清点、记录等善后工作按要求进行. ②火灾应急措施： a.火灾事故发生，各岗位停止作业，关闭相关的机泵、电源，转移现场可燃或易燃物品。负责人立即上报应急救援小组，根据火势立即报警 119；通知厂区职工按照平时演练的疏散路径和方法进行安全撤离； b.应急救援小组根据各自分工和职责，制定最佳救援方法并立即付诸实施。关停物料转移泵，用附近的消火栓、黄沙箱及各类灭火器进行灭火； c.火势扑灭后须对现场进行消洗，消洗水暂存收集桶内，事故结束后委托处置。其他清点、记录等善后工作按要求进行； d.若发生火灾，应立即使用灭火器进行扑救。在无法控制火势的情况下，迅速拨打 119。 应急物资：灭火器、消防栓、黄沙箱。 ③原料、危险废物泄漏的防范措施： a.建立巡检巡查制度，设专人值班，定期巡检； b.定期组织人员进行培训和应急演练； c. 进出物料由专员负责，不使用时要封盖严密，每天检查是否有泄漏或其它

安全隐患。

d.如油墨、清洗剂、液压油或者危险废物意外泄漏至地面时，先堵漏，再使用黄沙或吸附材料等进行处理，防止物料泄漏至附近水体，处理后的黄沙和吸附材料作为危废处理。

应急物资：堵漏工具、黄沙、吸附材料。

④废气处理装置故障防范和应急措施

废气处理设施故障会引起非甲烷总烃超标排放，影响周边大气环境质量。建设单位应加强废气处理设施日常巡查和维修保养工作，确保废气处理装置正常运行。如出现废气处理装置故障，应立即停止对应工序的生产，进行设备故障的抢修和事故原因分析，避免类似事故的发生，检修完成废气处理装置正常运行后，方可进行对应工序的生产。

⑤应急池建设

公司依托现有一座专门的事故应急池（地下式，240m^3），厂内事故状态的泄漏物重力自流入应急池中，防止其对外环境产生影响。事故应急池的体积计算如下：

参考《化工建设项目环境保护设计规范》（GB50483-2019）和中石化集团以中国石化建标[2006]43 号文印发的《水体污染防控紧急措施设计导则》要求，事故存储设施总有效容积的计算公式如下：

$V_T = （V_1 + V_2 - V_3）_{max} + V_4 + V_5$

式中：

V_T——事故储存设施总有效容积；

V_1——收集系统范围内发生事故的一个罐组或一套装置的物料量；

V_2——发生事故的储罐或装置的消防水量，m^3；

$V_2 = \sum Q_{wi} \times t_{wi}$

式中：

Q_{wi}——发生事故的储罐或装置的同时使用的消防设施给水流量，m^3/h；

t_{wi}———消防设施对应的设计消防历时，h；

V_3——发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量，m^3；

V_4——发生事故时仍应进入该收集系统的工业废水量，m^3；

V_5——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，m^3；

$V_5=10q\times F$，$q=q_a/n$

式中：

q——降雨强度，按平均日降雨量，mm；

q_a——年平均降雨量，mm；

n——年平均降雨日数；

F——应进入事故废水收集系统的雨水汇水面积，ha。

A.$V_1=0m^3$，收集系统范围内发生事故的一个罐组或一套装置的物料量以单桶液压油储量计；本公司化学品均为桶装、储存量较小，仓库内设有托盘及收集沟。

B.V_2 计算依据及结论如下：

厂区内最大建筑体积为 $268567.334m^3$，且厂房火灾危险性类别为丙类，根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014），公司发生火灾的地方以生产厂房计，室外消防用水量按 40L/s 进行计算，火灾延续时间按 3h 计，其消防水使用量为 $432m^3$，按 80%的转化系数计算，将产生消防水量 $V_2=345.6m^3$；

C.V_3 计算依据及结论如下：

公司污染废水可暂存雨水管道中，依托公司现有的部分雨水管道，通过设置雨水阀门截断园区与本项目之间的雨水管网，雨水管道内径 400mm，厂区内长度约 3392m，按照 80%的雨水管道容积可储存事故废水，则雨水管道内的有效容积约为 $340.8m^3$。

现场共有 5 个装卸平台，可用于收集事故废水，分别为 B3 平台容量:$78m^3$;C4 平台容量:$78m^3$;C2 平台容量:$78m^3$;D4 平台容量:$78m^3$;D2 平台容量:$65m^3$。合计:$377m^2$。装卸平台均做了防渗处理，可用于收集事故废水，待事故结束后，委托有资质单位处置，转移可采用水泵把平台内的事故废水抽出去。

D.$V_4=0m^3$，公司无生产废水排放；

E.V_5 计算依据及结论如下：

常熟市 2012 年到 2021 年，十年平均降水量为 1374.18mm（qa），十年平均降水日数为 130.7 天（n），（公司占地面积 105069.91m^2、其中绿化面积 32163m^2），汇水面积共计约 5.5ha。故 V_5=578.2m^3。

综上，事故池容量 VT =（0+345.6-717.8）+578.2=206m^3。

事故应急措施：

当物料泄漏或发生火灾产生消防尾水时，首先关闭厂区内的雨污水控制阀，通过废水收集管网将废水收集至应急事故池。事故得到控制后，事故池内的废水委托有资质单位处理。

因此，本项目需要至少 206m^3 的事故应急池。公司现有 240m^3 的事故池，能完全满足应急池容积要求。

⑥车间设置隔离，安装消防措施，加强通风，同时仓储驻地严禁烟火。在作业场所及储存场所设置烟感报警器和消防灭火设施。

生产区域配备防毒面具、防护手套、防护服、防护鞋等防护用品，配备 消防、堵漏、通讯、交通、工具、应急照明、防护、急救等各类所需应急抢险 装备器材。

配备完善的厂区应急队伍，做好人员分工和应急救援知识的培训，演练。与周边企业建立了良好的应急互助关系，在较大事故发生后，相互支援。厂区需要外部援助时可第一时间向沙家浜人民政府求助，还可以联系常熟市生态环境局、消防、医院、公安、交通、应急管理局以及各相关职能部门，请求救援力量、设备的支持。

1 火灾应急设施厂区内设置大量泡沫灭火器，发生火灾时泡沫灭火器通过喷射出大量二氧化碳及泡沫，粘附在可燃物上，使可燃物与空气隔绝，达到灭火的目的。火势扑灭后，及时清理火灾现场，避免留下危险因素，导致二次火灾。

2 项目油墨、清洗剂、液压油等和危险废物应密封存储、运输，盛装此类物料的容器或包装袋应存放于室内，且在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。在使用过程做好防渗漏、防火、防爆措施。

3 基于“三级防控体系”的应急封堵措施三级防控体系的核心是“一级防控不出厂区、二级防控不进内河、三级防控不出园区”，具体措施包括:A.一级防控(企

业级) 关闭雨水外排口:事故发生后，企业立即关闭厂区雨水排放闸阀，防止消防废水混入雨水管网。启用事故应急池:将消防尾水、泄漏物料等导入事故应急池，确保污染物不外溢事故得到控制后，事故池内的废水委托有资质单位处理。构筑临时围堰:在厂区低洼处或关键点位设置沙袋、拦截坝，防止污染扩散。B.二级防控(园区级) 关闭园区雨水总排口:防止受污染水体进入市政管网或自然水体。调度槽罐车转运废水:若企业应急池容量不足，园区协调槽罐车进行临时收集。利用公共应急池:如园区污水处理厂的调节池或初期雨水池，作为二级缓冲。C.三级防控(区域级)启动跨部门联防联控:联合生态环境、消防、水利等部门，利用闸坝、导流渠等设施拦截污染团。设置拦截坝+吸附材料:在园区边界或入河前设置围油栏、吸油毡等，吸附残余污染物。

4 基于“一河一策一图”的精准截污措施源头封堵:在泄漏点下游构筑多道拦截坝，将污染控制在支流内，避免进入干流。拦截上游清水并引流至灌溉渠，减少污染团水量。分段拦截:利用闸坝、坑塘等应急空间分段蓄污，延缓污染扩散。修筑临时坝控制污染。科学投药降污:在预设应急投药点投加絮凝剂、氧化剂等，加速污染物沉降或降解。

5 项目建成后，将编制突发环境事件应急预案，并根据预案要求配备应急物资、并定期进行应急演练。建设单位需加强生产、安全管理，重视对生产作业场所、易燃、易爆物料贮存和危废暂存处的在线监控、监测，及时预警、报警;防止由安全事故引发的环境事件，注意与区域的联动。

4.7.4 应急管理制度

①项目建成后应认真落实《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795-2020）、《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》（苏环发[2023]7 号）文件要求，修编应急预案，并根据应急预案要求，规范建设事故应急池，当发生事故时，建设单位应将事故废水截留在应急池中，待事故结束后，根据废水类型委托有资质单位处理。

②建立环境风险防控和应急措施制度，明确环境风险防控重点岗位的责任人，并且设置专人每天对现场进行巡检，各种设备定期进行维护保养。应急队伍要进行专业培训，并要有培训记录和档案。

③重视风险管理工作，制定相关文件，编制生产安全事故应急预案和突发环境事件应急预案，并将两个预案结合起来定期进行演练。公司事故应急救援和突发环境事故处理人员培训每年开展一次。针对疏散、个体防护等内容，向周边群众进行宣传，使事故波及到的区域都能对化学品事故应急救援的基本程序、应该采取的措施等内容有所了解。

④建立突发环境事件信息报告制度，按照事故级别的不同，明确了信息报告人员、信息报告时限、事故报告内容、信息报告部门等内容。同时，加强各应急救援专业队伍的建设，配有相应器材（灭火器、黄沙箱等）并确保设备性能完好，保证公司应急预案与常熟市高新技术产业开发区应急预案衔接与联动有效。

⑤重视安全生产管理，加强风险防范，定期进行安全评价和隐患排查，加强对员工的安全教育和培训，每年进行事故应急培训和演练。

4.7.5 应急管理联动

根据江苏省生态环境厅、江苏省应急管理厅发布的《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办[2020]101 号），需要加强完善对全厂危险废物的监督管理，具体要求如下：

一、建立危险废物监管联动机制

企业法定代表人和实际控制人是企业废弃危险化学品等危险废物安全环保全过程管理的第一责任人。企业要切实履行好从危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全职责；要制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案。申请备案时，对废弃危险化学品、物理危险性尚不确定、根据相关文件无法认定达到稳定化要求的，要提供有资质单位出具的化学品物理危险性报告及其他证明材料，认定达到稳定化要求。

生态环境部门依法对危险废物的收集、贮存、处置等进行监督管理。收到企业废弃危险化学品等危险废物管理计划后，对符合备案要求的，纳入危险废物管

理。生态环境部门要将危险废物管理计划备案情况及时通报应急管理部门。

应急管理部门要督促企业加强安全生产工作，加强危险化学品企业中间产品、最终产品以及拟废弃危险化学品的安全管理。生态环境和应急管理部门对于被列入危险废物管理的上述物料，要共同加强安全监管。生态环境部门对日常环境监管过程中发现的安全隐患线索，及时移送同级应急管理部门；应急管理部门接到生态环境部门移送安全隐患线索的函后，应组织现场核查，依法依规查处，并督促企业将隐患整改到位。对于涉及安全和环保标准要求存在不一致的，要及时会商，帮助企业解决。

本项目危险废物为废液压油、废抹布、废包装桶、废油桶、废活性炭，贮存在现有的危废仓库，并委托有资质单位处置，加强危险废物的贮存管理，并配合生态环境部门、应急管理部门的安全监管工作。

二、建立环境治理设施监管联动机制

企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对脱硫脱硝、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、蓄热式焚烧炉等 5 类环境治理设施（根据安委办明电【2022】17 号文件将六类设施调整为“5 类”）开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

生态环境部门在上述六类环境治理设施的环评审批过程中要督促企业开展安全风险辨识，并将已审批的环境治理设施项目及时通报应急管理部门。生态环境部门在日常环境监管中，将发现的安全隐患线索及时移送应急管理部门。

应急管理部门应当将上述六类环境治理设施纳入安全监管范围，推进企业安全生产标准化体系建设。对生态环境部门发现移送的安全隐患线索进行核查，督促企业进行整改，消除安全隐患。

五、环境保护措施监督检查清单

内容	污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	/	/	/	/
地表水环境	/	/	/	/
声环境	生产设备	噪声	选用低噪声设备，采取置于室内、隔声减振、距离衰减、绿化降噪等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准
电磁辐射		无		
固体废物		生活垃圾由环卫部门清运;一般固废仓库建设规模为130m^2，一般固废统一收集后委托有处置能力的单位处置;危险废物仓库建设规模为76m^2，危险废物贮存于危废仓库中，定期由有资质单位清运处置。		
土壤及地下水污染防治措施		厂区分一般防渗区、简单防渗区、重点防渗区；危废仓库属于重点防渗区。建设单位应确保做好危废仓库等容易渗漏引起土壤、地下水污染的区域的管理，做好防渗、防雨、防风、防淋等措施，定期巡查，避免发生跑冒滴漏现象，如发现应立即采取应急措施，确保不会对厂区地下水造成大的影响。		
生态保护措施		无		
环境风险防范措施		1）车间设置隔离，必须安装消防措施，加强通风，同时仓储驻地严禁烟火。 2）废料等贮存地点存放位置妥善保存。 3）加强现有项目原料管理，检查包装桶质量，预防包装桶破碎。		

	4）为预防事故的发生，成立应急事故领导小组。 5）每个生产岗位必须要有一个明确而又能为所有在岗人员熟悉的安全方针；并定期组织员工培训，熟练掌握应急事故处理措施。 6）针对可能出现的情况，制定周密全面的应急措施方案，并指定专人负责。同时，定期进行模拟演练，根据演练过程中发现的新情况、新问题，及时修订和完善应急方案。建议设置事故池，满足事故状态废水储存要求。 厂区设置 240m^3 事故应急池，雨水排口设置截止阀。
其他环境管理要求	(1)环境管理计划①严格执行“三同时”制度 在项目筹备、设计和施工建设不同阶段，均应严格执行“三同时”制度，确保污染处理设施能够与生产工艺设施“同时设计、同时施工、同时竣工”。 (2)环保“三同时”竣工验收检查要求:a 应在处理设施的废气进、出口，分别设置采样位置、采样孔、采样平台等监测条件，对废气治理设施去除效率进行验收监测;b 对有组织废气、厂界废气根据有关要求进行验收监测;c 污水纳管工程纳入环境保护竣工验收检查内容中;d 建立突发环境事件应急预案。建立环境报告制度:应按有关法规的要求，严格执行排污申报制度;此外，在项目工程排污发生重大变化、污染治理设施发生重大改变或拟实施新、改、新建项目时必须及时向相关环保行政主管部门申报。 (3)现有项目卫生防护距离为 100m(以 1#厂房、2#厂房、5#厂房边界为起算点)。
排污许可管理情况	本项目建成后全厂应按有关法规的要求，严格执行排污许可制度。根据《国民经济行业分类》（GB/T4757-2017），本项目属于C3841锂离子电池制造，对照《固定污染源排污许可分类管理

	名录》（2019年版）中“三十二、电气机械和器材制造业38”中“锂离子电池制造3841”，实施“简化管理”。本项目配套建设的环境保护设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时建成和投产使用，并按规定实施竣工环境保护验收，验收合格后方可投入生产。

六、结论

本项目选址基本合理，厂址与区域总体规划和环境规划基本相符，建成后有较高的经济效益；拟采用的各项污染防治措施基本合理、有效，水、气污染物、噪声均可实现达标排放，固废均得到合理处置，污染物的排放量可在企业内部及常熟市范围内得到平衡；项目符合清洁生产水平；各类污染物经治理后能稳定达标排放，通过预测，项目建成投产后周围环境功能不下降，项目主要环境风险防范及应急措施基本可行；环保投资可基本满足污染控制需要，能实现环境效益、经济效益和社会效益的统一；在企业做到污染物稳定达标排放的前提下，因此在新世电子（常熟）有限公司生产锂离子电池加工技术改造项目环境生态影响报告表的工程设计和建设中，在落实建设单位既定的污染防治措施和本报告表中提出的各项环境保护对策建议的前提下，从环保角度出发，本项目在拟建地建设可行。

预审意见：   公　章 经办：　　年　月　日
下一级环境保护行政主管部门审查意见：   公　章 经办：　　年　月　日

审批意见：

公　章

经办：　　年　月　日

注　释

一、本报告表应附以下附件、附图：

附图 1　项目地理位置图

附图 2　项目周边 500 米范围概况图

附图 2-1 项目四周环境照片

附图 3 常熟高新技术产业开发区规划图

附图 4 技改后厂区平面布置图

附图 5 常熟南部新城局部片区控制性详细规划图

附图 6 常熟高新技术产业开发区产业用地布局规划图

附图 7 常熟高新技术产业开发区土体利用规划图

附图 8 常熟市国土空间总体规划市域国土空间控制线规划图

附图 9 常熟市国土空间总体规划市域国土空间规划分区图

附图 10 江苏省生态空间管控区域图

附图 11 常熟市生态红线区域图

附件 1　备案证及登记信息单

附件 2　营业执照

附件 3　法人身份证

附件 4　房产证

附件 5　土地证

附件 6　排污证

附件 7　排水证

附件 8　危废处置协议

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	有组织	颗粒物	0.3033	0.3033	0	0	0	0.3033	0
		锡及其化合物	0.634	0.634	0	0	0	0.634	0
		VOCs（以非甲烷总烃计）	1.84056	1.84056	0	0	0	1.84056	0
	无组织	颗粒物	0.438	0.438	0	0	0	0.438	0
		锡及其化合物	0.052	0.052	0	0	0	0.052	0
		VOCs（以非甲烷总烃计）	0.9969	0.9969	0	0	0	0.9969	0
废水	生活污水	废水量	45504	45504	0	0	0	45504	0
		COD	20.4768/2.2752	20.4768/2.2752	0	0	0	20.4768/2.2752	0
		SS	11.376/0.455	11.376/0.455	0	0	0	11.376/0.455	0
		NH_3-N	1.5926/0.182	1.5926/0.182	0	0	0	1.5926/0.182	0
		TP	0.273/0.0228	0.273/0.0228	0	0	0	0.273/0.0228	0
		TN	2.0477/0.5460	2.0477/0.5460	0		0	2.0477/0.5460	0
一般工业固体废物	废包装盒		5	0	0	0	0	5	0
	废塑料		62	0	0	0	0	62	0
危险废物	废油		1	0	0	0	0	1	0
	有机溶剂废液		39.648	0	0	0	0	39.648	0
	废油墨		15	0	0	0	0	15	0
	废活性炭		21.25	0	0	0	0	21.25	0
	有机树脂类废物		3	0	0	0	0	3	0
	有机溶剂废物		15	0	0	0	0	15	0

	废包装容器	13.15	0	0	0	0	13.15	0
	废抹布手套	0.05	0	0	0	0	0.05	0
	废液压油	1	0	0	0	0	1	0
	废清洗剂	7.148	0	0	0	0	7.148	0
	废漂洗液	7.5	0	0	0	0	7.5	0
	有机树脂边角料	2	0	0	0	0	2	0
	切割粉尘	0.42	0	0	0	0	0.42	0
生活垃圾	生活垃圾	7.5	0	0	0	0	7.5	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

备注：①项目总量以非甲烷总烃总计。根据现行国家政策和环保要求，有机废气以 VOCs 为总量控制因子。②表格中“A/B”表示：A—排入污水处理厂的污染物总量，B—污水处理厂排入外环境的污染物总量。