# 一、项目基本情况

常州纽捷电池科技有限公司成立于2012年（以下简称“我公司”），厂区位于江苏省常州市新北区镜湖路1号（地理位置见附图），公司租用常州新区泰华服饰有限公司的厂房进行锂电池、无汞碱锰电池的生产（租赁协议见附件）。企业现有员工50人，公司实行每周周日单休制，8小时单班制，年工作时间300天。

原有项目环保手续履行情况：我公司于2012年取得常州市新北区环保局环评批复。

我公司目前产品产能情况如下：

产品方案表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称及规模 | 实际生产能力 | 批复产能 | 年运行时数h |
| 1 | 锂电池 | 1.5亿只/年 | 3000万只/年 | 2400 |
| 2 | 无汞碱锰电池 | / | 1500万只/年 | 2400 |

# 二、项目选址及生态红线保护规划管控要求相符情况

**（一）项目选址与相关规划相符性**

我公司租用常州新区泰华服饰有限公司的厂房进行生产，常州新区泰华服饰有限公司已获得常州市人民政府出具的土地证（常国用（2004）第0015960号），其中规定了用地性质为工业用途。

因此，我公司用地性质符合要求。

**（二）项目选址与生态红线保护规划管控要求相符性分析**

根据《省政府关于印发江苏省生态红线区域保护规划的通知》（苏政发[2013]113号），常州市共有陆域生态红线区域面积905.71平方公里，其中一级管控区面积68.88平方公里，二级管控区面积836.83平方公里。对照《常州市生态红线区域名录》，本项目所在地均不在常州市辖区“淹城森林公园、长江魏村饮用水源保护区、长江（常州市区）重要湿地、滆湖（武进区）重要湿地、太湖（武进区）重要湿地、长江西石桥饮用水源保护区、新孟河（新北区）清水通道维护区、新龙生态公益林、小黄山生态公益林、宋剑湖湿地公园、滆湖重要渔业水域、小河水厂饮用水源保护区、滆湖饮用水源保护区、横山（常州市区）生态公益林”中一、二级管控区之内。

因此，本项目的选址与《江苏省生态红线区域保护规划》相符。

# 三、主体工艺装备建设及与国家产业政策相符情况

**（一）国家产业政策相符情况**

1、与《产业结构调整目录（2011本）》（2013年修正）相符性分析

本项目从事锂电池生产，不属于《产业结构调整目录（2011本）》（2013年修正）的限制、淘汰类。

2、与《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年本）》（苏政办发[2013]9号）相符性分析

本项目不属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年本）》（苏政办发[2013]9号）及《关于修改<江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012年本）>部分条目的通知》（苏经信产业[2013]183号）中限制及淘汰类。

3、与《江苏省太湖水污染防治条例》相符性分析

根据《江苏省太湖水污染防治条例》规定，在太湖流域一、二、三级保护区内禁止新建、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。

本项目位于太湖流域三级保护区内，营运期不排放含氮、磷废水。因此，本项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》规定。

4、与《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录(2010年本)》相符性分析，本项目生产的产品不在上述落后产品之列。

**（二）主体工艺设备建设及污染物产排情况**

**1、产品方案**

我公司目前产品产能情况如下：

产品方案表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称及规模 | 实际生产能力 | 批复产能 | 年运行时数h |
| 1 | 锂电池 | 1.5亿只/年 | 3000万只/年 | 2400 |
| 2 | 无汞碱锰电池 | / | 1500万只/年 | 2400 |

**2、原辅材料使用情况**

我公司生产所用主要原辅材料见下表：

**主要原辅材料使用情况**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 名称 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 用途 |
| 原辅料 | 电解二氧化锰 | 电池极 | t/a | 70 | 电池正极 |
| 金属锂带 | 电池极 | t/a | 25 | 锂电池负极 |
| 高氯酸锂有机溶液 | 电池极 | t/a | 50 | 锂电池电解液 |
| 聚丙烯无纺布 | 电池极 | t/a | 10 | 电池隔膜 |
| 不锈钢 | / | t/a | 100 | 锂电池外壳 |
| 清洗剂 | 脂肪醇聚氧乙烯醚、纯碱、葡萄糖酸钠、二丙二醇丁醚 | t/a | 6 | 清洗 |

**3、设施设备使用情况**

我公司生产所用主要生产设备见下表：

**主要设备一览表**

| 序号 | 名称 | 规格/型号 | 单位 | 数量 | 用途 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 冲床 | / | 台 | 7 | 冲制正极壳 |
| 2 | 注塑机 | / | 台 | 5 | 制造负极盖 |
| 3 | 烘箱 | / | 台 | 7 | 保持正极壳、负极盖的干燥 |
| 4 | 锂电池生产线 | / | 条 | 7 | 生产锂电池 |
| 5 | 冷干机 | / | 台 | 1 | 保持生产线的干燥 |
| 6 | 干燥机 | / | 台 | 1 |
| 7 | 压缩机 | / | 台 | 1 |
| 8 | 造粒机 | / | 台 | 1 | 生产电池正极 |
| 9 | 搅拌机 | / | 台 | 1 |
| 10 | 吸塑机 | / | 台 | 6 |
| 11 | 压片机 | / | 台 | 5 |
| 12 | 吸尘机 | / | 台 | 1 |
| 13 | 放电机 | / | 台 | 2 | 机器预放电 |
| 14 | 量电机 | / | 台 | 2 | 量电 |
| 15 | 打码机 | / | 台 | 1 | 在包装上打吗 |
| 16 | 点焊机 | / | 台 | 1 |
| 17 | 车床 | / | 台 | 1 | 维修机器用 |
| 18 | 磨床 | / | 台 | 1 |
| 19 | 高低温机 | / | 台 | 1 | 偶尔检测产品用 |

**（四）生产工艺流程及产污环节分析**

我公司主要从事锂电池的生产，主要产品为锂电池，具体生产工艺流程如下：

**生产工艺流程图**

S1

零件冲制

零件漂洗

零件浸洗

打片

制粒

S2

S1

S2

G2

G1

加电解液

插入隔膜

负极组装

注塑

S5

S2

S3

S4

W1

S1

S1

正极组装

封口

清洗

机器预放电

陈化

外观检验

S4

W2

S3

出货

包装

量电

S6

**锂电池生产工艺流程图**

注：G——废气

S——固废

虚线框为在锂电池生产线内生产

**锂电池生产工艺流程简述：**

零件冲制：用冲床将不锈钢材料冲制成圆形作为锂电池外壳及负极盖，此工段产生边角料（S1）；

零件浸洗：采用清洗剂和水配制的溶液进行浸洗，槽液（S2）定期更换，委托有资质单位处置。

零件漂洗：浸洗后采用自来水进行漂洗，该工段产生漂洗废水（W1）。

注塑：用吸塑机、注塑机将聚丙烯制成圆形作电池密封圈，此工段产生非甲烷总烃（G1）；

负极组装：在锂电池生产线上将方形金属锂带冲压成圆形作电池负极，此工段产生锂带边角料（S3）；

插入隔膜：在锂电池生产线上将聚丙烯无纺布冲切成圆形作为电池隔膜，此工段产生聚丙烯无纺布边角料（S4）；

加电液：将外购成品电解液（高氯酸锂有机溶液）定量注入隔膜内，此工段高氯酸锂有机溶液挥发生成有机废气（G2）;

制粒、打片：用造粒机、搅拌机、吸塑机、压片机将电解MnO2压成圆片，放入电液盖内；

正极组装：将压制成圆片的电解二氧化锰放入电液盖内，将不锈钢材质正极壳盖在正极上；

封口：将正极壳口部弯曲，形成密封电池；

清洗：用自来水清洗电池表面，此工段产生废水（W2）；

机器预放电：用放电机将锂电池中多余的电量放出；

陈化：成品电池在车间指定位置存放15天以上;

外观检验：全面测试电池开/闭路电压、外观，合格品包装出厂，此工段产生不合格品（S5）；

量电：用量电机的电压是否符合要求，此工段产生不合格品（S6）；

包装：用薄塑料板和纸板或者纸箱包装成品。

**（五）污染物产排情况**

（1）废水

生产废水：本项目在漂洗和清洗工段会产生废水，废水量约3000t/a。

生活污水：根据我公司实际排水情况，生活污水量为720t/a。

污水排放情况见下表：

**废水产生及排放状况**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 废水量 | 采取的处理方式 | 污染物排放量 | | | 排放标准  mg/L | 排放去向 |
| 污染物名称 | 浓度mg/L | 排放量t/a |
| 混合废水3720 | 清洗废水与生活污水混合排入管道进入污水厂处理 | CODCr | 350 | 1.30 | 500 | 混合废水接管进污水处理厂处理 |
| SS | 200 | 0.74 | 400 |
| NH3-N | 10 | 0.037 | 45 |
| TP | 3 | 0.011 | 8 |

（2）废气

①有组织

根据企业实际生产情况，本项目注塑工段产生的有机废气为无组织排放，类比同类生产项目，非甲烷总烃产生量约为0.05t/a。根据《大气污染防治条例》第38条，注塑工段产生的有机废气不符合环境管理要求，需采用活性炭吸附处理后通过排气筒有组织排放。

整改后全厂有组织排放大气污染物源强及排放情况见下表。

**整改后全厂有组织排放状况表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 排气筒  编号 | 污染源及编号 | 排气量  (m3/h) | 污染物  名称 | 产生状况 | | | 拟采取的  措施 | 去除率  （%） | 排放状况 | | | 执行标准 | | 排放高度(m) | 排放  方式 |
| 浓度  (mg/m3) | 速率  (kg/h) | 产生量  (t/a) | 浓度  (mg/m3) | 速率  (kg/h) | 排放量  (t/a) | 浓度  (mg/m3) | 速率  (kg/h) |
| 1# | 注塑G1 | 3000 | 非甲烷总烃 | 6.2 | 0.02 | 0.045 | 活性炭吸附 | 90 | 0.62 | 0.002 | 0.005 | 120 | 10 | 15 | 间歇  2400h |

由上表可知：本项目有组织排放的非甲烷总烃排放浓度和排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中限值要求。

②无组织

本项目在在加电解液工段中，高氯酸锂有机溶液挥发产生非甲烷总烃，类比同类生产项目，非甲烷总烃产生量约为0.005t/a。

（3）噪声

我公司主要设备噪声源强见下表：

**主要设备噪声源强特征及强度**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 单台噪声源强dB（A） | 数量(台) | 所在车间 |
| 1 | 压片机 | 70 | 5 | 1楼生产车间 |
| 2 | 吸尘机 | 65 | 1 |
| 3 | 冲床 | 75 | 7 |
| 4 | 注塑机 | 65 | 5 |
| 5 | 锂电池生产线 | 85 | 7 | 2楼生产车间 |
| 6 | 吸塑机 | 70 | 6 |

经厂房隔声和距离衰减后，我公司各厂界噪声情况见下表。

**本项目噪声排放情况 单位：dB(A)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 目标 | 噪声源 | 设备噪声（dB） | 设备数量 | 各噪声源离厂界距离（m） | 车间墙体隔声量（dB） | 距离衰减声量（dB） | 单台设备影响值（dB） | 所有设备影响值（dB） | 叠加影响值（dB） |
| 东边界 | 压片机 | 70 | 5 | 64 | 20 | 36.1 | 13.9 | 20.9 | 40.9 |
| 吸尘机 | 65 | 1 | 64 | 36.1 | 8.9 | 8.9 |
| 冲床 | 75 | 7 | 64 | 36.1 | 18.9 | 27.3 |
| 注塑机 | 65 | 5 | 26 | 28.3 | 16.7 | 23.7 |
| 锂电池生产线 | 85 | 7 | 46 | 33.3 | 31.7 | 40.2 |
| 吸塑机 | 70 | 6 | 26 | 28.3 | 21.7 | 29.5 |
| 南边界 | 压片机 | 70 | 5 | 48 | 33.6 | 16.4 | 23.4 | 41.7 |
| 吸尘机 | 65 | 1 | 40 | 32.0 | 13.0 | 13.0 |
| 冲床 | 75 | 7 | 32 | 30.1 | 24.9 | 33.3 |
| 注塑机 | 65 | 5 | 29 | 29.2 | 15.8 | 22.7 |
| 锂电池生产线 | 85 | 7 | 44 | 32.9 | 32.1 | 40.6 |
| 吸塑机 | 70 | 6 | 29 | 29.2 | 20.8 | 28.5 |
| 西边界 | 压片机 | 70 | 5 | 10 | 20.0 | 30.0 | 37.0 | 47.3 |
| 吸尘机 | 65 | 1 | 10 | 20.0 | 25.0 | 25.0 |
| 冲床 | 75 | 7 | 10 | 20.0 | 35.0 | 43.5 |
| 注塑机 | 65 | 5 | 48 | 33.6 | 11.4 | 18.4 |
| 锂电池生产线 | 85 | 7 | 29 | 29.2 | 35.8 | 44.2 |
| 吸塑机 | 70 | 6 | 48 | 33.6 | 16.4 | 24.2 |
| 北边界 | 压片机 | 70 | 5 | 45 | 33.1 | 16.9 | 23.9 | 40.1 |
| 吸尘机 | 65 | 1 | 53 | 34.5 | 10.5 | 10.5 |
| 冲床 | 75 | 7 | 61 | 35.7 | 19.3 | 27.7 |
| 注塑机 | 65 | 5 | 64 | 36.1 | 8.9 | 15.9 |
| 锂电池生产线 | 85 | 7 | 49 | 33.8 | 31.2 | 39.6 |
| 吸塑机 | 70 | 6 | 54 | 34.6 | 15.4 | 23.1 |

（4）固废

我公司目前固废实际产生及排放情况见下表：

**固废产生及排放情况**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 固废名称 | 属性 | 产生工序 | 形态 | 主要成分 | 危险特性  鉴别方法 | 危险特性 | 废物类别 | 废物代码 | 产生量(t/a) | 处置量(t/a) | 处置方式 |
| 1 | 生活垃圾 | 一般  固废 | 员工生活 | 固态 | / | 《国家危险废物名录》（2016 | / | / | / | 7.5 | 7.5 | 由环卫部门收集 |
| 2 | 边角料 | / | 固态 | / | / | / | / | 3.5 | 3.5 | 回收利用 |
| 3 | 无纺布边角料 | 插入隔膜 | 固态 | / | / | / | / | 0.5 | 0.5 | 外售综合利用 |
| 4 | 不合格品 | 检验 | 固态 | / | / | / | / | 45 | 45 | 外售综合利用 |
| 5 | 废槽液 | 危险固废 | 浸洗 | 液态 | 有机溶剂 | T/I | HW06 | 900-404-06 | 6 | 6 | 委托有资质单位处置 |
| 6 | 废活性炭 | / | 固态 | 活性炭 | T/In | HW49 | 900-041-49 | 0.2 | 0.2 | 委托有资质单位处置 |

# 四、污染防治设施建设及运行情况

**（一）废水**

污染防治措施

我公司厂区内实行雨污分流，厂内生产废水与生活废水混合排入污水处理厂处理后达标排放。

**（二）废气**

1、污染防治措施

**目前采取的防治措施：**

我公司目前实际生产过程中，注塑工段会产生非甲烷总烃，我公司通过车间强制通风，降低生产厂房内污染物浓度。

**拟整改措施：**

注塑工段应采用活性炭吸附处理后通过15米高的排气筒有组织排放。

2、治理措施

我公司废气污染防治措施正在整改中。

**（三）噪声**

1、污染防治措施

①我公司将行政办公区与生产区分开布置，高噪声与低噪声区域分开布置。

②在满足工艺流程要求的前提下，高噪声设备相对集中，并布置在厂房的一隅。

③有强烈振动的设备，未布置在楼板或平台上。

④设备布置时，充分考虑与其配用的噪声控制专用设备的安装和维修所需的空间。

⑥选用的设备噪声较低、振动较小。

⑦布置、安装主要噪声源时远离厂界。

⑧生产车间按20dB(A)综合隔声能力进行设计、建造，同时加强了生产管理。

⑨行政办公区域，其门窗等均进行隔声处理，使员工工作环境达到允许噪声标准；为值班人员或检修人员加强个体防护，配戴防噪耳塞、耳罩等。

2、污染防治措施建设运行情况

我公司目前噪声防治措施均已建设完成并已稳定运行。

**（四）固废**

1、污染防治措施

我公司目前实际生产过程中，污染防治措施如下：

一般废物：生活垃圾由环卫部门统一收集处理；边角料、不合格的锂电池外售综合利用。

危险废物：废槽液（HW06：900-404-06）、废活性炭（HW49：900-041-49）委托有资质的单位处置。

2、污染防治措施建设运行情况

（1）生产车间外已设置环卫垃圾桶，由环卫部门定期托运；

（2）生产车间外设置一般工业固废堆放区。

（3）公司尚未按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及环保部公告2013年第36号要求设置独立危废堆放区。

# 五、污染物排放标准及稳定达标排放情况

**（一）污染物排放标准**

1、废水

本项目废水接管进城市污水处理厂，接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中B等级标准。污水厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918－2002）一级A标准及《太湖地区城镇污水处理厂主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007）污水处理厂I类标准，具体指标见表5-1、表5-2。

**表5-1 污水排入城镇下水道水质标准单位：mg/L**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | CODCr | SS | NH3-N | TP |
| 标准值 | ≤500 | ≤400 | ≤45 | ≤8 |

**表5-2 污水处理厂尾水排放标准单位：mg/L**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 污染物 | 标准 | 污染物排放标准 |
| SS | 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准 | ≤10 |
| CODCr | 《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2007） | ≤50 |
| NH3-N | ≤5(8) |
| TP | ≤0.5 |

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

2、废气

生产过程废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中相关排放监控浓度限值，废气排放标准见表6-3：

**表6-3 大气污染物排放标准**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 污染物 | 无组织排放监控浓度限值mg/m3 | |
|
| 废甲烷总烃 | 周界外浓度最高点 | 4.0 |

3、噪声

我公司所在地东、南、西、北厂界噪声执行《工厂企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准，具体见下表。

**工业企业厂界环境噪声排放标准表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 时段 | 昼间 | 夜间 |
| 2类区标准值（dB(A)） | 60 | 50 |

4、固废

①一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）。

②危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。

③《关于发布一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准（GB18599- 2001）等3项国家污染物控制标准修改单的公告》（环保部公告2013年第36号）。

**（二）污染物稳定达标排放情况**

我公司生产过程中产生的生产废水与生活污水混合进入污水处理厂处理达标后排放；厂内废气污染防治措施正在整改中。目前，尚无实测监测数据。公司各固废均得到相应的合理处理、处置或综合利用，处理、处置或综合利用率100%，不直接排向外环境。

# 六、污染物排放总量控制指标及完成情况

（一）污染物排放总量控制指标

我公司污染物排放量汇总见下表：

**污染物排放总量控制指标 单位：t/a**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 种类 | 污染物  名称 | 全场实际排放量 | 环评批复量 | 最终外排环境量 |
| 废水 | 废水量 | 3720 | 176.8 | 3720 |
| CODCr | 1.30 | 0.0619 | 0.186 |
| SS | 0.74 | 0.0442 | 0.037 |
| NH3-N | 0.037 | 0.0035 | 0.019 |
| TP | 0.011 | 0.0007 | 0.002 |
| 废气 | 非甲烷总烃 | 0.005 | / | 0.005 |
| VOCs | 0.005 | / | 0.005 |
| 固废 | 生活垃圾 | 0 | / | 0 |
| 一般工业固废 | 0 | / | 0 |
| 危险固废 | 0 | / | 0 |

总量平衡途径

（1）水污染物总量平衡途径：我公司混合废水接入污水处理厂处理。

接入市政管网后，将根据江苏省环境保护厅《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理办法的通知》（苏环办〔2011〕71号）：“太湖流域建设项目CODCr、NH3-N指标必须按照省排污权有偿使用和交易试点的有关规定办理申购手续。”本项目建成后CODCr、NH3-N最终排入外环境量分别为0.186t/a、0.019t/a，我公司会按要求尽快到当地环保部门办理CODCr、NH3-N有偿使用指标的申购手续。

（2）废气：根据江苏省环境保护厅苏环办[2014]148号文，“新、改、扩建排放烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行现役源2倍削减量替代或关闭类项目1.5倍削减量替代”，因此，全厂VOCS总量需落实减量替代。全厂VOCS排放量为0.005t/a。

（3）固废：我公司固废零排放，无需申请总量指标。

（二）排污费征缴情况

我公司生产过程中产生的废水同生活污水混合排进污水处理厂处理达标后排放，公司未有排污费缴纳记录。

# 七、环境污染事故及重大环境风险隐患排查情况

**（一）本公司环境污染事故发生情况**

我公司运行至今各污染防治措施运转情况良好，未发生环境污染事故。

**（二）重大环境风险隐患排查情况**

1、物质风险隐患

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/169-2004)附录A(规范性附录)，我公司电解液中的乙二醇二甲醚具有潜在的危险性和毒性的物质。为可燃物质，遇明火、高热，有引起燃烧爆炸的危险。

2、生产工艺过程风险隐患

生产时，车间中产生有机废气，一旦浓度过高对员工及周边环境均会产生较大安全隐患。

3、设备装置风险识别

我公司生产过程中只有机加工机械车床等设备，无风险设备。

4、储运设施风险识别

固废堆放场所的废料意外泄漏，若地面未做防渗处理，泄漏物将通过地面渗漏，进而影响土壤和地下水。

5、公用工程风险识别

a变配电站火灾危险性

电气设备的火灾:

输电、配电、用电的电气设备如高压开关柜、配电装置、照明装置等，在严重过热和故障情况下，容易引起火灾。

b给排水

供水：消防用水供水不可靠情况下，一旦发生火灾，无法及时以大量水冷却，可造成火灾的蔓延、扩大。

排水：企业不产生工业废水排水，厂区内不存在腐蚀性、有毒性化学品。

6、环保设施危险性识别

我公司厂区内实行雨污分流，厂内的生产污水与生活污水混合接入污水处理厂处理达标后排放，不存在对厂区外环境地表水和地下水污染的风险。

# 八、卫生防护距离设置及落实情况

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》规定，我公司卫生防护距离为生产车间各边界外扩50米形成的包络线区域。卫生防护距离内无居民等敏感点，不涉及居民拆迁。

# 九、环境信访情况

我公司至今未有居民投诉环境污染问题，未发生和企业相关的信访事件。

# 十、排污费征缴情况

我公司生产过程中有生活废水和生产废水的产生。我公司未有排污费缴纳记录。

# 十一、其他需要说明的情况

**（一）环境风险评估及应急预案备案情况**

我公司暂未落实环境风险评估及应急预案，也未至当地环保部门进行备案。

**（二）环境管理情况**

1. 环境管理机构

我公司日常生产过程中设有环境管理机构，配备专业环保管理人员1-2名，负责环境监督管理工作，同时定期对管理人员进行环保培训。

⑵环保管理制度的建立

①建立环境管理体系

我公司按照要求建立环境管理体系，以便全面系统的对污染物进行控制，进一步提高能源资源的利用率，及时了解有关环保法律法规及其他要求，更好地遵守法律法规及各项制度。

②排污定期报告制度

我公司目前未定期向当地环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况。

③污染处理设施的管理制度

我公司对污染治理设施的管理与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，建立岗位责任制，制定操作规程，建立管理台帐。

④奖惩制度

我公司设置环境保护奖惩制度，对爱护环保设施，节能降耗，改善环境者实行奖励；对不按环保要求管理，造成环保设施损坏、环境污染和资历源、能源浪费者予以处罚。

⑶废水排污设施规范化

1. 排水系统建设要求

我公司租赁的厂房所在厂区内排水系统建设严格执行“雨污分流、清污分流”的原则。雨水就近排入河道；废水收集后进城市污水处理厂处理。

②排污口规范化情况

a废水排放口

我公司租赁的厂房所在厂区设1个雨水排放口，1个污水排放口，污水、雨水接管口均已设置标志牌。

b.废气排放口

我公司无有机废气排气筒。

⑷固废（液）堆放规范化整治

我公司已按照《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）要求设置一般固废堆场。公司尚未按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及环保部公告2013年第36号要求设置独立危废堆放区。

⑸现存问题及整改方案：

我公司目前存在的主要环境问题及整改措施、计划见下表：

**企业完善环境问题和整改措施计划一览表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **类别** | | **环境问题** | **整改措施** | **整改期限** |
| 污染防治措施 | 废气 | 注塑工段废气处理措施不符合现行环境管理要求，对周边大气环境影响较大。 | 注塑工段应采用活性炭吸附处理后通过15米高的排气筒有组织排放。 | 2016年12月底整改完成 |
| 固废 | 公司尚未按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及环保部公告2013年第36号要求设置独立危废堆放区。 | 按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）以及环保部公告2013年第36号要求设置独立危废堆放区。 | 2016年12月底整改完成 |

# 十二、结论

经自查对照，我公司所用工艺及设备符合国家产业政策，项目选址符合《江苏省生态红线区域保护规划》管控要求，污染物排放达到同行业执行的排放标准、符合总量减排控制要求，卫生防护距离内无居民等敏感点，不涉及居民拆迁，不构成重大风险源，无信访投诉。有关环境信息也按要求完成污染源“一企一档”动态信息管理系统填报，注塑工段废气防治措施不符合现行环境管理要求，符合“整改一批”要求。