



南京名环智远环境科技有限公司

建设项目生态环境影响 报告表

(污染影响类)

公示稿

项目名称：乳制品生产线智能化改建项目

建设单位（盖章）：南京小洋人生物科技发展有限公司

编制日期：2026年8月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	乳制品生产线智能化改建项目		
项目代码	2606-320117-89-02-481081		
建设单位联系人	**	联系方式	*****
建设地点	南京市溧水区经济开发区红光西路8号		
地理坐标	(119度0分57.439秒, 31度41分7.216秒)		
国民经济行业类别	(C1524) 含乳饮料和植物蛋白饮料制造 (C2926) 塑料包装箱及容器制造	建设项目行业类别	“十二、酒、饮料制造业 15”中“26.饮料制造 152” “二十六、橡胶和塑料制品业 29”中“53、塑料制品业 292”中“其他（年使用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10t 以下的除外）”
建设性质	☐ 新建（迁建） ☒ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	南京市溧水区政务服务管理办公室	项目审批（核准/备案）文号（选填）	溧政务投备〔2026〕884号
总投资（万元）	8000	环保投资（万元）	40
环保投资占比（%）	0.5%	施工工期	3个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m²）	不新增占地
专项评价设置情况	本项目无须开展大气专项评价。		
规划情况	①规划文件名称：《江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）》 审批机关：无 审批文件名称及文号：无 ②规划名称：《南京市溧水区国土空间总体规划（2021—2035年）》 审批机关：江苏省人民政府 审批文件名称及文号：《省政府关于南京市栖霞区、雨花台区、江宁区、浦口区、六合区、溧水区、高淳区国土空间总体规划（2021—2035年）的批复》（苏政复〔2025〕3号）		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）环境影响报告书》； 审查机关：江苏省生态环境厅； 审查文件名称及审查文号：《省生态环境厅关于江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）环境影响报告书的审查意见》（苏环审〔2024〕93号）。		

规划及规划环境影响评价符合性分析	1、与《江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）》相符性分析 为充分衔接国土空间规划，优化开发区产业定位，2023 年南京溧水经济开发区管理委员会组织编制了《江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）》，规划总面积 17.39 平方公里，规划范围东至琴音大道，北至常合高速，西至宁宣高速，南至开园路、马场路围合范围。规划发展智能制造、电子信息、食品医药等主导产业。 本项目位于南京市溧水区经济开发区红光西路 8 号，利用南京小洋人生物科技发展有限公司原有厂房。项目占地类型为工业用地，占地类型相符。项目属于主导产业中的“食品”，与园区主导产业相符。
	2、与国土空间总体规划相符性分析 ①与《南京市溧水区国土空间总体规划（2021—2035 年）》相符性分析 “三区三线”：是根据城镇空间、农业空间、生态空间三种类型的空间，分别对应划定的城镇开发边界、永久基本农田保护红线、生态保护红线三条控制线。根据溧水区国土空间规划“三区三线”划定成果，本项目严格落实“三区三线”管控要求，不涉及永久基本农田，不涉及生态保护红线，位于城镇开发边界内。
	②与《南京市国土空间总体规划（2021—2035 年）》及其批复（国函〔2024〕136 号）的相符性分析： 2024 年 10 月 21 日，南京市人民政府正式印发《南京市国土空间总体规划（2021—2035 年）》（宁政发〔2024〕101 号）。规划范围分为市域和中心城区两个层次。规划原则：底线管控，绿色发展；空间转型，创新发展；全域统筹，协调发展；提升能级，开放发展；以人为本，共享发展。
	根据《南京市国土空间总体规划（2021—2035 年）》批复（国函〔2024〕136 号）中相关内容：“《规划》是南京市各类开发保护建设活动的基本依据，请认真组织实施。南京是江苏省省会，东部地区重要的中心城市，国家历史文化名城，国际性综合交通枢纽城市。到 2035 年，南京市耕地保有量不低于 207.97 万亩，其中永久基本农田保护面积不低于 186.00 万亩；生态保护红线面积不低于 496.64 平方千米；城镇开发边界面积控制在 1492.53 平方千米以内；单位国内生产总值建设土地使用面积下降不少于 40%；用水总量不超过上级下达指标，其中 2025 年不超过 59.1 亿立方米。明确自然灾害风险重点防控区域，划定洪涝、地震等风险控制线以及绿地系统线、水体保护线、历史文化保护线和基础设施建设控制线，落实战略性矿产资源等安全保障空间。构建支撑新发展格局的国土空间体系。创造优良人居环境，完善城市功能结构和空间布局，协调产业布局、综合交通、设施配置和土地使用，优先保障科技创新、先进制造业和现代服务业发展空间需求，提升产业科技创新的全球影响力，为推动传统产业转型升级提供土地政策保障。严格开发强度管控，提高土地利用效率，统筹地上地下空间利用，有序实施城市有机更新和土地综合整治。”
	本次规划有利于区域工业经济发展，建设用地不占用生态保护红线，不涉及基本农田，

未超出城镇开发边界，与《国务院关于〈南京市国土空间总体规划（2021—2035 年）〉的批复》（国函〔2024〕136 号）空间总体格局相协调，用地开发与国土空间总体规划一致，满足相关要求。 3、与《江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）环境影响报告书》及其审查意见相符性分析 《江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）环境影响报告书》于2024年11月取得江苏省生态环境厅审查意见（苏环审〔2024〕93号），批复范围：东至琴音大道，北至常合高速，西至宁宣高速，南至开园路、马场路围合范围。规划发展智能制造、电子信息、食品医药等主导产业。主导行业与规划环评审查意见分析如下：	
表 1-1 与规划环评、其审批意见相符性分析	
审查意见情况	相符性分析
(一)完整、准确、全面贯彻新发展理念，坚持生态优先、节约集约、绿色低碳发展，以生态保护和环境质量持续改善为目标，做好与国土空间总体规划和生态环境分区管控体系的协调衔接，进一步优化《规划》布局、产业结构和发展规模，降低区域环境风险，协同推进生态环境高水平保护与经济高质量发展。	本项目属于含乳饮料和植物蛋白饮料制造、塑料包装及容器制造，与规划主导产业相符。 本项目不属于腾退和产业升级企业；本项目不新增占地，周边最近敏感点为厂区东南侧 55m 的万景佳苑，有道路隔断。
(二)严格空间管控，优化空间布局。开发区内绿地及水域规划期内原则上不得开发利用。加快推进开发区卧龙湖地铁站周边区域“退二进三”及“退二优二”低效用地再开发工作，2024 年底前腾退南京云海特种金属股份有限公司等 6 家企业(生产线)，2025 年底前，腾退江苏克诺斯精密材料有限公司等 3 家企业，转型升级为南京川页机械有限公司，2028 年底前腾退南京多源生物工程有限公司等 3 家企业(生产线)，加强工业企业退出和产业升级过程中的污染防治。严格落实企业卫生防护距离要求，企业卫生防护距离内不得规划布局敏感目标。规划新开发工业用地与居住用地之间设置不少于 50 米的隔离带，居住用地周边 50 米范围内禁止建设发酵、饲料加工、中药加工等异味污染严重以及涉及较大、重大环境风险的建设项目。优化工业、居住等各类用地的空间分布和产业的合理布局，严格涉风险源企业管理，确保产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	
(三)严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。落实国家和江苏省关于大气、水、土壤、噪声污染防治、区域生态环境分区管控、工业园区(集中区)污染物排放限值限量管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系，实施主要污染物排放浓度和总量“双管控”。2024 年底前，完成信安细川(南京)包装有限公司、南京坚泰普新材料有限公司等企业 VOCs 减排工作，完成普惠旭晟药业燃油锅炉替换。2025 年开发区环境空气细颗粒物(PM_{2.5})年均浓度应达到 31 微克/立方米；乌刹桥断面稳定达到地表水Ⅲ类水质标准。	项目建成后废气皆达标排放。项目雨污分流、清污分流，新增废水经处理达标后接管喜旺污水处理厂进行处理，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理。项目设置一般固废仓库与危废仓库。危废的收集、贮存、处置均按照要求实施。
(四)加强源头治理，协同推进减污降碳。严格落实生态环境准入清单(附件 2)，落实《报告书》提出的生态环境准入要求，严格限制与主导产业不相关且排污负荷大的项目入区，执行最严格的废水、废气排放控制要求。强化企业特征污染物排放控制、高效治理设施建设，落实精细化管控要求。引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品水耗、能耗、污染物排放和资源利用效率等应达到清洁生产 I 级水平。全面开展清洁生产审核，推动重点行业依法实施强制性审核，引导其他行业自觉自愿开展审核，不断提高现有企业清洁生产和污染治理水平。根据国家和地方碳达峰、碳中和行动方案及路径要求，推进开发区绿色低碳转型发展，优化产业结构、能源结构、交通运输等规划内容，实现减污降碳协同增效目标。	
(五)完善环境基础设施建设，提高基础设施运行效能。完善区域污水管网建设，确保开发区污水全收集、全处理。加快推进喜旺污水处理厂搬迁改造工程，规划期新增含重金属、难降解高盐、含氟工业废水，依据苏政办发〔2022〕42 号、苏污防攻坚指办〔2023〕2 号等文件要求进行管理。推进中水回用设施及配套管网建设，确保污水处理厂中水回用率不低于 30%。推进入河排污口规范化建设，加强日常监督监管。定期开展开发区污水管网渗漏排查工作，建立健全地下水污染监督、检查、管理及修复机制。积极推进供热管网建设，依托大唐南京热电有限责任公司实施集中供热。加强开发区固体废物资源化、减量化、无害化处理。一般工业固废、危险废物应依法依规收集、处理处置，严格落实各类固体废物在厂内堆放、储存的相关管理要求，做到“就地分类收集、就近转移处置”。	企业未新增占地，
(六)建立健全环境监测监控体系。开展包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的长期跟踪监测与管理工作。结合区域跟踪监测情况，动态调整开	

	发区开发建设规模和时序进度，优化生态环境保护措施，确保区域环境质量不恶化。对于企业关闭、搬迁遗留的污染地块应依法开展土壤污染状况调查、治理与修复工作。严格落实环境质量监测要求，建立开发区土壤和地下水隐患排查制度并纳入监控预警体系。探索开展新污染物环境本底调查监测，依法公开新污染物信息。指导区内企业规范安装在线监测设备并联网，推进区内排污许可重点管理单位自动监测全覆盖；暂不具备安装在线监测设备条件的企业，应做好委托监测工作。积极推进氟化物污染物排放及水环境质量的监测监控，区内重点涉氟企业雨水、污水排放口应安装氟化物自动监控系统并联网。 (七)健全环境风险防控体系，提升环境应急能力。强化入河排污口监督管理，有效管控入河污染物排放。进一步完善开发区突发水污染事件风险防控体系建设，确保“小事故不出厂区、大事故不出园区”。加强环境应急基础设施建设，配备充足的应急装备物资，提高环境应急救援能力。建立健全环境风险评估和应急预案制度，定期开展环境应急演练，完善环境应急响应联动机制，提升应急实战水平。建立突发环境事件隐患排查长效机制，定期排查突发环境事件隐患，建立隐患清单并督促整改到位，保障区域环境安全。重点关注并督促指导风险等级较大的企业构筑“风险单元-管网、应急池-厂界”环境风险防控体系，严防突发水污染事件。	企业严格执行环境影响评价和“三同时”制度。已编制应急预案，待本次环评投产后修编。企业已安装废水在线流量计，并与当地环保监控系统联网。
	此外，根据《江苏溧水经济开发区（开发区片区）开发建设规划（2023-2035）环境影响报告书》及其审查意见，项目与其环保要求相符。	
其他 符合 性 分 析	1、“生态环境分区管控”相符性分析	
	（1）生态保护红线及生态空间管控区域	
	①根据《关于加强生态保护红线管理的通知（试行）》（自然资发〔2022〕142号），与本项目距离最近的国家级生态保护红线区域为东南方位的中山水库饮用水水源保护区，约5.8km，因此本项目不在该生态保护红线区内，符合《关于加强生态保护红线管理的通知（试行）》（自然资发〔2022〕142号）要求。	
	②根据《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果》《江苏省自然资源厅关于南京市溧水区生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2024〕383号）《关于进一步深化生态环境分区管控制度改革及应用三年工作方案（2025—2027年）》《江苏省生态环境分区管控实施方案》（苏政办发〔2025〕1号），本项目距离西南方位的秦淮河（溧水区）洪水调蓄区、天生桥风景名胜区约1.9km，距离东南方位的中山水库饮用水水源保护区约5.8km，故建设项目不在生态空间管控区域范围内，符合相关要求。	
	（2）环境质量底线	
	根据《2025年南京市生态环境状况公报》，2025年，全市环境空气质量达到二级标准的天数为319天，同比增加5天，达标率为87.4%，同比增加1.6个百分点。其中，达到一级标准天数为114天，同比增加2天；未达到二级标准的天数为46天，主要污染物为O₃和PM_{2.5}。各项污染物指标监测结果：PM_{2.5}年均值为27.1μg/m³，达标，同比下降4.2%；PM₁₀年均值为47μg/m³，达标，同比上升2.2%；NO₂年均值为23μg/m³，达标，同比下降4.2%；SO₂年均值为6μg/m³，达标，同比持平；CO日均浓度第95百分位数为0.9mg/m³，达标，同比持平；O₃日最大8小时浓度第90百分位数为159μg/m³，达标，同比下降1.9%。因此判定为达标区。	
	根据《2025年南京市生态环境状况公报》，2025年，全市水环境质量总体状况为优，纳入江苏省“十四五”水环境考核目标的42个地表水断面水质优良（《地表水环境质量	

标准》III类及以上）比例 100%，无丧失使用功能（劣 V 类）断面。 根据《2025 年南京市生态环境状况公报》，2025 年，全市监测区域噪声环境点 534 个。城区区域声环境均值 55.0dB，同比下降 0.1dB；郊区区域噪声环境均值 52.7dB，同比上升 0.4dB。全市监测道路交通声环境点 247 个。城区道路交通声环境均值为 66.8dB，同比下降 0.3dB；郊区道路交通声环境均值 64.8dB，同比下降 0.9dB。全市功能区声环境监测点 20 个，昼间达标率为 96.9%，夜间达标率为 90.9%。 项目建成后，废水达标排放，厂界噪声达标排放，废气达标排放，固废排放量为零，对周围的环境影响在允许的范围之内，厂址区域环境质量可达功能区要求。 因此，本项目废水、废气、固废均得到合理处置，噪声对周边影响较小，不会降低项目所在地的环境功能质量，符合环境质量底线标准。 （3）资源利用上线 本项目位于溧水经济开发区红光西路 8 号，不占用新的土地资源，符合用地规划。用水由当地自来水部门供给，本项目的用水量不会对自来水厂供水产生负担；本项目用电由当地供电部门提供；项目用天然气和蒸汽由园区统一供应。因此，本项目的建设不会超出当地资源利用上线。 （4）环境准入负面清单 ①本项目与相关产业政策相符性分析具体如下表所示。 <table><tr><th colspan="3">表 1-2 与国家及地方产业政策相符性分析</th></tr><tr><th>序号</th><th>内容</th><th>相符性分析</th></tr><tr><td>1</td><td>《产业结构调整指导目录（2024 年本）》</td><td>本项目不属于限制类和淘汰类项目，符合该文件要求。</td></tr><tr><td>2</td><td>《市场准入负面清单（2025 年版）》</td><td>本项目不在禁止准入类中，符合该文件要求。</td></tr><tr><td>3</td><td>关于印发《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》的通知（苏发改规发〔2025〕4 号）</td><td>本项目不属于“两高”项目，符合文件要求。</td></tr><tr><td>4</td><td>《自然资源要素支撑产业高质量发展指导意见（2024 年本）》</td><td>本项目不属于其中的限制类和禁止类项目。</td></tr></table> ②与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》相符性分析 本项目不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》（长江办〔2022〕7 号）中禁止类项目，具体如下表所示。 <table><tr><th colspan="4">表 1-3 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》相符性分析</th></tr><tr><th>序号</th><th>指南要求</th><th>本项目情况</th><th>相符性分析</th></tr><tr><td>1</td><td>禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的项目。</td><td>本项目不属于此类项目。</td><td>相符</td></tr><tr><td>2</td><td>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。禁止在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。</td><td>本项目位于溧水经济开发区，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不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。</td><td>相符</td></tr><tr><td>3</td><td>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</td><td>本项目位于溧水经济开发区，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级</td><td>相符</td></tr></table>	表 1-2 与国家及地方产业政策相符性分析			序号	内容	相符性分析	1	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	本项目不属于限制类和淘汰类项目，符合该文件要求。	2	《市场准入负面清单（2025 年版）》	本项目不在禁止准入类中，符合该文件要求。	3	关于印发《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》的通知（苏发改规发〔2025〕4 号）	本项目不属于“两高”项目，符合文件要求。	4	《自然资源要素支撑产业高质量发展指导意见（2024 年本）》	本项目不属于其中的限制类和禁止类项目。	表 1-3 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》相符性分析				序号	指南要求	本项目情况	相符性分析	1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的项目。	本项目不属于此类项目。	相符	2	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。禁止在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。	本项目位于溧水经济开发区，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不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。	相符	3	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	本项目位于溧水经济开发区，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级	相符
表 1-2 与国家及地方产业政策相符性分析																																						
序号	内容	相符性分析																																				
1	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	本项目不属于限制类和淘汰类项目，符合该文件要求。																																				
2	《市场准入负面清单（2025 年版）》	本项目不在禁止准入类中，符合该文件要求。																																				
3	关于印发《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》的通知（苏发改规发〔2025〕4 号）	本项目不属于“两高”项目，符合文件要求。																																				
4	《自然资源要素支撑产业高质量发展指导意见（2024 年本）》	本项目不属于其中的限制类和禁止类项目。																																				
表 1-3 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》相符性分析																																						
序号	指南要求	本项目情况	相符性分析																																			
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的项目。	本项目不属于此类项目。	相符																																			
2	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。禁止在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。	本项目位于溧水经济开发区，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，不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。	相符																																			
3	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	本项目位于溧水经济开发区，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，不在饮用水水源二级	相符																																			

		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。	保护区的岸线和河段范围内。	
4		禁止在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。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。	本项目位于溧水经济开发区，不在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内、不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。	相符
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。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。	本项目位于溧水经济开发区，不在长江流域河湖岸线内，不在《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，不在《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。	相符
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。	本项目不在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	相符
7		禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、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。	本项目不在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内，不在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内，不属于化工园区、化工项目、尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目。	相符
8		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。	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。	相符
9		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。	本项目不属于不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	相符
10		禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。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目。	本项目不属于落后产能项目，不属于不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目，不属于不符合要求的高耗能高排放项目。	相符
11		法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目符合相关法律法规及相关政策文件。	相符
③与《〈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）相符性分析				
表 1-4 与《〈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）相符性				
序号	管控条款		本项目情况	相符性
1	一、河段利用与岸线开发	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》的项目。	本项目不属于此类项目。	相符
2		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》和《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。	本项目不属于自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围，不属于国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围。	相符

3		3.严格执行《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，改建项目应当削减排污量。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。	本项目不属于饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围、饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围、饮用水水源准保护区的岸线和河段范围。	相符
4		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。	本项目不属于国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围、国家湿地公园的岸线和河段范围。	相符
5		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。	本项目不属于《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、《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。	相符
6		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。	本项目不新设、改设或扩大排污口。	相符
7	二、区域活动	7.禁止在长江干流、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。	本项目不涉及生产性捕捞。	相符
8		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。	本项目不属于化工项目。	相符
9		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。	本项目不涉及尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库。	相符
10		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。	本项目不属于太湖流域范围。	相符
11		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。	相符
12		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。	相符
13		13.禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目不属于化工项目。	相符

14		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施项目。	本项目周边无化工企业。	相符
15	三、产业发展	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。	本项目不属于尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	相符
16		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。	本项目不属于农药原药（化学合成类）项目、农药、医药和染料中间体化工项目。	相符
17		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。	本项目不属于独立焦化项目。	相符
18		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。	本项目不属于国家《产业结构调整指导目录》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。	相符
19		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目。	本项目不属于严重过剩产能行业的项目、不属于高耗能高排放项目。	相符
20		20.法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目符合法律法规及相关政策文件。	相符

因此，本项目符合国家、地方产业政策。

④园区负面清单

南京溧水经济开发区生态环境准入清单如下表所示：

表 1-5 开发区生态环境准入清单

生态环境准入清单			相符性
优先引入	新建、改建、扩建符合国家和省有关规划布局方案、园区产业定位和环保要求的项目，属于《产业结构调整指导目录》《鼓励外商投资产业目录》《产业转移指导目录》《战略性新兴产业重点产品和服务指导目录》等产业政策文件中鼓励类和重点发展行业的项目，以及“卡脖子”项目。	鼓励依托园区内“链主企业”发展上下游关联度强、技术水平高、绿色环保的项目，进一步补链、强链、延链。	产业准入
产业准入	限制、禁止引入	严格执行《省政府办公厅关于加快推进城市污水处理能力建设全面提升污水集中收集处理率的实施意见》（苏政办发〔2022〕42号），新建冶金、电镀化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难降解废水、高盐废水的，不得排入秦源污水处理厂（城市污水集中收集处理设施）。严格执行《关于印发〈江苏省地表水氟化物污染治理工作方案（2023—2025年）〉的通知》（苏污防攻坚指办〔2023〕2号），新建企业含氟废水不得接入秦源污水处理厂（城市污水集中收集处理设施）。	本项目不属于江苏溧水经济开发区限制、禁止引入类。
		禁止引入使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目（现阶段确实无法实施原料替代的项目需提供不可替代的论证说明，且使用的涂料、油墨、胶粘剂 VOCs 含量的限量值应符合相应产品 VOCs 限值要求）。	
		智能制造产业禁止新建纯电镀、印染、平板玻璃（不含光伏压延玻璃）等重污染项目。	
		电子信息产业禁止新建纯电镀项目。	
		食品医药产业禁止新、扩建化学药品原料药制造项目（C2710）、医药中间体化工项目；禁止使用氯氟烃（CFCs）作为气雾剂、推进剂、抛射剂或分散剂的医药用品生产工艺。	

	(5) 环境管控单元			
	根据《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果》《南京市生态环境分区管控实施方案》（2024 年更新版），项目涉及江苏省重点管控单元“江苏溧水经济开发区”，属于“长江流域”。本项目与江苏省重点区域（流域）生态环境管控要求相符性分析如下表所示。本项目与江苏省重点区域（流域）生态环境管控要求相符性分析如下表所示。			
	表 1-6 与江苏省重点区域（流域）生态环境管控要求相符性分析			
	类别	相关管控要求	相符性分析	结论
	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）》和《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。	1.本项目属于含乳饮料和植物蛋白饮料制造、塑料包装箱及容器制造，不属于制浆造纸企业，不属于制革、化工、印染、电镀、酿造等污染严重的小型企业。 2.本项目不涉及生态空间管控区域及生态保护红线区域。 3.本项目不属于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，且不属于危化品码头项目。 4.本项目不属于码头项目，不属于过江干线通道项目。 5.本项目不属于焦化项目。	相符
	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	本项目为含乳饮料和植物蛋白饮料制造、塑料包装箱及容器制造，在采取相应环保措施的情况下，对周边生态环境负面影响较小，对周边生态环境承载力影响较小。	相符
	环境风险防控	1.防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。 2.加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定，推动饮用水水源地规范化建设。	本项目不涉及饮用水及主要供水河道。	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。	本项目不位于长江支流自然岸线。	相符
	表 1-7 与江苏省重点管控单元生态环境准入清单相符性分析			
类别	要求	相符性分析	结论	
1.江苏溧水经济开发区				
空间布局约束	(1) 执行规划和规划环评及其审查意见相关要求。 江苏溧水经济开发区优先引入的企业：重点发展智能制造、电子信息产业，提升食品医药产业。	本项目位于江苏溧水经济开发区范围内，项目行业代码及类别为含乳饮料和植物蛋白饮料制造、塑料包装箱及容器制造。	相符	
污染物排放管	(1) 严格实施主要污染物总量控制，采取有效措施，持续减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。 (2) 有序推进工业园区开展限值限量管理，实现污染物排	本项目在采取相应环保措施的情况下，对周边生态环境的	相符	

控	放浓度和总量“双控”。 (3) 加强重金属污染防控, 严禁新增重点行业重点重金属污染物排放。	负面影响较小, 对周边生态环境承载力的不良影响较小。	
环境 风险 防控	(1) 完善突发环境事件风险防控措施, 排查治理环境安全隐患, 加强环境应急能力保障建设。 (2) 建设突发水污染事件应急防控体系, 完善“企业—公共管网—区内水体”水污染三级防控基础设施建设。 (3) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位, 制定风险防范措施, 编制完善突发环境事件应急预案。 (4) 加强环境影响跟踪监测, 建立健全各环境要素监控体系, 完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	本项目已制定风险防范措施, 应及时修订、完善突发环境事件应急预案, 防止发生环境污染事故。	相符
资源 利用 效率 要求	(1) 引进项目的生产工艺、设备、能耗、污染物排放、资源利用等达到同行业先进水平。 (2) 执行国家和省能耗及水耗限额标准。 (3) 强化企业清洁生产改造, 推进节水型企业、节水型园区建设, 提高资源能源利用效率。	本项目不属于高耗水、高能耗和重污染的建设项	相符

表 1-8 与南京市生态环境准入清单相符性分析

类别	相关管控要求	相符性分析	结论
空间布局约束	1. 严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)附件3江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。 2. 优化空间格局和资源要素配置, 优化重大基础设施、重大生产力、重要公共资源布局, 逐步形成“南北田园、中部都市、拥江发展、城乡融合”的国土空间总体格局。 3. 巩固提升电子信息产业、汽车产业、石化产业和钢铁产业等四大支柱产业; 培育壮大“2+6+6”创新产业集群, 增强软件和信息服务业、新型电力(智能电网)两大产业集群全球竞争力, 拼抢新能源汽车、智能制造装备、集成电路、生物医药、新材料、航空航天等六大产业集群国内制高点, 抢占新一代人工智能、第三代半导体、基因与细胞、元宇宙、未来网络与先进通信、储能与氢能等六个引领突破的未来产业新赛道; 大力发展金融、科技、商务、文旅、枢纽物流等重点领域, 构建优质高效服务业新体系。 4. 根据《关于印发南京市进一步提升制造业竞争优势打造产业名城工作方案的通知》(宁政〔2021〕43号), 主城区重点发展总部经济, 近郊区积极引进培育既有高端制造功能又具备总部经济功能的地区总部企业, 构建形成链接主城与郊区、辐射长三角范围的地区总部经济。江北新区聚焦“芯片之城”“基因之城”建设, 江宁经济技术开发区、南京经济技术开发区、软件谷等国家级平台着力提升高端智能装备、信息通信、新能源和智能网联汽车、生物医药等产业能级, 重点打造软件和信息服务业、智能电网两个首批国家先进制造业集群, 溧水区深化制造业高质量发展试验区建设, 浦口、六合、高淳加快建设集成电路、轨道交通、节能环保、航空制造业等特色产业集群。 5. 根据《关于对主城区新型都市工业发展优化服务指导的通知》, 支持在江南绕城公路以内的高新园区、开放街区、商业楼宇、工业厂房以及城市“硅巷”, 建设新型都市工业载体, 发展以产品设计、技术开发、检验检测、系统集成与装配、个性产品定制为主的绿色科技型都市工业。 6. 根据《关于促进产业用地高质量利用的实施方案(修订)》(宁政发〔2023〕36号), 通过“产业园区—产业社区—零星工业地块”三级体系稳定全市工业用地规模, 新增产业项目原则上布局在产业园区、产业社区内, 产业园区以制造业功能为主, 产业社区强调产城融合、功能复合。按照高质量产业发展标准, 确定产业园区、产业社区外的规划保留零星工业地块, 实行差别化管理。 7. 根据《中华人民共和国长江保护法》, 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。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改	1. 本项目严格执行江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求、国土空间总体格局要求。项目为含乳饮料和植物蛋白饮料制造、塑料包装箱及容器制造, 属于文件支持的行业, 符合溧水区深化制造业高质量发展试验区建设的目标。 2. 本项目不属于石化、现代煤化工等项目, 不属于涉重金属产业。	相符

	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。严格落实《〈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）相关要求。 8.石化、现代煤化工项目应纳入国家产业规划，新建、扩建石化、化工、焦化、有色金属冶炼、平板玻璃等项目应布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。 9.推动涉重金属产业集中优化发展，新建、扩建重点行业企业优先选择布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。 10.按照《南京城墙保护条例》以及南京历史文化名城保护规划等法律法规、专项保护规划关于老城整体保护的原则和要求，严格控制老城范围内学校、医院、科研院所的规划建设，严格控制老城建筑高度、开发总量、建筑体量、空间尺度和人口规模，改善人居环境，提升功能品质。		
污染物排放管控	1.坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施主要污染物总量控制，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。 2.严格“两高”项目源头管控，坚决遏制“两高”项目盲目发展。对没有能耗减量（等量）替代的高耗能项目，不得审批。对能效水平未达到国内领先、国际先进的“两高”项目，不得审批。对大气环境质量未达标地区，实施更严格的污染物排放总量控制要求。 3.持续削减氮氧化物、挥发性有机物等大气污染物排放量，按年度目标完成任务。推进工业废气超低排放改造，全面完成钢铁行业全流程超低排放改造，推进燃煤电厂全负荷深度脱硝改造，推进实施水泥行业氮氧化物排放深度减排，推动铸造、涂料制造、农药制造、水泥、制药、工程机械和钢结构等重点行业实施深度治理。禁止审批生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目，到 2025 年，溶剂型工业涂料、溶剂型油墨使用比例分别降低 20%、10%，溶剂型胶粘剂使用量下降 20%。 4.持续削减化学需氧量、氨氮、总氮、总磷等水污染物排放量，按年度目标完成任务。新建冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难降解废水、高盐废水的，不得排入城市污水集中收集处理设施。全市范围内新建企业含氟废水不得接入城镇污水处理设施，现有企业已接管城镇污水处理设施的须组织排查评估，认定不能接入的限期退出，认定可以接入的须预处理达标后方可接入。 5.到 2025 年，全市重点行业重点重金属（铅、汞、镉、铬、砷）污染物排放量比 2020 年下降不低于 5%。 6.有序推进工业园区开展限值限量管理，实现污染物排放浓度和总量“双控”。	1.本项目不会突破生态环境承载力。 2.本项目不属于高耗能、高排放项目。总量排放严格按照南京市污染物排放总量控制要求执行。 3.本项目废气排放均设置了有效的废气处理设施，以减少废气排放。 4.本项目不涉及重金属。 5.本项目总量排放严格按照南京市污染物排放总量控制要求执行。	相符
环境风险防控	1.严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49 号）附件 3 江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。 2.健全政府、企业和跨区域流域等突发环境事件应急预案体系，加强部门间的应急联动，加强应急演练。 3.健全生态环境风险防控体系。强化饮用水水源环境风险管控；加强土壤和地下水污染风险管控；加强危险废物和新污染物环境风险防范；加强核与辐射安全风险防范。 4.严禁审批未采取必要措施预防和控制生态破坏的涉危险废物项目，新建危险废物集中焚烧处置设施处置能力原则上应大于 3 万吨/年，严格控制可焚烧减量的危险废物直接填埋。	1.本项目严格执行江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。 2.本项目建成后应及时更新应急预案，加强环境应急管理。 3.本项目建成后将建立环境风险防控体系。 4.本项目不涉及危险废物焚烧处置。	相符
资源利用要求	1.到 2025 年，全市年用水总量控制在 59.1 亿立方米以下，万元 GDP 用水量较 2020 年下降 20%，规模以上工业用水重复利用率达 93%，城镇污水处理厂尾水再生利用率达 25%，灌溉水利用系数进一步提高。 2.到 2025 年，能耗强度完成省定目标，单位 GDP 二氧化碳排放下降率完成省定目标，力争火电、钢铁、建材等高碳行业 2025 年左右实现碳达峰。单位工业增加值能耗比 2020 年降低 18%。	项目所在地块用地性质为工业用地，符合用地规划；用水由当地自来水部门供给，本项目的用水量不会对自来水厂供水产生负担；项目用气由园区天然气管道	相符

		3.到2025年,全市钢铁(转炉工序)、炼油、水泥等重点行业产能达到能效标杆水平的比例达30%。 4.到2025年,全市一般工业固废收贮运一体化体系、城乡一体化生活垃圾收运体系、农业固体废物回收利用体系、小量危废集中收运体系、医疗废物收集处置体系基本实现全覆盖。 5.到2025年,自然村生活污水治理率达到90%,秸秆综合利用率稳定达到95%以上(其中秸秆机械化还田率保持在56%以上),化肥使用量、化学农药使用量较2020年分别削减3%、2.5%,畜禽粪污综合利用率稳定在95%左右。 6.到2025年,实现全市林木覆盖率稳定在31%以上,自然湿地保护率达69%以上。 7.根据《南京市长江岸线保护条例》,加强长江岸线生态环境保护和修复,促进长江岸线资源合理高效利用。 8.禁燃区范围为本市行政区域,禁燃区内禁止燃用的燃料组合类别选择《高污染燃料目录》中的“Ⅲ类(严格)”类别,具体为:煤炭及其制品(包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等);石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油;非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料;国家规定的其它高污染燃料。	输送;项目用汽由市政蒸汽输送;项目用电由当地供电部门提供。
综上,本项目符合《生态环境分区管控实施方案》相关要求。			
2、与环保政策相符性分析			
本项目与挥发性有机物相关政策文件中有关要求相符性分析,具体见下表。			
表 1-9 与挥发性有机物相关文件相符性分析表			
序号	文件	要求	相符性分析
1	《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)	新建、改建、改扩建排放挥发性有机物的建设项目,应当依法进行环境影响评价。新增挥发性有机物排放总量指标的不足部分,可以依照有关规定通过排污权交易取得。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。	①本项目符合园区规划环评、生态环境分区管控等要求。 ②企业严格把关原材料的采购,不使用溶剂型涂料、胶黏剂等原料。项目外购喷码油墨挥发性有机物含量考虑最不利情况
2	《重点行业挥发性有机物综合治理方案》	通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料,水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨,水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂,以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等,替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等,从源头减少 VOCs 产生;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。	《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)规定“水性油墨-喷墨印刷油墨的挥发性有机化
3	《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》	1.明确替代要求。以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业为重点,分阶段推进 3130 家企业清洁原料替代工作。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)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》(GB38508-2020)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》(GB33372-2020)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。 2.严格准入条件。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、注塑剂等项目。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》。	《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)规定“水性油墨-喷墨印刷油墨的挥发性有机化

		3.强化排查整治。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。	物限值 ≤ 30% ” 要求。 本项目吹塑废气由集气罩收集后，经二级活性炭吸附设备+15mFQ-01 排放、喷码废气由集气罩收集后，经二级活性炭吸附设备+喷淋设备+15mFQ-03 排放，危废仓库废气经现状活性炭处置后，从气体导出口排放。
4	《关于印发江苏省 2021 年大气污染防治工作计划的通知》（苏大气办〔2021〕1 号）	推进 VOCs 治理攻坚： 1. 严格执行产品有害物质含量限值强制性标准。全面执行各类涂料、胶粘剂、清洗剂等产品的有害物质含量限值相关强制性国家标准，开展相关产品强制性质量标准实施情况监督检查。（省市场监管局牵头，省工业和信息化厅、生态环境厅配合） 2. 大力推进源头替代。以减少苯、甲苯、二甲苯等溶剂和助剂的使用为重点，推进低 VOCs 含量、低反应活性原辅材料和产品的替代。推广实施《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》，按规定将生产符合技术要求的涂料制造企业纳入正面清单。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。推进政府绿色采购，推动家具、印刷等政府定点招标采购企业优先使用低挥发性原辅材料，鼓励汽车维修等政府定点招标采购企业使用低挥发性原辅材料；引导将使用低 VOCs 含量涂料、胶粘剂等纳入政府采购装修合同环保条款。 3. 强化重点行业 VOCs 治理减排。完善省重点行业 VOCs 总量核算体系，实施新增项目总量平衡“减二增一”。加强石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等重点行业 VOCs 治理。减少非正常工况 VOCs 排放；确实不能调整的，要加强启停机期间以及清洗、退料、吹扫、放空、烘干等环节 VOCs 排放管控，确保满足标准要求。	
5	《关于进一步加强涉 VOCs 建设项目环评文件审批有关要求的通知》（宁环办〔2021〕28 号）	涉 VOCs 无组织排放的建设项目，环评文件应严格按照《挥发性有机物无组织排放标准》等有关要求，重点加强对含 VOCs 物料储存、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 5 类排放源的 VOCs 管控评价，详细描述采取的 VOCs 废气无组织控制措施，充分论证其可行性和可靠性，不得采用密闭收集、密闭储存等简单、笼统性文字进行描述。生产流程中涉及 VOCs 的生产环节和服务活动，在符合安全要求前提下，应按要求在密闭空间或者设备中进行。无法密闭的，应采取措施有效减少废气排放，并科学设计废气收集系统。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。VOCs 废气应遵循“应收尽收、分质收集”原则，收集效率应原则上不低于 90%，由于技术可行性等因素确实达不到的，应在环评文件中充分论述并确定收集效率要求。	
6	《关于印发南京市产业园区大气治理专项整治提升工作方案的通知》（宁污防攻坚指办〔2022〕93 号）	（二）推动实施源头治理：严格项目准入。严格落实园区规划环评、“三线一单”生态环境分区管控等要求，持续优化园区产业结构，适时开展跟踪性评价。从严控制易产生恶臭因子项目审批，审批相关企业产能提升建设前应综合评估其恶臭治理情况。新、改、扩建涉 VOCs 排放项目，应使用低（无）VOCs 含量原辅材料，强化无组织排放废气收集，采用高效治理设施，严控 VOCs 新增量。严格执行新、改、改建项目新增 VOCs 排放量倍量替代要求。2、推动转型升级。3、实施源头替代。组织对园区内各相关企业进行源头替代、逐家排查，推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料。推广使用水基、本体型等低 VOCs 含量胶粘剂，塑料软包装印刷使用比例达到 75%，家具制造全面使用水性胶粘剂。 （三）强化废气密闭收集：1、加强工艺过程废气收集。2、加强储存输送废气收集。3、提升废气收集效率。4、全面落实密闭作业。 （四）提升末端治理效率：1、收集废气应治尽治。2、采用高效治理技术。3、治理设施规范运行。4、推进绿岛项目建设。	
3、与危险化学品相关政策相符性 项目与《南京市危险化学品禁止、限制和控制目录》中有关要求的相符性分析，具体见表 1-11。			

表 1-11 项目与《南京市危险化学品禁止、限制和控制目录》（宁应急规〔2023〕3 号）相符性分析表

序号	要求	相符性分析	结论
1	《禁止目录》为全市共用，共涉及危险化学品 116 种。《禁止目录》所列危险化学品在全市范围内禁止生产、储存、使用和经营。	本项目不涉及《禁止目录》中 116 种危险化学品、《限控目录》中 349 种危险化学品。	相符
2	《限控目录》按照“一板块一目录”原则实施差异化管理。D 板块：溧水区，共有 349 种限制和控制类危险化学品。		相符
3	使用《禁限控目录》所列危险化学品的单位应到具有相应资质的危险化学品经营单位采购，并委托具有相应资质的危险化学品运输单位按公安部门会同交通运输部门指定的区域、路段和时段配送。		相符
4	《禁限控目录》所列危险化学品的生产、储存、使用和经营还应遵守国家、省和本市关于危险化学品管理相关法律法规和标准规范的规定。		相符

因此，项目与《南京市危险化学品禁止、限制和控制目录》中有关要求相符。

4、与水环境保护相关文件相符性分析

表 1-12 本项目与污水相关政策的相符性分析

序号	文件要求	项目情况	相符性
《省政府办公厅关于加快推进城市污水处理能力建设全面提升污水集中收集处理率的实施意见》（苏政办发〔2022〕42 号）	（四）强化工业废水与生活污水分类收集、分质处理。加快推进工业污水集中处理设施建设。新建冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难降解废水、高盐废水的，不得排入城市污水集中收集处理设施。已接管城市污水集中收集处理设施的工业企业组织全面排查评估，认定不能接入的限期退出，认定可以接入的须经预处理达标后方可接入。接管企业应依法取得排污许可和排水许可，出水应与污水处理厂联网实时监控。出现接管超标的，污水处理厂应及时向主管部门报告。	现有项目污水处理后接管市政污水管网，进入喜旺污水处理厂进行预处理后接管南京溧水秦源污水处理厂集中处理且已取得排污许可。本项目为塑料包装及容器，不排放含重金属、难生化降解废水、高盐废水。项目新增纯水制备废水、设备清洗废水一并经沉淀池处置后接管喜旺污水处理厂和南京溧水秦源污水处理厂。	符合
《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》	二、准入条件及评估原则 （一）新建企业 1.冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难生化降解废水、高盐废水的，不得排入城镇污水集中收集处理设施。 2.发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖行业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商），淀粉、酵母、柠檬酸行业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商），以及肉类加工（依据行业标准，BOD ₅ 浓度可放宽至 600mg/L，COD _{Cr} 浓度可放宽至 1000mg/L）等制造业工业企业，生产废水含优质碳源、可生化性较好、不含其他高浓度或有毒有害污染物，企业与城镇污水处理厂协商确定纳管间接排放限值，签订具备法律效力的书面合同，向当地城镇排水主管部门申领城镇污水排入排水管网许可证（以下简称排水许可证），并报当地生态环境主管部门备案后，可准予接入。 3.除以上两种情形外，其他情况均需在建设项目环境影响评价中参照评估指南评估纳管的可行性。企业在向生态环境部门申请领取排污许可证的同时，应向城镇排水主管部门申请领取排水许可证。		符合
《江苏省城镇污水处理厂纳管工业废水分质处理评估技术指南》	（一）新建企业 1.冶金、电镀、化工、印染、原料药制造（有工业废水处理资质且出水达到国家标准的原料药制造企业除外）等工业企业排放含重金属、难生化降解废水、高盐废水的，不得排入城镇污水集中收集处理设施。 2.发酵酒精和白酒、啤酒、味精、制糖行业（依据行业标准修改单和排污许可证技术规范，排放浓度可协商），淀粉、酵母、柠檬酸行业（依据行业标准修改单征求意见稿，排放浓度可协商），以及肉类加工（依据行业标准，BOD ₅ 浓度可放宽至 600mg/L，COD _{Cr} 浓度可放宽至 1000mg/L）等制造业工业企业，生产废水含优质碳源、可生化性较好、不含其他高浓度或有毒有害污染物，企业与城镇污水处理厂协商确定纳管间接排放限值，签订具备法律效力的书面合同，向当地城镇排水主管部门申领城镇污水排入		符合

	排水管网许可证（以下简称排水许可证），并报当地生态环境主管部门备案后，可准予接入。 3.除以上两种情形外，其他情况均需在建设项目环境影响评价中参照评估指南评估纳管的可行性。企业在向生态环境部门申请领取排污许可证的同时，应向城镇排水主管部门申请领取排水许可证。		
	企业现有项目已签订污水接管协议，并取得相关排污许可。 本项目新增纯水制备废水、设备清洗废水一并经沉淀池处置后接管喜旺污水处理厂及南京溧水秦源污水处理厂，不涉及排放含重金属、难降解废水、高盐废水。经处理后，新增废水满足相关接管标准。根据第四章接管可行性分析，项目水质、水量接管可行。 5、与新污染物相关文件的相符性分析 根据《国务院办公厅关于印发〈新污染物治理行动方案〉的通知》（国办发〔2022〕15号）和《省生态环境厅关于加强重点管控新污染物及优先控制化学品环境管理工作的通知》（苏环办〔2023〕314号）等文件，本项目新增污染物中不涉及文件中“重点管控新污染物清单”，不属于“不予审批环评的项目类别”。 6、与塑料制品行业相关文件的相符性分析 根据《关于扎实推进塑料污染治理工作的通知》（发改环资〔2020〕1146号）《国家发展改革委生态环境部关于进一步加强塑料污染治理的意见》（发改环资〔2020〕80号）等文件，各地生态环境、工业和信息化、住房城乡建设、商务、文化和旅游等部门，要按照相关法律政策要求，做好日常监管；创新引领，科技支撑，以可循环、易回收、可降解为导向，研发推广性能达标、绿色环保、经济适用的塑料制品及替代产品，培育有利于规范回收和循环利用、减少塑料污染的新业态新模式。企业生产合格塑料制品，相关注塑产废均妥善处置，满足相关塑料制品行业文件要求。		

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目概况 南京小洋人生物科技发展有限公司成立于 2004 年，位于江苏省南京市溧水区经济开发区红光西路 8 号。经营范围包括乳制品研发、生产、销售；饮料（果汁及蔬菜汁类、蛋白饮料类、固体饮料类、其他饮料类）生产；自用塑料、纸包装的开发和生产；销售自产产品。 企业于 2005 年申报《新建乳饮品加工项目环境影响报告表》并取得原溧水县环境保护局出具的建设项目审批意见（溧环建〔2005〕3 号），于 2009 年 6 月 29 日通过原南京市原溧水县环境保护局验收（溧环验〔2009〕032 号），验收的规模为年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养水 6 万吨，与环评批复一致。 企业于 2013 年申报《年产 5000 吨奶茶生产线技改项目环境影响报告表》并取得原南京市溧水区环境保护局出具的建设项目审批意见（溧环审〔2013〕108 号），批复年产奶茶 4000t/a；于 2013 年 12 月 9 日通过南京市溧水区环境保护局验收（溧环验〔2013〕070 号），验收的规模为年产奶茶 2500 吨，剩余产能不再建设。 企业于 2017 年申报《塑料瓶生产项目环境影响报告表》并取得原溧水县环境保护局出具的建设项目审批意见（溧环审〔2017〕81 号），2017 年 9 月 24 日通过南京市溧水区环境保护局验收（溧环验〔2017〕34 号），验收规模为年产塑料瓶 210 吨，与环评批复一致。 企业于 2019 年申报了《年产 3 万吨乳制品技术改造项目环境影响报告表》并取得了南京市生态环境局出具的建设项目审批意见（宁环表复〔2019〕3 号），于 2020 年 5 月 14 日通过了自主验收，验收的规模为年产酸奶饮料 3 万吨，与环评批复一致。 2022 年 3 月，企业委托编制了《南京小洋人生物科技发展有限公司吹瓶加热废气治理工程方案书》，对“塑料瓶生产项目”中产生的有机废气进行综合治理。 企业于 2023 年申报了《南京小洋人生物科技发展有限公司年产 1 亿个塑料瓶坯车间改造项目》并取得了南京市生态环境局出具的建设项目审批意见（宁环（溧）建〔2023〕37 号），2023 年 12 月，企业委托编制了《南京小洋人生物科技发展有限公司现状及变动环境影响分析》，于 2024 年 1 月完成该项目竣工环境保护验收工作，验收产能为年产 1 亿个塑料瓶坯，与环评批复一致。 企业于 2024 年申报了《南京小洋人生物科技发展有限公司新建年产 2000 吨辣椒酱生产线项目环境影响报告表》并取得了南京市生态环境局出具的建设项目审批意见（宁环（溧）建〔2024〕48 号），因企业生产计划，现阶段该项目尚在建设、未验收投产。 企业于 2024 年申报了《南京小洋人生物科技发展有限公司乳制品及茶饮品生产线智能化改建项目》并取得了南京市生态环境局出具的建设项目审批意见（宁环（溧）建〔2024〕82 号），批复产能：其他调味茶饮料 2.3 万吨，含乳饮料 1 万吨。企业于 2025 年 11 月完成该项目竣工环境保护验收工作，验收产能与环评批复一致。 现全厂合计在产产能为年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养
------	---

水 6 万吨，奶茶 2500 吨，塑料瓶 210 吨，塑料瓶坯 1 亿个，其他调味茶饮料 2.3 万吨，含乳饮料 1 万吨；在建产能为年产辣椒酱 2000 吨。

为满足市场需求，南京小洋人生物科技发展有限公司拟投资 8000 万元于南京市溧水区经济开发区红光西路 8 号现有厂房建设乳制品生产线智能化改建项目。本次项目投资 4000 万元，购置后段包装码垛机、无菌冷灌装机、吹瓶机、伺服贴标机、收奶系统、AGV、MES 系统、化验检测仪器等设备共计 25 台（套），对无菌 3#乳制品生产线进行智能化改建；投资 4000 万元，购置后段包装码垛机、无菌冷灌装机、吹瓶机、高压空压机、伺服贴标机等设备共计 20 台（套），对无菌 5#乳制品生产线进行智能化改建。项目改造后杀菌工艺升级为板式杀菌和 UHT 杀菌，温度更高、时间可控，并增加了均质工序。本次环评对两条线一并进行分析评价。

项目改建完成后，全厂饮品生产能力不变，仅对果奶、酸奶饮料、鲜果乳饮料、营养水、奶茶生产线（无菌 3#乳制品生产线、无菌 5#乳制品生产线）进行杀菌工艺升级，并自产包装瓶。本项目建成后全厂合计产能为年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养水 6 万吨，奶茶 2500 吨，塑料瓶 210 吨，塑料瓶坯 1 亿个，2000 吨辣椒酱，乳制品及茶饮品 33000 吨。

本项目拟开工时间为 2026 年 10 月，根据现场踏勘可知：项目未开工建设，不存在未批先建违法行为。

本项目不新增员工、全厂改建前后员工人数不变，仍为 500 人；全厂改建前后工作制度不变，年工作 300 天，两班制，每班 10 小时。

2026 年 6 月 26 日，南京市溧水区政务服务管理办公室根据《江苏省企业投资项目备案暂行办法》准予备案（备案证号：溧政务投备〔2026〕884 号）。项目代码：2606-320117-89-02-481081。根据相关法律规定，对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）（2019 修订版），本项目属于含乳饮料和植物蛋白饮料制造、塑料包装及容器制造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》，本项目属于“十二、酒、饮料制造业 15”中“26.饮料制造 152”、“二十六、橡胶和塑料制品业 29”中“53、塑料制品业 292”中“其他（年使用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10t 以下的除外）”，因此本项目应当编制生态环境影响报告表。

我单位接受南京小洋人生物科技发展有限公司委托后，对项目建设规模、建设内容进行了详细调查，并深入现场对工程特点和环境特征进行了分析，核实了相关材料，结合有关环境保护法规、评价标准，依据相关规定，编制完成了《南京小洋人生物科技发展有限公司乳制品及茶饮品生产线智能化改建项目生态环境影响报告表》。

2、主要产品及产能

本次项目建成后全厂产品方案见表 2-1。

表 2-1 全厂产品方案表									
工程名称（生产线）		产品名称	产品规格	年生产能力（t/a）			备注		
				改建前	改建后	变化量			
无菌 3#、5# 乳制品生产线*	果奶生产线	果奶饮料	根据订单要求定制产品容积	60000	60000	0	本次改建涉及产品、优化工艺		
	鲜果乳饮料生产线	鲜果乳饮料		120000	120000	0			
	酸奶饮料生产线	酸奶饮料		30000	30000	0			
	营养水生产线	营养水饮料		60000	60000	0			
	奶茶生产线	奶茶		2500	2500	0			
	无菌吹瓶线	PP 塑料瓶		0	3000 万个	+3000 万个	本次改建不涉及		
	吹瓶线	聚乙烯塑料瓶		6800 万个	2000 万个	-4800 万个			
	无菌吹瓶线	聚酯 PET 无汽饮料瓶		3200 万个	3200 万个	0			
	塑料包装瓶生产线	塑料包装瓶		210	210	0			
	辣椒酱生产线	辣椒酱		2000	2000	0			
乳制品及茶饮品智能化生产线	其他调味茶饮料	23000	23000	0					
	含乳饮料	10000	10000	0					

注：改建前项目无菌 3#、5#乳制品生产线所用塑料瓶均为外购，本次改建后均为自产。

项目改建后全厂 3000 万个 PP 塑料瓶用于果奶、酸奶饮料、鲜果乳饮料、营养水、奶茶包装；全厂 2000 万个聚乙烯塑料瓶用于含乳饮料包装；全厂 3200 万个*聚酯 PET 无汽饮料瓶用于其他调味茶饮料、含乳饮料包装。涉及的自产饮料瓶为产品饮料配套使用，不单独外售，同饮料一同售出。

3、原辅材料及主要设施

（1）原辅材料

项目新增主要原辅材料见表 2-2。

表 2-2 项目主要原辅材料一览表											
产品	序号	名称	规格（成分）	年消耗量					状态、包装方式	备注	
				改建前	改建后	变化量	最大暂存量	单位			
果奶、酸奶饮料、鲜果乳饮料、营养水、奶茶生产线（本次改建）	1	白糖	白糖、50kg/袋	100000	100000	0	100	t/a	固体，袋装	原料	
	2	奶粉	奶粉、25kg/袋	40000	40000	0	100	t/a	固体，袋装	原料	
	3	果汁	果汁、25kg/袋	30000	30000	0	100	t/a	固体，袋装	原料	
	4	菌种	菌种、25kg/袋	50	50	0	100	t/a	固体，袋装	原料	
	5	浓缩液	龙井茶等、10kg/桶	10	10	0	2	t/a	液体	原料	
	6	PP 粒子	粒径 3mm 左右，25kg/袋	0	700	+700	50	t/a	固体，袋装	原料	
	7	塑料瓶	/	3000	0	-3000	0	万个/a	固体，散装	外购、改建后自产	
	8	瓶盖	1 万个/袋	3000	3000	0	10000	万个/a	固体，袋装	塑料瓶配套	
	9	白油	矿物油、25kg/桶	0	1.5	+1.5	0.25	t/a	液体，桶装	塑料瓶增韧	
	10	润滑油	矿物油、25kg/桶	0	0.3	+0.3	0.12	t/a	液体，桶装	设备维护	
	11	液压油	矿物油、25kg/桶	0	0.3	+0.3	0.125	t/a	液体，桶装	设备维护	
	12	抹布手套	25kg/袋	0	0.025	+0.025	0.025	t/a	固体，袋装	员工操作	
	13	食品消毒剂	过氧化氢等，25kg/桶	0	0.5	+0.5	0.25	t/a	液体，桶装，暂存于化学品库	塑料瓶消毒	
			氢氧化钠等，25kg/桶	0	0.5	+0.5	0.25				
	14	纸箱	33.8*20.1*17.1cm、29.9*19.9*30.5cm	0	500	+500	50	万个/a	固体	包装	
	15	不干胶标签	/	0	5000	+5000	500	万个/a	固体	包装	
16	喷码油墨	聚合乳液、单乙醇胺、色素炭黑、酞菁蓝、立索尔大红、永固大红、酞菁绿、金红石钛白粉、聚	0	0.01	+0.01	0.005	t/a	液体	包装		

			乙烯蜡、有机硅、丙二醇、去离子水，1L/瓶							
塑料包装瓶生产线（已建）	1	塑料粒子（食品级）	聚乙烯、25kg/袋	210	140	-70	100	t/a	固体，颗粒状，袋装	塑料瓶原料
无菌吹瓶、吹瓶线（已建）	1	PET 切片	聚对苯二甲酸乙二醇酯、100kg/袋	963	963	0	100	t/a	固体，片状，袋装	塑料瓶原料
	2	聚乙烯	聚乙烯、25kg/袋	1115	1115	0	100	t/a	固体，颗粒状，袋装	塑料瓶原料
	3	白油	矿物油、25kg/桶	2	2	0	0.25	t/a	液体，桶装	塑料瓶增韧
	4	润滑油	矿物油、30kg/桶	0.3	0.3	0	0.12	t/a	液体，桶装	设备维护
	5	液压油	矿物油、25kg/桶	0.3	0.3	0	0.125	t/a	液体，桶装	设备维护
辣椒酱生产线（在建）	1	植物油	25kg/桶	600	600	0	10	t/a	液体，桶装	原料
	2	辣椒	100kg/袋	1250	1250	0	50	t/a	固体，袋装	原料
	3	葱姜蒜等	100kg/袋	300	300	0	10	t/a	固体，袋装	原料
	4	酱料等	100kg/袋	350	350	0	10	t/a	固体，袋装	原料
	5	干香菇	100kg/袋	45	45	0	3	t/a	固体，袋装	原料
	6	食盐等调味品	100kg/袋	500	500	0	10	t/a	固体，袋装	原料
	7	铁罐	/	5000	5000	0	500	万个	固体	包装
	8	不干胶标签	/	5000	5000	0	50	万个	固体	包装
	9	外箱	/	500	500	0	100	万个	固体	包装
	10	喷码油墨	聚合乳液 42%~48%、单乙醇胺 0.5%~1%、色素炭黑 8%~15%、酞菁兰 8%~15%、立索尔大红 8%~15%、永固大红 8%~15%、酞菁绿 8%~15%、金红石钛白粉 8%~15%、聚乙烯蜡 0.5%~1%、有机硅 0.3%~0.6%、丙二醇 1%~2%、去离子水 40%~60%，1L/瓶	1	1	0	1	kg	液体	包装
	11	天然气	甲烷	2	2	0	4.5kg	万m³	气体，管道	燃料
乳制品及茶饮品智能化生产线（已建）	1	茶叶	栀子奇兰、大红袍等，20kg/袋	17	17	0	1	t/a	固体	原料
	2	提取物	茉莉花、桂花等，20kg/袋	20	20	0	2	t/a	固体	原料
	3	浓缩液	龙井茶等、10kg/桶	10	10	0	2	t/a	液体	原料
	4	乳粉	25kg/袋	200	200	0	20	t/a	固体，粉状	原料
	5	赤藓糖醇	5%，20kg/袋	340	340	0	20	t/a	固体	原料
	6	碳酸氢钠	25kg/袋	10	10	0	2	t/a	固体	原料
	7	维生素 C	25kg/袋	10	10	0	2	t/a	固体	原料
	8	果葡糖浆	1200kg/桶	12	12	0	2.4	t/a	液体	原料
	9	羧甲基纤维素钠	25kg/袋	10	10	0	2	t/a	固体，粉状	原料
	10	柠檬酸	25kg/袋	10	10	0	2	t/a	固体，粉状	原料
	11	柠檬酸钠	25kg/袋	10	10	0	2	t/a	固体，粉状	原料
	12	食品用香精	5kg/桶	1	1	0	0.5	t/a	液体	原料
	13	PET 瓶坯	PET	660	660	0	100	万个/a	固体，袋装	塑料瓶原

										料, 源于现有项目产品
14	白油	矿物油、25kg/桶		1.5	1.5	0	0.25	t/a	液体, 桶装	塑料瓶增韧
15	润滑油	矿物油、25kg/桶		0.3	0.3	0	0.12	t/a	液体, 桶装	设备维护
16	液压油	矿物油、25kg/桶		0.3	0.3	0	0.125	t/a	液体, 桶装	设备维护
17	抹布手套	25kg/袋		0.025	0.025	0	0.025	t/a	固体, 袋装	员工操作
18	食品 消毒 剂	酸性	过氧化氢等, 25kg/桶	0.5	0.5	0	0.25	t/a	液体, 桶装, 暂存于化学 品库	塑料瓶消毒
19		碱性	氢氧化钠等, 25kg/桶	0.5	0.5	0	0.25			
	纸箱	33.8*20.1*17.1cm、 29.9*19.9*30.5cm		500	500	0	50	万个/a	固体	包装
20	不干胶标 签	/		5000	5000	0	500	万个/a	固体	包装
21	喷码油墨	聚合乳液、单乙醇胺、色素炭黑、酞菁蓝、立索尔大红、永固大红、酞菁绿、金红石钛白粉、聚乙烯蜡、有机硅、丙二醇、去离子水, 1L/瓶		0.01	0.01	0	0.005	t/a	液体	包装

注: 项目饮料原料进厂均进行检验、满足国家相应食品添加剂标准。

项目主要原辅材料理化性质见表 2-3。

表 2-3 本项目新增原辅材料理化性质表

序号	名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性
1	单乙醇胺	CAS111-58-0, 又称乙醇胺, 一乙醇胺, 分子量 61.08, 熔点 10.5℃, 沸点 170.5℃, 与水混溶, 闪点 93℃。	易燃	大鼠经口 LD ₅₀ 10.20g/kg
2	丙二醇	CAS57-55-6, 1,2-丙二醇为一种化学试剂, 与水、乙醇及多种有机溶剂混溶, 其化学式为 C ₃ H ₈ O ₂ 。常态下为无色黏稠液体, 近乎无味, 细闻微甜。分子量为 76.09, 密度为 1.036, 沸点为 188.2℃, 熔点-59℃, 闪点 99℃。	可燃	口服大鼠 LD ₅₀ 20000mg/kg
	去离子水	CAS7732-18-5, 去离子水是指除去了呈离子形式杂质后的纯水。主要采用 RO 反渗透的方法制取。应用离子交换树脂去除水中的阴离子和阳离子, 但水中仍然存在可溶性的有机物, 可以污染离子交换柱从而降低其功效, 去离子水存放后也容易引起细菌的繁殖。	不燃	无毒
	聚乙烯蜡	CAS 9002-88-4, 又称高分子蜡简称聚乙烯蜡。因其优良的耐寒性、耐热性、耐化学性和耐磨性而得到广泛的应用。正常生产中, 这部分蜡作为一种添加剂可直接加到聚烯烃加工中, 它可以增加产品的光泽和加工性能。作为润滑剂, 其化学性质稳定、电性能良好。聚乙烯蜡与聚乙烯、聚丙烯、聚醋酸乙烯、乙丙橡胶、丁基橡胶相容性好。	可燃	无资料
3	PP 粒子	CAS9003-07-0, 为无毒、无味的乳白色高结晶的聚合物, 是目前所有塑料中最轻的品种之一, 对水特别稳定。分子量约 8 万~15 万之间, 成型性好。但因收缩率大, 原壁制品易凹陷, 制品表面光泽好, 易于着色。具有良好的耐热性, 熔点在 164~170℃。	可燃	无毒
4	白油	本品为无色半透明油状白天无(或近乎无)荧光性液体。冷却时无臭无味, 加热时有较弱的石油气味。不溶于水和乙醇, 溶于挥发性油, 混溶于大多数非挥发性油(不包括蓖麻油)。有一定抑菌作用, 被病原菌和霉菌利用而繁殖, 易乳化。	可燃	不被人体吸收。
5	液压油	液压油就是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质, 在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。无色透明油状液体, 室温下无嗅无味, 密度比重 0.86-0.905(25 度)。	遇明火, 高热可燃	无资料
6	润滑油	润滑油一般由基础油和添加剂两部分组成。基础油是润滑油的主要成分, 决定着润滑油的基本性质, 添加剂则可弥补和改善基础油性能方面的不足。	遇明火, 高热可燃	无资料

7	食品消毒剂	是一类能防止食品有害微生物繁殖或杀灭食品有害微生物的化学制剂。可分为还原型和氧化型两类。前者如亚硫酸及其盐类，其还原作用有杀菌及漂白功能，有时作漂白剂。后者如过氧化氢、次氯酸及其盐类、过氧醋酸、漂白粉等，其氧化作用有比一般防腐剂更为强烈的杀菌功能，也有漂白功能，但由于其化学性质不稳定，易分解，主要用于饮料水，以及容器、工具、设备和半成品的杀菌、消毒。			不可燃	无资料	
---	-------	--	--	--	-----	-----	--

表 2-4 本次改建涉 VOCs 原料组分一览表						
序号	名称	组分			挥发性有机物含量	
1	喷码油墨	聚合乳液 42%~48%、单乙醇胺 0.5%~1%、色素炭黑 8%~15%、酞菁兰 8%~15%、立索尔大红 8%~15%、永固大红 8%~15%、酞菁绿 8%~15%、金红石钛白粉 8%~15%、聚乙烯蜡 0.5%~1%、有机硅 0.3%~0.6%、丙二醇 1%~2%、去离子水 40%~60%			3%（单乙醇胺 1%，丙二醇 2%）	

根据《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）规定，水性油墨-喷墨印刷油墨的挥发性有机化合物限值≤30%，根据附件油墨成分报告，挥发性有机物含量考虑最不利情况为 3%，可以满足该标准的要求。

（2）主要设施

项目主要生产设备见表 2-5。

表 2-5 项目主要生产设施及设施参数、主要工艺、主要生产单元一览表									
生产线	序号	主要生产单元	主要工艺	生产设施	设备参数	数量（台/套）			来源
						改建前	改建后	增减量	
果奶、酸奶饮料、鲜果乳饮料、营养水、奶茶生产线（已建、本次改造）	1	灌装系统	灌装	灌装组合机	LPCXC65	1	0	-1	原有拆除淘汰
	2			灌装机	—	10	0	-10	
	3	杀菌系统	杀菌	UHT	LPGS140D	1	0	-1	
	4			杀菌船	SJSD-18-50	3	0	-3	
	5			杀菌机	—	12	0	-12	
	6			超高温杀菌机组	—	4	0	-4	
	7			PAA	LPPA550H	1	0	-1	
	8			脱气机	LPTQ140D	1	0	-1	
	9	原料预处理	混料	混料机	—	2	0	-2	
	10			塑胶混料机	—	1	0	-1	
	11		预处理	无菌罐	LPWG300D	1	0	-1	
	12			超滤机	—	4	0	-4	
	13			调配罐	—	6	0	-6	
	14			溶解罐	—	4	0	-4	
	15			存储罐	—	6	0	-6	
	16		纯水机组	/	2	0	-2		
	17	均质	均质	均质机	—	6	0	-6	
	18	清洗	清洗	CIP 清洗机组	—	2	0	-2	
	19			CIP	LPQX050D	1	0	-1	
	20	包装	打包	包装机	—	10	0	-10	
	21		封盖	封盖机	—	5	0	-5	
	22		包装	大膜包装机	—	5	0	-5	
	23		打包	纸包机	—	1	0	-1	
	24		打包	热缩机	—	4	0	-4	
	25		打包	包装机	—	10	0	-10	
	26		打包	粉包装机	—	5	0	-5	
1	化料	化料	乳化罐	RP9G6-1000	0	4	+4	新增外购	
2	调配	调配	调配罐	YR-TPG-20000	0	4	+4		
3	待杀菌	待杀菌	板式杀菌机	10t	0	1	+1		
4	均质杀菌	均质杀菌	UHT（列管式超高温瞬时灭菌机）	LPGS140、LPGS1800	0	2	+2		

		5			均质机（GEA）	NS5132	0	2	+2	
		6	无菌暂存	无菌暂存	无菌罐	LPWG300H	0	2	+2	
		7	灌装封盖	灌装封盖	直线型无菌组合机	18600m³/H	0	1	+1	
		8			灌装组合机	5m³/分钟	0	1	+1	
		9	贴标签	贴标签	伺服贴标机	RYRS-830CM-3	0	2	+2	
		10	检测	检测	液位及封盖检测	/	0	2	+2	
		11			标签及喷码检测	/	0	2	+2	
		12			外箱喷码机外观检测	/	0	2	+2	
		13			检测设备	/	0	1	+1	
		14	包装喷码	喷码	称重喷码检测一体机	YCCZ	0	2	+2	
		15		打码	打码机	9410	0	1	+1	
		16	制瓶	制瓶	注塑吹瓶机	CPX16A	0	2	+2	
		17	纯水制备	纯水制备	纯水机组	75t/h	0	1	+1	
		18	辅助设备	辅助设备	分离机	RPDB313VC-03E	0	2	+2	
		19			自动导引车系统	AGV 系统	0	2	+2	
		20			制造执行系统	MES 系统	0	2	+2	
		21			码垛机	YCMD40D-SF（含垛输送）	0	2	+2	
		22			输送电柜	YCSS-K	0	1	+1	
		23			吹干机	YCCS500	0	2	+2	
		24			伺服分道器	YCFD-3	0	1	+1	
		25			裹包机	YCZX50	0	2	+2	
		26			输瓶系统	YCSS-LB	0	2	+2	
		27			输箱系统	/	0	2	+2	
		28			高压空压机	L4A	1	1	0	依托 现有
塑料包装瓶生产线（已建）		1	吹塑注塑	吹瓶	PET 全自动旋转式吹瓶机	—	1	1	0	原有
		2		边角料破碎	边角料粉碎机	—	2	2	0	
		3		吹瓶	双模架塑胶吹瓶机	—	3	3	0	
		4		瓶口检验	PET 瓶口检验机	DPS-EP1-1C	5	5	0	
无菌吹瓶、吹瓶线（已建）		1	吹塑注塑	注塑	PET 全自动注塑机	ECO300/3500	2	2	0	原有
		2		吹瓶	聚乙烯吹瓶机	—	4	4	0	
		3		边角料破碎	破碎机	—	5	5	0	
		4		吹瓶	PET 全自动旋转式吹瓶机	—	1	1	0	
年产2000吨辣椒酱生产线（在建）		1	冷水冲洗	冷水冲洗	气泡预洗机	ZYD-QX-4000、4000*1450*1500mm	1	1	0	原有
		2			周转料车上料机	200L	2	2	0	
		3			气泡清洗机	ZYD-QX-6000 6000*1450*1500mm	1	1	0	
		4	风干	风干	提升机	2000*119081480mm	1	1	0	
		5			振动沥水风干机	2000*1200*1450mm	1	1	0	
		6			翻转风干机	ZYD-FG-4000、4000*1250*1540mm	1	1	0	
		7	切段、切丁	切段、切丁	绞切机	500*960*1040、1200*620*1100mm	3	3	0	
		8	炒制	炒制	燃气多爪炒锅	LMR-1400mm	5	5	0	
		9	磁力清洗	磁力清洗	磁力洗罐机	LW23-059L	1	1	0	
		10	灌装封口	灌装封口	量活塞灌装机	LW-FPP-10A	1	1	0	
		11	灌装封口	灌装封口	马口铁封口机	LW-4B18	1	1	0	

乳制品及茶饮料智能化生产线（已建）	其他设备	12	冲洗罐体	冲洗罐体	实灌清洗机	LW23-059L	1	1	0	原有		
		13	杀菌降温	杀菌降温	喷淋杀菌机	SJ-2026	1	1	0			
		14	包装喷码	包装喷码	喷码机	—	5	5	0			
		15	贴标签	贴标签	不干胶贴标机	LW-903	1	1	0			
		16	留样检验	留样检验	天平	Q/SGYM1008	2	2	0			
		17			水浴锅	HH-4	2	2	0			
		18			振荡器	/	1	1	0			
		19	物料输送	物料输送	提升机（翻斗机）	TS18B	1	1	0			
		20			输送系统	—	1	1	0			
		21			码垛机	Palletizer	1	1	0			
		22			马口铁罐卸垛机	LW-23-059L	1	1	0			
		23			自动落杯机	—	5	5	0			
		24	辅助工程	提供压缩空气	空压机	—	1	1	0			
		25		冷却	冷却塔	—	7	7	0			
		26		废气处理配套	风机	—	5	5	0			
		其他调味品饮料生产线	1	称量	称量	称量系统	—	1	1		0	
			2	提取	提取	萃取机*	提取罐	YZ-DQG-3000	2		2	0
			3				板式换热器	—	1		1	0
	4		不锈钢袋式过滤器				—	8	8		0	
	5		暂存罐				—	2	2		0	
	6		缓冲罐				—	2	2		0	
	7		分离机				—	1	1		0	
	8		CIP 一体罐				—	1	1		0	
	9		过滤	过滤	双联过滤器	YZEPRS	8	8	0			
	10		调配	调配	调配罐	YR-TPG-20000	1	1	0			
	11		打检	打检	打检棒	—	若干	若干	0			
	乳味饮料生产		1	化料	化料	乳化罐	RP9G6-1000	5	5		0	
			2	调配	调配	调配罐	YR-TPG-20000	3	3		0	
			3	水合、均质	水合、均质	水合罐、均质机	TWTP02-5	5	5		0	
			4	分离	分离	分离机	RPDB313VC-03D	2	2		0	
			5	检测	检测	检测机	YM45S-35C、YMR57S-35C	2	2		0	
			6	无菌暂存	无菌暂存	无菌罐	LPWG300H	2	2		0	
			7			灌装机	LPCXC65	2	2		0	
	共用		1	均质杀菌	均质杀菌	VHT 均质机	NS5132H	2	2		0	
			2	杀菌	杀菌	杀菌机	TD-UHT-GZ-120QJ	1	1		0	
			3	制瓶	制瓶	吹瓶机	CPX14	1	1		0	
			4	纯水制备	纯水制备	纯水机组	20t/h	1	1		0	
			5	包装喷码	喷码	喷码机	—	2	2		0	
			6		打码	激光打码机	C340	1	1		0	
			7			打码机	9410	1	1		0	
			8	贴标签	贴标签	贴标机	RYRS-830CM-3	1	1		0	
			9	辅助设备	辅助设备	裹包机	E-SGARW50	1	1		0	
		10	码垛机			YCMD60D	1	1	0			
		11	称重剔除设备			C1200-40	1	1	0			
		12	转向机			RYZX-812CM	1	1	0			
		13	高压空压机组			高压机降温水箱	1	1	0			

注：根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第一批）、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第二批）、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第三批）、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第四批）、《限期淘汰产生严重污染环境的工业固

注：根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第一批）、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第二批）、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第三批）、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第四批）、《限期淘汰产生严重污染环境的工业固

体废物的落后生产工艺设备名录》（中华人民共和国工业和信息化部公告 2021 年第 25 号），本项目生产设备均不属于其中的淘汰或落后设备。

4、建设内容

建设项目主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程如下表 2-6 所示。

表 2-6 项目公用及辅助工程一览表

类别	建设名称		设计能力			备注
			改建前	改建后	变化	
主体工程	生产区域	生产车间	建筑面积约 37650m ² ，本项目占生产车间面积 1100m ² ，原料库和仓库 50m ² 。	建筑面积约 37650m ² ，本项目占生产车间面积 1100m ² ，原料库和仓库 50m ² 。	改造现有、果奶线、鲜果乳饮料线、营养水线、奶茶线	1 层，H=10m，依托现有，包括成品库、饮料瓶生产区、果奶线、鲜果乳饮料线、营养水线、奶茶线、酸奶饮料线、辣椒酱生产线聚乙烯塑料瓶生产区、塑料包装瓶生产区、办公区、原料库、乳制品及茶饮品智能化生产线
		仓库				
		化学品库				
辅助工程	办公区		建筑面积约 2700m ²	建筑面积约 2700m ²	/	3 层，H=10m，位于生产车间，依托现有
	辅助用房		建筑面积约 1500m ²	建筑面积约 1500m ²	/	1 层，H=15m，位于厂区西侧，依托现有
	食堂		建筑面积约 850m ²	建筑面积约 850m ²	/	1 层，H=5m，依托现有
	实验室		建筑面积约 200m ²	建筑面积约 200m ²	/	1 层，H=5m，依托现有，本次不涉及
	员工休息区		建筑面积约 6500m ²	建筑面积约 6500m ²	/	H=10m，依托现有
公用工程	供水		自来水 489220t/a	自来水 513610t/a	自来水 +24390 t/a	市政自来水管网供应
	排水		291689t/a	311429t/a，新增纯水制备废水 18390t/a，设备清洗废水 1350t/a	+19740 t/a	达标排放，废水处置后接管喜旺污水处理厂，达标后接管南京秦源污水处理厂
	供热		外购 20300t/a	外购 20800t/a	+500t/a	蒸汽外购
	供天然气		2 万 m ³	2 万 m ³	/	由管道提供
	供电		350 万度/年	400 万度/年	+50 万度/年	由市政电网提供
环保工程	废水	化粪池	1 座，30m ³	1 座，30m ³	/	依托现有
		隔油池	1 个，2m ³	1 个，2m ³	/	依托现有
		冷却池（兼消防池）	1 个，800m ³	1 个，800m ³	/	依托现有
		沉淀池	1 个，1000m ³	1 个，1000m ³	/	依托现有
		雨水排放口	1 个	1 个	/	依托现有
		在线监测	流量	流量	/	依托现有
		污水排放口	1 个	1 个	/	依托现有
	废气	破碎废气、吹塑废气	1 套布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15mFQ-01 排气筒	布袋除尘器	二级活性炭吸附装置+15mFQ-01 排气筒	已建
		吹塑废气	/	/	/	本次改建涉及，达标排放
		注塑、吹塑及挤出废气	1 套冷却器+二级活性炭吸附装置+15m 高 FQ-05 排气筒	1 套冷却器+二级活性炭吸附装置+15m 高 FQ-05 排气筒	/	已建
		粉碎、破碎粉尘	1 套布袋除尘器+15m 高 FQ-04 排气筒	1 套布袋除尘器+15m 高 FQ-04 排气筒	/	已建
		危废仓库废气	活性炭+气体导出口	活性炭+气体导出口	/	已建
		切丁、切段异味	油烟净化器	二级活性炭吸附设备+喷淋	/	在建
		炒制异味、油烟废气			/	在建

	吹塑废气		设备+15m 高FQ-03 排气筒		排气筒		已建
	喷码废气	/		/			本次改建涉及，达标 排放
	车间异味	布袋除尘+喷淋设备 +15m 高FQ-02 排气筒		布袋除尘+喷淋设备+15m 高FQ-02 排气筒	/	/	本次改建依托现有
	配料粉尘						
	其余车间异味	/		/	/	/	达标排放
	天然气燃烧废气	低氮燃烧+15m 高 FQ-03 排气筒		低氮燃烧+15m 高FQ-03 排气筒	/	/	在建
	食堂油烟	油烟净化器+食堂专用 烟道		油烟净化器+食堂专用烟 道	/	/	已建，达标排放
	噪声	基础减振、隔声等					新增设备基础减振、隔 声等，达标排放
固 废	一般固废暂存场	30m ²		30m ²	/		已建，依托原有，规 范化设置
	危废暂存场	15m ²		15m ²	/		
风 险	事故应急池	120m ³		120m ³	/		

5、水平衡

改建项目水平衡图见图 2-1。

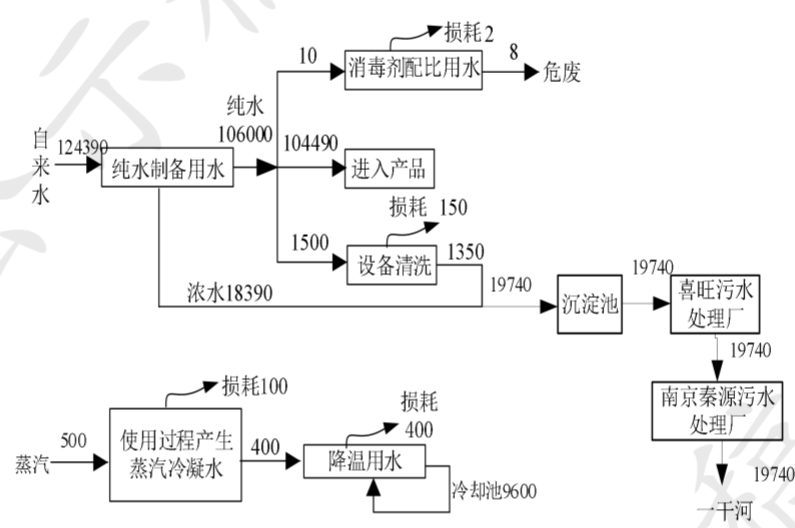


图 2-1 本次项目水平衡图（t/a）

改建后全厂水平衡图见图 2-2。

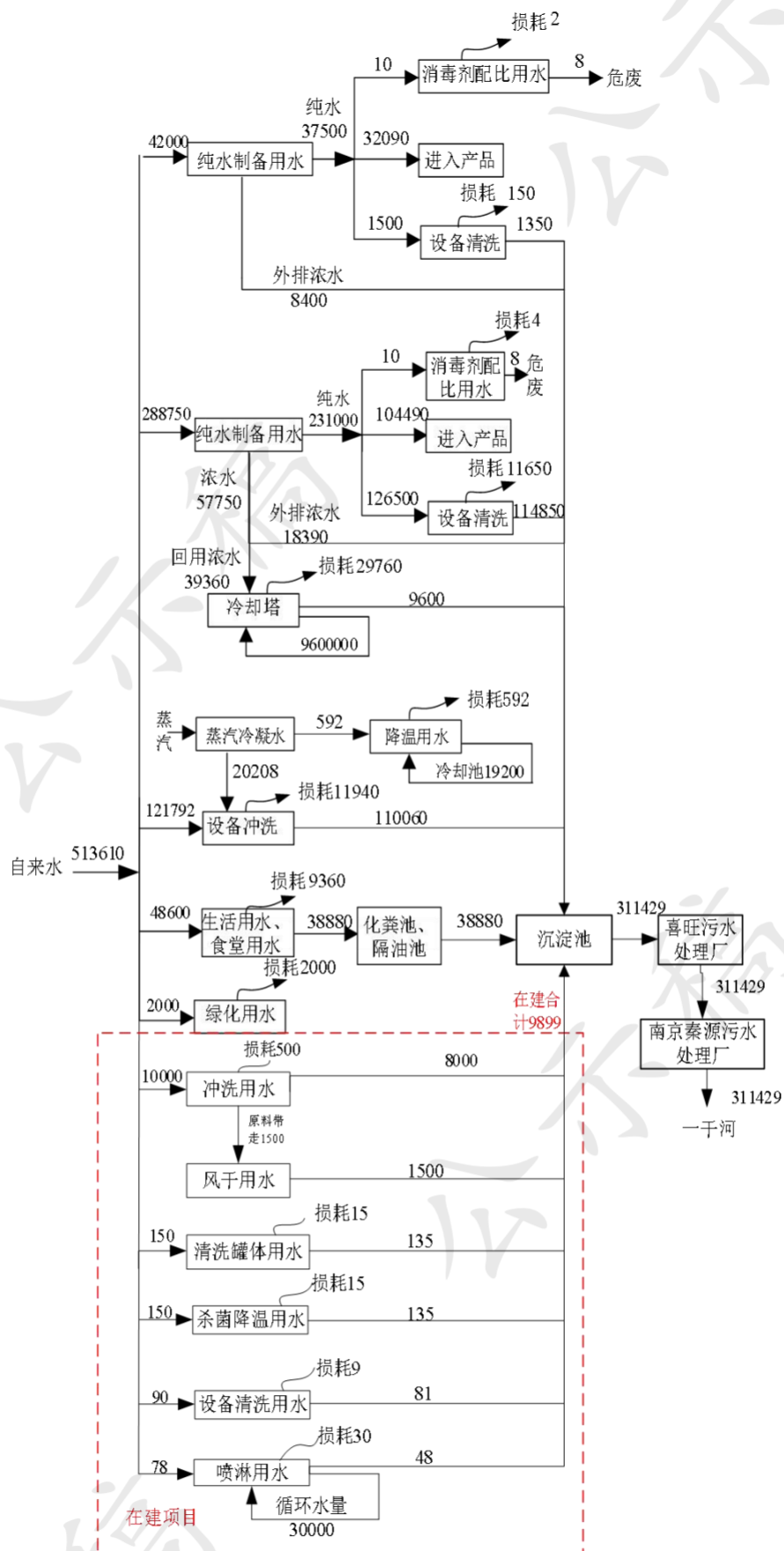
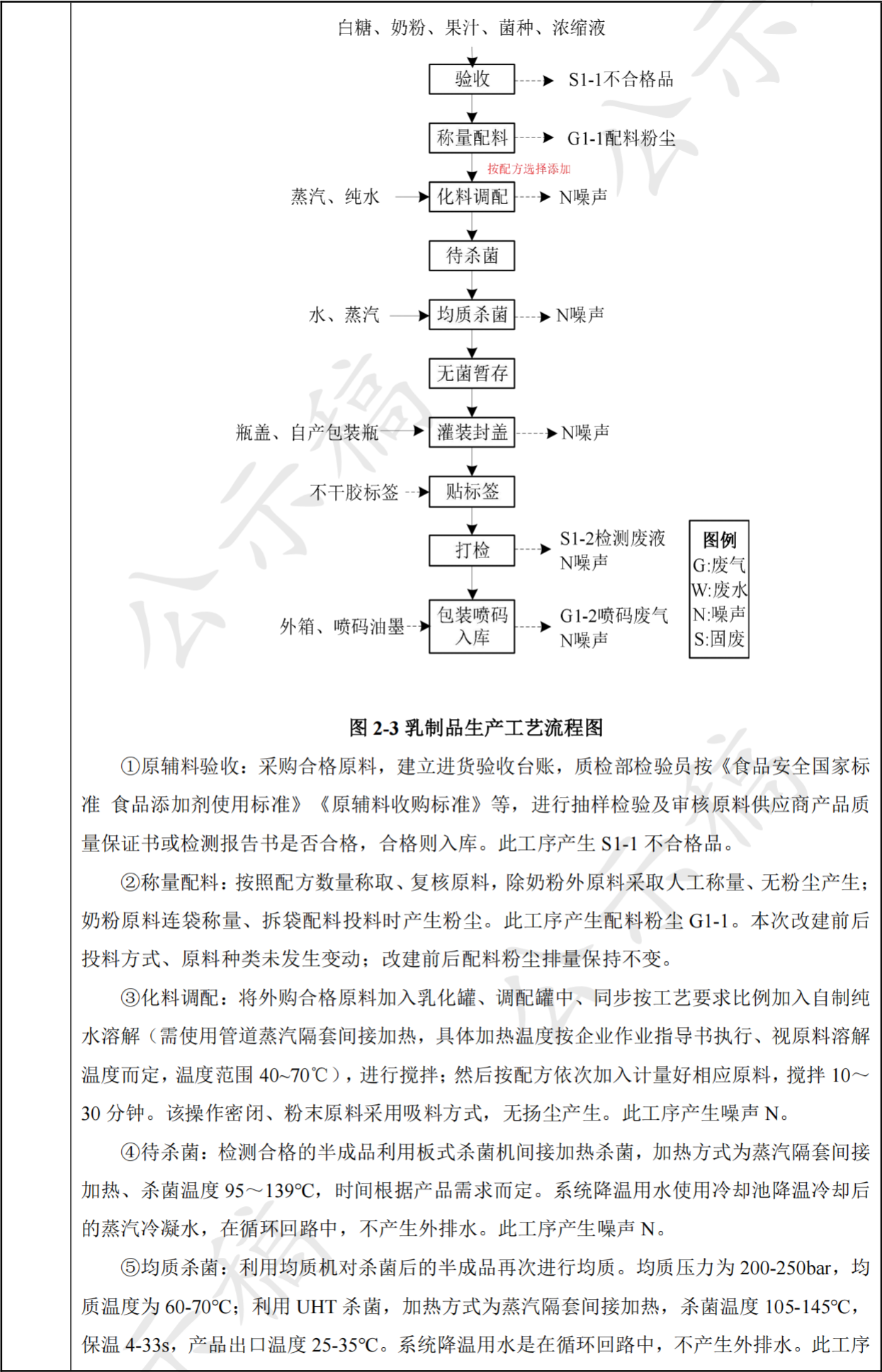


图 2-2 改建后全厂水平衡图 (t/a)

6、劳动定员及班制

	劳动定员：本项目不新增员工、全厂改建前后员工人数不变，仍为 500 人；不设宿舍，利用原有食堂； 工作制度：改建前后工作制度未发生变动，皆为：年工作 300 天，两班制，每班 10 小时生产。 7、项目厂区平面布置 本项目位于南京市溧水经济开发区红光西路 8 号。所在地东侧为南京喜之郎食品有限公司；项目南侧为红光路，隔路现状为空地，原为田冲中心村（已拆迁）地块和万景佳苑；项目西侧为喜旺污水处理厂和极速汽车会所；项目北侧为南京建辉复合材料公司及南京华赛福保安器材有限公司。项目周边环境概况图见附图 2-1、附图 2-2。 南京小洋人生物科技发展有限公司为食品制造类企业，企业主要产品为果奶、酸奶饮料、鲜果乳饮料、营养水、奶茶、辣椒酱等。企业周边用地以工业用地、居住用地和行政办公用地为主，采取标准化厂房建设、废气和废水污染防治措施、应急防控等措施，可有效减少周边生产和生活对本企业的环境卫生影响。 本次改建不新增建筑面积，利用原有生产车间。纵观本项目厂区平面布置图，本项目大门位于厂区南侧，食堂及员工休息室位于厂区北侧。 纵观本项目生产区域平面布置图，生产车间共有一层楼，办公区有三层楼。生产区域分为西部、中部和东部三个区域。西部自南向北依次为塑料瓶生产区、冷却塔区、纯水机组区、一般固废仓库、辅助用房、包材库、危废仓库。中部为果奶线、鲜果乳饮料线、营养水线、酸奶饮料线（即无菌 3#和 5#乳制品生产线）、辣椒酱生产线、乳制品及茶饮品智能化生产线、成品库、实验室。东部自南向北依次为办公区、原料库、奶茶线、聚酯 PET 无汽饮料瓶生产区。本项目工艺流程布置合理顺畅，有利于工厂的生产、运输和管理，降低能耗；各分区布置规划整齐，既方便内外交通联系，又方便原料、产品的运输，平面布置较合理。本次改造涉及区域为无菌 3#和 5#乳制品生产线（果奶线、鲜果乳饮料线、营养水线、酸奶饮料线及奶茶线）区域，将原有产线拆除后改建。 项目厂区平面布置图见附图 3-1，本项目车间平面布置图见附图 3-2。
工艺流程和产排污环节	1、施工期 建设项目依托原有厂区，不新增用地，施工期主要是对厂房装修、环保设施安装以及设备的安装调试，因此不进行详细分析。 2、运营期 本项目主要为乳味饮料，此外企业自用的塑料包装瓶为企业自产、本次新增一条吹塑线。改建后各饮料生产线流程基本一致，仅各产品原料不同，其中：①果奶生产线原料为白糖、奶粉、纯水；②酸奶饮料生产线原料为白糖、奶粉、菌种、纯水；③鲜果乳饮料生产线原料为果汁、白糖、奶粉、纯水；④营养水生产线原料为果汁、白糖、纯水；⑤奶茶生产线原料为白糖、奶粉、浓缩液、纯水。本次扩建前后使用原料量保持不变。 生产工艺如下：



产生噪声 N。

⑥无菌暂存：杀菌后的料液采用蒸汽冷凝水隔套间接冷却后进入无菌罐暂存。冷却用水使用冷却池降温冷却后的蒸汽冷凝水，在循环回路中，不产生外排水。

⑦灌装封盖：料液指标经检测设备检测合格后利用直线型无菌组合机、灌装组合机进行灌装，灌装容量达到要求后封盖。饮料包装来自企业内部自产包装瓶及外购瓶盖。此工序产生噪声 N。

⑧贴标签：使用伺服贴标机将外购标签贴在罐体上吹干后进行外观检验。

⑨打检：利用各类检测设备对半成品进行取样检测，检测合格方可进行下一道工序。此工序产生 S1-2 检测废液、噪声 N。

包装喷码入库：称重喷码检测一体机使用喷码油墨喷上当天日期，打码后进行外箱包装入库。本工序产生 G1-2 喷码废气、噪声 N。

(2) 纯水制备生产工艺流程

企业使用自产纯水进行工艺加工，本次改建项目拆除原有纯水机组，新增一台 75t/h 的纯水机，其工艺流程如下：

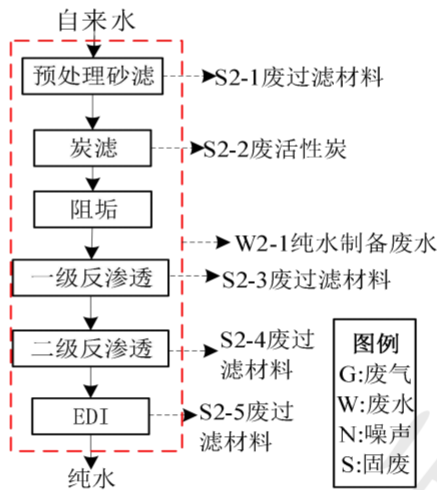


图 2-4 纯水制备生产工艺流程图

①预处理砂滤：利用不同粒径大小的石英砂组成几个过滤层，去除水中的悬浮物、胶体、其他微粒。石英砂每年更换一次，产生 S2-1 废过滤材料。

②炭滤、阻垢：利用活性炭吸附去除水中色素、异味、有机物、余氯，保护 RO 膜不被氧化影响产水水质。活性炭每年更换一次，产生 S2-2 废活性炭。

③一级反渗透：去除水中 $\geq 5\mu\text{m}$ 的颗粒杂质，防止 $\geq 5\mu\text{m}$ 颗粒物进入 RO 系统。反渗透膜每年更换一次，产生 S2-3 废过滤材料。

④二级反渗透：除盐作用，一级 RO 的产水电导率 $\leq 10\mu\text{S}/\text{cm}$ ，二级 RO 的产水电导率 $\leq 5\mu\text{S}/\text{cm}$ 。反渗透膜每年更换一次，产生 S2-4 废过滤材料。

⑤EDI 工作原理如下：EDI 模块中将一定数量的 EDI 单元间用隔板隔开，形成浓水室和淡水室。又在单元组两端设置阴/阳电极。在直流电的推动下，通过淡水室水流中的阴阳离子

分别穿过阴阳离子交换膜进入浓水室而在淡水室中去除。而通过浓水室的水将离子带出系统，成为浓水。此工序产生 S2-5 废过滤材料。

纯水系统得水率为 80%，纯水制备过程产生 W2-1 纯水制备废水。

(3) 自用包装瓶生产工艺流程

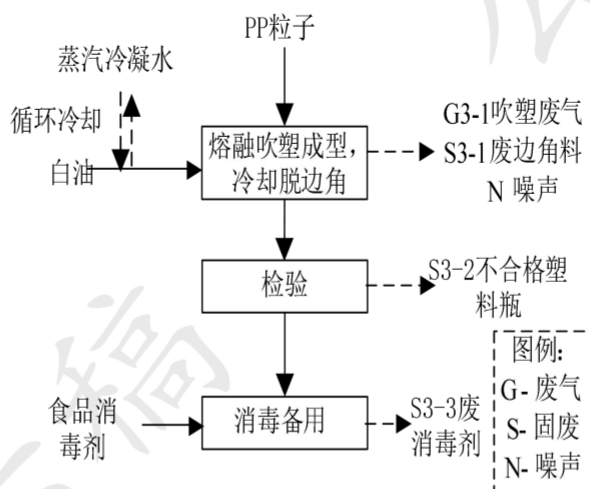


图 2-5 自用包装瓶生产工艺

项目原产线塑料瓶外购、本次改建后均为自产，自用包装瓶工艺及产污环节简介：

①熔融吹塑成型、冷却脱边角：将外购食品级 PP 塑料放入注塑吹瓶机熔融（170~200℃）后、经相应模具中闭模加压使其成型，熔融时长 60s，由循环冷却水（由冷却池冷却后的蒸汽冷凝水提供）间接冷却设备，冷却水不添加药剂，循环使用，不外排。经机械手脱模及注塑吹塑机配套切断器，即得中空塑料瓶，项目外购 PP 粒子粒径 3mm 左右、均为颗粒状，不产生投料粉尘。成型过程中需添加白油增塑。此工序不使用脱模剂、模具配套钢制无固废产生，挤出头固定清理产生废塑料、作为废边角料。此环节产生 G4-1 吹塑废气、S4-1 废边角料、噪声 N。

②检验：塑料瓶经检测设备检验，合格进入下一道工序。检验环节产生 S4-2 不合格塑料瓶。

③消毒备用：合格产品使用食品消毒剂（与自制纯水按 1:10 配比）浸泡后自然风干备用。消毒液体循环使用、定期更换。此环节产生 S4-3 废消毒剂。

此外，项目白油、润滑油、液压油原料使用会产生废油桶 S1，浓缩液原料使用会产生废包装桶 S2，其余袋装原料使用会产生废包装袋 S3，喷码油墨原料使用会产生废包装瓶 S4；废气处理产生废活性炭 S5；企业需对生产设备进行定期清洗、产生设备清洗废水 W1；沉淀池处理废水过程产生沉淀池沉渣 S6。此外项目危废暂存产生危废暂存废气 G1。设备维护使用润滑油、液压油，产生废润滑油 S7、废液压油 S8、废含油抹布及手套 S9。生产时会产生奶香异味 G2、项目蒸汽使用产生冷凝水 W2。项目改建后废布袋及收集尘无变动、此处不再重新分析。

本项目产品生产过程中污染物产生情况汇总见下表。

表 2-7 项目产污环节及污染因子一览表

类别	代码	产生点	污染物	处理措施及排放去向
废气	G4-1	吹塑成型	非甲烷总烃	二级活性炭吸附设备+15mFQ-01 排放
	G1-2	喷码	非甲烷总烃	现状二级活性炭吸附设备+喷淋设备+15m 高 FQ-03 排气筒排放
	G1	危废暂存	非甲烷总烃	现状活性炭+气体导出口
	G1-1	称量调配	颗粒物	现状布袋除尘器+喷淋设备+15m 高 FQ-02 排气筒排放
	G2	生产	异味	
废水	W2-1	纯水制备	pH、COD、SS、TDS、氨氮、TN、TP	项目新增纯水制备废水、设备清洗废水经沉淀池处置达到喜旺污水处理厂接管标准后，经处理后废水接管南京溧水秦源污水处理厂处理达标后排入一干河。
	W1	设备清洗	pH、COD、SS、氨氮、BOD ₅ 、TN	
	W	蒸汽使用	pH、COD	冷却池处理后用于本次降温用水、原有设备冲洗用水
噪声	N	设备运行	噪声	隔声、减振
固废	S1-1	验收	不合格品	收集外售
	S1-2	检验	检验废液	委托资质单位处置
	S2-2	纯水制备	废活性炭（纯水制备）	收集外售
	S2-1、S2-3、S2-4、S2-5	纯水制备	废过滤材料（纯水制备）	收集外售
	S3-1	冷却脱边角	废边角料	收集外售
	S3-2	检验	不合格塑料瓶	收集外售
	S3-3	消毒备用	废消毒剂	委托资质单位处置
	S1	原料使用	废油桶	委托资质单位处置
	S2	原料使用	废包装桶	收集外售
	S3	原料使用	废包装袋	收集外售
	S4	原料使用	废包装瓶	委托资质单位处置
	S5	废气处理	废活性炭	委托资质单位处置
	S6	废水处理	沉淀池沉渣	收集外售
	S7	设备维护	废润滑油	委托资质单位处置
	S8	设备维护	废液压油	委托资质单位处置
	S9	设备维护	废含油抹布及手套	委托资质单位处置
与项目有关的原有环境问题	1、现有项目概况 南京小洋人生物科技发展有限公司成立于 2004 年，位于江苏省南京市溧水区经济开发区红光西路 8 号。 企业历年项目环保手续如下：①企业于 2005 年申报《新建乳饮品加工项目环境影响报告表》并取得审批意见（溧环建（2005）3 号），于 2009 年 6 月 29 日通过验收（溧环验（2009）032 号），验收的规模为年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养水 6 万吨。②企业于 2013 年申报《年产 5000 吨奶茶生产线技改项目环境影响报告表》并取得审批意见（溧环审（2013）108 号），于 2013 年 12 月 9 日通过验收（溧环验（2013）070 号），验收的规模为年产奶茶 2500 吨。③企业于 2017 年申报《塑料瓶生产项目环境影响报告表》并取得审批意见（溧环审（2017）81 号），2017 年 9 月 24 日通过验收（溧环验（2017）34 号），验收规模为年产塑料瓶 210 吨。④企业于 2019 年申报了《年产 3 万吨乳制品技术改造项目环境影响报告表》并取得审批意见（宁环表复（2019）3 号），于 2020 年 5 月 14 日			

通过了自主验收，验收的规模为年产酸奶饮料 3 万吨。⑤2022 年 3 月，企业委托编制了《南京小洋人生物科技发展有限公司吹瓶加热废气治理工程方案书》，对“塑料瓶生产项目”中产生的有机废气进行综合治理。⑥企业于 2023 年申报了《南京小洋人生物科技发展有限公司年产 1 亿个塑料瓶坯车间改造项目》并取得审批意见（宁环（漂）建〔2023〕37 号），2023 年 12 月，委托编制了《南京小洋人生物科技发展有限公司现状及变动环境影响分析》，于 2024 年 1 月完成竣工环境保护验收工作。⑦企业于 2024 年申报了《南京小洋人生物科技发展有限公司新建年产 2000 吨辣椒酱生产线项目环境影响报告表》并取得审批意见（宁环（漂）建〔2024〕48 号），现阶段该项目仍在建设、尚未验收投产。⑧企业于 2024 年申报了《南京小洋人生物科技发展有限公司乳制品及茶饮品生产线智能化改建项目》并取得了南京市生态环境局出具的建设项目审批意见（宁环（漂）建〔2024〕82 号），于 2025 年 11 月完成该项目竣工环境保护验收工作，验收产能与环评批复一致。 现全厂合计在产产能为年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养水 6 万吨，奶茶 2500 吨，塑料瓶 210 吨，塑料瓶坯 1 亿个，其他调味茶饮料 2.3 万吨，含乳饮料 1 万吨；在建产能为年产辣椒酱 2000 吨。 现有项目主体及公辅工程详见表 2-6，现有项目主要设备详见表 2-5，现有项目主要原辅材料详见表 2-2。现有项目环保手续情况见表 2-8。							
表 2-8 现有项目环保手续情况表							
序号	项目名称	批复情况	验收情况	原环评中主要产品及产能	实际验收产品及产能	建设情况	排污许可手续
1	新建乳饮品加工项目	漂环建（2005）3 号	2009 年 6 月 29 日通过验收（漂环验〔2009〕032 号）	年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养水 6 万吨	年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养水 6 万吨	年产果奶 6 万吨，酸奶饮料 3 万吨，鲜果乳饮料 12 万吨，营养水 6 万吨	已办理，证书编号：91320117765283989L001U
2	年产 5000 吨奶茶生产线技改项目	漂环审（2013）108 号	2013 年 12 月 9 日通过验收（漂环验〔2013〕070 号）	年产奶茶 5000 吨	年产奶茶 2500 吨	年产奶茶 2500 吨	
3	塑料瓶生产项目	漂环审（2017）81 号	2017 年 9 月 24 日通过验收（漂环验〔2017〕34 号）	年产塑料瓶 210 吨	年产塑料瓶 210 吨	年产塑料瓶 210 吨	
4	年产 3 万吨乳制品技术改造项目	宁环表复（2019）3 号	2020 年 5 月 14 日自主验收	年产酸奶饮料 3 万吨	年产酸奶饮料 3 万吨	年产酸奶饮料 3 万吨	
5	南京小洋人生物科技发展有限公司吹瓶加热废气治理工程方案书	/	/	吹瓶废气新增“集气罩+过滤棉+活性炭+15m 排气筒”	/	吹瓶废气新增“集气罩+过滤棉+活性炭+15m 排气筒”	
6	年产 1 亿个塑料瓶坯车间改造项目	宁环（漂）建〔2023〕37 号	2023 年 12 月，编制现状及变动环境影响分析，于 2024 年 1 月 3 日完成了自主验收	年产 1 亿个塑料瓶坯	年产 1 亿个塑料瓶坯	年产 1 亿个塑料瓶坯	
7	乳制品及茶饮品生产线智能化改建项目	宁环（漂）建〔2024〕82 号	2025 年 11 月完成该项目竣工环境保护验收	其他调味茶饮料 2.3 万吨，含乳饮料 1 万吨	其他调味茶饮料 2.3 万吨，含乳饮料 1 万吨	其他调味茶饮料 2.3 万吨，含乳饮料 1 万吨	
8	南京小洋人生物科技发展有限公司新建年	宁环（漂）建〔2024〕48 号	尚在建设、未验收	年产 2000 吨辣椒酱	尚在建设	/	

2、现有项目生产工艺及产污情况

(1) 现有项目生产工艺流程

①鲜果奶饮料生产工艺流程（已建、本次拆除改造）

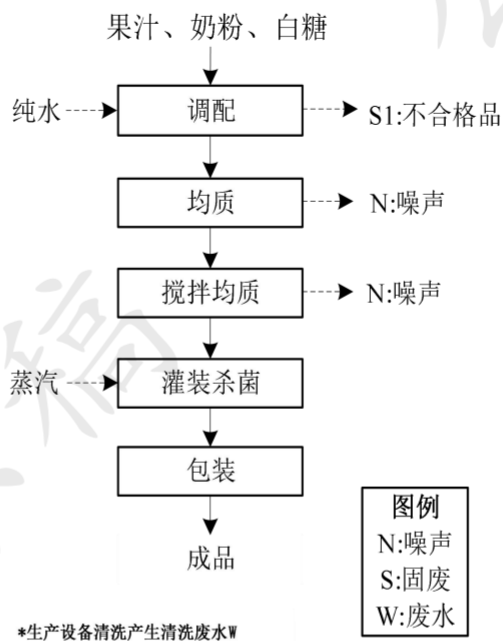


图 2-6 鲜果奶饮料生产工艺流程图

调配：将果汁、白糖、奶粉按一定比例溶解于纯化水中，该操作密闭，无污染物产生。

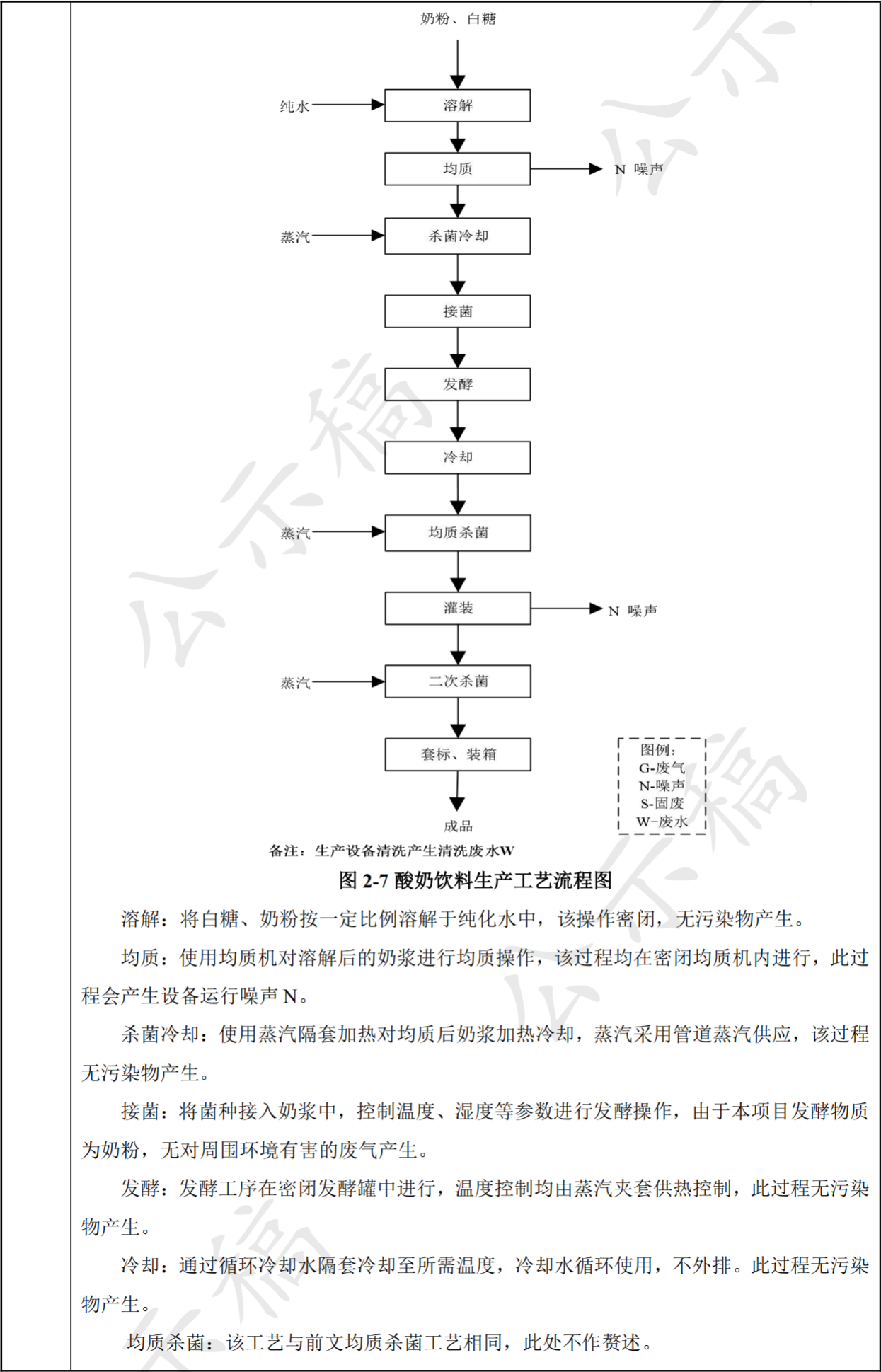
均质、搅拌均匀质：使用均质机对溶解后的奶浆进行搅拌均质操作，该过程均在密闭均质机内进行，此过程会产生设备运行噪声 N。

灌装杀菌：使用自动灌装机将奶浆装入瓶中，并使用管道蒸汽隔套加热杀菌，此过程无污染物产生。

包装：成品包装入库。

项目需定期对生产设备进行清洗，此过程产生清洗废水 W。

②酸奶饮料生产工艺流程（已建、本次拆除改造）



灌装：使用自动灌装机将发酵完成的酸奶装入瓶中，此过程会产生噪声 N。

杀菌：灌装后产品继续使用管道蒸汽隔套加热杀菌，此过程无污染物产生。

套标、装箱：套标签，装入箱中待售，此过程会产生少量废包装物 S。

项目需定期对生产设备进行清洗，此过程产生清洗废水 W。

③果奶饮料生产工艺流程（已建、本次拆除改造）

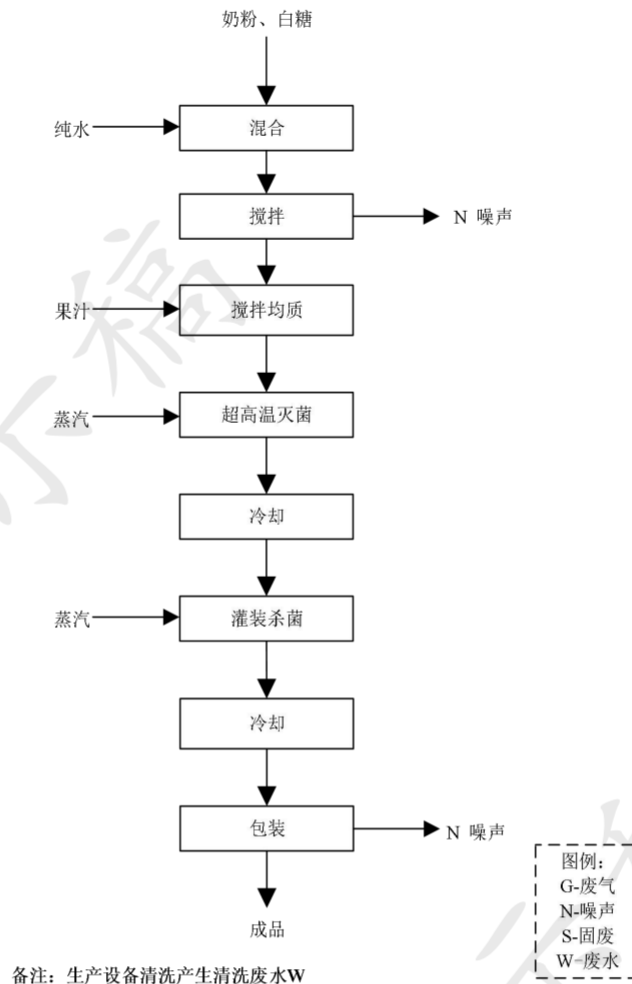


图 2-8 果奶饮料生产工艺流程图

混合：将白糖、奶粉按一定比例溶解于纯水中，该操作密闭，无污染物产生。

搅拌：使用均质机对溶解后的奶浆进行均质操作，该过程均在密闭均质机内进行。

搅拌均匀质：加入果汁后使用均质机对溶解后的奶浆进行均质操作，该过程均在密闭均质机内进行，此过程会产生设备运行噪声 N。

超高温灭菌：使用蒸汽隔套加热对均质后奶浆加热冷却，蒸汽采用管道蒸汽供应。

冷却：通过循环冷却水隔套冷却至所需温度，冷却水循环使用，不外排。灌装杀菌：使用自动灌装机将奶浆装入瓶中，并使用管道蒸汽隔套间接加热杀菌，此过程无污染物产生。

冷却：通过循环冷却水隔套冷却至所需温度，冷却水循环使用，不外排。

包装：成品包装入库，此过程会产生噪声 N。

项目需定期对生产设备进行清洗，此过程产生清洗废水 W。

④营养水饮料生产工艺流程（已建、本次拆除改造）

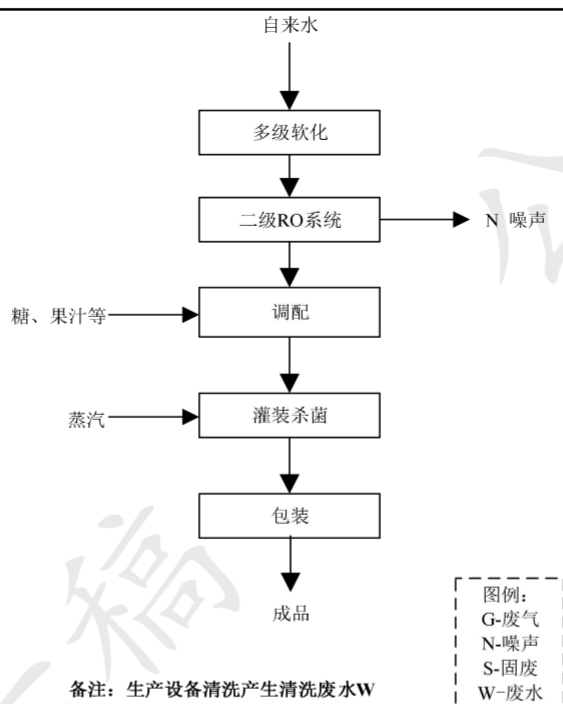


图 2-9 营养水饮料生产工艺流程图

多级软化、二级 RO 系统：自来水经过净化水机组净化得到纯化水，此过程会产生设备运行噪声 N。

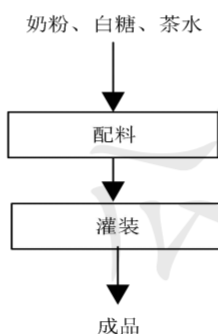
调配：使用均质机等对加入的糖、果汁等进行调配操作，该过程均在密闭均质机内进行，此过程会产生设备运行噪声 N。

灌装杀菌：使用自动灌装机将调配后的饮料装入瓶中，并使用管道蒸汽隔套加热杀菌。

包装：成品包装入库。

设备清洗：项目需定期对生产设备进行清洗，此过程产生清洗废水 W。

⑤奶茶生产工艺流程（已建、本次拆除改造）



备注：生产设备清洗产生清洗废水W

图 2-10 奶茶生产工艺流程图

调配：使用均质机等对加入的白糖、茶水、奶茶等进行配料操作，均在密闭设备内进行。

灌装：使用自动灌装机将调配后的饮料装入瓶中，此过程无污染物产生。成品包装入库。

项目需定期对生产设备进行清洗，此过程产生清洗废水 W。

⑥塑料包装瓶生产工艺流程（已建）

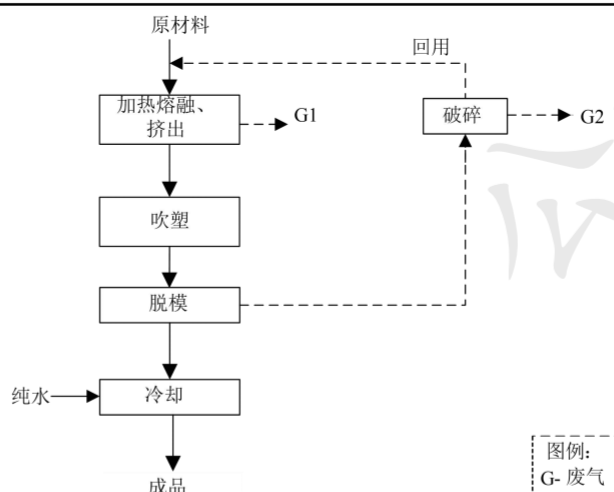


图 2-11 塑料包装瓶生产工艺流程图

加热熔融、挤出：通过挤出机对原材料进行电加热熔化、挤出，温度为 270℃ 左右，加热时长约 10 秒，此工序产生有机废气 G1。

吹塑：使用吹瓶机对挤出的材料进行吹塑操作，通过电加热至 180℃ 左右，使瓶坯的坯体部分受热软化，然后在瓶坯内通入压缩空气，使坯体吹胀而紧贴在模具内壁上，经机械手脱模，即得中空塑料瓶。

脱模：使挤出材料在外购模具作用下成型，模具内的脱模顶针由隐蔽处逐渐伸出，使附在模具上的片状塑料制品脱落。成型过程不需要添加脱模剂。

破碎：产生的边角料和不合格产品由破碎机破碎回用于生产，此工序产生破碎粉尘 G2。

冷却：通过循环冷却水隔套间接冷却至所需温度，冷却水循环使用，不外排。

成品：得到成品。

⑦聚酯 PET 无汽饮料瓶生产工艺流程（已建）

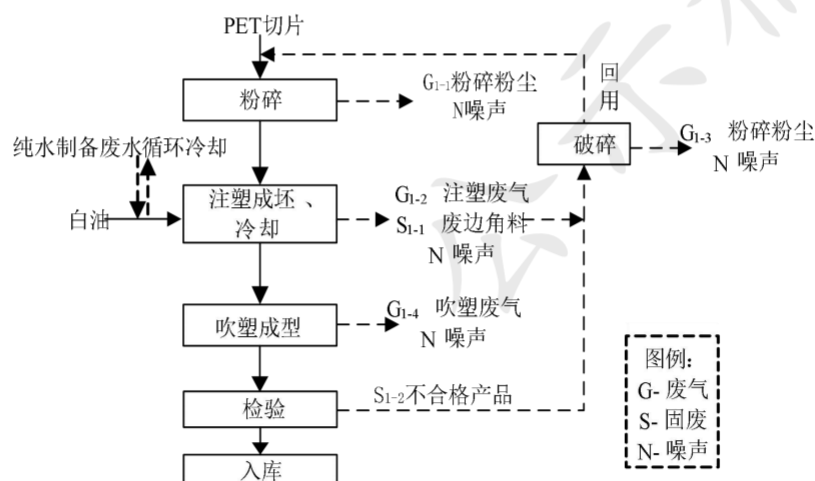


图 2-12 聚酯 PET 无汽饮料瓶生产工艺

粉碎：原料 PET 为切片状，为便于后续处理需将原料 PET 切片粉碎成颗粒状。此工序产生粉碎粉尘 G₁₋₁ 和噪声 N。

注塑成坯、冷却：将切片后的颗粒状 PET 由吸料口吸入注塑机，然后由管道输送到加热区域，加入白油熔融，使用电加热，温度为 270℃ 左右，加热时长约 10 秒。将熔融后的原

材料通过注塑机配套模具注塑成瓶坯形状，由循环冷却水（由纯水制备废水提供）间接冷却设备，冷却水不添加药剂，循环使用，不外排。此环节产生注塑废气 G_{1-2} ，废边角料 S_{1-1} 和噪声 N 。废边角料 S_{1-1} 由破碎机破碎回用于生产，破碎工序产生粉碎粉尘 G_{1-3} 和噪声 N 。

吹塑成型：接着将瓶坯置于吹瓶机模具中，通过电加热至 150°C 左右，使瓶坯的坯体部分受热软化，然后在瓶坯内通入压缩空气，使坯体膨胀而紧贴在模具内壁上，经机械手脱模，即得中空塑料瓶。此环节产生吹塑废气 G_{1-4} ，噪声 N 。

检验：塑料瓶经检测设备检验后入库。检验环节产生的不合格产品 S_{1-2} 由破碎机破碎成片状回用于生产，破碎工序产生粉碎粉尘 G_{1-3} 和噪声 N 。

入库：合格产品入库储存。

⑧聚乙烯塑料瓶生产工艺流程（已建）

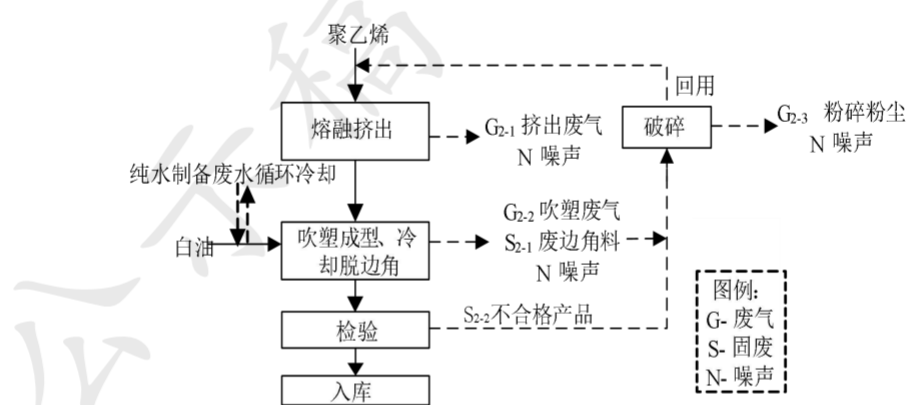


图 2-13 聚乙烯塑料瓶生产工艺

熔融挤出：将原材料聚乙烯（颗粒状）由吸料口吸入吹瓶机，然后由管道输送到加热区域熔融，使用电加热，温度为 160°C 左右，加热时长 9 秒。产生挤出废气 G_{2-1} 和噪声 N 。

吹塑成型、冷却脱边角：接着将挤出片材置于吹瓶机模具中闭模加压使其成型，由循环冷却水（由纯水制备废水提供）间接冷却设备，冷却水不添加药剂，循环使用，不外排。经机械手脱模及吹塑机配套切断器，即得中空塑料瓶。此环节产生吹塑废气 G_{2-2} 、废边角料 S_{2-1} 、噪声 N 。其中，废边角料 S_{2-1} 由破碎机破碎回用于生产，产生粉碎粉尘 G_{2-3} 、噪声 N 。

检验：塑料瓶经检测设备检验后入库。检验环节产生的不合格产品 S_{2-2} 由破碎机破碎成颗粒状回用于生产，破碎工序产生粉碎粉尘 G_{1-3} 和噪声 N 。

入库：合格产品入库储存。

此外，原料使用会产生废包装袋 S_1 、废油桶 S_2 。废气处理设施会产生废活性炭 S_3 、收集尘 S_4 。设备保养会产生废润滑油 S_5 、废液压油 S_6 、废含油抹布及手套 S_7 。危废仓库会产生废气 G_1 。冷却塔会产生冷却强排水 W_1 。

⑨辣椒酱工艺流程（在建）

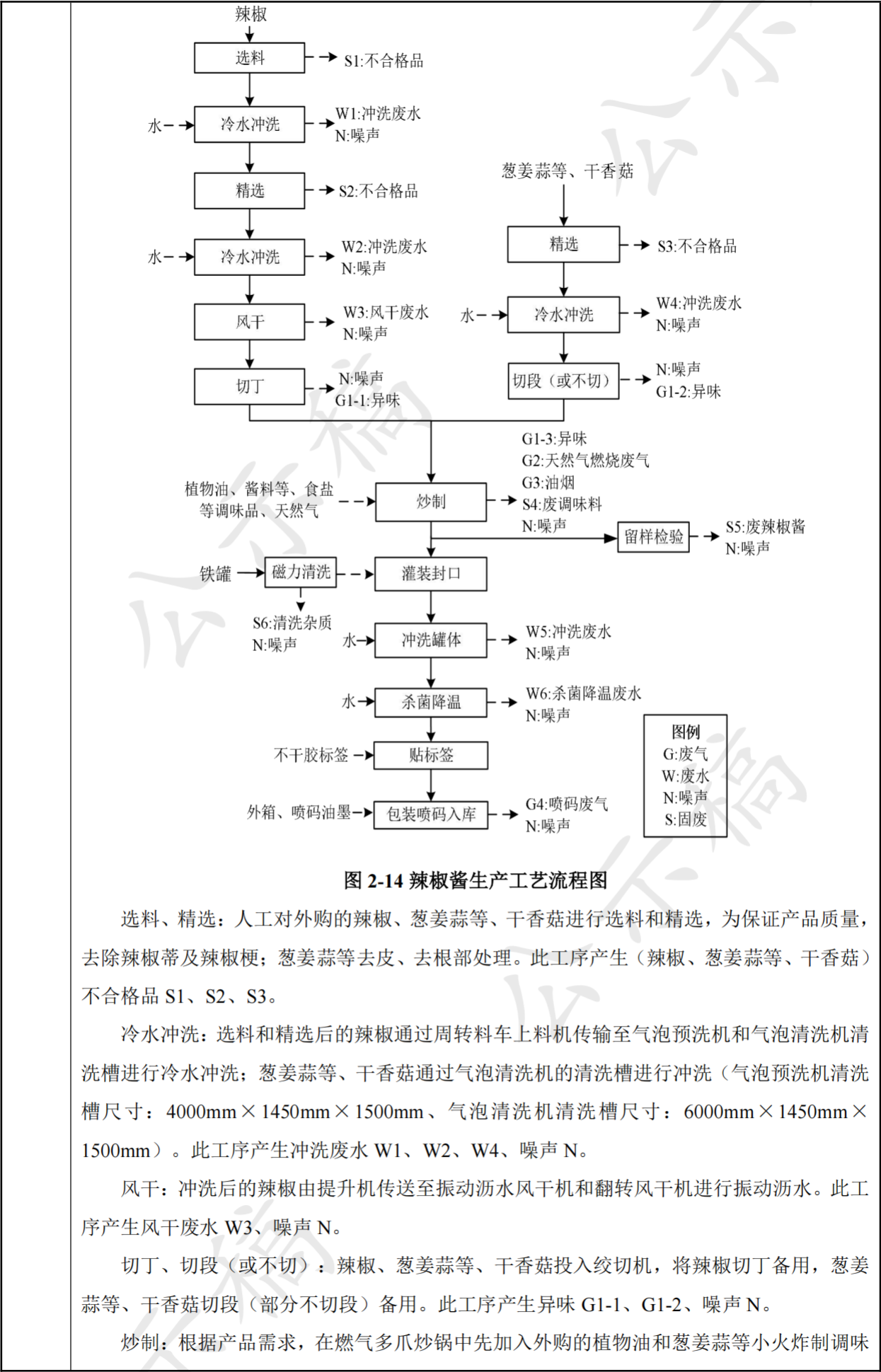


图 2-14 辣椒酱生产工艺流程图

选料、精选：人工对外购的辣椒、葱姜蒜等、干香菇进行选料和精选，为保证产品质量，去除辣椒蒂及辣椒梗；葱姜蒜等去皮、去根部处理。此工序产生（辣椒、葱姜蒜等、干香菇）不合格品 S1、S2、S3。

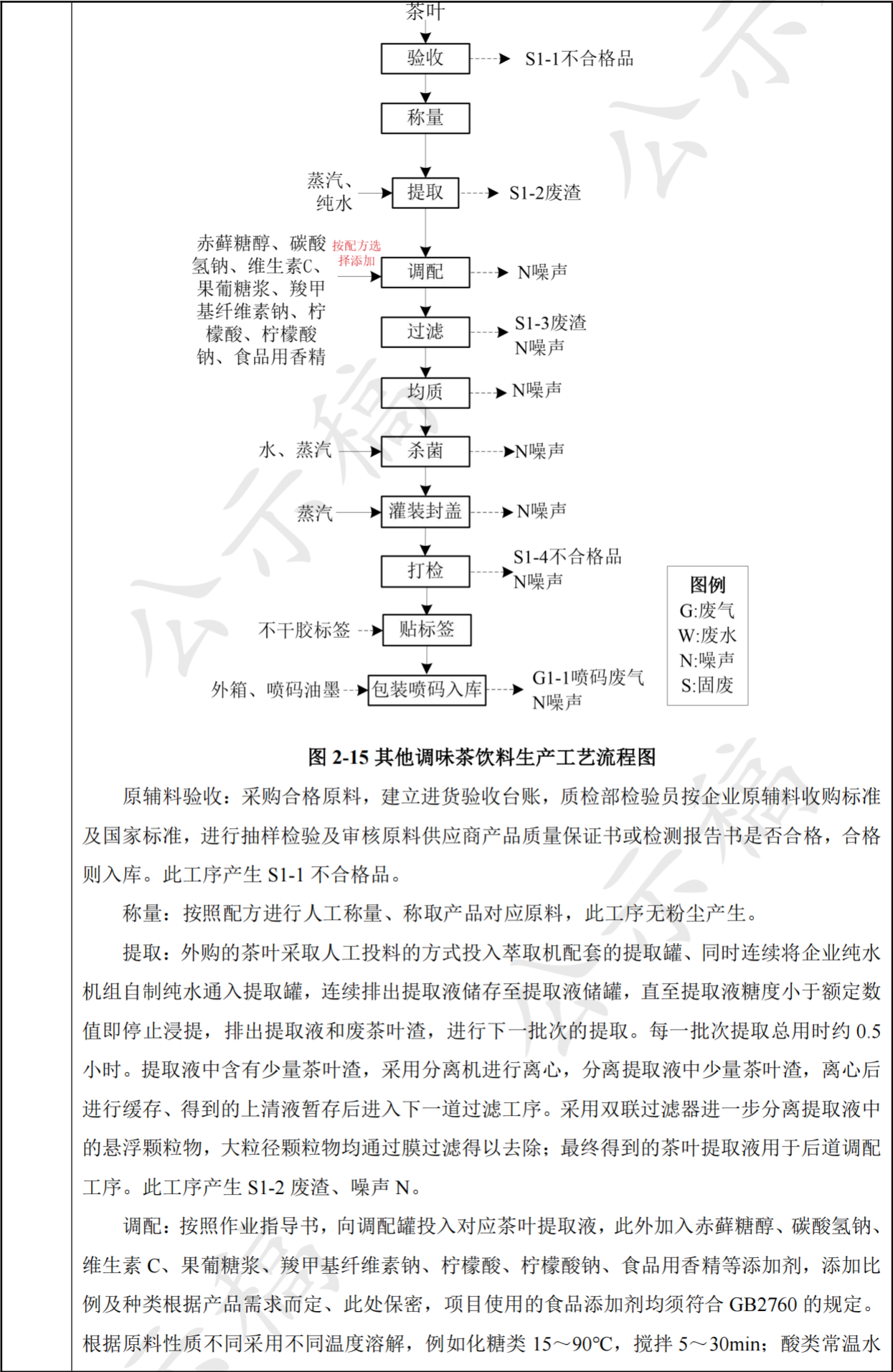
冷水冲洗：选料和精选后的辣椒通过周转料车上料机传输至气泡预洗机和气泡清洗机清洗槽进行冷水冲洗；葱姜蒜等、干香菇通过气泡清洗机的清洗槽进行冲洗（气泡预洗机清洗槽尺寸：4000mm×1450mm×1500mm、气泡清洗机清洗槽尺寸：6000mm×1450mm×1500mm）。此工序产生冲洗废水 W1、W2、W4、噪声 N。

风干：冲洗后的辣椒由提升机传送至振动沥水风干机和翻转风干机进行振动沥水。此工序产生风干废水 W3、噪声 N。

切丁、切段（或不切）：辣椒、葱姜蒜等、干香菇投入绞切机，将辣椒切丁备用，葱姜蒜等、干香菇切段（部分不切段）备用。此工序产生异味 G1-1、G1-2、噪声 N。

炒制：根据产品需求，在燃气多爪炒锅中先加入外购的植物油和葱姜蒜等小火炸制调味

	油，炸制后捞出葱姜蒜等，在调味油中加入食盐等调味品、干香菇、酱料等和辣椒一起炒制。燃气多爪炒锅使用天然气燃烧加热，此工序产生天然气燃烧废气 G2、油烟 G3、废调味料 S4、异味 G1-3、噪声 N。 磁力清洗：马口铁罐卸垛机及码垛机将外购铁罐卸至仓库，使用磁力洗罐机对铁罐进行磁力清洗。此工序产生清洗杂质 S6、噪声 N。 灌装封口：灌装机将炒制好的辣椒酱装入自动落杯机排列的铁罐中，并使用马口铁封口机对铁罐进行封口处理。 冲洗罐体：使用实灌清洗机清洗罐体表面。此工序产生冲洗废水 W5、噪声 N。 杀菌降温：使用喷淋杀菌机对产品进行瞬时杀菌处理，杀菌温度为 85℃~88℃，喷淋杀菌机采用电加热，杀菌后的产品风干至室温。此工序产生杀菌降温废水 W6、噪声 N。 贴标签：使用不干胶贴标机将外购标签贴在罐体上吹干后进行外观检验。 包装喷码入库：喷码机使用喷码油墨喷上当天日期，进行外箱包装入库。本工序产生喷码废气 G4、噪声 N。 留样检验：每锅炒制后均留样检验，使用天平、水浴锅、振荡器对样品进行检验。本工序留样检验的样品辣椒酱不再罐装售卖，作废辣椒酱 S5 处理、噪声 N。 此外，植物油使用会产生废油桶 S7；辣椒、葱姜蒜、干香菇等使用产生废包装袋 S8；喷码油墨使用产生废包装瓶 S9；废气处理产生废油脂 S10、废活性炭 S11；喷淋塔产生喷淋废水 W7；每批次辣椒酱生产后均需对生产设备进行清洗，产生设备清洗废水 W8；沉淀池处理废水过程产生沉淀杂质 S12。 ⑩其他调味茶饮料生产工艺流程（已建）
--	--



	溶解，搅拌 5~30min。控制并记录投料种类、数量以及投料顺序。加热方式为蒸汽隔套加热。该操作密闭、粉末原料采用吸料方式，无扬尘产生。此工序产生噪声 N。 过滤：将调配后的茶饮半成品经过精度 40 目~0.45μm 的滤网过滤，进入下一道工序。此工序产生 S1-3 废渣。 均质：利用 VHT 均质机，将过滤后的茶饮半成品进行均匀化。此工序产生噪声 N。 均质原理：指将物料的料液在挤压，强冲击与失压膨胀的三重作用下使物料细化，从而使物料能更均匀地相互混合。 杀菌：将均质后的茶饮半成品利用杀菌机间接加热杀菌，加热方式为蒸汽隔套间接加热、杀菌温度 95~139℃，杀菌时间 4~63s。系统降温用水使用冷却池降温冷却后的蒸汽冷凝水，在循环回路中，不产生外排水。此工序产生噪声 N。 杀菌机工作原理：主要由加热系统、冷却系统、控制系统等组成。将待杀菌的液体放入杀菌机中，通过加热系统加热到一定的温度，保持一段时间，然后通过冷却系统迅速冷却，以达到杀死微生物的目的。 灌装封盖：杀菌后的茶饮半成品利用灌装机进行灌装，按照净含量要求定量灌装，封盖扭矩为 1.5~3.0N.m。此工序产生噪声 N。 打检：以打检棒轻击罐盖或罐底，根据所发出的声音及打检棒振动的感触以判别罐之良否。此工序产生 S1-4 不合格品、噪声 N。 贴标签：使用不干胶贴标机将外购标签贴在罐体上吹干后进行外观检验。 包装喷码入库：喷码机使用喷码油墨喷上当天日期，打码后进行外箱包装入库。本工序产生 G1-1 喷码废气、噪声 N。 ⑪乳味饮料生产工艺流程（已建）
--	---

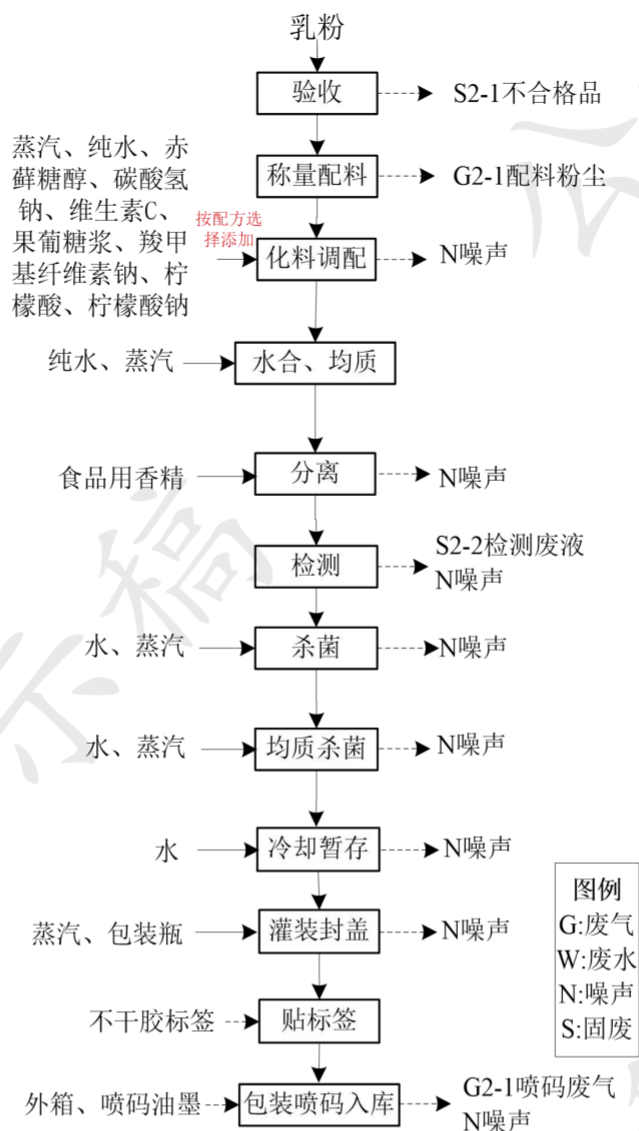


图 2-16 乳味饮料生产工艺流程图

原辅料验收：采购合格原料，建立进货验收台账，质检部检验员按《原辅料收购标准》，进行抽样检验及审核原料供应商产品质量保证书或检测报告书是否合格，合格则入库。此工序产生 S2-1 不合格品。

称量配料：按照配方数量称取、复核原料，除乳粉外原料采取人工称量、无粉尘产生；乳粉原料连袋称量、拆袋配料投料时产生粉尘。此工序产生配料粉尘 G2-1。

化料调配：将外购合格原料加入乳化罐中、同步按工艺要求比例加入自制纯水（需使用管道蒸汽隔套间接加热至 50-60℃），进行搅拌；然后按配方依次加入计量好相应原料，搅拌 10~30 分钟。该操作密闭、粉末原料采用吸料方式，无扬尘产生。此工序产生噪声 N。

水合、均质：将料液泵入水合罐，泵料结束后用常温的自制纯水将管道的奶液顶入储罐中，搅拌 5 分钟后停止搅拌，静止水合 30 分钟，水合温度 45℃-50℃。利用均质机，将乳饮半成品进行均匀化。均质温度 60~70℃，均质压力 20.0~25.0Mpa。加热均使用管道蒸汽隔套间接加热。根据不同原料配比、水合均质后得到对应的 R 液、O 水，进入下一道工序。此

	工序产生噪声 N。 分离：将前道工序得到的 O 水利用杀菌机器进行杀菌。将 R 液打入已杀菌 O 水定容，定容至标准吨量，加入定量的食品用香精，利用分离机继续搅拌 10~15 分钟。此工序产生噪声 N。 检测：利用检测设备对半成品进行取样检测，检测合格，方可进行下一道杀菌。主要检测半成品的甜度、菌落数等。此工序产生 S2-2 检测废液、噪声 N。 杀菌：检测合格的半成品利用杀菌机间接加热杀菌，加热方式为蒸汽隔套间接加热、杀菌温度 95~139℃，杀菌时间根据产品需求而定。系统降温用水使用冷却池降温冷却后的蒸汽冷凝水，在循环回路中，不产生外排水。此工序产生噪声 N。 杀菌机的工作原理与上文一致，此处不再赘述。 均质杀菌：利用 VHT 均质机对杀菌后的半成品再次进行均质。均质压力为 18-20Mpa，均质温度为 60-75℃；利用杀菌机杀菌，加热方式为蒸汽隔套间接加热，部分杀菌温度 95℃，时间 300s，出口温度控制在 42-46℃；部分杀菌温度 115±2℃，保温 15—20s，流量：6.5—12t/h，产品出口温度 25-35℃。系统降温用水是在循环回路中，不产生外排水。此工序产生噪声 N。 冷却暂存：杀菌后的料液采用蒸汽冷凝水隔套间接冷却后进入无菌罐暂存。冷却用水使用冷却池降温冷却后的蒸汽冷凝水，在循环回路中，不产生外排水。 灌装：料液指标经检测设备检测合格后利用灌装机进行灌装，灌装容量达到要求。 贴标签：使用不干胶贴标机将外购标签贴在罐体上吹干后进行外观检验。 包装喷码入库：喷码机使用喷码油墨喷上当天日期，打码后进行外箱包装入库。本工序产生 G2-1 喷码废气、噪声 N。 ⑫纯水制备生产工艺流程、自用包装瓶生产工艺流程（已建） 企业原已设置 3 台纯水机组，其工艺流程与前文一致、此处不再赘述。 企业利用现有项目自产的瓶坯生产自用包装瓶，其工艺流程与前文一致、此处不再赘述。 （2）现有项目污染物排放情况 ①废气 现有在产项目的生产工艺中：粉碎、破碎粉尘经布袋除尘器+15mFQ-04 排气筒排放；配料粉尘、乳化车间异味由整体换气后布袋除尘器+喷淋设备+15m 高 FQ-02 排气筒排放。乳制品及茶饮品生产过程中产生的吹塑废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+15mFQ-01 排放、喷码废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+喷淋设备+15mFQ-03 排放；聚酯 PET 无汽饮料瓶和聚乙烯塑料瓶生产过程中产生的注塑、吹塑及挤出废气经冷却器+二级活性炭吸附装置+15mFQ-05 排气筒排放；塑料包装瓶生产过程中产生的破碎废气、吹塑废气经布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15mFQ-01 排气筒排放；危废仓库废气经活性炭吸附装置处置后气体导出口排放；食堂油烟经油烟净化器处理后由专用烟道排放。 现有辣椒酱项目尚在建设，根据项目环评、现阶段实际情况，该项目产生的切丁、切段
--	--

异味、炒制异味、油烟废气拟采用油烟净化器+二级活性炭吸附设备+喷淋设备处置后由 15m 高 FQ-03 排气筒排放，天然气低氮燃烧后废气由 15m 高 FQ-03 排气筒排放。							
南京小洋人生物科技发展有限公司委托江苏锐创生态环境科技有限公司于 2025 年 10 月 8 日、2026 年 4 月 23 日对项目现场进行检测（报告编号 JSRC26040157），检测结果如下：							
表 2-9 有组织废气检测结果表							
采样时间	检测点位	检测项目		第一次	第二次	第三次	参考标准
2025.10.8	FQ-03排气筒出口	非甲烷总烃	排放浓度(mg/m ³)	0.58	0.42	0.64	50
			排放速率(kg/h)	1.59×10 ⁻³	1.15×10 ⁻³	1.75×10 ⁻³	1.8
	FQ-02排气筒出口	颗粒物	排放浓度	1.5	1.3	1.0	20
			排放速率(kg/h)	7.58×10 ⁻³	7.77×10 ⁻³	5.97×10 ⁻³	/
表 2-10 无组织废气监测结果与评价							
监测点位	监测频次	颗粒物（mg/m ³ ）	二氧化硫（mg/m ³ ）	氮氧化物（mg/m ³ ）	非甲烷总烃（mg/m ³ ）	臭气浓度（无量纲）	
		2026.4.23					
上风向 G1	第一次	0.195	0.008	0.028	0.58	<10	
	第二次	0.201	0.009	0.025	0.30	<10	
	第三次	0.185	0.009	0.018	0.56	<10	
	第四次	0.180	0.010	0.024	0.47	<10	
下风向 G2	第一次	0.266	0.009	0.044	0.96	<10	
	第二次	0.242	0.010	0.079	0.74	<10	
	第三次	0.223	0.011	0.0045	0.94	<10	
	第四次	0.251	0.012	0.041	0.84	<10	
下风向 G3	第一次	0.269	0.010	0.047	0.74	<10	
	第二次	0.286	0.012	0.031	0.91	<10	
	第三次	0.279	0.013	0.072	0.81	<10	
	第四次	0.302	0.013	0.036	0.86	<10	
下风向 G4	第一次	0.267	0.011	0.060	0.81	<10	
	第二次	0.279	0.013	0.043	0.73	<10	
	第三次	0.305	0.014	0.048	0.86	<10	
	第四次	0.312	0.015	0.040	0.74	<10	
根据废气监测结果，现状废气均达标排放。							
②废水							
现有在产项目的生产工艺中：生活污水、食堂废水经化粪池、隔油池处理，与纯水制备废水、设备冲洗废水、冷却塔强排水一并经沉淀池处置达到喜旺污水处理厂接管标准后，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理，尾水达标排入一干河。							
现有辣椒酱项目尚在建设，根据项目环评，该项目产生的冲洗废水、风干废水、冲洗罐体废水、杀菌降温废水、喷淋废水及设备清洗废水经沉淀池处理达到喜旺污水处理厂接管标准后，接管喜旺污水处理厂进行处理，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理，尾水达标后排入一干河。							
企业现有项目水平衡见图 2-16。							

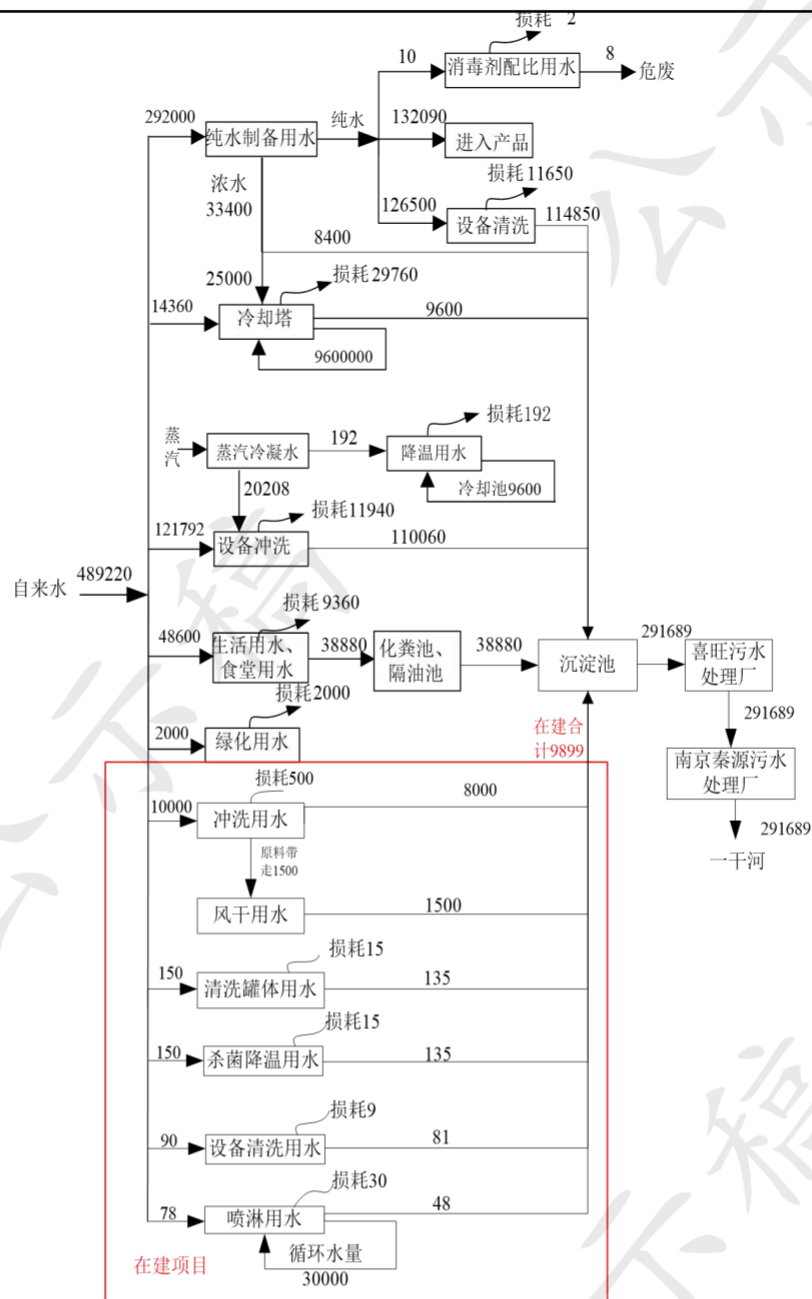


图 2-17 现有项目水平衡图

南京小洋人生物科技发展有限公司委托江苏锐创生态环境科技有限公司于 2026 年 4 月 17 日对项目现场进行监测（报告编号 JSRC26040157），检测结果如下：

表 2-11 废水检测结果表（单位：mg/L）

日期	点位	pH 值(无量纲)	悬浮物	COD	氨氮	总磷	BOD ₅	总氮	动植物油
2026.4.17	废水总排口	7.6	65	277	3.33	1.26	82.3	6.2	0.64
标准		6~9	/	≤3000	≤25	≤8	≤1750	≤120	≤100
达标情况		达标	/	达标	达标	达标	达标	达标	达标 4

根据废水监测结果，项目废水达标排放。

③噪声

南京小洋人生物科技发展有限公司委托江苏锐创生态环境科技有限公司于 2026 年 4 月 23 日对项目现场进行监测（报告编号 JSRC26040157），检测结果如下：

表 2-12 噪声监测结果表						
监测日期	测点位置	Leq[dB(A)]		标准限值 Leq[dB(A)]		达标情况
		昼间	夜间	昼间	夜间	
2026.4.23	N1 厂界东侧外 1m	57.1	46.9	65	55	达标
	N2 厂界南侧外 1m	58.4	46.3	65	55	达标
	N3 厂界西侧外 1m	57.7	48.1	65	55	达标
	N4 厂界北侧外 1m	54.5	43.4	65	55	达标

④固废

现有在产项目的生产工艺中：生活垃圾、沉淀池沉渣委托环卫部门清运；餐厨垃圾、废油脂由许可单位处置。不合格品、废渣、废活性炭（纯水制备）、废过滤材料（纯水制备）、废边角料、不合格塑料瓶、废包装桶、废包装袋、收集尘、沉淀池沉渣收集后外售；检验废液、废消毒剂、废油桶、废活性炭、废包装瓶、废润滑油、废液压油、废含油抹布及手套委托有资质单位处置。固废零排放。

现有辣椒酱项目尚在建设，根据项目环评，该项目产生的不合格品、废辣椒酱、废油桶、废油脂、沉淀杂质、废调味品环卫清运；废包装袋、清洗杂质收集后外售；废包装瓶、废活性炭委托有资质单位处置。

固废零排放，对周围环境影响较小。现有项目污染物排放情况如下所示：

表 2-13 现有项目汇总情况								
种类		污染物名称	环评批复量（t/a）		在产项目实际排放量*（t/a）		在建项目核定排放量（t/a）	
废气	有组织	SO ₂	0.004		0		0.004	
		NO _x	0.0317		0		0.0317	
		颗粒物	0.0239		0.0199		0.004	
		非甲烷总烃	0.53133		0.53133		0	
		油烟	0.1141		0.0111		0.103	
	无组织*	油烟	0.2289		0		0.2289	
		颗粒物	0.0422		0.0422		0	
		非甲烷总烃	0.61066		0.61063		0.00003	
种类	污染物名称	环评批复量（t/a）		在产项目实际（t/a）		在建项目（t/a）		
		接管量	外排环境量*	接管量	外排环境量	接管量	外排环境量	
废水	废水量	291689		281790		9899		
	COD	136.8298	11.9593	131.9868	11.5534	4.8430	0.4059	
	BOD ₅ *	26.1278	2.9169	23.2373	2.8179	2.8905	0.0990	
	SS	13.4008	2.9169	10.6692	2.8179	2.7316	0.0990	
	氨氮	0.7175	0.3750	0.5259	0.3374	0.1916	0.0376	
	TP	0.6616	0.1458	0.6127	0.1409	0.0489	0.1701	
	TN	1.2131	0.8674	0.8788	0.7189	0.3343	0.1485	
	动植物油	0.3122	0.2917	0.296	0.2818	0.0162	0.0099	
	TDS	12.4800	12.4800	12.48	12.48	0	0	
种类	污染物名称	固废产生量（t/a）				固废排放量（t/a）		
		已建项目		在建项目				
固废	生活垃圾等	127.774155		0		0		
	一般固废	1343.5932		1057.2296		0		
	危险固废	46.1124		1.601		0		

*注：①考虑到监测具有偶然性，此处项目在产及在建项目实际排放量参考批复量。

②项目无组织批复量、废水外排批复量参考原项目环评。

3、现有项目环保落实情况

表 2-14 现有项目环保落实情况一览表		
序号	内容	落实情况

1	废气	现有：粉碎、破碎粉尘经布袋除尘器+15mFQ-04 排气筒排放；配料粉尘、乳化车间异味由整体换气后布袋除尘器+喷淋设备+15m 高 FQ-02 排气筒排放。乳制品及茶饮品生产过程中产生的吹塑废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+15mFQ-01 排放、喷码废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+喷淋设备+15mFQ-03 排放；聚酯 PET 无汽饮料瓶和聚乙烯塑料瓶生产过程中产生的注塑、吹塑及挤出废气经冷却器+二级活性炭吸附装置+15mFQ-05 排气筒排放；塑料包装瓶生产过程中产生的破碎废气、吹塑废气经布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15mFQ-01 排气筒排放；危废仓库废气经活性炭吸附装置处置后气体导出出口排放；食堂油烟经油烟净化器处理后由专用烟道排放。拟产生：切丁、切段异味、炒制异味、油烟废气拟采用油烟净化器+二级活性炭吸附设备+喷淋设备处置后由 15m 高 FQ-03 排气筒排放，天然气低氮燃烧后废气由 15m 高 FQ-03 排气筒排放。
2	废水	现有：生活污水、食堂废水经化粪池、隔油池处理，与纯水制备废水、设备冲洗废水、冷却塔强排水一并经沉淀池处置达到喜旺污水处理厂接管标准后，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理，尾水达标排入一干河。拟产生：冲洗废水、风干废水、冲洗罐体废水、杀菌降温废水、喷淋废水及设备清洗废水经沉淀池处理达到喜旺污水处理厂接管标准后，接管喜旺污水处理厂进行处理，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理，尾水达标后排入一干河。
3	噪声	达标排放。
4	固废	现有：生活垃圾、沉淀池沉渣委托环卫部门清运；餐厨垃圾、废油脂由许可单位处置。不合格品、废渣、废活性炭（纯水制备）、废过滤材料（纯水制备）、废边角料、不合格塑料瓶、废包装桶、废包装袋、收集尘、沉淀池沉渣收集后外售；检验废液、废消毒剂、废油桶、废活性炭、废包装瓶、废润滑油、废液压油、废含油抹布及手套委托有资质单位处置。拟产生：不合格品、废辣椒酱、废油桶、废油脂、沉淀杂质、废调味品环卫清运；废包装袋、清洗杂质收集后外售；废包装瓶、废活性炭委托有资质单位处置。

4、现有项目环境风险回顾

企业于 2024 年 1 月 12 日完成突发环境事件应急预案备案，备案编号：32012420240002L。本项目建设完成后应及时更新突发环境事件应急预案，并在当地环保部门备案。

表 2-15 现有项目环境风险回顾情况一览表（与本项目相关）

序号	相关内容	现有情况	存在的问题及完善建议
1	环境风险防范措施	企业于 2024 年 1 月 12 日完成突发环境事件应急预案备案，厂区现已有灭火器、消防栓等应急物资。	企业应定期组织培训、应急演练、配备完整的应急队伍、应在日常生产中不断加强隐患排查、辨识全面污染防治设施安全风险。
2	环境风险防控体系的衔接		
3	突发环境事件应急预案		
4	突发环境事件隐患排查		
5	污染防治设施的安全风险辨识		

5、现有项目存在的主要问题及“以新带老”措施

（1）存在问题：

①原有项目部分排气筒未定期开展例行监测。②本次改建后原有“聚乙烯塑料瓶”产能削减，相关产废“以新带老”核算。

（2）“以新带老”措施：

①企业应加强现有项目例行监测，按相关环保要求、频次对企业厂区废气、废水进行例行监测。

②根据现有项目环保手续，原有“聚乙烯塑料瓶”聚乙烯原料削减 70t/a，非甲烷总烃有组织排放量削减 0.017t/a、无组织排放量削减 0.0189t/a。

③现有项目均已取得环评审批意见并开展建设项目竣工环境保护验收工作。根据现有项目竣工验收监测结果，各污染物均能达标排放。在今后的生产过程中，随着国家和地方相关环保政策的发布和更新，企业应及时调整以满足新的环保要求。同时现有项目应根据实际建设情况及时变更排污许可。现有设备拆除过程应遵守相关规定。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、大气环境质量现状 根据《2025 年南京市生态环境状况公报》，2025 年，全市环境空气质量达到二级标准的天数为 319 天，同比增加 5 天，达标率为 87.4%，同比增加 1.6 个百分点。其中，达到一级标准天数为 114 天，同比增加 2 天；未达到二级标准的天数为 46 天，主要污染物为 O₃ 和 PM_{2.5}。各项污染物指标监测结果：PM_{2.5} 年均值为 27.1μg/m³，达标，同比下降 4.2%；PM₁₀ 年均值为 47μg/m³，达标，同比上升 2.2%；NO₂ 年均值为 23μg/m³，达标，同比下降 4.2%；SO₂ 年均值为 6μg/m³，达标，同比持平；CO 日均浓度第 95 百分位数为 0.9mg/m³，达标，同比持平；O₃ 日最大 8 小时浓度第 90 百分位数为 159μg/m³，达标，同比下降 1.9%。项目所在区域为环境空气质量达标区。 根据《南京溧水经济开发区环境影响评价区域评估报告》，项目所在地环境空气质量达标。 2、水环境质量现状 根据《2025 年南京市生态环境状况公报》，2025 年，全市水环境质量总体状况为优，纳入江苏省“十四五”水环境考核目标的 42 个地表水断面水质优良（《地表水环境质量标准》Ⅲ类及以上）比例 100%，无丧失使用功能（劣 V 类）断面。 建设项目纳污水体为一干河，根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021—2030 年）》，本项目污水处理厂外排水体为一干河，其水环境功能区为“秦淮河溧水工业用水区”，其 2030 年功能区水质目标为Ⅳ类。 根据《南京溧水经济开发区环境影响评价区域评估报告》，项目所在地区内地表水达标。 3、声环境质量现状 本项目周边 50m 范围内无声环境敏感目标，因此不需要进行现状监测。 根据《2025 年南京市生态环境状况公报》，2025 年，全市监测区域噪声环境点 534 个。城区区域声环境均值 55.0dB，同比下降 0.1dB；郊区区域噪声环境均值 52.7dB，同比上升 0.4dB。全市监测道路交通声环境点 247 个。城区道路交通声环境均值为 66.8dB，同比下降 0.3dB；郊区道路交通声环境均值 64.8dB，同比下降 0.9dB。全市功能区声环境监测点 20 个，昼间达标率为 96.9%，夜间达标率为 90.9%。 根据《南京溧水经济开发区环境影响评价区域评估报告》及企业例行监测，项目所在地声环境质量现状良好。 4、地下水、土壤环境现状 对照《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目无需进行地下水、土壤环境质量现状调查。
	环境保护 本项目厂界外周边 50m 范围内不存在声环境保护目标，不涉及地下水环境、生态环境

目标	保护目标。项目环境空气保护目标和地表水保护目标具体见表 3-1、表 3-2。								
表 3-1 环境空气保护目标一览表									
环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容	规模	环境功能区	相对厂址位置	相对厂界距离/m
		经度	纬度						
大气	太平巷幼儿园	119.012865	31.689200	大气环境	学校	约 700 人	二类区	NW	212
	安置房	119.012248	31.682478		居民区	约 100 户/400 人		SW	336
	世纪天城	119.015783	31.689328		居民区	约 140 户/640 人		N	173
	创维乐活城	119.010870	31.6896299		居民区	约 1200 户/4500 人		NW	490
	南京溧都医院	119.010140	31.687526		医院	床位 200 余张		NW	453
	溧水民众体检中心	119.011942	31.684050		医院	/		W	244
	花样年家天下	119.012479	31.679973		居民区	约 720 户/2880 人		SW	463
	万景佳苑	119.017500	31.682934		居民区	约 41 户/164 人		SE	55
表 3-2 地表水、生态、地下水及土壤环境及生态保护目标一览表									
环境要素	保护目标	与本项目相对方位	距离	规模	环境功能				
地表水环境	一干河	W	1.42km	小型河流	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)IV类标准				
污染物排放控制标准	1、废气排放标准								
	建设项目产生的废气主要为吹塑产生的非甲烷总烃，喷码产生的非甲烷总烃，配料粉尘的颗粒物，车间异味（臭气浓度）。								
	FQ-01 排气筒的吹塑产生的非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其 2024 年修改单；FQ-02 排气筒的配料粉尘的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1、3 中“其他”限值；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 相关标准值；FQ-03 排气筒的喷码产生的非甲烷总烃排放执行《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）相关限值。								
	车间臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 相关标准值。厂区内挥发性有机物无组织排放监控点浓度执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 2 限值。								
	具体标准限值见表 3-3、3-4。								
表 3-3 大气污染物排放标准									
污染物		限值				标准来源			
		允许排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放高度 m	无组织监控浓度限值 mg/m³				
FQ-01	非甲烷总烃	60	/	/	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及其 2024 年修改单			
FQ-02	颗粒物（其他）	20	1	/	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）			
	臭气浓度	/	2000	15	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）			
FQ-03	非甲烷总烃	50	1.8	/	/	《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）			

无组织	非甲烷总烃	/	/	/	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及其 2024 年修改单
	臭气浓度	/	/	/	20（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

注：根据 3.4 定义，企业使用的原料、生产工艺过程、生产的产品、副产品，结合附录 A 和有关环境管理要求等，筛选确定计入 TVOC 的物质，尚不具备分析方法的待国家污染物监测技术规定发布后实施。

表 3-4 厂区内挥发性有机物无组织排放限值表

污染物指标	特别排放限值 mg/m³	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC（非甲烷总烃）	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、污水排放标准

项目新增纯水制备废水、设备清洗废水经沉淀池处置达到喜旺污水处理厂接管标准后，接管喜旺污水处理厂进行处理，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理，尾水达到江苏省《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 中 C 标准、《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准（为保证乌刹桥、洋桥断面水质稳定达标，秦源污水处理厂在 2018 年将全厂出水水质标准提高至 COD_{Cr}≤41mg/L、氨氮≤3.8mg/L）后排入一干河。详见表 3-5 所示。

表 3-5 污水排放标准（单位：mg/L，其中 pH 无量纲）

项目	序号	污染物名称	标准值	执行标准
喜旺污水处理厂接管标准	1	pH	6~9	喜旺污水处理厂接管标准 （污水接管协议）
	2	COD	≤3000	
	3	BOD ₅	≤1750	
	4	SS	≤1000	
	5	NH ₃ -N	≤25	
	6	TP	≤8	
	7	TN	≤120	
喜旺污水处理厂尾水排放标准	1	pH	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 表 4 一级标准
	2	COD	≤60	
	3	SS	≤20	
	4	NH ₃ -N	≤10	
	5	TP	≤0.5	
	6	TN	≤15	
秦源污水处理厂接管标准	1	pH	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 表 4 中的三级标准，其中氨氮、总氮和总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中的 B 级标准
	2	COD	≤500	
	3	BOD ₅	≤300	
	4	SS	≤400	
	5	NH ₃ -N	≤45	
	6	TP	≤8	
	7	TN	≤70	
秦源污水处理厂尾水排放标准	1	pH	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准、江苏省《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 中 C 标准及水质标准提高后标准
	2	COD	≤41	
	3	BOD ₅	≤10	
	4	SS	≤10	
	5	NH ₃ -N	≤3.8	
	6	TP	≤0.5	
	7	TN	≤12（15） ^①	

注：①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。

3、噪声排放标准

项目营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，见表 3-6。

表 3-6 项目营运期噪声排放标准限值（单位：dB（A））												
厂界		执行标准						级别	昼	夜		
四周厂界处		《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）						3 类	65	55		
4、固废贮存标准												
项目产生的危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）要求。												
本次改建后全厂污染物排放总量见表 3-7。												
表 3-7 建设项目全厂污染物排放总量表（t/a）												
类别		污染物名称	现有项目		本次项目			“以新带老” 削减量	项目建成后全厂			
			批复量	实际排放量	产生量	削减量	排放量		外排环境量	增减量		
废气	有组织	SO ₂	0.004	0.004	0	0	0	0	0.004	0		
		NO _x	0.0317	0.0317	0	0	0	0	0.0317	0		
		颗粒物	0.0239	0.0239	0.018	0.0162	0.0018	0.0018	0.0239	0		
		非甲烷总烃	0.53133	0.53133	1.70127	1.53114	0.17013	0.017	0.68446	+0.15313		
		油烟	0.1141	0.1141	0	0	0	0	0.1141	0		
	无组织	油烟	0.2289	0.2289	0	0	0	0	0.2289	0		
		颗粒物	0.0422	0.0422	0.002	0	0.002	0.002	0.0422	0		
		非甲烷总烃	0.61066	0.61066	0.18903	0	0.18903	0.0189	0.78079	+0.17013		
固废	一般固废	0	0	102.8878	102.8878	0	0	0	0			
	危险废物	0	0	19.45614	19.45614	0	0	0	0			
	废油脂、生活垃圾等	0	0	0	0	0	0	0	0			
类别	污染物名称	现有项目		本次项目				“以新带老” 削减量		项目建成后全厂		
		批复外排量	实际外排量	产生量	削减量	接管量	外排环境量	接管量	外排环境量	接管量	外排环境量	增减量 外排环境量
废水	废水量	291689		19740	0	19740		0	311429		+19740	
	COD	136.8298	11.9593	2.7606	0.675	2.0856	0.8093	0	0	138.9154	12.7686	+0.8093
	BOD ₅	26.1278	2.9169	0.6750	0	0.6750	0.1974	0	0	26.8028	3.1143	+0.1974
	SS	13.4008	2.9169	1.6317	0.3263	1.3054	0.1974	0	0	14.7062	3.1143	+0.1974
	氨氮	0.7175	0.3750	0.3948	0	0.3948	0.0750	0	0	1.1123	0.45	+0.0750
	TP	0.6616	0.1458	0.0184	0	0.184	0.0099	0	0	0.68	0.0283	+0.0099
	TN	1.2131	0.8674	0.4936	0	0.4936	0.2369	0	0	1.7067	0.7305	+0.2369
	动植物油	0.3122	0.2917	0	0	0	0	0	0	0.3122	0.2917	0
	TDS	12.4800	12.4800	14.7120	0	14.7120	14.7120	0	0	27.192	27.192	+14.7120
注：现有项目部分生产工艺尚未投产，此处现有项目现状排放量=在产项目排放量+在建项目排放量。部分外排环境量大于接管量的废水因子，此处外排环境量以接管量计。现有项目仅批复废水接管量，此处批复外排量参照原项目环评。												
本次改建项目：												
废气：颗粒物有组织排放量0.0018t/a，无组织排放量0.002t/a。非甲烷总烃有组织排放												

	量0.17013t/a，无组织排放量0.18903t/a。溧水区范围内平衡。 废水：本次改建项目废水接管量：废水量 19740t/a、COD2.0856 t/a、BOD₅0.6750 t/a、SS1.3054 t/a、氨氮 0.3948 t/a、TN0.4936t/a、TP0.184t/a、TDS14.7120 t/a。废水外排环境量：废水量 197400t/a、COD0.8093 t/a、BOD₅0.1974 t/a、SS0.1974 t/a、氨氮 0.0750 t/a、TN0.2369t/a、TP0.0099t/a、TDS14.7120 t/a。总量指标在南京溧水秦源污水处理厂内平衡。 固废零排放，不申请总量。 改建后全厂： 废气：有组织污染物为：SO₂0.004t/a、NO_x0.0317t/a、颗粒物 0.0239t/a、非甲烷总烃 0.68446t/a、油烟 0.1141t/a；无组织污染物为：油烟 0.2289t/a、颗粒物 0.0422t/a、非甲烷总烃 0.78079t/a，溧水区范围内平衡。 废水：废水接管量：废水量 311429t/a、COD138.9154t/a、BOD₅26.8028t/a、SS14.7062t/a、氨氮 1.1123t/a、TP0.68t/a、TN1.7067t/a、动植物油 0.3122t/a、TDS27.192t/a。废水外排环境量：废水量 311429t/a、COD12.7686t/a、BOD₅3.1143t/a、SS3.1143t/a、氨氮 0.45t/a、TP0.1458t/a、TN0.7305t/a、动植物油 0.2917t/a、TP0.0283t/a、TDS27.192t/a。总量指标在南京溧水秦源污水处理厂内平衡。 固废零排放，不申请总量。
--	---

四、主要环境影响和保护措施

施工期 环境保 护措施	本项目利用现有厂房进行建设，施工期主要是对设备进行安装和调试，在采取相应措施后，施工产生的运输废气、设备安装噪声、施工生活污水等对环境的影响很小，此处不进行详细分析。
运营期 环境影 响和保 护措施	1、大气环境影响及保护措施 本项目废气主要为喷码废气，吹塑废气，配料粉尘，危废仓库废气，车间异味。 (1) 废气污染物产生、收集处理和排放情况 1) 产生情况 ①喷码废气 在产品外包装表面使用水性油墨喷码生产批次，喷码油墨新增年使用量约 0.01t/a，根据企业提供资料，油墨含挥发性有机化合物 3%，则喷码过程非甲烷总烃产生量为 0.0003t/a。喷码废气经集气罩收集后，采用“二级活性炭设备+喷淋设备”进行吸附处理后由 15mFQ-03 排气筒排放，收集效率为 90%，处理效率为 90%。则非甲烷总烃有组织产生量为 0.00027t/a，有组织排放量为 0.00003t/a。未收集到的废气于车间内无组织排放，则无组织排放量为 0.00003t/a。 风量计算： 本次改建项目有 2 台喷码打码设备，计划在每台设备废气产生位置上方设置 0.25*0.25m 的集气罩。根据《工业通风（第四版修订本）》（孙一坚，沈恒根主编）中集气罩设计原则，结合吸风口参数情况，现对废气收集系统风量进行核算，计算过程如下： $Q=K \times P \times H \times V_x$ 式中：Q-集气罩排风量，m³/h； K—安全系数，本项目取 1.2； P—排风罩口敞口面的周长，m； H—罩点到污染源的垂直距离，m；控制点至罩口距离约 0.3m。 V_x—边缘控制点的控制风速，m/s。相关标准要求控制风速>0.3m/s，取 0.5m/s。 则单个集气罩风量为 $Q=1.2 \times 0.5 \times 2 \times (0.25+0.25) \times 0.3 \times 3600=648\text{m}^3/\text{h}$，考虑漏风系数 5%-10%，项目集气罩风量取 700m³/h。喷码废气合计风量 1500m³/h。企业现状 FQ-03 排气筒尚有余量风量，满足新增废气风量需求，无需新增风机。 ②吹塑废气 本项目使用外购 PP 粒子进行熔融、吹塑，熔融温度为 160℃。PP 分解温度在 260℃以上，不会使塑料分解。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“292 塑料制品行业系数手册”中“2926 塑料包装箱及容器制造行业系数表”，“配料—混合—挤出/注（吹）塑”的非甲烷总烃产生系数按 2.7kg/t 产品计算，本项目注塑原料量约为

700t/a，吹塑合计非甲烷总烃约 1.89t/a。

加工时长以 6000h/a 计。吹塑废气经集气罩收集后，采用“二级活性炭设备”进行吸附处理后由 15mFQ-01 排气筒排放，收集效率为 90%，处理效率为 90%，未收集到的废气于车间内无组织排放。则非甲烷总烃有组织产生量为 1.7010t/a，有组织排放量为 0.1701t/a，无组织排放量为 0.1890t/a。

风量计算：

本次改建项目有 2 台吹瓶机，计划在设备废气产生位置上方设置 0.5*0.5m 的集气罩。根据《工业通风（第四版修订本）》（孙一坚，沈恒根主编）中集气罩设计原则，结合吸风口参数情况，现对废气收集系统风量进行核算，计算过程如下：

$$Q=K \times P \times H \times V_x$$

式中：Q-集气罩排风量，m³/h；

K—安全系数，本项目取 1.2；

P—排风罩口敞口面的周长，m；

H—罩点到污染源的垂直距离，m；控制点至罩口距离约 0.3m。

V_x—边缘控制点的控制风速，m/s。相关标准要求控制风速>0.3m/s，取 0.5m/s。

则单个集气罩风量为 $Q=1.2 \times 0.5 \times 2 \times (0.5+0.5) \times 0.3 \times 3600=1296\text{m}^3/\text{h}$ ，考虑漏风系数 5%-10%，项目集气罩风量取 1500m³/h。吹塑废气风量 3000m³/h。

③配料粉尘

企业乳粉调配时产生拆包、投料粉尘，企业年使用奶粉原料 40000t/a，本次改建前后投料方式、投料原料未发生变动，相关产废不变；此处参考《江苏熙爱食品科技有限公司糕点、糖果项目环境影响评价报告表》中引用数据（拆包投料均为乳粉等原料、具有类比可行性，产尘系数 0.5%）以及《环境影响评价实用技术指南》（李爱贞主编）中推荐的经验系数（产尘系数 0.1%），全厂项目配、投料粉尘产生量约占原料使用量的 0.0005kg/t，则项目配料粉尘年产生 0.02t/a，车间现状已整体换气后由布袋除尘器+喷淋设备+15m 高 FQ-02 排气筒排放。现状废气风量为 28000m³/h。配料粉尘有组织产生量为 0.018t/a、有组织排放量为 0.0018t/a、无组织产生量为 0.002t/a。

该过程粉尘产生量已在《南京小洋人生物科技发展有限公司乳制品及茶饮品生产线智能化改建项目》“以新带老”中核算。

④危废仓库废气

项目厂区危废仓库危废暂存逸散少量有机废气，本次改建现有危废仓库、危废仓库废气经现状活性炭处置后气体导出口排放，本次改建新增危废均密闭暂存，仅产生微量废气，对周边环境影响较小，此处不进行定量分析、仅定性分析。

⑤车间异味

本项目生产过程各类原辅材料均质等工序产生香气。鉴于该类异味对周边环境的影响主要是引起部分敏感人群感官上的不适，对人体无毒无害，因此，本次评价仅对其进

行定性分析，不进行定量计算。

车间现状已进行整体换气后由 FQ-02 排气筒排放，对周边空气环境影响较小。建设单位还应注重生产过程中集气系统的集气效果，作业职工应做好相应的防护措施，如戴口罩、手套、工作服等。

2) 收集处理措施

本项目运营期废气治理措施见图 4-1。

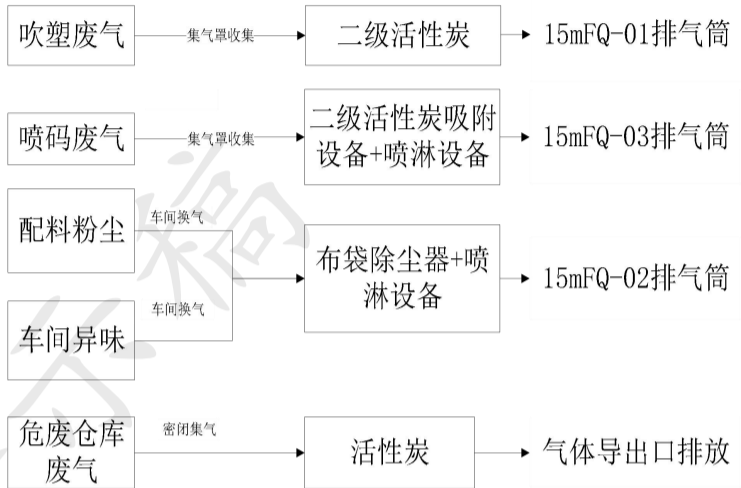


图 4-1 废气处理工艺流程图

表 4-1 废气处理措施评价表

工序	污染物	处理措施	是否属于污染防治可行技术指南/排污许可技术规范中可行性技术
吹塑废气	非甲烷总烃	二级活性炭吸附装置+15mFQ-01 排气筒	是
喷码废气	非甲烷总烃	二级活性炭吸附设备+喷淋设备+15m 高 FQ-03 排气筒	
配料粉尘	颗粒物	布袋除尘器+喷淋设备+15m 高 FQ-02 排气筒	是
车间异味	异味		
危废仓库废气	非甲烷总烃	活性炭+气体导出口	是

①有组织废气

项目吹塑废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+15mFQ-01 排放、喷码废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+喷淋设备+15mFQ-03 排放，配料粉尘、车间异味由整体换气后布袋除尘器+喷淋设备+15mFQ-02 排气筒排放；危废仓库废气经现状活性炭+气体导出口排放。

依托可行性分析：从空间布局角度分析，现有 FQ-01、FQ-03 排气筒及其配套的废气处理设施位于厂房中部，管线敷设路径合理，本次改建项目接管可行；在污染物治理能力方面，项目废气经处理后能够达标排放，具有接管可行性。此外，本次改建完成后，车间内产生的异味气体将依托现有的“布袋除尘器+喷淋设备+15m 高 FQ-02 排气筒”进行处理。该组合工艺对颗粒物及有机异味物质去除效率较高，均达标排放，具有依托可行性。

②无组织废气

未收集的废气无组织排放。

建设单位拟通过以下措施加强无组织排放废气控制：加强生产管理，规范操作；加强通风，使无组织排放废气满足相应的浓度标准。项目采取以上措施后，能够保证无组织排放的废气满足相应无组织排放监控浓度限值要求。

③废气处理设施依托可行性分析

布袋除尘器原理：含尘气体由风机通过吸尘管吸入箱体，进入滤袋过滤，粉尘颗粒被滤袋阻留在表面，经过过滤的净化气体由出风口排出，可直接排放在室内循环使用，也可根据需要排出室外。整个除尘过滤是一个重力，惯性力，碰撞，静电吸附，筛滤等综合效应的结果。除尘器连续工作一段时间后，滤袋表面的粉尘不断增加，继而进行清灰，粉尘抖落在集尘器（抽屉）中，再由人工进行处理。适用于对一般比重小的、细微的金属切屑进行处理，对铸造用砂的粉尘、水泥、石膏粉、炭粉、胶木粉、塑料粉等在一定范围内也均有良好的除尘效果。布袋除尘的除尘效率可达 90%以上。

表 4-2 布袋除尘器设备参数

设备	过滤面积(m ²)	过滤风速(m/min)	风量(m ³ /h)	处理效率(%)	功率(kw)
FQ-02 对应布袋除尘器	150	1-1.5	最大 28000	≥90	11

活性炭吸附处理：吸附剂是有效地从气体或液体中吸附其中某些成分的固体物质。吸附剂一般有以下特点：大的比表面、适宜的孔结构及表面结构；对吸附质有强烈的吸附能力；一般不与吸附质和介质发生化学反应；制造方便，容易再生；有良好的机械强度等，气体吸附分离成功与否，极大程度上依赖于吸附剂的性能，因此选择吸附剂是确定吸附操作的首要问题。活性炭是一种主要由含碳材料制成的外观呈黑色，内部孔隙结构发达、比表面积大(1g 活性炭材料中微孔，将其展开后表面积可高达 800-1500m²)，吸附能力强的一类微晶质碳素材料，能有效吸附有机废气。二级活性炭对挥发性有机物去除效率达 90%以上。

表 4-3 活性炭净化器设备参数一览表

活性炭种类	排气筒	填充量	更换周期	风速 m/s	停留时间 s	碘值
颗粒状活性炭	FQ-01	两个箱体，每个箱体 1300kg/次	3 个月	<0.6	>0.2	不低于 800mg/g
	FQ-03	两个箱体，每个箱体 510kg/次				

注：活性炭净化器设备设计参数须满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范（HJ2026—2013）》中的相关要求。根据《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》表 1：颗粒状活性炭碘值不低于 800mg/g。FQ-01 对应每个箱体原有 300kg、本次新增 1000kg/道。FQ-03 对应每个箱体原有 510kg、本次不新增。

项目喷淋设备采用气液逆流接触方式，废气自塔体下部进入，与顶部喷淋下来的吸收液在填料层表面充分接触。通过液滴的拦截、扩散吸收及化学反应等作用，废气中的颗粒物、酸性气体或可溶性有机物被转移至液相，从而达到净化目的。吸收液可根据废气组分选择清水、碱液或其他针对性药剂，以提高去除效率。喷淋塔内部设有除雾层，可有效捕集尾气中夹带的液滴，避免二次带水现象。

工作人员应根据计划定期调试、维护和更换必要的部件和材料，维护人员应做好相关记录，废气治理设备的维护应纳入全厂的设备维护计划中。

项目改建后各废气均达标排放，依托现有废气处理设施可行。

3) 排放情况

本项目有组织、无组织废气产生排放情况见下表。

表 4-4 本项目涉及废气源强核算、收集、处理、排放方式情况一览表

产污环节	污染源编号	污染源种类	污染源源强核算 t/a	源强核算依据	废气收集方式	收集效率	治理措施			排放形式	排放时长 h
							治理工艺	去除效率	是否为可行技术		
吹塑废气	/	非甲烷总烃	1.8900	系数法	集气罩	0.9	二级活性炭设备	0.9	是	FQ-01	6000
配料粉尘	/	颗粒物	0.020	类比法	整体换气	0.9	布袋除尘器+喷淋设备	0.9	是	FQ-02	1200
喷码废气	/	非甲烷总烃	0.0003	物料平衡法	集气罩	0.9	二级活性炭设备+喷淋设备	0.9	是	FQ-03	1200

表 4-5 本项目有组织废气产生及排放情况一览表

产污源	污染物名称	风量 (m³/h)	产生状况			治理措施		风量 (m³/h)	排放状况			排气筒
			产生量 (t/a)	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m³)	治理工艺	去除率		排放量 (t/a)	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m³)	
配料粉尘	颗粒物	28000	0.018	0.0150	0.5357	布袋除尘器+喷淋设备	0.9	28000	0.0018	0.0015	0.0536	FQ-02
吹塑废气	非甲烷总烃	3000	1.7010	0.2835	94.5000	二级活性炭	0.9	3000	0.1701	0.0284	9.4500	FQ-01
喷码废气	非甲烷总烃	1500	0.00027	0.00023	0.15	二级活性炭+喷淋		1500	0.00003	0.00002	0.0150	FQ-03

表 4-6 本项目有组织废气排放情况表

产污环节	风量 m³/h	污染物种类	产生情况			排放情况			排放口基本情况						排放标准限值	
			产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m³	排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m³	高度 m	内径 m	温度 ℃	编号	类型	地理坐标	浓度 mg/m³	速率 kg/h
配料粉尘	28000	颗粒物	0.018	0.0150	0.5357	0.0018	0.0015	0.0536	15	0.8	25	FQ-02	一般排放口	119.016190, 31.684689	20	1
吹塑	3000	非甲烷总烃	1.7010	0.2835	94.5	0.1701	0.0284	9.450	15	0.45	25	FQ-01	一般排放口	119.015889, 31.684684	60	/
喷码废气	1500	非甲烷总烃	0.00027	0.00023	0.15	0.00003	0.00002	0.0150	15	0.45	25	FQ-03	一般排放口	119.016479, 31.684675	50	1.8

表 4-7 本项目无组织大气污染物产生及排放情况表

污染源位置	类型	污染物名称	排放量 t/a	排放速率 kg/h	面源参数		
					长度 (m)	宽度 (m)	高度 (m)

车间	吹塑废气	非甲烷总烃	0.1890	0.0315	82	36	10
	配料粉尘	颗粒物	0.0017	0.0002			
	喷码废气	非甲烷总烃	0.00003	0.00003			

表 4-8 改建后全厂有组织废气产生及排放情况一览表												
污染源	污染物名称	风量 (m³/h)	产生状况			治理措施	去除效率 %	风量 (m³/h)	排放状况			排气筒
			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)	
破碎废气	颗粒物	2000	8.3333	0.0167	0.0200	(布袋除尘器+) 二级活性炭吸附装置	95	11000	0.4167	0.0008	0.0010	15mFQ-01 排气筒
吹塑废气	非甲烷总烃	6000	5.1042	0.0306	0.0735		90		0.4861	0.0029	0.0070	
吹塑废气	非甲烷总烃	3000	94.5000	0.2835	1.701		90		9.4500	0.0284	0.1701	
粉碎、破碎废气	颗粒物	5000	56.985	0.284925	0.34191	布袋除尘器	95	5000	2.8493	0.0142	0.0171	15mFQ-04 排气筒
注塑、吹塑及挤出	非甲烷总烃	21000	38.7183	0.8131	4.8785	冷却器+二级活性炭	90	21000	3.8721	0.0813	0.4879	15mFQ-05 排气筒
食堂	食堂油烟	6000	13.7593	0.0826	0.0743	油烟净化器	85	6000	2.0602	0.0124	0.0111	食堂专用烟道
吹塑废气	非甲烷总烃	3000	10.8000	0.0324	0.1944	/ 二级活性炭设备+喷淋设备	90	6000	0.5389	0.0032	0.0194	15mFQ-03 排气筒
喷码废气	非甲烷总烃	3000	0.03	0.00009	0.00054				0.0022	0.00002	0.00006	
炒制	炒制油烟	19500	35.2154	0.6867	2.0601	油烟净化器	95	19500	1.7590	0.0343	0.1030	
炒制异味	臭气浓度	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
天然气燃烧废气	SO ₂	500	2.6667	0.0013	0.004	/	/	500	2.6667	0.0013	0.0040	
	NO _x		21.16	0.0106	0.0317				21.16	0.0106	0.0317	
	颗粒物		2.6667	0.0013	0.004				2.6667	0.0013	0.0040	
切丁、切段异味	臭气浓度	/	/	/	/	油烟净化器+二级活性炭设备+喷淋设备	/	/	/	/	/	
配料粉尘	颗粒物	28000	0.5384	0.0151	0.0181	布袋除尘器+喷淋设备	90	28000	0.0538	0.0015	0.0018	15mFQ-02 排气筒
乳化车间异味	臭气浓度		/	/	/		/		/	/	/	/

表 4-9 改建后全厂无组织大气污染物产生及排放情况表							
污染源位置		污染物名称	排放速率 kg/h	排放量 t/a	面源参数		
					长度（m）	宽度（m）	高度（m）
生产车间	粉碎、破碎	颗粒物	0.0336	0.0402	150	251	10
	注塑、吹塑及挤出	非甲烷总烃	0.1301	0.7807			
	配料粉尘	颗粒物	0.0017	0.0020			
	炒制	油烟	0.0763	0.2289			
	喷码废气	非甲烷总烃	0.0001	0.00012			
	合计	油烟	0.0763	0.2289			
		颗粒物	0.0353	0.0422			
非甲烷总烃		0.1302	0.78082				

表 4-10 本项目大气污染物有组织排放量核算表					
序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度/ (mg/m³)	核算排放速率/ (kg/h)	核算年排放量/ (t/a)

主要排放口								
/								
主要排放口合计		/				/		
一般排放口								
1	FQ-01	非甲烷总烃	9.45	0.02835	0.1701			
2	DA002	颗粒物	0.0536	0.0015	0.0018			
2	FQ-03	非甲烷总烃	0.015	0.00002	0.00003			
一般排 放口合计		颗粒物			0.0018			
		非甲烷总烃			0.17013			
有组织排放总计								
有组织 排放总计		颗粒物			0.0018			
		非甲烷总烃			0.17013			
表 4-11 本项目大气污染物无组织排放量核算表								
序号	排放编号	产污 环节	污染物	主要污染 防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量 (t/a)	
					标准名称	浓度限值/ (μg/m³)		
1	生产 车间	吹塑废 气	非甲烷总烃	加强通风	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)	4000	0.1890	
		配料粉 尘	颗粒物				0.002	
		喷码废 气	非甲烷总烃				0.00003	
无组织排放总计								
无组织排放总计		颗粒物					0.002	
		非甲烷总烃					0.18903	
表 4-12 本项目大气污染物年排放量核算表								
序号	污染物				年排放量/ (t/a)			
1	非甲烷总烃				0.35916			
2	颗粒物				0.0038			
(2) 非正常工况源强分析								
本项目非正常工况考虑最不利环境影响情况为废气处理装置处理效率降低为 0，非正常排放参数见下表。								
表 4-13 非正常排放参数表								
非正常排放源		非正常排放原因		污染物	非正常排 放速率 (kg/h)	非正常 排放量 (kg)	单次持续 时间 (h)	年发生 频次 (次)
FQ-01		废气处理装置处理 效率降低为 0		非甲烷总烃	0.2835	0.2835	0.5	0.5-1
FQ-02				颗粒物	0.0015	0.0015	0.5	0.5-1
FQ-03				非甲烷总烃	0.00023	0.00023	0.5	0.5-1
非正常工况导致的污染物排放量增加，对大气环境影响较大。针对以上情况，企业必须做好污染治理设施的日常维护与检查，尽量避免非正常排放的发生。一旦发现非正常工况，立即停止相应工序的生产，尽快找出故障原因，及时进行检修恢复，将污染影响降到最低。同时启动应急预案，减轻对周围环境的影响。日常工作中，建议建设单位做好以下防范工作：								
①由公司委派专人负责每日巡检废气处理装置，做好巡检记录。								
②平时注意废气处理装置的维护，及时发现处理设备的隐患，确保废气处理系统正								

常运行；检修要有预案，有严密周全的计划，尽可能避免或减少非正常排放次数，使影响降到最小。

③建立设施运行管理台账，由专人负责记录。具有使用周期的废气处理装置应按时、足量进行更换。

④废气处理装置应设有备用电源并储备可供更换的设备零部件，以备停电或设备出现故障时，保障装置能及时恢复正常运行。

⑤对员工进行岗位培训。做好值班记录，实行岗位责任制。

（3）污染物排放达标情况

本项目废气污染物产生量较小，经采取有效的收集处理措施：吹塑废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+15mFQ-01 排放、喷码废气由集气罩收集后经二级活性炭吸附设备+喷淋设备+15mFQ-03 排放，配料粉尘、车间异味由整体换气后布袋除尘器+喷淋设备+15mFQ-02 排气筒排放；危废仓库废气经现状活性炭+气体导出口排放。未收集的废气无组织排放。废气经集气装置收集后，排放满足相应标准。

综上所述，本项目的废气排放量较小，对周边的大气环境影响轻微，故本项目大气污染物的环境影响可接受。

（4）异味的环境影响分析

臭气浓度与臭气强度是表征异味污染对人的嗅觉刺激程度的两种常用指标。臭气浓度是指用无臭的清洁空气稀释异味样品直至样品无味时所需的稀释倍数，我国《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中对混合异味物质的臭气浓度排放限值进行了限定；臭气强度是指异味气体在未经稀释的情况下对人体嗅觉器官的刺激程度，通常以数字的形式表示，可以简单、直观地反映异味污染的程度。美国纳得提出从“无气味”到臭气强度极强分为五级，具体分法：0：无气味、无污染；1：轻微感到有气味、轻度污染；2：明显感到有气味、中等污染；3：感到有强烈气味、重污染；4：无法忍受的强臭味、严重污染。恶臭物质溢出受热温度、原料量等多种因素影响。本项目评价范围内排放的臭气浓度较低，因此在落实各项污染防治措施情况下，本项目恶臭气体不会对周边环境产生明显影响。

综上所述，本项目的废气排放量较小，对周边的大气环境影响轻微，故本项目大气污染物的环境影响可接受。

（5）污染物排放达标情况

经叠加预测，项目厂界及周边敏感点污染物达标情况如下：

表 4-14 厂区厂界及敏感点达标性分析结果表

敏感点	汇总预测贡献浓度($\mu\text{g}/\text{m}^3$)		叠加后预测浓度($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	
	非甲烷总烃	颗粒物	非甲烷总烃	颗粒物
东厂界	5.380	0.290	675.380	29.290
南厂界	2.900	0.156	672.900	29.156
西厂界	8.424	0.454	678.424	29.454
北厂界	9.874	0.532	679.874	29.532
万景佳苑 55m	1.761	0.095	671.761	29.095

世纪天城 173m	1.619	0.087	671.619	29.087
太平巷幼儿园 212m	1.346	0.073	671.346	29.073
南京溧都医院 453m	1.044	0.056	671.044	29.056
安置房	1.177	0.063	671.177	29.063
溧水民众体检中心 244m	1.697	0.091	671.697	29.091
创维乐活城 490m	0.807	0.043	670.807	29.043
标准	4000	/	2000	60

注：考虑到现状已有配料粉尘颗粒物排放，此处不再重复预测其贡献值。项目环境背景值根据《2025 年南京市生态环境状况公报》及柘塘社区 2025 年 3 月 27 日—4 月 3 日检测数据折算。

经叠加预测、项目厂界及敏感点各污染物浓度均达标。其中，项目周边最近敏感点为万景佳苑，各污染物浓度均满足相应环境空气质量标准，项目建设对周边环境敏感目标影响较小。

综上所述，本项目运营期废气排放对周边区域大气环境和大气环境保护目标影响较小，不会改变当地大气环境功能区划，项目大气环境影响可以接受。

（6）自行监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207—2021）《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122—2020）《排污许可证申请与核发技术规范 酒、饮料制造工业》（HJ1028—2019），建设单位定期委托有资质的检（监）测机构代其开展自行监测，根据监测结果编写自行监测年度报告并上报当地环境保护主管部门。按照相关环保规定要求，需根据废气污染物排放情况在厂界设置采样点。

表 4-15 废气污染源监测计划

类别	监测点位		监测项目	监测频率	执行排放标准
废气	有组织	FQ-01	非甲烷总烃	一年一次	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 及其 2024 年修改单、《印刷工业大气污染物排放标准》(DB32/4438-2022)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 限值。
		FQ-02	颗粒物		
		FQ-03	非甲烷总烃		
	无组织	厂界	非甲烷总烃、臭气浓度	一年一次	
		厂内	NMHC		

根据《生态环境法典》，本项目不涉及温室气体排放。

2、废水环境影响及保护措施

本项目用水主要为纯水制备用水、降温用水、设备清洗用水、消毒剂配比用水、产品用水；产生的废水主要为纯水制备废水、设备清洗废水。此外项目蒸汽使用产生蒸汽冷凝水。

（1）纯水制备用水及废水

本项目设有一套纯水制备系统，其制水主要原理为“机械过滤+活性炭过滤+二级 RO 反渗透+EDI 系统”，出水率约为 80%。本项目纯水制备机组处理 75t/h，年制备 3850h，则产生的纯水制备浓水为 15t/h（57750t/a，其中 39360t/a 用于冷却塔补充水、18390t/a 作废水外排）、得到的自用纯水为 60t/h(231000t/a,其中 126500t/a 用于设备清洗、104490t/a

用于产品配置、10t/a 用于消毒剂调配），其中纯水制备浓水主要污染物为 pH6~9（无量纲）、COD 浓度 40mg/L、SS 浓度 30mg/L、氨氮浓度 20mg/L、TN 浓度 25mg/L、TDS 浓度 800mg/L、TP1mg/L。纯水制备浓水经沉淀池处置后接管喜旺污水处理厂，达标后接管南京秦源污水处理厂处理。

（2）降温用水

项目降温、冷却时使用冷却池降温后的蒸汽冷凝水，参考现有项目、企业项目杀菌降温用水循环使用、不产生外排水，根据企业提供资料、降温用水年循环 12 次、循环水量 9600t/a，按损耗量 2%计，年补充降温水 192t/a。

（3）设备清洗用水及废水

根据企业提供资料，每批次产品生产后需对设备进行清洗，企业该产线原需清洗用水 125000t/a、产生清洗废水 113500t/a，项目改建后因设备新增、新增用水量约 1500t/a，损耗率以 10%计，则设备清洗过程产生废水量约 1350t/a，设备清洗废水经沉淀池处置后接管喜旺污水处理厂，达标后接管南京秦源污水处理厂处理。参考企业现有各饮料生产线设备清洗废水水质、参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》等资料，考虑到项目各产品设备清洗水混合、项目设备清洗用水主要污染物为 pH6~9（无量纲）、COD 浓度 1500mg/L、BOD₅ 浓度 500mg/L、SS 浓度 800mg/L、氨氮浓度 20mg/L、TN 浓度 25mg/L。

（4）消毒剂配比用水

塑料瓶产品使用食品消毒剂（与自制纯水按 1:10 配比）浸泡，项目使用食品消毒剂 1t/a，则年使用消毒配比用水 10t/a，考虑到损耗 20%，消毒配比用水中 8t/a 作危废处置。

（5）产品用水

项目合计生产产品 272500t/a，考虑到原料损耗量，根据产品产能、项目合计使用产品用水 104490t/a，均来自自制纯水。

（6）蒸汽冷凝水

类比现有项目资料、企业本次项目年蒸汽约 500t/a，损耗约为 20%，剩余的蒸汽冷凝水 400t/a，进入冷却池降温，项目蒸汽冷凝水水质简单，回用作降温用水。

本项目主要水污染物排放情况见下表。

表 4-16（1）改建项目废水产生及排放情况表

类别	废水量 t/a	污染物名称	产生情况		治理措施	污染物接管量		排放方式与去向
			产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		接管浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
纯水制备废水	18390	pH	6-9（无量纲）		沉淀池	6-9（无量纲）		接管喜旺污水处理厂进行处理达标后接管南京溧水秦源污水处理厂处理
		COD	40	0.7356		40	0.7356	
		氨氮	20	0.3678		20	0.3678	
		SS	30	0.5517		24	0.4414	
		TN	25	0.4598		25	0.4598	
		TP	1	0.0184		1	0.0184	
		TDS	800	14.7120		800	14.712	

设备清洗废水	1350	pH	6-9（无量纲）		沉淀池	6-9（无量纲）	
		COD	1500	2.0250		1000	1.3500
		BOD ₅	500	0.6750		500	0.6750
		SS	800	1.0800		640	0.8640
		氨氮	20	0.0270		20	0.0270
		TN	25	0.0338		25	0.0338
合计生产废水	19740	pH	6-9（无量纲）		沉淀池	6-9（无量纲）	
		COD	139.8	2.7606		105.7	2.0856
		BOD ₅	34.2	0.675		34.2	0.675
		SS	82.7	1.6317		66.1	1.3054
		氨氮	20.0	0.3948		20.0	0.3948
		TN	25.0	0.4936		25.0	0.4936
		TP	0.9	0.0184		0.9	0.0184
		TDS	745.3	14.712		745.3	14.712

表 4-16（2）改建后全厂废水产生及排放情况表								
类别	废水量 t/a	污染物名称	产生情况		治理措施	污染物接管量		排放方式与去向
			产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		接管浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
本次项目	19740	pH	6-9（无量纲）		生活废水经化粪池、隔油池处理、生产废水经沉淀池处理	6-9（无量纲）		接管喜旺污水处理厂进行处理达标后接管南京溧水秦源污水处理厂处理
		COD	139.8	2.7606		105.7	2.0856	
		BOD ₅	34.2	0.675		34.2	0.675	
		SS	82.7	1.6317		66.1	1.3054	
		NH ₃ -N	20.0	0.3948		20.0	0.3948	
		TN	25.0	0.4936		25.0	0.4936	
		TP	0.9	0.0184		0.9	0.0184	
		TDS	745.3	14.712		745.3	14.712	
现有项目	291689	pH	6-9（无量纲）			6-9（无量纲）		
		COD	583.3	170.1400		469.09	136.8298	
		BOD ₅	89.6	26.1278		89.57	26.1278	
		SS	129.1	37.6506		45.94	13.4008	
		氨氮	2.5	0.7175		2.46	0.7175	
		TP	2.3	0.6616		2.27	0.6616	
		TN	4.2	1.2131		4.2	1.2131	
		动植物油	2.1	0.6140		1.07	0.3122	
TDS	42.8	12.4800	42.79	12.4800				
总计	311429	pH	6-9（无量纲）			6-9（无量纲）		
		COD	555.2	172.9006		446.1	138.9154	
		BOD ₅	86.1	26.8028		86.1	26.8028	
		SS	126.1	39.2823		47.2	14.7062	
		氨氮	3.6	1.1123		3.6	1.1123	
		TP	2.2	0.68		2.2	0.68	
		TN	5.5	1.7067		5.5	1.7067	
		动植物油	2.0	0.614		1.0	0.3122	
		TDS	87.3	27.192		87.3	27.192	

表 4-17 改建后全厂废水污染物排放信息表							
序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度 (mg/L)	新增日排放量 (t/d)	全厂日排放量 (t/d)	新增年排放量 (t/a)	全厂年排放量 (t/a)

1	DW001	废水量	/	65.8000	1038.0967	19740	311429
		COD	446.1	0.0070	0.4631	2.0856	138.9154
		BOD ₅	86.1	0.0023	0.0893	0.675	26.8028
		SS	47.2	0.0044	0.0490	1.30536	14.7062
		氨氮	3.6	0.0013	0.0037	0.3948	1.1123
		总磷	2.2	0.0001	0.0023	0.0184	0.68
		总氮	5.5	0.0016	0.0057	0.49355	1.7067
		动植物油	1.0	0	0.0010	0	0.3122
		TDS	87.3	0.0490	0.0906	14.712	27.192
全厂排放口 合计	废水量						311429
	COD						138.9154
	BOD ₅						26.8028
	SS						14.7062
	氨氮						1.1123
	总磷						0.68
	总氮						1.7067
	动植物油						0.3122
	TDS						27.192

(2) 废水环境保护措施可行性分析

本次项目纯水制备废水、设备清洗废水经现状沉淀池处理，沉淀池长 20 米、宽 10 米、深 4 米，参考现有项目生产废水经沉淀池处理后接管园区污水处理厂，沉淀池对 SS 的去除效率取 20%。生产废水经沉淀池处置后达到喜旺污水处理厂接管标准后，一并接管喜旺污水处理厂进行处理，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理，尾水达到江苏省《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 中 C 标准、《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准（为保证乌刹桥、洋桥断面水质稳定达标，秦源污水处理厂在 2018 年将全厂出水水质标准提高至 COD_{Cr}≤41mg/L、氨氮≤3.8mg/L）后排入一干河。

(3) 接管可行性

①喜旺污水处理厂

喜旺污水处理厂现址位于溧水经济开发区内城北 2 号路北侧，建成于 2005 年，主要负责溧水经济开发区内四家食品企业的生产废水和生活污水的处理，四家食品企业分别为：南京喜之郎食品有限公司、南京豆享福食品有限公司、南京果果食品有限公司以及南京小洋人生物科技发展有限公司。溧水经济技术开发总公司（现南京溧水经济技术开发集团有限公司）于 2005 年投资建设了“新建 5000t/d 污水处理厂项目”，该项目于 2005 年 7 月 20 日获得原溧水县环境保护局环评批复（溧环建〔2005〕43 号），并于 2005 年 7 月 27 日获得原溧水县环境保护局验收批复（环验〔2005〕04 号）。因喜旺污水处理厂现有处理能力不能满足要求，溧水宁南水务建设发展有限公司（现改名为南京润科公用事业有限公司，为南京溧水经济技术开发集团有限公司下属子公司）又于 2014 年投资 1040 万元对喜旺污水处理厂进行技改扩建。该项目于 2014 年 6 月 13 日获得批复（溧

环审〔2014〕116号），并于2016年12月30日完成竣工环保验收（溧环验〔2016〕77号）。2022年5月，南京润科公用事业有限公司委托编制了《喜旺污水处理厂8000吨污水预处理扩建工程验收后变动环境影响分析》，将接管标准由《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准变更为秦源污水处理厂设计进水水质标准。经技改扩建工程，工程实施后处理水量为8000t/d，废水采用UASB加“A/O法”。现阶段实际处理量为6700t/d，本项目新增废水量占剩余接管余量的0.98%。本次新增项目不会对污水处理厂水量造成冲击负荷。新增废水污染物种类与现状废水污染物种类相近，因此新增废水接管喜旺污水处理厂从水质角度考虑可行。污水处理流程见下图。

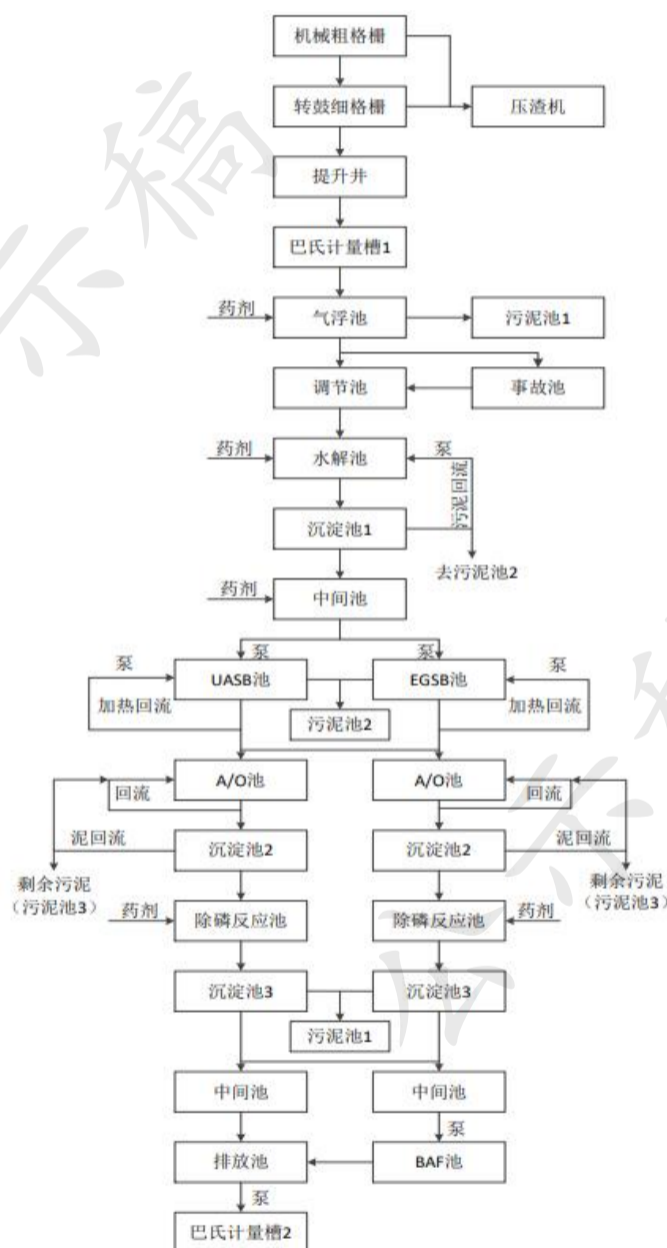


图 4-2 喜旺污水处理厂工艺流程图

②南京溧水秦源污水处理厂

A.基本情况

南京溧水秦源污水处理厂现有处理规模 11 万 m³/d，工程分四期实施，一期建设规

B.处理工艺

城市污水

粗格栅

进水泵房

细格栅

旋流沉砂池

砂水分离

砂水分离

砂水分离

氧化沟

二沉池

高效沉淀池

滤布滤池

紫外线消毒

中间提升泵房

深床滤池

出水泵房

干河

回流污泥

污泥

污泥泵房

剩余污泥

浓缩池

深度脱水间

外运

接触池

接触池再生水回用泵房

中水回用工程

排入厂区污水系统

提标改造工段

```

graph LR
    A[城市污水] --> B[粗格栅]
    B --> C[进水泵房]
    C --> D[细格栅]
    D --> E[曝气沉砂池]
    E -- 栅渣 --> F[外运]
    E -- 沉砂 --> G[污泥泵房]
    E --> H[预脱硝区]
    H --> I[厌氧区]
    I --> J[曝气沉砂池]
    J --> K[氧化沟]
    K --> L[二沉池]
    L -- 活性砂滤池 --> M[中水回用工程]
    L --> N[中间提升泵房]
    N --> O[深床滤池]
    O --> P[出水泵房]
    P --> Q[干河]
    L -- 回流污泥 --> G
    L -- 剩余污泥 --> G
    G --> R[浓缩池]
    R --> S[调理池]
    S --> T[深度脱水机房]
    T --> U[外运]
    subgraph "提标改造工段"
        N
        O
        P
    end
  
```

—67—

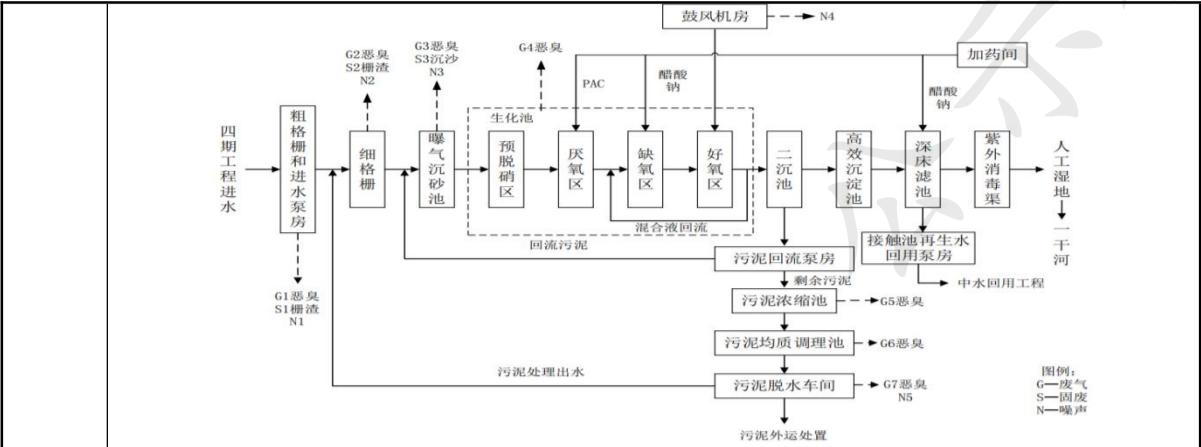


图 4-5 南京溧水秦源污水处理有限公司处理工艺流程图（四期）

C.水量接管可行性

南京溧水秦源污水处理有限公司现有处理规模 11 万 t/d，现有一二三期 6 万吨，四期扩建 5 万吨。污水处理厂现处理废水约为 6 万 t/d，企业新增接管水量 65.8t/d。占喜旺污水处理厂剩余日处理量的 0.982%、占南京溧水秦源污水处理厂日处理量的 0.11%；本次新增项目不会对污水处理厂水量造成冲击负荷。因此，本项目废水排入南京溧水秦源污水处理厂处理是可行的。

D.水质接管可行性分析

建设项目雨污水分别接管进入市政雨、污水管网，本项目主要污染物为 pH、COD、氨氮、SS、TDS，水质较为简单，接入南京溧水秦源污水处理有限公司深度处理达标后，尾水排入一干河，项目雨污水接管口根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》中要求进行设置，项目废水经南京溧水秦源污水处理有限公司处理后达标排放，对周围水环境影响较小。

E.管网接管可行性分析

根据《溧水区城区污水管网专项规划修编》，溧水秦源污水处理公司污水处理厂服务范围为北至常马高速，西至一干河、宁高高速，南至无想山，东至宁杭城际铁路，总面积约 91km²，建设项目位于南京溧水秦源污水处理有限公司污水管网覆盖范围内。目前，项目所在区域管网已铺设到位。因此，建设项目产生废水接管进入南京溧水秦源污水处理有限公司集中处理是可行的。

综上所述，改建项目对喜旺污水处理厂、南京溧水秦源污水处理厂不新增影响。综上所述，从水质水量、接管标准及建设进度等方面综合考虑，建设项目废水接管至喜旺污水处理厂、南京溧水秦源污水处理厂是可行的。

（3）废水类别、污染物及污染治理设施

本项目废水类别、污染物及污染治理设施情况见下表。

表 4-18 本项目废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			

1	纯水制 备废水	pH	喜旺污水 处理厂处 理达标后 接管南京 溧水秦源 污水处理 厂	连 续	TW001	沉淀池	/	DW0 01	是	一般 排放 口	
		COD									
		氨氮									
		TN									
		SS									
		TP									
		TDS									
	2	设备清 洗废水									pH
											COD
											BOD ₅
											SS
											氨氮
											TN

表 4-19 废水间接排放口基本情况表（全厂）										
序 号	排 放 口 编 号	排放口地理位置		废 水 排 放 量（万 t/a）	排 放 去 向	排 放 规 律	间 歇 排 放 时 段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种 类	污水处理厂外 排放标准浓度限 值（mg/L）
1	DW0 01	119.0 21372	31.6796 80	全厂 31.142 9	喜旺污 水处理 厂处理 达标后 接管南 京溧水 秦源污 水处理 厂	连 续	/	南京 溧水 秦源 污水 处理 厂	pH	6-9（无量纲）
									COD	41
									SS	10
									氨氮	3.8
									TP	0.5
									TN	12
									动植物油	1
TDS	/									

注：项目废水污染物外排环境量根据项目废水量及污水处理厂外排放标准浓度限值核算。

表 4-20 废水污染物接管执行标准表				
序 号	排 放 口 编 号	污 染 物 种 类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议*	
			名称	浓度限值
1	DW001	pH	喜旺污水处理厂接管标准 （污水接管协议）	6~9
2		COD		≤3000
3		BOD ₅		≤1750
4		SS		≤1000
5		NH ₃ -N		≤25
6		TP		≤8
7		TN		≤120
8		动植物油		≤40
9		pH*	南京溧水秦源污水处理厂接管标准	6-9（无量纲）
10		COD		500
11		BOD ₅		300
12		SS		400
13		NH ₃ -N		45
14		TP		8
15		TN		70
16		动植物油		100

注：*指对应排放口需执行的国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定建设项目水污染物排放控制要求的协议，据此确定的排放浓度限值。

（4）自行监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污许可证申请与核发技术规范 酒、饮料制造工业》（HJ1028—2019），对建设项目废水接管口的主要水污染物定期进行监测，并在接管口附近醒目处，设置环境保护图形标志牌。

表 4-21 水污染源自行监测计划

监测点位	监测项目	监测频率
废水总排口*	流量、化学需氧量	在线监测
	pH 值、BOD ₅ 、悬浮物、氨氮、总氮**、总磷、动植物油	半年一次

注：*根据《省生态环境厅关于印发〈江苏省污染源自动监控管理办法（试行）〉的通知》（苏环发〔2021〕3 号）等文件要求，全厂属于其中日均排放废水量 100 吨以上的项目，应在厂区污水总排口安装 COD 自动监测仪，与环保部门联网，并配套流量（速）计、数采仪、温度计、水质自动采样设备等。

**总氮自动监测技术规范发布实施前，按日监测。

（5）水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价

项目全厂生活废水经化粪池、隔油池处理，与生产废水一并经沉淀池处置达到喜旺污水处理厂接管标准后，接管喜旺污水处理厂进行处理，经处理后废水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 一级标准，接管南京溧水秦源污水处理厂处理，尾水达到江苏省《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表 1 中 C 标准、《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准（为保证乌刹桥、洋桥断面水质稳定达标，秦源污水处理厂在 2018 年将全厂出水水质标准提高至 COD_{Cr}≤41mg/L、氨氮≤3.8mg/L）后排入一干河。

因此，本项目对地表水环境的影响较小。

3、噪声环境影响及保护措施

建设项目主要噪声源为均质机等设备，其噪声源强约 75~80dB(A)。

建设单位主要噪声防治措施如下：

（1）设备选型时采用性能先进、高效节能、低噪设备，并加强对设备的维护管理，从源头上控制噪声的产生；

（2）对设备进行经常性维护，保持设备处于良好运转状态，同时加强内部管理，合理作业，避免不必要的突发性噪声。

（3）本项目生产设备放置在室内，车间设置为实体墙结构，高噪声设备采取减振垫和隔声罩，可有效降噪 15dB（A）左右。

（4）合理布局，将高噪声设备设置在厂房内，并且布置在远离厂界的一侧。通过厂房隔声和距离衰减，减少对周围环境的影响。

（5）厂区建设绿化隔离带，对噪声进行削减，减少对厂界外声环境影响。

运营 期环 境影 响和 保护 措施	表 4-22 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表																			
	工序/生产线		装置		噪声源			声源类型 (频发、偶发)		噪声源强		降噪措施		噪声排放值		持续时间 /h				
										核算方 法	噪声值 /dB(A)	工艺	降噪效果 /dB(A)	核算方 法	噪声值 /dB(A)					
	果奶、酸奶饮料、 鲜果乳饮料、营养 水、奶茶生产线		/		板式杀菌机 UHT（列管式超高温瞬时灭菌机） 均质机（GEA） 直线型无菌组合机 灌装组合机 注塑吹瓶机 伺服贴标机 称重喷码检测一体机 打码机 分离机 吹干机			频发			类比法		减振 垫		公式法		70 3000 75 3000 75 3000 70 3000 70 3000 70 3000 70 3000 70 3000 70 3000			

表 4-23 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）																										
序 号	建 筑 物 名 称	声源名称	型 号	声源 源强	声源 控制 措施	空间相对位置 /m			距室内边界距离/m				室内边界声级/dB(A)				运 行 时 段	建筑物插入 损失 /dB(A)				建筑物外噪声声压级 /dB(A)				
				声功率 级 /dB(A)		X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北		东	南	西	北	东	南	西	北	建 筑 物 外 距 离
1	生 产 车 间	板式杀菌机	/	73	减振 底座	42	148	1	108	148	42	103	33.5	33.5	33.5	33.5	0:00~2 4:00	16	16	16	16	44.2	45.2	44.2	45.2	东 15 南 60 西 30 北 15
2		UHT（列管式超高温瞬时灭菌机）	/	78		40	136	1	110	136	40	115	43.5	43.5	43.5	43.5										
3		均质机（GEA）	/	73		54	136	1	96	136	54	115	33.5	33.5	33.5	33.5										
4		直线型无菌组合机	/	73		62	148	1	88	148	62	103	41.5	41.5	41.5	41.5										
5		灌装组合机	/	73		62	138	1	88	138	62	113	38.5	38.5	38.5	38.5										
6		注塑吹瓶机	/	73		85	146	1	65	146	85	105	39.5	39.5	39.5	39.5										
7		伺服贴标机	/			85	133	1	65	133	85	118	40.5	40.5	40.5	40.5										
8		称重喷码检测一体机	/	73		70	126	1	80	126	70	125	41.5	41.5	41.5	41.5										
9		打码机	/	73		83	125	1	67	125	83	126	42.5	42.5	42.5	42.5										
10		分离机	/			43	126	1	107	126	43	125	43.5	43.5	43.5	43.5										

运营期 环境影 响和保 护措施	(4) 噪声自行监测要求			
	根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023），及当地环保部门要求，定期对厂界进行噪声监测，每季度开展一次，并在噪声监测点附近醒目处设置环境保护图形标志牌。			
	表 4-25 噪声污染源监测计划			
	监测点位	监测项目	监测频率	执行排放标准
	厂界四周外 1m 处	昼夜等效连续 A 声级	每季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准
	4、固废环境影响及保护措施			
	(1) 固废产生及处置情况			
	本项目固废包括不合格品、检验废液、废活性炭（纯水制备）、废过滤材料（纯水制备）、废边角料、不合格塑料瓶、废消毒剂、废油桶、废包装桶、废包装袋、废包装瓶、废活性炭、收集尘、沉淀池沉渣、废润滑油、废液压油、废含油抹布及手套。			
	①不合格品			
	原料进料及检验过程产生的不合格品，产生量约为 50t/a，收集后外售。			

②检验废液

项目乳制品检验过程产生检验废液，产生量约为 0.5t/a，委托资质单位处置。

③废活性炭（纯水制备）

项目纯水仪制备纯水过程使用过滤材料活性炭、定期更换。根据企业提供资料，废活性炭（纯水制备）产生量约 0.2/a，收集后外售处理。

④废过滤材料（纯水制备）

项目纯水制备过程使用反渗透过滤，纯水制备时会用到 EDI 装置，EDI 装置由一对阴阳离子交换膜之间充填混合离子交换树脂形成。根据企业提供资料，过滤材料一般每年更换一次，每次更换量约为 0.2t，收集后外售处理。

⑤废边角料

在塑料瓶制作过程中有废边角料产生，根据企业提供资料，废边角料产生量约为 0.1t/a，收集后外售处理。

⑥不合格塑料瓶

在塑料瓶检验工序中有不合格塑料瓶产生，根据企业提供资料，不合格塑料瓶产生量为 0.1t/a，收集后外售处理。

⑦废消毒剂

塑料瓶产品使用食品消毒剂（与自制纯水按 1:10 配比）浸泡，项目使用食品消毒剂 1t/a，则年使用消毒配比液 11t/a，考虑到损耗 20%，项目产生废消毒剂 8.8t/a，其中酸碱废消毒剂分别为 4.4t/a。

⑧废油桶

项目白油、润滑油、液压油原料使用会产生废油桶，根据原料量及包装规格，项目合计产生

25kg 包装桶 84 个/a,按照每个包装桶重量约为 1kg/个,考虑桶内原料残留,则产生废油桶 0.085t/a,委托资质单位处置。

⑨废包装桶

项目浓缩液、食品消毒剂原料使用会产生废包装桶,根据原料量及包装规格,项目合计产生 10kg 包装桶 1000 个/a、25kg 包装桶 40 个/a,按照每个 10kg、25kg 包装桶重量分别约为 0.5kg、1kg/个,考虑桶内原料残留,则产生废油桶 0.55t/a,收集后外售。

⑩废包装袋

项目塑料粒子等使用产生废包装袋,根据原料量及包装规格,按照每个包装袋重 0.01kg,新增产生量约 48.4t/a,收集后外售。

⑪废包装瓶

项目喷码油墨使用产生废包装瓶,根据原料量及包装规格,项目合计产生废包装瓶 10 个,考虑瓶内原料残留,产生量为 0.01t/a,委托资质单位处置。

⑫废活性炭

根据《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》,活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月,更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求执行。根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》(苏环办〔2021〕218 号):

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中:

T—更换周期,天;

m—活性炭的用量,kg;

s—动态吸附量,%;为 20%;

c—活性炭削减的 VOCs 浓度,mg/m³;

Q—风量,单位 m³/h;

t—运行时间,单位 h/d。

项目 FQ-01 排气筒新增吸附非甲烷总烃 1.5309t/a,新增单道活性炭填充量取 1000kg,则 $T=1000 \times 2 \times 0.2 / 5.103 \approx 78$ 工作日,本项目活性炭更换周期取 75 工作日,每年更换 4 次,则废活性炭产生量 9.5309t/a,委托资质单位处置。

项目 FQ-03 排气筒新增吸附非甲烷总烃 0.00024t/a,项目原有活性炭填充量为 510kg、改建后该设施吸附非甲烷总烃合计 0.17548t/a,则 $T=510 \times 2 \times 0.2 / 5.1038 \approx 348$ 工作日,活性炭依托可行、无需新增填充量,更换周期取 75 工作日,每年更换 4 次,则废活性炭新增产生量 0.00024t/a。

合计新增废活性炭 9.53114t/a,委托有资质单位处置。

⑬沉淀池沉渣

项目沉淀池处理废水过程产生沉淀池沉渣,根据废水核算,绝干 SS 沉淀量为 0.3263t/a、COD 沉淀量为 0.675t/a、按照杂质含水量 70%计,沉淀池沉渣年产生 3.3378t/a,收集后外售。

⑭废润滑油

本项目设备维护使用润滑油，考虑到抹布沾染等损耗，废润滑油产生量约 0.25t/a，由建设单位收集暂存于厂内危废暂存场内，然后委托有资质单位进行处理。

⑮废液压油

本项目设备维护使用液压油，废液压油产生量约 0.25t/a，由建设单位收集暂存于厂内危废暂存场内，然后委托有资质单位进行处理。

⑯废含油抹布及手套

设备维修过程产生废含油抹布及手套，产生量约为 0.03t/a，抹布和手套会沾上油类等有机物。因此，委托有资质单位进行处理。

判断固体废物的属性，具体见下表。

表 4-26 固体废物属性判断

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	产生量 (t/a)	种类判断		
						固体废物	副产品	来源鉴别 ①
1	不合格品	验收	固、液态	塑料、饮料等原料	50	√	/	A.2d)
2	检验废液	检验	液态	饮料	0.5	√	/	A.1a)
3	废活性炭（纯水制备）	纯水制备	固态	活性炭	0.2	√	/	A.1c)
4	废过滤材料（纯水制备）	纯水制备	固态	过滤材料	0.2	√	/	A.1c)
5	废边角料	冷却脱边角	固态	塑料	0.1	√	/	A.1a)
6	不合格塑料瓶	检验	固态	塑料	0.1	√	/	A.2d)
7	废消毒剂	消毒备用	液态	消毒剂	8.8	√	/	A.2d)
8	废油桶	原料使用	固态	油类、塑料	0.085	√	/	A.1a)
9	废包装桶	原料使用	固态	塑料	0.55	√	/	A.1a)
10	废包装袋	原料使用	固态	塑料	48.4	√	/	A.1a)
11	废包装瓶	原料使用	固态	油墨、塑料	0.01	√	/	A.1a)
12	废活性炭	废气处理	固态	非甲烷总烃、活性炭	9.53114	√	/	A.1c)
13	沉淀池沉渣	废水处理	固态	污泥	3.3378	√	/	A.1a)
14	废润滑油	设备维护	液态	润滑油	0.25	√	/	A.1a)
15	废液压油	设备维护	液态	液压油	0.25	√	/	A.1a)
16	废含油抹布及手套	设备维护	固态	油类、纤维	0.03	√	/	A.1a)

注：根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2025）来源鉴别。

项目固体废物产生情况见下表。

表 4-27 项目固体废物产生情况

序号	固体废物	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	处置方式
1	不合格品	一般固废	验收	固、液态	塑料、饮料等原料	/	SW13、SW17	152-001-S13、900-003-S17	50	收集外售
2	检验废液	危险固废	检验	液态	饮料	T,I	HW49	900-047-49	0.5	委托资质单位处置
3	废活性炭（纯水制备）	一般固废	纯水制备	固态	活性炭	/	SW59	900-008-S59	0.2	收集外售
4	废过滤材料（纯水制备）	一般固废	纯水制备	固态	过滤材料	/	SW59	900-009-S59	0.2	收集外售
5	废边角料	一般固废	冷却脱边角	固态	塑料	/	SW17	900-003-S17	0.1	收集外售

6	不合格塑料瓶	一般固废	检验	固态	塑料	/	SW17	900-003-S17	0.1	收集外售
7	废消毒剂	危险废物	消毒备用	液态	消毒剂	C,T	HW34	900-349-34	4.4	委托资质单位处置
8	废油桶	危险废物	原料使用	固态	油类、塑料	T,I	HW08	900-249-08	0.085	委托资质单位处置
9	废包装桶	一般固废	原料使用	固态	塑料	/	SW17	900-003-S17	0.55	收集外售
10	废包装袋	一般固废	原料使用	固态	塑料	/	SW17	900-003-S17	48.4	收集外售
11	废包装瓶	危险废物	原料使用	固态	油墨、塑料	T,I	HW49	900-041-49	0.01	委托资质单位处置
12	废活性炭	危险废物	废气处理	固态	非甲烷总烃、活性炭	T	HW49	900-039-49	9.53114	委托资质单位处置
13	沉淀池沉渣	一般固废	废水处理	固态	污泥	/	SW07	150-001-S07	3.3378	收集外售
14	废润滑油	危险废物	设备维护	液态	润滑油	T,I	HW08	900-217-08	0.25	委托资质单位处置
15	废液压油	危险废物	设备维护	液态	液压油	T,I	HW08	900-218-08	0.25	委托资质单位处置
16	废含油抹布及手套	危险废物	设备维护	固态	油类、纤维	T/In	HW49	900-041-49	0.03	委托资质单位处置

表 4-28 建设项目一般固废产生情况

序号	固体废物	属性	产生工序	形态	主要成分	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
2	不合格品	一般工业固废	验收	固、液态	塑料、饮料等原料	SW13、SW17	152-001-S13、900-003-S17	50	收集外售
3	废活性炭（纯水制备）		纯水制备	固态	活性炭	SW59	900-008-S59	0.2	收集外售
4	废过滤材料（纯水制备）		纯水制备	固态	过滤材料	SW59	900-009-S59	0.2	收集外售
5	废边角料		冷却脱边角料	固态	塑料	SW17	900-003-S17	0.1	收集外售
6	不合格塑料瓶		检验	固态	塑料	SW17	900-003-S17	0.1	收集外售
7	废包装桶		原料使用	固态	塑料	SW17	900-003-S17	0.55	收集外售
8	废包装袋		原料使用	固态	塑料	SW17	900-003-S17	48.4	收集外售
9	沉淀池沉渣		废水处理	固态	污泥	SW07	150-001-S07	3.3378	收集外售

注：上表中废物代码来源于《固体废物分类与代码目录》。

表 4-29 建设项目危险废物产生情况

序号	危废名称	危废类别	危废代码	产生量 (t/a)	产生工序	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性 *	污染防治措施
1	废消毒剂	HW34	900-349-34	4.4	消毒备用	液态	消毒剂	消毒剂	每天	C,T	委托资质单位处置
		HW35	900-399-35	4.4							
2	检验废液	HW49	900-047-49	0.5	检验	液态	饮料残液	残液	每天	T,I	
3	废油桶	HW08	900-249-08	0.085	原料使用	固态	油类、塑料	油类	每 4 天	T,I	
4	废包装瓶	HW49	900-041-49	0.01	原料使用	固态	油墨、塑料	油墨	每半个月	T,I	
5	废活性炭	HW49	900-039-49	9.53114	废气处理	固态	非甲烷总烃、活性炭	非甲烷总烃	每个季度	T	
6	废润滑油	HW08	900-217-08	0.25	设备维护	液态	润滑油	油类	每天	T,I	
7	废液压油	HW08	900-218-08	0.25	设备维护	液态	液压油	油类	每天	T,I	

8	废含油抹布及手套	HW49	900-041-49	0.03	设备维护	固态	油类、纤维	油类	每天	T																																																														
注：*危险特性，包括毒性（Toxicity，T）和感染性（Infectivity，In）。 （2）固体废物贮存场环保标识牌设置要求 本项目固废堆放场的环境保护图形标志的具体要求见下表： 表 4-30 固废堆放场的环境保护图形标志一览表 <table><tr><th>排放口名称</th><th>图形标志</th><th>形状</th><th>背景颜色</th><th>图形颜色</th><th>图形标志</th></tr><tr><td>一般固废暂存场所</td><td>提示标志</td><td>正方形边框</td><td>绿色</td><td>白色</td><td></td></tr><tr><td rowspan="3">危险废物暂存场所</td><td>警示标志</td><td>长方形边框</td><td>黄色</td><td>黑色</td><td></td></tr><tr><td>贮存设施内部分区警示标志牌</td><td>长方形边框</td><td>黄色</td><td>黑色</td><td></td></tr><tr><td>包装识别标签</td><td>/</td><td>橘黄色</td><td>黑色</td><td></td></tr></table> （3）一般固废环境管理要求 ①一般固废暂存场所要求： 项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定要求。 1）不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存作业； 2）生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场及填埋场。国家及地方有关法律法规、标准另有规定的除外； 3）贮存场的环境保护图形标志应符合相关规定，并应定期检查和维护； 4）贮存场运行企业应建立档案管理制度，并按照国家档案管理等法律法规进行整理与归档，永久保存。 本项目一般固废暂存情况如下： 表 4-31 一般固废贮存场所（设施）基本情况表 <table><tr><th>贮存场所（设施）名称</th><th>一般固废名称</th><th>废物编号</th><th>废物类别</th><th>位置</th><th>占地面积</th><th>贮存方式</th><th>贮存能力</th><th>贮存周期</th></tr><tr><td rowspan="4">一般固废仓库</td><td>不合格品</td><td>152-001-S13、900-003-S17</td><td>SW13、SW17</td><td rowspan="4">车间西侧</td><td rowspan="4">30m²</td><td>袋装</td><td rowspan="4">30t</td><td>每月</td></tr><tr><td>废活性炭(纯水制备)</td><td>900-008-S59</td><td>SW59</td><td>袋装</td><td>每年</td></tr><tr><td>废过滤材料(纯水制备)</td><td>900-009-S59</td><td>SW59</td><td>袋装</td><td>每年</td></tr><tr><td>废边角料</td><td>900-003-S17</td><td>SW17</td><td>袋装</td><td>每月</td></tr></table>												排放口名称	图形标志	形状	背景颜色	图形颜色	图形标志	一般固废暂存场所	提示标志	正方形边框	绿色	白色		危险废物暂存场所	警示标志	长方形边框	黄色	黑色		贮存设施内部分区警示标志牌	长方形边框	黄色	黑色		包装识别标签	/	橘黄色	黑色		贮存场所（设施）名称	一般固废名称	废物编号	废物类别	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期	一般固废仓库	不合格品	152-001-S13、900-003-S17	SW13、SW17	车间西侧	30m ²	袋装	30t	每月	废活性炭(纯水制备)	900-008-S59	SW59	袋装	每年	废过滤材料(纯水制备)	900-009-S59	SW59	袋装	每年	废边角料	900-003-S17	SW17	袋装	每月
排放口名称	图形标志	形状	背景颜色	图形颜色	图形标志																																																																			
一般固废暂存场所	提示标志	正方形边框	绿色	白色																																																																				
危险废物暂存场所	警示标志	长方形边框	黄色	黑色																																																																				
	贮存设施内部分区警示标志牌	长方形边框	黄色	黑色																																																																				
	包装识别标签	/	橘黄色	黑色																																																																				
贮存场所（设施）名称	一般固废名称	废物编号	废物类别	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期																																																																
一般固废仓库	不合格品	152-001-S13、900-003-S17	SW13、SW17	车间西侧	30m ²	袋装	30t	每月																																																																
	废活性炭(纯水制备)	900-008-S59	SW59			袋装		每年																																																																
	废过滤材料(纯水制备)	900-009-S59	SW59			袋装		每年																																																																
	废边角料	900-003-S17	SW17			袋装		每月																																																																

	不合格塑料瓶	900-003-S17	SW17			袋装		每年
	废包装桶	900-003-S17	SW17			堆放		每天
	废包装袋	900-003-S17	SW17			袋装		每月
	沉淀池沉渣	150-001-S07	SW07			桶装		每年

②一般固废堆场设置合理性分析：

本项目一般固废堆场占地面积 30m²，设置在车间西侧。一般固废转运及暂存情况如下：

A.不合格品、废活性炭（纯水制备）、废过滤材料（纯水制备）、废边角料、不合格塑料瓶、废包装袋均拟采用容量为 1t 的袋子储存，每只袋子占地面积约 0.5m²，同类固废 3 层堆放暂存，所需占地面积约 4m²。

B.废包装桶最大暂存 4 个/次，五层堆放暂存，占地面积约需 1m²。

C.沉淀池沉渣拟采用容量为 1t 的桶装暂存，每次最大暂存 2 个，占地面积约需 2m²。

因此本项目所产生的一般固废暂存共需约 7m² 区域暂存，根据现有项目环保手续及现场情况，现有项目一般固废共需约 18.5m² 区域暂存，考虑到分区存放、运输通道等情况，全厂一般固废堆场容量 35m² 可以满足全厂贮存需求。因此本项目一般固废暂存及处置均能满足要求，对周边环境基本无影响。

（4）危险废物环境管理要求

1）与《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）相符性分析

表 4-32 项目与《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）相符性分析一览表

序号	文件规定要求	拟实施情况	是否相符
1	落实规划环评要求。化工园区规划环评要对本区域内固体废物产生种类、数量及其利用处置方式进行详细分析阐述，明确源头减量总体目标、具体措施，以及补齐区域利用处置能力短板的具体建设项目，力争实现区域内固体废物就近利用处置。	本项目严格落实江苏溧水经济开发区环评要求。	相符
2	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。	本项目危废堆场暂存危险废物分类密封、分区存放，每三个月委托资质单位处置。	相符
3	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，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并及时变更排污许可。	项目建成后在排污许可管理系统中全面、准确更新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。	相符
4	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。	本项目利用原有危废仓库，检验废液、废消毒剂、废润滑油、废液压油桶装暂存，废油桶加盖密封，废包装瓶、废活性炭、废含油抹布及手套袋装暂存，扎紧暂存袋袋口，避免出现洒落情况。各分区存放，单独贮存。危废每三个月委托资质单位处置。	相符
5	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。	本次环评拟对危废仓库建设提出设置监控系统的要求，主要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置安装视频监控设施并与中控室联网。厂区门口拟设公开栏，危废仓库外墙及各类危废贮存处墙	相符

		面设置贮存设施警示标志牌。	
6	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/T2763—2022）执行。	企业拟按《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。	相符
由上表可知，本项目建设符合《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）相关要求。			
2）与《关于做好危险废物贮存设施监管服务工作的通知》（宁环委办〔2021〕2 号）相符性分析			
表 4-33 本项目与《关于做好危险废物贮存设施监管服务工作的通知》（宁环委办〔2021〕2 号）相符性分析一览表			
序号	文件规定要求	拟实施情况	是否相符
1	根据贮存设施拟贮存危险废物的种类、数量，及其防护距离、建筑结构等，科学分析其与安全、消防、建设、环保标准和规范要求的相符性，研判其存在的风险，提出科学、合理、可行的风险防控措施，并给出明确的评估结论。	本项目危废堆场暂存危险废物分类密封、分区存放，每 3 个月委托有资质单位处置。	相符
2	企业应建立健全危险废物贮存设施的管理和责任制度，将安全生产责任压实到岗、到人，强化风险管控、人员培训、巡检维护、应急演练等管理工作，每年开展不少于 1 次的安全风险辨识。	项目运营期危废暂存间应设置管理及责任制度，强化风险管控、人员培训、巡检维护、应急演练等管理工作，每年开展 1 次安全风险辨识。	相符
3	相关单位应严格控制危险废物暂存量，并按要求及时向生态环境部门申报。暂存量原则上不超过 3 吨，且不超过暂存设备的设计容量。其中，无机氰化物废物和有机磷化合物废物暂存量分别不超过 0.25 吨。危险废物产生后，暂存时间原则上不超过 90 天。暂存设备应具有可靠的防火、防爆、防盗、防雨、防雷、防扬散、防渗漏等措施，并远离人员密集区、危险品仓库、高压输电线路等。同时，设置暂存设备的建筑应满足相关法律法规和标准规范的要求。	本项目危险废物分类密封、分区存放，每 3 个月委托有资质单位处置。危废仓库设置在防雷装置车间内，单独设隔间，地面防渗、内设禁火标志，配置灭火器材。	相符
由上表可知，本项目建设符合《关于做好危险废物贮存设施监管服务工作的通知》（宁环委办〔2021〕2 号）相关要求。			
3）危废收集污染防治措施分析			
危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成分，每种危险废物应单独收集并单独存放于容器中，不得与其他物质混放，以方便委托处理单位处理以及防止发生火灾、爆炸等意外事故，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，并经过周密调试。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。			
4）危险废物暂存污染防治措施分析			
危险废物暂存场地的设置应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等要求进行。要求做到以下几点：			
①废物贮存设施必须按《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）的规定设置警示标志；			

②废物贮存设施周围应设置围墙或其他防护栅栏，地面采用防渗并设置收集导流沟等；

③废物贮存设施应配备通信设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施；

④废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理；

⑤建设单位收集危险废物后，放置在厂内的固废暂存库，同时做好危险废物情况的记录，记录上注明危险废物的名称、数量及接收单位名称；

⑥建设单位应做好危废转移申报、转移联单等相关手续，须满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求。加强对固体废弃物管理，做好跟踪管理，建立管理台账；

⑦在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；危险废物委托处置单位应具备相应的资质，运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，承载危险废物的车辆须有明显的标志。

⑧本项目危废暂存过程中可能有少量废气产生，企业对危废进行密闭暂存。检验废液、废消毒剂、废润滑油、废液压油桶装暂存，废油桶加盖密封，废包装瓶、废活性炭、废含油抹布及手套袋装暂存，扎紧暂存袋袋口，避免出现洒落情况。

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》要求，危险废物贮存场所（设施）的名称、位置、占地面积、贮存方式、贮存容积、贮存周期等情况详见下表。

表 4-34 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危险废物暂存场	废消毒剂	HW35	900-399-35	生产车间西侧	15m ²	桶装	15t	三个月
2		检验废液	HW49	900-047-49			桶装		三个月
3		废油桶	HW08	900-249-08			加盖密封		三个月
4		废包装瓶	HW49	900-041-49			袋装		三个月
5		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装		三个月
6		废润滑油	HW08	900-217-08			桶装		三个月
7		废液压油	HW08	900-218-08			桶装		三个月
8		废含油抹布及手套	HW49	900-041-49			袋装		三个月

5）危险废物贮存场所（设施）环境影响分析：

①本项目危废堆场占地面积 15m²，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求进行建设，地面基础及内墙采取防渗措施，使用防水混凝土，地面做防滑处理，危险废物临时贮存房渗透系数达 1.0×10⁻¹⁰ 厘米/秒。项目危废堆场设在生产车间西侧，运输车辆进出方便。

②本项目涉及的危废中，检验废液、废消毒剂、废润滑油、废液压油桶装暂存，废油桶加盖密封，废包装瓶、废活性炭、废含油抹布及手套袋装暂存。

A.废包装瓶、废含油抹布及手套拟采用 100kg 容量袋密封储存，废活性炭拟采用吨袋密封储存，每只 100kg 容量袋占地面积约为 0.05m²，每只吨袋占地面积约为 1m²，三层堆放，占地面积约 1.1m²。

B.废消毒剂拟采用吨桶密封储存，每只包装桶占地面积约为 1m²，约需要 4 个吨桶，同类三层堆放；检验废液、废润滑油、废液压油拟采用 100kg 容量塑料桶密封储存，每只塑料桶占地面积约为 0.05m²，约需要 4 个塑料桶；占地面积约 1.2m²。

C.废油桶加盖密封，每次最大暂存 21 个，5 层堆放，每只油桶占地面积约为 0.05m²，则所需暂存面积约为 0.2m²。

综上所述，本次改建项目所产生的危废共需约 2.5m² 区域暂存、根据现有项目环评资料及实际情况，现有项目所产生的危废共需约 10m² 区域暂存，项目建成后全厂合计需要 12.5m² 区域暂存。考虑到危废仓库的过道、导流渠、收集池、称重区等占地面积，本项目合计 15m² 危废暂存区可以满足全厂危废贮存需求。

6) 危险废物运输要求及分析

本项目危险废物运输要求做到以下几点：

①危险废物的运输车辆须经主管单位调试，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件；

②承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意；

③载有危险废物的车辆在公路上行驶时，须持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点；

④组织危险废物的运输单位，在事先需做出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施；

⑤必须配备随车人员在途中经常调试，危险废物如有丢失、被盗，应立即报告当地交通运输、环境保护主管部门，并由交通运输主管部门会同公安部门和环保部门查处；

因此本项目在危废运输过程中对环境的影响较小。

7) 危险废物委托处置可行性分析

根据《江苏省人民政府办公厅关于加强危险废物污染防治工作的意见》“严格控制产生危险废物的项目建设，禁止审批无法落实危险废物利用、处置途径的项目，从严审批危险废物产生量大、本地无配套利用处置能力且需设区市统筹解决的项目”的要求，建设项目所有危废必须落实利用、处置途径。本项目位于江苏省南京市溧水区，周边主要的危废处置单位有江苏苏全固体废物处置有限公司、南京环务资源再生科技有限公司等。危废处置单位情况见下表。

表 4-35 处置单位情况表

本项目危废产生情况			危废处置单位情况		
名称	代码	产生量(t/a)	单位名称	江苏苏全固体废物处置有限公司	南京环务资源再生科技有限公司
废消毒剂	HW34 900-349-34	4.4	许可量 (t/a)	30000	2000
	HW35 900-399-35	4.4			
检验废液	HW49 900-047-49	0.5	地理位置	江苏省南京市浦口区董庄路 10 号	南京市溧水区经济开发区胜秀路 1 号
废油桶	HW08 900-249-08	0.085			
废包装瓶	HW49 900-041-49	0.01			
废活性炭	HW49 900-039-49	9.53114	经营范围	可处理本项目产生的 HW34 类、HW08 类、900-349-34、900-041-49、900-039-49 等	可处理本项目产生的 HW34 类、HW08 类、900-349-34、900-041-49、900-039-49 等
废润滑油	HW08 900-217-08	0.25			
废液压油	HW08 900-218-08	0.25			

废含油抹布及手套	HW49 900-041-49	0.03			
----------	--------------------	------	--	--	--

由上表可知，项目产生的危险固废可交由上述或者其他有资质单位进行处置，项目建设后危废处置可落实，因此，对周边环境影响较小。

8) 危险废物风险防范措施

①加强对企业危险废物管理人员的培训，使其了解危险废物危害性、分类贮存要求以及简单的前期处理措施；

②危废贮存设施内地面必须采取硬化等防渗措施，地面须设置泄漏液体收集渠，然后自流至在最低处设置的地下收集池（容积由企业根据实际自定），收集池废水须设置废水导排管或泵或人工方式，将废液废水委托有资质单位处理。仓库门口须有围堰（缓坡）或截流沟，防止仓库废物向外泄漏。同时，仓库地面应保持干净整洁。

③加强对危废贮存设施的巡查，尤其是在台风、暴雨等恶劣天气时期，发现问题及时处理。

9) 固体废物环境影响分析及结论

依据固体废物的种类、产生量及其管理的全过程可能造成环境影响进行分析：

①固废分类收集与贮存，不混放，固废相互间不影响。

②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和泄漏，对环境的影响较小。

③固废仓库地面采用防渗地面，发生渗漏等事故可能性较小或甚微，对土壤、地下水产生的影响较小。

④固废通过环卫清运、外售综合利用、委托有资质单位处置方式处置或利用，均不在厂内自行建设施处理，对大气、水体、土壤环境基本不产生影响。

因此，企业全厂的固废均得到合理处置，对环境不产生二次污染。

5、地下水、土壤环境影响及保护措施

(1) 地下水、土壤污染类型及途径

项目运营期地下水、土壤污染源主要为生产过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃等排放物的大气沉降，污水因输送管道及处理设施破损发生渗漏，危废堆场内废活性炭等物料泄漏洒出，原料仓库内液体原辅料等泄漏垂直下渗。针对企业生产过程中废气、废水及固体废物产生、输送和处理过程，采取合理有效的工程措施可防止污染物对土壤、地下水的污染。

(2) 地下水、土壤分区防控措施

为最大限度降低污染风险，采取源头控制和末端分区防控相结合的措施：源头控制方面，输水排水管道须采取防渗措施，加强废水管理防止“跑、冒、滴、漏”，污水管线尽量在地上敷设实现“可视化”，接口处定期检查；末端控制方面，对污染区地面进行防渗处理，收集滞留地面的污染物集中处理，并结合场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度及污染物特性对全厂进行分区防渗，具体分区防渗区划见下表。

表 4-36 本项目分区防渗方案及防渗措施表

序号	防治分区	分区位置	防渗要求	备注
1	重点污染防治区	危废暂存场所	依据国家危险废物贮存标准要求设计、施工，采用 200mm	依托现有

			厚 C15 砼垫层随打随抹光, 设置钢筋混凝土围堰, 并采用底部加设土工膜进行防渗, 使渗透系数不大于 $1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$, 且防雨和防晒。	
2		污水输送、收集管道	对废水收集沟渠、管网、阀门严格质量管理, 如发现问题, 应及时解决。管沟、污水渠与污水集水井相连, 并设计不低于 5‰ 的排水坡度, 便于废水排至集水井统一处理。要做好沿途污水管网的防渗工作。管径为 DN500 及以上的管道采用钢筋混凝土管, 管径小于 DN500 的管道采用 HDPE 管。两种管材防水性均较好。	依托现有
3		原料库、化学品库、液体生产区域、化粪池、隔油池、沉淀池、冷却池	等效黏土防渗层 $Mb \leq 6.0\text{m}$, 地面基础防渗和构筑物防渗等级达到渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$; 或者参考《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995) 及其修改单执行。	依托现有
5	一般污染防治区	一般固废暂存场所	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5\text{m}$, 地面基础防渗和构筑物防渗等级达到渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$, 相当于不小于 1.5m 厚的粘土防护层	依托现有
		成品库、其他生产区域		依托现有
6	简单防渗区	办公区、员工休息室	一般地面硬化	依托现有
		食堂、辅助用房		依托现有

(3) 跟踪监测

根据分析, 在采取各项防渗措施的前提下, 本项目对土壤和地下水影响较小。根据《环境监管重点单位名录管理办法》(部令 第 27 号): “第十条 土壤污染重点监管单位应当根据本行政区域土壤污染防治需要、有毒有害物质排放情况等因素确定。具备下列条件之一的, 应当列为土壤污染重点监管单位: (一) 有色金属矿采选、有色金属冶炼、石油开采、石油加工、化工、焦化、电镀、制革行业规模以上企业; (二) 位于土壤污染潜在风险高的地块, 且生产、使用、贮存、处置或者排放有毒有害物质的企业; (三) 位于耕地土壤重金属污染突出地区的涉镉排放企业”, 本项目不属于涉镉排放企业, 不涉及有毒有害物质, 故本项目不属于应当列为土壤污染重点监管的单位, 无须进行跟踪监测。

6、生态环境影响及保护措施

本项目位于南京市溧水区经济技术开发区红光西路 8 号, 项目用地范围内不涉及生态环境保护目标, 无须设置生态保护措施。

7、环境风险影响及保护措施

根据《全省生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动计划》(苏环发〔2023〕5 号), 建设项目环评文件必须做好环境风险识别、典型事故情形、风险防范措施、应急管理制度和竣工验收内容“五个明确”。

7.1 风险源识别

对照《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018) 附录 B 中表 B.1 突发环境事件风险物质及临界量表, 结合物质理化性质, 本项目所含有害物质的现状储存量及临界量见下表。

表 4-37 项目建成后全厂涉及的危险物料最大使用量及储存方式

序号	名称	最大存在量 (t)	车间在线量 (t)	合计最大在线量 (t)	储存方式	储存位置
1	白油	0.25	0.005	0.255	桶装	仓库/车间
2	润滑油	0.12	0.001	0.121	桶装	仓库/车间
3	液压油	0.125	0.001	0.126	桶装	仓库/车间
4	食品消毒剂	0.5	0.003	0.503	桶装	化学品库/车间
5	喷码油墨	0.005	0.00003	0.00503	袋装	仓库/车间

6	废消毒剂	2.2	2.2	桶装	危废仓库
7	检验废液	0.125	0.125	桶装	危废仓库
8	废油桶	0.02125	0.02125	加盖密封	危废仓库
9	废包装瓶	0.0025	0.0025	袋装	危废仓库
10	废活性炭	2.382785	2.382785	袋装	危废仓库
11	废润滑油	0.0625	0.0625	桶装	危废仓库
12	废液压油	0.0625	0.0625	桶装	危废仓库
13	废含油抹布及手套	0.0075	0.0075	袋装	危废仓库

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中对物质临界量的规定，确定危险物质的临界量。

- ①当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量的比值，即为 Q；
 ②当存在多种危险物质时，则按下列公式计算物质的总量与其临界量的比值（Q）。

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

式中：q₁、q₂、q_n—每种危险物质实际存在量，t；

Q₁、Q₂、Q_n—各危险物质相对应的生产场所或贮存区临界量，t。

本项目厂区较小，且生产单元与储存单元距离较近，因此把整个厂区作为一个单元分析，生产单元和储存单元涉及的危险物质最大使用量及临界量见下表。

表 4-38 风险物质使用量及临界量

原料量、危险物料量	最大储存量 t	临界量 t	临界量依据	Q
白油	0.255	2500	《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）	0.2836421
润滑油	0.121	2500		
液压油	0.126	2500		
食品消毒剂	0.503	50		
喷码油墨	0.00503	50		
废消毒剂	2.2	10		
检验废液	0.125	50		
废油桶	0.02125	50		
废包装瓶	0.0025	50		
废活性炭	2.382785	50		
废润滑油	0.0625	50		
废液压油	0.0625	50		
废含油抹布及手套	0.0075	50		

注：白油、润滑油、液压油临界量参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 表 B.1 中油类物质（矿物油类，如石油、汽油、柴油等；生物柴油等）的临界量。废消毒剂临界量参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 表 B.1 中 CODCr 浓度≥10000mg/L 的有机废液的临界量。其余风险物质根据国家危险废物名录废润滑油危险特性为 T，I 毒性，废润滑油临界量保守考虑按照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 表 B.2 中的健康危险急性毒性物质（类别 2，类别 3）的临界量 50t 计算

根据计算 Q<1，确定本项目环境风险潜势为 I，有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量，无需开展环境风险专项评价。

7.2 环境影响途径

（1）大气

白油、润滑油、喷码油墨等遇明火等点火源引起火灾、爆炸事故，燃烧产生 CO₂、SO₂、CO、

氮氧化物，造成大气污染。

(2) 地表水、地下水、土壤

白油、润滑油、喷码油墨等发生渗漏，若处理不及时或处理措施采取不当，污染物会进入地表水、地下水、土壤，对地表水、地下水、土壤造成不同程度污染。

(3) 生产设备操作不当、设备老化等会引起火灾、爆炸事故，造成大气污染及人员安全隐患。

7.3 典型事故情形

本项目可能发生的以下环境风险事故：

(1) 贮运工程风险

项目原料贮运发生事故、液态原料等发生渗漏。

(2) 废水事故排放

项目沉淀池出现故障、失效等，导致废水泄漏。

(3) 火灾及爆炸

项目因原料储存不当、操作失误等产生火灾爆炸事故。

(4) 电气风险

项目因设备老化、操作失误等产生的电气事故风险。

7.4 风险防范措施

针对本项目可能发生的环境风险事故，提出以下风险防范措施：

(1) 生产车间风险防范措施

①生产车间具有良好的通风设施，正常工作状态下，排风系统需安装防火阀。

②所有材料均选用不燃和阻燃材料。

③生产车间设温度自动控制系统，带有超高温报警装置，以确保生产的安全性。

④安装超压报警装置，在送风或排风不畅的情况下报警、停机，避免通风不畅引起可燃气体浓度过高。

(2) 贮运工程风险防范措施

①原料桶不得露天堆放，储存于阴凉通风房间内，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒。

②划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求；严禁未安装灭火装置的车辆出入生产装置区。

③在液体原料贮存仓库设环形沟，并进行地面防渗；发生大量泄漏：流入环形沟收容；小量泄漏时应用活性炭或其他惰性材料吸收。

④合理规划运输路线及时间，加强危险化学品运输车辆的管理，严格遵守危险品运输管理规定，避免运输过程事故的发生。

(3) 废气事故排放防范措施

①平时加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废

	气处理系统正常运行； ②建立健全的环保机构，配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制； ③项目对废气治理措施应定期检查，防止因治理措施故障而造成废气的事故性排放。 （4）火灾和爆炸的防范措施 ①工作时严禁吸烟，携带火种，穿戴钉皮鞋等进入易燃易爆区。 ②动火必须按动火手续办理动火证，采取有效的防范措施。 ③使用防爆型电器。 ④严禁钢制工具敲打、撞击、抛掷。 ⑤安装避雷装置。 ⑥运输要请专门的，有资质的运输单位，运用专用的设备进行运输。 ⑦遵守各项规章制度和操作规程，严格执行岗位责任制。 ⑧加强培训教育和考核工作。 ⑨消防设施要保持完好。 ⑩要正确佩戴相应的劳防用品和正确使用防毒过滤器等防护工具。搬运时轻装轻卸，防止包装破损。 （5）电气风险防范措施 ①配电柜自带漏电保护器。在有腐蚀性气体或长期处于潮湿、污秽环境中的电气设备或线路，必须保证可靠的绝缘性能。电气线路必须具有足够的绝缘度、机械强度和导电能力要定期检查。禁止使用绝缘老化或失去绝缘性能的电气线路。 ②厂房内配电柜要配置相应的电气灭火器材。消火栓、灭火器、火灾报警器等消防用具以及严禁人员进入的危险作业区的护栏采用红色。电缆等导线在给定的工作条件 and 环境条件下，严禁超负荷和带故障运行，导致绝缘损坏、漏电以及发生火灾。电气装置附近不应堆放易燃易爆和易腐蚀物品。 （6）固废暂存及转移风险防范措施 a.按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）修改单、危险废物识别标志设置技术规范（HJ1276—2022）等要求做好地面硬化、防渗处理；堆放场所四周设置导流渠，防止雨水径流进入堆放场内。 b.建设单位应做好危废转移申报、转移联单等相关手续，须满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求； c.加强对固体废弃物管理，做好跟踪管理，建立管理台账；在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划； d.经批准后，应当向移出地环境保护行政主管部门申请。 e.危险废物委托处置单位应具备相应的资质，运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位
--	--

签发的许可证，承载危险废物的车辆须有明显的标志。

f.企业应制定并落实各类事故风险防范措施及应急预案，须按规范要求建设贮存、使用危险化学品的装置，杜绝泄漏物料进入环境，配备必需的事故应急设备、物资，并定期组织实战演练，最大限度地防止和减轻事故的危害。

(7) 事故池

发生火灾时，为迅速控制火势，消防设施用水进行灭火，将产生消防废水。本项目设置一个事故池容纳发生事故时产生的事故废水及消防废水。根据《石化企业水体环境风险防控技术要求》（Q/SH0729-2018），事故应急池总有效容积：

$$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) \max + V_4 + V_5$$

式中：

$(V_1 + V_2 - V_3) \max$ —对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算 $V_1 + V_2 - V_3$ ，取其中最大值。

$V_{\text{总}}$ —事故排水储存设施总有效容积（即事故排水总量）， m^3 。

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， m^3 ；储存相同物料的罐组按一个最大储罐计，装置物料量按存留最大物料量的一台反应（塔）器或中间储罐计；本项目取1桶果葡糖浆桶容量，故 $V_1 = 1.2\text{m}^3$ 。

V_2 —火灾延续时间内，事故发生区域范围内的消防用水量， m^3 ；本次改建项目未新增占地、厂房，本项目消防废水产生量 $V_2 = 0\text{m}^3$ 。

V_3 —发生事故时可以储存、转运到其他设施的事故排水量， m^3 ；取 0m^3 。本项目 $V_3 = 0\text{m}^3$ 。

V_4 —发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量， m^3 ；本项目发生事故时仍必须进入该系统的废水量 $V_4 = 0\text{m}^3$ 。

V_5 —发生事故时可能进入该收集系统的降雨量， m^3 ；本次改建项目未新增占地、厂房，故 $V_5 = 0\text{m}^3$ 。

$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) \max + V_4 + V_5 = 1.2 + 0 - 0 + 0 = 1.2\text{m}^3$ 。根据现有项目环保手续，现有项目 $V_{\text{总}} = 113.1\text{m}^3$ 。

经计算，企业现有一个 120m^3 事故应急池满足全厂事故废水暂存需求，作为事故废水（消防废水）临时贮存池。通过完善事故废水收集、处理、排放系统，保证发生泄漏事故时，泄漏物料能迅速、安全地集中到事故应急池，然后针对水质实际情况进行必要的处理，避免对评价范围内的周围农田和河流造成影响。

企业现已建设一座 120m^3 事故应急池，并且在厂区内集、排水系统管网中设置截流阀。发生泄漏、火灾或爆炸事故时，泄漏物、事故伴生、次生消防水流入雨水收集系统或污水收集系统，紧急关闭雨水和污水收集系统的截流阀，然后通过系统泵将污水打入事故应急池，事故废水经处理达标后方可接入污水管网，若建设单位不能处理泄漏物，必须委托有资质的单位安全处置，杜绝以任何形式进入区域的污水管网和雨水管网。事故应急池和导排系统应满足防腐防渗抗震的要求，平时必须保证事故池空置，不得作为他用。

7.4 应急管理制度

应急预案制定突发环境事件应急预案：投入运行之前，企业应制定突发环境事件应急预案或在突发事件应急预案中制定环境应急预案专章，按照《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》《关于印发（突发环境事件应急预案管理暂行办法）的通知》《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）等相关要求，说明各种可能发生的突发环境事件情景及应急处置措施。为了防范事故和减少危害，企业应加强管理，制定切实可行的突发环境事件应急预案，配备相应的应急物资，并定期对应急预案进行演练和修编。一旦发生环境风险事故，应及时启动应急预案，防止和减缓事故对周围环境的影响以及对环境风险影响范围内居民的危害。

7.5 竣工验收内容

当本项目达到验收标准时，根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》委托有资质的检（监）测机构代其开展验收监测，根据监测结果编写验收监测报告。

8、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射源，无须设置电磁辐射环境保护措施。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	有组织	车间异味、配料粉尘	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《印刷工业大气污染物排放标准》（DB32/4438-2022）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其 2024 年修改单
		吹塑废气	非甲烷总烃	
		喷码废气	非甲烷总烃	
	无组织	生产车间	非甲烷总烃、臭气浓度	
		危废仓库废气	非甲烷总烃	
地表水环境	纯水制备	pH、COD、SS、TDS、氨氮、TN、TP	沉淀池	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准，其中氨氮和总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中的 B 级标准，以及喜旺、秦源污水处理厂接管标准
	设备清洗	pH、COD、SS、氨氮、BOD ₅ 、TN		
声环境	各生产车间	分离机等设备噪声	墙体隔声、减振、距离衰减	各厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3 类标准要求。
电磁辐射	无			
固体废物	项目固废主要为不合格品、检验废液、废活性炭（纯水制备）、废过滤材料（纯水制备）、废边角料、不合格塑料瓶、废消毒剂、废油桶、废包装桶、废包装袋、废包装瓶、废活性炭、沉淀池沉渣、废润滑油、废液压油、废含油抹布及手套。 不合格品、废活性炭（纯水制备）、废过滤材料（纯水制备）、废边角料、不合格塑料瓶、废包装桶、废包装袋、收集尘、沉淀池沉渣收集后外售；检验废液、废消毒剂、废油桶、废活性炭、废包装瓶、废润滑油、废液压油、废含油抹布及手套委托有资质单位处置。			
土壤及地下水污染防治措施	本项目产生的废气等经处理后达标排放，且不涉及铅、铬、镍等重金属污染物，对土壤环境影响较小。 本项目危废堆场内废活性炭等存于危废堆场内，植物油等原料均合理暂存在室内，采取相应防渗措施后发生泄漏下渗的可能性很小，对土壤及地下水影响较小。 危废堆场地面采取相应的防渗措施后发生渗漏的可能性很小，对土壤及地下水的影响较小。			
生态保护措施	通过运营期严格的污染防治措施，预计对周围生态环境影响较小。			
环境风险	(1) 生产车间风险防范措施			

风险防范措施	①生产车间具有良好的通风设施，正常工作状态下，排风系统需安装防火阀。 ②所有材料均选用不燃和阻燃材料。 ③生产车间设温度自动控制系统，带超高温报警装置，以确保生产的安全性。 ④安装超压报警装置，在送风或排风不畅的情况下报警、停机，避免通风不畅引起可燃气体浓度过高。 （2）贮运工程风险防范措施 ①原料桶不得露天堆放，储存于阴凉通风房间内，远离火种、热源，防止阳光直射，应与易燃或可燃物分开存放。搬运时轻装轻卸，防止原料桶破损或倾倒。 ②划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求；严禁未安装灭火装置的车辆出入生产装置区。 ③在液体原料贮存仓库设环形沟，并进行地面防渗；发生大量泄漏：流入环形沟收容；用泡沫覆盖，抑制蒸发；小量泄漏时应用活性炭或其他惰性材料吸收。 ④合理规划运输路线及时间，加强危险化学品运输车辆的管理，严格遵守危险品运输管理规定，避免运输过程事故的发生。 （3）废气事故排放防范措施 ①平时加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行； ②建立健全的环保机构，配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制； ③项目对废气治理措施应定期检查，防止因治理措施故障而造成废气的事故性排放。 （4）固废暂存及转移风险防范措施 a.按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276—2022）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16号）等要求做好地面硬化、防渗处理；堆放场所四周设置导流渠，防止雨水径流进入堆放场内。 b.建设单位应做好危废转移申报、转移联单等相关手续，须满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求； c.加强对固体废弃物管理，做好跟踪管理，建立管理台账；在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划； d.经批准后，应当向移出地环境保护行政主管部门申请。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接收地环境保护行政主管部门。 e.危险废物委托处置单位应具备相应的资质，运输车辆须经主管单位检查，并持有
---------------	--

	有关单位签发的许可证，承载危险废物的车辆须有明显的标志。 f.企业应制定并落实各类事故风险防范措施及应急预案，须按规范要求建设贮存、使用危险化学品的装置，杜绝泄漏物料进入环境，配备必需的事故应急设备、物资，并定期组织实战演练，最大限度地防止和减轻事故的危害。
其他环境管理要求	1、环境管理与监测计划 （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、改扩建项目时必须及时向相关环保行政主管部门申报。 ③健全污染治理设施管理制度 建立健全污染治理设施的运行、检修、维护保养的作业规程和管理制度，将污染治理设施的管理与生产经营管理一同纳入公司日常管理工作的范畴，落实责任人，建立管理台账。避免擅自拆除或闲置现有的污染处理设施现象的发生，严禁故意不正常使用污染处理设施。 ④建立环境目标管理责任制和奖惩条例 建立并实施各级人员的环境目标管理责任制，把环境目标责任完成情况与奖惩制度结合起来。设置环境保护奖惩条例，对爱护环保设施、节能降耗、减少污染物排放、改善环境绩效者给予适当的奖励；对环保观念淡薄，不按环保要求管理和操作，造成环保设施非正常损坏、发生污染事故以及浪费资源者予以相应的处罚。在公司内部形成注重环境管理，持续改进环境绩效的氛围。 ⑤建设单位应通过“江苏省危险废物动态管理信息系统”进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。 ⑥企业为固体废物污染防治的责任主体，应建立风险管理及应急救援体系，执行环境监测计划、转移联单管理制度及国家和省有关转移管理的相关规定、处置过程安全操作规程、人员培训考核制度、档案管理制度、处置全过程管理制度。 ⑦规范建设危险废物贮存场所并按照规定设置警告标志，危废包装、容器和贮存场所应按照《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16号）要求张贴标识。 ⑧建设单位应根据《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），开展环保设施安全风险辨识，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。 ⑨企业需要根据相关要求向社会公开相关信息。 ⑩本项目行业分类为（C1524）含乳饮料和植物蛋白饮料制造、（C2926）塑料包装箱及容器制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目属于“十、酒、饮料制造业15”中“饮料制造152”中“其他”，“二十四、橡胶和塑料制品业29：62、塑料制品业292：塑料包装箱及容器制造2926”，对应实施简化管理，企业应及时申请取得排污许可证。经生态环境部门批准后获得排污许可证后向环境排放污染物，按证排污。本项目应针对此次变动在全国排污许可证管理信息平台申请排污许可证变更。 （2）自行监测计划 根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污许可证申请与核发技术规范 酒、饮料制造业》（HJ1028—2019）《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023），建设单位定期委托有资质的检（监）测机构代其开展自行监测，根据监测结果编写自行监测年度报告并上报当地环境保护主管部门。 （3）验收监测计划 当本项目达到验收标准时根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》委托有资质的检（监）测机构代其开展验收监测，根据监测结果编写验收监测报告。 （4）排污口规范化设置 项目建成后，项目厂区已设置 1 个雨水排放口，1 个污水排口；依托现状 2 个排气筒。 ①废气排口 本项目依托现状 2 个排气筒，废气排口应按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122 号）进行设置，达到标准要求高度，并设置便于采样、监测的采样口或搭建采样平台；在排气筒附近醒目处设置环保标志牌。 ②雨、污水排放口 根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》建设项目厂区的排水体制必须实施“雨污分流”制度，项目厂区设有污水排口 1 个、1 个雨水排放口，已在污水排口附近醒目处设置环境保护图形标志。 ③固定噪声污染源扰民处置规范化整治 应在高噪声源处设置噪声环境保护图形标志牌。 ④固体废弃物储存（处置）场所规范化整治 本项目一般固体废物贮存场所和危险废物贮存场所，对项目产生的废物进行收集。一般固废仓库按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《环
--	--

	境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及其修改单的要求建设。危废仓库按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）及《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16号）要求设置。 A.固体废物贮存场所要防扬散、防流失、防渗漏、防雨、防洪水。 B.一般固体废物贮存场所及危险废物贮存场所要在醒目处设置一个标志牌。 C.危险废物贮存场所的边界采用墙体封闭，并在边界各进出口设置明显标志牌。 （5）安全风险识别 根据《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）的要求：根据《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），企业要对脱硫脱硝、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等环境治理设施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。本项目不涉及脱硫脱硝、RTO 焚烧炉环境治理设施。 ①建立危废监管联动机制：“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。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。”故本项目做好危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全的措施，制定相应的危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案。 ②建立环境质量设施监管联动机制：“企业要对脱硫脱硝、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等环境治理设施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环境治理设施的环境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。”本项目涉及挥发性有机物处理装置，已开展安全风险辨识，并健全了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，将已审批的粉尘治理和挥发性有机物处理装置及时通报应急管理部门。
--	---

六、结论

本项目符合国家及地方产业政策，符合“生态环境分区管控实施方案”的相关要求，选址符合相关规划要求；项目生产过程中产生的污染在采取有效的治理措施之后，对周围环境影响较小，不会改变当地环境质量现状。因此，从环保的角度出发，该项目在坚持“三同时”原则并按照本报告中提出的各项环保措施治理后，本项目建设具有环境可行性。

附表

建设项目污染物排放量汇总表（单位：t/a）

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	SO ₂	0.004	0.004	0	0	0.004	0
		NO _x	0.0317	0.0317	0	0	0.0317	0
		颗粒物	0.0239	0.0239	0	0.0018	0.0239	0
		非甲烷总烃	0.53133	0.53133	0	0.17013	0.68446	+0.15313
		油烟	0.1141	0.1141	0	0	0.1141	0
	无组织	油烟	0.2289	0.2289	0	0	0.2289	0
		颗粒物	0.0422	0.0422	0	0.002	0.0422	0
		非甲烷总烃	0.61066	0.61066	0	0.18903	0.78079	+0.17013
废水	废水量		291689	291689	0	19740	311429	19740
	COD		11.9593	11.9593	0	0.8093	12.7686	+0.8093
	BOD ₅		2.9169	2.9169	0	0.1974	3.1143	+0.1974
	SS		2.9169	2.9169	0	0.1974	3.1143	+0.1974
	氨氮		0.3750	0.3750	0	0.0750	0.45	+0.0750
	TP		0.1458	0.1458	0	0.0099	0.0283	+0.0099
	TN		0.8674	0.8674	0	0.2369	0.7305	+0.2369
	动植物油		0.2917	0.2917	0	0	0.2917	0
	TDS		12.4800	12.4800	0	14.7120	27.192	+14.7120
一般工业 固体废物	不合格品、废边角料		633	0	0	60	693	+60
	废渣		15	0	0	15	30	+15
	废活性炭（纯水制备）		0.2	0	0	0.2	0.4	+0.2
	废过滤材料（纯水制备）		0.2	0	0	0.2	0.4	+0.2
	废边角料		10	0	0	0.1	10.1	+0.1
	不合格塑料瓶		1	0	0	0.1	1.1	+0.1

	废包装桶	1.17	0	0	0.55	0	1.72	+0.55
	收集尘	0.3601	0	0	0.0163	0	0.3764	+0.0163
	沉淀池沉渣	9.176	0	0	3.3378	0	12.5138	+3.3378
	废辣椒酱	2	0	0	0	0	2	0
	废植物油油桶	12	0	0	0	0	12	0
	废包装袋	137.48	0	0	48.4	0	185.88	+48.4
	废油脂	1.9571	0	0	0	0	1.9571	0
	沉淀杂质	170	0	0	0	0	170	0
	清洗杂质	0.05	0	0	0	0	0.05	0
	废调味品	350	0	0	0	0	350	0
危险废 物	废包装瓶	0.011	0	0	0.01	0	0.021	+0.01
	废消毒剂	8.8	0	0	8.8	0	17.6	+8.8
	检验废液	0.5	0	0	0.5	0	1	+0.5
	废油桶	0.195	0	0	0.085	0	0.28	+0.085
	废活性炭	35.4654	0	0	9.53114	0	44.99654	+9.53114
	废润滑油	0.5	0	0	0.25	0	0.75	+0.25
	废液压油	0.5	0	0	0.25	0	0.75	+0.25
	废含油抹布及手套	0.13	0	0	0.03	0	0.16	+0.03
生活垃圾		82.5	0	0	0	0	82.5	0
餐厨垃圾		45	0	0	0	0	45	0
废油脂		0.274155	0	0	0	0	0.274155	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①