

建设项目环境影响报告表

(试 行)

项 目 名 称： 新建乳酸菌饮料生产项目

建设单位（盖章）： 东洋饮料（常熟）有限公司

编制日期：2019年4月

江苏省环境保护厅制

《建设项目环境影响报告表》编制说明

《建设项目环境影响报告表》由具有从事环境影响评价工作资质的单位编制。

1. 项目名称——指项目立项批复时的名称，应不超过 30 个字(两个英文字段作一个汉字)。
2. 建设地点——指项目所在地详细地址，公路、铁路应填写起止地点。
3. 行业类别——按国标填写。
4. 总投资——指项目投资总额。
5. 主要环境保护目标——指项目区周围一定范围内集中居民住宅区、学校、医院、保护文物、风景名胜区、水源地和生态敏感点等，应尽可能给出保护目标、性质、规模和距厂界距离等。
6. 结论与建议——给出本项目清洁生产、达标排放和总量控制的分析结论，确定污染防治措施的有效性，说明本项目对环境造成的影响，给出建设项目环境可行性的明确结论。同时提出减少环境影响的其他建议。
7. 预审意见——由行业主管部门填写答复意见，无主管部门项目，可不填。
8. 审批意见——由负责审批该项目的环境保护行政主管部门批复。

建设项目基本情况

| | | | | | |
|--|--|--------------|-------------|---------------------|--------|
| 项目名称 | 新建乳酸菌饮料生产 | | | | |
| 建设单位 | 东洋饮料（常熟）有限公司 | | | | |
| 法人代表 | 栗城靖 | 联系人 | | | |
| 通讯地址 | 江苏省常熟东南经济开发区银丰路 88 号 | | | | |
| 联系电话 | 52882112 | 传真 | 52905156 | 邮政编 | 215500 |
| 建设地点 | 江苏省常熟东南经济开发区银丰路 88 号 | | | | |
| 立项审批部门 | 常熟市发改委 | | 批准文 | 常发改外备[2019]23 号 | |
| 建设性质 | 新建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> | | 行业类别 | C1524 含乳饮料和植物蛋白饮料制造 | |
| 占地面积 (平方米) | 68753.53 | | 绿化面积 (平方 | / | |
| 总投资 (万元) | 295 | 其中：环保投资 (万元) | 40 | 环保投资占总投资比 | 13.6% |
| 评价经费 (万元) | / | 预期投产日期 | 2019 年 6 月 | | |
| 原辅材料(包括名称、用量)及主要设施规格、数量(包括锅炉、发电机等) 原辅材料： 本项目主要原辅原料为瑞士乳杆菌，脱脂奶粉，白砂糖等。 主要设施： 详见 P4 设备清单。 | | | | | |
| 水及能源消耗量 | | | | | |
| 名称 | 消耗量 | | 名称 | 消耗量 | |
| 水 (吨/年) | / | | 燃柴油 (吨/年) | / | |
| 电 (万度/年) | 40 | | 燃气 (标立方米/年) | / | |
| 液化石油气 (m ³ /年) | / | | 其它 | / | |
| 废水 (工业废水 <input type="checkbox"/> 、生活废水 <input type="checkbox"/>) 排水量及排放去向 本项目投产后含氮磷废水经过厂内三效蒸发处理，碱洗净废水经过厂内预处理站处理后接入凯发新泉水务（常熟）有限公司处理达标后排放，本项目对现有项目调整，本项目建成后全厂水量不增加。 | | | | | |
| 放射性同位素和伴有电磁辐射的设施的使用情况 本项目不使用放射性同位素和伴有电磁辐射的设施，建设过程中如增加放射、放射性设备需另做环评。 | | | | | |

工程内容及规模：（不够时可附另页）

东洋饮料（常熟）有限公司由东洋制罐株式会社和日本饮料株式会社共同投资。成立于2010年12月，位于江苏省常熟高新技术产业开发区。注册资本4984万美元，投资总额14900万美元。从事非碳酸饮料产品（按《全国工业产品生产许可证》所列范围）生产。从事饮料用瓶、瓶盖及瓶胚的生产；销售自产产品并提供售后服务；从事饮料生产设备的批发及进出口业务（不涉及国营贸易管理商品，涉及配额、许可证管理商品的，按国家有关规定办理申请），并提供相关售后服务和技术咨询服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

公司员工300人左右，共有两期工厂，一期工厂于2012年8月正式投产，二期工厂于2013年5月正式投产。共有无菌冷灌装生产线4条，标准灌装速度均为460瓶/分钟。三期瓶盖项目建于一期厂房内，目前已通过自主验收。

由于饮料市场的多元化，为了增加饮料种类，在一期现有产线调整，减少现有饮料产能，增加一条发酵工艺，保持整体产能不变。

本项目不新增职工人数，年生产日为300天，两班制，每班工作8小时。本项目地理位置图见附图1，开发区规划图见附图2，周边概况图见附图3，厂区平面图见附图4，车间平面布置图见附图5-1。

2、产品方案：根据常熟市发改委关于东洋饮料（常熟）有限公司新建乳酸菌饮料生产项目的备案通知（常发改外备[2019]23号），本项目建成后全厂产品方案详见表1。

表1 本项目产品方案及规模

| 工程名称 | 产品 | | 产品规格 | 设计能力（亿瓶/a） | | | 年运行时数 | |
|-------------|------|-------|-------------------------|------------------------------|------|------|-------|-----|
| | | | | 扩建前 | 扩建后 | 增减量 | | |
| PET瓶饮料450ml | 果汁饮料 | 浓缩还原 | 浓缩果汁、砂糖、香料、添加剂共12.4% | 0.78 | 0.78 | 0 | 300 | |
| | | 含果粒果肉 | 浓缩果汁、果肉、砂糖、香料、添加剂共12.4% | 0.2 | 0.2 | 0 | 80 | |
| | 茶饮料 | 茶叶 | 茶叶、砂糖、香料、添加剂共9.7% | 1.95 | 1.95 | 0 | 760 | |
| | | 茶粉 | 茶粉、砂糖、香料、添加剂共10.8% | 0.39 | 0.39 | 0 | 150 | |
| | 含乳饮料 | 乳酸菌饮料 | | 乳酸菌液、乳粉、浓缩果汁、砂糖、香料、添加剂共25.0% | 1.17 | 1.16 | -0.01 | 450 |
| | | 含奶咖啡 | 速溶咖啡 | 咖啡粉、砂糖、乳粉、香料、添加剂共28.2% | 1.96 | 1.92 | -0.04 | 770 |
| | | | 咖啡 | 咖啡、砂糖、乳粉、香料、添加剂共19.7% | 0.2 | 0.16 | -0.04 | 80 |
| | | 含奶红茶 | | 茶、砂糖、乳粉、香料、添加剂共18.7% | 0.78 | 0.76 | -0.02 | 300 |
| | | 可可 | | 可可粉、砂糖、乳粉、香料、添加剂共28.2% | 0.2 | 0.16 | -0.04 | 80 |

续表1:

| 工程名称 | 产品 | 产品规格 | 设计能力 (亿瓶/a) | | | 年运行时数 |
|--------------|------------------|-----------------------|-------------|------|-------|-------|
| | | | 扩建前 | 扩建后 | 增减量 | |
| PET瓶饮料450ml* | 蔬菜汁饮料 | 蔬菜汁、砂糖、香料、添加剂共 12.4% | 0.2 | 0.2 | 0 | 80 |
| | 植物性蛋白饮料豆浆等 | 豆浆、砂糖、香料、添加剂共 18.2% | 0.2 | 0.2 | 0 | 80 |
| | 运动饮料 | 浓缩果汁、砂糖、香料、添加剂共 12.4% | 0.2 | 0.2 | 0 | 80 |
| PET瓶饮料1500ml | 发酵乳酸菌饮料 | | 0 | 0.05 | +0.05 | 7200 |
| / | 共计 (以平均 450ml 计) | / | 8.2 | 8.2 | 0 | |
| PET 瓶 | PET 瓶坯 | / | 8.55 | 8.55 | 0 | 7961 |
| | PET 瓶 | / | 8.3 | 8.3 | 0 | 7636 |
| 瓶盖 | 瓶盖 | / | 3 亿个 | 3 亿个 | 0 | 4800 |

注：*：现有 PET 瓶饮料以平均 450ml 计，本项目新增发酵饮料折算成 450ml 计后，全厂产能不发生变化（以平均 450ml 计）。

3、本项目新增生产设备清单见表 2，现有项目生产设备见附表：

表 2 本项目主要生产设备表

| 序号 | 名称 | 规模型号 | 数量 (台/套) | 备注 |
|----|-------|----------|----------|----|
| 1 | 混料罐 | 20000L | 1 套 | 国产 |
| 2 | 发酵罐 1 | 500L | 1 套 | 国产 |
| 3 | 发酵罐 2 | 3000L | 1 套 | 国产 |
| 4 | 发酵罐 3 | 20000L | 1 套 | 国产 |
| 5 | 发酵罐 4 | 20000L | 1 套 | 国产 |
| 6 | 巴氏杀菌机 | 20000L/H | 1 套 | 国产 |

4、原辅材料及能源情况见表 3：

表 3 本项目主要原辅材料及能源消耗表

| 类别 | 物料名称 | 规格 | 年消耗量 (t/a) | | | 包装方式 | 最大储存量 t/a | 备注 |
|-------|--------|-------------------------------|------------|-------|-----|------|-----------|----|
| | | | 扩建前 | 扩建后 | 增减量 | | | |
| 主要原辅料 | PET 树脂 | 聚对苯二甲酸乙二醇酯 59%；玻璃纤维 40%，其它 1% | 15371 | 15371 | 0 | 袋装 | 180 | 国内 |
| | CAP 盖 | 树脂 (C430A) (高密度聚乙烯 HDPE) | 1769 | 1769 | 0 | 箱装箱装 | 200 | 国内 |
| | 标签 | / | 2054 | 2054 | 0 | 箱装 | 120 | 国内 |
| | 包装材料 | 纸质 | 18354 | 18354 | 0 | / | 200 | 国内 |
| | 茶叶 | 25kg 一袋 | 2337 | 2337 | 0 | 袋装 | 29 | 国内 |
| | 乳粉 | 25kg 一袋 | 19347 | 19300 | -47 | 袋装 | 150 | 国内 |
| | 咖啡 | 20kg 一箱 | 490 | 470 | -20 | 袋装 | 20 | 国内 |

续表 3;

| 类别 | 物料名称 | 规格 | | 年消耗量 (t/a) | | | 包装方式 | 最大储存量 t/a | 备注 | |
|-------|--------|--------------|-------------|------------|--------|--------|------|-----------|------|----|
| | | | | 扩建前 | 扩建后 | 增减量 | | | | |
| 主要原辅料 | 咖啡粉 | 25kg 一袋 | | 14132 | 14100 | -32 | 袋装 | 129 | 国内 | |
| | 可可粉 | 25kg 一袋 | | 1472 | 1450 | -22 | 袋装 | 38 | 国内 | |
| | 豆浆 | 275kg 一桶 | | 1223 | 1223 | 0 | 罐装 | 10 | 国内 | |
| | 茶粉 | 20kg 一箱 | | 734 | 734 | 0 | 袋装 | 6 | 国内 | |
| | 果汁 | 275kg 一桶浓缩果汁 | | 6297 | 6297 | 0 | 罐装 | 50 | 国内 | |
| | 菜汁 | 275kg 一桶 | | 551 | 551 | 0 | 罐装 | 5 | 国内 | |
| | 乳酸菌液 | 25kg 一桶 | | 3239 | 3239 | 0 | 桶装 | 30 | 国内 | |
| | 香料 | 15kg 一桶 | | 492 | 492 | 0 | 罐装 | 30 | 国内 | |
| | PET瓶坯 | 树脂 | | 474 | 474 | 0 | 箱装 | 40 | 国内 | |
| | 砂糖 | 50kg 一袋 | | 34412 | 34412 | 0 | 袋装 | 300 | 国内 | |
| | 添加剂 | 25kg 一袋 | | 737 | 737 | 0 | 袋装 | 11 | 国内 | |
| | 酸剂 | 23%硝酸、23%磷酸 | | 182 | 182 | 0 | 桶装 | 3 | 设备杀菌 | |
| | 碱剂 | 48%NaOH | | 1621 | 1621 | 0 | 桶装 | 10 | 设备杀菌 | |
| | 次氯酸钠 | NaClO | | 0.26 | 0.26 | 0 | 桶装 | 0.1 | 国内 | |
| | 盐酸 | 35% | | 45.2 | 45.2 | 0 | 桶装 | 1 | 离子交换 | |
| | 杀菌剂 | 过氧化氢 | H2O215% | | 542.28 | 542.28 | 0 | 桶装 | 50 | 国内 |
| | | 醋酸 | CH3COOH15% | | | | | | | 国内 |
| | | 过氧乙酸 | CH3COOOH15% | | | | | | | 国内 |
| 氢氧化钠 | 25% | | 45 | 45 | 0 | 桶装 | 10 | 国内 | | |
| 油墨 | JP-K67 | | 0.1 | 0.1 | 0 | 桶装 | 0.1 | 国内 | | |

续表 3:

| 类别 | 物料名称 | 规格 | 年消耗量 (t/a) | | | 包装方式 | 最大储存量 t/a | 备注 |
|-------|----------|---|-------------|-------------|----------|------|-----------|------|
| | | | 扩建前 | 扩建后 | 增减量 | | | |
| 主要原辅料 | UV 环保型油墨 | 颜料 15~40%，预聚物 30~40%，丙烯酸单 A 20~30%，丙烯酸单体 B 7~12%，光引发剂 5~10%，助剂 0~5% | 0.07 | 0.07 | 0 | 桶装 | 0.07 | 国内 |
| | 高密度聚乙烯 | 聚乙烯 | 700 | 700 | 0 | 箱装 | 50 | 国内 |
| | 色母 | 聚乙烯、C. I. 颜料白，硬脂酸锌 | 14 | 14 | 0 | 桶装 | 5 | 国内 |
| | 瑞士乳杆菌 | | 0 | 0.01kg | +0.01kg | / | 0.01 | 国外 |
| | 脱脂乳粉 | 25KG/袋 | 0 | 292 | +292 | 袋装 | 50 | 国内 |
| | 无水柠檬酸 | 25KG/袋 | 0 | 325 | +325 | 袋装 | 50 | 国内 |
| | 酸奶香精 | 15KG/桶 | 0 | 12 | +12 | 桶装 | 2 | 国内 |
| 能源 | 自来水 | / | 1669000t/a | 1669000t/a | 0 | / | / | 市政管网 |
| | 纯水 | RO | 1003405 t/a | 1003405 t/a | 0 | / | / | 自制 |
| | 去离子水 | DI | 86046 t/a | 86046 t/a | 0 | / | / | 自制 |
| | 蒸汽 | / | 118241 t/a | 118241 t/a | 0 | / | / | 外购 |
| | 电 | / | 8840 万度/a | 8880 万度/a | +40 万度/a | / | / | 市政电网 |
| | 液化石油气 | | 1300m3/a | 1300m3/a | 0 | / | / | |

5、本项目主要原辅材料理化性质

表 4 本项目主要原辅材料理化性质

| 物质名称 | 理化性质 | 危险性 | 毒理性质 |
|-------|--|-----|------|
| 酸奶香精 | 苯甲酸及其钠盐，能被嗅觉嗅出香气或味觉尝出的物质，配制香精的原料，广泛用于各种化妆品、饼干、饮料、烟、酒、豆乳、奶制品、植物蛋白食品等的加香 | 无 | 无毒 |
| 无水柠檬酸 | 维生素 C、抗氧化剂，用于改善食品品质、延长食品保存期、便于食品加工和增加食品营养成分的一类天然物质。 | 无 | 无毒 |

6、项目地理位置

本项目位于江苏省常熟市东南经济开发区银丰路，利用东洋饮料公司预留车间进

行生产，项目所在地东侧为富达铝业，西侧为银丰路，北侧为新安江路，南侧为东罐（常熟）高科技容器有限公司。

7、本项目公用辅助工程见表 5：

表 5 本项目公用辅助工程情况表

| 类别 | 建设名称 | 设计能力 | | | 备注 |
|---------|-------------|-----------------------|-------------|-----------------------|-------------|
| | | 现有项目 | 本项目 | 建成后全厂 | |
| 贮运工程 | 原料仓库 | 5032.1 m ² | 0 | 5032.1 m ² | 依托现有 |
| | 制品仓库 | 8562 m ² | 0 | 8562 m ² | 依托现有 |
| | 废料仓库 | 884m ² | 0 | 884m ² | 依托现有 |
| | 危险品暂存库 | 45.6m ² | 0 | 45.6m ² | 依托现有 |
| | 危废暂存库 | 15.2m ² | 0 | 15.2m ² | 依托现有 |
| 公用工程 | 给水 | 166.9 万 t/a | 0 | 1669360t/a | 由工业区自来水管网供给 |
| | 排水 | 38.7 万 t/a | 0 | 387288t/a | 排入工业区污水管网 |
| | 供电 | 8840 万度/a | 40 万度/a | 8880 万度/a | 开发区供电网 |
| | 空压机 | 4650m ³ /h | 0 | 4650m ³ /h | 低压空压机：7bar |
| | | 5058m ³ /h | 0 | 5058m ³ /h | 高压空压机：40bar |
| 蒸汽 | 11.82 万 t/a | 0 | 11.82 万 t/a | 外购东南热电厂 | |
| 环保工程 | 废气 | 4 套尾气碱洗塔 | / | 4 套尾气碱洗塔 | / |
| | 废水 | 一套 1100t/d 的废水生化处理系统 | / | 一套 1100t/d 的废水生化处理系统 | 依托现有 |
| | 噪声 | 采取隔声、设备基础减震措施 | | | / |
| | 固废 | 一般固废综合利用，危废委外处置 | | | / |
| | 事故废水应急池 | 900m ³ | / | 900m ³ | 依托现有 |
| | RO 水制备系统 | 33800t/d | / | 33800t/d | 依托现有 |
| | 去离子水制备系统 | 1300t/d | / | 1300t/d | / |
| | 三效蒸发设备 | 30t/d | / | 30t/d | 依托现有 |
| 冷却及冷冻系统 | 冷却塔 | 3000T/h，10 套 | / | 3000T/h，10 套 | / |
| | 冷冻机 | 6 台 | / | 6 台 | / |

9、“三线一单”相符性分析

(1)与生态保护红线相符性分析

根据《江苏省生态红线区域保护规划》（苏政发〔2013〕113 号）、《常熟市生态红线区域保护规划》（常熟市人民政府，常政发〔2016〕59 号），距离项目厂界最近的生态红线区域为沙家浜-昆承湖重要湿地，虞山-尚湖风景名胜区、常熟尚湖饮用水水源保护区，具体见表 9。项目所在地不属于沙家浜-昆承湖重要湿地一、二级管控区范围内，不在虞山-尚湖风景名胜区一、二级管控区范围内，不在常熟尚湖饮用水水源保

护区一、二级管控区范围内，符合《江苏省生态红线区域保护规划》、《常熟市生态红线区域保护规划》相关要求。

表 6 与本项目所在地厂界最近的生态红线区域

| 环境要素 | 环境保护对象名称 | 方位 | 规模 | 与项目关系 |
|------|--------------|-------------------|--|--------------------------------|
| 生态环境 | 虞山-尚湖风景区 | 西北(距离本项目厂界 9.5km) | 一级管控区包括辛峰游览区、维摩浏览区、剑门游览区、兴福游览区、小石洞游览区，含太湖风景名胜区虞山景区；二级管控区东起读书台，沿石梅园、小山台、北门大街，经虞山北路、西三环、沪宜公路、行灶桥、太平港、西门湾、虞山城墙，再接读书台所包含的区域（含常熟市尚湖国家城市湿地公园、常熟虞山国家森林公园、太湖风景名胜区虞山景区） | 本项目不在其范围内，距二级管控区最近距离约 9km |
| | 常熟尚湖饮用水水源保护区 | 西北(距离本项目厂界 8.6km) | 一级管控区为一级保护区，范围为：以取水口为中心，半径 500 米的区域；二级管控区为二级保护区，范围为：一级保护区外，环湖大堤内的整个水域范围和一级保护区以外，尚湖环湖大堤以内的陆域 | 本项目不在其保护范围内，距离二级管控区最近距离约 8.6km |
| | 沙家浜-昆承湖重要湿地 | 西侧(距离本项目厂界 3.6km) | 一级管控区芦苇荡风景区，东至张家港河，西至 227 省道复线，南至苏嘉杭高速，北至沙蠡线；二级管控区东以张家港河和昆承湖湖体为界，南以虞山镇镇界，西以苏常公路为界，北以南三环和大滄港为界（不包括镇工业集中区和东南开发区，含常熟沙家浜国家城市湿地公园、沙家浜国家湿地公园、沙家浜旅游度假区） | 本项目不在其范围内，距其最近距离约 4km |

(2)与环境质量底线的相符性分析

根据本项目评价范围内环境现状监测结果表明，项目所在地的环境质量较好，能满足功能区划要求。项目建成后围的声环境影响较小，不会改变周围环境的属性，项目的建设符合声环境能区要求。项目建设符合当地环境功能区划。

因此，本项目的建设不会突破当地环境质量底线。

(3)与资源利用上线的对照分析

本项目生产过程中所用的资源主要为电；常熟高新技术产业开发区建立有完善的给水、排水、供电等基础设施，可满足本项目运行的要求。

因此，本项目建设符合资源利用上线标准。

(4)与环境准入负面清单的对照

常熟高新技术产业开发区发展的重点产业优先、限制、禁止发展项目清单见表 7。

表 7 园区发展的重点产业优先、限制、禁止发展项目清单

| 序号 | 行业 | 环境准入指导意见（不在下列范围的为允许类） | | |
|----|---------|--|--|--|
| | | 优先发展 | 限制发展 | 禁止发展 |
| 1 | 装备制造产业 | 汽车配件、信息技术、机器人、新材料、智能建筑等以及相关研发产业 | 污染治理措施达不到《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》、《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》等要求 | 纯电镀项目 |
| 2 | 汽车零部件产业 | 汽车电子、汽车发动机、汽车变速箱等高附加值关键产品以及相关研发产业 | 污染治理措施达不到《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》、《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》等要求 | 纯电镀项目 |
| 3 | 电子信息产业 | 通信设备、电子工业专用设备、电子元件、电子器件工业行业、电子信息机电产品、电子信息产品专用材料及相关研发产业 | 高耗能项目和过剩产业扩张 | 排放重金属废水和含电镀工序的项目 |
| 4 | 纺织产业 | 再生涤纶、丙纶等纤维和废旧纺织材料产品、绿色可降解产业用纺织品、智能纺织装备研发 | 单线产能小于 10 万吨/年的常规聚酯连续聚合生产装置、25 公斤/小时以下梳棉机、吨原毛洗毛用水超过 20 吨的洗毛工艺与设备 | 使用期限超过 20 年的各类国产毛纺细纱机；压力吨位在 200 吨以下的皮棉打包机（不含 160 吨短绒棉花打包机） |
| 5 | 战略性新兴产业 | 新能源、新材料、节能环保、物联网及相关研发产业 | 高耗能项目和过剩产业扩张 | 排放重金属废水和含电镀工序的项目 |

对照表 7，本项目不属于常熟高新技术产业开发区禁止发展项目。

与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题：

东洋公司现有三期项目，一期项目年产 PET 瓶装饮料 4.2 亿瓶（平均 450ml）、罐装饮料 3.35 亿罐（平均 250ml）及年产 PET 瓶胚 4.55 亿只（其中自用 4.1 亿只）、4.3 亿 PET 瓶（其中自用 4.2 亿只）项目，一期工程 2 条 PET400 产线于 2013 年通过常熟市环保局验收（常环建验[2013]20 号）；二期项目年产四亿瓶非碳酸饮料扩建项目于 2014 年通过常熟市环保局验收（常环建验[2014]65 号）；三期项目新建瓶盖生产项目已通过自主验收。

现有项目工艺流程：

东洋饮料公司现有工艺主要分为瓶盖生产工艺，PET 瓶生产线（包括瓶坯、PET 瓶及 PET 瓶饮料生产线）。其中各式 PET 瓶饮料生产工艺基本相同。

（1）瓶盖生产工艺流程

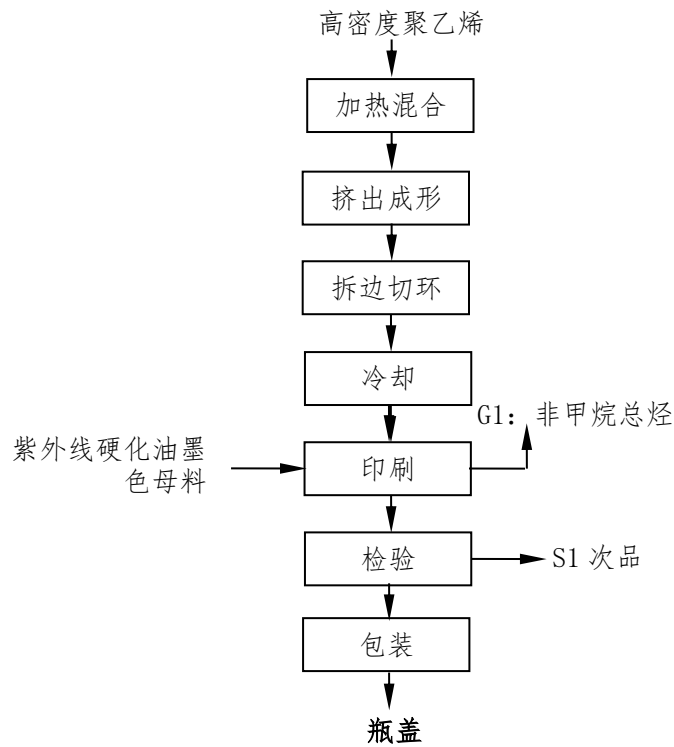
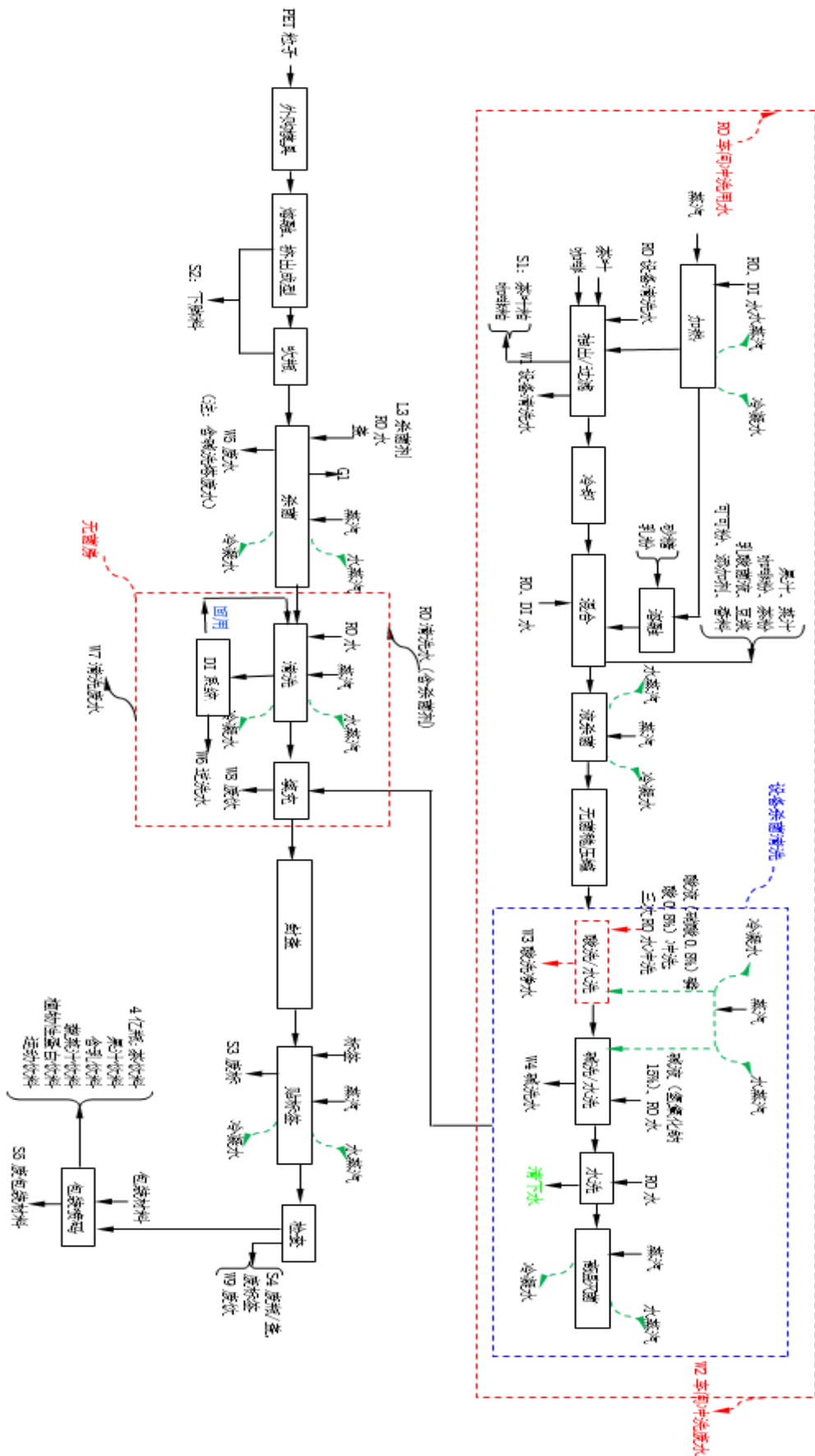


图 1 瓶盖生产流程图 (t/a)

工艺流程说明:

本项目将外购的固态高密度聚乙烯通过电加热（130~140℃）成液态后混合均匀，由于高密度聚乙烯的软化点范围为 125~135℃、熔点为 142℃、分解温度为 300℃，故该温度下高密度聚乙烯不会产生有机废气。并将熔融的成形材料以高压的方式填充到封闭的模具内，取出的模具通过循环水间接冷却至室温，冷却水依托现有项目的冷却水塔。为了提高油墨在瓶盖上的附着效果，印刷之前利用 1 个液化气燃烧喷嘴对瓶盖进行短暂加热，每个瓶盖在喷嘴处停留时间≤1 秒，喷嘴燃烧液化气产生的微量燃烧废气对环境影响较小。给瓶盖表面喷码标识，建设单位在印刷机内加入色母料和紫外线硬化油墨对瓶盖表面进行印刷。本项目在印刷过程中有微量非甲烷总烃废气排放，经集气罩及风机（600m³/h）收集后由新建的 8 米高的排气筒排放。由于客户订单要求，有些未能用完就过期的废油墨（0.01t/a）作为危废委托凌霞固废处置有限公司进行处置，废油墨罐 0.01t/a 由康博工业固体废弃物处置有限公司统一处置。印刷后的瓶盖经检验合格、包装后可作为成品发货。不合格次品由建设单位回收。

(2) PET 瓶生产工艺流程



工艺流程说明:

PET 瓶饮料根据原材料的不同,可分为茶饮料、果汁饮料、蔬菜汁饮料、植物性蛋白饮料和运动饮料。PET 瓶饮料的生产工艺流程基本相同,只是果汁、蔬菜汁饮料生产线中无抽出过滤冷却环节,原料在熔融混合阶段加入,后面的工艺流程与其他饮料一样。因此,PET 瓶饮料可共用一条生产线。

①抽出过滤

厂区内自制的 RO 水经蒸汽加热至 80℃后与外购的茶叶、咖啡在抽出机内停留 20min,经抽出机内部过滤网将含水茶粕、咖啡粕(S1)分离下来。抽出液质量与热水温度、抽出时间等有关,直接影响了产品质量。RO 水的制备工艺见及流程见(3)。原料加入种类依所生产品种选择加入。抽出机定期清洗,所用清洗水为 RO 水,设备清洗产生的废水(W1)送厂内污水处理系统处理。

②熔融混合

抽出液冷却后与经 RO 热水溶解的砂糖、乳粉溶解混合,溶解温度为 65℃,时间为 15min。依产品种类选择性加入浓缩果汁、菜汁、咖啡粉、茶粉、乳酸菌液、豆浆、可可粉,与添加剂、香料调和。

③液杀菌

熔融混合后的液体通过蒸汽高温杀菌,温度为 140℃,杀菌时间为 60S,经冷却后的液体进入无菌稳压罐待装。

④机器洗净杀菌

机器洗净杀菌总共包括四部分:酸洗水洗、碱洗水洗、水洗、高温灭菌。该工段先用 3%的含硝酸、磷酸的酸液对设备进行酸洗,经酸洗后的设备将分三批用相同量的 RO 水对设备的含酸挂壁水进行再次清洗,经酸洗水洗后的设备根据生产的需要再次用 RO 水将氢氧化钠溶液稀释至 2.2%的浓度进行碱洗。其中酸洗水洗只有在生产含乳饮料时才使用,酸洗废水(W3)因含磷、氮不与其后的水洗废水混合,故收集后需经蒸发处理以去除水中磷、氮,蒸发过程产生的冷却水作为清下水排放。碱洗水洗后产生废水(W4)进入厂内污水处理系统处理。碱洗水洗后再用大量 RO 水冲洗,产生的冲洗水直接排入清下水。

⑤PET 瓶的准备

外购 PET 粒子在模具内经过熔融挤出,熔融温度为 280℃左右,注入模具冷却后得到初期容器瓶坯,通过对瓶胚加热吹瓶过程成为所需要的 PET 瓶。PET 粒子为聚对苯二甲酸乙二醇(59%)和玻璃纤维(41%)的混合物,其中聚对苯二甲酸乙二醇为有机物,该物质流动温度为 243℃,分解温度为 353℃,而工序熔融温度为 280℃左右,在流动状态下吹塑成型,故在此工序中不产生有机废气。熔融挤出及吹瓶过程均产生下脚料(S2)。

用蒸汽加热至 65℃的杀菌剂对 PET 瓶和盖进行杀菌:杀菌剂为含醋酸 16%,过氧化氢 20%,过氧醋酸 10%的 L3 杀菌剂。杀菌剂用 RO 水稀释 50 倍后使用。醋酸因其高挥发性,故此时会有醋酸挥发气体(G1)排出。大部分醋酸气体通过碱液喷淋塔水洗去除,少部分不凝气通过排气筒高空达标排放。杀菌剂废水(W5)送入污水处理系统处理。

⑦无菌房内清洗

经杀菌剂杀菌后的 PET 瓶在无菌房内用大量的蒸汽高温杀菌后的 RO 水冲洗,产生的冲洗水通过 DI 系统净化,再回用至 PET 瓶冲洗,DI 系统产生的逆洗水(W6)送入污水处理系统处理。无菌房用前道工序配好的含杀菌剂 RO 清洗水冲洗,产生的废水

(W7) 送入污水处理系统处理。

⑧ 填充、封盖、贴标签、检查及包装

对清洗干净并杀菌后的 PET 瓶进行填充，产生的废饮（W8）排入厂内污水处理系统处理。标签通过蒸汽方式贴入，再依次通过检查、包装、油墨喷码（如生产日期等）后得到各种产品。检查过程产生的废盖、瓶、废标签（S4）及包装过程产生的废包装材料（S5）均卖给相应的废物回收公司，废饮（W9）送污水处理系统处理。

现有项目的污染防治措施

本项目建设前现有项目的有组织废气产生情况及污染治理设施情况见表 8，项目废水污染物产生及污染治理情况见表 9，原有项目固体污染物产生及处理方式情况见表 10。

表 8 本项目建设前现有项目有组织废气产生及污染治理设施情况表

| 污染源 | | 污染物名称 | 治理措施 | 排放源 |
|--------|----------|-------|------------|-----|
| PET 废气 | PET 瓶的准备 | 醋酸 | 碱液喷淋塔水洗去除 | 1# |
| 瓶盖生产线 | 印刷废气 | 非甲烷总烃 | 8m 排气筒高空排放 | 2# |

表 9 项目废水污染物产生及污染治理情况表

| 来源 | 污染物名称 | 治理措施 | 排放方式与去向 |
|--------------|--------------|--------------|---------------|
| 抽出设备洗净废水 | COD、SS | 厂内污水处理站生化处理 | 凯发新水务（常熟）有限公司 |
| 车间冲洗废水 | COD、SS | | |
| 无菌房清洗废水 | COD、SS | | |
| 装置杀菌碱洗废水 | COD、SS | | |
| 杀菌废水 | COD、SS | | |
| 产品废液 | COD、SS | | |
| DI 逆洗水 | COD、SS | | |
| 树脂再生废水 | COD、SS | | |
| 生活污水 | COD、SS、氨氮、总磷 | 调节 PH 值后三效蒸发 | / |
| 装置杀菌酸洗废水 | COD、氨氮、总磷 | | |
| 蒸汽冷凝水 | COD | / | 作为清下水排放 |
| 活性炭逆洗水 | COD | | |
| 装置杀菌碱洗后半期冲洗水 | COD | | |
| RO 浓缩水 | COD | | |

表 10 原有项目固体污染物产生及处理方式情况表

| 分类 | 来源 | 废物名称 | 编号 | 产生量 (t/a) | 处理方式 |
|------|------|-----------|------|--------------|--------------------|
| 危险固废 | 三效蒸发 | 酸蒸发残渣 | HW13 | 445 | 委托江苏康博工业固废处置有限公司处理 |
| | 生产 | 废机油 | HW08 | 3 | |
| | | 废抹布 | HW49 | 0.96 | |
| | | 废原料桶 | HW49 | 3.6 | |
| | | 废油墨 | HW12 | 0.01 | 宜兴市凌霞固废处置有限公司 |
| | 废油墨罐 | HW49 | 0.01 | | |
| / | DI 水 | 废树脂 | / | 3 | 由供应商回收 |
| | RO 水 | 废活性炭 | / | 4.7 | |
| 一般固废 | 生产 | 茶叶粕 | / | 7009 | 综合利用 |
| | | 咖啡粕 | / | 1472 | |
| | | 废瓶、罐/盖/标签 | / | 500 | |
| | | 下脚料 | / | 158 | |
| | | 废包装材料 | / | 550 | |
| | | 次品 | / | 54.04 | |
| | 废水处理 | 污泥 | / | 63.6 | 委外填埋 |
| 生活垃圾 | / | / | 130 | 环卫清运 | |

东洋公司现有危废贮存场所根据国家标准（GB18597-2001）建设，危险废物的堆放有防渗层，根据国家标准设计。

现有项目竣工验收情况

一期项目年产 PET 瓶装饮料 4.2 亿瓶（平均 450ml）、罐装饮料 3.35 亿罐（平均 250ml）及年产 PET 瓶胚 4.55 亿只（其中自用 4.1 亿只）、4.3 亿 PET 瓶（其中自用 4.2 亿只）项目，一期工程 2 条 PET400 产线于 2013 年通过常熟市环保局验收（常环建验[2013]20 号）；二期项目年产四亿瓶非碳酸饮料扩建项目于 2014 年通过常熟市环保局验收（常环建验[2014]65 号）；三期项目新建瓶盖生产项目已通过自主验收。

现有项目竣工验收情况见下表：

表 11 现有项目竣工验收情况

| 期次 | 竣工验收监测时间 | 竣工验收批复时间 | 竣工验收批文 | 监测数据达标情况 |
|---|---------------|------------|---------------|----------|
| 年产 PET 瓶装饮料 4.2 亿瓶（平均 450ml）、罐装饮料 3.35 亿罐（平均 250ml）及年产 PET 瓶胚 4.55 亿只（其中自用 4.1 亿只）、4.3 亿 PET 瓶（其中自用 4.2 亿只）项目一期工程（2 条 PET 产线） | / | 2013.1.30 | 苏环验（2013）20 号 | 达标 |
| 年产四亿瓶非碳酸饮料扩建项目 | 2014.3.10-11 | 2014.12.12 | 苏环验【2014】65 号 | 达标 |
| 新建瓶盖生产项目 | 2018.10.15-16 | / | / | 达标 |

现有项目三本帐见下表：

| 种类 | | 污染物名称 | 全厂排放总量 |
|-----|-----|-----------------|---------------|
| 废水 | | 废水量 | 347833 |
| | | COD | 138.77/20.871 |
| | | SS | 31.024/24.34 |
| | | 氨氮 | 5.074/0.552 |
| | | 总磷 | 0.552/0.0552 |
| 清下水 | | — | 20.58 万 |
| 废气 | 有组织 | 醋酸 | 5.072 |
| | | 非甲烷总烃 | 0.03 |
| | 无组织 | 非甲烷总烃 | 0.008 |
| | | SO ₂ | 0.0094 |
| | | NO _x | 0.02912 |
| | | 烟尘 | 0.00432 |
| 固废 | | 一般固废 | 0 |
| | | 危险固废 | 0 |
| | | 生活垃圾 | 0 |

建设项目所在地自然环境社会环境简况

自然环境简况（地形、地貌、地质、气候、气象、水文、植被、生物多样性等）：

常熟市位于北纬 $31^{\circ} 30' - 31^{\circ} 50'$ ，东经 $120^{\circ} 33' - 121^{\circ} 04'$ 。位于江苏省东南部，处于长江三角洲经济发达地区，其东倚上海，南连苏州，西邻无锡，北濒长江，与南通隔江相望。全市总面积 1094 平方公里，总人口 103.91 万。常熟境内地势低平，海拔大都在 3-7 米间。境内山丘主要有虞山、顾山、福山。其中以虞山为最，海拔 261 米，长 6400 米，东端蜿蜒入古城，素有“十里青山半入城”之说。境内水网交织，各河流湖荡均属太湖水系，其分布呈以城区为轴心向四乡辐射状，东南较密，西北较疏，河道较小，水流平稳。主要河流有望虞河、白茆塘、常浒河、元和塘、张家港、盐铁塘、耿泾塘等，湖泊有昆承湖、尚湖等。

常熟地处中纬度地区，属亚热带季风性湿润气候，四季分明，气候温和，雨量充沛。年均总日照数 2130.2 小时，占可照时数 48%；年平均气温 15.4°C ；年均降水量 1054 毫米。本地区土质为亚粘土、轻亚粘土、粘土等，主要以亚粘土为主，地震基本烈度为 IV 度。

境内人工栽培的树木有 300 多种。其中用材林有马尾松、黑松、刺槐、水杉等，竹类有燕竹、箴竹、象竹、毛竹等，果树有银杏、板栗、杨梅等，特种经济林有杞柳、桑树、茶和观赏性花木等。野生动物主要有哺乳类、鸟类 800 余种，近年来又有人工饲养的北极狐、水貂等。此外，尚有矿类资源高岭土、黄沙、煤、泥炭、石英砂、天然气等，但储量极小。

社会环境简况（社会经济结构、教育、文化、文物保护等）：

常熟在经济活跃的长三角经济圈内是经济水平较突出的城市之一。常熟是著名的鱼米之乡，向以农业精耕细作著称，农作物以水稻、小麦、棉花为主，兼有部分油料作物、蔬菜、瓜果、药材等。特产有鸭血糯、宝岩杨梅、虞山绿茶、王庄西瓜、梅李南瓜、虞山水蜜桃、桂花栗子等。常熟土地肥沃、湖泊纵横、物产丰富，素有“锦绣江南鱼米乡”之称。北宋古诗就赞曰：“岁岁多收常熟田”。盛产粮棉油，土特产也很丰富，有阳澄湖大闸蟹、鸭血糯、山景园叫化鸡、兴福桂花栗、红豆、宝岩杨梅、虞山绿茶、绿毛龟等。地方传统工艺名闻远近，雕绣花边、红木雕刻、绣服装，畅销国内外。其传统工业以服装、轻纺、电子、机械、食品、建材等为主。

常熟山水交辉，风景秀丽，自然景观与人文景观兼具。十里虞山蜿蜒入城，万亩尚湖伸展山前，山水与千年古城及城内小巷庭园、古典园林交融，形成山、水、城、园融为一体的水乡山城独特风貌。抗日战争时期常熟沙家浜地区是新四军抗战游击根据地，这又给美丽的常熟山川增添了光荣的色彩。

本项目所在地常熟高新技术产业开发区（以下简称开发区）位于江苏省常熟市海虞山，南福山塘（横泾塘）穿镇而过，地处长江下游的金三角地带，其地理坐标约为东经 120° 、北纬 $31^{\circ} 50'$ 。该区北面紧靠常熟市区，距虞山国家森林公园约 16 公里，距苏州市 56 公里，距上海市 100 公里，东距常熟港 15 公里，西北距张家港 35 公里。开发区以发展现代工业为宗旨，以外向型经济和高新技术为目标，以市场为导向，利用外资为手段，着重发展化工、功能高分子材料、电子、机械、建材、服装等工业。区内建有凯发新泉水务（常熟）有限公司，对开发区的废水统一集中处理。

开发区概况及环境质量状况

开发区概况:

江苏省常熟高新技术产业开发区实行集中供热、供水、供电和统一污水处理。

(1)集中供热

高新技术产业开发区昆承热电厂规划规模为 5 台 75T/H 循环流化床锅炉、3 台 15MW 抽凝式汽轮发电机组。目前, 昆承热电厂已建成 2 台 75T/H 循环流化床锅炉、1 台 15MW 抽凝式汽轮机组, 已对开发区进行集中供热。由于该热电厂处于当地常年主导风向上风向, 紧靠常熟市区和开发区服务居住区, 并且位置位于开发区的边缘, 根据《江苏省常熟市东南开发区环境影响评价与环境保护规划报告书》开发区集中供热调整建议, 控制昆承热电厂的建设规模, 根据开发区发展的进程可考虑规划建设第二热电厂, 第二热电厂的位置考虑在黄山路东侧。

(2)供水

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

(3)排水工程

开发区内采用雨污分流的排水体制。

雨水收集采用分组团, 分片收集, 就近以重力流排入水体。分区按地形特点及主要河流水系来划分, 开发区内不可分为多个相对独立的雨水收集系统、排放分区。凯发新泉水务(常熟)有限公司采用厌氧水解酸化+活性污泥法工艺处理, 尾水达标后排入白茆塘。据了解, 该厂一期 3 万 t/d 工程于 2005 年上半年建成, 并于 7 月投入试运行。目前, 该污水处理厂运行状况良好。

(4)供电工程

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

(5)开发区产业功能定位

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

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

根据苏州市环境保护局公布的 2017 年环境质量公告，苏州市吴江区及四市二氧化硫年均浓度范围为 12~20 微克/立方米，二氧化氮年均浓度范围为 41~47 微克/立方米，可吸入颗粒物年均浓度范围为 66~77 微克/立方米，细颗粒物年均浓度范围为 38~43 微克/立方米，一氧化碳日平均第 95 百分位数浓度范围为 1.2~1.5 毫克/立方米，臭氧日最大 8 小时平均第 90 百分位数浓度范围为 175~199 微克/立方米，本项目所在区域二氧化硫，一氧化碳达到《环境空气质量标准》（GB3095—2012）二级标准要求，二氧化氮，可吸入颗粒物，细颗粒物，臭氧超标，故本项目所在区域为不达标区。

根据江苏康达检测技术股份有限公司于 2016 年 10 月 8 日~10 日监测数据，地表水现状监测数据中 COD 浓度 10.8~18mg/L、氨氮浓度 0.666~1.30mg/L、总磷浓度 0.097~0.214mg/L、悬浮物浓度 12~30mg/L、溶解氧 5.25~5.73mg/L，达《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类水质要求。

根据江阴秋毫检测有限公司于 2017 年 8 月 16~17 日的实测数据，项目所在地昼间噪声值 52.4~53.7dB(A)、夜间噪声值 41.3~42.7dB(A)dB，符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准的要求，该区域声环境质量较好。

根据谱尼测试集团上海有限公司于 2017 年 11 月 4 日-11 月 16 日的实测数据，地下水现状监测数据中氨氮 0.06~0.18mg/L、溶解性总固体 478~619mg/L、总硬度 290-354mg/L，各项指标均能达到《地下水质量标准》（GB/T14848-93）III类标准。

根据江阴秋毫检测有限公司于 2017 年 8 月 16 日的实测数据，评价区域内的土壤中各项指标均符合《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准》（试行）（GB36600-2018）表 1 第二类用地筛选值标准。

主要环境保护目标（列出名单及保护级别）：

本项目建设地为常熟市高新开发区银丰路。其中环境敏感保护目标为：

表 12 本项目主要环境保护目标

| 环境要素 | 环境保护对象名称 | 方位 | 距拟建项目厂界距离(m) | 备注 | 规模 | 环境功能 |
|------|----------|----|--------------|-----|--------|--------------------|
| 空气环境 | 梦兰村委会 | 西北 | 2179 | 居民区 | 800 人 | (GB3095—1996) 二级标准 |
| | 珠泾新村 | 东北 | 1005 | 居民区 | 950 人 | |
| | 庐山新村 | 东面 | 471 | 居民区 | 1200 人 | |
| | 职业技术学校 | 西南 | 795 | 学校 | 2000 人 | |
| | 东南开发区管委会 | 西南 | 1511 | 办公楼 | 200 人 | |
| | 金仓花园 | 西南 | 1090 | 居民区 | 1100 人 | |
| | 企业服务中心 | 东南 | 1549 | 宿舍 | 400 人 | |
| | 东洋饮料公司 | / | / | 本项目 | 600 人 | |
| 水环境 | 白茆塘 | 北面 | 520 | 工业 | 中型 | IV类水质 |
| 声环境 | 厂界外 1 米 | / | / | 工业 | / | 3 类标准 |

注：该距离是指敏感保护目标距离厂界的位置

评价适用标准

| <p>环境 质量 标准</p> | <p>1、《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3类标准: 昼间(6:00-22:00) ≤65dB, 夜间(22:00-6:00) ≤55dB。</p> <p>2、《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准: 日平均值: SO₂ ≤0.15mg/Nm³、NO₂ ≤0.08mg/Nm³、PM₁₀ ≤0.15mg/Nm³。小时平均: SO₂ ≤0.50mg/Nm³、NO₂ ≤0.20mg/Nm³。</p> <p>3、白茆塘、苏家滄水质: 《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV类标准, 其中 pH 在 6-9 之间, 高锰酸盐指数 ≤10mg/L, 溶解氧 ≥3mg/L, COD ≤30mg/L, 石油类 ≤0.5mg/L, 总磷 ≤0.3mg/L, 氨氮 ≤1.5mg/L。</p> <p>4、《地下水质量标准》(GB/T14848-93) 达到III类标准: pH6.5-8.5, 色度 ≤5mg/L, COD ≤3.0mg/L, 氨氮 ≤0.2mg/L, 总硬度 ≤450mg/L, 溶解性固体 ≤1000mg/L, 细菌总数 ≤100个/L。</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----|--------------------|-----|--------------------|----|--------------------|-----|-----|----|---|--------|----|----|------|-----|----|----|----|------|----|----|
| <p>污 染 物 排 放 标 准</p> | <p>1、废水排放标准: 本项目废水排放执行凯发新泉水务(常熟)有限公司污水接管标准, 处理后尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 B 标准, 其中 COD、氨氮、总氮、总磷执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/T1072-2007) 表 1 中 2007 年 12 月 31 日之前建成的城镇污水处理厂 II 的排放标准限值, 具体如下:</p> <table border="1" data-bbox="312 875 1377 1014"> <thead> <tr> <th>污染物</th> <th>COD</th> <th>SS</th> <th>NH₃-N</th> <th>TP</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>凯发新泉水务(常熟)有限公司接管标准</td> <td>500</td> <td>400</td> <td>40</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>尾水排放标准</td> <td>50</td> <td>20</td> <td>5(8)</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>注: 括号外数值为水温 >12℃ 时的控制指标, 括号内数值为水温 ≤12℃ 时的控制指标。</p> <p>2、厂界噪声: 本项目各侧边界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准:</p> <table border="1" data-bbox="312 1144 1377 1234"> <thead> <tr> <th>类别</th> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3类标准</td> <td>65</td> <td>55</td> </tr> </tbody> </table> <p>注: 1、夜间噪声最大声级超过限值的幅度不得高于 15dB(A)。2、当场界距离噪声敏感建筑物较近, 其室外不满足测量条件时, 可在噪声敏感建筑物室内测量, 并将表中相应的限值减 10 dB(A) 作为评价依据。</p> | 污染物 | COD | SS | NH ₃ -N | TP | 凯发新泉水务(常熟)有限公司接管标准 | 500 | 400 | 40 | 5 | 尾水排放标准 | 50 | 20 | 5(8) | 0.5 | 类别 | 昼间 | 夜间 | 3类标准 | 65 | 55 |
| 污染物 | COD | SS | NH ₃ -N | TP | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 凯发新泉水务(常熟)有限公司接管标准 | 500 | 400 | 40 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 尾水排放标准 | 50 | 20 | 5(8) | 0.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 类别 | 昼间 | 夜间 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3类标准 | 65 | 55 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

本项目污染物总量控制指标见表 13。

表 13 本项目污染物排放“三本帐”(t/a)

| 种类 | 污染物名称 | 产生量 | 削减量 | 排放量 |
|-------|-------|--------|--------|-------------|
| 生产废水 | 废水量 | 1233 | 0 | 1233 |
| | COD | 0.25 | 0 | 0.25/0.06 |
| | SS | 0.012 | 0 | 0.012/0.029 |
| 酸洗净废水 | 废水量 | 158 | 158 | 0 |
| | COD | 0.0318 | 0.0318 | 0 |
| | 氨氮 | 0.003 | 0.003 | 0 |
| | 总磷 | 0.005 | 0.005 | 0 |
| 固废 | 危险固废 | 0 | 0 | 0 |
| | 一般固废 | 0 | 0 | 0 |
| | 生活垃圾 | 0 | 0 | 0 |

项目扩建后全厂总量控制指标见表 14。

表 14 本项目扩建后污染物排放“三本帐”(t/a)

| 种类 | 污染物名称 | 现有项目排放量 | 以新带老排放量 | 本项目新增排放量 | 本项目建成后全厂排放量 |
|-------|-----------------|---------------|------------|-------------|---------------|
| 有组织废气 | 醋酸 | 5.072 | 0 | 0 | 5.072 |
| | 非甲烷总烃 | 0.03 | 0 | 0 | 0.03 |
| 无组织废气 | 非甲烷总烃 | 0.008 | 0 | 0 | 0.008 |
| | SO ₂ | 0.0094 | 0 | 0 | 0.0094 |
| | NO _x | 0.02912 | 0 | 0 | 0.02912 |
| | 烟尘 | 0.00432 | 0 | 0 | 0.00432 |
| 废水 | 废水量 | 347833 | -1233 | 1233 | 347833 |
| | COD | 138.77/20.871 | -0.25/0.06 | 0.25/0.06 | 138.77/20.871 |
| | SS | 31.024/24.34 | - | 0.012/0.029 | 31.024/24.34 |
| | 氨氮 | 5.074/0.552 | 0 | 0 | 5.074/0.552 |
| | 总磷 | 0.552/0.0552 | 0 | 0 | 0.552/0.0552 |
| 固废 | 危险固废 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 一般固废 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 生活垃圾 | 0 | 0 | 0 | 0 |

总量控制指标

建设项目工程分析

(一) 工艺流程及简述:

本技改项目主要是调整现有产品种类，增加发酵乳酸菌饮料，减少现有产品中某几种产品的产能，总产能不发生改变，产品种类发生变化。

发酵乳酸菌工艺流程如下:

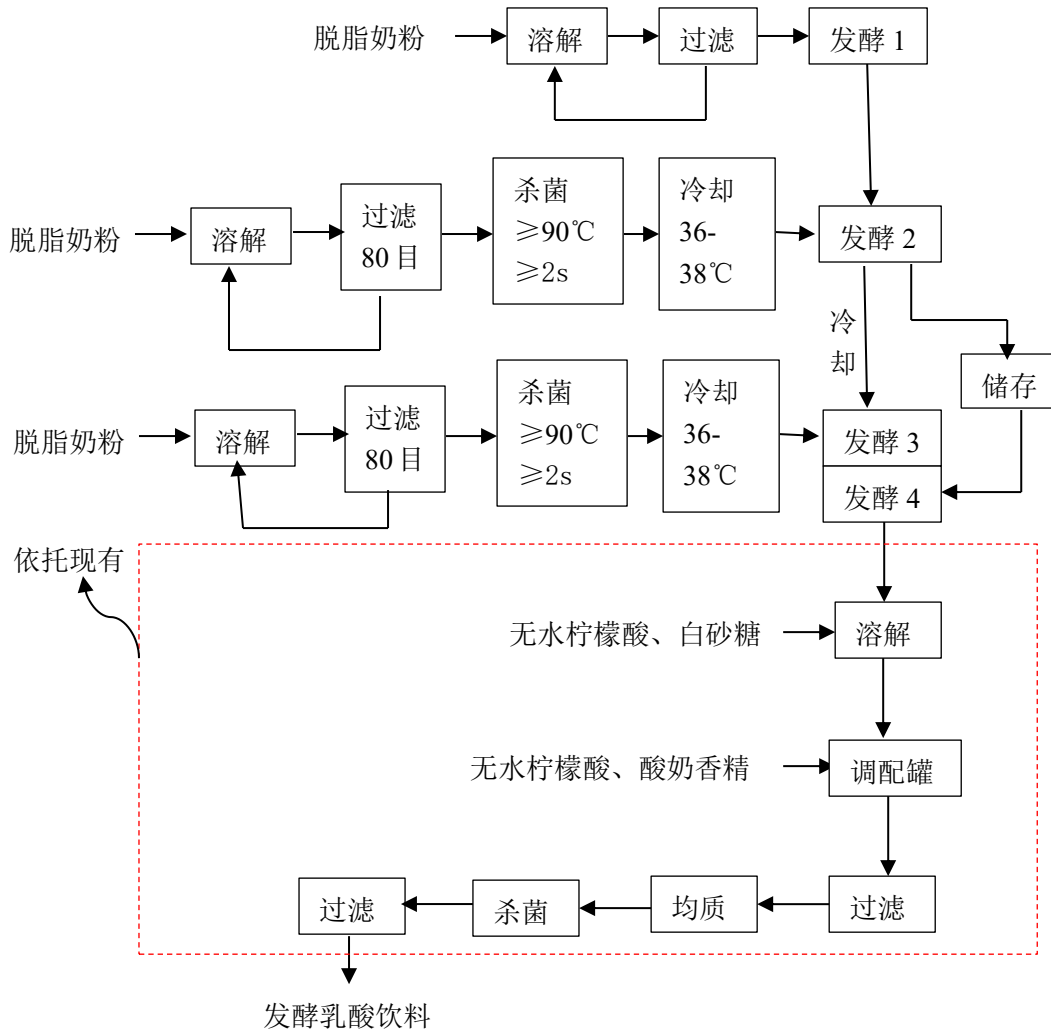


图3 本项目新增工艺流程

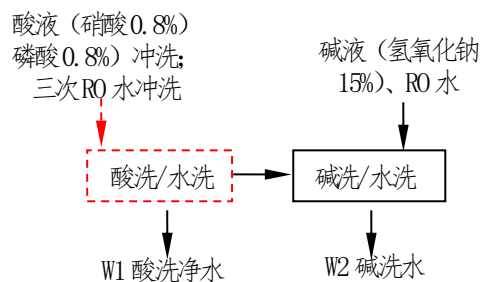


图4 本项目及其洗净工艺流程

工艺流程简述:

(1) 乳酸菌饮料生产

将脱脂奶粉加水溶于溶解罐中，溶解后的溶液经过过滤器过滤后通过管道进入发酵罐 1，过滤产生的少量未完全溶解的奶粉返回至溶解罐。加入发酵原液，发酵 24h 后泵入发酵罐 2，同时往发酵罐 2 中泵入经过 80 目过滤器过滤（过滤产生的少量未完全溶解的奶粉返回至溶解罐）以及杀菌后的奶粉溶液，混合液体发酵 24h 后泵入发酵罐 3，同时往发酵罐 3 中泵入经过过滤器过滤（过滤产生的少量未完全溶解的奶粉返回至溶解罐）以及杀菌后的奶粉溶液，继续发酵 24h，发酵完成后的发酵液与无水柠檬酸以及白砂糖一起接入溶解罐，完全溶解后和无水柠檬酸以及酸奶香精一起接入调配罐，调配罐内的混合液体经过过滤-均质-杀菌-过滤-灌装，灌装后的成品外售。其中熔融混合后的液体通过蒸汽高温杀菌，温度为 140℃，杀菌时间为 60S，经冷却后的液体进入无菌稳压罐待装。

(2) 机器洗净

机器洗净杀菌总共包括四部分：酸洗水洗、碱洗水洗、水洗、高温灭菌。该工段先用 3% 的含硝酸、磷酸的酸液（16.4t/a）对设备进行酸洗，经酸洗后的设备将分三批用相同量的 RO 水（每次 12t/a）对设备的含酸挂壁水进行再次清洗，经酸洗水洗后的设备根据生产的需要再次用 RO 水将氢氧化钠溶液稀释至 2.2% 的浓度进行碱洗。酸洗废水（W1）因含磷、氮不与其后的水洗废水混合，故收集后需经蒸发处理以去除水中磷、氮，蒸发过程产生的冷却水作为清下水排放。碱洗水洗后产生废水（W2）进入厂内污水处理系统处理。

本项目物料平衡如下表所示：

表 15 本项目物料平衡表（t/a）

| 序号 | 入方 | | 出方 | | |
|----|-------|--------|----|---------|--------|
| | 物料名称 | 数量 | | 名称 | 数量 |
| 1 | 瑞士乳杆菌 | 0.01KG | 产品 | 发酵乳酸菌饮料 | 500 万瓶 |
| 2 | 脱脂乳粉 | 292 | W1 | 酸洗净水 | 158 |
| 3 | 白砂糖 | 325 | W2 | 碱洗水 | 1233 |
| 4 | 无水柠檬酸 | 12 | | | |
| 5 | 酸奶香精 | 30 | | | |
| 6 | 酸液 | 6.3 | | | |
| 7 | RO 水 | 1371.9 | | | |
| 8 | 碱液 | 11.4 | | | |
| 合计 | / | | | / | t/a |

本项目水平衡图如下图所示：

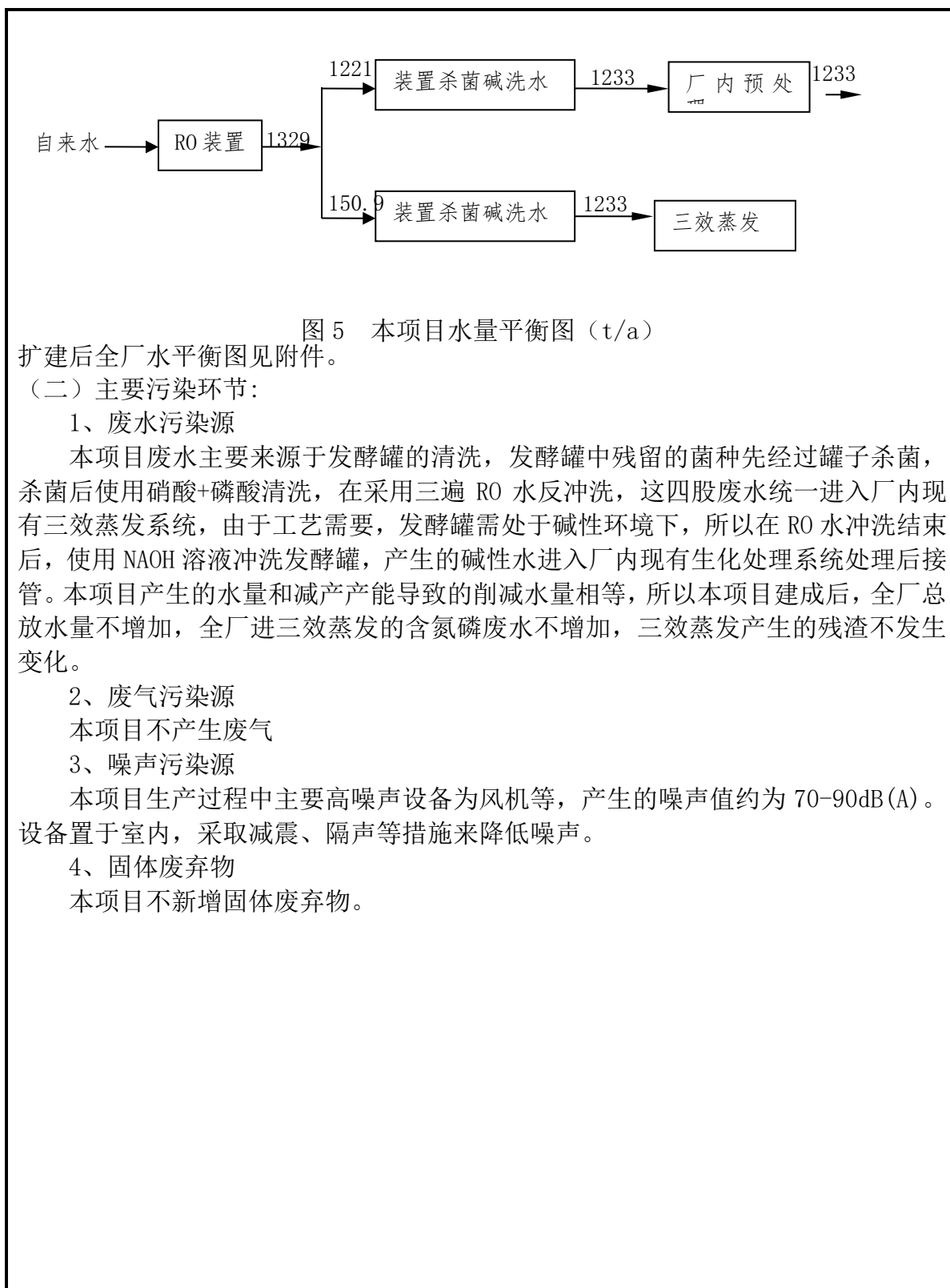


图 5 本项目水量平衡图 (t/a)

扩建后全厂水平衡图见附件。

(二) 主要污染环节:

1、废水污染源

本项目废水主要来源于发酵罐的清洗，发酵罐中残留的菌种先经过罐子杀菌，杀菌后使用硝酸+磷酸清洗，在采用三遍 RO 水反冲洗，这四股废水统一进入厂内现有三效蒸发系统，由于工艺需要，发酵罐需处于碱性环境下，所以在 RO 水冲洗结束后，使用 NaOH 溶液冲洗发酵罐，产生的碱性水进入厂内现有生化处理系统处理后接管。本项目产生的水量和减产产能导致的削减水量相等，所以本项目建成后，全厂总放水量不增加，全厂进三效蒸发的含氮磷废水不增加，三效蒸发产生的残渣不发生变化。

2、废气污染源

本项目不产生废气

3、噪声污染源

本项目生产过程中主要高噪声设备为风机等，产生的噪声值约为 70-90dB(A)。设备置于室内，采取减震、隔声等措施来降低噪声。

4、固体废弃物

本项目不新增固体废弃物。

项目主要污染物产生及预计排放情况

| 种类 | 排放源 | 污染物名称 | 产生浓度 mg/m ³ | 产生速率 kg/h | 产生量 t/a | 排放浓度 mg/m ³ | 排放速率 kg/h | 排放量 t/a | 排放去向 |
|----------------------|----------|-------|------------------------|-----------|------------|------------------------|-----------|---------|------------|
| 大气污染物 | / | / | / | / | / | / | / | / | 大气 |
| 水污染物 | 排放源 | 污染物名称 | 废水量 t/a | 产生浓度 mg/L | 产生量 t/a | 排放浓度 mg/L | 排放量 t/a | | 排放去向 |
| | 酸洗净水 | COD | 158 | 200 | 0.0318 | / | / | | 厂内现有三效蒸发装置 |
| | | 氨氮 | | 20.8 | 0.003 | | | | |
| | | 总磷 | | 29.6 | 0.005 | | | | |
| | 装置杀菌碱洗废水 | COD | 1233 | 200 | 0.25 | 200 | 0.25 | | 凯发新泉 |
| | | SS | | 10 | 0.012 | 10 | 0.012 | | |
| 固体废物 | 排放源 | 污染物名称 | 产生量 t/a | 处理处置量 t/a | 综合利用量 t/a | 外排量 t/a | | 备注 | |
| | / | / | / | / | / | / | | / | |
| 噪声 | 排放源 | 污染物名称 | 等效声级 | | 所在车间（工段）名称 | 距最近厂界位置 m | | | |
| | 风机 | 噪声 | 82 | | 生产车间 | 10 | | | |
| 主要生态影响(不够时可附另页) 无 | | | | | | | | | |

环境影响分析

施工期环境影响简要分析：

本项目使用已建厂房，施工期主要为设备运输和安装及调试，基本无土建工程，施工期可能产生大气环境影响为运输设备车辆往来将造成地面扬尘，但由于本项目基本无土建工程，故地面扬尘产生较少，对周围大气环境基本无影响。

产生噪声的主要原因为设备安装、调试期间产生。噪声源强峰值达 80dB (A)，为了减轻本工程施工期噪声的环境影响，可采取以下控制措施：加强施工管理，合理安排施工作业时间，禁止夜间 22: 00 至次日 6: 00 进行高噪声施工作业；做好劳动保护工作，让在噪声源附近操作的作业人员配戴防护耳塞。

施工期产生的废水主要是安装及调试人员产生的生活污水，经过厂内污水处理池处理后经市政污水管网排入凯发新泉水务（常熟）有限公司，对周围水环境无直接影响。

施工期间垃圾主要为设备运输和安装及调试人员所产生的生活垃圾，生活垃圾如不及时清运处理，则会腐烂变质、滋生蚊虫苍蝇，产生恶臭，传染疾病，从而对周围环境和作业人员的健康带来不利影响。因此应及时清运并进行处置。本项目生活垃圾收集后由当地环卫部门拉运后集中处理，项目施工产生的固体废气妥善处理，不会产生二次污染。

营运期环境影响分析：

废水：本项目生产过程中产生的酸性净水（含氮磷）通入厂内现有三效蒸发装置处理，产生的碱性废水通过厂内生化处理预处理后与现有项目废水一起接管至凯发新泉水务（常熟）有限公司处理达标后排放，本项目建成后全厂排放水量不增加，因此本项目的废水不会改变项目所在地的水环境现状，对当地水环境影响较小。

废气：本项目无废气产生。

固废：本项目不新增固体废物产生。

噪声：本项目投产后产生的噪音主要为风机，建设单位将根据噪声源所在的位置和特点采取选择低噪声的设备、产区隔声、减振等方法进行消音、降噪，确保噪声达标排放，不对敏感目标产生不良影响。

建设项目拟采取的防治措施及预期治理效果

废水防治措施评述：

本项目建成后废水污染物主要为生产过程中产生的酸洗净废水、碱洗净废水。根据生产废水是否含氮、磷，本项目生产废水将分两大类进行分质处理。

一、酸洗废水

(1) 废水来源

PET 瓶饮料生产过程中，机器酸洗水洗杀菌过程均分为 4 步完成：首先用 RO 水将浓度均为 23%硝酸、磷酸的 6.3t/a 酸，稀释成硝酸、磷酸浓度均为 3%的 48.9t/a 酸溶液进行酸洗，酸洗后的设备将再次分三次用 RO 水冲洗（每次约 24t/a）。经建设单位实际运行经验表明，每次对设备清洗时残留于机器内壁的液体约为投入量的 1%，PET 瓶饮料生产过程中，使用浓度均为 3%的硝酸和磷酸的混合酸液对设备清洗，因该废酸液中含氮、磷，其后的水洗废水也含氮、磷，本项目过程中为了确保氮、磷不进入碱洗工段，对酸洗后水洗采用三次 RO 水洗的生产方式。酸洗废水与三次 RO 清洗水一同与混合后作为含磷、氮废水单独处理，混合后该废水水量为 158t/a，氮、磷的平均浓度分别为 20.80mg/L、29.60mg/L。

(2) 废水处理工艺

本技改项目利用现有一套三效蒸发设备进行处理该酸洗净废水，对生产中的含氮、磷酸洗净废水进行处理。三效蒸发工作原理为：通过前端加入蒸汽，使介质的温度升高至一定的温度，然后通过后端的真空泵浦，使蒸发器内弄形成负压，以降低介质的沸点，使介质中水形成水蒸气，对介质进行浓缩。为确保三效蒸发的长期有效运行，在蒸发前要调节废水 pH 值，处理系统工艺流程见图 4.2.1-1，酸蒸发后剩余残渣由江苏康博工业固体废弃物处置有限公司处理。此三效蒸发装置处理规模为 30t/d（即 9900t/a），一期项目取消罐装生产线和调整产能后需三效蒸发的含氮、磷废水量为 4827t/a（以核算为以新带老削减后的排放量），二期项目需三效蒸发的含氮、磷废水量为 2212t/a，故仍有 2861t/a 的余量，可接纳本扩建项目新增的 158t/a 的含氮、磷废水（与以新带老削减量相等），本项目酸洗及其后的水洗含氮、磷废水经三效蒸发处理后实现含磷、含氮生产废水零排放。

蒸发水汽直接排放合理性分析：

三效蒸发是一种物理处理方法，利用各物质的沸点的不同，从而对物质进行分离。

水在负压的状态下，沸点也会随之降低。本项目采用的三效蒸发设备上附带抽真空装置，将水的沸点降低。随着温度的升高，水变成水蒸汽上升，而残留在底部的溶液浓度会越来越高，从而达到浓缩的效果，浓缩后的溶液委托有资质单位进行处理。

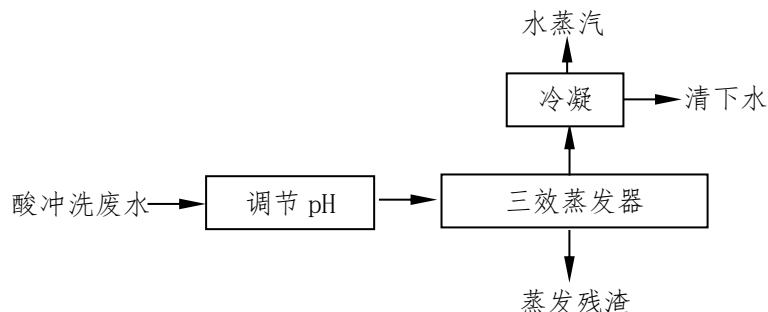


图 6 酸洗废水蒸发处理系统

二、其他工艺废水

(1) 废水来源

本项目中碱净废水，不含氮磷，直接送废水处理系统处理，经处理达到凯发新泉水务（常熟）有限公司接管标准后，由市政管网排入污水处理厂。

(2) 废水处理工艺

本项目产生的生产废水统一收集后将与现有项目废水一同排入厂区现有已建的1100t/d 废水处理系统进行预处理（项目产品的销售市场随季节的不同波动较大，从而导致项目的生产具有季节性，季节性变化系数约为 1.2，因此现有项目废水处理系统处理能力最大为 1320t/d）。现有项目“以新带老”后废水处理量为 1049.1t/d，故仍有 270.9t/d 的余量，可接纳本扩建项目新增的 1233t/a（3.73t/d）的生产废水。该废水系统处理流程如下：各类废水进均质调节池、厌氧反应池、好氧反应池、沉淀池、絮凝沉淀池、砂滤池，经以上工艺处理后的废水送凯发新泉水务（常熟）有限公司处理达标后排放。详细废水处理工艺流程如下图 5.2.1-2。

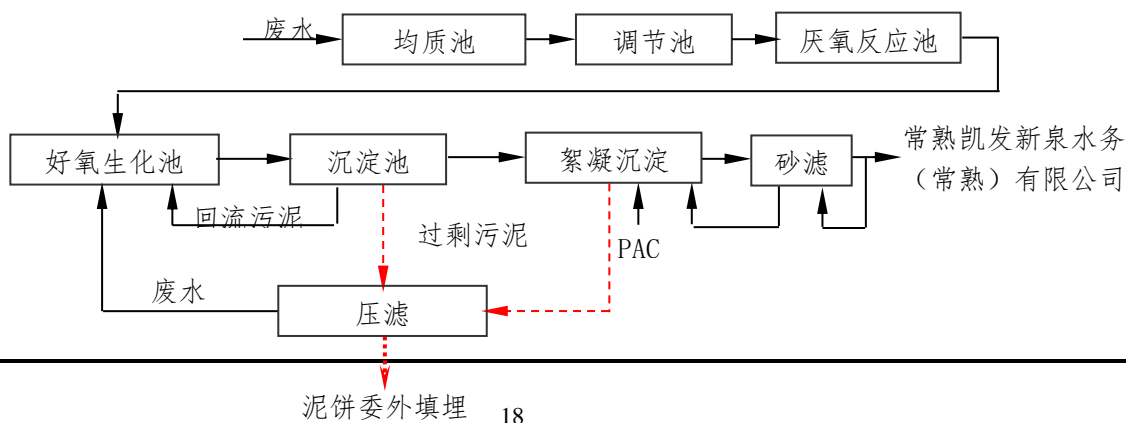


图 7 废水处理工艺流程图

该污水处理系统的处理工艺流程描述如下：

①各类废水进入废水收集槽进行混合均质，避免因各类水的水质不同对生化系统造成的不利冲击，有利于废水处理系统的稳定运行。

②均质后的废水流入调节池，在此进行 pH 值的调节，通过添加氢氧化钠方式调节 pH 值，并控制进入废水处理系统的水量，以保证后续设备的正常运行。

③来自均质池的废水在此精确调节 pH 后，在池内经潜水搅拌器进一步搅拌混合均匀后进入厌氧反应池。厌氧反应池即指在无氧的条件下，通过厌氧微生物的发酵作用，将废水中各种复杂的大分子的有机物分解转化成甲烷和二氧化碳等分子量较小的易生化降解的物质。

④由于厌氧生物处理系统的出水仍含有大量 COD，但这部分 COD 经厌氧处理后可被好氧微生物分解。进入好氧池的废水在有氧存在的条件下，通过好氧微生物的新陈代谢作用将废水中的 COD 进一步进行降解，一般好氧生化系统对废水中 COD 去除率均可达到 65%以上。

⑤经好氧生化系统处理后的废水中除含有一定的 COD 外其中含有一定量的 SS，为了使出厂的废水水质达到甚至优于污水处理厂的接管标准，好氧生化池的出水将再次通过沉淀池、絮凝沉淀池对废水中的 SS 等非溶解性 COD 进行去除，沉淀池的出泥将经脱水后委外填埋，污泥脱水后废液再次回到生化系统进行处理。经该系统处理后废水出水水质中 $\text{COD} \leq 400\text{mg/L}$ ， $\text{SS} \leq 50\text{mg/L}$ ， $\text{NH}_3\text{-N} \leq 14.4\text{mg/L}$ ， $\text{TP} \leq 1.44\text{mg/L}$ ，达到污水处理厂接管标准。

二、凯发新泉水务（常熟）有限公司

常熟市高新技术产业开发区凯发新泉水务（常熟）有限公司位于武夷山路和白茆塘交叉处，目前已建成投运 3 万吨/d。根据《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/T1072-2007)，为了使污水处理厂的尾水能达到《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/T1072-2007)中相关污染物的排放标准限值，凯发新泉水务（常熟）有限公司与 2008 年底完成了对现在处理工艺实施改造。具体工艺见下图：

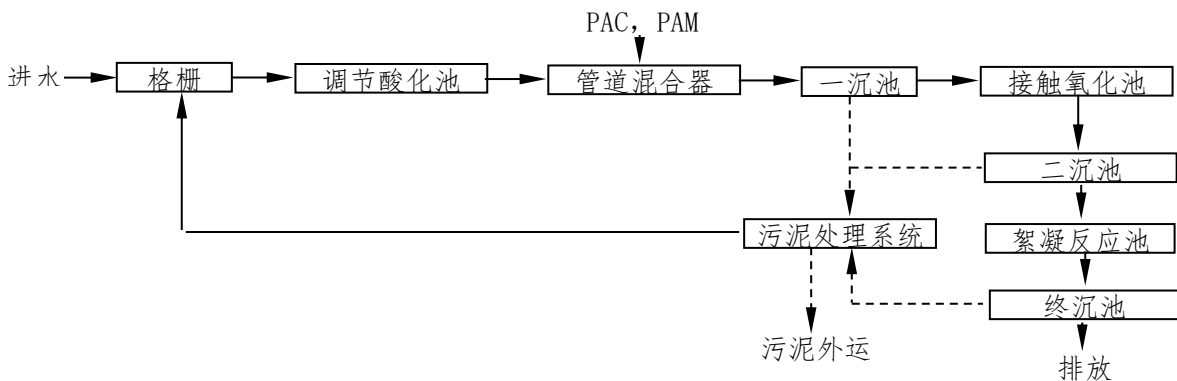


图 8 污水处理工艺图

凯发新泉水务（常熟）有限公司设计进出水水质指标见下表：

表 15 凯发新泉水务（常熟）有限公司设计水质（mg/L）

| 污染物指标 | pH | COD | SS | NH ₃ -N | TP |
|----------|------|------|------|--------------------|------|
| 接管标准 | 5-12 | <500 | <400 | <40 | <5 |
| 出水标准 | 6-9 | <50 | <20 | <5 | <0.5 |
| 设计去除率（%） | / | >96 | ≥65 | ≥87.5 | ≥90 |

废水量的可行性分析：

凯发新泉水务（常熟）有限公司一期工程（处理能力为 3 万 t/d）已投入运行，目前，公司的实际接纳水量为 2.6 万 t/d，尚富余负荷近 0.4 万 t/d。本项目建成后全厂不新增废水排放量。

水质的可行性分析：

本项目生产污水水质（COD≤400mg/m³、SS≤250mg/m³）满足凯发新泉水务（常熟）有限公司的接纳废水水质的接管要求，凯发新泉水务（常熟）有限公司的污水管网已覆盖至本项目所在地，本项目废水排入凯发新泉水务（常熟）有限公司处理达标后排放，对当地的水环境影响较小。

噪声防治措施评述：

本项目投产后产生的噪音主要为风机，产生的噪声值约为 75-90dB(A)。建设单位将该设备置于室内，并安装隔音门窗，设置一定的减振措施，确保厂界噪声达标排放。

“三同时”环保措施投资：

根据本项目提出的“三废”和噪声治理措施，现将项目“三同时”验收内容、投资概算、实施计划、预期效果汇总于下表。

| 项目名称 | | | | | | |
|---------------------------|-----------|-----------|-------------------------|--|------------|------|
| 新建乳酸菌饮料生产项目 | | | | | | |
| 类别 | 污染源 | 污染物 | 治理措施 (设施数量、规模、处理能力等) | 处理效果、执行标准或拟达要求 | 投资 (万元) | 完成时间 |
| 废水 | 酸洗净废水 | COD、氨氮、总磷 | 依托现有三效蒸发 | 不排放 | 0 | |
| | 碱洗净废水 | COD、SS | 依托现有污水预处理装置 | 接管凯发新泉 | | |
| 噪声 | | / | 消声器、隔声罩、减震垫等 | 厂界达标 | 30 | |
| 绿化 | / | | | / | / | |
| 环境管理 (机构、监测能力等) | 环境监测设备 | | | 有常规监督监测能力 | 10 | |
| 清污分流、排污口规范化设置(流量计、在线监测仪等) | 本项目使用现有厂房 | | | 本项目污水接入已布置的污水管网时需满足《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》及其他相关规范管理要求 | / | |
| “以新带老”措施 | / | | | | / | |
| 总量平衡具体方案 | / | | | | / | |
| 合计 | | | | | 40 | |

建设项目拟采取的防治措施预期治理效果

| 内容 类型 | 排放源 (编号) | 污染物名称 | 防治措施 | 预期治理效果 |
|------------------|-------------|-------|-------------------------|----------|
| 大气废物 | / | / | / | / |
| 水 污 染 物 | 酸洗净废水 | COD | 厂内三效蒸发处理 | 不外排 |
| | | 氨氮 | | |
| | | 总磷 | | |
| | 碱洗净废水 | COD | 厂内预处理后接管至凯发新水务（常熟）有限公司 | 达标排放 |
| SS | | | | |
| 电磁辐射 | / | / | 若有将另行办理相关环评审批手续 | / |
| 固体废物 | 生产活动 | / | / | 不产生二次污染 |
| | | / | / | |
| | 生活活动 | / | / | |
| 噪 声 | 生产设备 | 噪声 | 装配消音、减振装置、加厚门窗玻璃等措施进行防治 | 厂界噪声达标排放 |
| 其 他 | 无 | | | |
| 生态保护措施预期效果 | | | | |
| 无 | | | | |

结论与建议

一、结 论

1、产业政策相符性结论

本项目为新建瓶盖生产项目，对照《外商投资产业指导目录》（2011年版）、江苏省产业结构调整指导目录（2012年本）（2013年修订）和《苏州市产业发展导向目录》（2007年版），本项目产品的生产不属于以上指导目录中鼓励类、限制类、禁止类和淘汰类，属于允许类项目，因此本项目符合相关产业政策。

本项目不排放含磷含氮的工业废水，符合《江苏省太湖水污染防治条例》的要求。项目所在地不包括在望虞河岸线两侧各1000米范围内，废水接管至凯发新泉水务（常熟）有限公司处理，不属于《太湖流域管理条例》（2011）中禁止的“不符合国家产业政策和环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目”、“望虞河岸线内和岸线两侧各1000米范围内扩建化工生产项目或设置危险化学品贮存、输送设施和废物回收场、垃圾场”范畴，综上所述，本项目的建设符合国家和地方的有关产业政策。

2、选址可行性结论

本项目拟建地为常熟高新技术产业开发区，该开发区功能定位为定位为化工、功能高分子材料、电子、机械、建材、服装等工业，重点发展的产业为：(1)纺织、服装等微污染的轻型制造业；(2)IT配件、精密机械产业、电子产品、生物医药等高新技术产业；(3)旅游休闲度假产业；(4)现代物流仓储业；(5)都市生态农业。本项目为新建瓶盖生产项目，属于轻型制造业，符合常熟高新技术产业开发区的功能定位。因此，本项目符合常熟高新技术产业开发区的规划，本项目的拟建地从环境角度分析及厂区环境可行性分析，选址可行。

3、污染防治措施可行性结论

废水：本项目生产过程中酸洗净废水通过厂内现有三效蒸发处理，碱洗净废水通过厂内生化处理预处理后与现有项目废水一起接管至凯发新泉水务（常熟）有限公司处理达标后排放，本项目建成后全厂废水排放量不增加，因此本项目的废水不会改变项目所在地的水环境现状，对当地水环境影响较小。

废气：本项目不产生废气

固废：本项目不新增固废排放。

噪声：本项目投产后产生的噪音主要为风机等，产生的噪声值约为75-90dB(A)，建设单位将该设备置于室内，选取降噪设备，设置隔音带，因此本项目不会对敏感保护目标产生不良影响，本项目的建设不会改变当地的声环境功能。

因此本项目建成后不会对环境造成二次污染。

4、环境质量现状分析

本项目所在区域的大气环境达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中规定的二级标准，说明项目拟建地周围的大气环境质量良好；凯发新泉水务（常熟）有限公司排污口及上下游的水质目标达《地表水水环境质量标准》IV类水质要求；拟建项目周围声环境达到《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）3类区标准限值要求，表明本区域声环境质量良好。

5、污染物总量控制

根据《关于印发江苏省建设项目主要污染物排放总量区域平衡方案审核管理办

法的通知》(苏环办[2011]71号)文规定,本项目所有工业固废均进行合理处理处置,实现工业固体废弃物零排放。本项目建成后产生的各类污染物可以在区域内平衡,确保区域内污染物排放总量不增加。

综上所述,建设项目选址方案符合江苏省常熟高新技术产业开发区总体规划的功能区布局要求,项目产生的各项污染物均得到有效处置,可达标排放,对环境的影响较小,从环境保护的角度论证,东洋饮料(常熟)有限公司新建乳酸菌饮料生产项目在拟建地建设是可行的。

二、措施要求

本项目工程设计建设和管理过程中要认真落实报告表提出的各项污染防治措施,严格执行“三同时”制度,确保污染物长期稳定达标排放,并注意落实以下要求:

1、上述评价结论是根据建设方提供的生产规模、工艺流程、原辅材料用量及与此对应的排污情况基础上进行的,如果生产品种、规模、工艺流程和排污情况有所变化,建设单位应按环保部门的要求另行申报。

2、对生产车间和生产设备采取必需的隔声减震措施,确保噪声达标排放,以减轻噪声对周围环境的影响。

预审意见：

公 章

经办人：

年 月 日

下一级环境保护行政主管部门审查意见：

公 章

经办人：

年 月 日

审批意见：

经 办 人：

公 章
年 月 日

注 释

一、本报告表应附以下附件、附图：

附件 1 立项批准文件

附件 2 其他与环评有关的行政管理文件

附图 1 项目地理位置图（应反映行政区划、水系、标明纳污口位置和地形地貌等）

附图 2 项目平面布置图

二、如果本报告表不能说明项目产生的污染及对环境造成的影响，应进行专项评价。根据建设项目的特点和当地环境特征，应选下列 1-2 项进行专项评价。

1. 大气环境影响专项评价
2. 水环境影响专项评价（包括地表水和地下水）
3. 生态环境影响专项评价
4. 声影响专项评价
5. 土壤影响专项评价
6. 固体废弃物影响专项评价
7. 辐射环境影响专项评价（包括电离辐射和电磁辐射）

以上专项评价未包括的可另列专项，专项评价按照《环境影响评价技术导则》中的要求进行。

