

风险评估编号：JXCY--FXPG

风险评估版本号：2022 年

江苏巨鑫磁业有限公司 突发环境事件风险评估报告

编制单位：江苏巨鑫磁业有限公司

技术协助单位：海安光卉环保科技服务部

2022 年 3 月

目 录

1 前言	4
2 总则	6
2.1 编制原则	6
2.2 编制依据	6
2.2.1 政策法规	6
2.2.2 标准规范	8
2.2.3 其他文件	9
2.3 评估范围	9
2.4 环境风险评估程序	9
2.5 环境风险评估的一般要求	10
2.6 术语与定义	10
3 资料准备与环境风险识别	12
3.1 企业基本信息	12
3.1.1 企业概况	12
3.1.2 自然环境	12
3.1.3 环境功能区划及环境质量	16
3.1.4 污染物排放标准	17
3.2 企业周边环境风险受体情况	19
3.2.1 大气环境风险受体	19
3.2.2 水环境风险受体	21
3.2.3 生态环境保护目标	21
3.2.4 土壤环境敏感度	23
3.3 风险物质识别	23
3.3.1 物质性质	23
3.4 生产工艺情况	26
3.5 生产工艺情况	27
3.5.1 生产工艺简介	27
3.5.2 生产设备	32
3.5.3 生产工艺过程含有风险工艺和设备情况	34
3.5.4 公用辅助工程情况	34
3.5.5 “三废”排放及处理情况	35
3.6 重大环境风险事故发生情况	38
3.7 安全生产管理	38
3.8 现有环境风险防控与应急措施情况	39

3.8.1 现有环境风险防控措施情况.....	39
3.8.2 应急物资及装备情况.....	41
3.8.3 应急监测能力.....	42
3.8.4 内部应急队伍.....	42
3.8.5 外部应急救援力量.....	43
4 突发环境事件及其后果分析.....	44
4.1 突发环境事件情景分析.....	44
4.2 突发环境事件情景源强分析.....	46
4.2.1 事件情景 1.....	46
4.2.2 事件情景 3、6.....	47
4.2.3 事件情景 4、5.....	47
4.3 释放环境风险物质的扩散途径、涉及环境风险防控与应急措施、应急资源情况分析.....	48
4.3.1 事件情景 1.....	48
4.3.2 事件情景 3、6.....	49
4.3.3 事件情景 4、5.....	51
4.4 突发环境事件危害后果分析.....	52
4.4.1 发生火灾的伴生/次生污染物 CO 大气污染事件.....	52
4.4.2 发生泄漏的污染水环境事件.....	52
4.4.3 事件情景 4、5.....	55
5 现有环境风险防控和应急措施差距分析.....	57
5.1 环境风险管理制度.....	57
5.2 环境风险防控与应急措施.....	58
5.3 环境应急资源.....	58
5.4 历史经验教训总结.....	59
5.5 需要整改的短期、中期和长期项目内容.....	59
6 完善环境风险防控和应急措施的实施计划.....	60
6.1 短期整改内容及实施计划.....	60
6.2 中、长期整改内容及实施计划.....	60
7 企业突发环境事件风险等级.....	61
7.1 企业突发大气环境事件风险等级.....	61
7.1.1 涉气风险物质数量与临界值比值（Q）.....	61
7.1.2 生产工艺过程与大气环境风险控制水平（M）评估.....	62
7.1.3 大气环境风险受体敏感程度（E）评估.....	63
7.1.4 突发大气环境事件风险等级确定.....	63
7.1.5 突发大气环境事件风险等级表征.....	64

7.2 企业突发水环境事件风险等级.....	64
7.2.1 涉水风险物质数量与临界值比值（Q）	64
7.2.2 生产工艺过程与水环境风险控制水平（M）评估.....	65
厂区内雨污分流，但无雨水收集池.....	66
7.2.3 水环境风险受体敏感程度（E）评估.....	69
7.2.4 突发水环境事件风险等级确定.....	70
7.2.5 突发水环境事件风险等级表征.....	71
7.3 风险等级调整.....	71

1 前言

环境风险是指由人类活动引起或由人类活动与自然界的运动过程共同作用造成的，通过环境介质传播的，能对人类社会及其生存、发展的基础——环境产生破坏、损失乃至毁灭性作用等不利后果的事件的发生概率。

环境风险达到一定程度会很容易造成突发性的环境事件，致使环境受到污染，生态系统受到干扰，人体健康受到危害，社会财富受到损失，并造成不良社会影响。

企业存贮使用化学物质、生产工艺落后、生产设备陈旧、生产管理上的不科学性、不合理性以及化学物质未能规范安全储运等都会增加企业的环境风险概率，从而导致环境事故的发生。

江苏巨鑫磁业有限公司（以下简称“巨鑫磁业”）成立于 2011 年 7 月，位于海安高新技术产业开发区江海西路 200 号，全厂占地面积 66713.28 平方米，建筑面积 79164 平方米，建设磁性材料及电机生产项目。巨鑫磁业于 2016 年编制自查评估报告上报原海安县环保局，项目产能为年产 600 吨高性能永磁粉，于 2016 年 11 月获得原海安县环保局清理整治登记备案意见（海环建清字[2016]02030 号）；企业于 2017 年 8 月委托编制《高性能永磁粉生产项目环境影响报告表》，主要对现有磁粉产品进行深加工，深加工规模为 200 吨/年，扩建后产能为年产 600 吨高性能永磁粉（其中深加工 200 吨/年），该项目于 2017 年 9 月 27 日获得原海安县行政审批局对《江苏巨鑫磁业有限公司高性能永磁粉生产项目环境影响报告表》的批复（海行审[2017]578 号），于 2019 年 10 月组织开展了江苏巨鑫磁业有限公司高性能永磁粉生产项目竣工环境保护验收会议，并取得验收组专家同意通过验收意见；公司于 2020 年 10 月委托南京名环智远环境科技有限公司编制了《江苏巨鑫磁业有限公司磁性材料及电机生产扩建项目环境影响报告表》，该报告表于 2020 年 11 月 11 日获海安市行政审批局批复（海行审投资[2020]500 号），于 2021 年 1 月组织开展了江苏巨鑫磁业有限公司磁性材料及电机生产扩建项目竣工环境保护验收会议，并取得验收组专家同意通过验收意见。

巨鑫磁业现年产粘结钕铁硼永磁体 100t/a、粘结钕铁硼永磁电机 100 万只/a。公司目前劳动定员 120 人，全年运行 300 天，每班工作 8 小时，年产时数 2400h/a。巨鑫磁业本次编制为首次编制。

根据《关于印发<企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）>的通知》（环发[2015]4号）、《突发环境事件应急管理办法》（环保部令第34号）、《关于印发<南通市企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理制度>的通知》（通环办[2016]16号）等文件的精神，对可能发生突发环境事件的企业进行环境风险评估，工作内容包括识别环境风险、分析可能发生突发环境事件及其后果、分析现有环境风险防控和环境应急管理差距、制定完善环境风险防控和应急措施的实施计划、划定突发环境事件风险等级等，开展企业环境风险评估是编制企业突发环境事件应急预案的重要前提。

公司专门成立了工作组，在对公司生产项目进行现场勘查及相关资料收集、整理和研究的基础上，根据《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）的要求，编制完成了本风险评估报告。

2 总则

2.1 编制原则

本评估报告的编制遵循以下几点原则：

- (1) 全面、细致地进行现状调查。
- (2) 科学、客观地进行评估，如实反映企业的环境风险水平。
- (3) 对照《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）中企业环境风险防控与应急措施实行标准对照表，分析现有环境风险防控和环境应急管理差距，制定完善环境风险防控和应急措施的实施计划。
- (4) 评估报告的内容和格式必须符合规范要求。

2.2 编制依据

2.2.1 政策法规

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（中华人民共和国第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，自 2015 年 1 月 1 日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国突发事件应对法》（国家主席令第 69 号，2007 年 8 月 30 日通过，2007 年 11 月 1 日起施行）；
- (3) 《中华人民共和国安全生产法》（中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第二十九次会议于 2021 年 6 月 10 日修订通过，自 2021 年 9 月 1 日起施行）；
- (4) 《中华人民共和国消防法》（国家主席令第 6 号，2009 年 5 月 1 日起施行，2021 年 4 月 29 日第三次修正）；
- (5) 《化学物质安全管理条例》（国务院令第 645 号，2013 年 12 月 4 日修订，2013 年 12 月 7 日起施行）；
- (6) 《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日修订，2018 年 1 月 1 日起施行）；
- (7) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（国家主席令 77 号，2018 年 12 月 29 日修改）；
- (8) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日施行）；

(9) 《中华人民共和国大气污染防治法》（国主席令十六号，2018 年 10 月 26 日施行）；

(10) 《国务院关于加强环境保护重点工作的意见》（国发〔2011〕35 号）；

(11) 《生产安全事故应急预案管理办法》（国家安全生产监督管理总局令第 88 号，2016 年 7 月 1 日施行）；

(12) 《突发环境事件信息报告办法》（环境保护部令 第 17 号，2011 年 5 月 1 日起施行）；

(13) 《突发环境事件应急管理办法》（环保部令第 34 号，2015 年 6 月 5 日起施行）；

(14) 《危险化学品名录》（2015 版）；

(15) 《国家危险废物名录(2021 年版)》（自 2021 年 1 月 1 日起施行）；

(16) 《重点监管的化学物质名录》（2013 年完整版）；

(17) 《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》(国家环保总局，环发〔2012〕77 号)；

(18) 《化学物质事故应急救援指挥导则》（AQ/T3052-2015）；

(19) 《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T 3795-2020）；

(20) 《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》(苏环规〔2014〕2 号)；

(21) 《关于开展江苏省重点环境风险企业环境安全达标建设工作的通知》（苏环办〔2013〕321 号）；

(22) 《江苏省固体废物污染环境防治条例(修改)》（省十三届人大第二次会议，2018 年 3 月 28 日）；

(23) 《关于印发江苏省重点环境风险企业整治与防控方案的通知》（苏环委办〔2013〕9 号）；

(24) 《关于进一步做好全省重点环境风险企业环境安全达标建设工作的通知》（苏环办〔2014〕152 号）；

(25) 《江苏省国家级生态保护红线规划》；

(26) 《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》(苏政发[2020]1号)；

(27) 《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(苏政发〔2020〕49号)。

2.2.2 标准规范

- (1) 《化学物质重大危险源辨识》(GB18218-2018)；
- (2) 《化工建设项目环境保护工程设计标准》(GB50483-2019)；
- (3) 《建筑设计防火规范》(GB50016-2014 2018年修改)；
- (4) 《危险货物品名表》(GB12268-2012)；
- (5) 《化学品分类、警示标签和警示性说明安全规程》(GB20576—GB20591)；
- (6) 《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)；
- (7) 《环境影响评价技术导则 地表水环境》(HJ2.3-2018)；
- (8) 《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)；
- (9) 《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)；
- (10) 《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)；
- (11) 《化学品毒性鉴定技术规范》(卫监督发〔2005〕272号)；
- (12) 《重点监管的化学物质安全措施和应急处置原则》(国家安全生产监督管理总局)；
- (13) 关于印发《工业危险废物产生单位规范化管理实施指南》的通知(苏环办〔2014〕232号)；
- (14) 《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327号)；
- (15) 《江苏省环境安全企业建设标准(试行)》；
- (16) 《环境应急资源调查指南(试行)》环办应急(2019)17号；
- (17) 《企业突发环境事件风险分级方法》(HJ941-2018)；
- (18) 《危险化学品安全管理条例》(国务院令第591号)；
- (19) 《危险化学品登记管理办法》(国家安全生产监督管理总局局长办公会议，

2012年5月21日)；

(20) 《危险化学品重大风险源辨识》(GB18218-2018)

(21) 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)

(22) 《大气污染物综合排放标准详解》；

(23) 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)。

2.2.3 其他文件

江苏巨鑫磁业有限公司其他文件资料。

2.3 评估范围

本风险评估报告适用江苏巨鑫磁业有限公司现有生产过程中全厂范围内生产、使用、存储或释放危险化学物质等环境风险物质的过程中存在的环境风险的评估。具体包括：

(1)公司使用的化学物质的存储、使用过程中的环境风险评估；

(2)公司原辅料在生产、储运过程中发生的泄漏、燃烧、爆炸等事故及其处理过程中的应急响应机制的环境风险评估；

(3)危险固废堆放、运输、处置中产生的环境风险评估；

(4)公司消防水、泄漏物质收集应急处理等产生的事故废水、废液的收集处理过程的环境风险评估；废气非正常排放的环境风险评估；

(5)公司发生事故后应急处理过程中可能对周围环境产生危害影响的环境风险评估。

2.4 环境风险评估程序

江苏巨鑫磁业有限公司突发环境事件风险评估报告的环境评估程序见图 2-1 所示。

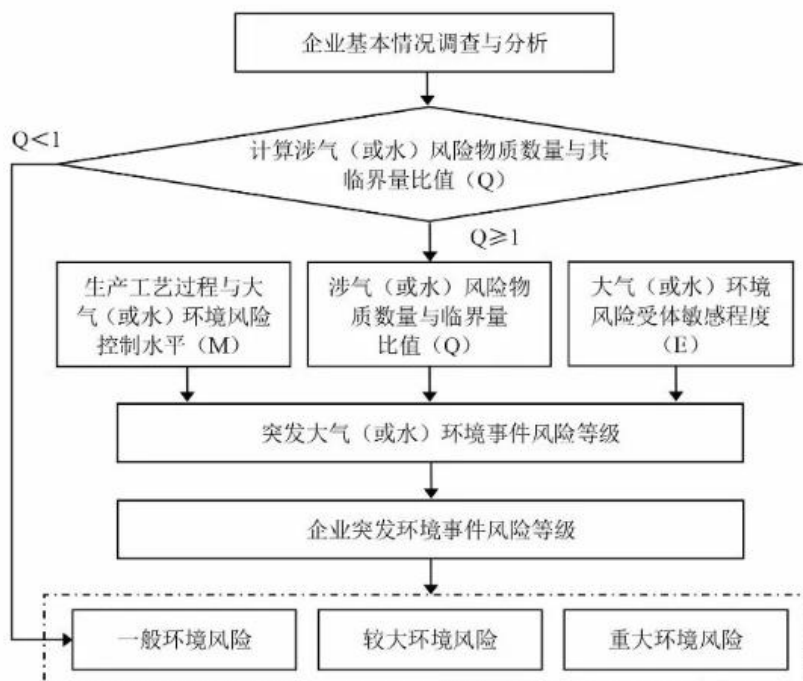


图 2-1 突发环境事件风险评估报告的风险评估程序图

2.5 环境风险评估的一般要求

有下列情况之一时，我公司将及时重新划定环境风险等级，编制或修订本企业的突发环境事件风险评估报告：

- 1、未划定环境风险等级或划定环境风险等级已满三年的；
- 2、涉及环境风险物质的种类或数量、生产工艺过程与环境风险防范措施或周边可能受影响的环境风险受体发生变化，导致企业环境风险等级变化的；
- 3、发生突发环境事件并造成环境污染的；
- 4、有关企业环境风险评估标准或规范性文件发生变化的。

2.6 术语与定义

1、突发环境事件是指突然发生，造成或可能造成环境污染或生态破坏，危及人民群众生命财产安全，影响社会公共秩序，需要采取紧急措施予以应对的事件。

2、环境风险是指突发性事故对环境（或健康）的危害程度，用风险值 R 表征，其定义为事故发生的概率 P 与事故造成的环境（或健康）后果 C 的乘积，用 R 表示。

3、危险物质（风险物质）是指一种或若干物质的混合物，由于它的化学、物理或毒性，使其具有导致火灾、爆炸或中毒的物质。

4、临界量：对于某种或某类危险物质规定的数量，若功能单元中物质数量等于或超过该数量，则该单元定为重大危险源。

5、环境风险单元指长期或短期生产、加工、使用或储存环境风险物质的一个（套）生产装置、设施（贮存容器、管道等）及环保处理设施或同属一个企业且边缘距离小于500米的几个（套）生产装置、设施或场所。

6、环境风险受体指在突发环境事件中可能受到危害的企业外部人群、具有一定社会价值或生态功能的单位或区域等。

7、清浄下水指装置区排出的未被污染的废水，如间接冷却水的排水、溢流水等。

8、事故排水指事故状态下排出的含有泄漏物，以及施救过程中产生其他物质的生产废水、清浄下水、雨水或消防水等。

3 资料准备与环境风险识别

3.1 企业基本信息

3.1.1 企业概况

江苏巨鑫磁业有限公司成立于 2011 年 7 月，位于海安高新技术产业开发区江海西路 200 号，是一家专业从事磁性材料及电机生产的企业。江苏巨鑫磁业占地 66173.28 平方米，建筑面积 79164 平方米，职工 120 人，年工作 300 天，单班制，每班工作 8 小时，年生产时数 2400h/a。公司基本情况汇总见表 3-1。

表 3-1 巨鑫磁业基本情况汇总表

单位名称	江苏巨鑫磁业有限公司		
单位地址	海安高新技术产业开发区江海西路 200 号	所在区	高新技术产业开发区
企业性质	有限公司	所在街道（镇）	胡集街道
法人代表	邵俊丽	所在社区（村）	西园社区
法人代码	91320621578153804X	占地面积	66173.28m ²
联系电话	13773760222	职工人数	120 人
主要原料	丙酮、粉末胶、水性漆、润滑油等	所属行业	[C3399]其他未列明金属制品制造 [C3812]电动机制造
主要产品	粘结钕铁硼永磁体、粘结钕铁硼永磁电机	经度坐标	E120.552619
联系人	郁成斌	纬度坐标	N32.538804
联系电话	13773760222	历史事故	无

公司具体环评及验收情况见表 3-2。

表 3-2 环评及验收情况

项目	环评批复情况		竣工环保验收情况	
	审批单位	审批文号	验收单位	验收时间
江苏巨鑫磁业有限公司磁性材料及电机生产扩建项目	海安市行政审批局	海行审投资〔2020〕500 号	江苏巨鑫磁业有限公司	2021 年 2 月 8 日

3.1.2 自然环境

企业位于海安市高新技术产业开发区，具体位置见附图。

1) 地理位置：海安市地处江苏省中南部，地处北纬 32°32′~32°43′，东经 120°12′~120°53′，坐落于长江三角洲东北翼，西接姜堰市，东临南黄海，北接东台市，南与泰兴市、如皋市、如东县毗连，地理位置优越。204 国道、328 国道和 202 省道贯穿全境，通扬运河和通榆运河畅流其间，新长铁路（江苏新沂至浙江长兴）和宁启铁路（南京至启

东)在此交汇,建设中的通盐高速公路和规划中的扬州至海安高速公路在此连接。海安火车站集客运站、货运站、机务段、编组站为一体,是苏中地区最大的二级编组站。区内交通十分发达,是苏中东部地区重要的交通枢纽。

2) 地形地貌

海安属长江三角洲海相、河相交互沉积的沙嘴沙洲冲积平原,地表全部由第四系松散岩类覆盖,属扬子地层区。海安市形如匙型,东西最长 71.1 公里,南北最宽 39.95 公里,境内地势平坦,地面高程 1.6~6 米,西北部圩田地帯和东北沿海地带地势较低,中部和南部地势略高。地面高程自南向北由 6.0 米降至 1.6 米,全县由平原和圩洼构成,分别占总面积的 78.3%和 21.7%。

3) 地质

本地区地震频度低,强度弱,地震烈度在 6 度以下,为浅源构造地震,震源深度多在 10-20 公里,基本发生在花岗岩层中,属弱震区。根据国家地震局、建设部“关于发布《中国地震烈度区划图(1990)》及《中国地震烈度区划图(1990)使用规定》的通知(震发办[1992]160 号)”,确定海安市 50 年超过概率 10%的烈度值为 VI 度。

4) 土壤

项目所在地土壤为潮土类,灰潮土亚类的夹沙土属。属扬泰古沙咀,系江淮水流夹带泥沙,在海水顶托下沉积而成。河南沙性土成土年龄较长,质地偏沙,以轻壤为主,部分沙壤,有机质含量偏低,磷钾极缺。粗粉砂含量在 50%~60%,粘粒含量占 15%~20%,表层中有机质含量 1.66%、全氮含量 0.123%、全磷含量 0.141%、全钾含量 3.23%。

5) 气象

海安市位于北亚热带湿润季风气候区,四季分明。多年平均气温 14.6℃。1 月最冷,月平均 1.5℃。7、8 两月最热,平均气温 27.2℃。年最高平均气温 19.5℃,年最低平均气温 10.6℃,年极端最低气温-12℃(1969),年极端最高气温 39.4℃(1959)。年平均蒸发量为 1360mm。无霜期一般为 222.6 天,年降水量平均 1021.9mm,年雨日平均 117 天,年日照平均时数 2176.4 小时,年平均日照率为 49%。

常年主导风向为东南风,风频 9%。4~8 月主导风向为东南风,2~3 月和 9~10 月主导风向为东北风,11 月至翌年 1 月为北风和西北风,年平均风速 2.9m/s,最大风速 13.4m/s。

海安全年风玫瑰图，见图 3-1。

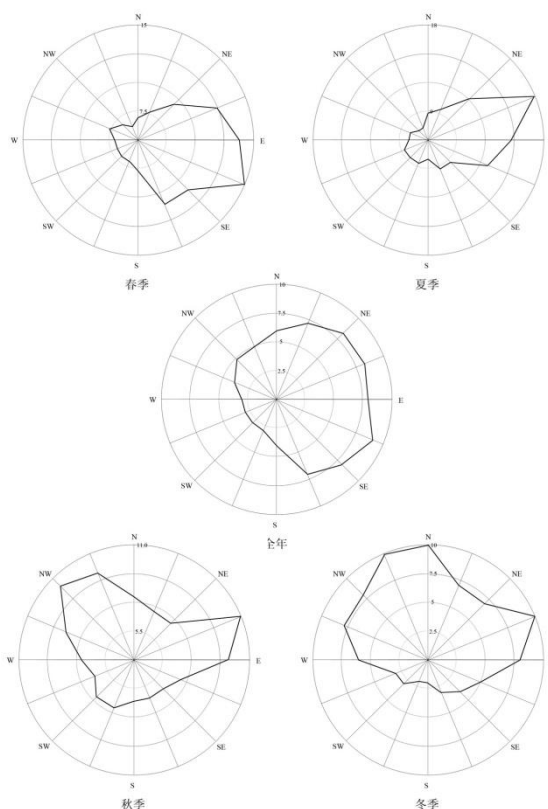


图 3-1 海安全年风玫瑰图

6) 水文

海安市西向来水来自姜黄河各支流及新北凌河等，南向来水来自长江引水。

海安市地处江淮平原、滨海平原和长江三角洲交汇之处。全县河道以通扬公路、通榆公路为界，划分为长江和淮河两大水系。因县境地势平坦，高差甚小，河道之间又相互贯通，两大水系之间并无截然分界，现为了保护江水北调输水通道通榆河和新北凌河，由涵闸控制，使新、老北凌河分开，域内河道正常流向均为自南向北，自西向东。

(A) 长江水系

通扬公路以南、通榆公路以东属长江水系，总面积 703.8km²，平均水位 2.01m，最高水位 4.49m，最低水位 0.08m。主要河流有北凌河、栟茶运河、如海河、焦港河、丁堡河等。焦港河、如海运河、丁堡河为引水骨干河道，南引长江水；栟茶运河、为排水骨干河道，东流至小洋口闸入海。栟茶运河贯通河南、河东两地区，横穿焦港、如海运河、北凌河、丁堡河等河道，兼起着调度引江水源的作用。

栟茶运河由泰州市塔子里入境，由西往东，途径海安市雅周、营溪、仁桥、城东、

洋蛮河、西场、李堡镇、角斜镇等 8 个乡镇。出境经如东小洋口入海。是海安市高沙土片和河东盐碱片东区的主要干河，境内总长度 53.64 公里，沿河两岸有不少工业废水及生活废水排入，污染较重的通扬运河在城东镇出境时，与拼茶运河交汇，也对其水质产生一定影响。

拼茶运河海安段河床比降小，水流缓慢，流向基本上是由西往东，但因受小洋口闸坝控制，常会出现滞流或倒流的现象。拼茶运河主要功能为工业和农业用水。

如海运河和焦港河均为南北向的河流，也是连接长江、淮河两大水系的南北枢纽，分别由如皋市柴湾和夏堡入境，县内长度为 13km 和 22km，两条河流均从长江引水，向北输送，是拼茶运河、通扬运河的补水河，水流方向基本由南向北，沿河工业污染源较少。如海运河、焦港河主要功能为工业和农业用水。

（B）淮河水系

通扬公路以北、通榆公路以西为里下河地区，属淮河水系，总面积 422.4km²，平均水位 1.34m，最高水位 3.57m，最低水位 0.32m。主要河流有新北凌河、通榆运河、串场河等。新北凌河为江水北调引水骨干河道，通榆运河、串场河为输水骨干河道。

新通扬运河——通榆运河，新通扬运河从泰州市经海安市章郭乡入境，途经双楼、胡集至海安镇，与通榆运河相接，境内全长 20.7 公里，水流常年流向由西往东；通榆运河由海安镇向北入盐城市，境内全长 7.8 公里，水流常年流向由南往北，新通扬运河——通榆运河是海安境内主要水路交通通道，同时也是海安境内工业、农业、城镇饮用水源。

（C）水源保护区

海安市在地面水厂位于胡集镇内，新通扬河南岸。根据《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》第九条（二）其他河道：取水口上游一千米至下游五百米，及其两岸背水坡堤脚外一百米范围内的水域和陆域为一级保护区；一级保护区以外上溯二千米、下延五百米范围内的水域和陆域为二级保护区；二级保护区以外上溯二千米、下延一千米范围内的水域和陆域为准保护区。

7) 生态环境

由于人类多年的开发活动，该区域的自然生态已为人工农业生态所取代，本地天然植被较少，除住宅、工业和道路用地外，主要是农业用地，种植稻、麦、油菜和蔬菜等。此外还有人工种植的水杉、杨树、柳树、广玉兰、女贞、银杏等木本植物和芦苇、芦竹、

茅草、葎草、牛筋草、狗尾草、蒲公英等草本植物；野生动物有蛙、鸟、蛇、野兔、黄鼠狼等。

3.1.3 环境功能区划及环境质量

(1) 环境质量标准

巨鑫磁业所在区域大气、地表水、土壤环境、声环境功能类别划分见表 3-3。

表 3-3 巨鑫磁业所在地环境功能区划

环境要素	功能区划	环境功能要求
环境空气	工业区、居住、工商文教、农村地区	《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）中二级标准
地表水	通扬运河	《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）III类标准
	桥港河	
	如海运河	
	如焦河	
	栟茶运河	
声环境	项目厂界	《声环境质量标准》(GB3096—2008)3 类标准
土壤	/	项目所在地土壤敏感程度为不敏感，建设项目规模属于小型，故不需开展土壤评价

(2) 环境质量现状

①环境空气

由《2020 年度南通市环境质量公报》可知，全市环境空气中细颗粒物（PM_{2.5}）、可吸入颗粒物（PM₁₀）、二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）、一氧化碳（CO）年均浓度和臭氧日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数（O₃）分别为 34 微克/立方米、46 微克/立方米、9 微克/立方米、27 微克/立方米、1.1 毫克/立方米和 148 微克/立方米。与 2019 年相比，SO₂、PM_{2.5}、PM₁₀、NO₂ 和 O₃ 浓度均有下降，降幅分别为 10.0%、8.1%、16.4%、15.6%和 5.7%；O₃ 浓度上升 7.0%；CO 浓度与 2019 年持平。

2020 年，按照省政府发布的《江苏省重污染天气应急预案》，我市共发布 2 次黄色预警，2 次橙色预警，预警天数 22 天。

②水环境

地表水：

南通市境内主要内河中，焦港河、通吕运河、如海运河、九圩港河水质基本达到III类；通启运河、通扬运河、新通扬运河水质基本为III类；栟茶运河、北凌河、如泰运河水质基本为IV类，主要污染物指标为总磷。

地下水:

2020 年全市地下水总体符合《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) IV类标准, 与上年相比无明显变化。

③土壤环境质量

由《2020 年度南通市环境质量公报》可知, 全市重点行业重点重金属污染物排放量已完成总量削减 12.72%, 全市化肥使用量同比减少 0.32 万吨。我市在全国非正规垃圾堆放点排查整治信息系统中累计录入非正规垃圾堆放点信息 10 处, 整治完成率 100%。

④声环境质量

2020 年, 我市声环境质量总体较好, 昼间和夜间声环境质量基本保持稳定。

⑤生态环境状况指数

根据对资源卫星资料图片开展的高精度解译结果, 全市生物丰度指数为 30.44, 植被覆盖指数为 77.54, 水网密度指数为 73.71, 土地胁迫指数为 6.29, 污染负荷指数 0.51。按照《生态环境质量评价技术规范》(HJ/T192-2015), 全市生态环境状况指数为 65.10, 处于良好状态。四县(市)、通州区、海门区生态环境状况指数分别为: 海安 66.04、如皋 66.11、如东 66.45、启东 65.72、通州 63.49、海门 63.99, 均处于良好状态。

3.1.4 污染物排放标准

①废水污染物排放标准

本项目废水接管进入鹰泰水务海安有限公司处理, 达标尾水排入栟茶运河。

项目排水执行《污水综合排放标准》GB8978-1996 表 4 中三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 等级标准, 同时也应符合鹰泰水务设计接管水质要求。鹰泰水务海安有限公司出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 表 1 一级 A 标准。

表 3-4 废水污染物排放标准限值

废水	污染物	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 中三级标准 和《污水排入城镇下水道水质 标准》GB/T31962-2015 表 1 中 B 等级标准	鹰泰水务海安有 限公司接管标准	鹰泰水务海安有 限公司接管标准 污水处理厂尾水 排放标准
生活污水、生产 废水	pH	6-9	6-9	6-9
	COD	500	500	50
	SS	400	400	10

	NH ₃ -N	45	45	5
	TN	70	70	15
	TP	8	8	0.5
	动植物油	100	100	1
	石油类	15	15	1

②废气污染物排放标准

表 3-5 废气污染物排放标准限值

污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)		标准来源
			监控点	限值	
颗粒物 (其他)	20	1	边界外浓度最高点	0.5	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1、表 3
非甲烷总烃	60	3	边界外浓度最高点	4.0	
锡及其化合物	5	0.22	边界外浓度最高点	0.06	
丙酮	/	4.8*	/	/	《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T3840-91)

*注:据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T3840-91), 计算丙酮的排放速率。标准计算方法如下:

单一排气筒允许排放率: $Q = CmRKe$

式中:

Q——排气筒允许排放速率, kg/h;

Cm——质量标准浓度限值, mg/m³;

R——排放系数;

Ke——地区性经济技术系数, 取值为 0.5~1.5。

式中 Cm 取值为 0.8; R 取值为 6 (排气筒高度为 15m, 二类区); Ke 取值为 1。

表 3-5 废气污染物排放标准限值

序号	污染物指标	厂界废气最高允许排放浓度 mg/m ³	执行标准
1	氨	1.5	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
2	硫化氢	0.06	
3	臭气浓度(无量纲)	20	

③噪声

根据《中华人民共和国国家标准声环境功能区划分技术规范》(GB/T15190-2014)及《声环境质量标准》(GB3096-2008), 村庄原则上执行 1 类声功能区要求, 工业活动较多的村庄以及有交通干线经过的村庄 (指执行 4 类声功能区要求以外的地区) 可局部或全部执行 2 类声环境功能区要求。

项目所在地声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准；项目周边居民点声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准，具体标准值见表 3-7。

表 3-7 噪声排放标准

类别	昼间	夜间	标准来源
2	60	50	《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准
3	65	55	《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准

3.2 企业周边环境风险受体情况

3.2.1 大气环境风险受体

巨鑫磁业位于海安高新技术产业开发区江海西路 200 号，巨鑫磁业周围环境详见附图。

企业周边 500m、5 公里范围内大气环境风险受体情况见表 3-6、3-7。

表 3-6 巨鑫磁业周边 500m 范围内大气环境风险受体

	环境保护对象名称		方位	距项目厂界最近距离（m）	规模（人）	联系方式	环境功能
	序号	敏感点					
环境要素	1	江苏启诚磁业有限公司	/	/	68	15162806068	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准
	2	上海巨铠楼梯海安有限公司	N	110	60	0513-88821866	
	3	江苏茧缘丝绸科技有限公司	W	400	80	18260560001	
	4	江苏双双布业有限公司	SE	180	200	0513-88355088	
	5	南通王子家居用品有限公司	S	240	50	18021650690	
	6	南通兴安源金属制品有限公司	SW	310	60	0513-88819399	
	7	南通锦安润纺织品有限公司	SW	418	60	0513-88781678	
	8	江苏好尔德机械制造有限公司	SW	463	40	15862731068	
	9	西园社区	S	76	800	0513-88162927	
	10	南通莱弗节能科技有限公司	NE	180	70	0513-68863693	
总计人数					1488	/	

表 3-7 巨鑫磁业周边 5 公里范围内大气环境风险受体

	环境保护对象名称		方位	距项目厂界最近距离 (m)	规模 (人)	环境功能
	序号	敏感点				
环境要素	1	江苏巨鑫磁业有限公司	/	/	120	《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中的二级标准
	2	上海巨铠楼梯海安有限公司	N	110	60	
	3	江苏茧缘丝绸科技有限公司	W	400	80	
	4	江苏双双布业有限公司	SE	180	200	
	5	南通王子家居用品有限公司	S	240	50	
	6	南通兴安源金属制品有限公司	SW	310	60	
	7	南通锦安润纺织品有限公司	SW	418	60	
	8	江苏好尔德机械制造有限公司	SW	463	40	
	9	西园社区	S	76	2800	
	10	南通莱弗节能科技有限公司	NE	180	70	
	11	三里闸村	NE	1849	1200	
	12	大里村	NE	2469	1100	
	13	自由村	NE	4828	900	
	14	海安市人民医院	NE	4313	2000	
	15	海安针灸推拿学校附属医院	NE	3316	500	
	16	拥徐村	NW	4318	1200	
	17	平桥村	SE	2495	1100	
	18	钟涵村	NW	821	1200	
	19	海安镇胡集初级中学	NW	1160	1000	
	20	胡集村	W	3063	1100	
	21	谢河村	W	1463	1000	
	22	双楼中学	SW	4700	800	
	23	东庙村	SW	895	900	
	24	光华村	SW	2496	800	
	25	田庄村	SE	2249	1500	
	26	谭岗村	S	3851	1200	
	27	海安市海陵中学南校区	SE	3680	2000	
	28	江海雅居	E	1534	1500	
	29	海陵中学	E	2172	2344	
	30	千禧花苑	SE	2068	1200	
	31	爱 法山水国际西区	SE	3066	1000	

32	镇南居	NE	2958	1200
33	田庄小学	SE	2142	1253
34	田庄幼儿园	SE	2242	578
35	金海丽水湾	NE	2495	1469
36	润居竹苑	NE	2490	1673
37	水韵天城	NE	2499	456
总计人数				约33861人

3.2.2 水环境风险受体

3.2.2.1 地表水环境

按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。纯水制备浓水接管至鹰泰水务海安有限公司处理；喷淋废水经厂内污水处理设施处理后回用；清洗废水经厂内污水处理设施处理后部分回用，部分接管至鹰泰水务海安有限公司；经预处理后的食堂废水、生活污水一并经园区污水管网排入鹰泰水务海安有限公司进行集中处理。

公司位于南通市海安高新技术产业开发区江海西路 200 号，根据调查，公司周边及下游 10km 范围内水环境风险受体分布详见表 3-8 和水系图。

表 3-8 公司周边水环境敏感目标（10 公里）

水环境敏感目标	方位	距离（m）	规模	环境功能
通扬运河	N	430	小河	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准
桥港河	E	590	小河	
如海运河	E	2120	小河	
如焦河	S	2179	小河	
栟茶运河	S	8460	小河	

3.2.2.2 地下水环境

根据海安市地质资料，公司所在地岩土层厚度大于 1 米，渗透系数 $10^{-7} < K \leq 10^{-4} \text{cm/s}$ ，包气带防污性能中等，含水层易污染程度中等，公司所在区域不属于生活供水水源地准保护区，不属于热水、矿泉水、温泉等特殊地下水源保护区，也不属于补给径流区，同时公司占地为规划的工业用地，场地内无分散居民饮用水源等其它环境敏感区，周边居民饮用水来自市政自来水管网。

3.2.3 生态环境保护目标

①生态保护红线

江苏省生态红线区域保护规划是在原《江苏省重要生态功能保护区区域规划》基础

上，按照“保护为主、应保尽保，科学评估、合理布局，分级管控、强化措施”的思路和原则，全省共划定十五类（自然保护区、风景名胜区、森林公园、地质遗迹保护区、湿地公园、饮用水水源保护区、海洋特别保护区、洪水调蓄区、重要水源涵养区、重要渔业水域、重要湿地、清水通道维护区、生态公益林、太湖重要保护区、特殊物种保护区）生态红线区域。生态红线区域的划定，是我省生态文明建设的基础性工作，是在主体功能区规划指导下实施生态空间保护和管控的细化，也是贯彻节约优先，保护优先，自然恢复为主方针的具体化，对于妥善处理保护与发展的关系，从根本上预防和控制各种不合理的开发建设活动对生态功能的破坏，构建生态安全格局，推动科学发展具有重要作用。

根据《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发[2018]74号），距本项目最近的江苏省国家级生态保护红线保护区域为新通扬运河（海安）饮用水水源保护区。

公司位于南通市海安高新技术产业开发区江海西路 200 号，位于新通扬运河北侧 2.6km，故本项目不在江苏省国家级生态保护红线规划范围内，符合《江苏省国家级生态保护红线规划》。

②符合产业政策

建设项目属于[C3399]其他未列明金属制品制造、[C3812]电动机制造，对照《产业结构调整指导目录（2019 年本）》及《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》修正版，本项目不属于其中规定的限制类或淘汰类项目。建设项目不属于《禁止用地项目目录（2012 年本）》及《限制用地项目目录（2012 年本）》中淘汰和限制项目。

因此，本项目符合国家和地方产业政策。

③环保措施及达标排放

废水：按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。纯水制备浓水接管至鹰泰水务海安有限公司处理；喷淋废水经厂内污水处理设施处理后回用；清洗废水经厂内污水处理设施处理后部分回用，部分接管至鹰泰水务海安有限公司；经预处理后的食堂废水、生活污水一并经园区污水管网排入鹰泰水务海安有限公司进行集中处理。

废气：本项目废气主要为投料粉尘、丙酮废气、固化废气、电泳烘干废气、锡焊烟尘、锡及其化合物、锡焊有机废气、浸漆废气、漆烘干废气、污水处理设施废气、食堂油烟。

投料粉尘、丙酮废气、锡焊烟尘、锡及其化合物、锡焊有机废气经集气罩收集后通入水喷淋+多层干式过滤+二级活性炭装置，最后由 1#15m 排气筒排放；固化废气、电泳烘干废气、经管道密闭收集后通入水喷淋+多层干式过滤+二级活性炭装置，最后由 1#15m 排气筒排放；浸漆废气、漆烘干废气经浸漆机上方集气罩和烘箱集气管道收集后通入水喷淋+多层干式过滤+二级活性炭装置，最后通过 1#15m 排气筒排放；污水处理设施废气无组织排放。

噪声：建设项目主要噪声源为压机、空压机等设备，其噪声源强约 75~95dB(A)。项目选用低噪声设备，同时采取隔声、减振、消音以及厂区绿化等措施，以起到隔声降噪作用。

固体废物：建设项目产生的固废主要为生活垃圾、餐厨垃圾、废油脂、废包装袋、废包装桶、不合格品、废刚玉砂、废电泳液（含槽渣）、锡渣、边角料、喷淋塔沉渣、废过滤材料、废活性炭、污泥、废手套抹布、废反渗透膜、倒角沉渣、沉降尘。

生活垃圾、餐厨垃圾由环卫清运；废包装袋、不合格品、废刚玉砂、锡渣、边角料、倒角沉渣、沉降尘收集后由宁波市易赞磁业有限公司收购回收综合利用；废包装桶、废电泳液（含槽渣）、喷淋塔沉渣、废过滤材料、废活性炭、污泥、废手套抹布、废反渗透膜收集后由上海电气南通国海环保科技有限公司处置。

3.2.4 土壤环境敏感度

本项目位于南通市海安市高新区江海西路 200 号，本项目周边 50m 范围内无居民等敏感点，由表 7-31 可知，本项目属于不敏感土壤环境。

3.3 风险物质识别

3.3.1 物质性质

对企业所涉及的环境风险物质的名称、数量、贮存方式、位置等进行调查，并对照《企业突发环境事件环境风险分级方法（HJ 941-2018）》附录 A 突发环境事件风险物质及临界量清单，识别企业环境风险物质，涉及原辅材料、能源、产品、中间品、“三废”污染物统计情况见表 3-9。涉环境风险物质危险特性见表 3-10。

表 3-9 公司生产所涉及的各类物质统计情况表

类型	物质名称	规格/成分	年耗量 t	最大存在量 t	包装方式	贮存地点	环境风险物质类型
原辅材料	钕铁硼永磁粉	/	98t	50t	铁桶	原材料仓库	不涉及
	丙酮	/	3t	1t	铁桶	丙酮专用仓库	涉气、涉水
	粉末胶	/	2.5t	0.4t	纸箱	原材料仓库	不涉及
	水性电泳漆	环氧聚氨酯树脂、5,8,11,13,16,19-六氧杂二十三烷、5-氯-2-甲基-3(2H)异噻唑酮、2-甲基 3(2H)异噻唑酮混合物	3t	0.5t	铁桶	原材料仓库	涉气、涉水
	硬脂酸锌	/	0.2t	0.2t	编织袋	原材料仓库	不涉及
	刚玉砂	/	0.01t	0.5t	编织袋	原材料仓库	不涉及
	铁芯	/	6 万支	2 万支	铁桶	原材料仓库	不涉及
	漆包线	/	30t	1t	纸箱	原材料仓库	不涉及
	绝缘材料	/	1.2t	0.2t	纸箱	原材料仓库	不涉及
	锡条	/	0.6t	0.1t	纸箱	原材料仓库	不涉及
	绑扎带	/	0.12t	0.1t	纸箱	原材料仓库	不涉及
	机壳	/	100 万套	20 万套	编织袋	原材料仓库	不涉及
	磁钢	/	100 万支	30 万支	纸箱	原材料仓库	不涉及
	轴承	/	100 万套	20 万套	纸箱	原材料仓库	不涉及
	五金配件	/	100 万套	20 万套	编织袋	原材料仓库	不涉及
	电机	/	100 万个	20 万个	纸箱	原材料仓库	不涉及
	箱体	/	100 万个	20 万个	纸箱	原材料仓库	不涉及
	手套、抹布	//	0.5t	0.1t	编织袋	原材料仓库	不涉及
	润滑油	/	0.09t	0.03t	塑料桶	原材料仓库	涉气、涉水
	乳化液	/	0.2t	0.01t	塑料桶	原材料仓库	涉气、涉水
	钢丸	/	9t	1t	编织袋	原材料仓库	不涉及

	砂轮片	/	0.02t	0.02t	纸箱	原材料仓库	不涉及
产 品	粘结钕铁硼永磁体	/	100t	3t	纸箱	成品仓库	不涉及
	粘结钕铁硼永磁电机	/	100 万只	10 万只	纸箱	成品仓库	不涉及
废 气	有组织废气	颗粒物、非甲烷总烃、丙酮	/	/	/	/	涉气
废 水	喷淋塔废水	pH、COD、SS、NH3-N、TP、TN、石油类	928t	10t	/	/	涉水
	清洗废水						
危 废	废包装桶	塑料桶、有机物等	0.4t	0.2t	散装	危废仓库	涉气、涉水
	废电泳液(含槽渣)	有机物等	0.6t	0.1t	铁桶	危废仓库	涉气、涉水
	喷淋塔沉渣	颗粒物、有机物	0.2t	0.1t	铁桶	危废仓库	涉气、涉水
	废过滤材料	过滤材料有机物	0.06t	0.02t	铁桶	危废仓库	涉气
	废活性炭	活性炭、有机物	9.523t	1t	纸箱	危废仓库	涉气
	污泥	有机物	2.24t	0.5t	铁桶	危废仓库	涉气、涉水
	废反渗透膜	反渗透膜、有机物等	0.1t	0.05t	铁桶	危废仓库	涉水

表 3-10 公司原辅料理化性质

序号	名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性
1	润滑油	油状液体，淡黄色至褐色，无气味或略带异味	遇明火、高热可燃	/
2	乳化液	其主要化学成分包括:水、基础油(矿物油、植物油、合成酯或它们的混合物)、表面活性剂、防锈添加剂(环烷酸锌、石油磺酸钠(亦是乳化剂)、石油磺酸钡、苯并三唑，山梨糖醇单油酸酯、硬脂酸铝)、极压添加剂(含硫、磷、氯等元素的极性化合物)、摩擦改进剂(减摩剂或油性添加剂)、抗氧化剂。	/	/
3	丙酮	无色透明液体，有特殊的辛辣气味。易溶于水和甲醇、乙醇、乙醚、氯仿、吡啶等有机溶剂。易燃、易挥发，化学性质较活泼。	其蒸气与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热极易燃烧爆炸。与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇火源会着火回燃。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。	LD50:5800mg/kg（大鼠经口）；20000mg/kg（兔经皮）

4	硬脂酸锌	白色黏结的细粉，有滑腻感，微具刺激性气味，密度为（g/mL,25/4℃）：1.0953，熔点（℃）为 130，自燃点（℃）为 900，不溶于水、醇和醚。能溶于苯和松节油等有机溶剂。	遇明火、高热可燃	/
5	环氧聚氨酯树脂	一种具有高强度、抗撕裂、耐磨等特性的高分子材料	/	LD50>2g/kg（大鼠经口）
6	5,8,11,13,16,19-六氧杂二十三烷	/	/	LD50>2g/kg（兔经皮）
7	5-氯-2-甲基-3(2H)异噻唑酮	是一种高效杀菌剂，用于灭杀真菌及细菌菌类	/	LD50: 1746mg/kg（大鼠经口）
8	2-甲基 3(2H)异噻唑酮		/	LD50: 53mg/kg（大鼠经口）

3.4 生产工艺情况

环境风险单元指长期或短期生产、加工、使用或储存环境风险物质的一个（套）生产装置、设施（贮存容器、管道等）及环保处理设施或同属一个企业且边缘距离小于 500 米的几个（套）生产装置、设施或场所。

公司环境风险单元有原料仓库、危废仓库，根据环保部《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018），重要环境风险单元识别见表 3-11。

表 3-11 重要环境风险单元识别表

环境风险单元	风险物质名称	最大存在总量 q_i (t)	临界量 Q_i (t)	q_i/Q_i	是否重要环境风险单元
丙酮专用仓库	丙酮	1	10	0.1	否
$\Sigma Q_i/q_i$				0.1	
原料仓库	水性电泳漆	0.5	100	0.0025	
	润滑油	0.03	2500	0.000012	
	乳化液	0.01	2500	0.000004	
$\Sigma Q_i/q_i$				0.005016	
污水处理站	废水	10	50	0.2	否
$\Sigma Q_i/q_i$				0.2	
危废仓库	废包装桶	0.2	50	0.004	否
	废电泳液（含槽渣）	0.1	50	0.002	
	喷淋塔沉渣	0.1	50	0.002	

	废过滤材料	0.02	50	0.0004	
	废活性炭	1	50	0.02	
	污泥	0.5	50	0.01	
	废反渗透膜	0.05	50	0.01	
$\Sigma Qi/qi$				0.0484	

根据《企业事业单位突发环境事件应急预案评审工作指南》对于数量大于临界量的，应辨识重要环境风险单元。表 3-11 中企业存在环境风险的丙酮专用仓库原料仓库、污水处理站、危废仓库 Q 值均小于 1，企业不存在重要环境风险单元。

3.5 生产工艺情况

公司主要生产粘结钕铁硼永磁体、粘结钕铁硼永磁电机，公司主要产品概况见表 3-12。

表 3-12 公司现有产品概况

序号	主体工程名称	产品名称及规格	年设计加工能力	年运行时间
1	磁性材料及电机生产项目	粘结钕铁硼永磁体	100t/a	生产时数 2400h/a
2		粘结钕铁硼永磁电机	100 万只/a	

3.5.1 生产工艺简介

项目生产工艺流程图见图 3-2、3-3。

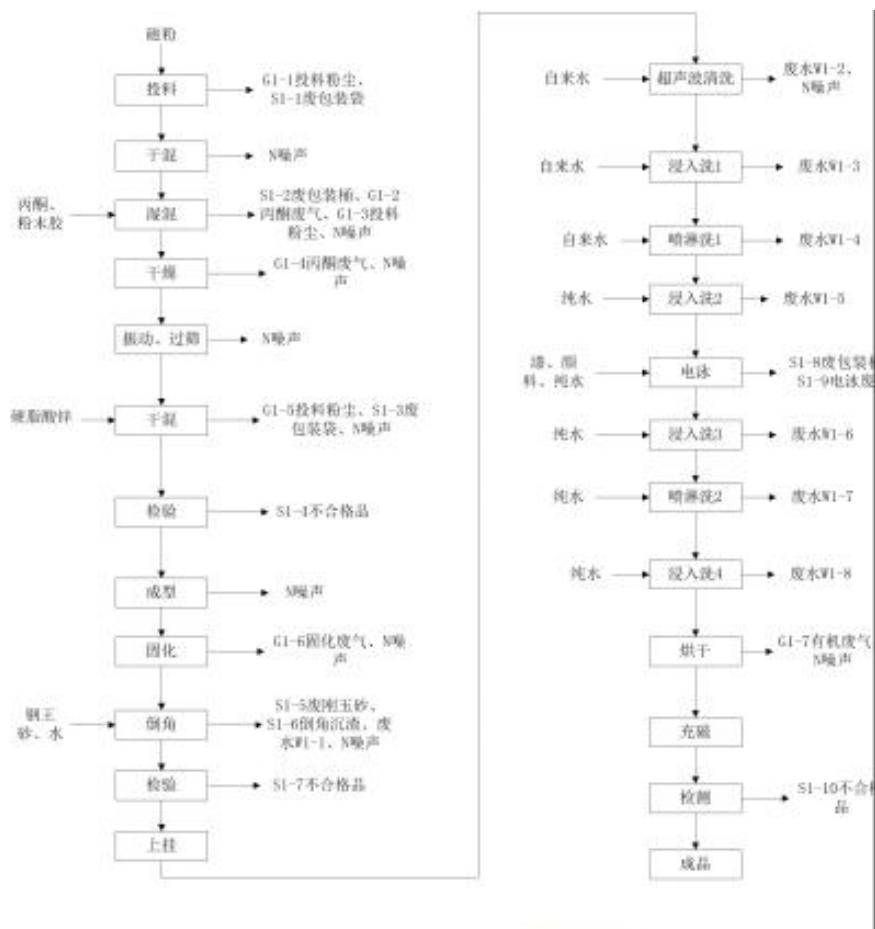


图 3-2 粘结钕铁硼永磁体生产工艺流程图

工艺流程简述：

（1）投料：使用人工投料的方式将钕铁硼永磁粉投入搅拌机加料口。该工序会产生 G1-1 投料粉尘、S1-1 废包装袋。

（2）干混：加料后将搅拌机盖子密闭盖合后进行搅拌，搅拌过程密闭，不考虑混料粉尘。该工序会产生 N 噪声。

（3）湿混：干混后在搅拌机中加入丙酮及粉末胶与磁粉一起进行湿混，粉末胶投料过程会产生投料粉尘。混料设备无需清洗，不产生清洗废水。磁粉：丙酮：粉末胶的比例约为 98：3：2.5，该工序会产生废包装桶 S1-2、丙酮废气 G1-2、投料粉尘 G1-3 及 N 噪声。

（4）干燥：将搅拌后的原料装入托盘中放进烘箱进行烘干。烘箱的加热方式为电加热，烘干温度约为 80℃，烘干时长为 3 小时/批。粉末胶在此温度下不易挥发，该工序不考虑粉末胶干燥废气。此工序主要产生丙酮废气 G1-4 及 N 噪声。

（5）振动、过筛：将干燥后的半成品用振筛机进行振动分散和过筛，以确保下一步

工序顺利进行。由于该过程密闭，因此不考虑粉尘。该工序会产生 N 噪声。

(6) 干混：该工序使用人工投料的方式将硬脂酸锌投入搅拌机加料口，该过程会产生投料粉尘。加料后将搅拌机盖子密闭盖合后进行搅拌，搅拌过程密闭、不考虑混料粉尘。该工序会产生投料粉尘 G1-5、废包装袋 S1-3、N 噪声。

(7) 检验：将半成品送去检测设备进行人工检测。此工序主要产生不合格品 S1-4。

(8) 成型：将检测合格的半成品根据产品规格利用压机和模具压制成型，压制成型后的半成品具有一定硬度，通过旋转自行脱模，脱模过程不需要添加脱模剂。压机工作过程密闭且磁粉加入其他物质混合后不易起尘，因此不考虑粉尘。该工序会产生 N 噪声。

(9) 固化：将半成品放入烘箱进行加热固化，加热方式为电加热，固化温为 180℃，固化时间为 1h。固化时粉末胶中的树脂及助剂会快速产生交连聚合反应，形成牢固的粘结力，会有少量未参与交连聚合反应的有机物挥发，产生固化废气。此工序主要产生固化废气 G1-6 及 N 噪声。

(10) 倒角：将固化后的半成品放入研磨振动机中进行倒角研磨。研磨的过程中使用刚玉砂，该过程为湿式研磨，不产生研磨粉尘。研磨用水循环使用，不外排，定期补充损耗，每月打捞一次沉渣。该工序会产生废刚玉砂 S1-5、倒角沉渣 S1-6、废水 W1-1、N 噪声。

(11) 检验：将倒角后的半成品利用三维波形测试仪进行检测。该工序会产生不合格品 S1-7。

(12) 上挂：检测合格的半成品人工挂到电泳线架子上进入下一个工序。

(13) 超声波清洗：将半成品放入超声波清洗机进行清洗，超声波清洗 1 道，清洗时间为 1min，超声波清洗机的主槽尺寸为 0.8m*0.6m*1m。清洗所用的水为自来水，清洗废水每天更换一次，进入厂内小型污水处理设施处理后循环回用于本工序。该工序会产生 W1-2 废水、N 噪声。

(14) 浸入洗 1：将半成品转移至下个工段进行浸入式清洗，本工段浸入洗共 3 道，浸入洗水槽的尺寸为 0.7m*0.6m*1m，每道清洗时间为 1min。该工序会产生 W1-3 废水。

(15) 喷淋洗 1：经过 3 道浸入洗后的半成品转移至下一个工段进行喷淋洗，喷淋洗主槽的尺寸为 0.7m*0.6m*1m，此次喷淋洗清洗 1 道，清洗时间为 1min。该工序会产生

生 W1-4 废水。

以上三种清洗所用的水均为自来水，各种清洗废水均每天更换一次，清洗废水进入厂内小型污水处理设施处理后循环回用于本工序。

(16) 浸入洗 2：将用自来水清洗过的工件先用纯水进行 1 道浸入洗，清洗时间为 1min，水槽大小为 0.7m*0.6m*1m，槽内清洗废水每天更换一次，该工序会产生废水 W1-5。

(17) 电泳：随后将工件转移至电泳槽进行电泳。本项目电泳为阴极电泳，是利用外加电场使悬浮于电泳液中的颜料和树脂等微粒定向迁移并沉积于电极之一的基底表面的涂装方法，使工件表面形成一种电泳漆，以增加工件的耐腐蚀性和装饰性。电泳槽规格为 0.8m×0.6m×1m，电泳槽内电泳漆：无机颜料：纯水配比约为 8:2:10。本项目有两条电泳线，无机颜料有黑色和灰色两种，每条线使用一种颜料，不交叉使用。电泳时间约为 1.5min，电泳槽密闭工作，槽内的槽液循环使用，每天定时添加纯水补充每天的消耗，定期添加电泳漆及颜料，槽液每月更换一次，作为为废处置。此工序主要产生废包装桶 S1-8、电泳废液（含槽渣）S1-9 及噪声 N。

(18) 浸入洗 3：为了去除电泳过程给产品表面留下的残余物质，将电泳后的半成品利用纯水进行多次清洗。首先进行 2 道浸入式清洗，清洗时间为 1min，浸入洗水槽的尺寸为 0.7m*0.6m*1m。该工序会产生 W1-6 废水。

(19) 喷淋洗 2：然后进行 1 道喷淋洗，清洗时间为 1min，喷淋洗主槽的尺寸为 0.7m*0.6m*1m。该工序会产生 W1-7 废水。

(20) 浸入洗 4：最后再进行 1 道浸入洗，清洗时间为 1min，浸入洗水槽的尺寸为 0.7m*0.6m*1m。该工序会产生 W1-8 废水。

清洗废水均每天更换一次，清洗废水进入厂内小型污水处理设施处理后循环回用于自来水清洗工序。

(21) 烘干：将电泳后的半成品放进烘箱进行烘干。烘箱的加热方式为电加热，烘干温度为 120-160℃，烘干时长为 20-30min/批。此工序主要产生有机废气 G1-7 及噪声 N。

(22) 充磁：根据客户需求，使用充磁机对半成品进行充磁。

(23) 检测：用永磁特性自动测量仪对充磁后的半成品进行检查，检测合格者即为成品。此工序主要产生不合格品 S1-10。

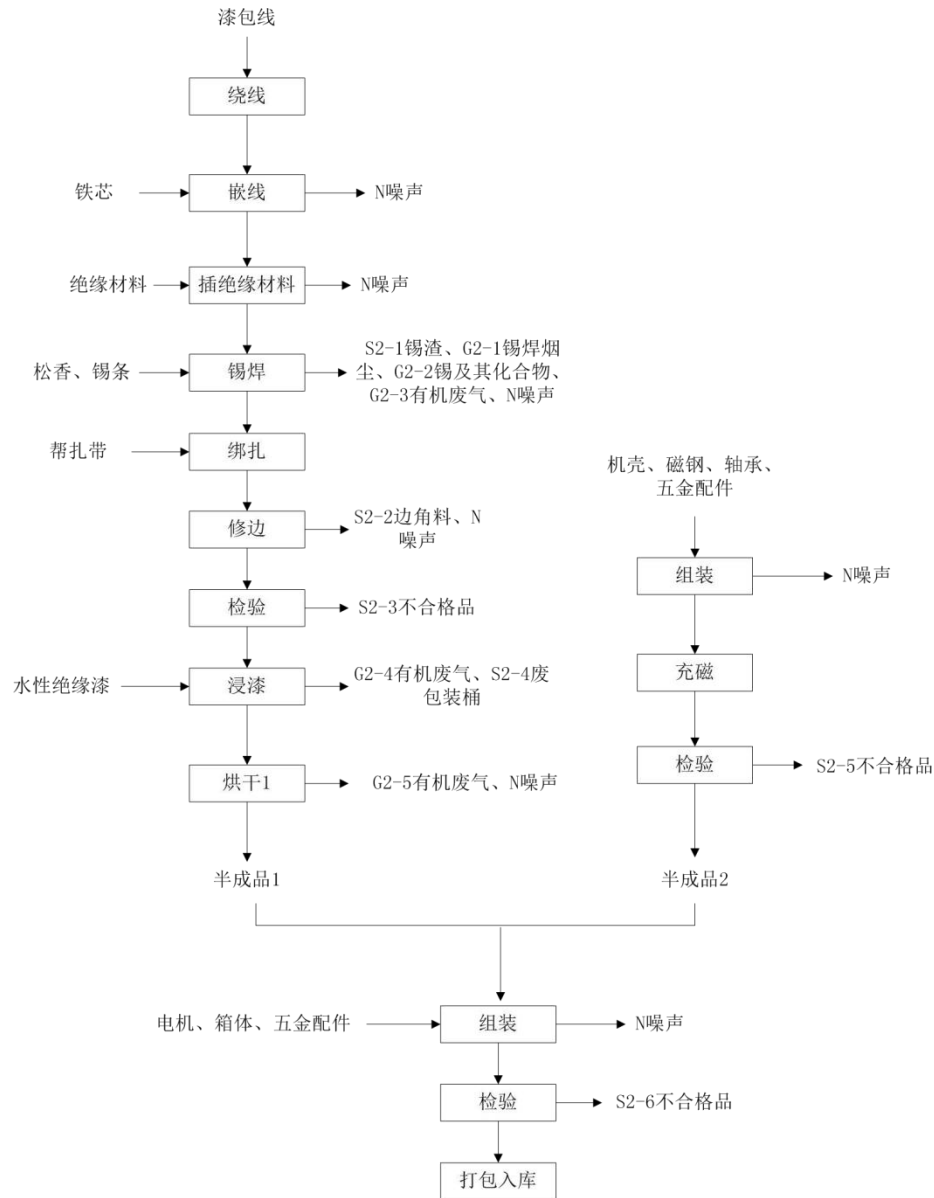


图 3-3 粘结钕铁硼永磁电机生产工艺流程图

工艺流程简述：

半成品 1 生产工艺：

- （1）绕线：使用绕线机将漆包线绕制成线圈。
- （2）嵌线：将线圈嵌入铁芯内。该工序会产生噪声 N。
- （3）插绝缘材料：将绝缘材料插入铁芯内。此工段会产生噪声 N。

（4）锡焊：使用锡条将工件进行锡焊，锡条电加热温度为至 450~500℃，锡焊过程使用松香作为助焊剂。同时焊锡过程应符合以下条件：①焊锡时间不可太长以防损坏线包；②焊过锡的线包骨架应无变形、损坏；③针脚焊锡光亮；④线包和骨架不可沾有焊

锡等。此工段会产生锡焊烟尘 G2-1、锡及其化合物废气 G2-2、锡渣 S2-1、有机废气 G2-3 及噪声 N。

(5) 绑扎：使用绑扎带将锡焊处理后的半成品进行绑扎。

(6) 修边：进行人工修边。该工段会产生边角料 S2-2 及噪声 N。

(7) 检验：使用测试机对半成品进行电感、耐压、电阻等测试，测试合格的产品进入下个工艺。该工段会产生不合格品 S2-3。

(8) 浸漆：首先将水性绝缘漆抽入浸漆机中，然后将合格的半成品针脚向上整齐摆放在浸漆盘内，再将浸漆盘放入水性绝缘漆内浸渍约 5 分钟后取出。浸漆要求为水性漆不得沾上元器件针脚，元器件表面漆料光亮、均匀、无堆漆少漆。本项目使用的水性绝缘漆无需调配，直接使用。该工段会产生有机废气 G2-4 及废包装桶 S2-4。

(9) 烘干 1：取出后的元器件摆放在放托盘上在烘箱内（1.5m*1.5m*1.5m）进行电烘干，烘干温度为 120℃，时间为 2 小时。当元器件表面不再滴漆，并待油漆不沾手后即可。该工段会产生有机废气 G2-5 及噪声 N。

(10) 烘干后得到半成品 1。

半成品 2 生产工艺：

(11) 组装：将机壳、磁钢、轴承、五金配件按照设计规格进行组装，该组装过程为物理组装，不涉及焊接等产废工艺。该工段会产生噪声 N。

(12) 充磁：根据客户需求，使用充磁机对半成品进行充磁。

(13) 检验：使用测试机对半成品进行电感、磁性等测试，测试合格的产品即为半成品 2，打包后入库暂存。该工段会产生不合格品 S2-5。

电机总装生产工艺：

(14) 组装：将半成品 1、半成品 2、电机、箱体、五金配件按照产品规格进行组装，该组装过程为物理组装，不涉及焊接等产废工艺。此工段会产生噪声 N。

(15) 检验：使用测试机组装后的半成品进行性能测试，检测合格者即为成品，打包后入库待售。此工段会产生不合格品 S2-6。

3.5.2 生产设备

公司生产及公用设备见表 3-12。

表 3-12 主要生产及公用设备统计表

序号	设备名称	型号规格	数量/台	是否为淘汰落后工艺生产设备
1	压机	PT70	1	否
2	压机	PB6T	1	否
3	压机	YND792ZS-10AI	2	否
4	压机	HPP-250S	2	否
5	压机	HPP-60F	4	否
6	压机	HPP-450S	2	否
7	压机	C35060J	4	否
8	烘箱	--	10	否
9	搅拌机	--	3	否
10	充磁机	--	8	否
11	振动研磨机	--	2	否
12	自动化电泳生产线	电泳前共用一条清洗线	2	否
13	超声波清洗机	--	1	否
14	振筛机	--	2	否
15	三维波形测试仪	UHS-3DSM	1	否
16	永磁特性自动测量仪	AMT-4	1	否
17	浸漆机	1.05m*1.05m*0.6m	1	否
18	烘箱	1.5m*1.5m*1.5m, 电加热	1	否
19	绕线机	/	1	否
20	测试机	/	2	否
21	锡焊机	/	1	否
22	自动嵌线机	/	1	否
23	风机	/	1	否
24	空压机	螺杆式	2	否
25	磁粉钝化线	50kg/h	1	否
26	筛分机	1.2m、1.0m	4	否
27	混料机	三维、立式	2	否
28	盐雾试验机	1-3mi800m ² /h	1	否
29	铁钨硼干粉检测仪	GF-5 磁化型	1	否
30	非晶磁性测量系统	TD8160	1	否
31	家光粒度分析仪	LS-609 型	1	否
32	高低温试验箱	GDW-408	1	否
33	烘箱	12KW	2	否

3435	真空球磨机	GQ-50TC	1	否
36	超声波分筛机	TXC-5 超声波型	1	否
37	高温高压蒸煮仪	PTC-25	1	否
38	高斯测量仪	FE-2018	1	否
39	电子天平	JA-203	1	否

对照《重点监管危险化工工艺目录》，公司所采用生产工艺不属于重点监管危险化工工艺，也不存在国家规定的淘汰类落后生产工艺装备。

3.5.3 生产工艺过程含有风险工艺和设备情况

对照《企业突发环境事件风险分级方法（发布稿）》中 6.2 中表 1 评估企业生产工艺情况。具有多套工艺单元的企业，对每套生产工艺分别评分并求和。企业生产工艺最高分值为 30 分，超过 30 分则按最高分计。根据表 3-13，可知生产工艺分值为 0 分。

表 3-13 企业生产工艺

企业突发环境事件风险评估指南		企业现状	
评估依据	分值	企业目前情况	得分
涉及光气及光气化工艺、电解工艺（氯碱）、氯化工艺、硝化工艺、合成氨工艺、裂解（裂化）工艺、氟化工艺、加氢工艺、重氮化工艺、氧化工艺、过氧化工艺、胺基化工艺、磺化工艺、聚合工艺、烷基化工艺、新型煤化工工艺、电石生产工艺、偶氮化工艺	10/每套	无	0
其他高温或高压、涉及易燃易爆等物质的工艺过程 ¹	5/每套	无	0
具有国家规定限期淘汰的工艺名录和设备 ²	5/每套	无	0
不涉及以上危险工艺过程或国家规定的禁用工艺/设备	0	无	0
合计	/	/	10

注 1：高温指工艺温度 $\geq 300^{\circ}\text{C}$ ，高压指压力容器的设计压力（p） $\geq 10.0\text{MPa}$ ，易燃易爆等物质是指按照《化学品分类、警示标签和警示性说明安全规范》所确定的化学物质；

注 2：指根据国家发展改革委发布的《产业结构调整指导目录》（最新年本）中有淘汰期限的淘汰类落后生产工艺装备。

3.5.4 公用辅助工程情况

3.5.4.1 给水与排水

（1）供水

本项目所需生活用水水源由市政自来水管网统一供给。

（2）排水

按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。纯水制备浓水接管至鹰泰水务海安有限公司处理；喷淋废水经厂内污水处理设施处理后回用；清洗废水经厂内污水处理设施处理后部分回用，部分接管至鹰泰水务海安有限公司；经预处理后的食堂废水、生活污水一并经园区污水

管网排入鹰泰水务海安有限公司进行集中处理，达标尾水排入栟茶运河。

3.5.4.2 供电、供热及电讯

(1) 供电

供电依托市政电网。

(2) 通讯

公司根据国家有关规范和工艺流程对电讯的要求，设计装置专用电话线路。

3.5.4.3 仓储及运输

(1) 仓储

项目划分有原料仓库、丙酮专用仓库及成品仓库。

(2) 运输

项目主要采用汽车公路运输。原料运输外委社会运输单位。产品购买单位自行运输，本公司不负责运输任务。

3.5.5 “三废”排放及处理情况

(1) 大气污染源及污染物排放情况

本项目废气主要为投料粉尘、丙酮废气、固化废气、电泳烘干废气、锡焊烟尘、锡及其化合物、锡焊有机废气、浸漆废气、漆烘干废气、污水处理设施废气、食堂油烟。

投料粉尘、丙酮废气、锡焊烟尘、锡及其化合物、锡焊有机废气经集气罩收集后通入水喷淋+多层干式过滤+二级活性炭装置，最后由 1#15m 排气筒排放；固化废气、电泳烘干废气、经管道密闭收集后通入水喷淋+多层干式过滤+二级活性炭装置，最后由 1#15m 排气筒排放；浸漆废气、漆烘干废气经浸漆机上方集气罩和烘箱集气管道收集后通入水喷淋+多层干式过滤+二级活性炭装置，最后通过 1#15m 排气筒排放；污水处理设施废气无组织排放。

根据环评废气产生及处理的情况见表 3-14。

表 3-14 有组织废气产生及处理一览表

污染源名称	污染物名称	产生状况			排气量 (m ³ /h)	治理措施	去除率%	排气筒
		浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	产生量 (t/a)				
投料、湿混、干混	颗粒物	342	2.05	0.09	6000	水喷淋+多层干式过滤+二	90	1#排气筒

	丙酮	21	0.13	0.27		级活性炭		
干燥	丙酮	158	1.26	2.646	8000		80	
固化	非甲烷总 烃	11	0.092	0.22				
电泳烘干	非甲烷总 烃	2	0.016	0.0294				
锡焊	颗粒物	1.5	0.003	0.0054	2000		80	
	锡及其化 合物	1	0.002	0.0036				
	非甲烷总 烃	38	0.075	0.135			90	
浸漆	非甲烷总 烃	158	0.316	0.158	2000			
烘干	非甲烷总 烃	173	0.35	0.69	2000			

(2) 水污染物排放情况

按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。纯水制备浓水接管至鹰泰水务海安有限公司处理；喷淋废水经厂内污水处理设施处理后回用；清洗废水经厂内污水处理设施处理后部分回用，剩余部分接管至鹰泰水务海安有限公司；经预处理后的食堂废水、生活污水一并经园区污水管网排入鹰泰水务海安有限公司进行集中处理。

废水产生及排放的情况见表 3-15。

表 3-15 废水产生及排放一览表

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		废水量 t/a	接管浓度 mg/L	排放量 t/a	
生活污水	1512	pH	6~9（无量纲）		化粪池	192	/	/	接管至鹰泰水务海安有限公司处理
		COD	350	0.0672			350	0.06720	
		SS	200	0.0384			200	0.03840	
		氨氮	25	0.0048			25	0.00480	
		总磷	3	0.00058			3	0.00058	
		总氮	40	0.00768			40	0.00768	
食堂废水	564	pH	6~9（无量纲）		隔油池+化粪池	564	/	/	
		COD	350	0.01260			350	0.01260	
		SS	200	0.00720			200	0.00720	
		氨氮	25	0.00090			25	0.00090	
		总磷	3	0.00011			3	0.00011	

		总氮	40	0.00144			40	0.00144	
		动植物油	200	0.00720			100	0.00360	
清洗废水	528	pH	6-9（无量纲）		厂内污水处理设施1处理	528	/	/	部分回用，剩余部分接管至鹰泰水务海安有限公司处理
		COD	650	0.3432			165	0.03479 9	
		SS	400	0.2112			30	0.00632 7	
		NH ₃ -N	70	0.03696			25	0.00527	
		TP	15	0.00792			4	0.00084 4	
		TN	80	0.04224			30	0.00632 7	
		石油类	30	0.01584			1	0.000211	
喷淋塔废水	400	pH	6-9（无量纲）		厂内污水处理设施1处理（全部回用）	400（回用水）	/	/	全部回用
		COD	500	0.2			150	0.06	
		SS	300	0.12			30	0.012	
纯水制备浓水	123.75	pH	6~9（无量纲）		/	123.75	/	/	接管至鹰泰水务海安有限公司处理
		COD	50	0.00619			50	0.00619	
		SS	60	0.00743			60	0.00743	

（3）固废排放情况

建设项目产生的固废主要为生活垃圾、餐厨垃圾、废油脂、废包装袋、废包装桶、不合格品、废刚玉砂、废电泳液（含槽渣）、锡渣、边角料、喷淋塔沉渣、废过滤材料、废活性炭、污泥、废手套抹布、废反渗透膜、倒角沉渣、沉降尘。

生活垃圾、餐厨垃圾由环卫清运；废包装袋、不合格品、废刚玉砂、锡渣、边角料、倒角沉渣、沉降尘收集后由宁波市易赞磁业有限公司收购回收综合利用；废包装桶、废电泳液（含槽渣）、喷淋塔沉渣、废过滤材料、废活性炭、污泥、废手套抹布、废反渗透膜收集后由上海电气南通国海环保科技有限公司处置。

危险固（液）体废物和一般固体废物产生情况见表 3-16、3-17。

表 3-16 危险固（液）体废物产生情况一览表

序号	固废名称	产生工序	形态	属性	废物代码	产生量（t/a）	处置方式
1	废包装桶	原料包装	固态	危险固废	900-041-49	0.4	收集后由上海电气国海环保

2	废电泳液 (含槽渣)	电泳	液态		336-064-17	0.6	科技有限公司 收购回收综合 利用。
3	喷淋塔沉渣	废气处 理	液态		900-252-12	0.2	
4	废过滤材料	废气处 理	固态		900-041-49	0.06	
5	废活性炭	废气处 理	固态		900-041-49	9.523	
6	污泥	废水处 理	固态		336-064-17	2.24	
7	废手套抹布	浸漆、擦 拭	固态		900-041-49	0.1	
8	废反渗透膜	纯水制 备等	固态		900-015-13	0.1	

表 3-17 一般固（液）体废物产生情况一览表

序号	固废名称	产生工 序	形态	属性	废物代码	产生量 (t/a)	处置方式
1	生活垃圾	职工生 活	固态	一般固废	99	3	环卫清运
2	废油脂	食堂	固态		99	0.007	
3	餐厨垃圾	食堂	固态		99	0.9	
4	废包装袋	原料包 装	固态		86	0.05	收集后由宁波 市易赞磁业有 限公司收购回 收综合利用。
5	不合格品	检测	固态		86	5	
6	废刚玉砂	倒角	固态		99	0.04t/5a	
7	锡渣	锡焊	固态		86	0.03	
8	边角料	修边	固态		99	4	
9	倒角沉渣	倒角	固态		86	0.2	
10	沉降尘	投料	固体		84	0.006	

3.6 重大环境风险事故发生情况

公司成立至今未发生过重大环境风险事故。

3.7 安全生产管理

企业安全生产管理情况见下表。

表 3-18 企业安全生产管理

评估指标	评估依据	企业情况
消防验收	消防验收意见为合格，且最近一次消防检查合格	√
	消防验收意见不合格，或最近一次消防检查不合格	
安全生产许可	非化学物质生产企业或化学物质生产企业取得安全生产许可	√
	化学物质生产企业未取得安全生产许可	
化学物质安全评价	展开化学物质安全评价；通过安全设施竣工验收，或无要求	√
	未展开化学物质安全评价，或未通过安全设施竣工验收	
化学物质重大危险源备案	无重大危险源，或所有化学物质重大危险源均已备案	√
	有化学物质重大危险源未备案	

3.8 现有环境风险防控与应急措施情况

3.8.1 现有环境风险防控措施情况

根据企业提供的资料和现场踏勘情况，并对照企业提供的其他资料，厂区涉及环境风险物质的环境风险单元及其环境风险防控措施的实施和日常管理情况见下表。

表 3-19 企业现有环境风险单元及防控措施一览表

类别	位置	主要危险物质	主要环境风险分析	风险防控	应急处置措施
辅助工程	原料仓库、丙酮专用仓库	丙酮、水性漆、润滑油、乳化液等	遇高温或明火引发火灾、爆炸事故；污染下风向大气环境；泄漏物料进入外环境，污染地表水和土壤	摄像头、人工巡视点检；地面防腐防渗，设有围堰	查明泄漏点，将泄漏部位与系统隔离
环保设施	废气处理设施	颗粒物、非甲烷总烃、丙酮	处理措施故障，废气不达标排放	定期委托资质单位进行监测；定期对废气处理措施进行维护等	一旦超标立即停止生产；采用便携式监测仪监测或委托资质单位对下风向大气环境进行检测，若超标严重，上报上级管理部门，协助安排相应的撤离。
	废水处理设施	COD、SS、氨氮、总氮、总磷、石油类	处理措施故障，废水不达标排放	定期委托资质单位进行监测；定期对废水处理措施进行维护等	一旦超标立即停止生产；采用便携式监测仪监测或委托资质单位进行检测，若超标严重，上报上级管理部门。
	危废仓库	废包装桶、废电泳液、喷淋塔沉渣等	危废进入地下	摄像头、人工巡视点检；地面防腐防渗，设有导流沟、收集井	危废暂存于危废仓库，定期委托资质单位处置。

3.8.1.1 环境风险防控分析

1、人工监控

- ①全厂设置摄像监控系统，人工进行监管；
- ②原料库装卸料过程，以及危废厂内运输过程，全程人工监管。

2、设备监控

有视频监控。

3.8.1.2 事故废水收集情况分析

1、事故废水收集情况

公司设置 400m³ 事故应急池，有利于收集各类事故排水，以防止应急用水到处漫流；雨水排口设置闸控，事故状态下关闭雨水排放口的截留阀，可将泄漏物、消防水截流在雨水收集系统内，收集系统不能容纳泄漏物、消防水时，则转移进入事故应急池内。

2、生产废水收集情况

企业在实际运行中，喷淋塔废水经处理后全部回用，清洗废水经厂内污水处理设施处理后部分回用，剩余部分接管至鹰泰水务海安有限公司，处理后的达标尾水排入栟茶运河。

3、收集、处理能力评估

应急池容量计算过程如下：

①事故应急水池容量按下式计算：

根据《事故状态下水体污染的预防与控制技术要求》（Q/SY1190-2013），计算本项目所需事故应急池容积。事故储存设施总有效容积：

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

式中：V₁：收集系统范围内发生事故时的泄漏物料量（事故 1 个罐或 1 个装置物料），m³；

V₂：发生事故时的消防水量； $V_2 = \sum Q_{\text{消}} \times t_{\text{消}}$

Q_消：发生事故的储气瓶或工艺装置同时使用的消防设施给水流量，包括室内外消火栓、消防炮、喷淋系统、泡沫系统等等，各种设施的配置和流量根据保护对象的火灾危险程度，按相关消防规范确定。

t_消：各种消防设施对应的设计消防历时。对于不同的消防设施，对于同一次火灾和同一个保护对象，历时不尽相同，可根据消防规范确定。

V₃：事故时可以转输到其它储存或处理设施的物料量，m³；

V₄：发生事故时必须进入该收集系统的生产废水量，m³；

V₅：发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，m³。

$$V_5 = Fh/1000$$

式中：

h ——降雨深度（mm）。

F ——污染面积（ m^2 ），本公司可能受污染雨水面积约 $3000m^2$ 。则
 $V_5=3000*20/1000=60m^3$

V_2 ：消防用水量按同一时间内火灾次数为一次计（事故消防废水用量按 $15L/s$ 计），
 消防时间约 $1h$ ，消防水量为 $54m^3$ ，则： $V_2=54m^3$ 。

V_1 ：收集系统范围内发生事故时的泄漏物料量， $V_1=2m^3$ 。

V_3 ：雨水管网容积约为 $50m^3$ ，因此 $V_3=50m^3$ 。

V_4 ：无生产废水，因此 $V_4=10m^3$

$V_{总} = (V_1+V_2-V_3) \max + V_4+V_5=2+54-50+10+60=76m^3$

厂区设置 $400m^3$ 的事故池完全可满足事故状态下容纳事故废水。

厂区事故池平时必须为空池，以便紧急状态下接纳大量事故废水。

3.8.2 应急物资及装备情况

应急物资、应急装备是突发环境事件应急救援的重要物质保障，也是保证应急队伍有效开展工作的基础，本公司的应急物资及装备见表 3-20。

表 3-20 应急物资及装备一览表

序号	名称	类型	数量	存放位置	管理责任人
1	灭火器	消防设施、设备	45 个	钨铁硼车间、电子车间、办公楼、配电房、宿舍、食堂	徐宝同
2	消防水带	消防设施、设备	25 个	钨铁硼车间、电子车间、办公楼、配电房	徐宝同
3	黄沙箱	消防设施、设备	3 个	钨铁硼车间、电子车间、配电房	徐宝同
4	应急照明、出口灯	现场设施、设备	16 个	钨铁硼车间、电子车间、办公楼、配电房	徐宝同
5	铁铲	现场设施、设备	10 个	钨铁硼车间、电子车间、配电房	徐宝同
6	防毒面具	现场设施、设备	2 个	钨铁硼车间	徐宝同
7	防火靴	现场设施、设备	2 双	钨铁硼车间	徐宝同
8	急救绳	现场设施、设备	1 根	钨铁硼车间	徐宝同
9	消防服	现场设施、设备	5 套	钨铁硼车间	徐宝同

10	安全帽	现场设施、设备	10 个	钹铁硼车间	徐宝同
11	正压式呼吸器	现场设施、设备	2 个	钹铁硼车间	徐宝同
12	应急泵	现场设施、设备	1 个	安装在应急水池	徐宝同
13	急救药箱	急救设施、设备	1 个	钹铁硼车间	徐宝同
14	纱布	急救设施、设备	若干	钹铁硼车间	徐宝同
15	绷带	急救设施、设备	若干	钹铁硼车间	徐宝同
16	创口贴	急救设施、设备	若干	钹铁硼车间	徐宝同
17	烫伤膏	急救设施、设备	若干	钹铁硼车间	徐宝同
18	藿香正气水	急救设施、设备	若干	钹铁硼车间	徐宝同
19	酒精	急救设施、设备	若干	钹铁硼车间	徐宝同

3.8.3 应急监测能力

目前我公司无应急监测能力（人员、监测设备不具备），委托江苏裕和检测技术有限公司进行应急监测。

3.8.4 内部应急队伍

江苏巨鑫磁业有限公司针对应急预案应急救援组织机构下设总指挥、副总指挥、综合协调组、现场处置组、应急保障组、医疗救治组、应急监测组。具体救援组成员见表 3-21 所示。

表 3-21 现有应急救援组织机构人员

序号	职务	来自部门	姓名	联系方式
1	指挥部总指挥	总经理	郁成斌	13906270666
2	指挥部副总指挥	副总经理	曹江平	13862937666
3	综合协调组组长	副总经理	邵伯渊	13773760222
4	综合协调组组员	行政办主任	徐宝同	15190802266
5	现场处置组组长	副总经理	吴国兵	13813799776
6	现场处置组组员	车间主管	罗小政	15956394228
7	现场处置组组员	电工	徐勇	13073209562
8	应急保障组组长	保管员	杨春娴	15806272627
9	应急保障组组员	采购主管	陈海君	15180908698
10	应急保障组组员	会计	罗静娴	13962920856
11	医疗救治组组长	机修组长	吴国华	13040159208
12	医疗救治组组员	车间班长	顾庆慧	15862735262

序号	职务	来自部门	姓名	联系方式
13	应急监测组组长	行政部主管	杭青	15162806068
14	应急监测组组员	车间主管	唐忠纯	13912406382
15	公司值班电话			13773760222

3.8.5 外部应急救援力量

当遇到较大或重大突发环境事件时，应及时向表 3-22 中的外部应急救援力量请求援助，以便将事故造成的危害控制降至最低。

表 3-22 外部应急救援通讯录

序号	部门名称	报警或值班电话
1	海安市政府办公室	0513-88813815
2	海安市应急管理局	0513-88169809
3	海安市公安局	0513-88926999
4	海安市治安大队	110
5	海安市消防救援大队	119（火警）
6	南通市海安生态环境局	0513-81812369
7	海安市环境监测站	0513-88813610
9	海安市急救中心	120
10	政府热线	12345
11	环保热线	12369
12	海安市卫健委	0513-88852279
13	海安人民医院急诊室	0513-88869509
14	海安市高新区管委会	0513-88828135
15	高新区环保专员	0513-88783969
16	胡集街道	0513-81870032
17	江苏启诚磁业有限公司	13901478208
18	江苏裕和检测技术有限公司	0513-55073526

4 突发环境事件及其后果分析

4.1 突发环境事件情景分析

突发环境事件，指突然发生，造成或可能造成环境污染或生态破坏，危及人民群众生命财产安全，影响社会公共秩序，需要采取紧急措施予以应对的事件。目前国内同类型企业的突发环境事件案例的报道和记载也较少。本报告列举了江苏兴化市双龙润滑油厂火灾案例、益阳环宇再生资源有限责任公司机油泄漏案例和霸州市胜芳镇西格玛家具厂火灾案例，具体见表 4-1。

表 4-1 突发环境事件案例一

事件	江苏兴化市双龙润滑油厂火灾案例
事件日期	2006 年 2 月 13 日
地点	江苏兴化市双龙润滑油厂
事故情况	上午 8 时 02 分，兴化市消防大队接到报警称，位于兴化市周庄镇北的兴化市双龙润滑油厂发生火灾。火势燃烧猛烈，几公里外就见浓烟滚滚，周庄镇北的上空漆黑一片，并从火场内不断传来爆炸的声音。 兴化市消防大队迅速出动了 4 辆消防车赶往火场扑救，泰州市消防支队接到报告后，立即启动了跨地灭火救援预案，6 辆消防车、48 名官兵紧急赶往增援。兴化市委副书记金厚坤、市政府副市长吉天鹏随后赶到现场指挥。经全力扑救，至 10 时大火被扑灭，同时，做好现场人员疏散，防止发生人员伤亡。
引发原因	电焊工违章操作。
事件影响	火灾烧毁局部简易厂房、部分燃料油及油泵等设施，炸毁一个大型立式油罐和一个小型油罐及数个 200 公斤的油桶，未造成人员伤亡。火灾共造成直接经济损失 4.3175 万元。
防范措施	(1) 加强公司工作人员安全操作培训； (2) 生产车间配备足够应急物资。

突发环境事件案例二

事件	益阳环宇再生资源有限责任公司机油泄漏案例
事件日期	2015 年 4 月 8 日
地点	益阳环宇再生资源有限责任公司
事故情况	机油桶突然裂开，导致机油沿裂口往外流。桃江县环保局工作人员获悉后 30 分钟之内赶到现场，迅速启动应急预案并进行有效处置。查看现场后，工作人员指导企业设置围堰防止废油往周围环境中扩散，利用吸油泵等一切可利用的措施回收流到地面的废油，增运木屑、竹粉、海绵、吸油毡等物质吸附沟渠、地面废油，至次日凌晨 1 点，大部分外泄废油被回收，污染得到有效控制。
引发原因	由于机油桶老旧，机油桶突然裂开，导致机油沿裂口往外流
事件影响	此次泄露机油共约 8 吨，经努力已回收 7 吨，剩余机油绝大部分被竹粉、木屑、海绵、吸油毡等吸附，极少量废油随雨水流失到环境中，对所涉及环境可能产生一定影响。

防范措施	1、加强机油桶的进厂核查，必须是新桶包装的 2、制定机油的现场管理，落实到负责人
------	---

根据研究，公司发生可能引发或次生突发环境事件的最坏情景一般有以下几种：A、生产安全事故及可能引起的次生、衍生厂外环境污染及人员伤亡事故；B、环境风险防控设施失灵或非正常操作；C、非正常工况（如开、停车等）；D、污染治理设施非正常运行；E、违法排污；F、停电、断水、停气等；G、通讯或运输系统故障；H、各种自然灾害、极端天气或不利气象条件；I、其他可能的情景。各情景设定情况见表 4-2。

表 4-2 公司环境事件情景设定

序号	突发环境事件背景	情景分析
事件 1	泄漏、火灾等生产安全事故及可能引起的次生、衍生厂外环境污染及人员伤亡事故	情景 1: 因管理不当，生产车间、原料仓库、危废仓库水性漆、润滑油、乳化液发生泄漏、火灾事故； 情景 2: 以上火灾事故伴生大量有毒烟雾污染下风向大气环境，可能造成下风向人员中毒伤亡。
事件 2	环境风险防控设施失灵或非正常操作	情景 3: 情景 1、2、3 因雨水切换阀没关或应急事故池引流措施失败，事故废水、消防尾水、泄漏液经雨水管道排入外环境。
事件 3	非正常工况	情景 4: 开工未先开废气处理装置、停废气处理装置后继续生产，无组织排放造成厂界超标，下风向大气污染。
事件 4	污染治理设施非正常运行	情景 5: 废气处理设施异常，超标排放，引起下风向大气污染； 情景 6: 泄漏、火灾、爆炸等事故救援产生的消防水的事故性排放； 情景 7: 当固废堆场防渗、防漏设施不完善、遭到损坏时，堆场渗滤液渗入土壤，造成严重的土壤、地下水污染；当固废堆场防雨设施不完善、遭到破坏时，淋漓固体废物的雨水径流可能进入河流，造成地表水污染；在自然风作用下，固废堆场有可能造成周围大气污染。
事件 5	违法排污	情景 8: 污水处理设施内生产废水倾入雨水管网，排出厂外，导致厂界外水体污染； 情景 9: 危险废物处置不当或非法处置，污染水体及土壤。
事件 6	停电、断水、停气等	情景 10: 公司停电会导致废气处理设施停止运行，废气不经处理直接外排，污染环境。
事件 7	通讯或运输系统故障	情景 11: 厂内运输不当发生水性漆、润滑油、乳化液等泄漏流入雨水系统造成厂界外水体污染。 情景 12: 公司产生的危险废物采用汽运方式进行运输。在运输的过程中，会因包装材料损坏、汽车翻车等原因，造成危废洒落、泄漏，对大气环境、水环境、土壤环境造成一定的影响。

序号	突发环境事件背景	情景分析
事件 8	各种自然灾害、极端天气或不利气象条件	情景 13: 由于自然灾害、极端天气或不利气象条件的原因可能会导致污水预处理未达标排放, 工艺废气处理系统发生损坏、生产装置等发生破裂、倒塌等事故, 厂区物料、产品的泄漏等, 会对周边环境造成污染或引发火灾、爆炸等突发环境事件。
事件 9	其他可能的情景	/

4.2 突发环境事件情景源强分析

表 4-2 中假定的 9 种事件中, 事件 6、7、8、9, 如停电、断水、停气、通讯或运输系统故障、各种自然灾害、极端天气或不利气象条件等引起的突发环境事件虽偶有发生, 但发生的情景具有特殊性, 难以定性定量设定分析, 且后续的源强计算难以操作, 因此本次评价主要针对事件 1、2、3、4、5 进行分析。

事件 1, 考虑因管理不当, 造成仓库、危废仓库等风险源发生火灾、爆炸、泄漏事故及可能引起的次生、衍生厂外环境污染及人员伤亡事故。

事件 2、3、4、5 根据分析均可归为公司废水、废气超标排放等原因造成对外环境有影响。

综上, 根据公司特点分析, 本次报告重点针对分析影响较大的事件 1、2、3、4、5 的事故源强进行重点分析, 其中 1 为火灾事件, 2、3、4、5 为废水超标排放事件、废气超标排放事件。

4.2.1 事件情景 1

根据现场调查, 在生产过程中, 可能因人员工作时候麻痹大意导致火灾事故的发生。企业可能发生火灾、爆炸的风险单元主要为原料仓库、危废仓库, 涉及风险物质为水性漆、润滑油、乳化液等, 由于火灾燃烧时为不完全燃烧, 加上这些化合物在燃烧时候比较复杂, 本评价在考虑污染物时候主要考虑 CO。参考类似项目, 化学不完全燃烧值取 5%。源强计算参照《建设项目环境风险评价技术导则》(征求意见稿)推荐的公式计算:

燃料燃烧产生的 CO 量可按下式进行简单估算:

$$G_{CO}=2330*q*C*Q$$

式中:

G_{CO} —CO 的产生量, kg/s;

C—燃料中碳的质量百分比含量(%), 在此取 70%;

q—化学不完全燃烧值(%), 取 1.5%~6%, 在此取 5%;

Q—参与燃烧的物质质量, t/s。

表 4-2 燃烧产生的 CO 产生量估算表

物质	C	q	燃烧量(t)	燃烧时间(min)	Q(t/s)	G_{CO} (kg/s)
丙酮、润滑油等化学物质	70%	5%	2	60	0.000556	0.045

4.2.2 事件情景 3、6

公司可能发生的水质异常情况包括: ①发生火灾事故, 消防水因雨水阀门未及时关闭、或应急事故池引流措施失败导致的事故性排放; ②因污水处理站管道破损未及时补救等原因, 导致生产循环水侵入雨水管道, 误排厂外; ③当固废堆场防雨设施不完善、遭到破坏时, 淋漓固体废物的雨水径流可能进入河流, 误排厂外。

4.2.3 事件情景 4、5

本项目产生的有组织废气主要为投料粉尘、丙酮废气、固化废气、电泳烘干废气、锡焊烟尘、锡及其化合物、锡焊有机废气、浸漆废气、漆烘干废气、污水处理设施废气、食堂油烟。

根据公司环评报告, 废气的产生情况见表 4-3。

表 4-3 废气产生情况一览表

排放源	废气量 m^3/h	污染物 名称	产生情况		
			浓度	速率	产生量
			mg/m^3	kg/h	t/a
投料、湿混、干混	6000	颗粒物	342	2.05	0.09
		丙酮	21	0.13	0.27
干燥	8000	丙酮	158	1.26	2.646
固化		非甲烷总烃	11	0.092	0.22
电泳烘干		非甲烷总烃	2	0.016	0.0294
锡焊	2000	颗粒物	1.5	0.003	0.0054
		锡及其化合物	1	0.002	0.0036
		非甲烷总烃	38	0.075	0.135

浸干	2000	非甲烷总烃	158	0.316	0.158
烘干	2000	非甲烷总烃	173	0.35	0.69

假设废气不经处理，直接排放，员工发现超标事故至关闭生产设备时间为 15 分钟，即超标排放时间为 15 分钟，各类污染物的泄漏源强见表 4-4。

表 4-4 15 分钟内废气产生情况一览表

排放源	废气量 m ³ /h	污染物 名称	15 分钟内产生情况	
			速率	产生量
			kg/h	kg
投料、湿混、干混	6000	颗粒物	2.05	0.5125
		丙酮	0.13	0.0325
干燥	8000	丙酮	1.26	0.315
固化		非甲烷总烃	0.092	0.023
电泳烘干		非甲烷总烃	0.016	0.004
锡焊	2000	颗粒物	0.003	0.00075
		锡及其化合物	0.002	0.0005
		非甲烷总烃	0.075	0.01875
浸干	2000	非甲烷总烃	0.316	0.079
烘干	2000	非甲烷总烃	0.35	0.0875

综上，投料、湿混、干混产生的颗粒物、丙酮泄漏源强分别为 2.05、0.13kg/h，干燥产生的丙酮泄漏源强为 1.26kg/h，固化产生的非甲烷总烃泄漏源强为 0.092kg/h，电泳烘干产生的非甲烷总烃泄漏源强为 0.016kg/h，锡焊产生的颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃泄漏源强分别为 0.003、0.002、0.075kg/h，浸干产生的非甲烷总烃泄漏源强为 0.316kg/h，烘干产生的非甲烷总烃泄漏源强为 0.35kg/h，。

4.3 释放环境风险物质的扩散途径、涉及环境风险防控与应急措施、应急资源情况分析

4.3.1 事件情景 1

(1) 风险物质的扩散途径

火灾爆炸对周边以热辐射及冲击波形式产生影响，燃烧过程中会产生 CO 等，产生大量烟尘，对大气环境有一定影响。

(2) 环境风险防控与应急措施

①假如发现发生火情，最早发现者应立即报告当班调度或公司领导。公司领导接报后，立即通知公司各应急小组成员赶赴现场。现场处置组成员到达现场后，进行火情侦

查，确定有无人员被困，灭火前做好关闭雨水闸控，开启事故应急池闸控工作。现场处置组人员戴自给防毒面具，戴安全防护眼镜，穿消防服，防护手套，使用生产现场配置的灭火设备，扑灭初期火灾；为防止火势蔓延，在保证生产安全情况下，关停生产设备，拉下电闸。

②现场管理人员要立即指挥员工撤离火场附近的可燃物，避免火灾区域扩大。应急保障组确定水源位置，搞好火场供水。划定警戒区域，实行交通管制，组织有关人员対事故区域进行保护。及时指挥、引导员工按预定的线路、方法疏散，撤离事故区域，抢救围观群众和被困人员，疏通事发现场道路，保证救援工作进行顺利。

③如火势有可能蔓延，提高预警级别，按本预案程序对周围单位和政府发出预警信息。一旦本公司力量不足以控制火势时，总经理下令全公司全部停止，将所有人员疏散到厂区外安全地带，并进行隔离，严格限制出入，等待救援。当事件已经或可能对公司外环境造成影响时，应经上级政府批准后由有权部门向环境突发事件可能影响的区域通报突发事件的情况，包括事件的产生、处理情况，对周围群众可能造成的影响，并给出合适的建议来确保周围群众的安全。

④一般的小火灾，利用现场灭火器材可以扑灭，其产生的污染较小，对外环境的影响不需考虑。当请求外部救援灭火时，应及时堵住雨水排口，防止废物排出厂外。发生火灾时，避免用大量水灭火，应使用泡沫、二氧化碳干粉、砂土等进行灭火，防止火灾影响范围扩大。

⑤灭火过程产生的废物，如受污染的砂土等应收集送资质单位处置。消防水经雨水管网排入厂内事故应急池，再分批进行处置。

⑥灭火工作应采取“先控制、后消灭”的原则，集中力量切断火势蔓延途径，将火势控制在一定的范围内，防止火势向主生产区、主生产设备、易燃易爆物品、人员集中场所、重要建筑等蔓延。

(3) 应急资源

自给防毒面具，消防服，挖土工具如铁锹，砂土、灭火器等。

4.3.2 事件情景 3、6

A. 废水外排事故

（1）风险物质的扩散途径

因污水处理设施故障、应急事故池引流措施失败、未及时关闭雨水排口阀门等原因导致的污水、泄漏的化学物质通过雨水管道进入通扬运河，将对通扬运河断面产生不良影响。

（2）环境风险防控与应急措施

一旦发生消防废水进入通扬运河的情况，应堵住雨水总排口，同时通知政府部门，严密监视通扬运河水质情况，视污染程度决定是否启动开发区级环境突发事件应急预案。

（3）应急资源

工作服，手套、切换阀、截流阀门等

B、污染土壤、地下水事故

（1）风险物质的扩散途径

一旦发生液压油泄漏，渗漏的污染物将以渗透、吸收等方式污染土壤及地下水。

（2）环境风险防控与应急措施

①为了防止一般性渗漏或其他状况产生的污染物污染土壤和地下水，应严格按照国家相关规范要求，进行源头控制。

②对厂区及各装置设施采取严格的防渗措施。防渗处理是防止地下水、土壤污染的重要环境保护措施，也是杜绝地下水、土壤污染的最后一道防线。末端控制坚持分区管理和控制原则。公司内划分为重点防渗区、一般防渗和简单防渗区，不同的污染区，采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。

③根据污染区通过各种途径可能进入地下水、土壤环境的各种有毒有害原辅材料的泄漏量及其他各类污染物的性质、产生和排放量，将污染区进一步分为一般污染防治区、重点污染防治区。

④重点污染防治区根据工程地质及水文地质条件、各生产、贮运装置及污染处理设施防渗要求及分类进行防渗设计。重点污染防治区应参照《危险废物安全填埋处置工程建设技术要求》（国家环保局 2004.4.30 颁布试行）和《危险废物填埋污染控制标准》（GB 18598-2019）及其修改单制定防渗设计方案。

⑤一般污染防治区参照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599—2020）及其修改单制定防渗设计方案。

⑤小量泄漏：优先选用砂土混合。

⑥大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容，用防爆泵转移至移动专用收集容器中回收利用或作危废处理。泄漏场地用水冲洗，经稀释的洗水收集至事故应急池。若流入外环境，在雨水排口下游迅速筑坝，切断受污染水体的流动，采取有效措施处理排入水体的污染物。故障排除后，应联系江苏裕和检测技术有限公司对受污染的下游水体及时进行监测，实时掌握水质情况。

（3）应急资源

砂土、移动式专用收集容器、沙包、应急泵等。

4.3.3 事件情景 4、5

（1）风险物质的扩散途径

一旦发生废气超标排放，生产过程产生的污染物不经处理直接进入周边大气环境，造成影响。

（2）环境风险防控与应急措施

①假如发现废气超标排放（废气处理设备故障、车间味道明显增大，员工因环境污染导致身体不适等），最早发现事故者应立即报告应急救援指挥部。

②各应急救援队伍接到通知，应迅速携带相关器材赶往事故现场。

③检查设备情况，若废气超标在短时间内不能有效控制，现场应急处置指挥部视情况严重程度，下达生产线全线停产指令。

④若废气管道泄漏，应急小组到达现场后，应首先穿戴防化服、佩戴防毒面具，停止生产后关闭废气处理设施、修补泄漏管道，阻止有毒有害气体继续外泄。

⑤应急救援指挥部调查废气超标排放的原因、已造成的污染范围、影响程度、影响后果等，并立即采取相应的对策措施，如停止生产更换故障设备等。

⑥员工因环境污染导致身体不适时，应停止相关生产线，并加强局部通风。通知车间负责人，车间负责人立即赴现场指挥并同时通知安全环保负责人；车间负责人通知引导员工紧急疏散，集中点数。现场人员佩戴防毒面具，及时排除故障；若故障不能排除，

则委托外部专业公司维修。

⑦故障排除后，应联系江苏裕和检测技术有限公司对废气进行检测，废气排放达标后，恢复相关生产。

⑧事故后向南通市海安生态环境局汇报废气处理设施的异常情况。

(3) 应急资源

防毒面具、防护服等。

4.4 突发环境事件危害后果分析

4.4.1 发生火灾的伴生/次生污染物 CO 大气污染事件

表 4-5 CO 影响范围预测结果

毒性终点浓度 2	95mg/m ³		
距离(m)	浓度(mg/m ³)	距离(m)	浓度(mg/m ³)
1	120.06	175	61.33
15	239.70	200	55.66
25	210.81	225	51.15
50	150.10	250	47.44
75	123.71	275	44.32
100	98.00		
125	80.21		
150	68.93		
性终点浓度 1	380mg/m ³		
距离(m)	浓度(mg/m ³)	距离(m)	浓度(mg/m ³)
1	120.06	150	68.93
15	239.70	175	61.33
25	210.81		
50	150.10		
75	123.71		
100	98.00		
125	80.21		

由预测结果可知，发生火灾时 CO 扩散的最大影响范围为周边 100 米内。

4.4.2 发生泄漏的污染水环境事件

4.4.2.1 润滑油油泄漏事件

润滑油泄漏为液体泄漏，液体泄漏按《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 F.1.1 公式计算：

$$Q_L = C_d A \rho \sqrt{\frac{2(P - P_0)}{\rho} + 2gh}$$

式中：

Q_L ——液体泄漏速度，kg/s；

P ——容器内介质压力，Pa；

P_0 ——环境压力，Pa；

ρ ——泄漏液体密度，kg/m³，润滑油密度取 850kg/m³；

g ——重力加速度，9.8m/s²；

h ——裂口之上液位高度，m。

C_d ——液体泄漏系数，此值常用 0.6-0.64，取 0.62；

A ——裂口面积，m²；

裂口为圆形（多边形）时泄漏速度比裂口为三角形或长方形时的泄漏速度大，腐蚀裂口多为多边形或圆形，因此，假设该公司发生事故时裂口为圆形，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 E 泄漏频率的推荐值，泄漏孔径为 10mm，面积为 0.0000785m²，根据企业提供资料，润滑油桶高约 0.4 米，故裂口之上液位高度 h 取 0.4m，若一个润滑油桶泄漏，则 $Q_L = 0.62 * 0.0000785 * 850 * \sqrt{(2 * 9.8 * 0.4)} = 0.116$ kg/s。

油在常温下为液体，微溶于水，可呈膜状浮于水面，但企业润滑油、乳化液存放量较少，暂不考虑其对附近河流的影响。

4.4.2.2 消防废水污染水环境事件

对地表水造成的不良影响以洗消废水进入通扬运河进行测算。通扬运河 COD 为 17mg/L，水深 3~4 米，枯水期流速平均约为 0.06m/s，枯水期流量约 6.0m³/s。通扬运河水质情况见表 4-6。

表 4-6 通扬运河水质情况

河流	CODcr(mg/L)
通扬运河	17

污水非正常排放对水质会产生不良影响，假设污水 COD 浓度为 400mg/L，流量 0.015m³/s，事故时间 1h，总废水量 54m³。

按照《环境影响评价技术导则 地表水环境》，附近水体河道基本平直,考虑河流充分混合段，评价采用一维对流扩散模型进行预测。

一维对流扩散模型如下：

$$C = C_0 \exp\left(-K_1 \frac{x}{86400u}\right)$$

式中：

C—预测河段污染物浓度，mg/L；

C₀—初始预测断面污染物浓度，mg/L；

k₁—衰减系数，1/d；

d—混合深度；

x—距排污口的纵向距离，m；

u—河水流速，m/s；

$$C_0 = \frac{c_p Q_p + c_h Q_h}{Q_p + Q_h}$$

式中：

C₀—混合后河流中污染物浓度，mg/L；

C_h—河流中污染物的背景浓度，mg/L；

C_p—污水中污染物的浓度，mg/L；

Q_h—河流流量，m³/s；

Q_p—污水流量，m³/s。

COD 降解系数 K₁ 为 0.1-0.25d⁻¹，取 0.2。

生产废水超标排放对通扬运河河段 COD 浓度影响进行预测，结算结果见表 4-7。

表 4-7 超标废水直排对下游不同断面影响

排污口下游距离 x (m)	COD (mg/L)
0	18.14
100	18.03
200	17.93
300	17.82
400	17.61
500	17.51

600	17.41
700	17.30
800	17.20
900	17.10
1000	17.00

由上表可以看出，初始混合浓度为 18.14mg/L，与本底值（17mg/L）相比，超标废水直接进入通扬运河将对通扬运河断面 COD 指标有一定影响。

4.4.3 事件情景 4、5

废气超标排放对外环境影响根据大气环境影响评价技术导则中的单源预测模式。根据公司验收报告，预测源强参数见表 4-8，预测结果见表 4-9。

表 4-8 有组织污染源参数

污染源	污染物名称	排气筒高度 (m)	排气筒出口内径 (m)	标况气量 (m ³ /h)	烟气温度 (°C)	评价标准 (μg/m ³)	非正常排放时源强 (kg/h)
投料、湿混、干混	颗粒物	15	0.5	20000	15	300 (日平均)	2.053
	丙酮					800 (一次值)	1.39
浸漆	非甲烷总烃					2000 (一次值)	0.849
烘干	锡及其化合物					60 (小时值)	0.002

表 4-9 废气污染源预测参数

污染源	下风向距离(m)	污染物名称	下风向预测浓度 Ci(mg/m ³)	占标率 Pi(%)
1#排气筒	201	颗粒物	0.1888	20.98
		丙酮	0.12783	15.98
		非甲烷总烃	0.07808	3.9
		锡及其化合物	0.00018	0.31

1#排气筒废气超标排放事故

从上表分析可知，在排气筒下方向 201 米处颗粒物出现了最大落地浓度 0.1888 mg/m³，小于标准值 0.9mg/m³，丙酮出现了最大落地浓度 0.12783 mg/m³，小于标准值 0.8mg/m³，非甲烷总烃出现了最大落地浓度 0.07808 mg/m³，小于标准值 2mg/m³，锡及其化合物出现了最大落地浓度 0.00018 mg/m³，小于标准值 0.06mg/m³，对大气环境和人

的影响较小，主要影响厂界及周边企业职工。

5 现有环境风险防控和应急措施差距分析

环境风险管理是对可能存在的事故采取有效的防范措施，控制和防治对环境的污染，同时对可能造成的环境灾害制定应急预案，减少环境风险。

5.1 环境风险管理制度

公司现有环境风险管理制度差距分析见表 5-1。

表 5-1 环境风险管理制度差距分析

序号	项目	实际情况	存在问题
1	环境风险防控和应急措施制度是否建立，环境风险防控重点岗位的责任人或责任机构是否明确，定期巡检和维护责任制度是否落实。	公司已建立了环境风险防控和应急措施制度、环境应急资源维护更新制度、污染防治设施运行管理制度，重点风险防控岗位由专人负责，见表 5-2、5-3。	/
2	环评及批复文件的各项环境风险防控和应急措施要求是否落实。	公司建设项目环评及环评批复的各项环境风险防控和应急措施均已落实。	/
3	是否经常对职工开展环境风险和应急管理宣传和培训。	未张贴应急处置卡，但已对员工进行宣讲及培训。	未张贴应急处置卡
4	是否建立突发环境事件信息报告制度，并有效执行。	公司建立了有效的突发环境事件信息报告制度，并确保有效执行。	/

公司已建立了环境风险防控和应急措施制度，重点风险防控岗位由专人负责；公司环境风险防控相关制度见表 5-2；关键装置/重点部位岗位责任情况见表 5-3。

表 5-2 环境风险防控相关制度一览表

序号	文件名称
1	环境风险防控和应急措施制度
2	环境应急资源维护更新制度
3	污染防治设施运行管理制度

表 5-3 环境风险防控重点岗位责任一览表

重点风险防控岗位名称	负责部门	部门负责人	管理要求
生产车间、原料仓库、丙酮专用仓库	车间主管	罗小政	按要求进行操作和定期维护保养，定期对安全设施进行检查并记录，确保有效实施
仓库、危废仓库	副总经理	曹江平	
废气处理设施	行政班主任	徐宝同	
污水处理设施	行政班主任	徐宝同	
雨水排口、应急池	保管员	杨春娴	

5.2 环境风险防控与应急措施

企业环境风险防范与应急措施情况见表 5-4。

表 5-4 环境风险防控与应急措施差距分析对比表

序号	环境风险防控与应急措施要求	企业现状	差距分析情况
1	是否在废气排放口、废水、雨水和清洁下水排放口对可能排出的环境风险物质，按照物质特性、危害，设置监视、控制措施，分析每项措施的管理规定、岗位职责落实情况和措施的有效性。	公司废气排放口设置采样孔，虽已配备专人负责巡回检查废气处理装置的运转情况，但无监督核查机制，无法确保责任人是否履职。公司实行“雨污分流”制，雨水收集后经厂区雨水管网排入市政雨水管网。	配备专人巡查，并由安环部门进行监督检查。
2	是否采取防止事故排水、污染物等扩散、排出厂界的措施，包括截流措施、事故排水收集措施、清净下水系统防控措施、雨水系统防控措施、生产废水处理系统防控措施等，分析每项措施的管理规定、岗位职责落实情况 and 措施的有效性。	(1) 危废仓库设置导流沟和收集槽； (2) 生产废水经污水处理站处理达标后部分回用，剩余部分排入污水处理厂； (3) 本公司消防尾水全部排入应急事故池（400m ³ ），应急事故池位于雨水收集管道的末端，能保证事故状态下顺利收集泄漏物，并已设置抽水设备，可将泄漏物运送至污水处理厂处理。	上述措施合理有效，但未能定岗定员，需安排专门人员并严格执行，方可有效控制事故排放。
3	涉及毒性气体的，是否设置毒性气体泄漏紧急处置装置，是否已布置生产区域或厂界毒性气体泄漏监控预警系统，是否有提醒周边公众紧急疏散的措施和手段等，分析每项措施的管理规定、岗位责任落实情况和措施的有效性	不涉及	不涉及

5.3 环境应急资源

公司环境应急资源见表 5-5。

表 5-5 公司环境应急资源情况

序号	环境应急资源	企业现状	差距分析情况
1	是否配备必要的应急物资和应急装备（包括应急监测）	已配备大部分的应急物资和应急装备，应急监测委托专业的监测队伍进行	/
2	是否已设专职或兼职人员组成的应急救援队伍	已设置专门的应急救援队伍，由不同部门人员兼职。	/

3	是否与其他组织或单位签订应急救援协议或互救协议（包括应急物资、应急装备和救援队伍等）	与江苏启诚磁业有限公司签订互救协议。	/
4	是否签订突发环境事件应急监测协议	与江苏裕和检测技术有限公司签订应急监测协议。	/

5.4 历史经验教训总结

公司应不断改进技术装备，根据应急处置工作的需要，邀请行业专家和专业技术队伍对公司的各应急救援队伍进行培训，特别是生产一线操作人员的应急防护知识培训，大力提高从业人员的应急救援能力。在异常条件下能采取有效的应急救护措施，避免事故损失扩大。加强与周边企业的应急联动，以便发生事故时可及时取得支持；收集同行业的各类突发环境事件案例，建立案例库，从中吸取经验教训。

公司生产装置、储存场所以及需要提醒人员注意的地点需设置各种安全标志；定期系统检漏；管道施工按规范要求进行；设置了建构筑物的安全通道；严格控制与消除火源；严格控制设备质量与安装质量；加强管理、严格纪律；委托有运输资质和经验的运输单位承担危险化学品物质等运输转移工作。

5.5 需要整改的短期、中期和长期项目内容

针对上述排查的每一项差距和隐患，根据其危害性、紧迫性和治理时间的长短，提出需要完成整改的期限，分别按短期（3个月以内）、中期（3-6个月）和长期（6个月以上）列表说明需要整改的项目内容，包括：整改涉及的环境风险单元、环境风险物质、目前存在的问题（环境风险管理制度、环境风险防控与应急措施、应急资源）、可能影响的环境风险受体等。

通过本次对公司的检查，发现公司存在的事故隐患及需要整改的内容见表 5-6。

表 5-6 存在的事故隐患及需整改内容表

序号	存在问题	整改期限
1	雨水排口无监控	短期
2	风险单元巡查定岗定责，并确定监督检查机制	短期
3	公司未开展应急法律法规的宣传工作，也未对职工进行环境风险和环境应急管理方面“一案三制”的培训	中期
4	需要进行进一步的宣传工作，确保周边敏感目标对应急疏散的措施和手段有所了解	长期

6 完善环境风险防控和应急措施的实施计划

6.1 短期整改内容及实施计划

公司列入短期整改内容及实施计划见表 6-1。

表 6-1 短期整改内容及实施计划

序号	问题	整改方案	完成时间	责任人
1	雨水排口无监控视频	雨水排口设置监控视频	2022 年 5 月	郁成斌
2	风险单元巡查定岗定责, 并确定监督检查机制	编制监督检查制度并落实至责任人	2022 年 6 月	郁成斌

6.2 中、长期整改内容及实施计划

公司列入中、长期整改内容及实施计划见表 6-2。

表 6-2 中、长期整改内容及实施计划

序号	问题	整改方案	完成时间	责任人
1	公司未开展应急法律法规的宣传培训, 也未对职工进行环境风险和环境应急管理方面“一案三制”的培训	对员工加强应急预案宣传和培训并组织演练	2022 年 9 月	郁成斌
2	需要进行进一步的宣传工作, 确保周边敏感目标对应急疏散的措施和手段有所了解	加强宣传工作, 可印制宣传手册分发至周边敏感目标	2022 年 9 月	郁成斌

7 企业突发环境事件风险等级

7.1 企业突发大气环境事件风险等级

7.1.1 涉气风险物质数量与临界值比值（Q）

企业生产原料、成品、辅助生产物料、燃料、“三废”污染物等是否涉及大气环境风险物质（混合或稀释的风险物质按其组分比例折算成纯物质），计算涉气风险物质在厂界内的存在量（如存在量呈动态变化，则按年度内最大存在量计算）与其在附录 A 中临界量的比值 Q：

- 1、当企业只涉及一种化学物质时，该物质的总数量与其临界量比值，即为 Q。
- 2、当企业存在多种化学物质时，则按式（1）计算物质数量与其临界量比值（Q）：

$$Q = \frac{w_1}{W_1} + \frac{w_2}{W_2} + \dots + \frac{w_n}{W_n}$$

式中：w1, w2, …, wn—每种危险物质实际存在量（t）；

W1, W, …, Wn—与各危险物质相对应的临界量（t）。按照数值大小，将 Q 划分为 4 个水平：

- （1） $Q < 1$ ，以 Q0 表示，企业直接评为一般环境风险等级；
- （2） $1 \leq Q < 10$ ，以 Q1 表示；
- （3） $10 \leq Q < 100$ ，以 Q2 表示；
- （4） $Q \geq 100$ ，以 Q3 表示。

公司涉气环境风险物质有丙酮、水性漆等，计算情况见表 7-1。

表 7-1 涉气环境风险物质 Q 值计算表

环境风险单元	风险物质名称	最大存在总量 qi (t)	临界量 Qi (t)	风险物质类别	qi/Qi
丙酮专用仓库	丙酮	1	10	三（有毒液态物质）	0.1
$\Sigma Qi/qi$					0.1
原料仓库	水性电泳漆	0.5	100	八（其他类物质及污染物）	0.005
	润滑油	0.03	2500	八（其他类物质及污染物）	0.000012
	乳化液	0.01	2500	八（其他类物质及污染物）	0.000004
$\Sigma Qi/qi$					0.005016
危废仓库	废包装桶	0.2	50	八（其他类物质及污染物）	0.004
	废电泳液（含槽	0.1	50	八（其他类物质及	0.002

	渣)			污染物)	
	喷淋塔沉渣	0.1	50	八(其他类物质及污染物)	0.002
	废过滤材料	0.02	50	八(其他类物质及污染物)	0.0004
	废活性炭	1	50	八(其他类物质及污染物)	0.02
	污泥	0.5	50	八(其他类物质及污染物)	0.01
$\Sigma Qi/qi$					0.0384

根据上述计算, 公司涉气风险物质数量与临界量比值为 $Q=0.1+0.005016+0.0384=0.143416$, $Q<1$, 直接评为一般环境风险等级 Q0。

7.1.2 生产工艺过程与大气环境风险控制水平(M)评估

采用评分法对企业生产工艺过程、大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况进行评估, 将各项指标分值累加, 确定企业生产工艺过程与大气环境风险控制水平(M)。

(1) 生产工艺过程含有风险工艺和设备情况

从上文章节 3.5.3 可知, 企业生产工艺过程评分为 0 分。

(2) 大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况

公司大气环境风险防控措施与突发大气环境事件发生情况评估指标见 7-2。对各项评估指标分别评分、计算总和, 各项指标分值合计最高为 70 分。

表 7-2 大气环境风险防控措施与突发环境事件发生情况评估

企业突发环境事件风险分级方法			企业现状	
评估指标	评估依据	分值	企业目前情况	得分
毒性气体泄漏监控预警措施	(1) 不涉及附录 A 中有毒有害气体的; 或 (2) 根据实际情况, 具备有毒有害气体(如硫化氢、氰化氢、氯化氢、光气、氯气、氨气、苯等)厂界泄漏监控预警系统的	0	公司不涉及附录 A 中有毒有害气体的	0
	不具备厂界泄漏监控预警系统的	25		
符合防护距离情况	符合环评及批复文件防护距离要求的	0	防护距离内无敏感目标	0
	不符合环评及批复文件防护距离要求的	25		
近 3 年内突发大气环境事件发生情况	发生过特别重大或重大等级突发大气环境事件的	20	未发生过突发大气环境事件。	0
	发生过较大等级突发大气环境事件的	15		
	发生过一般等级突发大气环境事件的	10		
	未发生突发大气环境事件的	0		

从上表可知, 得分为 0 分。

(3) 企业生产工艺过程与大气环境风险控制水平

将企业生产工艺过程、大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况各项指标评估分值累加，得出生产工艺过程与大气环境风险控制水平值，按照表 7-3 划分为 4 个类型。

表 7-3 企业生产工艺过程与环境风险控制水平对照表

生产工艺过程与环境风险控制水平值(M)	生产工艺过程与环境风险及其控制水平
$M < 25$	M1
$25 \leq M < 45$	M2
$45 \leq M < 60$	M3
$M \geq 60$	M4

由上文可知，公司环境风险及其控制水平（M）现状得分为 0 分，企业大气环境风险及其控制水平为 M1 类水平。

7.1.3 大气环境风险受体敏感程度（E）评估

大气环境风险受体敏感程度类型按照企业周边人口数进行划分。按照企业周边 5 公里或 500 米范围内人口数将大气环境风险受体敏感程度划分为类型 1、类型 2 和类型 3 三种类型，分别以 E1、E2 和 E3 表示，见表 7-4。

大气环境风险受体敏感程度按类型 1、类型 2 和类型 3 顺序依次降低。若企业周边存在多种敏感程度类型的大气环境风险受体，则按敏感程度高者确定企业大气环境风险受体敏感程度类型。

表 7-4 大气环境风险受体敏感程度划分

敏感程度类型	大气环境风险受体
类型 1 (E1)	企业周边 5 公里范围内居民、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企业事业单位、商场、公园等人口总数 5 万人以上，或企业周边 500 米范围内人口总数 1000 人以上，或企业周边 5 公里涉及军事管理区、国家相关保密区域
类型 2 (E2)	企业周边 5 公里范围内居民、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企业事业单位、商场、公园等人口总数 1 万人以上、5 万人以下，或企业周边 500 米范围内人口总数 500 人以上、1000 人以下
类型 3 (E3)	企业周边 5 公里范围内居民、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企业事业单位、商场、公园等人口总数 1 万人以下，且企业周边 500 米范围内人口总数 500 人以下

由章节 3.2.1 可知，企业周边 5 公里内人口总数公司 1 万人以上、5 万人以下，但企业周边 500m 范围内总人数 1000 人以上，因此公司大气环境风险受体为类型 1（E1）。

7.1.4 突发大气环境事件风险等级确定

根据企业周边大气环境风险受体敏感程度（E）、涉气风险物质数量与临界量比值（Q）和生产工艺过程与大气环境风险控制水平（M），按照表 7-5 确定企业突发大气环境事件风险等

级。

表 7-5 企业突发环境事件风险分级矩阵表

环境风险受体敏感程度 (E)	风险物质数量与临界量比值 (Q)	生产工艺过程与环境风险控制水平 (M)			
		M1 类水平	M2 类水平	M3 类水平	M4 类水平
类型1 (E1)	$1 \leq Q < 10$ (Q1)	较大	较大	重大	重大
	$10 \leq Q < 100$ (Q2)	较大	重大	重大	重大
	$Q \geq 100$ (Q3)	重大	重大	重大	重大
类型2 (E2)	$1 \leq Q < 10$ (Q1)	一般	较大	较大	重大
	$10 \leq Q < 100$ (Q2)	较大	较大	重大	重大
	$Q \geq 100$ (Q3)	较大	重大	重大	重大
类型3 (E3)	$1 \leq Q < 10$ (Q1)	一般	一般	较大	较大
	$10 \leq Q < 100$ (Q2)	一般	较大	较大	重大
	$Q \geq 100$ (Q3)	较大	较大	重大	重大

7.1.5 突发大气环境事件风险等级表征

企业突发大气环境事件风险等级表征分为两种情况：

(1) $Q < 1$ 时，企业突发大气环境事件风险等级表示为“一般-大气 (Q0)”。

(2) $Q \geq 1$ 时，企业突发大气环境事件风险等级表示为“环境风险等级-大气 (Q 水平-M 类型-E 类型)”。

江苏巨鑫磁业有限公司 $Q < 1$ (Q0)，因此大气风险等级表示为“一般-大气 (Q0)”。

7.2 企业突发水环境事件风险等级

7.2.1 涉水风险物质数量与临界值比值 (Q)

企业生产原料、成品、中间成品、副成品、催化剂、辅助生产物料、“三废”污染物等是否涉及水环境风险物质，计算涉水风险物质（混合或稀释的风险物质按其组分比例折算成纯物质）与其临界量的比值 Q，计算方法同 7.1.1 部分。

涉水环境风险物质有丙酮、水性漆等，计算结果见表 7-6。

表 7-6 企业主要涉水风险物质 Q 值计算一览表

环境风险单元	风险物质名称	最大存在总量 q_i (t)	临界量 Q_i (t)	风险物质类别	q_i/Q_i
丙酮专用仓库	丙酮	1	10	三（有毒液态物质）	0.1
$\Sigma Q_i/q_i$					0.1
原料仓库	水性电泳漆	0.5	100	八（其他类物质及	0.005

				污染物)	
	润滑油	0.03	2500	八(其他类物质及 污染物)	0.000012
	乳化液	0.01	2500	八(其他类物质及 污染物)	0.000004
$\Sigma Q_i/q_i$					0.005016
废水处理设施	废水	10	50	八(其他类物质及 污染物)	0.2
$\Sigma Q_i/q_i$					0.2
危废仓库	废包装桶	0.2	50	八(其他类物质及 污染物)	0.004
	废电泳液(含槽 渣)	0.1	50	八(其他类物质及 污染物)	0.002
	喷淋塔沉渣	0.1	50	八(其他类物质及 污染物)	0.002
	污泥	0.5	50	八(其他类物质及 污染物)	0.01
	废反渗透膜	0.05	50	八(其他类物质及 污染物)	0.001
$\Sigma Q_i/q_i$					0.019

根据上述计算, 公司涉气风险物质数量与临界量比值为

$Q=0.1+0.005016+0.2+0.019=0.324016$, $Q<1$, 直接评为一般环境风险等级 Q_0 。

7.2.2 生产工艺过程与水环境风险控制水平(M)评估

采用评分法对企业生产工艺过程、水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况进行评估, 将各项分值累加, 确定企业生产工艺过程与水环境风险控制水平(M)。

(1) 生产工艺过程含有风险工艺和设备情况

从上文章节 3.5.3 可知, 企业生产工艺过程评分为 0 分。

(2) 水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况

公司水环境风险防控措施与突发水环境事件发生情况评估指标见 7-7。对各项评估指标分别评分、计算总和, 各项指标分值合计最高为 70 分。

表 7-7 企业水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况评估

企业突发环境事件风险分级方法			企业现状	
评估指标	评估依据	分值	企业目前情况	分值
截流措施	(1) 环境风险单元设防渗漏、防腐蚀、防截流措施；且 (2) 装置围堰与罐区防火堤（围堰）外设排水切换阀，正常情况下通向雨水系统的阀门关闭，通向事故存液池、应急事故水池、清净废水排放缓冲池或污水处理系统的阀门打开；且 (3) 前述措施日常管理及维护良好，有专人负责阀门切换或设置自动切换措施，保证初期雨水、泄漏物和受污染的消防水排入污水系统。	0	①各个环境风险单元设防渗漏、防腐蚀、防淋溶、防流失措施； ②雨水排口均设置切断阀，企业设有专人对厂区进行巡视，负责排水装置阀门切换。	0
	有任意一个环境风险单元（包括可能发生液体泄漏或产生液体泄漏的危险废物贮存场所）的截流措施不符合上述任意一条要求的。	8		
事故废水收集措施	(1) 按相关设计规范设置应急事故水池、事故存液池或清净废水排放缓冲池等事故排水收集设施，并根据相关设计规范、下游环境风险受体敏感程度和易发生极端天气情况，设计事故排水收集设施的容量；且 (2) 确保事故排水收集设施在事故状态下能顺利收集泄漏物和消防水，日常保持足够的事故排水缓冲容量，且 (3) 通过协议单位或自建管线，能将所收集废水送至厂区内污水处理设施处理	0	(1) 公司设置 400m ³ 事故应急池。 (2) 事故应急事池位置合理，各区域废水可自流进事故池内	0
	有任意一个环境风险单元（包括可能发生液体泄漏或产生液体泄漏物的危险废物贮存场所）的事故排水收集措施不符合上述任意一条要求的	8		
清净废水系统风险防控措施	(1) 不涉及清净废水；或 (2) 厂区内清净废水均可排入废水处理系统；或清污分流，且清净废水系统具有下述所有措施： ①具有收集受污染的清净废水的缓冲池（或收集池），池内日常保持足够的事故排水缓冲容量；池内设有提升设施或通过自流，能将所收集物送至厂区内污水处理设施处理； ②具有清净废水系统的总排口监视及关闭设施，有专人负责在紧急情况下关闭清净废水总排口，防止受污染的清净废水和泄漏物进入外环境。	0	不涉及清净废水。	0
	涉及清净废水，有任意一个环境风险单元的清净废水系统风险防控措施不符合上述（2）要求的	8		
雨排水系统风险防控措施	(1) 厂区内雨水均进入废水处理系统；或雨污分流，且雨水排水系统具有下述所有措施： ①具有收集初期雨水的收集池或雨水监控池；池出水管上设置切断阀，正常情况下阀门关闭，防止受污染的雨水外排；池内设有提升设施或通过自流，能将所收集物	0	厂区内雨污分流，但无雨水收集池	8

企业突发环境事件风险分级方法			企业现状	
评估指标	评估依据	分值	企业目前情况	分值
	送至厂区内污水处理设施处理； ②具有雨水系统外排总排口（含泄洪渠）监视及关闭设施，在紧急情况下有专人负责关闭雨水系统总排口（含与清净废水共用一套排水系统情况），防止雨水、消防水和泄漏物进入外环境； （2）如果有排洪沟，排洪沟不通过生产区和罐区，或具有防止泄漏物和受污染的消防水等流入区域排洪沟的措施。			
	不符合上述要求的。	8		
生产废水公司系统风险防控措施	（1）无生产废水产生或外排；或 （2）有废水外排时： ①受污染的循环冷却水、雨水、消防水等排入生产污水系统或独立处理系统； ②生产废水排放前设监控池，能够将不合格废水送废公司设施处理； ③如企业受污染的清净废水或雨水进入废公司系统处理，则废公司系统应设置事故水缓冲设施； ④具有生产废水总排口监视及关闭设施，有专人负责启闭，确保泄漏物、受污染的消防水、不合格废水不排出厂外。	0	按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。纯水制备浓水接管至鹰泰水务海安有限公司处理；喷淋废水经厂内污水处理设施处理后回用；清洗废水经厂内污水处理设施处理后部分回用，部分接管至鹰泰水务海安有限公司；经预处理后的食堂废水、生活污水一并经园区污水管网排入鹰泰水务海安有限公司进行集中处理。	0
	涉及废水排放，且不符合上述（2）中任意一条要求的。	8		
废水排放去向	无生产废水产生或外排	0	按照“雨污分流、分质处理”原则设计，建设厂区排水系统。纯水制备浓水接管至鹰泰水务海安有限公司处理；喷淋废水经厂内污水处理设施处理后回用；清洗废水经厂内污水处理设施处理后部分回用，部分接管至鹰泰水务海安有限公司；经预处理后的食堂废水、生活污水一并经园区污水管网排入鹰泰水务海安有限公司进行集中处理。	6
	（1）依法获取污水排入排水管网许可，进入城镇污水厂；或 （2）进入工业废水集中处理厂，或 （3）进入其他单位	6		
	（1）直接进入海域或进入江、河、湖、库等水环境；或 （2）进入城市下水道再进入江、河、湖、库或再进入海域；或 （3）未依法取得污水排入排水管网许可，进入城镇污水厂；或 （4）直接进入污灌农田或蒸发地	12		
厂区危险废物环境管理	（1）不涉及危险废物的；或 （2）针对危险废物分区贮存、运输、利用、处置具有完善的专业设施和风险防控措施	0	根据现场调查，企业危险废物具体防控措施如下： （1）危险废物采用封闭厂房堆放，做到防风、防雨、防晒的要求。 （2）各类危险废物按照性质进行分类堆放，并预留了搬运通道。 （3）企业对危险废物均作了危险废物情况的记录，并在记录上注明了危险废物的名称、来	0
	不具备完善的危险废物贮存、运输、利用、处置设施和风险防控措施	10		

企业突发环境事件风险分级方法			企业现状	
评估指标	评估依据	分值	企业目前情况	分值
			源、数量、入库日期、存放库位、出库日期及接收单位名称等情况。 (4) 企业设置专门人员，定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，并对破损容器采取措施清理更换。	
近 3 年突发水环境事件发生情况	发生过特别重大及重大等级突发水环境事件的	8	未发生突发水环境事件	0
	发生过较大等级突发水环境事件的	6		
	发生过一般等级突发水环境事件的	4		
	未发生突发水环境事件的	0		
合计			/	14

(4) 企业生产工艺过程与大气环境风险控制水平

将企业生产工艺过程、水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况各项指标评估分值累加，得出生产工艺过程与大气环境风险控制水平值，按照表 7-8 划分为 4 个类型。

表 7-8 企业生产工艺过程与环境风险控制水平对照表

生产工艺过程与环境风险控制水平值(M)	生产工艺过程与环境风险及其控制水平
$M < 25$	M1
$25 \leq M < 45$	M2
$45 \leq M < 60$	M3
$M \geq 60$	M4

由上文可知，公司环境风险及其控制水平（M）现状得分 14 分，企业环境风险及其控制水平为 M1 类水平。

7.2.3 水环境风险受体敏感程度（E）评估

按照水环境风险受体敏感程度，同时考虑河流跨界的情况和可能造成土壤污染的情况，将水环境风险受体敏感程度类型划分为类型 1、类型 2 和类型 3，分别以 E1、E2 和 E3 表示，见表 7-9。

水环境风险受体敏感程度按类型 1、类型 2 和类型 3 顺序依次降低。若企业周边存在多种敏感程度类型的水环境风险受体，则按敏感程度高者确定企业水环境风险受体敏感程度类型。

表 7-9 水环境风险受体敏感程度类型划分

敏感程度类型	水环境风险受体
类型 1（E1）	（1）企业雨水排口、清净废水排口、污水排口下游 10 公里流经范围内有如下一类或多类环境风险受体：集中式地表水、地下饮用水水源保护区（包括一级保护区、二级保护区及准保护区）；农村及分散式饮用水水源保护区； （2）废水排入受纳水体后 24 小时流经范围（按受纳河流最大日均流速计算）内涉及跨国界的

敏感程度类型	水环境风险受体
类型 2 (E2)	企业雨水排口、清净废水排口、污水排口下游 10 公里流经范围内有生态保护红线划定的或具有水生态服务功能的其他水生态环境敏感区和脆弱区，如国家公园，国家级和省级水产种质资源保护区，水产养殖区，天然渔场，海水浴场，盐场保护区，国家重要湿地，国家级和地方级海洋特别保护区，国家级和地方级海洋自然保护区，生物多样性保护优先区域，国家级和地方级自然保护区，国家级和省级风景名胜区，世界文化和自然遗产地，国家级和省级森林公园，世界、国家和省级地质公园，基本农田保护区，基本草原； (2) 企业雨水排口、清净废水排口、污水排口下游 10 公里流经范围内涉及跨省界的 (3) 企业位于熔岩地貌、泄洪区、泥石流多发等地区
类型 3 (E3)	不涉及类型 1 和类型 2 情况的

注：本表中规定的距离范围以到各类水环境保护目标或保护区域的边界为准

注：本表中规定的距离范围以到各类水环境保护目标或保护区域的边界为准

公司雨污水排口下游 10 公里内无集中式地表水、地下饮用水水源保护区，农村及分散式饮用水水源保护区且废水排入受纳水体后 24 小时流经范围内未跨国界，因此环境风险受体划分为类型 3 (E3)。

7.2.4 突发水环境事件风险等级确定

根据企业周边水环境风险受体敏感程度 (E)、涉气/水风险物质数量与临界量比值 (Q) 和生产工艺过程与大气/水环境风险控制水平 (M)，分别确定企业突发大气/水环境事件风险等级。

表 7-10 企业突发环境事件风险分级矩阵表

环境风险受体敏感程度 (E)	风险物质数量与临界量比值 (Q)	生产工艺过程与环境风险控制水平 (M)			
		M1 类水平	M2 类水平	M3 类水平	M4 类水平
类型 1 (E1)	$1 \leq Q < 10$ (Q1)	较大	较大	重大	重大
	$10 \leq Q < 100$ (Q2)	较大	重大	重大	重大
	$Q \geq 100$ (Q3)	重大	重大	重大	重大
类型 2 (E2)	$1 \leq Q < 10$ (Q1)	一般	较大	较大	重大
	$10 \leq Q < 100$ (Q2)	较大	较大	重大	重大
	$Q \geq 100$ (Q3)	较大	重大	重大	重大
类型 3 (E3)	$1 \leq Q < 10$ (Q1)	一般	一般	较大	较大
	$10 \leq Q < 100$ (Q2)	一般	较大	较大	重大
	$Q \geq 100$ (Q3)	较大	较大	重大	重大

7.2.5 突发水环境事件风险等级表征

企业突发水环境事件风险等级表征分为两种情况：

(1) $Q < 1$ ，企业突发大气环境事件风险等级表示为“一般-水（Q0）”；

(2) $Q \geq 1$ ，企业突发大气环境事件风险等级表示为“环境风险等级-水（Q 水平-M 类型-E 类型）”。

江苏巨鑫磁业有限公司 $Q < 1$ （Q0），因此水风险等级表示为“一般-水（Q0）”。

7.3 风险等级调整

根据《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）要求，近三年内因违法排放污染物、非法转移处置危险废物等行为受到环境保护主管部门处罚的企业，在已评定的突发环境事件风险等级基础上调高一级，最高等级为重大。公司近三年内未发生突发大气、水环境事件以及违法违规行为，故不做调整。

通过上述分析，公司突发环境事件风险等级为：一般 [一般-大气（Q0）+一般-水（Q0）]。

公司经过短期、中期计划的实施后，能进一步提高公司环境风险控制水平，使公司的风险管理更趋于合理化。