一、建设项目基本情况

<table>
<tr><td>建设项目名称</td><td colspan="3">高端通讯结构件及精密汽车零部件生产项目</td></tr>
<tr><td>项目代码</td><td colspan="3">*</td></tr>
<tr><td>建设单位联系人</td><td>*</td><td>联系方式</td><td>*</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td colspan="3">*</td></tr>
<tr><td>地理坐标</td><td colspan="3">*</td></tr>
<tr><td>国民经济行业类别</td><td>C3311 金属结构制造、C3392 有色金属铸造、C3670 汽车零部件及配件制造</td><td>建设项目行业类别</td><td>三十、金属制品业 33—68 结构性金属制品制造 331-其他（（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）；三十、金属制品业 33—68 铸造及其他金属制品制造 339-其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）；三十三、汽车制造业 36-71-汽车零部件及配件制造 36-7 其他（年用废溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）</td></tr>
<tr><td>建设性质</td><td>☑新建（迁建）
□改建
□扩建
□技术改造</td><td>建设项目申报情形</td><td>☑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</td></tr>
<tr><td>项目审批（核准/备案）部门（选填）</td><td>濉溪县发展改革委员会</td><td>项目审批（核准/备案）文号（选填）</td><td>/</td></tr>
<tr><td>总投资（万元）</td><td>42000</td><td>环保投资（万元）</td><td>400</td></tr>
<tr><td>环保投资占比（%）</td><td>0.95</td><td>施工工期</td><td>12 个月</td></tr>
<tr><td>是否开工建设</td><td>☑否
□是：</td><td>用地面积（m^2）</td><td>24000</td></tr>
<tr><td>专项评价设置情况</td><td colspan="3">本项目专项设置分析如下：
表 1-1　专项评价设置原则表
<table>
<tr><th>专项评价类别</th><th>设置原则</th><th>本项目情况</th><th>设置与否</th></tr>
<tr><td>大气</td><td>排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]</td><td>本项目排放的废气主要是颗粒物、非甲烷总烃、NOx、SO₂，</td><td>否</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

		芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标的建设项目。	不含《有毒有害大气污染物名录》中规定的有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物和氯气。	
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂。	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河。	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目。	参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），Q 值小于 1，本项目无需编制环境风险专项评价。	否
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目。	不涉及。	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目。	不涉及。	否
规划情况	*			
规划环境影响评价情况	*			

规划及规划环境影响评价符合性分析	**1、与《安徽省濉溪经济开发区扩展区规划（2020-2035）》的相符性分析** 2020 年 11 月安徽濉溪经济开发区管理委员会委托安徽城乡规划设计研究院编制了《安徽濉溪经济开发区扩展区总体规划（2020-2035）》，2020 年 1 月 5 日，濉溪县人民政府出具了《关于设立濉溪经济开发区扩展区的批复》（濉政秘〔2021〕3 号），同意设立濉溪经济开发区扩展区，并明确扩展区为县级工业集中区，由濉溪经济开发区代管。规范范围分为两个区块，总面积为 634.21 公顷。区块一位于刘桥镇工业园区，北至淮北鼎丰混凝土有限公司，南至沟，东至道路，西至塌陷坑塘、濉溪县刘桥镇陈集村村民委员会，面积 6.30 公顷；区块二北至刘桥路，南抵巴河北路，东至杨槐路，西至育才路，面积 627.91 公顷。规划主导产业为新能源新材料、高端装备制造业、节能环保产业，具体位置及要求如下： （1）新材料专业园：位于园区北部，东至杨楼沟，南到玉兰大道，西近育才路，北至范围线，用地面积 205.16 公顷。该专业园内部侧重安排新型材料技术研发与材料运用。 （2）高端装备制造专业园：区块一位于园区西南部，东到利民沟，南至白杨西路，西近育才路，北临玉兰大道，用地面积 96.11 公顷。区块二位于刘桥工业园区内，面积 6.30 公顷。总面积 102.41 公顷。该专业园内部进一步细分为智能设备、高端装备、环保设备制造区。 （3）新能源专业园：位于东南部，东至范围线，南至巴河北路，西临利民沟，北至玉兰大道，用地面积 291.02 公顷。该专业园主要发展新能源产品和相关配套技术开发研究。 本项目位于*，位于新能源专业园，用地性质为工业用地，本项目属于 C3311 金属结构制造、C3392 有色金属铸造、C3670 汽车零部件及配件制造，产品主要为高端通讯结构件及精密的汽车零部件，为新能源配套产品，符合规划的新材料专业园发展方向，属于园区主导产业。建设单位已于 2025 年 3 月 18 日取得经濉溪县发展和改革委员会备案（项目代码：2503-340621-04-01-973020），属于允许入园项目。因此，项目建设符合《安徽濉溪经济开发区扩展区总体规划（2020-2035）》的要求。 2、与安徽濉溪经济开发区扩展区规划环评相符性分析

	安徽濉溪经济开发区管委会于2020年11月24日委托南京国环科技股份有限公司编制《安徽濉溪经济开发区扩展区总体规划（2020-2035）环境影响报告书》 **3、与《濉溪县国土空间总体规划（2021-2035年）》相符性分析** 规划提到“落实节约集约发展要求。严守城镇开发边界，控制新增城镇建设用地。加强城镇空间规划引导和统筹协调，做好分阶段时序管控，合理安排新增城镇建设用地规模、结构和布局。加大城乡存量用地挖潜和城镇低效建设用地再开发力度，合理开发利用城市地下空间，引导土地复合利用，提高土地节约集约利用水平，促进城市内涵式集约发展”。 参照附图2《濉溪县国土空间总体规划（2021-2035年）》及附图10安徽濉溪经济开发区城镇开发边界范围图，本项目位于城镇开发边界范围内、用地性质为工业用地。因此，本项目建设符合《濉溪县国土空间总体规划（2021-2035年）》。
其他符合性分析	**1、选址相符性分析** （1）规划符合性 项目建设地址位于*，租赁安徽濉芜现代产业园投资有限公司现有空置厂房。对照《濉溪县国土空间总体规划（2021-2035年）》中心城区用地布局规划图、《安徽濉溪经济开发区扩展区总体规划（2020-2035）》，本项目用地性质为工业用地。因此，本项目用地符合区域土地利用规划。 （2）环境相容性 项目位于*，项目周边分布安徽宝隽机车部件有限公司、安徽名开机车部品有限公司、安徽天诺制动系统有限公司等企业，均属于汽车零部件制造企业。因此，本项目为汽车零部件及配件制造，与周边环境相容。 （3）环境承载能力 本项目周边500m范围内无自然保护区、风景旅游景点和文物古迹等；项目所在地交通方便，水电供应可靠；本项目在做好废气治理和废水处理措施的前提下，对外环境质量的影响较小，建成后不会造成环境质量下降。因此，项目在环境承载能力内。 （4）环境功能区划相符性分析 ①根据《2024年淮北市环境质量公告》，项目所在区域内的O_3、$PM_{2.5}$、

PM_{10}的评价指标不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段浓度限值中二级限值要求。

②项目所在区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类区标准要求，声环境质量良好。

③项目所在区域地表水环境淤河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的IV类标准。

④项目所在区域地下水环境各项指标均能满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准要求。

由环境影响分析可知，项目营运期产生的环境影响不会改变区域环境质量，故项目的建设不会突破区域环境质量底线。

综上所述，本项目的选址符合区域总体规划，符合区域环境功能区划，与周边环境相容，在环境承载能力内，选址较合理。

2、 与生态环境分区管控对照分析

（1）生态保护红线

根据安徽省生态环境厅关于印发《安徽省“三线一单”生态环境分区管控管理办法（暂行）的通知》的要求，“在建设项目环评中，做好与“三线—单”生态环境分区管控相符性分析，充分论证是否符合生态环境准入清单要求，对不符合的依法不予审批。”根据安徽省“三线一单”公众服务平台查询可知，本项目所在地环境管控单元编码：ZH34062120225，项目涉及沿淮绿色生态廊道区-重点管控单元9，项目建设符合其空间布局约束、污染物排放管控、资源开发效率等要求。

表1-4 与生态环境分区管控要求符合分析

环境管控单元分类	管控清单编号	管控要求及符合性分析	
		空间布局约束	符合性分析
重点管控单元	ZH34062120225	在城市城区及其近郊禁止新建、扩建钢铁、有色、石化、水泥、化工等重污染企业。禁止新建燃料类煤气发生炉（园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外）。严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法。严格执行国家关于“两高”产业准入目录和产能总量控制政策措施。严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板	①本项目属于C3311 金属结构制造、C3392 有色金属铸造、C3670 汽车零部件及配件制造，不属于上述政策中明确禁止新建、扩建的重污染、高能耗行业；不涉及产能置换、燃煤设施、露天矿山、

		玻璃等产能；新、改、扩建涉及大宗物料运输的建设项目，原则上不得采用公路运输。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。禁止新增化工园区。原则上禁止新建露天矿山建设项目。非电行业新建项目，禁止配套建设自备纯凝、抽凝燃煤电站。在城市建成区及居民区、医院、学校等环境敏感区域，严禁现场露天灰土拌合。严格控制新增“两高”项目审批，禁止建设生产和使用高挥发性有机物含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。禁止新建不符合国家规定的燃煤发电机组、燃油发电机组和燃煤热电机组。禁止新建、扩建分散燃煤供热锅炉。在城市规划区内禁止新建、扩建大气污染严重的建设项目。禁止高灰分、高硫分煤炭进入市场。在机关、学校、医院、居民住宅区等人口集中地区和其他依法需要特殊保护的区域内，禁止从事下列生产活动：（1）橡胶制品生产、经营性喷漆、制骨胶、制骨粉、屠宰、畜禽养殖、生物发酵等产生恶臭、有毒有害气体的生产经营活动；（2）露天焚烧油毡、沥青、橡胶、塑料、皮革、垃圾或者其他可能产生恶臭、有毒有害气体的活动。严禁钢铁、水泥、电解铝、平板玻璃等行业新增产能，对确有必要新建的必须实施等量或减量置换。禁止淘汰落后类的产业进入开发区等。	分散锅炉、公路大宗运输等禁止性内容；项目选址及生产工艺未违反城市规划区及环境敏感区域的特殊保护要求。项目拟采用的设备、原辅材料及治理措施均符合现行环保与产业准入标准。 ②本项目不涉及高挥发性有机物含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原料
		污染物排放管控	**符合性分析**
		严格合理控制煤炭消费增长，大气污染防治重点区域内新、改、扩建用煤项目实施煤炭消费等量或减量替代。重点削减非电力用煤，各市将减煤目标按年度分解落实到重点耗煤企业，实施“一企一策”减煤诊断。新建、改建、扩建排放重点大气污染物的项目不符合总量控制要求的，不得通过环境影响评价。进出钢铁企业的铁精矿、煤炭、焦炭等大宗物料和产品采用铁路、水路、管道或管状带式输送机等清洁方式运输比例不低于 80%；达不到的，汽车运输部分应全部采用新能源汽车或达到国六排放标准的汽车（2021 年底前可采用国五排放标准的汽车）。对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及利用工厂余热、电厂热力等进行替代。	厂区热源为电、天然气，不使用高污染燃料。产品及物料运输采用国六排放标准的运输车辆。

（2）环境质量底线

①质量底线

根据《2024 年淮北市环境质量公告》，项目所在区域内的 O_3、$PM_{2.5}$、PM_{10} 的评价指标不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段浓度限值

中二级限值要求；项目所在区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类区标准要求，声环境质量良好；项目所在区域地表水环境淝河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅳ类标准；项目所在区域地下水环境各项指标均能满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017）Ⅲ类标准要求。本项目实施后不会降低区域环境质量现有的功能要求。

②分区管控

根据安徽省生态环境厅发布的《安徽省“三线一单”生态环境分区管控管理办法（暂行）》（皖环发〔2022〕5号）要求，“在建设项目环评中，做好与“三线一单”生态环境分区管控、《淮北市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》相符性分析，充分论证是否符合生态环境准入清单要求。

项目位于*，对照《淮北市“三线一单”编制文件》（2020年12月）和《淮北市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》（2023年8月），项目地水环境属于城镇生活污染重点管控区，大气环境属于受体敏感重点管控区，地下水环境属于一般管控区，土壤环境属于一般管控区。

对于重点管控单元，着重从现有源排放削减、新增源等量或倍量替代、排放标准加严、区域污染联防联控或污染物允许排放量等方面提出污染物排放管控要求。

（3）资源利用上线及自然资源开发分区管控

①资源利用上线

本项目建设中所利用的资源主要为水资源、电资源，均为清洁能源。

本项目不使用高污染能源，热源为电，由市政提供。

本项目用水来自市政供水，本项目用数量较小，不属于高耗水行业，对水资源影响较小。

本项目用地为现有工业用地，不新增土地资源的利用。

项目的水、电等资源利用不会突破区城的资源利用上线。

②分区管控

项目位于*，对照《淮北市“三线一单”文本》、《淮北市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，本项目位于高污染燃料禁燃区，属于能源（煤炭）利用上线重点管控区；属于水资源利用一般管控区；土地资源一般管控区。

（4）环境管控单元划定及分类管控

根据《安徽省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》、《淮北市“三线一单”编制文本》、《淮北市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》中相关要求，本项目位于重点管控单元。

文件要求：重点管控单元包含城镇规划边界、省级及以上开发区等开发强度高、污染物排放强度大的区域，以及环境问题相对集中的区域，主要分布在沿江、沿淮等重点发展区域。该区域突出污染物排放控制和环境风险防控，以守住环境质量底线、积极发展社会经济为导向，强化环境质量改善目标约束。

项目情况：本项目位于*，属于重点管控单元，各项污染物均能做到达标排放，环境风险可控。项目区域地下水满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准。本项目厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河，不会降低现有环境质量。项目所在地大气环境质量中的基本污染物细颗粒物（$PM_{2.5}$）超标，本项目所在地为大气环境空气质量不达标区，本项目在生产过程中产生的颗粒物及挥发性有机物经措施处理后均能达标排放。

综上，本项目与《安徽省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》是相符的。

（5）生态环境准入清单

对照对淮北市“三线一单”编制文件、《淮北市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》中的淮北市生态环境准入清单，本项目建设不违背清单要求。

①生态环境准入负面清单

根据《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》，本项目使用的设备不属于其中淘汰落后生产工艺装备。本项目选址用地不属于《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》中规定项目。

且项目已于 2025 年 3 月 18 日，经濉溪县发展和改革委员会备案（项目代码：2503-340621-04-01-973020），符合当地产业政策。

对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于中限制类和淘汰类项目，可视为允许类项目。

②对照《市场准入负面清单（2025版）》，本项目不涉及其中禁止准入类和限制准入类项目。

对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于其中的限制类和淘汰类内容，可视为允许类项目。

③与《安徽省淮河流域水污染防治条例》（2019 年 1 月 1 日）相符性分析

对照《安徽省淮河流域水污染防治条例》（2019 年 1 月 1 日）如下：

表 1-5 与《安徽省淮河流域水污染防治条例》（2019 年 1 月 1 日）相符性分析

序号	防治条例	符合性分析
1	禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造等污染严重的小型企业。 严格限制在淮河流域新建印染、制革、化工、电镀、酿造等大中型项目或者其他污染严重的项目；建设该类项目的，应当事前征得省人民政府生态环境行政主管部门的同意，并按照规定办理有关手续。	本项目不属于化学制浆造纸企业和印染、制革、化工、电镀、酿造项目
2	新建、改建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的建设项目和其他水上设施，应当依法进行环境影响评价。建设项目的水污染防治设施，应当符合经批准或者备案的环境影响评价文件的要求，并与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。 新建、扩建、改建项目，除执行前款规定外，还应当遵守下列规定： （一）新建项目的选址应符合城市总体规划，避开饮用水水源地和对环境有特殊要求的功能区； （二）采用资源利用率高、污染物排放量少的先进设备和先进工艺； （三）改建、扩建项目和技改项目应当把水污染治理纳入项目内容。 工程配套建设的水污染防治设施竣工后，建设单位应当按照国务院生态环境行政主管部门规定的标准和程序进行验收。验收合格后，方可投入使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。	本项目依法进行环境影响评价，项目选址符合城市总体规划，不涉及饮用水水源地和对环境有特殊要求的功能区，项目采用逆流水洗工艺，减少水资源消耗及废水排放，项目竣工后按要求进行验收
4	排污单位发生事故或者其他突发性事件，造成或者可能造成水污染事故的，应当立即启动本单位的应急方案，采取隔离等应急措施，防止水污染物进入水体，并向事故发生地的县级以上人民政府或者生态环境行政主管部门报告。	发生突发性事件立即启动本单位的应急方案，采取隔离等应急措施，防止水污染物进入水体，并向当地生态环境部门报告

综上，本项目符合建设项目所在区域的环境功能区划，不违背安徽省生态功能区划的要求，不会触碰区域环境质量底线，且未列入环境准入负面清单。

因此，本项目的建设符合国家和地方相关环境保护法律、法规、标准、政策和规范等的要求。

3、产业政策符合性

根据《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》第一~四批（工信部 2016 年第 13 号公告）等相关产业政策及环保法规，该项目采用的技术、产品、工艺及所用设备均不属于限制类和淘汰类，属于国家允许类。

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，具体内容详见下表。

表 1-6　产业结构调整指导目录对比一览表

序号	类别	文件内容	内容
1	鼓励类	铸造装备：高紧实度粘土砂铸造成套装备，高效自硬砂铸造成套设备，消失模/V 法/实型铸造工艺及装备，壳型铸造、精密组芯造型、硅溶胶熔模精密铸造工艺及装备，砂型 3D 打印/切削快速成型工艺与装备，轻合金高压/低压/挤压/差压/半固态等铸造工艺与装备，自动化智能制芯设备，外热风水冷长炉龄大吨位（10 吨/小时以上）冲天炉，高温合金真空熔炼定向凝固设备，钛合金真空感应熔化设备，金属液自动化转运及定量浇注设备，金属液（铸铁、铸铝）短流程铸造工艺与设备，铸件高效自动化清理成套设备，铸造专用机器人；铸造用树脂砂、粘土砂等再生循环利用技术及设备，环保树脂、无机黏结剂造型和制芯技术及设备	本项目为压铸成型，不涉及消失模/V 法/实型铸造工艺及装备，壳型铸造、精密组芯造型、硅溶胶熔模精密铸造工艺及装备，砂型 3D 打印/切削快速成型工艺与装备，轻合金高压/低压/挤压/差压/半固态等铸造工艺与装备，本项目采用的熔铝为熔化炉（天然气）
2	限制类	不采用自动化造型设备的粘土砂型铸造项目、水玻璃熔模精密铸造项目、规模小于 20 万吨/年的离心球墨铸铁管项目、规模小于 3 万吨/年的离心灰铸铁管项目	本项目不涉及水玻璃熔模精密铸造项目，不涉及离心球墨铸铁管、离心灰铸铁管项目，本项目为汽车零部件压铸
		球团竖炉、单机 120 万吨/年以下的球团设备（铁合金、铸造用生铁球团除外）	本项目采用的熔铝为熔铝炉（天然气），不涉及球团竖炉及球团设备
3	落后生产设备	用于熔化废钢的工频和中频感应炉（根据法律法规和国家取缔“地条钢”有关要求淘汰）	本项目熔铝为新铝锭，不涉及废钢，本项目为熔铝炉（天然气）

因此，本项目的建设符合国家相关的产业政策要求。

4、政策相符性分析

（1）与《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装〔2023〕40号）相符性分析

表1-7　与工信部联通装〔2023〕40号文件相符性分析

文件要求	本项目	符合性
1.推进产业结构优化。严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭(≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	本项目采用天然气熔化炉，本项目不涉及《产业结构调整指导目录》中的淘汰工艺;不涉及上述无芯工频感应电炉、无磁(>0.25 吨)铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备;本项目采用的熔铝炉（天然气），为先进工艺技术，污染物产生量较少。	符合
2.支持高端项目建设。推动落实全国统一大市场建设，打通制约行业发展的关键堵点。引导各地结合实际谋划新建或改造升级的高端建设项目落地实施，支持企业围绕主机厂或重大项目配套生产，保障装备制造业产业链供应链安全稳定。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	项目已在安徽濉溪经济开发区备案，企业后续将按照规定完成排污许可、安评、节能审查等各类手续，同时要求企业严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，逐步推进产业结构优化升级。	符合
3.规范行业监督管理。系统科学有序推进行业转型升级，避免政策执行“一刀切”和“层层加码”。充分发挥行业自治作用，加强行业自律。推动修订《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021），鼓励地方参照该条件引导铸造企业规范发展。严格区分锻压行业和钢铁行业生产工艺特点，避免锻压配套的炼钢判定为钢铁冶炼生产，严禁以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售。	要求企业参照《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021）规范生产;本项目不涉及钢铁生产及上市销售。	符合
4.加快绿色低碳转型。推进绿色方式贯穿铸造和锻压生产全流程，开发绿色原辅材料、推广绿色工艺、建设绿色工厂、发展绿色园区，深入推进园区循环化改造。推动企业	本项目熔铝使用天然气熔化炉，采用天然气作为热源，不	/

依法披露环境信息，接受社会监督。积极开展清洁生产，做好节能监察执法、节能诊断服务工作，深入挖掘节能潜力。鼓励企业采用高效节能熔炼、热处理等设备，提高余热利用水平。推广短流程铸造，鼓励铸造行业冲天炉（10吨/小时及以下）改为电炉。推进铸造废砂再生处理技术应用、废旧金属循环再生与利用。推广整体化大型化短流程低成本锻压技术，推广环保润滑介质应用，加大非调质钢使用比例等。	涉及冲天炉	
5.提升环保治理水平。依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级A级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。	要求企业依法申领排污许可证，并按要求落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开。要求企业建成后严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）等要求，合理设置配套废气、废水处理设施，确保各类污染物排放达标。	符合
6.推进行业智能化改造。加快新一代信息技术与铸造和锻压生产全过程、全要素深度融合，支持企业利用数字化技术改造传统工艺装备及生产线，引导重点企业开展远程监测、故障诊断、预测性维护、产品质量控制等服务，加强数值模拟仿真技术在工艺优化中的应用，推动行业企业工艺革新、装备升级、管理优化和生产过程智能化。鼓励装备制造业龙头企业开放应用场景，加大国产工业软件应用创新，建设数字化协同平台，带动上下游企业同步实施智能制造，引导中小企业上云用平台，推进供应链协同制造和新技术新模式创新应用。大力开展智能制造示范推广，梳理遴选一批铸造和锻压领域智能制造典型场景，建设一批智能制造示范工厂，培育一批优质系统解决方案供应商。强化铸造和锻压行业智能制造标准体系建设，鼓励企业开展智能制造能力成熟度评估。	本企业将根据生产需要全力推进行业智能化设计。	符合

（2）与《中共中央 国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》（2021年11月2日）相符性分析

表1-8 与《中共中央 国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》（2021年11月2日）相符性分析

序号	《中共中央 国务院关污染防治攻坚战的意见》	本项目情况	符合性

1	深入打好蓝天保卫战： ①着力打好臭氧污染防治攻坚战。聚焦夏秋季臭氧污染，大力推进挥发性有机物和氮氧化物协同减排； ②加强大气面源和噪声污染治理。强化施工、道路、堆场、裸露地面等扬尘管控，加强城市保洁和清扫。	①本项目各环节均采取配套的环保防治措施，有机废气排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准-第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中相关标准 ②本项目高噪声设备设减振、隔声等降噪措施，合理布局厂区，加强绿化，可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。	符合
2	深入打好碧水保卫战： ①持续打好城市黑臭水体治理攻坚战； ②持续打好长江保护修复攻坚战； ③着力打好黄河生态保护治理攻坚战； ④巩固提升饮用水安全保障水平； ⑤着力打好重点海域综合治理攻坚战； ⑥强化陆域海域污染协同治理。	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河	符合
3	深入打好净土保卫战： ①持续打好农业农村污染治理攻坚战； ②深入推进农用地土壤污染防治和安全利用； ③有效管控建设用地土壤污染风险； ④稳步推进“无废城市”建设； ⑤加强新污染物治理； ⑥强化地下水污染协同防治。	①本项目事故池、危化品库、危险废物贮存库、铝灰渣暂存库等采取重点防渗处理，一般工业固体废物暂存场所、生产车间等采取一般防渗处理，办公区采取简单防渗处理； ②本项目各类污染物采取了相应的污染治理措施后，均可达标排放。本项目新增大气污染物，按照污染物排放总量控制的要求严格执行。	符合

（3）与安徽省人民政府《关于印发安徽省空气质量持续改善行动方案的通知》（皖政〔2024〕36号）

表1-9　与皖政〔2024〕36号文件相符性分析

序号	文件内容	本项目情况	结论
二、优化调整产业结构布局			
1	（三）坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，原则上采用清洁运输方式。实施“高污染、高耗能”项目部门联审，源头管控低水平项目上马。制定实施安徽省加强生态环境分区管控方案。严格落实产能置换要求，不以任何名义、任何方式核准、备案产能严重过剩行业新增产能项目，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产	本项目属于C3311 金属结构制造、C3392 有色金属铸造、C3670 汽车零部件及配件制造，不属于高耗能、高排放、低水平项目	符合

2	（四）有序推动落后产能淘汰。严格执行《产业结构调整指导目录》。综合运用能耗、环保、质量、安全、技术等要求，依法依规推动落后产能退出，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。有序推动生产设施老旧、工艺水平落后、环境管理水平低下的独立焦化、烧结、球团、热轧企业和落后煤炭洗选企业退出市场。逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。严禁违规新增钢铁、水泥（熟料）、焦化、电解铝、平板玻璃（不含光伏压延玻璃）产能。鼓励钢铁行业龙头企业实施兼并重组，到 2025 年，短流程炼钢产量占比达 15%	对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于其中的限制、淘汰类内容，视为允许类。	符合
3	（五）开展传统产业集群排查整治。中小型传统制造企业集中的涉气产业集群要制定发展规划。开展石灰岩、陶瓷等涉气产业集群排查及分类治理，“一群一策”制定整治提升方案，实施拉单挂账式管理，依法淘汰关停一批、搬迁入园一批、就地改造一批、做优做强一批。高水平打造皖北等承接产业转移集聚区，持续加强产业集群环境治理。结合“绿岛”项目等因地制宜建设集中供热中心、集中涂装中心、有机溶剂集中回收中心、活性炭再生中心；推进建设钣喷共享中心，配套建设适宜高效 VOCs 治理设施。	本项目位于濉溪经济开发区，对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于限制、淘汰类内容，视为允许类。	符合
三、加快能源结构绿色低碳转型			
1	（七）加快推广使用清洁能源。深入实施风电光伏发电装机倍增工程，提高电能占终端能源消费比重。到 2025 年，非化石能源消费比重达到 15.5%以上，电能占终端能源消费比重达到 30%左右。加快推进天然气入皖管道建设，提升城镇燃气管网覆盖率，增强天然气供应能力，新增天然气优先保障居民生活和清洁取暖需求	本项目热源为天然气、电	符合
2	（十）推动工业炉窑清洁能源替代。有序推进工业领域电能替代，提高电气化水平，推动大用户直供气，降低供气成本。重点区域不再新增燃料类煤气发生炉，新改扩建加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源。燃料类煤气发生炉实施清洁能源替代，或因地制宜采取园区（集群）集中供气、分散使用方式。逐步淘汰固定床间歇式煤气发生炉，鼓励现有煤气发生炉“小改大”。安全稳妥推进使用高污染燃料的工业炉窑改用工业余热、电能、天然气等，推动石油焦、重油等高污染燃料逐步替代。	本项目熔化炉热源为天然气，不涉及煤气发生炉	符合

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目基本情况

项目名称：高端通讯结构件及精密汽车零部件生产项目

建设单位：*

项目性质：新建

项目总投资：42000 万元

周边环境现状：项目位于*，厂区空地，东侧为空地，西侧为淮北欧凯电器有限公司，南侧为玉兰大道，隔路为安徽力幕新材料科技有限公司，北侧安徽天诺制动系统有限公司、安徽名开机车部品有限公司。

表 2-1　项目与环境影响评价分类管理名录的判别

环评类别	内容	本项目判别
三十、金属制品业 33-68 结构性金属制品制造 331		
报告书	黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的；有色金属铸造年产 10 万吨及以上的	不涉及
报告表	其他（仅分割、焊接、组装的除外）	符合
登记表	/	不涉及
三十、金属制品业 33-68 铸造及其他金属制品制造 339		
报告书	黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的；有色金属铸造年产 10 万吨及以上的	不涉及
报告表	其他（仅分割、焊接、组装的除外）	符合
登记表	/	不涉及
三十三、汽车制造业 36　71 汽车零部件及配件制造 367		
报告书	汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	不涉及
报告表	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	符合
登记表	/	不涉及

表 2-2　项目与固定污染源排污许可分类管理名录的判别

行业类别		内容	本项目判别
三十一、汽车制造业 36			
汽车零部件及配件制造 367	重点管理	纳入重点排污单位名录的	不涉及
	简化管理	除重点管理以外的汽车整车制造 361，除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶	不涉及

		剂）的汽车用发动机制造 362、改装汽车制造 363、低速汽车制造 364、电车制造 365、汽车车身、挂车制造 366、汽车零部件及配件制造 367	
	登记管理	其他	符合
二十八、金属制品业 33			
结构性金属制品制造 331、铸造及其他金属制品制造 339	**重点管理**	涉及通用工序重点管理的	不涉及
	简化管理	涉及通用工序简化管理的	符合
	登记管理	其他*	不涉及

综上，本项目根据环境影响评价分类管理名录需编制环境影响评价报告表，对照固定污染源排污许可分类，本项目从严执行，为简化管理。

2、建设规模及主要建设内容

项目占地24000平方米，拟建设生产车间、原料区、成品区、办公楼及其配套辅助设施，拟购置压铸机、加工中心、熔化炉等生产设备，生产工艺主要为熔化、压铸、冷却、切边、清洗、检测等。项目建成后，可达到年产50万套高端通讯结构件及精密汽车零部件的生产能力。

本项目建设组成详见下表：

表 2-3　项目组成一览表

工程类别	单项工程	建设内容和规模	备注
主体工程	压铸车间（141m×36m）	H=12m，占地面积为 5076m²，位于厂区内东侧，主要设置压铸区、集中熔化区、清洗区、原料区等，购置压铸机、熔化炉、清洗机等设备；年压铸 50 万套高端通讯结构件及精密汽车零部件的生产能力	厂区依托租赁，生产线新建
	机加工车间（141m×25m）	H=10m，占地面积为 3525m²，位于压铸车间西侧设置 CNC 加工中心、包装区、打磨间、检验室、成品区等，购置打磨设备、检验设备、机加工生产等设备；年机加工 50 万套高端通讯结构件及精密汽车零部件的生产能力	厂区依托租赁，生产线新建
储运工程	原料区	位于集中熔化区南侧、占地 72m²，主要暂存铝锭等原料	新建
	成品区	位于机加工车间东侧，占地为 420m²，主要用于高端通讯结构件及精密汽车零部件成品	新建
	气瓶间	位于铝灰渣暂存库南侧、占地面积为 72m²，主	新建

			要用于暂存乙炔及氩气	
	辅助工程	办公楼		4F、61m×10m、H=21m，位于压铸车间、机加工车间外南侧、建筑面积2440m²，主要用于车间人员办公、会议、休息等	新建
		1#、2#空压站		1#空压站位于压铸车间外东侧、占地面积为173.3m²，2#空压站位于机加工车间外北侧、占地面积为150m²，设置空压机，主要为生产提供动力气源	新建
		危化品库		位于1#空压站南侧、占地面积为112m²，主要存放脱模剂、切削液、导热油等原料	新建
		铝灰渣暂存库		位于危化品库南侧、占地面积为112m²，主要用于暂存铝灰渣	新建
		门卫室		分别位于生产车间外北侧、南侧，占地面积为45m²	新建
		检验室		位于机加车间南侧，主要用于产品物理性能检验	新建
	公用工程	给水		园区供水管网，年用水量为3650.4m³	新建
		排水		厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池预处理，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水、风冷热泵机定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河	新建
		供电		园区供电网，年用电量200万kWh	新建
		供气		园区天然气供气管网，年用天然气量178.2万m³	新建
	环保工程	废水治理		厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河	新建
		废气治理	熔铝烟尘	采取车间封闭，集气罩收集（收集效率90%）+耐高温布袋除尘器（处理效率为95%、风量为10000m³/h）处理后，经15mDA001排气筒排放	新建
			脱模废气、危废暂存废气	车间封闭、贮存库封闭，采取集气罩分别收集（收集效率90%）+二级活性炭吸附（处理效率为90%、风量为15000m³/h）处理后，经15mDA002排气筒排放	新建
			天然气燃烧废气	经设备自带的低氮燃烧器燃烧后通过DA003（15m）排气筒排放	新建
			打磨、抛光粉尘	设置打磨、抛光专用区，区域局部封闭，定期清扫地面等措施	新建
			铝灰渣暂存废	铝灰渣在储存过程中使用防水覆膜吨袋扎口，定期转运	新建

		气		
	固废治理	生活垃圾	统一收集由环卫部门定期清运处理	新建
		一般工业固体废物	废边角料、不合格产品、废包装材料、废模具、地面金属废屑暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售；纯水制备产生的废过滤材料定期更换后交由厂家回收	新建
		危险废物	沾染化学品的废包装材料、沾染切削液的金属废屑、废切削液、除尘器收集的粉尘、废活性炭、废导轨油、废导热油、废油桶、含油抹布、废手套、清洗废液暂存于厂区危险废物贮存库，定期交由有资质单位处置；铝灰渣暂存于厂区铝灰渣暂存库，定期交由有资质单位处置	新建
	风险防范措施		设消防、火灾报警系统；编制环境风险应急预案；设置事故池（有效容积为441m³）、设置监控系统、设置防火墙、定期对工作环境进行风险评估	新建
	噪声		优选低噪设备，合理布局、基础减振、消声、隔声、距离衰减	新建
	土壤、地下水		一般工业固废暂存场所（50m²，位于生产车间西侧）、生产区、办公楼等做简单防渗；危险废物贮存库（10m²，位于生产车间东侧）、危化品库（112m²）、铝灰渣暂存库（112m²）、事故池（依托租赁方，容积为441m³）等做重点防渗	部分新建、部分依托

4、产品方案

4.1 产品方案

拟建项目的产品方案如下：

表 2-4　产品方案表

名称	种类	产量	规格	用途
高端通讯结构件	散热器结构件	30 万套	长 300~600mm、宽 40~44.45mm、高 480~482.6mm；平均单重约 10.8kg/套	主要用于 5G/6G 基站、光模块、服务器等高功率密度通讯设备提供高效热管理与精密结构支撑
	箱体	5 万套	长 450~600mm、宽 100~150mm、高 25~50mm；平均单重约 6.5kg/套	主要用于核心通信设备的防护封装、高效散热管理及电磁屏蔽，保障基站、传输设备及精密仪器
精	汽车变	15 万套	长度 320~480mm、宽 22	主要用于汽车行业汽车变速

密汽车零部件	速箱壳体		0~350mm、高 200~320 mm；平均约 10.5kg/套	箱

5、主要生产设备

本项目主要生产设备详见下表：

表 2-5　生产线生产设备一览表

类别	名称	数量	单位	规格/型号	使用功能	位置
压铸工序	熔化炉	2	台	单台 3t	熔铝	熔化区
	铝液转运叉车	7	台	/	转运	熔化区
	压铸机	1	台	HPM 5000/生产能力为 8t/d	压铸	压铸区
	压铸机	1	台	HPM 3500、生产能力为 5.6t/d		
	压铸机	2	台	HPM 2000、生产能力为 4t/d		
	压铸机	2	台	HPM 1250、生产能力为 2t/d		
	定量炉/保温炉	6	台	/	保温	
	模温机	6	台	/	加热模具	
	喷涂机器人	6	台	/	喷脱模剂	
	取件机器人	6	台	/	取件	
	冷却塔	2	个	单个容积为 50m³，循环水量为 5m³/h	冷却降温	
	切边机	6	台	/	清整	
	全自动连续式热处理炉	1	台	集中式使用	热处理	
	冷却水池	1	1	设备配套，自带，有效容积为 14m³	冷却降温	
	激光打码机	6	台	/	打码	
	抛光机	3	台	/	抛光	机加工车间
	打磨机	3	台	/	打磨	
机加	CNC 三轴 1260	1	台	VMC1260	机加工	
	CNC 三轴 850	2	台	VMC850A	机加工	

	工工序	CNC 加工中心(含机器人)	12	套	Victory1000i	机加工	
		全自动步进式超声喷淋清洗机	4	台	单台配套一个清洗槽、单槽规格（L2m×W1m×H1m）	清洗	清洗区
	检验设备	气密性测试设备	2	台	Keyence MV-X3000	产品检验	检验室
		光谱分析仪	1	台	/	原料含铝量质检	
		放大镜	1	台	/	原料表面质检	
		拉力试验机	1	台	/	原料拉伸质检	
		密封机	1	台	/	产品密闭检验	
		SEM 电子显微镜	1	台	/	观测产品表面	
		测温仪	1	台	/	测量产品检测时的温度	
		真空密度仪	1	台	/	测量产品密度	
		硬度机	1	台	/	测量产品硬度	
		检验台	1	台	/	产品检验	
		清洁度仪	1	台	/	产品清洁检验	
		成品终检设备	1	台	/	产品检验	
		X 射线探伤机	1	台	/	产品检验(本项目涉及辐射部分另行评价)	
	公用设备	空压机	2	台	BSR10-075	空气压缩	1#空压站
		空压机	1	台	BSR10-075	空气压缩	2#空压站
		软水设备	1	台	制备效率为 75%	纯水制备	水泵房
		行车	4	台	/	运输	压铸区
		包装设备	1	套	/	包装	包装区
		高温布袋除尘器	2	套	处理效率为 95%	废气治理	生产车间
		二级活性炭吸附	1	套	颗粒状活性炭、		生产车

	装置			处理效率为 90%		间

6、主要原辅材料及能源消耗

6.1 原辅料消耗

项目原辅料用量及能源消耗见下表：

表 2-7　生产线原辅料使用明细

生产线/工程	原料名称	年用量	原料规格	包装形式	暂存位置	最大暂存量	使用工序
高端通讯结构件	铝锭	3500t	固态	捆扎	原料区	300t	熔化
	模具	200 套	金属模具	纸箱	原料区	200 套	脱模
	除渣剂	2t	粉末、25kg/袋	袋装	危化品库	1t	抑制铝液继续氧化
精密汽车零部件	铝锭	1600t	固态	捆扎	原料区	200t	熔化
	模具	100 套	金属模具	纸箱	原料区	100 套	脱模
	除渣剂	1.2t	粉末、25kg/袋	袋装	危化品库	0.5t	抑制铝液继续氧化
其他公辅工程	脱模剂	314t	液体、180kg/桶	桶装	危化品库	18t	脱模
	切削液	110t	液体、180kg/桶	桶装	危化品库	3.6t	机加工
	氩气	0.05t	50kg/瓶装	瓶装	气瓶间	0.05t	压铸
	乙炔	2.5t	50kg/瓶装	瓶装	气瓶间	0.4t	检验
	导轨油	10t	液体、180kg/桶	桶装	危化品库	1.8t	机加工
	液压油	21t	液体、180kg/桶	桶装	危化品库	1.8t	机加工
	导热油	15t	液体、180kg/桶	桶装	危化品库	1.8t	模具加热
	天然气	1782000m^3	气体	管道	/	/	热源

表 2-8　能源消耗表

序号	名称	年用量	备注
1	水	3650.4m^3	园区供水管网供给
2	电	200 万 kWh	园区供电管网供给
3	天然气	178.2 万 m^3	园区供气管网供给

6.2 原辅料理化性质

7、公用工程

7.1 给排水

本项目用水环节主要为职工生活用水、纯水制备用水、切削液配制用水、淬火用水、清洗用水。

（1）生活用水

本项目共有职工 30 人，根据《安徽省行业用水定额》（DB34/T 679-2025）中的相关规定，工作人员生活用水定额 38m³/（人·a），则生活用水量 3.8m³/d、1140m³/a。生活污水排放系数按 80%计，即 3.04m³/d、912m³/a。

（2）淬火用水

本项目设有淬火水池（L3.0m×W3.0m×H2.0m），有效容积为 14m³，淬火用水每天的补充量占有效容积的 10%。淬火用水只补充，不外排。经核算，淬火用水量约为 1.4m³/d，即 420m³/a。

（3）切削液配制用水

切削液在使用前需要和自来水配合，一般与水的混合比例为 1:10，本项目切削液的年使用量为 110t/a，则水的使用量为 3.667m³/d、1100m³/a，在使用过程中，部分损耗、部分以废切削液形式委托处置，无废水排放。

（4）冷却用水

本项目在压铸过程中需对设备进行降温，本项目设备 2 个冷却塔对设备进行降温，冷却塔的总容积为 100m³，总循环水量为 10m³/h。即冷却补充量为 1.44m³/d、432m³/a。

冷却塔冷却定期排污水半年排放一次，排放量 100m³/半年（200m³/a、0.667m³/d）。

（5）清洗用水

本项目设 4 台清洗机，利用纯水清洗工件表面的油污、杂质，每台超声波清洗机设置一个清洗槽（L2m×W1m×H1m），单槽容积为 2m³，有效容积 1.6m³，清洗过程中约 10%被工件带走或被蒸发损耗，则损耗补充清洗用水量为 0.64m³/d、192m³/a。

纯水在使用一定时间后，水质逐渐变差，需定期更换。根据企业提供资料约每月排放 1 次，每次排水量 6.4m³，排水量为 0.256m³/d、76.8m³/a，则清

洗总用水量为0.896m³/d、268.8m³/a。该部分清洗废水中含油污，该部分废水作为危废交由有资质单位处理。

（6）纯水制备用水

根据上述可知本项目仅为超声波清洗使用纯水，纯水使用为0.896m³/d、268.8m³/a，根据企业提供的纯水制备设备的纯水制备效率为75%，剩余25%为纯水制备废水，则自来水用量为1.195m³/d、358.4m³/a，纯水制备废水量为0.299m³/d、89.6m³/a。

项目总新鲜用水量12.169m³/d、3650.4m³/a，废水产生量为4.006m³/d、1201.6m³/a，厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河。

7.2 供电

项目配电由开发区供电网统一供电，供电设施齐全，可满足企业生产和生活用电需要。本项目年消耗电量200万kWh。

7.3 消防

厂区消防设计依据《建筑设计防火规范》（GB50016-2014，2018修改版），在厂区内设立室外消火栓。室外消火栓间距为120m，消火栓保护半径150m，项目共设两个防火分区，且本项目设自动喷水灭火系统，每个防火分区建筑面积均小于8000m²、本项目每个防火分区安全出口均不少于两个，每个中间仓库的安全出口不少于两个。厂房内任一点至最近安全出口的直线距离60m，疏散出口门的净宽度均不应小于0.90m，疏散走道、首层疏散外门、均不应小于1.1m。

8、平面布置合理性

建设项目本着节约用地原则，合理布局厂房内功能区，根据使用功能的要求，总体来说，项目结合生产车间建设情况，既满足生产的工艺流程，又满足成品进出以及水、电、道路等方面的要求，各功能区分区明确，布局合理、工艺流程布置顺畅可行。因此，本项目总平面布置基本合理可行。

9、劳动定员

本项目劳动定员30人，年工作300天，工作时间为18h/d，不设食堂。

工艺流程和产排污环节	**一、施工期工艺分析** 本项目租赁开发区空置厂房建设。施工期仅为设备安装和调试，施工期较短。因此，环评不对施工期进行分析。 **二、营运期工艺分析** **生产工艺流程说明如下：** **熔化：**人工将铝锭、除渣剂原料依次加入熔化炉熔化，熔化温度在（700±20℃），本项目采用燃烧天然气供热。 该工序产生熔铝烟尘（G1）、天然气燃烧废气（G2）、沾染化学品的废包装材料（S1）、废包装材料（S2）、铝灰渣（S3）及设备运行噪声（N）。 **静置保温：**采用大吨位压铸机时，单次铝水消耗量较大，为确保压铸作业连贯性，铝锭经熔化炉熔化后机器人倒入保温炉内。 **压铸：**压铸工艺流程是一种通过高压将熔融金属注入模具型腔，经冷却凝固后形成精密金属零件的制造工艺。 该工序产生脱模废气（G3）、沾染化学品的废包装材料（S4）、废模具（S5）及设备运行噪声（N）。 **冷却打码：**铸件在模内冷却至固态（冷却时间按壁厚计算，通常 1-3 秒/mm），顶出机构以 0.1-0.3MPa 气压推出铸件，采用冷却水间接接触冷却，冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期外排，冷却至约 350℃时开始脱模，脱模后利用激光打码机对压铸机自动进行打二维码，此二维码将在后续每道工序中进行记录，可按照客户追溯要求进行打码。 该工序产生冷却定期排污水（W1）及设备运行噪声（N）。 **切边：**压铸过程少量铝水会溢出模具，冷却后在铝构件周边形成毛刺，利用切边机对压铸机切边去毛刺，切边产生的废边角料现场直接放入熔化炉熔化回用。 该工序产生废边角料（S6）及设备运行噪声（N）。 **在线质控：**利用真空密度仪、硬度机等检测设备，检测产品硬度、密度等物理性能。检验合格的产品进行下一步工序，不合格产品回用于生产线。 该工序产生不合格产品（S7）。 **清整：**质控合格的压铸件，人工利用榔头、打磨机、抛光机、圆锉刀等

对压铸件表面进行清整，该工序产生的废边角料回用于生产线。

该工序产生打磨粉尘（G4）、抛光粉尘（G5）、废边角料（S8）及设备运行噪声（N）。

热处理：将清整后的工件放至全自动连续式热处理炉中对工件成批量连续热处理加热，采用电加热方式，配备自动温控系统。

机加工：热处理压铸后的工件根据客户需求采用 CNC 机加工设备通过计算机数字化控制的精密机械加工技术利用切削液通过在刀具与工件、切屑之间形成润滑膜，采用刨光、车、钻、攻、刨、铣等手段对工件等机加工成型。

该工序产生沾染切削液的金属废屑（S9）、废切削液（S10）、废切削液桶（S11）及设备运行噪声（N）。

清洗：机加工后的工件利用全自动步进式超声喷淋清洗机使用纯水对工件表面进行喷淋清洗，去除工件表面杂质，设备结构包含干燥区，通过设备内部热风实现清洗后工件的快速烘干。

该工序产生纯水制备废水（W2）、清洗废水（W3）及设备运行噪声（N）。

成品检验：利用成品终检设备对清洗后的产品进行压力及泄漏量测试，利用拉力试验机、粗糙度仪等设备对产品进行机械性能、粗糙度等特性进行检验。该工序产生的不合格品回用于生产线。

该工序产生不合格品（S12）。

打包：检验合格的产品利用打包机对产品进行包装。

入库外售：打包后的产品转运至成品区内暂存外售。

综上，主要产污环节如下：

表 2-10　工艺、厂区产污环节及处理措施

项目	污染源	污染物	处理措施
废水	生活污水	COD、BOD_5、NH_3-N、SS等	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河
	冷却定期排污水（W1）		
	纯水制备废水（W2）		
废气	熔铝烟尘（G1）	颗粒物	采取车间封闭，集气罩收集（收集效率90%）+耐高温布袋除尘器（处理效率为95%、风量为10000m^3/h）处理后，

			经 15mDA001 排气筒排放
	天然气燃烧废气（G2）	SO_2、NOx、颗粒物	经设备自带的低氮燃烧器燃烧后通过 DA003（15m）排气筒排放
	脱模废气（G3）、危险废物贮存库废气	非甲烷总烃	车间封闭、贮存库封闭，采取集气罩分别收集（收集效率 90%）+二级活性炭吸附（处理效率为 90%、风量为 15000m^3/h）处理后，经 15mDA002 排气筒排放
	打磨粉尘、抛光粉尘（G4、G5）	颗粒物	设置打磨、抛光专用车间，车间封闭，定期清扫地面等措施
	铝灰渣暂存废气	氨气	铝灰渣在储存过程中使用防水覆膜吨袋扎口，定期转运
噪声	设备噪声等	噪声	优选低噪设备，合理布局、基础减振，隔声、距离衰减
一般工业固体废物	生活垃圾		垃圾收集桶定点收集，环卫部门清运
	废边角料 S6、S8		定期收集，回用于生产线中
	不合格品 S7、S12		
	废模具 S5		暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售
	废包装材料 S2		
危险废物	废活性炭		暂存于厂区危险废物贮存库，定期交由有资质单位处置
	沾染切削液的金属废屑 S9		
	沾染化学品的废包装材料 S1、S4		
	铝灰渣 S3		
	废切削液 S10		
	废切削液桶 S11		
	废机油、废液压油		
	废含油抹布及手套		
	废机油桶、废液压油桶		
	清洗废水（W2）		

与项目有关的原有环境污染问题	本项目位于*，租赁安徽濉芜现代产业园投资有限公司现有厂房，根据现场勘查，现场为空置厂房，为新建项目。因此，不存在与本项目有关的原有污染情况。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

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

本项目引用淮北市2024年度环境公报，进行本项目的环境质量现状评价。

一、环境空气质量

1、基本污染物环境质量现状评价

本项目根据《2024年度淮北市生态环境状况公报》中监测数据进行评价，基本污染物环境质量现状评价见表3-1。

表3-1　基本污染物环境质量现状

污染物	评价指标	现状浓度
$PM_{2.5}$	年平均质量浓度	43μg/m³
PM_{10}		70μg/m³
SO_2		6μg/m³
NO_2		19μg/m³
CO	日平均第95百分位数质量浓度	1.0mg/m³
O_3	最大8h滑动平均第90百分位数质量浓度	175μg/m³

细颗粒物年均值为43微克/立方米，超标0.23倍；日均值范围在6～283微克/立方米之间，最大日平均浓度超标2.77倍，日均值达标率87.4%。

二氧化硫年均值为6微克/立方米，符合国家一级标准要求，年均值达标率100%；日均值范围在2～15微克/立方米之间，符合国家一级标准要求，日均值达标率100%；小时浓度值范围在1～21微克/立方米之间，符合国家一级标准要求，小时均值达标率100%。

二氧化氮年均值为19微克/立方米，符合国家一级标准要求；日均值范围在2～59微克/立方米之间，符合国家一级标准要求，日均值达标率100%；小时均值范围在1～83微克/立方米之间，符合国家一级标准要求，小时均值达标率100%。

可吸入颗粒物扣除沙尘影响后年均值为70微克/立方米，符合国家二级标准要求；日均值范围在12～336微克/立方米之间，最大日平均浓度超标1.24倍，日均值达标率92.9%。

一氧化碳年日均第 95 百分位数为 1.0 毫克/立方米，符合年浓度达标值要求；日均值范围在 0.3～1.2 毫克/立方米之间，达到一级标准要求，达标率 100%；一氧化碳小时浓度值范围在 0.2～2.0 毫克/立方米之间，达到一级标准要求，达标率 100%。

臭氧年日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数为 175 微克/立方米，超过年浓度达标值要求，超标 0.09 倍；日最大 8 小时滑动平均值范围在 29～254 微克/立方米之间，最大值超标 0.59 倍，日最大 8 小时滑动平均值达标率 83.6%；臭氧小时浓度值范围在 2～264 微克/立方米之间，最大小时浓度超标 0.32 倍，达标率 98.5%。

与上年相比，2024 年淮北市城市环境空气质量在总体稳定的基础上略微改善。二氧化硫年均值同比下降 14.3%，二氧化氮年均值同比下降 17.4%，可吸入颗粒物年均值同比持平，一氧化碳年日均值第 95 百分位数同比增加 11.1%；臭氧年日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数同比增加 5.4%；细颗粒物年均值同比增加 2.4%；环境空气质量综合指数为 4.15，同比下降 0.2%；优良天数同比持平，优良率下降了 0.2 个百分点。

根据《淮北市大气环境治理达标规划》，2030 年前，$PM_{2.5}$年均浓度达到国家空气质量二级标准即 $PM_{2.5}$年均浓度 35μg/m^3，本项目废气采取处理措施后可达标排放。因此，不会突破项目区大气环境质量底线。

2、特征污染物环境质量现状评价

本项目位于*，污染物主要有颗粒物、非甲烷总烃。

根据建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）中要求：”引用数据应在项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据”。引用数据位于本项目区西北侧 1559m，监测时间为 2023 年，满足引用数据要求。

综上所述，本项目引用的监测数据是可行的。

表 3-2　其它污染物引用监测点位基本信息表

点位名称	监测点经纬度		监测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	经度	纬度				
*	*	*	*	一次值	SW	1559
			*	日均值		

本项目特征污染物（非甲烷总烃、颗粒物）引用监测结果如下表所示：

表 3-3　其它污染物环境质量现状（监测结果）表

点位名称	监测点经纬度		污染物	时间	评价标准（mg/m³）	监测浓度范围（mg/m³）	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
	经度	纬度							
G2	*	*	*	一次值	2	0.4~0.8	40	0	达标
			*	日均值	0.3	0.146~0.281	93.7	0	达标

综上，项目所在区域特征污染物 TSP 质量现状满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二级标准 24 小时平均值（300μg/m³），非甲烷总烃质量现状满足《大气污染物综合排放标准详解》一次详解值，项目区环境底质较好。

二、地表水水环境质量

本项目厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河。

根据《2024 年淮北市环境质量公告》，浍河 2024 年地表水检测断面水质综合评价结果如下表。

表 3-4　2024 年淮北市地表水监测断面水质综合评价结果

河流	断面名称	2023 年水质类别	2024 年水质类别	水质变化	主要污染指标（超标倍数）
浍河	三姓楼（入境）	IV类	IV类	无明显变化	氟化物（0.27）
	孟沟入浍河口	III类	IV类	有所下降	氟化物（0.06）
	东坪集（出境）	IV类	III类	有所好转	/

三、地下水、土壤质量

2024 年淮北市城市集中饮用水源地（地下水）监测指标均达到《地下水质量标准》GB/T14848-2017 中III类标准，2024 年淮北市饮用水源地（地下水）取水总量为 1416 万吨，饮用水源地（地下水）水质达标率为 100%。

四、声环境质量

本项目厂界 50m 范围内无声环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》要求，无需进行噪声监测。

五、生态环境质量

2024 年，淮北市生态质量指数（EQI）为 49.20，生态质量为“三类”。与上年相比，生态质量变化幅度（ΔEQI）为-1.8，-2<ΔEQI<-1，生态质量分类

仍为“三类”（自然生态系统覆盖比例一般、受到一定程度的人类活动干扰、生物多样性丰富度一般、生态结构完整性和稳定性一般、生态功能基本完善），生态质量轻微变差。

本项目位于*，用地范围内不涉及野生保护动植物等生态环境保护目标。

环境保护目标

主要环境保护目标（列出名单及保护级别）：

评价范围内无自然保护区、风景名胜区和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象，总体上不因本项目的实施而改变区域环境现有功能。具体环境保护目标如下：

1、大气环境：本项目所在区域执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中过渡阶段浓度限值。

2、地表水：项目所在区域地表水浍河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类水质标准。

3、声环境：本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标，区域声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类区标准。

4、地下水环境：本项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，区域地下水环境执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的III类标准。

具体环境保护目标如下：

表 3-5　主要环境保护目标表

名称	坐标（m）		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离（m）
	经度	纬度					
地表水环境	/	/	浍河	小型河流	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类标准	SE	26400
大气环境	/	/	/	/	《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中过渡阶段浓度限值	/	/
声环境	/	/	项目区界外	/	《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准	/	50
地下水环境	项目所在区域厂界 500m 范围内不涉及地下水集中式饮用水水源、矿泉水、温泉等特殊地下水资源						

污染物排放控制标准

1、废气

营运期熔化产生的颗粒物，天然气燃烧产生的颗粒物、NO_X、SO_2排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1 排放限值；脱模工序、危险废物贮存库及脱模工序产生的非甲烷总烃排放参照执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB 34/ 4812.6—2024）中相关标准。

营运期厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关标准，无组织氨气排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）。

表 3-6 GB 39726-2020 排放标准

污染物	排放浓度 mg/m³	无组织排放限值 mg/m³	无组织排放监控位置
颗粒物	30	5	在厂房外设置监控点
NO_X	400	/	/
SO_2	100	/	/

表 3-7 DB 34/ 4812.6—2024 排放标准

污染物	排放浓度 mg/m³	最高允许排放速率 kg/h
非甲烷总烃	60	2.0

表 3-8 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物	最高允许排放浓度 mg/m³	排放限值含义	无组织排放监控位置
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	

表 3-9 GB16297-1996 排放标准

污染物	周界外浓度最高点 mg/m³
颗粒物	1.0
非甲烷总烃	4.0

表 3-10 GB 14554-93 排放标准

污染物	厂界执行标准（mg/m³）
氨	1.5

2、废水

厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池预处理，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河。接管废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）

表 4 的三级标准浓度限值和濉溪县第二污水处理厂接管限值从严值。

表 3-11 废水排放执行标准 单位：mg/L（pH 除外）

污染物	《污水综合排放标准》表 4 的三级标准浓度限值	濉溪县第二污水处理厂接管限值	本项目废水执行标准	城镇污水处理厂污染物排放标准
pH	6~9（无量纲）	6~9（无量纲）	6~9（无量纲）	6~9（无量纲）
COD	500	420	420	40*
BOD_5	300	150	150	10
SS	400	250	250	10
NH_3-N	35	30	30	2.0（3.0）*

注：濉溪县第二污水厂目前正在进行提标改造，改扩建后废水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准，其中主要污染物中化学需氧量、氨氮、总氮、总磷出水水质参照《安徽省淮河流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准》（征求意见稿）表 1 城镇污水处理厂I的水质标准，浓度分别不超过 40mg/L、2.0（3.0）mg/L、12mg/L、0.3mg/L。

3、噪声

本项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，具体标准限值见下表。

表 3-12 环境噪声排放标准 单位：dB（A）

时段	昼间	夜间	标准
运行期	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

4、固体废物

一般工业固体废物暂存场所的建设参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险废物贮存库建设执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中相关标准。

总量控制指标

根据《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》皖环发〔2017〕19 号文件：三、大气主要污染物总量指标实行区域内等量或倍量削减替代。上年度空气质量不达标的城市，相应污染物指标应执行“倍量替代”。其中，上年度 $PM_{2.5}$ 不达标的城市，新增 SO_2、NOx 和 VOCs 指标均要执行“倍量替代”。上年度 PM_{10} 不达标的城市，新增烟（粉）尘指标要执行“倍量替代”。达到超低排放标准的新建火电项目无需执行“倍量替代”。

厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池

收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河。因此，本项目水污染物总量，无需申请总量控制指标。

本项目有组织非甲烷总烃排放量为*t/a，颗粒物排放量为*t/a；NO_X：*t/a；SO_2：*t/a。

因此，本项目大气污染物总量申请指标为：

非甲烷总烃：*t/a；

颗粒物：*t/a；

NO_X：*t/a；

SO_2：*t/a。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施

1、施工期大气环境影响分析

本项目租赁开发区空置厂房建设。施工期仅为设备安装和调试，施工期较短。因此，环评不对施工期进行分析。

运营期环境影响和保护措施

1、废水

1.1 污水产排概况

项目生活污水量为912m³/a，纯水制备废水、冷却定期排污水水量为289.6m³/a。厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河，具体产排概况如下：

表 4-1　项目废水产排情况一览表

类别（m³/a）	污染物名称	产生情况		处理措施	排放情况		接管情况
		浓度（mg/L）	排放量（m³/a）		浓度（mg/L）	排放量（m³/a）	
生活污水（912m³/a）	COD	250	0.228	化粪池收集后	250	0.228	濉溪县第二污水处理厂
	BOD_5	100	0.091		100	0.091	
	SS	200	0.182		200	0.182	
	氨氮	20	0.018		20	0.018	
纯水制备废水、冷却定期排污水（289.6m³/a）	COD	100	0.029	接管网	100	0.029	
	SS	150	0.043		150	0.043	

表 4-2　厂区总排口废水产排概况　单位：pH 无量纲

水量（m³/a）	污染物	产生浓度（mg/L）	产生量（t/a）	处理方式	排放浓度（mg/L）	排放量（t/a）	排放方式

厂区总排口废水1201.6m³/a	COD	213.881	0.257	进入濉溪第二污水处理厂	40	0.054	排入浍河
	BOD_5	75.732	0.091		10	0.013	
	SS	187.250	0.225		10	0.013	
	NH_3-N	14.980	0.018		2	0.003	

1.2 废水处理可行性分析

（1）濉溪县第二污水处理厂概况

濉溪县第二污水处理厂位于濉溪经济开发区英科大道与海棠路交叉口西南侧。项目设计处理总规模达 10 万 m^3/d。其中，现有 6 万 m^3/d 污水处理设施进行提标改造（外排）；扩建 4 万 m^3/d 污水处理工程中，包括 1.5 万 m^3/d 化工废水预处理工程（不外排）。项目入河排污口设置在濉临沟与新沱河交汇处以南（南岸岱桥南涵下游约 110 米处），地理坐标为东经 116°42'41.29”、北纬 33°50'29.07”。入河排污口排放特征为工业及其他各类园区污水处理厂排污口，排放方式为连续排放，入河方式为明渠。

（2）水量分析

濉溪县第二污水处理厂设计日处理城市污水 10 万吨，分两期实施，其中一期工程于 2011 年 10 月份投入运营，日处理污水 2 万吨，采用“水解酸化+改良氧化沟+微絮凝过滤”工艺，处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 排放标准和《安徽省淮河流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准》（征求意见稿）表 1 城镇污水处理厂I的水质标准；二期工程设计日处理城市污水 4 万吨，采用“水解酸化+C—A^2O+微絮凝过滤”工艺，处理后执行一级 A 排放标准，项目已于 2014 年 5 月投入运行。另外濉溪第二污水处理厂已与濉溪县鸿源煤化有限公司、侨银环保科技有限公司濉溪分公司签订了中水供水合同。

本项目废水排放量约为 4.006m^3/d，占濉溪县第二污水处理厂总处理规模的 0.004%。项目建成后，濉溪县第二污水处理厂完全有能力接收本项目废水，在水量上不会对污水处理厂造成冲击。

（3）水质分析

由于本项目废水水质情况简单，能够满足濉溪县第二污水处理厂接管限值和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，经濉溪县第二污水处理厂采用深度处理工艺，设计出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB

18918-2002）一级 A 标准和《安徽省淮河流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准》（征求意见稿）表 1 城镇污水处理厂的水质标准，出水排入浍河，不会对区域地表水环境产生不利影响，本项目废水水质不会对污水处理厂处理工艺造成冲击。

（4）管网设施概况

根据对濉溪县开发区内污水管网的建设调查和分析，目前雨污分流式污水主干管网的建设已基本实现了全覆盖，本项目处于其收水范围内，且管网已接通，可接收本项目废水。

（5）处理工艺分析

濉溪县第二污水处理厂总处理规模为 10 万 m^3/d，主要去除 COD、BOD_5、氨氮。本项目废水量小、水质简单，项目区的废水预处理效果完全在濉溪县第二污水处理厂的进水水质范围内，完全可采用污水处理厂的处理工艺进行处理，不会对其工艺造成冲击。

因此，本项目废水达到濉溪县第二污水处理厂接管限值后，排入濉溪县第二污水处理厂进一步处理，达标排放，对周边环境影响较小。

1.4 建设项目废水污染物排放信息表

废水类别、污染物及污染物治理设施信息表以及废水间接排放口基本情况表、废水污染物排放执行标准表、废水污染物排放信息表，分别如下表所示：

表 4-3　废水类别、污染物及污染物治理设施信息表

序号	类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染物治理设施			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	生活污水	COD、BOD_5、SS、氨氮等	市政污水管网	间歇排放，流量不稳定	TW001	化粪池	收集	DW001	☑是 □否	☑企业总排口 □雨水排放 □清净下水排放 □温排水排放 □车间或车间处
2	纯水制备废水、冷却定期排污水				/	/	/			

										理设施排放

表 4-4　废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		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	排放标准/（mg/L）
1	DW001	116.708429	33.901087	0.120	濉溪县第二污水处理厂	间歇排放	/	濉溪县第二污水处理厂	COD	40
									BOD_5	10
									SS	10
									氨氮	2

表 4-5　废水污染物排放执行标准表

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（mg/L）
1	DW001	COD、BOD_5、SS、NH_3-H等	濉溪县第二污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996））表4的三级标准	COD：420、BOD_5：150、SS：250、NH_3-H：30

表 4-6 本项目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）	日排放量（t/d）	年排放量（t/a）
1	DW001	COD	213.881	0.0009	0.257
		BOD_5	75.732	0.0003	0.091
		SS	187.250	0.0008	0.225
		NH_3-N	14.980	0.00006	0.018
全厂排放合计		COD			0.257
		BOD_5			0.091
		SS			0.225
		NH_3-N			0.018

1.5 废水监测计划

参照《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 金属铸造工业》（HJ1251-2022）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971—2026）、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ 1124—2020）等技术规范，营运期废水监测计划如下：

若企业不具备监测条件，可委托有资质的监测单位进行监测，监测结果以报表形式上报当地环保主管部门。

表 4-7　建设项目污染源监测计划表

监测点位	监测项目	监测频次	监测方式
DW001	COD、BOD_5、NH_3-N、SS 等	1 次/半年	委托监测

2、废气

2.1 废气产排情况

本项目产生的废气主要为熔铝烟尘、天然气燃烧废气、脱模废气、危险废物贮存库废气、铝灰渣暂存废气等。

（1）DA001 排气筒废气

①熔铝烟尘

铝锭熔融及扒渣过程中会产生粉尘，本项目除渣剂（NaCl、KCl、CaF_2 ）的熔化温度虽低于 720℃铝液温度，但熔化仅为物理相变（形成共晶熔盐），其化学分解温度远高于本工艺温度——NaCl/KCl 沸点达 1400℃以上、CaF_2 熔点 1418℃，750℃下均不发生热分解、不与铝液/氧化/微量水汽发生生成 HCl 或 HF 的化学反应，故不产生 HCl 及氟化物废气。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部，公告 2021 年第 24 号）中《机械行业系数手册》铸造工艺数据：原料使用为铝锭，本项目使用熔化（燃气炉），颗粒物产污系数为 0.943 千克/吨-产品。

本项目产品重量 5140t/a，年工作时间为 4800h/a，风机风量为 10000m^3，根据上述可知，本项目颗粒物产生量为 4.847t/a，本项目熔铝烟尘采取“集气罩收集（收集效率 90%）+耐高温布袋除尘器（处理效率为 95%）”处理后，经 15mDA001 排气筒排放，则熔铝烟尘排放量为 0.218t/a，排放速率为 0.045kg/h，排放浓度为 4.544mg/m^3。无组织产生量为 0.485t/a，加强管理，定期清扫地面，约 90%落至地面，10%车间排放，排放量为 0.049t/a。

DA001 风机风量的设计过程如下：

根据《大气污染控制技术手册》（马广大主编），上方集气罩收集排风量计算公式如下：

$$Q = 1.4P \bullet H \bullet v_x \bullet 3600$$

式中：Q——排风罩排风量（m^3/h）；

P——罩口四周周长（当设置下垂挡板时，应相应减少，m）；

H——有害物质至罩口距离（m）；

V——控制风速（m/s）。

表 4-8　按有害物危害性及排气罩形式选择控制速度　单位: m/s

危害性	圆形罩		侧吸方形罩	伞形罩	
	一面开口	两面开口		三面开口	四面开口
大	0.38	0.50	0.50	0.63	0.88
中	0.38	0.45	0.38	0.50	0.78
小	0.38	0.38	0.25	0.38	0.63

选取集气罩收集进口风速为 0.38m/s（取值依据：《大气污染物控制技术手册》）。各集气罩收集的尺寸，所需排风量如下。

表 4-9　集气罩收集设置情况表

污染工序（设备）	集气罩收集罩口尺寸（m）	罩口周长（m）	罩口至工位的距离（m）	单个集气罩收集排风量（m^3/h）	集气罩收集数量（个）	总风量 m^3/h
				设计值		
熔化炉	1.6+1.6	2×（1.6+1.6）	0.4	4902.912	2	9805.824

综上，考虑到管道的设计风阻，本项目 DA001 排气筒总风量取值 10000m^3/h。

（2）DA002 排气筒废气

①脱模废气

本项目在模具脱模时采用脱模剂进行脱模，本项目使用的脱模剂为水性脱模剂，故脱模剂废气主要为水蒸气和有机废气（以非甲烷总烃计）。脱模剂主要成分为矿物油 20%、脂肪醇与环氧乙烷缩合物 5%、壬基酚与环氧乙烷缩合物 5%、聚乙烯蜡 5%、脂肪酸 3%、水 62%，其中脂肪酸为挥发份，挥发成分含量为 3%，按其全部挥发计，项目脱模剂用量 314t/a，年工作时间为 2400h/a，风机风量为 15000m^3，则项目脱模剂废气产生量 9.42t/a，本项目脱模废气采取“集气罩收集（收集效率 90%）+二级活性炭吸附装置（处理效率为 90%）”处理后，经 15mDA002 排气筒排放，则脱模废气排放量为 0.848t/a，排放速率为 0.353kg/h，排放浓度为 23.55mg/m^3。无组织产生量为 0.942t/a。

②危险废物贮存库废气

本项目危废主要为废活性炭、废切削液、沾染化学品的废包装材料等危废，根据《大气环境影响评价实用技术》（王栋成主编，中国标准出版社，2010 年 9 月，第 156 页）中介绍，对十几家化工企业长期跟踪测试结果，危险废物贮存库废气产生量占暂存量的比例为 0.05‰~0.5‰，本项目暂存过程中挥发的有机废气量按 0.5‰计。本项目建成后挥发有机废气的危废产生量约为 25.385t/a，则有机废气产生量为 0.013t/a。

危险废物贮存库主要为固态及液态，危险废物贮存库封闭，危险废物加盖、桶装、吨袋扎口后，管道收集（收集效率 95%）+二级活性炭吸附装置（处理效率为 90%）”处理后，经 15mDA002 排气筒排放，排放量为 0.001t/a。

DA002 风机风量的设计过程如下：

根据《大气污染控制技术手册》（马广大主编），上方集气罩收集排风量计算公式如下：

$$Q = 1.4P \bullet H \bullet v_x \bullet 3600$$

式中：Q——排风罩排风量（m^3/h）；

P——罩口四周周长（当设置下垂挡板时，应相应减少，m）；

H——有害物质至罩口距离（m）；

V——控制风速（m/s）。

表 4-10　按有害物危害性及排气罩形式选择控制速度　单位: m/s

危害性	圆形罩		侧吸方形罩	伞形罩	
	一面开口	两面开口		三面开口	四面开口
大	0.38	0.50	0.50	0.63	0.88
中	0.38	0.45	0.38	0.50	0.78
小	0.38	0.38	0.25	0.38	0.63

选取集气罩收集进口风速为 0.38m/s（取值依据：《大气污染物控制技术手册》）。各集气罩收集的尺寸，所需排风量如下。

表 4-11　集气罩收集设置情况表

污染工序（设备）	集气罩收集罩口尺寸（m）	罩口周长（m）	罩口至工位的距离（m）	单个集气罩收集排风量（m^3/h）	集气罩收集数量（个）	总风量 m^3/h
				设计值		
压铸机	0.5+0.5	2×（0.5+0.5）	0.6	2298.24	6	13789.44

（2）管道收集风量

危废贮存库风量计算参照《三废处理工程技术手册 废气卷》，工厂一般作业室换气次数为 20 次/小时，危废贮存库面积约 10m²、高约 3m，则危废贮存库总风量为 600m³/h。

综上，考虑集气罩风压损失，管道距离等因素，本项目 DA002 排气筒总风量设计为 15000m³/h。

（3）DA003 排气筒废气

本项目熔化炉均为燃烧天然气供热，天然气燃烧过程会产生 SO_2、NOx、颗粒物等污染因子，根据建设单位提供资料，天然气用量约 178.2 万 m^3 /a，工作时间 4800h/a。产污系数参考《排放源统计调查 产排污核算方法和系数手册》（生态环境部，公告 2021 年第 24 号）中《机械行业系数手册》，详见下表。

表 4-12 天然气产排污系数表

设备名称	原料名称	污染物指标	单位	产污系数
工业炉窑	天然气	工业废气量	立方米/立方米-原料	13.6
		颗粒物	千克/立方米-原料	0.000286*
		二氧化硫	千克/立方米-原料	0.000002S
		氮氧化物	千克/立方米-原料	0.00187
*注：S=100				

表 4-13 天然气燃烧废气污染物产生及排放情况

污染物	SO_2	NO_X	颗粒物
燃料量（万 Nm^3/a）	178.2		
工业废气量（万 Nm^3/a）	2423.52		
产生量（t/a）	0.356	3.332	0.510
产生速率（kg/h）	0.074	0.694	0.106
产生浓度（mg/m^3）	14.706	137.500	21.029
收集效率	100%		
排放量（t/a）	0.356	1.666	0.510
排放速率（kg/h）	0.074	0.347	0.106
排放浓度（mg/m^3）	14.706	68.750	21.029
《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》中关于工业炉窑大气污染物排放限值（mg/m^3）	200	300	30

天然气燃烧废气经设备自带的低氮燃烧器燃烧后通过 DA003（15m）排气

筒排放。

（4）抛光、打磨粉尘

本项目需要通过手持抛光机或打磨机来去磨平毛刺，该工序主要污染物为颗粒物。参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（2021 年 6 月）中《33-37，431-434 机械行业系数手册》可知，抛光颗粒物产污系数为 2.19kg/t 原料，项目年抛光的物料量约为 1000t，年工作时间为 2400h/a，则颗粒物产生量为 2.19t/a。表面打磨不得在车间或露天随意选取位置进行表面抛光，考虑到企业实际生产情况，手持抛光机不宜加装集气设施，且金属粉尘比重较大，易于沉降。故本项目采取抛光区域局部封闭，定期清扫的措施，在重力作用下，约 90%可在抛光、打磨区域及附近沉降，沉降量为 1.971t/a，沉降部分及时清理后作为一般固体废物处理，只有极少部分扩散到大气中形成粉尘，粉尘扩散量约为 0.219t/a，以无组织形式排放，排放速率 0.091kg/h。为防止无组织排放的废气在车间聚集，本环评建议企业应加强车间通风，提高空气流通速度，减少废气对工作人员的影响。

（5）铝灰渣暂存废气

铝锭渣储存区域空气湿度较大时，铝灰渣中的氮化铝与空气中水蒸气接触反应释放少量的氨气，本次项目铝灰渣需使用防水覆膜吨袋扎口储存于铝灰渣暂存库，废气源强计算如下：

根据中国有色金属工业协会再生金属分会公布的铝灰主要成分，氮化铝含量约 15-25%，本次取平均 20%计算，化学反应方程式如下：

$$AlN+3H_2O=Al(OH)_3\downarrow+NH_3\uparrow$$

本项目铝灰渣储存于铝灰渣暂存库内，铝灰渣产生量约为 8.6t/a。为防止铝灰渣表面与空气接触反应放出氨气，本项目计划每 10 天左右委托单位收集处置铝锭渣，缩短铝灰渣的储存时间，从而降低氨气的产生和排放，故铝灰渣最大储存量约为 0.43t/a。

淮北市地处中纬度地区，属于季风性气候，空气中水蒸气含量较低，且本项目铝灰渣在储存过程中使用防水覆膜吨袋扎口，故反应的转化率按 1%计，则根据化学反应方程式产生的氨有 0.0043t/a。铝灰渣使用防水覆膜吨袋扎口储存于铝灰渣暂存库内，定期委托单位收集处置。

2.2 非正常工况下废气排放分析

● 非正常工况

根据规定，非正常工况主要为开/停车、废气处理措施失效或发生故障；

环评要求：企业在开始运行前，须先开启废气处理设施；生产线停运时，确保废气处理设施运行 5~10 分钟后再关闭。在此只分析废气处理措施发生故障时的污染物排放。

由于多种原因，风机损坏需更换备件，一般在 30min 左右，此种情况一年最多发生 1~2 次。如果运行中布袋除尘器泄漏，运行时可立即发现。由于布袋除尘器有多个独立仓位，可逐一隔离检查更换，对粉尘处理仍然有效、但效率有所下降。在此，非正常工况下的布袋除尘效率取值 50%。

由于多种原因，二级活性炭吸附装置损坏须更换备件，一般在 30min 左右，此种情况一年最多发生 1~2 次。如果运行中二级活性炭吸附装置废气处理措施失效或发生故障，运行时可立即发现。在此，非正常工况下的二级活性炭吸附装置处理效率取值 50%。

表 4-14　非正常工况废气产生及排放情况一览表

名称	污染物名称	非正常排放速率（kg/h）	非正常排放浓度（mg/m³）	单次持续时间/h	年发生频次/次	排放量 kg/a	措施
熔铝烟尘	颗粒物	0.455	45.5	0.5	2	0.455	设立管理专员维护各项环保措施的运行，定期检修，特别关注废气处理措施的运行情况，当废气处理设施发生故障时，立即停止相关生产环节
脱模、危废暂存气	非甲烷总烃	0.885	59	0.5	2	0.885	

综上，当出现非常工况，即布袋除尘器、二级活性炭吸附装置故障时，此种情况一年最多发生 1~2 次。外环境影响程度比正常工况显著增加，对外环境影响只是暂时的。因此，应对环保设施加强管理和维护，避免非正常排放的发生。

2.3 废气产排情况汇总

表 4-15　项目有组织排放口信息表

编号	名称	排气筒地理坐标/m		排气筒底部海拔高度/m	排气筒高度/m	排气筒内径/m	烟气流速（m/s）	废气量（m^3/h）	烟气温度/°C	年排放小时数/h	排放工况	评价因子	
		X	Y									名称	排放速率/（kg/h）
DA001	熔铝烟尘	92	154	31.507	15	0.45	13.106	10000	40	4800	正常工况	颗粒物	0.045
DA002	脱模、危废暂存气	92	134	31.507		0.5	15.924	15000	25	4800		非甲烷总烃	0.177
DA003	天然气燃烧废气	92	137	31.507		0.3	14.889	5049	40	4800		颗粒物	0.106
												SO_2	0.074
												NO_X	0.347

注：以厂界西南角为坐标原点（0，0）（经度：116.708266，纬度：33.901157）

表 4-16　项目有组织废气产排情况

排气筒编号	排放源	污染物	工作时间（h）	风量（m^3/h）	产生量	收集效率	收集情况			治理措施	排放情况			执行标准	
							收集量（t/a）	速率（kg/h）	浓度（mg/m^3）		排放量（t/a）	速率（kg/h）	浓度（mg/m^3）	速率（kg/h）	浓度（mg/m^3）
DA001	熔铝烟尘	颗粒物	4800	10000	4.847	90%	4.362	0.909	90.9	采取“集气罩收集（收集效率 90%）+耐高温布袋除尘器（处理效率为 95%）”	0.218	0.045	4.544	/	30

										处理后，经 15mDA001 排气筒排放					
DA002	脱模废气	非甲烷总烃	4800	15000	9.42	90%	8.478	1.766	117.733	脱模废气采取“集气罩收集（收集效率 90%）+二级活性炭吸附装置（处理效率为 90%）”处理后，经 15mDA002 排气筒排放	0.849	0.177	11.8	2.0	60
	危废暂存气				0.013	95%	0.012	0.003	0.2	管道收集(收集效率 95%)+二级活性炭吸附装置(处理效率为 90%）”处理后，经 15mDA002 排气筒排放					
DA003	天然气燃烧废气	颗粒物	4800	5049	颗粒物	100%	0.510	0.106	21.029	经设备自带的低氮燃烧器燃烧后通过 DA003（15m）排气筒排放	0.510	0.106	21.029	/	30
		SO_2			SO_2		0.356	0.074	14.706		0.356	0.074	14.706	/	100
		NO_X			NO_X		3.332	0.694	137.500		1.666	0.347	68.750	/	400

表 4-17　项目无组织排放信息表

编号	名称	面源各顶点坐标/m		面源海拔高度/m	面源有效排放高度/m	年排放小时数h	排放工况	评价因子		排放标准（浓度（mg/m³）
		X	Y					名称	污染物排放速率kg/h	
1	熔铝烟尘、打磨、抛光	0	0	29.741	17.45	4800	正常工况	颗粒物	0.0006	厂房外 5.0、厂界 1.0
2	脱模、危废暂存废气							非甲烷总烃	0.064	厂房外 6.0、厂界 4.0

3	铝灰渣暂存废气							氨气	少量	1.5

表 4-18　项目无组织废气产排情况表

排放源	污染物	工作时间（h）	产生量（t/a）	速率（kg/h）	治理措施	排放量（t/a）	速率（kg/h）	排放标准	
								速率（kg/h）	浓度（mg/m³）
熔铝烟尘	颗粒物	4800	0.485	0.101	加强管理，定期清扫地面，约 90%落至地面，10%车间排放	0.049	0.010	/	厂房外 5.0、厂界 1.0
打磨、抛光粉尘	颗粒物	2400	2.19	0.913	设置打磨、抛光专用车间，区域局部封闭，定期清扫地面等措施	0.219	0.0912	/	
脱模废气	非甲烷总烃	4800	0.942	0.196	车间内无组织排放，加强非工作时段通风	0.306	0.064	/	厂房外 6.0、厂界 4.0
危废暂存废气	非甲烷总烃	4800	0.0007	0.0001	车间内无组织排放，加强非工作时段通风	0.0007	0.0001	/	
铝灰渣暂存废气	氨气	4800	少量	少量	使用防水覆膜吨袋扎口储存于铝灰渣暂存库内	少量	少量	/	1.5

运营期环境影响和保护措施

2.4 废气收集管线示意图

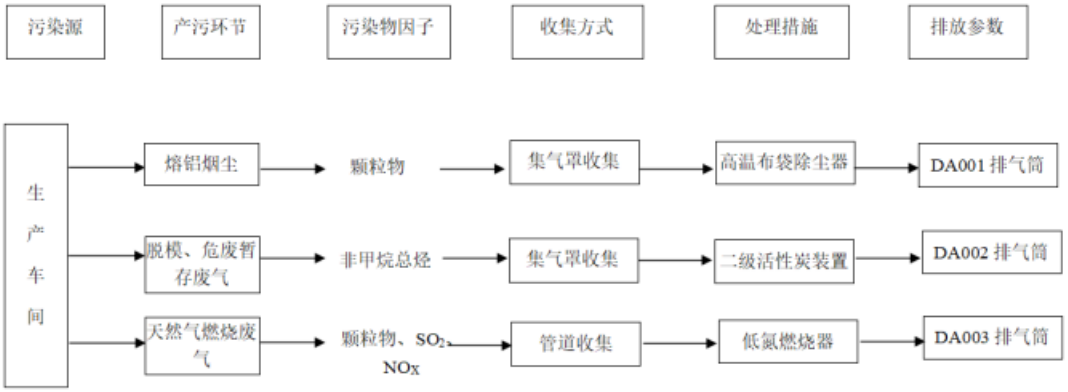


图 4-1　废气收集管线示意图

2.5 可行性技术分析

（1）排污许可技术规范可行性技术分析

参照《排污许可申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ 1124—2020）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971—2026）中相关标准。

表 4-19　污染防治可行技术对比分析

产排污环节	可行技术	本项目内容	相符性
熔铝烟尘	静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式 除尘器、其他	治理设施：布袋除尘器	符合
脱模废气、危废暂存废气	有机废气治理设施，吸附	治理设施：二级活性炭	符合

废气采取相对应的环保措施处理后，能够达标排放，对周围环境影响较小，无可见烟粉尘外溢。

（2）对照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026-2013）分析

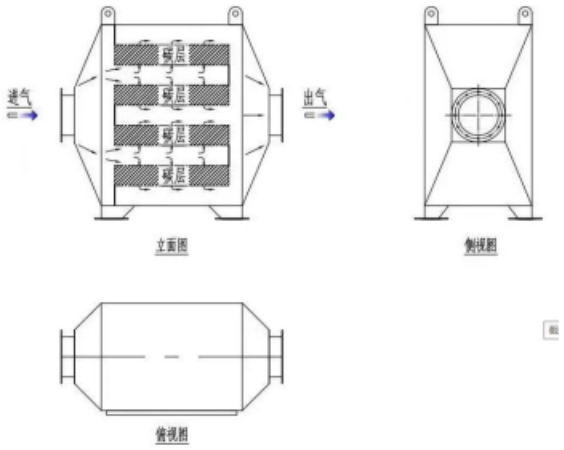


图 4-2　活性炭吸附装置工作流程图

根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026-2013）“6.3.2.2 当废气中颗粒物含量超过 1mg/m³ 时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理”，在废气处理措施预处理采用干式过滤的方式是可行的。

本项目活性炭吸附装置技术参数如下表。

表 4-20　DA002 排气筒活性炭吸附装置技术参数一览表

序号	名称	单位	**DA002**
1	碘值	mg/g	800（等效碘值）
2	吸附阻力	Pa	600
3	结构形式	-	颗粒状活性炭
4	吸附容量	g/g	0.3
5	更换周期	/	3 个月
6	风量	m^3/h	15000
7	过滤风速	m/s	0.833
8	过滤面积	m^2	5
9	添加量/更换量	t/次	1.8

根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中 6.3.3.3 中内容，本项目废气吸附装置的温度低于 40℃，拟采用颗粒状吸附剂时，气体流速宜低于 1.2m/s。经计算，本项目的 DA002 排气筒废气处理气体流速分别为 0.833m/s，满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中要求。

（3）《挥发性有机物（VOCs）污染防治 技术政策》

根据《挥发性有机物（VOCs）污染防治 技术政策》（公告 2013 年第 31 号 2013-05-24 实施）中要求：“三、末端治理与综合利用，第（十五）条：对于

含低浓度 VOCs 的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。”因此本项目拟采用两级活性炭吸附装置进行废气处置。

2.6 监测计划

参照《排污许可申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ 1124—2020）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971—2026）等要求，提出环境监测计划。

若企业不具备监测条件，可委托有资质的监测单位进行监测，监测结果以报表形式上报当地环保主管部门。

表 4-21 项目废气监测计划

监测时期	监测项目	监测点	监测因子	监测频次	备注
营运期	有组织废气	DA001	颗粒物	1 次/年	《排污许可申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ 1124—2020）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971—2026）
		DA002	非甲烷总烃	1 次/半年	
		DA003	颗粒物、SO_2、NO_X	1 次/年	
	无组织废气	厂界（上风向一个点，下风向三个点）	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/半年	
		厂房外	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/年	

综上，项目实施后，通过采取相应的污染防治措施，废气可以做到稳定达标排放，不会降低评价区域大气环境质量原有功能级别；通过采取相应环境风险防范措施，项目环境风险在可接受范围。评价认为，拟建项目在建设和生产运行过程中，切实落实报告表提出的大气污染防治措施，从环境影响角度，项目建设可行。

3、噪声

评价采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）推荐的工业噪声预测计算模式，对项目运行后厂界噪声变化情况进行分析。根据项目各个

噪声源的特征，总体划分为面源和点源。对同个厂房内多个设备可作为面源，将整个厂房等效作为面源；室外的噪声源设备，则均视为单个点源。

3.1 预测模型

拟建项目位于生产车间内，根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为其附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

（1）等效室内声源声功率级法预测模式

①计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

$$L_{P1} = L_w + 10\lg(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R})$$

式中：L_{P1}——某个室内声源在靠近维护结构处产生的声压级，dB（A）；

L_W——某个声源的声功率级，dB（A）；

r——声源到靠近围护结构某点处的距离，m；

Q——指向性因数：通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时，Q=1；当放在一面墙的中心时，Q=2；当放在两面墙夹角时，Q=4；当放在三面墙夹角处时，Q=8。R——房间常数：R=Sa/（1-a），S 为房间内表面面积，m^2；a 为平均吸声系数。

②所有室内声源在靠近围护结构处产生的叠加声压级计算式为：

$$L_{P1_i}(T) = 10\lg(\sum_{j=1}^{n} 10^{0.1LP_{ij}})$$

式中：L_{P1i}（T）——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带叠加声压级，dB（A）；

L_{P1ij}——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB（A）；

N——室内声源总数。

③靠近室外围护结构处产生的声压级计算式为：

$$L_{P2i}(T) = L_{P1_i}(T) - (TLi + 6)$$

式中：L_{P2i}（T）——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TLi——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB；

④将室内声级透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声

面积（S）处的等效声源的声功率级计算式为：

$$L_W = L_{P2}(T) + 10\lg S$$

⑤倍频带声压级和 A 声级转换

计算出的中心频率为 500HZ 倍频带声压级 Lp（r），再根据导则倍频带声压级和 A 声级转换公式计算式如下：

$$L_A = 10\lg[\sum_{i=1}^{n} 10^{0.1(LP_i - \Delta Li)}]$$

式中：Δ L_i ——为第 i 倍频带的 A 计权网络修正值，dB；

N——总倍频带数。

查导则附录 B 表 B1，500HZ 对应的Δ L_i 为-3.2dB。

预测中声功率级、声压级均按照中心频率为 500HZ 的倍频带做估算。

（2）室外声源至预测点贡献值计算

一个大型机器设备的振动表面，车间透声的墙壁，均可以认为是面声源。如果已知面声源单位面积的声功率为 W，各面积元噪声的位相是随机的，面声源可看作由无数点声源连续分布组合而成，其合成声级可按能量叠加法求出。

当预测点和面声源中心距离 r 处于以下条件时，可按下述方法近似计算：

r<a/π时，几乎不衰减（Adiv≈0）；

当 a/π<r<b/π时，类似于线声源衰减特性，即：$L_{A(r)}$ =L_{AW} - 10lg（r_0）；

当 r>b/π时，类似于点声源衰减特性，即：$L_{A(r)}$ =$L_{A(b/\pi)}$ -20lg[r/（b/π）]；

其中：a 为面声源宽度，b 为面声源长度，b>a。

面声源的几何发散衰减：

当 r>b/π时，类似于点声源衰减特性，即：LA（r）=LA（b/π）-20lg[r/（b/π）]，距离加倍衰减趋近于 6dB，类似点声源衰减特性 A_{div}≈20lg（r/r_0）。

（3）预测点的预测等效声级（L_{Eq}）计算

$$L_{Eq} = 10\lg(10^{0.1Leq_g} + 10^{0.1Leq_b})$$

式中：L_{Eqg}——建设项目声源在预测点的等效声级贡献量，dB（A）；

L_{Eqb}——预测点背景值，dB（A）。

运营期环境影响和保护措施

表 4-22　项目主要噪声源强调查清单（室外声源）表 单位：dB（A）

产污位置	工序	设备名称	声源源强	空间相对位置/m*			声源控制措施	声源源强	运行时段
			声功率级	X	Y	高度		声功率级	
废气处理区	废气处理	风机 1	90	92	154	0.5	基础减振、距离衰减等	70	全时段
		风机 2	90	92	134	0.5		70	
		风机 3	90	92	137	0.5		70	
设备冷却	冷却工序	冷却塔	80	92	140	0.5		60	全时段

表 4-23　厂区产噪噪声源强及治理措施（室内声源）

序号	生产车间	设备名称	声源源强	空间相对位置/m（以厂区西南角为原点）			距室内边界距离/m		室内边界声级/dB（A）	运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声	
			声功率级/dB（A）	X	Y	高度（m）						声压级/dB（A）	建筑物外距离
1	生产车间	熔化炉 1	85.0	76.0	167.0	1.5	东	7.0	60.1	昼/夜间 16 小时	10	50.1	1
							南	137.0	34.3			24.3	
							西	54.0	42.4			32.4	
							北	14.0	54.1			44.1	
2		熔化炉 2	85.0	76.0	161.0	1.5	东	7.0	60.1			50.1	
							南	131.0	34.7			24.7	
							西	54.0	42.4			32.4	
							北	20.0	51.0			41.0	

		3		压铸机 1	85.0	76.0	151.0	1.5	东	7.0	60.1			50.1	
									南	121.0	35.3			25.3	
									西	54.0	42.4			32.4	
									北	30.0	47.5			37.5	
		4		压铸机 2	85.0	76.0	141.0	1.5	东	7.0	60.1			50.1	
									南	111.0	36.1			26.1	
									西	54.0	42.4			32.4	
									北	40.0	45.0			35.0	
		5		压铸机 3	85.0	76.0	131.0	1.5	东	7.0	60.1			50.1	
									南	101.0	36.9			26.9	
									西	54.0	42.4			32.4	
									北	50.0	43.0			33.0	
		6		压铸机 4	80.0	76.0	116.0	1.5	东	7.0	55.1			45.1	
									南	86.0	33.3			23.3	
									西	54.0	37.4			27.4	
									北	65.0	35.7			25.7	
		7		压铸机 5	80.0	76.0	100.0	1.5	东	7.0	55.1			45.1	
									南	70.0	35.1			25.1	
									西	54.0	37.4			27.4	
									北	80.0	33.9			23.9	

	8		压铸机 6	80.0	76.0	85.0	1.5	东	7.0	55.1			45.1
								南	55.0	37.2			27.2
								西	54.0	37.4			27.4
								北	95.0	32.4			22.4
	9		喷涂机器人 1	80.0	64.0	157.0	1.0	东	15.0	48.5			38.5
								南	130.0	29.7			19.7
								西	46.0	38.7			28.7
								北	21.0	45.6			35.6
	10		喷涂机器人 2	80.0	64.0	146.0	1.0	东	15.0	48.5			38.5
								南	119.0	30.5			20.5
								西	46.0	38.7			28.7
								北	32.0	41.9			31.9
	11		喷涂机器人 3	85.0	64.0	131.0	1.0	东	15.0	53.5			43.5
								南	104.0	36.7			26.7
								西	46.0	43.7			33.7
								北	47.0	43.6			33.6
	12		喷涂机器人 4	85.0	64.0	116.0	1.0	东	15.0	53.5			43.5
								南	89.0	38.0			28.0
								西	46.0	43.7			33.7
								北	62.0	41.2			31.2

	13		喷涂机器人 5	85.0	64.0	94.0	1.0	东	15.0	53.5			43.5
								南	67.0	40.5			30.5
								西	46.0	43.7			33.7
								北	84.0	38.5			28.5
	14		喷涂机器人 6	85.0	64.0	84.0	1.0	东	15.0	53.5			43.5
								南	57.0	41.9			31.9
								西	46.0	43.7			33.7
								北	94.0	37.5			27.5
	15		切边机 1	80.0	73.0	150.0	1.0	东	10.0	52.0			42.0
								南	125.0	30.1			20.1
								西	51.0	37.8			27.8
								北	26.0	43.7			33.7
	16		切边机 2	80.0	73.0	140.0	1.0	东	10.0	52.0			42.0
								南	115.0	30.8			20.8
								西	51.0	37.8			27.8
								北	36.0	40.9			30.9
	17		切边机 3	80.0	73.0	130.0	1.0	东	10.0	52.0			42.0
								南	105.0	31.6			21.6
								西	51.0	37.8			27.8
								北	46.0	38.7			28.7

		18		切边机 4	80.0	73.0	120.0	1.0	东	10.0	52.0			42.0	
									南	95.0	32.4			22.4	
									西	51.0	37.8			27.8	
									北	56.0	37.0			27.0	
		19		切边机 5	80.0	73.0	110.0	1.0	东	10.0	52.0			42.0	
									南	85.0	33.4			23.4	
									西	51.0	37.8			27.8	
									北	66.0	35.6			25.6	
		20		切边机 6	80.0	73.0	100.0	1.0	东	10.0	52.0			42.0	
									南	75.0	34.5			24.5	
									西	51.0	37.8			27.8	
									北	76.0	34.4			24.4	
		21		全自动连续式热处理炉	80.0	71.0	79.0	1.5	东	12.0	50.4			40.4	
									南	54.0	37.4			27.4	
									西	49.0	38.2			28.2	
									北	97.0	32.3			22.3	
		22		激光打码机 1	80.0	60.0	164.0	1.0	东	22.0	45.2			35.2	
									南	126.0	30.0			20.0	
									西	39.0	40.2			30.2	
									北	25.0	44.0			34.0	

	23		激光打码机 2	80.0	60.0	147.0	1.0	东	22.0	45.2			35.2
								南	109.0	31.3			21.3
								西	39.0	40.2			30.2
								北	42.0	39.5			29.5
	24		激光打码机 3	80.0	60.0	135.0	1.0	东	22.0	45.2			35.2
								南	97.0	32.3			22.3
								西	39.0	40.2			30.2
								北	54.0	37.4			27.4
	25		激光打码机 4	80.0	60.0	127.0	1.0	东	22.0	45.2			35.2
								南	79.0	34.0			24.0
								西	39.0	40.2			30.2
								北	62.0	36.2			26.2
	26		激光打码机 5	80.0	60.0	110.0	1.0	东	22.0	45.2			35.2
								南	62.0	36.2			26.2
								西	39.0	40.2			30.2
								北	79.0	34.0			24.0
	27		激光打码机 6	80.0	60.0	92.0	1.0	东	22.0	45.2			35.2
								南	44.0	39.1			29.1
								西	39.0	40.2			30.2
								北	97.0	32.3			22.3

		28		抛光机 1	80.0	40.0	171.0	1.0	东	37.0	40.6			30.6	
									南	139.0	29.1			26.1	
									西	24.0	44.4			34.4	
									北	12.0	50.4			40.4	
		29		抛光机 2	80.0	40.0	169.0	1.0	东	37.0	40.6			30.6	
									南	137.0	29.3			19.3	
									西	24.0	44.4			34.4	
									北	14.0	49.1			39.1	
		30		抛光机 3	80.0	40.0	167.0	1.0	东	37.0	40.6			30.6	
									南	135.0	29.4			19.4	
									西	24.0	44.4			34.4	
									北	16.0	47.9			37.9	
		31		打磨机 1	80.0	40.0	165.0	1.0	东	37.0	40.6			30.6	
									南	133.0	29.5			19.5	
									西	24.0	44.4			34.4	
									北	18.0	46.9			36.9	
		32		打磨机 2	80.0	40.0	163.0	1.0	东	37.0	40.6			30.6	
									南	131.0	29.7			19.7	
									西	24.0	44.4			34.4	
									北	20.0	46.0			36.0	

	33		打磨机 3	80.0	40.0	161.0	1.0	东	37.0	40.6			30.6
								南	129.0	29.8			19.8
								西	24.0	44.4			34.4
								北	22.0	45.2			35.2
	34		CNC 机组	80.0	40.0	113.0	1.5	东	37.0	40.6			30.6
								南	81.0	33.8			23.8
								西	24.0	44.4			34.4
								北	70.0	35.1			25.1
	35		全自动步进式超声喷淋清洗机 1	80.0	65.0	73.0	1.5	东	15.0	48.5			38.5
								南	111.0	31.1			21.1
								西	46.0	38.7			28.7
								北	40.0	40.0			30.0
	36		全自动步进式超声喷淋清洗机 2	80.0	65.0	67.0	1.5	东	15.0	48.5			38.5
								南	105.0	31.6			21.6
								西	46.0	38.7			28.7
								北	46.0	38.7			28.7
	37		全自动步进式超声喷淋清洗机 3	80.0	65.0	61.0	1.5	东	15.0	48.5			38.5
								南	100.0	32.0			22.0
								西	46.0	38.7			28.7
								北	51.0	37.8			27.8

38		全自动步进式超声喷淋清洗机 4	80.0	65.0	53.0	1.5	东	15.0	48.5			38.5	
							南	92.0	32.7			22.7	
							西	46.0	38.7			28.7	
							北	59.0	36.6			26.6	
39	1#空压站	空气压缩机 1	80.0	86.0	122.0	1.5	东	3.0	62.5			52.5	
							南	6.0	56.4			46.4	
							西	5.0	58.0			48.0	
							北	6.0	56.4			46.4	
40		空气压缩机 2	70.0	86.0	120.0	1.5	东	3.0	52.5			42.5	
							南	4.0	50.0			40.0	
							西	5.0	48.0			38.0	
							北	8.0	43.9			33.9	
41	2#空压站	空气压缩机 3	70.0	19.0	215.0	1.5	东	5.0	48.0			38.0	
							南	4.0	50.0			40.0	
							西	5.0	48.0			38.0	
							北	6.0	46.4			36.4	
注：本项目设产噪设备型号、规格相同（源强、频谱一致），位置集中、工况一致、治理措施相同，点声源组采用等效点声源													

表 4-24　厂区产噪噪声源贡献值预测

声源名称	1m 处噪声源强	预测参数				厂界噪声贡献值 L_A（r）				备注
		东（m）	南（m）	西（m）	北（m）	东	南	西	北	

生产车间	50.2	r	30	r	32	r	19	r	36	43.3	43.2	39.2	37.8	面源
		a	12	a	12	a	12	a	12					
		b	151	b	61	b	151	b	61					
		a/π	3.822	a/π	3.822	a/π	3.822	a/π	3.822					
		b/π	14.331	b/π	43.312	b/π	14.331	b/π	43.312					
1#空压站	45.6	r	20	r	111	r	75	r	92	39.6	41.3	39.6	41.3	面源
		a	3	a	3	a	3	a	3					
		b	12	b	8	b	12	b	8					
		a/π	3.800	a/π	3.100	a/π	3.800	a/π	3.100					
2#空压站	34.3	b/π	22.300	b/π	3.800	b/π	22.300	b/π	3.800	28.3	29.1	28.3	29.1	面源
		r	84	r	207	r	9	r	10					
		a	3	a	3	a	3	a	3					
		b	12	b	10	b	12	b	10					
风机 1	70	r	26	r	154	r	78	r	60	41.7	26.2	32.2	34.4	点源
风机 2	70	r	26	r	135	r	78	r	79	41.7	27.4	32.2	32.0	点源
风机 3	70	r	26	r	145	r	78	r	69	41.7	26.8	32.2	33.2	点源
合计	/	/	/	/	/	/	/	/	/	48.7	45.5	43.5	44.2	/

运营期环境影响和保护措施

3.3 预测结果

在考虑各噪声经过减振、隔声等降噪措施后，根据噪声预测模式，将有关参数代入公式计算，预测工程噪声源对各预测点的影响。根据计算，预测结果见下表所示。

表 4-25　项目厂界噪声预测结果　单位：dB（A）

时间	预测点	预测值
昼间	东厂界	48.7
	南厂界	45.5
	西厂界	43.5
	北厂界	44.2

由预测结果可知，项目减振、隔声等降噪措施后厂界噪声可以满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，不会改变区域声环境功能。

3.4 噪声污染治理措施

环评要求建设单位加强管理，提高员工环保意识，设备勤于维护，并采取以下防治措施。

①设备布置

从设备布置的角度出发，让高噪声设备尽量布置在车间中央位置或地下，以增大噪声的传播距离。利用墙壁的作用，使噪声受到不同程度的隔绝和吸收，做到尽可能屏蔽声源，减少对环境的影响。

②加强管理

加强内部管理，完善合理各项操作规程、规范，尽可能减少由于设备维护不善、工人操作不规范带来噪声提高的情况；合理安排生产时间，在午休等时间尽量不安排生产。

综上所述，建设项目噪声排放对周围环境影响较小，噪声防治措施可行。企业必须重视设备噪声治理、减振工程的设计及施工质量，确保达标，不得影响周边环境。

3.4 监测计划

评价项目可参照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）提出环境监测计划。

若企业不具备监测条件，可委托有资质的监测单位进行监测，监测结果以报表

形式上报当地环保主管部门。

表 4-26　项目噪声监测计划

监测点位	监测项目	执行标准	监测频次	监测方式
厂界东	Leq	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）	1 次/季	委托监测
厂界南				
厂界西				
厂界北				

4、固体废物

本项目固体废物主要包括生活垃圾、废边角料、不合格产品、除尘器收集粉尘、废模具、废活性炭、废切削液、沾染切削液的金属废屑、铝灰渣等。

（1）生活垃圾

本项目员工生活垃圾产生量按0.5kg计，项目人数共30人，年运行300天，生活垃圾产生量4.5t/a。

根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号公告）中规定，生活垃圾属于SW64其他垃圾——非特定行业——其他生活垃圾，固废代码：900-099-S64。生活垃圾由垃圾桶收集，交由环卫部门处置。

（2）废边角料

本项目在清整工序产生废边角料，产生量约占产量的3%，因此，废边角料产生量为103.2t/a。

根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号公告）中规定，废边角料属于SW17可再生类废物——非特定行业——废有色金属，固废代码：900-002-S17。废边角料收集后全部回炉重熔。

（3）不合格产品

本项目在检验工序产生不合格产品，根据企业提供资料，产生量约为产品重量的1%。因此，不合格产品产生量为51.4t/a。

根据《固体废物分类与代码目录》（2024年第4号公告）中规定，不合格产品属于SW17可再生类废物——非特定行业——废有色金属，固废代码：900-002-S17。不合格产品收集后全部回炉重熔。

（4）废模具

本项目压铸所用的模具需要定期进行更换，根据建设单位提供资料及类比同类型企业可知，废模具产生量约为 0.2t/a。

根据《固体废物分类与代码》（2024 年第 4 号公告）中规定，废模具属于“SW17 可再生类废物——非特定行业——废钢铁”，属于一般固废，固废代码 900-001-S17，收集后暂存于厂区一般固废暂存场所，定期外售。

（5）废包装材料

本项目在包装等原料拆包过程产生废包装材料，废包装材料约为2t/a。

根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年第 4 号公告）中规定，废包装材料属于 SW17 可再生类废物——非特定行业——废塑料、废纸，固废代码：900-003-S17、900-005-S17。暂存于厂区一般工业固体废物暂存场所，定期外售。

（6）地面金属废屑

本项目抛光、打磨工序产生金属颗粒物，自重较大，落至地面，根据前章可知地面金属废屑产生量约为 1.971t/a。

根据《固体废物分类与代码》（2024 年第 4 号公告）中规定，地面金属废屑属于“SW17 可再生类废物——非特定行业——废钢铁”，属于一般固废，固废代码 900-002-S17，收集后暂存于厂区一般固废暂存场所，定期外售。

（7）废过滤材料

本项目纯水制备过程中需定期更换纯水过滤材料，更换周期约为一个月一次，一次更换量约为0.005t/次，即0.06t/a。

根据《固体废物分类与代码目录》（2024版）中规定，纯水制备产生的废石英砂及废活性炭属于“SW59其他工业固体废物”中的“900-009-S59”。纯水制备产生的废过滤材料定期更换，更换后交由厂家处置。

（8）沾染化学品的废包装材料

本项目沾染化学品的废包装材料主要为脱模剂桶、切削液桶及拆包过程中产生的除渣剂等废包装材料，根据企业提供资料除渣剂等废包装材料产生量约为 0.2t/a。

表 4-27　废包装容器产生情况

原辅料名称	年用量 t	包装规格	空桶重量 kg/个	废包装桶产生量 t
脱模剂	314	180kg/桶	5	8.725
切削液	110	180kg/桶	5	3.06
合计				11.785

综上，本项目沾染化学品的废包装材料产生量为 11.985t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中规定，沾染化学品的废包装材料废物类别为 HW49 其他废物，危废代码 900-041-49。暂存于危险废物贮存库，定期交由原厂家回收。

（9）废活性炭

本项目有机废气采用二级活性炭吸附装置进行处理，该装置需定期更换活性炭，每 3 个月更换一次，每次更换量约 1.8t。折算后废活性炭产生量为 5.4t/a，每 3 个月处理一次，厂区最大暂存量为 1.8t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中规定，废活性炭属于危险废物，废物类别为 HW49 其他废物，危废代码 900-039-49。暂存于危险废物贮存库，定期交由有资质的单位处置。

（10）废切削液

切削液经设备集中供液及回收过滤系统进行回收过滤利用，当过滤数次之后，不能再利用的作为危废处置。根据业主提供资料，废切削液产生量约为 5t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废切削液属于危险废物，废物类别 HW09，废物代码为 900-006-09，暂存于危险废物贮存库，定期交由有资质的单位处置。

（11）沾染切削液的金属废屑

机加工过程产生一定量的沾染切削液的金属废屑，产生量约 3t/a。

根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，含切削液金属屑属于危险废物，废物类别为 HW09，危废代码为 900-006-09，分区暂存于厂区危险废物贮存库，定期委托有资质单位处置。

（12）除尘器收集的粉尘

根据前章计算可知，本项目熔铝工序的除尘器收集的粉尘为2.693t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中规定，除尘器收集的金属粉尘为危险废物，废物类别为 HW48 有色金属采选和冶炼废物，危废代码为 321-034-48，暂存于危险废物贮存库，定期交由有资质的单位处置。

（13）铝灰渣

本项目铝锭熔化过程中铝灰渣，该铝锭渣含铝量在 25%以上，含铝量较高，需

定期清理，根据企业提供的经验数据，其产生量约为铝锭用量的0.25%，项目铝锭用量5100t/a，则铝灰渣产生量约12.75t/a。

根据《国家危险废物名录（2025年版）》，铝灰渣属于危险废物，废物类别为HW48有色金属采选和冶炼废物，危废代码为321-026-48，暂存于铝灰渣暂存库，定期交由有资质的单位处置。

（14）废导热油、废液压油、废导轨油

根据企业提供资料，本项目生产设备需要定期维修，更换导热油、液压油、液压油，产生量约为10t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025年版），属于危险废物，废物类别为HW08废矿物油与含矿物油废物，危废代码900-241-08。暂存于危险废物贮存库，定期交由有资质单位处置。

（15）废油桶

本项目在设备维修及生产中产生废导热油桶、废液压油桶、废导轨油桶，产生量详见下表。

表4-28　废油桶产生情况

原辅料名称	年用量t	包装规格	空桶重量kg/个	废包装桶产生量t
导热油	10	180kg/桶	5	0.325
液压油	21	180kg/桶	5	0.585
导轨油	15	180kg/桶	5	0.42
合计				1.33

根据《国家危险废物名录》（2025年版），废油桶属于危险废物，废物类别HW08，废物代码900-249-08，暂存于厂区危险废物贮存库，定期交由有资质单位处置。

（16）含油废抹布、废手套

生产及检修过程中会产生含油废抹布、废手套，产生量约为0.05t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025年版），含油废抹布、废手套属于危险废物，废物类别HW49，废物代码900-041-49，暂存于厂区危险废物贮存库，定期委托有资质单位处置。

（17）清洗废水

本项目工件在机加工生产后使用超声波清洗机进行清洗，产生的清洗废水作为

危废进行处置，根据前章计算可知，清洗废水产生量为412.8m³/a。

根据《国家危险废物名录》（2025年版），清洗废水属于危险废物，废物类别HW09，废物代码900-007-09，暂存于厂区危险废物贮存库，定期委托有资质单位处置。

本项目固体产生情况汇总表如下表所示：

汇总建设项目的固体废物，具体如下表所示。

表4-29　固废产生量及处理方式　单位：t/a

序号	固废种类	产生量	环评要求处理方式	固废暂存场所建设、管理要求
1	生活垃圾	4.5	a、分类存放、袋装化收集； b、定点设加盖垃圾收集桶； c、日产日清，环卫部门统一处理	
2	废边角料	103.2	收集后全部回炉重熔	工业固体废物的贮存、处置参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）
3	不合格产品	34.4		
4	废包装材料	2	暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售	
5	废模具	0.2		
6	地面金属废屑	1.971		
7	废过滤材料	0.06	定期更换，更换后交由厂家处置	
8	沾染化学品的废包装材料	11.985	暂存于危险废物贮存库，定期交由有资质单位处置	建设执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）中相关标准
9	废活性炭	5.4		
10	废切削液	5		
11	沾染切削液的金属废屑	3		
12	除尘器收集的粉尘	2.693		
13	废导热油、废液压油、废导轨油	10		
14	废油桶	1.33		
15	含油废抹布、废手套	0.05		
16	清洗废水	412.8m³		
17	铝灰渣	8.75	暂存于铝灰渣暂存库，定期交由有资质的单位处置	

综上所述，本项目固体产生情况汇总表如下表所示。

表 4-30　建设项目固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	主要成分	属性	固废代码	产生量（t/a）
1	生活垃圾	办公生活	固态	纸屑、果皮等	/	900-099-S64	4.5
2	废边角料	清整	固态	铝边角料等	一般固废	900-002-S17	103.2
3	不合格产品	检验	固态	铝制品等	一般固废	900-002-S17	34.4
4	废包装材料	拆包	固态	废纸、废塑料等	一般固废	900-003-S17、900-005-S17	2
5	废模具	脱模	固态	金属	一般固废	900-001-S17	0.2
6	地面金属废屑	废气治理	固态	铝灰渣	一般固废	900-002-S17	1.971
7	废过滤材料	纯水制备	固态	废石英砂及废活性炭	一般固废	900-009-S59	0.06
8	沾染化学品的废包装材料	脱模、切削等	固态	废切削液、废脱模剂等	危险固废	900-041-49	11.985
9	废活性炭	废气治理	固态	废活性炭	危险固废	900-039-49	5.4
10	废切削液	机加工	液态	切削液	危险固废	900-049-50	5
11	沾染切削液的金属废屑	机加工	液态	沾染切削液的金属废屑	危险固废	900-006-09	3
12	除尘器收集的粉尘	废气治理	固态	熔铝烟尘	危险固废	321-034-48	2.693
13	铝灰渣	除渣	固态	铝渣	危险固废	321-026-48	8.75
14	废导热油、废液压油、废导轨油	设备维修、生产	液态	矿物质油	危险固废	900-241-08	10
15	废油桶	设备维修、生产	液态	含矿物质油	危险固废	900-249-08	1.33
16	含油废抹布、废手套	设备维修、生产	固态	含矿物质油	危险固废	900-041-49	0.05
17	清洗废水	清洗	液态	含油废水	危险固废	900-007-09	412.8 m^3

表 4-31　危险废物转运周期一览表

序号	名称	产生量 t	产生的容积 m^3	转运周期/天	最大暂存容积 m^3
1	沾染化学品的废包装材料	11.985	2	60	0.333
2	废活性炭	5.4	8	90	2
3	废切削液	5	5	60	0.833

4	沾染切削液的金属废屑	3	1	60	0.167
5	除尘器收集的粉尘	2.693	1	60	0.167
6	废导热油、废液压油、废导轨油	10	1	60	0.167
7	废油桶	1.33	15	60	2.5
8	含油废抹布、废手套	0.05	0.5	60	0.083
9	清洗废水	412.8m^3	412.8	7	9.6
面积为 10m^2、高 3m，则危险废物贮存库容积：30m^3＞					15.85

环评要求企业按如下要求进一步规范建设一般工业固体废物暂存场所，危险废物贮存库：

（1）一般工业固体废物暂存场所建设要求

一般工业固体废物暂存场所的设置应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中相关要求：

a、设分区暂存，确保各类一般工业固废得到合理处置；

b、防扬散、防流失、防渗漏，分区暂存各固废；

c、一般工业固废在运输过程中要防止散落地面，以免产生二次污染；

d、一般工业固废均按其资源化、无害化的方式进行处置；

e、场所地面与裙角要用坚固、防渗的建筑材料建造，基础必须防渗，应设计建造径流疏导系统，保证能防止暴雨不会流到临时堆放的场所；

f、“防风、防雨、防晒”，外围设置围堰，并做好密闭处理，禁止危险废物及生活垃圾混入。

本项目设置 1 个一般工业固体废物暂存场所，位于厂房外西侧，面积 50m^2。

（2）危险废物暂存、运输、处置

按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求，危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成分并标注说明，以方便委托处理单位处理；应根据危险废物的性质和形态分类收集，采用符合标准要求的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。实施危险废物转移联单制度，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，危险废物贮存库密闭。

日常管理中，厂区须做好危险废物的申报登记，建立台账管理制度，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特征和包装容器的类别、入库时间、存放位置、

废物出库日期及接收单位名称。同时在危险废物转运的时候必须报请当地生态环境局批准，同时填写危险废物转运单。企业必须按照国家有关规定处置危险废物，不得擅自倾倒、堆放。收集、贮存危险废物须按照危险废物特性分类进行。禁止混合收集、贮存、运输、处置性质不相容而未经安全性处置的危险废物。

危险废物的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，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。

本项目设置 1 个危险废物贮存库，位于 1#空压站北侧，面积 10m²。

5、地下水、土壤影响分析

5.1 地下水、土壤环境影响分析及防治措施

厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河。

为避免项目废水对地下水体、土壤造成影响，企业采取主动控制（源头控制措施）及被动控制（末端控制措施）相结合的措施。

①主动控制（源头控制措施）

主要包括在工艺、设备、物料输送管道、污水输送管线采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的风险事故降到最低。例如针对事故废水设置事故水池、污水管网设置切换阀等，确保发生事故时产生的事故废水能够及时收集进入事故池，并通过控制切换阀防止事故废水直接外排；

建设单位已制定严格的管理措施，设专人定时对厂区内管道进行巡检，要求巡检人员对发现的跑冒滴漏现象要及时上报，对出现的问题要求及时妥善处置。同时也要加强对管道、阀门采购的质量管理，如发现问题，应及时更换。

②被动控制（末端控制措施）

主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物的收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落在地面上的污染物渗入地下，并把滞留在地面上的污染物收集起来，集中处理。

防渗区分为简单防渗区、一般防渗区、重点防渗区。

厂房防渗参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求进行防腐防渗；

除重点、一般和绿化外的其他区域做简单防渗。

危险废物贮存库、事故池、污水管线、危化品库、铝灰渣暂存库参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行重点防渗。

具体防渗要求见下表：

表 4-32　土壤、地下水防渗要求

分区	污染物类型	厂内分区	防渗技术要求
简单防渗区	除重点、一般防渗之外的其他区域	办公区、生产区等	一般地面硬化
一般防渗区	其他类型	/	本项目不涉及
重点防渗区	危害性大的危险废物暂存区等	危险废物贮存库、危化品库、事故池、污水管线、铝灰渣暂存库等	根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求，防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数≤10^{-7}cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数≤10^{-10}cm/s，危险废物贮存库采取等效粘土防 huax 渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10^{-7}cm/s；或参照 GB18598 执行

除此之外，建议项目运营后还应采取以下污染防治措施：

①定期对地下水和土壤进行监测，以便及时发现问题，采取有效措施控制和消除污染危害。

②加强现场巡查，特别是在卫生清理、下雨地面水量较大时，重点检查有无渗漏情况。若发现问题，及时分析原因，找到泄漏点制定整改措施，尽快修补，确保防腐防渗层的完整性。

6 风险分析

根据（环发〔2012〕77 号）《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》，新、改、扩建相关建设项目环境影响评价应按照相应技术导则要求，科学预测评价突发性事件或事故可能引发的环境风险，提出环境风险防范和应急措施。

6.1 评价依据

（1）风险调查

调查建设项目危险物质数量和分布情况、生产工艺特点，收集危险物质安全技术说明书物质风险识别范围包括：主要原材料及辅助材料、燃料、中间产品、最终

产品以及生产过程中排放的“三废”污染物等。

（2）风险潜势初判

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），计算所涉及的项目涉及的突然环境事件风险物质的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q。在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。

当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；

当存在多种危险物质时，则按下式计算物质总量与其临界量比值（Q）：

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

式中：q_1，q_2，…，q_n——每种危险物质的最大存在总量，t；

Q_1，Q_2，…，Q_n——每种危险物质的临界量，t。

当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 Q≥1 时，将 Q 值划分为：（1）1≤Q<10；（2）10≤Q<100；（3）Q≥100。

拟建项目涉及的危险物质数量与临界量比值（Q）见下表。

表 4-33　拟建项目涉及的危险物质 Q 值确定表

序号	危险物质名称		最大存在量 qn/t	临界量 Qn/t	Q 值	依据
1	脱模剂	矿物质油 20%	18	2500	0.00144	《企业突发环境事件风险分级方法》附录 A
2	切削液	矿物质油 80%	3.6	2500	0.001152	
3	导轨油		1.8	2500	0.00072	
4	液压油		1.8	2500	0.00072	
5	导热油		1.8	2500	0.00072	
6	天然气*（管存量）		0.324	10	0.034	
合计					0.038752	
注：密度为 0.7174Kg/m^3，厂内管道长度为 400m，管道直径为 1.2m。						

根据上述分析，Q=0.038752<1。因此本项目编制进行环境风险专章。

6.2 环境风险识别

本项目运营期存在的主要环境风险为切削液、液压油等辅料泄漏、火灾及爆炸伴生和次生污染物对当地大气环境及群众身体健康产生不利影响；切削液、液压油进入地表水、土壤及地下水环境中，造成土壤或水环境污染。

6.3 环境风险分析

（1）大气环境风险影响途径分析

本项目大气环境风险主要为切削液、液压油等辅料发生泄漏、火灾伴生和次生污染物对大气环境及群众身体健康的影响。

切削液、液压油等辅料泄漏后直接进入大气环境或挥发进入大气环境，通过大气扩散对项目周围环境造成危害。

（2）地表水环境风险影响途径分析

项目主要地表水环境风险物质为原料暂存若管理不善，导致其发生泄漏后有可能进入地表水环境中，造成地表水环境污染。

（3）地下水和土壤风险影响途径分析

本项目切削液、液压油等辅料等泄漏后在厂区内可能通过垂直入渗进入土壤和地下水环境中造成污染，此类风险可能造成小面积、深层次土壤和地下水污染。若切削液、液压油等辅料后进入外环境中，则通过地面漫流直接进入土壤环境，并进一步下渗进入地下水环境中，此类风险可及时发现并采取措施，可能造成较大面积较浅层次土壤和地下水污染。切削液、液压油等辅料泄漏后进入地下水环境后，直接导致所在地地下水环境质量恶化。

6.4 风险防范措施

（1）电气、电讯安全防范

项目应加强对用电设备管理，对电线线路及设备线路定期进行检查，加强管理和安全知识教育，增强防范意识，防止火灾发生。要有充分的应急措施，项目应按照相关规定设置逃生系统，并能够有足够匹配的消防器材及备用应急电源。一旦发生意外，应立即启动应急预案。

①建议该项目设置事故警报，提醒人员及时疏散。

②在装置顶部设有一个风向标，便于本厂职工及附近范围内员工观察，同时备有照明，以备一旦发生泄漏或火灾时，有利于人们了解当时的主风向，迅速躲避，免于受害。

③按照生产装置的风险区划分，对厂房、各相关设备及管道设置防雷及防静电接地系统。

（2）消防及火灾报警系统

①本项目装置区设有消防水管网及雨污管网的建立。根据《建筑设计防火规范》

和《建筑灭火器配置设计规范》等要求，设置与生产、储存和办公场所相适应的消防设备。

②设置火灾自动报警系统。

（3）个体防护措施

为生产装置职工按要求配置安全帽、工作服、工作鞋、化学安全型护目镜、抗溶性橡胶手套、口罩以及防毒面具等。企业安排专人保管防护用品，定期检查和更新，并定期对操作人员进行身体检查，防治职业病。本项目配备常用的医疗器械、药品，并配置洗眼器、呼吸器、氧气瓶、纱布、急救药箱等紧急状况使用的药品。

（4）废气处理装置事故防范措施

①建立严格的操作规程，实行目标责任制，保证环境保护设施的正常运行。

②应严格按工艺规程进行操作，特别在易发生事故工序，应坚决杜绝为了提高产量等而不严格按要求配料、操作等情况，同时，操作人员应穿戴好劳动防护用品。

③储存注意事项：对各种原材料应分别储存于符合相应要求的库房中。加强防火，达到消防、安全等有关部门的要求。

④跑冒滴漏处理措施：发生跑冒滴漏时，必须佩戴防护用具进行处理，尽量回收物料。当发生严重泄漏和灾害时，可直接与消防队联系，并要求予以指导和协助，以免事故影响扩大。

⑤加强对职工的安全教育，制定严格的工作守则和个人卫生措施，所有操作人员必须了解接触化学品的有害作用及对患者的急救措施，以保证生产的正常运行和员工的身体健康。

⑥事故发生时的行动计划：应当制定一个当事故发生时必须采取哪些行动的计划。这种行动计划应该得到地方紧急事故服务部门（例如消防、救护、交通以及公安等有关负责部门）的同意，并向他们提供有关有毒有害物质危害的资料，还需定期进行演习以检查行动计划的效果。

行动计划的内容应包括：

①事故一发生就要立即对事故的级别，对厂内外职工和居民，对周围其他设备及邻近工厂的影响范围、影响的性质和程度等迅速作出估计和判断。

②对控制事故和减缓影响所必须采取的行动，如发生火灾时，全厂紧急停工，及时报警，由消防队根据火灾的具体情况实施灭火方案，断绝火源，避免火灾扩大

等。

③对污染物向下风向的扩散不断进行监测。

④保护厂内外职工和可能受影响的居民所采取的措施（例如疏散等）。

⑤保护周围的设备和邻近的工厂所采取的措施。

⑥向地方紧急事故服务部门提供处理处置污染物的应急工具、仪器和设备。

（5）事故池切断阀风险措施

①严格执行巡检制度，按时进行设备的巡检记录设备运行状况。

②要严格按照票证管理制度，逐级进行签字确认，各项安全措施确认准备完毕后，监护人和作业人员确定明白作业过程后方可作业。

③利用停车检修期，对阀门进行测试

④对雨水总排口进行紧急切断，对事故废水进行收集

⑤现场发现人员就近取灭火器控制火势，物资保障组提供应急物资，应急处置组打开事故池阀门，关闭雨水排口阀门，启动消防栓灭火处置。

6.5 事故池容量计算

根据《水体污染防控紧急措施设计导则》规定，项目区环境突发事件应急事故池应能容纳一次消防用水量和初期雨水存储，计算事故排水储存事故池容量：

$$V_{总}=（V_1+V_2-V_3）max+V_4+V_5$$

式中：

$V_{总}$——为计算各装置最大量，单位 m^3。

V_1——收集系统内发生事故时一个罐组或装置最大物料泄漏量，m^3。企业不涉及储罐，因此 $V_1=0m^3$；

V_2—发生事故的储罐或装置的消防水量，参照《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014），表 3.3.2 建筑物室外消火栓设计流量计算，本项目最大生产车间为丁类厂房，建筑面积约为 17595.83m^2，高度 12m，建筑体积为 211149.96m^3，则消火栓设计流量为 20L/s。

参照《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）中表 3.5.2 建筑物室内消火栓设计流量，本项目最大生产车间为丁类厂房，厂房高度小于 24m，则消防栓设计流量 10L/s，消防水枪个数 2 个。

综上，确定厂房建筑一次灭火的消火栓用水量 40L/S，以消防历时 2h 计，事故

情况下总用水量为 288m³，事故废水排放量取 80%，则事故废水排放量 230.4m³；V2 为 230.4m³。

V_3——发生事故时物料转移至其他容器及单元量，V_3 为 0；

V_4——发生事故时必须进入该系统的生产废水量根据项目情况，本项目无生产废水产生。故发生事故时进入该收集系统的生产废水量 V_4 为 0m³；

V_5——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量。

$V_5=10qF$

q——降雨强度，mm；按平均日降雨量；q=qa/n

qa——年平均降雨量，根据淮北市人民政府网站公布的数据，淮北市年平均降雨量为 849.6mm；

n——年平均降雨日数，根据 2024 年气象统计数据，淮北市年平均降雨日数 144 天；

则 q=849.6/144=5.899mm；最大生产车间面积为 17595.83m²，则汇水面积为 1.760hm²。

则 $V_5=10\times5.899\times1.760=103.822m^3$。

$V=（0+230.4）+0+103.822=334.222m^3$

因此，事故废水量为 334.222m³，现园区已配套建设一座事故池（有效容积为 441m³）已做防腐防渗，事故废水可以自流进入，位于厂区南侧，雨水总排口侧，综上，本项目依托园区配套建设的事故池可满足事故状态下事故废水的暂存。因此是可行的。

根据现场勘查并听取建设单位相关要求和建议，环评单位对应急池提出以下要求：

①应急池与产污源地之间需建设相应管道，一旦产生消防废水时，污水可以自流进入应急池进行暂存；

②对应急池进行内壁硬化和防腐处理，以免发生污水渗漏而造成地下水污染事故；

③应急池须保持空的状态，不得另作他用。

在采取了本次环评的上述措施后，该项目对周边环境影响可以接受。建设单位应按要求编制突发生态环境风险应急预案，并与园区内的突发生态环境风险应急预

案联动。故该项目对周围环境的环境风险影响较小，在可接受范围之内。

6.6 应急措施

本预案适用于在本项目区域内人为或不可抗力造成废气故障排放性事故和厂房发生火灾。

对可能发生的事故，应制订应急计划，使各部门在事故发生后能有步骤、有秩序地采取各项应急措施。

①事故发生后，应根据具体情况采取应急措施，切断泄漏源、火源，控制事故扩大，同时根据事故类型、大小启动相应的应急预案；

②发生重大事故，应立即上报相关部门，启动社会救援系统，就近地区调拨专业救援队伍协助处理；

③事故发生后，应立即通知当地突发事故领导小组、环保、消防、供电、自来水公司等部门，进行必要的救援与监控。

根据本环境风险分析的结果，对于本项目可能造成环境风险的突发性事故制定应急预案纲要（**本表为应急预案纲要，项目建成运营后应制定专业的风险应急预案**），供项目决策人参考。

表 4-34　环境风险突发事故应急预案纲要

序号	项目	内容及要求
1	危险源情况	详细说明危险源类型、数量、分布及其对环境的风险
2	应急计划区	危化品区、危废暂存区、邻近地区
3	应急组织	成立应急指挥小组，由最高领导层担任小组长，负责现场全面指挥，专业救援队伍负责事故控制、救援和善后处理。邻近地区：地区指挥部—负责医院附近地区全面指挥，救援，管制和疏散
4	应急状态分类应急响应程序	规定环境风险事故的级别及相应的应急状态分类，以此制定相应的应急响应程序。
5	应急设施设备与材料	院区：防火灾、爆炸事故的应急设施、设备与材料，主要为消防器材、消防服等；防有毒有害物质外溢、扩散；中毒人员急救所用的一些药品、器材；以防液体化工原料的进一步扩散；配备必要的防毒面具。临界地区：烧伤、中毒人员急救所用的一些药品、器材。
6	应急通讯通告与交通	规定应急状态下的通讯、通告方式和交通保障、管理等事项。可充分利用现代化的通信设施，如手机、固定电话、广播、电视等
7	应急环境监测及事故后评价	由专业人员对环境分析事故现场进行应急监测，对事故性质、严重程度所造成的环境危害后果进行评估，吸取经验教训避免再次发生事故，为指挥部门提供决策依据。
8	应急防护措施消除泄漏措施及需使用器材	事故现场：控制事故发展，防止扩大、蔓延及连锁反应；清除现场泄漏物，降低危害；相应的设施和器材配备；邻近地区：控制防火区域，控制和消除环境污染的措施及相应的设备配备。

9	应急控制撤离组织计划医疗救护与保护公众健康	事故现场：事故处理人员制定毒物的应急剂量、现场及临近装置人员的撤离组织计划和紧急救护方案；邻近地区：制定受事故影响的临近地区内人员对毒物的应急剂量、公众的疏散组织计划和紧急救护方案。
10	应急状态中止恢复措施	事故现场：规定应急状态终止秩序；事故现场善后处理，恢复生产措施；邻近地区：解除事故警戒，公众返回和善后回复措施。
11	人员培训与演习	应急计划制定后，平时安排事故出路人员进行相关知识培训并进行事故应急处理演习；对工厂工人进行安全卫生教育。
12	公众教育信息发布	对邻近地区公众开展环境风险事故预防教育、应急知识培训并定期发布相关信息。
13	记录和报告	设立应急事故专门记录，建立档案和报告制度，设立专门部门负责管理。
14	附件	准备并形成环境风险事故应急处理有关的附件材料。

6.7 结论

综上，采取上述风险防护措施后，项目的风险在可接受范围内，为避免风险事故，尤其是避免风险事故发生后对环境造成严重的污染，建设单位应树立并强化环境风险意识，增加对环境风险的防范措施，并使这些措施在实际工作中得到落实。

五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口/污染源		污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001	熔铝烟尘	颗粒物	采取车间封闭，集气罩收集（收集效率 90%）+耐高温布袋除尘器（处理效率为 95%）处理后，经 15mDA001 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1 排放限值、《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB 34/ 4812.6—2024）中相关标准
	DA002	脱模废气	非甲烷总烃	车间封闭，采取集气罩收集（收集效率 90%）+二级活性炭吸附装置（处理效率为 90%）处理后，经 15mDA002 排气筒排放	
		危险废物贮存库废气		危险废物贮存库封闭，集气罩收集（收集效率 90%）+二级活性炭吸附装置（处理效率为 90%）处理后，经 15mDA002 排气筒排放	
	DA003	天然气燃烧废气	颗粒物、NO_X、SO_2	经设备自带的低氮燃烧器燃烧后通过 DA003（15m）排气筒排放	
	无组织废气	打磨、抛光粉尘	颗粒物	设置打磨、抛光专用车间，区域局部封闭，定期清扫地面等措施	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关标准
		铝灰渣暂存废气	氨气	铝灰渣在储存过程中使用防水覆膜吨袋扎口，定期转运	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）
地表水环境	生活污水、纯水制备废水、冷却定期排污水		COD、BOD_5、SS 氨氮	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池收集后，汇同纯水制备废水、冷却定期排污水接管进入濉溪县第二污水处理厂处理达标后排入浍河	满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）及濉溪县第二污水处理厂接管限值
声环境	生产设备等		噪声	基础减振、合理布局、墙体隔声	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求

<table>
<tr><td>电磁辐射</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td></tr>
<tr><td>固体废物</td><td colspan="4">生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运处理；废边角料、不合格产品、废包装材料、废模具、地面金属废屑暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售；纯水制备产生的废过滤材料定期更换后交由厂家回收，工业固体废物的贮存、处置参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；沾染化学品的废包装材料、沾染切削液的金属废屑、废切削液、除尘器收集的粉尘、废活性炭、废导热油、废导轨油、废油桶、含油抹布、废手套、清洗废液暂存于厂区危险废物贮存库，定期交由有资质单位处置；铝灰渣暂存于厂区铝灰渣暂存库，定期交由有资质单位处置；危险废物贮存库建设执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）中相关标准。</td></tr>
<tr><td>土壤及地下水污染防治措施</td><td colspan="4">一般工业固废暂存场所（面积为 50m^2，位于生产车间西侧）、生产区、办公楼等做简单防渗；危险废物贮存库（面积为 10m^2，位于生产车间东侧）、危化品库（面积为 112m^2，位于空压站南侧）、铝灰渣暂存库（面积为 112m^2，位于危化品库南侧）、事故池（依托租赁，有效容积为 441m^3）等做重点防渗</td></tr>
<tr><td>生态保护措施</td><td colspan="4">不涉及</td></tr>
<tr><td>环境风险防范措施</td><td colspan="4">设消防、火灾报警系统；编制环境风险应急预案；设置事故池（有效容积为 441m^3）、设置监控系统、设置防火墙、定期对工作环境进行风险评估</td></tr>
<tr><td>其他环境管理要求</td><td colspan="4">5.1 标识牌设置
标识牌的设置应按《关于印发排放口标志牌技术规范的通知》（环办〔2003〕95 号）中及《排污单位污染物排放口二维码标识技术规范》（HJ1297-2023）、《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》（HJ1405-2024）中相关规定实施，统计所有排污口的名称、位置、数量、以及排放污染物的名称、数量等内容上报当地环保部门，以便进行验收和排污口规范性管理。图形符号分别为提示图形和警告图形符号两种，根据《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）中相关规定执行，环境保护图形标志的形状及颜色见下表：
表 5-1 环境保护图形符号一览表
<table>
<tr><th>序号</th><th>排放口</th><th>提示/警告图形标识</th><th>功能</th></tr>
<tr><td>1</td><td>废水排放口</td><td></td><td>表示污水向水体排放</td></tr>
<tr><td>2</td><td>排气筒</td><td></td><td>表示废气向大气排放</td></tr>
<tr><td>3</td><td>噪声源</td><td></td><td>表示噪声向外环境排放</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

4	危险废物		表示危险废物贮存库

5.2 排污许可联动内容

本项目与《固定污染源排污许可分类管理名录》对照如下表。

表 5-2 项目与固定污染源排污许可分类管理名录的判别

行业类别		内容	本项目判别
三十一、汽车制造业 36			
汽车零部件及配件制造 367	重点管理	纳入重点排污单位名录的	不涉及
	简化管理	除重点管理以外的汽车整车制造 361，除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂）的汽车用发动机制造 362、改装汽车制造 363、低速汽车制造 364、电车制造 365、汽车车身、挂车制造 366、汽车零部件及配件制造 367	不涉及
	登记管理	其他	符合
三十二、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造 377	重点管理	纳入重点排污单位名录的	不涉及
	简化管理	除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂）的	不涉及
	登记管理	其他	符合
二十八、金属制品业 33			
铸造及其他金属制品制造 339	重点管理	黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	不涉及
	简化管理	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	符合
	登记管理	其他	不涉及

综上，对照固定污染源排污许可分类，本项目从严执行，为简化管理。要求企业在履行竣工环保“三同时”验收时完善排污许可手续。

六、结论

本项目选址于*，项目建设符合我国现行的产业政策，选址合理，符合当地区域

总体规划，总体布置可行。污染治理措施技术经济可行，采取相应的污染防治措施后可使污染物达标排放，对评价区域环境质量的影响不明显，项目选址与周边用地功能相容性较好，无重大环境制约因素。只要严格落实环境影响报告表和工程设计提出的环保对策措施，确保项目产生的污染物达标排放，从环境保护的角度考虑，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目分类	污染物名称	现有工程排放量（固体废物产生量）①	现有工程许可排放量②	在建工程排放量（固体废物产生量）③	本项目排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量（新建项目不填）⑤	本项目建成后全厂排放量（固体废物产生量）⑥	变化量⑦
废气	非甲烷总烃	0	0	0	0.849	0	0.849	0.849
	颗粒物	0	0	0	0.728	0	0.728	0.728
	SO_2	0	0	0	0.352	0	0.352	0.352
	NO_X	0	0	0	1.666	0	1.666	1.666
废水	COD	0	0	0	0.054	0	0.054	0.054
	氨氮	0	0	0	0.003	0	0.003	0.003
生活垃圾		0	0	0	4.5	0	4.5	+4.5
一般工业固体废物	废边角料	0	0	0	103.2	0	103.2	+103.2
	不合格产品	0	0	0	34.4	0	34.4	+34.4
	废包装材料	0	0	0	2	0	2	+2
	废模具	0	0	0	0.2	0	0.2	+0.2
	地面金属废屑	0	0	0	1.971	0	1.971	+1.971
	废过滤材料	0	0	0	0.06	0	0.06	+0.06
危险废物	沾染化学品的废包装材料	0	0	0	11.985	0	11.985	+11.985

	废活性炭	0	0	0	5.4	0	5.4	+5.4
	废切削液	0	0	0	5	0	5	+5
	沾染切削液的金属废屑	0	0	0	3	0	3	+3
	除尘器收集的粉尘	0	0	0	2.693	0	2.693	+2.693
	铝灰渣	0	0	0	8.75	0	8.75	+8.75
	废导热油、废液压油、废导轨油	0	0	0	10	0	10	+10
	废油桶	0	0	0	1.33	0	1.33	+1.33
	含油废抹布、废手套	0	0	0	0.05	0	0.05	+0.05
	清洗废水	0	0	0	412.8m^3	0	412.8m^3	+412.8m^3

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①