



# 建设项目环境影响报告表

## (污染影响类)

项目名称：机械部件加工项目

建设单位(盖章)：纽威精密锻造(溧阳)有限公司

编制日期：2024年1月

中华人民共和国生态环境部制

## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	机械部件加工项目		
项目代码	2309-320481-89-01-459720		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	溧阳市竹箦镇竹节路9号		
地理坐标	119°20'30.63", 31°32'39.52"		
国民经济行业类别	C3484 机械零部件加工	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业 69、通用零部件制造
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	溧阳市行政审批局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	溧行审备[2023] 237 号
总投资（万元）	1000	环保投资（万元）	10
环保投资占比（%）	1	施工工期	3 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m <sup>2</sup> ）	1200m <sup>2</sup>
专项评价设置情况	/		
规划情况	规划文件：《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》 审查部门：无 审批文号以及名称：无		
规划环境影响评价情况	文件名：《溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园发展规划环境影响报告书》 审查部门：常州市生态环境局 审批文号以及名称：《市生态环境局关于溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园发展规划环境影响报告书的审查意见》-常溧环审〔2019〕37号		

扩建项目利用现有厂房进行建设（位于竹箦镇竹节路9号），属于《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》规划范围内，土地利用类型为工业用地，项目已经溧阳市行政审批局备案，从事机械部件加工，属于通用设备制造业，符合国家、地方的产业政策；项目未列入竹箦镇绿色铸造产业园发展规划中环境准入条件清单内；周边基础设施完善，供水、排水、供电等条件均满足企业建设及运营所需；本项目建设符合竹箦镇绿色铸造产业园发展规划、规划环评结论及审查意见要求。具体如下：

**1、与《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》相符性分析**

**（1）规划范围**

产业园规划面积为3.219km<sup>2</sup>，四至范围为：北至上上公路，东至竹箦河、南至规划中的纬一路、西至旅游大道。

**（2）规划年限**

基准年：2017年；

规划年限：2017-2030年。

**（3）产业定位**

产业园产业定位为：发展一、二类工业，优先发展低污染或无污染的装备制造、电子信息、新材料、轻工产业。

装备制造产业：依托“江苏省铸造行业转型升级示范基地”、全国首个“中国绿色铸造小镇”等优势产业的工业基础，延伸产业链，优先大力发展汽车零部件、能源装备、轨道交通装备、海工装备等及通用机械等多个生产领域。

项目从事机械部件加工，属于通用设备制造业，符合《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》相关要求。

**（4）基础设施规划**

**①给水工程**

**规划：**产业园由现状竹箦水厂供水（位于竹箦集镇内，水源为吕庄水库），竹箦水厂最大日供水量为3.5万吨；远期由溧阳市区域供水系统供水（水源主要为沙河水库和大溪水库），竹箦水厂改为吕庄增压站，最大日供水量为5.3万吨。规划期末日用水量为约9000m<sup>3</sup>，区内规划的给水管网呈环状布置，布置在道路的东侧或南侧。

**现状：**竹箦水厂改为吕庄增压站，产业园由溧阳市区域供水系统供水（水源主要为沙河水库

和大溪水库)，最大日供水量为 5.3 万吨。

### ②排水工程

**规划：**产业园污水近期接入溧阳市竹簧污水处理有限公司集中处理，尾水最终排入竹簧河；远期溧阳市竹簧污水处理有限公司将改造为污水提升泵站，污水进入南渡污水处理厂集中处理，尾水最终排入北河。污水管径 DN300~DN600，污水管一般布置在道路西侧和北侧的绿化带下。

雨水管网布置采取分散方式，遵循就近排放的原则，雨水排入竹簧河及支河。雨水主干管管径一般为Φ800~Φ1800，支管管径为Φ600。埋深控制在 1.5~3.5m。

**现状：**溧阳市竹簧污水处理有限公司已改造为污水提升泵站，产业园污水均接管进溧阳市南渡污水处理厂集中处理。

现状雨水管道均布置在绿化带下，就近排入竹簧河及支河。

### 南渡污水处理厂

南渡污水处理厂位于溧阳市南渡新材料工业集中区，日处理能力 3 万 m<sup>3</sup>/d，分二期进行建设，目前一期处理规模 1.5 万 m<sup>3</sup>/d 已投入运营，尚有 3000m<sup>3</sup>/d 的余量，主要收集和处理的南渡镇、竹簧镇、上兴镇镇区及撤并乡镇生活污水，属于生活污水处理厂。污水厂于 2017 年 5 月 25 日《溧阳市民水投资发展有限公司新建南渡污水处理厂项目环境影响报告表》取得溧阳市环境保护局作出的批复（溧环表复[2017]148 号），并于 2021 年 1 月 22 日完成验收。污水厂尾水处理达到《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（GB32/1072-2007）（同时满足 GB32/1072-2018 标准）及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）排放标准后排入北河。

污水厂工艺图见下表。

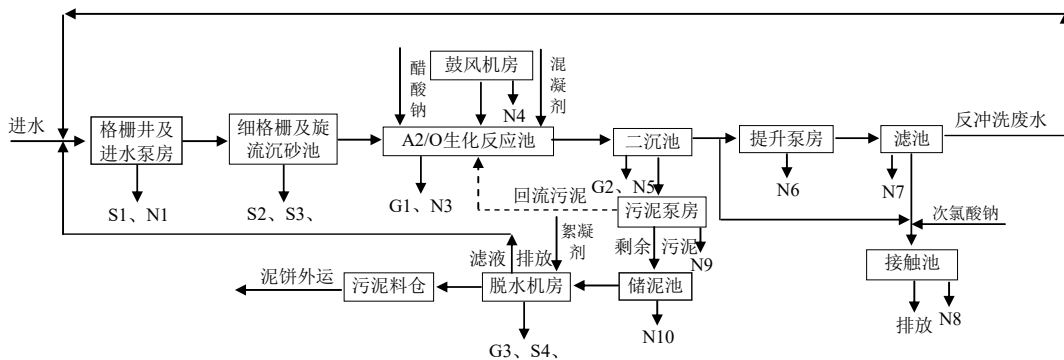


图 1-1 南渡污水处理厂处理工艺流程图

### ③供电工程

**规划：**在产业园内增设一变电站。根据地块用电容量计算及用地划分，设置 4 个 10KV 开关站。开关站转供容量控制为 8000-12000KVA/座，并可与 10KV 变电站合建，由 10KV 开关站出线对 10KV 变配电站（变压器）进行调控和管理。开关站分别位于各分区地块负荷中心，某些重要地段的 10KV 开关站应设有二回以上电源。

**现状：**集中区现状主要利用集中区外南侧的 220KV 旧县变电站。

项目周边供水、排水、供电管网均已铺设，项目周边基础设施建设完善，满足项目使用需求。

2、与《溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园发展规划环境影响报告书》及其审查意见相符性分析

**(1) 环境准入条件清单**

**表 1-1 环境准入条件清单**

类别	行业类别		相符性分析	
鼓励入区的行业	装备制造	汽车零部件、能源装备、轨道交通装备、海工装备制造	扩建项目从机械零部件加工，不属于限批类行业。满足文件要求。	
	新材料产业	新型建筑材料、新型特种金属材料和绿色环保材料等		
	电子信息产业	系统集成、网络物联网及系统集成等及嵌入式软件研究		
	轻工产业	食品、环保材料、家具、包装用品等轻工产业		
行业限批	装备制造	含氮磷废水项目，含电镀工艺、冶金工艺项目，涉铅涉重金属项目		
	新材料产业	含氮磷废水排放项目，含化工合成项目		
	电子信息产业	含氮磷废水排放项目		
	轻工产业	含制浆造纸、染整、酿造工艺项目		
污染控制	新引入项目的环保措施及污染物排放强度不得高于行业或产品标准，并按照国家、江苏省相关行业规范、法律法规等要求进行污染防治			扩建项目淬火、正火、回火、天然气燃烧废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1“铸件热处理”排放限值；扩建项目抛丸、焊接、打磨依托原有工位及设备，颗粒物经袋式除尘器处理后排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32-4041-2021）表 1 排放限值；厂界颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值；厂区内非甲烷总烃监测浓度还应满足江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 排放。噪声执行 GB12348—2008 标准限值；固废零排放。满足文件要求。
清洁生产	新引入项目的工艺、设备和环保设施及单位 GDP 用水量、综合能耗和污染物排放强度不得高于行业或产品标准；铸造业企业清洁生产指标至少需满足《铸造行业清洁生产评价指标体系》二级指标中 II 级基准值。			扩建项目从机械部件加工，不涉及前道铸件生产；原有高端阀门生产为铸造项目，清洁生产指标满足。满足文件要求。
总量控制	新建排放二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行区域内现役源 2 倍削减量替代，实现增产减污；提高挥发性有机物排放类项目建设要求，在环评批复时应要求其落实 VOCs 污染防治“三同时”措		扩建后，排放颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs（非甲烷总烃），根据常环环评（2021）9 号文件要求在溧阳市内平衡。满足文件要求。	

施，严格控制 VOCs 排放增量。

(2) 与《溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园发展规划环境影响报告书》审查意见相符性分析

表 1-2 与审查意见相符性分析

序号	审查意见	本项目
1	(一) 加强规划引导和空间管控，严格入区项目的环境准入管理。执行国家产业政策、规划产业定位、最新环保准入条件，按照现行有效的溧阳市竹箦镇总体规划加强区域空间管控，新引进项目须满足土地利用性质，落实《报告书》提出的生态环境准入清单(附件 1)，清洁生产水平需达到国内行业先进水平。	扩建项目从事机械部件加工，符合环境准入条件清单，详见表 1-1，项目利用现有厂区内工业厂房，距离最近居民区满足 250m 卫生防护距离要求，清洁生产水平需达到国内行业先进水平。符合要求。
2	(二) 完善环境基础设施，严守环境质量底线。集中区采用雨污分流、清污分流排水体制，强化工业废水的污染控制，满足接管标准后送污水厂集中处理、达标排放。集中区使用清洁能源，禁止使用煤、重油等高污染燃料；危险废物交由有资质的单位统一收集处置。明确集中区环境质量改善目标，落实污染物总量管控要求。采取有效措施减少主要污染物和挥发性有机物、恶臭污染物的排放总量。	项目使用天然气、电能，为清洁能源；运营过程中产生的危废暂存于厂区内危废贮存库，定期委托资质单位处置；废气污染物总量根据常环环评(2021)9 号文件要求在溧阳市内平衡。符合要求。
3	(三) 加强污染源整治，提升园区环境管控水平。建立完善企业挥发性有机污染物治理绩效档案。按照规范设置严格的防渗措施，控制地下水和土壤污染。做好废水、清下水在线监控，定期排查企业废水输送、分类收集与分质处理等落实情况。区内废水重点污染源企业须按要求安装废水排放在线监控设施，明确在线监测因子，并与当地环保部门联网。	项目拟建立有机废气治理绩效档案；项目区域及依托设施区域地面已进行防渗处理，防止地下水以及土壤污染。符合文件要求。
4	(四) 强化环境监测预警和环境风险应急体系建设。建立环境要素的监控体系，每年开展集中区大气、水、声、土壤、地下水等环境质量的跟踪监测与管理，根据监测结果并结合区域污染物削减措施实施的进度和效果，适时优化调整规划实施。加强集中区环境风险防范应急体系建设，建设并完善应急响应平台，完善应急预案。严格落实国家和省相关要求，做好关闭、搬迁企业的退出管理和风险管控工作，保障企业退出后场地再利用的环境安全。	按照相关法律、法规及规范要求修订应急预案，建设完成后进行定期演练，针对水、气声等污染物，制定日常监测计划，符合要求。
5	四、对拟入区建设项目环评的指导意见 拟入区建设项目，应结合规划环评提出的指导意见做好环境影响评价工作，落实规划环评提出的空间管控、污染物排放、环境准入等要求，加强与规划环评的联动，重点开展工程分析、环境影响评价和环保措施的可行性论证，强化环境监测和环境保护相关措施的落实。规划环评中规划协调性分析、环境现状、污染源调查、每年开展的环境质量监测数据等资料可供建设项目环评共享，相应评价内容可结合更新情况予以简化。	项目满足规划环评中空间管控、污染物排放、环境准入等要求，本次评价开展了项目工程分析、环境影响评价和环保措施的可行性论证，提出了环境监测和环境保护相关措施，满足文件要求。

综上，项目建设与竹箦镇绿色铸造产业园发展规划、规划环评结论及其审查意见相符。

## 1、产业政策相符性分析

表 1-3 项目与相关产业政策相符性

序号	文件名称	相关内容	相符性分析
1	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第 7 号）	限制类：不涉及； 淘汰类：未涉及“落后工艺、落后产品”	扩建项目从事机械部件加工，不属于限制、淘汰、禁止类，为允许类，与文件相符。
2	《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》（苏办发[2018]32 号-附件 3）	目录中“限制、淘汰、禁止类”均未涉及相关内容	扩建项目从机械部件加工，不属于限制、淘汰、禁止类，与文件相符。
3	《产业发展与转移指导目录（2018 年本）》	江苏省-引导不再承接的产业：无相关内容	不涉及
6	《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评[2021]45 号）	高耗能、高排放建设项目覆盖行业主要为煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材等六个行业	扩建项目从事机械部件加工，不属于文件中的两高行业，符合文件要求。
7	《环境保护综合目录》（2021 版）	“高污染、高环境风险”产品名录：无相关内容	扩建项目从事机械部件加工，不涉及“高污染、高环境风险”产品。

## 2、“三线一单”相符性分析

本项目不涉及江苏省国家生态红线、江苏省生态空间管控区域，不违背生态红线管控要求；项目用地、用水、用电等符合区域相关资源利用及资源承载力要求；项目污染物排放通过源头控制、污染物达标治理、区域削减、总量控制等，不违背区域环境质量整治及提升控制要求；项目符合国家及地方产业政策和相关准入规定；具体见下表。

表 1-4 项目与“三线一单”相符性分析

	相关规划	相关内容	相符性分析
生态红线	《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）	与本项目最近的国家级生态保护红线是溧阳瓦屋山省级森林公园，区域面积为 16.67 平方公里，范围包括溧阳瓦屋山省级森林公园总体规划中确定的范围（包括生态保育区和核心景观区等）。	溧阳瓦屋山省级森林公园与本项目最近的直线距离为 9.95km，位于本项目西侧，项目不在江苏省国家级生态保护红线范围内，满足生态保护红线规划要求。
	《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）	与本项目最近的江苏省生态空间管控区域是溧阳市宁杭生态公益林，区域面积为 9.11 平方公里，范围包括宁杭高速与高铁中间生态公益林。	溧阳市宁杭生态公益林与本项目最近的直线距离为 2.6km，位于本项目南侧，项目不在江苏省生态空间管控区域范围内，满足生态空间管控区域规划要求。
资源利用上线	《竹箴镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030 年）》及其环评报告书	规划工业用地面积 207.7 公顷，占规划建设用地的 65.1%。规划工业用地布局在上上公路南侧，其中鸿达路以西布置为二类工业，鸿达路以东布置为一类工业，工业区与居住区之间用绿化隔离。	扩建项目利用竹箴镇竹节路 9 号厂区内现有厂房建设，厂区用地已取得不动产权证，用地性质为工业用地，符合区域用地规划。
		供水：由溧阳市区域供水系统供水（水源主要为沙河水库和大溪水库），最大日供水量为 5.3 万吨。单位 GDP 用水量≤8m <sup>3</sup> /万元。	扩建项目新鲜用水远小于水厂供水能力，单位工业增加值新鲜水耗量≤8m <sup>3</sup> /万元，满足产业园清洁生产

其他符合性分析

			产规划指标。
		供电：由 220KV 旧县变电站供电。单位 GDP 综合能耗<0.4 吨标煤/万元	扩建项目单位 GDP 综合能耗<0.4 吨标煤/万元，满足产业园清洁生产规划指标。
环境质量底线	《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）》（苏政复[2022]13 号）、《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030 年）》及其规划环评、《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》	溧阳市主要河流以及纳污河流北河规划为Ⅲ类水质。2022 年，溧阳市主要河流水质整体状况为优，水质均达到Ⅲ类水质标准。	扩建项目不新增废水产生及排放。
	《常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）》、《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030 年）》及其规划环评、《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》	项目区域规划为二类环境空气质量功能区，区域执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准。根据《2022 年度溧阳市生态环境状况公报》，项目区域现状为不达标区。	扩建项目抛丸、焊接、打磨依托原有工位及设备，颗粒物经袋式除尘器处理后达标排放；热处理天然气燃烧废气达标排放；废气污染物排放总量通过区域削减或减量替代，区域内不会增加污染物排放。根据大气环境影响分析及结论，项目建设环境影响可接受。
	《市政府关于印发<溧阳市中心城区声环境功能区划>的通知》（溧政发[2023]3 号）、《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030 年）》及其规划环评	本项目所在区域为 3 类声功能区，厂界声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类标准限值。	根据噪声预测结果，在落实相应隔声、减震等噪声污染防治措施后，其边界可以实现达标排放，项目建设对周边声环境影响可接受。
负面清单	《市场准入负面清单（2022 年版）》	一、禁止准入类 1.法律、法规、国务院决定等明确设立且与市场准入相关的禁止性规定； 2.国家产业政策明令淘汰和限制的产品、技术、工艺、设备及行为； 3..不符合主体功能区建设要求的各类开发活动； 4.禁止违规开展金融相关经营活动； 5.禁止违规开展互联网相关经营活动。	扩建项目从事机械部件加工，不涉及《市场准入负面清单（2022 年版）》中禁止准入类相关规定；不涉及《市场准入负面清单（2022 年版）》中禁止准入类；符合文件要求。
	关于印发《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 版）》（长江办[2022]7 号）的通知、关于印发《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 版）江苏省实施细则》（苏长江办[2022]55 号）的通知	二、区域活动 7.禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。 9.禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。 10.禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。 12.禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照清单合规园区名录执行。	扩建项目位于竹箦镇绿色铸造产业园。从事机械部件加工，不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》（苏办发[2018]32 号-附件 3）等文件中的限制类、禁止类、淘汰类项目，不含明令淘汰落后工艺及装备，不属于严重过剩产能行业，不在合规园区外。符合要求。



		<p><b>三、产业发展</b></p> <p>18.禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。</p> <p>19.禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高能耗高排放项目。</p>	
	关于印发《长江保护修复攻坚战行动计划》的通知（环水体[2022]55号）	<p>（七）深入实施工业污染治理。</p> <p>开展工业园区水污染治理专项行动，深入排查整治污水管网老旧破损、混接错接等问题，推动提升园区污水收集处理效能。推进化工行业企业排污许可管理，加大园区外化工企业监管力度，确保达标排放，鼓励有条件的化工园区开展初期雨水污染控制试点示范，实施化工企业“一企一管、明管输送、实时监测”，防范环境风险。</p> <p>（十）深入推进长江入河排污口整治。</p> <p>深化入河入海排污口监督管理改革。全面交办长江入河排污口清单，加强统筹调度和技术指导，指导各地按照“一口一策”原则研究制定排污口整治方案并推动实施，完成一个、销号一个。加强截污治污工作，解决污水违规溢流入江等问题。</p>	扩建项目从事机械部件加工，不在化工园区内；扩建项目不新增废水产生、排放；现有生活污水接管进溧阳南渡污水处理厂集中处理。符合要求。
	《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》及其规划环评	详见表 1-1：环境准入条件清单	扩建项目从事机械部件加工，不在环境准入负面清单中，符合文件要求。

项目位于溧阳市竹箦工业园区，属于太湖流域和长江流域，根据《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），项目所在区域属于重点管控单元，具体管控要求对照见下表：

**表 1-5 与《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）相符性分析**

管控类别		文件相关内容	项目建设	相符性
江苏省重点区域（流域）生态环境重点管控要求	长江流域空间布局约束	<p>1. 始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。</p> <p>2. 加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。</p> <p>3. 禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。</p> <p>4. 强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035</p>	扩建项目距离最近的国家级生态保护红线“溧阳瓦屋山省级森林公园”9.95km，因此项目用地不在生态保护红线范围内；项目所在地用地规划为工业用地，不在永久基本农田范围内；扩建项目从事机械部件加工，不属于管控要求中的禁止建设项目，不涉及港口和码头项目，不涉及新建独立焦化项目。	符合

			年)》的码头项目,禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。 5.禁止新建独立焦化项目。		
		污 染 物 排 放 管 控	1.根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。 2.全面加强和规范长江入河排污口管理,有效管控入河污染物排放,形成权责清晰、监控到位、管理规范的长江入河排污口监管体系,加快改善长江水环境质量。	扩建项目不新增废水产生、排放;现有生活污水接管进溧阳南渡污水处理厂集中处理,不增加区域废水污染物总量排放。	符合
		环 境 风 险 防 控	1.防范沿江环境风险。深化沿江石化、化工、医药、纺织、印染、化纤、危化品和石油类仓储、涉重金属和危险废物处置等重点企业环境风险防控。 2.加强饮用水水源保护。优化水源保护区划定,推动饮用水水源地规范化建设。	扩建项目从事机械部件加工,企业将按照相关法律、法规及规范及时修订应急预案,并定期进行应急演练,防范环境风险;项目不在水源地保护区范围内,不会对水源地造成影响。	符合
		资 源 利 用 效 率 要 求	到2020年长江干支流自然岸线保有率达到国家要求。	项目不涉及长江干支流,不会影响长江干支流自然岸线保有率。	符合
	太湖流域	空 间 布 局 约 束	1.在太湖流域一、二、三级保护区,禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目,城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。 2.在太湖流域一级保护区,禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目,禁止新建、扩建畜禽养殖场,禁止新建、扩建高尔夫球场、水上游乐等开发项目以及设置水上餐饮经营设施。 3.在太湖流域二级保护区,禁止新建、扩建化工、医药生产项目,禁止新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口。	项目位于太湖流域三级保护区,扩建项目从事机械部件加工,新新增废水产生、排放,不涉及畜禽养殖场、高尔夫球场、水上游乐等开发项目,不涉及水上餐饮经营设施。	符合
		污 染 物 排 放 管 控	城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点行业主要水污染物排放限值》。	不涉及	/
		环 境 风 险 防 控	1.运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。 2.禁止向太湖流域水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物。 3.加强太湖流域生态环境风险应急管控,着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能力。	扩建项目原辅料均使用汽运,不涉及使用船舶运输;项目产生的危险废物委托有资质的单位处置,实现零排放。	符合
		资 源 利 用 效 率 要 求	太湖流域加强水资源配置与调度,优先满足居民生活用水,兼顾生产、生态用水以及航运等需要。	扩建项目新增用水量较小,远小于水厂供水能力,不会对区域供水资源产生影响。	符合
<p>扩建项目位于溧阳市竹箦工业园区,根据《关于印发常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》(常环[2020]95号),项目所在区域属于重点管控单元,具体管控要求对照见下表:</p>					

表 1-6 与《关于印发常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（常环[2020]95 号）相符性分析

管控类别	文件相关内容	项目建设	相符性	
常州市重点 管控单元生态 环境准入清单 (竹箦工业集中 区)	空间布局约束	(1) 禁止引入装备制造业中含氮磷废水项目，含电镀工艺、冶金工艺项目，涉铅涉重金属项目。 (2) 禁止引入新材料产业中含氮磷废水排放项目，化工合成项目。 (3) 禁止引入电子信息产业中含氮磷废水排放的项目。 (4) 禁止引入轻工产业中含制浆造纸、染整、酿造工艺项目。	项目机械部件加工，不属于禁止引入类项目。	符合
	污染物排放管控	(1) 严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。 (2) 园区污染物排放总量不得突破环评报告及批复的总量。	扩建项目抛丸、焊接、打磨依托原有工位及设备，颗粒物经袋式除尘器处理后达标排放；热处理天然气燃烧废气达标排放，污染物排放总量根据常环环评〔2021〕9 号要求在溧阳市内平衡。扩建项目不新增废水产生、排放，固废实现零排放。 扩建后，园区污染物排放总量未突破环评报告及批复的总量。	符合
	环境风险防控	(1) 园区建立环境应急体系，完善事故应急救援体系，加强应急物资装备储备，编制突发环境事件应急预案，定期开展演练。 (2) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位，应当制定风险防范措施，编制完善突发环境事件应急预案，防止发生环境污染事故。 (3) 加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	企业将按照相关要求修订应急预案。 项目已制定污染源监测计划，后续按照监测计划及排污许可要求执行。	符合
	资源开发效率要求	(1) 大力倡导使用清洁能源。 (2) 提升废水资源化技术，提高水资源回用率。 (3) 禁止销售使用燃料为“III 类”（严格），具体包括：1、煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；4、国家规定的其它高污染燃料。	项目使用电能、天然气，属于清洁能源，不涉及燃料的使用。	符合

3、审批原则相符性分析

表 1-7 与《省生态环境厅关于进一步做好建设项目环评审批工作的通知》苏环办[2019]36 号相符性分析

序号	建设项目环评审批要点内容	相符性分析
1	一、有下列情形之一的，不予批准：（1）建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划；（2）所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求；（3）建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏；（4）改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防止措施；（5）建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理。——《建设项目环境保护管理条例》	扩建项目从事机械部件加工，选址、布局、规模均符合环保法律法规；项目所在区域位于环境质量不达标区，抛丸、焊接、打磨依托原有工位及设备，颗粒物经袋式除尘器处理后达标排放；热处理天然气燃烧废气达标排放，符合区域环境质量改善目标管理要求；项目未有所列不予批准的情形，符合文件要求。
2	二、严格控制在优先保护类耕地集中区域新建有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业，有关环境保护主管部门依法不予审批可能造成耕地土壤污染的建设项目环境影响报告书或者报告表。——《农用地土壤环境管理办法（试行）》（环境保护部 农业部令 第46号）	扩建项目位于溧阳市竹簧工业园区，利用已有厂房建设，已取得不动产权，用地性质为工业用地，不属于优先保护类耕地集中区域，本项目从事机械部件加工，不属于有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业。符合文件要求。
3	三、严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件审批前，须取得主要污染物排放总量指标。——《关于印发<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》（环发〔2014〕197号）	扩建项目在审批前进行污染物的总量申请，取得排放总量指标。
4	四、（1）规划环评要作为规划所包含项目环评的重要依据，对于不符合规划环评结论及审查意见的项目环评，依法不予审批。（2）对于现有同类型项目环境污染或生态破坏严重、环境违法违规现象多发，致使环境容量接近或超过承载能力的地区，在现有问题整改到位前，依法暂停审批该地区同类行业的项目环评文件。（3）对环境质量现状超标的地区，项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的，依法不予审批其环评文件。对未达到环境质量目标考核要求的地区，除民生项目与节能减排项目外，依法暂停审批该地区新增排放相应重点污染物的项目环评文件。除受自然条件限制、确实无法避让的铁路、公路、航道、防洪、管道、干渠、通讯、输变电等重要基础设施项目外，在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件。——《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150号）	扩建项目从事机械部件加工，符合《竹簧镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》及环境影响报告书结论、审查意见要求；项目所在区域同类型项目未出现破坏生态严重、环境违法违规现象多发等环境问题；项目所在地为环境质量达标区，所产生的污染物较小，采取合理的污染防治措施后均可达标排放，对环境影响较小，且项目建设地点不在生态保护红线范围之内。符合文件要求。
5	五、严禁在长江干流及主要支流岸线1公里范围内新建布局化工园区和化工企业。严格化工项目环评审批，提高准入门槛，新建化工项目原则上投资额不得低于10亿元，不得新建、改建、扩建三类中间体项目。——《关于全面加强生态环境保护坚决打好污染防治攻坚战的实施意见》（苏发〔2018〕24号）	扩建项目位于溧阳市竹簧工业园区，不在长江干流及主要支流岸线1公里范围内，项目从机械部件夹功能，属于其他有色金属压延加工业，不属于化工行业。符合文件要求。
6	六、禁止新建燃煤自备电厂。在重点地区执行《江苏省化工钢铁煤电行业环境准入和排放标准》。燃煤电厂2019年底前全部实行超低排放。——《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32号）	项目不涉及新建燃煤自备电厂。
7	七、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。——《江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》（苏政发〔2018〕122号）	项目不涉及溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等的使用。

8	<p>八、一律不批新的化工园区，一律不批化工园区外化工企业（除化工重点监测点和提升安全、环保、节能水平及油品质量升级、结构调整以外的改扩建项目），一律不批化工园区内环境基础设施不完善或长期不能稳定运行企业的新改扩建化工项目。新建（含搬迁）化工项目必须进入已经依法完成规划环评审查的化工园区。</p> <p>严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。——《省政府关于深入推进全省化工行业转型发展的实施意见》（苏政发〔2016〕128 号）</p>	<p>扩建项目从事机械部件加工，不属于化工行业，且不涉及新建危化品码头。符合文件要求。</p>
9	<p>九、生态保护红线原则上按禁止开发区域的要求进行管理，严禁不符合主体功能定位的各类开发活动，严禁任意改变用途。</p> <p>——《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）</p>	<p>项目用地不在生态保护红线内。</p>
10	<p>十、禁止审批无法落实危险废物利用、处置途径的项目，从严审批危险废物产生量大、本地无配套利用处置能力、且需设区市统筹解决的项目。——《省政府办公厅关于加强危险废物污染防治工作的意见》（苏政办发〔2018〕91 号）</p>	<p>项目危险废物拟委托有资质的单位处理。</p>
11	<p>十一、（1）禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。（2）禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。（3）禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。（4）禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。（5）禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全以及保护生态环境、已建重要枢纽工程以外的项目，禁止在岸线保留区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全、航道稳定以及保护生态环境以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。（6）禁止在生态保护红线和永久基本农田范围内投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和环境治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农牧民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。（7）禁止在长江干支流 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。（8）禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。（9）禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。（10）禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。</p> <p>——《关于发布长江经济带发展负面清单指南（试行）的通知》（推动长江经济带发展领导小组办公室文件第 89 号）</p>	<p>项目不涉及码头项目和过长江通道项目；不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段、生态保护红线、永久基本农田范围内等敏感区域范围之内；项目从事机械部件加工，不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于严重过剩产能行业的项目。</p>
<p><b>表 1-8 与《省生态环境厅关于进一步加强建设项目环评审批和服务工作的指导意见》（苏环办〔2020〕225 号）相符性分析</b></p>		
序号	文件主要要求	相符性

1	<p>(一)建设项目所在区域环境质量未达到国家或地方环境质量标准，且项目拟采取的污染防治措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的，一律不得审批。</p> <p>(二)加强规划环评与建设项目环评联动，对不符合规划环评结论及审查意见的项目环评，依法不予审批。规划所包含项目的环评内容，可根据规划环评结论和审查意见予以简化。</p> <p>(三)切实加强区域环境容量、环境承载力研究，不得审批突破环境容量和环境承载力的建设项目。</p> <p>(四)应将“三线一单”作为建设项目环评审批的重要依据，严格落实生态环境分区管控要求，从严把好环境准入关。</p>	<p>项目所在区域为环境空气质量不达标区，扩建项目抛丸、焊接、打磨依托原有工位及设备，颗粒物经袋式除尘器处理后达标排放；热处理天然气燃烧废气达标排放；满足区域环境质量改善目标；项目位于溧阳市竹箠工业园区中，建设符合规划环评要求，详见表 1-1、表 1-2；项目符合江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案、常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案相关要求，详见表 1-6。符合文件要求。</p>
2	<p>(五)对纳入重点行业清单的建设项目，不适用告知承诺制和简化环评内容等改革试点措施。</p> <p>(六)重点行业清洁生产水平原则上应达国内先进以上水平，按照国家和省有关要求执行超低排放或特别排放限值标准。</p> <p>(七)严格执行《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则(试行)》，禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等行业中的高污染项目。禁止新建燃煤自备电厂。</p> <p>(八)统筹推动沿江产业战略性转型和在沿海地区战略性布局，坚持“规划引领、指标从严、政策衔接、产业先进”，推进钢铁、化工、煤电等行业有序转移，优化产业布局、调整产业结构，推动绿色发展。</p>	<p>项目废气污染物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)及《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)标准限值要求；</p> <p>项目不属于钢铁、石化、化工等高污染项目，不涉及自备电厂建设，符合《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则(试行)》相关要求；</p> <p>项目不属于钢铁、化工、煤电等行业，符合区域规划中产业定位，符合文件要求。</p>
3	<p>(九)对国家、省、市级和外商投资重大项目，实行清单化管理。对纳入清单的项目，主动服务、提前介入，全程做好政策咨询和环评技术指导。</p> <p>(十)对重大基础设施、民生工程、战略新兴产业和重大产业布局等项目，开通环评审批“绿色通道”，实行受理、公示、评估、审查“四同步”，加速项目落地建设。</p> <p>(十一)推动区域污染物排放深度减排和内部挖潜，腾出的排放指标优先用于优质重大项目建设。指导排污权交易，拓宽重大项目排放指标来源。</p> <p>(十二)经论证确实无法避让国家级生态保护红线的重大项目，应依法履行相关程序，且采取无害化的方式，强化减缓影响和补偿措施。</p>	<p>项目不涉及国家、省、市级和外商投资重大项目；</p> <p>项目不属于重大基础设施、民生工程、战略新兴产业和重大产业；</p> <p>项目建设不涉及国家级生态保护红线，符合文件要求。</p>
4	<p>(十三)纳入生态环境部“正面清单”中环评豁免范围的建设项目，全部实行环评豁免，无须办理环评手续。</p> <p>(十四)纳入《江苏省建设项目环评告知承诺制审批改革试点工作实施方案》(苏环办〔2020〕155号)的建设项目，原则上实行环评告知承诺制审批。但对于穿(跨)越或涉及国家级生态保护红线和省生态空间管控区域的、未取得主要污染物排放总量指标的、年产生危险废物 100 吨以上的建设项目，不适用告知承诺制。</p>	<p>项目未纳入“正面清单”；</p> <p>项目不在告知承诺制范围内，不适用告知承诺制；</p>
5	<p>(十五)严格执行建设项目环评分级审批管理规定，严禁超越权限审批、违反法定程序或法定条件审批。</p> <p>(十六)建立建设项目环保和安全审批联动机制，互通项目环保和安全信息，特别是涉及危险化学品的建设项目，必要时可会商审查和联合审批，形成监管合力。</p> <p>(十七)在产业园区(市级及以上)规划环评未通过审查、项目主要污染物排放指标未落</p>	<p>项目按照分级审批管理规定交由常州市溧阳生态环境局审批；项目所在区域规划环评已通过审查。</p>

实、重大环境风险隐患未消除的情况下，原则上不可先行审批项目环评。  
(十八)认真落实环评公众参与有关规定，依规公示项目环评受理、审查、审批等信息，保障公众参与的有效性和真实性。

#### 4、“十四五”生态环境保护规划相符性分析

表 1-9 与文件的相符性分析

文件名称	相关内容	项目建设	相符性
《省政府办公厅关于印发江苏省“十四五”生态环境保护规划的通知》 (苏政办发[2021]84号)	<b>推进产业结构绿色转型升级</b> 推动传统产业绿色转型。严格落实国家落后产能退出指导意见，依法淘汰落后产能和“两高”行业低效低端产能	扩建项目从事机械部件加工，属于允许类项目，不违背文件要求。	相符
	<b>持续深化水污染防治</b> 持续巩固工业水污染防治。推进纺织印染、医药、食品、电镀等行业整治提升，严格工业园区水污染管控要求，加快实施“一园一档”“一企一管”，推进长江、太湖等重点流域工业集聚区生活污水和工业废水分类收集、分质处理。	扩建项目不新增废水产生、排放；现有生活污水接管进溧阳南渡污水处理厂集中处理，尾水达标排入北河。	相符
	<b>加强固体废物污染防治</b> 加强固体废物源头治理。完善固体废物标准规范和管理制度，加快修订《江苏省固体废物污染环境防治条例》，推进固废源头减量。严格控制新(扩)建固体废物产生量大、区域难以实现有效综合利用和无害化处置的项目。对产废企业开展清洁生产审核，推广应用先进成熟的清洁生产技术工艺。	项目一般固废综合处置，危废委托资质单位处置，生活垃圾由环卫清运，固废实现零排放。	相符
《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》	<b>严格管理项目准入“负面清单”。</b> 充分考虑碳达峰的要求，实施全市钢铁、化工、电力等重点行业结构调整；全面开展“危污乱散低”出清提升行动；培育 A 级企业，提高高新技术产值占规上工业比重。落实“三线一单”生态环境分区管控，全面完成产业园区规划环评编制，严格按照生态环境准入清单入园入区，实现“三线一单”和规划环评成果联动、融合、提升，把环境容量作为项目引进的重要依据，把环境准入作为项目取舍的重要标准，实现产业项目好中选优。	扩建项目从事机械部件加工，位于竹箦镇绿色铸造产业园内，满足准入清单入园要求	
	<b>加强工业固废处置能力。</b> 将垃圾、污泥、一般工业固废、危险废物等集中处置设施纳入当地公共基础设施范畴，加快补齐工业固体废物收储、处置能力建设短板，实现工业园区一般工业固废和危废利用处置和贮存规范化。落实产废单位源头管理精细化，开展废物减量化工艺改造、场内综合利用处置，实现源头减排。实行安全分类存放，并禁止危险废物和生活垃圾混入，强化贮存管理，建立健全监督管理机制和监管台账，落实一般工业固体废物转移交接记录制度。推进生态工业园建设，搭建资源共享、废物处理公共平台，提高能源资源综合利用效率。推进资源循环利用，完善再生资源回收利用体系，扩大生产者责任延伸制范围，培育一批资源综合利用产业骨干企业。力争 2025 年一般工业固体废物综合利用率达到 100%。	扩建项目危险废物，单独分类存放于危险废物贮存库，委托有资质单位处置，并对危险废物编制管理台账；固体废物妥善处置率达到 100%	

#### 5、污染防治攻坚战相符性分析

表 1-10 与市政府办公室关于印发《2023 年溧阳市深入打好污染防治攻坚战工作方案》的通知（溧政办发〔2022〕24 号）相符性分析

文件相关内容	项目建设	相符性
推进固定源深度治理。持续推进钢铁、水泥、电力企业超低排放改造，推进建材、有色金属等工业窑炉重点行业大气污染深度治理或清洁能源替代工作。	扩建项目热处理使用天然气，为清洁能源	与文件要求相符
深入推进长江大保护专项行动。把保护修复长江生态环境摆在更加突出的位置，严格执行长江经济带发展负面清单及实施细则，全面贯彻落实《江苏省长江船舶污染防治条例》《江苏省长江流域水生态保护“十四五”规划》和江苏省“十四五”长江经济带污染治理“4+1”工程系列实施方案，持续提升污染防治能力水平，推进生态系统保护修复。 规范工业企业排水行为。推动工业废水与生活污水分类收集、分质处理。	扩建项目不新增废水产生、排放；现有生活污水接管进溧阳南渡污水处理厂集中处理。	与文件要求相符
积极推进“无废城市”建设专项行动。认真落实《常州市“十四五”时期“无废城市”建设实施方案》，打造具有新能源之都特色的无废循环发展产业链。完善危险废物全生命周期监控系统，严厉打击危险废物非法转移处置倾倒等违法犯罪行为。	扩建项目一般工业固废定期外卖综合处理；危险废物委托资质单位处置。	与文件要求相符

#### 6、与《关于印发<工业炉窑大气污染综合治理方案>的通知》（环大气〔2019〕56号）相符性分析

文件要求：“（一）加大产业结构调整力度。严格建设项目环境准入。新建涉工业炉窑的建设项目，原则上要入园，配套建设高效环保治理设施。重点区域严格控制涉工业炉窑建设项目，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；原则上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）；加大落后产能和不达标工业炉窑淘汰力度。（二）加快燃料清洁低碳化替代。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。（三）实施污染深度治理。推进工业炉窑全面达标排放。”

扩建项目从事机械部件加工，不属于钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃行业，部件热处理炉，采用清洁能源天然气加热，燃烧废气达标排放，符合《关于印发<工业炉窑大气污染综合治理方案>的通知》（环大气〔2019〕56号）相关要求。

#### 7、与《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》苏环办〔2020〕101号、《省生态环境厅关于印发重点环保设施项目安全辨识和固体废物鉴定评价工作具体实施方案的通知》苏环办〔2022〕111号文相符性分析

表 1-11 与相关文件相符性分析

文件	相关内容	项目建设	相符性
《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》苏环办	企业要切实履行好从危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项	项目建成后将完善危废管理计	与文件要求



[2020]101号	环保和安全职责；要制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案。 落实《建设项目危险废物环境影响评价指南》，进一步做好建设项目环评审批工作，科学评价建设项目产生的危险废物。 企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	划并报备管理部门，严格落实危废管理制度中对产生、收集、贮存、运输、利用、处置各环节的要求。 建设单位将对布袋除尘器旋风除尘器以及两级活性炭吸附装置开展安全风险辨识管控。	相符。
------------	--	---	-----

### 8、水污染防治相关文件相符性分析

表 1-12 与太湖相关条例相符性分析

文件相关内容	项目建设	相符性分析
《省政府办公厅关于公布江苏省太湖流域三级保护区范围的通知》（苏政办发〔2012〕221号）	本项目位于太湖三级保护区，严格贯彻落实《太湖流域管理条例》和《江苏省太湖水污染防治条例》中的相关条例	
《太湖流域管理条例》（国务院令 604号） 第二十八条 排污单位排放水污染物，不得超过经核定的水污染物排放总量，并应当按照规定设置便于检查、采样的规范化排污口，悬挂标志牌；不得私设暗管或者采取其他规避监管的方式排放水污染物。禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目，现有的生产项目不能实现达标排放的，应当依法关闭。		
《江苏省太湖水污染防治条例》(2018年5月1日施行) 第四十三条，太湖流域一、二、三级保护区禁止以下行为： （一）新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外； （二）销售、使用含磷洗涤用品； （三）向水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物； （四）在水体清洗装贮过油类或者有毒有害污染物的车辆、船舶和容器等； （五）使用农药等有毒物毒杀水生生物； （六）向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾； （七）围湖造地； （八）违法开山采石，或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动； （九）法律、法规禁止的其他行为。	扩建项目从事机械部件加工，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等行业；扩建项目不新增废水产生、排放，原有项目生活污水接管进南渡污水处理厂，尾水处理达标后排入北河。本项目不属于太湖流域保护区的禁止行为，不在文件中规定的禁止建设项目之列。	与文件要求相符

### 9、与危险废物专项行动相关文件的相符性分析

表 1-13 与危险废物专项行动相关文件相符性分析

文件	相关内容	项目建设	相符性
《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办[2019]149号）	设置标志牌、包装识别标签和视频监控，配备通讯设备、照明设施和消防设施；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。鼓励有条件的企业采用云存储方式保存视频监控数据。企业应根据危险废物的种类和特性进行分区分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。	扩建项目依托原有 25m <sup>2</sup> 危废贮存库，已设置视频监控，并配备通讯设备、照明设施和消防设施；拟按《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）（含 2023 年修改单）、《危险废物识别标志技术规范》（HJ1276-2022）及《关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办[2023]154 号）要求完善危废贮存库的环境保护图形标志，在危险废物产生点至贮存库运输通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求规范视频监控，并与中控室联网，视频记录保存 3 个以上。	与文件要求相符
《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）	危险废物贮存设施（含贮存点）应按照《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）、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办[2020]401号）等文件要求设置视频监控，并与中控室联网，视频监控应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。		
《关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办[2023]154号）	一、严格落实产废单位危险废物污染防治主体责任。产废单位必须将危险废物提供或者委托给有资质单位从事收集、贮存、利用处置活动，并有危险废物利用处置合同、资金往来、废物交接等相关证明材料。严禁产废单位委托第三方中介机构运输和利用处置危险废物；严禁将危险废物提供或者委托给无资质单位进行收集、贮存和利用处置。	扩建项目生产运行前与资质单位签订危废处置协议，产生的危废交由资质单位处置。	相符
《关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办〔2021〕207号）	二、严格危险废物产生贮存环境监管。通过“江苏环保保险谱”，全面推行产生和贮存现场实时申报，自动生成二维码包装标识，实现危险废物从产生到贮存信息化监管。	项目建成运营过程产生的危险废物及时申报。	相符
《关于进一步规范企事业单位废弃包装材料环境管理工作的通知》（常溧环〔2022〕39号）	四、管理要求 1、细致分类、明确属性 各单位应根据废包装材料及其污染物的不同，对各类原辅材料生产使用过程中产生的废包装材料进行分类管理。	项目建成后对各类原辅材料生产使用过程中产生的废包装材料进行分类管理。	相符
	2、规范命名、如实记录 为规范废包装容器管理，防止各单位不慎将废包装容器委托经营资质不匹配的经营单位处置利用，降低法律风险、消除环境及安全隐患，现要求对废包装容器统一以“规格(容积、容重)+内容物名称+材质(钢、铁、塑料、玻璃等)+包装材料名称(瓶、桶、袋等)”命名。各单位须建立废包装材料管理台账(附件 2、附件 3)，对照产废周期，结合实际，如实并及时对废包装材料产	废弃包装以“规格(容积、容重)+内容物名称+材质(钢、铁、塑料、玻璃等)+包装材料名称(瓶、桶、袋等)”命名，并记入废包装材料管理台账，台账保存五年以上。	相符

	生、贮存、转移、运输、去向等信息进行记录，台账记录保存五年以上。		
	<p>3、安全贮存、依法处置</p> <p>各单位应根据本单位所有废包装材料及其它一般工业固体废物及危险废物的产生量、转移周期、贮存方式等因素，对照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》《危险废物贮存污染控制标准》建设具备相应贮存能力的一般工业固废及危险废物贮存场所。同时，应做好应急预案、污染防治及隐患防范措施，确保固体废物规范、安全贮存。</p> <p>各单位选择废包装材料处置利用单位时，必须仔细核实其经营资质和接收控制标准，重点核对废包装材料规格、材质，所沾染物质危险特性、有害物质类型或含量等信息。禁止委托无资质单位或资质不匹配单位处置利用废包装容器。</p>	扩建项目依托原有 25m <sup>2</sup> 危废贮存库。废弃包装材料委托对应资质单位利用或者处置。	相符
	<p>4、周转用包装材料</p> <p>原辅材料使用单位须建立周转用包装材料管理台账(附件 4)，如实记录产生日期、临时贮存量、转运数量、转运去向等信息；根据实际转运量，每月或每季度由周转用包装材料使用商提供包含详细信息的接收证明。</p>	产生的废弃包装建立管理台账，并在周转时提供接收证明。	相符

### 10、与铸造行业相关文件的相符性分析

扩建项目从事机械部件加工，依托原有高端阀门（铸造）项目热处理、气割、气刨、焊接及环保设备。

#### (1) 与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）相符性分析

原有高端阀门（铸造）项目选址位于竹箐镇绿色铸造产业园，用地性质为工业用地；企业铸件生产规模 14000t/a；铸造生产采用水玻璃/树脂砂芯造型工艺不涉及国家明令淘汰的生产工艺；使用中频电炉，熔炼（化）设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器，配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯设备，酯硬化水玻璃砂（再生）旧砂回用率≥80%；建立质量管理体系，设置质量管理部门并配备专职质量检测人员，配置与原辅材料、生产过程以及铸件质量相关的理化、计量、无损、型砂检测等检验检测设备；配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声实现达标排放，工业固体废物得到规范处置；企业将参照《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》的要求开展绩效分级管理，制定重污染天气应急减排措施；建立环境管理体系，通过认证并持续有效运行；按照要求重新申领排污许可证。综上，）原有高端阀门

符合《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）相关要求。

### **(2) 与《常州市铸造行业综合整治提升实施方案》（常危污乱散低办[2022]1号）符合性分析**

原有高端阀门（铸造）项目手续齐全，不涉及国家明令淘汰的生产工艺、设备，现场管理规范，企业制定安全生产管理制度，废气、噪声可实现达标排放，一般工业固废及危险废物规范暂存规范处置，不在关停、整治项目名单内，符合《常州市铸造行业综合整治提升实施方案》（常危污乱散低办[2022]1号）中相关要求。

### **(3) 与《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》（苏环办[2023]242号）相符性分析**

原有高端阀门（铸造）项目选址位于竹箦镇绿色铸造产业园，不属于其中“淘汰、替代、治理”项目，熔化采用中频电炉，采用水玻璃/树脂砂芯造型；所用树脂粘结剂为改性酚醛树脂；铸造涂料含乙醇 25%折《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB\_T 38597-2020）中“防火涂料” $\leq 420\text{g/L}$  低 VOCs 含量涂料；大气污染物处理后可达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）标准排放：涂料、树脂、固化剂存储、转移、使用过程满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）管控及排放要求；废钢等一般固废储存于半封闭场所；造型、制芯、浇注工序产尘点应安装集气罩并配备除尘设施，落砂、抛丸清理、砂处理废气收集至除尘设施；清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修工序在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施除尘器；卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面；除尘灰采取袋装收集、存放和运输；厂区道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁。主要生产设施安装高清视频监控、用电监控设施；符合《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》（苏环办[2023]242号）相关要求。

### **11、《江苏省国家级生态保护红线规划》及《江苏省生态空间管控区域规划》相符性**

#### **(1) 《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74号）**

根据《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74号），全省陆域共划定 8 大类 407 块生态保护红线区域，总面积 8474.27 平方公里，占全省陆域国土面积的 8.21%。其中溧阳市有 9 个国家级生态保护红线区域，具体为：

溧阳市上黄水母山省级自然保护区；溧阳水母山中华曙猿地质遗迹保护区；溧阳天目湖湿地县级自然保护区；溧阳天目湖国家级森林公园；

西郊省级森林公园；溧阳瓦屋山省级森林公园；溧阳天目湖国家湿地公园（试点）；江苏溧阳长荡湖国家湿地公园（试点）；长荡湖重要湿地（溧阳市）。其中与本项目最近的生态保护红线区域介绍如下：

**表 1-14 溧阳瓦屋山省级森林公园生态保护红线规划**

生态保护红线名称	类型	红线区域范围	区域面积 (平方公里)	方位	距离 (m)
溧阳瓦屋山省级森林公园	森林公园的生态保育区和核心景观区	溧阳瓦屋山省级森林公园总体规划中确定的范围（包括生态保育区和核心景观区等）	16.67	西侧	9950

由上表可知，本项目不在《江苏省国家级生态保护红线规划》中划定的生态红线区域内。

**(2) 《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发〔2020〕1号）**

根据《江苏省生态空间管控区域规划》，全省共划定 811 块陆域生态空间保护区域，生态空间管控区域面积 14741.97 平方公里。具体为：

江苏溧阳长荡湖国家湿地公园（试点）、溧阳水母山中华曙猿地质遗迹保护区、溧阳瓦屋山省级森林公园、西郊省级森林公园、天目湖风景名胜區、溧阳南山水源涵养区、沙河水库水源涵养区、大溪水库水源涵养区、溧阳市上黄水母山省级自然保护区、溧阳天目湖湿地县级自然保护区、溧阳天目湖国家级森林公园、溧阳天目湖国家湿地公园（试点）、溧阳市中河洪水调蓄区、溧阳市芜申运河洪水调蓄区、溧阳市城东生态公益林、溧阳市燕山县级森林公园、溧阳市宁杭生态公益林、丹金溧漕河（溧阳市）洪水调蓄区、长荡湖（溧阳市）重要湿地、大溪水库洪水调蓄区。其中与本项目最近的生态空间管控区域介绍如下：

**表 1-15 溧阳市宁杭生态公益林生态空间管控区域规划**

生态空间保护区域名称	主导生态功能	生态空间管控范围	面积 (km <sup>2</sup> )	方位	距离 (m)
溧阳市宁杭生态公益林	自然与人文景观保护	宁杭高速与高铁中间生态公益林	9.11	南	2600

由上表可知，本项目不在《江苏省生态空间管控区域规划》中划定的生态空间保护区域内。

## 二、建设项目工程分析

建设内容

### 1、项目由来

纽威精密锻造（溧阳）有限公司成立于 2017 年 11 月 16 日，企业的经营范围为：锻件制品制造及加工、销售；阀门铸件制造、加工与销售；金属材料、金属零部件的销售等（详见附件 3）。

纽威精密锻造（溧阳）有限公司占地面积 238 亩（158553m<sup>2</sup>）。其中：一期厂区占地 80 亩，已建成年产 50000t 锻件制品的生产能力，14000t 阀门零部件的机加工能力，尚未建设；二期占地 158 亩，已建成年产 14000 吨高端阀门的铸造生产能力。

企业根据市场变化，拟投资 1000 万元，利用现有车间 1200m<sup>2</sup> 扩建机械部件加工项目，该项目已取得溧阳市行政审批局备案，用地已取得不动产权证，土地利用类型为工业用地（详见附件 4）。

受建设单位的委托，我单位承担本次建设项目环境影响评价工作。我单位根据溧行审备[2023]237 号，并与纽威精密锻造（溧阳）有限公司确认，本次评价内容为：机械部件加工 7000 吨/年。

对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，本项目为“三十一、通用设备制造业 69、泵、阀门、压缩机及类似机械制造--其他”，应编制环境影响报告表。根据“关于印发《建设项目环境影响报告表》内容、格式及编制技术指南的通知（环办环评〔2020〕33 号）”，本项目按照“建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）”编制环境影响报告表。

### 2、建设内容

#### 2.1 主体工程

扩建项目位于二期厂区现有 4# 厂房，主体工程内容详见下表：

**表 2-1 项目主体工程**

建（构）筑名称		层数	建筑面积 /m <sup>2</sup>	建筑高 /m	耐火等级	用途
一期厂区	联合厂房	1	28866.28	15	二级	锻件制品生产
	机加工厂房	1	10438.75	15	二级	阀门零部件机加工
	办公楼	4	2995.57	12	二级	办公楼
	食堂	2	1464.48	8.4	二级	食堂
	配套服务中心	2	1515.06	8.1	二级	配套服务中心
	配电房	2	735.45	8.4	二级	配电房
	液氧站	/	/	/	/	提供自用氧气
二期厂区	1#厂房	1	8737.38	15	二级	铸造车间
	2#3#联合厂房	1	20481.04	15	二级	
	4#厂房	1	9847.09	15	二级	热处理、气割/气刨/焊接、抛丸处理、 <b>扩建机加工</b>
	5#厂房	1	2586.18	15	二级	打磨
	6#厂房	1	4819.36	15	二级	打磨、酸洗
	木模库	1	1442.32	15	二级	木模库房

危化品库	1	96.08	7.75	二级	危险化学品库、危险废物贮存库 (25m <sup>2</sup> )
一般固废库	1	530.25	15	二级	一般固废暂存
探伤室	2	1057.58	15	二级	探伤

## 2.2 产品方案

扩建项目主要进行阀门及其配套零部件加工，产品方案如下：

表 2-2 项目产品方案表

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）		产品名称及规格	生产能力（t/a）			运行时间（h/a）
				原有项目	扩建项目	合计	
1	一期厂区	联合厂房	锻件制品	50000	0	50000	2400
2		机加工厂房	其他阀门零部件	14000	0	14000	4800
3	二期厂区	1#~6#厂房	高端阀门	14000	0	14000	4800
4		4#厂房	机械部件	0	7000	7000	2400

## 2.3 公用及辅助工程

项目公用及辅助工程包括：原有已建项目实际情况及拟建项目、扩建项目情况汇总见表 2-3。

## 2.4 原辅料、设备表

项目主要原辅料及理化/毒理性质、设备使用情况见表 2-4~表 2-6。

## 3、项目定员及工作制度

扩建项目不新增员工，职工在原有项目内调剂；维持原有工作制度：每年工作 300 日，两班制，每班 8h，年工作时数为 4800h。

## 4、水平衡

项目建成后全厂水平衡如下：

## 5、厂区平面布置及周边用地现状

### 5.1 厂区平面布置

扩建项目利用现有 1200m<sup>2</sup> 生产厂房，依托原有热处理设备，在原有机加工区布置新增机加工设备，依托原有抛丸机、焊接工位进行机械零件加工，设置原料堆放区、成品堆放区，扩建项目平面布置沿用原有项目生产布局，工艺流程、厂内转运顺畅，便于污染控制，布局较合理。厂区平面布置图见附图 2。

### 5.2 厂区周围用地状况图

建设地点及周边环境：项目东侧为新建工业企业，南侧与西侧为农田及空地，北侧为溧阳市新力机械有限公司，距厂界最近敏感目标为南侧 330m 处的荷花村。项目周围状况详见附图 3。

表 2-3项目主要公辅工程内容一览表

建设内容	设计能力				备注	
	原有项目（已建）	原有项目（拟建）	扩建项目	全厂		
贮运工程	原料堆放区	一期厂区联合厂房内：500m <sup>2</sup> 二期厂区铸造厂房内：500m <sup>2</sup>	一期厂区机加工厂房内 500m <sup>2</sup>	100m <sup>2</sup>	1600m <sup>2</sup>	/
	木模库	1445m <sup>2</sup>	/	/	1445m <sup>2</sup>	/
	危化品库	71m <sup>2</sup>	/	/	71m <sup>2</sup>	/
	成品堆放区	联合厂房内：500m <sup>2</sup> 铸造厂房内：500m <sup>2</sup>	一期厂区机加工厂房内 500m <sup>2</sup>	100m <sup>2</sup>	1600m <sup>2</sup>	
公用工程	给水工程	一期厂区： 新鲜水用量 40000m <sup>3</sup> /a，其中 生活用水 3500m <sup>3</sup> /a，生产用水 36500m <sup>3</sup> /a 二期厂区： 新鲜水用量 25732.5m <sup>3</sup> /a，其 中生活用水 2500m <sup>3</sup> /a，生产用 水 23232.5m <sup>3</sup> /a	一期厂区： 生活用水 1500m <sup>3</sup> /a	二期厂区： 淬火用水 3000m <sup>3</sup> /a	一期厂区： 新鲜水用量 41500m <sup>3</sup> /a，其 中生活用水 5000m <sup>3</sup> /a，生产 用水 36500m <sup>3</sup> /a 二期厂区： 新鲜水用量 28732.5m <sup>3</sup> /a，其 中生活用水 2500m <sup>3</sup> /a，生产 用水 26232.5m <sup>3</sup> /a 合计： 新鲜水用量：70232.5m <sup>3</sup> /a	依托区域给水管网
	排水工程	一期厂区： 2800m <sup>3</sup> /a，全部为生活污水 二期厂区： 2000m <sup>3</sup> /a，全部为生活污水	一期厂区： 生活污水 1200m <sup>3</sup> /a	/	一期厂区： 4000m <sup>3</sup> /a，全部为生活污水 二期厂区： 2000m <sup>3</sup> /a，全部为生活污水 合计： 生活污水量 6000m <sup>3</sup> /a	经厂区污水总排口，接管进入市政管网，经竹簧污水提升泵站排入南渡污水处理厂



建设内容	冷却系统			<p><b>一期厂区：</b> 总循环量 1352 m<sup>3</sup>/h， 2 台 200 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 100 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 187 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 25 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 320 m<sup>3</sup>/h 冷却塔</p> <p><b>二期厂区：</b> 总循环量：138m<sup>3</sup>/h， 1 台 35m<sup>3</sup>/h 冷却塔、2 台 42 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 24 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、2 台 37m<sup>3</sup>/h 冷却塔</p>	/	/	<p><b>一期厂区：</b> 总循环量 1352 m<sup>3</sup>/h， 2 台 200 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 100 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 187 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 25 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 320 m<sup>3</sup>/h 冷却塔</p> <p><b>二期厂区：</b> 总循环量：138m<sup>3</sup>/h， 1 台 35m<sup>3</sup>/h 冷却塔、2 台 42 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、1 台 24 m<sup>3</sup>/h 冷却塔、2 台 37m<sup>3</sup>/h 冷却塔</p>	<p><b>一期厂区：</b> 用于锻造炉、热处理炉冷却，冷却方式为间接冷却</p> <p><b>二期厂区：</b> 用于中频炉体及电源、砂处理线冷却，冷却方式为间接冷却</p>
	供气工程		天然气	<p><b>一期厂区：</b> 天然气用量：710 万 m<sup>3</sup>/a，</p> <p><b>二期厂区：</b> 天然气用量：571.2 万 m<sup>3</sup>/a， 设 1 调压站；</p>	/	252.8 万 m <sup>3</sup> /a	<p><b>一期厂区：</b> 天然气用量：710 万 m<sup>3</sup>/a；</p> <p><b>二期厂区：</b> 天然气用量：824 万 m<sup>3</sup>/a， 设 1 调压站；</p>	<p><b>一期厂区：</b> 用于固溶+淬火+回火、锻造、正火、回火等热处理加热。</p> <p><b>二期厂区：</b> 用于正火、淬火、正火热处理、二次砂处理加热、气割加工。</p>
			压缩空气	<p><b>一期厂区：</b> 压缩空气：10m<sup>3</sup>/min 空压机 1 台，空压站</p> <p><b>二期厂区：</b> 压缩空气：10m<sup>3</sup>/min 空压机 4 台，空压站</p>	/	/	<p><b>一期厂区：</b> 压缩空气：10m<sup>3</sup>/min 空压机 1 台，空压站</p> <p><b>二期厂区：</b> 压缩空气：10m<sup>3</sup>/min 空压机 4 台，空压站</p>	/
	供电工程			<p><b>一期厂区：</b> 1400 万度/a，设 1 配电房</p> <p><b>二期厂区：</b> 1500 万度/a，设 1 配电房</p>	50 万度/a	50 万度/a	3000 万度/a	依托区域供电管网
	环保工程	废气处理工	锻件制品	固溶+淬火+回火箱式天然气燃烧废	直接排放	/	/	直接排放

建设内容	程	气	正火炉天然气燃烧废气	直接排放	/	/	直接排放	通过 15m 高 DA031 排气筒排放
			锻造炉天然气燃烧废气	直接排放	/	/	直接排放	通过 15m 高 DA032~DA034 排气筒排放
			其他阀门零部件	切割、裁板粉尘	/	集气罩收集+袋式除尘--1 套	/	集气罩收集+袋式除尘--1 套
		高端阀门	熔化废气	集气罩收集+袋式除尘器--3 套	/	/	集气罩收集+袋式除尘器--3 套	通过 18m 高 DA001、DA006、DA011 排气筒排放
			制芯、造型、落砂、砂处理	①制芯： 集气罩收集+初效过滤+二级活性炭--1 套	/	/	①制芯： 集气罩收集+初效过滤+二级活性炭--1 套	①制芯： 通过 18m 高 DA003 排气筒排放
				②落砂、砂处理： 集气罩收集+袋式除尘+二级活性炭--3 套	/	/	②落砂、砂处理： 集气罩收集+袋式除尘+二级活性炭--3 套	②落砂、砂处理： 通过 18m 高 DA004、DA008、DA013 排气筒排放
				③二次砂处理： 管道收集+旋风除尘+水喷淋+袋式除尘-1 套	/	/	③二次砂处理： 管道收集+旋风除尘+水喷淋+袋式除尘-1 套	③二次砂处理： 通过 18m 高 DA009 排气筒排放
			浇注废气	集气罩收集+初效过滤+二级活性炭--3 套	/	/	集气罩收集+初效过滤+二级活性炭--3 套	通过 18m 高 DA002、DA007、DA012 排气筒排放
		抛丸、打磨	①铸造后清理： 集气罩收集+旋风除尘+袋式除尘--3 套	/	/	①铸造后清理： 集气罩收集+旋风除尘+袋式除尘--3 套	①铸造后清理： 通过 18m 高 DA005、DA010、DA014 排气筒排放	

建设内容			②热处理后抛丸： 集气罩收集+袋式除尘--1套	/	依托原有	②热处理后抛丸： 集气罩收集+袋式除尘--1套	②热处理后抛丸： 通过 18m 高 DA021 排气筒排放
			③打磨/抛丸处理： 集气罩收集+打磨袋式除尘+ 抛丸袋式除尘--6套	/	/	③打磨/抛丸处理： 集气罩收集+打磨袋式除尘+ 抛丸袋式除尘--6套	③打磨/抛丸处理： 通过 18m 高 DA022~DA025、 DA027~DA028 排气筒 排放
		气割、气刨、焊接	集气罩收集+袋式除尘*4套	/	依托原有	集气罩收集+袋式除尘*4套	通过 18m 高 DA015、 DA016、 DA017、 DA018 排气筒排放
		淬火天然气燃烧废气	直接排放	/	依托原有	直接排放	通过 18m 高 DA019 排气筒排放
		正火、回火天然气燃烧废气	直接排放	/	依托原有	直接排放	通过 18m 高 DA020 排气筒排放
		酸洗	集气罩收集+水喷淋+碱液喷淋处理--1套	/	/	集气罩收集+水喷淋+碱液喷淋处理--1套	通过 18m 高 DA026 排气筒排放
		危化品库、危险废物贮存库	整体换风+活性炭吸附处理--1套	/	/	整体换风+活性炭吸附处理--1套	通过 18m 高 DA029 排气筒排放
		废水处理工程	淬火废水	200m <sup>3</sup> 淬火池	/	/	200m <sup>3</sup> 淬火池
	二次砂处理废气喷淋废水		10m <sup>3</sup> 循环池	/	/	10m <sup>3</sup> 循环池	定期清理委外处置
	PT 废水		2m <sup>3</sup> 收集池			2m <sup>3</sup> 收集池	定期清理委外处置
	酸洗废水、清洗废水、喷淋废水		“废水收集+中和、除氟+絮凝沉淀+斜管沉淀+石英石过滤+中间水池+蒸发”处理--1套，处理能力：0.5m <sup>3</sup> /h	/	/	“废水收集+中和、除氟+絮凝沉淀+斜管沉淀+石英石过滤+中间水池+蒸发”处理--1套，处理能力：0.5m <sup>3</sup> /h	污泥压滤后委外处置，废水处理回用于酸洗漂洗，不外排

	固废	一般工业固体废物贮存场	/	一期厂区： 100m <sup>2</sup> 二期厂区： 530.25m <sup>2</sup>	满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》 (GB18599-2020)
		危废贮存库	/	一期厂区： 5m <sup>2</sup> 二期厂区： 25m <sup>2</sup>	《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2023)
	噪声防治		机、风机等设施采用消音器、隔声、减震等措施		满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)表1中3类标准
	土壤、地下水		污染物泄漏的途径和生产功能单元所处的位置进行分区防渗。		
环境风险防范措施					
、集水沟、集水池等收集措施，确保事故废水得到有效收集；厂区雨水排口设置截止阀。					

**原辅料消耗表**

扩建项目	用量 t/a		包装方式	存储位置	存储量 t	来源及运输	
	全厂						
0	20000		散装	原料堆放区	200	外购、汽运	
0	40000		散装		40	外购、汽运	
0	1910m <sup>3</sup> /a		无	液氧站	20	外购、汽运	
0	9.5		桶装	原料堆放区	0.1	外购、汽运	
0	10		吨桶		2	外购、汽运	
0	5		散装		0.1	外购、汽运	
0	3200		散装		30	外购、汽运	
0	3800		散装		40		
0	3700		散装		40	外购、汽运	
0	2750		散装		30	外购、汽运	
0	1750		散装		20	外购、汽运	
0	11940		散装		废钢池	100	外购、汽运
0	820		塑胶膜打包/吨袋		炉台东侧	50	外购、汽运
0	82		吨袋	合金仓库	10	外购、汽运	
0	75		吨袋		10	外购、汽运	
0	8.2		吨袋		5	外购、汽运	
0	24.5		吨袋		10	外购、汽运	
0	4.2		铁皮桶		1	外购、汽运	
0	8.2		吨袋		1	外购、汽运	
0	20		吨袋		2	外购、汽运	

序号	名称
1	一期厂区： 锻件制品、 其他阀门 零部件
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	二期厂区： 高端阀门、 机械部件
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	

21			90	0	90	纸袋	辅料仓库 2	10	外购、汽运	
22				0	7000	吨袋	辅料仓库	30	外购、汽运	
23				0	410	吨袋	辅料仓库 2	30	外购、汽运	
24				0	1300	吨袋	辅料仓库 2	30	外购、汽运	
25				0	2000	吨桶	辅料仓库	30	外购、汽运	
26				0	230	吨桶	辅料仓库	2	外购、汽运	
27				只/a	0	50 万只/a	薄膜袋	高架辅料库	2000 袋	外购、汽运
28				只/a	0	150 万只/a	纸箱	高架辅料库	2000 箱	外购、汽运
29					0	1600	纸箱	高架辅料库	200 箱	外购、汽运
30					0	700	塑料桶	危险化学品	2	外购、汽运
31					0	100	200L 桶	库	8	外购、汽运
32				只/a	0	6.2 万只/a	托盘+薄膜	辅料仓库 2	6 托盘	外购、汽运
33					0	140	纸袋	辅料仓库	10	外购、汽运
34					0	850	散装	木模库	400	外购、汽运
35					0	150	散装	木模库	15	外购、汽运
36					0	60	吨桶		1	外购、汽运
37					0	15	吨桶	危险化学品	1	外购、汽运
38					0	10	塑料桶	库	0.5	外购、汽运
39					0	0.5	塑料桶		0.1	外购、汽运
40					200	600	纸箱	焊材库	2	外购、汽运
41					7500	7500	散装	原料堆放区	75	外购、汽运
42					2.5	2.5	塑料桶	工具仓库	0.1	外购、汽运
43				g/年	0	4200kg/年	40L/瓶	车间	0.3	外购、汽运
44					0	784	无	液氧站	20	依托一期厂 区原有
45					15	45	40L/瓶	气瓶房	0.216	外购、汽运
46					1.5	4.5	40L/瓶	气瓶房	0.03	
47					0	6	蛇皮袋	高架库	2	
48	废水废气 处理药剂				0	60	蛇皮袋	高架库	5	外购、汽运
49					0	30	蛇皮袋	高架库	2	
50					0	1	纸袋	高架库	0.5	
51				g/a	0	1080 L/a	500ML/瓶	/	/	
52				/a	360 L/a	1080 L/a	500ML/罐	/	/	
53	检测用试剂			/a	360 L/a	1080 L/a	500ml/罐	/	/	外购、汽运
54				/a	0	22.5L/a	500ML/瓶	实验室药品 柜	5000ml	
55				a	0	90L/a	500ml/瓶	实验室药品	13500ml	

56		a	0	24L/a	500mL/瓶	实验室药品柜	5000ml
57		g/a	0	2.25kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	500ml
58		/a	0	90kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	1000g
59		/a	0	7.5L/a	50ml/瓶	实验室药品柜	13500g
60		/a	0	15kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	500ml
61		a	0	3kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	4500g
62	能源	m <sup>3</sup> /年	100 万 m <sup>3</sup> /年	1568 万 m <sup>3</sup> /年	/	/	/
管道天然气							
<b>、产品及中间产品理化特性、毒性毒理等</b>							
序号	名称	特性		燃烧爆炸性		毒性毒理	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							

8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			

20			
21			
22			
23			
24			

表 2-6 主要设备一览表

序号	规模型号	原有项目	扩建项目	全厂	工段
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7	一期厂区 锻件制				
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					



15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							

43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50	一期厂区： 其他阀门 零部件					
51						
52						
53						
54						
55						
56						
57						
58	二期厂区： 高端阀门、 机械部件					
59						
60						
61						
62						
63						
64						
65						
66						
67						
68						
69						
70						
71						
72						
73						
74						
75						
76						
77						
78				1	0	1
79				2	0	2
80				1	0	1
81				1	0	1



125			2	0	2	公辅
126			2	0	2	
127			4	0	4	
128			1	0	1	
129			3	0	3	
130			1	0	1	
131			2	0	2	
132			1	0	1	
133			2	0	2	

图 1 扩建后，全厂水平衡图 (m<sup>3</sup>/a)

## 6.1 机械零件加工工艺流程及产污环节

工艺流程和产排污环节

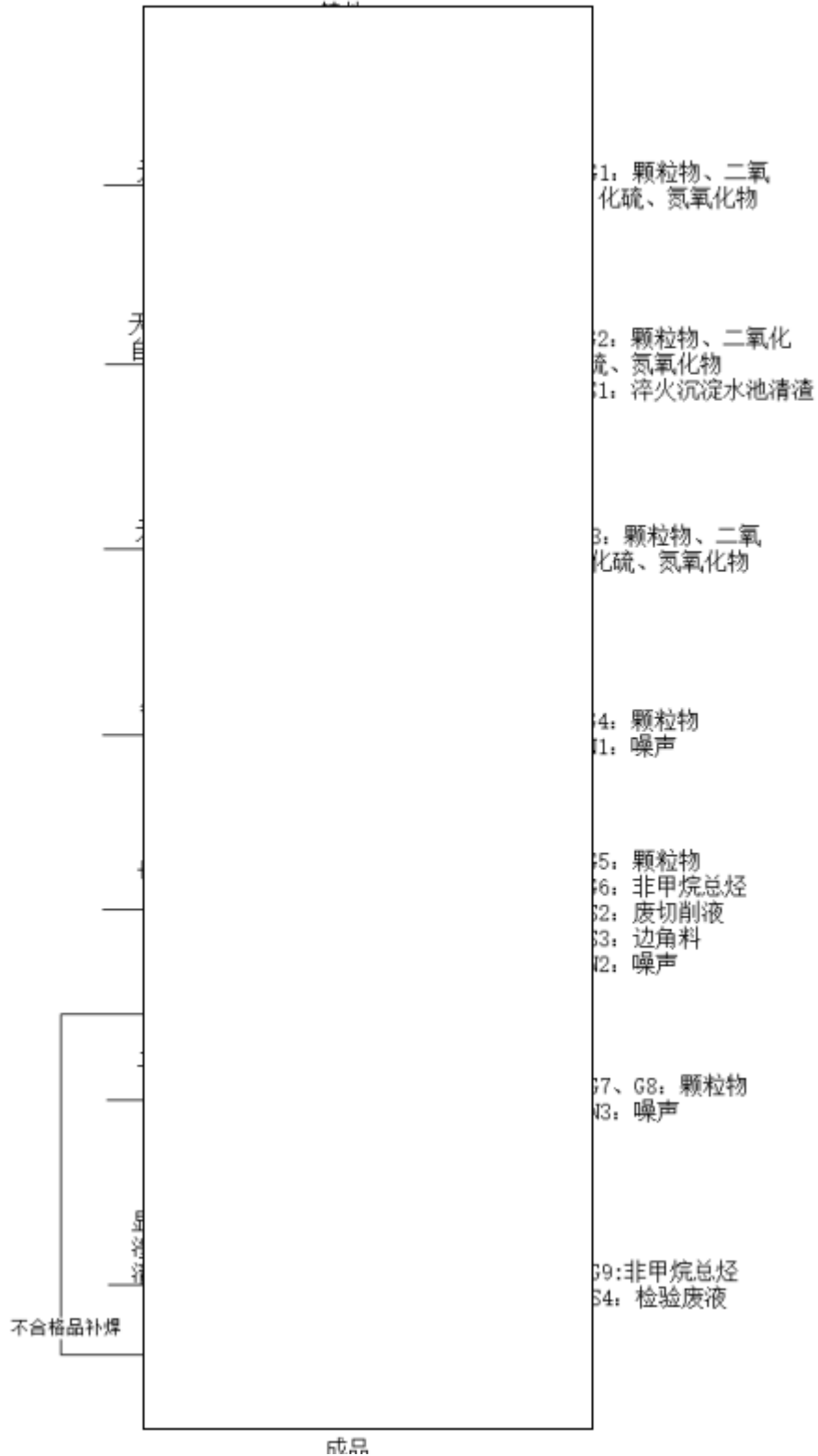


图 2-1 机械零件加工工艺流程图

**生产工艺简述:**

**正火:** 依托原有正火炉,

切削加工性能, 为接下来的加工做准备。

产污环节: 天然气燃烧废气 G1 (颗粒物、二氧化硫、氮氧化物)。

**淬火:** 依托原有

进行清渣。

产污环节: 天然气燃烧废气 G2 (颗粒物、二氧化硫、氮氧化物), S1 泥渣。

**回火:** 依托原有回火炉, 采用天然气加热进行回火处理, 回火温度 550~770°C, 保温一段时间后, 从炉中取出自然冷却。

产污环节: 天然气燃烧废气 G3 (颗粒物、二氧化硫、氮氧化物)。

**抛丸:** 将产品放

产污环节: 抛丸粉尘 G4 (颗粒物), 噪声 N1。

**机加工:**

割加工使用切削液定期更换。

产污环节: 加工粉尘 G5 (颗粒物), 有机废气 G6 (非甲烷总烃), 更换废切削液 S2, 加工边角料 S3, 噪声 N2。

**焊接、打磨:**

; 得到平整美观的零件。

产污环节: 焊接、打磨废气 G7、G8 (颗粒物), 噪声 N3。

**PT 检测:** 采用 PT (渗透探伤) 进行焊缝质量检测。检验不合格品进行补焊、打磨返工处理, 合格成品入库待售。

显示。

产污环节：PT 检测废气 G9（非甲烷总烃），PT 探伤检测废液 S5。

## 6.2 公辅工程及产污环节分析

### 储运工程：

扩建项目加工铸件散装，使用原辅料中涉及切削液、PT 检测试剂增加。生产过程产生 S6 废包装材料（沾染有害化学物质）委托有资质单位处置。

### 环保工程：

扩建项目依托现有热处理设备，天然气燃烧废气依托现有 18m 高 DA019、DA020 排气筒有组织排放。

扩建项目热处理后工件依托现有抛丸机处理，产生的颗粒物依托现有 1 套袋式除尘器处理后，经 18m 高 DA021 排气筒有组织排放；焊接、打磨依托 4#车间现有焊接、气刨区域及设备，产生的颗粒物依托现有 4 套袋式除尘器处理后，经 18m 高 DA015~DA018 排气筒有组织排放。

产污环节：废气处理设施收尘 S6，定期更换废布袋 S7，风机噪声 N4。

表 2-7 主要产污环节及排污特征一览表

主要生产单元	生产工艺	生产设施	设施参数	产污环节	污染因子
4#车间--热处理区	正火			天然气燃烧废气 G1	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物
	淬火			天然气燃烧废气 G2	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物
	回火			泥渣 S1	固废
4#车间--抛丸区	抛丸			抛丸废气 G4	颗粒物
				设备运行噪声 N1	噪声
4#车间--机加工区	机加工	切割		机加工粉尘 G5	颗粒物
				有机废气 G6	非甲烷总烃
				废切削液 S2	废切削液
				边角料 S3	边角料
				设备运行噪声 N2	噪声
4#车间-气	焊接、打磨	焊机、气刨机、	/	焊接、打磨粉尘 G7、G8	颗粒物



制、焊接区	焊接、打磨	100000m <sup>3</sup> /h	设备运行噪声 N3	噪声	
			废焊材 S4	废焊材	
	6#车间检测区		焊缝检测	有机废气 G9	非甲烷总烃
				检测废液 S5	PT 检测废液
	储运工程		拆包	S6 废包装材料（沾染有害化学物质）	500mlPT 显像剂/渗透剂 铁罐
					10kg 切削液塑料桶
环保设施	废气处理	抛丸 *1	除尘灰 S6	金属粉尘	
			废布袋 S7	布袋	
			风机噪声 N4	噪声	

与项目有关的原有环境污染问题

### 1、原有项目概况

纽威精密锻造（溧阳）有限公司隶属于纽威集团，纽威集团作为中国最大的工业阀门制造商，致力于工业阀门的生产和研发。

纽威精密锻造（溧阳）有限公司，总占地面积 238 亩（158553m<sup>2</sup>）。其中：一期厂区占地 80 亩，已建成年产 50000t 锻件制品的生产能力，14000t 阀门零部件的机加工能力，尚未建设；二期厂区占地 158 亩，已建成年产 14000 吨高端阀门的铸造生产能力。

现有职工人数 210 人，年工作 300 天，每班工作 8h，两班制，年工作时数为 4800h。

目前，已建成年产 50000t 锻件制品的生产能力，项目已完成竣工环境保护自主验收正常生产；已建年产 14000 吨高端阀门的铸造生产能力尚未完成验收。

原有项目建设及环保手续履行情况如下：

表 2-7原有项目环保手续履行情况

工程名称 (所处车间)	产品名称	生产能力 (t/a)		审批手续			
		审批建设情况	实际建设情况	环评审批手续	排污许可手续	突发事件环境应急预案审批手续	验收审批手续
<b>一 已建项目</b>							
一期厂区：联合厂房	锻件制品	50000	50000	2018.2.1 取得常州市环境保护局《关于纽威精密锻造（溧阳）有限公司新建锻件制品生产项目环境影响报告表的批复》（常溧环审[2018]7号）	管理类别：简化管理 证书编号： 91320481MA1TA8HF2Q001X 有效期限：自 2023 年 11 月 06 日至 2028 年 11 月 05 日止	2021 年 7 月 14，完成备案 备案编号：32481-2021-087-L 风险级别：一般[一般-大气(Q0) +一般-水(Q0)]	2022.2.26 完成 自主验收
二期厂区：1~6#生产车间	高端阀门	14000	14000	2018.11.29 取得常州市环境保护局《市环保局关于纽威精密锻造（溧阳）有限公司年产 14000 吨高端阀门项目环境影响报告表的批复》（常溧环审[2018]214号）		修订中	待验收
/	环保设施提升改造及危险废物仓库建设项目			登记表备案号：202232048100000911			
/	新建固定式 X、γ 射线探伤项目			2019.8.13 取得江苏省生态环境厅《关于纽威精密锻造（溧阳）有限公司新建固定式 X、γ 射线探伤项目环境影响报告表的批复》（苏环辐（表）审[2019]20号）			
<b>二 拟建项目</b>							
一期厂区：机加工厂房	阀门零部件	14000	拟建	2019.5.27 取得常州市环境保护局《市生态环境局关于纽威精密锻造（溧阳）有限公司扩建阀门零部件生产项目环境影响报告表的批复》（常溧环审[2019]134号）	/	/	/



与项目有关的原有环境污染问题

原有项目分为已建、拟建，已建项目按照现状实际情况进行回顾；拟建项目主要以环评、环评批复为依据进行介绍，具体如下：

## 2、拟建项目回顾（阀门零部件加工）

### 2.1 产品方案

拟建阀门零部件项目产品方案详见表 2-2。

### 2.2 主要原辅料、设备情况

拟建阀门零部件项目原辅料及设备情况详见表 2-4、表 2-6。

### 2.3 生产工艺

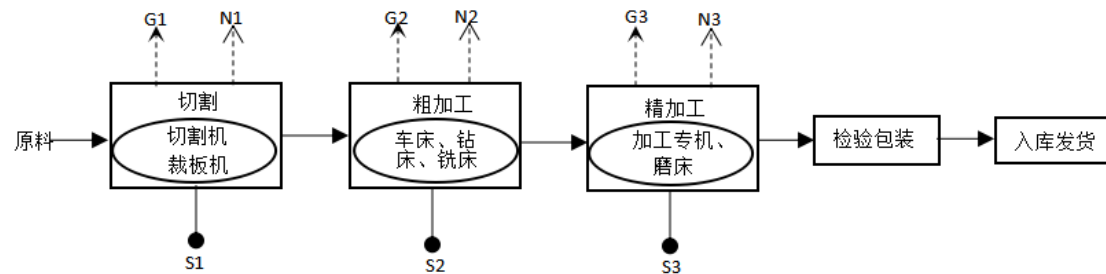


图 2.3-1 项目工艺流程及产污环节图  
工艺流程

(1) 切割：利用切割机、裁板机对原材料（原有项目的部分锻件、铸件以及其他子公司的半成品）进行切割、裁

剪，按后续设计要求加工成所需尺寸规格。

(2) 粗加工：根据工艺需求，将已经按设计需求切割后的材料经车床、钻床、铣床等设备加工，成型为阀杆粗制品、工装工具粗制品和其他阀门零部件粗制品。

(3) 精加工：利用加工专机对阀杆粗制品、工装工具粗制品和其他阀门零部件粗制品进行加工，以提高工件的精度；再利用磨床将工件表面进行表面光滑处理，主要为去毛刺，即得到成型的阀杆，工装工具和其他阀门零部件。

(4) 检验包装：对已经加工完成的产品检验，检验是否符合产品设计要求，合格品包装。

(5) 入库发货：已包装完成的产品放入成品厂库，发货给买家。

产污分析：

切割、裁板工段，精加工工段分别产生切割、裁板粉尘 G1，打磨粉尘 G3；

同时产生设备噪声 N1、N3,边角料 S1、S3。

粗加工（车床、铣床加工）会有切削液挥发 G2、设备噪音 N2、边角料 S2 产生。

## 2.4 污染防治措施及达标排放情况

### 2.4.1 废水

项目新增职工 40 人，每年生产运行 250d，职工生活用水以 0.15t/d·人计，则年用水量约为 1500m<sup>3</sup>/a。排水量按用水量的 80%计，则生活污水产生量约为 1200m<sup>3</sup>/a。生活污水中主要污染物为 COD、SS、氨氮、TN、TP、动植物油。

表 2-8项目水污染物产生及排放情况表

来源	水量 (m <sup>3</sup> /a)	污染 因子	污染物产生量		治理 措施	污染物排放量		接管标 准浓 度限值 (mg/L)	排放 去向
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)		
生活 污水	1200	COD	350	0.42	食堂废 水隔油 处理	350	0.42	500	漯河市 南渡污 水处理 厂
		SS	300	0.36		300	0.36	400	
		氨氮	25	0.03		25	0.03	45	
		TN	35	0.042		35	0.042	55	
		TP	3	0.004		3	0.004	6	
		动植物油	60	0.072		30	0.036	100	

### 2.4.2 废气

项目在切割、裁板加工、精加工打磨时会产生金属粉尘。分别通过集气罩收集后合并，经袋式除尘处理后由 15m 高排筒排放，集气罩收集效率 95%，袋式除尘处理效率 95%。

表 2-9拟建阀门零部件项目有组织废气产生及排放状况

排气筒 编号	污染物 名称	排气量 m <sup>3</sup> /h	产生状况			治理 措施	去除率	排放状况			执行标准		排放 方式
			浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	
1#	颗粒物	5000	167.2	0.836	3.344	袋式除尘 器	95%	8.36	0.0418	0.1672	20	1	间歇 4000h/a

表 2-10拟建阀门零部件项目车间无组织废气产生及排放情况

产污单元	产污环节	污染物名称	排放量 t/a	面源长度 m	面源宽度 m	面源高度 m
生产车间	切割、精加工	颗粒物	0.044	146	68	10
	粗加工	非甲烷总烃	0.04			

### 2.4.3 噪声

项目噪声主要来自铣床、车床、磨床、切割机、钻床、裁板机等，采取的具体措施如下：

- ①合理布局，将高噪声设备放置在车间内，并对设备采取隔声、减振措施；
- ②选用加工精度高、装配质量好、低噪声的风机、水泵等，并将风机设置于单独的机房内，做隔声设计，在安装过程中采取减振、隔振措施。
- ③在设备运行时，加强设备维修与日常保养，使之正常运转。

经上述噪声治理措施后，可以将项目产生的噪声影响降到最低，项目厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，不会降低项目所在区域声环境功能。

### 2.4.4 固体废物

表 2-11 拟建阀门零部件项目固体废物利用处置方式

序号	固体废物名称	属性	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式	处理/处置量 t/a
1	边角料	一般固废	213-344-09	152	外卖综合处理	152
2	废切削液	危险废物	900-006-09	2	委托有资质单位处置	2
3	生活垃圾	生活垃圾	99	6	环卫处理	6

## 3 已建项目回顾

### 3.1 已建锻件制品（在产）项目回顾

#### 3.1.1 产品方案

已建成锻件制品项目正常生产，产品方案详见表 2-2。

#### 3.1.2 主要原辅料、设备情况

已建成锻件制品项目原辅料及设备情况详见表 2-4、表 2-6。

### 3.1.3 生产工艺

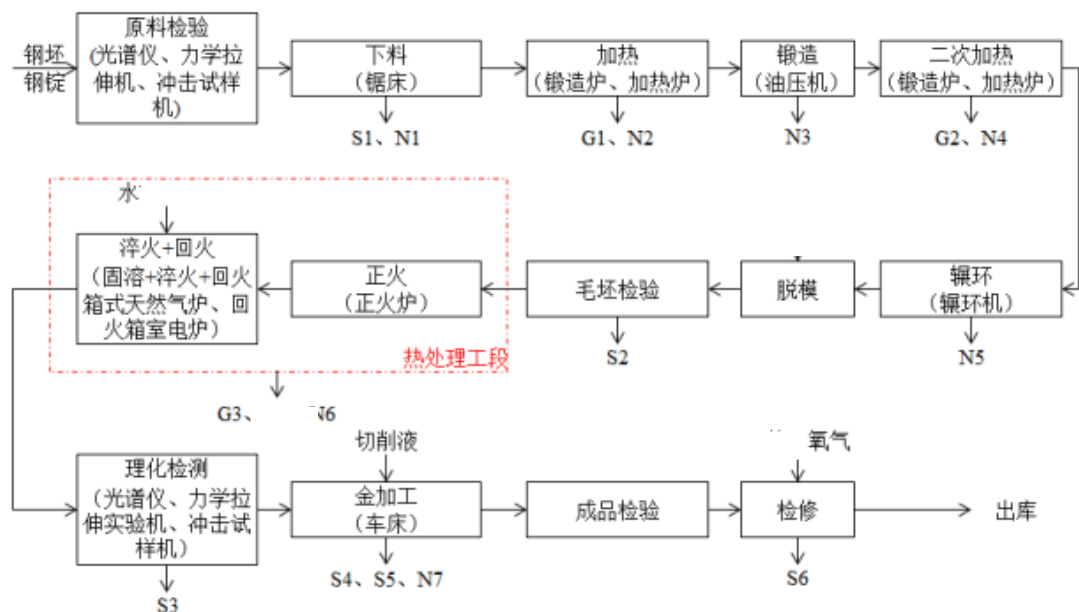


图 3.1.3-1 锻件制品生产工艺流程及产污节点图

(1) 原料检验：通过光谱仪、力学拉伸机、冲击试样机等设备对不同批次的钢坯、钢锭进行成分及性能复验，检验不合格品直接退给原料供应商。

(2) 下料：根据设计图纸利用锯床进行锯切下料。

产污环节：锯切过程产生的边角料 S1、噪声 N1。

(3) 加热：通过装出料机将工件送至锻造炉、加热炉内进行加热，以改变其物理、化学特性，根据不同的材料及工艺确定加热温度 1200~1250℃，保温时间控制在 3~7 小时。

产污环节：锻造炉和加热炉天然气燃烧废气 G1、噪声 N2。

(4) 锻造：利用操作机将加热后的工件送至油压机内进行锻压成中间坯。油压机的工作原理为：通过专用液压油做为工作介质、液压

泵作为动力源，靠泵的作用力使液压油通过液压管路进入油缸/活塞，然后油缸/活塞里有几组互相配合的密封件，最后通过单向阀使液压油在油箱循环使油缸/活塞循环做功从而完成一定机械动作来作为生产力的一种机械。

产污环节：油压机噪声 N3。

(5)二次加热：为了保证后续碾环效果，使用锻造炉、加热炉对中间坯进行二次加热，根据不同的材料及工艺确定加热温度 1200~1250℃，保温时间控制在 1.5~3.5 小时。

产污环节：锻造炉和加热炉天然气燃烧废气 G2、噪声 N4。

(6)碾环：通过装出料机将二次加热后的坯料取出放置到碾环机上轧制成形。碾环是借助碾环机使中间坯产生连续局部塑性变形，进而实现壁厚减小、直径扩大、界面轮廓成型的塑性加工工艺。碾压扩孔时的应力应变和变形流动情况与芯轴扩孔相同。碾环是连续局部塑性成型工艺，是轧制技术和机械制造技术的交叉与结合。

产污环节：碾环机噪声 N5。

(7)脱模：本项目碾环工艺使用的模具为耐热钢结构。

(8)毛坯检验：利用卷尺对锻件尺寸及表面质量按要求进行检验，合格后转至热处理车间。

产污环节：检验产生的不合格品 S2。

(9)热处理：包括“正火”、“淬火+回火”工序，通过热处理机械手转运工件。

①正火：利用正火炉将工件加热至 850~950℃，保温一定时间后，从炉中取出在沙坑中自然冷却。正火是将工件加热至 Ac3（Ac 是指加热时自由铁素体全部转变为奥氏体的临界温度，一般从 727~912℃之间）以上 30~50℃，保温一段时间后，从炉中取出冷却的金属热处理工艺，其目的是在于使晶粒细化和碳化物分布均匀化提高硬度，改善加工性能，去除材料的内应力，稳定工件的尺寸，防止变形与开裂。

②淬火+回火：利用固溶+淬火+回火箱式天然气炉将工件加热到 820~920℃，并保持一段时间，随后进行淬火，项目共设有 1 个 1700 m<sup>3</sup> 淬火水池和 1 个 500m<sup>3</sup> 淬火剂池，淬火介质为水。淬火后的工件送入固溶+淬火+回火箱式天然气炉或回火箱室电炉进行回火处理（对产品性能要求较高的送至回火箱室电炉处理，要求不高的送至固溶+淬火+回火箱式天然气炉处理），回火温度 550~770℃，保温一段时间后，



从炉中取出在沙坑中自然冷却。淬火介质循环使用不外排，定期补充。水淬过程主要产生水蒸汽。

产污环节：正火炉、固溶+淬火+回火箱式天然气炉天然气燃烧废气 G3，噪声 N6。

(10) 理化检测：利用光谱仪检测进行化学成分检测，利用力学拉伸实验机和冲击试样机检测进行机械性能检测。

产污环节：检验过程产生的不合格品 S3。

(11) 金加工：按照设计图纸，利用车床对理化检测合格的工件进行加工。

产污环节：金加工过程产生的边角料 S4、废切削液 S5、车床噪声 N7。

(12) 成品检验：对金加工处理后的工件外观进行检验，对部分有缺陷的工件进行检修，检修后的工件和直接检验合格的工件即为成品。

产污环节：检验过程产生的不合格品 S6。

### **3.1.4 污染防治措施**

#### **3.1.4.1 废气**

##### **(1) 有组织废气：**

天然气燃烧废气通过 15m 高排气筒直接排放。

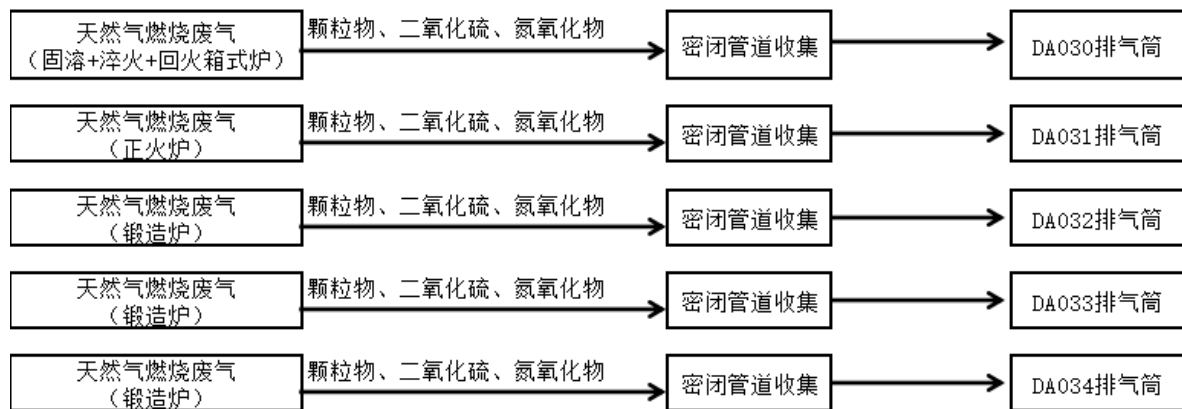


图 3.1.4-1 天然气燃烧废气的处理工艺流程图

**(2) 无组织废气:**

项目淬火工序采用 PAG 水性淬火液（主要成分为聚烷撑二醇）、水进行淬火，水淬火产生的废气主要为水蒸汽。PAG 水性淬火液淬火过程产生的废气主要为水蒸汽和少量非甲烷总烃，废气直接无组织排放。

项目生产过程中切削液与发热的钻头、刀头发生汽化反应产生废气，主要污染物以非甲烷总烃计，由于本项目切削液使用量较少，非甲烷总烃的产生量也较小，切削液受热挥发废气直接无组织排放。

表 2-12 项目废气产生、处理和排放情况

生产设备/排放源	主要污染物	排放规律	处理设施		排气筒高度/内径
			实际建设	扩建后重新编号	
固溶+淬火+回火箱式炉	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	间断	FQ-001	DA030	H=15m D=0.9m
正火炉	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	间断	FQ-002	DA031	H=15m D=0.6m
锻造炉	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	间断	FQ-003、FQ-004、 FQ-005	DA032~DA034	H=15m D=0.6m

根据监测报告--UTS23090199E，2023.10.19 采样监测以及（2022）同创（环）字第（157）号，2022年2月10日至2月11日及2月

16日至2月17日采样监测，项目天然气燃烧废气有组织排放，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728—2020）表1标值。详见表2-28。

### 3.1.4.2 废水

生活污水中主要污染物为COD<sub>Cr</sub>、SS、氨氮、TN、TP及动植物油类，食堂废水经隔油池预处理后，达标接管进溧阳市南渡污水处理厂集中处理。

根据监测报告--（2022）同创（环）字第（157）号，2022.02.10-2022.02.11采样监测结果如下：

**表 2-13原有项目废水排放情况一览表**

监测地点及监测频次			监测项目 单位：mg/L					
			化学需氧量	悬浮物	氨氮	总氮	总磷	动植物油
2022.2.10	污水接管口	①	54	27	0.478	2.21	0.52	0.22
		②	52	29	0.457	2.37	0.55	0.24
		③	54	30	0.49	2.33	0.55	0.21
		④	58	28	0.479	2.47	0.53	0.26
	平均值或范围	55	29	0.476	2.35	0.54	0.23	
评价			达标	达标	达标	达标	达标	达标
2022.2.11	污水接管口	①	55	32	0.476	2.48	0.58	0.25
		②	53	30	0.49	2.6	0.56	0.25
		③	57	28	0.462	2.47	0.52	0.19
		④	52	29	0.451	2.62	0.57	0.26
	平均值或范围	54	30	0.470	2.54	0.56	0.24	
评价			达标	达标	达标	达标	达标	达标
评价标准			320	240	35	45	5.5	100

由上表可知，项目生活污水中各污染物均满足溧阳市南渡污水处理厂接管标准。

### 3.1.4.3 噪声

原有项目噪声主要来自各生产及辅助设备运行时产生的噪声，已采取的降噪措施为：隔声减振、建筑隔声等。

### 3.1.4.4 固体废物

项目产生的固体废物主要包括一般工业固废：不合格品、废边角料、淬火废渣；危险废物：废切削液。各固体废物产生及处置情况见下表：

表 2-14项目固体废物利用处置方式

固废属性	固废名称		产生工序	实际产生及处置量 (t/a)	形态	处理方案
一般工业废物	不合格品		检验等	5000	固态	综合处理
	废边角料		精加工等	4000	固态	
	废淬火废渣		淬火	1000	固态	
危险废物	液压油		油压加工	2	液态	有资质单位处置
	废切削液		精加工	9.5	液态	
	废包装桶 (沾染有害 化学物质)	1t 液压油塑 料桶	液压油拆包	0.01	固态	苏州市荣望环保科技 有限公司处置
		200kg 切削 液塑料桶	切削液拆包	0.095		
生活垃圾	生活垃圾		员工生活	4.2	固态	环卫清运

项目按环评批复要求设置 1 处 100m<sup>2</sup> 一般工业固废堆场，按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020) 要求建设。用于集中贮存无法回用的不合格品、废金属屑等。

其中项目精加工工序废金属沾染部分切削液，需保证沥干后暂存入专门设定的堆场内，同时加强贮存过程的管理，杜绝废切削液泄漏的情况发生。



一般工业固废堆场照片

项目建有危险废物室内贮存库容量约为 5m<sup>2</sup>，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及苏环办（2019）149 号文、苏环办（2019）327 号文建设，设有危险废物标识牌，场地防腐、防渗，四周设有围堰。

**存在问题：**一期厂区危废贮存库 5m<sup>2</sup>容积较小，废液压油、切削液无法及时入库。

危险废物室内贮存库图片如下：



监控设施



地面防腐防渗



防爆灯



危险废物仓库贮存设施标志牌

### 3.2 已建高端阀门（已建未验）项目回顾

#### 3.2.1 产品方案

已建成高端阀门项目正常生产，产品方案详见表 2-2。

#### 3.2.2 主要原辅料、设备情况

高端阀门项目已建成，实际情况较原环评及批复内容有所变动，具体包括：

##### （1）原辅料

- ①根据产品要求，砂型造型原辅料调整造型工艺配比，有机组分含量减少，本次评价据实回顾。
- ②细化列明生产用气体、废水处理药剂、检测试剂，本次评价据实回顾。

##### （2）主要设备

- ①砂芯、砂型涂料实际采用电加热表干炉进行水分烘干，本次评价据实回顾。



②实际建设取消铬矿砂混砂机。

③项目实际热处理炉调整，总体热处理能力增大 15%，本次评价据实回顾。

④细化列明气割、气刨、焊接设备，本次评价据实回顾。

⑤项目实际根据需求增加部分检测设备，《环保设施提升改造及危险废物仓库建设项目环境影响登记表》（登记表备案号：202232048100000911）中已对相关检测固体废物进行备案，本次评价据实回顾。

⑥公辅设备：空压机、冷却塔、冷冻式干燥机数量级规格结合实际生产布局就近合理配置，本次评价据实回顾。

原辅料及设备实际使用与原环评对比情况详见下表：

表 2-15项目实际原辅料与原环评原辅料对比表

序号	类别	项目实际			原环评情况			备注
		名称	组分/规格	年用量	名称	组分/规格	年用量	
1	主要原辅料	铁		11940			11940	/
2		不锈					820	/
3							82	/
4							75	/
5							8.2	/
6							24.5	/
7							4.2	/
8							8.2	/
9							20	/
10							90	/
11							410	/
12							1300	/
13							8235	根据实际造型配比进行调整,有机组分含量不增加
14							2000	
15							330	
16			酚				2.5	
17			铸				700	/
18							50万只/a	/
19							150万只/a	/

20		零					原环评未列明
21		雨				6.2万只/a	/
22		中性				140	/
23		才					原环评未列明
24		金					
25		漆				60	/
		面				15	
26		漆				10	/
		面				0.5	
27		漆				400	/
28		切				2.5	-2.5
29		漆					
30		漆					
31	气体	二甲					原环评未列明
32		苯					
33	废水	碳				0.1	
34	气处理	碳					原环评未列明
35	药剂	P					
36		P					
37		MT					
38		PT					
39		PT					
40	检测用	面					原环评未列明
41	试剂	面					
42		漆					
43		漆					
44		硫					
45		新型					
		试剂					

46	氯化高铁	黄色结晶块状,	15kg/a			
47	氢氧化钠	蓝色结晶,	3kg/a			

表 2-16 项目实际 + 原环评设备对比表

区域	实际情况			原环评情况			备注
	设备名称	规格型号	数量(台/套/条)	设备名称	规格型号	数量(台/套/条)	
1#生产线					拖三	1	/
						8	-4
						2	/
		1#线方				1	/
						1	/
							水分自然干燥 调整为表干炉 电加热干燥
						1	/
		1#线方				1	/
						1	/
		双联				1	取消
2#生产线					二	1	/
		2#线方				1	/
						1	/
		2#线方				1	/
						1	/
						1	/
		水沙				1	/
3#生产线					二	1	/
		3#线方				1	/
						1	/
						1	/
		3#线方				1	/

	便									
	双彩							1	/	
4#车间热处理区	8							叉车	1	
	5							叉车	1	
	2								2	
	1								1	
	1								1	
4#车间抛丸区	步							1	/	
4#车间气割、气刨、焊接加工区										原环评未列明
4#车间机加工区								4	/	
5#车间打磨区									4	/
	松									补焊设备，原环评未列明
	直									
6#车间打磨区	双彩								2	/
	松									补焊设备，原环评未列明
6#车间酸洗区							个酸洗池	1	/	
6#车间检验区	固定									+1
	便								1	+1
										+1
	超									+1
	超									+1
	智能									+1
										+1
	陶瓷									+1
	智能									+1
	数									+1
	电磁振动筛砂机		SDZ							1



### 3.2.3 生产工艺

根据现行管理要求，对项目生产工艺局部进行细化，不新增或改变生产工艺。

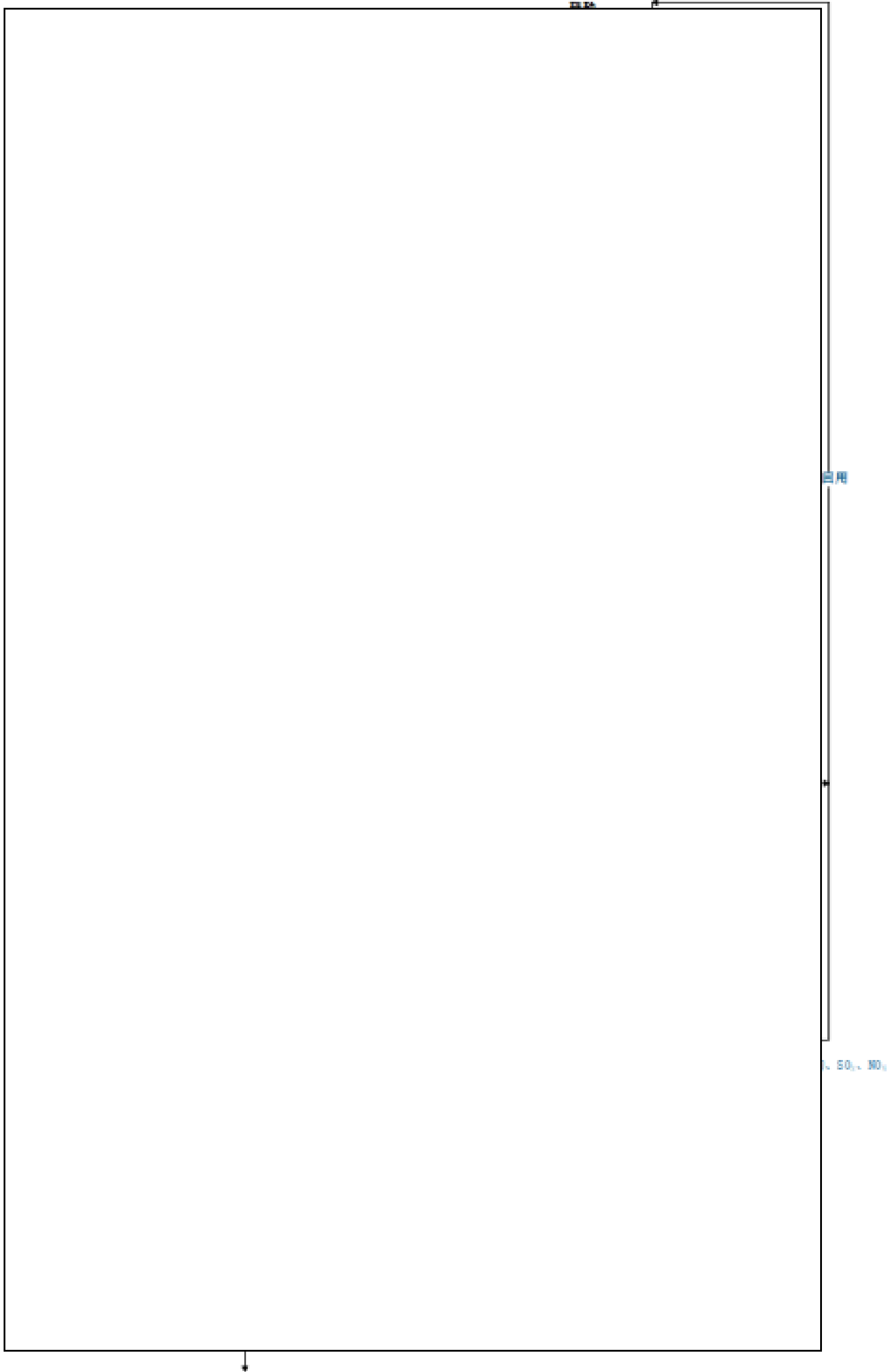


图 3.2.3-1 高端阀门生产工艺流程及产污节点图

与项目  
有关的  
原有环  
境污染  
问题

(1) 混砂：通过筛的比例混合。

该工序产生混砂粉

(2) 制芯、造型：机等设备中对其进行外脂、固化剂按照一定的量，为使铸造工件表面点火燃烧涂料中乙醇，备用。

该工序产生废气（

(4) 熔化：根据当性的不同，熔化温度控

该工序产生熔化烟

(5) 浇铸成型：补

该工序产生废气（

(6) 落砂清砂：将型摔落。落砂用于制备此过程产生落砂废

(7) 砂处理：将树脂，二次砂处理工艺选显砂采用天然气加热烘该工序产生砂处理

(8) 抛丸清理：补小铁丸经机内加速器加该工序产生抛丸废

(9) 切浇冒口、电气割的方式对浇注形成通过电焊机对铸件进行以气割的方式对多余铸该工序产生气割废

(10) 热处理：先使用天然气供热；其中该工序产生燃气废

(11) 打磨：将热

和固化剂等原辅材料按照一定

比例混合，将混料倒入造型结膜砂或原砂、水玻璃或酚醛树脂。由于砂型铸造工件表面较粗糙涂料涂刷于外壳、砂芯表面，干炉中进行水分干燥后铸造结

模和废金属模。

中进行熔化处理，根据金属厚h。

方式将工件上残留的大块的砂

落砂和废砂。

1工处理，部分再生砂需二次处5次环评不考虑盐酸的挥发量。

、氮氧化物）、砂洗废水。

机内，大量细小铁丸，大量组

干净的铸件进行初步切割，以1作业区。根据客户订单要求，割、焊接后铸件进一步加工。

回火热处理加工，热处理工艺溢。

池泥溢。

件表面的光洁度，将铸件放入



<p>随孔加工 (1) 加工，每 该工 (1) 该工 (1) 识别损伤 和 PT (特 RT (特 处显影至 UT MT 面或近表 位的漏磁 探伤方法 在工件表 PT 过裂缝或 加入显像 (1) 为成品， 该工 检测 零件根据 好的酸液 进行分析 此过 清洗后的</p>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<p>洗池，进行酸洗 进行耐腐蚀检测。 用影像技术进行 MT (磁粉探伤) 液将裂缝或缺陷 产生污染物。 测铁磁性材料 表 ，利用其缺陷部 的探 伤方法，该 率低大部分沾染 中，显像剂会通 探伤过程中需要 与外购部件组装 与零件生产同步， 将试样放入匀兑 对腐蚀后的试样 作。 液以及检测试块 产生废钢。</p>
<p><b>3.2.4 污染防治措施及达标排放情况</b></p>		
<p><b>3.2.4.1 废气</b></p>		
<p>项目实际建设中结合生产布局，对废气收集管线及处理措施同步调整，实际收集、处理措施与原环评对比情况详见下表：</p>		

表 2-15废气收集管线及处理措施调整情况一览表

原有环评情况				
工序	污染物	收集方式收集效率	处理措施去除效率	排口参数
熔化	颗粒物	集气罩, 90%	袋式除尘器*3套, 99%	H4~H6: 风量: 5000m³/h*3, 15m, 0.6m
制芯、造型、混砂、落砂、砂处理	颗粒物	集气罩, 90%	射芯: 袋式除尘--1套, 99% 落砂: 袋式除尘--3套, 99% 砂处理: 袋式除尘--4套, 99%	H4~H6: 风量: 10000m³/h*3, 15m, 0.6m
浇注	非甲烷总烃	集气罩, 90%	活性炭吸附装置+光氧化装置--1套, 90%	H11: 风量: 5000m³/h*3, 15m, 0.6m
机加工	非甲烷总烃			
后处理	抛丸、打磨	集气罩, 90%	抛丸: 自带除尘, 99% 打磨: 袋式除尘--7套, 99%	H7~H9: 风量: 10000m³/h*3, 15m, 0.6m
	焊接	集气罩, 90%	袋式除尘--1套, 99%	H10: 风量: 10000m³/h, 15m, 0.6m
	热处理	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	直排	H13~H18: 风量: 10000m³/h*3, 15m, 0.6m
	酸洗	氢氟酸、氮氧化物	集气罩, 90%	水洗+碱洗处理--1套, 90%
实际情况				
工序	污染物	收集方式收集效率	处理措施去除效率	排口参数
熔化	颗粒物	集气罩, 90%	袋式除尘器*3套, 99%	DA001: 风量: 25000m³/h, 18m, 0.7m DA006: 风量: 25000m³/h, 18m, 0.7m DA011: 风量: 25000m³/h, 18m, 0.7m
制芯、造型、混砂、落砂、砂处理	颗粒物、非甲烷总烃	集气罩, 90%	①制芯: 初效过滤+二级活性炭--1套, 颗粒物 99%, 非甲烷总烃 90%	①制芯: DA003: 风量: 25000m³/h, 18m, 0.5m
		混砂: 管道收集, 100% 落砂、砂处理: 集气罩, 90%	②落砂、砂处理、混砂: 袋式除尘+二级活性炭--3套, 颗粒物 99%、非甲烷总烃 90%。	②落砂、砂处理、混砂: DA004: 风量: 84000m³/h, 18m, 1.25m DA008: 风量: 104000m³/h, 18m, 1.25m DA013: 风量: 84000m³/h, 18m, 1.25m
		管道收集, 100%	二次砂处理: 旋风除尘+水喷淋+袋式除尘-1套, 颗粒物 99%	二次砂处理: DA009: 风量: 2720m³/h, 18m, 0.5m

	浇注	颗粒物、非甲烷总烃	集气罩, 90%	初效过滤+二级活性炭--3套, 颗粒物 99%、非甲烷总烃 90%。	DA002: 风量: 70000m <sup>3</sup> /h, 18m, 1.1m DA007: 风量: 70000m <sup>3</sup> /h, 18m, 1.1m DA012: 风量: 70000m <sup>3</sup> /h, 18m, 1.1m
后处理	抛丸、打磨	颗粒物	集气罩, 90%	①铸造后清理: 旋风除尘+袋式除尘*3套, 颗粒物 99% ②热处理后抛丸: 袋式除尘*1套, 颗粒物 99% ③打磨/抛丸处理: 打磨袋式除尘+抛丸袋式除尘*6套, 颗粒物 99%	①铸造后清理: DA005: 风量: 40000m <sup>3</sup> /h, 18m, 0.85m DA010: 风量: 40000m <sup>3</sup> /h, 18m, 0.85m DA014: 风量: 40000m <sup>3</sup> /h, 18m, 0.85m ②热处理后抛丸: DA021: 风量: 32000m <sup>3</sup> /h, 18m, 0.75m ③打磨/抛丸处理: DA022~DA025: 风量: 92000m <sup>3</sup> /h*4, 18m, 1.25m DA027~DA028: 风量: 92000m <sup>3</sup> /h*2, 18m, 1.25m
	气割、气刨	颗粒物	集气罩, 90%	气割、气刨: 袋式除尘*3套, 颗粒物 99%	DA015: 风量: 80000m <sup>3</sup> /h, 18m, 1.25m DA016: 风量: 100000m <sup>3</sup> /h, 18m, 1.25m DA017: 风量: 57000m <sup>3</sup> /h, 18m, 1m
	焊接		集气罩, 90%	焊接: 袋式除尘*1套, 颗粒物 99%	DA018: 风量: 80000m <sup>3</sup> /h, 18m, 1.25m
	热处理	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	管道收集, 100%	直排	DA019: 风量: 5304m <sup>3</sup> /h, 18m, 1m DA020: 风量: 23800m <sup>3</sup> /h, 18m, 1m
	酸洗	氢氟酸	集气罩, 90%	水洗+碱洗处理--1套, 90%	DA026: 风量: 12000m <sup>3</sup> /h*3, 18m, 0.6m
危化品库、危险废物贮存库	VOCs	整体换风	活性炭吸附--1套	DA029: 风量: 15000m <sup>3</sup> /h*3, 18m, 0.2m	

废气治理设施照片：



袋式除尘器（熔化废气治理设施）



袋式除尘+二级活性炭吸附（浇注废气治理设施）



袋式除尘器（落砂、砂处理、混砂废气治理设施）  
“以新带老”增加二级活性炭装置



旋风+袋式除尘器（抛丸废气治理设施）



初效过滤+二级活性炭吸附（制芯废气治理设施）



袋式除尘器（抛丸/打磨废气治理设施）



水洗+碱洗塔（酸洗废气治理设施）



热处理排气筒



旋风除尘+布袋除尘（抛丸废气治理设施）



与项目有关的原有环境污染问题

高端阀门项目已建，尚未完成验收。《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292—2023）已于 2023 年 3 月 6 日发布，2023 年 6 月 1 日实施；《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）已于 2020 年 12 月 8 日发布，2021 年 1 月 1 日实施；《大气污染物综合排放标准》（DB32-4041-2021）已于 2021 年 5 月 14 日发布，2021 年 8 月 1 日实施；原环评中废气治理设施已不符合可行技术指南要求，企业在实际建设中，结合技术指南和企业实际情况，优化提升环保治理措施。对照原有项目环评及批复，结合项目实际建设情况及现行管理要求；原有项目需就以下方面，按照最新行业产污系数及相关污染防治技术规范等进行重新梳理、补充、完善：

**(1) 熔化**

**补充：**分析熔

铁（熔点 1538℃）的合金中镍（熔 1890.0℃），产生工业大气污染物排放物排放要求，本次

时间控制在 1h-6h；加入 Ni-600（C）、铬及其化合物；《铸造工 及其化合物、铬及其化合

**(2) 浇注**

**补充：**①浇 磷酸甘油酯和铸造 0.01-0.1%）苯酚甲 计算。

分（酚醛树脂、固化剂三 苯酚 0.05-0.3%、甲醛 又作定性分析，不作定量

**废气处理措**

HJ1292-2023，表 置+光氧化装置’ 综合去除率 90%

活性炭”\*3 套处理（属于 替代原“活性炭吸附装 %，除尘效率 99%，非甲

**重新核算：**

年第 24 号关于发 选用“浇注(树脂砂 生量为：颗粒物 1

，根据“环境部公告 2021 告—机械行业系数手册”， .495kg/t 产品，则废气产

**(3) 制芯、造型、覆砂、砂处理、混砂**

1) 制芯、造型:

>补充: 非甲烷总烃

>废气处理措施升级  
HJ1292-2023, 表 2 可行  
气经 18m 排气筒有组织

>重新核算: 根据“  
手册》的公告-机械行业  
烃产生量为: 0.7t/a。

造型后错矿砂、涂料  
其中 80%用于砂型涂层  
区非甲烷总烃产生量 0.

2) 筛砂、砂处理、

>补充: ①非甲烷总

②二次砂处理用湿

废气处理措施升级  
袋处理 (属于 HJ1292-2  
气经 18m 排气筒有组织  
HCl 及天然气燃烧 (低  
HJ1292-2023, 表 4 可行  
率 100%, 除尘效率 99%

>重新核算: 项目  
水 10-25、氢氧化钾 20-  
类比《纽威工业材料 (有  
仅残留约 2%在筛砂过程  
产生量较小不做定量评

此外, 部分再生砂  
次环评不考虑盐酸的挥  
1400t/a; 参照原有项目:

二级活性炭”+1 处理 (属于  
替代原“袋式除尘”-1 套; 尾  
90%。

周查产排污核算方法和系数  
0.05kg/t 产品, 则非甲烷总

涂料 (含乙醇 25%) 700t/a,  
>了挥发约 0.5-1%; 则造型

气处理。

产污分析。

“袋式除尘+二级活性炭”+3  
替代原“袋式除尘”-7 套, 尾  
; 生砂二次处理干燥颗粒物、  
称+袋式除尘”套处理 (属于  
非气筒有组织排放; 收集效

酚醛树脂 (酚醛树脂 20-40%、  
%、甲醛 0.01-0.1%) 100t/a。  
主工序大部分被燃烧消耗,  
分 0.0006t/a、甲醛 0.0002t/a,

盐酸和水玻璃反应迅速, 本  
回用砂 15~20%计, 即约  
主量 2.38t/a。

1 天然气用量 200m<sup>3</sup>/h; 2020年12月1日起, 执行《环境空气质量标准》(GB 3095-2012) 第 24 号关于发布《排放源统



表 2-16重新核算污染物产生情况汇总表

车间/产线	工段	污染物	产生量 t/a	收集方式	收集效率	有组织产生量 t/a	无组织产生量 t/a	
1#车间/1#铸造线	浇注	烟尘	0.361				0.361	
		PM <sub>10</sub>	0.173				0.173	
		PM <sub>2.5</sub>	0.541				0.541	
2#车间/2#铸造线	浇注	烟尘	0.260				0.260	
		PM <sub>10</sub>	0.541				0.541	
		PM <sub>2.5</sub>	0.260				0.260	
3#车间/3#铸造线	浇注	烟尘	0.07				0.07	
		PM <sub>10</sub>	0.03				0.03	
		PM <sub>2.5</sub>	0.014				0.014	
4#车间	造型	烟尘	0.043				0.043	
		PM <sub>10</sub>	0.021				0.021	
	二次砂处理	烟尘	0				0	
		PM <sub>10</sub>	0				0	
5#车间	造型	烟尘	0.043				0.043	
	筛砂、砂处理	PM <sub>10</sub>	0.029				0.029	
6#车间	气割	烟尘	2.1				2.1	
		PM <sub>10</sub>	2.1				2.1	
		PM <sub>2.5</sub>	3.066				3.066	
7#车间	酸洗处理	PM <sub>10</sub>	0.007				0.007	
		PM <sub>2.5</sub>	0				0	
合计		烟尘	8.709				8.709	
		PM <sub>10</sub>	0				0	
		PM <sub>2.5</sub>	0.0004				0.0004	
		PM <sub>10</sub>	0.007				0.007	
		PM <sub>2.5</sub>	0.968				0.968	
排气筒编号	风量 m <sup>3</sup> /h	工段	污染物	产生浓度 mg/m <sup>3</sup>	标准	高度 m	直径 m	排放方式
DA001	25000	1#熔化	颗粒物	22.5	3	18	0.7	间歇 2400h/a
DA006	25000	2#熔化	颗粒物	33.8	3	18	0.7	
DA011	25000	3#熔化	颗粒物	33.8	3	18	0.7	
DA002	70000	1#浇注	颗粒物	19.3	3	18	1.1	间歇 2400h/a
			PM <sub>2.5</sub>	9.3	3			



			氮
DA020	40800	正火、回火	氮 二 氮
DA021	32000	4#车间抛丸	氮
DA022	92000	5#车间打磨	氮
DA023	92000		氮
DA024	92000		氮
DA025	92000		氮
DA026	12000	酸洗	氮 氮
DA027	92000	6#车间打磨	氮
DA028	92000		氮
DA029	15000	危化品库、 危险废物贮存库	中 氮

注：《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》（GB 18918-2014）

位置	产生环节	污染物
1#车间	熔化	颗粒物
	浇注	颗粒物
		非甲烷总烃
	制芯	颗粒物
		非甲烷总烃
	造型	非甲烷总烃
	筛砂、砂处理	颗粒物
		非甲烷总烃

0.875	300	/			
1.201	30	/	18	1	间歇 1400h/a
0.168	100	/			
3.927	300	/			
0.276	20	1	18	0.75	间歇 1600h/a
0.110	20	1	18	1.25	间歇 2400h/a
0.110	20	1	18	1.25	
0.110	20	1	18	1.25	
0.110	20	1	18	1.25	
0.007	3	0.072	18	0.6	间歇 2400h/a
	100	0.47			
0.110	20	1	18	1.25	间歇 2400h/a
0.110	20	1	18	1.25	
/	60	3	15	0.2	连续 7200h/a

按土壤的 1/2 计：NO<sub>x</sub> 《固定污染源废气氮氧化物

t/a	等效直径 m	等效长度 m	等效高度 m
	181.5	42.5	15

合计		颗粒物						
		中甲苯总烃						
2#车间	熔化	颗粒物				196.5	46	15
	浇注	颗粒物						
		中甲苯总烃						
	造型	中甲苯总烃						
	筛砂、砂处理	颗粒物						
中甲苯总烃								
抛丸	颗粒物							
合计		颗粒物				181.5	46	
		中甲苯总烃						
3#车间	熔化	颗粒物				171.5	55.2	15
	浇注	颗粒物						
		中甲苯总烃						
	造型	中甲苯总烃						
	筛砂、砂处理	颗粒物						
		中甲苯总烃						
抛丸	颗粒物							
合计		颗粒物				70	42.5	15
		中甲苯总烃						
4#车间	气割	颗粒物	112	43	15			
	气刨	颗粒物						
	焊接	颗粒物						
	抛丸	颗粒物						
合计		颗粒物	/	/	/			
5#车间	打磨、抛丸	颗粒物						
6#车间	打磨、抛丸	颗粒物	/	/	/			
	除洗	氯化氢						
全厂无组织废气-合计		颗粒物	/	/	/			

	酸洗	氯化氢
全厂无组织废气: 合计		颗粒物
		非甲烷总烃
		氯化氢

污染源名称	污染物	污染物排放速率 (kg/h)
1#车间	颗粒物	0.39
	非甲烷总烃	0.12
2#车间	颗粒物	0.52
	非甲烷总烃	0.14
3#车间	颗粒物	0.52
	非甲烷总烃	0.14
4#车间	颗粒物	0.948
5#车间	颗粒物	0.11
6#车间	颗粒物	0.05
	氯化氢	0.003

		卫生防护距离 (m)	
m <sup>3</sup>	r (m)	计算值 m	取值 m
	49.6	12.097	50
		0.96	50
	53.7	15.796	50
		1.057	50
	51.6	16.616	50
		1.112	50
	54.9	32.984	50
	30.8	4.4	50
	39.2	1.176	50
		4.202	50

由上表可知, 二期厂区卫生防护距离为以 1~3#车间外扩 100m、4~5#车间外扩 50m、6#车间外扩 100m 范围形成的包络线。



表 2-16 高端阀门项目（已建未验）以新带老后废气污染物排放汇总表

污染物		产生量 t/a	削减量 t/a	排放量 t/a	原有项目许可排 放量 t/a	排放增减量 t/a	补充申请量 t/a
有组织	颗粒物	143.651	139.759	3.892	1.614	2.278	2.278
	SO <sub>2</sub>	0.224	0	0.224	0.42	-0.196	/
	NO <sub>x</sub>	10.502	5.251	5.251	5.37	-0.119	/
	非甲烷总烃	7.434	6.69	0.744	0.007	0.744	0.737
	氟化物	0.065	0.058	0.007	0.007	0	/
无组织	颗粒物	15.516	9.43	6.086	6.8	-0.714	/
	非甲烷总烃	0.968	0	0.968	0.007	0.961	0.961
	氟化物	0.007	0	0.007	0.007	0	/

3.2.4.2 废水

项目实际建设中结合生产布局，废水污染防治措施升级收集、处理措施同步调整详见下表：

表 2-17 废水收集及处理措施调整情况一览表

原有环评情况			实际情况			备注
废水	处理措施	排放去向	废水	处理措施	排放去向	
淬火废水	采用“pH 调节池+混凝沉淀池+二级沉淀池”处理	回用于淬火工艺，不外排	淬火废水	/	循环使用，不外排	/
酸洗废水			“废水收集+中和、除氟+絮凝沉淀+斜管沉淀+石英过滤+蒸发冷凝+中间水池”处理	污泥压滤后委外处置，废水处理后回用于酸洗漂洗，不外排	废水处理措施升级	
铸件清洗废水						
喷淋废水			无损伤检测废液	/	委外处置	/

废水治理设施照片：



与项目有关的原有环境污染问题

表 2-18 废水处理效果分析表 (单位 mg/L)

工艺段	进出水	pH (无量纲)	COD	SS	TN	氟化物
中和-除氟-絮凝沉淀-斜管沉淀-石英活性炭-蒸发冷凝	进水	4.5	100	600	4000	30
	出水	7.9	60	30	10	3
	去除率%	--	40%	95%	99.75%	90%
回用标准		6.5-9.0	/	≤30	/	/

项目酸洗废水、清洗废水、酸洗废气喷淋废水处理后达标回用；仅排放生活污水，达接管标准接入深阳市南渡污水处理厂集中处理。

### 3.2.4.3 噪声

项目噪声主要来自中频炉、混砂机、筛砂-砂处理设备、抛丸机、气割-气刨-焊接设备、铣床、车床、刨床、各类水泵、风机和空压机等，采取的具体措施如下：

①合理布局，将高噪声设备放置在车间内，并对设备采取隔声、减振措施；

②选用加工精度高、装配质量好、低噪声的风机、水泵等，并将风机设置于单独的机房内，做隔声设计，在安装过程中采取减振、隔振措施；水泵等设施采取隔声、减振、隔振措施。

③在设备运行时，加强设备维修与日常保养，使之正常运转；

经上述噪声治理措施后，可以将项目产生的噪声影响降到最低，项目厂界噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准，不会降低项目所在区域声环境功能。

### 3.2.4.4 固体废物

结合项目实际建设内容，进行固体废物产生量重新核算如下：

#### (1) 除尘器收尘

根据物料衡算，结合除尘器设计方案，袋式除尘器收尘量为 139.759t/a；结合除尘设施设计方案，袋式除尘器产生量约 1t/3a。

#### (2) 废活性炭

根据《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的通知》，活性炭更换周期：

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

式中：T—更换周期；m—活性炭总质量；s—活性炭吸附效率；c—活性炭吸附的 VOCs 浓度，mg/m<sup>3</sup>；Q—风量，m<sup>3</sup>/h；t—活性炭使用时间，h。

根据《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办[2022]218 号），吸附量按照 20%计，项目活性炭装置更换周期及废活性炭产生情况如下：

工段	风量 (m <sup>3</sup> /h)	活性炭 装量 (t/a)	附有机 (t/a)	废活性炭 量 (t/a)
1#浇注	70000		1.404	1.7612
2#浇注	70000		2.105	12.605
3#浇注	70000		2.105	12.605
制芯	15000		0.367	3.367
1#落砂、砂处理	84000		0.118	10.518
2#落砂、砂处理	104000		0.167	12.967
3#落砂、砂处理	104000		0.025	15.225
危化品库、危险废物贮存库	15000		/	1.6
合计	/		6.491	70.848

由上表可知，项目

### (3) 泥水渣

二次砂处理 31%  
泥水量约 50t/a；淬火  
发浓缩液产生量约 25t/a

不使用，定期更换  
/a，估算污泥及蒸

### (4) 废模具

制芯、造型模具可

废模具产生量 2t/a。

### (5) 检验废液

根据物料衡算，功  
液产生量 5t/a。

0.5t/a，估算检测废

PT 检测设置 1 个

RT 检测定影液产

0.5t/ (2-5) a。

### (6) 废砂

根据“T\_CFA 0310  
量旧砂回用量≥9000t/a。

≥80%，废砂产生  
产生量 2278.7t/a。

**(7) 废包材**

①废包装桶/瓶 (估算产生量约 11.525t  
生量约 0.329t/a.

②一般废包装材料

**(8) 废焊材**

根据《机加工行业版》，第 32 卷第 3 期

**(9) 电炉渣**

根据物料衡算，工铸件量 14000t/a，加工约 1000t/a.

类沾染有害化学物质的塑料桶，斗瓶、玻璃瓶、铁罐等，估算产

一般废包装材料产生量约 10t/a.

里》(湖北大学学报(自然科学) =400t/a\* (1/11+4%) ≈52t/a.

剂、焊材、零部件) 15072.1t/a.

器收尘综合利用；估算炉渣量

表 2-1

序号	固体废物名称	
1	除尘布袋	
2	废滤材	
3	淬火液渣	
4	废焊材	
5	废模具	
6	电炉渣	
7	废砂	
8	一般废包装	
9	废包装桶	量
10	废包装瓶	500
		剂名
		500
		500
		500
11	检验废液	
12	显影废液	
13	感光胶片	
14	PT 探伤废液	
15	废水	

量/利用情况表

利用处置方式	利用处置量 (t/a)
外售综合利用/ 处理	139.739
	113 a
	280
	52
	1.7
	0.3
	1000
	2278.7
	10
委托有资质单 位处置	11.525
	0.329
	5
	3
	0.3/ (2-3) a
	3
50	

16	污泥及滤饼		336-064-17	250		250
17	废活性炭		900-039-49	70.848		70.848
18	生活垃圾	/	99	10	委托环卫部门 清运处理	10

已设置 1 处 100m<sup>2</sup> 一般工业固废堆场，按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020) 要求建设；用于集中贮存废砂、电炉渣等。

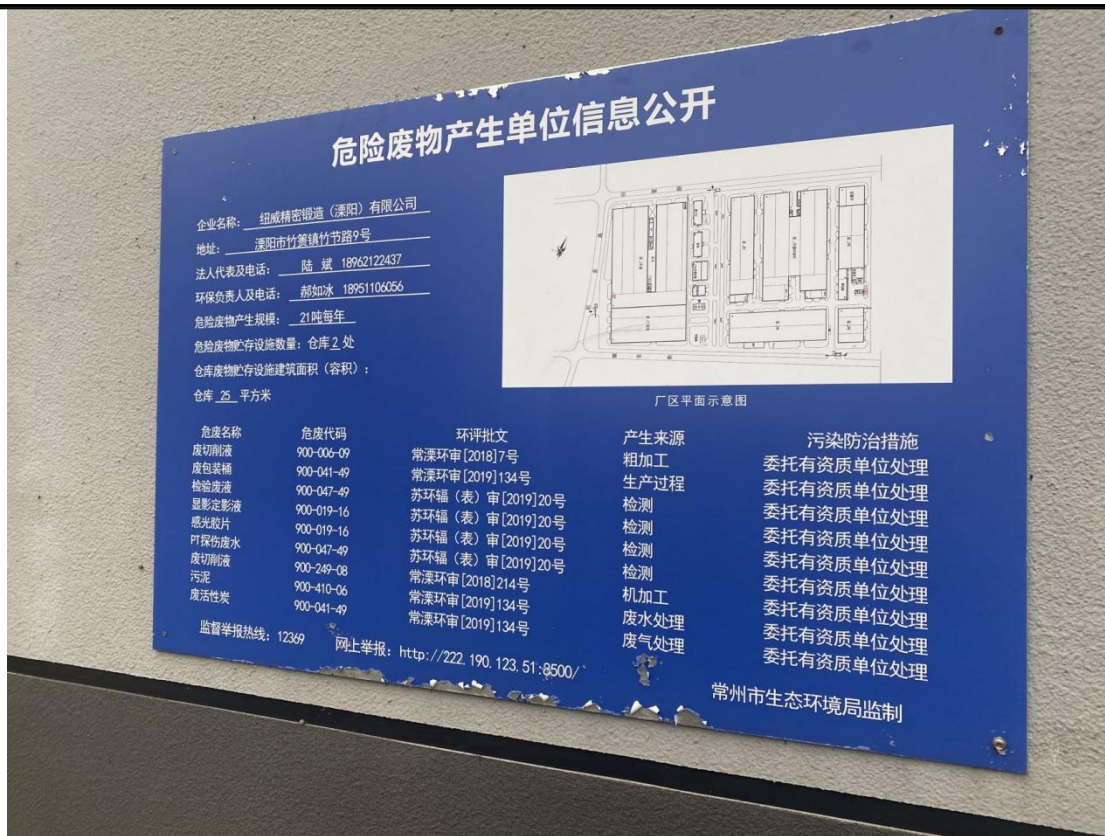


一般工业固废堆场

项目建有危险废物室内贮存场所容量约为 25m<sup>2</sup>，按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 及苏环办〔2019〕149 号文、苏环办〔2019〕327 号文建设，设有危险废物标识牌，场地防腐、防渗，四周设有围堰。图片如下：



危废房外部照片



危废单位信息公开标志牌



危险废物贮存设施标志牌





泄漏液收集

防腐防渗



防爆灯





危险废物仓库内部照片



危废房废气收集治理设施

### 3.3 现有土壤、地下水污染防治措施

①企业生产车间地面已硬化防渗；危化品存储库、危险废物贮存库地面铺设环氧地坪，并采取相应的防渗防漏措施；废水收集、处理池底及四壁建设防渗防腐基础；固废分类收集、存放，一般固废暂存于一般固废暂存场所，防风、防雨，地面进行硬化；危险废物贮存于危废贮存库，液态危废采用密闭桶装储存，并采用防泄漏托盘放置液态危废，地面铺设环氧地坪等，已做好防渗、防漏、防腐蚀、防晒、防淋等措施；

②生产过程严格控制，并定期对设备等进行检修，防止跑、冒、滴、漏现象发生；企业原辅料均分区存放于储存库内，能有效避免雨水淋溶等对土壤和地下水造成二次污染；厂区内污水管网均采用管道输送，清污分流，保证污水能够顺畅排入市政污水管网。

③分区防渗、分区防控：根据要求将危化品存储库、危废贮存库、生产车间酸洗区和废水处理设置为重点防渗区，渗透系数满足 $\leq 1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ；一般固废储存库、一般原料库、一般车间生产区等为一般防渗区，满足渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。

### 3.4 现有风险防范措施

企业已于 2021 年按照《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/T3795-2020) 等文件要求编制了突发环境事件应急预案（应急预案编号：NWJMDZ (LY) YXGS-TFHJSJYJYA-001），并于同年 7 月通过了常州市溧阳生态环境局的备案申请（案备案编号 32481-2021-087-L），风险等级为一般[一般-大气(Q0)+一般-水(Q0)]。该应急预案内容为“锻件制品生产项目”，企业现有环境风险防范措施主要如下：

①一期厂内设有 1 个 162m<sup>3</sup> 的初期雨水收集池，可兼作事故废水池。

②厂内实行雨污分流；一期厂区：共用 4 个雨水排放口、1 个污水排口，雨水排放口均未安装监视及截断阀门；二期厂区设 1 个雨水排放口、1 个污水排口，雨水排放口未安装监视及截断阀门。

③生产车间内主要天然气使用区域已设置天然气报警控制器，但仍需完善如：吸污泵、吸油毡（棉）、黄沙、防泄漏托盘、警戒标志杆、应急照明等措施。

有机废气二级活性炭处理设施设置温控及压差监控装置，定期检验过滤器两端的压差，当过滤器的阻力超过规定值时，及时清理或更换过滤材料；定期测量吸附装置的温度，当温度超过时，立即进行降温。

④现有淬水池、PT 废水收集池、砂处理废水循环水池均已固化防渗；酸洗区及其室内废水处理区，已进行防腐、防渗，设置集水沟、集水池。

**存在问题及整改要求：**酸洗废水处理设室外蒸发装置，需完善防腐防渗及围堰等防范措施，室内废水处理区至室外蒸发装置现采用地埋管道输送，需及时整改采取管廊架空或明管输送方式，并对所经路径进行防渗处理。

⑤二期厂区危废贮存库、危化品库内地面使用环氧树脂进行防渗处理，设置泄漏液收集措施；危废贮存库、危化品库已配置二级活性炭装置对可能挥发的有机废气进行净化。

### 3.5 排污许可证申领与执行情况

建设单位首次取得排污许可证时间为 2020-12-30，并于 2023-11-06 重新申领排污许可证，编号：91320481MA1TA8HF2Q001X；管理类别为简化管理；有效期 2023-11-06 至 2028-11-05。

该排污许可证填报内容包括已建项目（一期厂区锻件制品项目+二期厂区高端阀门项目），不包括拟建项目（一期厂区其他阀门零部件项目）；其他阀门零部件项目建成调试前企业应及时更新排污许可证填报内容。

根据排污许可证相关要求，企业建立有监测制度，生产运行、污染治理设施运行等环境管理台账制度，设有专职人员开展台账记录、整理、维护等管理工作，同时定期编制季度、年度等排污许可证执行报告，并上报管理部门。

### **3.6.现有环境管理措施**

企业已建立完善的环境管理体系，配置专职关键管理人员；建立了各项环境管理制度包括：污染防治设施运行、管理、维护，各类台账记录、管理、存档，自行监测及信息公开，环境风险防范及应急处置，环境报告（如：排污许可执行报告等）等等。

### **3.7 主要环境问题及“以新带老”措施**

企业已建已验“锻件制品生产项目”运行稳定，自运营以来未收到过附近居民投诉，未发生过生产或者环保事故。原有项目存在的问题及“以新带老”措施/要求如下：

表 2-18 原有项目存在环境问题及其整改措施要求表

类别	存在问题	“以新带老”措施	
原有高端阀门（铸）项目环评报告问题	原环评未列 浇注废气未 考虑氧化剂 制芯、造型 落砂未考虑 未考虑二次 气使用及产 未核算气量 未核算热处 结合实际通 等，具体质 高端阀门（ 型工艺配比 高端阀门（ 处理设施处 高端阀门（ 污染防治措	17  1 小节  4 小节 1 小节 不产生非甲烷总烃	
	环保措施	该调整情况详见表 2-18、表 2-24 按照《危险废物贮存污染控制标准》 存（处置）场》（GB15562.2-1995） 》（HJ1276-2022）及《关于做好《危 物环境管理衔接工作的通知》（苏环 定技术导则》（HJ 1259—2022）设 等动态管理；及时签订处置协议。 江苏省《大气污染物综合排放标准》	
	标准更新	大气污染物 《编制导则》（DB32/T 3795-2020） 日市生态环境局进行备案，定期进行	
	环境风险 防控措施 及应急管 理现状	未定期进行 应急演练	应急演练
		环境风险防 控设施	该等防范措施，区内废水处理区设置 防渗或明管输送方式，并对所经路 ]。 办函(2020)37 号)中的“附表 A 环境 [色保障重点物质分类目录(2015 年)》 吸油毡(棉)、黄沙、防泄漏托盘、 危险的位置，并作明显的标识，在使 用后，及时做好清理工作，防止因清理不当造成污染，完善固废物资的储备、监管和调 拨体系。

	未建立突发环	《试行》》（环境保护部公告 2016 年 1 月 1 日起实施《环境风险隐患排查工作的通知》等（以下简称《通知》）排查和治理，新治理制度，明确隐患排查内容、
/	西瑞阀门（研	

### 3.8 已建项目（锻件制品、高端阀门铸造项目）达标排放情况

#### 3.8.1 废气

一期厂区锻件制品项目已完成自主验收，正常生产；二期厂区高端阀门铸造项目已建成调试，尚未正式规模化生产。

基于实际生产情况，一期厂区锻件制品生产部分锻造炉未开机生产，本次未进行采样监测；二期厂区高端阀门铸造项目结合现场调试情况，进行部分采样监测，已涵盖项目完整生产流程各工段。

根据监测结果：一期厂区锻件制品项目有组织废气满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728—2020）排放标准；二期厂区高端阀门铸造项目有组织废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）排放标准；厂界无组织排放颗粒物、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）排放标准。有组织及厂界无组织废气监测结果具体如下：

表 2-18项目废气排放监测结果

DA001 排气筒排放监测结果（1#车间熔化）									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	13497				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.2				1.2	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.016				/	/	/
DA002 排气筒排放监测结果（1#车间浇注）									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	/	38189	/	/
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.54	1.57	1.59	1.49	1.55	60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.059					3	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	2.9	/	/	/	2.9	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.111					/	
DA003 排气筒排放监测结果（1#车间制芯）									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	/	5458	/	/
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.62	1.57	1.70	1.65	1.64	60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	8.95×10 <sup>-3</sup>					3	/
DA004 排气筒排放监测结果（1#车间落砂、砂处理）									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	45149				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	3				3	30	达标

	颗粒物排放速率	kg/h	0.135				/	/	/
<b>DA005 排气筒排放监测结果（1#车间抛丸）</b>									
监测间时	监测项目	单位	监测结果				小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	16167				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.2				1.2	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.019				/	/	/
<b>DA006 排气筒排放监测结果（2#车间熔化）</b>									
监测间时	监测项目	单位	监测结果				小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	19287				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.3				1.3	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.025				/	/	/
<b>DA007 排气筒排放监测结果（2#车间浇注）</b>									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	/	19692	/	/
	非甲烷总烃排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.70	1.63	1.67	1.77	1.69	60	达标
	非甲烷总烃排放速率	kg/h	0.033					3	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	3.4	/	/	/	3.4	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.067					/	
<b>DA008 排气筒排放监测结果（2#车间落砂、砂处理）</b>									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	53924				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.3				1.3	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.07				/	/	/
<b>DA010 排气筒排放监测结果（2#车间抛丸）</b>									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	15941				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.5				1.5	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.024				/	/	/
<b>DA014 排气筒排放监测结果（3#车间抛丸）</b>									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	8905				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.5				1.5	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.013				/	/	/
<b>DA015 排气筒排放监测结果（4#车间打磨）</b>									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	55567				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.2				12	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.067				/	/	/
<b>DA016 排气筒排放监测结果（4#车间打磨）</b>									
监测时间	监测项目	单位	监测结果				平均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	51982				/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.4				1.4	30	达标

	颗粒物排放速率	kg/h	0.073			/	/	/
<b>DA017 排气筒排放监测结果（4#车间打磨）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	41154			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.4			1.4	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.058			/	/	/
<b>DA018 排气筒排放监测结果（4#车间打磨）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	41741			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.3			1.3	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.054			/	/	/
<b>DA020 排气筒排放监测结果（4#车间热处理）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	6601	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.2	/	/	1.2	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	7.92 × 10 <sup>-3</sup>			/	/	/
	二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	ND	100	达标
	二氧化硫排放速率	kg/h	/			/	/	/
	氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	21	24	28	24	300	达标
	氮氧化物排放速率	kg/h	0.158			/	/	/
<b>DA021 排气筒排放监测结果（4#车间抛丸）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	10746			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.4			1.4	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.015			/	/	/
<b>DA022 排气筒排放监测结果（5#车间打磨）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	25415			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.4			1.4	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.036			/	/	/
<b>DA023 排气筒排放监测结果（5#车间打磨）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	28086			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.1			1.1	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.031			/	/	/
<b>DA024 排气筒排放监测结果（5#车间打磨）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	74518			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.5			1.5	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.112			/	/	/
<b>DA025 排气筒排放监测结果（5#车间打磨）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			小时浓度均值	标准限值	达标情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	41761			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.3			1.3	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.054			/	/	/
<b>DA026 排气筒排放监测结果（6#车间酸洗）</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准	达标



			第一次	第二次	第三次		限值	情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	8439	/	/
	氟化氢排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	0.32	0.30	0.31	0.31	3	达标
	氟化氢排放速率	kg/h	2.62×10 <sup>-3</sup>				0.072	
<b>DA027 排气筒排放监测结果 (6#车间打磨)</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			小时浓度 均值	标准 限值	达标 情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	36318			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.3			1.3	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.047			/	/	/
<b>DA028 排气筒排放监测结果 (6#车间打磨)</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			小时浓度 均值	标准 限值	达标 情况
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	39304			/	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.2			1.2	30	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	0.047			/	/	/
<b>DA030 排气筒排放监测结果</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准 限值	达标 情况
			第一次	第二次	第三次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	5391	/	/
	颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.4	/	/	1.4	20	达标
	颗粒物排放速率	kg/h	7.55×10 <sup>-3</sup>				/	/
	二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	ND	80	达标
	二氧化硫排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	27	29	26	27	180	达标
	氮氧化物排放速率	kg/h	0.146				/	/
<b>DA031 排气筒排放监测结果</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准 限值	达标 情况
			第一次	第二次	第三次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	6287	/	/
	出口颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.3	/	/	1.3	20	/
	出口颗粒物排放速率	kg/h	8.17×10 <sup>-3</sup>				/	/
	出口二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	ND	80	/
	出口二氧化硫排放速率	kg/h	-	-	-	-	/	达标
	出口氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	22	19	22	21	180	达标

	出口氮氧化物排放速率	kg/h	0.132			/		
<b>*DA032 排气筒排放监测结果</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次			
2022.2.16	标态气量	m <sup>3</sup> /h	2294	2124	2132	2183	/	/
	出口颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	4.0	4.5	3.9	4.1	20	/
	出口颗粒物排放速率	kg/h	9.2×10 <sup>-3</sup>	9.6×10 <sup>-3</sup>	8.3×10 <sup>-3</sup>	9.0×10 <sup>-3</sup>	/	/
	标态气量	m <sup>3</sup> /h	2297	2127	2135	2186	/	
	出口二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	ND	80	/
	出口二氧化硫排放速率	kg/h	-	-	-	-	/	达标
	出口氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	88	89	89	89	180	达标
	出口氮氧化物排放速率	kg/h	0.20	0.18	0.19	0.19	/	
2022.2.17	标态气量	m <sup>3</sup> /h	2281	2287	2439	2336	/	/
	出口颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	4.0	4.1	3.6	3.9	20	/
	出口颗粒物排放速率	kg/h	9.1×10 <sup>-3</sup>	9.4×10 <sup>-3</sup>	8.8×10 <sup>-3</sup>	9.1×10 <sup>-3</sup>	/	/
	标态气量	m <sup>3</sup> /h	2285	2117	2288	2230	/	
	出口二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	ND	80	/
	出口二氧化硫排放速率	kg/h	-	-	-	-	/	达标
	出口氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	88	87	92	89	180	达标
	出口氮氧化物排放速率	kg/h	0.20	0.18	0.21	0.20	/	
<b>DA033 排气筒排放监测结果</b>								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	3305	/	/
	出口颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.4	/	/	1.4	20	/
	出口颗粒物排放速率	kg/h	4.63×10 <sup>-3</sup>				/	/
	出口二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	ND	80	/
	出口二氧化硫排放速率	kg/h	-	-	-	-	/	达标
	出口氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	20	22	21	21	180	达标
	出口氮氧化物排放速率	kg/h	0.069				/	

DA034 排气筒排放监测结果								
监测时间	监测项目	单位	监测结果			平均值	标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次			
2023.10.19	标态气量	m <sup>3</sup> /h	/	/	/	6258	/	/
	出口颗粒物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.5	/	/	1.5	20	/
	出口颗粒物排放速率	kg/h	9.39×10 <sup>-3</sup>				/	/
	出口二氧化硫排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	ND	ND	ND	ND	80	/
	出口二氧化硫排放速率	kg/h	-	-	-	-	/	达标
	出口氮氧化物排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	23	22	25	23	180	达标
	出口氮氧化物排放速率	kg/h	0.144				/	

厂界、厂内无组织废气（非甲烷总烃）监测结果											
采样日期	检测项目	单位	采样点	检测结果				周界外浓度最高值	无组织排放监控浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )		达标情况
				第一次	第二次	第三次	第四次				
2023.9.26	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	G1	1.19	1.15	1.24	1.16	1.69	周界外浓度最高点	4.0	达标
			G2	1.46	1.42	1.54	1.31				
			G3	1.34	1.43	1.39	1.44				
			G4	1.69	1.63	1.66	1.54				
2023.9.25			G5	1.20	1.23	1.34	1.41	1.30	小时平均值	6	达标

厂界无组织废气（颗粒物）监测结果											
采样日期	检测项目	单位	采样点	检测结果				周界外浓度最高值	无组织排放监控浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )		达标情况
				第一次	第二次	第三次	第四次				
2023.9.26	颗粒物	mg/m <sup>3</sup>	G1	0.148	/	/	/	0.170	周界外浓度最高点	0.5	达标
			G2	0.161	/	/	/				
			G3	0.170	/	/	/				
			G4	0.150	/	/	/				

注：\*基于实际生产量，部分锻造炉未开机生产，2023年10月19日UTS23090199E未进行DA032排气筒采样监测；上表中为（2022）同创（环）字第（157）号，2022年2月10日至2月11日及2月16日至2月17日监测数据。

### 3.8.2 废水

已建项目生活污水接管漯河市南渡污水处理厂集中处理，根据监测报告--UTS23090199E，2023.10.19采样监测结果，生活污水可实现达标接管；二期厂区生活污水监测结果具体如下：

表 2-19 原有项目废水排放情况一览表

监测地点及监测频次			监测项目 单位：mg/L						
			化学需氧量	悬浮物	氨氮	总氮	总磷	PH	BOD5
2023.9.25	污水接管口	①	12	6	11.2	0.76	13.5	7.2	7.0
		②	12	11	11.1	0.78	13.7	7.3	7.0
		③	14	6	11.4	0.79	13.8	7.3	7.3
		④	13	8	11.2	0.78	13.7	/	7.1

	范围	12-14	6-11	11.1-11.4	0.76-0.79	13.5-13.8	7.2-7.3	7.0-7.3
	评价	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
	评价标准	320	240	35	45	5.5	6-9	160

### 3.8.3 噪声

根据例行监测报告（UTS23090199E），2023.9.25 监测结果，已建项目（锻件制品、高端阀门铸造项目）厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准；具体检测结果如下：

表 2-20 噪声监测结果表

监测日期	测点编码	测点位置	等效声级值 dB (A)		标准值 dB (A)		达标情况	主要噪声源
			昼间	夜间	昼间	夜间		
2023.9.25	N1	东厂界	56.5	48.4	65	55	达标	生产
	N2	南厂界	58.6	48.5			达标	生产
	N3	西厂界	54.5	49.5			达标	生产
	N4	北厂界	56.8	47.8			达标	生产

#### 4.原有项目总量

表 2-21原有项目污染物排放情况汇总表

类别	污染物名称	原有项目排放量 t/a				原有项目许可量 t/a				排放增减量 t/a	补充申请量 t/a	
		已建已验	已建未验	拟建	合计	已建已验	已建未验	拟建	合计			
废气	有组织	颗粒物	1	3.892	0.1672	5.0592	1	1.614	0.1672	2.7812	2.278	2.278
		SO <sub>2</sub>	0.26	0.224	0	0.484	0.26	0.42	0	0.68	-0.196	/
		NO <sub>x</sub>	13.3	5.251	0	18.551	13.3	5.37	0	18.67	-0.119	/
		VOCs（非甲烷总烃）	0	0.744	0	0.744	0	0.007	0	0.007	+0.737	0.737
		氟化物	0	0.007	0	0.007	0	0.007	0	0.007	0	/
	无组织	颗粒物	0	6.086	0.04	6.126	0	6.8	0.04	6.84	-0.714	/
		VOCs（非甲烷总烃）	0.01	0.968	0.044	1.022	0.01	0.007	0.044	0.061	+0.961	0.961
废水	生活污水	水量（m <sup>3</sup> /a）	4000	2000	1200	7200	4000	2000	1200	7200	0	/
		COD	0.2	0.1	0.06	0.36	0.2	0.1	0.06	0.36	0	/
		SS	0.04	0.02	0.012	0.072	0.04	0.02	0.012	0.072	0	/
		氨氮	0.02	0.01	0.006	0.036	0.02	0.01	0.006	0.036	0	/
		TN	0.06	0.03	0.018	0.108	0.06	0.03	0.018	0.108	0	/
		TP	0.002	0.001	0.001	0.004	0.002	0.001	0.001	0.004	0	/
		动植物油	0.004	0	0	0.004	0.004	/	/	0.004	0	/
固废	一般工业固废	10000	3762.792	152	13914.792	10000	219	152	10371	+3543.792	/	
	危险废物	11.605	393.702	2	407.307	2	19	2	23	+384.307	/	
	生活垃圾	4.2	10	6	20.2	4.2	10	6	20.2	0	/	

注：表中 VOCs 即非甲烷总烃量，固废为产生量。

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

#### 1、大气环境

##### 1.1 环境空气质量标准

根据《常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）》，项目所在区域规划为二类环境空气质量功能区。SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、O<sub>3</sub>、CO 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的表 1 二级标准；NO<sub>x</sub> 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中表 2 二级标准；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中制定非甲烷总烃排放标准时所采用的质量标准限值。具体限值见表 3-1。

表 3-1 环境空气质量标准限值表

区域名	执行标准	表号及级别	污染物指标	单位	标准限值		
					1 小时平均	24 小时平均	年平均
项目所在区域	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）	表 1 二级	SO <sub>2</sub>	μg/m <sup>3</sup>	500	150	60
			NO <sub>2</sub>		200	80	40
			PM <sub>10</sub>		/	150	70
			PM <sub>2.5</sub>		/	75	35
			O <sub>3</sub>		200	160（日最大 8 小时平均）	
		CO	mg/m <sup>3</sup>	10	4	/	
	表 2 二级	NO <sub>x</sub>	μg/m <sup>3</sup>	250	100	50	
	《大气污染物综合排放标准详解》	/	非甲烷总烃	mg/m <sup>3</sup>	2.0	/	/

区域环境质量现状

##### 1.2 大气环境质量现状

###### （1）区域环境质量现状

本次评价采用《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》数据进行项目区域达标判定以及区域基本污染物的环境质量达标情况调查。根据《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》：2022 年，全市空气质量优良天数 293 天，优良天数比率为 80.3%，其中达到 I 级（优）的天数为 80 天，达到 II 级（良）空气质量的天数为 213 天，空气质量为 III 级（轻度污染）和 IV 级（中度污染）的天数分别为 66 天和 6 天，未出现重度污染天。与上年相比，空气质量优良天数比率降低了 6.3 个百分点。

表 3-2 区域空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度 (μg/m <sup>3</sup> )	标准值 (μg/m <sup>3</sup> )	占标率 (%)	达标情况	超标倍数
SO <sub>2</sub>	年平均	8	60	13.3	达标	-
NO <sub>2</sub>	年平均	28	40	70	达标	-
PM <sub>10</sub>	年平均	57	70	81.4	达标	-
PM <sub>2.5</sub>	年平均	32.9	35	94	达标	-
CO	24 小时平均第 95 百分位数	1000	4000	25	达标	-
O <sub>3</sub>	日最大 8 小时滑动平均的第 90 百分位数	170	160	106	超标	1.06

根据以上数据分析，评价区域内 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、CO 各项评价指标均能达标，O<sub>3</sub> 浓度超标，项目区域为环境空气质量不达标区。

随着《2023 年溧阳市深入打好污染防治攻坚战工作方案》（溧政办发[2023]25 号）等持续，实施通过大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代、有机储罐分类深度治理、强化装卸废气收集治理、强化 VOCs 全流程、全环节综合治理，环境空气质量得到改善。

## （2）其他污染物环境质量现状

国家、地方环境空气质量标准中无非甲烷总烃的标准限值，根据“建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）”，本项目无需开展非甲烷总烃环境质量现状监测及调查。

本项目特征因子 NO<sub>x</sub> 根据《环境空气质量标准》（征求意见稿）编制说明，通常[NO<sub>2</sub>]/[NO<sub>x</sub>]的比值为 2/3，根据表 3-2 中 NO<sub>2</sub> 的监测浓度可推算，区域 NO<sub>x</sub> 浓度，表 3-3 特征因子区域浓度换算结果。

表 3-3 特征因子 NO<sub>x</sub> 区域浓度换算结果

污染物	年评价指标	评价标准 /ug/m <sup>3</sup>	现状浓度 /ug/m <sup>3</sup>	最大浓度占标率%	超标频率%	达标情况
NO <sub>x</sub>	年平均	50	42	84	0	达标

根据上表可知，溧阳市环境空气中 NO<sub>x</sub> 均能达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准

## 2、地表水环境

### 2.1 地表水环境质量标准

根据《关于印发<江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）>的通知》（苏环办〔2022〕82 号），项目所在区域水体执行《地表水环境质量标准》（GB3038-2002）表 1 的 III 类标准。具体限值见表 3-4。

表 3-4 地表水环境质量标准限值表

水域名	执行标准	表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
项目所在区域水体	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002)	表 1 III 类	COD	mg/L	20
			BOD <sub>5</sub>		4
			氨氮		1.0
			TP		0.2

### 2.2 地表水环境质量状况

根据《2022 年度溧阳市生态环境状况公报》可知：2022 年溧阳市主要河流水质整体状况为优，均达 III 类水质标准，III 类及以上水质断面比例同比持平，氨氮和化学需氧量两项主要污染物浓度逐年改善，所监测的 8 条河流（丹金溧漕河、南溪河、北溪河、邮芳河、大溪河、胥河、北河和中干河）8 个断面均符合 III 类水质，其中，北溪河、邮芳河和北河达到 II 类水质标准，水质优良率达 100%。

由上可知项目纳污水体北河水质符合地表水 III 类水质标准。

### 3、声环境

#### 3.1 声环境质量评价标准

根据《市政府关于印发<溧阳市中心城区声环境功能区划>的通知》（溧政发[2023]3号）并结合《竹箬镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》及其环评影响报告书，本项目所在区域为3类声功能区，项目各厂界均执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表1中3类标准。具体标准限值见表3-5。

表 3-5 声环境质量标准限值表

区域名	执行标准	表号及级别	标准限值/dB(A)	
			昼间	夜间
项目区域各厂界	《声环境质量标准》（GB3096-2008）	表1中3类	65	55

#### 3.2 声环境质量状况

项目厂界外50m范围内不存在声环境敏感目标，无需进行声环境现状调查。

### 4、生态环境

本项目位于竹箬镇工业集中区暨绿色铸造产业园内，利用现有厂房进行扩建，项目地为工业用地；用地范围内无生态环境保护目标，本次评价不进行生态现状调查。

### 5、电磁辐射

本项目从事机械部件加工，不属于电磁辐射类项目；根据建设单位提供资料并结合主要设备使用情况，扩建项目不涉及放射性同位素和伴有电磁辐射设施的使用；无需开展电磁辐射现状监测与评价。

### 6、地下水、土壤环境

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》中相关要求，原则上不开展地下水和土壤环境质量现状调查。

本项目地下水、土壤污染途径主要的为地面漫流，涉及到的污染物为切削液及危废，液体切削液及危险废物转运过程操作不当产生泄漏，通过加强物料转移使用过程中管理，防止物料泄漏，危废贮存点按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求采取防渗防漏措施，能有效防止土壤及地下水污染，厂区地面采取硬化措施，本项目对于周边基本无影响。

项目建设地点位于竹箬镇工业集中区暨绿色铸造产业园内，项目区域土地利用类型为工业用地，无土壤环境敏感目标；500m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。

综上，本次评价不开展地下水、土壤环境质量现状调查。



### 主要环境保护目标（列出名单及保护级别）

本项目位于溧阳市竹箦工业园区。经现场实地调查，有关水、气、声、生态环境保护目标及要求见下表。

表 3-6 项目周边主要环境保护目标表

环境要素	坐标（m）		保护对象	规模（人）	环境功能区	相对厂址方位	距本项目最近厂房距离(m)
	X	Y					
大气环境	0	-250	荷花村	约 55	二类	南	250
声环境	50m 内无声环境保护目标						
地下水环境	500m 内无特殊地下水资源						
生态环境	项目用地范围内无生态环境保护目标						

注：以厂区西南角为坐标原点（0,0），见附图 3。

环境保护目标

污染物排放控制标准

#### 1、废气排放标准

##### 1.1 原有项目有组织废气

由于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）已于 2020 年 12 月 8 日发布，2021 年 1 月 1 日实施；《大气污染物综合排放标准》（DB32-4041-2021）已于 2021 年 5 月 14 日发布，2021 年 8 月 1 日实施；《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728—2020）已于 2020 年 1 月 6 日发布，2020 年 2 月 1 日实施；企业在实际建设中，结合技术指南和企业实际情况，优化提升环保治理措施，更新相应排放标准。

##### 1.2 扩建项目有组织废气

扩建项目淬火依托原有淬火炉进行淬火处理，天然气燃烧废气依托 DA019 排放；扩建项目正火、回火依托原有正火炉、回火炉处理，天然气燃烧废气依托 DA020 排放；天然气燃烧废气污染物颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 “铸件热处理”排放限值。

扩建项目抛丸处理配套旋风除尘，颗粒物经集气罩收集+旋风除尘器处理，依托 DA021 排放；焊接依托原有工位及设备，颗粒物依托原有集气罩收集+袋式除尘器处理，经 DA018 排放；焊后打磨依托原有工位及设备，颗粒物依托原有集气罩收集+袋式除尘器处理，经 DA016 排放；颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32-4041-2021）表 1 排放限值。

##### 1.3 无组织废气

厂界颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值。

厂区内非甲烷总烃监测浓度还应满足江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 排放。

表 3-7 项目有组织废气排放标准限值表

排口编号	工段	污染物	排气筒高度/m	执行排放标准	取值表号	标准限值	
						浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放速率 kg/h
DA001 DA006 DA011	熔化	颗粒物	18	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	表 1 “熔化”	30	/
DA002 DA007 DA012	浇注	颗粒物	18	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	表 1 “浇注”	30	/
		非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	表 1	60	3
DA003	制芯	颗粒物	18	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	表 1 “制芯”	30	/
		非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	表 1	60	3
DA004 DA008 DA013	落砂、砂处理	颗粒物	18	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	表 1	30	/
		非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	表 1	60	3
DA009	二次砂处理	颗粒物	18	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	表 1 “砂处理及废砂再生设备”	30	/
		二氧化硫				150	/
		氮氧化物				300	/
DA005 DA010 DA014	铸造后抛丸处理	颗粒物	18	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	表 1	30	/
DA015 DA016 (扩建项目依托) DA017 DA018 (扩建项目依托)	气刨、气割、 焊接	颗粒物	18	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	表 1	20	1
DA019 (扩建项目依托) DA020 (扩建项目依托)	淬火 正火、回火						
DA021 (扩建项目依托) DA022 DA023 DA024 DA025	4#车间抛丸 5#车间打磨	颗粒物	18	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	表 1 “铸件热处理”	30	/
		二氧化硫				100	/
	氮氧化物	300				/	
DA026	酸洗	氟化氢	18	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	表 1	3	0.072
		氮氧化物				100	0.47
DA027 DA028	6#车间打磨	颗粒物	18	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	表 1	20	1
DA029	危化品库、危险	非甲烷总烃				60	3

	废物贮存库						
DA030	固溶+淬火+回火箱式炉	颗粒物	15	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728—2020)	表1	20	/
DA031	正火炉	二氧化硫				80	/
DA032~DA034	锻造炉	氮氧化物				180	/

注：DA026 氮氧化物定性分析，不进行总量核算。DA029 非甲烷总烃定性分析，不进行总量核算。DA019、DA020 达标排饭情况按照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表3基准含氧量中“燃气炉”8%计。

表 3-8 项目无组织废气排放标准限值表

污染物名称	无组织排放监控浓度限值		执行标准
	监控点	浓度(mg/m <sup>3</sup> )	
颗粒物	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3标准限值
非甲烷总烃		4.0	
非甲烷总烃	在厂房外设置监控点	6 (监控点处1h平均浓度值)	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准限值
		20 (监控点处任意一次浓度值)	

### (2) 废水排放标准

扩建项目无废水产生。原有项目未确定回用水水质执行标准，铸件酸洗+清洗废水、酸洗废气喷淋废水经“废水收集+中和、除氟+絮凝沉淀+斜管沉淀+石英石过滤+蒸发冷凝+中间水池”处理后回用，水质执行《城市污水再生利用-工业用水水质》(GBT19923-2005)表1相关限制。

表 3-9 回用水水质标准

污染物	单位	洗涤用水
pH 值	/	6.5-9.0
悬浮物	mg/L	≤30
化学需氧量		/
TN		/
氟化物		/

### 3、环境噪声排放标准

本项目所在区域各厂界噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。

表 3-10 噪声排放标准限值 单位：dB (A)

厂界	执行标准	级别	标准限值	
			昼间	夜间
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)	表1中3类	65	55

### 4、固废污染控制标准

一般固废贮存及处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中标准要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)的要求。

**总量控制因子和排放指标：**

**1、总量控制因子**

根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、《市生态环境局关于加强建设项目新增主要污染物排放总量平衡管理的通知》（常环环评〔2021〕9号）的要求，结合建设工程的具体特征，确定扩建项目的总量控制因子为：

大气污染物总量控制因子：颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、VOCs。

**表 3-11 污染物排放总量控制指标表 t/a**

类别	污染物名称	原有项目排放量①	原有项目许可量②	扩建项目排放量③	“以新带老”削减量④	全厂排放量⑤	变化量⑥	申请量⑦	
废气	有组织	颗粒物	5.0592	2.7812	1.028	-2.278	6.0872	1.028	3.306
		SO <sub>2</sub>	0.484	0.68	0.103	0.196	0.587	0.103	0
		NO <sub>x</sub>	18.551	18.67	2.402	0.119	20.953	2.402	2.283
		VOCs（非甲烷总烃）	0.744	0.007	0	-0.737	0.744	0	0.737
		氟化物	0.007	0.007	0	0	0.007	0	0
	无组织	颗粒物	6.126	6.84	0.998	0.714	7.124	0.998	0.284
		VOCs（非甲烷总烃）	1.022	0.061	0.014	-0.961	1.036	0.014	0.975
		氟化物	0.007	0.007	0	0	0.007	0	0
	废水	水量（m <sup>3</sup> /a）	7200	7200	0	0	7200	0	0
COD		0.36	0.36	0	0	0.36	0	0	
SS		0.072	0.072	0	0	0.072	0	0	
氨氮		0.036	0.036	0	0	0.036	0	0	
TN		0.108	0.108	0	0	0.108	0	0	
TP		0.004	0.004	0	0	0.004	0	0	
动植物油		0.004	0.004	0	0	0.004	0	0	
固体废物	一般工业固废	13914.792	10371	471.184	-3543.792	14105.643	190.851	0	
	危险废物	407.307	23	2.947	-384.307	410.254	2.947	0	
	生活垃圾	20.2	20.2	0	0	20.2	0	0	

注：1.表中申请量包括扩建项目新增排放量和原有项目补充申请量。

2.VOCs 即非甲烷总烃，固废为产生量；⑥=⑤-①，⑦=⑥-②，其中：①包括已建项目（实际量/折算量）+拟建项目（环评量）。

**3、总量平衡途径**

废水：扩建项目不新增废水，不需申请总量；

废气：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、VOCs（非甲烷总烃）作为总量控制因子，根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、《市生态环境局关于加强建设项目新增主要污染物排放总量平衡管理的通知》（常环环评〔2021〕9号）中相关要求平衡；

固废：本项目固体废物实现零排放，不需申请总量。

总量控制指标

## 四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>本项目位于溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园，利用现有厂房，仅进行生产设备安装。</p> <p>主要污染为设备安装噪声、生活污水、废包装材料、生活垃圾等。</p> <p>①企业应加强施工期隔声、减震等降噪措施，合理安排施工时间，将施工期噪声影响降至最低。</p> <p>施工期噪声具有临时性、阶段性和不固定性等特点，对周围声环境的影响随着施工的进行而停止。</p> <p>②施工期生活污水全部纳入市政管网，不向周围水体排放。</p> <p>③施工期设备安装一般废包材外卖处置，生活垃圾由环卫部门统一及时处理。</p>																																																									
运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p><b>1、废气</b></p> <p><b>1.1 废气产生情况</b></p> <p><b>1.1.1 源强核算方法</b></p> <p>本次评价主要参照《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018）中源强核算原则要求进行项目源强核算。扩建项目废气源强核算方法见下表。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 4-1 项目废气源强核算方法一览表</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th>产污位置</th> <th>产污环节</th> <th>编号</th> <th>废气</th> <th>污染因子</th> <th>拟采取的源强核算方法</th> <th>处理方式</th> <th>排放方式</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">4#车间--热处理区</td> <td>淬火</td> <td>G2</td> <td rowspan="2">天然气燃烧废气</td> <td rowspan="2">颗粒物、二氧化硫、氮氧化物</td> <td>产污系数法</td> <td rowspan="2">直排</td> <td>DA019</td> </tr> <tr> <td>正火、回火</td> <td>G1、G3</td> <td>产污系数法</td> <td>DA020</td> </tr> <tr> <td>4#车间--抛丸区</td> <td>抛丸</td> <td>G4</td> <td>抛丸粉尘</td> <td>颗粒物</td> <td>产污系数法</td> <td>袋式除尘</td> <td>DA021</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">4#车间--机加工区</td> <td rowspan="2">机加工</td> <td>G5</td> <td>机加工粉尘</td> <td>颗粒物</td> <td>产污系数法</td> <td>/</td> <td rowspan="2">无组织排放</td> </tr> <tr> <td>G6</td> <td>有机废气</td> <td>非甲烷总烃</td> <td>产污系数法</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>4#车间-气割、焊接区</td> <td>焊接、打磨</td> <td>G7、G8</td> <td>焊接、打磨粉尘</td> <td>颗粒物</td> <td>产污系数法</td> <td>袋式除尘</td> <td>DA016、DA018</td> </tr> <tr> <td>6#车间检测区</td> <td>焊缝检测</td> <td>G9</td> <td>PT 检测</td> <td>非甲烷总烃</td> <td>类比法</td> <td>/</td> <td>无组织排放</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>1.1.2 废气排放源强</b></p> <p><b>(1) 热处理天然气燃烧废气 (G1~G3)</b></p> <p>扩建项目依托原有淬火、正火、回火炉，热处理铸件量 7000t/a 为原有处理能力的一半；则扩建项目淬火天然气用量 46.8 万 m<sup>3</sup>/a、正火+回火天然气用量 210 万 m<sup>3</sup>/a，根据“环境部公告 2021 年第 24 号关于发布《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》的公告--机械行业系数手册”，选用“天然气工业炉窑”系数，则天然气燃烧产生颗粒物、二氧化硫、氮氧化物。天然气燃烧（低氮燃</p>	产污位置	产污环节	编号	废气	污染因子	拟采取的源强核算方法	处理方式	排放方式	4#车间--热处理区	淬火	G2	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	产污系数法	直排	DA019	正火、回火	G1、G3	产污系数法	DA020	4#车间--抛丸区	抛丸	G4	抛丸粉尘	颗粒物	产污系数法	袋式除尘	DA021	4#车间--机加工区	机加工	G5	机加工粉尘	颗粒物	产污系数法	/	无组织排放	G6	有机废气	非甲烷总烃	产污系数法	/	4#车间-气割、焊接区	焊接、打磨	G7、G8	焊接、打磨粉尘	颗粒物	产污系数法	袋式除尘	DA016、DA018	6#车间检测区	焊缝检测	G9	PT 检测	非甲烷总烃	类比法	/	无组织排放
产污位置	产污环节	编号	废气	污染因子	拟采取的源强核算方法	处理方式	排放方式																																																			
4#车间--热处理区	淬火	G2	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	产污系数法	直排	DA019																																																			
	正火、回火	G1、G3			产污系数法		DA020																																																			
4#车间--抛丸区	抛丸	G4	抛丸粉尘	颗粒物	产污系数法	袋式除尘	DA021																																																			
4#车间--机加工区	机加工	G5	机加工粉尘	颗粒物	产污系数法	/	无组织排放																																																			
		G6	有机废气	非甲烷总烃	产污系数法	/																																																				
4#车间-气割、焊接区	焊接、打磨	G7、G8	焊接、打磨粉尘	颗粒物	产污系数法	袋式除尘	DA016、DA018																																																			
6#车间检测区	焊缝检测	G9	PT 检测	非甲烷总烃	类比法	/	无组织排放																																																			

烧) 废气经管道收集后, 尾气经 18m 排气筒有组织排放。

表 4-2 扩建项目热处理天然气燃烧废气产生量核算表

系数		淬火--废气产生量	正火、回火--废气产生量
废气量	13.6m <sup>3</sup> /m <sup>3</sup>	6364800	28560000
颗粒物	0.000286kg/m <sup>3</sup>	0.134	0.601
二氧化硫	0.000002skg/m <sup>3</sup>	0.019	0.084
氮氧化物	0.00187kg/m <sup>3</sup>	0.875	3.927

**(2) 抛丸粉尘 (G4)**

扩建项目抛丸加工量 70t/a, 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》2.19kg/t 产品, 则: 颗粒物产生量 147kg/a, 采用“旋风除尘+袋式除尘”处理, 收集效率 90%, 除

去 70.3kg/a, 排放量为 76.7kg/a。核算系数, 颗粒物产污系数 2.19kg/t 产品, 则: 颗粒物产生量 = 抛丸加工量 \* 2.19 \* (1 - 收集效率) = 70 \* 2.19 \* (1 - 0.9) = 147kg/a。

**(3) 机加工废气 (G5)**

扩建项目等离子切割及电火花加工, 采用切削液冷却湿法加工, 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》1.10 千克/吨-原料, 挥发性有机物产生量 2.5\*5.64/1000=0.014t/a。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》1.24 号关于发布《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“等离子切割”系数: 结合项目局部加工特点, 非甲烷总烃产生量 = 0.077t/a。

**(4) 焊接打磨粉尘 (G6)**

扩建项目焊材用量 200t/a, 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》的颗粒物产污系数 9.19kg/t 原料, 则: 焊接颗粒物产生量 200\*9.19/1000=1.838t/a, 采用“袋式除尘”处理, 收集效率 90%, 除去 1.654t/a, 排放量为 0.184t/a。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“焊、埋弧焊、电弧焊”系数 2.19kg/t 产品, 则: 颗粒物产生量 = 200 \* 2.19 \* (1 - 0.9) = 87.6kg/a。

**(5) PT 检测废气 (G9)**

PT 检测过程中使用显像剂 (LPG 丙丁烷 30-45%) 360L/a, 清洗剂 1-5%、表面活性剂 5-15% 有机废气挥发, 以非甲烷总

烃计, 非甲烷总烃产生量 = 360 \* 0.05 \* 0.1 = 1.8kg/a。表面活性剂 1-5%、二甲醚 5-15%、助溶剂 5-15% 有机废气挥发, 以非甲烷总烃计, 非甲烷总烃产生量 = 360 \* 0.1 \* 0.1 = 3.6kg/a。核算仅进行定性分析。

**1.2 废气治理措施**

铸件淬火、正火、回火热处理天然气燃烧废气, 经管道收集依托 18m 高 DA019、DA020 排气

筒直接排放；新增抛丸配套旋风除尘，焊接及焊缝打磨均依托原有集气罩收集+袋式除尘处理，依托 DA021、DA018、DA016 排气筒排放，收集效率为 90%，处理效率为 99%。

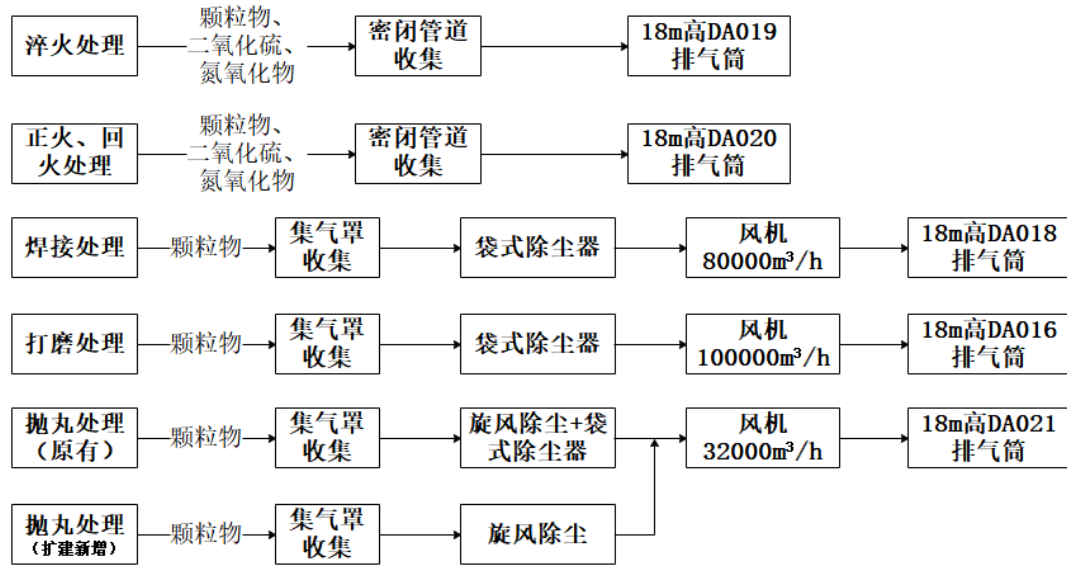


图 4-1 扩建项目废气处理示意图

### （1）技术可行性

扩建项目焊接及焊缝打磨均依托原有集气罩收集+袋式除尘处理，原有项目袋式除尘进行了规范设计、施工与安装；抛丸配套旋风除尘。“袋式除尘”、“旋风除尘”为“环境部公告 2021 年第 24 号关于发布《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》的公告--机械行业系数手册”、《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 金属铸造工业》（HJ1115-2020）等中“颗粒物”治理的推荐可行技术。

### （2）依托可行性

扩建项目抛丸、焊接及焊缝打磨加工工艺与原有项目一致；处理工件均为铸件毛坯件，焊接及焊缝打磨加工依托原有项目工位；废气类型与原有项目一致，依托原有“集气罩收集+袋式除尘处理”设备，废气类别、收集方式等与原有项目一致；根据企业原有高端阀门（铸造）加工特点，扩建项目依托原有焊接、打磨工位“集气罩收集+袋式除尘处理”设备可行。

### （3）无组织废气治理措施

为了更好的减少无组织废气排放，建设单位应重点加强对无组织颗粒物控制措施。具体措施如下：

①各颗粒物产生环节尽量密闭，无法密闭的焊接、打磨区域设置吸风装置将废气就近输送到相应的废气处理设施，以做到减少无组织的废气排放；

②选用高质量的设备和管件，提高安装质量，加强日常维护、管理，经常对设备进行检修维护，

确保除尘器、风机等关键设备运行稳定，确保废气收集装置的收集效率，定期的管道进行检查，发现破损及时修补；

③由于项目颗粒物主要为金属粉尘，粒径、比重较大，产生后短时间内在工位附近沉降下来，粉尘基本不会飘逸在车间。根据《环保工作者实用手册》（第2版），悬浮颗粒物粒径范围在1~200 μm之间，大于100 μm的颗粒物会很快沉降，本次评价沉降率按70%计，就近于加工设备、工位附件沉降，企业通过加强车间管理，及时进行车间降尘，避免二次起尘。

严格执行以上措施后，项目无组织排放的颗粒物可满足江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表3标准限值。

### 1.3 排气筒设置合理性分析

依托原有项目5根排气筒，详见下表。

表4-3 排气筒设置情况表

生产线/工段	污染物	排气筒编号	排气筒参数		排放速率 m/s
			高度（m）	内径（m）	
淬火	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	DA019	18	0.6	10.4
正火、回火	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	DA020	18	0.8	22.6
抛丸	颗粒物	DA021	18	1	11.3
焊接	颗粒物	DA018	18	1.2	19.7
打磨	颗粒物	DA016	18	1.2	24.6

结合工程设计和《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）要求，排气筒高度不应低于15m，根据《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）第5.3.5节，排气筒的出口直径应根据出口流速确定，流速宜取15m/s左右。扩建项目依托排气筒高度均不低于18m，排放流速为10.4~24.6m/s，因此排气筒设置是合理的。综上，排气筒设置较为合理。



### 1.5 废气产生及排放情况

表 4-4 扩建项目废气产生及治理情况一览表

产生环节	编号	污染物名称	产生量 t/a	治理措施				是否为可行技术	排放形式	排放口类型
				收集方式	收集效率	处理工艺	处理效率			
淬火	G2	颗粒物	0.134	管道收集	100%	低氮燃烧, 直排	/	是	DA019 (间歇排放, 600h/a)	一般排放口
		二氧化硫	0.019				/			
		氮氧化物	0.875				50%			
正火、回火	G1、G3	颗粒物	0.601	管道收集	100%	低氮燃烧, 直排	/	是	DA020 (间歇排放, 700h/a)	一般排放口
		二氧化硫	0.084				/			
		氮氧化物	3.927				50%			
抛丸	G4	颗粒物	15.33	集气罩收集	90%	袋式除尘	99%	是	DA021 (间歇排放, 2400h/a)	一般排放口
机加工	G5	颗粒物	0.077	/	/	/	/	/	间歇排放, 2400h/a	无组织排放
	G6	非甲烷总烃	0.014	/	/	/	/	/	间歇排放, 2400h/a	无组织排放
焊接	G7	颗粒物	1.838	集气罩收集	90%	袋式除尘	99%	是	DA018 (间歇排放, 2400h/a)	一般排放口
打磨	G8	颗粒物	15.33	集气罩收集	90%	袋式除尘	99%	是	DA016 (间歇排放, 800h/a)	一般排放口
PT 检测	G9	非甲烷总烃	定性分析	/	/	/	/	/	间歇排放, 2400h/a	无组织排放

项目有组织废气产生及排放情况见下表。

表 4-5 项目有组织废气产生及排放情况一览表

排口编号	风量 m³/h	工段	污染物	产生浓度 g/m³	产生速率 kg/h	产生量 t/a	处理方式	处理效率	排放浓度 g/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	排放方式
扩建项目																
DA016	100000	打磨	颗粒物	57.5	5.749	13.797	袋式除尘	99%	0.575	0.057	0.138	20	1	18	1.2	间歇 2400h/a
DA018	80000	焊接	颗粒物	8.6	0.689	1.654	袋式除尘	99%	0.086	0.007	0.017	20	1	18	1.2	间歇 2400h/a
DA019	10608	淬火	颗粒物	21.0	0.223	0.134	低氮燃烧	/	21	0.223	0.134	30	/	18	0.6	间歇 600h/a
			二氧化硫	3.0	0.032	0.019		/	3	0.032	0.019	100	/			

运营  
期环  
境影  
响和  
保护  
措施

			氮氧化物	137.4	1.458	0.875		50%	68.7	0.729	0.438	300	/			
DA020	40800	正火、回火	颗粒物	21.1	0.859	0.601	低氮燃烧	/	21.1	0.859	0.601	30	/	18	0.8	间歇 700h/a
			二氧化硫	2.9	0.120	0.084		/	2.9	0.12	0.084	100	/			
			氮氧化物	137.5	5.610	3.927		50%	68.75	2.805	1.964	300	/			
DA021	32000	4#车间抛丸	颗粒物	538.9	17.246	13.797	旋风除尘+袋式除尘	99%	5.389	0.173	0.138	20	1	18	1	间歇 800h/a
<b>扩建后全厂</b>																
DA016	100000	打磨	颗粒物	123.9	12.394	29.746	袋式除尘	99%	1.239	0.124	0.297	20	1	18	1.2	间歇 2400h/a
DA018	80000	焊接	颗粒物	23.6	1.889	4.534	袋式除尘	99%	0.5	0.04	0.096	20	1	18	1.2	间歇 2400h/a
DA019	10608	淬火	颗粒物	21.0	0.223	0.402	低氮燃烧	/	21	0.223	0.402	30	/	18	0.6	间歇 1800h/a
			二氧化硫	2.9	0.031	0.056		/	2.9	0.031	0.056	100	/			
			氮氧化物	137.4	1.458	2.625		50%	68.7	0.729	1.313	300	/			
DA020	40800	正火、回火	颗粒物	21.0	0.858	1.802	低氮燃烧	/	21	0.858	1.802	30	/	18	0.8	间歇 2100h/a
			二氧化硫	2.9	0.120	0.252		/	2.9	0.12	0.252	100	/			
			氮氧化物	137.5	5.610	11.781		50%	68.75	2.805	5.891	300	/			
DA021	32000	4#车间抛丸	颗粒物	538.9	17.246	41.391	旋风除尘+袋式除尘	99%	5.389	0.173	0.414	20	1	18	1	间歇 2400h/a
<b>表 4-6 项目无组织废气产生及排放情况汇总表</b>																
位置	产生环节	污染因子	产生速率 kg/h	产生量 t/a	处理措施	排放速率 kg/h	排放量 t/a	面源宽度 m	面源长度 m	面源高度 m						
<b>扩建项目</b>																
4#车间	打磨	颗粒物	0.64	1.533	降尘及时清理（70%）	0.19	0.460	171.5	55.2	15						
	焊接	颗粒物	0.08	0.184		0.02	0.055									
	抛丸	颗粒物	0.64	1.533		0.19	0.460									
	机加工	颗粒物	0.03	0.077		0.01	0.023									
		非甲烷总烃	0.01	0.014	/	0.01	0.014									
合计		颗粒物	1.36	3.327	/	0.408	0.998									

		非甲烷总烃	0.01	0.014	/	0.01	0.014			
<b>扩建后</b>										
4#车间	气割、气刨打磨	颗粒物	2.39	5.733	降尘及时清理（70%）	0.72	1.720	171.5	55.2	15
	焊接	颗粒物	0.21	0.504		0.06	0.151			
	抛丸	颗粒物	1.92	4.599		0.58	1.380			
	机加工	颗粒物	0.03	0.077		0.01	0.023			
		非甲烷总烃	0.01	0.014	/	0.01	0.014			
合计		颗粒物	4.52	10.913	/	1.356	3.274			
		非甲烷总烃	0.01	0.014	/	0.01	0.014			

#### 1.4 非正常工况

非正常工况包括生产过程中开停车、设备故障和检修等生产装置和环保设施不能同步运行等情况下的排污，不包括事故排放。

##### (1) 开、停车

对于开、停车，企业需做到：

- ①开工时，首先运行对应的废气处理装置，然后再进行人工或机械操作。
- ②停工时，所有的废气处理装置保持继续运转，待产生的废气排出之后才逐台关闭。

(2) 生产设备故障（工艺装备运转异常）和检修生产设备故障时应立即停止作业，环保设施继续运行，待污染物得到充分处理后再关闭环保设施，可以确保废气排放情况和正常生产一样。

##### (3) 污染物排放控制措施效率异常

项目袋式除尘器未及时更换等情况，导致废气处理效果降低，环境影响将超过正常工况下的排放影响。本次评价均按最不利情况考虑，即各废气处理装置处理效率为 50%时的非正常排放，该过程污染物产生及排放源强详见下表，事故持续时间在 0.5h 之内。

表 4-7 非正常工况下污染物排放情况表

排气筒编号	设施	排气量 (m <sup>3</sup> /h)	污染物名称	排放情况		排放标准		达标情况
				浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	速率 (kg/h)	
DA016	袋式除尘	100000	颗粒物	61.95	6.197	20	1	超标
DA018	袋式除尘	80000	颗粒物	11.8	0.9445	20	1	达标
DA021	袋式除尘	32000	颗粒物	269.45	8.623	20	1	超标

发生异常情况时，生产设备应立即停止运行，平时采取以下措施可有效防止环保设施失效，避免非正常工况：

- a) 根据生产运行经验，至少每月对环保设施开展一次例行检查。
- b) 袋式除尘器定期维护保养。

#### 1.5 废气达标分析

##### (1) 有组织废气达标分析

扩建项目建成后，各排气筒排放的污染物可实现达标排放。

表 4-8 有组织废气达标排放分析

排口编号	污染物	排放浓度 g/m <sup>3</sup>	排放速率 kg/h	执行标准	浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h
DA016	颗粒物	1.239	0.124	《大气污染物综合排放标准》(DB32-4041-2021) 表 1	20	1
DA018	颗粒物	0.5	0.04		20	1
DA019	颗粒物	21	0.223	《铸造工业大气污染物	30	/

	二氧化硫	2.9	0.031	排放标准》 (GB39726-2020)表1“铸 件热处理”	100	/
	氮氧化物	68.7	0.729		300	/
DA020	颗粒物	21	0.858		30	/
	二氧化硫	2.9	0.12		100	/
	氮氧化物	68.75	2.805		300	/
DA021	颗粒物	5.389	0.173	《大气污染物综合排放 标准》(DB32-4041-2021) 表1	20	1

## (2) 厂界达标排放情况

采用《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2018)中推荐的 AERSCREEN (不考虑地形)模型对正常工况下污染物的厂界贡献值进行估算。

### 1) 废气污染源参数

表 4-9 大气污染源点源参数表

编号	名称	排气筒底部中心坐标		排气筒 底部海 拔高度 /m	排气筒 高度/m	排气筒 出口内 径/m	烟气 流速 (m/s)	烟气温 度/°C	年排放 小时数 /h	排放 工况	污染物名 称	排放速 率 (kg/h)
		X	Y									
1	DA016	119.330103	31.541044	8.00	18	1.2	25.6	25	2400	正常	颗粒物	0.124
2	DA018	119.330461	31.540369	9.00	18	1.2	19.7	25	2400	正常	颗粒物	0.04
3	DA019	119.329304	31.541293	10.00	18	0.6	10.4	100	1800	正常	颗粒物	0.223
											二氧化硫	0.031
											氮氧化物	0.729
4	DA020	119.329441	31.541014	10.00	18	0.8	22.6	100	2100	正常	颗粒物	0.858
											二氧化硫	0.12
											氮氧化物	2.805
5	DA021	119.329608	31.540679	10.00	18	1	11.3	25	2400	正常	颗粒物	0.173

表 4-10 大气污染源面源参数表

编号	名称	面源起点 坐标		面源海 拔高度 /m	面源 长度 /m	面源宽 度/m	与正北 向夹角/°	面源有效 排放高度 /m	年排 放小 时数/h	排放 工况	污染物 名称	排放速 率 (kg/h)
		X	Y									
1	生产 车间	119.329239	31.541415	8.00	171.5	55.2	67	15	2400	正常	颗粒物	1.356
											非甲烷 总烃	0.01

### 2) 估算模式所用参数

表 4-11 大气环境影响评价估算模型参数

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	农村
	人口数 (城市选项时)	762500
最高环境温度/°C		41.5
最低环境温度/°C		-8.5
土地利用类型		农田
区域湿度条件		中等湿度
是否考虑地形	考虑地形	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
	地形数据分辨率/m	/
是否考虑岸线烟熏	考虑岸线烟熏	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/°	/

### 3) 估算结果

表 4-12 厂界污染物排放达标分析

污染物名称	估算浓度 (μg/m³)				厂界监控浓度限值 (mg/m³)	标准来源	达标情况
	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界			
颗粒物	0.345	0.356	0.395	0.349	0.5	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 标准限值	达标
非甲烷总烃	0.002	0.002	0.003	0.002	4.0		达标

根据估算结果，本项目颗粒物、非甲烷总烃在各厂界的估算排放浓度均小于标准限值，故本项目污染物在厂界可达标排放。

### 1.7 卫生防护距离

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》(GB/T39499-2020)的有关規定，确定无组织排放源的卫生防护距离，可由下式计算：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (B \cdot L^c + 0.25r^2)^{0.50} \cdot L^D$$

式中： $Q_c$ ——污染物的无组织排放量，kg/h；

$C_m$ ——污染物的标准浓度限值，mg/m³；

$L$ ——卫生防护距离，m；

$R$ ——生产单元的等效半径，m；

A、B、C、D——计算系数，从 GB/T39499-2020 中查取，风速取 1.8m/s。

在计算中，污染物的卫生防护距离计算参数的取值见下表：

表 4-13 卫生防护距离计算系数表

计算系数	5 年平均风速(m/s)	卫生防护距离 L(m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

表 4-14 卫生防护距离计算结果

污染源名称	污染物名称	污染物排放速率 (kg/h)	风速 m/s	计算参数						卫生防护距离 (m)	
				A	B	C	D	$C_m$ mg/m³	r (m)	计算值 m	取值 m
4#车间	颗粒物	1.356	1.8	400	0.01	1.85	0.78	0.9	55	51.843	100
	非甲烷总烃	0.01	1.8	400	0.01	1.85	0.78	2.0		0.035	50

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020），当企业生产单元的无组织排放存在多种特征大气有害物质时，卫生防护距离初值在同一级别时，则该企业的卫生防护距离终值应提高一级。

综上，扩建项目以4#车间外扩100m范围形成包络线设置卫生防护距离；扩建后全厂卫生防护距离为：一期厂区以联合厂房（以锻件制品生产车间）外扩50m、机加工厂房（其他阀门零部件生产车间）外扩100m范围形成的包络线；二期厂区以1~3#车间外扩100m、4~5#车间外扩50m、6#车间外扩100m范围形成的包络线。通过现场勘查，该范围内目前无居民等敏感目标，符合卫生防护距离设置要求。同时在上述防护距离内应严格土地利用审批，将来也不得建设居民区等环境保护敏感目标。

### 1.7 环境影响结论

扩建项目产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物采取有效的收集、处理措施，可确保有组织污染物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1“铸件热处理”、《大气污染物综合排放标准》（DB32-4041-2021）表1标准限值排放；厂界无组织颗粒物及非甲烷总烃能够达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准限值，对周边环境影响较小，不会降低周边大气环境功能级别。

距离本项目最近的敏感点为厂界南侧250m处的荷花村，不在项目卫生防护距离内，故项目达标排放的污染物对其影响不大。

项目所在区域O<sub>3</sub>超标，为环境空气质量不达标区，随着《2023年溧阳市关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》等实施，环境空气质量将逐渐得到改善。

## 2、废水

扩建项目淬火依托原有淬火炉及淬火水池，使用新鲜水进行淬火；淬火工况与原有项目一致，类比原有项目，扩建项目新增淬火补水量约3000m<sup>3</sup>/a；淬火用水循环使用，定期进行清渣。扩建项目职工在原有项目内调剂，不新增职工，因此，扩建项目不新增废水产生。

## 3、噪声

### 3.1 噪声产生情况

扩建项目噪声主要为新增机加工设备运行产生的噪声，噪声特性为机械、振动噪声，类比同类型项目，噪声声级不超过80dB(A)之间，扩建项目新增主要设备噪声详见下表：

表 4-22 扩建项目主要噪声源调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	数量（台套）	单台声源源强声功率级 /dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			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 1m 噪声声压级 dB (A)			
						X	Y	Z	E	S	W	N	E	S	W	N			E	S	W	N
1	4# 车间	气刨焊机	1	80	厂房隔声	0	185	1	2	90	28	55	74.0	40.9	51.1	45.2	工作时间	建筑物隔声 (15~20dB(A))	59.0	25.9	36.1	30.2
2		气保焊机	3	75	厂房隔声	0	185	1	2	90	28	55	73.8	40.7	50.8	45.0			58.8	25.7	35.8	30.0
3		手持打磨机	5	80	厂房隔声	0	185	1	2	90	28	55	81.0	47.9	58.0	52.2			66.0	32.9	43.0	37.2
4		等离子切割机	1	80	厂房隔声	0	125	1	28	45	2	125	51.1	46.9	74.0	38.1			31.1	26.9	54.0	18.1
5		线切割	7	80	厂房隔声、减振	0	125	1	28	45	2	125	59.5	55.4	82.4	46.5			39.5	35.4	62.4	26.5
6		平面磨床	1	80	厂房隔声、减振	0	115	1	28	30	2	140	51.1	50.5	74.0	37.1			31.1	30.5	54.0	17.1
7		卧式数控机床	2	80	厂房隔声、减振	0	100	1	28	5	2	165	54.1	69.0	77.0	38.7			34.1	49.0	57.0	18.7

注：空间相对位置以厂区西南角地面为原点（0,0,0），以东西向为 X 轴、南北向为 Y 轴、垂直方向为 Z 轴。

### 3.2 噪声治理措施

①按照《工业企业噪声控制设计规范》对厂内主要噪声源合理布局：主要噪声源设备布置在车间内；在满足工艺流程要求的前提下，主要噪声设备相对集中，机加工设备布置在 4# 车间西南角、打磨、焊接设备利用现有工位隔间及车间隔声。

②选用噪声较低、振动较小的设备；在对主要噪声源设备选择时，应收集和比较同类型设备的噪声指标；对于噪声较大的设备，应从设备选型开始要求供货商提供符合要求的低噪声设备。

③加强日常管理维护，对强噪声源采用弹性减振基础等降噪措施。



### 3.3 声环境影响预测与评价

#### 3.3.1 噪声源的确定

扩建项目新增噪声主要有以下特点：

- (1) 项目声源为固定点声源，运行噪声 75~80dB(A)左右；
- (2) 噪声源分布情况：同类机器在厂房中均处于相对固定的区域。

#### 3.3.2 预测内容

厂界噪声贡献值（等效声压级）。

#### 3.3.3 预测方法

本项目声源分散，作为固定点源处理，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4 2021）对项目建成后的厂界噪声贡献值进行预测，详见以下分析：

##### ①预测模式

当所有设备同时运转时，项目厂界噪声按照以下公式进行计算：

A：室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left[ \frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right]$$

式中：L<sub>p1</sub>——靠近围护结构处室内倍频带声压级，dB；

L<sub>w</sub>——声源功率级，dB；

Q——声源之指向性系数，2；

R——房间常数， $R = \frac{S \bar{a}}{1 - \bar{a}}$ ， $\bar{a}$ 取 0.05（按照水泥墙进行取值）

B：室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6)$$

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；

$L_{p1i}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL——建筑物隔声量。

C：中心位置位于透声面积（S）的等效声级的倍频带声功率级：

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$$

式中： $L_w$ ——声源功率级，dB；

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外倍频带声压级，dB；

S——透声面积， $m^2$ 。

D：预测点位置的倍频带声压级：

$$L_p(r) = L_w + D_c - A$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点位置的倍频带声压级，dB；

$L_w$ ——倍频带声压级，dB；

$D_c$ ——指向性校正，dB；

A——倍频带衰减，dB。

E：噪声源叠加公式：

$$L_{p_T} = 10 \lg \left[ \sum_{i=1}^n \left( 10^{\frac{L_{pi}}{10}} \right) \right]$$

式中： $L_{p_T}$ ——总声压级，dB；

$L_{pi}$ ——接受点的不同噪声源强，dB。

项目厂房墙壁、门窗等围护结构的隔声降噪量为 15~20dB(A)。

### 3.3.4 预测结果

全厂噪声影响预测结果见下表：

表 4-23 厂界噪声预测结果 单位：dB(A)

预测点位		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
贡献值	扩建项目	47.7	37.7	21.6	48.6
	已建项目（锻件）	52	34.5	50	56
	已建项目（铸件）	43.4	47.3	51.1	32.6
	拟建项目	38.6	33.9	50.9	44.6
	全厂	昼间	53.9	48.2	55.5
夜间		44.7	47.5	54.0	44.9
标准限值	昼间	65	65	65	65
	夜间	55	55	55	55

注：已建项目（锻件）昼间生产，厂界噪声贡献值引用验收监测报告--（2022）同创（环）字第（157）号中最大值，南厂界为考虑距离衰减后贡献值；已建项目（铸件）厂界噪声贡献值和拟建项目厂界噪声贡献值为预测结果。

据上表，本项目设备噪声通过隔声、减振及距离衰减后，对厂界噪声昼间贡献值 48.2~57dB（A）、夜间贡献值 44.7~54dB（A）；因此，厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准限值，对周边声环境影响较小，不会降低区域声环境质量现状。

## 4、固体废弃物

### 4.1 固废产生情况

#### 4.1.1 固体废物属性判定

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）规定，给出的判定依据及结果见表 4-24。

表 4-24 扩建项目固体废物属性判定表

编号	名称	产生工序	形态	主要成分	种类判断			
					固体废物	副产品	判定依据	
S1	泥渣	淬火池清渣	固态	泥渣	√	/	《固体废物鉴别标准 通则》 （GB34330-2017）	4.2a
S2	废边角料	机加工	固态	钢	√	/		4.2a
S3	废切削液	线切割	固态	矿物油、脂肪酸、乳化剂、防锈剂、防腐剂、消泡剂	√	/		4.1c

S4	废焊材	焊接	固态	焊材	√	/		4.1c
S5	检测废液	PT 检测	液态	PT 显像剂/渗透剂、水	√	/		4.1c
S6	500mlPT 显像剂/渗透剂铁罐	拆包	固态	PT 显像剂/渗透剂、铁罐	√	/		4.1c
	10kg 切削液塑料桶			矿物油、脂肪酸、乳化剂、防锈剂、防腐剂、消泡剂、塑料瓶				
S7	除尘灰	废气处理	固态	金属粉尘	√	/		4.3a
S8	废滤材（布袋）	袋式除尘	固态	布袋	√	/	4.31	

备注：；

4.1c)：因为沾染、掺入、混杂无用或有害物质使其质量无法满足使用要求，而不能在市场出售、流通或者不能按照原用途使用的物质；

4.2a 表示产品加工和制造过程中产生的下脚料、边角料、残余物质等；

4.3a 表示烟气和废气净化、除尘处理过程中收集的烟尘、粉尘，包括粉煤灰；

4.31 表示烟气、臭气和废水净化过程中产生的废活性炭、过滤器滤膜等过滤介质。

#### 4.1.2 固体废物危险性判定

根据《危险废物鉴别标准 通则》（GB5085.7-2019）中的 4.2 条：经判断属于固体废物的，则首先依据《国家危险废物名录（2021 年版）》鉴别。凡列入《国家危险废物名录（2021 年版）》的固体废物，属于危险废物，不需要进行危险特性鉴别；根据其中的 4.3 条：未列入《国家危险废物名录（2021 年版）》，但不排除具有腐蚀性、毒性、易燃性、反应性的固体废物，依据 GB5085.1、GB5085.2、GB5085.3、GB5085.4、GB5085.5 和 GB5085.6，以及 HJ298 进行鉴别。具体的判定依据及结果见表 4-25。

表 4-25 扩建项目固体废物危险性判定表

编号	名称	产生工序	形态	主要成分	有害成分	是否属于危废	危险特性
S1	泥渣	淬火池清渣	固态	泥渣	/	否	/
S2	废边角料	机加工	固态	钢	/	否	/
S3	废切削液	线切割	固态	矿物油、脂肪酸、乳化剂、防锈剂、防腐剂、消泡剂	矿物油、脂肪酸、乳化剂、防锈剂、防腐剂、消泡剂	是	T
S4	废焊材	焊接	固态	焊材	/	否	/
S5	检测废液	PT 检测	液态	PT 显像剂/渗透剂、水	PT 显像剂/渗透剂	是	T
S6	500mlPT 显像剂/渗透剂铁罐	拆包	固态	PT 显像剂/渗透剂、铁罐	PT 显像剂/渗透剂、铁罐	是	T
	10kg 切削液塑料桶		固态	矿物油、脂肪酸、乳化剂、防锈剂、防腐剂、消泡剂、	矿物油、脂肪酸、乳化剂、防		

				塑料瓶	锈剂、防腐剂、 消泡剂、塑料瓶		
S7	除尘灰	废气处理	固态	金属粉尘	/	否	/
S8	废滤材（布袋）	袋式除尘	固态	布袋	/	否	/

#### 4.1.2 固体废物源强核算

表 4-26 扩建项目固体废物产生情况汇总表

编号	名称	产生工序	预测产生量	源强核算依据				
S1	泥渣	淬火池清渣	280t/a	类比法	扩建项目依托原有淬火设备，淬火池定期清渣，清理频次不变；扩建后，泥渣产生量 280t/a。			
S2	废边角料	机加工	130.9t/a	产污系数法	根据“环境部公告 2021 年第 24 号关于发布《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》的公告--机械行业系数手册”，中“3443-阀门及旋塞制造--废边角料”系数：18.7kg/a 产品，即：7000*18.7/1000=130.9t/a			
S3	废切削液	线切割	2.486t/a	物料平衡法	扩建项目切削液用量 2.5t/a，生产过程中挥发量 0.014t/a，废切削液产生量 2.486t/a。			
S4	废焊材	焊接	26t/a	产污系数法	根据《机加工行业环境影响评价中常见污染源强估算及污染治理》（湖北大学学报（自然科学版），第 32 卷第 3 期，2010 年 9 月），焊渣=焊材使用量*（1/11+4%）=200t/a*（1/11+4%）≈26t/a。			
S5	检测废液	PT 检测	0.4t/a	物料平衡法	扩建项目新增 PT 检测用显像剂/渗透剂 720L/a，折合约 0.4t/a。			
S6	500mlPT 显像剂/渗透剂铁罐	拆包	0.036/a	物料平衡法	扩建项目新增 PT 检测用显像剂/渗透剂包装 1440 个，单个约 25g，故产生废包装桶产生量约 0.036t/a。			
	10kg 切削液塑料桶		0.025t/a	物料平衡法	扩建项目新增切削液用量 2.5t/a，10kg/桶，单个桶重约 0.1kg，故产生废包装桶产生量约 0.025t/a。			
S7	除尘灰	废气处理 袋式除尘	31.284t/a	物料平衡法	扩建项目抛丸、焊接、打磨、机加工等环节产生颗粒物收处理、降尘清理量 31.284t/a。			
S8	废滤材（布袋）		1t/3a	类比法	扩建项目依托原有布袋除尘器处理废气后定期更换布袋，布袋更换频次不变；扩建后，废滤材产生量约 1t/3a。			

#### 4.1.3 固体废物分析结果汇总

项目产生的固体废物名称、类别、属性和数量等情况汇总见下表。

表 4-27 扩建项目固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性（危险废物、一般工业废物或待鉴别）	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量（t/a）	利用处置方式
1	泥渣	一般工业废物	淬火池清渣	固态	泥渣	《国家危险废物名录》（2021	/	61	900-999-61	280	委托一般工业固废处
2	废边角料		机加工	固态	钢		/	09	344-003-09	130.9	

3	废焊材	危险废物	焊接	固态	焊材	年) 以及 危险废物 鉴别标准	/	99	900-999-99	26	置单位 处置
4	除尘灰		废气处理	固态	金属粉尘		/	66	900-999-66	31.284	
5	废滤材(布袋)		袋式除尘	固态	布袋		/	99	900-999-99	1t/3a	
6	废切削液	危险废物	线切割	液态	矿物油、脂肪酸、 乳化剂、防锈剂、 防腐剂、消泡剂		T	HW09	900-006-09	2.486	委托有 资质危 废单位 处置
7	检测废液		PT 检测	液态	显像剂/渗透剂		T	HW49	900-047-49	0.4	
8	500mlPT 显像剂/ 渗透剂铁罐		拆包	固态	显像剂/渗透剂		T	HW49	900-047-49	0.036	
9	10kg 切削液塑料 桶			固态	矿物油、脂肪酸、 乳化剂、防锈剂、 防腐剂、消泡剂		T	HW49	900-041-49	0.025	

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》，建设项目危险废物的名称、数量、类别、形态、危险特性和污染防治措施等内容，详见下表。

表 4-28 扩建项目危险废物指南表

编号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	产生工序	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施	
											贮存方式	处置或利用方式
1	废切削液	HW09	900-006-09	2.486	线切割	液态	矿物油、脂肪酸、 乳化剂、防锈剂、 防腐剂、消泡剂	矿物油、脂 肪酸、乳化 剂、防锈 剂、防腐 剂、消泡剂	1 年	T	密封桶 装	委托有资质 危废单位处 置
2	检测废液	HW49	900-047-49	0.4	PT 检测	液态	显像剂/渗透剂	显像剂/渗 透剂	1d	T	密封桶 装	
3	500mlPT 显 像剂/渗透 剂铁罐	HW49	900-047-49	0.036	拆包	固态	显像剂/渗透剂	显像剂/渗 透剂	1d	T	加盖密 封	
4	10kg 切削 液塑料桶	HW49	900-041-49	0.025		固态	矿物油、脂 肪酸、乳化 剂、防锈 剂、防腐 剂、消泡剂	矿物油、脂 肪酸、乳化 剂、防锈 剂、防腐 剂、消泡剂	1 年	T	加盖密 封	

## 4.2 固体废物污染防治措施

### 4.2.1 危险废物污染防治措施

扩建项目运行过程中产生的危险废物均委托有资质单位处置。危险废物贮存、运输及委外处置等环节均按相关文件要求采取了相应的污染防治措施，本次环评重点对危险废物污染防治措施依托可行性进行评述，具体如下。

#### (1) 收集过程污染防治措施

扩建项目各环节产生的危险废物经收集密封袋、桶装以及加盖密封后，利用推车送至危废贮存点。选择的包装容器材质满足强度要求，避免使用破损或强度不高的包装容器，禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装。包装容器上应贴上标签，包括危险废物名称、产生环节、产生量、危废编码等信息，方便入库统计。

#### (2) 贮存库污染防治措施

##### 1) 储存容量可行性

扩建项目危废产生废切削液、PT 检测废液、PT 显像剂/渗透剂废铁罐、切削液废塑料瓶，与原有高端阀门项目危废类别相同；扩建项目新增危废量 2.947t/a，扩建后二期厂区（高端阀门项目、机械部件项目）危险废物产生量 396.978t/a。

扩建项目依托 25m<sup>2</sup> 危废贮存库，最大可容纳约 20t 危险废物；计划半个月清运一次，每次需要清运量约 16.5t，企业设置的 25m<sup>2</sup> 危废贮存点可以满足扩建后二期厂区（高端阀门项目、机械部件项目）废暂存所需。

表 4-29 扩建后二期厂区危险废物贮存场所（设施）基本情况表

贮存场所名称	危险废物名称	产生量 t/a	危废代码	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期	
危废贮存库	塑料吨桶	11.525	900-041-49	25m <sup>2</sup>	加盖密封	20	半个月	
	10kg 切削液塑料桶	0.025						
	500mlPT 显像剂/渗透剂铁罐	0.036	900-047-49		加盖密封			
	500ml 玻璃瓶	0.329						
	500ml 塑料瓶							
	50ml 塑料瓶							
	500g 塑料瓶							
	废切削液	2.486	900-006-09		密封桶装			
	检验废液	5.4	900-047-49		密封桶装			
	显影定影液	3	900-019-16		密封桶装			
	感光胶片	0.5t/ (2-5) a	900-019-16		密封袋装			
	PT 探伤废液	3	900-047-49		密封桶装			
	泥水	50	900-007-09		密封桶装			
	污泥及浓缩液	250	336-064-17		密封桶装			
废活性炭	70.848	900-039-49	密封袋装					

##### 2) 危废贮存库规范化:

扩建后，须按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）（含 2023 年修改单）、《危险废物识别标志技术规范》（HJ1276-2022）及《关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办[2023]154 号）要求完善危废贮存库的环境保护图形标志。

### 3) 危废管理

扩建后，须按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ 1259—2022）建立危险废物台账、制定危险废物管理计划，并向所在地县级以上地方人民政府生态环境主管部门如实申报危险废物的产生、贮存、转移、利用处置等信息，并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中备案；结合自身实际，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息；申报数据应与台账、管理计划数据相一致。

### (2) 经济可行性分析

项目危废贮存库危险废物识别标志完善一次性投资占项目投资比例较小，建设单位完全有能力承担危险废物贮存防治措施的建设、运行管理。因此，从经济角度分析项目危险废物贮存方式合理。

#### 4.2.2 一般工业固废污染防治措施

扩建项目做好一般工业固废的分类收集、转运等环节，避免一般工业固废混合处置对环境造成不利影响。

扩建项目依托原有 100m<sup>2</sup> 一般工业固体废物贮存场，地面基础采取防渗措施，使用防水混凝土，地面做防滑处理。扩建项目一般固体废物产生量为 468.517t/a，扩建后二期厂区（高端阀门项目、机械部件项目）一般工业固体废物产生量为 3950.973t/a；一般工业固体废物贮存场可以满足项目一般工业固废暂存需求。因此本项目一般工业固废污染防治措施技术可行。

扩建后，须按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）（含 2023 年修改单）要求完善危一般工业固废暂存库的环境保护图形标志；按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（实行）》（生态环境部公告 2021 年 82 号）建立一般工业固体废物台账规范管理。

### 4.3 结论

综上，扩建项目依托原有固体废物污染防治措施技术可行，经济合理，在加强管理的前提下，可稳定运行，有效防控固体废物对环境产生影响；扩建项目产生的各种固体废物均得到妥善处理/处置，不会造成二次污染，对周边环境产生影响。

## 5、地下水、土壤



### 5.1 地下水、土壤污染源、污染物类型和污染途径

扩建项目位于 4#车间，机加工区新增相应设备，并依托原有热处理、抛丸设备及焊接、气刨打磨工位，一般固废及危险废物厂内暂存依托原有一般工业固体废物贮存场和危险废物贮存库，焊缝检测依托原有 PT 检测设施，切削液、PT 检测显像剂/渗透剂原辅料存贮依托原有危险化学品库；土壤及地下水主要污染源及其污染途径有以下几方面：

(1) 污染源：扩建项目土壤及地下水主要污染源主要包括一般工业固体废物贮存场、危废贮存库、危险化学品库、PT 检测区、4#车间机加工区。

(2) 污染物：扩建项目土壤及地下水主要污染物包括液体原料（切削液、PT 检测显像剂/渗透剂）、危险废物（废切削液、PT 检测废液）。

(3) 污染途径：液体原料（切削液、PT 检测显像剂/渗透剂）、危险废物（废切削液、PT 检测废液）厂内存储、转移、使用过程中，包装破损、倾倒或转运过程操作不当，导致泄漏；地面防渗层破损，泄漏液向土壤及地下水环境泄漏，造成影响。

### 5.2 污染防治措施

据现场踏勘，扩建项目建设位于原有 4#车间内，依托原有各存贮设施，各单元防治原有措施如下：

#### (1) 主动控制（源头控制措施）

制定了液体原料（如：一期厂区液压油、切削液，二期厂固化剂、铸造涂料、酚醛树脂、盐酸、硝酸、氢氟酸、硫酸等）转运路线，取用安排专员进行。液体原料入库时，严格检验包装情况、有无泄漏。储存过程中，安排人员定期检查，发现包装破损、渗漏等情况，及时处理。运营过程中制定严格的管理措施，已设专人定时对厂区进行巡检，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。危险废物入库时，严格检验物品质量、数量、包装情况、有无泄漏。危废贮存已安装视频监控，并与中控室联网。

#### (2) 被动控制（末端控制措施）

一般防渗区：4#车间、一般工业固体废物贮存场已进行地面硬化防渗，满足渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求。

重点防渗区：危废贮存库、危险化学品库、PT 检测区已进行地面硬化防渗，并进行防腐处理；渗透系数满足 $\leq 1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。

### 5.3 环境影响

扩建项目对可能产生土壤、地下水影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以维护，加强厂区环境管理的前提下，可有效避免运营期对土壤及地下水的影响。

### 6、生态

扩建项目利用原有4#车间建设，用地范围内不含有生态环境保护目标，本次评价无需进行生态评价或生态环境影响分析。

### 7、环境风险评价

#### 7.1 环境风险物质识别

#### 7.1 环境风险物质识别

企业无中间产物、副产品，环境风险物质识别范围主要原辅料、能源、最终产品、污染物、火灾/爆炸产生的伴生/次生产物。扩建后，全厂物质危险性识别如下：

表 4-30 识别物质一览表

类别	具体物质	
原辅料	一期厂区	<b>原辅料：</b> 钢锭、钢坯、、切削液、刀具、锻件、铸件、钢棒、碳钢、不锈钢 <b>气体：</b> 氧气
	二期厂区	<b>原辅料：</b> 碳钢废钢、不锈钢废钢、硅铁、硅锰、电解锰、铬铁、钼铁、镍板、铝饼、除渣剂、硅砂、铬矿砂、覆膜砂、水玻璃、固化剂、冒口套、陶管、铸造涂料、酚醛树脂、耐火砖、中性干振料、木模、金属模、盐酸、硝酸、氢氟酸、硫酸、焊材、铸件、切削液 <b>气体：</b> 丙烷、液氧、二氧化碳、氩气 <b>废水处理：</b> 碳酸钠、碳酸钙、PAC、PAM <b>检测试剂：</b> MT 反差增强剂、PT 显像剂、PT 渗透剂、硝酸、硫酸、盐酸、草酸、硫酸铜、新型晶粒度侵蚀剂、氯化高铁、氢氧化钠
能源	电、天然气	
产品	锻件制品、阀门零部件、高端阀门、机械部件	
副产品	/	
废气	颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物、氟化氢	
废水	废气喷淋废水，酸洗废槽液及清洗废水，淬火废水，PT 检测废水	
危险废物	废包装桶/瓶（沾染有害化学物质）、废切削液、废活性炭、检验废液、显影定影液、感光胶片、PT 探伤废液、泥水、污泥及浓缩液	
火灾/爆炸伴生/次生产物	一氧化碳、二氧化碳、氮氧化物、氯化物	

所涉及的具体环境风险物质性质如下表：

表 4-31 物质分析表

物质来源	物质名称	状态（气体、压缩气体、液态、固态等等）	闪点℃	沸点℃	毒理毒性	燃烧性	爆炸极限(V/V)%	物质风险类型
原辅料	固化剂（三醋酸甘油酯，98%）	液态	138	258	大鼠经口 LD50: 4650mg/kg	不然	/	泄漏
	铸造涂料（铅英粉 75%、膨润土（硅酸镁铝）3%、乙醇 21%、粘结剂（酚醛树脂）1%）	液态	/	/	/	易燃，有害燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳	/	泄漏
	酚醛树脂（酚醛树脂 20-40%、水 10-25、氢氧化钾 20-40%、氢氧化钠 2-10%、硼砂 2-10%、苯酚 0.05-0.3%、甲醛 0.01-0.1%）	液态	/	/	/	可燃，有害分解产物：一氧化碳，二氧化碳	/	泄漏
	盐酸（31%）	液态	/	110	/	不易燃	/	泄漏
	氢氟酸（55%）	液态	/	120	LC50:1044mg/m <sup>3</sup> （大鼠吸入）	不易燃	/	泄漏
	MT 反差增强剂	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	PT 显像剂（二氧化钛 1-10%、烷烃 10-30%、乙醇 20-40%、表面活性剂 1-5%、LPG 丙丁烷 30-45%）	液态	-6	/	/	易燃，燃烧产物二氧化碳及其它氧化物等	/	火灾、泄漏
	PT 渗透剂（红色染料 1-5%、烃 30-50%、邻苯二甲酸酯 5-15%、助溶剂 1-5%、表面活性剂 5-15%、LPG 丙丁烷 30-50%）	液态	25	/	/	易燃，燃烧产物二氧化碳及其它氧化物等	/	火灾、泄漏
	硝酸	液态	/	120.5（68%）	/	不易燃	/	泄漏
	硫酸	液态	/	330	LD <sub>50</sub> 2140mg/kg(大鼠经口); LC <sub>50</sub> 510mg/m <sup>3</sup> , 2 小时(大鼠吸入); 320mg/m <sup>3</sup> , 2 小时(小鼠吸入)	不易燃	/	泄漏
	硫酸铜	固态	/	/	LD <sub>50</sub> : 900mg/kg（大鼠经口）	/	/	泄漏
	氯化高铁	固态	51	315	口服-大鼠 LD50: 450 mg/kg; 口服-小鼠 LD50: 895 mg/kg	高温分解有毒氯气，有腐蚀性。有害燃烧产物：氯化物。	/	火灾、泄漏
新型晶粒度侵蚀剂（乙醇 5-15%）	液态	13	78.3	急性毒性：LD507060mg/kg(兔经口);	可燃，有害燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳	/	火灾、泄漏	

					7340mg/kg(兔经皮); LC5037620mg/m3, 10 小时(大鼠吸入)			
	氢氧化钠	固态	/	1390	/	/	/	泄漏
	液压油	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	切削液	液态	/	/	/	/	/	泄漏
气体及能源	丙烷	压缩气体	-104	-42	LD50: 5800mg/kg(大鼠经口); 20000mg/kg(兔经皮)	易燃, 引燃温度(°C): 450 有害燃烧产物: 一氧化碳、二氧化碳	爆炸极限: 2.1~9.5%	火灾、泄漏
	乙炔	压缩气体	-17.7	-83.8	/	自燃点: 305°C 有害燃烧产物: 一氧化碳、二氧化碳	爆炸极限: 2.1%~80.0%	火灾、泄漏
	液氧	压缩气体	/	-183	/	助燃	/	火灾
	二氧化碳	压缩气体	/	-56.6	/	不燃	/	泄漏
	氩气	压缩气体	/	-189.2	/	不燃	/	泄漏
	天然气	气态	/	-161.5	/	易燃, 燃点 650°C; 有害燃烧产物: 一氧化碳、二氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	爆炸极限 5~16%	火灾、泄漏
废气	颗粒物	气态	11	/	/	/	/	火灾
	二氧化硫	气态	/	/	/	/	/	火灾
	氮氧化物	气态	/	/	/	/	/	火灾
	非甲烷总烃	气态	/	/	/	/	/	火灾
	氟化氢	气态	/	/	/	/	/	火灾
废水	喷淋废水(酸洗废气处理)	液态	/	/	/	/	/	泄漏
危险废物	废活性炭	固态	/	/	/	/	/	火灾
	废切削液	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	检验废液	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	显影定影液	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	感光胶片	液态	/	/	/	/	/	火灾
	PT 探伤废液	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	泥水	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	污泥及浓缩液	液态	/	/	/	/	/	泄漏
	废包装桶/瓶(沾染有害化学物质)	固态	/	/	/	/	/	火灾

根据《建设项目环境风险评价技术导则（HJ/T169-2018）》附录 B，厂界内危险物质数量与临界量比值计算结果见表。

表 4-35 建设项目 Q 值确定表

序号	危险品名称		CAS 号	最大存在量 $q_n/t$	临界量 $Q_n/t$	该物质 Q 值
1	盐酸（折 37%）		7647-01-0	0.844	7.5	0.1125
2	硝酸（65%）		7697-37-2	0.657	7.5	0.0876
3	氢氟酸（55%）		7664-39-3	0.275	1	0.275
4	硫酸（30%）		7664-93-9	0.055	10	0.0055
5	铜及其化合物（以铜离子计）		/	0.0004	0.25	0.0016
6	丙烷		74-98-6	0.3	10	0.03
7	天然气（以甲烷计）		74-82-8	0.5632	10	0.0563
8	二氧化硫		7446/9/5	/	2.5	0
9	二氧化氮		10049-04-4	/	0.5	0
10	铸造涂料（含乙醇 10-30%，以 COD <sub>Cr</sub> ≥10000mg/L 的有机废液计）		/	0.4	10	0.04
11	固化剂（三醋酸甘油酯 98%，以 COD <sub>Cr</sub> ≥10000mg/L 的有机废液计）		/	2	10	0.2
12	PT 显像剂	（含乙醇 20-40%，以 COD <sub>Cr</sub> ≥10000mg/L 的有机废液计）	/	0.002	10	0.0002
13		（含 LPG 丙丁烷 30-45%，以丙烷/丁烷计）	74-98-6 106-97-8	0.002	10	0.0002
14	PT 渗透剂	（含邻苯二甲酸酯 5-15%，以 COD <sub>Cr</sub> ≥10000mg/L 的有机废液计）	/	0.001	10	0.0001
15		（含 LPG 丙丁烷 30-50%，以丙烷/丁烷计）	74-98-6 106-97-8	0.002	10	0.0002
16	新型晶粒度侵蚀剂（乙醇 5-15%，以 COD <sub>Cr</sub> ≥10000mg/L 的有机废液计）		/	0.002	10	0.0002
17	切削液	以 COD <sub>Cr</sub> ≥10000mg/L 的有机废液计	/	0.2	10	0.02
18	废切削液		/	0.187	10	0.0187
19	检验废液		/	0.225	10	0.0225
20	显影定影液		/	0.125	10	0.0125
21	PT 探伤废液		/	0.125	10	0.0125
22	液压油、废液压油		/	4	2500	0.0016
合计						0.8972

运营  
期环  
境影  
响和  
保护  
措施

注：①天然气存在于厂内的天然气管道内，在线量约为 785m<sup>3</sup>，按其密度 0.7174kg/m<sup>3</sup> 计。

②天然气燃烧废气中 SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 产生量较小，不计入风险物质。

由上述计算结果可知:Q 值<1。本次评级进行简单分析。

## 7.2 风险源分布及影响途径

结合原有项目现状情况，扩建后全厂项风险单元及潜在风险类型类型、影响途径分析结果具体见下表：

表 4-36 风险源、风险类型及影响途径分析表

风险源分布情况		风险物质	潜在的风险类型	触发因素	伴生和次生事故及有害产物	影响途径
一期	热处	天然气	泄漏、火灾	漏遇达到爆炸	泄漏液、燃烧废气	大气、地表水、

厂区： 锻造 厂房	理区		爆炸	极限、明火、高热可引起燃爆	(CO、CO <sub>2</sub> 、二氧化硫、氮氧化物)、消防废水	地下水
	锻压区	天然气、液压油	泄漏、火灾爆炸	容器破损，操作不当导致泄；漏遇到爆炸极限、明火、高热可引起燃爆	泄漏液、燃烧废气(CO、CO <sub>2</sub> 、二氧化硫、氮氧化物)、消防废水	大气、地表水、地下水
	原料区	切削液、液压油	泄漏	容器破损，操作不当导致泄漏	泄漏液	地表水、地下水
	危险废物贮存库	废切削液、废液压油	泄漏	容器破损，操作不当导致泄漏	泄漏液	地表水、地下水
	液氧站	液氧	火灾	操作失误，管道、阀门损坏，遇可燃物及明火等	消防废水	地表水、地下水
	配电站	/	火灾	操作失误，电线绝缘老化等	消防废水	地表水、地下水
二期 厂区	1~3# 车间	浇筑区：次生废气(非甲烷总烃)	火灾爆炸	管道、阀门破损，操作不当导致泄；集达到爆炸极限、遇明火、高热可引起燃爆	非甲烷总烃、燃烧废气(CO、CO <sub>2</sub> 、二氧化硫、氮氧化物)、消防废水	大气、地表水、地下水
		制芯造型区：铸造涂料、固化剂	泄漏、火灾	容器破损，操作不当导致泄；明火、高热可引起火灾	泄漏液、燃烧废气(CO、CO <sub>2</sub> )、消防废水	大气、地表水、地下水
	2#车间	二次砂处理线：天然气、盐酸	泄漏、火灾	容器、管道、阀门破损，操作不当导致泄；漏遇到爆炸极限、明火、高热可引起燃爆	泄漏液、燃烧废气(CO、CO <sub>2</sub> 、二氧化硫、氮氧化物)、消防废水	大气、地表水、地下水
	4#车间	热处理区：天然气	火灾爆炸	管道、阀门破损，操作不当导致泄；漏遇到爆炸极限、明火、高热可引起燃爆	燃烧废气(CO、CO <sub>2</sub> )、消防废水	大气、地表水、地下水
		气割、气刨区：丙烷、液氧	火灾爆炸	容器破损，操作不当导致泄；漏遇到爆炸极限、明火、高热可引起燃爆	燃烧废气(CO、CO <sub>2</sub> )、消防废水	大气、地表水、地下水
		机加工区	泄漏	容器破损，操作不当导致泄	泄漏液	地表水、地下水
	6#车间	酸洗、废水处理区：硝酸、氢氟酸、硫酸	泄漏	容器破损，操作不当导致泄	泄漏液、挥发废气(HF、硝酸雾)	大气、地表水、地下水
		探伤室：探伤试剂	泄漏	容器破损，操作不当导致泄	泄漏液、挥发废气(HCl、硝酸雾等)	大气、地表水、地下水
		检验区：检验试剂	泄漏	容器破损，操作不当导致泄	泄漏液	地表水、地下水
	危险化学品库	铸造涂料、酚醛树脂、盐酸、硝酸、氢氟酸、硫酸	泄漏、火灾	容器破损，操作不当导致泄；明火、高热引发	泄漏液、燃烧废气(CO、CO <sub>2</sub> 、HCl、HF、硝酸雾等)、	大气、地表水、地下水

				火灾	消防废水	
危险废物贮存库	废切削液、检验废液、显影定影液、PT 探伤废液	泄漏、火灾		容器破损，操作不当导致泄漏；明火、高热引发火灾	泄漏液、燃烧废气（CO、CO <sub>2</sub> 、HCl、硝酸雾等）、消防废水	大气、地表水、地下水
废气处理设施	活性炭吸附装置：非甲烷总烃	泄漏、火灾爆炸		管道、设备破损，操作不当导致泄漏；废气集聚至爆炸极限，明火、高热引发火灾爆炸或事故排放	非甲烷总烃、燃烧废气（CO、CO <sub>2</sub> 、等）、消防废水	大气、地表水、地下水
	袋式/旋风除尘：金属粉尘	泄漏		管道、设备破损，操作不当导致泄漏、事故排放	颗粒物	大气
	喷淋塔：喷淋废水、HF、硝酸雾	泄漏		管道、设备破损，操作不当导致泄漏、事故排放	泄漏废水、HF、硝酸雾	大气、地表水、地下水
天然气调压站	天然气	火灾爆炸	管道、阀门破损，操作不当导致泄；漏遇达到爆炸极限、明火、高热可引起燃爆	燃烧废气（CO、CO <sub>2</sub> 、二氧化硫、氮氧化物）、消防废水	大气、地表水、地下水	

### 7.3 风险事故情形分析

风险事故情形包括危险物质泄漏、火灾爆炸引发的次生/伴生污染物排放情形。本次评价设定风险事故情形仅考虑发生概率 $10^{-6}$ /年以上的事件，结合扩建后全厂布局及危险物质、生产系统情况设定如下：

表 4-37 风险事故情形设定一览表

环境风险类型	风险源	危险单元		危险物质	影响途径
危险物质泄漏*	单个包装桶	一期厂区	锻造厂房：原料区、金加工、油压区	切削液、液压油	泄漏影响地表水、地下水环境
	单个包装桶		危险废物贮存库	废切削液、液压油	
	单个包装桶	二期厂区	危险化学品库、1~3#车间制芯造型区、6#车间酸洗区	铸造涂料、酚醛树脂、盐酸、硝酸、氢氟酸、硫酸	泄漏影响地表水、地下水环境；盐酸、氢氟酸、硝酸泄漏后挥发影响大气环境
	单个包装桶		6#车间检验区	检验试剂	泄漏影响地表水、地下水环境
	单个池体		6#车间酸洗区、废水处理区	酸洗槽液、废水	泄漏影响地表水、地下水环境；泄漏槽液中氢氟酸、硝酸后挥发影响大气环境
	喷淋塔		酸洗废气处理	喷淋废水、HF、硝酸雾	泄漏影响大气、地表水、地下水
	单个包装桶		危险废物与贮存库	废切削液、检验废液、显影定影液、PT 探伤废液	泄漏液、消防废水影响地表水、地下水环境

火灾爆炸引发的次生/伴生污染物排放	管线、阀门	一期厂区	热处理区、锻压区及输送管线	天然气	燃烧废气（CO、CO <sub>2</sub> 、二氧化硫、氮氧化物）影响大气环境，消防废水泄漏影响地表水、地下水环境
		二期厂区	二次砂处理线、热处理区、调压站及输送管线		

注：\*漏事故类型如容器、管道、泵体、压缩机、装卸臂和装卸软管的泄漏和破裂等,表中泄漏情形参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 E.1 泄露频率表中类型频率设定。

#### 7.4 风险防范措施及应急管理

##### (1) 应急预案、风险评估执行情况

企业已于 2021 年按照要求编制了《纽威精密锻造（溧阳）有限公司突发环境事件应急预案》（2021 年第 1 版），并于同年 7 月通过了常州市溧阳生态环境局的备案申请；应急预案、风险评估内容为一期厂区锻件制品项目，二期厂区已建高端阀门（铸造）项目未纳入“2021 年第 1 版”应急预案；属于重大变化，应当按照《突发事件应急预案管理办法》（国办发[2013]101 号）、《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》（环发[2015]4 号）、《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》（苏环发[2023]7 号）等要求及时对环境应急预案进行修订，并变更备案。

##### (2) 企业环境风险防控设施及应急管理现状

根据现场踏勘，企业一期厂区设有 1 个 162m<sup>3</sup> 的初期雨水收集池，兼作事故废水池；共用 4 个雨水排放口、1 个污水排口，雨水排放口均未安装监视及截断阀门；二期厂区设 1 个雨水排放口、1 个污水排口，雨水排放口未安装监视及截断阀门，未设置事故应急池；现状事故废水防控体系不完善。

另外，二期厂区现状环境风险防范措施不足、应急物资配备及管理仍需完善，企业未建立突发环境事件隐患排查治理制。

企业环境风险防控设施及应急管理现状问题及整改措施详见：“原有项目回顾”表 2-30。

(3) 根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办[101]号）及《关于印发重点环保设施项目安全辨识和固体废物鉴定评价工作具体实施方案的通知》（苏环办[2022]111 号），“企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。”

项目应对“袋式除尘器”、“旋风除尘器”“两级活性炭吸附装置”、“酸洗废水处理装置”开展



安全风险辨识管控。企业在项目建设过程中和项目建成后均应接受生态环境部门和应急管理部的监督和管理，积极配合相关部门做好风险防控工作，尽可能避免事故的发生。

制定污染防治设施维护管理制度，日常管理台账，及时清理收尘、更换滤材；二级活性炭装置设置温度、压差控制措施；酸洗废水处理室外蒸发装置，定期检修、维护，同时完善防腐防渗及围堰等防范措施，室内废水处理区至室外蒸发装置现采用埋地管道输送，需及时整改采取管廊架空或明管输送方式，并对所经路径进行防渗处理。

(4) 完善二期厂区消防设施及火灾报警系统，天然气调压站、4#车间天然气使用环节设置天然气报警装置；防护服、劳保用品等应急物资；危险化学品仓库、车间使用环节等场所应配置足量的消防、应急物资（灭火器、消防沙、吸油毡等）；厂区周围和仓库完善视频监控装系统。

#### (5) 事故应急池

在发生泄漏、火灾爆炸事故情况下，须对消防水加以收集处理，不得直接排入清净下水、雨水系统。扩项目建成后，全厂事故池大小设置计算如下：

参考《化工建设项目环境保护设计规范》（GB50483-2009）和《事故状态下水体污染的预防与控制技术要求》（Q/SY1190-2013）中的相关规定设置。事故废水量计算公式如下：

$$\text{事故池容量 } V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$$

$V_1$ ：事故一个罐或一个装置物料； $V_2$ ：事故的储罐或消防水量； $V_3$ ：事故时可以转输到其它储存或处理设施的物料量； $V_4$ ：发生事故时必须进入该收集系统的生产废水量； $V_5$ ：发生事故时可能进入该收集系统的降雨量。

$V_1$ ：按照吨桶泄露量计，则 $V_1=1\text{m}^3$ 。

$V_2$ ：根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）及《消防设施通用规范》（GB55306-2022）、《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）中相关要求，室外消火栓设计流量为20L/s、火灾延续时间按2h计，则一次消防废水产生量约为144 $\text{m}^3$ 。

$V_3$ ：企业无其它储存或处理设施， $V_3=0\text{m}^3$ 。

$V_4$ ：熟悉钝化废水设有废水收集池，发生事故时无工艺废水进入该系统，则 $V_4=0$ 。

$V_5$ ：发生事故并且遭遇雨水天气的情形发生概率较低，即便发生该种情况，火灾事故在雨水天气时得到一定限制，消防用水量减少，本次评价主要关注人工消防控制事故影响，因此本项目 $V_5$ 取0。

$$\text{事故池容量 } V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) + V_4 + V_5 = (1 + 144 - 0) + 0 + 0 = 145\text{m}^3$$

企业现有162m<sup>3</sup>初期雨水池兼事故池。企业应按要求完善事故废水收集系统，连通二期厂区收集管网与事故废水应急池，或二期厂区设置有效容积不小于145m<sup>3</sup>的事故废水收集设施；厂区雨水排口设置截止阀；事故状态下，通往雨水排口截断阀关闭，通往事故池截断阀打开，事故废水经雨水管网汇集至事故池/收集设施暂存。事故结束后根据事故废水的水质情况，委托有资质的单位安全处置。通过以上方式能做到事故状态下废水能够有效收集，其风险防范能力应满足《建筑设计防火规范》(GB50016-2014)的相关要求，可确保事故废水不进入地表水体。

企业应该认真做好各项风险防范措施，完善管理制度，储运过程应该严格操作，杜绝风险事故。严格履行风险应急预案，一旦发生突发事故，建设单位除了根据内部制定和履行最快最有效的应急预案自救外，应立即报告当地环保部门。

公司一旦发生泄漏、火灾事故对周边环境有一定影响，在采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案前提下，环境风险可防控。

## **8、电磁辐射**

本项目不属于电磁辐射类项目，不使用辐射类设备，无需开展电磁辐射现状监测与评价。

## **9、环境管理和环境监测计划**

### **9.1 环境管理**

扩建项目建成后，要求企业对其现有全各类环境管理的相关规章、制度和措施进行补充完善，具体包括：

#### **①“三同时”制度**

严格贯彻执行“三同时”制度，确保污染防治设施能够与项目主体工程同时设计、同时施工、同时投入运行。

#### **②排污许可管理制度**

项目建设完成后，企业应及时在全国排污许可证管理信息平台重新申领排污许可证。

#### **③环境报告制度**

据实记录污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况，定期向当地环保部门报告

#### **④环境治理设施监管联动机制**

结合扩建项目及现状问题，完善污染处理设施监管联动机制、内部管理责任制度，严格依据标准规范落实环境治理设施，并规范操作规程，记录管理台帐，以确定其安全、稳定、有效运行。

⑤其他各类环保规章制度

完善全公司的环境方针、环境管理手册及一系列作业指导书以促进全公司的环境保护工作，使环境保护工作规范化和程序化；日常管理中，通过重要环境因素识别、提出持续改进措施，将全公司环境污染的影响逐年降低。

**9.2 监测计划**

本项目建成后，仍按照原有污染源日常监测制度及监测计划，委托有资质的社会监测机构对企业污染源进行定期监测，并将监测成果进行存档管理、公示。

企业原有项目实际情况较原环评及批复内容有所变动，扩建后参照《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》（HJ 1251-2022）《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ 1115-2020）、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）及企业实际情况确定日常环境监测点位、因子及频次如下：

**表 4-38 监测项目及监测频次**

污染源类别	排口编号	工段	污染物	监测频次	执行排放标准
废气	DA001 DA006 DA011	熔化	颗粒物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA002 DA007 DA012	浇注	颗粒物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020） 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
			非甲烷总烃		
	DA003	制芯	颗粒物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020） 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
			非甲烷总烃		
	DA004 DA008 DA013	落砂、砂处理	颗粒物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020） 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
			非甲烷总烃		
	DA009	二次砂处理	颗粒物 二氧化硫 氮氧化物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA005 DA010 DA014	铸造后抛丸处理	颗粒物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA015 DA016 DA017	气刨、气割、	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
DA019 DA020	淬火 正火、回火	颗粒物 二氧化硫 氮氧化物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	
DA021	4#车间抛丸	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标	

	DA022 DA023 DA024 DA025	5#车间打磨			准》(DB32/4041-2021)	
	DA026	酸洗	氟化氢			
	DA027 DA028	6#车间打磨	颗粒物			
	DA029	危化品库、危险废物 贮存库	非甲烷总烃			
	DA030	固溶+淬火+回火箱 式炉	颗粒物 二氧化硫 氮氧化物	1次/年	《工业炉窑大气污染物排 放标准》(DB 32/3728—2020)	
	DA031	正火炉				
	DA032~DA034	锻造炉				
		厂界无组织		颗粒物 氟化氢 非甲烷总烃	1次/年	《大气污染物综合排放标 准》(DB32/4041-2021)
	废水	DW001 DW002	污水排口	COD、SS、 氨氮、TP、 TN	1次/年	南渡污水厂接管标准
	噪声	边界四周		等效连续 A 声级	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 (GB12348-2008)表1中 3类

## 五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA016	颗粒物	1 套袋式除尘器(风机风量: 100000m <sup>3</sup> /h), 依托原有	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1
	DA018	颗粒物	1 套袋式除尘器(风机风量: 100000m <sup>3</sup> /h), 依托原有	
	DA019	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	低氮燃烧, 直排, 依托原有	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 “铸件热处理”
	DA020	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物		
	DA021	颗粒物	1 套袋式除尘器(风机风量: 32000m <sup>3</sup> /h), 依托原有	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1
	4#生产车间(未捕集)	颗粒物、非甲烷总烃	/	厂界《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3
	非甲烷总烃	/	车间内、厂房外《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2	
地表水环境	无			
声环境	生产设备	等效A声级	隔声减振降噪	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准
电磁辐射	根据建设单位提供的主要设备使用情况, 项目不涉及放射性同位素和伴有电磁辐射设施的使用; 后期若涉及该类设施的使用, 须另行办理相关环保手续。			
固体废物	一般工业固废		扩建项目依托原有一般工业固体废物贮存场(100m <sup>2</sup> ; 位于 6#车间西侧); 定期外售综合利用	符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求
	危险废物		依托原有危险废物贮存库(25m <sup>2</sup> ; 位于一般固废贮存场西侧); 委托资质单位处置	符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求
土壤及地下水污染防治措施	<p>扩建项目位于原有 4#车间内, 一般固废及危险废物厂内暂存依托原有一般工业固体废物贮存场和危险废物贮存库, 焊缝检测依托原有 PT 检测设施, 切削液、PT 检测显像剂/渗透剂原辅料存贮依托原有危险化学品库。</p> <p>4#车间、一般工业固体废物贮存场已进行地面硬化防渗, 满足渗透系数<math>\leq 1.0 \times 10^{-7}</math>cm/s,</p>			

	满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求；危废贮存库、危险化学品库、PT 检测区已进行地面硬化防渗，并进行防腐处理；渗透系数满足 $\leq 1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。
生态保护措施	不涉及
环境风险防范措施	<p>①根据现场踏勘，企业一期厂区设有 1 个 162m<sup>3</sup> 的初期雨水收集池，兼作事故废水池；共用 4 个雨水排放口、1 个污水排口；二期厂区设 1 个雨水排放口、1 个污水排口；雨水排放口未安装监视及截断阀门，现状事故废水防控体系不完善。</p> <p>另外，二期厂区现状环境风险防范措施不足、应急物资配备及管理仍需完善，企业未建立突发环境事件隐患排查治理制。企业环境风险防控设施及应急管理现状问题及整改措施详见：“原有项目回顾”表 2-30</p> <p>②根据（苏环办[101]号）及（苏环办[2022]111 号），应对“袋式除尘器”、“旋风除尘器”“两级活性炭吸附装置”、“酸洗废水处理装置”开展安全风险辨识管控。企业在项目建设过程中和项目建成后均应接受生态环境部门和应急管理部的监督和管理，积极配合相关部门做好风险防控工作，尽可能避免事故的发生。制定污染防治设施维护管理制度，日常管理台账，及时清理收尘、更换滤材；二级活性炭装置设置温度、压差控制措施；酸洗废水处理室外蒸发装置，定期检修、维护，同时完善防腐防渗及围堰等防范措施，室内废水处理区至室外蒸发装置现采用埋地管道输送，需及时整改采取管廊架空或明管输送方式，并对所经路径进行防渗处理。</p> <p>③完善二期厂区消防设施及火灾报警系统，天然气调压站、4#车间天然气使用环节设置天然气报警装置；防护服、劳保用品等应急物资；危险化学品仓库、车间使用环节等场所应配置足量的消防、应急物资（灭火器、消防沙、吸油毡等）；厂区周围和仓库完善视频监控装系统。</p> <p>④事故应急池：企业应按要求完善事故废水收集系统，连通二期厂区收集管网与事故废水应急池，或二期厂区设置有效容积不小于 145m<sup>3</sup> 的事故废水收集设施。</p> <p>⑤按照《突发事件应急预案管理办法》（国办发[2013]101 号）、《企事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》（环发[2015]4 号）、《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》（苏环发[2023]7 号）等要求及时对环境应急预案进行修订，并变更备案。</p>
其他环境管理要求	<p>①完善内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行；项目涉及的各类环境污染治理设施（含固废暂存场所）应同步及时按规划、消防、安全等相关部门的管理要求办理相关手续；涂料车间内点火固化应同步及时按规划、消防、安全等相关部门的管理要求办理相关手续</p> <p>②按规定申报危险废物产生、贮存、转移、利用处置等信息，并制定其年度管理计划；</p> <p>③项目建成后，应按省、市环保局的要求加强对企业的环境管理，完善环保监督和管理制度，同时加强对厂内职工的环保宣传、环保培训、教育工作，强化职工自身的环保意识，增强风险防范意识。</p> <p>④依据最新标准及规范对各排污口进行规范化整改。</p> <p>⑤根据《常州市溧阳生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、《市生态环境局关于加强建设项目新增主要污染物排放总量平衡管理的通知》（常环环评〔2021〕9 号）要求，在溧阳市范围内进行颗粒物、二氧化硫、氮氧化物总量平衡。</p>

## 六、结论

扩建项目建设符合国家和地方相关环保政策，扩建项目利用二期厂区内已建厂房，用地为工业用地；项目废气依托原有污染防治措施可行，能保证各种污染物稳定达标排放，对评价区域环境影响较小；污染物排放总量在可控制的范围内平衡，符合总量控制要求；项目的环境风险采取相应的风险防范措施并落实应急预案；针对项目特点提出了具体的环境管理要求及监测计划；扩建后，全厂卫生防护距离范围内无居民等敏感目标。

综上，在落实本报告表中的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本次项目建设具有环境可行性。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 ( t/a )

分类	项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体 废物产生量) ①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固 体废物产生 量)③	本项目 排放量(固体废 物产生量)④	以新带老削 减量 (新建项目 不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量 (固体废物产 生量)⑥	变化量 ⑦
废气	有组织	颗粒物	2.614	2.7812	0.1672	1.028	-2.278	6.0872	3.4732
		SO <sub>2</sub>	0.68	0.68	0	0.103	0.196	0.587	-0.093
		NO <sub>x</sub>	18.67	18.67	0	2.402	0.119	20.953	2.283
		VOCs(非甲烷总烃)	0.007	0.007	0	0	-0.737	0.744	0.737
		氟化物	0.007	0.007	0	0	0	0.007	0
	无组织	颗粒物	6.8	6.84	0.04	0.998	0.714	7.124	0.324
		VOCs(非甲烷总烃)	0.017	0.061	0.044	0.014	-0.961	1.036	1.019
氟化物		0.007	0.007	0	0	0	0.007	0	
废水	废水量(m <sup>3</sup> /a)		6000	7200	1200	0	0	7200	1200
	COD		0.3	0.36	0.06	0	0	0.36	0.06
	SS		0.06	0.072	0.012	0	0	0.072	0.012
	氨氮		0.03	0.036	0.006	0	0	0.036	0.006
	TN		0.09	0.108	0.018	0	0	0.108	0.018
	TP		0.003	0.004	0.001	0	0	0.004	0.001
	动植物油		0.004	0.004	0	0	0	0.004	0
一般工业 固体废物	不合格品		5000	0	0	0	0	5000	0
	废边角料		4000	0	0	130.9	0	4130.9	130.9
	除尘器收尘		139.759	0	152	31.284	0	323.043	183.284
	废滤材		1t/3a	0	0	1t/3a	1t/3a	1t/3a	0
	淬火泥渣		1280	0	0	280	280	1280	0



	废焊材	52	0	0	26	0	78	26	
	废模具	2	0	0	0	0	2	0	
	电炉渣	1000	0	0	0	0	1000	0	
	废砂	2278.7	0	0	0	0	2278.7	0	
	一般废包装材料	10	0	0	0	0	10	0	
危险废物	废包装桶/瓶(沾染有害化学物质)	塑料吨桶	11.525	0	0	0	0	11.525	0
		500mlPT 显像剂/渗透剂铁罐	0.329	0	0	0.036	0	0.365	0.036
		500ml 玻璃瓶							
		500ml 塑料瓶							
		50ml 塑料瓶							
		500g 塑料瓶	0.095	0	0	0	0	0.095	0
		200kg 切削液塑料桶							
		1t 液压油塑料桶							
	10kg 切削液塑料桶	0	0	0	0.025	0	0.025	0.025	
	检验废液	5	0	0	0	0	5	0	
	显影定影液	3	0	0	0	0	3	0	
	感光胶片	0.5/ (2-5) a	0	0	0	0	0.5/ (2-5) a	0	
	PT 探伤废液	3	0	0	0.4	0	3.4	0.4	
	泥水	50	0	0	0	0	50	0	
	污泥及浓缩液	250	0	0	0	0	250	0	
	废活性炭	70.848	0	0	0	0	70.848	0	
废液压油	2	0	0	0	0	2	0		
废切削液	0	0	2	2.486	0	4.486	4.486		

注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①

## 注释

本报告表附图、附件：

### 附图

附图 1项目地理位置图

附图 2项目厂区布局图

附图 3项目周边环境概况图

附图 4土地利用规划图

附图 5项目与常州市环境管控单元关系图

附图 6江苏省生态空间管控区域规划图

### 附件

附件 1环评影响评价文件承诺函

附件 2项目备案证

附件 3营业执照

附件 4土地证

附件 5原有项目环评批复

附件 6原有项目自主验收意见及监测报告

附件 7原有项目排污许可手续

附件 8突发环境事件应急预案备案表

附件 9现有高端阀门（铸造）项目监测报告

附件 10危险废物处置协议

附件 11溧阳市南渡污水厂批复

附件 12规划环评审查意见