

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项 目 名 称： 精加工车间改造智能化车间
建设单位(盖章)： 溧阳市飞跃机电有限公司
编 制 日 期： 2024 年 05 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

项目名称	精加工车间改造智能化车间		
项目代码	2305-320481-89-02-120013		
建设单位联系人	***	联系方式	*****
建设地点	江苏省常州溧阳市上黄镇南路 8 号		
地理坐标	(119 度 34 分 5.381 秒, 31 度 22 分 24.591 秒)		
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--第 69 条
建设性质	☐ 新建（迁建） ☒ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
立项审批部门	溧阳市行政审批局	批准文号	溧行审备【2023】102 号
总投资(万元)	3800	环保投资（万元）	50
环保投资占比（%）	1.31	施工工期	3 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	17000（厂房面积）
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《溧阳市上黄镇工业集中区发展规划（2018-2030 年）》； 审批机关：无； 审批文件名称及文号：无。		
规划环境影响评价情况	文件名称：《溧阳市上黄镇工业集中区发展规划（2018-2030 年）环境影响报告书》； 审查机关：常州市生态环境局； 审查文件名称及文号：市生态环境局关于溧阳市上黄镇工业集中区发展规划（2018-2030 年）环境影响报告书的审查意见，常溧环审〔2019〕35 号；（详见附件 5）		
规划及规划	改建项目位于溧阳市上黄镇南路 8 号，属于溧阳市上黄镇工业集中区上黄片区范围内；项目用地已取得土地证及不动产权证（详见附件 4），项目所在地块土地利用性质为工业用地；项目已取得溧阳市行政审批局备案（附件 2）；从事风力发电机组零配件加工，未列入环境准入条件清单中的行业限批类，不违背工业集中区产业定位；项目周边基础设施完善，供电等条		

件均满足企业建设及运营需求。具体情况如下：

1 与《溧阳市上黄镇工业集中区发展规划（2018-2030 年）》相符性分析

1.1 规划期限

规划基准年为 2017 年，规划期限为 2017~2030 年。

1.2 规划范围

溧阳市上黄镇工业集中区规划面积为 2.42 平方公里，分为坡圩片区和上黄片区，其中坡圩片区占地面积约 0.32 平方公里，四至范围为：西至 239 省道、北至维信生物公司北侧道路、东至华荡河、南至上黄镇界；上黄片区规划面积为 2.1 平方公里，规划四至范围为：东至 239 省道，南至扬子东路和老常溧线、西至上林路，北至北环路。

本项目位于溧阳市上黄镇工业集中区-上黄片区内。

1.3 产业定位

工业集中区产业定位是：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、绿色建材产业。

装备制造产业：依托现有“金属制品、装备制造”等优势产业，延伸其产业链，优先大力发展能源装备、汽车零部件及通用机械等多个生产领域。

新材料产业：规划重点发展新型建筑材料、新型特种金属材料和绿色环保材料等，并培育发展与装备制造业相配套的合金材料，带动其他产业的技术优化和产值提升。

电子信息产业：规划发展系统集成、网络物联网及系统集成等几大领域的引导与培育；同时，围绕机械、纺织、医疗、教育等行业嵌入式软件需求，重点推进软件和信息服务外包，积极开展软件产业的研发与生产，实现电子信息的更大突破。

轻工产业：规划发展食品、环保材料、家具、包装用品为主的产业，从供给侧和需求侧两端发力，推进智能和绿色制造，优化产业结构，构建智能化、绿色化、服务化和国际化的新型轻工业制造体系。

绿色建材产业：规划发展建筑材料及制品、非金属矿及制品、无机非金属新材料等产业，优化产业结构，实现建材工业和建筑业稳增长、调结构、转方式和可持续发展。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、绿色建材产业。

改建项目从事风力发电机组零配件加工，可为装备制造产业中的能源装备提供配套，不违背规划产业定位。

1.4 空间结构与用地布局

工业集中区上黄片区规划结构概括为“一个片区，两条轴线”的布局结构，以上林路为纽带，以上黄河自然环境为景观带。

1.5 基础设施

(1) 给水工程

规划：工业集中区规划由上黄镇自来水厂供水，上黄镇自来水厂水源全部来自溧城镇清溪水厂和

燕山水厂。规划的给水管网规划主干管管径为 DN200-DN300，次干管 DN150-DN200 供水管网，呈环状布置，布置在道路的两侧。

现状：工业集中区由上黄镇自来水厂供水，项目区域给水管已敷设到位。

目前，项目所在区域由上黄镇自来水厂供水，用水由已建成的供水管线引入项目。

(2) 排水工程

①雨水工程

规划：雨水在各地块内经雨水管汇集后就近排入城镇道路上的雨水管（渠）道，再分别排入上黄河及支河。雨水排放充分利用地形条件和自然水体，管网布置采取分散方式，遵循就近排放的原则。

现状：雨水排放以重力流为主，采用分散雨水出口，就近排入水体。

项目所在区域雨水管道均沿道路敷设，雨水管网接入已建成的城市管网。

②污水工程

规划：工业集中区污水近期接入溧阳市上黄污水处理有限公司集中处理，尾水最终排入上黄河；远期溧阳市上黄污水处理有限公司将改造为污水提升泵站，污水进入溧阳市埭头污水处理厂集中处理，尾水最终排入赵村河。规划主干管管径为 DN400-DN800，次干管管径为 DN200-DN400，污水管一般布置在道路两侧的绿化带下。

现状：集中区工业企业污水均接管进溧阳市埭头污水处理厂集中处理。

项目区域已建成污水重力管接管，接管溧阳市埭头污水处理厂进行集中处理。

污水处理厂情况如下：

溧阳市埭头污水处理厂位于溧阳市埭头工业集中区下圩路，总占地面积 28900m²，规划设计总处理能力 25000m³/d，实际已接管量约 6000m³/d，尚有余量 9000m³/d，剩余 10000m³/d 处

理能力正在建设中，项目于 2018 年 02 月 01 日取得《溧阳市民水投资发展有限公司溧阳市埭头污水处理厂改造项目环境影响报告书》的批复，见附件 5；现状已建成一期工程处理能力 15000m³/d。溧阳市民水投资发展有限公司拟根据《溧阳市市域污水工程规划(修编)》(2015-2030 年)等文件要求和现场实际运营情况对溧阳市埭头污水处理厂进行升级改造，能力保持不变，调整的收水范围为埭头镇、上黄镇和别桥镇镇区及其撤并乡镇的污水。溧阳市埭头污水处理厂尾水处理达到《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》(GB32/1072-2018)及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)排放标准后排入赵村河。

(3) 供电工程

规划：工业集中区内不设变电站，在沿主要道路布置 10KV 电力线。

现状：现状主要道路布置 10KV 电力线供电。

项目周边由主要道路布置 10KV 电力线供电。

2 与《溧阳市上黄镇工业集中区发展规划(2018-2030 年)环境影响报告书》环境影响评价结论及审查意见的符合性

2.1 与环评结论及审查意见符合性

表 1-1 改建项目与规划环境影响报告书审查意见符合性分析一览表

序号	审查意见	改建项目建设情况	相符性
1	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，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，清洁生产水平需达到国内行业先进水平。	项目从事风力发电机组零配件加工，项目的建设满足环境质量底线且未列入生态环境准入条件清单中的“行业限批”类；项目所在地块已取得土地证及不动产权证，用地类型为工业用地。本项目不违背生态环境准入清单，项目喷砂、喷锌粉尘经脉冲除尘装置处理后达标排放。	符合
2	完善环境基础设施，严守环境质量底线。工业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处理厂集中处理、达标排放。工业集中区加快实行集中供热，严禁企业建设燃煤设施；危险废物交由有资质的单位统一收集处置。明确工业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。	项目厂区雨污分流，不新增废水排放；项目生产工段使用电能等清洁能源；项目危险废物委外处置；颗粒物在原有项目已批核总量中平衡；项目喷砂、喷锌粉尘经脉冲除尘装置处理后达标排放，有效减少了排放总量。	符合
3	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控制地下水和土壤污染，按照规范设置严格的防渗措施。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。	项目不新增废水排放；危废贮存库严格做好防渗措施，有效控制地下水和土壤污染，并提高厂内监管水平。	符合

4	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，适时优化调整规划措施。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。	项目建成后拟加强环境管理，同时制定大气、水、噪声监测计划，并提出针对性的环境风险防范措施。	符合
---	---	---	----

2.2 环境准入

表 1-2 生态环境准入清单

分类	要求	相符性分析
鼓励入区的行业	装备制造	能源装备、汽车零部件及通用机械等装备制造
	新材料产业	新型建筑材料、新型特种金属材料 and 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
	绿色建材产业	建筑材料及制品、非金属矿及制品、无机非金属新材料
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
	绿色建材产业	含氮磷废水排放项目，水泥项目
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	
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	
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”措施，严格控制 VOCs 排放增量。	

综上，改建项目建设与《溧阳市上黄镇工业集中区发展规划（2018-2030 年）》、规划环评结论及审查意见相符。

其他符合性分析

1、与产业政策相符性

改建项目已经取得溧阳市行政审批局备案，符合国家和地方的产业政策规定，与产业政策相符。

表 1-3 项目与相关产业政策、准入条件相符性分析

产业政策、准入条件名称		相关内容	相符性
《产业结构调整指导目录（2024 年本）》		鼓励、限制类：未涉及“风力发电机组零配件” 淘汰类：未涉及“落后工艺、落后产品、落后生产工艺装备”	项目从事风力发电机组零配件加工，为允许类
《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：未涉及“风力发电机组零配件”	项目从事风力发电机组零配件加工，为允许类
《市场准入负面清单（2022 年版）》		市场准入负面清单（禁止事项、包括有关资格的要求和程度、许可要求等许可准入事项）：未涉及“风力发电机组零配件”与市场准入相关的禁止性规定	不涉及负面清单内容
《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》（环评[2021]45 号）		两高：煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材等 6 行业	项目属于 C3484 机械零部件加工，不在“两高”范畴内
《环境保护综合名录》（2021 版）		一、高污染、高环境风险产品目录不涉及“风力发电机组零配件”	未列入高污染、高环境风险产品目录，符合

2、与“三线一单”的相符性

①改建项目不涉及江苏省国家生态红线、江苏省生态空间保护区域；项目用地、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；项目不违背负面清单要求。

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
生态红线	《江苏省国家级生态保护红线规划》苏政发（2018）74 号	与项目最近的国家级生态保护红线为“溧阳市上黄水母山省级自然保护区”，其保护类型分别为“自然保护区”。		改建项目距离该生态保护红线直线距离约 670m，满足生态保护红线规划要求。
	《江苏省生态空间管控区域规划》苏政发（2020）1 号	与项目最近的省级生态空间管控区为“溧阳水母山中华曙猿地质遗迹保护区”，其主导生态功能为“地质遗迹保护”。		改建项目距离该生态空间管控区直线距离 680m，满足生态空间管控区域规划要求。
资源利用上线	《溧阳市上黄镇工业集中区发展规划（2018-2030 年）》及其环境影响报告书	能源利用上线	单位 GDP 综合能耗不高于 0.08 吨标煤/万元	改建项目不涉及燃煤的使用，使用清洁能源电能，本项目单位 GDP 能耗为约 0.08 吨标煤/万元。
			集中区所在区域为禁煤区	
		水资源	入区企业禁止开采地下水。	改建项目不新增用水，不涉及开采地下水。
环境	《江苏省地表水（环境）功能区划	根据《江苏省地表水（环境）功能区划》，溧阳市南河水环境		改建项目不新增废水排放，不新增区域排污总

	质量 底线	(2021-2030 年)》(苏环办[2022]82 号)、《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》	质量执行《地表水环境质量标准》(GB3038-2002)表 1 的Ⅲ类标准。2022 年,溧阳市主要河流水质整体状况为优,溧阳市主要河流各监测断面水质均达到Ⅲ类水质标准,各监测断面水质均达到 2022 年相应功能区水质目标,达标率为 100%。	量,不会降低纳污河流水环境质量现状。纳污水体赵村河水质中 pH、COD、NH ₃ -N、TP 均符合《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)Ⅲ类水标准,赵村河评价段水质较好。
		《常州市环境空气质量功能区划分规定(2017)》和《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》	项目所在区域规划为二类环境空气质量功能区,区域大气环境质量执行《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质量公报》数据,项目所在区域为环境空气质量不达标区,基本污染物中臭氧超标,其余监测因子均满足二级标准。随着《2023 年溧阳市关于深入打好污染防治攻坚战实施意见》等实施,环境空气质量将逐渐得到改善	改建项目喷砂粉尘、喷锌粉尘经收集处理后达标排放,排放量较小,根据大气环境影响分析结果及结论,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)、《溧阳市上黄镇工业集中区发展规划(2018-2030 年)》及其环境影响报告书、项目噪声现状检测报告(附件 10)	项目所在区域规划为 3 类声功能区	改建项目在落实相应隔声等噪声污染防治措施后,其厂界噪声实现达标排放,因此项目建设对周边声环境影响可接受
	负面 清单	推动长江经济带发展领导小组办公室关于印发《长江经济带发展负面清单指南(试行,2022 年版)》的通知(长江办[2022]7 号)	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。	项目不涉及码头建设,符合
			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。	改建项目建设不涉及自然保护区核心区、缓冲区和风景名胜区核心景区的岸线和河段范围,符合
			3. 禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目,以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能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。	改建项目区域不涉及饮用水水源保护区,不涉及,符合
			4. 禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿,以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	改建项目建设不涉及水产种质资源保护区、国家湿地公园的岸线和河段范围,符合
			5. 禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	改建项目建设用地不涉及上述河段岸线,符合

			目。	
			6. 禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	不涉及
			7. 禁止在“一江一口两湖七河”和 332 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	不涉及
			8. 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干支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。	改建项目建设用地不在上述禁建范围内，符合
			9. 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、纸浆制造等高污染项目。	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不在上述行业中，符合
			10.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。	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不在石化、现代煤化工范畴，符合
			11. 禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不属于落后产能及严重过剩产能项目，不属于“两高”范畴，符合
		关于印发《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）>江苏省实施细则》的通知（苏长江办发[2022]55 号）	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。	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不在上述行业中，符合
			11.禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	改建项目建设不涉及沿江地区及范围，符合
			13.禁止在取消化工定位的园区(集中区)内新建化工项目。	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不属于化工项目，符合
			14.禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	改建项目周边不涉及化工企业，符合
			15.禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不在上述行业中，符合
			16.禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药(化学合成类)项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不在上述行业中，符合
			18.禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	改建项目从事风力发电机组零配件加工，不涉及相关文件的限制类、淘汰类、禁止类项目，详见表 1-1，符合
		《江苏省长江经济带生态环境保护实施	严格控制高耗水行业发展：以供给侧结构性改革为契机，倒逼钢铁、造纸、纺织、火电等高耗水行业化解过剩产能，严禁新	改建项目全年用水量在区域供水承载力之内，且不属于钢铁、造纸、纺织、火电等高耗水行业；

	规划》（2017）	增产能。加强高耗水行业用水定额管理，严格控制高耗水项目建设。	不在文件负面清单中
	《关于印发《深入打好长江保护修复攻坚战行动方案》的通知》环水体〔2022〕55号	（七）深入实施工业污染治理：开展工业园区水污染整治专项行动，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。到 2023 年年底，长江经济带所有化工园区完成认定工作。到 2025 年年底，长江经济带省级及以上工业园区污水收集处理效能明显提升，沿江化工产业污染源得到有效控制和全面治理，主要污染物排放总量持续下降。	改建项目不新增废水排放
		（十六）稳步推进地下水污染防治：围绕地下水型饮用水水源补给区、地下水污染源及周边，有序开展地下水环境状况调查评估。开展地下水污染防治重点区划定，结合流域内化工园区整体布局，识别地下水环境风险管控重点，明确环境监管要求。	改建项目在危废贮存库内密闭暂存危险废物，危废贮存库已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求做好防渗防漏措施；矿物油的贮存容器通过加强日常管理及人员定期巡检，能有效防止密闭容器的泄漏状况发生，从而防止土壤及地下水污染。
表 1-5 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治措施；（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。		改建项目从事风力发电机组零配件加工，经分析，项目位于溧阳市上黄镇工业集中区，卫生防护距离包络线内无居民敏感目标，选址合理；利用现有车间进行适应性的建设，布局合理；用地、用电等均满足资源利用上线，规模适中；项目所在地为环境空气质量不达标区，项目废气污染物均达标排放，对环境的影响较小；不新增废水排放；项目未有所列不予批准的情形。
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。		改建项目位于溧阳市上黄镇工业集中区，不在优先保护类耕地集中区域内，不属于有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革行业；项目配套除尘设施，确保废气达标排放；项目固体废物处理 100%处理、处置并符合国家有关规定

			要求，防止对周边农用地土壤造成污染。
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。		改建项目颗粒物总量在原有项目已批核总量内平衡。
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。		改建项目所在区域已编制规划环评；项目主要从事风力发电机组零配件加工，污染较小，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不达标区，项目喷砂粉尘、喷锌粉尘经收集处理后达标排放，排放量较小，对环境的影响较小；项目用地不在生态保护红线范围之内。
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。		改建项目不属于化工企业。
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。		改建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。		改建项目不涉及生产和使用高 VOC 含量溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。
8	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。 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。		改建项目不属于化工行业，且不涉及新建危化品码头。
9	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。		改建项目用地不在生态保护红线内。

10	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。	改建项目危险废物委托有资质单位处理。
11	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。	改建项目位于太湖流域三级保护区，从事风力发电机组零配件加工；项目所在位置不涉及自然保护区（核心区、缓冲区）、风景名胜区、饮用水水源一级保护区及水产种质资源保护区；项目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。项目不属于《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。
②符合江苏省《“三线一单”生态环境分区管控方案》的通知（苏政发[2020]49 号）及常州市关于印发《“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知（常环[2020]95 号）的相关要求 经对照，改建项目属于《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）中的重点管控单元，属于常州市关于印		

发《“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知（常环[2020]95 号）中的重点管控单元。改建项目所在区域属于具体管控要求对照见下表。

表 1-6 与江苏省及常州市《“三线一单”生态环境分区管控方案》相符性分析

生态环境分区	管控要求		项目建设	相符性分析
江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求				
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。	根据《江苏省太湖水污染防治条例》规定，项目位于太湖三级保护区，主要从事风力发电机组零配件加工，不属于造纸、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；不新增废水排放；本项目不涉及《剧毒化学品名录》（2015 版）中所列物质的运输及向太湖排放及倾倒废弃物。	相符
	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工业行业主要水污染物排放限值》。		相符
	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。		相符
	资源利用效率要求	1.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。 2.2020 年底前，太湖流域所有省级以上开发区开展园区循环化改造。		相符
长江流域	空间布局约束	1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。 2.加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。 3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。 4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。 5.禁止新建独立焦化项目。	改建项目位于溧阳市上黄镇工业集中区，不涉及生态保护红线和永久基本农田，不涉及港口；不新增废水排放；项目不涉及沿江地区及干、支流的禁止项目；项目不涉及港口、焦化项目的建设；项目不属于环境风险防控的重点企业且不在水源保护区内建设。	相符
	污染物排放管控	1.根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。 2.全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。		相符
	环境风险	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		相符

	防控	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。		
	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。		相符
常州市重点管控单元生态环境准入清单-上黄工业集中区				
空间布局约束	(1) 禁止准入加剧环境质量超标状况的建设项目。 (2) 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。 (3) 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。 (4) 禁止引入电子信息产业中含氮磷废水排放的项目。 (5) 禁止引入轻工产业中含制浆造纸、染整、酿造工艺项目。		改建项目主要从事风力发电机组零配件加工，不属于以上提及的禁止类项目。项目不新增废水排放。	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) (2) 园区污染物排放总量不得突破环评报告及批复的总量。		改建项目拟对产生的废气进行收集处理，并达标排放，有效减轻对环境的影响，排污总量在原有项目已批核总量内平衡，区域内不会增加污染物排放，废气排放总量在原有项目中平衡；项目不新增废水排放。	
环境风险防控	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。		企业应按照江苏省地方标准《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) 的要求修订突发环境事故应急预案，并定期进行演练；已制定污染源监测计划。	
	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。			
资源利用效率要求	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。			
	大力倡导使用清洁能源。 提升废水资源化技术，提高水资源回用率。		改建项目使用电能，未使用煤炭和其它高污染燃料；项目不新增废水排放。	
	严禁自建燃煤设施。			

3、符合市政府印发《2023 年溧阳市关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》（溧政办发〔2023〕25 号）要求

表 1-7 与《深入打好污染防治攻坚战工作方案》相符性分析

文件相关内容	项目建设	相符性
（六）坚决遏制“两高”项目盲目发展。对不符合要求的“两高”项目，坚决停批停建。对大气环境质量未达标的地区，实施更加严格的污染物总量控制。加快改造环保、能效、安全不达标的火电、钢铁、石化、有色、化工、建材等重点企业，依法依规淘汰落后产能，化解过剩产能，对能耗占比较高的重点行业 and 数据中心实施节能降耗。	改建项目不在“两高”范围内。	与文件要求相符
加强涉水企业污染治理。持续推进工业园区污染物限值限量管理工作，根据管理成效对县乡级工业集中区分类提出优化整合提升措施。依托涉水企业事故排放应急处置设施专项督查行动，全力推进企业雨水排口、应急排口整治工作，6 月底前全面完成涉水企业应急处置设施问题整改。开展工业园区水污染防治专项行动，推进园区工业类专业化集中式污水分质处理设施建设。开展涉磷企业专项整治，严防工业特征污染物超标现象。持续推进涉磷企业标准化、规范化整治，将涉磷企业纳入清单化动态管理，4 月底前制定整治方案，年底前完成 50% 整治任务。推进工业污水退出市政管网，推进工业污水处理厂建设。	改建项目不新增废水排放。	与文件要求相符
（二十四）强化危险废物全生命周期监管。加强危险废物源头管控，严格项目准入，科学鉴定评价危险废物。加快推进危险废物集中收集体系建设，补齐医疗废物等危险废物处置能力短板。持续优化危险废物全生命周期监控系统，基本实现全省危险废物“来源可查、去向可追、全程留痕”。实施危险废物经营单位退出机制，从严打击非法转运、倾倒、填埋、利用处置危险废物等环境违法犯罪行为，保障市场公平有序。到 2022 年，医疗废物和生活垃圾焚烧飞灰、废盐等危险废物收集处置能力满足实际需求，县级以上城市建成区医疗废物无害化处置率达到 100%。	改建项目危废均委托资质单位处置，暂存于厂内专门危废贮存库。	与文件要求相符
（三十二）着力打好噪声污染治理攻坚战。实施噪声污染防治行动，开展声环境功能区评估调整，强化声环境功能区管理。合理规划交通干线走向，科学划定噪声防护距离，加强交通运输噪声污染防治。强化夜间施工噪声管控，加强文化娱乐、商业经营噪声监管和集中治理，营造宁静休息空间，夜间达标率达到省考核要求。	改建项目主要噪声源均在 80~90 之间，经隔声、减震后噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。	与文件要求相符

4、符合《太湖流域管理条例》、《江苏省太湖水污染防治条例》

（1）《太湖流域管理条例》

根据《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 604 号 2011 年 11 月 1 日起施行）相关内容：“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。”

改建项目位于太湖三级保护区，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀

以及其他排放氮、磷水污染物的生产项目。项目不新增废水排放，不属于太湖流域保护区的禁止行为，不在《太湖流域管理条例》（国务院令第 604 号）中规定的禁止建设项目之列。因此，本项目符合《太湖流域管理条例》（国务院令第 604 号）的相关规定。

（2）《江苏省太湖水污染防治条例》

根据《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年 9 月 29 日起施行）相关内容：“太湖流域一级、二级、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第四十六条规定的情形除外。”

改建项目属于 C3484 机械零部件加工，不属于太湖流域保护区的禁止行为，不在《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)中规定的禁止建设项目之列。因此，本项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)的相关规定。

5、符合《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）、《省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知》（苏环办〔2024〕16 号）相关要求

改建项目产生的危废暂存于危废贮存库。危废贮存库建筑材料与危险废物相容，并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、防渗漏装置及泄漏液体收集装置；配置监控设施、通讯设备、照明设施、消防设施等，危废贮存库周围须设置围墙或者防护栅栏，与周边区域严格分离开，并按规定设置相应标志、标牌及标识；企业已严格落实相关危险废物的管理工作，包括建立规范的贮存台账，如实记录；在规定期限内委托于有资质单位处置。因此，改建项目符合《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）、《省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知》（苏环办〔2024〕16 号）相关要求。

6、与《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）的相符性分析

（一）加强危险废物贮存污染防治

新改扩建贮存设施应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），以下简称《标准》）要求执行。

危险废物贮存设施(含贮存点)应按照《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。

(二) 做好危险废物识别标志更换

各涉废单位(包括纳入危险废物集中收集体系建设管理的一般源单位和特别行业单位等)要严格按照国家要求于2023年7月1日前完成危险废物识别标志更换,确因采购流程等问题无法按时完成的,经属地生态环境部门同意后,可延长至2023年8月31日。在落实《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022,以下简称《规范》)的基础上,危险废物贮存、利用、处置设施标志样式应增加“(第X—X号)”编号信息,贮存点应设置警示标志。贮存、利用、处置设施和贮存点标志牌样式详见附件。

危险废物识别标志样式可由江苏省危险废物全生命周期监控系统自动生成,原贮存、利用处置设施标志牌上贮存设施环评批文、贮存设施建筑面积或容积、贮存设施环境污染防治措施、环境应急物资和设备、贮存危险废物清单、利用处置方式、利用处置能力、可利用处置危废、产生危废等信息纳入识别标志二维码管理,危险废物标签备注栏需显示容器容量材质等信息。本通知印发前已设置贮存、利用、处置设施标志牌的,可直接对照附件要求在标志牌上进行修改,《规范》实施之日前已经张贴在危险废物包装上的标签不需更换。

改建项目危废贮存库按《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)、《省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知》(苏环办〔2024〕16号)、《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)、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)等文件要求建设。符合《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)的要求。

7、与《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)文件相符。

表 1-8 与上述文件相符性分析

文件	文件规定要求	拟实施情况	相符性
《关于进一步加强危险废物环境管理工作的通	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。	改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

知》（苏环办〔2021〕207号）	二、严格危险废物产生贮存环境监管。通过“江苏环保脸谱”，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。	改建项目建成运营过程产生的危险废物及时申报。	相符
8、与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）、市政府办公室关于印发《常州市“十四五”生态环境保护规划》的通知（常政办发〔2021〕130号）、《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》的相符性分析			
加强噪声污染防治，创造和谐的生活环境。严格噪声污染防治监管执法，推进声环境功能区优化调整，做好噪声环境监测。			
改建项目为避免噪声污染，运营期采取隔声减震措施降低噪声，尽量降低对周边敏感目标的影响。			
9、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号文、《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			
三、建立环境治理设施监管联动机制			
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。			
持续加强重点环保设施和项目安全辨识。在脱硫脱硝、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的审批过程中,进一步督促企业进行安全风险辨识，并及时向应急管理部门通报环境治理设施审批情况。			
企业拟对旋风+脉冲除尘器、脉冲除尘器开展安全风险辨识管控，并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。符合《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》的要求。			

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 溧阳市飞跃机电有限公司成立于 2005 年 07 月 21 日，位于溧阳市上黄镇南路 8 号，经营范围包括:电气设备、轻工机械、风力机械、电梯配件制造、销售等，详见附件 3。 目前，溧阳市飞跃机电有限公司现有生产车间 7 栋，已建产能为风电部件 1790 套/年、电梯部件 310000 套/年、风力发电机组零配件 1000 套/年、变速齿轮箱 2000 套/年、大型掘进机、采煤机部件 200 套/年，在建产能为电梯部件表面处理 6000 套/年、精密模具 180 套/年、自动化焊接设备 170 套/年。原有项目均已进行环境影响评价，取得原溧阳市环境保护局批复，其中已建项目已完成竣工环境保护验收并正常生产；详见原有项目回顾。 根据企业发展规划，拟投资 3800 万元，建设精加工车间改造智能化车间（全文简称“改建项目”）。目前该项目已取得溧阳市行政审批局备案证--溧行审备【2023】102 号，详见附件 2。项目用地已取得土地证及产权证，用地性质为工业用地，详见附件 4。 受建设单位的委托，我公司在开展了详细的现场勘查、资料收集工作后对改建项目进行环境影响评价工作。我单位根据溧行审备【2023】102 号，并与溧阳市飞跃机电有限公司确认，本次评价内容如下： ①根据节能减排、清洁生产要求，在节省能耗的同时减少污染物的排放，故本次改建新增一批智能化机加工设备，对部分风力发电机组零配件进行加工。 ②因部分风力发电机组零配件尺寸变大，原有喷砂房（6000mm*3400mm*4500mm）、喷锌房（8000mm*6000mm*5500mm）无法提供足够的工件加工空间，故新增 1 个喷砂房（12000mm*6000mm*5500mm）、1 个喷锌房（12000mm*5500mm*5000mm）对大尺寸工件进行喷砂、喷锌。 ③原有 50%（原有项目 1000 套，本次改建其中的 500 套）风力发电机组零配件因客户需求增加，须解决产品锌涂层表面少量残留裸露斑点及锌料粘着不牢靠等缺陷，故新增 1 个定制喷锌房，较原有喷锌房喷涂效果提升，主要表现为雾化效果好、附着率高、沉积率高，最终产品表面锌涂层无裸露斑点并且锌料粘着牢靠，满足高端客户对产品品质的需求。 综上所述，本次改建购置焊接机器人、数控龙门加工中心、数控切割机、激光焊接机、数控车床、超声波探伤仪、信息管理软件、喷砂房、喷锌房等国产先进主要设备 28 台套，利
------	---

用原有生产车间并对原有生产线进行综合提升智能化改造。项目改造后，提升产品品质 12%，降低用工 10 人，节能减耗 8%，产能不变。

对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，改建项目属于“三十一、通用设备制造业 34--69--通用零部件制造 348，其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，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）”，改建项目按照“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、主体工程

本次改建不新增建筑，利用装配车间、油漆车间的原有装配区或周转区进行适应性建设，项目主体工程情况如下：

表 2-1 项目主体工程

名称	楼层	建筑面积 (m ²)	高度 (m)	耐火等级	用途
通力装配车间	1F	1200	6.5	二级	电梯装配（飞跃电梯配件厂）
仓库	1F	4800	12.0	二级	电梯仓库（飞跃电梯配件厂）
铝焊车间	1F	1400	6.5	二级	焊接（飞跃电梯配件厂）
金工车间	1F	5400	6.5	二级	金加工（飞跃电梯配件厂）
风能车间	1F	12128.68	13.0	二级	现有焊接及加工
下料车间	1F	7400	13.0	二级	现有下料
装配车间	1F	9499.42	13.0	二级	现有装配，本次改建新增下料、卷板、焊接、机加工、整形、检验、装配
油漆车间	1F	7500	12.0	二级	现有喷漆、喷锌、喷砂、抛丸、热处理等，本次改建新增 1 个喷砂房、1 个喷锌房
喷粉房	1F	800	10.5	二级	现有喷塑烘干
加工车间	1F	18130	14.3	二级	现有机加工
办公楼	3F	7502.42	11.0	/	现有办公
合计	/	75760.52	/	/	/

3、项目产品方案

本次改建产能保持不变，主要针对风力发电机组零配件产品的加工设备、喷砂、喷锌设备进行优化改建，满足产品加工尺寸和产品质量需求。

表 2-2 项目产品方案表

工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	规格	年设计能力（t/a）			年运行时数（h）
			改建前	改建后	变化量	
风能车间、下料车间、装配车间、油漆车间、加工车间	风电部件	YA031B385、YA032A968	1790 套/年	1790 套/年	0	2400
下料车间、装配车间、油漆车间、加工车间	电梯部件	DB-03B.05.02.01-A、WM1P0077、WM1A0021、WMOP0001、C352339、GP002962、EN15A.09.01A	310000 套/年	310000 套/年	0	2400
风能车间、下料车间、装配车间、油漆车间、加工车间	风力发电机组零配件	YA031B385、YA032A968	1000 套/年 (1800t)	1000 套/年 (1800t)	0	2400
下料车间、装配车间、加工车间	精密模具	非标	180 套/年	180 套/年	0	2400
	自动化焊接设备	JB/T 8833-2001	170 套/年	170 套/年	0	2400
加工车间	电梯部件表面处理	DB-03B.05.02.01-A、WM1P0077、WM1A0021、WMOP0001、C352339、GP002962、EN15A.09.01A	6000 套/年	6000 套/年	0	2400
风能车间、下料车间、装配车间、油漆车间、喷粉房、加工车间	变速齿轮箱	非标	2000 套/年	2000 套/年	0	2400
	大型掘进机、采煤机部件	非标	200 套/年	200 套/年	0	2400

公司拟新增 1 台喷锌机，拟对风力发电机组零配件关键部位裸露件进行喷涂，原喷锌机拟对非关键部位非裸露件进行喷涂；新增的喷锌机较原有喷锌机喷涂效果提升，主要表现为雾化效果好、附着率高、沉积率高，具体参数见下表。

表 2-3 项目锌丝喷涂参数及效果对比表							
类别	设备	喷涂目标	喷涂面积 万 m ²	喷涂厚度 um	涂料密度 g/cm ³	附着率 %	涂装效果
改建前	原喷锌机	风力发电机 组零配件	1.08	83	7.14	80	产品锌涂层表面少量残留裸露斑点及锌料粘着不牢靠等缺陷
改建后	原喷锌机		0.54	83	7.14	80	产品表面锌涂层无裸露斑点并且锌料粘着牢靠
	新增喷锌机		0.54	88	7.14	85	

注：改建后，风力发电机组零配件钢材原料用量（1800t/a）不变，部分配件尺寸变大，表面积基本保持不变；锌粉附着率提高，涂层厚度增加，锌丝总用量不变。

4、公辅工程

表 2-4 全厂公辅工程一览表							
类别	建设名称		设计能力			备注	
			改建前	改建后	变化量		
贮运工程	原料区（下料车间）		1600m ²	1600m ²	/	依托现有	
	成品区（风能车间）		3600m ²	3600m ²	/	依托现有	
	成品区（电梯车间）		1300m ²	1300m ²	/	/	
	CO ₂ 储罐		1 个 3m ³	1 个 3m ³	/	/	
	液氯储罐		1 个 10m ³	1 个 10m ³	/	/	
	液氧储罐		1 个 15m ³	1 个 15m ³	/	/	
公用工程	给水工程		生活用水 2820m ³ /a，其中已验 2100m ³ /a，在建 720m ³ /a	生活用水 2820m ³ /a，其中已验 2100m ³ /a，在建 720m ³ /a	/	/	
	排水工程		雨污分流； 雨污水排口各 1 个及配套管网	雨污分流； 雨污水排口各 1 个及配套管网	/	已验：生活污水 1680m ³ /a；在建：生活污水 576m ³ /a，地面冲洗水（在建）850m ³ /a，表面处理废水 270m ³ /a	
	供电工程		65 万度/a	59.8 万度/a	-5.2 万度/a	由市政电网供电，改建后节能降耗	
	压缩空气工程		10 台 0.67m ³ /min 空压机	10 台 0.67m ³ /min 空压机， 1 台 0.7m ³ /min 空压机	+1 台 0.7m ³ /min 空压机	原有项目用气 48.24 万 m ³ /a，改建项目新增用气 5.04 万 m ³ /a	
环保工程	废气处理	喷砂粉尘（颗粒物）治理工程	整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA001 排气筒排放，风量 12500m ³ /h	整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA001 排气筒排放，风量 12500m ³ /h	/	DA001（原有）	

	工程		整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA002 排气筒排放，风量 12500m³/h		整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA002 排气筒排放，风量 12500m³/h		/	DA002（原有）	
			整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA003 排气筒排放，风量 12500m³/h		整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA003 排气筒排放，风量 12500m³/h		/	DA003（原有）	
			整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA004 排气筒排放，风量 12500m³/h		整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA004 排气筒排放，风量 12500m³/h		/	DA004（原有）	
			/		整体换风+集气管道+1 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA009 排气筒排放，风量 12500m³/h		+1 套	DA009（新增）	
		抛丸粉尘（颗粒物）治理工程	整体换风+集气管道+2 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA005 排气筒排放，风量 97594m³/h		整体换风+集气管道+2 套旋风+脉冲除尘器，通过 DA005 排气筒排放，风量 97594m³/h		/	DA005（原有）	
		喷锌粉尘（颗粒物）治理工程	整体换风+集气管道+1 套脉冲除尘器，通过 DA006 排气筒排放，风量 5000m³/h		整体换风+集气管道+1 套脉冲除尘器，通过 DA006 排气筒排放，风量 5000m³/h		/	DA006（原有）	
			/		整体换风+集气管道+1 套脉冲除尘器，通过 DA010 排气筒排放，风量 5000m³/h		+1 套	DA010（新增）	
		喷漆烘干废气（漆雾、二甲苯、乙苯、丙醇、非甲烷总烃）治理工程	密闭空间+集气管道+6 套水帘+二级活性炭吸附，通过 DA007 排气筒排放，风量 383718m³/h		密闭空间+集气管道+6 套水帘+二级活性炭吸附，通过 DA007 排气筒排放，风量 383718m³/h		/	DA007（原有）	
		喷粉烘干废气（非甲烷总烃）治理工程	管道	1 套二级活性炭吸附，通过 DA008 排气筒排放，风量 28220m³/h	管道	1 套二级活性炭吸附，通过 DA008 排气筒排放，风量 28220m³/h	/	DA008（原有）	
		天然气燃烧废气（颗粒物、SO ₂ 、NO _x ）治理工程	密闭空间+集气管道		密闭空间+集气管道				
		焊接烟尘治理工程	2 套移动式焊接烟尘净化器		2 套移动式焊接烟尘净化器		/	无组织（原有）	
		废水处理工程	陶化废水治理工程	1 套隔油+调节+混凝+絮凝+沉淀+过滤+炭滤		1 套隔油+调节+混凝+絮凝+沉淀+过滤+炭滤		/	原有（在建）
		固废	一般固废贮存区	80m²		80m²		/	依托现有
			危废贮存库	260m²		260m²		/	依托现有
		噪声防治措施		隔声、减震					达标排放

	风险防范措施	①依托厂区雨水排口，已设置闸阀 ②依托 1 个 700m³ 初期雨水池				
5、设备清单						
表 2-5 主要生产设备一览表						
类别	设备名称	型号	数量（台套）			备注
			改建前	改建后	变化量	
生产设备	数控车床	CK7150A500*500	4	4	0	原有
	立式车床	CKJ5820 2000cm	1	1	0	
	双柱立式车床	CQJ5240 4000cm	1	1	0	
	普通车床	C6136A 360X1200	26	26	0	
	台式钻床	H5-36 25	20	20	0	
	立式钻床	Z325 35	4	4	0	
	摇臂钻床	Z3050-1/6	2	2	0	
	落地砂轮机	ND250	2	2	0	
	平面磨床	M7130 300X1000	1	1	0	
	龙门五面数控镗铣床	TK57200X400 2000*4000cm	2	2	0	
	车铣复合加工车床	/	1	1	0	
	落地镗铣床	/	1	1	0	
	立式加工中心	DM4122L	2	2	0	
	数控落地镗铣床	SMBT130*280/10P-NC	2	2	0	
	刨台式镗铣床	WHN130	1	1	0	
	数控龙门移动式镗铣床	GMC40120MR2	1	1	0	
	激光机	F0-3015NT	4	4	0	
	滚丝机	92046	3	3	0	

	立式铣床	II ZXTM125, 200X240	1	1	0
	万能升降台铣	XD6132, 1325X320	1	1	0
	升降台铣	ZX6350D	1	1	0
	立式升降铣床	B1-400K	1	1	0
	牛头刨床	BC6063,630X385	6	6	0
	带锯床	GY4028	3	3	0
	双柱式带锯床	GS4042	1	1	0
	空气锤	C41-75	3	3	0
	液压机	YH32-315 3150KN	2	2	0
	冲床	JB23-80 80T	5	5	0
	数控回转冲压机	ARIES-255 25T	1	1	0
	液压摆辗铆接机	2T-14 型 2T	1	1	0
	双盘摩擦压力机	J53-100 100T	1	1	0
	三辊卷板机	W11-2X2000	2	2	0
	数控剪板机	HS6X3050 6*3050	1	1	0
	液压剪板机	QC12Y-8/4000 8*4000	2	2	0
	滚剪倒角机	GD-20	1	1	0
	油压折床	RG25-125 3000*1000KN	1	1	0
	液压板料折弯机	W67Y-500/7000	1	1	0
	数控折弯机	HYB-25040W	4	4	0
	自动化焊接机器人	/	12	12	0
	激光检测仪	/	1	1	0
	矫正机	/	3	3	0

		喷锌房	L6000mm*W3400mm*H4500mm, 配备 1 台 LSARC-400 喷锌机	1	1	0	
		叉车	3CN	3	3	0	
		液压式万能试验机	WE-300	1	1	0	
		材料分析仪	NTD-80	1	1	0	
		弯管机	SB75-NCT	1	1	0	
		磁粉探伤机	ZMW-7000	1	1	0	
		CO ₂ 自动焊机	YD-350	45	45	0	
		等离子切割机	KLG-160	1	1	0	
		数控切割机	EXA-4000 4000*12000	2	2	0	
		抛丸清理机	Q4318	1	1	0	
		喷砂房	L10000mm*W6000mm*H5500mm; 配备 1 台喷砂机	1	1	0	
			L8000mm*W18000mm*H5500mm; 配备 3 台喷砂机, 分成 3 个隔间, 每个隔间 6000mm 宽, 总计 18000mm 宽	1	1	0	
		喷漆房	/	13	13	0	
		烘房	/	3	3	0	
		摇臂钻床	3040	1	1	0	
		表面处理线	/	2	2	0	
		液压试验机	/	1	1	0	
		附着力测试仪	/	2	2	0	
		粗糙度测试仪	/	2	2	0	
		冲击力试验机	/	2	2	0	
		5T 行车	/	2	2	0	

	覆层测厚仪	/	3	3	0	
	工业除湿机	/	1	1	0	
	室内干燥机	/	1	1	0	
	数控卧式镗铣床	/	1	1	0	
	数控卧式单面专用镗床	/	1	1	0	
	数控龙门加工中心	/	2	2	0	
	数控镗铣床	HBM-4T	1	1	0	
	数控镗铣床	TK6920/60*40	1	1	0	
	数控镗铣加工中心	RONIN GM146	1	1	0	
	松下电焊机	/	5	5	0	
	龙门立式加工中心	LG-4030	2	2	0	
	龙门立式加工中心	LP-4021Z	1	1	0	
	动柱式龙门立式加工中心	LG-5030	1	1	0	
	动柱式龙门立式加工中心	LG-6040	1	1	0	
	摇臂钻床	/	1	1	0	
	立式带锯机	/	1	1	0	
	磁座钻机	/	2	2	0	
	探伤仪	/	2	2	0	
	电动单梁起重机	/	2	2	0	
	工业打标机	/	4	4	0	
	喷粉流水线	/	1	1	0	
	光纤激光切割机	/	0	1	+1	新增，下料
	数控切割机	/	0	2	+2	

		万能式卷板机	/	0	1	+1	新增，卷板
		焊接机器人	/	0	5	+5	新增，焊接
		激光焊接机	/	0	8	+8	
		数控车床	/	0	1	+1	新增，机加工
		数控镗铣床	/	0	2	+2	
		数控龙门加工中心	/	0	2	+2	
		信息管理软件	/	0	1	+1	
		喷砂房	L12000mm*W6000mm*H5500mm； 配备 1 台喷砂机	0	1	+1	新增，喷砂
		龙门液压机	/	0	1	+1	新增，整形
		喷锌房	L12000mm*W5500mm*H5000mm； 配备 1 台 ZPG-500 喷锌机	0	1	+1	新增，喷锌
		超声波探伤仪	/	0	2	+2	新增，检验
	公辅设备	空压机	0.67m³/min	10	12	+2	原有，提供压缩空气
			0.7m³/min	0	1	+1	新增，提供压缩空气
	环保设备	旋风+脉冲除尘器（TA001）	12000m³/h	1	1	0	DA001
		旋风+脉冲除尘器（TA002）	12000m³/h	1	1	0	DA002
		旋风+脉冲除尘器（TA003）	12000m³/h	1	1	0	DA003
		旋风+脉冲除尘器（TA004）	12000m³/h	1	1	0	DA004
		旋风+脉冲除尘器（TA005）	97594m³/h	2	2	0	DA005
		脉冲除尘器（TA006）	5000m³/h	1	1	0	DA006
		水帘+二级活性炭吸附（TA007）	383718m³/h	6	6	0	DA007
		二级活性炭吸附（TA008）	28220m³/h	1	1	0	DA008
		旋风+脉冲除尘器（TA009）	12000m³/h	0	1	+1	DA009（新增）
		脉冲除尘器（TA010）	5000m³/h	0	1	+1	DA010（新增）
		移动式焊接烟尘净化器	500m³/h	2	2	0	无组织
		隔油+调节+混凝+絮凝+沉淀+	3t/d	1（在建）	1（在建）	0	原有，废水处理

	过滤+炭滤					
6、主要原辅材料及理化性质						
表 2-6 主要原辅料消耗表						
产品	名称	重要组份、规格、指标	年耗量 t/a			来源及运输
			改建前	改建后	变化	
已批已验						
风电部件、电梯部件	钢材	Q235/Q345	1200	1200	0	国内汽运
	铝材	5052/5754	140	140	0	
	不锈钢	SUS304	600	600	0	
	厚浆环氧漆	树脂 65%；二甲苯 20%；乙苯 10%；其他固形物 5%	4.6	4.6	0	
	环氧富锌底漆	锌粉 65%；二甲苯 20%；乙苯 8%；其他固形物 7%	8.13	8.13	0	
	稀释剂 A	二甲苯 50%；丙醇：20%；石脑油 20%；乙苯 10%；	0.63	0.63	0	
	聚氨酯面漆	树脂 70%；二甲苯 10%；石脑油 10%；其他固形物 10%	3.8	3.8	0	
	稀释剂 B	二甲苯 85%；乙苯 15%	0.19	0.19	0	
风力发电机组零配件	钢板	铁碳合金，3.3-4.3%C、固态	1000	1000	0	
	方钢	铁碳合金，3.3-4.3%C、固态	300	300	0	
	槽钢	铁碳合金，3.3-4.3%C、固态	250	250	0	
	角钢	铁碳合金，3.3-4.3%C、固态	250	250	0	
	切削液	矿物油 10~30%、	2	2	0	
	焊材	ER50-6 碳钢类，含碳量 0.15%，不含铅	3	1.5	-1.5	
	润滑油	矿物油	0	0.8	+0.8	
	喷砂补充砂	棕刚玉	6	6	0	
	锌丝	φ1.6mm，Zn≥99.995%，Fe、Sn<0.005%	8	8	0	
精密工业变速齿轮箱、大型掘进设备部件	钢材	Q235/Q345	2000	2000	0	
	焊材	ER50-6 碳钢类，含碳量 0.15%，不含铅	5	5	0	
	切削液	矿物油 10~30%	2	2	0	
	塑粉	环氧树脂	15	15	0	

	天然气	甲烷等	13600m ³	13600m ³	0	管道
已批在建						
精密磨具及自动化焊接设备	钢材	Q235/Q345	120	120	0	国内汽运
	不锈钢	304/316	14	14	0	
	铝合金	5/6 系列	60	60	0	
	焊条	无铅 J506	2	2	0	
	切削液	—	1	1	0	
2016-615936 金属表面处理	除油剂	CL-PV88、2%氢氧化钠、2%硅酸钠、1%表面活性剂、1%助溶剂、0.5%络合剂	7	7	0	
	表调剂	CL-405100%柠檬酸	1	1	0	
	陶化剂	CL-M66T2%钼酸、1%柠檬酸、1%醋酸、1%酒石酸钾钠、0.05%八水合氯氧化铅	7	7	0	
	陶化添加剂	CL-K162%双氧水	3	3	0	
	硅烷剂	CL-M51、2%γ-氨丙基三甲氧基硅烷、2% γ-缩水甘油醚氧丙基三甲氧基硅烷、0.02%八水合氯氧化铅、1%聚乙二醇	7	7	0	

表 2-7 主要原辅料、理化特性、毒性毒理				
名称及分子式	CAS	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性
锌 Zn	7440-66-6	浅灰色长条丝状，密度 7.14g/cm ³ ，沸点 907℃，熔点 419℃，	无资料	无资料
润滑油	/	无色或淡黄色透明液体	可燃；燃烧产物包含有毒气体一氧化碳	/

注：本次改建不涉及的原辅料理化性质见原环评。

7、锌平衡

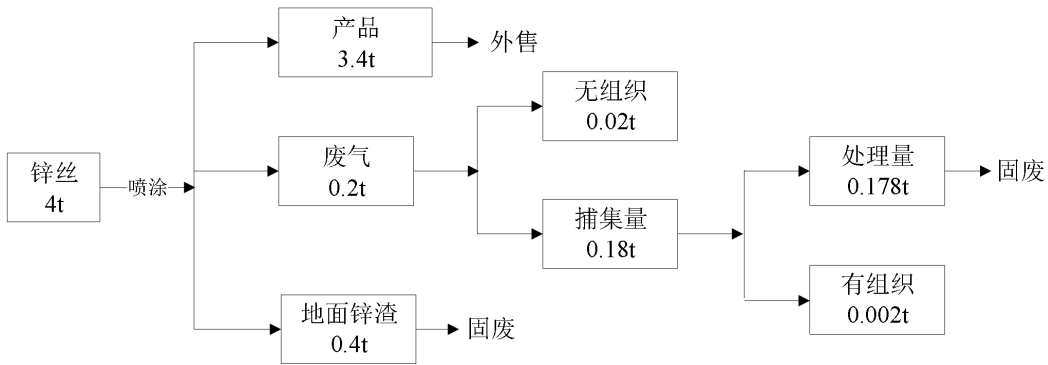


图 2-1 改建项目锌平衡图 单位 t/a

8、项目周边情况

改建项目位于溧阳市上黄镇南路 8 号，项目北侧为鱼塘、规划的工业用地及南环东路，东侧为远程包装、瑞复达材料，西侧为商业区及东桥南路，南侧为扬子东路、敬老院及居民区，详见附图 3。

距离厂界最近的敏感目标为南侧 48m 的敬老院。

9、厂区平面布置

溧阳市飞跃机电有限公司厂区现有通力装配车间、仓库、铝焊车间、金工车间、风能车间、下料车间、装配车间、油漆车间、加工车间、喷粉房、办公楼，本次改建利用油漆车间、装配间进行建设。本次改建在油漆车间新增 1 个喷砂房、1 个喷锌房，在装配车间新增机加工区等，同时依托装配车间成品区、原料区，详见附图 2-1~2-3。

改建项目原辅料与生产区域紧邻，物料运送距离较短。因此，项目的平面布置基本合理。

10、工作制度

厂内现有职工 300 人，改建后调整为 290 人，改建项目所需职工在其中内部调整，1 班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天（2400h）。

工艺详见下图:

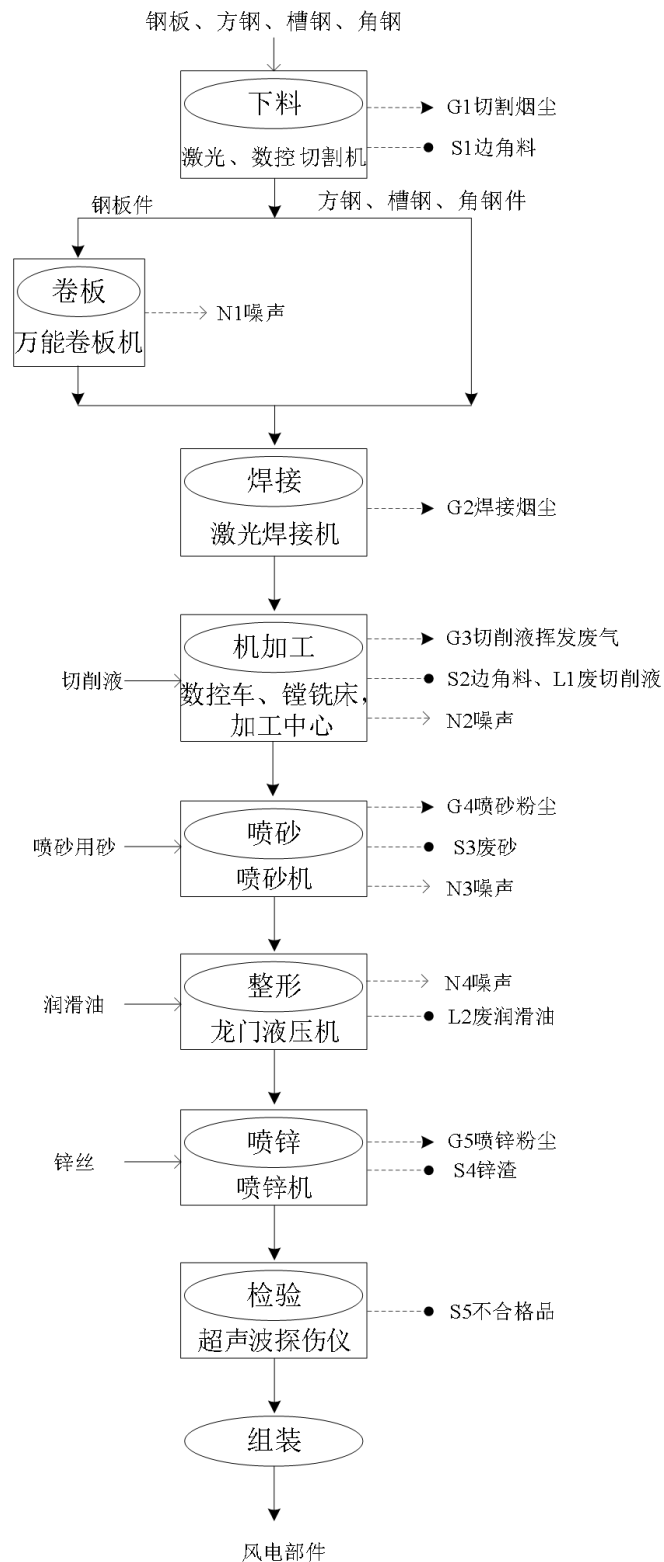


图 2-2 改建项目风力发电机组零配件加工工艺流程图

	工艺流程简述及产污分析： (1) 下料：将外购的钢板、方钢、槽钢、角钢采用激光切割机、数控切割机进行切割达到设计的形状和规格。 产污分析：G1 切割粉尘、S1 边角料。 (2) 卷板：经下料后的钢板采用万能卷板机辊压出弧度，其余方钢、槽钢和角钢则无需卷制。 产污分析：N1 工作噪声。 (3) 焊接：利用激光焊接机将工件焊接固定，激光焊接机是一种使用激光束作为热源焊接设备。它利用激光脉冲对材料进行小范围的加热，能量随之增大，通过热传导向材料内部迅速扩散，能够以毫秒的速度完成熔化、蒸发、凝固的焊接过程。 产污分析：G2 焊接烟尘。 (4) 机加工：采用车床、镗铣床和加工中心进行机械加工。采用车床对工件表面进行车削开槽，镗铣床则负责对平面及曲面工件进行铣削、镗孔，随后对工件已有的预制孔进行镗削，最后采用加工中心编程后对工件进行高精度加工。 本工段机床均为湿式加工，采用成品水基切削液进行润滑、降温，切削液循环使用，定期更换。 产污分析：G3 切削液挥发废气，S2 边角料、L1 废切削液，N2 工作噪声。 (5) 喷砂：改建项目 采用成套喷砂房体，由工作室、喷砂系统、磨料回收系统、送风除尘系统、工件输送系统、防护系统及自动控制系统组成。压缩空气通过喷砂房顶部的匀流板进入喷砂内的喷砂工作室，在喷砂房的横断面形成自上而下的气流，把喷砂房内的砂料、粉尘、清理物等通过蜂窝式吸砂地板进入磨料回收系统中，通过磨料分离器将磨料及粉尘污物分开，有用的砂料进入喷砂罐内继续循环使用，粉尘及污物则随气流进入除尘系统内，经过除尘系统的过滤、净化尾气通过 15 米高的排气筒排入大气，粉尘及污物则储存在粉尘筒中等待定期清理。喷砂机内钢砂循环利用，定期更换，废砂作一般固废。 产污分析：G4 喷砂粉尘，S3 废砂，N3 噪声。 (6) 整形：将喷砂后的工件通过龙门液压机整形达到要求，主要通过机械压力对精度不够的工件进行小角度矫正。液压机内部采用润滑油润滑，定期更换。
--	--

	产污分析：L2 废润滑油，N4 噪声。 (7) 喷锌：整形后的零配件需要喷锌防锈处理。喷锌工艺采用配套喷锌机，喷枪的电源利用三相交流电（380V）经变压器降为 36V 安全低压电，然后通过整流装置整流成为直流电。锌丝由锌丝盘经导向轮进入送丝机构，送丝机构以调定的速度将锌丝送入喷枪，进入喷枪的两根锌丝分别与电源的正、负电极相连，通过引弧在强大的短路电流的作用下熔化，喷枪沿铸管轴向移动，压缩空气将熔化状态下的锌以雾状的形式喷射到旋转地配件表面。上锌附着率为 85%，其余未附着锌料沉降地面变为锌渣或进入废气收集系统处理。 产污分析：G5 喷锌粉尘，S4 锌渣。 (8) 检验：采用超声波探伤仪对产品进行抽样检验，不合格品报废。 产污分析：S5 不合格品。 (9) 公辅工程产污分析 1) 储运工程： 原辅料拆包：切削液、润滑油拆包产生的 200kg 切削液铁桶、200kg 润滑油铁桶；喷砂用砂、锌丝拆包产生的废包装袋（塑料）。 2) 压缩空气系统 改建新增 1 台 0.7m³/min 空压机通过管道与用气设备（喷砂、喷锌等）进行连接，实现连续供气。 产污分析：运行过程中产生噪声。 3) 环保工程 废气处理： 改建新增 1 套 TA009 旋风+脉冲除尘器处理油漆车间喷砂粉尘（颗粒物），产生废布袋、除尘灰、风机噪声； 改建新增 1 套 TA010 脉冲除尘器处理油漆车间喷锌粉尘（颗粒物），产生废布袋、除尘灰、风机噪声。 具体产污情况见下表。
--	--

表 2-8 项目主要污染因子及产污环节					
污染源布局	生产单元	产生工段	生产设施	设施参数	产污环节及污染因子
装配车间	/	下料	激光切割机、数控切割机	/	G1 切割粉尘（颗粒物）、S1 边角料
		卷板	万能卷板机	/	N1 噪声
		焊接	激光焊接机	/	G2 焊接烟尘（颗粒物）
		机加工	车床、镗铣床和加工中心	/	G3 切削液挥发废气（NMHC），S2 边角料、L1 废切削液，N2 工作噪声
油漆车间		喷砂	喷砂房	L12000mm W6000mm H5500mm	G4 喷砂粉尘（颗粒物），S3 废砂，N3 噪声
装配车间		整形	龙门液压机	80-100℃	L2 废润滑油，N4 噪声
油漆车间		喷锌	喷锌房	L12000mm W5500mm H5000mm	G5 喷锌粉尘（颗粒物），S4 锌渣
装配车间		检验	超声波探伤仪	/	S5 不合格品
/	储运工程	原辅料拆包	/	/	200kg 切削液铁桶、200kg 润滑油铁桶、废包材
/	压缩空气系统	制压缩空气	空压机	0.7m³/min/台	噪声
/	环保工程	废气处理	旋风+脉冲除尘器（TA009）	10000m³/h	废布袋、除尘灰、风机噪声
/			脉冲除尘器（TA010）	48317m³/h	废布袋、除尘灰、风机噪声

与本项目有关的原有污染情况	1、原有项目简介 溧阳市飞跃机电有限公司成立于 2005 年 07 月 21 日，位于溧阳市上黄镇南路 8 号，原有项目风电部件、电梯部件、风力发电机组零配件、变速齿轮箱、大型掘进机、采煤机部件、精密模具、自动化焊接设备及电梯部件表面处理，目前风电部件、电梯部件、风力发电机组零配件、变速齿轮箱、大型掘进机、采煤机部件正常生产中，精密模具、自动化焊接设备及电梯部件表面处理正在建设。 原有项目职工 300 人，1 班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天（2400h）。
---------------	---

2、原有项目环评手续情况

表 2-9 原有项目的环保手续情况

工程名称 (所处车间)	产品名称	实际产能/规模	项目名称	环评审批文号	批复产能	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	
已批已验									
车间	风电部件	1790 套/年	溧阳市飞跃机电有限公司风电部件、电梯部件生产补办环保手续项目	溧环发[2009]90号 2009.12.11	1790 套/年	管理类别：登记管理，证书编号：913204817754448541001Z，有效期限：自2020年04月07日至2025年04月06日止	2023 年 03 月备案，备案号：320481-2023-056-L，风险级别：一般环境风险	2009.12.11 原溧阳市环保局已验收	
车间	电梯部件	31 万套/年			31 万套/年				
车间	风力发电机组零配件	1000 套/年	溧阳市飞跃机电有限公司风力发电机组零配件制造扩建项目	溧环表复[2015]93号 2015.7.3	1000 套/年			2017.03.03 原溧阳市环保局已验收，溧环验[2017]10 号	
车间	变速齿轮箱	2000 套/年	溧阳市飞跃机电有限公司精密工业变速齿轮箱、大型掘进设备部件生产改造、表面处理改造升级项目	常溧环审[2019]158 号 2019.6.26	2000 套/年			2023.07.22 已完成自主验收	
车间	大型掘进机、采煤机部件	200 套/年			200 套/年				
车间	/	/	VOCs 废气治理措施提升改造项目	202232048100000413，2022.7.6				/	/
车间	/	/	VOCs 废气治理措施提升改造项目	202332048100000374，2023.5.26				/	/
已批在建									
车间	精密模具	0	溧阳市飞跃机电有限公司精密磨具及自动化焊接设备制造扩建项目	溧环表复[2011]126 号 2011.8.26	180 套/年	管理类别：登记管理，证书编号：913204817754448541001Z，有效期限：自2020年04月07日至2025年04月06日止	/	/	
车间	自动化焊接设备	0			170 套/年				
车间	电梯部件表面处理	0	溧阳市飞跃机电有限公司 2016-615936 金属表面处理生产线改造项目	溧环表复[2017]7号 2017.1.23	6000 套/年			/	/

***注：**

a. 《VOCs 废气治理措施提升改造项目》中，2022 年 7 月 6 日对喷漆房有机废气治理设施进行改造，原先环评设计治理设施为光催化氧化+活性炭吸附装置，对其进行改造提升为二级活性炭吸附，最终尾气仍通过原有的 15m 高排气管排放。

b.. 《VOCs 废气治理措施提升改造项目》中，2023 年 5 月 26 日对喷粉固化有机废气治理设施进行改造，原先环评设计治理设施为光催化氧化+活性炭吸附装置，对其进行改造提升为二级活性炭吸附，最终尾气仍通过原有的 15m 高 9#（DA008）排气筒排放。

本次结合原有项目实际情况、原环评、批复、验收报告及例行检测报告进行原有项目的回顾。

3、原有项目产品方案、公辅工程、主要设备及原辅料详见表 2-2、2~4~2-6。

4、已批已验项目

4.1 生产工艺见图。

①电梯部件

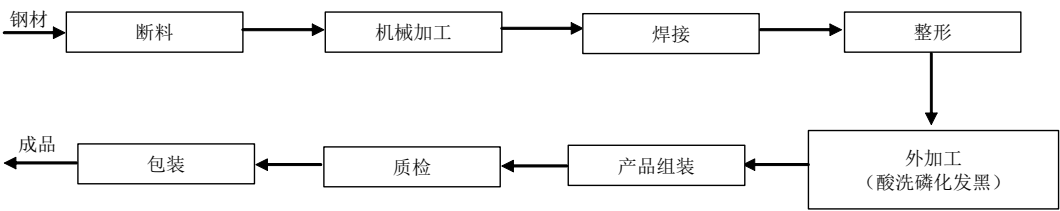


图 2-3 电梯部件生产工艺流程图

首先将外购的原材料钢板切割达到设计的形状和规格，进行拼装，同时使用焊接牢固，然后使用矫正机校正处理。为消除钢材表面的毛刺，项目采用小型砂轮机打磨处理，进行委外酸洗、磷化、发黑，最后进行组装即为成品，入库保存。

该过程中主要产污环节：废气：焊接烟尘；机械加工设备、行车等噪声；固废：废乳化液、边角料。

②风电部件后加工

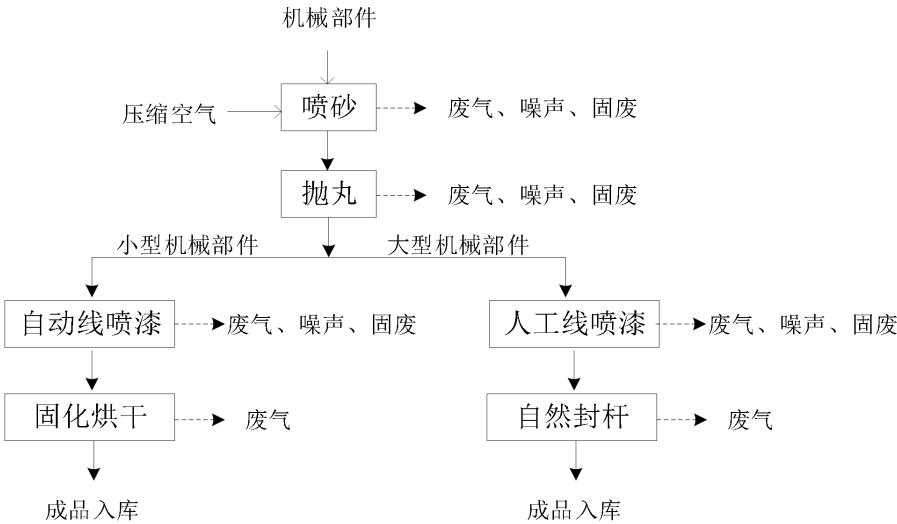


图 2-4 部件后加工生产工艺流程图

喷砂（丸）：是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（细金属砂）高速喷射

到需要处理的工件表面，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，增加与涂层之间的附着力，有利于提高喷涂质量。

采用成套喷砂房体，由工作室、喷砂系统、磨料回收系统、送风除尘系统、工件输送系统、防护系统及自动控制系统组成。压缩空气通过喷砂房顶部的匀流板进入喷砂内的喷砂工作室，在喷砂房的横断面形成自上而下的气流，把喷砂房内的砂料、粉尘、清理物等通过蜂窝式吸砂地板进入磨料回收系统中，通过磨料分离器将磨料及粉尘污物分开，有用的砂料进入喷砂罐内继续循环使用，粉尘及污物则随气流进入除尘系统内，经过除尘系统的过滤、净化尾气通过 15 米高的排气筒排入大气，粉尘及污物则储存在粉尘筒中等待定期清理。钢砂循环利用后定期更换，作为一般固废。

抛丸：用于金属构件表面及内腔处理，对处于原始状态的工件表面施以强力抛丸，清除其表面上的锈斑、锈层等氧化皮及焊渣，使之获得具有一定光洁度的均匀一致的金属光泽表面，以便去除应力，提高工件表面涂装质量与耐腐蚀性能。

抛丸机采用辊道输送式高性能抛丸机，整个系统由抛丸清理室、辊道输送系统、螺旋输送机、回丸装置、提升机、分离器、供丸系统、除尘系统、平台、电气控制系统。

在清理过程中由调速电机带动摆线针轮减速机，牵引辊道系统将工件送至清理室内抛射区时，工件受到来自上下左右面共 12 个抛头的密集强力弹丸的打击与摩擦，其上的氧化锈皮及污物迅速脱落，工件表面获得具有一定粗糙度的光亮表面，同时工件受到密集强力冲击，消除工件应力，减少工件变形。

清理过程中，散落下来的丸尘混合物一部分被回收装置回收，另一部分直接由清理室汇集至纵向螺旋输送机，送至提升机下壳，经提升机送至分离器，在分离器内产生丸尘瀑布，由风口吹除尘埃。分离后的干净弹丸落入分离器料斗，经弹丸分输送系统到各抛丸器，清理室内的尘埃，通过风道管路系统，在除尘器内去除，净化后的空气经风机烟囱经 15 米排气筒排放。

自动喷漆线：喷漆工序采用手动喷枪的喷涂工艺，在相对封闭的喷漆房内进行。本项目为水帘喷漆室，操作手对工件进行喷漆时，所飞散的漆雾由于风机风力作用，吸至水幕净化及水喷淋，并经气水分离装置，将有害的气体排入活性炭吸附箱。由水幕捕捉到的漆雾随水泻入盛水池经水泵抽吸循环过滤浮于水面，然后将絮凝剂加入水池内，残漆即凝聚成疏松团，用盛器取出，保持水质清洁，从而完成漆雾净化过程，漆雾去除率可达 95% 以上。净化后的空气经水

气分离器处理后经活性炭吸附箱吸附。水经过过滤后循环使用，存积在水池中的漆雾与凝聚剂聚集成海绵状的漆渣，经过滤打捞统一收集后交有资质的危废处理单位处理。循环水池需补充损耗水量，每三个月更换一次循环水池的用水。

烘干固化：喷涂后工件由行车吊运至烘房，经热风干燥后，表面漆膜即可固化。控制烘干室温度为 70~80℃，热风由低硫轻质柴油燃烧加热空气后输送。烘干过程中涂料中的二甲苯等有机溶剂将全部挥发，经管道收集进行催化燃烧后通过 15m 高排气筒达标排放。

人工喷漆线、自然风干：由于一些大的工件无法进入自动喷漆线，因此本项目采用人工喷漆且自然风干。喷漆工序采用手动喷枪的喷涂工艺，在相对封闭的喷漆房内进行。喷涂过程中油漆利用率为 50%，其余的漆雾被层流状态的空气压送到水槽底部，排风系统将漆雾从下部抽走，经底部的水旋器高速冲击洗涤吸收，再经气水分离器将含漆雾的固、液态物体与气体进行分离，漆雾被捕集至循环水池中，向循环水池中定期添加漆雾凝聚剂，使其皂化、絮聚成块，其对漆雾的去除率可达 95%，去除了漆雾的废气再接入活性炭吸附装置处理净化后经 15m 排气筒排放。喷漆后不进行烘干，直接放置于喷漆房内自然风干，风干过程排出废气通过喷漆房内的收集系统进入水帘和活性炭吸收装置，最终通过人工喷漆房内同一根 15 米高排气筒排放。

喷漆工序完成后即为成品入库。

③风力发电机组零配件

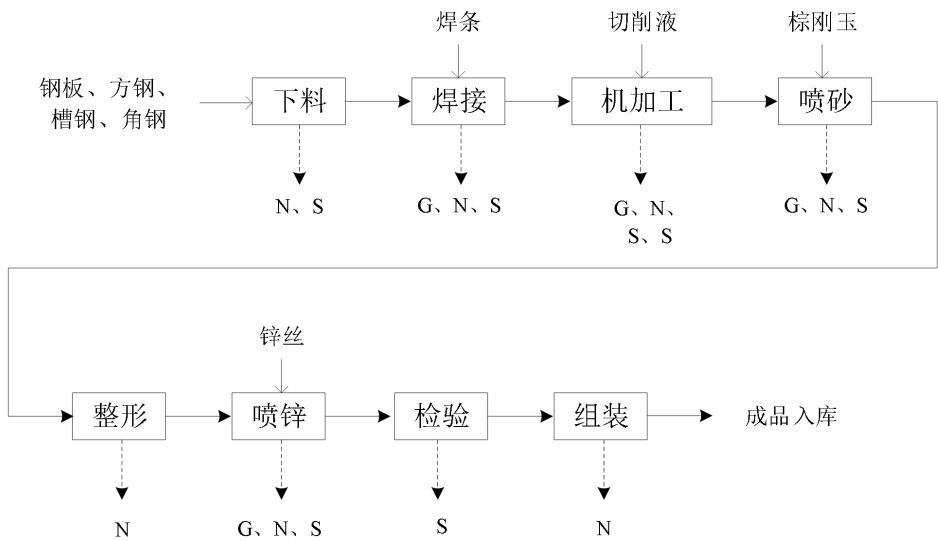


图 2-5 风力发电机组零配件生产工艺流程图

	工艺流程简述： 下料：将外购的钢板、方钢、槽钢、角钢使用大型激光切割机切割达到设计的形状和规格。 产污环节：废金属料 S、噪声 N。 焊接：将机加工后的零部件进行焊接。 产污环节：焊接废气 G、噪声 N、废焊条 S。 机加工：采用车床、钻床等设备进行机械加工。 产污环节：切削液受热产生的废气 G、废金属料 S、废切削液 S、噪声 N。 喷砂：是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（细金属砂）高速喷射到需要处理的工件表面，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，增加与涂层之间的附着力，有利于提高喷涂质量。整个喷砂过程全密闭操作，喷砂废气可实现全部收集。 采用成套喷砂房体，由工作室、喷砂系统、磨料回收系统、送风除尘系统、工件输送系统、防护系统及自动控制系统组成。压缩空气通过喷砂房顶部的匀流板进入喷砂内的喷砂工作室，在喷砂房的横断面形成自上而下的气流，把喷砂房内的砂料、粉尘、清理物等通过蜂窝式吸砂地板进入磨料回收系统中，通过磨料分离器将磨料及粉尘污物分开，有用的砂料进入喷砂罐内继续循环使用，粉尘及污物则随气流进入除尘系统内，经过除尘系统的过滤、净化尾气通过 15 米高的排气筒排入大气，粉尘及污物则储存在粉尘筒中等待定期清理。钢砂循环利用后定期更换，作为一般固废。 产污环节：粉尘 G、废砂 S、喷砂机噪声 N。 整形：将喷砂后的工件通过整形机整形达到要求。 产污环节噪声 N。 喷锌：整形后的零配件需要喷锌防锈处理。本项目喷锌工艺采用配套喷锌机，喷枪的电源利用三相交流电（380V）经变压器降为 36V 安全低压电，然后通过整流装置整流成为直流电。锌丝由锌丝盘经导向轮进入送丝机构，送丝机构以调定的速度将锌丝送入喷枪，进入喷枪的两根锌丝分别与电源的正、负电极相连，通过引弧在强大的短路电流的作用下熔化，喷枪沿铸管轴向移动，压缩空气将熔化状态下的锌以雾状的形式喷射到旋转地配件表面。上锌附着率为 80%，其余未附着锌料沉降地面变为锌渣或进入废气收集系统处理。
--	---

产污环节：喷锌过程产生粉尘（主要成分为锌及氧化锌）G，机械噪声 N，锌渣 S。

组装、检验：对喷锌后的工件按照图纸要求进行装配，然后进行调试检验。

产污环节组装过程噪声 N，检验过程产生废品 S。

包装、入库：检验合格的产品经包装即为成品入库。

④变速齿轮箱、大型掘进机、采煤机部件

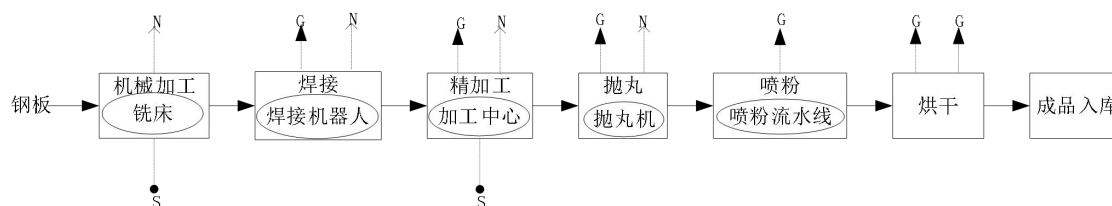


图 2-6 变速齿轮箱、大型掘进机、采煤机部件生产工艺流程图

机械加工：按照不同设备的设计需求对外购的钢板采用数控卧式镗铣床、数控卧式单面专用镗床、数控落地镗铣床卧式铣床等加工设备进行加工，使之成为后续加工需要的尺寸形状大小。

产污分析：此工段产生机械加工边角料 S 和设备噪音 N。

焊接：使用焊接机器人利用焊材将已机械加工的钢材焊接在一起。

产污分析：此工段产生焊接烟尘 G 和设备噪音 N。

精加工：通过数控龙门加工中心、数控立式加工中心对工件进行精加工，加工成满足客户需求的设计尺寸

产污分析：此工段产生切削液挥发废气 G 和设备噪音 N。

抛丸：通过抛丸机将丸料高速抛向产品，撞击产品去除附着在上面的细小毛刺。使工件表面光滑，符合产品设计需求。

产污分析：此工段产生抛丸粉尘 G 和设备噪音 N。

喷粉：采用粉末静电喷涂，在半密封式负压控制的喷涂间内，塑粉粉末在高压静电作用下，喷射吸附于工件表面，一次上粉率为 75%，涂层厚度为 60~80 μm，喷涂一层。

喷涂间内配有旋风除尘器，旋风除尘器中的滤筒将喷涂间的粉尘捕集在其表面，形成“尘饼”状，随着压差不断提高，达到预定值，自动清灰工序开始运行。压差感应器感应到该预定值时令程序控制器启动，控制器给指令电磁阀开启，卸压令气动膜片阀开启，使得压缩空气经过导气管进入清洁空气室。继而压缩空气进入滤筒，压缩空气的瞬时气流继续进入滤筒介质，

然后径向将聚集的粉尘吹离滤筒。粉尘则随着主气流的趋势，并在重力作用下向下落入灰斗中，回用于喷粉工序。

产污分析：此工段产生喷粉粉尘 G。

烘干：对喷粉后的工件烘干，使粉末在工件表层形成坚固涂层，采用天然气燃烧与空气换热，工件经过充满热空气的半密闭式烘道，热空气循环使用，定时补充空气，排放的热空气经收集后通过光氧催化+活性炭吸附处理达标后有组织排放。由液化石油气为主要燃料（生物质颗粒为补充燃料）加热炉提供循环热风，温度控制在 190℃左右，烘干时间 10~15min。

产污分析：此工段产生烘干废气 G 和燃烧尾气 G。

成品入库：加工完成的产品包装入库，准备发给客户。

4.2、主要污染防治措施及达标排放情况

（1）废气

①4 个喷砂房喷砂粉尘（颗粒物）各经 1 套旋风+脉冲除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA001~DA004 排气筒达标排放。颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。

②抛丸粉尘（颗粒物）经 1 套旋风+脉冲除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA005 排气筒达标排放。颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。

③喷锌粉尘（颗粒物）经 1 套脉冲除尘器处理后，尾气通过 15m 高 DA006 排气筒达标排放。颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。

④喷漆烘干废气（漆雾、二甲苯、乙苯、丙醇、非甲烷总烃）经 6 套水帘+二级活性炭吸附处理后，尾气通过 15m 高 DA007 排气筒达标排放。漆雾、二甲苯、非甲烷总烃排放满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 限值。

⑤喷粉烘干废气（颗粒物、非甲烷总烃）经 1 套二级活性炭吸附处理后与天然气燃烧废气（颗粒物、SO₂、NO_x）一并通过 15m 高 DA008 排气筒达标排放。非甲烷总烃排放满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 限值；颗粒物、SO₂、NO_x 排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）中表 1 限值。

厂界颗粒物、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值；厂区内非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs

无组织排放限值。

2024 年 3 月 26 日~2024 年 3 月 28 日，原有项目废气污染物例行监测结果如下：

表 2-10 有组织废气监测结果评价表

排气筒	监测项目	单位	监测结果			标准 限值	达标 情况
			一时段	二时段	三时段		
DA001	出口颗粒物浓度	mg/m ³	1.2	1.2	1.2	20	达标
DA002	出口颗粒物浓度	mg/m ³	1.2	1.3	1.3	20	达标
DA003	出口颗粒物浓度	mg/m ³	1.4	1.3	1.2	20	达标
DA004	出口颗粒物浓度	mg/m ³	1.3	1.3	1.3	20	达标
DA006	出口颗粒物浓度	mg/m ³	1.4	1.4	1.4	20	达标
DA007	出口颗粒物浓度	mg/m ³	1.4	1.3	1.3	10	达标
	出口非甲烷总烃 浓度	mg/m ³	2.35	2.42	2.38	50	达标
	出口对二甲苯+ 间二甲苯+邻二 甲苯浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	20	达标
DA008	出口颗粒物浓度	mg/m ³	1.3	1.4	1.4	20	达标
	出口非甲烷总烃 浓度	mg/m ³	1.27	1.27	1.29	50	达标
	出口二氧化硫浓 度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	达标
	出口氮氧化物速 率	mg/m ³	6	6	6	180	达标

注：监测期间 DA005 抛丸工段阶段性未运行。

表 2-11 厂界无组织废气监测结果评价表

检测项 目	单位	采样 点位	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 ³ ）		达标 情况
			第一次	第二次	第三次				
颗粒物	mg/m ³	G1	0.106	0.103	0.107	0.146	周界外浓度最 高点	0.5	达标
		G2	0.121	0.126	0.123				
		G3	0.133	0.137	0.134				
		G4	0.146	0.142	0.146				
非甲烷 总烃	mg/m ³	G1	0.31	0.29	0.32	0.54	企业边界监控 点	4.0	达标
		G2	0.39	0.40	0.39				
		G3	0.44	0.50	0.50				
		G4	0.54	0.52	0.52				
		G5	0.6			0.6	监控点处 1h 平均浓度值	6	达标

(2) 废水

原有项目无生产废水排放，仅生活污水间接排放，达标接管溧阳市埭头污水处理厂。

2024 年 3 月 28 日，生活污水排口 COD、SS、氨氮、总磷、总氮采样监测结果如下：

表 2-12 污水排口监测结果评价表

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
2023.3.28	污水接 管口	1#水样	119	38	6.25	16.0	1.08
		2#水样	127	41	6.38	15.9	1.09
		3#水样	122	39	6.32	16.0	1.08
	达标情况		达标				
评价标准			450	400	30	45	6

根据监测结果，废水排放化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷等排放浓度均满足溧阳市埭头污水处理厂接管标准。

(3) 噪声

2024 年 3 月 28 日，原有项目噪声排放例行监测结果如下。

表 2-13 噪声监测结果评价表

测点编码	测点位置	等效声级值 dB (A)	评价	主要噪声源
		昼间		
N1	东厂界	56	达标	生产
N2	北厂界	58	达标	生产
N3	西厂界	55	达标	生产
N4	南厂界	56	达标	生产
标准值 dB (A)		65	/	/

注：项目仅昼间运行。

结果表明：项目各厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

(4) 固废

表 2-14 原有项目固体废物汇总表

序号	固体废物名称	产生环节	主要成分	属性	废物类别代码	处理/处置量 t/a	利用处置方式
1	边角料	机加工	钢	一般工业固废	900-001-S17	287	委托物资单位回收，综合利用或处理
2	废砂	喷砂	棕刚玉		900-001-S17	13	
3	废钢丸	抛丸	钢		900-001-S17	2	

4	锌渣	喷锌	氧化锌		900-002-S17	0.8	
5	不合格品	检验	钢		900-013-S17	300	
6	废包材	原辅料拆包	塑料		900-003-S17	4.5	
7	废布袋	废气处理	纤维布、钢、锌、塑粉		900-009-S59	1.5	
8	除尘灰	废气处理	钢、锌、塑粉		900-099-S59	178	
1	25kgL油漆铁桶	原辅料拆包	油漆、铁		900-041-49	1.1	
2	25kg稀释剂铁桶	原辅料拆包	稀释剂、铁		900-041-49	0.05	
3	漆渣	喷漆	油漆		900-252-12	3.5	
4	水帘废液	废气处理	水、漆渣		900-250-12	6	
5	废切削液	机加工	切削液		900-006-09	4	
6	废润滑油	整形	矿物油		900-249-08	0.5	
7	200kg切削液铁桶	原辅料拆包	铁、切削液		900-041-49	0.4	
8	200kg润滑油铁桶	原辅料拆包	铁、矿物油		900-041-49	0.02	
9	废活性炭	废气处理	炭、有机物		900-039-49	2.5	
8	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	生活垃圾	/	21	环卫部门清运

委托常州永葆绿能环境有限公司、淮安华昌固废处置有限公司处置，详见附件 8

贮存场所污染防治措施

原有项目一般固废暂存区已建成。

原有项目一般工业固废的暂存场所已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设。

原有项目危废贮存库已建成。

危险废物的暂存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置。

原有项目产生的危废暂存于危废贮存库。危废贮存库建筑材料与危险废物相容，并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、防渗漏装置及泄漏液体收集装置；

配置监控设施、通讯设备、照明设施、消防设施等，危废贮存库周围须设置围墙或者防护栅栏，与周边区域严格分离开，并按规定设置相应标志、标牌及标识；企业严格落实相关危险废物的管理工作，包括建立规范的贮存台账，如实记录；在规定期限内委托于有资质单位处置。因此，符合《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）、《省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知》（苏环办〔2024〕16号）相关要求。

5、已批在建项目

5.1 生产工艺见图。

①精密磨具及自动化焊接设备

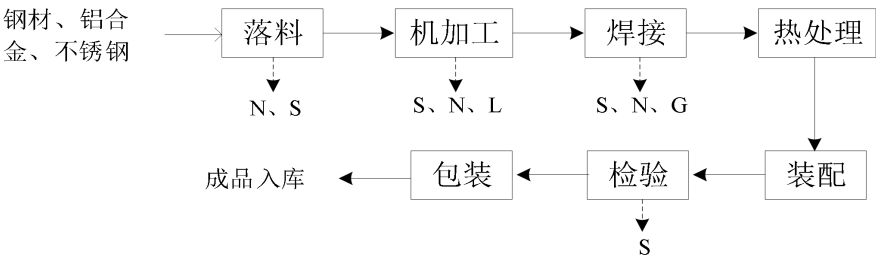


图 2-7 精密磨具及自动化焊接设备生产工艺流程图

将外购原材料下料，根据图纸进行切割达到设计的形状和规格，产生边角料 S、切割噪声 N。然后进入车床、钻床等设备进行机械加工，产生边角料 S、机加工噪声 N、废液削液 L。加工达到要求后按图纸将部件使用氩弧电焊机焊接，产生焊接烟尘 G。焊接后工件进入台车式电阻炉进行热处理，使工件达到相应预应力，最后进行工件装配检验合格后包装，检验工段产生不合格品 S。

②2016-615936 金属表面处理

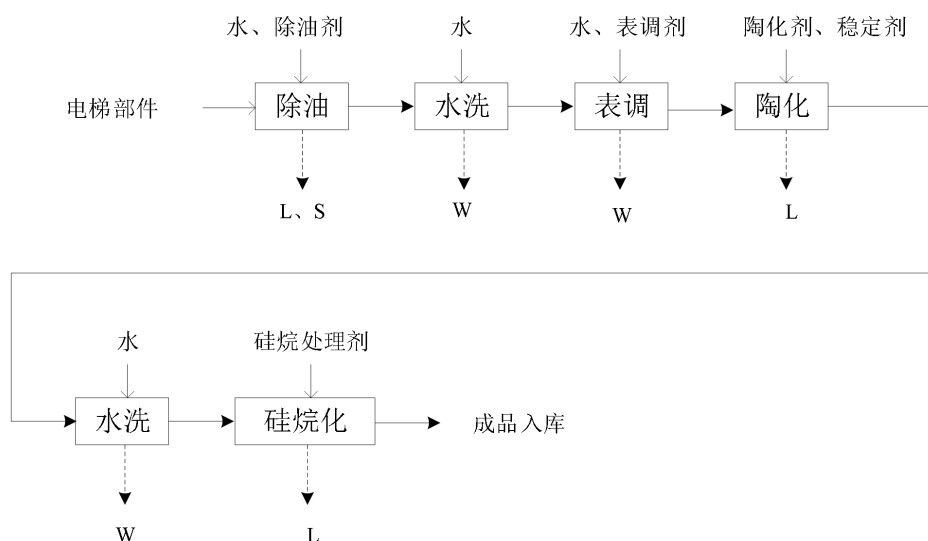


图 2-8 2016-615936 金属表面处理工艺流程图

除油：本项目采用浸没法去除工件表面的油，除油剂主要成分为氢氧化钠、硅酸钠、表面活性剂等，除油剂浓度 5~10%，温度控制在 45~55℃，采用自动控制系统，游离碱控制在 25~45，处理时间 30~60 分钟。除油池尺寸为 4.5m*2.5m*2.5m，设有隔油措施，槽液经过隔油后循环使用，半年排放一次，每次的排放量约占总量的 10%，平时进行补充。

产污环节分析：除油过程中产生油渣 S、定期更换的废液 L。

除油后水洗：采用浸没法对工件进行清洗，以清除工件表面经过除油后的残液，水洗温度为常温，清洗时间 1~3 分钟，pH 值控制在 7~8。

产污环节分析：水洗过程产生的废水 W。

表调：采用浸没法对工件进行表调，表调剂主要成分为柠檬酸，表调剂浓度 1~5%，常温下浸没 10~15 分钟，表调池尺寸为 4.5m*2.5m*2.5m，槽液定期更换，并进行补充原液和清水。

产污环节分析：表调过程产生的废液 W

陶化：采用陶化液和稳定剂配置成的液体对工件表面进行处理，以在金属表面形成保护膜，提高工件抗锈能力。本项目使用的陶化液主要成分为钼酸、柠檬酸、醋酸、酒石酸钾钠等，不含氮磷，陶化液使用时按照陶化剂 5~10%的比例和稳定剂 0.3~0.5 的比例同时配置入槽搅拌溶解。pH 值控制在 3~5，酸度控制在 2~5，促进度控制在 2~4，常温下浸没 15~30 分钟，陶化池尺寸为 4.5m*2.5m*2.5m，陶化液循环使用，半年排放一次，每次的排放量约占总量的 10%，

平时进行补充。

产污环节分析：陶化液更换过程中产生的陶化废液 L。

陶化后水洗：采用浸没法对工件进行清洗，以清除工件表面经过陶化后的残液，水洗温度为常温，清洗时间 1~3 分钟，pH 值控制在 7。

产污环节分析：水洗过程产生的废水 W

硅烷化：采用硅烷化处理剂配成的液体对工件进行浸槽表面处理，以在金属表面形成保护膜，提高金属的防腐蚀能力。本项目使用的硅烷化处理剂主要成分为 γ -氨丙基三甲基硅烷和 γ -缩水甘油醚氧丙基三甲氧基硅，硅烷化液按硅烷化处理剂 5%的比例进行配制，pH 值控制在 8~9，常温下浸没 10~20 分钟，硅烷化液循环使用，半年排放一次，每次的排放量约占总量的 10%，平时进行补充。

产污环节分析：硅烷化过程产生的废液 L。

5.2 主要污染物达标排放情况

（1）废气

根据原环评，在建项目“精密磨具及自动化焊接设备制造扩建项目”仅无组织废气排放，“2016-615936 金属表面处理生产线改造项目”无废气排放。

在建项目厂界颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中厂界无组织监控浓度限值要求。

（2）废水

在建项目表面处理废水经厂内污水处理设施处理后与车间冲洗废水、现有生活污水一起经市政管网接入溧阳市埭头水处理厂进行处理。

（3）噪声

在建项目噪声主要来自各生产设备及公辅设备。

根据环境影响评价分析，项目通过采取厂房隔声、减振、消声等处理措施可确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准要求达标排放。

（4）固废

现有在建项目产生的固体废物主要包括一般工业固废、危险废物和生活垃圾。

根据环境影响评价分析，项目可利用已建危废贮存库以及一般固废暂存处对项目产生的一

般固废与危废进行分类收集与暂存。

各固体废物产生及处置情况见下表。

表 2-16 现有在建项目固废产生和处置情况表

编号	固体名称	属性	产生工序	废物代码	估算产生量 (t/a)	利用处置方式
1	边角料	一般固废	机加工	900-001-S17	13	外卖或综合利用
2	焊接渣		焊接	900-099-S59	0.4	
3	不合格品		检验	900-013-S17	7	
4	废切削液	危险废物	机加工	900-006-09	0.5	资质单位处置
5	除油油渣		除油	336-064-17	0.8	
6	除油废液		除油	336-064-17	9	
7	陶化废液		陶化	336-064-17	9	
8	硅烷化废液		硅烷化	336-064-17	9	
9	污水处理污泥		废水处理	336-064-17	2	
10	生活垃圾	/	生活	/	9	环卫清运

6、原有项目土壤、地下水防范措施

原有项目油漆、稀释剂密闭桶装贮存于漆库，漆库地面防腐防渗；切削液、矿物油仅在线量，切削液、矿物油均放置于机加工设备边的防渗托盘内，防止物料泄漏后下渗；危废贮存库内废切削液、废矿物油、水帘废液均密闭桶装，地面防腐、防渗并加设防渗托盘；故原有项目土壤、地下水防范措施有效地避免了污染土壤、地下水。

7、原有项目卫生防护距离

原有项目以装配车间、油漆车间外扩 50m、喷粉房外扩 100m 所形成的包络线区域设置卫生防护距离，经勘查、核实，该区域内无大气环境敏感目标。

8、原有项目风险防范及应急措施

原有项目已编制突发环境事件应急预案并于 2023 年 3 月 2 日完成备案，备案编号为 320481-2023-056-L，风险级别为一般环境风险[一般-大气（Q0）+一般-水（Q0）]。

（1）企业原有环境风险防范及应急措施主要如下：

表 2-17 防范措施一览表

分类	建设情况
事故应急措施	雨水管网收集后泵入 1 个 700m ³ 初期雨水池（兼做事故池）
雨污水排口闸阀及配套管网	厂内雨污分流，共有 1 个雨水排放口（已设闸阀），1 个污水排口，由专人负责管理；
机加工区	对使用润滑油、切削液的设备边配备防渗托盘临时贮存润滑油、切削液
漆库	油漆、稀释剂存储于油漆间内，除油剂、硅烷剂等均储存在车间内部，设有防泄漏措施。
危废贮存库	厂内建有 1 间建筑面积 260m ² 的危废仓库，位于厂区东北角。危废仓库已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求规范建设。在管理制度落实方面，已建立规范的危险废物贮存台账，如实记录废物名称、种类、数量、来源、出入库时间、去向、交接人签字等内容，并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中进行如实规范申报。

同时，企业已完成风险评估、应急预案，并根据风险评估、应急预案同步落实了物资装备配备及各项管理制度。

（2）管理制度执行情况

根据 2023 年版突发环境事件应急预案，①公司已落实完善风险评估提出相应环境风险防控与应急措施，②已根据应急预案要求：每年组织开展 1 次综合环境应急演练与 1 次专项应急演练，撰写应急演练总结，分析存在问题，并根据演练情况及时修改完善应急响应机制；每年集中培训一次；③落实应急物资储备管理制度，按照《环境应急资源调查指南（试行）》（环办应急〔2019〕17 号）要求进行应急物资配备。

9、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，排污许可执行报告等。

10、原有项目环境问题及“以新带老”措施

原有项目实际运营情况，未产生过环境纠纷，经查阅江苏省企业“环保脸谱”信息公开平台，无违规处罚记录。

10、原有项目污染物排放及总量控制

表 2-18 现有项目污染物产生及排放情况一览表 单位: t/a

种类	污染物名称		实际排放量		批复许可量			是否符合总量控制要求
			已批已验	全厂	已批已验	已批在建	全厂	
废水	生活污水	水量(m³/a)	1680	1680	1680	576	2256	符合
		COD	0.067	0.067	0.067	0.023	0.09	符合
		SS	0.017	0.017	0.017	0.006	0.023	符合
		氨氮	0.005	0.005	0.005	0.002	0.007	符合
		TN	0.017	0.017	0.017	0.006	0.023	符合
		TP	0.0005	0.0005	0.0005	0.0002	0.0007	符合
	生产废水	水量(m³/a)	0	0	1154	1120	2274	符合
		COD	0	0	0.046	0.045	0.091	符合
		SS	0	0	0.012	0.011	0.023	符合
		石油类	0	0	0.001	0.001	0.002	符合
		LAS	0	0	0	0.0001	0.0001	符合
		总锌	0	0	0.00002	0	0.00002	符合
废气	有组织	颗粒物	1.783	1.783	1.800	/	1.800	符合
		二甲苯	0.276	0.276	0.409	/	0.409	符合
		乙苯	0.106	0.106	0.157	/	0.157	符合
		丙醇	0.0022	0.0022	0.0082	/	0.0082	符合
		非甲烷总烃	0.143	0.143	0.185	/	0.185	符合
		SO ₂	0.011	0.011	0.011	/	0.011	符合
		NO _x	0.064	0.064	0.064	/	0.064	符合
		VOCs	0.143	0.143	0.185	/	0.185	符合

*注: ①以上废水量为污水处理厂外排量。②VOCs 以非甲烷总烃计, 非甲烷总烃包含二甲苯+乙苯+丙醇。

三、区域环境质量状况、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状及评价标准

1、地表水环境

地表水环境质量评价标准

根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）》（苏环办[2022]82 号），溧阳市主要河流水质环境质量执行《地表水环境质量标准》(GB3038-2002)表 1 的Ⅲ类标准，具体限值见下表。

表 3-1 地表水环境质量标准 单位：mg/L

水域名	执行标准	表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
主要河流 及赵村河	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）	表 1 Ⅲ类	pH	无量纲	6~9
			COD	mg/L	20
			BOD ₅		4
			氨氮		1.0
			TP		0.2

地表水环境质量现状

主要河流水质环境质量现状调查应优先采用国务院生态环境主管部门统一发布的水环境状况信息，本次评价主要根据《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》进行简要分析：2022 年溧阳市主要河流水质整体状况为优。监测的 8 条河流（丹金溧漕河、南溪河、北溪河、邮芳河、大溪河、北河、胥河和中干河）均符合地表水Ⅲ类标准，水质优良率达 100%。

纳污水体为赵村河，水质情况引用《溧阳市绿之源环保科技有限公司资源综合利用项目环境影响报告表》中的监测数据，报告编号：QThj2308225。2023 年 8 月 18 日~8 月 20 日对埭头污水处理厂排口上游 500 米 W1、埭头污水处理厂排口处 W2、埭头污水处理厂排口下游 1000 米 W3，3 个断面进行现状监测。监测项目 pH、COD、NH₃-N、TP 等。具体监测方案及评价如下：

表 3-2 地表水水质监测结果分析一览表(mg/L，pH 无量纲)

监测点位 名称	项目	pH	COD	氨氮	TP
W1	浓度范围	6.8~6.9	16~ 18	0.534~0.596	0.11~0.13
	污染指数	0.1~0.2	0.8~0.9	0.534~0.596	0.55~0.65
	超标率%	0	0	0	0
W2	浓度范围	6.8~6.9	15~ 18	0.641~0.716	0.16~0.19
	污染指数	0.1~0.2	0.75~0.9	0.641~0.716	0.8~0.95
	超标率%	0	0	0	0
W3	浓度范围	6.8~6.9	15~ 17	0.638~0.685	0.15~0.18
	污染指数	0.1~0.2	0.75~0.85	0.638~0.685	0.75~0.9
	超标率%	0	0	0	0
Ⅲ 类标准		6~9	20	1.0	0.2

由上表可知：纳污水体赵村河水质中 pH、COD、NH₃-N、TP 均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水标准，赵村河评价段水质较好。

2、大气环境

大气环境质量评价标准

根据《常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）》，本项目所在区域为二类功能区，SO₂、NO₂、CO、O₃、PM₁₀、PM_{2.5}执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单表 1 中的二级标准及其修改单；非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准详解》标准。具体标准值详见下表。

表 3-3 环境空气质量评价标准 单位：μg/m³

污染物名称	取值时间	二级标准	备注
SO ₂	年平均	60	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单表 1 中的二级标准及其修改单
	24 小时平均	150	
	1 小时平均	500	
NO ₂	年平均	40	
	24 小时平均	80	
	1 小时平均	200	
CO	24 小时平均	4000	
	1 小时平均	10000	
O ₃	日最大 8 小时平均	160	
	1 小时平均	200	
PM ₁₀	年平均	70	
	24 小时平均	150	
PM _{2.5}	年平均	35	
	24 小时平均	75	
非甲烷总烃	1 小时平均	2000	《大气污染物综合排放标准详解》

大气环境质量现状

项目大气环境影响评价特征因子为非甲烷总烃。

①常规因子现状调查根据《2022 年度溧阳市生态环境质量公报》：2022 年，全市空气质量综合指数为 3.89，同比上升 2.6%。全市空气质量达到 I 级（优）空气质量的天数为 293 天，达到 II 级（良）空气质量的天数为 213 天，空气质量优良天数比例降低 6.3 个百分点。

表 3-4 区域空气质量现状评价表					
污染物	年评价	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均	8	60	13.3	达标
NO ₂	年平均	28	40	70.0	达标
PM ₁₀	年平均	57	70	81.4	达标
PM _{2.5}	年平均	32.9	35	94.0	达标
CO	24 小时平均第 95 百分位数	1000	4000	25.0	达标
O ₃	日最大 8 小时滑动平均的第 90 百分位数	170	160	106	超标

根据以上数据分析，评价区域内 SO₂、NO₂、PM₁₀、CO、PM_{2.5} 各项评价指标均能达标，O₃ 超标，项目区域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》等持续实施，通过坚持绿色低碳转型发展，协同推进减污降碳；打好蓝天保卫战，提升环境空气质量，切实解决好突出环境问题，空气环境质量将逐渐得到改善。

②根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，需提供污染物的现有监测数据。项目特征因子为非甲烷总烃。目前，国家、地方环境空气质量标准中均无非甲烷总烃相应标准限值要求，本次评价不进行非甲烷总烃监测。

3、声环境

声环境质量评价标准

参照《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），项目所在区域为 3 类声环境功能区规划区，故各厂界执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类标准；上黄敬老院执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 1 类标准。

表 3-5 声环境质量标准				
区域名	执行标准	表号及级别	标准限值 dB (A)	
			昼间	夜间
各厂界	《声环境质量标准》 GB3096-2008	表 1 中 3 类	65	55
上黄敬老院		表 1 中 1 类	55	45

声环境质量现状

改建项目周边最近的环境保护目标为上黄敬老院，距南厂界 48m，根据“建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）”，厂界外周边 50 米范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。各点位应监测昼夜间噪声，监测时

间不少于 1 天，项目夜间不生产则仅监测昼间噪声。

为了解上黄敬老院声环境质量状况，项目委托根据江苏世科同创环境技术有限公司于 2024 年 04 月 26 日在上黄敬老院进行现状声环境质量监测，检测报告（报告编号：（2024）同创（环）字第（357）号），检测结果见下表。

表 3-6 噪声监测结果评价表

监测日期	测点编码	测点位置	昼间等效声级值 dB(A)	昼间标准值 dB(A)	评价
2024.04.26	N1	上黄敬老院	53	55	达标

综上，项目南侧的上黄敬老院声环境满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 1 类标准。

4、生态环境

改建项目位于溧阳市上黄镇工业集中区，用地范围内无生态环境保护目标，无需进行生态现状调查。

5、土壤、地下水环境

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，原则上不开展环境质量现状调查。

改建项目在危废贮存库内密闭暂存危险废物，危废贮存库已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求做好防渗防漏措施，废切削液、废液压油的贮存容器通过加强日常管理及人员定期巡检，能有效防止密闭容器的泄漏状况发生，从而防止土壤及地下水污染。项目经上述措施后可有效防止土壤、地下水污染；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，本次评价不开展土壤、地下水环境质量现状调查。

	1、废气污染物排放标准 DA001 排气筒：喷漆车间 1#喷砂粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套旋风+脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA001）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 限值。 DA002 排气筒：喷漆车间 2#喷砂粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套旋风+脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA002）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 限值。 DA003 排气筒：喷漆车间 3#喷砂粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套旋风+脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA003）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 限值。 DA004 排气筒：喷漆车间 4#喷砂粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套旋风+脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA004）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 限值。 DA005 排气筒：喷漆车间抛丸粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA005）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 限值。 DA006 排气筒：喷漆车间喷锌粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA006）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 限值。 DA007 排气筒：喷漆废气（漆雾、二甲苯、乙苯、丙醇、非甲烷总烃）经整体换风收集后由 6 套水帘+二级活性炭吸附处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA007）排放，漆雾、二甲苯、非甲烷总烃排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 限值。 DA008 排气筒：喷粉烘干废气（颗粒物、SO₂、NO_x、非甲烷总烃）经整体换风收集后由 1 套二级活性炭吸附处理，尾气与天然气燃烧废气一并通过 15m 高排气筒（DA008）排放，非甲烷总烃排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 限值，颗粒物、SO₂、NO_x执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020)中表 1 限值。 DA009 排气筒（改建新增）：喷漆车间喷砂粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套旋
--	---

风+脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA009）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 限值。

DA010 排气筒（改建新增）：喷漆车间喷锌粉尘（颗粒物）经整体换风收集后由 1 套脉冲除尘器处理，尾气通过 15m 高排气筒（DA010）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 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 限值；厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

表 3-8 大气污染物有组织排放标准限值表

排气筒	执行标准	污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h
DA001~DA006	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值	颗粒物	20	1
DA007	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 限值	颗粒物	10	0.4
		*苯系物	20	0.8
		非甲烷总烃	50	2.0
DA008	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）中表 1 限值	颗粒物	20	/
		SO ₂	80	/
		NO _x	180	/
	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）表 1 限值	非甲烷总烃	50	2.0
DA009~DA0010 (改建新增)	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值	颗粒物	20	1

注：*苯系物仅包含二甲苯。

表 3-9 大气污染物无组织排放标准限值表

/	执行标准	污染物	无组织排放监控浓度限值	
			监控点	浓度 mg/m ³
企业边界 无组织	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值	颗粒物	周界外最高浓度	0.5
		非甲烷总烃		4.0
厂区内无 组织	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内无组织排放限值	非甲烷总烃	监控点处 1 h 平均浓度值	6
			监控点处任意一次浓度值	20

2、废水排放标准

改建项目不新增废水排放。

3、环境噪声排放标准

改建项目各厂界运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准，具体标准值见下表。

表 3-10 噪声排放标准限值

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

4、固废污染控制标准

一般固废贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。

总量控制指标

改建项目选址位于“太湖流域”，所在地属于太湖流域三级保护区。

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），结合改建项目排污特征，确定项目总量控制因子。

大气污染物总量控制因子：颗粒物；

水污染物总量控制因子：无；

2、总量控制指标

类别	污染物名称	原有项目排放量		原有项目 许可量	改建项目排 放量	**“以新带老” 削减量	改建后全厂排 放量	变化量	申请量
		已建	在建						
生活污水	废水量（m³/a）	1680	576	2256	0	0	2256	0	0
	COD	0.067	0.023	0.09	0	0	0.09	0	0
	SS	0.017	0.006	0.023	0	0	0.023	0	0
	氨氮	0.005	0.002	0.007	0	0	0.007	0	0
	TN	0.017	0.006	0.023	0	0	0.023	0	0
	TP	0.0005	0.0002	0.0007	0	0	0.0007	0	0
生产废水	水量(m³/a)	1154	1120	2274	0	0	1120	0	0
	COD	0.046	0.045	0.091	0	0	0.045	0	0
	SS	0.012	0.011	0.023	0	0	0.011	0	0
	石油类	0.001	0.001	0.002	0	0	0.001	0	0
	LAS	0	0.0001	0.0001	0	0	0.0001	0	0
	总锌	0.00002	0	0.00002	0	0	0.00002	0	0
废气 （有组织）	粉尘	1.783	/	1.783	0.224	0.229	1.778	-0.005	0
	二甲苯	0.276	/	0.276	0	0	0.276	0	0
	乙苯	0.106	/	0.106	0	0	0.106	0	0

		丙醇	0.0022	/	0.0022	0	0	0.0022	0	0
		非甲烷总烃	0.143	/	0.143	0	0	0.143	0	0
		SO ₂	0.011	/	0.011	0	0	0.011	0	0
		NO _x	0.064	/	0.064	0	0	0.064	0	0
		VOCs	0.185	/	0.185	0	0	0.185	0	0
	废气 (无组织)	粉尘	0.888	/	0.888	0.654	0.656	0.886	-0.002	0
		二甲苯	0.184	/	0.184	0	0	0.184	0	0
		乙苯	0.018	/	0.018	0	0	0.018	0	0
		丙醇	0.0038	/	0.0038	0	0	0.0038	0	0
		非甲烷总烃	0.137	/	0.137	0.023	0.023	0.137	0	0
		SO ₂	0.196	/	0.196	0	0	0.196	0	0
		NO _x	0.38	/	0.38	0	0	0.38	0	0

注：①以上废水量折算为污水处理厂排放量；

②VOCs 以非甲烷总烃计，非甲烷总烃包括二甲苯、乙苯、丙醇；

③“以新带老”量根据原环评工况的 50%折算。

3、总量平衡方案

(1) 废水：改建项目不新增废水排放，无需申请总量。

(2) 废气：改建项目根据《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），有组织颗粒物排放总量在原有项目已批核总量内平衡。

(3) 固废：改建项目固废实现零排放，无需申请总量。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	改建项目位于溧阳市上黄镇南路 8 号，利用现有厂房进行建设，仅进行包括生产设备、公辅设备、环保设备等安装。 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。 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。 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结束而停止。 ②施工期生活污水依托现有设施，全部接管污水处理厂处理，不向周围水体排放。 ③施工期设备安装废包材外卖处置，生活垃圾由环卫部门统一及时处理，避免二次污染。																														
运营期环境影响和保护措施	1、废水 改建项目不新增职工，不新增生活污水；亦不新增生产废水排放。 2、废气 2.1 废气产生环节 2.1.1 源强核算方法 改建项目从事风力发电机组零配件生产，本次评价参照《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ 884-2018）中的源强核算方法进行核算。 <table><caption>表 4-1 项目废气源强核算方法一览表</caption><tr><th>产污工序</th><th>污染源/生产设施</th><th>废气编号</th><th>污染物/核算因子</th><th>源强核算方法</th></tr><tr><td>下料</td><td>激光切割机、数控切割机</td><td>G1</td><td>颗粒物</td><td>系数法</td></tr><tr><td>焊接</td><td>激光焊接机</td><td>G2</td><td>颗粒物</td><td>系数法</td></tr><tr><td>机加工</td><td>车床、镗铣床和加工中心</td><td>G3</td><td>非甲烷总烃</td><td>定性分析</td></tr><tr><td>喷砂</td><td>喷砂房</td><td>G4</td><td>颗粒物</td><td>系数法</td></tr><tr><td>喷锌</td><td>喷锌房</td><td>G5</td><td>颗粒物</td><td>系数法</td></tr></table> 2.1.2 源强核算过程 （1）装配车间 ①切割粉尘 G1 激光切割机的工作原理是利用高能激光束照射到材料表面，通过激光束的热能使材料融化或蒸发，从而实现切割；数控（等离子）切割机的工作原理主要基于高频电弧放电和压缩空气的联合作用，在电极和工件之间形成高温、高速的电弧。这个电弧能够使金属局部熔化和蒸发，同时用高速气流将熔化的金属吹走，从而实现切割。	产污工序	污染源/生产设施	废气编号	污染物/核算因子	源强核算方法	下料	激光切割机、数控切割机	G1	颗粒物	系数法	焊接	激光焊接机	G2	颗粒物	系数法	机加工	车床、镗铣床和加工中心	G3	非甲烷总烃	定性分析	喷砂	喷砂房	G4	颗粒物	系数法	喷锌	喷锌房	G5	颗粒物	系数法
产污工序	污染源/生产设施	废气编号	污染物/核算因子	源强核算方法																											
下料	激光切割机、数控切割机	G1	颗粒物	系数法																											
焊接	激光焊接机	G2	颗粒物	系数法																											
机加工	车床、镗铣床和加工中心	G3	非甲烷总烃	定性分析																											
喷砂	喷砂房	G4	颗粒物	系数法																											
喷锌	喷锌房	G5	颗粒物	系数法																											

综上所述，二者切割原理相似，故切割粉尘参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 通用设备制造行业系数手册中等离子切割时颗粒物产污系数为 1.1kg/t 原料计，项目产品重量约 900t，需切割的钢材原料约 90t/a，且无需重复切割，则粉尘产生量为 0.099t/a，在装配车间内无组织排放。

②焊接烟尘 G2

激光焊接和激光切割都是基于激光技术的应用，但两者的目的和应用场景不同。

激光焊接是通过较小的气压瞬间将融化的熔池均匀填满，形成漂亮的焊缝，主要用于焊接金属，达到连接的效果；激光切割是通过较大的气压瞬间将融化的熔池快速吹开，形成光滑的切割断面。

由此可知，激光切割和激光焊接产生污染物的方式相同，故本次激光焊接产污系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 通用设备制造行业系数手册中等离子切割时颗粒物产污系数为 1.1kg/t 原料计。

改建项目产品重量约 900t，需切割的钢材原料约 90t/a，且无需重复切割，则粉尘产生量为 0.099t/a，在装配车间内无组织排放。

③切削液挥发废气 G3

切削液挥发废气参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 通用设备制造行业系数手册中湿式机加工时挥发性有机物产污系数为 5.64kg/t 原料，本次以非甲烷总烃计。项目年用切削液 1t，则切削液挥发废气产生量 0.006t/a，在装配车间内无组织排放。

(2) 油漆车间

①喷砂粉尘 G4

喷砂环节产生的金属粉尘产污系数参考《机械工业环境保护实用手册》中的源强数据，喷砂粉尘产生量一般为 1000~2500mg/m³。改建项目喷砂产生的粉尘浓度取 1500mg/m³。根据建设单位提供资料，改建后每天喷砂室运行 4h，年运行 1200h，喷砂室风量为 12500m³/h，喷砂过程粉尘产生量为 22.5t/a。

该废气经整体换风收集（效率 98%）新增 1 套旋风+脉冲除尘器（TA009）处理（处理效率 99%）后通过 15m 高 DA009 排气筒排放，则颗粒物有组织排放量 0.221t/a，无组织排放量 0.45t/a。

②喷锌粉尘 G5

喷锌时上锌率约 85%（3.4t），15%（0.6t）扩散到空气中，其中 50%（0.3t）沉降地面成为锌

渣，50%形成雾状进入废气收集设施，即 0.3t/a。

该废气经整体换风收集（效率 98%）新增 1 套脉冲除尘器（TA009）处理（处理效率 99%）后通过 15m 高 DA010 排气筒排放，则颗粒物有组织排放量 0.003t/a，无组织排放量 0.006t/a。

具体污染物产生情况见下表。

2.2 废气产生及排放情况汇总

表 4-2 改建项目废气产生及治理情况一览表

产生环节		污染物种类	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	地理坐标
				收集方式	收集效率%	治理工艺	处理效率%				
油漆车间	喷砂	颗粒物	22.5	整体换风	98	1 套脉冲除尘器	99	是	DA009 连续, 1200h/a	一般排放口	E119.56708°, N31.540089
	喷锌	颗粒物	0.3	整体换风	98	1 套二级活性炭吸附	99	是	DA010 连续, 300h/a	一般排放口	E119.56777°, N31.539897

表 4-3 改建项目废气有组织排放及排放口基本情况一览表

编号	废气量 m³/h	污染物 名称	产生情况			排放情况			执行标准		排气筒参数			排气方式
			浓度 mg/m³	速率 kg/h	产生量 t/a	浓度 mg/m³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m³	速率 kg/h	高度 m	直径 m	温度 ℃	
改建项目														
DA009	12500	颗粒物	1470.00	18.375	22.05	14.700	0.184	0.221	20	1	15	0.8	25	间歇排放 1200h
DA010	5000	颗粒物	196.000	0.980	0.294	1.960	0.010	0.003	20	1	15	0.4	25	间歇排放 300h
改建后原有喷砂、喷锌排气筒变化情况														
DA004	12500	颗粒物	1500.000	18.750	22.5	15.000	0.188	0.225	20	1	15	0.8	25	间歇排放 1200h
DA006	5000	颗粒物	240.000	1.200	0.36	2.400	0.012	0.004	20	1	15	0.4	25	间歇排放 300h

表 4-4 改建项目废气无组织排放及排放口基本情况一览表

污染源位置	产生环节	污染物名称	产生情况		排放情况		面源情况		排气方式
			速率 kg/h	排放量 t/a	速率 kg/h	排放量 t/a	面源面积 m²	面源高度 m	
改建项目									
装配车间	下料	颗粒物	0.083	0.099	0.083	0.099	9500 (100*95m)	12	间歇，1200h/a
	焊接	颗粒物	0.083	0.099	0.083	0.099			间歇，1200h/a
	机加工	非甲烷总烃	0.005	0.006	0.005	0.006			间歇，1200h/a

		合计	颗粒物	0.166	0.198	0.166	0.198			间歇，1200h/a
			非甲烷总烃	0.005	0.006	0.005	0.006			间歇，1200h/a
	油漆车间	喷砂	颗粒物	0.032	0.45	0.032	0.45	7500 (215*34.88m)	12	间歇，1200h/a
		喷锌	颗粒物	0.02	0.006	0.02	0.006			间歇，300h/a
		合计	颗粒物	0.052	0.456	0.052	0.456			/
	改建后装配车间、油漆车间无组织排放变化情况									
	装配车间	下料	颗粒物	0.083	0.099	0.083	0.099	9500 (100*95m)	12	间歇，1200h/a
		焊接	颗粒物	0.083	0.099	0.083	0.099			间歇，1200h/a
		机加工	非甲烷总烃	0.005	0.006	0.005	0.006			间歇，1200h/a
		合计	颗粒物	0.166	0.198	0.166	0.198			间歇，1200h/a 间歇，1200h/a
			非甲烷总烃	0.005	0.006	0.005	0.006			
	油漆车间	喷砂	颗粒物	0.422	0.9	0.422	0.9	7500 (215*34.88m)	12	间歇，1200h/a
		喷锌	颗粒物	0.047	0.014	0.047	0.014			间歇，300h/a
		合计	颗粒物	0.469	0.914	0.469	0.914			/

2.3 废气治理措施

密闭空间风量：根据《废气处理工程技术手册》中表 17-1，全面通风所需的换气量按类似密闭空间的换气次数进行核算，通风量 $Q=nV(\text{m}^3/\text{h})$ ，本项目密闭收集废气的房体参数见下表。

表 4-5 项目密闭空间通风量计算情况表

污染源	操作区域规格 m			体积 m^3	房体 个数	换气次数	理论风量 m^3/h	风机风量 m^3/h
	长	宽	高					
喷砂房	12	6	5.5	396	1	25	9900	12500
喷锌房	12	5.5	5	330	1	15	4950	5000

废气治理设施及工艺流程如下：

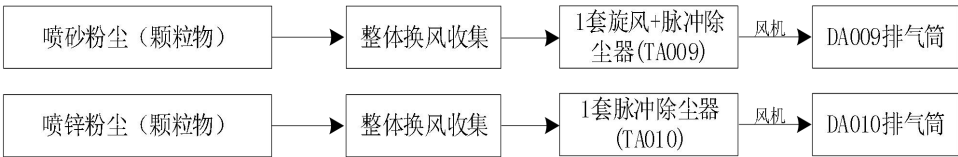


图 4-1 项目废气治理措施及工艺流程图

脉冲除尘器可行性分析

技术可行性：脉冲除尘器的工作原理主要包括过滤和清灰两个过程。

含尘气体由进风口进入除尘器，首先碰到进风口和灰斗之间的斜板及挡板，气流转向并流速放慢，由于惯性作用，使气体中较粗的颗粒粉尘直接落入灰斗，完成初步的预收尘过程。然后，含尘气体通过滤袋，粉尘被捕集在滤袋外表面，净化后的气体进入滤袋室上部清洁室，最终通过出风口排出。随着时间的积累，滤袋上的粉尘逐渐增多，导致过滤阻力增加，为了保持除尘效率，需要定期清理滤袋。

清理滤袋即为清灰过程中，脉冲控制仪触发脉冲阀，压缩空气通过喷吹管和文氏管喷射到滤袋内部，滤袋瞬间急剧膨胀，使积附在滤袋表面的粉尘脱落，完成清灰。清落的粉尘落入灰斗，并通过排灰系统排出除尘器，确保除尘系统的连续正常运行。

改建项目喷砂粉尘考含有少量大粒径颗粒物，故额外前置 1 套旋风装置，去除大颗粒物粉尘。

旋风分离器的工作原理是靠气流切向引入造成的旋转运动，使具有较大惯性离心力的固体颗粒或液滴甩向外壁面分开。具体工作过程为：含杂质气体沿轴向进入旋风分离管后，气流在导向叶片的导流作用下产生强烈的旋转，气流沿筒体呈螺旋形向下进入旋风筒体，密度大的尘

粒在离心力作用下被甩向器壁，并在重力作用下沿筒壁下落流出旋风管排尘口至设备底部灰斗，最后从设备底部的灰斗。而旋转的气流在筒体内收缩向中心流动，并向上形成二次涡流，经导气管流至设备顶部出口流出，从而达到分离的目的。

经济可行性：改建项目新增 1 套“旋风+脉冲除尘器”及 1 套脉冲除尘器，相关配套管道等设施一次性投入约为 46 万元，运行过程中维护费用（包括滤料更换）约 2.5 万元/年，与项目投资产值相比，处于较低水平，项目粉尘处理方案经济可行。

2.4 无组织废气控制措施

①选用高质量的设备和管件，提高安装质量，经常对设备进行检修维护，将装卸、生产过程中的跑、冒、滴、漏减至最小。

②密闭的设备房体加强日常巡检工作，对接缝处的泄漏情况要及时发现、及时处理。

严格执行以上措施后，项目厂界污染物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值要求。

2.5 非正常工况污染源强分析

非正常工况是指生产运行阶段的开、停车、检修、操作不正常或设备故障等，不包括事故排放。

根据类似项目运行情况，非正常工况主要考虑为滤袋局部破损后未及时发现等情况，进而造成废气治理设施达不到设计参数。上述情况，在设备运行巡检时可发现，非正常工况持续时间在 1h 之内，每年发生 1 次，非正常工况时废气治理设施处理效率为 50%。

表 4-6 非正常工况排气筒污染物情况表

排气筒 编号	排气量 (m ³ /h)	污染物 名称	排放情况			排放标准		达标情 况
			浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	排放量 (kg/a)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	
DA009	12500	颗粒物	735.000	9.188	9.188	20	1.0	超标
DA010	5000	颗粒物	60.000	0.300	0.300	20	1.0	超标

综上可知，非正常工况时 DA009、DA010 排气筒排放的污染物超标排放。

针对上述超标情况，企业应采取以下措施以有效防控环保措施失效，避免非正常工况。

（1）根据原有项目的生产运行经验，企业对环保设备进行日常和周期性例行检查。

（2）脉冲除尘器定期维护。

2.6 正常工况废气达标分析

(1) 排气筒排放废气达标分析

改建项目在油漆车间南侧新增 2 根排气筒，高度 15m。

项目 DA009、DA010 排气筒的高度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中 4.1.4 要求，至少不低于 15m，排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。

表 4-7 排气筒排放废气达标排放情况

污染源	污染物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	执行标准	浓度限值 (mg/m ³)	速率 限值 (kg/h)	达标情 况
DA009	颗粒物	14.700	0.184	DB32/4041-2021	20	1.0	达标
DA010	颗粒物	1.200	0.006	DB32/4041-2021	20	1.0	达标

(2) 厂界废气达标分析

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废气污染源参数见本章节 2.2 小节

②估算模式所用参数见下表

表 4-8 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(城市人口数)	/
最高环境温度		41.5℃
最低环境温度		-8.5℃
土地利用类型		农田
区域湿度条件		潮湿
是否考虑地形	考虑地形	否
	地形数据分辨率(m)	/
是否考虑海岸线熏烟	考虑海岸线熏烟	否
	海岸线距离/km	/
	海岸线方向/°	/

③估算结果

改建项目有组织、无组织排放的污染物厂界贡献值均小于厂界监控浓度限值，具体见下表。

表 4-9 厂界污染物排放达标分析

污染物名称	最大贡献值 (mg/m ³)	厂界监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源	达标分析
颗粒物	0.128（西厂界）	1.0	DB32/4041-2021	达标
非甲烷总烃	0.005（北厂界）	4.0	DB32/4041-2021	达标

注：表中最大贡献值为排气筒及无组织同种污染物对同一点的浓度叠加值。

2.7 卫生防护距离设置

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/T 39499-2020）规定，为了防控无组织排放的大气污染物的健康危害，产生大气有害物质的生产单元（生产车间或操作场所）的边界至敏感边界应设置卫生防护距离。改建项目卫生防护距离按下式计算：

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

式中：C_m—标准浓度限值；

L—工业企业所需卫生防护距离，m；

r—有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，m，根据该生产单元面积 S（m²）计算， $r = (S/\pi)^{1/2}$ ；

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数；

Q_c—大气有害物质无组织排放量，kg/h。

（2）卫生防护距离计算

经计算，改建项目无组织排放卫生防护距离初值计算所用参数取值及结果见下表。

表 4-10 卫生防护距离计算结果表

污染源	污染物	风速 (m/s)	A	B	C	D	C _m mg/Nm ³	R (m)	Q _c (kg/h)	L (m)	取值 m
装配车间	颗粒物	1.8	400	0.021	1.85	0.78	0.45	58.00	0.166	8.616	50
	NMHC	1.8	400	0.021	1.85	0.78	2.0		0.019	0.079	50
油漆车间	颗粒物	1.8	400	0.021	1.85	0.78	0.45	48.72	0.185	10.061	50

综上，卫生防护距离应设置为：结合原有卫生防护距离，改建后全厂以加工车间外扩 50m、油漆车间、装配车间、喷粉房外扩 100m 组成的包络线范围设置卫生防护距离。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。

2.8 环境影响结论

改建项目主要污染因子为颗粒物、非甲烷总烃，项目主要废气均采取有效收集措施，收集效率可达 90%以上，无组织排放的烟粉尘被有效控制；项目有机废气采取了技术成熟、可行的旋风+脉冲除尘器处理措施，去除率均达 99%，可确保有组织颗粒物达标排放；根据表 4-9 估算

结果，厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物亦满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3限值，故不会降低周边大气环境功能级别。

改建项目所在区域 O₃ 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。项目 500m 内最近环境空气保护目标为南侧 48m 处的上黄敬老院，不在改建后全厂卫生防护距离包络线范围内，故项目达标排放的污染物对其影响不大。

3、噪声

3.1 噪声产生环节及源强

改建项目噪声主要来源于各生产、公辅设备的工作噪声，《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ 884-2018）及企业实际情况，主要噪声源强在 80~90dB（A）之间，主要噪声源强见下表。

表 4-11 改建项目室内噪声排放情况表

编号	建筑物名称	声源名称	数量 (台)	源强声功 率级 dB(A)	降噪 措施	空间相对位置* (m)			距室内边界距离 (m)				室内边界声级 (dB(A))				运行 时段	建筑物插入损 失/dB(A)	建筑物外 1m 噪声声压级 (dB(A))			
						X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			东	南	西	北
N1	装配车 间	万能式卷板 机	1	80	合理布 局、减振 等	105	200	1	70	20	30	60	43.1	54.0	50.5	44.4	昼间	15~20	18.1	29.0	25.5	19.4
N2		数控车床	1	85		110	190	1	80	10	20	70	46.9	65.0	59.0	48.1			21.9	40.0	34.0	23.1
		数控镗铣床	2	80		110	190	1	80	10	20	70	44.9	63.0	57.0	46.1			19.9	38.0	32.0	21.1
		数控龙门加 工中心	2	80		110	190	1	80	10	20	70	44.9	63.0	57.0	46.1			19.9	38.0	32.0	21.1
N4		龙门液压机	1	80		110	190	1	45	10	55	70	46.9	60.0	45.2	43.1			21.9	35.0	20.2	18.1
N3	油漆车 间	喷砂房	1	90	合理布 局、隔音 减振等	60	120	1	90	5	50	25	50.9	76.0	56.0	62.0			25.9	51.0	31.0	37.0
/		空压机	1	80		40	120	1	110	4	30	26	39.2	68.0	50.5	51.7			14.2	43.0	25.5	26.7
/		风机	1	85		60	115	1	90	4	50	26	45.9	73.0	51.0	56.7			20.9	48.0	26.0	31.7
/		风机	1	80		60	115	1	70	4	70	26	43.1	68.0	43.1	51.7			18.1	43.0	18.1	26.7

注：*空间相对位置原点为厂界西南角（0，0，0）。

3.2 噪声污染防治措施可行性分析

为了进一步减少项目产生的噪声对周围环境的影响，建议建设单位采取以下措施：

- ①合理布局车间，并合理利用厂区建筑物的隔声作用；
- ②在满足生产工艺的前提下，尽量选用加工精度高、装配质量好、低噪声的设备，并在安装过程中采取隔声、减振措施；
- ③对喷砂机、风机等设备设置减震、隔声措施。

以上噪声治理措施容易实施，技术成熟可靠，投资费用较少，在经济上是可行的。

3.3 噪声影响分析

（1）主要噪声源与预测内容

主要噪声源：以生产设备、公辅设备为主，均以固定的点源形式分布，运行噪声均在80~90dB(A)之间；

预测内容：厂界噪声贡献值。

（2）噪声预测模式

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_{p1} ——靠近围护结构处室内倍频带声压级，dB；

L_w ——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：

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

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，m²。

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：

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

式中：L_{PT}——总声压级，dB；

L_{pi}——接受点的不同噪声源强，dB。

项目厂房墙壁的隔声降噪量为 25dB(A)，门窗的隔声降噪量为 15dB(A)。

(3) 噪声预测结果

噪声影响预测结果见下表。

表 4-12 改建后厂界噪声预测结果 单位：dB(A)

预测点位	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界	敬老院
贡献值（现有项目）	56	55	56	58	53.0
贡献值（改建项目）	27.7	26.2	32.3	32.6	23.3
贡献值（改建后全厂）	56.01	55.01	56.02	58.00	53.005
标准	昼间	65	65	65	55

根据上表噪声预测结果，改建后全厂设备噪声通过厂房隔声和距离衰减后，对各厂界最大贡献值为 58.0dB（A），各厂界噪声排放均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 3 类标准限值，不会降低周边声环境功能级别

贡献值与敬老院现状值叠加后，最大昼间噪声达到 53.005dB（A），满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 1 类标准，故对 48m 外的敬老院声环境及周围环境影响较小。

4、固体废弃物

4.1 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下表。

表 4-13 改建项目固体废物判定结果表

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、S2	边角料	下料、机加工	固	钢	√	/	《固体废物鉴别标准通则》 (GB34330-2017)	4.1a
L1	废切削液	机加工	液	切削液	√	/		4.2g
S3	废砂	喷砂	固	棕刚玉	√	/		4.2a
L2	废润滑油	整形	液	矿物油	√	/		4.2g
S4	锌渣	喷锌	固	氧化锌	√	/		4.2a
S5	不合格品	检验	固	钢	√	/		4.1a
/	200kg 切削液铁桶	原辅料拆包	固	铁、切削液	√	/		4.2a
/	200kg 润滑油铁桶	原辅料拆包	固	铁、矿物油	√	/		4.2a
/	废包材	原辅料拆包	固	塑料	√	/		4.2a
/	废布袋	废气处理	固	纤维布、钢、锌	√	/		4.2g
/	除尘灰	废气处理	固	钢、锌	√	/		4.3a

注：根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）：

4.1a 在生产过程中产生的因为不符合国家、地方制定或行业通行的产品标准(规范),或者因为质量原因,而不能在市场出售、流通或者不能按照原用途使用的物质, 如不合格品、残次品、废品等。但符合国家、地方制定或行业通行的产品标准中等外品级的物质以及在生产企业内部进行返工(返修)的物质除外;

4.2a 产品加工和制造过程中产生的下脚料、边角料、残余物质等;

4.2g 为在设施设备维护和检修过程中, 从炉窑、反应釜、反应槽、管道、容器以及其他设施设备中清理出的残余物质和损毁物质;

4.3a 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。

4.2 固体废物危险性判定

根据《危险废物鉴别标准 通则》（GB5085.7-2019），判定结果见下表。

表 4-14 改建项目危险废物判定结果表

编号	名称	生产工序	形态	主要成分	有害成分	是否属于危废	危险特性
S1、S2	边角料	下料、机加工	固	钢	/	否	/
L1	废切削液	机加工	液	切削液	切削液	是	T
S3	废砂	喷砂	固	棕刚玉	/	否	/

L2	废润滑油	整形	液	矿物油	矿物油	是	T
S4	锌渣	喷锌	固	氧化锌	/	否	/
S5	不合格品	检验	固	钢	/	否	/
/	200kg 切削液铁桶	原辅料拆包	固	铁、切削液	切削液	是	T
/	200kg 润滑油铁桶	原辅料拆包	固	铁、矿物油	矿物油	是	T
/	废包材	原辅料拆包	固	塑料	/	否	/
/	废布袋	废气处理	固	纤维布、钢、锌	/	否	/
/	除尘灰	废气处理	固	钢、锌	/	否	/

4.3 固体废物源强核算

表 4-15 改建项目固体废物产生情况汇总表

编号	污染源	固废名称	预测产生量 (t/a)	源强核算依据
S1、S2	下料、机加工	边角料	45	根据业主提供，边角料产生量约 2.5%原料使用量，即 45t/a
L1	机加工	废切削液	1	项目切削液年用 1t，循环使用后定期更换，每 2 个月更换 1 次，废切削液产生量 1t/a
S3	喷砂	废砂	3	项目喷砂年用 3t，循环使用后定期更换，每 1 个月更换 1 次，废砂产生量 3t/a
L2	整形	废润滑油	0.8	项目润滑油年用 0.8t，循环使用后定期更换，每 3 个月更换 1 次，废润滑油产生量 0.8t/a
S4	喷锌	锌渣	0.3	根据物料衡算，沉降地面的锌渣为 0.3t/a
S5	检验	不合格品	2	根据业主提供，不合格品产生量约 2t/a
/	原辅料拆包	200kg 切削液铁桶	0.1	项目切削液年用 5 桶，空桶重量 20kg/个，切削液铁桶产生量 0.1t/a
/	原辅料拆包	200kg 润滑油铁桶	0.08	项目润滑油年用 4 桶，空桶重量 20kg/个，润滑油铁桶产生量 0.08t/a
/	原辅料拆包	废包材	0.05	根据业主提供，废包材产生量约 0.05t/a
/	废气处理	废布袋	0.2	根据业主提供，废布袋产生量约 0.2t/a
/	废气处理	除尘灰	22.12	根据工程分析可知，TA009 旋风+脉冲除尘器捕集的粉尘约 21.829t/a，TA010 脉冲除尘器捕集的粉尘约 0.291t/a，总计 22.12t/a

4.4 固体废物分析结果汇总

改建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 4-16 改建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	边角料	一般工业废物	下料、机加工	固	钢	《国家危险废物名录》（2021 年版）以及危险废物鉴别标准	/	SW17	900-001-S17	45	外卖或综合利用
2	废砂		喷砂	固	棕刚玉		/	SW17	900-001-S17	3	
3	锌渣		喷锌	固	氧化锌		/	SW17	900-002-S17	0.3	
4	不合格品		检验	固	钢		/	SW17	900-013-S17	2	
5	废包材		原辅料拆包	固	塑料		/	SW17	900-003-S17	0.05	
6	废布袋		废气处理	固	纤维布、钢、锌		/	SW59	900-009-S59	0.2	
7	除尘灰		废气处理	固	钢、锌		/	SW59	900-099-S59	22.12	
1	废切削液	危险废物	机加工	液	切削液		T	HW09	900-006-09	1	委外处置
2	废润滑油		整形	液	矿物油		T	HW08	900-249-08	0.8	
3	200kg 切削液铁桶		原辅料拆包	固	铁、切削液		T	HW49	900-041-49	0.1	
4	200kg 润滑油铁桶		原辅料拆包	固	铁、矿物油		T	HW49	900-041-49	0.08	

4.5 危险废物污染防治措施

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》，改建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 4-17 改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）	产生工序及装置	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	1	机加工	液	切削液	切削液	2 个月	T	密闭桶装	委托有资质单位处理
2	废润滑油	HW08	900-249-08	0.8	整形	液	矿物油	矿物油	3 个月	T	密闭桶装	

3	200kg 切削液铁桶	HW49	900-041-49	0.1	原辅料拆包	固	铁、切削液	切削液	3 个月	T	密闭加盖
4	200kg 润滑油铁桶	HW49	900-041-49	0.08	原辅料拆包	固	铁、矿物油	矿物油	3 个月	T	密闭加盖

4.6 污染防治措施及技术经济论证

①一般固体废物贮存场所（设施）污染防治措施

一般工业固废贮存场所依托可行性分析

改建项目一般固废存放依托原有项目已建 1 个 80m² 一般固废暂存区，最大贮存能力为 65.6t；改建后全厂一般固废总计约 657.05t/a（每月处理 1 次，贮存量为 54.75t），一般固废暂存区贮存能力满足贮存要求。因此，改建项目依托原有一般固废暂存区可行。

改建目一般工业固废的暂存场所已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设，采用室内专用区域贮存一般工业固废，满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

②危险废物贮存场所（设施）污染防治措施

危险废物贮存场所依托可行性分析

改建项目危险废物与原有项目危险废物相容，未新增新的危废类别。改建项目危险废物存放依托原有项目已建 1 个 260m² 危废贮存库，贮存能力为 208t；改建后全厂危险废物总计约 49.25t/a（每月处理 3 次，贮存量为 12.31t），危废贮存库贮存能力满足贮存要求。因此，改建项目依托原有危废贮存库可行。

表 4-18 改建项目危废贮存库基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废贮存库	废切削液	HW09	900-006-09	厂区东北角	1m ²	密闭桶装	208t	3 个月

2		废润滑油	HW08	900-249-08		1m²	密闭桶装		3 个月
3		200kg 切削液铁桶	HW49	900-041-49		1m²	密闭加盖		3 个月
4		200kg 润滑油铁桶	HW49	900-041-49		1m²	密闭加盖		3 个月

企业原有项目已与常州永葆绿能环境有限公司、淮安华昌固废处置有限公司签订处置协议，按照《建设项目危险废物环境影响评价指南》的要求，本次分析危险废物利用或者处置途径的可行性：

表 4-19 处置单位情况一览表

单位名称	常州永葆绿能环境有限公司			淮安华昌固废处置有限公司
地址	经开区横山桥镇纬二路南侧夏明路西侧			淮安市涟水县薛行化工园区
许可证编号	JSCZ0412OOD079-2			JS0826OOI560-3
许可证起止日期	2022 年 10 月 08 日~2025 年 09 月 30 日			2021 年 04 月 10 日~2026 年 03 月 31 日
处置能力	15000 吨	35000	5000	5000 吨
与改建项目有关的处置类别	900-006-09 (HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液)	900-249-08 (HW08 废矿物油与含矿物油废物)	900-041-49 (HW49 其他废物)	HW08 废矿物油与含矿物油废物，HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，900-041-49(HW49 其他废物)

综上，该单位可满足项目委托处置需求。

改建项目生产过程产生的一般固废收集后外售处理；危险废物委托有资质单位处理或利用，减小对环境的污染，项目危险废物暂存满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求，一般固体废物暂存满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求，建设项目一般固废、危险废物处置方式总体可行。

综上，改建项目产生的固体废物均得到妥善处理/处置，不会造成二次污染。

5、地下水、土壤

改建项目土壤及地下水主要污染源及其污染途径见下表。

表 4-20 土壤及地下水污染途径表

污染源	污染物	污染物类型		污染途径
		土壤	地下水	
危废贮存库	废切削液、废矿物油	石油烃	其他类型	漫流、泄漏、入渗
机加工设备	切削液、矿物油	石油烃	其他类型	漫流、泄漏、入渗

改建项目切削液、矿物油均放置于机加工设备边的防渗托盘内，防止物料泄漏后下渗；改建项目废切削液、废矿物油依托原有危废贮存库密闭贮存，地面防腐、防渗并加设防渗托盘；原有项目土壤与地下水防控措施较为完善，因此正常情况下，项目不会对区域地下水和土壤环境产生影响。

6、生态

改建项目位于溧阳市上黄镇工业集中区，用地范围内不含生态环境保护目标，不进行评价。

7、环境风险

7.1 风险物质识别

全厂风险物质见下表。

表 4-21 全厂风险物质分析表

物质来源	物质名称	状态（气体、压缩气体、液态、固态等）	闪点℃	沸点℃	熔点℃	LD ₅₀ (经口, mg/kg)	LD ₅₀ (经皮, mg/kg)	LC ₅₀ (吸入, mg/m ³)	燃烧性	爆炸极限(V/V)%	物质风险类型
原辅材料类	切削液	液态	/	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
	润滑油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	/	泄漏，火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	油漆	液态	/	/	/	/	/	/	易燃易爆	/	泄漏，火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	稀释剂	液态	/	/	/	/	/	/	易燃易爆	/	泄漏，火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	除油剂	液态	/	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
	表调剂	液态	/	/	/	/	/	/	/	/	泄漏

		陶化剂	液态	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
		陶化添加剂	液态	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
		硅烷剂	液态	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
	固废	废切削液	液态	230	330	-24	/	/	/	/	泄漏
		废矿物油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	泄漏, 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
		水帘废液	液态	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
		除油废液	液态	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
		陶化废液	液态	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
		硅烷化废液	液态	/	/	/	/	/	/	/	泄漏
	废气	粉尘 (锌粉)	气态	/	/	/	/	/	/	易燃易爆	泄漏、火灾、爆炸引发伴生污染物排放
		乙苯	气态	22	136	-95	3500	/	/	易燃易爆	1~6.7 泄漏、火灾、爆炸引发伴生污染物排放
		二甲苯	气态	2	88.4	-73	4300	/	/	易燃易爆	1.1~7.0 泄漏、火灾、爆炸引发伴生污染物排放
		丙醇	气态	/	/	/	/	/	/	易燃易爆	2.0~13.7 泄漏、火灾、爆炸引发伴生污染物排放
		NMHC	气态	/	/	/	/	/	/	易燃易爆	/ 泄漏、火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	火灾和爆炸伴生/次生物	CO (原有)	气态	-50	-191	-205	/	/	/	易燃易爆	12.5~74.2 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	能源	天然气	气态	/	/	/	/	/	/	易燃易爆	1.5~9.5 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	对照风险导则附录B, 全厂涉及的危险物质为切削液、废切削液、润滑油、废润滑油 (参										

照油类物质)；油漆、稀释剂中的乙苯、二甲苯；陶化剂中的钼酸；能源天然气(以石油气计算)；火灾、爆炸事故伴生污染物CO，在厂内无存在量。

其中切削液、润滑油最大临时周转量4桶，合计0.8t；废切削液、废润滑油最大贮存量1.45t；生产线及各类管道内矿物油在线量约1t，油类物质最大存在总量约3.25t，故；其中天然气存在于厂内的天然气管道内，在线量为约10m³，按其密度0.7174kg/m³计，则在线量约为7.2kg(0.0072t)。

表 4-22 建设项目 Q 值确定表

序号	危险品名称	CAS 号	最大存在总量 q _n /t	临界量 Q _n /t	该种危险物质 Q 值
1	油类物质	/	3.25	2500	0.0013
2	二甲苯	1330-20-7	0.45	10	0.045
3	乙苯	100-41-4	0.122	10	0.0122
4	钼及其化合物(以钼计)	/	0.042	0.25	0.168
5	天然气	/	0.0072	10	0.00072
项目 Q 值					约 0.2337

由计算结果可知 Q<1，项目环境风险潜势为 I，作简单分析。

7.2 风险源分布情况及影响途径

表 4-23 风险单元及事故类型、后果分析表

风险源分布情况	风险物质	潜在的风险类型	贮存场所事故类型	触发因素	伴生和次生事故及有害产物	影响途径
二级活性炭吸附装置	NMHC	火灾、爆炸引发伴生污染物排放	达到一定浓度达闪点	达到一定浓度遇高温或明火	CO、消防废水	大气、地下水、地表水
旋风+脉冲除尘器/脉冲除尘器	粉尘	火灾、爆炸引发伴生污染物排放	达到一定浓度达闪点	达到一定浓度	CO、消防废水	大气、地下水、地表水
漆库	油漆、稀释剂	火灾、爆炸引发伴生污染物排放	达到一定浓度达闪点	达到一定浓度	CO、消防废水	大气、地下水、地表水
危废贮存库	废切削液、废润滑油	泄漏，火灾、爆炸引发伴生污染物排放	容器破损	容器破损后地面破裂，遇高温或明火	CO、消防废水	大气、地下水、地表水
	水帘废液、除油废液、陶化废液、硅烷化废液	泄漏	容器破损	容器破损后地面破裂	/	地下水、地表水
机加工区	润滑油	泄漏，火灾、爆炸引发伴生污染物排放	托盘破损，储罐或管道破损	托盘破损，遇高温或明火	CO、消防废水	大气、地下水、地表水

	切削液	泄漏	托盘破损	托盘破损后地面破裂	/	地下水、地表水
废水治理设施	废水	泄漏	管道或池壁破损	管道或池壁破损后地面破裂	/	地下水、地表水
生产设备及相关管道	天然气	火灾、爆炸引发伴生污染物排放	生产设备及相关管道破损	生产设备及相关管道破损后遇明火、高热	CO、消防废水	大气、地下水、地表水

7.3 环境风险防范措施

企业原有风险防范措施见表2-17。

改建项目风险防范措施依托原有项目,改建后风险物质种类及环境风险潜势(详见表4-22)、风险单元(详见表4-23)并未改变,原有风险防范措施并未改变,故具有依托可行性。

根据改建项目依托情况,改建项目还须新增以下风险防范优化措施:

根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》(苏环办[2020]101号)、《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别评价工作具体实施方案的通知》(苏环办[2022]111号)要求,企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对旋风+脉冲除尘器/脉冲除尘器、二级活性炭吸附装置和废水治理设施等环境治理设施开展安全风险辨识管控,要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。加强环境风险防范应急体系建设,完善应急预案,加强应急演练。

(1) 袋式除尘

根据《工贸行业可燃性粉尘作业场所工艺设施防爆技术指南(试行)》、《粉尘爆炸危险场所用收尘器防爆导则》等文件对厂内的袋式除尘进行严格的管理,杜绝由于火灾、爆炸产生的环境问题。

(2) 二级活性炭吸附装置

① 二级活性炭吸附装置应有事故自动报警装置。

② 二级活性炭吸附装置与主体生产装置之间的管道系统应安装阻火器(防火阀),阻火器性能应符合 GB 13347 的规定。

③ 当二级活性炭吸附装置内的温度超过 83℃时,应能自动报警,并立即启动降温装置。

④ 二级活性炭吸附装置安装区域应按规定设置消防设施。

⑤ 二级活性炭吸附装置应具备短路保护和接地保护,接地电阻应小于 4Ω。

	⑥ 室外二级活性炭吸附装置应安装符合 GB 50057 规定的避雷装置。 (3) 废水治理设施（陶化废水） ① 污水泵：检查水泵是否正常运转，有无异常声音，电流是否稳定，管路是否畅通，有无渗漏现象。 ② 搅拌设备：检查搅拌设备是否正常运转，电机是否过热，减速机内润滑油是否充足，有无异常声音。 ③ 投药设备：检查投药设备是否正常运转，药液是否均匀，有无堵塞、破损现象。 ④ 脱水机：检查脱水机是否正常运转，滤布是否清洁，有无破损现象，滤液是否清澈。 ⑤ 安全设施：检查污水处理厂内的安全设施是否齐全，如消防器材、安全警示牌等。 ⑥ 电气设备：检查电气设备是否安全可靠，电线是否破损，是否存在漏电现象。 ⑦ 人员安全：检查工作人员是否佩戴安全帽、防护服等必要的劳动保护用品。 ⑧ 池体安全：定期检查池体有无滴漏现象，将泄漏事故率降至最低。 8、环境管理和环境监测计划 改建项目建成后，依托现有环境管理制度，同时加强对厂内职工的环保宣传、教育工作，完善厂内环境管理规章制度，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 对照《市生态环境局关于公布2024年常州市环境监管重点单位名录的通知》（常环排污管理〔2024〕1号）中的重点单位，本项目不属于重点排污单位，属于《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》中的“二十九、通用设备制造业 34，第83条 ”中登记管理类别。项目建成后，应按照排污许可证申领技术规范要求进行更新。 ③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，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。 (2) 环境监测计划
--	---

①检测机构：企业按照检测计划委托地方环境监测站或第三方有资质的检测单位定期监测。

②检测计划：按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819—2017）及企业实际情况确定日常环境监测点位、因子及频次。

表 4-24 项目污染源监测计划表

类别	监测点位	检测项目	检测频次	执行标准
废气	DA001	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA002	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA003	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA004	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA005	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA006	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA007	颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃	一年一次	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）
	DA008	非甲烷总烃	一年一次	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB32/4439-2022）
		颗粒物、SO ₂ 、NO _x	一年一次	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）
	DA009	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA010	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	厂界无组织	非甲烷总烃、二甲苯、颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
废水	厂区排口	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN、石油类、LAS、总锌	一年一次	溧阳市埭头污水处理厂接管标准
噪声	各厂界	等效连续 A 声级	一季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA004	颗粒物	1 套旋风+脉冲除尘器, 风量 12500m³/h,	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
	DA006	颗粒物	1 套脉冲除尘器, 风量 5000m³/h	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
	DA009	颗粒物	1 套旋风+脉冲除尘器, 风量 12500m³/h	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
	DA010	颗粒物	1 套脉冲除尘器, 风量 5000m³/h	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
	生产车间	颗粒物、非甲烷总烃	/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 3 限值
	厂区内	非甲烷总烃	/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 2 厂区内无组织排放限值
地表水环境	改建项目不新增废水排放			
声环境	高噪设备	等效A 声级	隔声、减震	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)表 1 中 3 类
电磁辐射	无			
固体废物	一般工业固废	依托 1 个 80m² 一般固废暂存区, 收集后定期外售综合利用	一般固废贮存符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 相关要求; 固废零排放	
	危险废物	依托 1 个 260m² 危废贮存库, 收集后定期委外	危险废物贮存符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求; 固废零排放	
土壤及地下水污染防治措施	改建项目切削液、矿物油均放置于机加工设备边的防渗托盘内, 防止物料泄漏后下渗; 改建项目废切削液、废矿物油依托原有危废贮存库密闭贮存, 地面防腐、防渗并加设防渗托盘; 原有项目土壤与地下水防控措施较为完善, 因此正常情况下, 项目不会对区域地下水和土壤环境产生影响			
生态保护措施	不涉及			
环境风险防范措施	企业原有风险防范措施见表 2-17。 改建项目风险防范措施依托原有项目, 改建后风险物质种类及环境风险潜势(详见表 4-21)、风险单元(详见表 4-22)并未改变, 原有风险防范措施并未改变, 故具有依托可行性。 根据改建项目依托情况, 改建项目还须新增以下风险防范优化措施: 根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》(苏环办[2020]101 号)、《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别评价工作具体实施方案的通知》(苏环办[2022]111 号)要求, 企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对旋风+脉冲除尘器/脉冲除尘器、二级活性炭吸附装置和废水治理设施等环境治理设施开展安全风险辨识管控, 要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度, 严格依据标准规范建设环境治理设施, 确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。加强环境风险防范应急体系建设, 完善应急预案, 加强应急演练。 (1) 袋式除尘 根据《工贸行业可燃性粉尘作业场所工艺设施防爆技术指南(试行)》、《粉尘爆炸危险场所用收尘器防爆导则》等文件对厂内的袋式除尘进行严格的管理, 杜绝由于火灾、爆炸产生的环境问题。 (2) 二级活性炭吸附装置 ① 二级活性炭吸附装置应有事故自动报警装置。 ② 二级活性炭吸附装置与主体生产装置之间的管道系统应安装阻火器(防火阀), 阻火器性能应符合 GB 13347 的规定。 ③ 当二级活性炭吸附装置内的温度超过 83℃时, 应能自动报警, 并立即启动降温装置。 ④ 二级活性炭吸附装置安装区域应按规定设置消防设施。 ⑤ 二级活性炭吸附装置应具备短路保护和接地保护, 接地电阻应小于 4Ω。 ⑥ 室外二级活性炭吸附装置应安装符合 GB 50057 规定的避雷装置。 (3) 废水治理设施(陶化废水) ① 污水泵: 检查水泵是否正常运转, 有无异常声音, 电流是否稳定, 管路是否畅通, 有无渗漏现象。			

	②搅拌设备：检查搅拌设备是否正常运转，电机是否过热，减速机内润滑油是否充足，有无异常声音。 ③投药设备：检查投药设备是否正常运转，药液是否均匀，有无堵塞、破损现象。 ④脱水机：检查脱水机是否正常运转，滤布是否清洁，有无破损现象，滤液是否清澈。 ⑤安全设施：检查污水处理厂内的安全设施是否齐全，如消防器材、安全警示牌等。 ⑥电气设备：检查电气设备是否安全可靠，电线是否破损，是否存在漏电现象。 ⑦人员安全：检查工作人员是否佩戴安全帽、防护服等必要的劳动保护用品。 ⑧池体安全：定期检查池体有无滴漏现象，将泄漏事故率降至最低。
其他环境管理 要求	要求： ①如果规模和排污情况有所变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报； ②建设单位在项目实施过程中，务必认真落实各项治理措施，加强对环保设施的运行管理，制定有效的管理规章制度，落实到人。公司应十分重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化职工自身的环保意识； ③严格依据标准规范建设危废贮存库，确保危险废物安全、稳定贮存。 建议： ①建设项目在实施过程中，务必认真落实各项治理措施。 ②强化职工自身的环保意识，增强风险防范意识，确保无事故产生。 ③公司项目建成后，应按省、市环保局的要求加强对企业的环境管理，要建立健全独立的环保监督和管理制度，同时加强对管理人员的环保培训。

六、结论

改建项目建设符合国家、地方产业政策；项目用地为工业用地，卫生防护距离包络线范围内无居民、学校等保护目标，选址合理；项目所采用的污染防治措施技术、经济可行，能保证各种污染物稳定达标排放；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；针对项目特点提出了具体的、有针对性的风险防范措施、环境管理要求及监测计划。

在落实本报告中的各项环保措施以及各级环保主管部门管理要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，改建项目建设具有环境可行性。

注释

附表 建设项目污染物排放量汇总表

附图 1 项目地理位置图

附图 2-1 项目厂区平面图

附图 2-2 项目装配车间平面图

附图 2-3 项目油漆车间 1F 平面图

附图 3 项目周边概况位图

附图 4 项目与上黄工业集中区土地利用规划（2018-2030）图（上黄片区）位置关系图

附图 5 项目与环境管控单元图位置关系图

附图 6 项目与生态空间管控区域位置关系图

附件 1 确认函

附件 2 备案

附件 3 营业执照

附件 4 用地手续

附件 5 市生态环境局关于溧阳市上黄镇工业集中区发展规划（2018-2030 年）环境影响报告书的审查意见

附件 6 区域污水处理厂批复

附件 7 项目环保手续（环评、验收、排污许可、应急预案备案表等）

附件 8 危废协议

附件 9 例行检测报告（废气、噪声、废水）

附件 10 项目噪声现状检测报告

附件 11 指标申请表

专项：无

附表

建设项目污染物排放量汇总表 单位：t/a

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产生量）③	改建项目 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）	粉尘	1.783	1.783	0	0.224	0.229	1.778	-0.005
	二甲苯	0.276	0.276	0	0	0	0.409	0
	乙苯	0.106	0.106	0	0	0	0.157	0
	丙醇	0.0022	0.0022	0	0	0	0.0082	0
	非甲烷总烃	0.143	0.143	0	0	0	0.185	0
	SO ₂	0.011	0.011	0	0	0	0.011	0
	NO _x	0.064	0.064	0	0	0	0.064	0
废气（无组织）	粉尘	0.888	0.888	0	0.654	0.656	0.886	-0.002
	二甲苯	0.184	0.184	0	0	0	0.184	0
	乙苯	0.018	0.018	0	0	0	0.018	0
	丙醇	0.0038	0.0038	0	0	0	0.0038	0
	非甲烷总烃	0.137	0.137	0	0.023	0.023	0.137	0
	SO ₂	0.196	0.196	0	0	0	0.196	0
	NO _x	0.38	0.38	0	0	0	0.38	0
生活污水	废水量（m ³ /a）	1680	2256	576	0	0	2256	+576
	COD	0.067	0.09	0.023	0	0	0.09	+0.023
	SS	0.017	0.023	0.006	0	0	0.023	+0.006
	氨氮	0.005	0.007	0.002	0	0	0.007	+0.002
	TN	0.017	0.023	0.006	0	0	0.023	+0.006
	TP	0.0005	0.0007	0.0002	0	0	0.0007	+0.0002
生产废水	水量(m ³ /a)	0	2274	1120	0	0	1120	+1120
	COD	0	0.091	0.0448	0	0	0.0448	+0.0448

	SS	0	0.023	0.0112	0	0	0.0112	+0.0112
	石油类	0	0.002	0.00112	0	0	0.00112	+0.00112
	LAS	0	0.0001	0.000135	0	0	0.000135	+0.000135
	总锌	0	0.00002	0	0	0	0	0
一般工业固体废物	边角料	287	287	13	45	45	300	+13
	焊接渣	0	0	0.4	0	0	0.4	+0.4
	不合格品	150	150	7	2	2	157	7
	废砂	13	13	0	3	3	13	0
	废钢丸	2	2	0	0	0	2	0
	锌渣	0.8	0.8	0	0.3	0.4	0.7	-0.1
	废包材	4.5	4.5	0	0.05	0.1	4.45	-0.05
	废布袋	1.5	1.5	0	0.2	0.2	1.5	0
	除尘灰	178	178	0	22.12	22.12	178	0
危险废物	废切削液	4	4	0.5	1	1	4.5	+0.5
	除油油渣	0	0	0.8	0	0	0.8	+0.8
	除油废液	0	0	9	0	0	9	+9
	陶化废液	0	0	9	0	0	9	+9
	硅烷化废液	0	0	9	0	0	9	+9
	污水处理污泥	0	0	2	0	0	2	+2
	废润滑油	0.5	0.5	0	0.8	0	1.3	+0.8
	200kg 切削液铁桶	0.4	0.4	0	0.1	0.1	0.4	0
	200kg 润滑油铁桶	0.02	0.02	0	0.08	0	0.1	+0.08
	25kgL 油漆铁桶	1.1	1.1	0	0	0	1.1	0
	25kg 稀释剂铁桶	0.05	0.05	0	0	0	0.05	0
	漆渣	3.5	3.5	0	0	0	3.5	0
	水帘废液	6	6	0	0	0	6	0
	废活性炭	2.5	2.5	0	0	0	2.5	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①，以上废水排放量为外排量。