

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项 目 名 称 : 精密通讯模块制造项目

建设单位 (盖章) : 伯恩特 (常州) 机械科技有限公司

编 制 日 期 : 2024 年 06 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	精密通讯模块制造项目		
项目代码	2406-320481-89-01-209401		
建设单位联系人	***	联系方式	*****
建设地点	江苏省溧阳市竹簑镇竹安南路27号		
地理坐标	(119度19分35.249秒, 31度32分40.316秒)		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造 C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36-71.汽车零部件及配件制造 367 三十、金属制品业 33-68.铸造及其他金属制品制造 339
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项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 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（2024）196号
总投资（万元）	4000	环保投资（万元）	100
环保投资占比（%）	2.5	施工工期	2个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m²）	3900
专项评价设置情况	/		
规划情况	规划文件：《竹簑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：《溧阳市竹簑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簑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		

规划及规划环境影响评价符合性分析	本项目位于竹箦工业园区，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，从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均为车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造行业，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、供气、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 3.219km²，四至范围为：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。 项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均为车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造行业，属于优先大力发展产业，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 9000m³，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箦污水处理有限公司集中处理，尾水最终排入竹箦河；远期溧阳市竹箦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，雨水排入竹箦河及支河。雨水干管管径一般为 $\Phi 800 \sim \Phi 1800$ ，支管管径为 $\Phi 600$ 。埋深控制在 1.5~3.5m。

现状：溧阳市竹箦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。

雨水管道均布置在绿化带下，就近排入竹箦河及支河。

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^3/d ，分二期进行建设，目前一期处理规模 1.5 万 m^3/d 已投入运营，尚有 3000 m^3/d 的余量，主要收集和處理南渡镇、竹箦镇、上兴镇镇区及撤并乡镇生活污水，属于生活污水处理厂。污水处理厂于 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》（GB32/1072-2007）（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。

污水处理厂工艺图见下表。

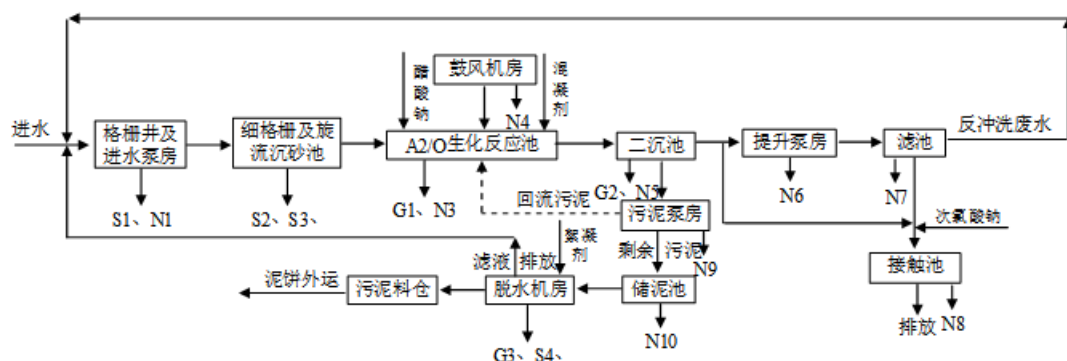


图 1-1 南渡污水处理厂处理工艺流程图

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。

④供气工程:

规划: 远期采用管道天然气供气, 由溧阳市天然气二级门站直接供给。规划区燃气规划采用中压 B 级供气系统, 接自溧阳市天然气管站, 并在规划区以 Dg200-Dg150 中压干管敷设成环, 其余道路规划敷设 Dg100 中压支管。规划区各地块调压可采用箱式调压与柜式调压相结合的方式, 在集中的住宅区内尽量采用大型的柜式调压器, 在分散的用户区则采用箱式调压器。燃气管道采用无缝钢管焊接, 布置于道路西、北侧人行道或非机动车道下, 距道路缘石 1~2m, 埋深控制在 1.0~2.0m。

现状: 区域由溧阳市天然气二级门站直接供给。

项目周边供水、排水、供电、供气管网均已铺设, 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	本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电机结构件制造, 均属于车用精密通讯模块, 属于汽车零部件及配件制造业, 属于鼓励入区行业, 不涉及含氮磷生产废水排放, 不涉及电镀、冶金工艺, 不涉及重金属。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 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	
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		项目金属熔炼、压铸成型以及天然气燃烧产生的废气采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理, 执行 GB 39726-2020 标准限值, 打砂机、喷砂机产生的废气采用水膜除尘器处理, 执行 DB32/4041-2021 标准限值; 废水

		主要为生活污水，达标接管市政管网，排入南渡污水处理厂，执行污水处理厂接管标准；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。	项目单位 GDP 用水量、综合能耗满足产业园清洁生产规划指标，项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，单位产品 SO ₂ 排放量为 0.023kg/t 铸件，NO _x 为 0.106kg/t 铸件，清洁生产指标满足《铸造行业清洁生产评价指标体系》二级指标中 II 级基准值。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”措施，严格控制 VOCs 排放增量。	项目主要排放颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃，根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》常环环评(2021)9 号文件要求在溧阳市内平衡。满足文件要求。																		
(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》审查意见 相符性分析 表 1-2 与审查意见相符性分析 <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th><th>审查意见</th><th>本项目</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>(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。</td><td>本项目从事精密通讯模块制造，符合环境准入条件清单，详见表 1-1，项目位于竹箦镇竹安南路 27 号，土地利用类型为工业用地，距离本项目最近居民区为西北侧 408m 的余家棚村，满足 100m 卫生防护距离要求，区域空间管控，单位 GDP 用水量、综合能耗满足产业园清洁生产规划指标。符合要求。</td></tr> <tr> <td>2</td><td>(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处理厂集中处理、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。</td><td>项目厂区采用雨污分流，生活污水达标后接管市政管网，排入南渡污水处理厂；使用的能源主要为电能与天然气，属于清洁能源；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；污染物总量根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、常环环评(2021)9 号文件要求在溧阳市内平衡。符合要求。</td></tr> <tr> <td>3</td><td>(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。</td><td>本项目有机废气主要为压铸成型工序脱模剂挥发废气，采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理，营运后拟建立有机废气治理绩效档案；废水无需设置在线监控，项目车间地面进行防渗处理，防止置地下水以及土壤污染。符合文件要求。</td></tr> <tr> <td>4</td><td>(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。</td><td>项目取得批复后编制应急预案，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。</td></tr> <tr> <td>5</td><td>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</td><td>本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</td></tr> </tbody> </table>			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。	本项目从事精密通讯模块制造，符合环境准入条件清单，详见表 1-1，项目位于竹箦镇竹安南路 27 号，土地利用类型为工业用地，距离本项目最近居民区为西北侧 408m 的余家棚村，满足 100m 卫生防护距离要求，区域空间管控，单位 GDP 用水量、综合能耗满足产业园清洁生产规划指标。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处理厂集中处理、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。	项目厂区采用雨污分流，生活污水达标后接管市政管网，排入南渡污水处理厂；使用的能源主要为电能与天然气，属于清洁能源；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；污染物总量根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、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。	本项目有机废气主要为压铸成型工序脱模剂挥发废气，采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理，营运后拟建立有机废气治理绩效档案；废水无需设置在线监控，项目车间地面进行防渗处理，防止置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。	项目取得批复后编制应急预案，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	本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
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。	本项目从事精密通讯模块制造，符合环境准入条件清单，详见表 1-1，项目位于竹箦镇竹安南路 27 号，土地利用类型为工业用地，距离本项目最近居民区为西北侧 408m 的余家棚村，满足 100m 卫生防护距离要求，区域空间管控，单位 GDP 用水量、综合能耗满足产业园清洁生产规划指标。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处理厂集中处理、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。	项目厂区采用雨污分流，生活污水达标后接管市政管网，排入南渡污水处理厂；使用的能源主要为电能与天然气，属于清洁能源；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；污染物总量根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、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。	本项目有机废气主要为压铸成型工序脱模剂挥发废气，采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理，营运后拟建立有机废气治理绩效档案；废水无需设置在线监控，项目车间地面进行防渗处理，防止置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。	项目取得批复后编制应急预案，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	本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																		

	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。	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。	

其他
符合
性分
析

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）》	目录中“限制、淘汰、禁止类”均未涉及精密通讯模块生产相关内容	本项目从事精密通讯模块制造，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”均未涉及精密通讯模块生产相关内容	本项目从事精密通讯模块制造，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
4	《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“精密通讯模块”与市场准入相关的禁止性规定	不涉及负面清单内容。
5	《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	本项目从事精密通讯模块制造，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，不属于文件中的两高行业，符合文件要求。
6	《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	本项目产品为精密通讯模块，不属于“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）、《溧阳市 2022 年度生态空间管控区域调整方案》	与本项目最近的国家级生态保护红线是吕庄水库，区域面积为 1.066 平方公里，范围包括吕庄水库水域。	吕庄水库与本项目最近的直线距离为 6.09km，位于本项目西北侧，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 2.86km，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	《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》及其规划环评	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。	本项目位于竹箦镇竹安南路 27 号，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 $\leq 8\text{m}^3/\text{万元}$ 。	本项目新鲜用水新增 $4612.8\text{m}^3/\text{a}$ （折约 $18.5\text{m}^3/\text{d}$ ），远小于水厂供水能力，单位工业增加值新鲜水耗 1.15 立方米/万元，满足产业园清洁生产规划指标。
		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	本项目新增用电量 120 万千瓦时/a，远小于区域供电能力；单位 GDP 综合能耗为 0.006 吨标煤/万元，满足产业园清洁生产规划指标。
		供气：由溧阳市天然气门站供电。单位 GDP 综合能耗 <0.4 吨标煤/万元	本项目新增用气量 $50\text{万 m}^3/\text{a}$ ，区域供气管网已接通，能够满足企业用气要求。
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、《2023 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。 2023 年，溧阳市主要河流水质整体状况为优，所监测的 8 个断面（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）均符合Ⅲ类水质，北溪河和北河达到Ⅱ类水质标准，水质优良率达 100%。	本项目废水主要为生活污水，达标后接管南渡污水处理厂，尾水排入北河，不会对污水处理厂产生冲击负荷，排污总量在污水处理厂批复总量内平衡，不增加区域总量，不会降低纳污水体功能现状。
	《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、《2023 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《2023 年度溧阳市生态环境质量公报》，项目区域现状为不达标区。	本项目金属熔化、压铸成型工序以及天然气燃烧产生的废气经喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理达标后排放，排放总量根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、常环环评（2021）9 号文件要求在溧阳市内平衡。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，本项目在落实相应隔声、减振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	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	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。 6.禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改建或扩大排污口。 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。	本项目位于竹箦镇竹安南路 27 号，不涉及饮用水水源一级保护区的岸线和河段、长江干支流及湖泊；项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不属于《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，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目，不属

		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、制浆造纸等高污染项目。 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。 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。 12.法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	于严重过剩产能行业。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）江苏省实施细则》（苏长江办[2022]55号）的通知	二、区域活动 8.禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界(即水利部门河道管理范围边界)向陆域纵深一公里执行。 9.禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、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《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉江苏省实施细则合规园区名录》执行。 三、产业发展 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。 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耗能高排放项目。	项目不涉及长江干支流岸线，从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不属于《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，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目，不属于严重过剩产能行业；项目废水主要为生活污水，达标接管南渡污水处理厂，不涉及含氮磷废水排放，符合《江苏省太湖水污染防治条例》中相关要求，不属于禁止的投资建设活动。满足文件要求。
	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）	（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。 （十）深入推进长江入河排污口整治。 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，加强统筹协调和技术指导，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。	本项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，不在化工园区内，本项目废水主要为生活污水，达标接管南渡污水处理厂，尾水达标排入北河。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	项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均为车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，不在环境准入负面清单中，符合文件要求。

项目位于溧阳市竹箴工业园区，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），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	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。	本项目距离最近的国家级生态保护红线“吕庄水库”6.09km，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；本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均为车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，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
		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、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。	本项目废水主要为生活污水，达标接管进南渡污水处理厂，尾水达标排入北河，废水总量在污水处理厂已批复总量中平衡，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。	本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，建成后编制应急预案，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。	本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。	本项目位于太湖流域三级保护区，废水主要为生活污水，达标接管至南渡污水处理厂，不涉及含氮磷生产废水排放，本项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，不涉及畜	符合

			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。	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。	
		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》。	本项目不属于城镇污水处理厂、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。	符合
		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。	本项目原辅料均使用汽运，不涉及使用船舶运输；本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。	本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
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：					
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。		项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于装备制造业，不涉及含氮磷生产废水排放，不涉及铅以及重金属排放，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。		项目金属熔化、压铸成型工序产生的废气经喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理，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。废水主要为生活污水，接管市政管网，排入南渡污水处理厂，废水排放总量在污水处理厂已批复总量内平衡，固废实现零排放。 项目建设完成后，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		项目建成后编制应急预案。 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

		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。		
	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。	项目使用电能以及天然气，属于清洁能源，不涉及“III类”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》		本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电极结构件制造，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，废气采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置、水膜除尘器处理，处理后可满足 GB 39726-2020 以及 DB32/4041-2021 标准限值；项目未有所列不批准的情形，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）		本项目位于溧阳市竹箦工业园区，用地已取得不动产权，用地性质为工业用地，不属于优先保护类耕地集中区域，本项目从事精密通讯模块生产，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）		本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型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		本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电极结构件制造，符合《竹箦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不达标区，金属熔化、压铸成型工序产生的废气采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理，处理后废气达	

	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）	到 GB 39726-2020 标准后排放，本项目距离最近的国家级生态保护红线为“吕庄水库”，位于项目西北侧 6.09km，本项目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实施意见》（苏发〔2018〕24号）	本项目位于溧阳市竹箦工业园区，不在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内，项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，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）	本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）	本项目不涉及溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等的使用。
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。 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）	本项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，不属于化工行业，且不涉及新建危化品码头。符合文件要求。
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。 ——《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）	本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）	本项目危险废物拟委托有资质的单位处理。
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	本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；项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，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。

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。 ——《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)		
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		
序号	文件主要要求	相符性
1	(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。 (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境影响评价内容,可根据规划环评结论和审查意见予以简化。 (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。 (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,从源头上把好环境准入关。	项目所在区域为不达标区,纳污水体北河水质符合地表水 III 类水质标准,产生的废气经喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附、水膜除尘器处理达标后排放,生活污水接管市政管网,排入南渡污水处理厂,尾水达标排入北河; 项目位于溧阳市竹箦工业园区中,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。
2	(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。 (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。 (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。 (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。	项目污染物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)以及《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)标准限值要求; 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; 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。
3	(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。 (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。 (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。	项目不涉及国家、省、市级和外商投资重大项目; 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; 项目建设不涉及国家级生态保护红线,符合文件要求。

	(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。	
4	(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。 (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。	项目未纳入“正面清单”； 项目不在告知承诺制范围内，不适用告知承诺制；
5	(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。 (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。 (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。	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。

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	本项目情况	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）	推进产业结构绿色转型升级 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	本项目从事精密通讯模块生产，属于允许类项目，不违背文件要求。	相符
	持续深化水污染防治 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。	本项目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
	加强固体废物污染防治 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。	本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
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	五、优化调整用地结构，严格生态环境空间管控 建立生态环境承载力约束机制。强化“三线一单”（生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单）管控，做好空间管控和空间资源优化配置。推进“三线一单”为基础的生态环境空间管控政策，实施好空间的生态环境属性差异化管控，健全生态环境空间管控政策体系。建立区域生态环境空间评价制度和生态环境管控清单准入制，依法完善禁止和限制发展	本项目符合“三线一单”管控要求，符合溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园发展规划准入清单，不属于禁止和限制发展的行业、生产工艺和产业目录和高耗能、高污染和资源型行业。	相符

	[2021]130 号)	的行业、生产工艺和产业目录和高耗能、高污染和资源型行业准入条件。实施水气土环境要素质量分区管控政策，建立重要生态空间分区管控政策，实施分区分类差别化管控。		
《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》		严格管理项目准入“负面清单”。 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。	本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电机结构件制造，位于竹箦镇绿色铸造产业园内，满足准入清单入园要求。	相符
		加强工业固废处置能力。 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%。	本项目危险废物，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%	相符
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。		本项目使用燃气坩埚保温炉进行金属熔炼，保温炉采用天然气加热，属于清洁能源。		与文件要求相符
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。2023 年 9 月底前，对城镇污水处理厂及生产废水接入城镇污水处理厂处理的工业企业开展调查评估，编制完成推进工业废水与生活污水分质处理实施方案。推动工业企业开展雨水分区收集，原油加工及石油制品制造、化工、电镀、磷肥制造、造纸、水泥、钢铁等行业企业对初期雨水开展收集处理。		本项目废水主要为生活污水，达标后排入南渡污水处理厂。		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。		本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，固废实现零排放。		与文件要求相符
6、与挥发性有机物相关文件的相符性分析				
（1）符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知（环大气[2019]53 号）相关要求				
表 1-11 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》相符性分析				

文件相关内容		项目建设情况	相符性
(二)全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。 (三)推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。		本项目压铸成型工序脱模剂挥发废气采用集气罩收集、喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理装置处理，达标后由 15m 高 DA001 排气筒排放。 本项目涉及 VOCs 的原辅料均密闭桶装储存、转移，非工作状态对其进行加盖密封减少液面逸散。 本项目产生的有机废气采用两级活性炭吸附技术，处理效率可达 90%。	与文件要求相符
(2) 符合《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》相关要求			
表 1-12 与《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》相符性分析			
文件相关内容		项目建设情况	相符性
总体要求	所有产生有机废气污染的企业，应优先采用环保型原辅料、生产工艺的装备，对相应生产单元或设施进行密闭，从源头控制 VOCs 的产生，减少废气污染物排放。 鼓励对排放的 VOCs 进行回收利用，并优先在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集，并采取适宜的方式进行有效处理，确保 VOCs 总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡胶及塑料制品（有溶剂浸胶工艺）、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总收集、净化效率均不低于 90%，其他行业原则不低于 75%。废气处理的工艺路线应根据废气产生量、污染物组分和性质、温度、压力等因素，综合分析后合理选择，具体要求如下：对于 1000ppm 以下的低浓度 VOCs 废气，有回收价值时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩-高温燃烧、微生物处理、填料塔吸收等技术净化处理后达标排放；对含尘、含气溶胶、高湿废气，在采用活性炭吸附、催化燃烧、RTO 焚烧、低温等离子等工艺处理前应采用高效除尘、除雾等装置进行预处理。	本项目压铸成型工序脱模剂挥发废气采用集气罩收集、喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理装置处理，达标后由 15m 高 DA002 排气筒排放。	相符
(3) 符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相关要求			
表 1-13 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》相符性分析			
文件相关内容		项目建设	相符性
VOCs 物料储存无组织排放控制要求	5.1.1 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。	本项目涉及 VOCs 的物料主要是脱模剂、切削液、液压油以及废液压油、废脱模剂、废切削液，脱模剂、切削液、液压油日常贮存于原料仓库内，使用时转运至生产区域，输送过程中，料桶全程密闭，废液压油、废脱模剂、废切削液密封桶装，暂存于危废贮存库中，定期清运，委托资质单位处置。	相符
	5.1.2 盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。	项目脱模剂、切削液、液压油的包装容器存放于室内，非取用状态时均加盖、封口，保持密闭，废液压油、废脱模剂、废切削液密封桶装，暂存于危废	相符

			贮存库中。	
VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求	6.1.1 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。		项目脱模剂、切削液、液压油使用时转运至生产区域，输送过程中，料桶全程密闭。废液压油、废脱模剂、废切削液密封桶装，利用推车送至危废贮存库。	相符
工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	7.2.2 有机聚合物产品用于制品生产的过程，在混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型（挤出、注射、压制、压延、注塑、纺丝等）等作业中应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。		压铸成型工序脱模剂挥发废气采用集气罩收集、喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理装置处理，达标后由 15m 高 DA001 排气筒排放。	相符
	7.3.1 企业应建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年。		企业拟建立 VOCs 物料台账，台账保存 3 年。	相符
	7.3.4 工艺过程产生的含 VOCs 废料（渣、液）应按照第 5 章、第 6 章的要求进行储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。		本项目产生的包装容器加盖密闭。	相符
VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求	10.1.2 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。		本项目废气收集处理系统将与生产工艺设备同步运行。	相符
	10.2.1 企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。		本项目压铸成型工序脱模剂挥发废气采用集气罩收集。	相符
	10.2.2 废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T 16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T 16758、AQ/T 4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3 m/s（行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行）。		废气处理设施委托有资质单位设计施工，要求集气罩的设置应符合 GB/T 16758 的规定，收集控制风速不低于 0.3m/s。	相符
	10.2.3 废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检验，泄漏检验值不应超过 500 $\mu\text{mol/mol}$ ，亦不应有感官可察觉泄漏。泄漏检验频次、修复与记录的要求按照第 8 章规定执行。		各废气收集系统输送管道密闭，负压运行。	相符
	10.3.1 VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB 16297 或相关行业排放标准的规定。		根据工程分析，有机废气相应工段排放达《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 排放限值。	相符
	10.3.2 收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。		本项目所在地属于重点地区，非甲烷总烃最大初始排放速率 $0.038\text{kg/h} < 2\text{kg/h}$ ，采用“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附”装置处理有机废气，处理效率可达 90%。	相符
	10.3.4 排气筒高度不低于 15m（因安全考虑或有特殊工艺要求的除外），具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定。		排气筒高度达到 15m。	相符
(4) 符合《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》（环大气〔2021〕65 号）相关要求				

表 1-14 与《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》相符性分析			
文件相关内容		迁建项目建设情况	相符性
挥发性有机物治理突出问题排查整治工作要求	五、废气收集设施 产生 VOCs 的生产环节优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，并保持负压运行。……。对采用局部收集方式的企业，距废气收集系统排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速不低于 0.3m/s；推广以生产线或设备为单位设置隔间，收集风量应确保隔间保持微负压。当废气产生点较多、彼此距离较远时，在满足设计规范、风压平衡的基础上，适当分设多套收集系统或中继风机。废气收集系统的输送管道应密闭、无破损。……。含 VOCs 物料输送原则上采用重力流或泵送方式；有机液体进料鼓励采用底部、浸入管给料方式；固体物料投加逐步推进采用密闭式投料装置。……。	项目压铸成型工序脱模剂挥发废气采用集气罩收集；废气处理设施委托有资质单位设计施工，要求集气罩的设置应符合 GB/T 16758 的规定，收集控制风速不低于 0.3m/s。废气收集系统的输送管道密闭、无破损。	相符
	七、有机废气治理设施 ……对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，宜采用多种技术的组合工艺；除恶臭异味治理外，一般不使用低温等离子、光催化、光氧化等技术。加强运行维护管理，做到治理设施较生产设备“先启后停”，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 废气收集处理完毕后，方可停运治理设施；及时清理、更换吸附剂、吸收剂、催化剂、蓄热体、过滤棉、灯管、电器元件等治理设施耗材，确保设施能够稳定高效运行；……。对于 VOCs 治理设施产生的废过滤棉、废催化剂、废吸附剂、废吸收剂、废有机溶剂等，应及时清运，属于危险废物的应交有资质的单位处理处置。……。	项目有机废气采用“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附”处理；企业在开车前提前运行对应的废气处理装置；停车后对应的废气处理装置保持继续运转，直至残余废气被完全收集处理后才关闭；两级活性炭吸附装置定期更换产生的废活性炭，及时运至现有危废贮存库，定期委托有资质的单位处理处置。	相符
7、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。” 本项目属于汽车零部件及配件制造行业、有色金属铸造业，不属于钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃行业，项目主要使用燃气坩埚保温炉采用天然气加热，属于清洁燃料，项目建设符合《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。			

8、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 1-16 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[2020]101号	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。	项目建成后将完善危废管理计划并报管理部门，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。	与文件要求相符。
《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	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。	建设单位将对喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附、水膜除尘器装置开展安全风险辨识管控。	

9、水污染防治相关文件相符性分析

表 1-17 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》（国务院令第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。	本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造行业、有色金属铸造业，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等行业；本项目废水主要为生活污水，达标后接管市政管网，排入南渡污水处理厂，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
《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、使用含磷洗涤剂； （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。			
10、与危险废物专项行动相关文件的相符性分析				
表 1-18 与危险废物专项行动相关文件相符性分析				
危险废物专项行动相关文件			项目建设	相符性
文件	相关内容			
《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。		本项目拟建 20m ² 危废贮存库储存项目危废，拟按要求设置标志牌、包装识别标签和视频监控，并配备通讯设备、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设置视频监控，并与中控室联网；设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置。	与文件要求相符
《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）	一、注重源头预防	2.规范项目环评审批。建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物(产品、副产品)、鉴别属于产品(符合国家、地方或行业标准)、可定向用于特定用途按产品管理(如符合团体标准)、一般固体废物和危险废物。不得将不符合 GB34330、HJ1091 等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。不能排除危险特性的固体废物，须在环评文件中明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固废或危险废物管理。	项目无副产品产生，产生的固体废物根据《国家危险废物名录》（2021年版）进行分为危险废物、一般固体废物，明确其种类、数量、来源和属性，详见第四章节固废小节，产生的危废暂存于危废储存库内，委托资质单位处置，一般固体废物存放于一般工业固体废物贮存场，统一外售综合利用。	与文件要求相符
		3.落实排污许可制度。企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并及时变更排污许可。	企业严格落实排污许可制度，对于产生的固体废物的种类、贮存设施和利用处置等情况进行申报，实际建设过程拟发生变动，将及时变更排污许可。	与文件要求相符
	二、严格过程控制	6.规范贮存管理要求。根据《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)，企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案(试行)》	企业拟建设 1 个 20m ² 危废贮存库储存项目危废，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求建设，设置标志牌、包装识别标签和视频监控，并配备通讯设备、照明设施和消防设施。	与文件要求相符

		(苏环办〔2021〕290号)中关于贮存周期和贮存量的要求, I级、II级、III级危险废物贮存时间分别不得超过30天、60天、90天, 最大贮存量不得超过1吨		
		8.强化转移过程管理。全面落实危险废物转移电子联单制度, 实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享, 实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力, 直接签订委托合同, 并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分, 以及是否易燃易爆等信息, 违法委托的, 应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任; 经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物, 签收人、车辆信息等须拍照上传至系统, 严禁“空转”二维码。	企业危废转移落实危废转移联单制度, 并委托具备相应危废运输、处置资质单位进行本项目危废的转移、处置。	与文件要求相符
		9.落实信息公开制度。危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网, 通过设立公开栏、标志牌等方式, 主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。	企业拟在厂房出入口设置标志牌, 主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息, 在危废贮存库、厂区内危险废物运输车辆通道等位置设置视频监控并与中控室联网。	与文件要求相符
	三、强化末端管理	15.规范一般工业固废管理。企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》(生态环境部2021年第82号公告)要求, 建立一般工业固废台账, 污泥、矿渣等同时还需在固废管理信息系统申报, 电子台账已有内容, 不再另外制作纸质台账。	项目产生的一般工业固废外售综合处理, 并建立一般工业固废台账, 记录其种类、贮存和利用情况。	与文件要求相符
《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)	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。		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。	与文件要求相符
	二、严格危险废物产生贮存环境监管。通过“江苏环保险谱”, 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。	与文件要求相符
《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》(常漂环〔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。	与文件要求相符
	3、安全贮存、依法处置 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。 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。		项目依托20m ² 危废贮存库、20m ² 一般工业固体废物贮存场, 地面防渗处理。仓库内设禁火标志, 配置灭火器。废弃包装材料委托对应资质单位利用或者处置。	与文件要求相符
	4、周转用包装材料		产生的废弃包装建立管理台账, 并在周转时提供	与文件要

	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。	接收证明。	求相符																				
11、与铸造行业相关文件的相符性分析 (1) 《关于转发《工业和信息化部 国家发展和改革委员会生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》的通知》（苏工信装备[2023]194 号）、《关于印发《关于推动全省铸造和锻压行业高质量发展的实施意见》的通知》（苏工信装备（2023）403 号）、《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装（2023）40 号）的相符性分析 表 1-19 与文件相符性分析 <table> <tr> <th colspan="2">危险废物专项行动相关文件</th><th rowspan="2">项目建设</th><th rowspan="2">相符性</th></tr> <tr> <th>文件</th><th>相关内容</th></tr> <tr> <td rowspan="3">《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装（2023）40 号）</td><td>2.发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。</td><td>本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺。</td><td>与文件要求相符</td></tr> <tr> <td>1.推进产业结构优化。严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。</td><td>项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉等淘汰类工艺和装备使用，不属于落后产能。</td><td>与文件要求相符</td></tr> <tr> <td>提升环保治理水平。依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级 A 级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。</td><td>项目建设运行前依法申领排污许可证，严格执行排污许可要求，项目金属熔化、压铸成型工序产生的废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）排放标准。</td><td>与文件要求相符</td></tr> <tr> <td>《关于印发《关</td><td>发展先进工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸</td><td>本项目压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺。</td><td>与文件要求相符</td></tr> </table>				危险废物专项行动相关文件		项目建设	相符性	文件	相关内容	《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装（2023）40 号）	2.发展先进铸造工艺与装备。 重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。	本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺。	与文件要求相符	1.推进产业结构优化。 严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉等淘汰类工艺和装备使用，不属于落后产能。	与文件要求相符	提升环保治理水平。 依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级 A 级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。	项目建设运行前依法申领排污许可证，严格执行排污许可要求，项目金属熔化、压铸成型工序产生的废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）排放标准。	与文件要求相符	《关于印发《关	发展先进工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸	本项目压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺。	与文件要求相符
危险废物专项行动相关文件		项目建设	相符性																				
文件	相关内容																						
《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装（2023）40 号）	2.发展先进铸造工艺与装备。 重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。	本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，均属于车用精密通讯模块，属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺。	与文件要求相符																				
	1.推进产业结构优化。 严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉等淘汰类工艺和装备使用，不属于落后产能。	与文件要求相符																				
	提升环保治理水平。 依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级 A 级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。	项目建设运行前依法申领排污许可证，严格执行排污许可要求，项目金属熔化、压铸成型工序产生的废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）排放标准。	与文件要求相符																				
《关于印发《关	发展先进工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸	本项目压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺。	与文件要求相符																				

	于推动全省铸造和锻压行业高质量发展的实施意见》的通知》（苏工信装备〔2023〕403号）	造，轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型3D打印等先进铸造工艺与装备；重点发展精密结构件高速冲压、超高强板材深拉深、高强轻质合金板材冲击液压成形、复杂异型结构旋压、高速精密多工位锻造、冷热径向锻造、冲锻复合近净成形、短流程模锻及自由锻、精密锻造、粉末精密锻造、数字化钣金制作成形中心、数字化高效通用零件加工中心等先进锻压工艺与装备。		
		引导行业规范发展。各级发展改革、工业和信息化、生态环境、应急管理、市场监管部门要严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》中限制类、淘汰类目录，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。各级生态环境部门要严格落实主要污染物排放总量控制，依法依规制定污染防治方案，推动源头减排、过程控制和末端治理全过程深度治理。各级发展改革、工业和信息化部门要有效落实能源消耗总量和强度调控制度，以降碳为方向，加强能力建设，健全配套制度，推动能耗双控逐步转向碳排放总量和强度双控制度。各级工业和信息化部门要严格按照国家和省有关产业政策，依法依规淘汰无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉等落后工艺装备。新建、改扩建项目单位产品的能耗、物耗、水耗、资源综合利用和污染物排放量等指标应符合相关法律法规标准要求。	项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不涉及淘汰类工艺和装备使用，不属于落后产能。项目厂区采用雨污分流，生活污水达标后接管市政管网，排入南渡污水处理厂；使用的能源主要为电能与天然气，属于清洁能源；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；污染物总量根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、常环环评〔2021〕9号文件要求在溧阳市内平衡。单位GDP用水量、综合能耗满足产业园清洁生产规划指标。	与文件要求相符
		加大环保治理力度。铸造和锻压企业应当依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、记录报告、信息公开等要求。铸造企业应当严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）及地方标准，加强无组织排放控制。不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造；不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规关停退出。	项目建设运行前依法申领排污许可证，严格执行排污许可要求，项目金属熔化、压铸成型工序产生的废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）排放标准。	与文件要求相符
		提升本质安全水平。常态化开展安全状况分析，防范安全风险。深入开展安全生产专项整治行动，督促各地做好隐患排查及整改。	项目取得批复后编制应急预案，建设完成后进行定期演练，并开展隐患排查，针对水、气声等污染物，制定日常监测计划，符合要求。	与文件要求相符
	《关于转发《工业和信息化部国家发展和改革委员会生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》的通知》（苏工信装备〔2023〕194号）、	严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。要结合实际谋划新建或改造升级的高端建设项目落地实施，严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不涉及淘汰类工艺和装备使用，不属于落后产能。项目依法申报环评、排污许可等手续，单位GDP用水量、综合能耗满足产业园清洁生产规划指标。	与文件要求相符
（2）与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021—2023）相符性分析 表 1-20 与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021—2023）相符性分析				

序号	铸造企业规范条件		相符性分析		
1	4 建设条件与布局 4.1 企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方装备制造业和铸造行业的总体规划要求。 4.2 企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。		本项目从事无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件制造，含压铸工艺，选址、布局、规模均符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方装备制造业和铸造行业的总体规划要求。 本项目租赁江苏溧阳华龙环保科技有限公司现有厂房，用地已取得不动产权证，土地利用类型为工业用地，符合土地使用性质。符合文件要求。		
2	铸造材质	新建企业	本项目铸造材质	本项目	
		销售收入（万元）		销售收入（万元）	产量（吨）
	铝合金	≥7000	铝合金	10000	3940
3	6 生产工艺 6.1 企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。 6.2 企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂工艺批量生产铸件不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金精炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。		本项目压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺，不涉及国家明令淘汰的生产工艺及落后铸造工艺；本项目不属于粘土砂工艺；不涉及六氯乙烷等有毒有害的精炼剂使用。符合文件要求。		
4	7 生产装备 7.1 总则 7.1.1 企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25 吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。 7.1.2 铸件生产企业采用冲天炉熔炼，其设备熔化率宜大于 10 吨/小时。 7.2 熔炼（化）及炉前检测设备 7.2.1 企业应配备与生产能力相匹配的熔炼（化）设备，如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉（AOD、VOD、LF 等）、电阻炉、燃气炉、保温炉等。 7.2.2 企业熔炼（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。 7.3 成型设备 企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其他成型设备（线），如粘土砂造型机（线）、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V 法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、快速成型设备等。		本项目使用燃气保温炉，配套压铸机与模具，与设计能力相匹配，详见 2.5 章节，不涉及国家明令淘汰的生产装备。符合文件要求。		
5	8 质量控制 8.1 企业应按照 GB/T 19001（或 IATF 16949、GJB 9001C、RB/T 048 等）标准要求建立质量管理体系，通过认证并持续有效运行。 8.2 企业应设置质量管理部门，并配备专职质量检测人员；应配置与原辅材料、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。 8.3 铸件的外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）、内在质量（化学成分、金相组织等）及力学性能等指标应符合规定的技术要求。		本公司建设完成后拟按照 GB/T19001 等标准要求建立质量管理体系，并设置质量管理部门，配备专职质量检测人员；配置数显卡尺、二次元、三次元，对铸件的外观质量、内在质量等指标检测，控制产品符合规定的技术要求。满足文件要求。		

	6	9 能源消耗 9.1 企业应建立能源管理制度，可按照 GB/T 23331 要求建立能源管理体系，通过认证并持续有效运行。 9.2 新（改、扩）建铸造项目应开展节能评估和节能审查。 9.3 企业主要熔炼（化）设备的能耗指标应满足表 3~表 9 的规定，能耗计算参照 JB/T14696 的规定执行。	项目拟建立能源管理制度，开展节能评估和节能审查。满足文件要求。
	7	10 环境保护 10.1 企业应按 HJ1115、HJ1200 的要求，取得排污许可证；宜按照 HJ1251 的要求制定自行监测方案。 10.2 企业大气污染物排放应符合 GB39726 的要求。应配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、工业固体废物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。 10.3 企业宜参照《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。 10.4 企业可按照 GB/T 24001 要求建立环境管理体系，通过认证并持续有效运行。	项目建设运行前依法申领排污许可证，严格执行排污许可要求，针对水、气声等污染物，制定日常监测计划。 项目金属熔化、压铸成型工序产生的废气经喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置处理达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）后排放，喷砂机、打砂机产生的废气经水膜除尘器处理达到 DB32/4041-2021 标准后无组织排放；废水主要为生活污水，达标接管市政管网，排入南渡污水处理厂；项目生产设备以及公辅设施产生的噪声经厂区隔声、合理布局等措施，实现达标排放；项目产生危废委托资质单位处置，一般固废外售综合处理，固废实现零排放。污染物实现达标排放，处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。满足文件要求。
	8	11 安全生产及职业健康 11.1 企业应遵守国家安全生产相关法律法规和标准要求，建立健全安全设施并有效运行。 11.2 企业应遵守国家职业健康相关法律法规和标准要求，建立健全职业危害防治设施和职业卫生管理制度并有效运行。 11.3 企业宜参照铸造领域相关安全标准开展安全生产管理。 11.4 企业可按照 GB/T45001 标准要求建立职业健康安全管理体系，通过认证并持续有效运行。 11.5 特种作业人员、特种设备操作人员、计量人员、理化检验人员及无损探伤等特殊岗位的人员应具有经相应的资质部门颁发的资格证书，持证上岗率应达 100%。	企业拟根据国家安全生产相关法律法规和标准要求建立健全安全设施并有效运行。 企业遵守国家职业健康相关法律法规和标准要求，拟建立健全职业危害防治设施和职业卫生管理制度并有效运行。 企业拟参照铸造领域相关安全标准开展安全生产管理。 企业拟按照 GB/T45001 标准要求建立职业健康安全管理体系。 企业招聘的特种作业人员、特种设备操作人员、计量人员、理化检验人员及无损探伤等特殊岗位的人员均具有经相应的资质部门颁发的资格证书，持证上岗。满足文件要求。
	(3) 与《省生态环境厅关于印发<江苏省铸造行业大气污染综合治理方案>的通知》（苏环办〔2023〕242 号）相符性分析 表 1-21 与《省生态环境厅关于印发<江苏省铸造行业大气污染综合治理方案>的通知》（苏环办〔2023〕242 号）相符性分析		
	序号	文件要求	相符性分析
	1	（一）有组织排放控制要求 冲天炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 40、200、300 毫克/立方米；燃气炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、400 毫克/立方米；电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他熔炼（化）炉、保温炉烟气颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。自硬砂及干砂等造型设备、落砂机和抛（喷）丸机等清理设备、加砂和制芯设备、浇注区的颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。砂处理及废砂再生设备烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、150、300 毫克/立方米；铸件热处理设备烟气颗粒物、二	本项目采用燃气保温炉，金属熔融、压铸成型工序颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、400 毫克/立方米；压铸成型工序脱模剂挥发产生的非甲烷总烃浓度小时均值分别不高于 100 毫克/立方米。满足文件要求。

	氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、300 毫克/立方米。表面涂装设备（线）烟气的颗粒物、苯、苯系物、NMHC（非甲烷总烃）、TVOC（总挥发性有机物）浓度小时均值分别不高于 30、1、60、100、120 毫克/立方米。其他生产工序或设备、设施烟气颗粒物浓度不高于 30 毫克/立方米。车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率$\geq 2\text{kg/h}$ 的，VOCs（挥发性有机物）处理设施的处理效率不低于 80%。	
2	（二）无组织排放控制要求 1.颗粒物无组织排放控制要求。企业厂区内颗粒物无组织排放 1 小时平均浓度值不高于 5 毫克/立方米。铸造：冲天炉加料口应为负压状态，防止粉尘外泄。废钢、回炉料等原料加工工序和孕育、变质、炉外精炼等金属液处理工序产尘点应安装集气罩，并配备除尘设施。造型、制芯、浇注工序产尘点应安装集气罩并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备并配备除尘设施。车间外不得有可见烟粉尘外逸。 2.VOCs 无组织排放控制要求。厂区内 NMHC 无组织排放 1 小时平均浓度不高于 10 毫克/立方米，任意一次浓度不高于 30 毫克/立方米。VOCs 物料的储存和转移：涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储库中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗的专用场地；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭；转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器。表面涂装：表面涂装的配料、涂装和清洗作业应在密闭空间内进行，废气应排至废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集处理措施。设备与管线组件 VOCs 泄漏控制要求、敞开液面 VOCs 无组织排放控制要求等，应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）。	本项目厂区内颗粒物无组织排放 1 小时平均浓度值不高于 0.5 毫克/立方米。本项目不涉及粉料使用；金属熔融、压铸成型工序上方设置集气罩并配备喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附。抛丸、研磨工序在封闭空间内操作，废气收集至水膜除尘器。 厂区内 NMHC 无组织排放 1 小时平均浓度不高于 4 毫克/立方米。项目脱模剂、切削液、液压油的包装容器存放于室内，非取用状态时均加盖、封口，保持密闭，废液压油、废脱模剂、废切削液密封桶装，暂存于危废贮存库中。 压铸成型工序脱模剂挥发产生的废气集气罩收集经“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附”处理后有组织排放，符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）文件要求。满足文件要求。
3	（三）确保全面达标排放。铸造企业依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。推动现有企业和新建企业参照装备水平及生产工艺、污染治理技术、排放限值、无组织排放、监测监控水平、环境管理水平和运输方式等绩效差异化指标要求，积极培育环保绩效 AB 级的标杆铸造企业，带动全行业污染治理水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020），加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。推动铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求，开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造和评估监测。铸造企业应安装自动监测、视频监控、用电监控等监测监控设施，强化全过程全流程精细化管理。对物料储存与输送、金属熔炼（化）、造型、制芯、浇注、清理、废砂再生、铸件热处理等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施，生产设施和治污设施应安装用电监控设施，生产车间门口和厂区内物流运输主干道路口等关键点位布设空气质量监测微站，有条件的铸造企业应安装分布控制系统（DCS）。推进铸造企业建设全厂一体化环境管控平台，记录有组织排放、无组织排放相关监测监控和治理设施运行情况。自动监测、用电监控、空气质量监测微站、DCS 系统等数据至少保存五年，高清视频监控数据至少保存一年以上。 （四）推动实施深度治理。各地组织铸造企业根据《铸造工业大气污染防治可行性技术指南》（HJ 1292-2023），选择适合自身的高效污染防治技术开展深度治理，实现源头减排、过程控制和末端治理的全流程深度治理。源头减排方面，可采用少/无煤粉粘土砂添加替代技术、改性树脂粘结剂	本项目建设运行前依法申领排污许可手续，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定，落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。本项目废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020），加强无组织排放控制，本项目拟对物料储存与输送、金属熔炼（化）、造型等点位和设施安装视频监控设施。 本项目不涉及煤粉、粘结剂、硅砂、涂料的使用。金属熔融、压铸成型工序产生的废气采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置处理，抛丸、研磨工序产生的废气采用水膜除尘器处理。满足文件要求。

	(含固化剂)替代技术、陶瓷砂替代技术、无机粘结剂替代技术、水基铸型涂料替代技术、低(无)VOCs含量涂料替代技术等实现煤粉、粘结剂、硅砂、涂料等原辅材料的替代。过程控制方面,可采用炉盖与除尘一体化技术、金属液定点处理技术、微量喷涂技术、金属液封闭转运技术、静电喷涂技术、阴极电泳技术、湿式机械加工技术,实现废气高效收集、涂料高效喷涂和重复利用。颗粒物治理,可采用旋风除尘技术、袋式除尘技术、滤筒除尘技术、湿式除尘技术、漆雾处理技术等。SO₂(二氧化硫)治理,可采用湿法脱硫技术(钠碱法脱硫技术和双碱法脱硫技术,需配合自动添加脱硫剂设备、自动pH值监测、曝气等系列设施配套使用)、干法脱硫技术(钠基吸收剂细度一般不小于800目,钙基吸收剂细度一般不小于300目)等。NO_x(氮氧化物)治理,可采用低氮燃烧、SCR(选择性催化还原)、SNCR(选择性非催化还原)等高效脱硝技术。VOCs治理,可采用吸附技术(固定床吸附和旋转式吸附)、燃烧技术(催化燃烧、蓄热燃烧、热力燃烧)、吸收技术(化学吸收、物理吸收)等。油雾治理,可采用机械过滤技术和静电净化技术等。鼓励铸造企业的大宗物料和产业运输采用铁路、水路、管道或管状带式输送机等清洁运输方式,运输车辆优先采用新能源汽车。	
4	铸造企业要切实履行责任,确保实现达标排放。企业应加强人员技术培训,健全内部环保考核管理机制,确保治污设施长期稳定运行。及时公布自行监测和污染排放数据、污染治理措施、重污染天气应对、环保违法处罚及整改等信息	本项目拟应加强人员技术培训,健全内部环保考核管理机制,确保治污设施长期稳定运行。及时公布自行监测和污染排放数据、污染治理措施、重污染天气应对、环保违法处罚及整改等信息。满足文件要求。
(4) 与《关于进一步做好2024年全市铸造行业综合整治重点工作的通知》(常危污乱散低办〔2024〕2号)相符性分析 表1-22 与常危污乱散低办〔2024〕2号相符性分析		
	文件要求	相符性分析
	1、优化新建高端铸造项目申报流程。各地各部门要加强低质低效铸造企业的关停退出力度,及时将已关停退出铸造企业纳入颗粒物排放“资源池”,新建、技术改造铸造项目按照“1:1.4”比例从“资源池”扣除指标,推动一批优质高端铸造项目加速落地。各地区“危污乱散低”综合治理领导小组办公室组织企业填报相关材料,审核后及时向市“危污乱散低”专项治理领导小组办公室报备,市“危污乱散低”专项治理领导小组办公室不再组织召开项目联审会,不再要求填写《常州市××区(市)新建、技术改造铸造项目汇总表》。对于确无颗粒物排放指标“资源池”余量地区的高端新建铸造项目,由各地报市“危污乱散低”专项治理领导小组办公室采取“一事一议”形式评定后组织实施。	本项目已按照申报流程,按“1:1.4”比例从“资源池”申请扣除指标,详见附件7。满足文件要求。
(5) 与《常州市新建(技改)铸造项目申报工作办法(征求意见稿)》相符性分析 表1-23 与《省生态环境厅关于印发<江苏省铸造行业大气污染综合治理方案>的通知》(苏环办〔2023〕242号)相符性分析		
序号	文件要求	相符性分析
1	(一) 优化产业布局。强化铸造与装备制造业协同布局,支持企业围绕主机厂或重大项目配套生产,引导具备条件的企业进入各类工业园区或工业集中区协同发展,提升产业链供应链协同配套能力,构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	本项目位于竹箦镇竹安南路27号,属于竹箦镇绿色铸造产业园,项目建设可提升产业园产业链供应链协同配套能力。满足文件要求。
2	(二) 严格项目审批。支持高端项目建设,鼓励企业在重点领域高端铸件产品取得突破,掌握一批具有自主知识产权的核心技术。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度,严格执行《铸造企业规范条件》(T/CF 0310021),坚决遏制不符合要求的项目盲目发展	本项目废气总量根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、常环环评〔2021〕9号文件要求在溧阳市内平衡,能源消耗总量满足江苏省单位能耗限额要求,满足《铸造企业

		和低水平重复建设，防止产能盲目扩张。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。	规范条件》（T/CFA 0310021），详见表 1-20；项目已取得审批局备案，正在进行环评申报，满足国家相关法律法规标准要求。满足文件要求。
3		（四）加快项目淘汰。 严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能；严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。	项目属于汽车零部件及配件制造业、有色金属铸造业，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不属于《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，废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020），根据大气环境影响分析结果及结论，项目污染物可实现达标排放。满足文件要求。
4		（一）新建（技改）铸造项目应当满足以下条件： 1.符合国家有关产业政策，具备先进的生产工艺、装备技术水平，原则上应当列入国家发改委《产业结构调整指导目录（2019 年本）鼓励类》或《指导意见》中“发展先进铸造工艺与装备重点发展种类”（附件 1）。 2.铸造项目应当符合国家安全生产相关法律法规和标准要求，并满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB-39726）。鼓励企业采取低（无）挥发性有机物（VOCs）含量原辅材料的源头替代，确有需要的应当确保所有产生 VOCs 和颗粒物的工序应配备高效收集和处理装置，企业在物料储存、输送等环节，在保障安全生产的前提下，应采取密闭、封闭等有效措施控制无组织排放，全面实现铸造废砂再生循环利用。 3.铸造项目需符合绿色发展、低碳节能的生产理念，使用天然气或电力等清洁能源，严格控制能耗强度，用能设备达到一级能效水平标准，能耗强度不得高于《单位能耗限额江苏省地方标准》（附件 2）铸造行业的准入标准。 4.申报项目不得使用应当淘汰的危及生产安全的工艺、设备，符合《国家安监总局关于发布金属冶炼企业禁止使用的设备及工艺目录（第一批）的通知》（安监总管四〔2017〕142 号）文件要求。	本项目压铸采用金属型铸造，属于重点发展的铸造工艺。项目废气严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020），使用的脱模剂为水性脱模剂，属于低挥发性有机物物料，金属熔化、压铸成型工序产生的废气采用集气罩收集、喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置处理。原料日常密闭贮存于原料仓库内，使用时转运至生产区域，输送过程中，料桶全程密闭，控制无组织排放。 项目主要使用天然气和电，均属于清洁能源；单位产量可比综合能耗为 189kgce/t，不高于《单位能耗限额江苏省地方标准》（附件 2）铸造行业的准入标准。 项目不涉及不淘汰的危及生产安全的工艺、设备。 满足文件要求。
5		（二）各辖市、区，常州经开区应当科学合理规划区域污染物排放、能源消费总量平衡，有序做好落后淘汰、低质低效铸造企业关停退出，为新上项目腾出实施空间，达到“以退促新”的目的。具体要求如下： 1.每个新建（技改）铸造项目的颗粒物排放量指标，应来自 2022 年之后关停退出（或自身置换）的铸造企业（或铸造工段），比例为 1:1.3，其他大气污染物排放符合相应环保要求。 2.技改（含置换）铸造项目的能源消费总量指标，应来自 2022 年之后关停退出（或自身置换）的铸造企业（或铸造工段），比例为 1:1.2；新建铸造项目的能源消费总量指标，应主要来自于 2022 年之后关停退出的铸造企业（或铸造工段），确有必要的可以通过可转移能源消费量替代以确保区域能耗平衡，总比例为 1:1。 3.关停退出的铸造企业（或铸造工段）最晚应当在新建（技改）铸造项目建成前完成关停退出验收；若系企业自身置换，应当最晚在新建（技改）铸造项目投产前完成关停退出验收。	项目属于新建项目，已取得颗粒物排放量指标以及能源消费总量指标，详见附件 7。满足文件要求。
12、《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》			
（1）《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74 号）、《溧阳市 2022 年度生态空间管控区域调整方案》			

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%。根据《溧阳市2022年度生态空间管控区域调整方案》，其中溧阳市有8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；吕庄水库；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见表1-24。

表1-24 吕庄水库生态保护红线规划

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)
吕庄水库	水源涵养	吕庄水库水域	1.066	西北侧	6090

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见表1-25。

表1-25 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 ²)	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	2860
	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

伯恩特（常州）机械科技有限公司成立于 2020 年 09 月，主要从事：专用设备制造（不含许可类专业设备制造）；通用零部件制造；汽车零部件及配件制造；模具制造；橡胶制品制造；汽车零配件批发；专用设备修理；铸造机械制造；金属结构制造；五金产品制造；电子元器件与机电组件设备制造等（详见附件 3）。

根据市场需求，企业拟投资 4000 万元建设精密通讯模块制造项目，该项目于 2024 年 6 月 24 日取得溧阳市行政审批局备案-溧行审备[2024]196 号，项目租赁现有厂房，用地已取得不动产权证书，土地利用类型为工业用地（详见附件 3）。

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[2024]196 号，并与伯恩特（常州）机械科技有限公司确认，本次评价内容为：项目租赁 3900m² 生产厂房，实现年产无线充电模块 150 万件、光伏逆变器结构件 100 万件、车用电池结构件 200 万件。

对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，本项目为“三十三、汽车制造业 36-71.汽车零部件及配件制造 367”，属于“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”、“三十、金属制品业 33-68.铸造及其他金属制品制造 339”，属于“其他（仅分割、焊接、组装的除外）”，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）”，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

本项目租赁江苏溧阳华龙环保科技有限公司 2#厂房、4#厂房及配套附属设施建筑进行生产，厂区平面布置详见附图 2-1。

表 2-1 项目主体工程					
构筑物	建筑面积（m ² ）	层数	楼高 m	耐火等级	用途
2#厂房	1800	1 层	5	二级	用于成品仓储以及机加工、研磨等工序
4#厂房	1800	1 层	5	二级	用于原料仓储、金属熔融、压铸成型、喷砂等工序
办公楼	300	3 层	9	二级	租赁 1 层西侧用于员工办公
合计	3900			/	

2.2 产品方案

项目生产的精密通讯模块主要用于新能源汽车，可细分为无线充电模块、光伏逆变器结构件、车用电池结构件，详见下表，

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	年运行时间
租赁车间	精密通讯模块	无线充电模块	200*84*12mm	150 万件/年	2000h
		光伏逆变器结构件	300*200*30mm	100 万件/年	
		车用电池结构件	300*90*25mm	200 万件/年	

2.3 公用及辅助工程

项目公用及辅助工程情况见表 2-3。

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
贮运工程	原料仓库		100m ²	位于 4#厂房东北侧，存放铝锭、钢砂、切削油
	成品堆放区		300m ³	位于 2#厂房西南侧，存放精密通讯模块
公用工程	给水工程		新鲜用水 4612.8m ³ /a，其中生活用水 3150m ³ /a，生产用水 1462.8m ³ /a	依托区域给水管网
	排水工程		雨污分流，生活污水排放量 2520m ³ /a	经厂区污水总排口，接管进入市政管网，经竹箐污水提升泵站排入南渡污水处理厂
	循环水工程		1 个 60m ³ /h 冷却循环塔	用于模具的冷却，冷却方式为间接冷却
	供电工程		120 万度/年，配套配电房	依托区域供电管网
	供气系统	空压机供气系统	1 台 7m ³ /min 空压机，2 台 4m ³ /min 空压机，1 台 15m ³ /min 空压机	为厂区气动设备提供压缩空气
		天然气供气系统	50 万 m ³ /a	依托市政天然气管网
环保工程	废气处理工程	金属熔化、压铸成型废气、天然气燃烧处理系统	1 套“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附”装置，风机设计风量 25000m ³ /h	通过 15m 高 DA001 排气筒排放
		喷砂废气处理系统	水膜除尘器	无组织排放
		打砂机二次研磨废气处理系统	水膜除尘器	无组织排放
	固废	一般工业固体废物贮存场	20m ²	位于 2#厂房外北侧，根据《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
		危废贮存库	20m ²	位于 4#厂房西南角，根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求建设
	噪声防治		空压机、切边机、砂带机、打磨机、风机等设施采用消音器、隔声、减振等措施	经预测，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	将全厂按物料或者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		设置一个不低于144.25m ³ 应急事故储存装置			厂区雨水排口设置截止阀，保障事故时的消防废水、泄漏废水能进入该事故应急池暂存		
2.4 原辅料、设备表							
2.4.1 原辅料							
表 2-4 主要原辅料消耗表							
类型	原料名称	成分/物料形态	单耗（kg/t产品）	使用量（t/a）	包装方式	最大存储量（t）	运输方式
主料	A380 铝锭	99.9%Al，<1.3%Fe，<0.5%Mn，其他金属<0.5%	1010	4000	扎带捆扎	50	汽车运输
	钢砂	99.9%Fe	1.26	5	25kg袋	1.5	汽车运输
	切削液	矿物油 50-80%，脂肪酸 0-30%，乳化剂 15-25%，防锈剂 0-5%，防腐剂<2%，消泡剂<1%	0.05	0.2	25kg 桶	200L	汽车运输
	脱模剂	聚二甲基硅氧烷 10-20%，延展剂 10-20%，线性十二碳烯异构体混合物<2%，脂肪与环氧乙烷缩合物 1-5%，水 50-60%	0.51	2	18L/桶	200L	汽车运输
辅料	液压油	矿物油 50-80%，乳化剂 15-25%，防腐剂<2%，消泡剂<1%	0.05	0.2	25kg/钢桶	200L	汽车运输
表 2-5 项目主要原辅料理化特性、毒性毒理等							
名称及分子式	CAS 号	理化性质			燃烧爆炸性	毒理毒性	
铝 Al	7429-90-5	银白色金属，质软，有良好延展性。熔点 660℃，沸点：2327℃，密度 2.7g/cm ³ 。硬度比较低，具有良好的延展性，具有良好的导电和导热性能、高反射性和耐氧化性。铝粉自燃温度：5900℃，			不燃，铝粉与空气能形成易燃易爆的混合物，爆炸下限：40mg/m ³ ，燃烧产生氧化铝。	无毒	
脱模剂	/	乳白色液体，轻微气味，相对密度（水=1）:>0.99，离心稳定性(2500rpm/10min)<0.1ml，水中易溶，性质稳定。			难燃，燃烧产生水、二氧化碳、氮氧化物、氯化物	无资料	
切削液	/	外观与性状：黄棕色流体；闪点：>100℃；密度：0.92-0.95g/cm ³			可燃，燃烧条件下会产生一氧化碳和二氧化碳	无资料	
液压油	/	性状油状液体，淡黄色至褐色，无气味或略带异味，溶于苯、乙醇、乙醚、氯仿、丙酮等多数有机溶剂，主要用于各种类型机械上以减少摩擦，保护机械及加工件的液体润滑剂，主要起润滑、冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用。			无资料	无资料	
2.4.2 生产设备							
表 2-6 主要设备一览表							
序号	设备名称	规格、型号	数量（台套）	产地	备注		

1.	力劲第三代压铸机	280 吨	2	国内	压铸
2.	海天第三代压铸机	180 吨	1	国内	
3.	海天第三代压铸机	400 吨	2	国内	
4.	四连杆给汤机	HRG-02	5	国内	浇筑
5.	伺服喷雾剂	HRS-02	5	国内	脱模剂喷涂
6.	油压切边机	15/20 吨	2	国内	切边
7.	油压切边机	20 吨	2	国内	
8.	自动配比机	/	2	国内	浇筑
9.	自动配比机	一托 4	1	国内	
10.	燃气坩埚保温炉	500kg	4	美国进口	金属熔融
11.	燃气坩埚保温炉	300kg	1	国内	
12.	燃气坩埚化铝炉(备用)	800kg	1	国内	
13.	震动研磨机(配套沉淀池)	400 升	1	国内	研磨
14.	过砂机	3000W	1	国内	
15.	气动打磨机	/	3	国内	
16.	气动铰	/	4	国内	
17.	隧道烘干机	/	1	国内	烘干
18.	560 上盖模具	定制	1	国内	浇筑模具
19.	560 下盖模具	定制	1	国内	
20.	300 上盖模具	定制	1	国内	
21.	300 下盖模具	定制	1	国内	
22.	720 上盖模具	定制	1	国内	
23.	720 下盖模具	定制	1	国内	
24.	13205 中航插件模具	定制	1	国内	
25.	有感模具	定制	7	国内	
26.	数显卡尺	0-300	1	国内	检测
27.	二次元	/	1	国内	
28.	三次元	/	1	国内	
29.	喷砂机	/	1	国内	喷砂
30.	多螺杆钻孔机	/	5	国内	机加工
31.	CNC	/	20	国内	
32.	空压机	开山 37KW	1	国内	公辅
33.	空压机	开山 22KW	2	国内	
34.	空压机	75kW	1	国内	
35.	冷却水塔	60m ³ /h	1	国内	

2.5 设备匹配性分析

本项目共配套 6 台燃气坩埚保温炉，5 用 1 备，每次最大可熔化 2.3t 金属，根据企业提供资料，平均每台熔炉熔化时间约 1h，每天工作 8h，项目年运行 250 天，则每年的熔化金属可以达到 4600t，本项目设计产能为年产精密通讯 3960t，因此，燃气坩埚保温炉的设计产能能够满足本项目确定的生产规模要求。

3、水平衡、物料平衡

3.1 水平衡

给水：本项目新鲜水新增用量 4612.8m³/a，其中生活用水 3150m³/a，生产用水 1462.8m³/a。

排水：本项目废水 2520m³/a，全部为生活污水，接管进南渡污水处理厂集中处理。

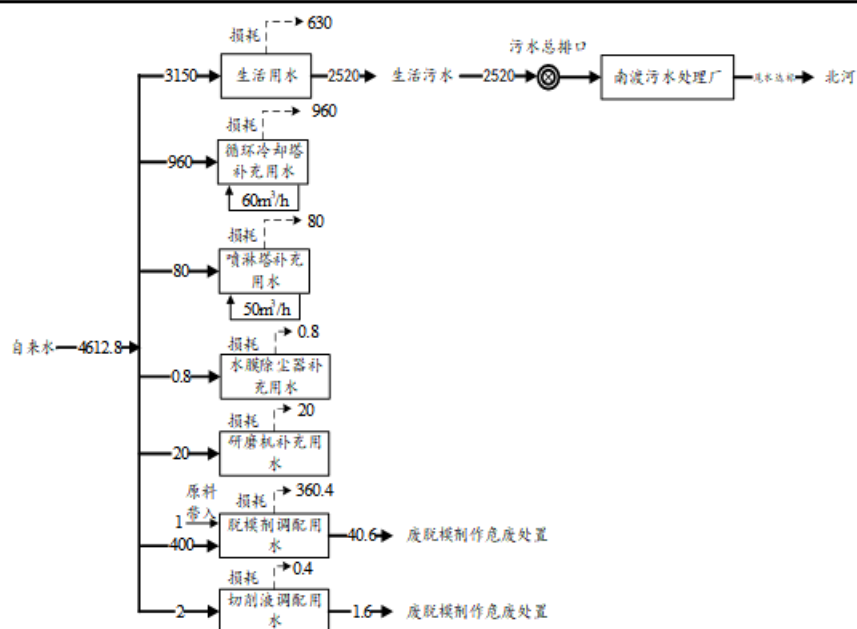


图 2-1 项目水平衡图 (m³/a)

3.2 VOCs 平衡

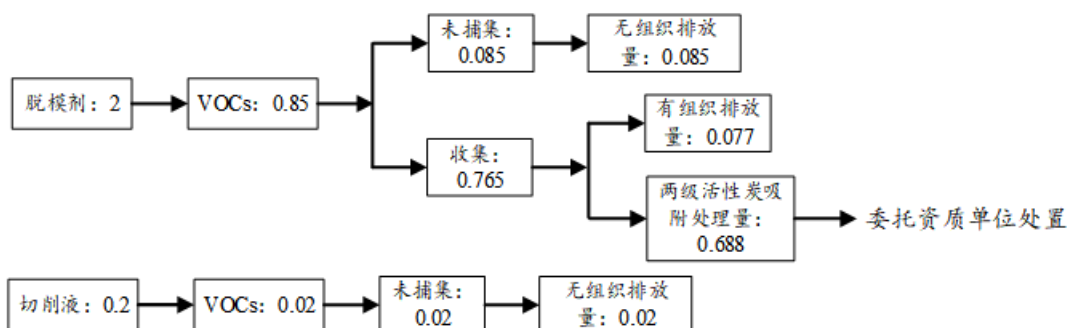


图 2-2 项目 VOCs 平衡图 单位 t/a

4、项目定员及工作制度

本项目员工 70 人，一班制，每班工作 8 小时，年工作 250 天，年工作 2000 小时，无食堂和宿舍。

5、厂区平面布置及周边用地现状

5.1 厂区平面布置

本项目租赁江苏溧阳华龙环保科技有限公司生产厂房，分为 2#厂房、4#厂房，2#厂房内从东到西布置为检测区、二次研磨区、机加工区、成品堆放区，4#厂房从东到西布置为喷砂区、一次研磨区、原料仓库、切边区，压铸成型区、加热保温区，厂区平面布置详见附图 2-1，车间布局详见附图 2-2。

5.2 厂区周围用地状况图

建设地点及周边环境：项目建设地点位于溧阳市竹箴工业园区；项目东、西侧为江苏溧阳华

	龙环保科技有限公司厂房，规划为工业用地，北侧为溧阳市新明机械配件有限公司，南侧为竹节路。距离本项目最近的敏感点为厂界西南侧 408m 处的余家棚村。项目周围状况详见附图 3。
工艺流程和产污环节	1、施工期 本项目施工期仅进行设备的安装和调试，在设备安装和调试过程中产生噪声，多为瞬时噪声。施工期对环境的影响很小。 2、营运期 2.1 精密通讯模块生产 <pre> graph TD A[铝锭] --> B[加热保温 燃气坩埚保温炉] B --> C[成型压铸 配比机、给汤机、压铸机] C --> D[切边 油压切边机] D --> E[机加工 CNC、钻孔机] E --> F[一次研磨 震动研磨机] F --> G[烘干 隧道烘干机] G --> H[二次研磨 过砂机、打磨机等] H --> I[喷砂 喷砂机] I --> J[检测包装 数显卡尺、二次元、三次元] J --> K[精密通讯模块] B --> B1[G1: 熔化废气 G2: 天然气燃烧废气 S1: 铝灰] C --> C1[N1: 设备运行噪声 G3: 压铸废气 G4: 脱模废气] D --> D1[N2: 设备运行噪声 S3: 液压油 S4: 边角料] E --> E1[N3: 设备运行噪声 G5: 切削液挥发废气 S5: 废切削液 S6: 含油金属屑] F --> F1[N4: 设备运行噪声 S7: 金属屑] H --> H1[N5: 设备运行噪声 G6: 研磨废气 S8: 金属屑] I --> I1[N5: 设备运行噪声 G7: 喷砂废气 S9: 废钢砂 S10: 金属屑] J --> J1[S11: 不合格品] L[脱模剂、自来水] --> M[喷涂脱模剂 伺服喷雾机、模具] M --> C M --> M1[S2: 废脱模剂] N[自来水、切削液] --> E O[液压油] --> D P[钢砂] --> I </pre> 图 2-3 精密通讯模块生产工艺流程图 工艺流程及产污说明： 加热保温： 将外购的铝锭放入保温炉内熔化成高温的铝水，热源为天然气。铝锭加热温度为

630~670℃，加热时间约 1h，全部熔化后保温，保持熔融状态。

产污环节：金属熔化产生的废气 G1、天然气燃烧废气 G2 以及铝灰 S1。

喷涂脱模剂：根据产品规格，选择不同模具安装在压铸机上，为了方便铸件脱离模具，压铸前需要在模具上喷洒脱模剂，以保护模具和保证铸件质量。外购脱模剂与自来水以 1：200 的比例人工调配，调配后脱模剂使用伺服喷雾机进行喷洒，保证脱模剂能从上自下均匀覆盖模具内侧型腔表面。喷涂过程中多余脱模剂通过压铸机底部收集，经地面沟槽收集进入收集池内，循环使用，长期使用使其沾染杂质，无法满足使用要求，需进行更换，约 1 个月更换一次。

产污环节：废脱模液 S2。

压铸成型：高温铝水通过自动给汤机倒入压铸机模具型腔内，使用压铸机压铸成型。模具配套冷却系统，将脱模温度控制在 70℃左右，冷却方式采用间接冷却，冷却介质为自来水，冷却配套的冷却塔。

脱模：铸件成型后，利用液压推力使铸件和模具分离，然后通过机械手臂从模具中取出铸件即可。

产污环节：设备运行产生的噪声 N1，浇筑废气 G3，高温下脱模剂挥发产生的废气 G4。

切边：采用油压切边机去除铸件表面的毛边。切边机在使用过程中使用液压油，定期进行更换。

产污环节：设备运行产生的噪声 N3、废液压油 S3、边角料 S4。

机加工：铸件根据产品的需求尺寸采用钻床、CNC 备进行，切、削、铣等操作，钻床、CNC 使用切削液，切削液与自来水按照 1：10 比例调配使用。

产污环节：设备运行产生的噪声 N4，机加工产生的油雾 G5，更换产生的废切削液 S5 以及含油金属屑 S6。

一次研磨：为了去除铸件表面的氧化层及铸件表面的细小毛刺，先使用振动研磨机对铸件表面进行研磨，振动研磨机采用湿法打磨，借助橡胶石摩擦改变工件表面物理性能，期间会加入自来水防止产生打磨粉尘。自来水经沉淀池处理后上清液循环使用，定期补充，沉淀的金属屑定期进行打捞。

产污环节：设备运行产生的噪声 N5，金属屑 S7。

烘干：采用湿法研磨后的工件通过滚轮送入隧道烘干机烘干水分，隧道烘干机采用电加热，温度控制在 120℃左右，烘干时间约 15min。

	二次研磨: 烘干后采用气动打磨机、气动锉以及过砂机对工件细节部分进行二次研磨, 进一步去除细小毛刺。根据业主提供资料, 烘干后较大的工件使用过砂机进行研磨, 剩余工件较小采用气动打磨机、气动锉。 产污环节: 设备运行产生的噪声 N5, 研磨废气 G6、金属屑 S8。 喷砂: 用压缩空气为动力, 以形成高速喷射束将钢砂高速喷射到铸件表面, 使工件表面的外表或形状发生变化。由于钢砂对工件表面的冲击和切削作用, 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。 产污环节: 设备运行产生的噪声 N6, 喷砂废气 G7、废钢砂 S9、金属屑 S10。 检测包装: 加工后工件进行人工组装, 同步人工检验, 使用数显卡尺检查工件尺寸、厚度, 目视检查工件表面光洁等方面。检验合格的产品进行包装后入成品库, 不合格品作一般固废处理。 产污环节: 不合格品 S11。 2.2 公辅工程 2.2.1 储运工程 项目原辅料使用过程中产生的包装材料。 产污环节: 废包装材料 S12, 主要为 25kg 钢砂塑料袋, 25kg 切削液铁桶, 18L 脱模剂塑料桶、25kg 液压油铁桶。 2.2.2 公用工程 项目配套 1 个 60m³/h 冷却循环塔, 用于模具的间接冷却, 冷却塔中冷却水循环使用, 定期清渣并补充损耗。 产污环节: 设备运行产生的噪声 N8, 以及泥渣 S13。 2.2.3 环保工程 金属熔化、压铸成型废气以及天然气燃烧废气经集气罩收集, 进入喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置, 处理达标后通过排气筒排放。喷淋塔使用自来水, 定期对沉积在水中的颗粒物进行打捞处理。 产污环节: 风机运行产生的噪声 N9, 废渣 S14、废活性炭 S15。 二次研磨中过砂机产生的废气经水膜除尘装置处理达标后无组织排放。水膜除尘采用自来水, 循环使用, 定期补充, 人工定期对沉积在水中的颗粒物进行打捞。 产污环节: 风机运行产生的噪声 N10, 废渣 S16。
--	---

喷砂废气经水膜除尘装置处理达标后无组织排放。水膜除尘采用自来水，循环使用，定期补充，人工定期对沉积在水中的颗粒物进行打捞。

风机运行产生的噪声 N11，废渣 S17。

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
精密通讯模块生产	加热保温	燃气坩埚保温炉	630~670°C, 1.5h	熔化废气 G1	颗粒物
				天然气燃烧废气 G2	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
				铝灰 S1	固废
	喷涂脱模剂	伺服喷雾机、模具	/	废脱模剂 S2	固废
	压铸成型、脱模	压铸机、四连杆给汤机、自动配比机	/	设备运行噪声 N1	噪声
				压铸废气 G3	颗粒物
				脱模剂挥发废气 G4	非甲烷总烃
	切边	切边机	/	设备运行噪声 N2	噪声
				废液压油 S3	固废
				边角料 S4	固废
	机加工	CNC、钻孔机	/	设备运行噪声 N3	噪声
				切削液挥发废气 G5	非甲烷总烃
				废切削液 S5	固废
				含油金属屑 S6	固废
	一次研磨	震动研磨机、	/	设备运行噪声 N5	噪声
				金属屑 S7	固废
	二次研磨	过砂机、气动打磨机、气动锉	/	设备运行噪声 N6	噪声
				研磨废气 G6	颗粒物
				金属屑 S8	固废
	喷砂	喷砂机	/	设备运行噪声 N7	噪声
				喷砂废气 G7	颗粒物
				废钢砂 S9	固废
	检测	数显卡尺、二次元、三次元	/	金属屑 S10	固废
				不合格品 S11	固废
公辅工程	原辅料的使用	/	/	废包装材料 S12	25kg 钢砂塑料袋, 25kg 切削液铁桶, 18L 脱模剂塑料桶、25kg 液压油铁桶
	冷却循环	冷却塔	1 个 60m ³ /h	设备运行噪声 N8	噪声
				泥渣 S13	固废
环保设施	金属熔化、压铸成型以及天然气燃烧废气处理	喷淋塔+干式过滤+两级活性炭	风机风量 25000m ³ /h	设备运行噪声 N9	噪声
				废渣 S14	固废
				废活性炭 S15	固废
	过砂机废气处理	水膜除尘装置	风机风量 5000m ³ /h	设备运行噪声 N10	噪声
				废渣 S16	固废
	喷砂废气处理	水膜除尘装置	风机风量 5000m ³ /h	设备运行噪声 N11	噪声
				废渣 S17	固废

与项目有关的原有环境污染问题

本项目为新建项目，租赁江苏溧阳华龙环保科技有限公司生产厂房，前期空置，未有相关企业入驻，无环境问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域
环境
质量
现状

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。SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、O₃、CO 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的表 1 二级标准；NO_x 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。

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 ₂	μg/m ³	500	150	60
			NO ₂		200	80	40
			PM ₁₀		/	150	70
			PM _{2.5}		/	75	35
			O ₃		200	160（日最大 8 小时平均）	
		CO	mg/m ³	10	4	/	
	表 2 二级	NO _x	μg/m ³	250	100	50	
	《大气污染物综合排放标准详解》	/	非甲烷总烃	mg/m ³	2.0	/	/

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《2023 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《2023 年度溧阳市生态环境质量公报》：2023 年，全市空气质量优良天数 289 天，优良天数比率为 79.2%，其中达到Ⅰ级（优）的天数为 87 天，达到Ⅱ级（良）空气质量的天数为 202 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 70 天和 5 天，Ⅴ级（重度污染）1 天。与上年相比，空气质量优良天数比例降低了 1.1 个百分点。

污染物	年评价指标	现状浓度（μg/m ³ ）	标准值（μg/m ³ ）	占标率（%）	达标情况	超标倍数
SO ₂	年平均	9	60	15	达标	-
NO ₂	年平均	26	40	65	达标	-
PM ₁₀	年平均	54	70	77.1	达标	-
PM _{2.5}	年平均	31	35	88.6	达标	-
CO	24 小时平均第 95 百分位数	1200	4000	30	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	1.06

根据以上数据分析，评价区域内 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 各项评价指标均能达标，O₃ 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) 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）”，本项目无需开展特征污染物的大气环境质量现状监测及调查。

本项目特征因子 NO_x 根据《环境空气质量标准》（征求意见稿）编制说明，通常[NO₂]/[NO_x]的比值为 2/3，根据表 3-2 中 NO₂ 的监测浓度可推算，区域 NO_x 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_x 区域浓度换算结果

污染物	年评价指标	评价标准 /ug/m ³	现状浓度 /ug/m ³	最大浓度占标 率%	超标频率%	达标情况
NO _x	年平均	50	39	78	0	达标

根据上表可知，溧阳市环境空气中 NO_x 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 ₅		4
			氨氮		1.0
			TP		0.2

2.2 地表水环境质量状况

根据《2023 年度溧阳市生态环境状况公报》可知：2023 年溧阳市主要河流水质整体状况为优，溧阳市主要河流水质整体状况为优，所监测的 8 个断面（丹金溧漕河、南溪河、北溪河、卮芳河、

大溪河、胥河、北河和中干河）均符合Ⅲ类水质，北溪河和北河达到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《竹箴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

本项目位于竹箴镇工业集中区暨绿色铸造产业园内，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

本项目从事精密通讯模块制造，属于汽车零部件及配件制造行业，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，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大气沉降以及地面漫流，涉及到的污染物为颗粒物、液压油、切削液、脱模剂以及危废，液体原辅料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，危废贮存库按照《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，金属熔化、压铸成型废气经喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附处理后，实现达标排放，且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箦镇竹安南路 27 号，项目区域及周边土地利用类型均为工业用地，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。																																																		
环境保护目标	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。 <table><tr><th colspan="8">表 3-6 项目周边主要环境保护目标表</th></tr><tr><th rowspan="2">环境要素</th><th colspan="2">坐标（m）</th><th rowspan="2">保护对象</th><th rowspan="2">规模（人）</th><th rowspan="2">环境功能区</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">距本项目最近厂房距离(m)</th></tr><tr><th>X</th><th>Y</th></tr><tr><td>大气环境</td><td>-67</td><td>447</td><td>余家棚村</td><td>约 90</td><td>二类</td><td>西北</td><td>408</td></tr><tr><td>声环境</td><td colspan="7">50m 内无声环境保护目标</td></tr><tr><td>地下水环境</td><td colspan="7">500m 内无特殊地下水资源</td></tr><tr><td>生态环境</td><td colspan="7">项目用地范围内无生态环境保护目标</td></tr></table> 注：以 2#厂房西南角为坐标原点（0,0），见附图 3。	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	-67	447	余家棚村	约 90	二类	西北	408	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						
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	-67	447	余家棚村	约 90	二类	西北	408																																												
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																																																		
污染物排放控制标准	2、营运期污染物排放标准 1、废气排放标准 有组织废气 DA001：熔化废气、压铸成型废气以及天然气燃烧废气经集气罩收集，进入喷淋塔+除湿除雾+两级活性炭吸附装置处理，通过 15m 高 DA001 排气筒排放。颗粒物、SO₂、NO_x 执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中燃气炉排放标准限值以及浇筑工序排放标准限，非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中表面涂装工序排放标准限值，基准氧含量以 8%计。 无组织废气 未捕集的颗粒物、SO₂、NO_x、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； 机加工、研磨工序产生的颗粒物、非甲烷总烃无组织排放，执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值； 喷砂产生的颗粒物经设备自带布袋除尘器处理达标后无组织排放，执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值；																																																		

综上，无组织排放的颗粒物、SO₂、NO_x、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、颗粒物监测浓度还应满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表A.1标准限值。

表 3-7 项目有组织废气排放标准限值表

排气筒编号	污染物指标	排气筒高度/m	执行标准	取值表号	标准限值	
					浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h
DA001	颗粒物	15	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）	表 1	30	/
	SO ₂				100	/
	NO _x				400	/
	非甲烷总烃				100	/

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/m³)	
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
SO ₂		0.4	
NO _x		0.12	
非甲烷总烃		4.0	
颗粒物	在厂房外设置监控点	5（监控点处1h平均浓度值）	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB 39726-2020)表A.1标准限值
非甲烷总烃		10（监控点处1h平均浓度值）	
		30（监控点处任意一次浓度值）	

（2）废水排放标准

本项目无生产废水排放，生活污水接管南渡污水处理厂集中处理，污水总排口执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B级标准；污水处理厂尾水排放执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表2限值，其中SS执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1一级A标准。

表 3-9 废污水排放标准限值表

排放口名称	执行标准	取值表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
厂区总排口	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	表4 三级标准	COD	mg/L	500
			SS		400
	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）	表1中B级标准	氨氮		45
			TP		70
			TN		8
污水处理厂排口	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）	表2	COD	mg/L	50
			氨氮		4（6）
			TN		12（15）
			TP		0.5
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）	表1一级A	SS		10[10]

注：上表中括号外数值为水温大于12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

南渡污水处理厂位于太湖流域，排污口位于一般区域，属于现有污水处理厂，从2026年3月28日起执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表1中C标准限值。[]内为《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表1中C标准限值。

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。具体标准值见表3-10。

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

3、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），结合本项目排污特征，确定本项目总量控制因子。

大气污染物总量控制因子：颗粒物、SO₂、NO_x、VOCs；

水污染物总量控制因子：COD、NH₃-N、TP、TN；考核因子：SS；

固体废物总量控制因子：固体实现零排放。

表 3-11 污染物排放总量控制指标表 t/a

类别		污染物名称	产生量	削减量	排放量		申请量
					接管量	外排量	
生活污水		废水量（m ³ /a）	2520	0	2520	2520	2520
		COD	0.882	0	0.882	0.126	0.126
		SS	0.756	0	0.756	0.025	0.025
		氨氮	0.063	0	0.063	0.010	0.010
		TN	0.088	0	0.088	0.030	0.030
		TP	0.008	0	0.008	0.001	0.001
废气	有组织	颗粒物	4.413	4.325	0.088		0.088
		SO ₂	0.09	0	0.09		0.09
		NO _x	0.42	0	0.42		0.42
		非甲烷总烃	0.765	0.688	0.077		0.077
		VOCs	0.765	0.688	0.077		0.077
	无组织	颗粒物	10.02	9.002	1.018		/
		SO ₂	0.01	0	0.01		/
		NO _x	0.047	0	0.047		/
		非甲烷总烃	0.105	0	0.105		/
		VOCs	0.105	0	0.105		/

注：根据现行国家政策和环保要求，VOCs 为总量控制因子，VOCs 即非甲烷总烃量；

3、总量平衡途径

废水：项目生活污水污染物排放量在南渡污水处理厂批复总量内平衡；

废气：VOCs、颗粒物、SO₂、NO_x 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。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目依托现有租赁厂房进行建设，施工期主要进行厂房适应性改造、产线布局、设备安装等。建设期工程规模小，对周围环境的破坏和影响很小，以下就施工期环境影响进行简单分析，并提出相应的防治措施。 施工废水：主要是施工现场工人的生活污水。该阶段废水排放量较小，依托厂区内现有污水管网接入南渡污水处理厂集中处理，对周边地表水环境影响较小。 施工噪声：主要为设备装卸、安装和调试过程中产生的机械噪声，混合噪声级约为 75dB（A）。通过隔声、减振等降噪措施，合理安排施工时间，对周围环境声环境影响较小。 施工期固体废物：主要为设备的包装箱/袋以及生活垃圾等。包装物主要为废纸箱、木箱等，回收利用或销售给废品收购站，生活垃圾分类收集后由环卫部门统一清运；固废 100%处置，对环境的影响较小。 综上，本项目施工期注意采取各项污染防治措施，对周边环境影响均为短期且较小，其影响随着施工期的结束而消失。																																																									
运营期环境影响和保护措施	一、废气 1.1 产污环节 1.1.1 源强核算方法 本次评价主要参照《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018）、《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ 1097-2020）中源强核算原则要求进行项目源强核算。项目废气源强核算方法见下表。 表 4-1 项目废气源强核算方法一览表 <table><tr><th>产污位置</th><th colspan="2">产污环节</th><th>编号</th><th>主要污染物</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><tr><td rowspan="7">精密通讯模块生产</td><td colspan="2">熔化</td><td>G1</td><td>熔化废气</td><td>颗粒物</td><td>产污系数法</td><td rowspan="4">喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附</td><td rowspan="4">DA001</td></tr><tr><td colspan="2">天然气燃烧</td><td>G2</td><td>天然气燃烧废气</td><td>颗粒物、SO₂、NO_x</td><td>产污系数法</td></tr><tr><td rowspan="2">压铸成型</td><td>浇筑</td><td>G3</td><td>成型废气</td><td>颗粒物</td><td>产污系数法</td></tr><tr><td>脱模剂挥发</td><td>G4</td><td>有机废气</td><td>非甲烷总烃</td><td>产污系数法</td></tr><tr><td colspan="2">机加工</td><td>G5</td><td>有机废气</td><td>非甲烷总烃</td><td>产污系数法</td><td>/</td><td rowspan="3">无组织排放</td></tr><tr><td colspan="2">二次研磨</td><td>G6</td><td>含尘废气</td><td>颗粒物</td><td>产污系数法</td><td>水膜除尘器</td></tr><tr><td colspan="2">喷砂</td><td>G7</td><td>含尘废气</td><td>颗粒物</td><td>产污系数法</td><td>水膜除尘器</td></tr></table>	产污位置	产污环节		编号	主要污染物	污染因子	拟采取的源强核算方法	处理方式	排放方式	精密通讯模块生产	熔化		G1	熔化废气	颗粒物	产污系数法	喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附	DA001	天然气燃烧		G2	天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	产污系数法	压铸成型	浇筑	G3	成型废气	颗粒物	产污系数法	脱模剂挥发	G4	有机废气	非甲烷总烃	产污系数法	机加工		G5	有机废气	非甲烷总烃	产污系数法	/	无组织排放	二次研磨		G6	含尘废气	颗粒物	产污系数法	水膜除尘器	喷砂		G7	含尘废气	颗粒物	产污系数法	水膜除尘器
产污位置	产污环节		编号	主要污染物	污染因子	拟采取的源强核算方法	处理方式	排放方式																																																		
精密通讯模块生产	熔化		G1	熔化废气	颗粒物	产污系数法	喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附	DA001																																																		
	天然气燃烧		G2	天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	产污系数法																																																				
	压铸成型	浇筑	G3	成型废气	颗粒物	产污系数法																																																				
		脱模剂挥发	G4	有机废气	非甲烷总烃	产污系数法																																																				
	机加工		G5	有机废气	非甲烷总烃	产污系数法	/	无组织排放																																																		
	二次研磨		G6	含尘废气	颗粒物	产污系数法	水膜除尘器																																																			
	喷砂		G7	含尘废气	颗粒物	产污系数法	水膜除尘器																																																			

1.1.2 废气排放源强

(1) 熔化废气 (G1)

铝锭在熔化成型过程中产生废气，主要为金属熔融过程产生的烟气，参考《第二次全国污染源普查排污系数手册》中“机械行业系数手册”中燃气炉熔化铝锭烟产生量为 0.943kg/t 产品，本项目熔化铝锭量约 4000t/a，产生的废气约为 3.77t/a，考虑未发布铝及其化合物排放标准，本次全部以颗粒物计。

(2) 浇筑废气 (G3)

熔化后的铝水通过自动给汤机倒入压铸机模具型腔内，该过程产生烟气，参考《第二次全国污染源普查排污系数手册》中“机械行业系数手册”中金属液浇注过程产污系数 0.247kg/t 产品，本项目熔化金属液约 4000t/a，产生的废气约为 0.99t/a，考虑未发布铝及其化合物排放标准，本次全部以颗粒物计。

(3) 脱模剂挥发废气 (G4)

项目为了方便铸件脱离模具，压铸前需要在模具上喷洒脱模剂，参考《第二次全国污染源普查排污系数手册》中“机械行业系数手册”中脱模剂成型有机废气产生量为 0.213kg/t 产品，本项目压铸成型工序产生的工件约 4000t/a，废气产生量约 0.85t/a。

(4) 天然气燃烧废气 (G2)

本项目保温炉采用天然气燃烧加热，消耗 50 万 m³ 天然气，燃烧生产废气主要污染物为颗粒物、SO₂、NO_x，产排污源强参考《第二次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》（2021）（机械行业）天然气工业窑炉产污系数，本项目天然气燃烧废气污染物产生量见表 4-2。

表 4-2 燃烧废气源强核算

污染物	产污系数 (kg/万 m ³ 原料)	产量 (t/a)
工业废气量	136000m ³	680 万 m ³ /a
颗粒物	2.86	0.143
NO _x	9.35 (采用低氮燃烧技术)	0.467
SO ₂	0.02S	0.1

注：S 为天然气硫分含量，本项目中 S=100。

(5) 机加工废气 (G5)

车床加工工序中切削液遇热挥发产生油雾，产生量约为用量的 10%，项目切削液年用量 0.2t/a，非甲烷总烃排放量约为 0.02t/a。

(6) 二次研磨废气 (G6)

一次研磨后的工件，使用过砂机、气动打磨机、气动锉进行二次研磨，仅对工件细节部分进行补充研磨，约占工件总量的 10%，参考《第二次全国污染源普查排污系数手册》中“机械行业系

数手册”中铝材打磨产污系数为 2.19kg/t 原料，项目补充打磨量约为 400t/a，废气产生量约 0.9t/a，根据业主提供的资料，其中工件较大采用过砂机研磨，占比约 90%，废气产生量约 0.81t/a，工件较小采用气动打磨机、气动锉进行研磨，占比 10%，废气产生量约 0.09t/a。

(7) 喷砂废气 (G7)

研磨后工件使用喷砂机进一步进行表面处理，参考《第二次全国污染源普查排污系数手册》中“机械行业系数手册”中铝材喷砂产污系数为 2.19kg/t 原料，项目工件喷砂量约为 3940t/a，废气产生量为 8.63t/a。

1.2 废气治理措施

1.2.1 废气治理措施

熔化、压铸成型废气以及天然气燃烧废气经集气罩收集，一同进入喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置，处理达标后由 15m 高 DA001 排气筒排放。集气罩收集效率为 90%，颗粒物处理效率为 98%，非甲烷总烃处理效率为 90%；

二次研磨中过砂机产生的废气经集气罩收集，进入水膜除尘器处理后无组织排放；

项目喷砂机密闭化运行，经管道收集，进入水膜除尘器处理后无组织排放；

机加工废气、研磨废气无组织排放。

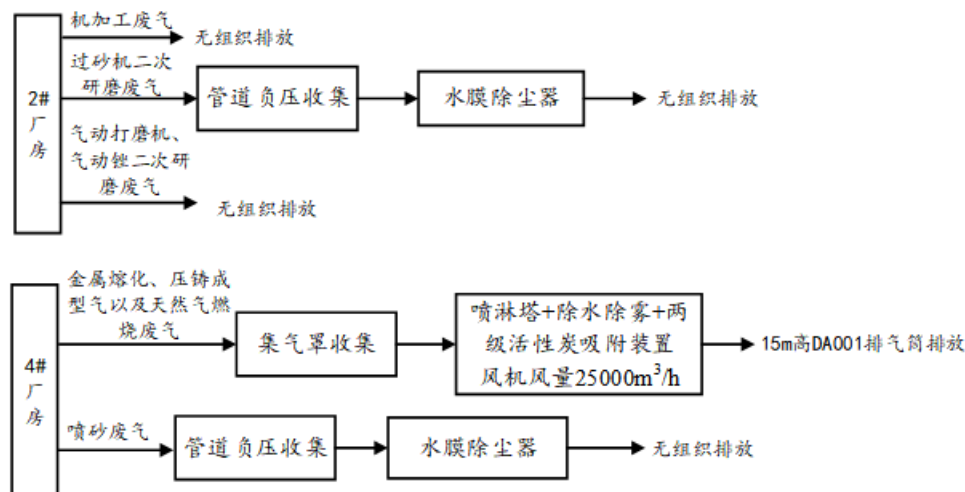


图 4-1 项目废气处理示意图

1.2.2 技术可行性分析

1.2.2.1 熔化、压铸成型废气以及天然气燃烧废气

1) 收集措施

熔化、成型工序产生的废气按照《环境工程设计手册》顶吸罩风量计算公式：风量

$L=3600kPHVx$ 。

其中: P-排风罩口敞开的周长, m;

H-罩口至污染源距离, m;

V_x-污染源边缘控制风速, m/s (污染源边缘控制风速不低于 0.3m/s) ;

K-安全系数, 一般 k 取 1.4;

表 4-3 废气收集系统风量设计一览表

污染单元	P (m)	H (m)	V _x (m/s)	个数	收集风量 Nm ³ /h	设计风量 Nm ³ /h
熔化工序、天然气燃烧	3	0.5	0.3	5	11340	25000
压铸成型工序	3	0.5	0.3	5	11340	

综上, 考虑到管道漏风、阻力及长度等损失因素, DA001 排气筒处理风量取 25000m³/h, 可满足废气收集要求。

2)技术可行

①喷淋塔

废气从水洗塔底部进入, 与自下而上喷淋的水充分接触。水可以溶解或吸收部分可溶性气态污染物, 如一些酸性气体等, 同时降低气体温度并去除部分颗粒物。

表 4-4 喷淋塔主要参数

序号	类别	喷淋塔主要技术参数
1	风机	25000m ³ /h
2	循环泵	循环量 50m ³ /h
3	喷淋液	H ₂ O
4	液气比	2.0L/m ³
5	填料	海胆型 PP 填料, 规格Φ76, 比表面积 122m ² /m ³ , 孔隙率 91%, 堆积密度 65kg/m ³ , H500

②除水除雾器

从水洗塔出来的气体往往带有大量水汽形成的雾滴。除雾箱内通常装有除雾器, 如折流板或丝网等结构, 通过碰撞、拦截等方式将雾滴凝聚并分离出来, 减少水分携带, 避免对后续处理造成影响。

③两级活性炭吸附装置

因活性炭表面有大量微孔, 其中绝大部分孔径小于 500A (1A=10⁻¹⁰m), 单位材料微孔的总内表面积称“比表面积”, 可高达 900~1100m²/g, 常被用来作为吸附有机废气的吸附剂。空气中的有害气体称“吸附质”, 活性炭为“吸附剂”, 由于分子间的引力, 吸附质粘到微孔内表面, 从而使空气得到净化。活性炭材料分颗粒炭、纤维炭, 传统的颗粒活性炭有煤质炭、木质炭、椰壳炭、骨炭, 在有机废气处理过程中, 活性炭常被用来吸附烷烃、烯烃、芳香烃、酮、醛、氯代烃、酯等挥发性有机化合物 (VOCs)。项目二级活性炭吸附装置设计处理效率为 90%, 吸附剂使用颗

粒炭，吸附系统结构为抽屉式以便于活性炭更换。此外，活性炭具有孔径分布合理、吸附容量高、吸附速度快、机械强度大、在固定床中使用，气流阻力小、易于解吸和再生等优点，在宽浓度范围对大部分无机气体（如硫化物、氮氧化物等）和大多数有机蒸气、溶剂有较强的吸附能力。

根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）、《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）等文件要求，活性炭吸附装置主要技术要求见下表。

表 4-3 活性炭吸附装置的技术性能及参数

项目		技术指标	技术要求
活性炭 填料	规格	1.5m×2m×1.0m 1.5m×2m×1.0m	/
	比表面积（m ² /g）	≥850	≥850
	碘值（mg/g）	≥800	≥800
	装填厚度（m）	≥0.4	≥0.4
	装填密度（g/cm ³ ）	0.35~0.55	0.35~0.55
	活性炭层截面积（m ² ）	0.73	/
	过滤面积（m ² ）	11.6	/
	灰分	≤8	≤8
	着火点（℃）	≥400	≥400
	一次填充量（t/次）	0.5t*2	/
	更换频次*	73d/次	/
	温度（℃）	<40	<40
	水分含量（%）	≤10	≤10
	流速（m/s）	<0.6	<0.6

注：根据《省生态环境厅关于排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》，活性炭更换周期：

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

式中：T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 20%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

$$T=1000 \times 20\% \div (13.77 \times 10^{-6} \times 25000 \times 8) \approx 73d。$$

本项目活性炭吸附装置年运行时间为 2000h，一年分别更换 4 次活性炭，满足“采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气，年活性炭使用量不应低于 VOCs 产生量的 5 倍，即 1 吨 VOCs 产生量，需 5 吨活性炭用于吸附。活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月”要求，其他废气处理设施参数亦满足《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）中活性炭吸附装置入户核查基本要求。

1.2.1.2 二次研磨废气、喷砂废气

根据《全国第二次污染普查系数手册》中“机械行业系数手册”，“喷淋塔/冲击水浴”为“打砂、打磨工序”产生的颗粒物可行治理技术，本项目研磨、喷砂废气采用水膜除尘器可行。

水膜除尘的原理可以分为两个主要步骤，吸附和过滤。首先，当含有颗粒物和粉尘的气体通过水膜时，水膜表面会形成一层微薄的水膜。这一水膜具有较大的表面张力和粘附力，能够有效地吸附空气中的颗粒物。其次，水膜中的颗粒物会随着水流的冲刷和过滤，被清除并沉积在水中，从而实现了颗粒物的去除。

1.2.3 排气筒设置合理性分析

本项目新增 1 根排气筒，详见下表。

表 4-4 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）	
4#厂房	金属熔融、压铸成型以及天然气燃烧	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃	DA001	15	0.8	15.38

结合工程设计和《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）要求：“除移动式除尘设备外，其他车间或生产设施排气筒高度不低于 15 米”，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。本项目排气筒高度均不低于 15 米，排放流速为 15.38m/s，因此排气筒设置是合理的。综上，项目设置的排气筒较为合理。

1.2.4 无组织废气控制措施

①脱模剂密封存放在原料仓库，在非取用状态下，均密封储存、转移；

②优化切削液及其运用办法，机加工后收集的多余切削液自然冷却后再次回用，降低使用工况下的平均温度，减少挥发；

③压铸成型工序产生的废气宜选用本报告推荐的治理工艺进行收集处理排放，集气罩的吸气方向与污染气流运动方向尽量保持一致，在控制污染物的前提下，尽可能减少集气罩的开口面积以减少废气无组织排放；

④废气治理系统应与生产工艺设备同步运行；并定期检修，确保其正常运行；

严格执行以上措施后，项目无组织排放的颗粒物、SO₂、NO_x 非甲烷总烃可满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值。项目无组织排放废气对周围大气环境的影响在可接受的范围内。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

1.3 废气产生及排放情况

表 4-5 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	地理坐标
					收集方式	收集效率	处理工艺	处理效率				
熔化		G1	颗粒物	3.77	集气罩收集	90%	喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置	98%	是	DA001 (连续排放，2000h)	一般排放口	119.326304 31.544154
天然气燃烧		G2	颗粒物	0.143				98%				
			SO ₂	0.1				/				
			NOx	0.467				/				
压铸成型	浇筑	G3	颗粒物	0.99				90%				
	脱模剂挥发	G4	非甲烷总烃	0.85				90%				
机加工		G5	非甲烷总烃	0.02	/	/	/	/	无组织排放	/	119.326321 31.544768	
二次研磨	过砂机	G6	颗粒物	0.81	集气罩收集	90%	水膜除尘器	98%				是
	气动打磨机、气动铤		颗粒物	0.09	/	/	/	/				/
喷砂		G7	颗粒物	8.63	管道负压	98%	水膜除尘器	98%				是

项目废气产生及排放情况见下表。

表 4-6 项目有组织废气产生及排放情况一览表

编号	废气量 m³/h	产生环节	污染物名称	污染物产生情况			污染物排放情况			排放标准		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 ℃	
DA001	25000	熔化、压铸成型	颗粒物	88.3	2.206	4.413	1.77	0.044	0.088	30	/	15	0.8	31	连续排放，2000h
			SO ₂	1.8	0.045	0.09	1.8	0.045	0.09	100	/				
			NOx	8.4	0.21	0.42	8.41	0.21	0.42	400	/				
			非甲烷总烃	15.3	0.383	0.765	1.53	0.038	0.077	100	/				

表 4-7 项目无组织废气产生及排放情况汇总表

污染源位置	产生环节		污染物产生状况			治理措施	污染物排放状况			排放标准	面源情况	
			污染物名称	速率kg/h	排放量t/a		污染物名称	速率kg/h	排放量t/a		浓度mg/m³	面源面积 m²
2#厂房	研	过砂机	颗粒物	0.405	0.81	水膜除尘	颗粒物	0.093	0.186	0.5	1800	5

		磨				器					1800	5
			气动打磨机、气动铰	颗粒物	0.045	0.09	/	非甲烷总烃	0.01	0.02		
		机加工		非甲烷总烃	0.01	0.02	/					
	4#厂房	未捕集废气	非甲烷总烃	0.043	0.085	/	非甲烷总烃	0.043	0.085	4.0	1800	5
			颗粒物	0.245	0.49	/	颗粒物	0.416	0.832	0.5		
			SO ₂	0.005	0.01	/	SO ₂	0.005	0.01	0.4		
			NO _x	0.023	0.047	/	NO _x	0.023	0.047	0.12		
		喷砂	颗粒物	4.315	8.63	水膜除尘器						

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

本项目喷淋塔未及时清理、活性炭未及时更换等情况，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 1h 之内。

表 4-8 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 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)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	
DA001	“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置”	25000	颗粒物	44.1	1.1	1.1	30	/	超标
			SO ₂	1.8	0.045	0.045	100	/	达标
			NO _x	8.4	0.21	0.21	400	/	达标
			非甲烷总烃	7.65	0.191	0.191	100	3	达标

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) 喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置定期维护保养。

1.5 废气达标分析

(1) 有组织废气达标分析

本项目排气筒排放的污染物可实现达标排放。

表 4-9 有组织废气达标排放分析

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
DA001	颗粒物	1.77	0.044	《铸造工业大气污染物排放	30	/	达标

	SO ₂	1.8	0.045	标准》(GB 39726-2020)表1 标准限值	100	/	达标
	NO _x	8.41	0.21		400	/	达标
	非甲烷 总烃	1.53	0.038		100	/	达标

(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 4-10 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	DA001	119.326304	31.544154	6	15	0.8	15.38	31	2000	正常	颗粒物	0.044
											SO ₂	0.045
											NO _x	0.21
											非甲烷总 烃	0.038

表 4-11 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	2#厂 房	119.326321	31.544768	6	45	40	89.36	5	2000	正常	颗粒物	0.093
											非甲烷 总烃	0.01
2	4#厂 房	119.326334	31.544267	6	45	40	87.95	5	2000	正常	非甲烷 总烃	0.043
											颗粒物	0.416
											SO ₂	0.005
											NO _x	0.023

2) 估算模式所用参数

表 4-12 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	城市
	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		城市
区域湿度条件		中等湿度
是否考虑地形	考虑地形	☐ 是 ☒ 否
	地形数据分辨率/m	/
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	☐ 是 ☒ 否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/°	/

3) 估算结果

表 4-13 厂界污染物排放达标分析

污染物名称	最大落地浓度值 (mg/m ³)	厂界监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源	达标情 况
-------	------------------------------	-------------------------------	------	----------

颗粒物	0.338	0.5	《大气污染物排放综合排放标准》 (DB32/4041-2021)表1标准限值	达标
SO ₂	0.01	0.4		达标
NO _x	0.047	0.12		达标
非甲烷总烃	0.035	4.0		达标

根据估算结果，本项目颗粒物、SO₂、NO_x、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)的有关规定，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表4-14。

表4-14 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4-15 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/m ³	r (m)	计算值 m	取值 m	提级值
2#厂房	颗粒物	0.093	1.8	400	0.01	1.85	0.78	0.45	23.94	11.862	50	100
	非甲烷总烃	0.01	1.8	400	0.01	1.85	0.78	2.0		0.101	50	

4#厂房	非甲烷总烃	0.043	1.8	400	0.01	1.85	0.78	2.0	23.94	0.655	50	100
	颗粒物	0.416	1.8	400	0.01	1.85	0.78	0.45		72.594	100	
	SO ₂	0.005	1.8	400	0.01	1.85	0.78	0.5		0.245	50	
	NO _x	0.023	1.8	400	0.01	1.85	0.78	0.25		4.218	50	

根据计算结果，项目单一特征大气有害物质的卫生防护距离初值计算值均为50m，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），当企业某生产单元的无组织排放存在多种特征大气有害物质时，如果分别推导出的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；卫生防护距离初值不在同一级别的，以卫生防护距离终值较大者为准。

综上，本项目以2#厂房外扩100m、4#厂房外扩100m范围形成包络线设置卫生防护距离。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。

1.7 环境影响结论

本项目位于溧阳市竹箴镇竹安南路27号。根据《常州市环境空气质量功能区划分规定(2017)》及《2023年度溧阳市生态环境质量公报》，项目所在区域为二类环境空气质量功能区，为空气质量不达标区。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。

项目主要污染因子为颗粒物、非甲烷总烃、NO_x、SO₂。项目采取有效的收集、处理措施，可确保有组织污染物达标排放；根据估算结果，项目熔化、压铸成型废气以及天然气燃烧废气中颗粒物、SO₂、NO_x、非甲烷总烃能够达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表1限值。厂界无组织颗粒物、SO₂、NO_x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中无组织排放限值，故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东南侧408m处的余家棚村，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。

2、废水

2.1 产污环节

本项目产生的废水主要为员工生活污水；生产车间地面内定期使用吸尘器清洁地面，不产生地面冲洗废水。

2.1.1 源强核算方法

本项目废水源强核算方法见下表。

表4-19 本项目废水源强核算方法一览表

工艺名称	设备名称	废水		污染物/核算因子	去向	源强核算方法
		类别	编号			
办公生活	/	生活污水	/	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	接管	产排污系数法

2.1.2 源强核算环节

(1) 用水

►切削液调配用水

项目切削液与水按照 1: 10 比例调配使用, 项目切削液年用量约 0.2t/a, 调配用水量约为 2m³/a。

►脱模剂调配用水

项目脱模剂与水按照 1: 200 比例调配使用, 项目脱模剂年用量约 2t/a, 调配用水量约为 200m³/a。

►研磨机补充用水

项目震动研磨机采用湿法研磨, 自来水循环使用, 定期补充, 根据建设单位提供的资料, 年补充水量约为 20m³。

►冷却塔补充用水

根据《工业循环水冷却设计规范》(GB/T50102-2014) 和项目的实际情况, 蒸发损失量按照循环水量 0.7%计, 风吹损失量按照循环水量的 0.1%计, 给水量按照循环水量的 0.8%计, 冷却系统年运行约 2000h, 经计算, 项目即冷却塔补水量约 960m³/a。

►喷淋塔补充用水

本项目喷淋塔中喷淋液循环使用, 根据建设单位提供的资料, 2~3 天对沉淀物进行打捞一次, 同时进行自来水补充, 每次约 1m³, 本项目设置 1 套喷淋塔, 年工作 250 天, 则补充水量约为 80m³/a。

►水膜除尘器补充用水

根据建设单位提供的资料, 项目打砂机、喷砂机产生的废气采用水膜除尘装置, 约 3 天清理一次, 同时进行自来水补充, 每次约 0.01m³, 项目共设置 2 套水膜除尘器, 年工作 250 天, 则补水量约 0.8m³/a。

►生活用水

根据《江苏省林木渔业、工业、服务业和生活用水定额(2019年修订)》中用水定额按照 150L/

(人·d) 计算。项目员工 70 人，全年工作 300 天，则用水量为 3150m³/a。

(2) 废水

➤ 生活污水

生活污水量按用水量的 80% 计，则生活污水产生量为 2520m³/a。主要污染物 COD ≤ 350mg/L，SS ≤ 300mg/L，氨氮 ≤ 25mg/L，TN ≤ 35mg/L，TP ≤ 3mg/L。

2.1.3 废水产生情况汇总

表 4-16 本项目废水产生及治理情况一览表

类别	污染物种类	污染物产生源强		治理措施 (工艺、能力)	是否为可行技术	排放方式
		浓度 mg/L	产生量 t/a			
生活污水	水量	/	2520	/	/	接入南渡污水处理厂集中处理
	COD	350	0.882			
	SS	300	0.756			
	NH ₃ -N	25	0.063			
	TN	35	0.088			
	TP	3	0.007			

2.2 废水排放情况

项目废水排放及排放口情况见表 4-17。

表 4-17 废水排放及排放口基本情况一览表

排放口基本情况				排放去向	排放规律	污染物排放			排放标准
编号	名称	排放口类型	地理坐标			污染物种类	浓度 mg/L	排放量 t/a	浓度 mg/L
DW001	厂区排放口	☒ 企业总排 ☐ 雨水排放 ☐ 清净下水排放 ☐ 温排水排放 ☐ 车间或车间处理设施排放口	/	南渡污水处理厂	间断排放，流量不稳定	废水量	2520		/
						COD	350	0.882	500
						SS	300	0.756	400
						NH ₃ -N	25	0.063	45
						TN	35	0.088	70
						TP	3	0.007	8

2.4 接管可行性分析

①水量可行性分析

南渡污水处理厂总设计处理规模为 1.5 万 m³/d，目前已经建成并投运，实际接管量约 1.2 万 m³/d，尚有余量 3000m³/d。本项目废水接管总量为 2520m³/a（折 10.08m³/d），占污水处理厂余量的 0.34%，南渡污水处理厂完全有能力接纳处理本项目排放的污水。

②水质可行性分析

本项目排放的污水仅为生活污水，主要污染因子为 COD、SS、氨氮、TP、TN，可生化性强，各项指标浓度均满足接管标准，对南渡污水处理厂的处理工艺不会造成影响。因此，从水质上来说，项目废水接管可行。

③管网建设配套性分析

本项目位于溧阳市竹箴工业园区，在南渡污水处理厂配套服务范围之内，目前污水管网已铺设到位。因此，从管网建设配套性来说，本项目废水排入南渡污水处理厂集中处理是可行的。

综上所述，本项目废水排入南渡污水处理厂处理具有可行性。项目废水经污水处理厂处理达《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）排放限值及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放，对纳污水体北河水质影响较小，不会降低北河环境功能级别。

3.1 噪声产生环节及源强

项目周围 50m 内无声环境敏感目标，噪声主要来源于各环保设备的工作噪声，根据《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018），本项目噪声源强在 82~86dB（A）之间。

表 4-18 本项目噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置*			声源源强 声功率级/ dB（A）	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	1#风机	25000m³/h	-4	28	1	86	隔声、减振	工作时间
2	空压机	开山 37KW/开山 22KW/75kW	5	-53	1	90	隔声、减振	工作时间

注：空间相对位置以 2#厂房西北角为地面原点（0,0,0），以东西向为 X 轴、南北向为 Y 轴、垂直方向为 Z 轴。

表 4-19 本项目噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离	室内边界声级/ dB（A）	运行时段	建筑物插入损失/（dB(A)）	建筑物外噪声	
				声功率级/ dB（A）		X	Y	Z					声压级 dB（A）	建筑物外距离
1	2#厂房	气动打磨机	/	83	隔声、减振	11	34	1	东，21 南，35 西，12 北，3	东，61 南，57 南，66 北，78	工作时间	建筑物隔声（降噪效果≥15dB(A)）	东，46 南，42 南，51 北，63	1
2		气动铨	/	82	隔声、减振	5	35	1	东，26 南，30 西，8 北，3	东，60 南，58 南，70 北，78			东，45 南，43 南，55 北，63	1
3		过砂机	3000W	85	隔声、减振	27	23	1	东，5 南，21 西，30 北，14	东，71 南，59 南，55 北，62			东，56 南，44 南，40 北，47	1
4		多螺杆钻孔机	/	84	隔声、减振	17	34	1	东，14 南，32 西，20 北，6	东，62 南，55 南，59 北，69			东，47 南，40 南，44 北，54	1
5		CNC	/	82	隔声、减振	15	19	1	东，16 南，17 西，17 北，19	东，71 南，70 南，70 北，69			东，56 南，55 南，55 北，54	1

运营
期环
境影
响和
保护
措施

6	4#厂房	油压切边机	15/20 吨	81	隔声、减振	7	-29	1	东, 17 南, 22 西, 18 北, 13	东, 62 南, 60 南, 62 北, 65	工作时间	建筑物隔声 (降噪效果 ≥15dB(A))	东, 47 南, 45 南, 47 北, 50	1
7		喷砂机	/	88	隔声、减振	25	45	1	东, 9 南, 6 西, 26 北, 30	东, 69 南, 72 南, 60 北, 58			东, 54 南, 57 南, 45 北, 43	1
8		震动研磨机	400 升	87	隔声、减振	20	-46	1	东, 12 南, 7 西, 22 北, 31	东, 65 南, 70 南, 60 北, 57			东, 50 南, 55 南, 45 北, 42	1

注：空间相对位置以 2#厂房西北角地面为原点 (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 降噪措施

- ①合理布局车间，高噪声设备尽量远离厂界，并合理利用厂区建筑物的隔声作用；
- ②在满足工艺生产的前提下，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平时加强对设备的保养、检修与润滑，保证设备良好运转，减轻运行噪声强度；
- ④对风机、空压机等高噪声设备设置隔声、减振措施。

3.3 噪声影响分析

项目拟采取合理布局、厂房隔声、减振等噪声污染防治措施，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4 2022）对项目建成后的厂界噪声排放进行预测，详见以下分析：

（1）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, $R = \frac{S \bar{\alpha}}{1 - \bar{\alpha}}$, $\bar{\alpha}$ 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:

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

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、门窗等围护结构的隔声降噪量为 ≥ 15 dB(A)。

(3) 噪声环境影响预测结果评价

噪声影响预测结果见下表。

表 4-20 项目厂界噪声预测结果 (单位: dB(A))

2#厂房	预测点位	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
	贡献值	48.5	46.3	49.5	57.6
4#厂房	预测点位	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
	贡献值	44.9	47.9	39.1	40.7
标准	昼间*	65			

注: 项目夜间不生产。

从上表中噪声预测值可知, 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57.6dB (A), 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。

4. 固体废物

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 4-21 固体废物鉴别结果表

编号	物质名称	产生环节	主要成分	形态	是否属于固废	鉴别依据
1	铝灰	加热保温	铝	固态	√	4.2a
2	废砂	喷砂	钢砂	固态	√	4.1d

3	废金属	研磨、喷砂、切边	铝	固态	√	4.2a
4	不合格品	检测	铝	固态	√	4.1a
5	25kg 钢砂塑料袋	钢砂的使用	钢砂、塑料	固态	√	4.1c
6	废脱模剂	喷涂脱模剂	脱模剂、水	液态	√	4.1c
7	废切削液	机加工	切削液	液态	√	4.1c
8	含油金属屑	机加工	切削液、铝	固态	√	4.1d
9	废液压油	设备维护	液压油	液态	√	4.1c
10	25kg 切削液铁桶	切削液的使用	切削液、铁	固态	√	4.1c
11	25kg 液压油铁桶	液压油的使用	液压油、铁	固态	√	4.1c
12	18L 脱模剂塑料桶	脱模剂的使用	脱模剂、铁	固态	√	4.1c
13	废活性炭	废气处理	活性炭、有机废气	固态	√	4.3l
14	泥渣	废水处理	污泥	固态	√	4.3e
16	废渣	废气处理	铝	固态	√	4.3a
17	生活垃圾	员工生活	可堆腐物	固态	√	/

注：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；

4.1c：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；

4.1d：在消费或使用过程中产生的，因为使用寿命到期而不能继续按照原用途使用的物质；

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；

4.3a：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；

4.3e：水净化和废水处理产生的污泥及其他废弃物质；

4.3l：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。本项目固废判定结果详见下表。

表 4-22 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	铝灰	加热保温	固态	铝	/	否	/

S9	废砂	喷砂	固态	钢砂	/	否	/
S4、S7、S8、S10	废金属	研磨、喷砂	固态	铝	/	否	/
S11	不合格品	检测	固态	铝	/	否	/
S12	25kg 钢砂塑料袋	钢砂的使用	固态	钢砂、塑料	/	否	/
S2	废脱模剂	喷涂脱模剂	液态	脱模剂、水	脱模剂	是	T
S5	废切削液	机加工	液态	切削液	切削液	是	T
S6	含油金属屑	机加工	固态	切削液、铝	切削液	是	T
S3	废液压油	设备维护	液态	液压油	液压油	是	T, I
S12	25kg 切削液铁桶	切削液的使用	固态	切削液、钢	切削液	是	T
	25kg 液压油铁桶	液压油的使用	固态	液压油、钢	液压油	是	T, I
	18L 脱模剂塑料桶	脱模剂的使用	固态	脱模剂、钢	脱模剂	是	T
S15	废活性炭	废气处理	固态	活性炭、有机废气	有机废气	是	T
S14、S16、S17	废渣	废气处理	固态	铝	/	否	/
S13	泥渣	废水处理	固态	污泥	/	否	/
/	生活垃圾	员工生活	固态	可堆腐物	/	否	/

4.3 固体废物源强核算

表 4-23 本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	
1	加热保温	铝灰	2	类比法	金属熔化过程产生氧化金属渣，类比同类型项目，产生量约为 2t/a。
2	喷砂	废砂	4.5	物料衡算法	根据业主提供的资料，钢砂年补充量 5t，喷砂过程中损耗约 0.5t，根据物料平衡，产生的废砂约 4.5t/a。
3	切边、研磨、喷砂	废金属	50	类比法	类比同类型项目，切边、研磨、喷砂产生的废金属约 50t/a。
4	检测	不合格品	2	类比法	根据业主提供资料，不合格率约 0.05%，则产生的不合格品约 2t/a。
5	钢砂的使用	25kg 钢砂塑料袋	0.3	类比法	项目金刚砂年用量为 5t，采用 25kg 袋装，共产生 200 个包装袋，单个包装袋重约 0.15kg，则 25kg 金刚砂塑料袋产生量 0.03t/a。
6	喷涂脱模剂	废脱模剂	41.15	物料衡算法	项目脱模剂用量为 2t，脱模剂与水调配后约 402t/a，压铸成型过程水分大量挥发，挥发量约 90%，脱模剂中损耗约 0.85t，则废脱模剂产生量 41.15t/a。
7	机加工	废切削液	1.76	类比法	切削液长期使用过程中需定期更换，本项目一年更换一次，切削液长期使用过程中挥发 10%，工件带走 10%，切削液与水调配后约 2.2t/a，则废切削液产生量为 1.76t/a。
8	机加工	含油金属屑	2	类比法	机加工过程产生的含有金属屑，类比同类型项目，产生量约 2t/a。
9	设备维护	废液压油	0.2	物料衡算法	油压机使用液压油，使用期限过后进行更换，根据物料平衡，废液压

					油产生量为 0.2t/a。
10	切削液的使用	25kg 切削液铁桶	0.008	物料衡算法	本项目液压油年用量 0.2t，使用 25kg 桶装，共产生 8 个桶，单个桶重约 1kg，故产生废包装桶产生量约 0.008t/a。
11	液压油的使用	25kg 液压油铁桶	0.004	物料衡算法	本项目切削液年用量 0.1t，使用 25kg 桶装，共产生 4 个桶，单个桶重约 1kg，故产生废包装桶产生量约 0.004t/a。
12	脱模剂的使用	18L 脱模剂塑料桶	0.098	物料衡算法	本项目脱模剂年用量 2t，使用 18Lg 桶装，共产生 123 个桶，单个桶重约 0.8kg，故产生废包装桶产生量约 0.098t/a。
13	废气处理	废活性炭	4.688	物料衡算法	活性炭吸附有机废气能力约为 20%，项目两级活性炭单次填充量分别为 1t，满足吸附效率。每年需要更换 4 次，有机废气处理量为 0.688t/a，则废活性炭产生量为 4.688t/a。
15	废气处理	废渣	13.327	物料衡算法	项目熔化、压铸成型废气采用喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附装置处理，定期打捞收尘灰；研磨、喷砂废气采用水膜除尘器处理，定期打捞收尘灰；根据物料平衡，收尘灰产生量约为 13.327t/a。
16	废水处理	泥渣	0.6	类比法	类比同类型项目，平均每月更换一次，产生量为 0.6t/a。
17	员工生活	生活垃圾	8.75	产污系数法	项目新增职工 70 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/d·人计算，年工作 250 天，则生活垃圾产生量约为 8.75t/a。

4.4 固体废物分析结果汇总

本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 4-24 固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	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	铝灰	一般固废	加热保温	固态	铝	《国家危险废物名录》(2021 年) 以及危险废物鉴别标准	/	SW17	900-002-S17	2	外卖综合利用
2	废砂		喷砂	固态	钢砂		/	SW17	900-001-S17	4.5	
3	废金属		切边、研磨、喷砂	固态	铝		/	SW17	900-002-S17	50	
4	不合格品		检测	固态	铝		/	SW17	900-002-S17	2	
5	25kg 钢砂塑料袋		钢砂的使用	固态	钢砂、塑料		/	SW17	900-001-S17	0.3	
7	废渣		废气处理	固态	铝		/	SW17	900-002-S17	13.327	
8	泥渣		废水处理	固态	污泥		/	SW07	900-099-S07	0.6	
9	废脱模剂	危险废物	喷涂脱模剂	液态	脱模剂		T	HW09	900-007-09	41.15	委托资质单位处置
10	废切削液		机加工	液态	切削液		T	HW09	900-006-09	1.76	
11	含油金属屑		机加工	固态	切削液、铝		T	HW09	900-006-09	2	

12	废液压油		设备维护	液态	液压油		T, I	HW08	900-218-08	0.2	
13	25kg 切削液铁桶		切削液的使用	固态	切削液、钢		T	HW49	900-041-49	0.008	
14	25kg 液压油铁桶		液压油的使用	固态	液压油、钢		T, I	HW08	900-218-08	0.004	
15	18L 脱模剂塑料桶		脱模剂的使用	固态	脱模剂、钢		T	HW49	900-041-49	0.098	
16	废活性炭		废气处理	固态	活性炭、有机废气		T	HW49	900-039-49	4.688	
17	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾	/				8.75	环卫部门统一处理

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》，本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 4-25 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	废脱模剂	HW09	900-007-09	41.15	喷涂脱模剂	液态	脱模剂	脱模剂	1 个月	T	密闭桶装	委托有资质单位处置
2	废切削液	HW09	900-006-09	1.76	机加工	液态	切削液	切削液	1 个月	T	密闭桶装	委托有资质单位处置
3	含油金属屑	HW09	900-006-09	2	机加工	固态	切削液、铝	切削液	每天	T	密闭桶装	委托有资质单位处置
4	废液压油	HW08	900-218-08	0.2	设备维护	液态	液压油	液压油	1 年	T, I	密闭桶装	委托有资质单位处置
5	25kg 切削液铁桶	HW49	900-041-49	0.008	切削液的使用	固态	切削液、钢	切削液	1 个月	T	加盖密闭	委托有资质单位处置
6	25kg 液压油铁桶	HW08	900-218-08	0.004	液压油的使用	固态	液压油、钢	液压油	1 年	T, I	加盖密闭	委托有资质单位处置
7	18L 脱模剂塑料桶	HW49	900-041-49	0.098	脱模剂的使用	固态	脱模剂、钢	脱模剂	每天	T	加盖密闭	委托有资质单位处置
8	废活性炭	HW49	900-039-49	4.688	废气处理	固态	活性炭、有机废气	有机物	3 个月	T	密闭袋装	委托有资质单位处置

4.6 固体废物污染防治措施

4.6.1 危险废物污染防治措施及技术经济论证

本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可行性进行评述，具体如下。

(1) 收集过程污染防治措施

本项目各环节产生的危险废物经收集密封袋装、桶装以及加盖密封后，安排专人负责危险废物的收集，收集人员应配备必要的个人防护装备。收集过程中，注意危险废物必须存放于专用的防腐防渗包装桶。收集人员按照厂区内指定的路线将危险废物集中收集到危废贮存库安全暂存，防止抛洒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境的二次污染。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) 贮存场所污染防治措施

1) 储存容量可行性

本项目新建 20m² 危废贮存库，最大可容纳全厂约 16t 危险废物。项目危险废物产生量约为 49.908t/a，计划 3 个月清运一次，每次需要清运量约 12.5t，企业设置的 20m² 危废贮存库可以满足项目危废暂存所需。

表 4-26 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	产生量 t/a	危废代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废贮存库	废脱模剂	41.15	900-007-09	4#厂房西南角	20m ²	密闭桶装	16t	3 个月
2		废切削液	1.76	900-006-09			密闭桶装		
3		含油金属屑	2	900-006-09			密闭桶装		
4		废液压油	0.2	900-218-08			密闭桶装		
5		25kg 切削液铁桶	0.008	900-041-49			加盖密封		
6		25kg 液压油铁桶	0.004	900-218-08			加盖密封		
7		18L 脱模剂塑料桶	0.098	900-041-49			加盖密封		
8		废活性炭	4.688	900-039-49			密闭袋装		

2) 危废贮存库可行性

a 建设要求

项目危废贮存库严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求规范建设和维护使用，做到防雨、防风、防晒、防渗漏等措施。

➤ 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

	➤ 危废贮存库地面与裙脚可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料，地面应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s），或其他防渗性能等效的材料。 ➤ 贮存库应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分区贮存，不同贮存分区之间应采取隔离措施，并设置防雨、防火、防雷、防扬尘装置。 ➤ 危废贮存库、容器和包装物应按 HJ1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。 ➤ 配备通讯设备、照明设施和消防设施。 ➤ 在危废贮存库出入口、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，可采用云存储方式保存视频监控数据。 ➤ 贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。 ➤ 在贮存库内应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于 4m^3；应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。 ➤ 贮存易产生粉尘、VOCs 和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合 GB 16297 要求。 b 危废贮存库管理要求 ➤ 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。 ➤ 应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。 ➤ 作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。 ➤ 贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。 ➤ 贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。 ➤ 贮存设施所有者或运营者应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患应及时采取措施消除隐患，
--	---

并建立档案。

➤ 贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。

➤ 液态危险废物应装入容器内贮存。

➤ 半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存。

➤ 具有热塑性的危险废物应装入容器或包装袋内进行贮存。

➤ 易产生粉尘、VOCs 危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。

c 危险废物包装要求

➤ 容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容。

➤ 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。

➤ 硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏。

➤ 柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏。

➤ 使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。

➤ 容器和包装物外表面应保持清洁。

(3) 危险废物运输过程的污染防治措施

➤ 危险废物运输中应做到：危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。载有危险废物的车辆在公路上行驶时，需持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点。

➤ 组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物渗漏情况下的应急措施。

(4) 利用及处置单位可行性

本项目各危废将在调试运行前签订危废处置协议，委托具有危险废物经营许可证资质且具备相应处理能力的专业公司进行安全处置。

项目可委托周边的溧阳市前锋环保科技有限公司处置危险废物，前锋环保位于溧阳市社渚镇金庄村谷山，该公司已取得危险废物经营许可证，具有相应的处置能力。核准经营范围含：核准经营

水泥窑协同处置医药废物（HW02），废药物药品（HW03），农药废物（HW04），木材防腐剂废物（HW05），废有机溶剂与含有机溶剂废物（HW06），热处理含氰废物（HW07），废矿物油与含矿物油废物（HW08），油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09），精（蒸）馏残渣（HW11），染料、涂料废物（HW12），有机树脂类废物（HW13）、新化学物质废物（HW14）、感光材料废物（HW16）、表面处理废物（HW17）、焚烧处置残渣（HW18），含金属羰基化合物废物（HW19），含铜废物（HW22），含锌废物（HW23），含砷废物（HW24），含铅废物（HW31），无机氟化物废物（HW32），无机氰化物废物（HW33），废酸（HW34），废碱（HW35），有机磷化合物废物（HW37），有机氰化物废物（HW38），含酚废物（HW39），含醚废物（HW40），含镍废物（HW46），含钡废物（HW47），其他废物（HW49，仅限 309-001-49、900-039-49、#900-041-49、900-042-49、900-046-49、900-047-49、900-999-49），废催化剂（HW50，仅限 261-151-50、261-152-50、261-183-50、#263-013-50、271-006-50、275-009-50、276-006-50、900-048-50），合计 60000 吨/年。

本项目危废类别为 HW08、HW09、HW49，在溧阳市前锋环保科技有限公司处置能力范围内，因此本项目危险废物委托其处理处置具可行性。

（4）经济技术可行性分析

项目危险废物贮存库一次性建设费用（含视频监控、标识标牌、配套消防设施等）约 15 万元，运行期按每吨危废处置费用 0.6 万元计算，约需 18.4 万元/年，与项目受益相比经济占比较小，在建设单位可接受范围内。

4.6.2 一般固废及生活垃圾污染防治措施论证

本项目做好一般工业固废和生活垃圾的分类收集、转运等环节，避免一般工业固废和生活垃圾混合处置对环境造成不利影响。根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）标准相关要求，本项目新建 1 处 20m² 一般工业固体废物贮存场，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。项目一般固体废物产生量为 72.727t/a，计划 1 个月清运一次，每次需要清运量约 6.1t，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。

根据《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办〔2023〕327 号）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，本项目一般固废分类收集后贮存应设置标识标签，注明拆解产物的名称、贮存时间、数量等信息；贮存过程应采取防止货物和包装损坏或泄漏。并按《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（公告 2021

年 第 82 号) 制定一般工业固体废物管理台账。

本项目的生活垃圾均由环卫部门统一收集处理。在运输途中, 采用封闭压缩式垃圾运输车, 防止搬运过程中的撒漏, 保护环境。

4.3 结论

综上, 项目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; 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

项目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: 本项目土壤及地下水主要污染源主要原料仓库、事故应急储存设施、危废贮存库、生产车间压铸成型区域、机加工区域。

(2) 污染物类型: 本项目土壤及地下水主要污染物包括持久性有机污染物(脱模剂、切削液、液压油、危险废物、事故废水)。

(3) 污染途径: ①废气中颗粒物通过大气沉降对土壤、地下水产生影响;

②脱模剂、切削液、液压油、危废在贮存过程中, 包装破损导致泄漏, 渗入土壤, 进而对土壤、地下水产生影响;

③事故废水集输过程发生事故, 导致泄漏, 地面未做防渗处理, 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

为保护地下水和土壤环境, 须采取主动控制(源头控制措施)及被动控制(末端控制措施)相结合的方式, 具体污染防治措施如下:

(1) 主动控制(源头控制措施)

液体原辅料入库时, 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; 加强废气收集处理, 减少无组织废气排放, 对废气处理装置进行定期清理, 保障废气处理效率, 实现废气的达标排; 工艺、管道、设备采取相应措施, 防止和降低污染物跑、冒、滴、漏, 将污染物泄漏的风险事故降低到最低; 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。危废贮存库安装视频监控, 并与中控室联网。

(2) 被动控制(末端控制措施)

本项目脱模剂、切削液、液压油包装桶设置托盘；事故废水储存区域做好硬化、防渗处理，并设置污染物的收集措施；危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求采取防渗防漏措施。

本项目将全厂按物料或者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。

表 4-26 污染控制难易程度分级参照表

污染控制难易程度	主要特征
难	对地下水环境有污染的物料或污染物泄漏后，不能及时发现和处理。
易	对地下水环境有污染的物料或污染物泄漏后，可及时发现和处理。

表 4-27 天然包气带防污性能分级参照表

分级	包气带岩土层的渗透性能
强	岩（土）层单层厚度 $Mb \geq 1.0m$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-6}cm/s$ ，且分布连续、稳定。
中	岩（土）层单层厚度 $0.5m \leq Mb \leq 1.0m$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-6}cm/s$ ，且分布连续、稳定。 岩（土）层单层厚度 $Mb \geq 1.0m$ ，渗透系数 $1 \times 10^{-6}cm/s \leq K \leq 1 \times 10^{-4}cm/s$ ，且分布连续、稳定。
弱	岩（土）层不满足“强”和“中”条件。

表 4-28 污染防渗分区参照表

防渗分区		天然包气带防污性能	污染控制难易程度	污染物类型	防渗技术要求
重点防渗区	事故应急设施所在区域、危废贮存库、原料仓库、生产车间压铸成型区域、机加工区	中-强	难	持久性有机物	基础防渗层：1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}cm/s$ ）；并进行 0.1m 的混凝土浇筑；最上层为 2.5mm 的环氧树脂防腐防渗涂层
一般防渗区	生产车间其他区域、厂内道路、一般工业固体废物贮存场等	强	易	其他类型	基础防渗层：1.0m 厚粘土层，并进行 0.1m 厚的混凝土浇筑

重点污染防渗区指对地下水有污染的物料或污染物泄漏后，不能及时发现和处理的区域或部位。重点防渗区防渗措施参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行防渗，防渗层设置情况如下：基础防渗层为 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}cm/s$ ），并进行 0.1m 的混凝土浇筑，最上层为 2.5mm 的环氧树脂防腐防渗涂层，渗透系数 $\leq 10^{-10}cm/s$ 。

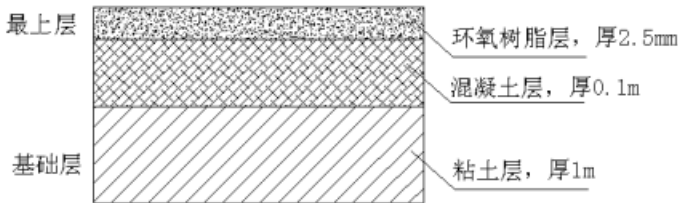


图 4-3 重点防渗区域剖面图

一般污染防治区是地下水有污染的物料或污染物泄漏后，可及时发现和处理的区域或部位。其防渗措施参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）进行建设，具体措施为：基础防渗层为 1.0m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}cm/s$ ），并进行 0.1m 厚的混凝土浇筑。

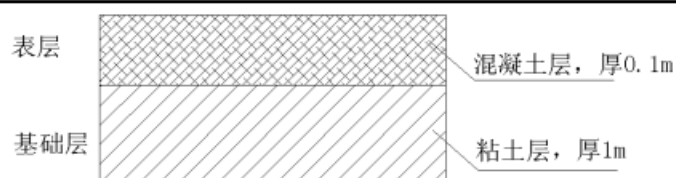


图 4-4 一般防渗区域剖面图

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落实,并加强维护和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

本项目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

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。

全厂使用的原辅料主要为铝锭、钢砂、脱模剂、切削油、液压油。主要风险物质为脱模剂、切削油、液压油。

能源:项目使用电能、天然气,主要风险物质为天然气。最终产品为精密通讯模块,细分无线充电模块,光伏逆变器结构件,车用电池结构件,无风险;

污染物主要为废气:颗粒物、 SO_2 、 NO_x 、非甲烷总烃、固废:一般固废、危险废物(废脱模剂、废切削液、含油金属屑、废液压油、200L 切削液钢桶、200L 液压油钢桶、200L 脱模剂钢桶、废活性炭)、生活垃圾,主要风险物质为非甲烷总烃、颗粒物、危险废物。

火灾/爆炸产生的伴生/次生产物主要为一氧化碳、二氧化碳、二氧化氮、事故废水,主要风险物质为消防废水。

项目涉及的具体环境风险物质识别如下表。

表 4-29 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 $^{\circ}\text{C}$	熔点 $^{\circ}\text{C}$	毒理毒性	燃烧性	爆炸极限(V/V)%	物质风险类型
原辅料	液压油	液态	/	/	/	/	/	火灾、泄漏
	切削液	液态	/	/	/	/	/	火灾、泄漏
	脱模剂	液态	/	/	/	/	/	火灾、泄漏
废气	颗粒物	气态	11	/	/	可燃	空气中爆炸下限含量: 60%; 空气中爆炸上限含量: 470%	火灾
	非甲烷总烃	气态	/	/	/	/	/	火灾
固废	废脱模剂	液态	/	/	/	/	/	火灾、泄漏
	废切削液	液态	/	/	/	/	/	火灾、泄漏
	含油金属屑	固态	/	/	/	/	/	火灾
	废液压油	液态	/	/	/	/	/	火灾、泄漏

200L 切削液钢桶	固态	/	/	/	/	/	火灾
200L 液压油钢桶	固态	/	/	/	/	/	火灾
200L 脱模剂钢桶	固态	/	/	/	/	/	火灾
废活性炭	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，项目厂界内危险物质数量与临界量比值计算结果见表。

表 4-30 建设项目 Q 值确定表

序号	危险品名称	CAS 号	最大存在量 $q_{\max}$	临界量 Q_n	该物质 Q 值
1	油类物质（液压油、脱模剂、切削油、废脱模剂、废切削油、废液压油）	/	11.4	2500	0.00456
2	天然气	/	0.005	10	0.0005
项目 Q 值 Σ					0.00506

注：*脱模剂、切削油、液压油仓储量约为 0.6t，产生的废脱模剂、废切削油、废液压油存在量为 10.8t，则项目油类物质最大存在量为 1.1t；

天然气管道最大在线量；

由上述计算结果可知：Q 值 < 1。项目环境风险评价等级均为：简单分析。

7.2 风险源分布及影响途径

结合同类型生产企业，本项目生产过程中的环境风险较小，项目风险单元及事故类型、后果分析结果具体见下表。

表 4-31 风险源、事故类型及影响分析表

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
原料仓库	液压油、脱模剂、切削油	泄漏、火灾	容器破损后泄漏	燃烧废气、消防废水、泄漏液	大气、地表水、地下水
生产车间	金属溶液、液压油、脱模剂、切削油	火灾	容器破损，操作失误、遇火	燃烧废气、消防废水、泄漏液	大气、地表水、地下水
废气处理设施	颗粒物、非甲烷总烃	爆炸	处理设施故障，遇火	燃烧废气、消防废水	大气、地表水、地下水
危废贮存库	废脱模剂、废切削液、含油金属屑、废液压油、200L 切削液钢桶、200L 液压油钢桶、200L 脱模剂钢桶、废活性炭	泄漏、火灾	遇火	燃烧废气、消防废水、泄漏液	大气、地表水、地下水

7.3 风险防范措施

①公司应加强对员工工艺操作规程、安全操作规程等的培训，并取得相应的合格证书或上岗证，防止设备失灵和人为的操作失误引发事故。

②厂内应安装有消防设施及火灾报警系统；工作人员需配备有防护服、劳保用品等；仓库等场

所应配置足量的灭火器、黄沙；厂区周围和仓库需有视频监控装置；危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求做好防渗防漏措施及规范管理。

③建设单位应按照江苏省《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）、《江苏省突发环境事件应急预案编制导则》（试行）和、《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》（苏环发[2023]7号）的要求修订现有的环境风险事故应急预案，并定期开展演练，提高应变能力；一旦发生环境风险事故，应启动应急预案，并按照《突发环境事件信息报告办法》（部令 第17号）要求进行报告；当发生事故时，应立即疏散人群，并请求环境保护、消防、医疗、公安等相关部门支援；对事故现场受到污染的大气等环境介质应进行相应的清理和修复；进行现场清理和包装危险废物的人员应受过专业培训，穿防护服，并佩戴相应的防护用具。

④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），项目应对“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附”和“水膜除尘器”开展安全风险辨识。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门的监督和管理，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。

⑤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）》、《省安委会办公室关于印发铝镁金属粉尘企业安全生产专项治理行动方案的通知》（苏安办〔2024〕7号）、《溧阳市冶金等工贸行业安全生产专项整治工作实施方案》、《常州市铝镁金属粉尘安全生产专项治理行动方案》、《关于开展铝镁等金属粉尘企业专项执法检查的通知》、《常州市粉尘涉爆专项整治“百日攻坚”行动工作方案》、《粉尘防爆安全规程》（GB15577-2018）《铝镁制品机械加工粉尘防爆安全技术规范》（AQ 4272-2016）和《粉尘爆炸危险场所用除尘系统安全技术规范》（AQ 4273-2016）等文件要求，对厂内的铝粉尘进行严格的管理，规范建设含尘废气处理设施，除尘工艺“应湿尽湿”，金属熔化、压铸成型废气采用“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附”装置，喷砂、打砂机研磨废气采用水膜除尘器，杜绝由于火灾、爆炸产生的环境问题。

对项目涉及粉尘爆炸的生产车间、原辅料暂存区等场所应杜绝存在非生产性积水或易燃易爆物品；安装有粉尘爆炸危险的工艺设备或存在可燃粉尘的建（构）筑物，应与其它建（构）筑物分离，其防火间距应符合 GBJ16 的相关规定；厂房内有粉尘爆炸危险的工艺设备，宜设在建筑物内较高的位置，并靠近外墙；与粉尘直接接触的设备或装置（如光源、加热源等），其表面允许温度应低于相应粉尘的最低着火温度；对湿式研磨和水膜除尘器加强管理，严禁缺水运行，水膜除尘器过滤池

(箱)应有通风气流,其中的泥浆应及时进行清理,每班要对装置至少清理一次,清理出的粉尘要及时运离;企业应认真做好安全生产和粉尘防爆教育,普及粉尘防爆知识和安全法规,使职工了解本企业粉尘爆炸危险场所的危险程度和防爆措施;对危险岗位的职工应进行专门的安全技术和业务培训,并经考试合格,方准上岗。

⑥事故应急池

项目在发生泄漏、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。为此,项目应建设废水事故池,收集可能产生的事故废水,本项目建成后事故池大小设置计算如下:

参考《化工建设项目环境保护工程设计标准》(GB/T 50483-2019)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 : 厂区切削液采用25kg/桶装,则 $V_1=0.025\text{m}^3$ 。

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)中相关要求,建筑体积大于50000 m^3 的丁、戊类厂房室外消火栓设计流量为20L/s,根据《建筑防火通用规范》(GB55037-2022),丁、戊类厂房设计火灾延续时间按2h计,则一次消防废水产生量约为144 m^3 。

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

V_4 : 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。

$$\text{事故池容量 } V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) + V_4 + V_5 = (0.025 + 144 - 0) + 0 + 0 = 144.25\text{m}^3$$

故企业应设置不小于144.25 m^3 的事故应急储存设施。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,生产装置区或仓库的事故废水经雨水管网汇集至事故池暂存。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。

8、电磁辐射

本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

本项目建成后，要求企业对其运营期的生产活动建立健全各类环境管理的相关规章、制度和措施，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

根据国家相关规定，国家对在生产经营过程中排放废气、废水、产生环境噪声污染和固体废物的行为实行许可证管理规定，本项目建成后，企业应对照按照要求持证排污、按证排污，严格执行排污许可制度。

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填报排污许可。

③环境报告制度

定期向当地环保部门报告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。

④环境治理设施监管联动机制

建立污染处理设施监管联动机制，建立健全内部管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，并制定操作规程，建立管理台账，以确定其安全、稳定、有效运行。

⑤其他各类环保规章制度

制定全公司的环境方针、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。

9.2 监测计划

本项目建成后，应当制定污染源日常监测制度及监测计划，可委托有资质的社会监测机构对企

业污染源进行定期监测，并将监测成果存档管理，必要时进行公示。

本项目自行监测计划根据《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 汽车制造业》（HJ 971-2018）结合项目特点确定，本项目自行监测具体监测项目及监测频次见表4-32。

表 4-32 监测项目及监测频次

污染源类别	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
废气	DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 限值
	厂界	颗粒物、非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值
废水	污水接管口	COD、SS、氨氮、TP、TN	1 次/年	南渡污水处理厂接管标准
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	DA001		颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃	1套喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附，风机风量25000Nm ³ /h	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表1限值
	2#厂房	未捕集	颗粒物、非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x	/	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3限值
		喷砂	颗粒物	水膜除尘器	
	4#厂房	研磨	颗粒物	水膜除尘器	
		机加工	非甲烷总烃	/	
	车间内、厂房外		非甲烷总烃	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表A.1标准限值
地表水环境	生活污水		COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	/	南渡污水处理厂接管标准
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			新建一般工业固体废物贮存场（20m ² ；位于2#厂房北侧）；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			新建危废贮存库（20m ² ；位于4#厂房西南角）；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
	生活垃圾			由环卫部门统一清运	
土壤及地下水污染防治措施	工艺、设备采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏。样品、原辅料、危废包装容器封口密闭，分区分类贮存，防止洒漏，将洒漏的风险事故降低到最低。制定严格的管理措施，设专人定时巡检，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；生产车间做好硬化、防渗处理。其中原料仓库、事故应急设施所在区域和生产车间压铸成型区、机加工区拟按照重点防渗区进行整体防渗防漏处理，并设置污染物的收集措施，危废贮存库拟进行整体防渗防漏处理，危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求采取防渗防漏措施。				

生态保护措施	不涉及
环境风险防范措施	①公司应加强对员工工艺操作规程、安全操作规程等的培训，并取得相应的合格证书或上岗证，防止设备失灵和人为的操作失误引发事故。 ②厂内应安装有消防设施及火灾报警系统；工作人员需配备有防护服、劳保用品等；危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求做好防渗防漏措施及规范管理。 ③建设单位应按照江苏省《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）、《江苏省突发环境事件应急预案编制导则》（试行）和、《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》（苏环发[2023]7号）的要求修订现有的环境风险事故应急预案，并定期开展演练，提高应变能力。 ④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），项目应对“喷淋塔+除水除雾+两级活性炭吸附”和“水膜除尘器”开展安全风险辨识管控。 ⑤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。根据《粉尘防爆安全规程》（GB15577-2018）相关要求，项目涉及粉尘爆炸的生产车间、原辅料暂存区等场所应杜绝各种非生产性明火存在；安装有粉尘爆炸危险的工艺设备或存在可燃粉尘的建（构）筑物，应与其它建（构）筑物分离，其防火间距应符合GBJ16的相关规定；厂房内有粉尘爆炸危险的工艺设备，宜设在建筑物内较高的位置，并靠近外墙；与粉尘直接接触的设备或装置（如光源、加热源等），其表面允许温度应低于相应粉尘的最低着火温度；企业应认真做好安全生产和粉尘防爆教育，普及粉尘防爆知识和安全法规，使职工了解本企业粉尘爆炸危险场所的危险程度和防爆措施；对危险岗位的职工应进行专门的安全技术和业务培训，并经考试合格，方准上岗。 ⑥企业应设置1个不小于144.25m³的事故应急储存设施。
其他环境管理要求	①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；项目涉及的各类环境污染治理设施（含固废暂存场所）将同步及时按规划、消防、安全等相关部门的管理要求办理相关手续； 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； 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，要建立健全的独立的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，制定厂内生产环境管理规章制度。

六、结论

从环保角度分析，本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)

项目 分类		污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物 产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	有组织	颗粒物	/	/	/	0.088	0	0.088	+0.088
		SO ₂	/	/	/	0.09	0	0.09	+0.09
		NO _x	/	/	/	0.42	0	0.42	+0.42
		非甲烷总 烃	/	/	/	0.077	0	0.077	+0.077
	无组织	颗粒物	/	/	/	1.018	0	1.018	+1.018
		SO ₂	/	/	/	0.01	0	0.01	+0.01
		NO _x	/	/	/	0.047	0	0.047	+0.047
		非甲烷总 烃	/	/	/	0.105	0	0.105	+0.105
废水	废水量（m ³ /a）		/	/	/	2520	0	2520	+2520
	COD		/	/	/	0.126	0	0.126	+0.126
	SS		/	/	/	0.025	0	0.025	+0.025

	氨氮	/	/	/	0.010	0	0.010	+0.010
	TN	/	/	/	0.030	0	0.030	+0.030
	TP	/	/	/	0.001	0	0.001	+0.001
一般工业 固体废物	铝灰	/	/	/	2	0	2	+2
	废砂	/	/	/	4.5	0	4.5	+4.5
	废金属	/	/	/	50	0	50	+50
	不合格品	/	/	/	2	0	2	+2
	25kg 钢砂塑料袋	/	/	/	0.3	0	0.3	+0.3
	废渣	/	/	/	13.327	0	13.327	+13.327
	泥渣	/	/	/	0.6	0	0.6	+0.6
危险废物	废脱模剂	/	/	/	41.15	0	41.15	+41.15
	废切削液	/	/	/	1.76	0	1.76	+1.76
	含油金属屑	/	/	/	2	0	2	+2
	废液压油	/	/	/	0.2	0	0.2	+0.2
	25kg 切削液铁桶	/	/	/	0.008	0	0.008	+0.008
	25kg 液压油铁桶	/	/	/	0.004	0	0.004	+0.004
	18L 脱模剂塑料桶	/	/	/	0.098	0	0.098	+0.098
	废活性炭	/	/	/	4.688	0	4.688	+4.688

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

注释

本报告表附图、附件：

附图

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2-1 租赁厂区布局图

附图 2-2 车间平面布置图

附图 3 项目周边环境概况图

附图 4 用地规划布局图

附图 5 本项目与常州市环境管控单元关系图

附图 6 江苏省生态空间保护区域分布图

附件

附件 1 环评影响评价文件承诺函

附件 2 江苏省投资项目备案证

附件 3 营业执照

附件 4 租赁协议以及不动产权证

附件 6 原辅料 MSDS

附件 7.溧阳市新建、技术改造铸造项目登记表

附件 8 规划环评审查意见

附件 9 污水处理厂批复

附件 10 工程师现场照片