

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项 目 名 称:	机器人关键核心零部件生产项目
建设单位 (盖章):	常州富恺智能装备有限公司
编 制 日 期:	2024 年 11 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

项目名称	机器人关键核心零部件生产项目		
项目代码	2410-320481-89-01-339319		
建设单位联系人	***	联系方式	***
建设地点	江苏省常州溧阳市社渚镇工业园区		
地理坐标	(E119 度 15 分 25.697 秒, N31 度 18 分 59.800 秒)		
国民经济行业类别	C3425 机床功能部件及附件制造	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业 34、69 金属加工机械制造 342
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
立项审批部门	溧阳市政务服务管理办公室	批准文号	溧政务审备（2024）381 号
总投资（万元）	100700	环保投资（万元）	80
环保投资占比（%）	0.08	施工工期	2 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	25000（租赁面积）
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：无； 审批机关：无； 审批文件名称及文号：无。		
规划环境影响评价情况	文件名称：无； 审查机关：无； 审查文件名称及文号：无。		
规划及规划环境影响评价符合性分析	项目位于江苏省溧阳市社渚镇工业园区，属于《溧阳市国土空间总体规划（2021-2035 年）》中市域国土空间开发利用的现状工业用地内；项目不新增用地，租赁常州富丽康精密机械有限公司现有厂房进行建设，用地性质为工业用地（详见附件 4）。项目取得溧阳市政务服务管理办公室备案（见附件 2），从事丝杆螺母、滑轨生产，产品用于机器人自动化通用设备；项目所在区域供水、供电、排水等基础设施配套齐全，可满足项目供水、供电、排水等要求，具体情况如下： 1、基础设施现状 1.1 给水工程		

根据《溧阳市市域供水工程规划》由溧阳区域供水系统统一供水，项目区域由社渚水厂供水。社渚水厂规模 5.0 万 m³/d，控制用地 1.25 公顷，大溪水库、前宋水库为主要水源。山区小水库为应急水源。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。

1.2 排水工程

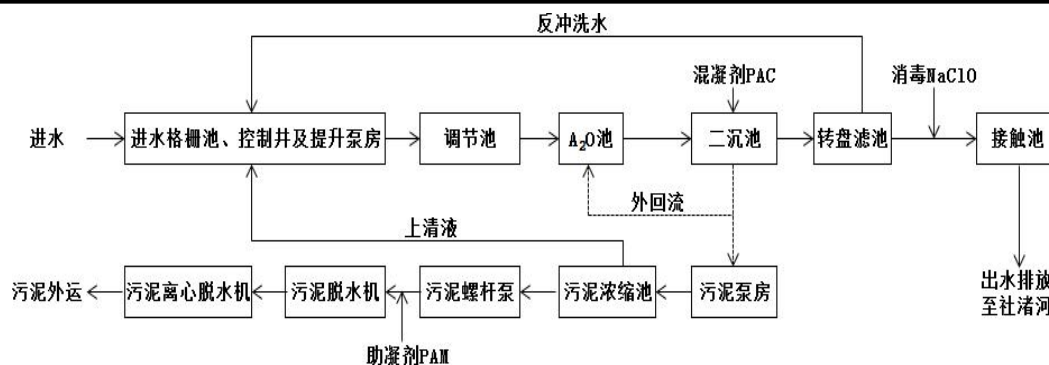
(1) 污水工程

采用雨污分流的排水体制，工业企业现状污水均接管进社渚污水处理厂集中处理。

社渚污水处理厂介绍：社渚污水处理厂位于溧阳市社渚镇工业集中区内，占地面积 5845m²，收水范围包括社渚镇镇区内生活污水，同时兼顾工业集中区内废水，排水实行雨污分流制度。《社渚污水处理厂扩能及配套管网工程建设项目》扩能至 2000m³/d 项目，此环境影响报告表于 2015 年 7 月 2 日取得溧阳市环保局批复-溧环表复〔2015〕92 号，于 2015 年底建成运营，并在后续完成了验收；现污水处理总规模 2000m³/d；现实际接纳污水量 1000m³/d，尚有余量 1000m³/d，目前社渚污水处理厂的运行情况良好，出水水质可以稳定达到《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》（DB32/1072-2018）中城镇污水处理厂污染物排放限值和《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准后排入社渚河。

根据《溧阳市市域污水工程规划（修编）》（2015-2030 年），社渚镇位于溧阳市市域第四污水处理系统，在现社渚污水处理厂河对岸建设溧阳市区域供水治污一体化一期工程项目——社渚污水处理厂一期工程（0.4 万 m³/d）-常溧环审〔2018〕223 号（附件 5），远期（2030 年）在扩建 0.4 万 m³/d，加上现社渚镇污水处理厂的处理规模，总规模达到 1 万 m³/d。构成溧阳市市域第四污水处理系统，主要收集和处理溧阳社渚镇镇区及周边撤并乡镇（汤桥、河口、河心、周城、殷桥）的生活污水。目前 0.4 万 m³/d 主体工程已建成。

社渚污水处理厂具体工艺见下图：



(2) 雨水工程

1.3 供电工程

项目所在区域供水、供电、排水等基础设施配套齐全，可以确保项目建成后的正常运行，不受基础设施限制。

其他符合性分析

1、与产业政策相符性

项目已经取得溧阳市政务服务管理办公室备案，符合国家和地方的产业政策规定，与产业政策相符。

表 1-1 项目与相关产业政策、准入条件相符性分析

产业政策、准入条件名称	相关内容	相符性
《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	鼓励类：四十七、智能制造，1、机器人用高精度减速器、高性能伺服系统、智能控制器、智能一体化关节等关键零部件	经对照，项目从事丝杆螺母、滑轨生产，产品用于机器人自动化通用设备，属于文件中的鼓励类项目，符合
《产业发展与转移指导目录（2018 年本）》	江苏省优先承接发展的产业无相关内容； 江苏省引导逐步调整退出的产业：无相关内容； 江苏省不再承接的产业：无相关内容	经对照，项目从事丝杆螺母、滑轨生产，不在江苏省优先承接发展的产业之内，亦不在江苏省不再承接的产业以及江苏省引导逐步调整退出的产业之内，故不违背该政策要求，符合
《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的行业（煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材）：无相关内容	经对照，项目从事丝杆螺母、滑轨生产，不在高耗能、高排放建设项目覆盖的行业内，符合
《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“丝杆螺母、滑轨生产”与市场准入相关的禁止性规定	不涉及负面清单内容
《环境保护综合名录》（2021 版）	一、高污染、高环境风险产品目录不涉及“丝杆螺母、滑轨”	未列入高污染、高环境风险产品目录，符合
《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024 年本）》	限制类、淘汰类、禁止类未涉及“丝杆螺母、滑轨”	项目从事丝杆螺母、滑轨生产，仅生活污水排放；项目不属于文件中禁止的石化化工、烟草、农林牧渔业及其他禁止、淘汰类产业产品，符合文件要求
《江苏省“两高”项目管理目录（2024 年版）》	1.石油、煤炭及其他燃料加工业 2.化学原料和化学制品制造业 3.非金属矿物制品业 4.黑色金属冶炼和压延加工业 5.有色金属冶炼和压延加工业 6.电力、热力生产和供应业	经对照，项目从事丝杆螺母、滑轨生产，不在“两高”项目覆盖的行业内，符合

2、与“三线一单”的相符性

项目不涉及江苏省国家生态保护红线、江苏省生态空间管控区域；不违背生态红线保护要求；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

目不违背负面清单要求。

表 1-2 项目与三线一单相符性分析

相关文件		相关内容	相符性
生态保护红线	《江苏省国家级生态保护红线规划》苏政发〔2018〕74 号、《江苏省自然资源厅关于溧阳市生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2024〕778 号）	与项目最近的国家级生态保护红线为“溧阳天目湖国家级森林公园”，其保护类型分别为“森林公园的生态保育区和核心景观区”。	项目距离该生态保护红线直线距离 10000m，满足生态保护红线规划要求。
	《江苏省生态空间管控区域规划》苏政发〔2020〕1 号、《江苏省自然资源厅关于溧阳市生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2024〕778 号）、《常州市生态环境分区管控动态更新成果》（2023 年版）	与项目最近的省级生态空间管控区为“溧阳市芜申运河洪水调蓄区”，其主导生态功能为“洪水调蓄”。	项目距离该生态空间管控区直线距离 4400m，满足生态空间管控区域规划要求。
资源利用上线	《溧阳市国土空间总体规划（2021-2035 年）》（征求意见稿）	区域内有 2 座 110 千伏变电站，电源取自 110 千伏变电站	项目所在地块区域供电系统配备齐全，年用电量为 475 万 kwh，则区域供电现状完全满足项目用电需求。
		城镇发展区 137.8207 平方公里，占市域面积的 8.98%	项目租赁现有车间进行建设，不新增用地
		项目区域由社渚水厂供水，水源来自大溪水库、前宋水库	项目建成后新鲜用水量为 4310m³/a，远小于水厂供水规模，即本项目用水不会对区域供水资源产生影响。
环境质量底线	《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）》（苏环办〔2022〕82 号）、《2023 年度溧阳市生态环境质量公报》	根据《江苏省地表水（环境）功能区划》，2023 年，溧阳市主要河流水质整体状况为优，溧阳市主要河流各监测断面水质均达到Ⅲ类水质标准，各监测断面水质均达到 2023 年相应功能区水质目标，达标率为 100%。	项目生活污水达标接管社渚污水处理厂，不新增区域排污总量，不会降低纳污河流水环境质量现状。
	《常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）》和《2023 年度溧阳市生态环境质量公报》	项目所在区域规划为二类环境空气质量功能区，区域大气环境质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准。根据《2023 年度溧阳市生态环境质量公报》数据，项目所在区域为环境空气质量不达标区，评价区域内 SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、CO 评价指标均能达标，O ₃ 不达标。随着深入推进大气污染治理，强化 PM _{2.5} 和 O ₃ 精细化协同管控，精准管控臭氧污染，大力推进源头替代，深化园区和集群整治，深化重点行业污染治理，以及持续推进面源污染治理，加强移动源污染防治，加强重点区域联防联控和重污染天气应对等一系列措施的深入开展，届时，环境空气质量将逐渐得到改善。	项目大气污染物排放总量通过区域削减或减量替代，区域内不会增加污染物排放。根据大气环境影响分析结果及结论，项目建设环境影响可接受
负面	推动长江经济带发展领导小组办公室	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	项目不涉及码头建设，符合

清单	公室关于印发《长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022 年版)》的通知(长江办〔2022〕7 号)	过长江通道项目。	
		2. 禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	项目建设不涉及自然保护区核心区、缓冲区和风景名胜区核心景区的岸线和河段范围, 符合
		4. 禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿, 以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	项目建设不涉及水产种质资源保护区、国家湿地公园的岸线和河段范围, 符合
		5. 禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	项目建设用地不涉及上述河段岸线, 符合
		8. 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干支流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库, 以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	项目建设用地不在上述禁建范围内, 符合
		9. 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、纸浆制造等高污染项目。	项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 属于金属制品业。不在上述行业中, 符合
		10.禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 属于金属制品业。不在石化、现代煤化工范畴, 符合
		11. 禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目	项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 属于家具制造业。不属于落后产能及严重过剩产能项目, 不在园区管控“两高”范畴, 符合
	关于印发《<长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022 年版)>江苏省实施细则》的通知(苏长江办发〔2022〕55 号)	10.禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 不在上述行业中, 符合
		11.禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	项目建设不涉及沿江地区及范围, 符合
		13.禁止在取消化工定位的园区(集中区)内新建化工项目。	项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 不属于化工项目, 符合
		14.禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	项目周边不涉及化工企业, 符合
		15.禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 不在上述行业中, 符合
		16.禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农	

		药原药(化学合成类)项目, 禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	
		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。	项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中的鼓励类, 不涉及其他相关文件的限制类、淘汰类、禁止类项目, 详见表 1-3, 符合
	《江苏省长江经济带生态环境保护实施规划》(2017)	严格控制高耗水行业发展: 以供给侧结构性改革为契机, 倒逼钢铁、造纸、纺织、火电等高耗水行业化解过剩产能, 严禁新增产能。加强高耗水行业用水定额管理, 严格控制高耗水项目建设。	项目全年用水量在区域供水承载力之内, 且不属于钢铁、造纸、纺织、火电等高耗水行业; 不在负面清单中
	关于印发《深入打好长江保护修复攻坚战行动方案》的通知(环水体〔2022〕55 号)	(七) 深入实施工业污染治理。开展工业园区水污染整治专项行动, 深入排查整治污水管网老旧破损、混接错接等问题, 推动提升园区污水收集处理效能。推进化工行业企业排污许可管理, 加大园区外化工企业监管力度, 确保达标排放, 鼓励有条件的化工园区开展初期雨水污染控制试点示范, 实施化工企业“一企一管、明管输送、实时监测”, 防范环境风险。	项目位于溧阳市社渚镇工业园区, 从事丝杆螺母、滑轨生产, 不属于化工行业企业, 符合产业政策, 污染物达标排放, 符合要求
3、审批原则相符性分析			
表 1-3 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	文件要求		相符性分析
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, 从严把好环境准入关。		项目所在区域为环境空气质量不达标区, 项目拟对产生的抛光、喷砂粉尘进行收集处理, 并达标排放, 有效减轻对环境的影响; 项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 不违背国家和地方的产业政策; 项目符合《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》、常州市关于印发《“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知(常环〔2020〕95 号)及《常州市生态环境分区管控动态更新成果(2023 年版)公告》相关要求
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。		项目未采用告知承诺制; 项目污染物排放满足国家及行业相关特别排放限值要求; 项目从事丝杆螺母、滑轨生产, 不属于建材行业, 不属于钢铁、石化、化工等行业
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。		项目不涉及国家、省、市级和外商投资重大项目

	(十)对重大基础设施、民生工程、战略性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。 (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实施方案》（苏环办〔2020〕155号）的建设项目，原则上实行环评告知承诺制审批。但对于穿（跨）越或涉及国家级生态保护红线和省生态空间管控区域的、未取得主要污染物排放总量指标的、年产生危险废物100吨以上的建设项目，不适用告知承诺制。	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；项目审批前由生态环境局及应急管理主管部门组织联合会审；
表 1-4 与《省生态环境厅关于进一步做好建设项目环评审批工作的通知》（苏环办〔2019〕36号）相符性分析		
序号	建设项目环评审批要点内容	相符性分析
1	一、有下列情形之一的，不予批准：（1）建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划；（2）所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求；（3）建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏；（4）改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施；（5）建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理。——《建设项目环境保护管理条例》	项目从事丝杆螺母、滑轨生产，选址、布局、规模均符合环保法律法规；项目所在区域为环境空气质量不达标区，项目拟采取的污染防治措施可确保污染物达标排放；项目未有所列不允许批准的情形，因此项目的建设不在负面清单中
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）	项目从事丝杆螺母、滑轨生产，不属于有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革行业。项目的建设不在负面清单中
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）	项目将严格落实污染物排放总量控制制度，须在环评审批前取得主要污染物排放总量指标
4	四、（1）规划环评要作为规划所包含项目环评的重要依据，对于不符合规划环评结论及审查意见的项目环评，依法不予审批。（2）对于现有同类型项目环境污染或生态破坏严重、环境违法违规现象多发，致使环境容量接近或超过承载能力的地区，在现有问题整改到位前，依法暂停审批该地区同类行业的项目环评文件。（3）对环境质量现状超标的地区，项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求	项目位于江苏省溧阳市社渚镇工业园区，项目从事丝杆螺母、滑轨生产，不违背园区规划环评结论；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；项目所在区域为

		的，依法不予审批其环评文件。对未达到环境质量目标考核要求的地区，除民生项目与节能减排项目外，依法暂停审批该地区新增排放相应重点污染物的项目环评文件。除受自然条件限制、确实无法避让的铁路、公路、航道、防洪、管道、干渠、通讯、输变电等重要基础设施项目外，在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件。——《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150号）	环境空气质量不达标区，项目拟采取的污染防治措施可确保污染物达标排放，且项目建设地点不在生态保护红线范围之内。项目的建设不在负面清单中
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）	项目位置不在长江干流及主要支流岸线1公里范围内，且项目不属于化工企业。项目的建设不在负面清单中
6		六、禁止新建燃煤自备电厂。在重点地区执行《江苏省化工钢铁煤电行业环境准入和排放标准》。燃煤电厂2019年底前全部实行超低排放。——《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32号）	项目不涉及新建燃煤自备电厂。项目的建设不在负面清单中
7		七、禁止建设生产和使用高VOCs含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。——《江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》（苏政发〔2018〕122号）	项目不涉及生产和使用高VOCs含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂，项目的建设不在负面清单中
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）	项目不属于化工企业，且不涉及新建危化品码头。项目的建设不在负面清单中
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）	项目建设地点不在生态保护红线内。项目的建设不在负面清单中
10		十、禁止审批无法落实危险废物利用、处置途径的项目，从严审批危险废物产生量大、本地无配套利用处置能力、且需设区市统筹解决的项目。——《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）	项目危险废物均委托资质单位处置。项目的建设不在负面清单中
11		十一、（1）禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。（2）禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。（3）禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。（4）禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。（5）禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全以及保护生态环境、已建重要枢纽工程以外的项目，禁止在岸线保留区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全、航道稳定以及保护生态环境以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。（6）禁止在生态保护红线和永久基本农田范围内投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和环境治理项目、重大	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；项目从事丝杆螺母、滑轨生产，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，不属于建材行业，不属于钢铁、石化、化工、焦化、有色等高污染项目

	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）			
4、符合《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》、常州市关于印发《“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知（常环〔2020〕95号）及《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023年版）公告》的相关要求				
经对照，项目属于《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》中的一般管控单元，属于常州市关于印发《“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知（常环〔2020〕95号）中的一般管控单元，属于《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023年版）公告》中的一般管控单元。项目所在区域具体管控要求对照见下表：				
表 1-5 与《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》、常州市关于印发《“三线一单”生态环境分区管控实施方案》的通知（常环〔2020〕95号）及《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023年版）公告》相符性分析				
生态环境分区	管控要求		项目建设	相符性分析
江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求				
太湖流域	空间布局约束	1.在太湖流域一、二、三级保护区，禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。	根据《江苏省太湖水污染防治条例》规定，项目位于太湖三级保护区，主要从事丝杆螺母、滑轨生产，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目；项目生活污水达标接管社渚污水处理厂；本项目不涉及《危险化学品目录（2022调整版）》中所列物质的运输及向太湖排放及倾倒废弃物。	相符
	污染物排放管控	城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》。		相符
	环境风险防控	1.运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。 2.禁止向太湖流域水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物。 3.加强太湖流域生态环境风险应急管控，着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能力。		相符
	资源利用效率要求	1.严格用水定额管理制度，推进取水用水规范化管理，科学制定用水定额并动态调整，对超过用水定额标准的企业分类分步先期实施节水改造，鼓励重点用水企业、园区建立智慧用水管理系统。 2.推进新孟河、新沟河、望虞河、走马塘等河道联合调度，科学调控太湖水位。		相符

长江流域	空间布局约束	1.始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。 2.加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。 3.禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线1公里范围内新建危化品码头。 4.强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035年）》的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。 5.禁止新建独立焦化项目。	项目位于溧阳市社渚镇工业园区，不涉及生态保护红线和永久基本农田，不涉及港口；项目生活污水达标接管社渚污水处理厂；项目不涉及沿江地区及干、支流的禁止项目；项目不涉及港口、焦化项目的建设；项目不属于环境风险防控的重点企业且不在水源保护区内建设。	相符
	污染物排放管控	1.根据《江苏省长江水污染防治条例》实施污染物总量控制制度。 2.全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范、长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。		相符
	环境风险防控	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。		相符
	资源利用效率要求	禁止在长江干支流岸线管控范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线和重要支流岸线管控范围内新建、改建、扩建尾矿库，但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。		相符
	常州市一般管控单元生态环境准入清单-社渚镇			
空间布局约束	(1) 各类开发建设活动应符合常州市总体规划、控制性详细规划、土地利用规划等相关要求。 (2) 禁止引入列入《产业结构调整指导目录（2019年本）》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》、《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰目录及能耗限额》淘汰类的产业。		项目位于太湖三级保护区，主要从事丝杆螺母、滑轨生产，不属于上述禁止引入或建设的项目；	符合
	(3) 禁止引入不符合《江苏省太湖流域水污染防治条例》要求的项目。		项目生活污水达标接管社渚污水处理厂，不涉及排放含氮磷生产废水	符合
	(4) 不得新建、改建、扩建印染项目。		不涉及	符合
	(5) 禁养区范围内禁止建设畜禽养殖场、养殖小区。		不涉及	符合
污染物排放管控	(1) 落实污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。		项目在审批前会进行颗粒物总量申报，并取得污染物排放总量指标；	符合

		(2) 进一步开展管网排查,提升污水收集效率。强化餐饮油烟治理,加强噪声污染防治,严格施工扬尘监管,加强土壤和地下水污染防治与修复。	项目厂内雨污分流,利用平面布置,对各生产设备进行合理布局,降低对周围保护目标的噪声影响	符合
		(3) 加强农业面源污染治理,严格控制化肥农药施放量,合理水产养殖布局,控制水产养殖污染,逐步削减农业面源污染物排放量。	不涉及	符合
	环境风险防控	(1) 加强环境风险防范应急体系建设,加强环境应急预案管理,定期开展应急演练,持续开展环境安全隐患排查整治,提升应急监测能力,加强应急物资管理。	项目建成后将按照江苏省地方标准《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》(DB32/T 3795-2020)的要求编制环境风险事故应急救援预案,并定期进行演练。	符合
		(2) 合理布局商业、居住、科教等功能区块,严格控制噪声、恶臭、油烟等污染排放较大的建设项目布局。	不涉及	符合
	资源利用效率要求	(1) 优化能源结构,加强能源清洁利用。	项目使用电能	符合
		(2) 万元 GDP 能耗、万元 GDP 用水量等指标达到市定目标。	项目已经溧阳市政务服务管理办公室备案,万元 GDP 能耗、万元 GDP 用水量等指标达到市定目标	符合
		(3) 提高土地利用效率、节约集约利用土地资源。	项目租赁现有车间进行建设,不新增用地面积	符合
		(4) 严格按照《高污染燃料目录》要求,落实相应的禁燃区管控要求。	不涉及	符合
	常州市生态环境管控总体要求			
	空间布局约束	(1) 严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发〔2020〕49号)附件3江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。	项目位于溧阳市社渚镇工业园区,属于太湖三级保护区,主要从事丝杆螺母、滑轨生产,不涉及上述禁止类项目	符合
		(2) 严格执行《关于印发各设区市 2023 年深入打好污染防治攻坚战目标任务书的通知》(苏污防攻坚指办〔2023〕53 号)《2023 年常州市生态文明建设工作方案》(常政发〔2023〕23 号)等文件要求		符合
		(3) 禁止引进:列入《产业结构调整指导目录(2019 年本)》、《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》、《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰		符合

		目录及能耗限额》淘汰类的产业；列入《外商投资产业指导目录》禁止类的产业。		
		(4) 根据《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：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；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；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；禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目；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；禁止在取消化工定位的园区(集中区)内新建化工项目。		符合
	污染物排放管控	(1) 坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。	项目抛光、喷砂粉尘分别经“旋风分离+文丘里装置”、“袋式除尘”处理，有效减少无组织废气排放，颗粒物排放总量根据相关文件要求平衡；项目生活污水达标接管社渚污水处理厂，废气污染物总量在溧阳市范围内平衡，生活污水总量在污水处理厂已批总量内平衡，对生态环境影响较小，未突破生态环境承载力	符合
		(2) 《常州市“十四五”生态环境保护规划》（常政办发〔2021〕130 号），到 2025 年，常州市主要污染物减排满足省下达指标要求。全面贯彻落实《江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕232 号），完善工业园区主要污染物排放总量控制措施，实现主要污染物排放浓度和总量“双控”		符合
	环境风险防控	(1) 严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49 号）附件 3 江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。	项目位于溧阳市社渚镇工业园区，属于太湖三级保护区，主要从事丝杆螺母、滑轨生产，不涉及上述禁止类项目	符合
		(2) 根据《常州市长江生态优先绿色发展三年行动计划（2019-2021 年）》（常长江发〔2019〕3 号），大幅压减沿江地区化工生产企业数量，沿江 1 公里范围内凡是与化工园区无产业链关联、安全和环保隐患大的企业 2020 年底前依法关停退出。	项目不涉及化工范畴	符合
		(3) 强化饮用水水源环境风险管控，建成应急水源工程。	项目的建设不涉及饮用水水源环境	符合

			风险	
		(4) 完善废弃危险化学品等危险废物（以下简称“危险废物”）、重点环保设施和项目、涉爆粉尘企业等分级管控和隐患排查治理的责任体系、制度标准、工作机制；重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；建立覆盖危险废物产生、收集、贮存、转移、运输、利用、处置等全过程的监督体系，严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为。	项目危废均委托资质单位处置，暂存于厂内专门危废贮存库。	符合
	资源利用效率要求	(1) 《江苏省水利厅江苏省发展和改革委员会关于印发“十四五”用水总量和强度控制目标的通知》（苏水节〔2022〕6号），到2025年，常州市用水总量控制在31.0亿立方米，其中非常规水源利用量控制在0.81亿立方米，万元国内生产总值用水量比2020年下降19%，万元工业增加值用水量比2020年下降18.5%，农田灌溉水利用系数达0.688。	项目用水量较小，满足常州市用水总量控制	符合
		(2) 根据《常州市国土空间总体规划（2021-2035年）（上报稿）》，永久基本农田实际划定是7.53万公顷，2035年任务量为7.66万公顷。	项目的建设不涉及永久基本农田	符合
		(3) 根据《市政府关于公布常州市高污染燃料禁燃区类别的通告》（常政发〔2017〕163号）、《市政府关于公布溧阳市高污染燃料禁燃区控制类别的通告》（溧政发〔2018〕6号），常州市禁燃区内禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。禁止燃用的燃料主要包括：①“II类”（较严），具体包括：除单台出力大于等于20蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品；石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。②“III类”（严格），具体包括：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）；石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；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；国家规定的其他高污染燃料。	项目使用电能，不涉及高污染燃料	符合
		(4) 根据《常州市“十四五”能源发展规划》（常政办发〔2021〕101号），到2025年，常州市能源消费总量控制在2881万吨标准煤，其中煤炭消费总量控制在1000万吨以内，非化石能源利用量达到86.43万吨标准煤，占能源消费总量的3%，比重比2020年提高1.4个百分点。到2025年，全市万元地区生产总值能耗（按2020年可比价计算）五年累计下降达到省控目标。	项目使用市政电网进行供电，用电量市能源指标	符合

5、符合《市政府办公室关于印发<2024 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案>的通知》（溧政办发〔2024〕15 号）要求

表 1-6 与《2024 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案》相符性分析

文件相关内容	项目建设	相符性
坚决遏制“两高一低”项目盲目发展。	项目不在“两高”范围内。	与文件要求相符
持续深入打好蓝天保卫战	项目抛光、喷砂粉尘分别经“旋风分离+文丘里装置”、“袋式除尘”处理，有效减少无组织废气排放，颗粒物排放总量根据相关文件要求平衡；	与文件要求相符
实现工业废水与生活污水“应分尽分”。	项目厂内雨污分流，生活污水接管社渚污水处理厂	与文件要求相符

4、符合《太湖流域管理条例》（国务院令第 604 号）、《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年修订）

（1）《太湖流域管理条例》（国务院令第 604 号）相关要求

根据《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 604 号 2011 年 11 月 1 日起施行）相关内容：“禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目，现有的生产项目不能实现达标排放的，应当依法关闭。”

项目位于太湖三级保护区，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀以及其他排放氮、磷水污染物的生产项目。项目生活污水达标接管社渚污水处理厂，不属于太湖流域保护区的禁止行为，不在《太湖流域管理条例》（国务院令第 604 号）中规定的禁止建设项目之列。因此，本项目符合《太湖流域管理条例》（国务院令第 604 号）的相关规定。

（2）《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年修订）相关要求

根据《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年 9 月 29 日起施行）相关内容：“太湖流域一级、二级、三级保护区禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外。”

项目从事丝杆螺母、滑轨生产，生活污水达标接管社渚污水处理厂，不属于太湖流域保护区的禁止行为，不在《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)中规定的禁止建设项目之列。因此，本项目符合《江苏省太湖水污染防治条例》(2021 年修订)的相关规定。

5、符合《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》

(苏环办〔2019〕149号)、《省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知》(苏环办〔2024〕16号)相关要求 表 1-7 与苏环办[2019]149号、苏环办〔2024〕16号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	项目拟设 1 个 60m ² 危废贮存库,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;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)	1、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。危险废物经营单位项目环评审批要点要与危险废物经营许可证审查要求衔接一致。 2、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。 3、根据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597—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)》(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。	项目拟对产生的危险废物种类、数量、属性、贮存设施、利用或处置方式进行分析。企业须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。企业危废贮存库满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求,危废贮存库拟采取防雨、防火、防雷、扬散、防渗漏等措施。危废贮存周期和最大贮存量满足《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案(试行)》(苏环办〔2021〕290号)要求。企业将严格落实危险废物转移电子联单制度,实行省内全域扫	

	4、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。积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、矿渣等固体废物试行。 5、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。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关信息，并联网至属地生态环境部门。危险废物经营单位应同步公开许可证、许可条件等全文信息。	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。危废贮存点须按照要求设置视频监控并与中控室联网。在危废贮存点外的显著位置设置平面固定式设施警示标识牌，公开危险废物产生和利用处置等有关信息。	
	6、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。	拟按照《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，建立一般工业固废等台账。	与文件要求相符

6、与《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）、《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）、《关于进一步规范企事业单位废弃包装材料环境管理工作的通知》（常溧环〔2022〕39号）文件相符。

表 1-8 与上述文件相符性分析

文件	文件规定要求	拟实施情况	相符性
《关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办〔2023〕327号）	建立健全管理台账。一般工业固体废物产生单位要严格按照环评文件、排污许可等明确固体废物属性，做好不同属性固体废物分类管理。	项目产生的一般固废均分类管理	相符
	一般工业固体废物产生、收集、贮存、利用处置单位应建设满足防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境措施要求的贮存设施，在显著位置设立符合《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2）要求的环境保护图形标志。	项目一般固废暂存库建成后设置一般固废暂存库标识牌	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。	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	项目建成运营过程产生的危险废物及时申报。	相符

《关于进一步规范企事业单位废弃包装材料环境管理工作的通知》（常环环〔2022〕39号）	危险废物从产生到贮存信息化监管。		
	四、管理要求 1、细致分类、明确属性 各单位应根据废包装材料及其污染物的不同，对各类原辅材料生产使用过程中产生的废包装材料进行分类管理。	项目建成后对各类原辅材料生产使用过程中产生的废包装材料进行分类管理。	相符
	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他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、污染防治及隐患排查措施，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。	项目设置 60m ² 危废贮存库、120m ² 一般固废暂存库，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。	相符
	4、周转用包装材料 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。	产生的废弃包装建立管理台账，并在周转时提供接收证明。	相符
7、与《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101 号文）、《省生态环境厅关于印发重点环保设施项目安全辨识和固体废物鉴定评价工作具体实施方案的通知》苏环办〔2022〕111 号 （1）《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101 号文）相关要求 建立环境治理设施监管联动机制。 企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。 （2）《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）相关要求 持续加强重点环保设施和项目安全辨识。 在脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施的审批过程中，进一步督促企业进行安全风险辨识，并及时向应急管理部门通报环境治理设施审批情况。 全面排查脱硫脱硝、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，建立台账清单。督促企业自行或委托第三方开展安全评估，根据评估结果，形成问题清单，制定防范措施并组织实施。对属性不明的固体废物，按照《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)系列标准进行鉴别，并根据鉴别结果，严格落实贮存污染控制标准。

企业拟对“旋风分离+文丘里”、“袋式除尘”开展安全风险辨识管控，并健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。符合《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》的要求。

8、与省政府办公厅关于印发《江苏省“十四五”生态环境保护规划》的通知（苏政办发〔2021〕84号）、市政府办公室关于印发《常州市“十四五”生态环境保护规划》的通知（常政办发〔2021〕130号）、市政府办公室关于印发《溧阳市“十四五”时期“无废城市”建设实施方案》的通知（溧政办发〔2023〕34号）的相符性分析

（1）《江苏省“十四五”生态环境保护规划》的通知（苏政办发〔2021〕84号）相关要求

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。

大力发展清洁能源。

加强环境风险源头防控。

强化危险废物全过程环境监管。

（2）《常州市“十四五”生态环境保护规划》的通知（常政办发〔2021〕130号）相关要求

开展工业、农业和生活节水。

加强环境风险隐患排查治理。

（3）《溧阳市“十四五”时期“无废城市”建设实施方案》的通知（溧政办发〔2023〕34号）相关要求

加强噪声污染防治，创造和谐的生活环境。严格噪声污染防治监管执法，推进声环境功能区优化调整，做好噪声环境监测。

保障水资源可持续利用。

加强风险源头防控预警体系建设。

项目水淬用水循环使用，定期添加，保证了节水管控；厂内雨污分流，生活污水达标接管社渚污水处理厂；热处理设备均采用清洁能源电能；拟开展突发生态环境事件风险评估，绘制“一图”。

提升企业环境应急管理水平和完成突发生态环境事件三级防控体系建设，编制环境应急预案并加强环境风险隐患排查治理；建立危险废物全生命周期监控系统，加强危险废物监控，申请排污许可后加强排污许可管理；项目为避免噪声污染，运营期采取隔声减震措施、合理布局降低噪声；项目在保证以上措施的前提下，符合文件要求。

9、与《省政府关于印发江苏省空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（苏政发〔2024〕53号文）相符性分析

推进燃煤锅炉关停整合和工业炉窑清洁能源替代。不再新增燃料类煤气发生炉，新改扩建加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源。

项目热处理设备能源为电，符合文件要求。

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目由来

常州富恺智能装备有限公司成立于 2024 年 07 月，注册地址位于溧阳市社渚镇新华街 85 号 208 室，本项目建设地址位于溧阳市社渚镇工业园区，企业主要从事丝杆螺母、滑轨等制造及销售，见附件 3。

常州富恺智能装备有限公司作为常州富丽康精密机械有限公司设立的全资子公司，为母公司提供配套，保证母公司在市场中的竞争地位及产品市占率，拟租赁母公司在常州市溧阳市社渚镇 360 省道北侧、普兰特东侧的标准化厂房，投资 100700 万元，建设机器人关键核心零部件生产项目（以下简称“项目”）。

目前该项目已取得溧阳市政务服务管理办公室备案证--溧政务审备〔2024〕381 号，见附件 2。项目用地已取得投资协议、产权证，用地性质为工业用地，详见附件 4。

受建设单位的委托，我公司在开展了详细的现场勘查、资料收集工作并对本项目有关环境现状和造成的环境影响进行分析后对项目进行环境影响评价工作。我单位根据溧政务审备〔2024〕381 号，并与常州富恺智能装备有限公司确认，本次评价内容为：租赁厂房面积 25000 平方米，年产丝杆螺母 600 万套、滑轨 400 万套；后续企业根据发展需要，拟后购买土地及建筑面积 66547.05 平方米，该内容不纳入本次评价。

对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，项目属于“三十一、通用设备制造业 34、69 金属加工机械制造 342，其他（仅分割、焊接、组装的除外，年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，应编制环境影响报告表；根据“关于印发《建设项目环境影响报告表》内容、格式及编制技术指南的通知（环办环评〔2020〕33 号）”，项目按照“建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）”编制环境影响报告表。

2、主体工程

项目主体工程介绍见下表。

名称	层数	高度 m	建筑面积 m²	火灾危险类别	耐火等级	主要功能
车间（租赁）	1F	14	25000	戊类	二级	租赁，生产、办公

3、项目产品方案

表 2-2 项目产品方案表					
工程建筑	工程名称	产品名称	产品规格	设计生产能力	年运行时数
车间	丝杆螺母生产线 (自制丝杆+成品螺母组装 后即为丝杆螺母)	冷压丝杆螺母	6mm~48mm	390 万套	7200h
		磨制丝杆螺母	6mm~48mm	210 万套	
		改制丝杆螺母	6mm~48mm	60 万套	
	滑轨生产线	滑轨	非标	400 万套	

注：冷压丝杆、磨制丝杆各取 30 万套厂内自用于生产改制丝杆。

图 2-1 项目产品流向图 单位 万套/a

4、公辅工程

项目公辅工程介绍见下表。

表 2-3 项目公辅工程一览表				
类别	建设名称		设计能力	备 注
贮运工程	丝杆螺母原料区		676m ²	贮存钢材（轴承钢、CF53 钢）等原料
	滑轨原料区		676m ²	贮存钢材（不锈钢、碳钢）等原料
	辅料库		30m ²	贮存乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油、抛光蜡
	五金库		32m ²	贮存五金配件
	丝杆螺母成品区		585m ²	贮存成品
	滑轨成品区		585m ²	贮存成品
公用工程	给水系统		1根给水管，新鲜水4310m ³ /a，生活用水3000m ³ /a，生产用水1310m ³ /a	依托出租方给水管网
	排水系统		雨污分流，生活污水2400m ³ /a	依托出租方管网及排口排入市政管网
	供电系统		1个变压器，用电量475万KWh/a	依托出租方变压器及供电线路
	冷却系统		1台10t/h冷却塔	用于冷却水淬用水
			8台冷水机	用于冷却水淬机床内部间接冷却水
空压系统		2台冷干式空压机，每台12~16m ³ /min	提供抛光机等压缩空气	
环保工程	废气处理设施	粉尘处理系统	1套 TA001 旋风分离+文丘里装置，风量 25000m ³ /h(配套 1#~4#抛光机)	处理抛光粉尘，通过DA001排气筒合并排放
			1套 TA002 旋风分离+文丘里装置，风量 4000m ³ /h（配套 5#抛光机）	
			1套 TA003 袋式除尘，风量 5000m ³ /h（配套 1#、2#喷砂机）	处理喷砂粉尘，通过DA002排气筒合并排放
	固废处理设施	一般固废暂存库	120m ²	按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求建设

		危废贮存库	60m²	按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求建设			
		噪声防治	隔声、减震	/			
		风险防治	1个雨水口闸阀	用于事故废水截留			
5、设备清单							
表 2-4 项目主要设备一览表 （台套）							
类别		名称	规模型号	数量	产地	备注	
丝杆生产设备 （冷压丝杆、磨制丝杆、改制丝杆加工共用）		锯床	GZ4232	1	国内	下料	
		倒角机	DJ-120	1	国内	倒角	
		切割机	/	3	国内	裁切	
		感应退火机	/	1	国内	退火	
		普通车床	CW6163C	1	国内	车轴径	
			CS6150C	1	国内		
		数控车床	CK6150B/1000	1	国内		
			/	1	国内		
		外圆磨床	H169-1	1	国内	磨轴径	
			M1332B	1	国内		
		无心车床	XF-WXC	4	国内	扒皮	
		滚光机	JY-40Z	3	国内	滚光	
		无心磨床	HCGM-S200/M1080B/M1 系列等	23	国内	无心磨/粗磨/精磨	
		冷压机床	NTR/FLK	18	国内	冷压	
		水淬机床	FLK012/FLK013	8	国内	水淬	
		回火机床	FLK01014	3	国内	回火	
		抛光机	/	5	国内	抛光	
		盘丝机	/	12	国内	盘丝	
		角磨机	手持式	20	国内	修正	
		液压机	/	7	国内	校直	
		旋风铣	LWN 系列	7	德国	旋铣	
		跑合机	/	35	国内	跑合	
		油槽	4m³	1	国内	上防锈油	
		磨床	/	1	国内	模具修复	
滑轨生产设备	轨道	打孔机	/	15	国内	打孔	
		校直机	/	2	国内	校直	
		磨床	/	30	国内	沟道磨、斜纹磨	
	滑块	加工中心	/	60	国内	车加工	
		旋转铣床	/	5	国内		
		平面磨	/	15	国内	平面磨	
		沟道磨	/	15	国内	沟道磨	
	超声波清洗机	单槽	4	国内	除油清洗		

		喷砂机	/	2	国内	喷砂
		激光打标机	/	1	国内	激光打标
	检测	硬度计	/	1	国产	检测
		外观仪	/	1	国产	
	公辅设备	冷却塔	10t/h	1	国产	冷却循环水
		空压机	12~16m³/min	2	国产	制压缩空气
	环保设备	旋风分离+文丘里装置	风机风量25000m³/h	1	国产	处理抛光粉尘
		旋风分离+文丘里装置	风机风量 4000m³/h	1	国产	处理抛光粉尘
		袋式除尘	风机风量 5000m³/h	1	国产	处理喷砂粉尘
	6、主要原辅材料及理化性质					
表 2-5 项目主要原辅料消耗表						
产品	原辅料	重要组分、规格	年用量	单位	包装方式，最大贮存量	备注
丝杆螺母	钢材	轴承钢、CF53 钢	20000	t	裸装，500	/
	螺母	成品螺母	390	万套	纸箱装，45	/
	抛盘	棉布，约250g	15	万片	纸箱装，1	抛光机用
	砂轮片	棕刚玉，约2.5kg	200	片	纸箱装，1	角磨机用
	钢球	成品钢球	390	万套	纸箱装，45	/
	抛光蜡	三氧化二铝 62.5%、脂肪酸 33%、矿物蜡 3%、植物蜡 1.5%，块状	36000	块（单重 1kg）	纸箱装，1000	/
	乳化液	水、矿物油、表面活性剂、抗氧化剂等，不含氮磷	25	桶	200kg 铁桶装，5	/
	磨削液	水、矿物油、表面活性剂、抗氧化剂等，不含氮磷	10	桶	200kg 铁桶装，2	/
	防锈油	环烷酸钙（缓蚀剂）、矿物油（基础油）、石油磺酸钡（防锈剂）	10	桶	200kg 铁桶装，1	/
滑轨	钢材	不锈钢、碳钢	6400	t	裸装，200	/
	润滑油	矿物油	42	桶	200kg 铁桶装，2	/
	钢球	成品钢球	400	万套	纸箱装，45	/
	塑料件	PE	400	万套	纸箱装，40	/
	钢砂	钢	20	t	纸箱装，0.5	/
	磨削液	水、矿物油、表面活性剂、抗氧化剂等，不含氮磷	50	桶	200kg 铁桶装，2	/
	除油粉（金属净洗剂）	NP-10（烷基酚聚氧乙烯醚）表面活性剂及 AE09（脂肪醇聚氧乙烯醚）表面活性剂、纯碱、元明粉、苯甲酸钠、水玻璃、皂基（脂肪酸钠或脂肪酸钾形成的化合物）、助洗剂（柠檬酸钠）等，不含氮、磷	6	t	20kg 塑料袋，1	/
公辅	机油	矿物油	50	桶	200kg 铁桶装，2	/

表 2-6 主要原辅料、理化特性、毒性毒理				
名称及分子式	CAS	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性
乳化液、磨削液	/	无异味，在机械加工过程起到冷却、润滑、清洗、防锈等作用。具有优良的化学稳定性、耐硬水性、防腐性。	不燃	/
润滑油	/	明亮浅黄色液体，密度 0.7~0.9 g/cm ³ ，难溶于水，具有良好的高低温性能、粘温性、抗剪切性、氧化安定性和液压传递性能，本项目中起到抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用	可燃，燃烧产生有毒气体 CO	/
防锈油	/	淡棕色液体，密度 0.8 g/cm ³ ，难溶于水，pH>7.0	可燃，燃烧产生有毒气体 CO	/
抛光蜡	/	紫红色块状固体，熔点 54℃，本项目用于抛光时研磨剂（详见附件 8）	可燃，燃烧产生有毒气体 CO	/
除油粉	/	干粉，不挥发，溶于水（详见附件 9）	不燃	/
烷基酚聚氧乙烯醚 C ₃₃ H ₆₀ O ₁₀	14409-72-4	是一种重要的聚氧乙烯型非离子表面活性剂，又称乳化剂 NP-9，沸点 662.124℃（760mmHg），闪点 354.24℃	不燃	/
脂肪醇聚氧乙烯醚 C ₁₂ H ₂₅ O(CH ₂ CH ₂ O) ₉ H	37335-03-8	又称乙氧基化-C12-18-醇，易溶于水，具有优良的乳化、净洗、润湿性能，沸点>100℃	不燃	/
纯碱 Na ₂ CO ₃	497-19-8	白色粉末或细颗粒（无水纯品），味涩，熔点 851℃，沸点无资料，闪点无意义，易溶于水，不溶于乙醇、乙醚等	不燃	LD50：4090mg/kg（大鼠经口）
元明粉 Na ₂ SO ₄	7757-82-6	无色透明晶体，熔点 884℃，沸点 1404℃，溶于水、甘油，不溶于乙醇	不燃	LD50：5989mg/kg（小鼠经口）
苯甲酸钠 C ₇ H ₅ NaO ₂	532-32-1	白色结晶性粉末，熔点 436℃，沸点 249.3℃，闪点 111.4℃，易溶于水，稍溶于醇	不燃	/
水玻璃 Na ₂ SiO ₃	1344-09-8	略带绿色或白色粉末，透明块状或粘稠液体，熔点 1088℃，沸点无资料，闪点无意义，易溶于水	不燃	LD50：1280mg/kg（大鼠经口） LC50：无资料
柠檬酸钠 C ₆ H ₅ Na ₃ O ₇	68-04-2	无色晶体或粒状粉末，熔点 300℃，沸点 309.6℃（760mmHg），闪点 155.2℃，溶于水，难溶于乙醇	不燃	LD50：1549mg/kg（大鼠腹腔注射）
机油	/	淡棕色液体，密度 0.8 g/cm ³ ，难溶于水，pH>7.0	可燃，燃烧产生有毒气体 CO	/
7、水平衡				

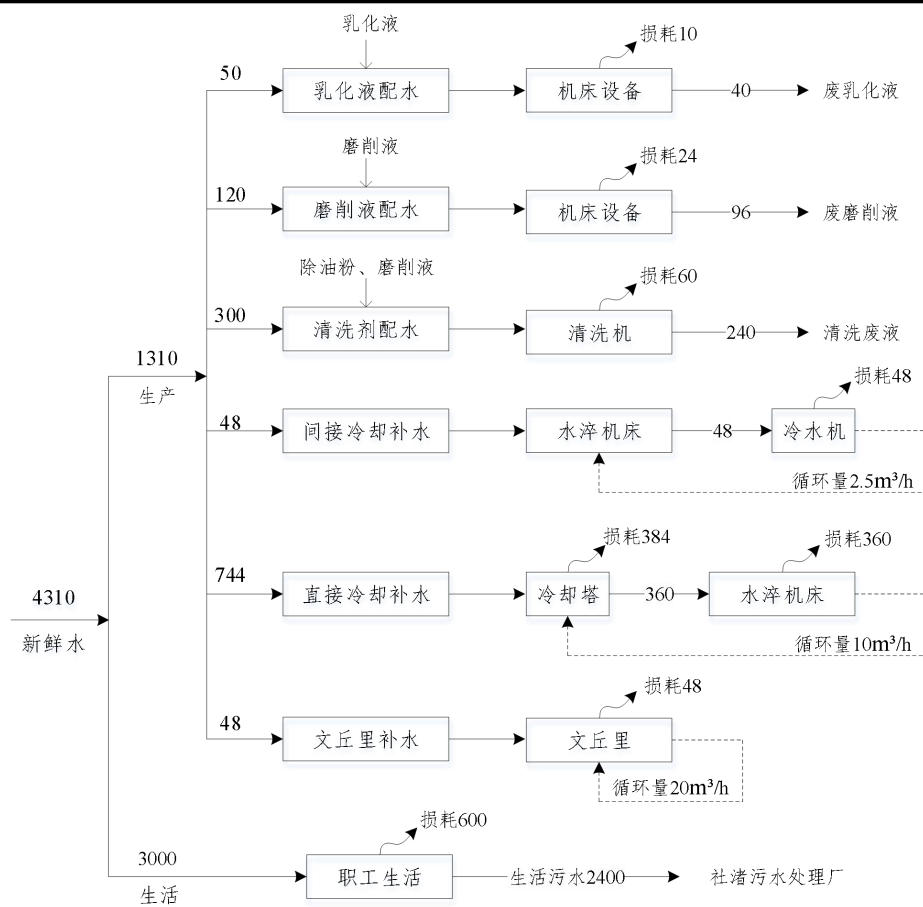


图 2-2 项目水平衡图 单位 m^3/a

8、项目周边情况

项目位于溧阳市社渚镇工业园区，东侧为木子河，北侧为社渚河，南侧为溧阳安华精工科技有限公司现有厂房，西侧为农田。

厂界 500m 范围内最近大气环境保护目标为东北侧 158m 的城头桥，不在项目卫生防护距离之内，详见附图 3。

9、厂区平面布置

项目厂区主要包含车间及其他辅助用房。其中，车间生产丝杆螺母和滑轨，一般固废暂存库、危废贮存库、空压机房、冷却塔和辅料库位于北侧辅房，原料区、成品区位于车间内部，详见附图 2-2。

项目原辅料与生产区域紧邻，物料运送距离较短。因此，项目的平面布置基本合理。

10、工作制度

项目配员 100 人，3 班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天（7200h），不设食堂。

(1) 冷压丝杆螺母工艺详见下图：

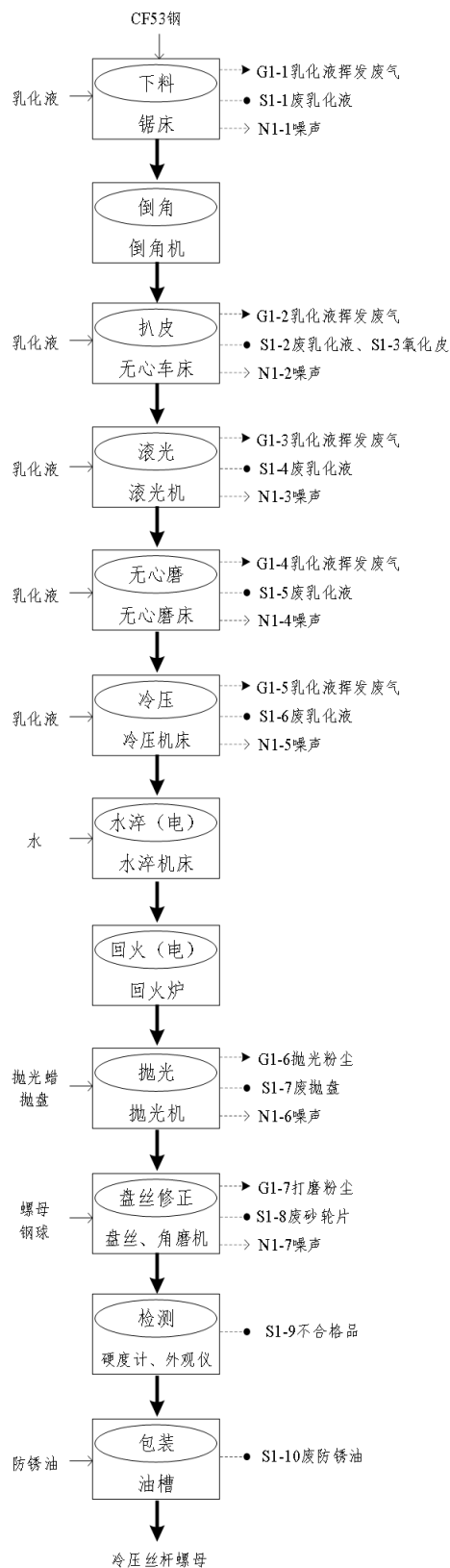


图 2-4 冷压丝杆螺母工艺流程图

	工艺流程简述及产污分析： 下料：使用锯床对 CF53 钢按所需尺寸进行湿式锯切并分离，形成一定长度的棒材。加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对锯条进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。 产污环节：乳化液挥发废气 G1-1，工作噪声 N1-1，废乳化液 S1-1。 倒角：锯切后，钢材端部会形成锐角角度，易损坏加工设备，故采用倒角机将锐角倒（物理外力）成钝角或直角即可。 扒皮：使用无心车床对工件表面进行车加工，根据客户要求将钢棒车削出所需的直径；加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对刀头进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。 产污环节：乳化液挥发废气 G1-2，工作噪声 N1-2，废乳化液 S1-2、边角料 S1-3。 滚光：将成批工件放入滚光机中作低速旋转，期间滴加少量乳化液（液水比 1:10），使工件之间相互摩擦，以主要去除零件表面的毛刺。 产污环节：乳化液挥发废气 G1-3，工作噪声 N1-3，废乳化液 S1-4。 无心磨：使用无心磨床对工件进行磨削加工。无心磨床有导轮和磨削轮两个砂轮，导轮带动圆柱形工件在垫铁上转动，磨削轮对工件起磨削作用；加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对磨削轮进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。 产污环节：乳化液挥发废气 G1-4，工作噪声 N1-4，废乳化液 S1-5。 冷压：使用冷压机床对工件进行压纹。将工件步进式送料，通过压辊对工件表面做挤压，从而使圆棒料形成螺纹。在设备工作时，压辊上的凹槽深度由深向浅变化，压辊为上下布置，用于控制工件的直径，将工件表面加工出螺纹，螺纹间距须相同，最终形成所需尺寸；加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对压辊进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。 产污环节：乳化液挥发废气 G1-5，工作噪声 N1-5，废乳化液 S1-6。 水淬：因工件未经过热处理，其硬度很低，机械加工性能极差，必须经过淬火才能增强其机械性能。水淬使过冷奥氏体进行马氏体转变，得到马氏体组织，然后配合回火，以大幅提高钢的机械性能（刚性、硬度、耐磨性、疲劳强度以及韧性等）。 本工段采用水淬机床对工件进行水淬处理，工件通过传输装置进行输送，工件通过电加热环进行连续输送式加热，紧随其后是自来水对热工件直接进行水淬。 水淬热源采用高频感应电加热，工件传输到环状感应器内，感应器输入高频交流电
--	--

(1000-300000Hz)，产生交变磁场在工件中产生出同频率的感应电流，使工件表面迅速加热，在几秒钟内表面温度上升到 800-1000℃。加热后的工件通过传输装置进入水淬区，水淬所用的设备包括水泵、喷嘴、水淬槽，用具有一定压力的水流喷射，使其骤然冷却，从而提高工件刚度、硬度、耐磨性、疲劳强度和韧性等。该工序自来水循环使用，水淬后的水回流至外置（车间外北侧辅房）冷却塔冷却。水淬机床内部采用夹套间接冷却，冷却水经设备自带冷水机冷却后循环使用，定期补充。

回火：在工件水淬处理后进行回火，首要意图是消除水淬应力。本工段在水淬后进行高温回火，其意图是取得强度，硬度和塑性，耐性都较好的机械性能。回火电加热温度一般在 180℃ 左右，保持 4h 时间。

抛光：通过抛光机进行密闭抛光处理，抛光采用棉质抛光盘及抛光蜡，人工将蜡涂在抛盘上，抛光蜡随着抛盘高速旋转摩擦，从而达到抛光的目的，进一步去除表面毛刺及毛糙边缘，使工件表面光滑、平整。

产污环节：抛光粉尘 G1-6，废抛盘 S1-7，工作噪声 N1-6。

盘丝修正：在丝杆上安装钢球、螺母，使用自动盘丝机推动螺母做单向运动，螺母旋转的同时做轴向运动，根据盘丝机推动的时间一致性，判断螺母在丝杆上是否运动顺畅、无迟滞。对螺母在丝杆上运动的卡顿处，用手持式角磨机进行手工打磨，以作简单修正。

产污环节：打磨粉尘 G1-7，废砂轮片 S1-8，工作噪声 N1-7。

检测：使用硬度计、外观仪对工件的硬度、外观、尺寸进行检测，合格品进入包装工段，不合格品报废。

产污环节：不合格品 S1-9。

包装：将产品浸入简易的油槽（容积 4m³）内后即取出沥干即为产品。油槽内防锈油循环使用，定期补充。每逢节假日或长期未用情形，则整槽更换新油，废防锈油纳入危险废物，暂存于车间外北侧危废贮存库内。

产污环节：废防锈油 S1-10。

(2) 磨制丝杆螺母工艺图：

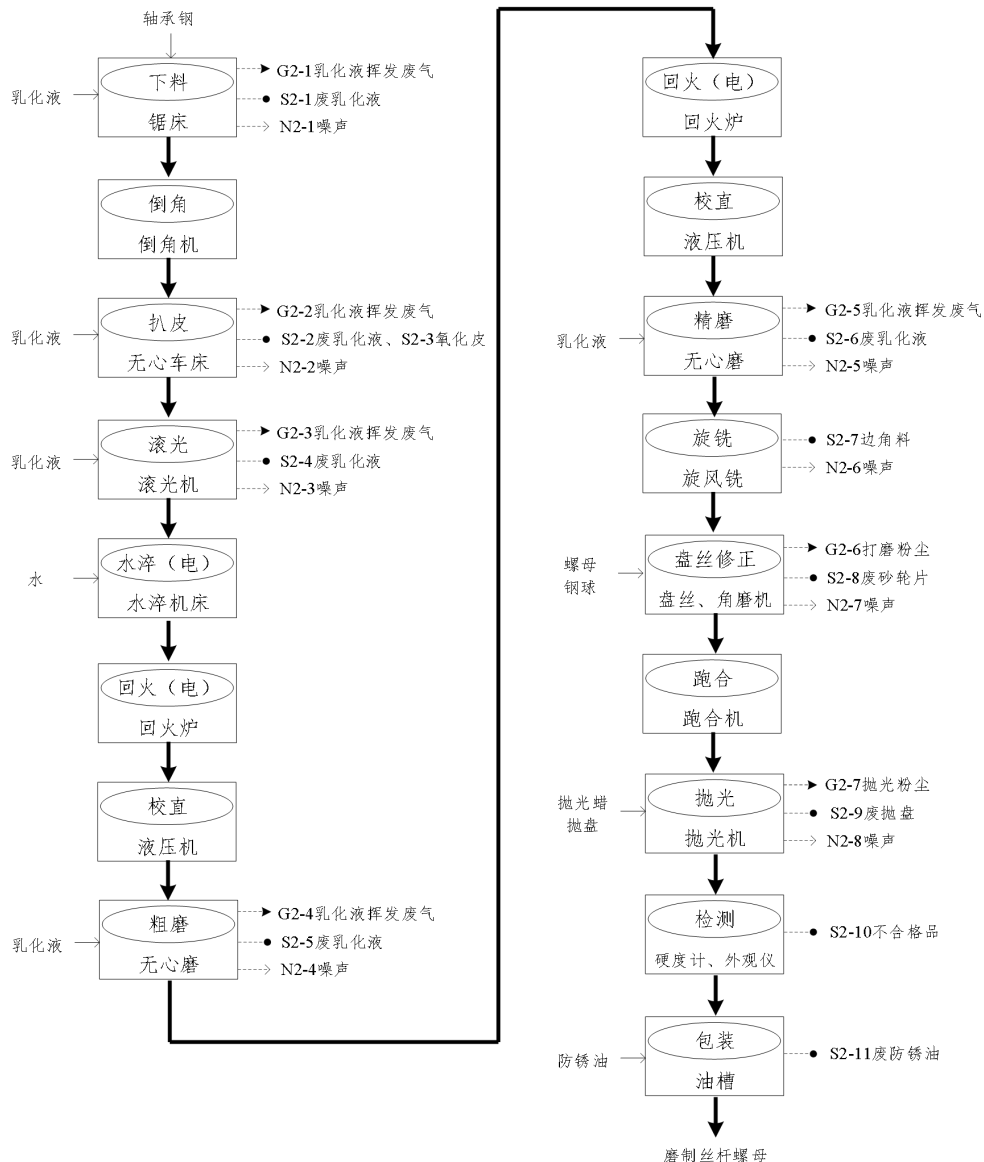


图 2-4 磨制丝杆螺母工艺流程图

工艺流程简述及产污分析：

下料：使用锯床对轴承钢按所需尺寸进行湿式锯切并分离，形成一定长度的棒材。加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对锯条进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。

产污环节：乳化液挥发废气 G2-1，工作噪声 N2-1，废乳化液 S2-1。

倒角：锯切后，钢材端部会形成锐角角度，易损坏加工设备，故采用倒角机将锐角倒（物理外力）成钝角或直角即可。

扒皮：使用无心车床对工件表面进行车加工，根据客户要求将钢棒车削出所需的直径；加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对刀头进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。

产污环节：乳化液挥发废气 G2-2，工作噪声 N2-2，废乳化液 S2-2、边角料 S2-3。

滚光：将成批工件放入滚光机中作低速旋转，期间滴加少量乳化液（液水比 1:10），使工件之间相互摩擦，以主要去除零件表面的毛刺。

产污环节：乳化液挥发废气 G2-3，工作噪声 N2-3，废乳化液 S2-4。

水淬：因工件未经热处理，其硬度很低，机械加工性能极差，必须经过淬火才能增强其机械性能水淬使过冷奥氏体进行马氏体转变，得到马氏体组织，然后配合回火，以大幅提高钢的机械性能（刚性、硬度、耐磨性、疲劳强度以及韧性等）。

本工段采用水淬机床对工件进行水淬处理，工件通过传输装置进行输送，工件通过电加热环进行连续输送式加热，紧随其后是自来水对热工件直接进行水淬。

水淬热源采用高频感应电加热，工件传输到环状感应器内，感应器输入高频交流电（1000-300000Hz），产生交变磁场在工件中产生出同频率的感应电流，使工件表面迅速加热，在几秒钟内表面温度上升到 800-1000℃。加热后的工件通过传输装置进入水淬区，水淬所用的设备包括水泵、喷嘴、水淬槽，用具有一定压力的水流喷射，使其骤然冷却，从而提高工件刚度、硬度、耐磨性、疲劳强度和韧性等。该工序自来水循环使用，水淬后的水回流至外置（车间外北侧辅房）冷却塔冷却。水淬机床内部采用夹套间接冷却，冷却水经设备自带冷水机冷却后循环使用，定期补充。

回火：在工件水淬处理后进行回火，首要意图是消除水淬应力。本工段在水淬后进行高温回火，其意图是取得强度，硬度和塑性，耐性都较好的机械性能。回火电加热温度一般在 180℃ 左右，保持 10h 时间。

校直：在使用液压机对工件加工，其方法是用两个支撑块支撑工件，在工件的不直部位施加压力，使工件产生稳定的塑性变形，达到校直的目的。

粗磨：使用无心磨床对工件进行磨削加工。无心磨床有导轮和磨削轮两个砂轮，导轮带动圆柱形工件在垫铁上转动，磨削轮对工件起磨削作用；加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对磨削轮进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。

产污环节：乳化液挥发废气 G2-4，工作噪声 N2-4，废乳化液 S2-5。

回火：再次对工件进行回火，工艺参照上文，此处不再赘述。

校直：再次对工件进行回火后校直，工艺参照上文，此处不再赘述。

精磨：使用无心磨床对工件进行磨削加工。无心磨床有导轮和磨削轮两个砂轮，导轮带动

圆柱形工件在垫铁上转动，磨削轮对工件起磨削作用；加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对磨削轮进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。

产污环节：乳化液挥发废气 G2-5，工作噪声 N2-5，废乳化液 S2-6。

旋铣：使用旋风铣对工件进行密闭高速铣削螺纹。装在高速旋转刀盘上的硬质合金成型刀，根据工件螺距或导程沿工件轴向运动(进给运动)，将工件上铣削出螺纹，产生的边角料经压缩空气排入废料斗内暂存；旋风铣可以实现干切削、连续超高速切削等功能，消耗动力小。表面粗糙度能达到 Ra0.3 μ m。机床主轴转速慢，所以机床运动精度高、动态稳定性好，是一种先进的螺纹加工方法。

产污环节：工作噪声 N2-6，边角料 S2-7。

盘丝修正：在丝杆上安装钢球、螺母，使用自动盘丝机推动螺母做单项运动，螺母旋转的同时做轴向运动，根据盘丝机推动的时间一致性，判断螺母在丝杆上是否运动顺畅、无迟滞。对螺母在丝杆上运动的卡顿处，用手持式角磨机进行手工打磨，以作简单修正。

产污环节：打磨粉尘 G2-6，废砂轮片 S2-8，工作噪声 N2-7。

跑合：使用跑合机对丝杆和模具进行磨合，保证了丝杆表面轮廓形状及硬度，磨合使丝杆及模具在给定摩擦条件下达到最佳表面粗糙度，有助于延缓进入剧烈磨损阶段的时间，延长零产品的寿命。

抛光：通过抛光机进行密闭抛光处理，抛光采用棉质抛光盘及抛光蜡，人工将蜡涂在抛盘上，抛光蜡随着抛盘高速旋转摩擦，从而达到抛光的目的，进一步去除表面毛刺及毛糙边缘，使工件表面光滑、平整。

产污环节：抛光粉尘 G2-7，废抛盘 S2-9，工作噪声 N2-8。

检测：使用硬度计、外观仪对工件的硬度、外观、尺寸进行检测，合格品进入包装工段，不合格品报废。

产污环节：不合格品 S2-10。

包装：将产品浸入简易的油槽（容积 4m³）内后即取出沥干，油槽内防锈油循环使用，定期补充。每逢节假日或长期未用情形，则整槽更换新油，废防锈油纳入危险废物，暂存于车间外北侧危废贮存库内。

产污环节：废防锈油 S2-11。

(3) 改制丝杆螺母工艺图：

改制丝杆螺母原料为厂内自制的冷压丝杆及磨制丝杆，根据客户要求进行改制后销售。

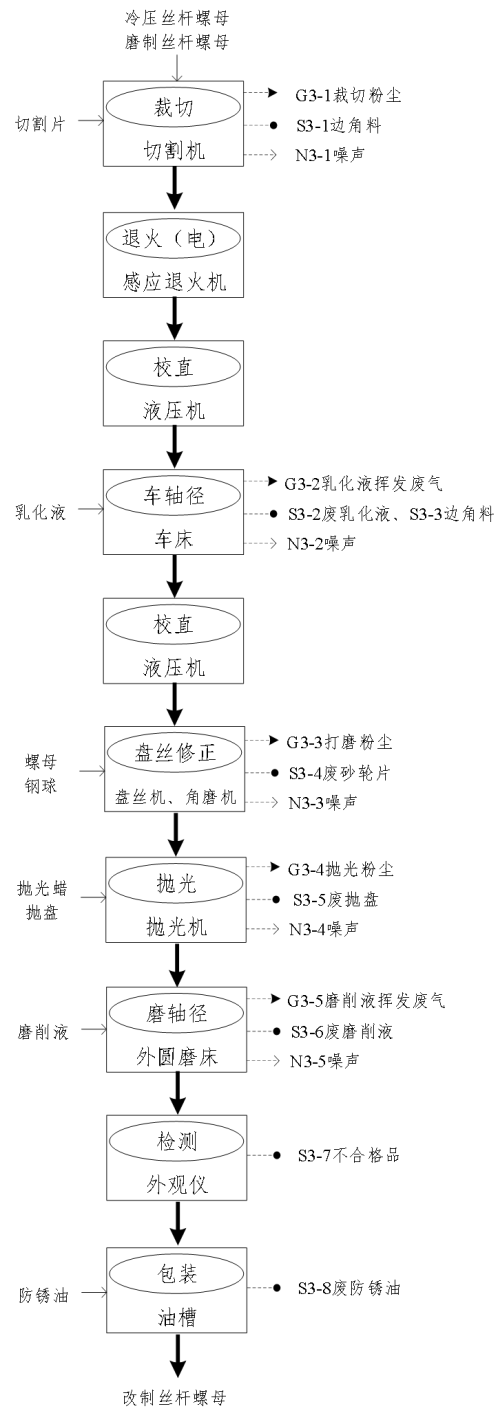


图 2-5 改制丝杆螺母工艺流程图

工艺流程简述及产污分析：

裁切：使用切割机厂内自制的冷压丝杆及磨制丝杆按所需尺寸进行干式切割，形成一定长度的丝杆。

	产污环节：裁切粉尘 G3-1，工作噪声 N3-1，边角料 S3-1。 退火：将钢加热到 Ac3 以上 20~30℃，保温 800℃，使工件的材质晶粒细化、组织均匀、内应力消除。 校直：在使用液压机对工件加工，其方法是用两个支撑块支撑工件，在工件的不直部位施加压力，使工件产生稳定的塑性变形，达到校直的目的。 车轴径：利用普通车床及数控车床对丝杆进行加工，主要是加工丝杆的轴端满足特殊规格要求。加工过程使用乳化液（液水比 1:10）对刀头进行润滑、清洁、冷却，乳化液循环使用，定期更换。 产污环节：乳化液挥发废气 G3-2，工作噪声 N3-2，废乳化液 S3-2、边角料 S3-3。 校直：再次对工件进行回火后校直，工艺参照上文，此处不再赘述。 盘丝修正：在丝杆上安装钢球、螺母，使用自动盘丝机推动螺母做单向运动，螺母旋转的同时做轴向运动，根据盘丝机推动的时间一致性，判断螺母在丝杆上是否运动顺畅、无迟滞。对螺母在丝杆上运动的卡顿处，用手持式角磨机进行手工打磨，以作简单修正。 产污环节：打磨粉尘 G3-3，废砂轮片 S3-4，工作噪声 N3-3。 抛光：通过抛光机进行密闭抛光处理，抛光采用棉质抛光盘及抛光蜡，人工将蜡涂在抛盘上，抛光蜡随着抛盘高速旋转摩擦，从而达到抛光的目的，进一步去除表面毛刺及毛糙边缘，使工件表面光滑、平整。 产污环节：抛光粉尘 G3-4，废抛盘 S3-5，工作噪声 N3-4。 磨轴径：利用外圆磨对丝杆进行再加工，主要是对车床处理后的轴端进行精修。加工过程使用磨削液（液水比 1:10）对刀头进行润滑、清洁、冷却，磨削液循环使用，定期更换。 产污环节：磨削液挥发废气 G3-5，工作噪声 N3-5，废磨削液 S3-6。 检测：使用外观仪对工件的外观、尺寸进行检测，合格品进入包装工段，不合格品报废。 产污环节：不合格品 S3-7。 包装：将产品浸入简易的油槽内后即取出沥干，装上钢球、螺母。油槽内防锈油循环使用，定期补充。每逢节假日或长期未用情形，则整槽更换新油，废防锈油纳入危险废物，暂存于车间外北侧危废贮存库内。 产污环节：废防锈油 S3-8。
--	---

(4) 滑轨工艺图：

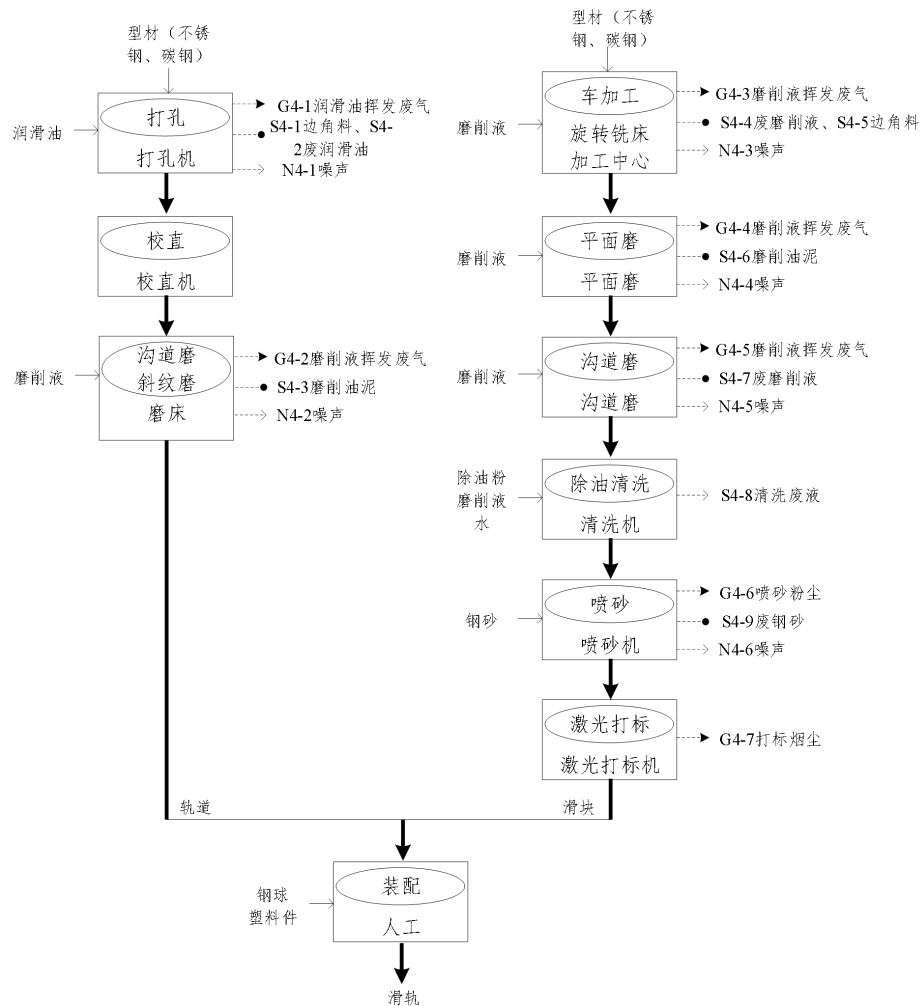


图 2-6 滑轨工艺流程图

工艺流程简述及产污分析：

轨道

打孔：外购的型材（不锈钢、碳钢）根据产品要求利用打孔机进行打孔处理，采用润滑油冷却润滑刀具，润滑油循环使用定期更换。

产污环节：润滑油挥发废气 G4-1，工作噪声 N4-1，边角料 S4-1、废润滑油 S4-2。

校直：利用校直机对打孔后的工件进行校直，其方法是用两个支撑块支撑曲轴，在曲轴的弯曲部位施加压力，使曲轴产生稳定的塑性变形，达到校直的目的。

沟道磨、斜纹磨：利用磨床进行沟道和斜纹加工，采用磨削液作为介质进行冷却和润滑，磨削液需配水（液水比 1:10），磨削过程磨削液设备自动计量滴加，最后与金属细屑混合成磨削油泥，无法分离后循环使用。

产污环节：磨削液挥发废气 G4-2，工作噪声 N4-2，磨削油泥 S4-3。

滑块

车加工：外购的型材（不锈钢、碳钢）根据产品要求利用加工中心车切出雏形，再用旋转铣床进行成型加工，采用磨削液进行刀具冷却，磨削液需配水（液水比 1:10），磨削液循环使用定期更换。

产污环节：磨削液挥发废气 G4-3，工作噪声 N4-3，废磨削液 S4-4、边角料 S4-5。

平面磨：利用平面磨将工件各面加工平整，采用磨削液作为介质进行冷却和润滑，磨削液需配水（液水比 1:10），磨削过程磨削液设备自动计量滴加，最后与金属细屑混合成磨削油泥，无法分离后循环使用。

产污环节：磨削液挥发废气 G4-4，工作噪声 N4-4，磨削油泥 S4-6。

沟道磨：利用沟道磨将工件各面加工出沟道，采用磨削液作为介质进行冷却和润滑，磨削液需配水（液水比 1:10），磨削过程磨削液设备自动计量滴加，最后与金属细屑混合成磨削油泥，无法分离后循环使用。

产污环节：磨削液挥发废气 G4-5，工作噪声 N4-5，磨削油泥 S4-7。

除油清洗：本工段采用单槽超声波清洗机浸洗，清洗槽规格 600mm×600mm×1000mm，有效容积 0.3m³，冬季采用电加热，加热温度 30~45℃。

清洗的主要目的是去除滑块表面的油污，清洗剂由除油粉、磨削液、水配置而成，配置比例为 3：4：100，清洗槽液循环使用，失效后整槽更换，此时槽液已基本乳化。本工段配制的清洗液中的有机组分常温下基本不挥发，故本次评价不作分析。

产污环节：清洗废液 S4-8。

喷砂：采用独立喷砂机喷砂，由工作室、喷砂系统、磨料回收系统、送风除尘系统、工件输送系统、防护系统及自动控制系统组成。压缩空气通过喷砂机顶部的匀流板进入喷砂机内的喷砂工作室，在喷砂机的横断面形成自上而下的气流，把喷砂房内的砂料、粉尘、清理物等通过蜂窝式吸砂板进入磨料回收系统中，通过磨料分离器将磨料及粉尘污物分开，有用的砂料进入喷砂罐内继续循环使用，粉尘及污物则随气流进入除尘系统内，经过除尘系统的过滤、净化尾气通过 15 米高的排气筒排入大气，粉尘及污物则储存在粉尘筒中等待定期清理。喷砂机内钢砂循环利用，定期更换，废砂作一般固废。

产污环节：喷砂粉尘 G4-6，工作噪声 N4-6，废钢砂 S4-9。

激光打标：根据客户需求采用激光打标机在产品上打标，打标内容为产品型号等信息。

产污环节：打标烟尘 G4-7。

装配：导轨、滑轨完成加工后，配合钢球及塑料件进行装配。

(5) 公辅工程产污分析

①**储运工程：**螺母、抛盘、钢球、抛光蜡、切割片、塑料件、钢砂、除油粉拆包产生一般废包材；乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油废拆包产生废包装桶（200kg 乳化液铁桶、200kg 磨削液铁桶、200kg 防锈油铁桶、200kg 润滑油铁桶、200kg 机油铁桶）；

②**冷却工程：**项目配备 1 台 10t/h 冷却塔，用于水淬机床冷却工件。运行过程中产生噪声、沉渣；

③**空压工程：**项目配备 2 台 12~16m³/min 空压机，空压机采用物理压缩制气，空压机通过管道与用气设备进行连接，实现对 CNC、喷砂机等设备的连续供气，运行过程中产生噪声。

④**设备维护：**项目机床采用内置管道机油降温、润滑轴承，机油定期更换，产生废机油；磨床等采用滤布过滤油泥，产生废滤布。

⑤**职工生活：**职工生活产生生活垃圾、生活污水。

(6) 环保工程产污分析

粉尘治理设施：项目配备 2 套旋风分离+文丘里处理抛光粉尘，配备 1 套袋式除尘处理喷砂粉尘，设备运行过程中产生除尘灰、污泥、废布袋、风机噪声。

具体产污情况见下表。

表 2-7 项目主要污染物及产污工段

污染源布局	生产单元	产生工段	生产设施	设施参数	主要污染物
车间	丝杆螺母生产线	下料	锯床	/	乳化液挥发废气 G1-1，工作噪声 N1-1，废乳化液 S1-1；乳化液挥发废气 G2-1，工作噪声 N2-1，废乳化液 S2-1
		扒皮	无心车床	/	乳化液挥发废气 G1-2，工作噪声 N1-2，废乳化液 S1-2、边角料 S1-3；乳化液挥发废气 G2-2，工作噪声 N2-2，废乳化液 S2-2、边角料 S2-3
		滚光	滚光机	/	乳化液挥发废气 G1-3，工作噪声 N1-3，废乳化液 S1-4；乳化液挥发废气 G2-3，工作噪声 N2-3，废乳化液 S2-4

			无心磨	无心磨床	/	乳化液挥发废气 G1-4, 工作噪声 N1-4, 废乳化液 S1-5
			粗磨			乳化液挥发废气 G2-4, 工作噪声 N2-4, 废乳化液 S2-5
			精磨			乳化液挥发废气 G2-5, 工作噪声 N2-5, 废乳化液 S2-6
			冷压	冷压机床	/	乳化液挥发废气 G1-5, 工作噪声 N1-5, 废乳化液 S1-6
			抛光	抛光机	/	抛光粉尘 G1-6, 废抛盘 S1-7, 工作噪声 N1-6; 抛光粉尘 G2-7, 废抛盘 S2-9, 工作噪声 N2-8; 抛光粉尘 G3-4, 废抛盘 S3-5, 工作噪声 N3-4
			盘丝修正	角磨机	/	打磨粉尘 G1-7, 废砂轮片 S1-8, 工作噪声 N1-7; 打磨粉尘 G2-6, 废砂轮片 S2-8, 工作噪声 N2-7; 打磨粉尘 G3-3, 废砂轮片 S3-4, 工作噪声 N3-3
			检测	硬度计、外观仪	/	不合格品 S1-9; 不合格品 S2-10; 不合格品 S3-7
			包装	油槽		废防锈油 S1-10; 废防锈油 S2-11; 废防锈油 S3-8
			旋铣	旋风铣	/	工作噪声 N2-6, 边角料 S2-7
			裁切	切割机	/	裁切粉尘 G3-1, 工作噪声 N3-1, 边角料 S3-1
			车轴径	普通车床、数控车床	/	乳化液挥发废气 G3-2, 工作噪声 N3-2, 废乳化液 S3-2、边角料 S3-3
			磨轴径	外圆磨	/	磨削液挥发废气 G3-5, 工作噪声 N3-5, 废磨削液 S3-6
		滑轨生产线	打孔	打孔机	/	润滑油挥发废气 G4-1, 工作噪声 N4-1, 边角料 S4-1、废润滑油 S4-2
			沟道磨、斜纹磨	磨床	/	磨削液挥发废气 G4-2, 工作噪声 N4-2, 磨削油泥 S4-3
			车加工	加工中心、旋转铣床	/	磨削液挥发废气 G4-3, 工作噪声 N4-3, 废磨削液 S4-4、边角料 S4-5
			平面磨	平面磨	/	磨削液挥发废气 G4-4, 工作噪声 N4-4, 磨削油泥 S4-6
			沟道磨	沟道磨	/	磨削液挥发废气 G4-5, 工作噪声 N4-5, 磨削油泥 S4-7
			除油清洗	清洗机	600mm×600mm×1000mm	清洗废液 S4-8
			喷砂	喷砂机	/	喷砂粉尘 G4-6, 工作噪声 N4-6, 废钢砂 S4-9
			激光打标	激光打标机	/	打标烟尘 G4-7
	公辅工程	储运工程	/	/	/	废包材、废包装桶 (200kg 乳化液铁桶、200kg 磨削液铁桶、200kg 防锈油铁桶、200kg 润滑油铁桶、200kg 机油铁桶)
		冷却工程	冷却塔		10t/h	噪声、沉渣
		制压缩空气	空压机		12~16m³/min	噪声
		设备维护	/	/	/	废机油、废滤布
	环保	废气处理	旋风分离器+文丘里 TA001		25000m³/h	除尘灰、污泥、噪声

	工 程		旋风分离器+文丘里 TA002	4000m³/h	除尘灰、污泥、噪声
			袋式除尘 TA003	5000m³/h	除尘灰、废布袋、噪声
	职 工 生 活	职工生活	/	/	生活垃圾、生活污水
与 本 项 目 有 关 的 原 有 污 染 情 况	1、原有项目简介 常州富恺智能装备有限公司成立于 2024 年 07 月 10 日，位于溧阳市社渚镇工业园区，作为常州富丽康精密机械有限公司设立的全资子公司，拟租赁母公司在常州市溧阳市社渚镇 360 省道北侧、普兰特东侧的标准化厂房 25000 平方米进行分区建设。项目租赁车间原为溧阳安华精工科技有限公司预留的生产车间，未从事过工业活动，无环境污染问题。				

三、区域环境质量状况、环境保护目标及评价标准

区域环境
质量现状
及评价标准

1、地表水环境

地表水环境质量评价标准

根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030 年）》（苏环办〔2022〕82 号），溧阳市主要河流（其中，纳污河流为社渚河，周边河流为木子河）水环境质量执行《地表水环境质量标准》(GB3038-2002)表 1 的Ⅲ类标准，具体限值见下表。

表 3-1 地表水环境质量标准 单位：mg/L

水域名	执行标准	表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
主要河流 及社渚 河、木子 河	《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

地表水环境质量现状

主要河流水环境质量现状调查应优先采用国务院生态环境主管部门统一发布的水环境状况信息，本次评价主要根据《2023 年度溧阳市生态环境质量公报》进行简要分析：2023 年溧阳市主要河流水质整体状况为优。监测的 8 条河流（丹金溧漕河、南溪河、北溪河、邮芳河、大溪河、北河、胥河和中干河）均符合地表水Ⅲ类标准，水质优良率达 100%。

2、大气环境

大气环境质量评价标准

根据《常州市环境空气质量功能区划分规定（2017）》，项目所在区域为二类功能区，SO₂、NO₂、CO、O₃、PM₁₀、PM_{2.5} 执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单表 1 中二级标准；非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准详解》标准；TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中表 2 二级标准；非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准详解》限值。具体标准值详见下表。

表 3-2 环境空气质量评价标准 单位：μg/m³

污染物名称	取值时间	二级标准	备注
SO ₂	年平均	60	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单表 1 中的二级标准
	24 小时平均	150	
	1 小时平均	500	
NO ₂	年平均	40	
	24 小时平均	80	
	1 小时平均	200	

CO	24 小时平均	4000	《大气污染物综合排放标准详解》
	1 小时平均	10000	
O ₃	日最大 8 小时平均	160	
	1 小时平均	200	
TSP	年平均	200	
	24 小时平均	300	
PM ₁₀	年平均	70	
	24 小时平均	150	
PM _{2.5}	年平均	35	
	24 小时平均	75	
非甲烷总烃	1 小时平均	2000	

大气环境质量现状

①常规因子现状调查根据《2023 年度溧阳市生态环境质量公报》：2023 年，全市空气质量综合指数为 3.82，同比下降 1.8%。全市空气质量达到Ⅰ级（优）空气质量的天数为 87 天，达到Ⅱ级（良）空气质量的天数为 202 天，空气质量优良天数比例降低 1.1 个百分点。

表 3-3 区域空气质量现状评价表

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

根据以上数据分析，评价区域内 SO₂、NO₂、PM₁₀、CO、PM_{2.5} 各项评价指标均能达标，O₃ 超标，项目区域为环境空气质量不达标区。

根据《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》（2021 年），随着深入推进大气污染治理，强化 PM_{2.5} 和 O₃ 精细化协同管控，精准管控臭氧污染，大力推进源头替代，深化园区和集群整治，深化重点行业污染治理，以及持续推进面源污染治理，加强移动源污染防治，加强重点区域联防联控和重污染天气应对等一系列措施的深入开展，届时，区域大气环境质量状况可以得到改善。

②根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）试行》，排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，需提供污染物的现有监测数据。项目特

征因子为非甲烷总烃、TSP。目前，国家、地方环境空气质量标准中均无非甲烷总烃标准限值要求，本次评价不进行非甲烷总烃监测及调查。

根据《环境空气质量现状》（征求意见稿）编制说明，通常 $[\text{NO}_2]/[\text{NO}_x]$ 的比值为 2/3、 $[\text{PM}_{10}]/[\text{TSP}]$ 的比值为 4/5，根据表 3-3 中的检测浓度可推算，区域 TSP 的浓度如下：

表 3-4 特征因子 NO_x 区域浓度换算结果

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况	超标倍数
TSP	年平均	71.3	200	35.65	达标	-

根据以上数据分析，评价区域内 TSP 评价指标达标。

3、声环境

声环境质量评价标准

参考《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），以工业生产、仓储物流为主要功能，需要防止工业噪声对周围环境产生严重影响的区域为 3 类声环境功能区。项目所在区域主要功能为工业生产，故判定为 3 类声环境功能规划区，厂界执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类标准。

表 3-5 声环境质量标准

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

声环境质量现状

项目周边 50m 范围内无声环境保护目标，本次评价不进行声环境质量现状调查。

4、生态环境

项目位于溧阳市社渚镇工业园区，用地范围内无生态环境保护目标，无需进行生态现状调查。

5、土壤、地下水环境

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

项目乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油采用密闭容器贮存于辅料库中，防止泄漏；危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求做好防渗防漏措施，能有效防止废乳化液、废磨削液、废防锈油、废润滑油、废机油、清洗废液、磨削油泥的贮存容

	器的泄漏状况发生，从而防止土壤及地下水污染；乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油主要包括在工艺（使用环节）和贮存方面采取相应措施，防止和降低污染物泄漏，将污染物泄漏的风险事故降低到最低，并做好日常巡检及监控措施。加强日常管理，设专人定时对液体物料易漏处进行巡检，要求巡检人员对发现的泄漏现象要及时上报，对出现的问题要求及时妥善处置。在上述土壤、地下水防治措施下，对土壤环境敏感目标影响不大；500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 综上，本次评价不开展地下水、土壤环境质量现状调查。																																																																				
主要环境保护目标	根据现场勘查，项目周边环境保护目标见下表。项目周围环境状况详见附图 3。 表 3-6 项目周边主要环境保护目标表 <table><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（户）</th><th rowspan="2">环境功能区</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">相对厂界距离/m</th></tr><tr><th>X</th><th>Y</th></tr><tr><td rowspan="3">环境空气</td><td>312</td><td>280</td><td>城头桥</td><td>65</td><td rowspan="3">二类区</td><td>NE</td><td>158</td></tr><tr><td>-344</td><td>0</td><td>台子</td><td>50</td><td>W</td><td>344</td></tr><tr><td>0</td><td>-385</td><td>杨树窠</td><td>45</td><td>S</td><td>358</td></tr><tr><td rowspan="2">地表水环境</td><td>136</td><td>250</td><td>社渚河</td><td>小河</td><td rowspan="2">III 类</td><td>NE</td><td>70</td></tr><tr><td>250</td><td>0</td><td>木子河</td><td>小河</td><td>E</td><td>93</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：将项目车间西南角作为原点（0，0），见附图 3。	环境要素	坐标（m）		保护对象	规模（户）	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m	X	Y	环境空气	312	280	城头桥	65	二类区	NE	158	-344	0	台子	50	W	344	0	-385	杨树窠	45	S	358	地表水环境	136	250	社渚河	小河	III 类	NE	70	250	0	木子河	小河	E	93	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						
	环境要素		坐标（m）							保护对象	规模（户）		环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m																																																						
		X	Y																																																																		
	环境空气	312	280	城头桥	65	二类区	NE	158																																																													
		-344	0	台子	50		W	344																																																													
		0	-385	杨树窠	45		S	358																																																													
	地表水环境	136	250	社渚河	小河	III 类	NE	70																																																													
		250	0	木子河	小河		E	93																																																													
	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	1、废气污染物排放标准 DA001 排气筒：项目抛光工段产生的抛光粉尘（颗粒物）经密闭空间负压收集后由 2 套“旋风分离+文丘里”装置处理，通过 15m 高 DA001 排气筒排放，颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。 DA002 排气筒：项目喷砂工段产生的喷砂粉尘（颗粒物）经密闭收集后由 1 套“袋式除尘”装置处理，通过 15m 高 DA002 排气筒排放，颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。 厂界颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值；厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放限值。																																																																				

表 3-7 有组织废气排放标准						
工段	执行标准	污染物	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排气筒	
					编号	高度
抛光	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值	颗粒物	20	1	DA001	15
喷砂	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值	颗粒物	20	1	DA002	15

表 3-8 大气污染物无组织排放标准限值表				
/	执行标准	污染物	无组织排放监控浓度限值	
			监控点	浓度 mg/m ³
企业边界无组织	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 无组织监控浓度限值	颗粒物	单位边界任何 1 h 大气污染物平均浓度	0.5
		非甲烷总烃		2.0
厂区内无组织	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 厂区内无组织排放限值	非甲烷总烃	监控点处 1 h 平均浓度值	6
			监控点处任意一次浓度值	20

2、废水排放标准

项目生活污水接管社渚污水处理厂，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 排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准，具体标准见下表。

表 3-9 生活污水接管标准（mg/L）

排放口名	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	污水处理厂接管标准	-	COD	mg/L	450
			SS	mg/L	400
			氨氮	mg/L	30
			TP	mg/L	6
			TN	mg/L	45
社渚污水处理厂排口	《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 限值	COD	mg/L	50
			氨氮	mg/L	4（6）
			TP	mg/L	0.5
			TN	mg/L	12（15）
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）	表 1 一级 A 标准	SS	mg/L	10

备注：*括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。自 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）。

3、环境噪声排放标准

项目各厂界运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1

总量控制指标	中 3 类标准，具体标准值见下表。						
	表 3-10 噪声排放标准限值						
	厂界名		执行标准	级别	单位	标准限值	
						昼间	夜间
	各厂界		《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348—2008)	表 1 中 3 类	dB(A)	65	55
	4、固废污染控制标准						
	一般固废贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。						
	项目选址位于“太湖流域”，所在地属于太湖流域三级保护区。						
	1、总量控制因子						
	根据《常州市生态环境局关于建设项目的审批指导意见》、《市生态环境局关于加强建设项目新增主要污染物排放总量平衡管理的通知》（常环环评〔2021〕9 号），结合本项目排污特征，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、VOCs；							
水污染物总量控制因子：COD、氨氮、TN、TP；考核因子：SS。							
2、总量控制指标							
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 （外排量）
					接管	外排	
废气	有组织	颗粒物	48.527	47.127	1.4		1.4
	无组织	颗粒物	2.923	0	2.923		2.923
		VOCs （非甲烷总烃）	0.143	0	0.143		0.143
生活污水		废水量（m³/a）	2400	0	2400		2400
		COD	0.768	0	0.768	0.12	0.12
		SS	0.672	0	0.672	0.024	0.024
		氨氮	0.084	0	0.084	0.010	0.010
		TN	0.108	0	0.108	0.029	0.029
		TP	0.013	0	0.013	0.001	0.001
注：废水申请量为污水处理厂外排量。							
3、总量平衡方案							
（1）废水：生活污水排放总量向常州市溧阳生态环境局申请，在污水处理厂已批复总量							

中平衡。

（2）废气：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），颗粒物、VOCs 排放总量在溧阳市范围内平衡。

（3）固废：项目固废实现零排放，无需申请总量。

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	项目位于溧阳市社渚镇工业园区，租赁常州富丽康精密机械有限公司现有厂房进行建设，仅进行包括生产设备、公辅设备、环保设备等安装。 主要污染为设备安装噪声、生活污水、废包装材料、生活垃圾等。 ①企业应加强施工期隔声、减震等降噪措施，合理安排施工时间，将施工期噪声影响降至最低。施工期噪声具有临时性、阶段性和不固定性等特点，对周围声环境的影响随着施工的结束而停止。 ②施工期生活污水依托现有设施，全部接管污水处理厂处理，不向周围水体排放。 ③施工期设备安装废包材外卖处置，生活垃圾由环卫部门统一及时处理，避免二次污染。										
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	1、废污水 1.1 废污水源强核算 1.1.1 源强核算方法 项目从事丝杆螺母、滑轨生产，本次评价参照《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018）中源强核算方法进行核算。 表 4-1 项目废水源强核算方法一览表 <table><tr><td>产污工序</td><td>污染源/生产设施</td><td>废水编号</td><td>污染物/核算因子</td><td>源强核算方法</td></tr><tr><td>生活</td><td>办公、生活</td><td>/</td><td>COD、SS、NH₃-N、TP、TN</td><td>系数法</td></tr></table> 1.1.2 源强核算过程 项目新鲜水由厂区给水管网供应，新鲜用水主要为员工生活用水、乳化液配水、磨削液配水、清洗剂配水、间接冷却补水、直接冷却补水（包含冷却塔补水）、文丘里补水；污水仅为生活污水。 ①乳化液配水：根据原辅料表可知，项目乳化液用量 5t/a，则配水 50t/a，考虑混配后的乳化液加工过程中与发热刀头接触损耗 20%，则剩余 80%水量约 40t/a 进入废乳化液。 ②磨削液配水：根据原辅料表可知，项目磨削液用量 12t/a，则配水 120t/a，考虑混配后的磨削液加工过程中与发热设备接触损耗 20%，则剩余 80%水量约 96t/a 进入废磨削液。 ③清洗剂配水：根据工程分析可知，除油粉与自来水配比 3:100，项目除油粉用量 9t/a，则配水 300t/a，考虑损耗 20%，则剩余 80%水量约 240t/a 进入清洗废液。 ④间接冷却补水：项目水淬机床内置夹套间接冷却，冷却水经设备自带冷水机冷却后循环使用，定期补充，根据业主提供，项目每台水淬机床每日补水 0.02m³，则 8 台水淬机床用水量 48m³/a，全部受热蒸发损耗。	产污工序	污染源/生产设施	废水编号	污染物/核算因子	源强核算方法	生活	办公、生活	/	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	系数法
产污工序	污染源/生产设施	废水编号	污染物/核算因子	源强核算方法							
生活	办公、生活	/	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	系数法							

⑤**直接冷却补水**：根据业主提供，项目每台水淬机床每日工件直接冷却用水 0.15m³，则 8 台水淬机床用水量 360m³/a，全部受热蒸发损耗；直接冷却工件后的剩余水量进入外置冷却塔冷却后循环使用，项目配备 1 台冷却塔，冷却方式为间接开式冷却，用于冷却水淬工段的直接冷却水，循环水量为 10m³/h，按照 8h/d，年工作时间为 2400h。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，补充水量为循环水量的 0.8%，无强制排水，每 3 个月清理一次冷却塔集水盘中的沉渣。经计算，冷却塔补充水量 384m³/a，全部作为自然损耗。

⑥**文丘里补水**：项目 TA001~TA002 文丘里规格分别为 15m³/h、5m³/h，除尘器内用水循环使用，定期补充新鲜水即可。项目年工作时间 2400h，2 台年循环量 48000m³/a，补充水量按 0.1%计算，则文丘里用水 48m³/a，全部作为自然损耗。

⑦**生活污水**：项目拟配员 100 人，年工作 300 天，结合当地实际情况，用水量按 100L/（人·d）计算，则用水量为 3000m³/a，考虑 20%损耗，则生活污水产生量 2400m³/a，主要污染物 COD 320mg/L、SS 280mg/L、氨氮 35mg/L、TN 45mg/L、TP 5.5mg/L。

1.1.3 废污水产生情况汇总

项目废水产生情况见下表。

表 4-2 水污染物产生情况汇总表

类别	产污环节	污染物种类	污染物产生	
			浓度 mg/L	产生量 t/a
生活污水	生活	水量	/	2400
		COD	320	0.768
		SS	280	0.672
		NH ₃ -N	35	0.084
		TN	45	0.108
		TP	5.5	0.013

1.2废水排放口情况

表 4-3 生活污水污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理措施				排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理措施编号	污染治理措施名称	污染治理设施工艺	是否为可行技术			
1	生活污水	COD、SS、氨氮、TN、TP	社渚污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	/	/	/	/	DW001	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业总排口 ☐ 雨水排放 ☐ 清净下水排放 ☐ 温排水排放 ☐ 车间或处理设施排放口

表 4-4 生活污水间接排放口基本信息表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量 (万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值/(mg/L)
1	DW001	E119.258154°	N31.315337°	0.24	社渚污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	0:00~24:00	社渚污水处理厂	COD	50
									SS	10
									NH ₃ -N	4 (6)
									TP	0.5
									TN	12 (15)

1.3 废污水接管措施及可行性

根据《省生态环境厅省住房城乡建设厅关于印发<江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案>的通知》（苏环办〔2023〕144号）中推进分类整治要求，各地要按照实施方案要求，加快推进工业废水与生活污水分类收集、分质处理。苏锡常等环太湖地区、宁镇扬泰通等沿江地区，分别于2024年、2025年实现应分尽分。

本项目位于常州溧阳市社渚镇工业园区，厂区污水仅生活污水。本项目建成后生活污水接管至社渚污水处理厂集中处理。

1.3.1 废水接管情况

生活污水接管进社渚污水处理厂集中处理，处理达标后尾水排入社渚河。

1.3.2 接管可行性分析

①水量可行性分析

生活污水排放量2400m³/a。社渚污水处理厂污水处理总规模2000m³/d；现实际接纳污水量1000m³/d，尚有余量1000m³/d，尾水提升后排放入社渚河。项目所排污水量占社渚污水处理厂处理水量0.8%，不会对社渚污水处理厂产生冲击负荷，故项目废水接管是可行的。

②水质可行性分析

项目生活污水水质成分简单且浓度较低，废水中主要污染物浓度在社渚污水处理厂接管标准范围内，因此从水质上来说，项目污水接管可行。

③管网建设配套性分析

项目在社渚污水处理厂配套服务范围之内，目前污水管网已铺设到位并投入使用。因此，从管网建设配套性来说，项目废水排入社渚污水处理厂集中处理是可行的。

综上所述，项目生活污水排入社渚污水处理厂处理具有可行性。项目生活污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主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）中表2限值及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级A标准后排放。

2、废气

2.1 废气产生环节

2.1.1 源强核算方法

项目从事丝杆螺母、滑轨生产，本次评价参照《污染源源强核算技术指南 准则》

(HJ884-2018) 中的源强核算方法进行核算。

表 4-5 项目废气源强核算方法一览表

产污工序	污染源/生产设施	废气编号	污染物/核算因子	源强核算方法
下料	锯床	G1-1、G2-1	非甲烷总烃	系数法
扒皮	无心车床	G1-2、G2-2	非甲烷总烃	系数法
滚光	滚光机	G1-3、G2-3	非甲烷总烃	系数法
无心磨	无心磨床	G1-4	非甲烷总烃	系数法
粗磨		G2-4	非甲烷总烃	系数法
精磨		G2-5	非甲烷总烃	系数法
冷压	冷压机床	G1-5	非甲烷总烃	系数法
抛光	抛光机	G1-6、G2-7、G3-4	颗粒物	系数法
盘丝修正	角磨机	G1-7、G2-6、G3-3	颗粒物	系数法
裁切	切割机	G3-1	颗粒物	系数法
车轴径	普通车床、数控车床	G3-2	非甲烷总烃	系数法
磨轴径	外圆磨	G3-5	非甲烷总烃	系数法
打孔	打孔机	G4-1	非甲烷总烃	系数法
沟道磨、斜纹磨	磨床	G4-2	非甲烷总烃	系数法
车加工	加工中心、旋转铣床	G4-3	非甲烷总烃	系数法
平面磨	平面磨	G4-4	非甲烷总烃	系数法
沟道磨	沟道磨	G4-5	非甲烷总烃	系数法
喷砂	喷砂机	G4-6	颗粒物	系数法
激光打标	激光打标机	G4-7	颗粒物	系数法

2.1.2 源强核算过程

①乳化液挥发废气 G1-1、G1-2、G1-3、G1-4、G1-5、G2-1、G2-2、G2-3、G2-4、G2-5、G3-2

乳化液挥发废气参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中湿式机加工时，挥发性有机物产污系数为 5.64kg/t 原料，本次以非甲烷总烃计。项目车间内各机床使用乳化液共计 5t，则无组织乳化液挥发废气产生量 0.028t/a。

②抛光粉尘 G1-6、G2-7、G3-4

项目抛光采用棉质抛盘进行密闭抛光，抛光过程中产生粉尘。粉尘产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中干式预处理-抛丸，颗粒物产污系数为 2.19kg/t 原料（钢材）。

项目总计配置 5 台抛光机，需抛光的钢材总计 22000t/a（其中 20000t 用于冷压丝杆、磨制丝杆制造，2000t 为改制丝杆重复加工），1#~4#抛光机抛光量为 17600t/a，抛光粉尘中粉尘产生量为 38.544t/a；5#抛光机抛光量为 4400t/a，抛光粉尘中粉尘产生量为 9.636t/a。

③打磨粉尘 G1-7、G2-6、G3-3

打磨粉尘产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中干式预处理-抛丸，颗粒物产污系数为 2.19kg/t 原料（钢材）；项目修正时采用角磨机对少量工件进行打磨，打磨量约占工件原料量的 0.5%。项目需打磨的钢材总计 22000t/a（其中 20000t 用于冷压丝杆、磨制丝杆制造，2000t 为改制丝杆重复加工），则打磨粉尘产生量 0.241t/a。

④裁切粉尘 G3-1

打磨粉尘产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中下料-砂轮切割机，颗粒物产污系数为 5.30kg/t 原料（钢材）；项目改制丝杆裁切时仅作切断操作，切断次数少、频率低，故需裁切的钢材原料量约占工件原料量的 1%。项目需裁切的钢材总计 2000t/a，则打磨粉尘产生量 0.106t/a。

⑤磨削液挥发废气 G3-3、G4-2、G4-3、G4-4、G4-5

磨削液挥发废气参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中湿式机加工时，挥发性有机物产污系数为 5.64kg/t 原料，本次以非甲烷总烃计。项目车间内各机床使用磨削液共计 12t，则无组织乳化液挥发废气产生量 0.068t/a。

⑥润滑油挥发废气 G4-1

润滑油挥发废气参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中湿式机加工时，挥发性有机物产污系数为 5.64kg/t 原料，本次以非甲烷总烃计。项目车间内各机床使用润滑油共计 8.4t，则无组织乳化液挥发废气产生量 0.047t/a。

⑦喷砂粉尘 G4-6

喷砂粉尘参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中干式预处理-抛丸，颗粒物产污系数为 2.19kg/t 原料（钢材）。根据建设单位提供资料，滑块需要钢材约 1280t/a，则喷砂粉尘产生量 2.803t/a。

⑧打标烟尘 G4-7

激光打标机打标过程中由于激光辐射产生的高温使得金属熔化产生粉尘（金属粉尘），其

原理类似氧气/可燃气切割，故金属氧化物烟尘排放参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》34 机械行业系数手册中下料-等离子切割，颗粒物产污系数为 1.1kg/t 原料。项目需打标的钢材约 100t/a，则无组织打标烟尘产生量为 0.11t/a。

具体污染物产生情况见下表。

2.2 废气产生及排放情况汇总

表 4-6 项目废气产生及治理情况一览表

产生环节	污染物种类	产生量 t/a	治理措施				是否为可行技术	排放形式	排放口类型	地理坐标
			收集方式	收集效率%	治理工艺	处理效率%				
下料、扒皮、滚光、无心磨、冷压、粗磨、精磨、车轴径	非甲烷总烃	0.028	/	/	/	/	/	无组织，连续，2400h/a	/	E119.257282°，N31.316393°
抛光（1#~4#抛光机）	颗粒物	38.554	负压	95	旋风分离+文丘里	97	是	DA001 连续，2400h/a	一般排放口	E119.257559°，N31.317275°
抛光（5#抛光机）	颗粒物	9.636	负压	95	旋风分离+文丘里	97	是			
盘丝修正（打磨）	颗粒物	0.241	/	/	/	/	/	无组织，连续，2400h/a	/	/
裁切	颗粒物	0.106	/	/	/	/	/	无组织，连续，2400h/a	/	/
磨轴径、沟道磨、斜纹磨、车加工、平面磨、沟道磨	非甲烷总烃	0.068	/	/	/	/	/	无组织，连续，2400h/a	/	/
打孔	非甲烷总烃	0.047	/	/	/	/	/	无组织，连续，2400h/a	/	/
喷砂	颗粒物	2.803	密闭	98	袋式除尘	99	是	DA002 连续，2400h/a	一般排放口	E119.257897°，N31.317095°
激光打标	颗粒物	0.11	/	/	/	/	/	无组织，连续，2400h/a	/	/

表 4-12 项目废气有组织排放及排放口基本情况一览表

编号	废气量 m³/h	污染物名称	产生情况			废气量 m³/h	污染物名称	排放情况			执行标准		排气筒参数		
			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 °C
DA001	25000	颗粒物	610.433	15.261	36.626	29000	颗粒物	19.727	0.572	1.373	20	1	15	0.9	25
	4000	颗粒物	953.542	3.814	9.154			/							
DA002	5000	颗粒	457.833	2.289	2.747	5000	颗粒	4.5	0.023	0.027	20	1	15	0.4	25

		物				物							
注：DA001 排气方式均为连续 2400h 排放,DA002 排气方式均为间歇 1200h 排放。													
表 4-7 项目废气无组织排放及排放口基本情况一览表													
污染源位置	产生环节	污染物名称	污染物排放状况		污染物排放状况		面源情况						
			速率 kg/h	产生量 t/a	速率 kg/h	排放量 t/a	面源面积 m²	面源高度 m					
车间	下料、扒皮、滚光、无心磨、冷压、粗磨、精磨、车轴径	非甲烷总烃	0.012	0.028	0.012	0.028	25000 (108*231.48)	14					
	抛光（未捕集）	颗粒物	1.004	2.41	1.004	2.41							
	盘丝修正（打磨）	颗粒物	0.100	0.241	0.100	0.241							
	裁切	颗粒物	0.044	0.106	0.044	0.106							
	磨轴径、沟道磨、斜纹磨、车加工、平面磨、沟道磨	非甲烷总烃	0.028	0.068	0.028	0.068							
	打孔	非甲烷总烃	0.02	0.047	0.02	0.047							
	喷砂（未捕集）	颗粒物	0.023	0.056	0.023	0.056							
	激光打标	颗粒物	0.046	0.11	0.046	0.11							
	合计	颗粒物	1.218	2.923	1.218	2.923							
		非甲烷总烃	0.059	0.143	0.059	0.143							

2.3 废气治理措施

粉尘治理设施

项目 1#~4#抛光机抛光粉尘经密闭空间负压收集后由 1 套 TA001“旋风分离+文丘里”装置处理，通过 15m 高 DA001 排气筒排放，收集效率 95%，颗粒物去除效率为 97%；

项目 5#抛光机抛光粉尘经密闭空间负压收集后由 1 套 TA002“旋风分离+文丘里”装置处理，通过 15m 高 DA001 排气筒排放，收集效率 95%，颗粒物去除效率为 97%；

项目喷砂粉尘经密闭收集后由 1 套 TA003“袋式除尘”处理，通过 15m 高 DA002 排气筒排放，收集效率 98%，颗粒物去除效率为 99%。

废气处理工艺流程如下：

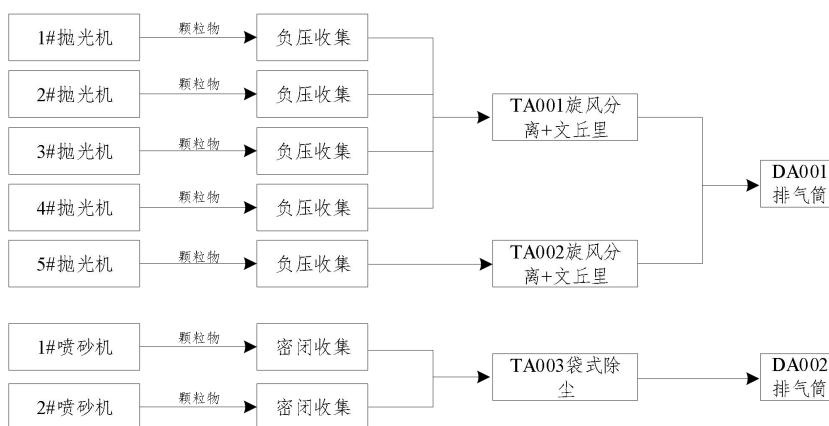


图 4-1 废气处理流程图

2.3.1 旋风分离+文丘里可行性分析

1) 技术可行性

项目抛光粉尘治理参考《排污许可证申请与核发技术规范-汽车制造业》（HJ971-2018）中表 25-汽车制造业废气污染治理推荐可行技术清单中“预处理-打磨、喷砂-湿式除尘”，采用“旋风分离+文丘里”装置处理，其中旋风分离作为预处理装置。根据《三废处理工程技术手册》（废气卷），旋风除尘效 50%~60%；文丘里湿式除尘效率 90%~99%，二者组合处理工艺本次处理效率取 97%。

本项目抛光粉尘中粉尘解决难点：抛光粉尘中含有钢粉尘、棉粉尘（抛光盘为棉质），根据《工贸行业重点可燃性粉尘目录(2015 版)》，棉粉尘属于涉爆粉尘，达到一定浓度，遇到明火极易产生燃烧甚至是爆炸现象产生，对车间和人员产生不确定的安全隐患，故项目废气治理

设施后道采用湿式除尘替代干式除尘具有必要性。同时，根据《关于征求<国家污染防治技术指导目录（2024 年，限制类和淘汰类）>（征求意见稿）意见的函》（环办便函〔2024〕283 号），本项目采用的“旋风分离+文丘里”装置，其使用范围在《关于征求<国家污染防治技术指导目录（2024 年，限制类和淘汰类）>（征求意见稿）意见的函》（环办便函〔2024〕283 号）中限制应用范围之内，符合文件要求。

原理：金属工件加工过程中的含尘气体首先进入旋风分离器，利用离心力去除粒径较大的颗粒物；随后携带粉尘的气流在需通过设有水喷淋的文丘里喉口。当气体或液体在文丘里管里面流动，在管道的最窄处（文丘里喉口）急剧加速，液体气化。气流和液体的相对运动使得充分混合，粉尘与液滴集聚。在缓速离心液滴分离器中，质量较重的淤泥滴从气流中被分离出来。而净化的空气从位于中心的管道排出。由于引力作用，散布在气流中的污染物颗粒和水滴表面接触，水滴不断捕获污染物颗粒形成淤泥滴，分离出来的淤泥自动收集后暂存于厂内一般固废暂存库，经除泥后的除尘用水可循环使用，定期补充即可。

2) 经济可行性

项目 2 套“旋风分离+文丘里”装置一次性投入约为 50 万元，运行过程中维护费用约 5 万元/年，与项目投资产值相比，处于较低水平，项目抛光粉尘处理方案经济可行。

2.3.2 袋式可行性分析

1) 技术可行性

项目喷砂粉尘治理参考《排污许可证申请与核发技术规范-汽车制造业》（HJ971-2018）中表 25-汽车制造业废气污染治理推荐可行技术清单中“预处理-打磨、喷砂-袋式过滤”，采用“袋式除尘”处理。根据《三废处理工程技术手册》（废气卷），袋式除尘效率一般可达 99%，本次取 99%。

原理：袋式除尘器是一种干式滤尘装置。它适用于捕集细小、干燥、非纤维性粉尘。滤袋采用纺织的滤布或非纺织的毡制成，利用纤维织物的过滤作用对含尘气体进行过滤，当含尘气体进入袋式除尘器后，颗粒大、比重大的粉尘，由于重力的作用沉降下来，落入灰斗，含有较细小粉尘的气体在通过滤料时，粉尘被阻留，使气体得到净化。

2) 经济可行性

项目 1 套“袋式”装置一次性投入约为 20 万元，运行过程中维护费用约 2.5 万元/年，与项目

投资产值相比，处于较低水平，项目喷砂粉尘处理方案经济可行。

2.4 无组织废气控制措施

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

②抛光机护罩加强日常巡检工作，对进出口处的泄漏情况要及时发现、及时处理。

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

2.5 非正常工况污染源强分析

非正常工况包括开停机、生产装置达不到设计参数、政策影响因素等情况下的排污，不包括恶性事故排放。

根据类似项目运行情况，非正常工况主要考虑为文丘里喷淋器、袋式除尘局部堵塞等情况，进而造成废气治理设施达不到设计参数。上述情况，在设备运行巡检时可发现，非正常工况持续时间在1h之内，每年发生1次，非正常工况时废气治理设施处理效率为50%。

表 4-18 非正常工况排气筒污染物情况表

排气筒编号	排气量(m ³ /h)	污染物名称	排放情况			排放标准		达标情况
			浓度(mg/m ³)	速率(kg/h)	排放量(kg/a)	浓度(mg/m ³)	速率(kg/h)	
DA001	29000	颗粒物	328.783	9.533	9.533	20	1	超标
DA002	5000	颗粒物	225	1.15	1.15	20	1	超标

综上可知，非正常工况时 DA001、DA002 排气筒排放的污染物超标排放。

针对非正常工况可能存在超标排放的问题，在生产过程中采取以下措施以有效防控环保措施失效，避免非正常工况。

(1) 根据现有项目的生产运行经验，企业对环保设备进行日常和周期性例行检查。

(2) 旋风分离+文丘里、袋式除尘定期维护。

2.6 正常工况废气达标分析

(1) 排气筒排放废气达标分析

项目车间共设2根排气筒，设在构筑物楼顶，高度约15米。项目 DA001 排气筒的高度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中4.1.4要求，至少不低于15m，排放的颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1限值；项目 DA002

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

表 4-9 排气筒排放废气达标排放情况

污染源	污染物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	执行标准	浓度限值 (mg/m ³)	速率 限值 (kg/h)	达标 情况
DA001	颗粒物	19.727	0.572	DB32/4041-2021	20	1	达标
DA002	颗粒物	4.5	0.023	DB32/4041-2021	20	1	达标

(2) 厂界废气达标分析

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

①废气污染源参数见本章节 2.2 小节

②估算模型所用参数见下表

表 4-10 大气环境影响评价估算模型参数

参数		取值
城市农村/选项	城市/农村	农村
	人口数(城市人口数)	/
最高环境温度		42.5℃
最低环境温度		-8.5℃
土地利用类型		农田
区域湿度条件		潮湿
是否考虑地形	考虑地形	否
	地形数据分辨率(m)	/
是否考虑海岸线熏烟	考虑海岸线熏烟	否
	海岸线距离/km	/
	海岸线方向/°	/

③估算结果

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

表 4-11 厂界污染物排放达标分析

污染物名称	最大贡献值 (mg/m ³)	厂界监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源	达标分析
颗粒物	0.351327（西厂界）	0.5	DB32/4041-2021	达标
非甲烷总烃	0.02717（西厂界）	2.0	DB32/4041-2021	达标

注：表中最大贡献值为排气筒及无组织同种污染物对同一点的浓度叠加值。

2.7 卫生防护距离设置

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）规定，为了防控无组织排放的大气污染物的健康危害，产生大气有害物质的生产单元（生产车间或操

作场所)的边界至敏感边界应设置卫生防护距离。本项目卫生防护距离按下式计算:

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

式中: C_m —标准浓度限值;

L —工业企业所需卫生防护距离, m;

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

A 、 B 、 C 、 D —卫生防护距离计算系数;

Q_c —大气有害物质无组织排放量, kg/h。

(1) 主要特征大气有害污染物

在选取特种大气有害物质时, 应首先考虑其对人体健康损害毒性特点, 并根据目标行业企业的产品产量及原辅料、工艺特征、中间产物、产排污特点等具体情况, 确定单个大气有害物质的无组织排放量及等标排放量 (Q_c/C_m), 最终确定卫生防护距离相关的主要特征大气污染物 1 种~2 种。

当无组织排放多种有毒有害气体的工业企业, 按等标排放量计算结果, 优先选择等标排放量最大的污染物为企业无组织排放的主要特征大气有害物质, 当前两种物质等标排放量相差 10% 以内时, 需要同时计算二者卫生防护距离初值。

项目仅 1 个无组织面源, 即车间, 其含有 2 种无组织污染物, 具体计算结果见下表:

表 4-12 主要特征大气有害物质一览表

无组织面源	污染物	标准浓度限值 mg/m^3	无组织排放量 kg/h	等标排放量
车间	PM ₁₀	0.45	1.218	2.707
	NMHC	2.0	0.059	0.03

由上表可知, 车间含有 2 种无组织污染物, 且无组织面源前两种物质等标排放量相差 10% 以上, 故优先选择等标排放量最大的颗粒物作为企业无组织排放的主要特征大气有害物质。

(2) 卫生防护距离初值计算

经计算, 项目无组织排放卫生防护距离初值计算所用参数取值及结果见下表。

表 4-13 卫生防护距离计算结果表

污染源	污染物	风速 (m/s)	A	B	C	D	C _m mg/Nm ³	R (m)	Q _c (kg/h)	L (m)	取值 m
车间	PM ₁₀	1.8	470	0.021	1.85	0.84	0.45	89.229	1.346	67.312	100

综上，项目卫生防护距离应设置为：以车间外扩 100m 的范围设置卫生防护距离。通过现场勘查，该范围内目前无居民等敏感目标，符合卫生防护距离设置要求。同时在上述防护距离内应严格土地利用审批，将来也不得建设居民区等环境保护敏感目标。

2.8 环境影响结论

项目主要污染因子为颗粒物、非甲烷总烃，项目采取密闭或负压收集，污染物的无组织排放被有效控制；颗粒物治理采取了技术成熟、可行的“旋风分离+文丘里”、“袋式除尘”处理措施，可确保有组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。根据最大贡献值估算结果，厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃亦能够达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值，故不会降低周边大气环境功能级别。

项目周边最近的环境空气保护目标为东北向的城头桥（村），距离约为 158m，不在本项目卫生防护距离内，故项目达标排放的污染物对其影响不大。

项目所在区域 O₃ 超标，为环境空气质量不达标区。根据《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》（2021 年），随着深入推进大气污染治理，强化 PM_{2.5} 和 O₃ 精细化协同管控，精准管控臭氧污染，大力推进源头替代，深化园区和集群整治，深化重点行业污染治理，以及持续推进面源污染治理，加强移动源污染防治，加强重点区域联防联控和重污染天气应对等一系列措施的深入开展，届时，区域大气环境质量状况可以得到改善。

3、噪声

3.1 噪声产生环节及源强

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

表 4-14 室内噪声排放情况表																						
编号	声源名称	数量 (台)	源强声功 率级 dB(A)	叠加声 功率级 dB(A)	降噪 措施	空间相对位置*			距室内边界距离 (m)				室内边界声压级 (dB(A))				运行 时段	建筑物插入 损失/dB(A)	建筑物外 1m 噪声声压级 (dB(A))			
						(m)																
						X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			东	南	西	北
N1-1、N2-1	锯床	1	80	80.0	合理布 局、隔音 减振等	110	80	1	60	30	171	78	44.4	50.5	35.3	42.2	昼间	车间墙壁、门 窗降噪 15~25	19.4	25.5	10.3	17.2
N1-2、N2-2	无心车床	4	80	86.0		120	80	1	90	30	141	78	46.9	56.5	43.0	48.2			21.9	31.5	18.0	23.2
N1-3、N2-3	滚光机	3	80	84.8		150	140	1	30	50	201	58	55.2	50.8	38.7	49.5			30.2	25.8	13.7	24.5
N1-4、N2-4、 N2-5	无心磨床	23	80	93.6		90	70	1	191	60	40	48	48.0	58.1	61.6	60.0			23.0	33.1	36.6	35.0
N1-5	冷压机床	18	80	92.6		70	80	1	131	78	100	30	50.2	54.7	52.6	63.0			25.2	29.7	27.6	38.0
N1-6、N2-8、 N3-4	抛光机	5	90	97.0		140	160	1	20	63	211	45	71.0	61.0	50.5	63.9			46.0	36.0	25.5	38.9
N1-7、N2-7、 N3-3	角磨机	20	90	103.0		130	120	1	50	58	181	50	69.0	67.7	57.9	69.0			44.0	42.7	32.9	44.0
N2-6	旋风铣	7	80	88.5		40	-10	1	216	78	15	30	41.8	50.6	64.9	58.9			16.8	25.6	39.9	33.9
N3-1	切割机	3	85	89.8		110	80	1	60	30	171	78	54.2	60.2	45.1	51.9			29.2	35.2	20.1	26.9
N3-2	普通车床	2	80	83.0		120	100	1	80	55	151	53	44.9	48.2	39.4	48.5			19.9	23.2	14.4	23.5
	数控车床	2	80	83.0		120	100	1	80	55	151	53	44.9	48.2	39.4	48.5			19.9	23.2	14.4	23.5
N3-5	外圆磨	2	80	83.0		120	100	1	80	55	151	53	44.9	48.2	39.4	48.5			19.9	23.2	14.4	23.5
N4-1	打孔机	15	80	91.8		120	40	1	141	20	90	88	48.8	65.7	52.7	52.9			23.8	40.7	27.7	27.9
N4-2	磨床	30	80	94.8		100	0	1	181	20	50	88	49.6	68.8	60.8	55.9			24.6	43.8	35.8	30.9
N4-3	加工中心	60	80	97.8		190	70	1	10	10	221	98	77.8	77.8	50.9	58.0			52.8	52.8	25.9	33.0
	旋转铣床	5	80	87.0		190	70	1	10	10	221	98	67.0	67.0	40.1	47.2			42.0	42.0	15.1	22.2

N4-4	平面磨	15	80	91.8		180	90	1	40	10	191	98	59.7	71.8	46.1	51.9			34.7	46.8	21.1	26.9
N4-5	沟道磨	15	80	91.8		180	90	1	40	10	191	98	59.7	71.8	46.1	51.9			34.7	46.8	21.1	26.9
N4-6	喷砂机	2	90	93.0		180	120	1	15	20	216	88	69.5	67.0	46.3	54.1			44.5	42.0	21.3	29.1
/	TA001 风机	1	90	90.0		155	165	1	5	60	226	48	76.0	54.4	42.9	56.4			51.0	29.4	17.9	31.4
/	TA002 风机	1	80	80.0		150	160	1	5	90	226	18	66.0	40.9	32.9	54.9			41.0	15.9	7.9	29.9
/	TA003 风机	1	85	85.0		180	160	1	5	20	226	88	71.0	59.0	37.9	46.1			46.0	34.0	12.9	21.1
/	冷却塔	1	80	80.0	隔音减 振等	80	100	1	3	3	3	2	70.5	70.5	70.5	74.0	昼间	辅房墙壁、门 窗降噪 15~25	45.5	45.5	45.5	49.0
/	空压机	2	90	93.0		80	150	1	3	3	3	2	83.5	83.5	83.5	87.0			58.5	58.5	58.5	62.0

注：*空间相对位置原点为车间西南角（0，0，0）。

3.2 噪声污染防治措施可行性分析

为了进一步减少项目产生的噪声对周围环境的影响，建议建设单位采取以下措施：

①合理布局车间，并合理利用厂区建筑物的隔声作用；

②在满足生产工艺的前提下，尽量选用加工精度高、装配质量好、低噪声的设备，并在安装过程中采取隔声、减振措施；

③对冷却塔、空压机等设备设置减震、隔声措施。

以上噪声治理措施容易实施，技术成熟可靠，投资费用较少，在经济上是可行的。

3.3 噪声影响分析

（1）主要噪声源与预测内容

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

预测内容：厂界噪声贡献值。

（2）噪声预测模式

当所有设备同时运转时，项目厂界噪声按照以下公式进行计算：

A：室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

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

式中： L_{p1} ——靠近围护结构处室内倍频带声压级，dB；

L_w ——声源功率级，dB；

Q ——声源之指向性系数，2；

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

B：室外围护结构处的声压级：

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

式中： $L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

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

TL ——建筑物隔声量。

C：中心位置位于透声面积（S）的等效声级的倍频带声功率级：

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

式中：L_w—声源功率级，dB；

L_{p2}(T)—靠近围护结构处室外倍频带声压级，dB；

S—透声面积，m²。

D：预测点位置的倍频带声压级：

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

式中：L_p(r)—预测点位置的倍频带声压级，dB；

L_w—倍频带声压级，dB；

D_c—指向性校正，dB；

A—倍频带衰减，dB。

E：噪声源叠加公式：

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

式中：L_{PT}——总声压级，dB；

L_{pi}——接受点的不同噪声源强，dB。

项目厂房墙壁的隔声降噪量为 20dB(A)，门窗的隔声降噪量为 15dB(A)，设备自带减震措施降噪量为 15dB(A)。

(3) 噪声预测结果

噪声影响预测结果见下表。

表 4-15 项目厂界噪声预测结果 单位：dB(A)

预测点位		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
贡献值		60.9	60.5	58.8	62.3
标准	昼间	65	65	65	65
	夜间	55	55	55	55

根据上表噪声预测结果，项目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 62.3dB(A)，各厂界噪声排放均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中的 3 类标准限值，不会降低周边声环境功能级别。

4、固体废弃物

4.1 固体废物属性判定

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

表 4-16 项目固体废物判定结果表

编号	名称	产生工序	形态	主要成分	种类判断			
					固体废物	副产品	判定依据	
S1-1、S2-1、 S1-2、S2-2、 S1-4、S2-4、 S1-5、S2-5、 S2-6、S1-6、 S3-2	废乳化液	下料、扒皮、 滚光、无心磨、 粗磨、精磨、 冷压、车轴径	液态	烃水混合物、金属杂质	√	/	《固体废物鉴别标准 通则》 (GB34330-2017)	4.2a
S1-3、S2-3、 S2-7、S3-1、 S3-3、S4-1、 S4-5、	边角料	扒皮、旋铣、 裁切、车轴径、 打孔、车加工	固态	钢	√	/		4.2a
S1-7、S2-9、 S3-5	废抛盘	抛光	固态	棉	√	/		4.1a
S1-8、S2-8、 S3-4	废砂轮片	盘丝修正	固态	棕刚玉	√	/		4.1a
S1-9、S2-10、 S3-7	不合格品	检测	固态	钢	√	/		4.1a
S1-10、S2-11、 S3-8	废防锈油	包装	液态	防锈油	√	/		4.2a
S3-6、S4-4	废磨削液	磨轴径、车加工	液态	磨削液	√	/		4.2a
S4-2	废润滑油	打孔	液态	润滑油	√	/		4.2a
S4-6、S4-7	磨削油泥	平面磨、沟道磨	固态	磨削液、杂质	√	/		4.2g
S4-8	清洗废液	除油清洗	液态	清洗粉、油类、杂质、 磨削液、水	√	/		4.3e
S4-9	废钢砂	喷砂	固态	钢	√	/		4.1a
/	废包材	原辅料拆包	固态	塑料	√	/		4.1a

/	200kg 乳化液铁桶	原辅料拆包	固态	乳化液、铁	√	/		4.1a
/	200kg 磨削液铁桶	原辅料拆包	固态	磨削液、铁	√	/		4.1a
/	200kg 防锈油铁桶	原辅料拆包	固态	防锈油、铁	√	/		4.1a
/	200kg 润滑油铁桶	原辅料拆包	固态	润滑油、铁	√	/		4.1a
/	200kg 机油铁桶	原辅料拆包	固态	机油、铁	√	/		4.1a
/	沉渣	冷却工程	固态	杂质	√	/		4.2g
/	废机油	设备维护	液态	机油	√	/		4.2g
/	废滤布	设备维护	固态	布、油泥、磨削液	√	/		4.2g
/	除尘灰	废气处理	固态	金属杂质、棉	√	/		4.3a
/	废布袋	废气处理	固态	纤维布	√	/		4.2g
/	污泥	废气处理	固态	金属杂质、水	√	/		4.2g
/	生活垃圾	生活	固态	塑料、纸	√	/		/

注：根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）：

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

4.2a 为产品加工和制造过程中产生的下脚料、边角料、残余物质等；

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

4.3a 烟气和废气净化、除尘处理过程中收集的烟尘、粉尘，包括粉煤灰；

4.3 e 水净化和废水处理产生的污泥及其他废弃物质。

4.2 固体废物危险性判定

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

表 4-17 项目危险废物判定结果表

编号	名称	生产工序	形态	主要成分	有害成分	是否属于危废	危险特性
S1-1、S2-1、S1-2、S2-2、S1-4、S2-4、S1-5、S2-5、S2-6、S1-6、S3-2	废乳化液	下料、扒皮、滚光、无心磨、粗磨、精磨、冷压、车轴径	液态	烃水混合物、金属杂质	乳化液	是	T
S1-3、S2-3、S2-7、S3-1、S3-3、S4-1、S4-5	边角料	扒皮、旋铣、裁切、车轴径、打孔、车加工	固态	钢	/	否	/

S1-7、S2-9、S3-5	废抛盘	抛光	固态	棉	/	否	/
S1-8、S2-8、S3-4	废砂轮片	盘丝修正	固态	棕刚玉	/	否	/
S1-9、S2-10、S3-7	不合格品	检测	固态	钢	/	否	/
S1-10、S2-11、S3-8	废防锈油	包装	液态	防锈油	/	否	/
S3-6、S4-4	废磨削液	磨轴径、车加工	液态	磨削液	磨削液	是	T
S4-2	废润滑油	打孔	液态	润滑油	润滑油	是	T
S4-6、S4-7	磨削油泥	平面磨、沟道磨	固态	磨削液、杂质	磨削液	是	T
S4-8	清洗废液	除油清洗	液态	清洗粉、油类、杂质、磨削液、水	油类、磨削液	是	T
S4-9	废钢砂	喷砂	固态	钢	/	否	/
/	废包材	原辅料拆包	固态	塑料	/	否	/
/	200kg 乳化液铁桶	原辅料拆包	固态	乳化液、铁	乳化液	是	T
/	200kg 磨削液铁桶	原辅料拆包	固态	磨削液、铁	磨削液	是	T
/	200kg 防锈油铁桶	原辅料拆包	固态	防锈油、铁	防锈油	是	T
/	200kg 润滑油铁桶	原辅料拆包	固态	润滑油、铁	润滑油	是	T
/	200kg 机油铁桶	原辅料拆包	固态	机油、铁	机油	是	T
/	沉渣	冷却工程	固态	杂质	/	否	/
/	废机油	设备维护	液态	机油	机油	是	T
/	废滤布	设备维护	固态	布、油泥、磨削液	油泥、磨削液	是	T
/	除尘灰	废气处理	固态	金属杂质、棉	/	否	/
/	废布袋	废气处理	固态	纤维布	/	否	/
/	污泥	废气处理	固态	金属杂质、水	/	否	/

	/	生活垃圾	生活	固态	塑料、纸	/	否	/
4.3 固体废物源强核算								
表 4-18 项目固体废物产生情况汇总表								
编号	固废名称	污染源	预测产生量 (t/a)	源强核算依据				
S1-1、S2-1、S1-2、 S2-2、S1-4、S2-4、 S1-5、S2-5、S2-6、 S1-6、S3-2	废乳化液	下料、扒皮、滚光、无心磨、粗磨、精磨、冷压、车轴径	43.972	根据物料衡算，项目年用乳化液（混配后）55t/a，项目乳化液挥发废气 0.028t/a，工件带走 20%，则废乳化液产生量 43.972t/a				
S1-3、S2-3、S2-7、 S3-1、S3-3、S4-1、 S4-5	边角料	扒皮、旋铣、裁切、车轴径、打孔、车加工	660	根据物料衡算，项目边角料产生量约原料钢 2.5%，项目年用钢材 26400t/a，则边角料产生量 660t/a				
S1-7、S2-9、S3-5	废抛盘	抛光	75	根据物料衡算，项目抛盘用量 75t/a，则废抛盘产生量 75/a				
S1-8、S2-8、S3-4	废砂轮片	盘丝修正	0.5	根据物料衡算，项目砂轮片用量 0.5t/a，则废砂轮片产生量 0.5/a				
S1-9、S2-10、S3-7	不合格品	检测	660	根据物料衡算，项目不合格品产生量约原料钢 2.5%，项目年用钢材 26400t/a，则不合格品产生量 660t/a				
S1-10、S2-11、S3-8	废防锈油	包装	2	项目防锈油每年节假日或长期待工时整槽更换，其余被产品带走。预计每年更换 2 次，槽体工作容积 1m ³ ，则废防锈油产生量 2t/a				
S3-6、S4-4	废磨削液	磨轴径、车加工	24.132	根据物料衡算，项目磨削液挥发废气 0.068t/a，项目磨削加工年用磨削液（混配后）约 24.2t/a，则废磨削液产生量 24.132t/a				
S4-2	废润滑油	打孔	8.353	根据物料衡算，项目润滑油挥发废气 0.047t/a，项目年用润滑油 8.4t/a，则废润滑油产生量 8.353t/a				
S4-6、S4-7	磨削油泥	平面磨、沟道磨	180	根据业主提供，项目磨削油泥产生量 180t/a				
S4-8	清洗废液	除油清洗	171.2	清洗剂由除油粉、磨削液、水配置而成，配置比例为 3：4：100，失效后整槽更换。项目混配后的清洗剂为 214t/a，考虑损耗 20%，则清洗废液产生量 171.2t/a				
S4-9	废钢砂	喷砂	20	根据物料衡算，项目使用钢砂 20t/a，则废钢砂产生量约 20t/a				
/	废包材	原辅料拆包	35	根据业主提供，项目废包材产生量 35t/a				
/	200kg 乳化液铁桶	原辅料拆包	0.613	项目共计使用 25 桶乳化液，每个桶重 24.5kg，则 200kg 乳化液铁桶产生量 0.613t/a				
/	200kg 磨削液铁桶	原辅料拆包	1.47	项目共计使用 60 桶磨削液，每个桶重 24.5kg，则 200kg 磨削液铁桶产生量 1.47t/a				

		桶			
/	200kg 防锈油铁桶	原辅料拆包	0.245	项目共计使用 10 桶防锈油，每个桶重 24.5kg，则 200kg 防锈油铁桶产生量 0.245t/a	
/	200kg 润滑油铁桶	原辅料拆包	1.029	项目共计使用 42 桶润滑油，每个桶重 24.5kg，则 200kg 润滑油铁桶产生量 1.029t/a	
/	200kg 机油铁桶	原辅料拆包	1.225	项目共计使用 50 桶机油，每个桶重 24.5kg，则 200kg 机油铁桶产生量 1.225t/a	
/	沉渣	冷却工程	0.2	根据业主提供，冷却塔定期捞渣沉渣产生量 0.2t/a	
/	废机油	设备维护	10	根据物料衡算，项目废机油产生量 10t/a	
/	废滤布	设备维护	10	根据业主提供，废滤布产生量 10t/a	
/	除尘灰	废气处理	25.61	根据工程分析可知，项目旋风分离、袋式除尘共计捕集粉尘 25.61t/a	
/	废布袋	废气处理	0.48	根据业主提供，废布袋产生量 0.48t/a	
/	污泥	废气处理	36	根据业主提供，项目文丘里除尘水池中清理污泥产生量 36t/a	
/	生活垃圾	生活	30	项目配员 100 人，按 1kg/d/人计算，项目生活垃圾产生量 30t/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。

序号	固体废物名称	属性（危险废物、一般工业废物或待鉴别）	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	估算产生量（t/a）	利用处置方式
1	边角料	一般工业废物	扒皮、旋铣、裁切、车轴径、打孔、车加工	固态	钢	《国家危险废物名录》（2021 年版）以及危险废物鉴别	/	SW17	900-001-S17	660	外卖或综合利用
2	废抛盘		抛光	固态	棉		/	SW17	900-011-S17	75	
3	废砂轮片		盘丝修正	固态	棕刚玉		/	SW17	900-011-S17	0.5	

	4	不合格品		检测	固态	钢	标准	/	SW17	900-001-S17	660	
	5	废钢砂		喷砂	固态	钢			SW17	900-001-S17	20	
	6	废包材		原辅料拆包	固态	塑料		/	SW17	900-003-S17	35	
	7	沉渣		冷却工程	固态	杂质		/	SW59	900-009-S59	0.2	
	8	除尘灰		废气处理	固态	金属杂质、棉		/	SW59	900-099-S59	25.61	
	9	废布袋		废气处理	固态	纤维布		/	SW59	900-009-S59	0.48	
	10	污泥		废气处理	固态	金属杂质、水		/	SW17	900-001-S17	36	
	1	废乳化液	危险废物	下料、扒皮、滚光、无心磨、粗磨、精磨、冷压、车轴径	液态	烃水混合物、金属杂质		T	HW09	900-007-09	43.972	有资质单位处置
	2	废防锈油		包装	液态	防锈油		T	HW08	900-216-08	2	
	3	废磨削液		磨轴径、车加工	液态	磨削液		T	HW09	900-007-09	24.132	
	4	废润滑油		打孔	液态	润滑油		T	HW08	900-217-08	8.353	
	5	磨削油泥		平面磨、沟道磨	固态	磨削液、杂质		T	HW08	900-200-08	180	
	6	清洗废液		除油清洗	液态	清洗粉、油类、杂质、磨削液、水		T	HW17	336-064-17	171.2	
	7	200kg 乳化液铁桶		原辅料拆包	固态	乳化液、铁		T	HW49	900-041-49	0.613	
	8	200kg 磨削液铁桶		原辅料拆包	固态	磨削液、铁		T	HW49	900-041-49	1.47	
	9	200kg 防锈油铁桶		原辅料拆包	固态	防锈油、铁		T	HW49	900-041-49	0.245	
	10	200kg 润滑油铁桶		原辅料拆包	固态	润滑油、铁		T	HW49	900-041-49	1.029	
	11	200kg 机油铁桶		原辅料拆包	固态	机油、铁		T	HW49	900-041-49	1.225	

12	废机油		设备维护	液态	机油		T	HW08	900-218-08	10	
13	废滤布		设备维护	固态	布、油泥、磨削液		T	HW49	900-041-49	10	
1	生活垃圾	/	生活	固态	塑料、纸	/	/	SW62	900-001-S62 900-002-S62	30	环卫清运

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》，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 4-20 危险废物指南表

序号	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	废乳化液	HW09	900-007-09	43.972	下料、扒皮、滚光、无心磨、粗磨、精磨、冷压、车轴径	液态	烃水混合物、金属杂质	烃水混合物	1 天	T	密闭桶装	委托有资质单位处理
2	废防锈油	HW08	900-216-08	2	包装	液态	防锈油	防锈油	2 月	T	密闭桶装	
3	废磨削液	HW09	900-007-09	24.132	磨轴径、车加工	液态	磨削液	磨削液	1 天	T	密闭桶装	
4	废润滑油	HW08	900-217-08	8.353	打孔	液态	润滑油	润滑油	1 天	T	密闭桶装	
5	磨削油泥	HW08	900-200-08	180	平面磨、沟道磨	固态	磨削液、杂质	磨削液	1 天	T	密闭袋装	
6	清洗废液	HW17	336-064-17	171.2	除油清洗	液态	清洗粉、油类、杂质、磨削液、水	油类、磨削液	1 周	T	密闭桶装	
7	200kg 乳化液铁桶	HW49	900-041-49	0.613	原辅料拆包	固态	乳化液、铁	乳化液	1 天	T	密闭加盖	
8	200kg 磨削液铁桶	HW49	900-041-49	1.47	原辅料拆包	固态	磨削液、铁	磨削液	1 天	T	密闭加盖	

9	200kg 防锈油铁桶	HW49	900-041-49	0.245	原辅料拆包	固态	防锈油、铁	防锈油	2 月	T	密闭加 盖
10	200kg 润滑油铁桶	HW49	900-041-49	1.029	原辅料拆包	固态	润滑油、铁	润滑油	1 周	T	密闭加 盖
11	200kg 机油铁桶	HW49	900-041-49	1.225	原辅料拆包	固态	机油、铁	机油	1 季 度	T	密闭加 盖
12	废机油	HW08	900-218-08	10	设备维护	液态	机油	机油	1 季 度	T	密闭桶 装
13	废滤布	HW49	900-041-49	10	设备维护	固态	布、油泥、磨 削液	油泥、磨削液	1 周	T	密闭袋 装

4.6 固体废物污染防治措施

①危险废物污染防治措施

项目运行过程中产生的危险废物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。

a 收集过程污染防治措施

项目产生的危险废物经密闭容器（桶、袋）收集后，利用推车送至危废贮存库。选择的包装材质应满足强度要求，避免使用破损或强度不高的包装材料。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。

b 贮存场所污染防治措施

项目新建 60m² 危废贮存库，最大可容纳约 48t 危险废物。项目危险废物产生量约为 454.239t/a，

其中废乳化液、废磨削液、磨削油泥、清洗废液 1 月清运 1 次，计 34.942t，其他危险废物 1 季度清运 1 次，计 8.734t，合计最大单次清运量 43.676t，企业设置的 60m² 危废贮存库可以满足项目危废暂存需求。

表 4-21 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	废乳化液	43.972	900-007-09	辅房中的	60m ²	密闭桶装	48t	最低情况为

2		废防锈油	2	900-216-08	危废贮存库		密闭桶装		1 个月
3		废磨削液	24.132	900-007-09			密闭桶装		
4		废润滑油	8.353	900-217-08			密闭桶装		
5		磨削油泥	180	900-200-08			密闭袋装		
6		清洗废液	171.2	336-064-17			密闭桶装		
7		200kg 乳化液铁桶	0.613	900-041-49			密闭加盖		
8		200kg 磨削液铁桶	1.47	900-041-49			密闭加盖		
9		200kg 防锈油铁桶	0.245	900-041-49			密闭加盖		
10		200kg 润滑油铁桶	1.029	900-041-49			密闭加盖		
11		200kg 机油铁桶	1.225	900-041-49			密闭加盖		
12		废机油	10	900-218-08			密闭桶装		
13		废滤布	10	900-041-49			密闭袋装		

危废贮存库在设计时，应参考以下要求规范化建设：

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。

➤ 宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。

➤ 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遣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。

➤ 贮存易产生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 GB16297 要求。

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，清理的废物或浊环水应收集处理。

➤ 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。

- 危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。

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。
- 容器和包装物外表面应保持清洁。

c 危险废物管理计划及申报登记制度

➤ 按照国家有关规定制定危险废物管理计划，并向所在地县级以上地方人民政府生态环境主管部门如实申报危险废物的产生、贮存、转移、利用处置等信息，并在“江苏省危险废物全生命周期监控系统”中备案；结合自身实际，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息，建立危险废物台账，并在“江苏省危险废物全生命周期监控系统”中进行如实规范申报，申报数据应与台账、管理计划数据相一致。

- 管理计划内容须齐全，危险废物的产生环节、种类、危害特性、产生量、利用处置方式描述清晰。

➤ 危险废物管理计划内容有重大改变的，应当及时申报。（注：管理计划内容有重大改变的情形包括：变更法人名称、法定代表人和地址；增加或减少危险废物产生类别；危险废物产生数量变化幅度超过 20%或少于 50%；新、改、扩建或拆除原有危险废物贮存、利用和处置设施。）

- 按照《最高人民法院、最高人民检察院关于办理环境污染刑事案件适用法律若干问题的解释》，“非法排放、倾倒、处置危险废物 3

吨以上的”应当认定为“严重污染环境”。

➤ 贮存设施退役时，所有者或运营者应依法履行环境保护责任，退役前应妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物，并对贮存设施进行清理，消除污染；还应依据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。

※ 建设单位须严格执行《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）、《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及2023年修改单要求设置标志牌、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，设置气体导出口；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置要求设置视频监控，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。

d 委外处置污染防治措施

项目各危废将在调试运行前签订危废处置协议，委托有资质单位处理处置。本次评价根据周边有资质的危险废物处置单位分布情况、处置能力、资质类别等，给出以下委托处置途径建议：

表 4-22 处置单位情况一览表

单位名称	常州市和润环保科技有限公司
地址	常州市金坛区金科园华洲路 5 号
许可证编号	JS0482OOI578-1
许可证起止日期	2020 年 10 月 22 日~2025 年 9 月 30 日
处置类别	HW02 医药废物,HW03 废药物、药品,HW04 农药废物,HW05 木材防腐剂废物,HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物,HW07 热处理含氰废物,HW08 废矿物油与含矿物油废物,HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液,HW11 精（蒸）馏残渣,HW12 染料、涂料废物,HW13 有机树脂类废物,HW14 新化学物质废物,HW17 表面处理废物,HW19 含金属羰基化合物废物,HW37 有机磷化合物废物,HW38 有机氰化物废物,HW39 含酚废物,HW40 含醚废物,HW45 含有机卤化物废物,231-001-16(HW16 感光材料废物),231-002-16(HW16 感光材料废物),251-014-34(HW34 废酸),251-015-35(HW35 废碱),261-059-35(HW35 废碱),266-009-16(HW16 感光材料废物)

	物),266-010-16(HW16 感光材料废物),309-001-49(HW49 其他废物),398-001-16(HW16 感光材料废物),806-001-16(HW16 感光材料废物),900-019-16(HW16 感光材料废物),900-039-49(HW49 其他废物),900-041-49(HW49 其他废物),900-042-49(HW49 其他废物),900-046-49(HW49 其他废物),900-047-49(HW49 其他废物),900-399-35(HW35 废碱),900-999-49(HW49 其他废物)
	项目各类危险废物在常州市和润环保科技有限公司处置资质范围内，目前该公司尚有剩余能力处置此固废。 e 经济可行性分析 项目危废贮存库一次性投资约 12 万，运行管理成本约 230 万；危废贮存库污染防治措施环保投资占项目投资比例较小，建设单位完全有能力承担危险废物贮存防治措施的建设、运行管理。因此，从经济角度分析项目危险废物贮存方式合理。 ②生活垃圾及一般工业固废污染防治措施 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，项目于厂区北侧建立 1 处 120m²一般工业固体废物贮存库，一般工业固体废物贮存库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 1502.79t/a，边角料、不合格品计划 1 周清运 1 次，其余一般固废计划 1 个月清运一次，总计约 42t/次，一般工业固体废物贮存库可以满足项目一般工业固废暂存需求。因此项目一般工业固废污染防治措施技术可行。 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。 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

项目土壤及地下水主要污染源及其污染途径见下表。

表 4-23 土壤及地下水污染途径表

污染源		污染物	污染物类型		污染途径
			土壤	地下水	
辅料库		乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油	石油烃	其他	地面漫流、垂直入渗
机加工区域	下料、扒皮、滚光、无心磨、冷压、粗磨、精磨、车轴径区	乳化液	石油烃	其他	地面漫流、垂直入渗
	包装	防锈油	石油烃	其他	地面漫流、垂直入渗
	磨轴径、磨床、车加工、平面磨、沟道磨区	磨削液	石油烃	其他	地面漫流、垂直入渗
	打孔区	润滑油	石油烃	其他	地面漫流、垂直入渗
除油清洗区		槽液	石油烃	其他	地面漫流、垂直入渗
危废贮存库		废乳化液、废防锈油、废磨削液、废润滑油、磨削油泥、清洗废液、废机油	石油烃	其他	地面漫流、垂直入渗

为保护地下水和土壤环境，须采取源头控制措施、过程防控措施和分区防控措施相结合的方式，具体污染防治措施如下：

(1) 源头控制措施

加强日常管理，危险废物、乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油的储运、厂内运输需防止泄漏、漫流等，设专人定时巡检，对出现的泄漏等问题要求及时上报、妥善处置。

(2) 过程防控措施

危险废物的泄漏控制措施主要包括危废贮存库地面的防渗措施、泄漏污染物的收集措施及防漏措施，即在污染区地面进行防渗处理并增设托盘，防止泄漏在地面上的污染物渗入、漫流地下，并把滞留在地面上的污染物收集起来；辅料库的液态物料贮存于密闭容器中，容器存放于专门区域，加强日常管理；项目除油清洗区地面防腐防渗，机加工区域依托设备自带收集槽及加设托盘，加强泄漏污染物的收集措施及防漏措施，及时收集泄漏的废液；废水治理设施池体防渗，加强日常巡检。

表 4-24 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 辅料库、除油清洗区、危废贮存库	中-强	难	持久性有机物	基础防渗层：1m 厚黏土层（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	机加工区域及其他非重点防渗区	中-强	易	其他类型	基础防渗层：1.0m 厚黏土层，并进行 0.1m 厚的混凝土浇筑

注：项目防渗分区见附图 6。

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 厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ），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 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ 。

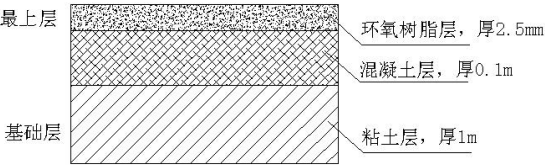


图 4-2 重点防渗区域剖面图

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 厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ），并进行 0.1m 厚的混凝土浇筑。

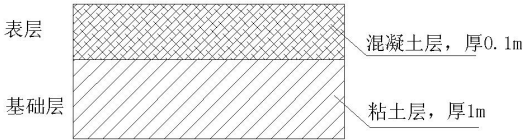


图 4-3 一般防渗区域剖面图

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，基本不会对土壤、地下水产生影响。

- (3) 其他环境管理措施
- ①加强危险废物的收集、暂存、处理等过程中的环境管理，并实施全过程监控，禁止违法违规排放，引发环境污染与纠纷。
- ②厂区及车间内转运的管理措施
- a.按照规定的的时间和路线运送至危险废物暂存点。
- b.运送人员在运送危险废物前，应当检查包装物或者容器及封口是否符合要求，不得将不符合要求的废物运送至废物暂存点。
- c.运送人员在运送废物时，应当防止造成包装物或容器破损和废物的流失、泄漏和扩散，

并防止废物直接接触身体。

d.运送危险废物应当使用防渗漏、防遗撒、无锐利边角、易于装卸和清洁的专用运送工具。

综上，由污染途径及对应措施分析可知，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、厂区环境管理和跟踪监测的前提下，可有效控制厂区内的污染物下渗现象，避免污染土壤、地下水，因此正常情况下，项目不会对区域地下水和土壤环境产生影响。

6、生态

项目位于溧阳市社渚镇工业园区，用地范围内无生态环境保护目标，不进行评价。

7、环境风险

7.1 风险物质识别

项目建成后，风险物质见下表。

对照项目建设内容，项目无中间产品、副产品产生，以下对原辅材料、最终产品、污染物、燃料、火灾和爆炸伴生/次生物中涉及的物质风险性进行识别。

项目风险物质见下表。

表 4-25 风险物质分析表

物质来源	物质名称	状态（气体、压缩气体、液态、固态等等）	闪点℃	沸点℃	熔点℃	LD ₅₀ (经口, mg/kg)	LD ₅₀ (经皮, mg/kg)	LC ₅₀ (吸入, mg/m ³)	燃烧性	爆炸极限(V/V)%	物质风险类型
固废	废乳化液	液态	/	/	/	/	/	/	不燃	/	泄漏
	废防锈油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	/	泄漏, 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	废磨削液	液态	/	/	/	/	/	/	不燃	/	泄漏
	废润滑油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	/	泄漏, 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	磨削油泥	固态	/	/	/	/	/	/	不燃	/	泄漏
	清洗废液	液态	/	/	/	/	/	/	不燃	/	泄漏
	废机油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	/	泄漏, 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
原料	乳化液	液态	/	/	/	/	/	/	不燃	/	泄漏

	防锈油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	/	泄漏, 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	磨削液	液态	/	/	/	/	/	/	不燃	/	泄漏
	润滑油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	/	泄漏, 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	废机油	液态	/	/	/	/	/	/	可燃	/	泄漏, 火灾、爆炸引发伴生污染物排放
废气*	非甲烷总烃	气态	/	/	/	/	/	/	/	/	火灾、爆炸引发伴生污染物排放
次生/伴生污染物*		CO	气态	-50	-191	-205	/	/	可燃	12.5%~74.2%	伴生污染物排放

注: *CO、非甲烷总烃在厂内无存在量, 故只进行定性分析。

对照风险导则附录 B, 项目涉及其中所列的危险物质为油类物质 (乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油、废乳化液、废防锈油、废磨削液、废润滑油、清洗废液、废机油), 具体见下表:

表 4-26 建设项目 Q 值确定表

序号	危险品名称	CAS 号	最大存在总量 q _n /t	临界量 Q _n /t	该种危险物质 Q 值
1	乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油	/	在线量 14 贮存量 2.8	2500	0.013
2	废乳化液、废防锈油、废磨削液、废润滑油、废机油、清洗废液	/	贮（暂）存量 15.03		
项目 Q 值					0.013

故 Q<1, 项目环境风险潜势为 I, 作简单分析。

7.2 风险源分布情况及影响途径

表 4-27 风险单元及事故类型、后果分析表

风险源分布情况		风险物质	潜在的风险类型	贮存场所事故类型	触发因素	伴生和次生事故及有害产物	影响途径
辅料库		乳化液、磨削液	泄漏	容器破损	容器破损后地面破裂	/	地下水、地表水
		防锈油、润滑油、机油	泄漏；火灾、爆炸引发伴生污染物排放	容器破损	容器破损后地面破裂；遇高温或明火	CO、消防废水	大气、地下水、地表水
车间	机加	乳化液、磨削液	泄漏	容器破损	容器破损后	/	地下水、地

	工区	液			地面破裂		表水
		防锈油、润滑油、机油	泄漏；火灾、爆炸引发伴生污染物排放	容器破损	容器破损后地面破裂；遇高温或明火	CO、消防废水	大气、地下水、地表水
	除油清洗区	槽液	泄漏	容器破损	容器破损后地面破裂	/	地下水、地表水
危废贮存库		废乳化液、废磨削液、磨削油泥、清洗废液	泄漏	容器破损	容器破损后地面破裂	/	地下水、地表水
		废防锈油、废润滑油、废机油	泄漏；火灾、爆炸引发伴生污染物排放	容器破损	容器破损后地面破裂；遇高温或明火	CO、消防废水	大气、地下水、地表水

7.3 环境风险防范措施

①辅料库、机加工区、除油清洗区，及时发现物料泄漏等情况并及时报备处理；危险废物运输过程采用密闭容器存放，全程视频监控。贮存设施设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置，确保项目危险废物对环境影响降至最低。仓库加强巡检外，其中的液态物料应进行周期性检查、严格的进出管理制度，并对操作人员进行培训。

②危废贮存库、辅料库、除油清洗区应设置防止物料泄漏流失和扩散到环境的设施，地面做到防渗、防漏要求，并按规定设置底部防渗漏托盘等措施；机加工区地面硬化，依托设备自带收集槽及加设托盘，加强泄漏污染物的收集措施及防漏措施，及时收集泄漏的废液，加强巡检。

③事故状态下，采用消防水灭火的情况下立刻关闭厂区雨水排口闸阀；并且加强车间日常管理，在车间内采取有效的收集措施，防止污染物外溢。

④建立“车间-厂区和溧阳市应急管理部门”环境风险防控体系。建立完善有效的环境风险防控设施和有效地拦截、降污、导流等措施。车间内机加工区地面硬化，依托设备自带收集槽及加设托盘，加强泄漏污染物的收集措施及防漏措施；除油清洗区、辅料库、危废贮存库地面防腐防渗并配备相应收集措施；厂区内雨污分流，配备雨水口闸阀。若发生事故时，车间、辅料库、危废贮存库内的事故废液、废水泄漏至厂区内，则迅速关闭雨水口闸阀，寻找泄漏源及时堵漏，收集的废液、废水须妥善处置。若事故导致污染物泄漏至厂外，则迅速上报溧阳市应急管理部门，可在事故状态下储存与调控污水，确保企业事故废水得到有效收集。同时利用坑塘、河道、沟渠以及周边水系等过闸筑坝，构建环境应急防控空间，对进出园区的水体实施封闭或

分段管控。

⑤根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号）、《省生态环境厅关于印发重点环保设施项目安全辨识和固体废物鉴别评价工作具体实施方案的通知》（苏环办〔2022〕111号）要求企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对“旋风分离+文丘里”、“袋式除尘”开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。加强环境风险防范应急体系建设，完善应急预案，加强应急演练。

⑥油类物质泄漏遇火源引发火灾爆炸事故。发生该类事故对外环境的影响主要表现为辐射热以及燃烧废气的排放。燃烧爆炸的环境影响有两种：燃烧伴生的毒性气体对大气环境的影响，以及伴有泄漏物料的消防水可能造成的对外部环境的影响。

⑦完善应急预案管理制度，具体包括：突发环境事件应急预案的编制、修订和备案；事故状态下的特征污染因子和应急监测能力；环境应急物资装备配备；建立突发环境事件隐患排查治理制度，明确隐患排查内容、方式和频次；环境应急培训和演练内容、方式、频次和台账记录；设置环境风险防范设施及环境应急处置卡标识牌。

8、环境管理和环境监测计划

项目建成后，建立环境管理制度，同时加强对厂内职工的环保宣传、教育工作，完善厂内环境管理规章制度，具体包括：

①“三同时”制度

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

②排污许可管理制度

对照《市生态环境局关于公布2024年常州市环境监管重点单位名录的通知》（常环排污管〔2024〕1号）中的重点单位，常州富恺智能装备有限公司不属于重点排污单位，属于《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》中的“二十九、通用设备制造业 34-83、金属加工机械制造342”中登记管理类别及“五十一、通用工序，111，表面处理，除纳入重点排污单位名录的，有电镀工序、酸洗、抛光（电解抛光和化学抛光）、热浸镀（溶剂法）、淬火或者钝化等工序的、年使用10吨及以上有机溶剂的”中简化管理类别。项目建成后，应按照排污许可

证申领技术规范要求申报。

③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。

(2) 环境监测计划

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

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

表 4-28 项目污染源监测计划表

类别	检测点位	检测项目	检测频次	执行标准
废气	DA001	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
	DA002	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
	厂界无组织	颗粒物、非甲烷总烃	一年一次	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021)
废水	DW001	COD、SS、NH ₃ -N、 TP、TN	一年一次	社渚污水处理厂接管标准
噪声	各厂界	等效连续 A 声级	每季度监测一次（昼夜 各 1 次）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中的 3 类

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 排气筒	颗粒物	1 套 TA001 旋风分离+文丘里装置, 风量 25000m³/h (配套 1#~4#抛光机)、1 套 TA002 旋风分离+文丘里装置, 风量 4000m³/h (配套 5#抛光机); 收集效率 95%, 处理效率 97%	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
	DA002 排气筒	颗粒物	1 套 TA003 袋式除尘, 风量 5000m³/h (配套 1#、2#喷砂机); 收集效率 98%, 处理效率 99%	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
	厂界无组织	非甲烷总烃、颗粒物	/	达《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值
	厂区内无组织	非甲烷总烃	/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 2 厂区内无组织排放限值
地表水环境	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	/	达标接管社渚污水处理厂处理
声环境	高噪设备	等效A 声级	隔声、减震	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类
电磁辐射	无			
固体废物	一般工业固废		设置 1 个 120m² 一般固废暂存库, 收集后定期外售综合利用	一般固废贮存符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 相关要求; 固废零排放
	危险废物		设置 1 个 60m² 危废贮存库, 收集后定期委外	危险废物贮存符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求; 固废零排放
	生活垃圾		环卫清运	零排放
土壤及地下水污染防治措施	(1) 源头控制措施 加强日常管理, 危险废物、乳化液、磨削液、防锈油、润滑油、机油的储运、厂内运输需防止泄漏、漫流等, 设专人定时巡检, 对出现的泄漏等问题要求及时上报、妥善处置。 (2) 过程防控措施 危险废物的泄漏控制措施主要包括危废贮存库地面的防渗措施、泄漏污染物的收集措施及防漏措施, 即在污染区地面进行防渗处理并增设托盘, 防止泄漏在地面上的污染物渗入、漫流地下, 并把滞留在地面上的污染物收集起来; 辅料库的液态物料贮存于密闭容器中, 容器存放于专门区域, 加强日常管理; 项目除油清洗区地面防腐防渗, 机加工区域依托设备自带收集槽及加设托盘, 加强泄漏污染物的收集措施及防漏措施, 及时收集泄漏的废液; 废水治理设施池体防渗, 加强日常巡检。 (3) 其他环境管理措施 ①加强危险废物的收集、暂存、处理等过程中的环境管理, 并实施全过程监控, 禁止违法违规排放, 引发环境污染与纠纷。 ②厂区及车间内转运的管理措施 a.按照规定的的时间和路线运送至危险废物暂存点。 b.运送人员在运送危险废物前, 应当检查包装物或者容器及封口是否符合要求, 不得将不符合要求的废物运送至废物暂存点。			

	c.运送人员在运送废物时，应当防止造成包装物或容器破损和废物的流失、泄漏和扩散，并防止废物直接接触身体。 d.运送危险废物应当使用防渗漏、防遗撒、无锐利边角、易于装卸和清洁的专用运送工具。
生态保护措施	不涉及
环境风险防范措施	①辅料库、机加工区、除油清洗区，及时发现物料泄漏等情况并及时报备处理；危险废物运输过程采用密闭容器存放，全程视频监控。贮存设施设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置，确保项目危险废物对环境影响降至最低。仓库加强巡检外，其中的液态物料应进行周期性检查、严格的进出管理制度，并对操作人员进行培训。 ②危废贮存库、辅料库、除油清洗区应设置防止物料泄漏流失和扩散到环境的设施，地面做到防渗、防漏要求，并按规定设置底部防渗漏托盘等措施；机加工区地面硬化，依托设备自带收集槽及加设托盘，加强泄漏污染物的收集措施及防漏措施，及时收集泄漏的废液，加强巡检。 ③事故状态下，采用消防水灭火的情况下立刻关闭厂区雨水排口闸阀；并且加强车间日常管理，在车间内采取有效的收集措施，防止污染物外溢。 ④建立“车间-厂区和溧阳市应急管理部门”环境风险防控体系。 ⑤根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号）、《省生态环境厅关于印发重点环保设施项目安全辨识和固体废物鉴别评价工作具体实施方案的通知》（苏环办〔2022〕111号）要求企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对“旋风分离+文丘里”、“袋式除尘”开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。加强环境风险防范应急体系建设，完善应急预案，加强应急演练。 ⑥油类物质泄漏遇火源引发火灾爆炸事故。发生该类事故对外环境的影响主要表现为辐射热以及燃烧废气的排放。燃烧爆炸的环境影响有两种：燃烧伴生的毒性气体对大气环境的影响，以及伴有泄漏物料的消防水可能造成的对外部环境的影响。 ⑦完善应急预案管理制度。
其他环境管理要求	1.环境管理：详见第四章第8小节。 2.档案管理：对排污许可、污染治理设施的管理必须与生产活动一起纳入企业的日常管理中，要建立岗位责任制，制定操作规程，建立管理台账。 3.清污分流、排污口规范化设置：雨污分流排水系统，厂区依托雨水排口1个、生活污水排口1个，规范化设置标识牌等。 4.信息公开制度：完善厂区危险废物等信息公开制度 5.总量平衡具体方案：项目废气在溧阳市范围内平衡；生活污水在污水处理厂已批复总量内平衡。 6.要求： ①上述评价结论是根据建设方提供的规模、原辅材料用量及与此对应的排污情况基础上进行的，如果规模和排污情况有所变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报。 ②建设单位在项目实施过程中，务必认真落实各项治理措施，加强对环保设施的运行管理，制定有效的管理规章制度，落实到人。公司应十分重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化职工自身的环保意识。 ③在试运行前签订危险废物处置协议，并交主管部门备案。 ④项目涉及的各类环境污染治理设施（含危险废物库房）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，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。 7. 建议：项目应加强环境管理；尽量选择低噪声设备，并对部分高噪声设备采取减振降噪措施，以改善项目周围的声环境质量；加强业务培训和宣传教育工作，使每个职工树立节能意识、环保意识，保障清洁生产顺利实施。

六、结论

从环保角度分析，项目建设具有环境可行性。

注释

附表 建设项目污染物排放量汇总表

附图 1 项目地理位置图

附图 2-1 厂区平面图

附图 2-2 车间平面图

附图 3 项目周边概况图

附图 4 项目与常州市环境管控单元图位置关系图

附图 5 项目与江苏省生态管控区域位置关系图

附图 6 项目防渗分区图

附件 1 确认函

附件 2 备案

附件 3 营业执照

附件 4 用地手续

附件 5 生活污水接管证明及污水处理厂批复

附件 6 承诺书

附件 7 选址说明

附件 8 抛光蜡 MSDS

附件 9 除油粉 MSDS

附件 10 指标申请表

专项：无

附表

建设项目污染物排放量汇总表 单位：t/a

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产生量）③	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	0	0	1.4	0	1.4	+1.4
废气（无组织）	颗粒物	0	0	0	2.923	0	2.923	+2.923
	非甲烷总烃	0	0	0	0.143	0	0.143	+0.143
废水（生活污水）	废水量	0	0	0	2400	0	2400	+2400
	COD	0	0	0	0.12	0	0.12	+0.12
	SS	0	0	0	0.024	0	0.024	+0.024
	NH ₃ -N	0	0	0	0.010	0	0.010	+0.010
	TN	0	0	0	0.029	0	0.029	+0.029
	TP	0	0	0	0.001	0	0.001	+0.001
一般工业固体废物	边角料	0	0	0	660	0	660	+660
	废抛盘	0	0	0	75	0	75	+75
	废砂轮片	0	0	0	0.5	0	0.5	+0.5
	不合格品	0	0	0	660	0	660	+660
	废钢砂	0	0	0	20	0	20	+20
	废包材	0	0	0	35	0	35	+35
	沉渣	0	0	0	0.2	0	0.2	+0.2
	除尘灰	0	0	0	25.61	0	25.61	+25.61
	废布袋	0	0	0	0.48	0	0.48	+0.48
	污泥	0	0	0	36	0	36	+36
危险废物	废乳化液	0	0	0	43.972	0	43.972	+43.972

	废防锈油	0	0	0	2	0	2	+2
	废磨削液	0	0	0	24.132	0	24.132	+24.132
	废润滑油	0	0	0	8.353	0	8.353	+8.353
	磨削油泥	0	0	0	180	0	180	+180
	清洗废液	0	0	0	171.2	0	171.2	+171.2
	200kg 乳化液铁桶	0	0	0	0.613	0	0.613	+0.613
	200kg 磨削液铁桶	0	0	0	1.47	0	1.47	+1.47
	200kg 防锈油铁桶	0	0	0	0.245	0	0.245	+0.245
	200kg 润滑油铁桶	0	0	0	1.029	0	1.029	+1.029
	200kg 机油铁桶	0	0	0	1.225	0	1.225	+1.225
	废机油	0	0	0	10	0	10	+10
	废滤布	0	0	0	10	0	10	+10

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①