

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：	机械配件生产项目
建设单位(盖章)：	江苏叶琦机械有限公司
编制日期：	2025年5月

一、建设项目基本情况

项目名称	机械配件生产项目		
项目代码	2501-320481-89-01-300466		
建设单位联系人	*	联系方式	*
建设地点	江苏省常州市溧阳市竹箦镇竹节路 16 号（详见附图 1）		
地理坐标	（东经 <u>119</u> 度 <u>19</u> 分 <u>53.421</u> 秒，北纬 <u>31</u> 度 <u>32</u> 分 <u>46.406</u> 秒）		
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制造业 33-第 68 条-铸造及其他金属制造 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 ☒ 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[2025]3 号
总投资(万元)	4500	环保投资（万元）	200
环保投资占比（%）	4.4	施工工期	3 个月
是否开工建设	☐ 否 ☒ 是：_____	用地(用海)面积(m ²)	46776
专项评价设置情况	根据表 2-2，本项目无需设置专项评价		
规划情况	规划名称：《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030 年）》； 审批机关：无； 审批文件名称及文号：无。		
规划环境影响评价情况	规划名称：《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》； 审批机关：常州市生态环境局； 审批文件名称及文号：《市生态环境局关于溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园发展规划环境影响报告书的审查意见》（常溧环审[2019]37 号）。		

规划及规划环境影响评价相符性分析	本项目位于溧阳市竹箦镇竹节路 16 号，项目用地已取得不动产权证，用地性质为工业用地（详见附件 4）；本项目位于溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园范围内，项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，符合国家和地方的产业政策，不在溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园产业发展负面清单中。本项目所在区域供水、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、与《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》相符性分析 1.1 规划范围 规划面积为 3.219 平方公里，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。 1.2 规划年限 基准年：2017 年 规划年限：2017年-2030年。 1.3 空间结构 规划结构概括为“两轴、两区、一带”的布局结构。 1) “两轴” 以为上上公路、溧竹线为两条发展轴。 2) “两区” 两区为工业集聚区及配套的生活服务区。 3) “一带” 一带为沿竹箦河滨水景观带。 项目位于溧阳市竹箦镇竹节路 16 号，属于竹箦镇绿色铸造产业园范围内，项目用地取得不动产权证，用地性质为工业用地。 1.4 产业定位 竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园产业定位为：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、海工装备及通用机械等多个生产领域。
-------------------------	--

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

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

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

本项目从事机械配件生产，不违背产业定位。

1.5 基础设施

①给水工程

规划：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，（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：集中区生活及工业用水均由竹箦自来水厂供水（位于竹箦集镇内，水源为吕庄水库），项目区域给水管已敷设到位，最大日供水量 3.5 万吨。

本项目所在地目前已覆盖供水管网，由竹箦水厂供水。

②雨水工程

规划：雨水就近排入附近水体，雨水管道布置采取分区，就近、重力流排放，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 $\Phi 600$ 。雨水管一般布置在绿化带下，位于道路的西、北边，埋深控制在 1.5~3.5m。

现状：工业集中区实行“雨污分流、清污分流”排水体制，雨水采用就近排放原则，由敷设的雨水管网收集后流入工业集中区周边河流。

本项目雨水就近排入竹箦河及支河。

③污水工程

规划：采用雨污分流的排水体制，产业园污水由竹箦镇区市政污水管网收集，经竹箦污水泵站（原竹箦污水处理厂）接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。

现状：目前产业园废水经收集后接管至南渡污水处理厂集中处理。

溧阳市南渡污水处理厂位于溧阳市南渡新材料工业集中区，设计日处理能力 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，主要收集和處理南渡鎮、竹簍鎮、上興鎮鎮區及撤并鄉鎮生活污水，属于生活污水处理厂。污水处理厂工艺图见下表。

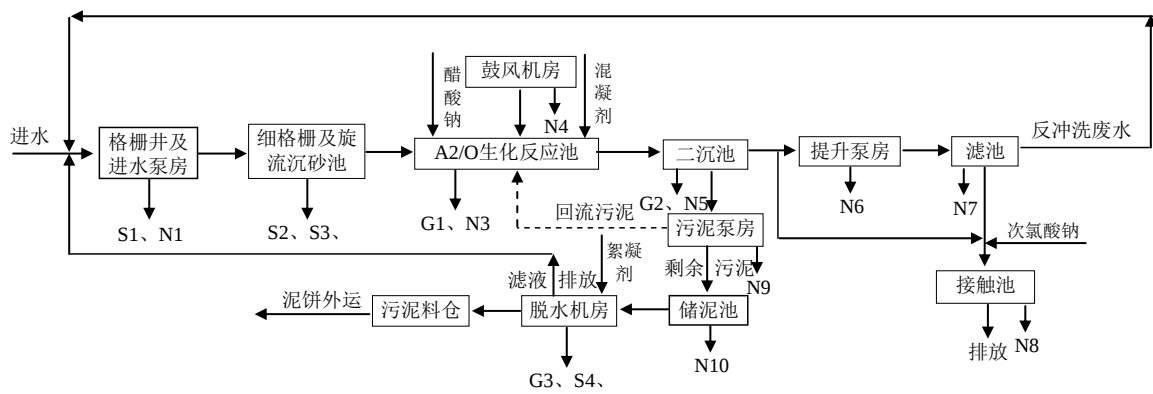


图 1-1 污水处理厂处理工艺流程图

④供电工程

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

现状：项目周边由电力电缆供电。

本项目用电由电力电缆供电。

⑤燃气工程

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，接自溧阳市天然气门站，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：项目周边由管道天然气供气，由溧阳市天然气二级门站直接供给。

本项目由管道天然气供气，由溧阳市天然气二级门站直接供给。

项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，符合《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划（2017-2030年）》中产业定位。

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》的环境影响评价结论及审查意见的相符性

2.1 与环评结论及审查意见相符性

表 1-1 项目与规划环境影响报告书审查意见相符性分析一览表

序号	审查意见	本项目建设情况	相符性
1	加强规划引导和空间管控，严格入区项目的环境准入管理。执行国家产业政策、规划产业定位、最新环保准入条件，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。	项目从事黑色金属铸造，不违背国家产业政策、不涉及生态空间管控区域、产业定位；项目所在地块已取得不动产权证，用地类型为工业用地。企业清洁生产水平目前已达到国内先进水平（见表 1-3 产业园对铸造行业相关要求相符性分析）。	符合
2	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。	本项目生活污水达标接管南渡污水处理厂集中处理；本项目生产工段使用天然气、电，不涉及使用煤、重油等高污染物燃料；本项目危险废物委托有资质单位处置；本项目将按照要求前置污染物排放量申请，不违背总量管控要求；本项目针对各工段废气污染物采取了有效的污染防治措施、减少污染物排放总量。	符合
3	加强污染源整治，提升园区环境管控水平。建立完善企业挥发性有机污染物治理绩效档案。按照规范设置严格的防渗措施，控制地下水和土壤污染。做好废水、清下水在线监控，定期排查企业废水输送、分类收集与分质处理等落实情况。区内废水重点污染源企业须按要求安装废水排放在线监控设施，明确在线监测因子，并与当地环保部门联网。	项目挥发性有机废气经催化燃烧系统治理后达标排放；各区域照规范设置严格的防渗措施，有效控制地下水和土壤污染，并提高厂内监管水平。	符合
4	强化环境监测预警和环境风险应急体系建设。建立环境要素的监控体系，每年开展集中区大气、水、声、土壤、地下水等环境质量的跟踪监测与管理，根据监测结果并结合区域污染物削减措施实施的进度和效果，适时优化调整规划实施。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。	本项目拟加强环境管理，同时制定了大气、水、噪声检测计划，并提出了针对性的环境风险防范措施，详见项目污染源监测计划表。	符合

2.2 环境准入

表 1-2 环境准入条件清单

类别	行业类别		本项目情况
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	项目从事机械配件生产，不属于鼓励入区的行业。
	新材料产业	新型建筑材料、新型特种金属材料和绿色环保材料等	
	电子信息产业	系统集成、网络物联网及系统集成等及嵌入式软件研究	
	轻工产业	食品、环保材料、家具、包装用品等轻工产业	
行业 限批	装备制造	含氮磷废水项目，含电镀工艺、冶金工艺项目，涉铅涉重金属项目	项目从事机械配件生产，不涉及含氮磷生产废水排放，不属于含电镀工艺、冶金工艺项目、涉铅涉重金属、含化工合成项目、含制浆造纸、染整、酿造工艺项目，不在行业限批之列。
	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		项目生活污水接管至南渡污水处理厂处理；项目各工段废气经治理后达标排放。
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。		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均满足行业和产品标准（见产业园对铸造行业相关要求相符性分析）。
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。		项目将按要求前置总量申请。

2.3 溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园对铸造行业相关要求相符性分析

表 1-3 溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园对铸造行业相关要求相符性分析

限制/禁止项目/工艺/设施引入园区清单		
限制类建设项目/工艺	禁止/淘汰类建设项目/工艺	项目情况
铸/锻造用燃油加热炉、锻造用燃煤加热炉、手动燃气锻造炉、5 吨/小时及以下短炉龄冲天炉	重质砖炉衬台车炉、中频发电机感应加热电源、燃煤火焰反射加热炉、用重质耐火砖作为炉衬的热处理加热炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉（2015 年）、无芯工频感应电炉	企业使用 4 台 2t/h 中频电炉，不属于限制类、禁止类和淘汰类的工艺设备。
无再生的水玻璃砂造型制芯工艺、冲天炉熔化采用冶金焦、8.8 级以下普通低档标准紧固件制造项目	砂型铸造粘土烘干砂型及型芯、焦炭炉熔化有色金属、砂型铸造油砂制芯、粘土砂干型/芯铸造工艺、铸/锻件酸洗工艺	企业不涉及使用水玻璃砂造型、粘土砂干型/芯、油砂制芯、铸/锻件酸洗等限制类、禁止类和淘汰类工艺
单位 GDP 综合能耗	<0.4 吨标煤/万元	0.1865 吨标煤/万元
单位 GDP 用水量	≤8m ³ /万元	1.654m ³ /万元

单位 GDP COD 排放强度	<1.8 千克/万元	0.063 千克/万元
单位 GDP 氨氮排放强度	<0.06 千克/万元	0.005 千克/万元
单位 GDP SO ₂ 排放强度	<1 千克/万元	0.007 千克/万元
单位 GDP NO _x 排放强度	<0.8 千克/万元	0.035 千克/万元
工业固废综合处置利用率	100%	100%
指标	《铸造行业清洁生产评价指标体系》二级指标中 II 级基准值	项目情况
单位产品废水排放量	≤1.6m ³ /t 铸件	0.211m ³ /t 铸件
单位产品 COD 排放量	≤0.08kg/t 铸件	0.063kg/t 铸件
单位产品氨氮排放量	≤0.010kg/t 铸件	0.005kg/t 铸件
单位产品颗粒物排放量	≤0.8kg/t 铸件	0.123kg/t 铸件
单位产品 SO ₂ 排放量	≤1.2kg/t 铸件	0.007kg/t 铸件
单位产品 NO _x 排放量	≤1.2kg/t 铸件	0.035kg/t 铸件

综上，本项目建设与《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》的环境影响评价结论及审查意见相符。

其他符合性分析	1、与产业政策相符性 项目已经取得溧阳市行政审批局备案，符合国家和地方的产业政策规定，与产业政策相符。		
	表 1-4 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：“关键铸件、锻件：高强度、高塑性球墨铸铁件，高性能蠕墨铸铁件，高精度、高压、大流量液压铸件，有色合金特种铸造工艺铸件，高强钢锻件，耐高温、耐低温、耐腐蚀、耐磨损等高性能轻量化新材料铸件、锻件，高精度、低应力机床铸件、锻件，汽车、能源装备、轨道交通装备、航空航天、军工、海洋工程装备领域用高性能关键铸件、锻件”	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，本项目使用宝珠砂造型；不涉及烧结机，不使用淘汰类和限制类设备及工艺生产的铸件、锻件，宝珠砂型铸造采用自动化造型设备、不涉及水玻璃熔模精密铸造项目、不属于规模小于20万吨/年的离心球墨铸铁管项目、不属于及规模小于3万吨/年的离心灰铸铁管项目；本项目不涉及“落后生产工艺”，不涉及“落后产品”；符合
		限制类：“180平方米以下烧结机（铁合金烧结机、铸造用生铁烧结机除外）”、“使用淘汰类和限制类设备及工艺生产的铸件、锻件；不采用自动化造型设备的粘土砂型铸造项目、水玻璃熔模精密铸造项目、规模小于20万吨/年的离心球墨铸铁管项目、规模小于3万吨/年的离心灰铸铁管项目”	
		淘汰类：未涉及“落后生产工艺”； 未涉及“砂型铸造粘土烘干砂型及型芯”、“砂型铸造油砂制芯”	
	《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，本项目行业类别为[C3391] 黑色金属铸造，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
	《市场准入负面清单（2025年版）》	市场准入负面清单中禁止准入类未涉及“黑色金属铸造”	不涉及负面清单内容
	《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评[2021]45号）	两高：煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材等6行业	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不在“两高”范畴内
	《环境保护综合名录（2021年版）》环办综	不涉及“高污染、高环境风险”产品名录	项目产品为机械配件，不涉及“高污染、高环境

合函〔2021〕495号			风险”产品名录
《关于印发《江苏省“两高”项目管理目录(2024年版)》的通知》苏发改规发[2024]4号		江苏省“两高”项目管理目录(2024年版)	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造,不在“两高”项目管理目录内
关于印发《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录(2024年本)》的通知(苏发改规发[2024]3号)		限制类、淘汰类、禁止类未涉及铸造行业	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造,产品为机械配件,不在限制类、淘汰类、禁止类产业产品名录中
2、与“三线一单”的相符性			
①项目不涉及江苏省国家生态红线、江苏省生态空间保护区;项目用地、用电、排水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 1-5 项目与三线一单相符性分析			
相关规划		相关内容	相符性
生态红线	《江苏省国家级生态保护红线规划》苏政发〔2018〕74号	与本项目最近的国家级生态保护红线为“溧阳瓦屋山省级森林公园”,其保护类型为“森林公园的生态保育区和核心景观区”	项目距离溧阳瓦屋山省级森林公园10km,不在该生态保护红线范围内,符合生态保护红线规划保护要求
	《江苏省生态空间管控区域规划》苏政发〔2020〕1号、《常州市生态环境分区管控动态更新成果》(2023年版)、《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)、《溧阳市2022年度生态空间管控区域调整方案》	与本项目最近的省级生态空间管控区为“溧阳市宁杭生态公益林”,其主导生态功能为“自然与人文景观保护”	项目距离溧阳市宁杭生态公益林3.5km,不在该生态空间管控区范围内,符合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)》及环境影响报告书	单位GDP综合能耗≤0.4吨标煤/万元	项目单位GDP综合能耗0.1865吨标煤/万元,不超过资源利用上线
		单位GDP新鲜水耗≤8m ³ /万元	项目单位GDP新鲜水耗1.654m ³ /万元,不超过资源利用上线
环境	《江苏省地表水(环境)功能区划	根据《江苏省地表水(环境)功能区划》,溧阳市主要河流水环境	项目生活污水接管至溧阳市南渡污水处

	质量底线	《(2021-2030 年)》(苏环办[2022]82 号)、《2023 年度溧阳市生态环境状况公报》、《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划(2017-2030 年)》及其环境影响报告书	质量执行《地表水环境质量标准》(GB3038-2002)表 1 的Ⅲ类标准。根据《2023 年度溧阳市生态环境状况公报》进行简要分析: 2023 年溧阳市主要河流水质整体状况为优, 均达Ⅲ类水质标准。	理厂处理, 污水排污总量纳入污水处理厂已批复总量内, 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)》、《2023 年度溧阳市生态环境状况公报》、《竹箦镇绿色铸造产业园发展规划(2017-2030 年)》及其环境影响报告书	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状况公报》, 项目所在区域为环境空气质量不达标区, 溧阳市环境空气中 SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、CO 均能达到二类标准, O ₃ 超标。	项目各工段废气经处理后达标排放, 污染物总量在溧阳市内平衡, 不会增加区域内污染物排放量; 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, 不会降低大气环境质量现状。
		《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)》及其环境影响报告书	项目所在区域规划为 3 类声功能区, 区域声环境质量执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)表 1 中 3 类标准。	在落实相应的隔声等污染防控措施后, 根据噪声预测结果, 厂界昼间能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类排放限值, 因此对周边声环境影响可接受。
	负面清单	推动长江经济带发展领导小组办公室关于印发《长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022 年版)》的通知(长江办[2022]7 号)	1.禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目, 禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	项目不涉及码头建设, 符合
			2.禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	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	项目建设用地不涉及上述河段岸线, 符合

			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。	
			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。	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，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。	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，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	项目项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不属于落后产能及严重过剩产能项目，不属于“两高”范畴，符合
		关于印发《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）>江苏省实施细则》的通知（苏长江办发[2022]55号）	10.禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	项目从事工业用机械配件的生产，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。	项目从事工业用机械配件的生产，不属于燃煤发电项目，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。	项目从事工业用机械配件的生产，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。	项目从事工业用机械配件的生产，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。	项目从事工业用机械配件的生产，不涉及相关文件的限制类、淘汰类、禁止类项目，符合
	《关于印发《深入打好长江保护修复攻坚战行动方案》的通知》环水体〔2022〕55号	（七）深入实施工业污染治理：开展工业园区水污染整治专项行动，深入排查整治污水管网老旧破损、混接错接等问题，推动提升园区污水收集处理效能。推进化工行业企业排污许可管理，加大园区外化工企业监管力度，确保达标排放，鼓励有条件的化工园区开展初期雨水污染控制试点示范，实施化工企业“一企一管、明管输送、实时监测”，防范环境风险。到2023年年底，长江经济带所有化工园区完成认定工作。到2025年年底，长江经济带省级及以上工业园区污水收集处理效能明显提升，沿江化工产业污染源得到有效控制和全面治理，主要污染物排放总量持续下降。	项目位于溧阳市竹箦镇竹节路16号，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不属于化工行业企业，符合各产业政策，污染物达标排放，符合要求

②符合《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》及《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023年版）》的相关要求

本项目所在区域属于太湖流域和长江流域，经对照，本项目属于《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》中的重点管控单元。本项目所在区域属于具体管控要求对照见下表。

表 1-8 与江苏省及常州市《“三线一单”生态环境分区管控方案》相符性分析

生态环境分区	管控要求		项目建设	相符性分析
江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求				
太湖流域	空间布局约束	1.在太湖流域一、二、三级保护区，禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。	项目距离最近的国家级生态保护红线“溧阳瓦屋山省级森林公园”10km，不在生态保护红线范围内；项目不在永久基本农田范围内；本项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，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	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》。	建独立焦化项目；生活污水接管至溧阳市南渡污水处理厂处理；本项目不涉及《剧毒化学品名录》（2015 版）中所列物质的运输及向太湖排放及倾倒废弃物。	
		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。		
		资源利用效率要求	1.太湖流域加强水资源配置与调度，优先满足居民生活用水，兼顾生产、生态用水以及航运等需要。 2.2020 年底前，太湖流域所有省级以上开发区开展园区循环化改造。		
	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。	项目位于溧阳市竹箦镇竹节路 16 号，不涉及生态保护红线和永久基本农田，不涉及港口，生活污水接管至溧阳市南渡污水处理厂处理；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。		
		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。		
	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。		
	常州市重点管控单元生态环境准入清单-溧阳市竹箦工业集中区			
	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。	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不涉及含氮磷生产废水排放，不在上述禁止类项目中	相符
	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。	①项目拟对产生的废气处理设施进行治理，并达标排放，有效减轻对环境的影响，排污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；废水排放总量再污水处理厂已批复范围内平衡。 ②项目在审批前进行污染物的总量申请，取得排污总量指标，不会突破环评报告及批复的总量。	相符
	环境风险防控	(1) 园区建立环境应急体系，完善事故应急救援体系，加强应急物资装备储备，编制突发环境事件应急预案，定期开展演练。 (2) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位，应当制定风险防范措施，编制完善突发环境事件应急预案，防止发生环境污染事故。 (3) 加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	公司已经配备专职环境管理人员，已制定应急预案，并定期开展演练，后续待本次项目建成后及时修编；制定污染源日常监测制度及监测计划，委托有资质的社会监测机构对污染源进行定期监测。	相符
	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) 严禁自建燃煤设施。	项目使用清洁能源天然气、电能；项目的建设不突破资源利用上线与环境质量底线。	相符
3、符合溧阳市深入打好污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发《2025 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案》的通知（溧防攻坚指办〔2025〕				

4号)要求			
表 1-9 与《2025 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
持续性提升生态环境质量	加快推动绿色低碳转型发展。煤炭消费量较 2020 年下降 5%。规模以上企业单位工业增加值能耗比 2020 年下降 17%。开展营运船舶能耗和碳排放数据的监测分析,推动营运船舶节能减排,依法淘汰或更新高耗能高排放老旧营运船舶	项目使用清洁能源天然气、电,不使用煤炭。	相符
	持续深入打好净土保卫战。完成土壤污染重点监管单位、地下水污染防治重点排污单位名录更新,完成 2025 年新增重点监管单位土壤污染隐患排查,对 36 个优先监管清单中超标且超标污染为易迁移、易挥发的地块开展周边环境监测;对 14 个地下水重点排污单位开展周边地下水环境监测:制定南渡新材料工业集中区地下水定期监测方案,并组织实施。农用地土壤镉等重金属污染源头防控、优先监管地块土壤污染风险管控率、土壤污染重点监管单位隐患排查整改合格率达到市考核要求。开展耕地土壤环境质量类别动态调整,配合完成市级耕地土壤环境质量类别清单更新。按规定开展拟开垦为耕地的复垦土地及未利用地土壤污染状况调查。	项目不属于土壤污染重点监管单位。	相符
接续攻坚新一轮太湖治理	推进涉磷企业专项整治。开展 22 家酸洗磷化行业整治,6 月底前完成整治提升。巩固提升涉磷企业整治成效,持续加强 510 家涉磷企业雨污水监测监管,确保雨污分流落实到位。推进工业污水排放控制区溯源排查整治,年底前完成整治 8 个以上,整治率达到 70%以上,更新提升工业片区(集聚区)雨污水收集系统完成 49 家工业企业雨污分流改造	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造,所用原辅料不涉磷。	相符
	提升污水收集处理能力。新建工业污水管网 6 公里开展工业废水与生活污水分质分类整治提升,工业废水逐步接入工业污水处理厂,年内完成 1 家企业限期整改,实现工业废水与生活污水“应分尽分”。	项目无生产废水产生,产生的生活污水接管至溧阳市南渡污水处理厂处理。	相符
大力推进“危污乱散低”综合治理	重点行业整治提升。优化产业结构和布局,积极推进“绿岛”“绿链”等集聚式发展,加快淘汰落后生产工艺装备、落后产品,全面提升相关行业制造工艺装备绿色水平。涂料行业:年底前,完成规范提升 1 家,VOCs 排放量比 2020 年削减 20%以上。铸造行业:完成整治提升 1 家;新上高端铸造项目 1 个。印染行业:完成整治提升 3 家、依法关停退出 1 家。园区外印染企业保留点完成提升改造,污染排放总量较 2020 年下降 30%	项目行业类别为[C3391]黑色金属铸造,属于铸造行业,但不属于整需治提升的企业。	相符
积极打造“两山”转换示范样板	积极推进“无废城市”建设。完成“十四五”时期“无废城市”建设任务,强化工业危险废物处置管理,减少工业危险废物填埋处置量。危险废物填埋处置量占比(指在本行政区内产生的危险废物在行政	项目产生的一般工业废物综合利用,危险废物委托有资质单	相符

		区内或转移至行政区外以填埋方式处置的量占行政区内产生总量和贮存消减量之和的比值)同比降低。继续推进溧阳高新技术产业开发区“无废园区”建设。做好大宗类一般工业固体废物电子转移联单管理工作。加强建筑垃圾源头减量，确保绿色建筑占新建建筑比例达 100%。	位处置，危险废物产生量较小。				
4、与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）符合性分析							
表 1-10 与《铸造企业规范条件》相符性分析							
项目	文件要求		项目情况	相符性			
建设条件与布局	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。		企业位于竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园内，用地性质为工业用地，符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方政府装备制造业及铸造行业的总体规划要求。	相符			
	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。		企业所在地块已取得了不动产权证，用地性质为工业用地。	相符			
企业规模	艺术铸造企业规模不设立指标要求。		企业不属于艺术铸造，产品铸件材质为铸铁，产量为 25000t/a，销售收入约为 25000 万元，生产规模满足要求。	相符			
	现有企业及新建企业上一年度（或近三年）最高销售收入应不低于表 1 的规定要求。						
	表 1 企业生产规模						
	铸件材料	现有项目			新（改、扩）建企业		
		销售收入（万元）			参考产量（吨）	销售收入（万元）	参考产量（吨）
铸铁	≥3000	5000	≥7000	10000			
铸钢		4000		8000			
生产工艺	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。		企业使用的设备为现行的先进设备，低污染、低排放、低能耗、经济高效。	相符			
	企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不得采用粘土砂干型/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。		企业不采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；企业使用宝珠砂造型设备为自动化造型线；不采用水玻璃熔模精密铸造模壳；不使用采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。	相符			
	新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。		企业采用干砂振动造型；本项目为迁建项目，不属于新建熔模精密铸造项目。	相符			

生产装备	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。	企业不采用国家明令淘汰的生产装备。	相符										
	铸件生产企业采用冲天炉熔化，其设备熔化率宜大于 10 吨/小时。	企业不使用冲天炉。	相符										
	企业应配备与生产能力相匹配的熔化（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。	企业已配备与产品及生产能力相匹配的设备，4 台 2t/h 中频电炉；企业炉拟配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等装备。	相符										
	企业熔化（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。												
	企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其它成型设备（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。	企业已配备与产品及生产能力相匹配的设备。	相符										
	采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到表 2 的要求。 表 2 企业生产规模 <table><tr><td>旧砂类别</td><td>旧砂回用率</td></tr><tr><td>粘土砂（处理）</td><td>≥95%</td></tr><tr><td>呋喃树脂自硬砂（再生）</td><td>≥90%</td></tr><tr><td>其他树脂自硬砂（再生）</td><td>≥80%</td></tr><tr><td>酯硬化水玻璃砂（再生）</td><td>≥80%</td></tr></table>	旧砂类别	旧砂回用率	粘土砂（处理）	≥95%	呋喃树脂自硬砂（再生）	≥90%	其他树脂自硬砂（再生）	≥80%	酯硬化水玻璃砂（再生）	≥80%	企业已配置 1 套 60t/h 的砂处理系统，砂回用率 96%，均满足要求。	相符
	旧砂类别	旧砂回用率											
	粘土砂（处理）	≥95%											
呋喃树脂自硬砂（再生）	≥90%												
其他树脂自硬砂（再生）	≥80%												
酯硬化水玻璃砂（再生）	≥80%												
采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。													
质量控制	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。	企业拟按照《质量管理体系要求》(GB/T19001)标准(或 IATF16949、GJB9001B)建立质量管理体系并通过质量管理体系认证	相符										
	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。	企业设有独立的质量管理及监测部门，配置专职质量监测人员，建立健全的质量管理制度。	相符										

	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。	企业委托溧阳市北方机械有限公司对铸件的外观质量、内在质量及力学性能等指标进行检测，确保满足规定技术要求。	相符									
能源消耗	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。	企业拟建立能源管理体系。	相符									
	新（改、扩）建铸造项目应开展节能评估和节能审查。	企业拟开展节能评估和审查。	相符									
	企业主要熔化（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/T 14696 的规定执行。 表 5 中频无心感应电炉熔化(普通碳钢) 能耗指标（1600℃）	企业配备 4 台（2 用 2 备）2t/h 电炉，电炉年运行时间约 7920h，年最大熔化能力为 26000t 铁水，电炉能耗限值为 358 千瓦·小时/吨金属液。	相符									
	<table><tr><td>感应电炉容量</td><td><0.5t</td><td>1t</td><td>2t</td><td>3t</td><td>≥5t</td></tr><tr><td>最高能耗限值（kW·h/t）</td><td>730</td><td>720</td><td>710</td><td>700</td><td>690</td></tr></table>			感应电炉容量	<0.5t	1t	2t	3t	≥5t	最高能耗限值（kW·h/t）	730	720
感应电炉容量	<0.5t	1t	2t	3t	≥5t							
最高能耗限值（kW·h/t）	730	720	710	700	690							
环境保护	企业应按 HJ 1115、HJ 1200 的要求，取得排污许可证；宜按照 HJ 1251 的要求制定自行监测方案。	本项目试运行前申请排污许可证；并根据 HJ1251 制定自行检测方案。	相符									
	企业大气污染物排放应符合 GB 39726 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。	企业大气环境污染排放符合 GB39726，并配有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。	相符									
	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。	企业拟制定重污染天气减排措施。	相符									
	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。	企业将按照 GB/T 24001 标准要求建立环境管理体系、通过认证并持续有效运行。	相符									

5、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 1-11 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

文件要求	相符性分析
（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、精炼炉等其他熔化（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	本项目采用感应电炉，熔化工序颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米；砂处理、浇注工序的颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。满足文件要求。

	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%。	
	（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；熔化工序上方设置集气罩并配备除尘设施。砂处理、抛丸、打磨工序在封闭空间内操作，废气收集至袋式除尘器处理。 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。项目不进行表面涂装。 本项目的 VOCs 物料为 FD 铸造料，该物理常温下不产生挥发性有机废气，仅在高温浇注时产生，浇注时挥发性有机废气经集气罩收集后 排至催化燃烧装置处理，处理效率约为 90%，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。
	（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	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、金属熔化（化）、造

	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、金属熔化（化）、造型、制芯、浇注、清理、砂处理、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料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（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清洁运输方式，运输车辆优先采用新能源汽车。	型等点位和设施安装视频监控设施。 熔化工序采用炉盖与除尘一体化技术。满足文件要求。
	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。

6、与《常州市铸造行业综合整治提升实施方案》符合性分析

表 1-12 与《常州市铸造行业综合整治提升实施方案》相符性分析

文件要求	相符性分析
组织淘汰落后工艺装备“回头看”。进一步组织摸排铸造企业(工段)工艺装备,淘汰落后铸造工艺和装备,对经举报新发现的淘汰类落后工艺装备一律立即责令停止使用,杜绝落后工艺装备再现。	根据表 1-10,本项目不涉及淘汰落后铸造工艺和装备。符合
加快智能化改造。加大铸造企业工艺技术升级和装备自动化、智能化改造投入,降低工人作业强度,提升企业生产自动化水平,提高生产效率。强化铸造行业两化融合,推进计算机数值模拟技术、制造执行系统、工业机器人、增材制造、智能物流管理技术等在铸造企业的应用,实现关键工序智能化、关键岗位机器人替代、铸造生产过程智能优化控制,建设一批智能化铸造车间和铸造工厂。	本项目采用自动浇注机等自动化设备,有效提升企业生产自动化水平,提高了生产效率。符合

表 1-13 与《常州市铸造行业综合整治提升实施方案》中“铸造行业综合整治提升验收标准”相符性分析

类别	序号		本项目情况	是否符合
生产工艺	1	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	经表 1-3 对照,项目铸造工艺为低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺,	是
	2	未使用国家明令淘汰的生产工艺。粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型。	经表 1-10 对照,本项目未使用国家明令淘汰的生产工艺;项目采用使用振动台振动造型,未采用手工造型	是
	3	新建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型;新建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺	项目使用宝珠砂造型设备为振动造型台,属于自动化造型;项目不属于熔模精密铸造项目	是
生产装备	4	未使用国家明令淘汰的生产装备。	经表 1-3 对照,本项目未使用国家明令淘汰的生产装备	是
	5	新建企业不应采用燃油加热熔化炉。	项目采用中频电炉	是
	6	配备与生产能力相匹配的熔炼、保温和精炼设备,如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉(AOD、VOD、LF 炉等)、电阻炉、燃气炉、保温炉等。	经表 1-10 对照,项目已配备与生产能力相匹配的熔炼设备	是
	7	熔炼、保温和精炼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。	企业委托溧阳市北方机械有限公司对设备炉前进行化学成分分析、金属液温度测量	是
	8	配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及成型设备(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/型铸造设备、离心铸造设备、冷/热室压铸	经表 1-10 对照,项目已配备与生产能力相匹配的相匹配的造型设备	是

			机、低压铸造机、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)、冷/热芯盒制芯机(中心)、制芯中心、快速成型设备等。		
产品质量	9		按照 GB/T 19001(或 IATF 16949、GJB 9001B)等标准要求建立质量管理体系、通过认证并持续有效运行。	企业将 GB/T 19001(或 IATF 16949、GJB 9001B)等标准要求建立质量管理体系、通过认证并持续有效运行	是
	10		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)及力学性能等应符合规定的技术要求，建立能源管理制度	企业拟确保铸件的外观质量、内在质量及力学性能等应符合规定的技术要求，并建立能源管理制度	是
能源消耗	11		新(改、扩)建铸造项目应开展节能评估和审查	本项目将开展节能评估和审查	是
	12		主要熔炼设备按其熔炼不同金属应满足铸造企业主要熔炉设备能耗指标要求。	经表 1-10 对照，项目主要熔炉设备能耗指标满足要求	是
环境保护	13		遵守国家环保相关法律法规和标准要求，并按要求取得排污许可证。	企业将按要求取得排污许可证	是
	14		配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃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。	企业已配备完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃物等排放与处置措施符合环保法规。	是
安全生产	15		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。	企业将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保障有效运行	是
	16		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。	特殊岗位的人员具有经相应的的资格证书	是

7、符合《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》（苏大气办〔2021〕2号）

1-14 与《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的相符性分析

文件相关内容	项目情况	相符性
《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》 附件 1：工程机械整机制造和零部件加工企业。	项目属于[C3391]黑色金属铸造，涉及涂胶工艺，属于工程机械整机制造和零部件加工企业，列入明确替代的行业中。	符合
汽车整车制造和零部件加工企业(汽修企业参照执行)。主要涉及电泳、涂胶、喷涂、烘干、修补、注蜡等产生 VOCs 生产工序的企业，使用的涂料、清洗剂、胶粘剂等原辅材料均应符合表 1-2 中低 VOCs 含量限值要求。	根据表 2-9 对照，本项目使用的胶粘剂满足文件中本体型胶粘剂-热塑类≤50g/mL 的限值的要求	符合

8、符合《太湖流域管理条例》、《江苏省太湖水污染防治条例》

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

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。”

本项目位于太湖三级保护区，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，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，无生产废水产生。

本项目建设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）和《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《太湖流域管理条例》（国务院令 第 604 号）和《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年修订）的相关规定。

9、与危险废物专项行动相关文件的相符性分析

表 1-15 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	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	本项目拟建 10m ² 危废暂存点 储存项目危险废物，拟按要求 设置标志牌、包装识别标签和	与文 件要 求相

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)	存设施视频监控布施要求设置视频监控,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。		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。	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》(2025 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,详见第四章固废小节,产生的危废暂存于危废暂存点内,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)》(苏环办〔2021〕290 号)中关于贮存周期和	企业拟建设 1 个 10m ² 危废暂存点储存项目危险废物,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

		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

10、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）、《省生态环境厅关于做好〈危险废物贮存污染控制标准〉等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办〔2023〕154 号）文件相符

表 1-16 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	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	项目产生的一般固废均分类管理	相符

	固体废物环境管理的通知》 (苏环办[2023]327号)	性固体废物分类管理。 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。	项目一般固废暂存区建成后设置一般固废暂存区标识牌	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“江苏环保脸谱”，全面推行产生和贮存现场实时申报，自动生成二维码包装标识，实现危险废物从产生到贮存信息化监管。	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〔2022〕39号）	四、管理要求 1、细致分类、明确属性 各单位应根据废包装材料及其污染物的不同，对各类原辅材料生产使用过程中产生的废包装材料进行分类管理。	项目建成后对各类原辅材料生产使用过程中产生的废包装材料进行分类管理。	相符
		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。	项目设置 10m ² 危险废物暂存点、100m ² 一般固废暂存区，地面防渗处理。仓库内设禁火标志，配置灭火器。项目产生的废弃包装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
		（一）加强危险废物贮存污染防治 《标准》实施之日前已建成投入使用或环境影响评价文件已通过审批的贮存设施，应对照《标准》要求，从危险废物贮存设施类型选择、选址、建设到危险废物包装、分类贮存、污染防治设施运行等方面进行自评，不满足要求的	本项目危废贮存设施建设严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、	相符

范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办〔2023〕154号）	应立即制定整改方案并于2024年1月1日前完成整改，整改过程需注意妥善安置现存的危险废物和整改过程产生的固体废物；新改扩建贮存设施应严格按照《标准》要求执行。 《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，以下简称《工作方案》)中“危险废物产生区域收集点”名称按照《标准》统一修改为“贮存点”，产废单位设置的其他贮存点建设除满足《标准》要求外，还应满足《工作方案》附3-2有关规定。 危险废物贮存设施(含贮存点)应按照《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办〔2019〕327号)、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》(苏环办〔2020〕401号)等文件要求设置视频监控，并与中控室联网，视频监控应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为3个月。	《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号要求执行；并设置视频监控，与中控室联网，监控画面清晰，视频记录保存时间至少为3个月。	
11、与《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》苏环办〔2020〕101号文、《省生态环境厅关于印发重点环保设施项目安全辨识和固体废物鉴定评价工作具体实施方案的通知》苏环办〔2022〕111号 三、建立环境治理设施监管联动机制 企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控，要健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。 持续加强重点环保设施和项目安全辨识。在脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施的审批过程中,进一步细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。 项目拟对袋式除尘器开展安全风险辨识管控，并健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。符合《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》的要求。			
12、与《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》的相符性			
1-17 与《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》的相符性分析			
文件相关内容	项目情况	相符性	
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、	本项目行业类别为	符合	

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。	[C3391]黑色金属铸造，位于竹簧镇绿色铸造产业园内，满足准入清单入园要求	
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，不会混入生活垃圾，危险废物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%	符合
开展重点废气排放企业提升整治。根据污染物排放量，重点涉气企业制订“一企一策”提升整治方案并完成整治，有效提升企业工艺装备、污染治理和环境管理水平。继续开展铸造行业产能清理和综合整治，对辖区内所有铸造产能进行实地摸排核查，严格落实环保、能耗质量、安全、用地等法律法规要求和产业结构调整指导目录等产业政策，查清所有产能合法合规情况，做到一企一档，数据真实可靠。每年对铸造工业、农药制造标准实施情况开展 5 次以上联合执法检查，结果向社会公开。	根据表 1-13，企业各项指标均满足“一企一策”提升整治方案要求	符合
13、《江苏省国家级生态保护红线规划》、《江苏省生态空间管控区域规划》、《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）、《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[2021]1166 号）、《自然资源部办公厅关于北京等省（区、市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》（自然资办函〔2022〕2207 号）、《常州市生态环境分区分管动态更新成果》（2023 年版）、《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）、《江苏省自然资源厅关于溧阳市 2023 年度生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函(2023)191 号） （1）《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74 号） 根据《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发〔2018〕74 号），全省陆域共划定 8 大类 407 块生态保护红线区域，总面积 8474.27 平方公里，占全省陆域国土面积的 8.21%。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；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下表。

表 1-18 江苏省国家级生态保护红线规划

生态保护红线名称	类型	红线区域范围	区域面积 (平方公里)	方位	距离 (m)
溧阳瓦屋山省级森林公园	森林公园的生态保育区和核心景观区	溧阳瓦屋山省级森林公园总体规划中的生态保育区和核心景观区范围	16.67	西北	10km

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、天目湖风景名胜区分区、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下表。

表 1-19 江苏省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	3500

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

江苏叶琦机械有限公司成立于 2010 年 3 月，注册地址位于溧阳市上兴镇工业园区，经营范围为机械配件、铸件制造，机械修理，非标制作，钢材销售，详见附件 3 营业执照。

企业原厂区位于溧阳市上兴镇工业园区，建设有 3 个项目，分别为“新建非标件加工、机械配件及铸件制造项目”、“生物质燃料热风炉改造项目”、“机械配件制造扩建项目”，上述项目均取得了环保部门批复意见，并通过了竣工环保验收，详见附件 5 原有项目环保手续。

随着机械配件市场需求不断扩大，企业现有产能无法满足市场需求，企业拟扩大产能，但考虑原厂区靠近居民区，为降低对周边居民的影响，企业整体搬迁至溧阳市竹箦镇竹节路 16 号，建设机械配件生产项目（以下简称“本项目”）。本项目已取得溧阳市政务服务管理办公室备案（溧政务审备[2025]3 号），详见附件 2 江苏省投资项目备案证。

受建设单位的委托，我公司在开展了详细的现场勘查、资料收集工作后对本项目进行环境影响评价工作，对本项目进行环境影响评价工作。我单位根据企业投资项目备案通知书--溧政务审备[2025]3 号，并与江苏叶琦机械有限公司核实，本次评价内容为：租赁厂房面积 24000 平方米建设机械配件生产项目，产能为年产机械配件 25000 吨。

本项目主要工艺为成型、造型、熔化、浇注，主要产品为机械配件（铸铁件），对照《国民经济行业分类（GB/T4754-2017）》及国家统计局关于《执行国民经济行业分类第 1 号修改单的通知（国统字【2019】66 号）文》，项目国民经济行业类别为：C3391 黑色金属铸造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，本项目应编制环境影响报告表，具体对照情况如下：

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理名录对照情况一览表

项目类别 环评类别	报告书	报告表	登记表	本项目情况
三十、金属制品业 33				
68 铸造及其他金属 制品制造 339	黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的;有 色金属铸造年产 10 万吨及以上的	其他(仅分割、焊接、 组装的除外)	/	本项目主要工艺为成型、造 型、熔化、浇注，产能为年 产机械配件 25000 吨，故应 编制报告表

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，经对照本项目无需设置专项评价，具体对照情况如下：

表 2-2 专项设置情况一览表

专项评价 的类别	设置原则	本项目情况	是否需设 置专项
大气	排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标”的建设项目	本项目排放的废气为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、苯乙烯，对照《有毒有害大气污染物名录》（2018 年），上述污染因子不属于有毒有害污染物	否
地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目排放的废水为生活污水，生活污水接管至溧阳市南渡污水处理厂处理	否
环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	经环境风险章节核算，本项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量	否
生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不涉及取水口	否
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不向海洋排放污染物	否

2、项目建设内容

由于企业整体搬迁至溧阳市竹箦镇竹节路 16 号建设本项目，原厂区设备均拆除，无遗留问题，故此次仅分析本项目相关建设内容。

（1）主体工程及产品方案

项目租赁溧阳市北方机械有限公司厂房，租赁建筑面积共计约 24000 平方米，主要包括 1#车间东区、南区、北区、2#车间东区、3#车间，主体工程介绍见下表。

表 2-3 项目主体工程

工程名称	层数	高度	建筑面积	火灾危险性 类别	耐火等 级	用途
1#车间东区、 南区、北区	东区 3F，南区、 北区 1F	17-22m	东区 6330 平方米， 南区 6032 平方米， 北区 3740 平方米	丙类	一级	北区用于熔化、造型、 浇注、抛丸、打磨；东 区用于消失模模型制 造，南区用于原料贮存
2#车间东区	3F	18m	1200 平方米	戊类	二级	仓储
3#车间	主体 3F，局部 4F	18m	6698 平方米	戊类	二级	办公、仓储

项目具体产品方案如下：

表 2-4 产品方案一览表

厂区	工程名称	产品名称	年产能			年运行时间
			迁建前	迁建后	增减量	
原厂区	生产车间	铸件	10500t	0	-10500t	/

新厂区	机械配件生产线	机械配件	0	25000t	+25000t	330 天，7920h
-----	---------	------	---	--------	---------	-------------

注:经对照, 本项目产品不属于《环境保护综合名录(2021 年版)》中“高污染、高环境风险”产品。

本项目配套 4 台 2t 中频炉(2 用 2 备), 2 台中频炉熔化过程中另外 2 台中频炉处于保温状态(不进行熔化)。熔化一炉金属原料所用时间约为 50 分钟, 每台中频炉每天工作时间约为 20h, 每台中频炉每天可出炉 24 炉, 企业年工作 330 天, 则可年熔化 15840 炉。电炉设备的设计产能能够满足本项目确定的生产规模要求。

表 2-5 项目中频炉设计能力

设备	数量	单炉 产能	熔化时间	生产批次	最大熔化能力	项目金属 原料用量	能力匹 配性
2t 中频炉	4 台(2 用 2 备)	1.8 t/ 炉	50min/炉	15840 炉/年	28512t/a	26000t/a	符合

(2) 公辅工程及环保工程

表 2-6 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	原料区		原料贮存, 6032m ²	1#车间南侧, 用于存放原料
	成品仓库		成品贮存, 5000m ² 、1200m ²	2#车间东侧、3#车间
公用工程	给水工程		项目总用水量为 41359t/a, 其中生活用水 6600t/a, 冷却塔补水 33930t/a, 蒸汽锅炉补水 79t/a, 涂料调配用水 750t/a	区域自来水管网
	排水工程		项目仅排放生活污水, 生活污水接管至溧阳市南渡污水处理厂处理, 生活污水排放量 5280m ³ /a	雨污分流, 依托出租方污水排口
	循环水工程		3 台冷却塔, 循环水量分别为 72m ³ /h、72m ³ /h、60m ³ /h	/
	供气工程		90 万立方米/a	依托区域天然气管网设施
	供热工程		1 台 1t/h 蒸汽锅炉	/
	供电工程		1000 万度/年	依托区域供电设施
环保工程	废气治理工程	造型废气治理工程	经集气罩收集后使用 1 套“袋式除尘器”处理, 废气捕集效率为 90%, 处理效率为 99%, 风量为 5000m ³ /h	尾气由 1 根 25 米高 DA001 排气筒高空排放
		熔化废气治理工程	经集气罩收集后使用 1 套“袋式除尘器”处理, 废气捕集效率为 90%, 处理效率为 90%, 风量为 5000m ³ /h	尾气由 1 根 25 米高 DA002 排气筒高空排放
		预发泡、浇注废气治理工程	经集气罩收集后使用 1 套袋式除尘器+催化燃烧系统处理, 废气捕集效率为 90%, 颗粒物处理效率为 99%, 有机废气处理效率为 90%, 风量为 4000m ³ /h	尾气由 1 根 25 米高 DA003 排气筒高空排放
		催化燃烧系统天然气燃烧废气治理工程	/	

		落砂废气、砂处理废气治理工程	经管道收集后使用 1 套袋式除尘器处理，废气捕集效率为 100%， 处理效率为 99%，风量为 60000m³/h	尾气由 1 根 25 米高 DA004 排气筒高空排放
		打磨废气治理工程	经集气罩收集后使用 1 套的“袋式除尘器”处理，废气捕集效率为 90%，处理效率为 99%，风量为 10000m³/h	尾气由 1 根 25 米高 DA005 排气筒高空排放
		抛丸废气治理工程	经管道收集后使用 1 套的“袋式除尘器”处理，废气捕集效率为 90%，处理效率为 99%，风量为 10000m³/h	尾气由 1 根 25 米高 DA006 排气筒高空排放
		蒸汽锅炉燃烧废气治理工程	/	尾气由 1 根 25 米高 DA007 排气筒高空排放
		熟化废气、成型废气治理工程	/	无组织排放
		切浇冒口废气治理工程	/	无组织排放
	固废 处置	一般固废暂存间	1*100 平方米	按照《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
		危废暂存点	1*10 平方米	按照《危险废物贮存污染控制标准》 （GB18597-2023）要求建设
	噪声防治		隔声、减震	达标排放
	土壤、地下水防范措施		原辅料、危废包装容器封口密闭，分区分类贮存。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。	
	风险防范措施		依托溧阳市北方机械有限公司事故应急池，做好区域三级联动，日常排查事故安全隐患，按要求编制突发环 境事件应急预案，在危险物质分布区域放置应急物资。	

(3) 设备使用情况

表 2-7 项目主要设备清单一览表

车间名称	设备类型	设备名称	规格	数量（台套）	使用工段		
1#车间东区	生产设施	预发泡机	/	1	预发泡		
		熟化仓	/	4	熟化		
		发泡成型机	/	12	成型		
		烘房	/	12	烘干		
		拼装机	/	2	拼装		
		电胶枪	/	5	拼装		
1#车间北区		中频电炉	2t	4	熔化		
		振动造型台	/	1	造型		
		自动浇注线	/	1	浇注		
		翻箱机	/	1	落砂		
		立式冷却器	间接水冷	1	冷却		
		砂处理线	60t/h	1	砂处理		
		切割机	/	10	切浇冒口		
		打磨机	/	40	打磨		
		吊钩抛丸机	WQ3720BF	8	抛丸		
		公辅设施		冷却塔	72m³/h	2	/
				冷却塔	60m³/h	1	/
				蒸汽锅炉	1t/h	1	/

(4) 主要原辅材料及理化性质

表 2-8 主要原辅料消耗表

类别	原辅料名称	重要组分、规格	年消耗 (t/a)	包装方式	最大仓储量(t)	来源及运输
原辅料	生铁	Z18、Z20	10000	散装	80	国内汽运
	废钢	Q235	15000	散装	120	国内汽运
	硅铁	Si-Fe	720	袋装	36	国内汽运
	锰铁	Mn-Fe	280	袋装	15	国内汽运
	宝珠砂	氧化铝、二氧化硅、氧化铁	325	袋装	15	国内汽运
	增碳剂	碳	30	袋装	2	国内汽运
	除渣剂	硅酸盐类	21	袋装	2	国内汽运
	FD 料	聚苯乙烯甲基丙烯酸甲酯共聚物 95%、戊烷 5%	71	袋装	5	国内汽运
	蓝晶石	氧化铝、二氧化硅	750	袋装	30	国内汽运
	粘结剂	硅酸钠、水合氧化铝	75	桶装	5	国内汽运
	冷胶	丙烯酸树脂	3.3	罐装	0.3	国内汽运
	热胶（颗粒状、棒状）	乙酸乙烯酯共聚物 50%、松香树脂 25%、石油树脂 15%、石蜡 10%	1	袋装	0.1	国内汽运
	钢丸	/	123	袋装	15	国内汽运
能源	天然气	甲烷等	90 万立方米	/	/	管道输送

注：经对照，扩建项目原辅料不涉及《关于发布<优先控制化学品名录(第一批)>的公告》(环境保护部、工业和信息化部、国家卫生和计划生育委员会 公告 2017 年第 83 号)、《关于发布<优先控制化学品名录(第二批)>的公告》(生态环境部、工业和信息化部、卫生健康委 公告 2020 年第 47 号)、《关于发布《有毒有害水污染物名录(第一批)》的公告》(生态环境部 卫生健康委 公告 2019 年第 28 号)、《关于发布有毒有害大气污染物名录(2018 年)的公告》(生态环境部 卫生健康委 公告 2019 年 第 4 号)中所列的化学品、有毒有害物质。

表 2-9 胶粘剂 VOCs 含量相符性对照表						
名称	挥发性组分含量（g/L）		标准限值（g/L）		是否相符	
冷胶	5		50	《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB 33372-2020) 表 3-热塑类		是
热胶	7		50	《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB 33372-2020) 表 3-热塑类		是
注：上表中的挥发性组分含量来源于企业提供的 MSDS 报告，详见附件 7。						
表 2-10 主要原辅料、理化特性、毒性毒理						
名称	CAS 号	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性	是否为 VOCs 物料	是否属于危险化学品
聚苯乙烯 甲基丙烯酸甲酯共聚物	/	苯乙烯-甲基丙烯酸甲酯共聚物树脂除具有聚苯乙烯良好的加工流动性和低吸湿性外，还兼具甲基丙烯酸甲酯的耐候性和优良的光学性能。它的折射率为 1.56，透明度与聚苯乙烯相近，是一种透明、无毒的热塑性塑料	/	/	是	否
戊烷	109-66-0	无色透明液体，熔点-130℃，沸点 36℃，闪点-40℃，主要用作溶剂、气相色谱参比液、麻醉剂，也可用于制造人造冰、麻醉剂，合成戊醇、异戊烷等	/	LC ₅₀ : 100mg/L（96h） (鱼类)	是	否
蓝晶石	/	主要成分为氧化铝、二氧化硅，是一种耐火度高、高温体积膨胀大的天然耐火原料矿物。晶面上有平行条纹。颜色呈淡蓝色或青色、亮灰白等。属于高铝矿物	/	/	否	否
硅酸钠	12013-79-5	硅酸钠是无色、略带颜色的半透明或透明块状玻璃体	/	/	否	否
丙烯酸树脂	/	无色或有色流体，有特殊芳香味。熔点-47.9℃，沸点 139℃，相对密度（水=1）0.86，相对蒸气密度（空气=1）3.66，闪点 25℃，引燃温度 525℃，可与丙烯酸稀释剂等混溶。	易燃	LD ₅₀ : 5000mg/kg(大鼠 径口); 14100 mg/kg(兔 经皮)	否	否

松香树脂	/	一种浅色的，经过高度聚合（二聚合）的高软化点、高粘性，和更好的抗氧化性，并且在液体状态下或在溶液里完全抗结晶，它的多种用途包括油漆，干燥剂，合成树脂，汽车油墨，地砖，橡胶合成物，助焊剂、焊锡膏，以及各种胶粘剂和保护涂料	/	/	否	否
石油树脂	/	石油树脂是石油裂解所副产的 C5、C9 馏份，经前处理、聚合、蒸馏等工艺生产的一种热塑性树脂，它不是高聚物，而是分子量介于 300-3000 的低聚物	/	/	否	否
石蜡	8002-74-2	白色、无味的蜡状固体，在 47° C-64° C 融化，密度约 0.9g/cm ³ ，溶于汽油、二硫化碳、二甲苯、乙醚、苯、氯仿、四氯化碳、石脑油等一类非极性溶剂，不溶于水和甲醇等极性溶剂	/	/	否	否
天然气	/	主要成分为甲烷（96%），含有少量的乙烷、丙烷。无色气体，沸点-160℃，相对密度（水=1）：约 0.45（液化），自燃温度：482-632℃，溶于水。	本品易燃	/	否	否
3、水平衡 （1）用水情况： ①生活用水：根据“省水利厅 省市场监督管理局关于发布实施《江苏省林牧渔业、工业、服务业和生活用水定额（2019 年修订）》的通知（苏水节[2020]5 号）”，用水量以 100L/（人 d）计，本项目共配备员工 200 人，年工作 330 天，则企业生活污水用水量为 6600m³/a。 ②冷却塔补水：项目冷却塔属于间冷开式冷却塔，根据《工业循环冷却水处理设计规范》（GB/T50050-2017），开式冷却塔补水量按以下方法进行计算： $Q_e = k \cdot \Delta t \cdot Q_r$;						

$$Q_m = Q_e N / (N-1)$$

Δt ——循环冷却水进、出冷却塔温差（℃），本项目进、出冷却塔温差约 10℃

k ——蒸发损失系数（1/℃），本项目取 0.0014；

N ——浓缩倍数，本项目间接冷却系统取 3；

Q_r ——循环冷却水量（m³/h），本项目冷却系统循环水量分别为 72m³/h、72m³/h、60m³/h。

Q_m ——补充水量（m³/h）；

Q_e ——蒸发水量（m³/h）。

经计算得项目冷却塔补水水量为 4.284m³/h，冷却塔年工作 7920h，则冷却塔年补水 33930m³。

③蒸汽锅炉补水

蒸汽锅炉为维持其正常运行、保证蒸汽品质，需进行补水，补水率取 1%，本项目蒸汽锅炉额定蒸发量为 1t/h，年工作 7920h，则蒸汽锅炉年补水 79t。

④涂料调配用水

为防止模型表面破损及振动造型时模型的变形，确保铸件的尺寸精度，模型表面必需涂一层一定厚度的涂料，涂料由粘结剂、蓝晶石、水按 1:10:10 比例调制而成，项目蓝晶石年用量为 750t，则涂料调配用水量为 750t。

（2）排水情况：

本项目员工生活用水量约为 6600m³/a，产污率以 0.8 计，则生活污水产生量约为 5280m³/a。

项目水平衡图如下：

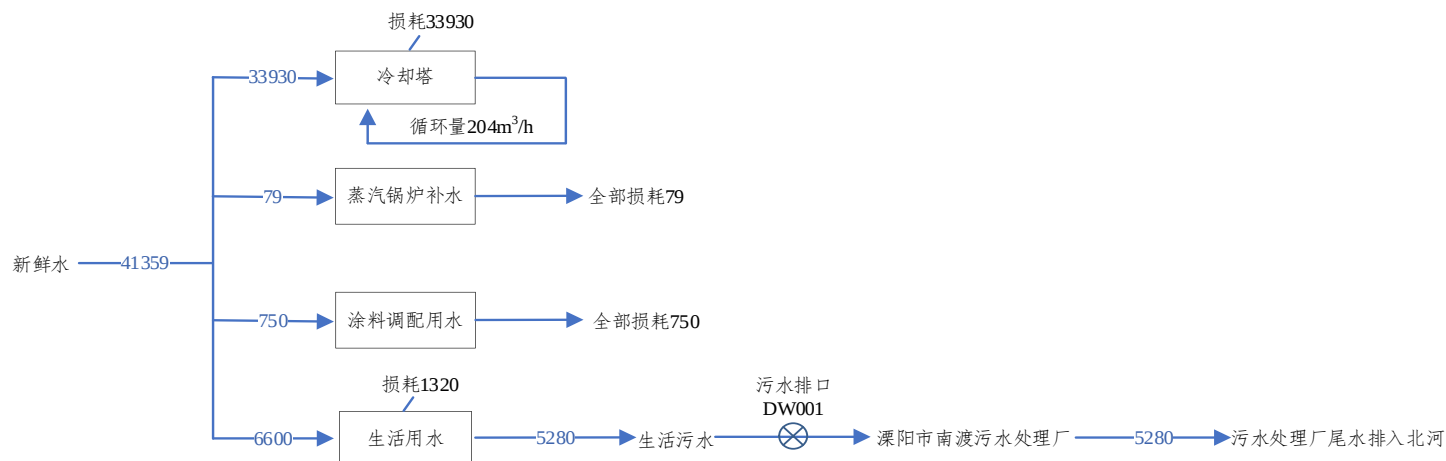


图 2-1 项目水平衡图

4、职工人数

本项目配备职工 200 人，3 班制，每班工作 8 小时，年工作 330 天，年工作时数 7920h。

5、厂区平面布置

本项目位于溧阳市竹箦镇工业集中区内，租赁溧阳市北方机械有限公司厂房，用于生产及办公。项目平面布置见附图 2。

本项目主要建筑包括 1#车间东区、南区、北区、2#车间东区、3#车间，1#车间北区用于熔化、造型、浇注、抛丸、打磨，东区用于消失模模型制造，南区用于原料贮存，2#车间东区用于成品仓储，3#车间用于办公、成品仓储，一般固废暂存区和危险废物暂存点均位于 1#车间

本项目生产性原辅料及成品规格较小，均不需借助大型机械设备运输，物料运送距离较短。因此，项目的平面布置基本合理。

6、周边状况

本项目厂界东侧紧邻溧竹路，隔路为溧阳市志宏智能机电科技有限公司，厂界南侧紧邻竹节路，隔路为修德（溧阳）管道科技有限公司，西侧为溧阳市新力机械铸造有限公司，北侧为溧阳星波轻材科技有限公司，距离项目最近的敏感点位厂界西北侧 485m 的余家棚村，项目周边状况见图 3。

1.生产工艺流程及产排污环节

本项目主要从事机械配件的生产，主要工艺包括消失模模型制作（含预发泡、成型、烘干、拼接、浸涂、烘干）、造型、熔化、浇注、翻箱落砂、立式冷却、砂处理、后处理（含切浇冒口、打磨、抛丸）。具体工艺流程如下：

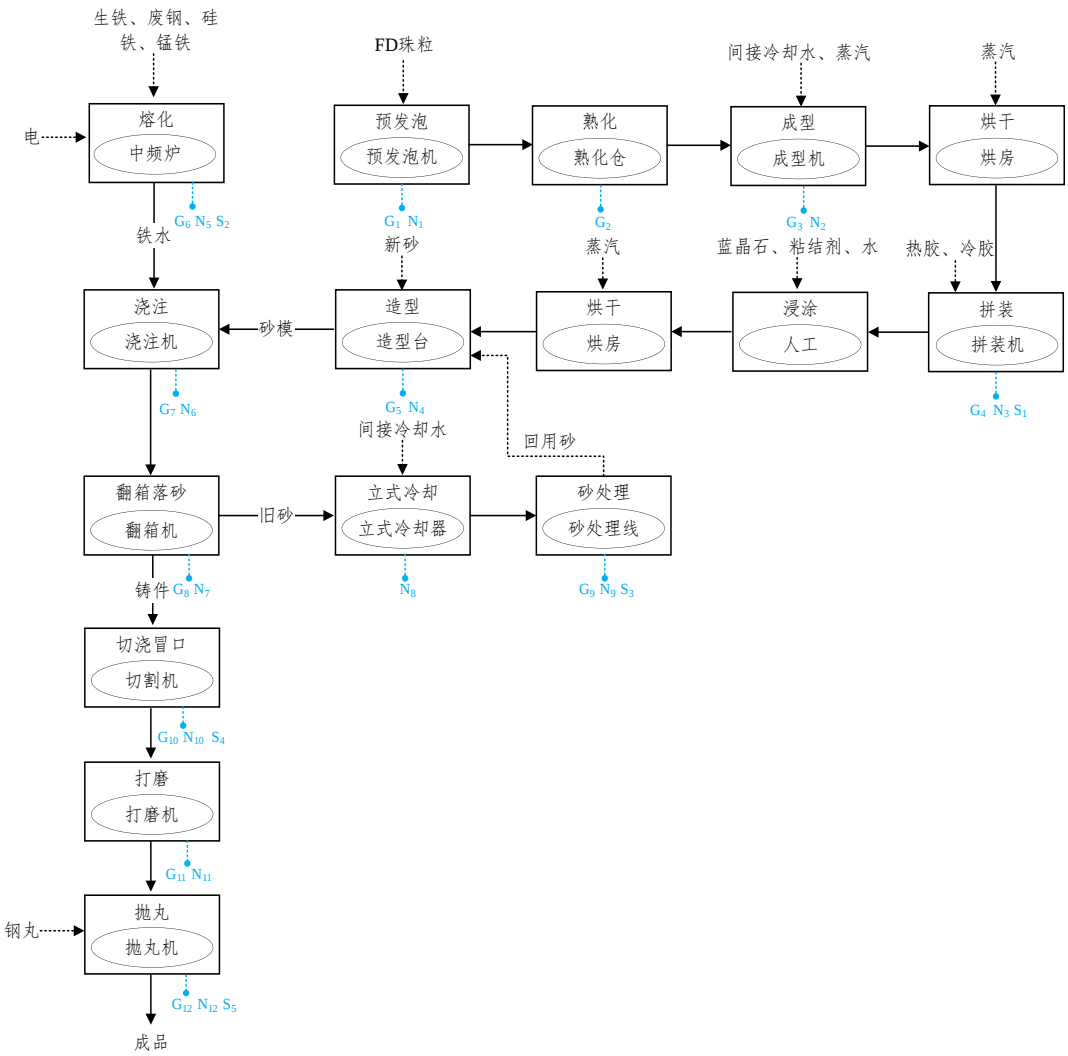


图 2-2 生产工艺流程图

工艺流程简述：

（1）消失模模型制作

①预发泡

FD 珠粒在加入模具前，要先进行预发泡，以使珠粒膨胀到一定尺寸，发泡倍率为 40~60 倍，采用时间继电器，温度控制仪同步控制预发时间和温度，预发泡温度在 80℃左右。FD 珠粒受热时，其中的发泡剂戊烷吸收热量从液态变为气态，于此同时，珠粒中的聚苯乙烯甲

基丙烯酸甲酯共聚物逐渐软化、熔融，分子间作用力减弱，为发泡剂气体均匀分散和泡沫结构形成创造条件，预发泡过程中 FD 珠粒各组分的分子结构均为发生改变，属于物理变化。

产污环节分析：预发泡废气 G1、设备工作噪声 N1。

②熟化

预发泡后的 FD 珠粒通过管道输送至干燥且通风的熟化仓中进行熟化，熟化时间约为 24h，熟化温度为常温。这个过程中，珠粒的泡孔内外压力逐渐平衡，赋予珠粒必要的弹性和再膨胀能力，由于预发泡后的珠粒仍保留有一定的温度，珠粒中的挥发性组分会继续挥发产生少量有机废气。

产污环节分析：熟化废气 G2。

③成型

将熟化后的 FD 珠粒填充到金属模具的型腔内加热，使珠粒再次膨胀，填满珠粒间的空隙，并使珠粒间相互融合，形成平滑表面，成型完成即为白模。成型原理与预发泡一致，该过程使用蒸汽进行间接加热，加热温度在 80℃左右，成型后为维持白模结构稳定，需进行间接冷却。

产污环节分析：成型废气 G3、设备工作噪声 N2。

④烘干

白模制作完成后放入烘房进行干燥，降低白模含水率，干燥过程使用蒸汽进行加热，烘干温度约为 50℃，该过程使用蒸汽进行加热。

⑤拼装

将干燥后的白模用拼装机将白模粘贴成为整体模型，随后使用电热胶枪将浇冒口粘贴于模型之上。拼装机拼装过程使用冷胶，工作温度为常温，电热胶枪拼装过程使用热胶、热熔胶。

产污环节分析：拼装废气 G4、1kg 废胶罐 S1。

⑥浸涂

为了提高模型的强度和刚度，提高模型表面抗型砂冲刷能力，防止加砂过程中模型表面破损及振动造型时模型的变形，确保铸件的尺寸精度，模型表面必需涂一层一定厚度的涂料，涂料由粘结剂、蓝晶石、水按 1:10:10 比例调制而成。

⑦烘干

浸涂后放入烘房进行烘干以去除表面水分，烘干温度为 50℃。为保证涂层厚度，项目浸涂、烘干工序反复三遍，烘干过程使用蒸汽进行加热。

(2) 造型

模型四周存在诸多死角，为防止振动造型时死角充填不完全，首先需对模型死角进行干砂充填，随后将初步充填后的模型置入型箱内，用砂填满其四周，然后使用 PLC 控制造型台振实，并将其中空气抽出，造型完成即为砂模。振动造型过程产生粉尘。

产污环节分析：造型废气 G5，设备工作产生噪声 N4。

(3) 熔化

通过加料小车或人工将生铁、废钢、硅铁、锰铁加入中频电炉内，经过预热、升温熔化、成分温度调整，将金属炉料熔化成合格的铁水提供给浇注工部使用。熔化时间约 50min 左右，铁水最高温度达 1550-1600℃，熔化过程产生烟尘。

产污环节分析：熔化废气 G6、电炉渣 S2，设备工作噪声 N5。

(4) 浇注

浇注是在常压下将液态金属注入模具内经固化成型变成与模具内腔形状相同制品的过程，将铁水注入传送系统上准备好的一排砂型内，砂型底部有许多砂孔，以便于气流的流通，使铁水冷却凝固成型。高温铁水注入砂型内导致白模、胶水中的树脂在高温下燃烧，大部分有机物在高温下被氧化成二氧化碳和水蒸气，少部分有机物挥发产生有机废气。

产污环节分析：浇注废气 G7，设备工作噪声 N6。

(5) 翻箱落砂

铸件在浇注后经一定时间冷却后进行翻箱落砂，此过程中废砂通过输送槽下落进入砂处理工部，铸件由行车吊入后处理工部。

产污环节分析：翻箱落砂过程产生落砂废气 G8，设备工作噪声 N7。

(6) 立式冷却

本项目使用立式冷却器对旧砂进行冷却处理，设备采用水包砂方式，型砂走管道内，冷却水包围管道，砂子自上而下通过管道缓慢移动，保证足够交换热量，降低砂子的温度，由于旧砂移动缓慢该过程基本无粉尘产生。

产污环节分析：设备工作噪声 N8。

(7) 砂处理

对落砂环节产生的旧砂团进行筛分，筛筒大端进料，筛除等于筛网孔径 60%大小的砂豆。筛筒转速提高接近球磨机理论转速，物料从筛筒近高点冲下同时六角筛筒的高速颠簸冲撞作用，使旧砂团块达到精细破碎和筛分。经筛后的宝珠砂回用于生产，砂回收率 96%。

产污环节分析：砂处理过程产生砂处理废气 G8，设备工作噪声 N8，废砂 S3。

(8) 后处理线

项目后处理线主要工艺包括切浇冒口、打磨、抛丸。

①切浇冒口

本项目利用切割机实现铸件与浇冒口的分离。

产污环节：该过程产生切割废气 G10，设备工作噪声 N10、边角料 S4。

②打磨

利用打磨机对铸件表面进行打磨，首先采用粗磨机进行粗磨，初步去除较大的毛刺和细砂，然后再进行精磨，进一步提高工件表面的光滑度。

产污环节分析：打磨工序产生粉尘 G11，工作噪声 N11。

③抛丸

利用抛丸机对铸件进一步抛丸，以彻底清除工件表面及内腔的细砂、毛刺等。

产污环节分析：抛丸工序产生粉尘 G12，工作噪声 N12，废铁丸 S5。

2、公辅设备产排污环节

①蒸汽供应

本项目生产使用的蒸汽来源于厂内蒸汽锅炉，蒸汽锅炉产生的水蒸汽通过管道输送至烘箱间接加热，加热过程持续供汽以保证管道内压力、温度，产生的少量蒸汽冷凝水回用于锅炉补水。加热过程采用天然气加热，天然气加热过程产生天然气燃烧废气。

②原辅材料拆包

本项目原辅材料拆包时产生塑料、纸等废包材。

③间接冷却

本项目熔化、成型、浇注、立式冷却过程需使用间接冷却式冷却塔进行冷却，冷却塔运行过程需定期清渣，间接冷却过程产生冷却塔残渣、冷却塔噪声。

3、环保设备产排污环节

催化燃烧系统采用天然气为预热燃料，天然气燃烧过程产生天然气燃烧废气，催化燃烧

系统使用过程产生废催化剂。

项目生产过程产生的粉尘通过袋式除尘器处理，袋式除尘器运行过程产生除尘器收尘、废布袋、风机运行噪声。

表 2-11 项目主要产污环节及污染因子

污染源 布局	产生工段	生产设施	设施参数	污染物名称	污染因子
1#车间	预发泡	预发泡机	80℃	预发泡废气 G ₁	非甲烷总烃、苯乙烯
				工作噪声 N ₁	/
	熟化	熟化仓	常温	熟化废气 G ₂	非甲烷总烃、苯乙烯
	成型	成型机	80℃	成型废气 G ₃	非甲烷总烃、苯乙烯
				工作噪声 N ₂	/
	拼装	拼装机	/	拼装废气 G ₄	非甲烷总烃
				工作噪声 N ₃	/
				1kg 废胶罐 S ₁	/
	造型	造型台	10 箱/h	造型废气 G ₅	颗粒物
				工作噪声 N ₄	/
	熔化	中频电炉	2t/h, 1550-1600℃	熔化废气 G ₆	颗粒物
				工作噪声 N ₅	/
				电炉渣 S ₂	/
	浇注	浇注机	/	浇注废气 G ₇	颗粒物、非甲烷总 烃、苯乙烯
				工作噪声 N ₆	/
	翻箱落砂	翻箱机	/	落砂废气 G ₈	颗粒物
				工作噪声 N ₇	/
	立式冷却	立式冷却器	60m ³ /h	工作噪声 N ₈	/
	砂处理	砂处理系统	60t/h	砂处理废气 G ₉	颗粒物
				工作噪声 N ₉	/
				废砂 S ₃	/
	切浇冒口	切割机	/	切割废气 G ₁₀	颗粒物
				工作噪声 N ₁₀	/
	打磨	打磨机	/	打磨废气 G ₁₁	颗粒物
				工作噪声 N ₁₁	/
	抛丸	抛丸机	/	抛丸废气 G ₁₂	颗粒物
				工作噪声 N ₁₂	/
				废铁丸 S ₄	/
全厂	蒸汽供应	蒸汽锅炉	天然气加热，1t/h	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、 氮氧化物
	原辅料拆包	/	/	废包材	/
	循环冷却	冷却塔	72m ³ /h，72m ³ /h，	冷却塔噪声	/

				60m³/h	冷却塔残渣	/																																			
		废气处理	袋式除尘器	5000m³/h, 5000m³/h, 4000m³/h, 60000m³/h、10000m³/h、10000m³/h/	除尘器收尘、废布袋	/																																			
					风机噪声	/																																			
			催化燃烧系统	4000m³/h/	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物																																			
					废催化剂	/																																			
					风机噪声	/																																			
		1、原有项目简介 江苏叶琦机械有限公司成立于 2010 年 3 月，注册地址位于溧阳市上兴镇工业园区，经营范围为机械配件、铸件制造，机械修理，非标制作，钢材销售。 企业原有项目均位于溧阳市上兴镇工业园区，配备职工 126 人，年工作 300 日，白班制，每天工作 8h，年工作 2400h。 2、原有项目环保手续情况 表 2-12 原有项目环保手续履行情况汇总表 <table><tr><th>主体工程</th><th>实际产品及产能</th><th>项目名称</th><th>环评批复及时间</th><th>排污许可证</th><th>验收情况</th></tr><tr><td rowspan="3">铸造车间、机加工车间</td><td rowspan="3">年产铸件 10500 吨</td><td>非标件加工、机械配件及铸件制造项目</td><td>溧环表复 [2010] 154 号 2010.12.16</td><td rowspan="3">许可编号：91320481552511634U001U，有效期：2022.12.13-2027.12.12</td><td>2014 年 9 月 30 日通过了原溧阳市环保局的竣工验收（溧环验 [2014] 30 号）</td></tr><tr><td>生物质燃料热风炉改造项目</td><td>溧环表复 [2012] 8 号 2012.2.1</td><td rowspan="2">暂未建设</td></tr><tr><td>机械配件制造扩建项目</td><td>溧环表复 [2015] 130 号 2015.10.13</td></tr></table> 3、原有项目建设情况 (1) 产品方案 表 2-13 原有项目产品方案 <table><tr><th>工程名称</th><th>产品名称</th><th>实际产能 t/a</th><th>年运行时数/h</th></tr><tr><td>铸造车间、机加工车间</td><td>铸件</td><td>10500</td><td>2400</td></tr></table> (2) 主要设备设施 表 2-14 原有项目主要生产设备 <table><tr><th>生产线名称</th><th>设备名称</th><th>规格、型号</th><th>数量（台套）</th></tr><tr><td rowspan="2">铸件生产线</td><td>振动输送落砂机</td><td>L253</td><td>1</td></tr><tr><td>振动输送筛分机</td><td>DXZ80350</td><td>1</td></tr></table>						主体工程	实际产品及产能	项目名称	环评批复及时间	排污许可证	验收情况	铸造车间、机加工车间	年产铸件 10500 吨	非标件加工、机械配件及铸件制造项目	溧环表复 [2010] 154 号 2010.12.16	许可编号：91320481552511634U001U，有效期：2022.12.13-2027.12.12	2014 年 9 月 30 日通过了原溧阳市环保局的竣工验收（溧环验 [2014] 30 号）	生物质燃料热风炉改造项目	溧环表复 [2012] 8 号 2012.2.1	暂未建设	机械配件制造扩建项目	溧环表复 [2015] 130 号 2015.10.13	工程名称	产品名称	实际产能 t/a	年运行时数/h	铸造车间、机加工车间	铸件	10500	2400	生产线名称	设备名称	规格、型号	数量（台套）	铸件生产线	振动输送落砂机	L253	1	振动输送筛分机
主体工程	实际产品及产能	项目名称	环评批复及时间	排污许可证	验收情况																																				
铸造车间、机加工车间	年产铸件 10500 吨	非标件加工、机械配件及铸件制造项目	溧环表复 [2010] 154 号 2010.12.16	许可编号：91320481552511634U001U，有效期：2022.12.13-2027.12.12	2014 年 9 月 30 日通过了原溧阳市环保局的竣工验收（溧环验 [2014] 30 号）																																				
		生物质燃料热风炉改造项目	溧环表复 [2012] 8 号 2012.2.1		暂未建设																																				
		机械配件制造扩建项目	溧环表复 [2015] 130 号 2015.10.13																																						
工程名称	产品名称	实际产能 t/a	年运行时数/h																																						
铸造车间、机加工车间	铸件	10500	2400																																						
生产线名称	设备名称	规格、型号	数量（台套）																																						
铸件生产线	振动输送落砂机	L253	1																																						
	振动输送筛分机	DXZ80350	1																																						

	板链式斗提机	P50	1
	风选磁选机	FX30A	2
	自动加砂器	ZM300	6
	水冷式沸腾冷却床	S8930B	2
	斗提机	D350	5
	直线振动筛	S459A	2
	带式输送机	ZJT650	2
	犁式卸料机	/	3
	带式输送机	ZJT500	2
	雨淋加砂器	1000*8010	4
	粒位计	C-183	17
	单维振动台	DZ-02K	2
	三维振动台(PLC)	SZ-05K	2
	真空对接机	ZKJ-03	12
	液压推箱机	YTJ125	4
	液压推箱机	YTJ80	4
	液压自动翻箱机	YFJ04	1
	真空系统	ZK43	1
	回转反吹布袋除尘器	JFC350	1
	离心通风机	G4-73No10D	1
	高压离心风机	9-19No7.1	2
	冷却塔	DBNL-50	2
	回转反吹布袋除尘器	JFC200	1
	中频熔化电炉	2 吨, 3300KW	4
	全自动定量预发泡机	PSF140	1
	EVA 发泡成型机	EVA	6
	蒸汽锅炉	1t/h	1
	抛丸机	/	3

(3) 原辅料使用情况

表 2-15 原辅材料使用情况

生产线名称	名称	重要组份、规格、指标	年耗量 (t/a)	仓储量 (t)
铸件生产线	Q10 球墨生铁	Q10	3100	155
	Z14 铸造生铁	Z14	3850	192.5
	Z20 铸造生铁	Z20	3850	192.5
	硅合金	75%Si	180	9
	锰合金	70%Mn	50	2.5
	废钢	A3 钢	1800	90
	球化剂	5-9%Mg、0.5-3%Re、3.5-5%Ca、1.5-4.5%Ba、 35-50Si、0.5-4.5%Bi、其余为铁	68	3.4
	高锰钢涂料	矿石粉	300	15

	EPS 珠粒	聚苯乙烯铸造料	60	3
	硅砂	$\text{Al}_2\text{O}_3 \geq 80\%$ 、 $\text{Fe}_2\text{O}_3 \leq 3\%$ 、 $\text{TiO}_2 \leq 3\%$ 、 $\text{SiO}_2 \leq 12\%$ 、杂质 2%	1600	80
	天然气	/	20 万立方米	/

(4) 生产工艺

原有项目生产工艺如下：

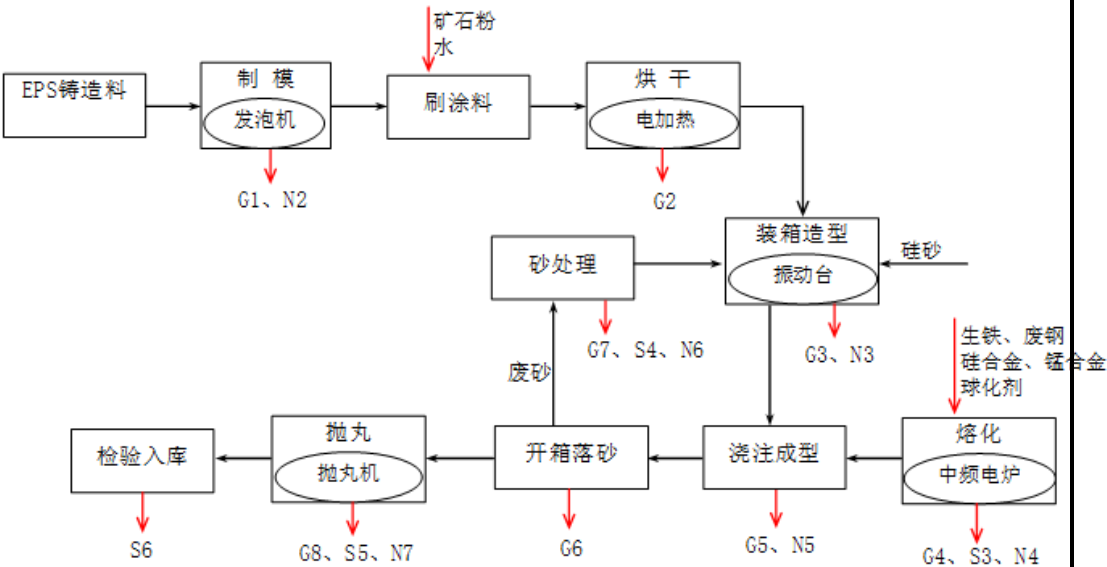


图 2-3 生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

制模：项目采用正压间歇式预发泡机制模，将 EPS 珠粒（聚苯乙烯）铸造专用料经该预发泡机制模，发泡倍率为 40~60 倍，采用时间继电器，温度控制仪同步控制预发时间和温度，预发温度在 100~120℃ 左右。每次加料 2kg，发泡珠粒密度均匀。制模过程 EPS 受热产生少量有机废气 G1，以 TVOC 计；发泡机工作噪声 N2。

刷涂料：将高锰钢涂料（主要成分为矿石粉）与水按照一定比例混合后，将其涂刷在塑料模具外层，形成耐火涂层。

烘干：将刷好涂料的模具送至经电加热设施烘干，烘干温度为 70℃。该过程产生少量有机废气（TVOC）G2。

装箱造型：项目采用无粘结剂、无水分、无任何添加物的干砂造型，将模具置入型箱内，用硅砂填满其四周，然后经行走调频 PLC 控制振动台振实，并将其中空气抽出，送入浇注成型工艺待用。该过程装砂产生少量粉尘 G3；振动台工作产生噪声 N3。

熔化：机械将生铁、废钢、硅合金、锰合金铲入中频熔化电炉内，不需要敲碎，同时加

入球化剂，常压下对其电加热约 1h，铁水最高温度达 1550℃，铁水送入浇铸工艺。电炉熔炼过程产生烟（粉）尘 G4、电炉渣 S3、中频电炉噪声 N4。

浇注成型：将铁水依次注入准备好的砂型内，砂型底部有许多砂孔，以便于气流的流通，达到风冷却的目的，消失模在高温下燃烧去除，铁水冷却凝固成型。浇注采用真空泵抽真空负压浇注，浇注时消失模在高温下大部分被氧化成二氧化碳和水，产生的废气 G5 经真空泵排气筒排出，废气中主要污染物为苯、甲苯、乙苯、苯乙烯等有机废气以及烟尘；浇注过程行车工作噪声 N5。

开箱落砂：由于项目采用干砂造型，因此落砂过程及其容易。铸件的落砂采用翻箱倾倒装置，在浇注冷却后从砂箱中倒出砂和铸件，经浇注过程后的砂仍为颗粒状，直接送至砂处理系统去除杂质。开箱落砂过程产生少量粉尘 G6。

砂处理：消失模铸造中的废砂处理比较简单，项目采用的是干砂铸造，落砂后的废砂呈干燥松散状态而流动性好。项目整个砂处理过程在全密闭空间进行，只有一个进砂口和出砂口。废砂经落砂斗进入筛分装置去除杂物，再经扬尘床去除粉尘，同时配套布袋收尘装置，然后经滚动扬砂冷床冷却后通过磁选去除铁豆等，最后冷后后回用于填砂造型工序，砂回用率 99%。该过程产生粉尘 G7，砂处理产生的杂质和铁豆 S4，砂处理设备噪声 N6。

抛丸：将产品挂于移动式吊钩上或置于转台上，送入密闭的抛丸车间内，用喷枪喷出铁丸，撞击产品使还可能附着在上面的细砂或细小毛刺脱落，使产品表面更光泽，达到设计规格，以满足客户要求。抛丸过程全密闭操作。该过程产生粉尘 G8、废砂 S5、抛丸机噪声 N7。

检验：采用专门的仪器进行硬度测试，产生不合格铸件 S6。

4、原有项目主要污染防治措施及达标排放情况

（1）废气

原有项目废气治理及排放情况见下表。

表 2-16 原有项目废气治理和排放情况

废气名称	主要污染物	处理设施	排气筒编号	执行标准
蒸汽锅炉废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	/	DA001	《锅炉大气污染物排放标准》（DB32/4385-2022）表 1
造型废气	颗粒物	袋式除尘器	DA002	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
熔化废气	颗粒物	袋式除尘器	DA003	
落砂废气	颗粒物	袋式除尘器	DA004	
抛丸废气	颗粒物	袋式除尘器	DA005	
砂处理废气	颗粒物	袋式除尘器	DA006	
浇注废气	颗粒物	袋式除尘器	DA005	

浇注废气	颗粒物、苯、甲苯、乙苯、苯乙烯、非甲烷总烃	水过滤+活性炭吸附装置	DA007	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1、 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1
制模废气	非甲烷总烃	活性炭吸附装置	DA008	
废气（未捕集）	颗粒物、非甲烷总烃	/	/	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3

2024 年 12 月 27 日，企业委托专业单位对原有项目有组织废气排放情况进行了监测（报告编号：（2024）环检（QZ）字第（24122703）号），具体监测数据见下表。

表 2-17 原有项目有组织废气排放情况

排气筒 编号	监测项目		单位	监测结果			标准 限值	达标 情况
				第一次	第二次	第三次		
DA001	颗粒物	风量	m³/h	1381	1388	1375	/	/
		含氧量	%	7.0	7.2	7.1	/	/
		实测浓度	mg/m³	1.8	1.6	1.9	/	/
		折算浓度	mg/m³	2.3	2.0	2.4	10	达标
		速率	kg/h	3.18×10 ⁻³	2.78×10 ⁻³	3.30×10 ⁻³	/	/
	二氧化硫	出口风量	m³/h	1381	1388	1375	/	/
		含氧量	%	7.0	7.2	7.1	/	/
		实测浓度	mg/m³	ND	ND	ND	/	/
		折算浓度	mg/m³	/	/	/	35	达标
		速率	kg/h	/	/	/	/	/
	氮氧化物	出口风量	m³/h	1381	1388	1375	/	/
		含氧量	%	7.0	7.2	7.1	/	/
		实测浓度	mg/m³	25	24	26	/	/
		折算浓度	mg/m³	31	30	33	50	达标
		速率	kg/h	4.28×10 ⁻²	4.16×10 ⁻²	4.54×10 ⁻²	/	/
DA002	颗粒物	出口风量	m³/h	36257	36339	36205	/	/
		实测浓度	mg/m³	1.4	1.6	1.7	20	达标
		速率	kg/h	5.08×10 ⁻²	5.81×10 ⁻²	6.15×10 ⁻²	1	达标
DA003	颗粒物	出口风量	m³/h	17303	17249	17284	/	/
		实测浓度	mg/m³	1.5	1.6	1.4	20	达标
		速率	kg/h	2.60×10 ⁻²	2.76×10 ⁻²	2.42×10 ⁻²	1	达标
DA004	颗粒物	出口风量	m³/h	8611	8634	8699	/	/
		实测浓度	mg/m³	1.7	1.4	1.5	20	达标
		速率	kg/h	1.46×10 ⁻²	1.21×10 ⁻²	1.30×10 ⁻²	1	达标
DA005	颗粒物	出口风量	m³/h	12305	12363	12429	/	/
		实测浓度	mg/m³	1.5	1.5	1.7	20	达标
		速率	kg/h	1.85×10 ⁻²	1.85×10 ⁻²	2.11×10 ⁻²	1	达标
DA006	颗粒物	出口风量	m³/h	37504	37658	37742	/	/
		实测浓度	mg/m³	1.5	1.6	1.3	20	达标

		速率	kg/h	5.63×10^{-2}	6.03×10^{-2}	4.91×10^{-2}	1	达标
DA007	非甲烷总烃	出口风量	m ³ /h	1752	1743	1759	/	/
		实测浓度	mg/m ³	0.92	0.85	0.87	60	达标
		速率	kg/h	1.61×10^{-3}	1.48×10^{-3}	1.53×10^{-3}	3	达标
	颗粒物	出口风量	m ³ /h	1752	1743	1759	/	/
		实测浓度	mg/m ³	1.5	1.4	1.7	20	达标
		速率	kg/h	2.63×10^{-3}	2.44×10^{-3}	2.99×10^{-3}	1	达标
	苯	出口风量	m ³ /h	1752	1743	1759	/	/
		实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	1	达标
		速率	kg/h	/	/	/	0.1	达标
	甲苯	出口风量	m ³ /h	1752	1743	1759	/	/
		实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	10	达标
		速率	kg/h	/	/	/	0.2	达标
	苯乙烯	出口风量	m ³ /h	1752	1743	1759	/	/
		实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	1.6	达标
		速率	kg/h	/	/	/	/	/
	乙苯	出口风量	m ³ /h	1752	1743	1759	/	/
		实测浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	1.6	达标
		速率	kg/h	/	/	/	/	/
DA008	非甲烷总烃	出口风量	m ³ /h	2304	2337	2351		/
		实测浓度	mg/m ³	1.31	1.24	1.28	60	达标
		速率	kg/h	3.02×10^{-3}	2.90×10^{-3}	3.01×10^{-3}	3	达标
注：ND 表示低于检出限，二氧化硫、苯、甲苯、苯乙烯、乙苯检出限为 3mg/m ³ 、0.004mg/m ³ 、0.004mg/m ³ 、0.004mg/m ³ 、0.004mg/m ³ 。								
由上表可知，原有项目有组织排放的废气污染物均达到相应标准要求。								
2024 年 12 月 27 日，企业委托专业单位对原有项目无组织废气排放情况进行了监测（报告编号：（2024）环检（QZ）字第（24122703）号），具体监测数据见下表。								
表 2-18 原有项目无组织废气排放情况								
采样日期	检测项目	单位	采样点位	检测结果			排放限值	达标情况
				第一次	第二次	第三次		
2024.12.27	颗粒物	mg/m ³	G1	0.148	0.145	0.144	0.5	达标
			G2	0.223	0.216	0.211		
			G3	0.195	0.199	0.198		
			G4	0.192	0.191	0.190		
	非甲烷总烃	mg/m ³	G1	0.49	0.45	0.46	4	达标
			G2	0.81	0.82	0.79		
			G3	0.83	0.86	0.84		
			G4	0.80	0.85	0.82		

			G5	1.12	1.13	1.11	6	达标
由上表可知，原有项目有组织排放的废气污染物均达到相应标准要求。								
(2) 废水								
原有项目废水主要为生活污水。生活污水达标接管溧阳市南渡污水处理厂处理，处理尾水排放至北河。厂区污水接管口执行溧阳市南渡污水处理厂接管标准。								
2024 年 12 月 27 日，企业委托专业单位对原有项目废水排放口污染物排放情况进行了监测（报告编号：（2024）环检（QZ）字第（24122703）号），具体监测数据见下表。								
表 2-19 原有项目污水接管口监测结果评价表								
采样日期	检测项目		单位	检测结果			标准限值	达标情况
				第一次	第二次	第三次		
2024.12.27	污水接管口 W1	pH	无量纲	7.4	7.4	7.4	6-9	达标
		化学需氧量	mg/L	218	221	216	320	达标
		悬浮物	mg/L	125	127	126	240	达标
		氨氮	mg/L	17.8	17.6	17.4	35	达标
		总磷	mg/L	0.54	0.57	0.55	5.5	达标
根据检测结果，废水排放的 pH、化学需氧量、氨氮、总磷等排放浓度均满足溧阳市南渡污水处理厂接管标准。								
(3) 噪声								
原有项目噪声主要来源于生产设备及风机等公辅设备，通过隔声、减振等措施降低噪声影响。原有项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。								
2024 年 12 月 27 日，企业委托专业单位对原有项目厂界噪声排放情况进行了监测（报告编号：（2024）环检（QZ）字第（24122703）号），具体监测数据见下表。								
表 2-20 原有项目噪声监测结果评价表								
监测日期	测点位置	检测结果 dB（A）		标准值 dB（A）		评价		
		昼间	夜间	昼间	夜间			
2024.12.27	东厂界	59.2	48.5	65	55	达标		
	南厂界	58.5	49.2	65	55	达标		
	西厂界	58.6	50.0	65	55	达标		
	北厂界	59.2	49.1	65	55	达标		
结果表明：项目厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)								

表 1 中 3 类标准。

(4) 固废

表 2-21 原有项目固体废物利用处置方式

固废属性	固废名称	产生工序	产生及处置量 (t/a)	固废编号及代码	危险特性	形态	处理方案
危险废物	废活性炭	废气治理	5	900-039-49	T	固	委托有资质单位处置
一般工业固废	炉渣	熔化	200	900-099-S59	/	固	外售综合利用
	边角料	清理	100	900-099-S59	/	固	
	废砂	砂处理	75	900-001-S59	/	固	
	废布袋	废气处理	0.1	900-009-S59	/	固	

贮存场所污染防治措施:

原有项目厂内建有 1 个建筑面积为 150m² 的一般固废仓库,按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)要求建设。

原有项目厂内建有 1 间 8m² 危废暂存仓库,已按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《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)及《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)要求建设。

5、原有项目土壤、地下水防范措施

原有项目污染物对地下水的影响主要是由于降雨或废水排放等通过垂直渗漏进入包气带,进入包气带的污染物在物理、化学和生物作用下经吸附、转化、迁移和分解后输入地下水,危废仓库进行了有效防渗,正常生产时仅有少量跑冒滴漏,由于危废仓库已进行防渗处理,这些区域的跑冒滴漏不会下渗到地下水和土壤中。室外管道和阀门的跑冒滴漏水量较小,时间一般不超过 1 小时。本项目用地现状为工业用地,并有效控制厂区内的废水污染物下渗现象,对污染地下水和土壤影响较小。故原有项目土壤、地下水防范措施基本得当。

6、原有项目卫生防护距离

原有项目以铸造车间浇注区各边界外扩 100m 形成的包络线区域,卫生防护距离范围内无居民、学校等敏感点,经勘查、核实,该范围无环境敏感目标。

7、原有项目风险防范及应急措施

企业于 2022 年 4 月发布了《江苏叶琦机械有限公司突发环境事件应急预案》,并取得了常州市溧阳生态环境局备案(备案编号:320481-2022-052-L),企业风险等级为一般-[一

般-大气（Q0）+一般-水（Q0）]。根据企业已发布的应急预案，企业制定并执行了相应防范应急措施，通过加强日常管理、配合巡检制度，可避免风险事故的发生，风险防范、应急措施有效、可行。

8、环境管理措施

原有项目厂区对自然灾害、生产工艺、设备设施、物料储运、物料泄漏、消防及火灾等方面，均设有相应应急措施，可最大限度地降低事故损失。原有项目建立了内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行；原有项目已定期对厂内职工开展环保宣传、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。

9、排污许可制度执行情况

原有项目已根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》、《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115-2020)要求完成排污许可证申报工作，管理类别：简化管理，证书编号：91320481552511634U001U，有效期限：2022.12.13-2027.12.12。

10、自行监测及执行报告执行情况

原有项目根据排污许可证自行监测方案完成例行监测，并按要求填报执行报告，执行报告填报情况如下。

执行报告

报告类型	报告期	执行报告
年报	2024年年报表	执行报告文档
年报	2023年年报表	执行报告文档

11、总量控制情况

表 2-22 原有项目污染物总量控制情况

污染源	污染物名称	原有项目批复量t/a
废气	颗粒物	3.195
	氮氧化物	0.441
	非甲烷总烃	0.288
生活污水	化学需氧量	0.855
	悬浮物	0.79
	氨氮	0.069
	总磷	0.007

	注：原有项目无二氧化硫排放总量。 12、原有项目环境问题及“以新带老”措施 经查阅江苏省企业“环保脸谱”信息公开平台，企业无违规处罚记录，且项目租赁为溧阳市北方机械有限公司厂房，租赁区域为溧阳市北方机械新建厂房，无历史生产行为，无原有环境问题。
--	--

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，周边河流竹箐河、纳污河流北河）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
竹箐河、北河及主要河流	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）	表 1Ⅲ类	COD	mg/L	20
			BOD ₅		4
			氨氮		1.0
			TP		0.2
			TN		1.0

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、邗芳河、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）》，本项目所在区域为二类功能区，SO₂、NO₂、CO、O₃、PM₁₀、PM_{2.5} 执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单表 1 中的二级标准及其修改单；非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准详解》标准，苯乙烯执行《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 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 中的二级标准及其修改单
	24 小时平均	150	
	1 小时平均	500	
NO ₂	年平均	40	
	24 小时平均	80	
	1 小时平均	200	
CO	24 小时平均	4000	

	1 小时平均	10000	
O ₃	日最大 8 小时平均	160	
	1 小时平均	200	
PM ₁₀	年平均	70	
	24 小时平均	150	
PM _{2.5}	年平均	35	
	24 小时平均	75	
非甲烷总烃	1 小时平均	2000	《大气污染物综合排放标准详解》
苯乙烯	1 小时平均	10	《环境影响评价技术导则-大气环境》 (HJ2.2-2018) 附录 D

大气环境质量现状

(1) 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。

表 3-3 区域空气质量现状评价表

污 染 物	年评价指标	现状浓度 (μg/m 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《2025 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案》中重点工程项目的实施，可有效提升环境空气质量，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) 项目特征因子为非甲烷总烃、苯乙烯。目前，国家、地方环境空气质量标准中均无非甲烷总烃、苯乙烯相应标准限值要求，本次评价不进行非甲烷总烃、苯乙烯的特征因子监测。

3、声环境

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）、《溧阳市竹箦镇工业集中区暨绿色铸造产业园发展规划（2017-2030）》及其环境影响报告书，项目所在区域为 3 类声环境功能规划区，项目厂界执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）表 1 中 3 类标准。

表 3-4 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 50 米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

项目位于竹箦镇工业集中区范围，利用原有项目厂房，用地范围内无生态环境保护目标，根据“建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）”，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。

项目拟对危险废物贮存点地面进行防渗处理，能有效防止土壤及地下水污染。同时，项目建设地点用地性质为工业用地，项目区域及周边土地利用类型为工业用地，无土壤环境敏感目标；500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

综上，本次评价不开展地下水、土壤环境质量现状调查。

污 染 物 排 放 控 制 标 准	1、废气污染物排放标准 DA001 排气筒：造型废气经集气罩收集后使用袋式除尘器处理，尾气通过 25m 高 DA001 排气筒排放，尾气中颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值。 DA002 排气筒：熔化废气经及其罩收集后使用袋式除尘器处理，尾气通过 25m 高 DA002 排气筒排放，尾气中颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值。 DA003 排气筒：经集气罩收集的预发泡废气与经集气罩收集的线浇注废气共用 1 套袋式除尘器+催化燃烧系统处理，处理尾气与催化燃烧系统产生的天然气燃烧尾气一起通过 25m 高 DA003 排气筒排放，尾气中颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值，尾气中二氧化硫、氮氧化物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 2 限值，尾气中苯乙烯、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。 DA004 排气筒：落砂废气经集气罩收集后各使用 1 套袋式除尘器处理，砂处理废气经集气罩收集后使用 1 套袋式除尘器处理，经处理后的落砂废气、砂处理废气通过 25m 高 DA004 排气筒合并排放，尾气中颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值。 DA005 排气筒：打磨废气经集气罩收集后使用 1 套袋式除尘器处理，尾气通过 25m 高 DA005 排气筒排放，尾气中颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值。 DA006 排气筒：抛丸废气经集气罩收集后使用 1 套袋式除尘器处理，尾气通过 25m 高 DA006 排气筒排放，尾气中颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值。 DA007 排气筒：蒸汽锅炉天然气燃烧废气通过 25m 高 DA007 排气筒排放，尾气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《锅炉大气污染物排放标准》（DB32/4385-2022）表 1 限值。 项目厂界无组织排放的颗粒物、苯乙烯、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值，厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 限值。
--	---

表 3-6 有组织废气排放标准

产污 工序	污染物	执行标准	最高允许排放 浓度 mg/m ³	最高允许排 放速率 kg/h	排气筒 编号	排气筒 高度
造型	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1	30	/	DA001	25m
熔化	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1	30	/	DA002	25m
预发 泡、浇 注	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1	30	/	DA003	25m
	二氧化硫	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 2	200	/		
	氮氧化物		200	/		
	苯乙烯	《大气污染物综合排放标准》 （DB32/4041-2021）表 1	25	1.6		
	非甲烷总烃		60	3		
落砂、 砂处 理	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1	30	/	DA004	25m
打磨	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1	30	/	DA005	25m
抛丸	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1	30	/	DA006	25m
蒸汽 供应	颗粒物	《锅炉大气污染物排放标准》 （DB32/4385-2022）表 1	10	/	DA007	25m
	二氧化硫		35	/		
	氮氧化物		50	/		

注：①根据《锅炉大气污染物排放标准》（DB32/4385-2022）：实测的大气污染物排放浓度，应换算为基准含氧量为 3.5%的大气污染物基准排放浓度，作为达标判定依据。

②根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）要求，进入 VOCs 燃烧(焚烧、氧化)装置废气基准含氧量折算执行 GB37822 的规定，经查，排气筒中实测大气污染物排放浓度，应算为基准含氧量为 3%的大气污染物基准排放浓度，且装置出口烟气含氧量不得高于装置进口废气含氧量。

表 3-7 大气污染物无组织排放标准限值表

/	污染物指标	执行标准	标准限值	
			监测点	浓度限值 mg/m³
厂界 无组 织	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3	边界外浓度 最高点	0.5
	非甲烷总烃			4
	苯乙烯			0.4
厂区 内无 组织	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1	在厂房外设置监控点	5（监控点处 1h 平均浓度值）
	非甲烷总烃		在厂房外设置监控点	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

本项目产生的生活污水接管至溧阳市南渡污水处理厂处理，厂区污水接管口废水执行溧阳市南渡污水处理厂接管标准，污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》

(DB32 / 4440-2022) 表 1 中 C 标准, 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, 具体标准限值见下表。

表 3-8 生活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
厂区污水接管口	溧阳市南渡污水处理厂接管标准	/	COD	mg/L	320
			SS		240
			氨氮		35
			TN		45
			TP		5.5
污水处理厂排口	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32 / 4440-2022)	表 1 中 C	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	mg/L	10

注: 每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行括号内排放限值。

3、环境噪声排放标准

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

表 3-9 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。

		本项目选址位于“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、二氧化硫、氮氧化物、VOCs；考核因子：苯乙烯。																																																																																																																																					
		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 3-10 污染物排放总量控制指标表（t/a）																																																																																																																																					
		<table><tr><th rowspan="2">类别</th><th rowspan="2">污染物名称</th><th rowspan="2">原有项目许可量</th><th colspan="2">本项目排放量</th><th rowspan="2">“以新带老”削减量</th><th rowspan="2">建成后全厂排放量（外排量）</th><th rowspan="2">申请量（外排量）</th></tr><tr><th>接管量</th><th>外排量</th></tr><tr><td rowspan="10">废气</td><td rowspan="6">有组织</td><td>颗粒物</td><td>3.195</td><td colspan="2">3.702</td><td>/</td><td>3.702</td><td>+0.507</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>/</td><td colspan="2">0.18</td><td>/</td><td>0.18</td><td>+0.18</td></tr><tr><td>NO_x</td><td>0.441</td><td colspan="2">0.899</td><td>/</td><td>0.899</td><td>+0.458</td></tr><tr><td>*VOC_s</td><td>0.288</td><td colspan="2">1.562</td><td>/</td><td>1.562</td><td>+1.274</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>0.288</td><td colspan="2">1.305</td><td>/</td><td>1.305</td><td>+1.017</td></tr><tr><td>苯乙烯</td><td>/</td><td colspan="2">0.257</td><td>/</td><td>0.257</td><td>+0.257</td></tr><tr><td rowspan="4">无组织</td><td>颗粒物</td><td>/</td><td colspan="2">11.47</td><td>/</td><td>11.47</td><td>/</td></tr><tr><td>*VOC_s</td><td>/</td><td colspan="2">2.09</td><td>/</td><td>2.09</td><td>/</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>/</td><td colspan="2">1.805</td><td>/</td><td>1.805</td><td>/</td></tr><tr><td>苯乙烯</td><td>/</td><td colspan="2">0.285</td><td>/</td><td>0.285</td><td>/</td></tr><tr><td rowspan="6">废水</td><td rowspan="6">生活污水</td><td>废水量（m³/a）</td><td>3330</td><td>5280</td><td>5280</td><td>/</td><td>5280</td><td>+1950</td></tr><tr><td>COD</td><td>0.855</td><td>1.584</td><td>0.264</td><td>/</td><td>0.264</td><td>/</td></tr><tr><td>SS</td><td>0.79</td><td>1.056</td><td>0.053</td><td>/</td><td>0.053</td><td>/</td></tr><tr><td>氨氮</td><td>0.069</td><td>0.132</td><td>0.021</td><td>/</td><td>0.021</td><td>/</td></tr><tr><td>TN</td><td>/</td><td>0.185</td><td>0.063</td><td>/</td><td>0.063</td><td>+0.063</td></tr><tr><td>TP</td><td>0.007</td><td>0.016</td><td>0.003</td><td>/</td><td>0.003</td><td>/</td></tr></table>							类别	污染物名称	原有项目许可量	本项目排放量		“以新带老”削减量	建成后全厂排放量（外排量）	申请量（外排量）	接管量	外排量	废气	有组织	颗粒物	3.195	3.702		/	3.702	+0.507	SO ₂	/	0.18		/	0.18	+0.18	NO _x	0.441	0.899		/	0.899	+0.458	*VOC _s	0.288	1.562		/	1.562	+1.274	非甲烷总烃	0.288	1.305		/	1.305	+1.017	苯乙烯	/	0.257		/	0.257	+0.257	无组织	颗粒物	/	11.47		/	11.47	/	*VOC _s	/	2.09		/	2.09	/	非甲烷总烃	/	1.805		/	1.805	/	苯乙烯	/	0.285		/	0.285	/	废水	生活污水	废水量（m ³ /a）	3330	5280	5280	/	5280	+1950	COD	0.855	1.584	0.264	/	0.264	/	SS	0.79	1.056	0.053	/	0.053	/	氨氮	0.069	0.132	0.021	/	0.021	/	TN	/	0.185	0.063	/	0.063	+0.063	TP	0.007	0.016	0.003	/	0.003	/
类别	污染物名称	原有项目许可量	本项目排放量		“以新带老”削减量	建成后全厂排放量（外排量）	申请量（外排量）																																																																																																																																
			接管量	外排量																																																																																																																																			
废气	有组织	颗粒物	3.195	3.702		/	3.702	+0.507																																																																																																																															
		SO ₂	/	0.18		/	0.18	+0.18																																																																																																																															
		NO _x	0.441	0.899		/	0.899	+0.458																																																																																																																															
		*VOC _s	0.288	1.562		/	1.562	+1.274																																																																																																																															
		非甲烷总烃	0.288	1.305		/	1.305	+1.017																																																																																																																															
		苯乙烯	/	0.257		/	0.257	+0.257																																																																																																																															
	无组织	颗粒物	/	11.47		/	11.47	/																																																																																																																															
		*VOC _s	/	2.09		/	2.09	/																																																																																																																															
		非甲烷总烃	/	1.805		/	1.805	/																																																																																																																															
		苯乙烯	/	0.285		/	0.285	/																																																																																																																															
废水	生活污水	废水量（m ³ /a）	3330	5280	5280	/	5280	+1950																																																																																																																															
		COD	0.855	1.584	0.264	/	0.264	/																																																																																																																															
		SS	0.79	1.056	0.053	/	0.053	/																																																																																																																															
		氨氮	0.069	0.132	0.021	/	0.021	/																																																																																																																															
		TN	/	0.185	0.063	/	0.063	+0.063																																																																																																																															
		TP	0.007	0.016	0.003	/	0.003	/																																																																																																																															
注：*VOCs=非甲烷总烃+苯乙烯。																																																																																																																																							
（1）废水：本项目补充申请的废水排放总量向常州市溧阳生态环境局申请，在溧阳市南渡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），项目新增的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、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	本项目施工期仅进行设备的安装和调试，安装过程仅产生噪声及废包材。 （1）施工期噪声防治措施 施工期装卸材料和设备安装过程中易产生机械噪声，混合噪声级约为 70dB（A）。此阶段为室内施工，噪声源主要集中在室内，对周围环境声环境影响较小。 （2）施工期固废防治措施 施工期安装设备过程中产生的废包材，根据有关资料，该过程废包材产生量约为 0.3t。废包材及时集中收集处理，并及时清运，一般外卖至固废回收站，妥善处置。 综上所述，项目施工期对周边环境的影响较小。										
运营期环境影响和保护措施	1、废污水 1.1 废污水产生环节 项目车间地面采用干式清扫，不使用清水冲洗，因此不产生地面冲洗废水；项目物料均为室内装卸及贮存，且生产线全密闭式设计，最大程度控制粉尘外逸，即使有极少量粉尘沉降在车间外，企业通过每天及时清扫可清除，因此可不考虑受污染的雨水产生与排放。 1.1.1 源强核算方法 本项目从事机械配件的生产，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。 <table border="1"><caption>表 4-1 废水源强核算方法一览表</caption><tr><th>产污工序</th><th>污染源/生产设施</th><th>废水编号</th><th>污染物/核算因子</th><th>源强核算方法</th></tr><tr><td>生活</td><td>办公、生活</td><td>/</td><td>COD、SS、NH₃-N、TP、TN</td><td>产污系数法</td></tr></table> 1.1.2 废污水源强核算过程 生活污水 根据“省水利厅 省市场监督管理局关于发布实施《江苏省林牧渔业、工业、服务业和生活用水定额（2019 年修订）》的通知（苏水节[2020]5 号）”，用水量以 100L/（人·d）计，本项目共配备员工 200 人，年工作 330 天，则企业生活污水用水量为 6600m³/a，产污率以 0.8 计，则生活污水产生量约为 5280m³/a。生活污水中主要污染因子为 COD：300mg/L；SS：200mg/L；NH₃-N：25mg/L；TN：35mg/L；TP：3mg/L。 1.1.3 废污水产生情况汇总 全厂废水产生及治理情况见下表。 <table border="1"><caption>表 4-2 水污染物产生及治理情况汇总表</caption></table>	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	产污系数法
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	产污系数法							

类别	产污环节	污染物种类	污染物产生		治理措施			排放口是否符合要求	排放方式
			浓度 mg/L	产生量 t/a	工艺	能力 m³/d	处理效率 %		
生活污水	员工生活	水量	/	5280	/			是 否	接管溧阳市南渡污水处理厂
		COD	300	1.584					
		SS	200	1.056					
		NH ₃ -N	25	0.132					
		TN	35	0.185					
		TP	3	0.016					

1.2 废水治理措施

本项目产生的生活污水接管至溧阳市南渡污水处理厂集中处理。

1.3 废水排放情况

表 4-3 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				接管标准	
编号	名称	排放口类型	地理坐标			污染物种类	接管浓度 mg/L	接管量 t/a	外排量	名称	浓度 mg/L
DW001	厂区排放口	■企业总排 口雨水排放 口清静下水排放 口温排水排放 口车间或车间 口处理设施排放	E119.40 2493 N31.49 5556	溧阳市南渡污水处理厂	间接排放	水量	/	5280	5280	溧阳市南渡污水处理厂接管标准	/
						COD	300	1.584	0.264		320
						SS	200	1.056	0.053		240
						NH ₃ -N	25	0.132	0.021		35
						TN	35	0.185	0.063		45
						TP	3	0.016	0.003		5.5

1.3 废污水接管措施及可行性

1.3.1 废水接管情况

本项目产生的生活污水接管进溧阳市南渡污水处理厂集中处理，处理达标后尾水排入北河。

1.3.2 接管可行性分析

①水量可行性分析

废水排放量为 5280m³/a（16m³/d）。溧阳市南渡污水处理厂设计总处理规模 3 万 m³/d，目前污水处理厂已建成一期处理能力为 15000m³/d，尚有 3000m³/d 的余量。本项目污水日排放量占溧阳市南渡污水处理厂处理余量的 0.5%，溧阳市南渡污水处理厂尚有余量接纳本

项目污水。

②水质可行性分析

本项目全厂产生的废水主要为生活污水，废水水质成分简单且浓度较低，废水中主要污染物浓度亦在溧阳市南渡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

企业在溧阳市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并投入使用。因此，从管网建设配套性来说，项目废水排入溧阳市南渡污水处理厂集中处理是可行的。

综上所述，本项目全厂产生的生活污水接管进入溧阳市南渡污水处理厂处理具有可行性。项目废水接管溧阳市南渡污水处理厂处理达《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

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。项目废气源强核算方法见下表。

表 4-4 项目源强核算方法一览表

生产线名称	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
机械配件生产线	预发泡	预发泡机	预发泡废气 G ₁	非甲烷总烃、苯乙烯	系数法
	熟化	熟化仓	熟化废气 G ₂	非甲烷总烃、苯乙烯	系数法
	成型	成型机	成型废气 G ₃	非甲烷总烃、苯乙烯	系数法
	拼装	拼装机	拼装废气 G ₄	非甲烷总烃	系数法
	造型	造型台	造型废气 G ₅	颗粒物	系数法
	熔化	中频电炉	熔化废气 G ₆	颗粒物	系数法
	浇注	浇注机	浇注废气 G ₇	颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯	系数法
	翻箱落砂	翻箱机	落砂废气 G ₈	颗粒物	类比法
	砂处理	筛分机	砂处理废气 G ₉	颗粒物	系数法
	切浇冒口	切割机	切割废气 G ₁₀	颗粒物	系数法
	打磨	打磨机	打磨废气 G ₁₁	颗粒物	系数法

	抛丸	抛丸机	抛丸废气 G ₁₂	颗粒物	系数法
公辅工程	蒸汽供应	蒸汽锅炉	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	系数法
环保工程	有机废气 废气治理	催化燃烧系统	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	系数法

2.1.2 源强核算过程

(1) 预发泡废气 G₁、熟化废气 G₂、成型废气 G₃

预发泡、成型工作温度在 80℃左右，熟化工作温度为常温，FD 珠粒的起始热解温度为 300-400℃，故本项目发泡过程中原料不发生热解，预发泡、熟化、成型产生的有机废气的主要成分为发泡剂（戊烷），以非甲烷总烃计，FD 料年用量为 71t/a，FD 料中戊烷占 5%，则非甲烷总烃产生总量为 3.55t/a。原料中可能包含极少量的游离态的苯乙烯，由于产生量极少，本次不进行定量分析。

由于 FD 料中绝大部分戊烷在预发泡过程挥发，极少部分在熟化过程挥发，剩余少量戊烷在成型过程挥发，故本次考虑预发泡、熟化、成型过程废气产生比例约为 90:1:9，则预发泡废气、熟化废气、成型废气产生量分别为 3.195t/a、0.035t/a、0.32t/a。

(2) 拼装废气 G₄

项目拼装机拼装过程使用冷胶，电热胶枪拼装过程使用热胶。冷胶使用过程为常温，基本不会挥发出有机废气，热胶工作温度约为 80℃，在拼装阶段产生的挥发性有机物较少，本次仅进行定性分析。

(3) 造型废气 G₅

振动造型过程产生粉尘，其主要污染因子为颗粒物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”，该过程颗粒物产污系数为 0.967kg/吨·产品，项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量 24.2t/a。

(4) 熔化废气 G₆

本项目熔化过程中由于废钢、生铁中可燃物质以及金属在高温时气化，从而产生黑褐色的烟尘，该废气的主要污染因子为颗粒物。根据企业提供资料，项目熔化工序使用中频电炉，使用原料为生铁废钢、硅铁等，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”，该过程颗粒物产污系数为 0.479kg/吨·产品，项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量为 12.0t/a。

(5) 浇注废气 G₇

	浇注工段采用自动浇注机自动浇注，同时浇注时砂型内部分砂粒扬起产生浇注烟尘，同时浇注过程中高温铁水注入砂型内导致白模中的树脂在高温下燃烧，大部分有机物在高温下被氧化成二氧化碳和水蒸气，少部分有机物挥发产生有机废气，浇注废气的主要污染因子为颗粒物、非甲烷总烃（含苯乙烯）。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”，该过程颗粒物产污系数为 0.967kg/吨.产品，挥发性有机物产污系数为 0.453kg/吨.产品，由于其中苯乙烯的产污系数参考《江苏叶琦机械有限公司新建非标件加工、机械配件及铸件制造项目环境影响报告表》中造型浇注过程的产污系数：0.114kg 吨.产品，项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量为 21.2t/a，非甲烷总烃产生量为 11.3t/a，苯乙烯产生量为 2.85t/a。 （6）落砂废气 G8 翻箱落砂过程砂块由于高度落差产生粉尘，该废气的主要污染物为颗粒物。参考《江苏叶琦机械有限公司新建非标件加工、机械配件及铸件制造项目环境影响报告表》中落砂过程产污情况：项目翻箱落砂废气产污系数约为 0.005kg/吨.产品，本项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量为 0.125t/a。 （7）砂处理废气 G9 砂处理过程旧砂由于高度落差产生粉尘，该废气的主要污染物为颗粒物。根据企业提供资料，项目采用消失模铸造工艺，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”，该过程颗粒物产污系数为 7.9kg/吨.产品，本项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量 197.5t/a。 （8）切浇冒口废气 G10 本项目切浇冒口过程产生少量粉尘，主要污染因子为颗粒物，该过程颗粒物产生量约为产品产量的 0.01‰，本项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量 0.25t/a。 （9）打磨废气 G11 项目打磨过程产生粉尘，主要污染因子为颗粒物，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”，该过程颗粒物产污系数为 2.19kg/吨.产品，本项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量 54.8t/a。 （10）抛丸废气 G12 本项目抛丸机对铸件表面进行清理，清理过程中，附着在铸件表面上的颗粒物及细小
--	---

	金属颗粒会打落散发至空气中，产生粉尘，该过程废气中主要污染因子为颗粒物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”，该过程颗粒物产污系数为 2.19kg/吨.产品，本项目产品年产量为 25000 吨，则该过程颗粒物产生量 54.8t/a。 (10) 蒸汽锅炉天然气燃烧废气 蒸汽锅炉供汽过程采用天然气加热，天然燃气加热过程产生天然气燃烧废气，主要污染因子为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物。其中二氧化硫、氮氧化物产污系数根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中排放系数：“4430 工业锅炉（热力供应）行业系数手册，工业锅炉（热力生产和供应行业）产污系数表-燃气工业锅炉，天然气废气中工业废气量的产污系数为 107753 标立方米/万立方米-原料、SO₂ 产生系数为 0.02S 千克/万立方米-原料、NO_x 产生系数为 3.03 千克/万立方米-原料”。其中 S 表示收到基硫分，取值范围 0-100，本项目 S 的取值按照 100 计。颗粒物产污系数根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中排放系数：“4411 火力发电、4412 热电联产行业系数手册，4411 火力发电、4412 热电联产行业废气、废水污染物系数表-锅炉/燃机，颗粒物产生系数为 103.9 毫克/立方米-原料”。 本项目蒸汽锅炉天然气用量约为 50 万 m³/a，燃气蒸汽锅炉的工作时间为 7920h，则燃烧废气量为 680m³/h。颗粒物、SO₂、NO_x 产生量分别为 0.052t/a、0.1t/a、0.151t/a。 (11) 催化燃烧过程天然气燃烧废气 催化燃烧过程采用天然气加热，天然燃气加热过程产生天然气燃烧废气，主要污染因子为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册”，该过程颗粒物产污系数为 0.000286kg/立方米.原料，二氧化硫产污系数为 0.000002Skg/立方米.原料，项目天然气总硫含量取值 100mg/m³，氮氧化物产污系数为 0.00187kg/立方米.原料，企业催化燃烧过程天然气用量约为 40 万立方米，则该过程颗粒物、二氧化硫、氮氧化物产生量分别为 0.114t/a、0.08t/a、0.748t/a。
--	---

2.1.3 废气产生及排放情况汇总

表 4-5 项目废气产生及治理情况一览表

运营期环境影响和保护措施	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%
	熟化	非甲烷总烃	0.035	/	/	/	/	/	无组织	/	/
	成型	非甲烷总烃	0.32	/	/	/	/	/	无组织	/	/
	造型	颗粒物	24.2	集气罩	90	袋式除尘器	99	是	有组织，DA001	一般排放口	E119.330668，N31.546408
	熔化	颗粒物	12.0	集气罩	90	袋式除尘器	99	是	有组织，DA002	一般排放口	E119.330416，N31.546307
	浇注	颗粒物	21.2	集气罩	90	袋式除尘器+催化燃烧系统	99	是	有组织，DA003	一般排放口	E119.330899，N31.54649
		非甲烷总烃	11.3				90	是			
		苯乙烯	2.85								
	预发泡	非甲烷总烃	3.195	集气罩	90						
		苯乙烯	少量								
	催化燃烧	颗粒物	0.114	管道	100	/	/	/			
		二氧化硫	0.08								
		氮氧化物	0.748								
	落砂	颗粒物	0.125	管道	100	袋式除尘器	99	是	有组织，DA004	一般排放口	E119.331161，N31.546595
	砂处理	颗粒物	197.5	管道	100						
切浇冒口	颗粒物	0.25	/	/	/	/	/	无组织	/	/	
打磨	颗粒物	54.8	集气罩	90	袋式除尘器	99	是	有组织，DA005	一般排放口	E119.331617，N31.546796	
抛丸	颗粒物	54.8	管道	100	袋式除尘器	99	是	有组织，DA006	一般排放口	E119.331827，N31.546878	
蒸汽锅炉	颗粒物	0.052	管道	100	/	/	/	有组织，DA007	一般排放口	E119.332159，N31.547038	
	二氧化硫	0.1									
	氮氧化物	0.151									

表 4-6 项目废气有组织排放及排放口基本情况一览表

产生环节	污染物名称	废气量 m ³ /h	产生情况			废气量 m ³ /h	排放情况			执行标准		排气筒参数				排气方式
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	编号	高度 m	直径 m	温度℃	
造型	颗粒物	5000	550	2.750	21.78	5000	5.6	0.028	0.218	30	/	DA001	25	0.4	25	连续排放 7920h/a
熔化	颗粒物	5000	273	1.364	10.8	5000	2.8	0.014	0.108	30	/	DA002	25	0.4	50	连续排放 7920h/a
预发 泡、浇 注、催 化燃 烧	颗粒物	4000	607	2.428	19.227	4000	10	0.039	0.305	30	/	DA003	25	0.4	35	连续排放 7920h/a
	非甲烷总烃		413	1.65	13.045		41	0.165	1.305	60	3					
	苯乙烯		81	0.324	2.565		8	0.032	0.257	25	1.6					
	二氧化硫		2.5	0.010	0.08		2.5	0.010	0.08	200	/					
	氮氧化物		23.5	0.094	0.748		23.5	0.094	0.748	200	/					
落砂	颗粒物	60000	0.23	0.014	0.113	6000	4.2	0.249	1.976	30	/	DA004	25	1.0	25	连续排放 7920h/a
砂处 理	颗粒物		416	24.937	197.5											
打磨	颗粒物	10000	626	6.256	49.545	10000	6.3	0.063	0.495	30	/	DA005	25	0.6	25	连续排放 7920h/a
抛丸	颗粒物	10000	692	6.92	54.8	10000	6.9	0.069	0.548	30	/	DA006	25	0.6	25	连续排放 7920h/a
蒸汽 锅炉 供气	颗粒物	680	9.7	0.0066	0.052	680	9.7	0.0066	0.052	10	/	DA007	25	0.3	35	连续排放 7920h/a
	二氧化硫		18.5	0.0126	0.1		18.5	0.0126	0.1	35	/					
	氮氧化物		28.1	0.0191	0.151		28.1	0.0191	0.151	50	/					

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	污染物名称	污染物产生状况		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 m ²	面源高度 m
1#车间	颗粒物	1.45	11.47	1.45	11.47	24720	22
	非甲烷总烃	0.23	1.805	0.23	1.805		
	苯乙烯	0.036	0.285	0.036	0.285		

2.2 废气治理措施及可行性分析

2.2.1 废气治理措施

项目废气治设施如下：

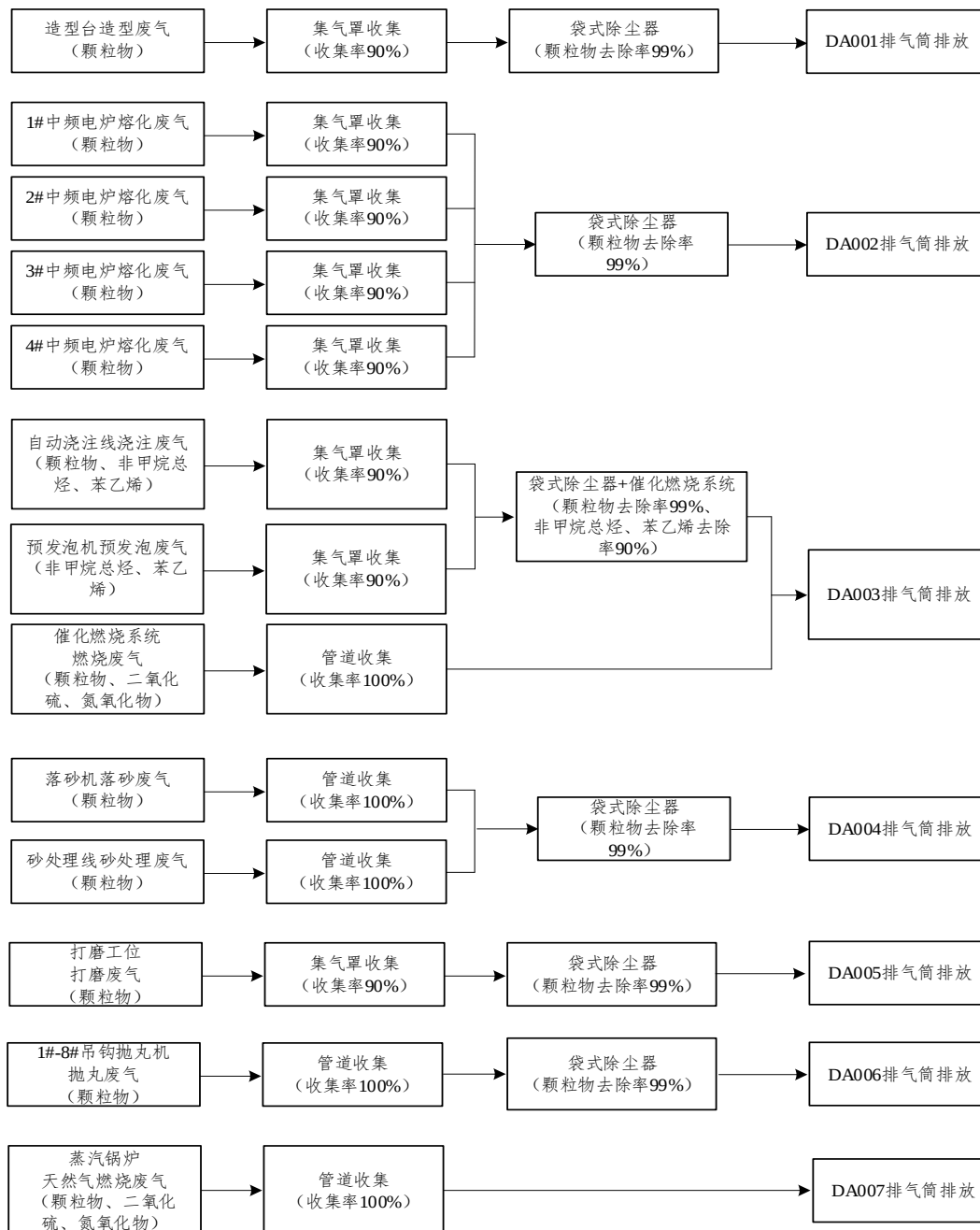


图 4-1 有组织废气处理流程图

2.2.2 技术可行性分析

①技术可行性分析

表 4-8 技术可行性判定一览表

工艺环节	本项目设备、原辅料类型	指南推荐可行性技术	本项目污染防治措施	是否符合要求
消失模造型	宝珠砂	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术	袋式除尘器	是
熔化	中频电炉	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术	袋式除尘器	是
消失模线浇注	消失模	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术+③物理吸收法技术	袋式除尘器+催化燃烧系统	是
砂处理	/	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术	袋式除尘器	是

由上表可知，本项目采用的污染防治技术均为《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292-2023）中的可行性技术。

袋式除尘器工作原理：

袋式除尘器工作原理，脉冲布袋除尘器主要由上箱体、中箱体、灰斗、进风均流管、支架滤袋及喷吹装置、卸灰装置等组成。脉冲袋式除尘器设备正常工作时，含尘气体由进风口进入灰斗，由于气体体积的急速膨胀，一部分较粗的尘粒受惯性或自然沉降等原因落入灰斗，其余大部分尘粒随气流上升进入袋室，经滤袋过滤后，尘粒被滞留在滤袋的外侧，净化后的气体由滤袋内部进入上箱体，再由阀板孔、排风口排入大气，从而达到除尘的目的。随着过滤的不断进行，除尘器阻力也随之上升，当阻力达到一定值时，清灰控制器发出清灰命令，首先将提升阀板关闭，切断过滤气流；然后，清灰控制器向脉冲电磁阀发出信号，随着脉冲阀把用作清灰的高压逆向气流送入袋内，滤袋迅速鼓胀，并产生强烈抖动，导致滤袋外侧的粉尘抖落，达到清灰的目的。由于设备分为若干个箱区，所以上述过程是逐箱进行的，一个箱区在清灰时，其余箱区仍在正常工作，保证了设备的连续正常运转。之所以能处理高浓度粉尘，关键在于这种强清灰所需清灰时间极短（喷吹一次只需 0.1～0.2s）。

袋式除尘器+催化燃烧系统工作原理：

为了防止废气中含有的少量水汽和粉尘颗粒进入到催化燃烧系统中，因此采用袋式除尘器对废气进行预处理，去除废气中的颗粒物，同时催化燃烧系统最前端设有汽水分离装

置去除废气中水分，确保吸附处理系统的气源洁净度。

(1)系统主要由天然气燃烧机、催化燃烧床、电气控制系统及连接管道(阀门)等几大系统组成。

(2)燃烧机由内胆和外壳组成，内外壳间填满隔热材料，以防烫伤操作人员并且节约能源消耗。内胆由 304 不锈钢材料制作，外壳由保温材料和 304 不锈钢制作。催化室内的催化剂选用含贵金属蜂窝型催化剂。

(3)催化燃烧床内是典型的气-固相催化反应，其实质是活性氧参与的深度氧化作用。在催化燃烧过程中,催化剂的作用是降低活化能同时催化剂表面具有吸附作用,使反应物分子富集于表面提高了反应速率，加快了反应的进行。借助催化剂可使有机废气在较低的起燃温度条件下，发生无焰燃烧，并氧化分解为 CO_2 和 H_2O ，同时放出大量热能。

表 4-9 设备主要参数

项目名称	操作参数指标
风量设计	4000m ³ /h
催化剂种类	贵金属 Pb、Pt
燃烧机温度	300-500℃
停留时间	0.13-0.15s

②经济可行性

本项目环保设备一次性投入约为 120 万元，在运行过程中主要为电费、维护费和人工费，年运行成本约 5 万元，运行成本较小，对本项目成本影响较小，在经济上可行。

无组织废气治理措施

本项目投运后，无组织排放废气主要来自生产的未捕集废气，通过下列措施降低其对环境的影响：

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采用密闭工艺，避免敞开操作，物料输送结束立即加盖，减少物料挥发逸入大气。

严格执行以上措施后，本项目厂界颗粒物、非甲烷总烃浓度符合《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要求。

2.3 环境影响分析

2.3.1 正常工况

(1) 排气筒排放废气达标分析

本项目共设置 7 根排气筒，高度约 25 米。

根据《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中 4.1.4 章节要求：排放光气、氰化氢和氯气的排气筒高度不低于 25m，其他排气筒高度不低于 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，项目周围建筑物最高约 22 米，故本项目设置 25 米高排气筒是合理的。

表 4-10 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(kg/h)	达标 情况
DA001	颗粒物	5.6	0.028	GB39726-2020	30	/	达标
DA002	颗粒物	2.8	0.014	GB39726-2020	30	/	达标
DA003	颗粒物	10	0.039	GB39726-2020	30	/	达标
	非甲烷总烃	41	0.165	DB32/4041-2021	60	3	达标
	苯乙烯	8	0.032	DB32/4041-2021	25	1.6	达标
	二氧化硫	2.5	0.010	DB32/4041-2021	200	/	达标
	氮氧化物	23.5	0.094	DB32/4041-2021	200	/	达标
DA004	颗粒物	4.2	0.249	GB39726-2020	30	/	达标
DA005	颗粒物	6.3	0.063	GB39726-2020	30	/	达标
DA006	颗粒物	6.9	0.069	GB39726-2020	30	/	达标
DA007	颗粒物	9.7	0.0066	DB32/4385-2022	10	/	达标
	二氧化硫	18.5	0.0126	DB32/4385-2022	35	/	达标
	氮氧化物	28.1	0.0191	DB32/4385-2022	50	/	达标

（2）厂界废气达标分析

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

①废气污染源参数见本章节 2.2 小节

②估算模式所用参数见下表

表 4-11 大气环境影响评价估算模型参数

参数		取值
城市农村/选项	城市/农村	农村
	人口数(城市人口数)	/
最高环境温度		41.5℃
最低环境温度		-17℃
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

本项目有组织、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 4-12 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)	执行标准	达标分析
颗粒物	0.21624 (东厂界)	0.5	DB32/4041-2021	达标
非甲烷总烃	0.02676 (东厂界)	4	DB32/4041-2021	达标
苯乙烯	0.00683 (东厂界)	0.4	DB32/4041-2021	达标

2.3.2 非正常工况

非正常排放是指生产过程中开停车（工、炉）、设备检修、工艺装备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放。非正常工况频次、持续时间、排放浓度详见下表，非正常工况处置措施如下：

a.开、停车

措施：建设单位在开车前提前运行对应的废气处理装置（如袋式除尘器）；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。即可确保车间在开、停车等非正常工况产生的污染物出均得到有效处理。结合项目生产实际，项目开停车废气源强一般不会超过正常工况下废气源强，本次评价不作详细分析。

b.设备故障（工艺装备运转异常）及其检修过程

结合项目生产实际，本项目设备故障，导致事故发生属于事故排放，本节不做分析。

措施：设备故障时将立即停止作业，检修过程废气处理装置将保持继续运行，确保检修过程污染物被完全收集处理后才关闭，结合项目生产实际，项目设备检修废气源强一般不会超过正常工况下废气源强，本次评价不作详细分析。

c.污染物排放控制措施效率异常

本项目除尘器中布袋未及时清理更换，本次评价考虑最不利情况，即袋式除尘器密闭收集效率、处理效率均下降为设计效率的一半。

措施：在生产过程中可采取“定期维护”的措施以有效防控环保措施失效，避免非正常工况，一旦发生故障应立即停产检修。

考虑最不利情况，以环保设施处理效率为设计处理效率的一半计算非正常工况下污染物产生及排放源强。

表 4-13 非正常工况污染物排放情况表

排放口编号 /名称	设施	频次	持续时间	污染物	排放情况		排放标准		达标情况
					浓度 mg/m ³	速率 kg/h	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	
DA001	袋式除尘器	1次/年	1h	颗粒物	283	1.42	30	/	超标
DA002	袋式除尘器	1次/年	1h	颗粒物	141	0.70	30	/	超标
DA003	袋式除尘器 +催化燃烧 系统	1次/年	1h	颗粒物	313	1.25	30	/	超标
		1次/年	1h	非甲烷 总烃	177	0.71	60	3	超标
		1次/年	1h	苯乙烯	45	0.18	25	1.6	超标
DA004	袋式除尘器	1次/年	1h	颗粒物	214	12.84	30	/	超标
DA005	袋式除尘器	1次/年	1h	颗粒物	322	3.22	30	/	超标
DA006	袋式除尘器	1次/年	1h	颗粒物	356	3.56	30	/	超标

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，企业对环保设备运行前进行例行检查。

(2) 环保设备定期维护。

2.4 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/T39499-2020）中当目标企业无组织排放存在多种有毒有害污染物时，基于单个污染物的等标排放量计算结果，优先选择等标排放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。当前两种污染物的等标排放量相差在 10%以内时，需要同时选择这两种特征大气有害物质分别计算卫生防护距离初值。

表4-14 等标排放量计算结果

污染源名称	污染物名称	污染物排放速率 (kg/h)	标准浓度限值 (mg/m ³)	等标排放量
1#车间	颗粒物	1.42	0.45	3.16
	非甲烷总烃	0.23	2.0	0.115
	苯乙烯	0.036	0.01	3.6

本项目 1#车间等标污染物为颗粒物、苯乙烯，由此确定本项目卫生防护距离。

(1) 行业卫生防护距离初值计算

根据导则，其计算公式为：

$$\frac{Q_e}{C_m} = \frac{1}{A} (B \bullet L^C + 0.25r^2)^{0.25} \bullet L^D$$

式中：C_m—标准浓度限值；

L—工业企业所需卫生防护距离，m；

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

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数；

Qc—大气有害物质无组织排放量，kg/h。

本项目所在区域近 5 年平均风速为 1.8m/s，卫生防护距离初值计算参数取值见下表。

表 4-15 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	提级 值 m
1# 车间	颗粒物	1.8	470	0.021	1.85	0.84	0.45	88.7	1.45	41.08	50	100
	苯乙烯	1.8	470	0.021	1.85	0.84	0.01		0.036	47.18	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，项目卫生防护距离为：以 1#车间各边界外扩 100m 形成的包络线区域。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。

2.5 环境影响结论

本项目主要污染因子为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、苯乙烯，各污染物的排放均能达到相应标准；根据估算结果，项目厂区平面布置较为合理，选址较为合理；项目废气污染控制措施经济可行，污染物能够达标排放。各污染物排放量根据相关管理要求，通过区域削减或减量替代，区域内不增加污染物排放。经对项目大气环境影响预测分析，项目实施后不降低区域现有大气环境功能级别，对周边大气环境影响可接受。

本项目周边最近的敏感点为西北方向的余家棚（村），距离约为 485m，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，随着《2025 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案》中重点工程项目的实施，空气环境质量将逐渐得到改善，环境空气质量将逐渐得到改善。

3、噪声

3.1 噪声产生及排放情况

项目周围 50m 内无声环境敏感目标，噪声主要来源于各生产设备的工作噪声，根据《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018），本项目噪声强源在 75-85dB（A）之间。

表 4-16 室内噪声产生及排放情况表

建筑物名称	声源名称	数量（台）	距离设备 1m 处的声压级 dB(A)	降噪措施	空间相对位置*(m)			距室内边界距离（m）				室内边界声级（dB(A)）				运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外 1m 噪声声压级（dB(A)）			
					X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			东	南	西	北
1#车间	中频电炉	4	75	合理布局、隔音减振等	110	9	1	190	110	6	9	45.6	40.8	15.6	19.1	昼间 夜间	20	45.6	40.8	15.6	19.1
	预发泡机	12	85		70	46	1	5	70	191	46	14.0	36.9	45.6	33.3		20	14.0	36.9	45.6	33.3
	发泡成型机	12	75		75	41	1	8	75	183	41	18.1	37.5	45.2	32.3		20	18.1	37.5	45.2	32.3
	蒸汽锅炉	1	85		78	40	1	12	78	187	40	21.6	37.8	45.4	32.0		20	21.6	37.8	45.4	32.0
	振动造型台	3	85		111	9	1	116	111	80	9	41.3	40.9	38.1	19.1		20	41.3	40.9	38.1	19.1
	自动浇注机	3	85		106	13	1	113	106	83	13	41.1	40.5	38.4	22.3		20	41.1	40.5	38.4	22.3
	翻箱机	3	85		107	12	1	111	107	85	12	40.9	40.6	38.6	21.6		20	40.9	40.6	38.6	21.6
	砂处理线	1	85		120	12	1	100	120	95	12	40.9	40.6	38.6	21.6		20	38.3	28.6	37.5	18.3
	切割机	10	80		108	12	1	44	108	156	12	32.9	40.7	43.9	21.6		20	32.9	40.7	43.9	21.6
	打磨机	40	80		107	13	1	46	107	154	13	33.3	40.6	43.8	22.3		20	33.3	40.6	43.8	22.3
	吊钩抛丸机	8	85		100	18	1	53	100	148	18	34.5	40.0	43.4	25.1		20	34.5	40.0	43.4	25.1

注：空间相对位置以 1#车间西南角为地面原点（0,0,0），以东西向为 X 轴、南北向为 Y 轴、垂直方向为 Z 轴。

表 4-17 室外噪声产生及排放情况表

序号	声源名称	数量/台套	空间相对位置/m			声功率级/dB (A)	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	冷却塔	3	30	100	1	85	基础减振	昼间、夜间连续运行
2	DA001 排气筒风机	1	10	73	25	80	基础减振	昼间、夜间连续运行
3	DA002 排气筒风机	1	-5	72	25	80	基础减振	昼间、夜间连续运行
4	DA003 排气筒风机	1	50	74	25	80	基础减振	昼间、夜间连续运行
5	DA004 排气筒风机	1	72	76	25	80	基础减振	昼间、夜间连续运行
6	DA005 排气筒风机	1	85	74	25	80	基础减振	昼间、夜间连续运行
7	DA006 排气筒风机	1	85	78	25	80	基础减振	昼间、夜间连续运行
8	DA007 排气筒风机	1	92	83	25	80	基础减振	昼间、夜间连续运行

注：空间相对位置以 1#车间西南角为地面原点（0,0,0），以东西向为 X 轴、南北向为 Y 轴、垂直方向为 Z 轴。

3.2 噪声治理措施

(1) 按照《工业企业噪声控制设计规范》对厂内主要噪声源合理布局：主要噪声源布设相对集中，且远离厂界外敏感区域。

(2) 主要噪声源布置、安装时，应尽量远离厂界。

(3) 主要噪声设备均安置在车间内；利用墙体对噪声进行阻隔，车间设计隔声能力均不低于25dB(A)，临厂界一侧的车间尽量不开设门窗，车间尽量将门、窗布置在朝向厂区通道一侧，减少生产噪声传出厂外的机会；同时加强生产管理，生产过程应关闭门窗。

3.3 声环境影响预测与评价

3.3.1 噪声源的确定

根据监测点位图，在厂界四周选择监测点进行噪声环境影响预测，预测模型采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）推荐的工业噪声预测计算模型进行预测，具体预测模型如下：

①室外声源在预测点产生的声级计算模型

a) 在环境影响评价中，应根据声源声功率级或参考位置处的声压级、户外声传播衰减，计算预测点的声级，分别按式下式计算。

$$L_p(r) = L_w + D_C - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

L_w ——由点声源产生的声功率级（A 计权或倍频带），dB；

D_C ——指向性校正，它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_w 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度，dB；

A_{div} ——几何发散引起的衰减，dB；

A_{atm} ——大气吸收引起的衰减，dB；

A_{gr} ——地面效应引起的衰减，dB；

A_{bar} ——障碍物屏蔽引起的衰减，dB；

A_{misc} ——其他多方面效应引起的衰减，dB。

$$L_p(r) = L_p(r_0) + D_C - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$$

式中： $L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB。

b) 预测点的 A 声级 $L_A(r)$ 可按式下式计算，即将 8 个倍频带声压级合成，计算出预测点的 A 声级 $[L_A(r)]$ 。

$$L_A(r) = 10 \lg \left(\sum_{i=1}^8 10^{[0.1L_{pi}(r) - \Delta L_i]} \right)$$

式中：\$L_A(r)\$——距声源 \$r\$ 处的 A 声级，dB(A)；

\$L_{pi}(r)\$——预测点 \$(r)\$ 处，第 \$i\$ 倍频带声压级，dB；

\$\Delta L_i\$——第 \$i\$ 倍频带的 A 计权网络修正值，dB。

c) 在只考虑几何发散衰减时，可按下列式计算。

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A_{div}$$

式中：\$L_A(r_0)\$——参考位置 \$r_0\$ 处的 A 声级，dB(A)。

②室内声源等效室外声源声功率级计算方法

声源位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级或 A 声级分别为 \$L_{P1}\$ 和 \$L_{P2}\$。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按下列式近似求出：

$$L_{P2} = L_{P1} - (TL + 6)$$

式中：\$L_{P1}\$——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

\$L_{P2}\$——靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

\$TL\$——隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

也可按下列式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级：

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

式中：\$L_w\$——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

\$Q\$——指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时，\$Q=1\$；当放在一面墙的中心时，\$Q=2\$；当放在两面墙夹角处时，\$Q=4\$；当放在三面墙夹角处时，\$Q=8\$；

\$R\$——房间常数；\$R = S\alpha / (1 - \alpha)\$，\$S\$ 为房间内表面面积，\$m^2\$；\$\alpha\$ 为平均吸声系数，取 0.05（按照水泥墙进行取值）；

\$r\$——声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

然后按下列式计算出所有室内声源在围护结构处产生的 \$i\$ 倍频带叠加声压级：

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{plij}} \right)$$

式中：\$L_{pli}(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；

\$L_{plij}\$——室内 \$j\$ 声源 \$i\$ 倍频带的声压级，dB；

\$N\$——室内声源总数。

4、固体废弃物

4.1 固废产生情况

4.1.1 固废属性判定

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 4-19 固体废物属性判定表

编号	名称	产生工序	形态	主要成分	种类判断			
					固体废物	副产品	判定依据	
S1	1kg 废胶罐	拼装	固态	胶、金属罐	√	/	《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）	4.1c
S2	电炉渣	熔化	固态	金属铁氧化物	√	/		4.2b
S3	废砂	砂处理	固态	二氧化硅	√	/		4.1h
S4	边角料	切浇冒口	固态	铁	√	/		4.2a
S5	废铁丸	抛丸	固态	铁	√	/		4.1h
/	废催化剂	有机废气治理	固态	贵金属	√	/		4.1h
/	除尘器收尘	烟粉尘治理	固态	烟粉尘	√	/		4.3a
/	废布袋	烟粉尘治理	固态	布袋	√	/		4.3l
/	废包材	原辅料使用	固态	纸、塑料	√	/		4.1c
/	冷却塔残渣	冷却塔清渣	固态	水、水垢	√	/		4.2g
/	生活垃圾	员工生活	固态	瓜果纸皮	√	/		/

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（2025 年版）》鉴别。

凡列入《国家危险废物名录（2025 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（2025

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 4-20 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	1kg 废胶罐	拼装	固态	胶、金属罐	胶	是	T
S2	电炉渣	熔化	固态	金属铁氧化物	/	否	/
S3	废砂	砂处理	固态	二氧化硅	/	否	/
S4	边角料	切浇冒口	固态	铁	/	否	/
S5	废铁丸	抛丸	固态	铁	/	否	/
/	废催化剂	有机废气治理	固态	贵金属	贵金属	是	T
/	除尘器收尘	烟粉尘治理	固态	烟粉尘	/	否	/
/	废布袋	烟粉尘治理	固态	布袋	/	否	/
/	废包材	原辅料使用	固态	纸、塑料	/	否	/
/	冷却塔残渣	冷却塔清渣	固态	水、水垢	/	否	/
/	生活垃圾	员工生活	固态	瓜果纸皮	/	否	/

4.1.3 固体废物源强核算

表 4-21 固体废物产生情况汇总表

编号	污染源	固废名称	预测产生量 (t/a)	源强核算依据
S1	拼接	1kg 废胶罐	0.33	项目热胶过程产生废胶罐，热胶年用量为 3.3t，包装规格均为 1kg/罐，单个废胶罐重量约为 100g，则项目 1kg 废胶罐产生量约为 0.33t/a。
S2	熔化	电炉渣	547	熔化过程产生电炉渣，根据企业提供资料，电炉渣产生量约为入炉原料用量的 2.1%，项目入炉原料主要为生铁、废钢、硅铁、锰铁、增碳剂、除渣剂，总用量为 26051t/a，经计算得电炉渣产生量为 547t/a。
S3	砂处理	废砂	12.7	砂处理过程产生废砂，根据企业提供资料，废砂产生量约为原料砂用量的 3.9%，项目原料砂主要包括宝珠砂，总年用量为 325t，经计算得废砂产生量为 12.7t/a。

S4	边角料	切浇冒口	500	根据企业提供资料，边角料产生量约 500t/a。
S5	抛丸	废铁丸	123	抛丸过程产生废铁丸，根据企业提供资料，废铁丸产生量约 123t/a。
/	催化燃烧装置	废催化剂	1.8(四年产生量)	根据工程设计资料，催化剂 3-5 年更换一次（本次取中间值 4 年），每次更换量约为 1.8t，
/	烟粉尘治理	除尘器收尘	346.869	根据工程分析，项目除尘器收尘产生量约为 346.869t/a。
/	烟粉尘治理	废布袋	0.2	根据企业提供资料，项目废布袋产生量约 0.2t/a。
/	原辅料使用	废包材	2	根据企业提供资料，项目废包材产生量约 2t/a。
/	冷却塔清渣	冷却塔残渣	0.06	根据企业提供资料，冷却塔清渣周期为 1 月/次，每次清渣量约为 5kg，则冷却塔残渣产生量为 0.06t/a。
/	员工生活	生活垃圾	33	项目配备职工 200 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/d·人计算，年工作 330 天，则生活垃圾产生量约为 33t/a。

4.1.4 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 4-22 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	电炉渣		熔化	固态	金属铁氧化物		/	SW59	900-099-S59	547	外卖综合 利用
2	废砂		砂处理	固态	二氧化硅		/	SW59	900-001-S59	12.7	
3	边角料		切浇冒口	固态	铁		/	SW59	900-099-S59	500	
4	废铁丸		抛丸	固态	铁		/	SW59	900-099-S59	123	
5	除尘器收尘		烟粉尘治理	固态	烟粉尘		/	SW59	900-099-S59	346.869	
6	废布袋		烟粉尘治理	固态	布袋		/	SW59	900-009-S59	0.2	
7	废包材		原辅料使用	固态	纸、塑料		/	SW17	900-003-S17 900-005-S17	2	
8	冷却塔残渣		冷却塔清渣	固态	水、水垢		/	SW59	900-099-S59	0.06	

9	废催化剂	危险废物	有机废气治理	固态	催化剂		T	HW49	900-041-49	1.8（四年产生量）	委托资质单位处置
10	1kg 废胶罐		拼装	固态	胶、金属罐		T	HW49	900-041-49	0.33	
11	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾		/	SW62	900-001-S62 900-002-S62	33	环卫部门统一处理

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 4-23 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	1kg 废胶罐	HW49	900-041-49	0.33	拼装	固态	胶、金属罐	胶	每 1 月	T	袋装	委托有资质单位处置
2	废催化剂	HW49	900-041-49	1.8（四年产生量）	废气处理	固态	催化剂	催化剂	每 4 年	T	加盖密封	委托有资质单位处置

4.2 固体废物污染防治措施

4.2.1 危险废物污染防治措施

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，安排专人负责危险危废的收集，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 10m² 危废暂存点，最大可容纳全厂约 10t 危险废物。项目危险废物为 1kg 废胶罐、废催化剂，其中 1kg 废胶罐产废周期为 1 个月，每月产生量约为 0.03t/a，每个产废周期清运一次，废催化剂产废周期为 4 年，4 年产生量约为 1.8t/a，每个产废周期清运一次，故每个产废周期最大清运量约 1.83t，企业设置的 10m² 危废贮存库可以满足项目危废暂存所需。

表 4-24 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	危废暂存点	1kg 废胶罐	0.33	900-041-49	1#车间西 南角	10m ²	袋装	10t	1 个月
		废催化剂	1.8（四年产生量）	900-041-49			加盖密封		每 4 年

2) 危废贮存可行性

a 建设要求

- 项目危废暂存点严格按照《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。
 - 危废贮存设施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 10⁻⁷cm/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 10⁻¹⁰cm/s），或其他防渗性能等效的材料。
 - 贮存设施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。

➤ 危废贮存设施、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。

➤ 在危废贮存设施出入口、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。

b 危废贮存设施管理要求

➤ 危险废物设施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。

- 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。
- 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) 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 5 万元，运行期按每吨危废处置费用 0.6 万元计算，约需 5.5 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。

4.2.2 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 100m² 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约为 1531.829t/a，计划每半月清运一次，每次需要清运量约 63.8t，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

本项目土壤及地下水主要污染源及其污染途径见下表。

表 4-25 土壤及地下水污染途径表

污染源	污染物	污染物类型		污染途径
		土壤	地下水	
危废暂存点	废胶罐、废催化剂	挥发性有机物	其他类型	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

本项目应在工艺、设备采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏；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。

（2）分区防控（末端控制措施）

危险废物贮存点为重点污染防治区，具体防渗情况见下表：

表 4-26 污染控制难易程度分级参照表

污染防治区	主要特征
一般污染防治区	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。
重点污染防治区	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。

（3）其他环境管理措施

①及时清运危险废物，缩短存储周期，降低其泄漏概率。

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

6、生态

本项目位于溧阳市竹箦镇竹节路 16 号，用地范围内不含生态环境保护目标，不进行评价。

7、环境风险

7.1 风险物质识别

全厂风险物质见下表。

表 4-27 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）	毒理毒性	燃烧性	物质风险类型
原辅料	热胶	液态	/	/	泄漏
能源	天然气	气态	/	易燃	火灾、爆炸引发伴生污染物排放
伴生物	*CO	气态	LC50: 2069mg/m ³ , 4 小时(大鼠吸入)	易燃	火灾、爆炸引发伴生污染物排放
	*CO ₂	气态	/	不燃	伴生污染物排放
废气	*VOC _s	气态	/	可燃	泄漏、火灾、爆炸引发伴生污染物排放
固废	废胶罐	固态	/	/	泄漏
	废催化剂	固态	/	/	泄漏

注：*CO、CO₂、VOC_s在厂内无存在量，故只进行定性分析。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，全厂危险物质数量与临界量比值计算结果见下表，故由计算结果可知 Q<1，确定环境风险潜势为 I，确定全厂大气环境、地表水环境及地下水环境风险评价等级均为简单分析。

表 4-28 项目 Q 值确定表

序号	物质名称	CAS 号	最大存在总量 qn/t	临界量 Qn/t	该种危险物质 Q 值
1	天然气	/	0.0072	10	0.00072
全厂 Q 值					0.00072

注：天然气存在于厂内的天然气管道内，在线量为约 10m³，按其密度 0.7174kg/m³ 计，则在线量约为 7.2kg（0.0072t）。

7.2 风险源分布情况及影响途径

表 4-29 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
1#车间	天然气	泄漏、火灾、爆炸引发伴生污染物排放	容器破损、设备破损	容器破损后泄漏遇明火或高温	CO、NO _x 、消防废水	大气、地下水、地表水

7.3 环境风险防范措施

厂区现有环境风险防范措施包括：

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）的要求编制突发环境事件应急预案，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），项目应对环保设备开展安全风险辨识。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。

8、环境管理和环境监测计划

（1）环境管理

要求企业制定各类环境管理的相关规章、制度和措施的要求，具体包括：

1）定期报告制度

要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。

2）污染处理设施的管理制度

对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）奖惩制度

企业已设置环境保护奖惩制度，对爱护环保设施，节能降耗、改善环境者实行奖励；对不按环保要求管理，造成环保设施损坏、环境污染和资源、能源浪费者予以处罚。

4) 制定各类环保规章制度

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：根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，项目不属于重点排污单位，属于“二十八、金属制造业 33 铸造及其他金属制造 339-除重点管理以外的黑色金属铸造 3391”---简化管理类别，按照《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ 1251—2022）、《排污单位自行监测技术指南 火力发电及锅炉》（HJ 820-2017）及企业实际情况确定日常环境监测点位、因子及频次。项目建成后，应按照排污许可证申领技术规范要求进行排污登记的变更。

表 4-30 项目污染源监测计划表

类型	排气筒	污染物	检测频次	执行标准
废气	DA001	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 限值
	DA002	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 限值
	DA003	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 限值
		二氧化硫		《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 2 限值
		氮氧化物		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 1 限值
		苯乙烯		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 1 限值
		非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 1 限值
	DA004	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 限值
	DA005	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 限值
	DA006	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 限值
	DA007	颗粒物	一年一次	《锅炉大气污染物排放标准》 (DB32/4385-2022) 表 1 限值
		二氧化硫	一年一次	
		氮氧化物	一月一次	
	厂界无组织	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 限值
		非甲烷总烃		

			苯乙烯		
		厂区内无组织	颗粒物	一年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 A.1 限值
			非甲烷总烃	一年一次	
	废水	厂区污水总排口	COD	一年一次	溧阳市南渡污水处理厂接管标准
			SS		
			氨氮		
			TN		
			TP		
	噪声	各厂界	等效连续 A 声级	一季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001	颗粒物	1 套袋式除尘器，风量为 5000m³/h，颗粒物去除效率 99%	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值
	DA002	颗粒物	1 套袋式除尘器，总风量为 5000m³/h，颗粒物去除效率 99%	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值
	DA003	颗粒物	1 套袋式除尘器+催化燃烧系统，风量为 4000m³/h 颗粒物去除效率 99%，有机废气去除效率 90%，二氧化硫、氮氧化物去除效率 0	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值
		二氧化硫、氮氧化物		《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 2 限值
		非甲烷总烃、苯乙烯		《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值
	DA004	颗粒物	1 套袋式除尘器，总风量为 60000m³/h，颗粒物去除效率 99%	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值
	DA005	颗粒物	1 套袋式除尘器，总风量为 10000m³/h，颗粒物去除效率 99%	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值
	DA006	颗粒物	1 套袋式除尘器，总风量为 10000m³/h，颗粒物去除效率 99%	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值
	DA007	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	/	《锅炉大气污染物排放标准》（DB32/4385-2022）表 1 限值
	厂界	颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯	/	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值
	厂区内	颗粒物	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 限值
		非甲烷总烃	/	
地表水环境	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TN、TP	接管至溧阳市南渡污水处理厂处理	溧阳市南渡污水处理厂接管标准
声环境	高噪设备	等效A 声级	隔声、减振	各厂界执行《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	暂存于 100m ² 一般工业固废暂存间，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）相关要求
	危险废物	暂存于 10m ² 危废暂存点，定期委托有资质单位处置		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		固废零排放
土壤及地下水	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，			

污染防治措施	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。其中危废暂存点拟按照重点防渗区进行整体防渗防漏处理，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企业已规范配置厂区消防设施，生产车间干燥通风，严禁烟火。 ②企业已对现场进行分区防渗并对易泄漏位置配备吸油毡、吸附棉、铁锹、应急桶等应急物资。 ③企业拟在液态原辅料包装桶底部设置托盘，原料区配备吸油毡、吸附棉、铁锹、应急桶等应急物资，少量泄漏通过托盘收集，大量泄漏通过吸油毡、吸附棉收集，泄漏的原辅料收集后暂存于危废暂存点，作为危废处置。 ④企业的废气处理设施应委托有资质单位设计施工。对全厂环保设施做好日常维护和检修，及时排查事故安全隐患，确保安全可靠；定期检验过滤器两端的压差，当过滤器的阻力超过规定值时，应及时清理或更换过滤材料；定期测量吸附装置的温度，进入吸附装置的废气温度宜低于 40℃，当温度超过时，应立即进行降温。 ⑥按照江苏省《江苏省突发环境事件应急预案编制导则》（试行）和《突发环境事件应急预案管理暂行办法》的要求修订环境风险事故应急救援预案，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《突发环境事件信息报告办法》（部令 2011 年第 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。 ⑦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）和《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），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；企业在项目建成后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；同时企业作为环境治理设施的责任主体，应做好设施建设、运行、维护、拆除工作，对设施开展安全风险辨识管控工作，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。
其他环境管理要求	要求： ①如果规模和排污情况有所变化，建设单位应按环保部门的要求另行申报； ②建设单位在项目实施过程中，务必认真落实各项治理措施，加强对环保设施的运行管理，制定有效的管理制度，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。 建议： ①建设项目在实施过程中，务必认真落实各项治理措施。 ②强化职工自身的环保意识，增强风险防范意识，确保无事故产生。 ③公司项目建成后，应按省、市环保局的要求加强对企业的环境管理，要建立健全的独立的环保监督和管理制度，同时加强对管理人员的环保培训。

六、结论

从环保角度分析，本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 建设项目地理位置图

附图 2 建设项目平面布置图

附图 3 建设项目周边环境概况图

附图 4 竹箦镇绿色铸造产业园总体规划图

附图 5 江苏省生态空间保护区域分布图

附图 6 建设项目与环境管控单元位置关系图

附件 1 环境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 用地手续

附件 5 污水接管证明

附件 6 原项目环保手续

附件 7 例行检测报告

附件 8 原辅料 MSDS 报告

附件 9 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

附件 10 江苏省生态环境分区管控综合查询报告

附件 11 建设项目指标申请表

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	3.195	3.195	/	3.702	/	3.702	+0.507
	SO ₂	/	/	/	0.18	/	0.18	+0.18
	NO _x	0.441	0.441	/	0.899	/	0.899	+0.458
	*VOC _s	0.288	0.288	/	1.562	/	1.562	+1.274
	非甲烷总烃	0.288	0.288	/	1.305	/	1.305	+1.017
	苯乙烯	/	/	/	0.257	/	0.257	+0.257
废气（无组织）	颗粒物	/	/	/	11.47	/	11.47	+11.47
	*VOC _s	/	/	/	2.09	/	2.09	+2.09
	非甲烷总烃	/	/	/	1.805	/	1.805	+1.805
	苯乙烯	/	/	/	0.285	/	0.285	+0.285
废水（合计）	废水量（m ³ /a）	3330	3330	/	5280	/	5280	+1950
	COD	0.855	0.855	/	0.264	/	0.264	-0.591
	SS	0.79	0.79	/	0.053	/	0.053	-0.737
	氨氮	0.069	0.069	/	0.021	/	0.021	-0.048
	TN	/	/	/	0.063	/	0.063	+0.063
	TP	0.007	0.007	/	0.003	/	0.003	-0.004
一般工业固体 废物	电炉渣	200	200	/	547	/	547	+347
	废砂	75	75	/	12.7	/	12.7	-62.3
	边角料	100	100	/	500	/	500	+400

	废铁丸	/	/	/	123	/	123	+123
	除尘器收尘	/	/	/	346.869	/	346.869	+346.869
	废布袋	0.1	0.1	/	0.2	/	0.2	+0.1
	废包材	/	/	/	2	/	2	+2
	冷却塔残渣	/	/	/	0.06	/	0.06	+0.06
危险废物	废催化剂	/	/	/	1.8(四年产生量)	/	1.8(四年产生量)	+1.8(四年产生量)
	1kg 废胶罐	/	/	/	0.33	/	0.33	+0.33

注：废水排放量为外排量。