



建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项 目 名 称 : 2025 年机械部件加工生产线提升技术改造项目

建设单位(盖章) : 纽威精密锻造(溧阳)有限公司

编 制 日 期 : 2025 年 11 月

一、建设项目基本情况

建设项目名称	2025 年机械部件加工生产线提升技术改造项目		
项目代码	2510-320481-89-02-788226		
建设单位联系人	*	联系方式	*
建设地点	溧阳市竹箦镇竹节路 9 号		
地理坐标	(119 度 20 分 30.630 秒, 31 度 32 分 39.520 秒)		
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造； C3393 锻件及粉末冶金制品制造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33, 68、铸造及其他金属制品制造 339
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批部门	溧阳市政务服务管理办公室	项目审批文号	溧政务审备[2025]2155 号
总投资（万元）	300	环保投资（万元）	20
环保投资占比（%）	6.67	施工工期	2 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input checked="" type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	158553.0（依托）
专项评价设置情况	本项目排放的废气涉及《有毒有害大气污染物名录（2018 年）》中的甲醛，且厂界 500m 范围内存在大气敏感保护目标（荷花村），设置大气专项		
规划情况	规划名称：《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划（2024-2035 年）》； 审批机关：无； 审批文件名称及文号：无		
规划环境影响评价情况	文件名称：《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划（2024-2035 年）环境影响报告书》； 审查机关：常州市生态环境局； 审查文件名称及文号：《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划（2024-2035 年）的审查意见》—常溧环审[2025]98 号；		

划 及 规 划 环 境 影 响 评 价 符 合 性 分 析	<p>本项目利用现有厂房进行建设（位于竹箦镇竹节路 9 号）（地理位置详见附图 1），属于溧阳市竹箦镇工业集中区中的镇南片区，所在地块土地利用性质为工业用地；项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，属于装备制造业上游产业，符合国家、地方的产业政策；未列入园区禁止引入、限制引入类行业，与规划中的产业定位相符；符合规划环评结论及审查意见要求；项目周边基础设施完善，供水、排水、供电等条件均满足项目建设及运营所需。具体情况如下：</p> <p>1、规划期限</p> <p>规划期限：2024-2035 年。</p> <p>2、规划范围及用地规划</p> <p>镇南片区规划范围：镇南片区北至上上公路，南至规划道路-高板桥北岸，东至竹箦河-溧竹线，西至旅游大道，规划面积 3.36 平方公里。</p> <p>本项目位于溧阳市竹箦镇竹节路 9 号，位于溧阳市竹箦镇工业集中区中的镇南片区，土地用地性质为工业用地，与园区相对位置及用地性质详见附图 2。</p> <p>3、产业发展定位</p> <p>镇南片区优先发展装备制造、电子信息、新材料、轻工产业以及绿色能源配套产业等。</p> <p>装备制造业：依托绿色能源、智能装备、汽车及零部件、高端装备、建筑安装等溧阳优势产业基础，重点发展相关配套的装备、零部件、精密机械等先进制造产业。</p> <p>电子信息：依托溧阳动力电池产业集群，重点发展相关配套的电子信息、新型电子元器件等先进新兴产业。</p> <p>新材料：以安全防护、高端装备、动力电池、新能源、智能制造为主的金属制品类产业。</p> <p>绿色新能源配套产业：以新能源汽车零部件、动力电池及其上下游制造产业为主，加快构建新能源汽车产业链布局。</p> <p>轻工产业：以轻工机械、耐用消费品生产为主的轻工产业。</p> <p>本项目主要从事黑色金属铸造、锻件制品制造，属于装备制造业上游产业，不违背园区产业定位，符合国家和地方的产业政策。</p> <p>4、基础设施</p> <p>(1) 给水工程</p> <p>根据溧阳市城市总体规划，结合区域供水、城市供水等相关专项规划，竹箦镇工业集中</p>
---	---

区用水依托城区供水系统统一供应、分质供水。给水由溧阳市中心水厂经吕庄增压站供水，最大日供水量为 5.3 万吨，水源主要为沙河水库和大溪水库。

本项目所在地目前已覆盖供水管网。

(2) 污水工程

园区采用雨污分流排水体制，其中污水纳入污水管网送至南渡污水处理厂统一处理和排放。污水管管径为 D300~D400，污水管一般布置在道路西侧和北侧的非机动车道和车行道下。

园区内生活污水主管网已经建成，前马片区保留现状溧竹线、前进路等 DN200-DN500 污水管，规划沿规划道路敷设 DN200 污水管。

南渡污水处理厂位于园区外，处于溧阳市南渡新材料工业园区江苏弘博新材料有限公司北侧，规划规模为近期 1.5 万 m³/d，远期 3 万 m³/d；已建成运行处理能力 1.5 万 m³/d，排污口设置于北河。项目环评于 2017 年 5 月 25 日已取得原溧阳市环保局批复(见附件)并于 2020 年 9 月 12 日通过竣工环境保护自主验收，目前污水处理厂正常运行，主要用于处理南渡镇、竹箦镇、上兴镇镇区及撤并乡镇生活污水。目前一期已投入运行，采用二级处理+三级处理(即深度处理)工艺。其中二级污水处理工艺采用改良 A/A/O 处理工艺，三级处理采用直接过滤工艺，污泥处理采用袋式浓缩脱水一体机脱水工艺，消毒采用次氯酸钠消毒工艺。具体处理工艺流程图如下：

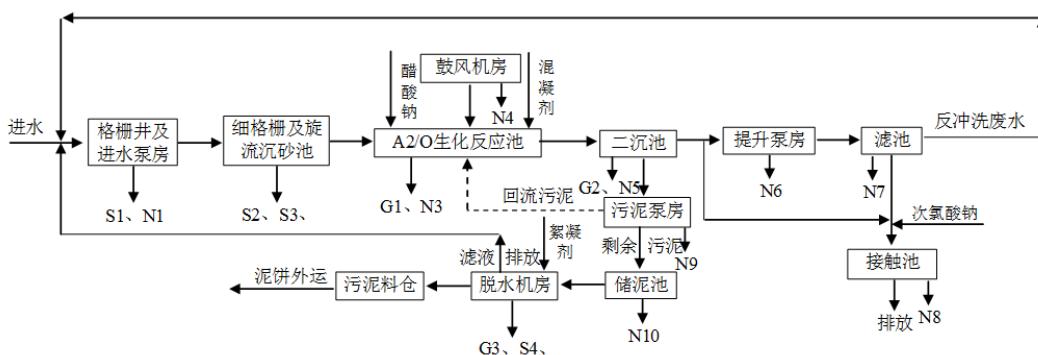


图 1-1 南渡污水处理厂污水处理工艺流程图

南渡污水处理厂尾水处理达到《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(GB32/1072-2018) 及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准后排入北河。2021 年 1 月 1 日后尾水排放执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018) 表 2 限值。

对照《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》要求一推进工业废水与生活污水分类收集分质处理，提升城镇污水处理厂处理效能和安全稳定运行保障水平，建设项目

需对工业废水与生活污水分类收集、分质处理。本项目无工业废水产生，生活污水接管至南渡污水处理厂处理，尾水汇入北河，符合文件要求。

(3) 雨水工程

园区实行雨污分流排水体制。镇南片区雨水接入漂竹线、创业路、长青路等各主次干路雨污水管网，就近汇入竹簸河，雨水除部分排放外，逐步增加雨水资源化利用水平，降低高地雨水短时间外排对下游水体排涝的压力。

雨污水管网沿着道路两侧布设，以 D500-1600 为主，最终汇入区域内水体。

本项目雨水经园区雨水排口就近接入市政雨污水管网。

(4) 供电工程

园区内规划在镇南片区建设一个变电站，解决区内企业用电负荷。

本项目用电由当地供电管网提供，可满足用电需求。

(5) 燃气工程

园区内燃气由安顺燃气供应；规划范围内天然气输配系统的压力级制采用中压 A—低压二级制。中压 A 管道设计压力为 0.4MPa，低压设计压力为 5kPa。

规划在保留镇北片区北山西路、镇南片区漂竹线等、前马片区前进路等现状燃气中压管的基础上，沿镇北片区、镇南片区及前马片区主要道路新建 DN150~DN200 中压燃气管，呈环布置。燃气管道尽量避免布置在快车道下，一般布置在人行道或慢车道下，在个别狭窄道路，可考虑布置在绿化带内。新建燃气管道一般位于东西向道路的北侧、南北向道路的西侧。

本项目使用燃气由当地燃气管网提供，可满足使用需求。

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

5、与规划环境影响报告书结论及审查意见的相符性分析

5.1 准入要求

表 1-1 准入清单对照分析

类别	准入清单、控制要求	建设项目	相符性
优先引入	符合产业定位且属于《产业结构调整指导目录》《鼓励外商投资产业目录》《产业发展与转移指导目录》《战略性新兴产业重点产品和服务指导目录》等产业政策文件中属于鼓励类和重点发展行业中的产品、工艺和技术。	项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于《产业结构调整指导目录》《鼓励外商投资产业目录》《产业发展与转移指导目录》《战略性新兴产业重点产品和服务指导目录》中的鼓励类项目。	相符

	鼓励依托产业定位发展上下游关联度强、技术水平高、绿色安全环保的企业和项目，进一步补链、延链、强链。	项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，属于装备制造业上游产业，属优先引入。	相符
禁止引进类	装备制造产业： 禁止引入专业电镀类表面处理项目； 禁止建设使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、粘结剂和清洗剂等项目； 禁止建设涉及铅、汞、镉、铬、砷、铊和锑等七类重金属废水排放的项目； 禁止建设废水经评估无法满足《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》中接管污水处理厂要求的项目。 电子信息产业： 禁止引入专业电镀类表面处理项目； 镇南片区 禁止建设涉及铅、汞、镉、铬、砷、铊和锑等七类重金属废水排放的项目； 禁止建设废水经评估无法满足《江苏省工业废水与生活污水分质处理工作推进方案》中接管污水处理厂要求的项目。 新能源、新材料产业： 禁止引进生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂等项目； 禁止引进铅蓄电池制造业，禁止引入专业电镀类表面处理项目； 禁止引进排放铅、汞、镉、铬、砷、铊和锑重金属废水的项目。		相符
	禁止建设不满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、相应行业建设项目环境准入条件的项目。		相符
	禁止建设《产业结构调整指标目录》及修订、《江苏省工业和信息产业结构调整限制淘汰目录和能耗限额》、《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录》等中淘汰、禁止类项目； 禁止建设《市场准入负面清单》、《外商投资准入特别管理措施(负面清单)》中项目； 禁止建设采用落后的、淘汰的生产工艺或生产设备，清洁生产达不到国内先进水平的项目。		相符
	禁止建设《长江经济带发展负面清单指南(试行)》和《<长江经济带发展负面清单指南>江苏省实施细则(试行)》中项目； 禁止建设违反《太湖流域管理条例》、《江苏省太湖水污染防治条例》规定的项目。		相符
	按规划指标体系严格控制园区内单位面积工业用地新鲜水耗、综合能耗等资源能源利用。	项目单位面积工业用地新鲜水耗、综合能耗符合园区控制指标，无高污染	相符

	利用要求	禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，倡导使用清洁能源。	燃料使用。	相符
生态空间控制要求	园区规划范围内涉及的基本农田，保留其现状，且严格依法保护，一经划定，任何单位和个人不得擅自占用或者擅自改变用途，严禁未经审批违法违规占用。	项目用地性质为工业用地，不涉及基本农田。	相符	
	园区内现有村庄居住用地、一般农田等地块在用地性质调整前，不得作为建设用地使用；严格落实本次规划用地性质和江苏省、常州市“三线一单”的管控要求。	项目符合江苏省、常州市“三线一单”的管控要求。	相符	
	严格控制临近居住组团工业地块用地类型，临近居民生活用地的工业用地优先引入无污染、低污染类项目，并适当进行绿化建设。	项目厂区用地及临近用地均为工业用地。	相符	
环境风险防控	严格园区内使用危险化学品的企业监管，不得违法违规、超量使用和贮存危险化学品；涉及危险化学品储罐区加装危险物质检测及报警装置，四周加强绿化，储罐应与环境风险受体和环境敏感区保持一定的距离。	项目使用的危险化学品（酚醛树脂、盐酸、硝酸、氢氟酸、硫酸、固化剂）符合相应法规，不涉及罐区。	相符	
	园区建立环境风险防控体系；按相关文件要求及时更新园区突发环境事件应急预案；制定风险应急求援措施，一旦发生事故确保各项应急求援快速高效有序启动，减缓事故蔓延范围，最大限制减轻风险事故造成的损失。	企业已编制备案突发环境事件应急预案，并按要求进行了培训和演练，本项目建成后，拟修订突发环境事件应急预案。	相符	
	新入园项目必须做到环境风险识别、典型事故情形、风险防范措施、应急管理制度和竣工验收内容“五个明确”。依据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法(试行)》，要求存在环境风险的企业编制环境风险应急预案，对重点风险源编制环境风险评估报告。	项目	相符	
污染物排放总量控制	(1)严格新建项目总量前置审批，新建项目按相关要求等量或减量替代。 (2)规划完全实施后园区的废气污染物总量管控限值：VOCs≤18.892t/a,颗粒物≤60.588t/a,二氧化硫≤11.653t/a,氮氧化物≤43.61t/a。规划完全实施后园区废水污染物：废水量 791972.6t/a(2169.79t/d)。	项目废气污染物排放总量在溧阳市范围内平衡，本项目不新增废水排放，现有项目废水接管量在南渡污水处理厂内平衡。	相符	

5.2 审查意见要求

表 1-2 项目与相关规划环境影响报告书审查意见相符性分析一览表

	审查意见	建设项目	相符性
四、对规划优化调整和实施过程中的意见	(一)深入贯彻落实习近平生态文明思想，完整、准确、全面贯彻新发展理念，坚持生态优先、节约集约、绿色低碳发展，以生态保护和环境质量持续改善为目标，做好与国土空间总体规划和生态环境分区管控体系的协调衔接，进一步优化《规	项目主要从事黑色金属铸造、锻件制品制造，符合“三线一单”控制要求，废气、废水、噪声、固废、风险等经相应防控措施实施后，对周边环境影	相符

	<p>划》布局、产业结构和发展规模，降低区域环境风险，协同推进生态环境高水平保护与经济高质量发展。</p>	响较小，不会改变当地环境质量现状。	
	<p>(二)严格空间管控，优化空间布局。《规划》应依据溧阳市国土空间规划进一步优化开发边界和空间布局，区内永久基本农田不得占用。区内绿地及水域在规划期内原则上不得开发利用。加强工业组团与居住区生活空间的防护，推进区内空间隔离带建设，生活空间边界布设大气污染物、噪声排放量小的建设项目，涉 VOCs、异味物质等废气污染物排放量相对较大的企业布置远离居住用地。严格涉风险源企业管理，确保产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。</p>	项目用地性质为工业用地，不涉及基本农田，生产中产生的有机废气采用二级活性炭处理。	相符
	<p>(三)严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤、噪声污染防治、区域生态环境分区管控相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系，实施污染物排放浓度和总量“双管控”，确保区域生态环境质量持续改善，促进产业发展与生态环境保护相协调。</p>	项目采用雨污分流、清污分流排水体制，无工业废水排放，现有生活污水接管南渡污水处理厂集中处理；产生的颗粒物采用初效过滤、袋式除尘器处理，有机废气采用二级活性炭吸附处理；产生的固废分类收集、贮存、合规处理，固废零排放；按规申请污染物排放总量。	相符
	<p>(四)加强源头治理，协同推进减污降碳。严格落实生态环境准入清单(附件 2)，落实《报告书》提出的生态环境准入要求，禁止引入与主导产业不相关且排污负荷大的项目。强化企业特征污染物排放控制、高效治理设施建设，落实精细化管控要求，有效防治高端装备、电子信息、新能源、新材料等产业的异味污染。引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品资源能源利用效率、污染物排放等应达到同行业国内先进水平。全面开展清洁生产审核，做到“应审尽审”，引导非强制企业自觉自愿开展审核，不断提高现有企业清洁生产和污染治理水平。推进园区绿色低碳发展，严控高耗能、高排放项目建设，实现减污降碳协同增效目标。</p>	项目严格执行园区准入清单，生产过程产生的废气采用初效过滤、袋式除尘器、二级活性炭吸附处理，本项目不新增废水排放，现有项目生活污水接管南渡污水处理厂集中处理，产生的固废分类收集、贮存、合规处理，固废零排放。	相符
	<p>(七)健全环境风险防控体系，提升环境应急能力。进一步完善园区突发水污染事件风险防控体系建设，确保“小事故不出厂区、大事故不出园区”。加强环境应急基础设施建设，配备充足的应急装备物资，提高环境应急救援能力。建立健全环境风险评估和应急预案制度，按规定编制园区突发</p>	项目建成后，营运期按规监测废气、废水、噪声排放情况。项目建成后，拟修订突发环境事件风险应急预案，应急预案与上层园区预案相衔接，做好风险管理措施。	相符

		环境事件风险评估报告和突发环境事件应急预案，及时备案修编，定期开展演练，完善环境应急响应联动机制，提升应急实战水平。建立突发环境事件隐患排查长效机制，定期排查突发环境事件隐患，建立隐患清单并督促整改到位，保障区域环境安全。		
	五、对拟入区建设项目环评的指导意见	拟入区建设项目，应结合规划环评提出的指导意见做好环境影响评价工作，落实规划环评提出的空间管控、污染物排放、环境准入等要求，加强与规划环评的联动，重点开展工程分析、环境影响评价和环保措施的可行性论证，强化环境监测和环境保护相关措施的落实。规划环评中规划协调性分析、环境现状、污染源调查、每年开展的环境质量监测数据等资料可供建设项目环评共享，相应评价内容可结合更新情况予以简化。	项目建设符合规划及环境影响报告书中提出的空间管控、污染物排放、环境准入等要求。项目环评编制阶段着重工程分析、环境影响评价和环保措施的可行性论证，强化了环境监测和环境保护相关措施的落实情形。周边环境质量数据引用当地公报信息。	相符
综上所述，本次建设项目主要从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不违背环境影响报告书规划的产业政策；项目位于溧阳市竹箦镇竹节路 9 号，不在江苏省生态空间保护区域内，用地性质为工业用地，与环境影响报告书规划的生态空间管控、土地性质要求相符；项目产生的废气、废水、噪声、固废按规处理后，对周边环境现状影响较小，与《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划(2024-2035 年)环境影响报告书》中需采取环境保护措施的要求相符；项目在审批前进行污染物总量申请，各类总量控制污染物在溧阳市范围内平衡，符合总量控制要求；据此，可判定本次建设项目与《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划(2024-2035 年)环境影响报告书》结论及审查意见中的相关要求相符。				

其他符合性分析	1、与产业政策相符性	<p>项目已经取得溧阳市政务服务管理办公室备案，符合国家和地方的产业政策规定，与产业政策相符。</p>		
	表 1-3 项目与相关产业政策、准入条件相符性分析			
	产业政策、准入条件名称	相关内容	建设项目	相符性
	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	鼓励、限制、淘汰类：无相关内容；	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，为允许类。	相符
	《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	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不在逐步引导退出产业内。	相符
	《市场准入负面清单（2025 年版）》	市场准入负面清单（禁止事项、包括有关资格的要求和程度、许可要求等许可准入事项）：未涉及市场准入相关的禁止性规定	不涉及负面清单内容。	相符
	《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	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不在高耗能、高排放建设项目覆盖的行业内。	相符
	《江苏省“两高”项目管理目录》（2025 年版）	不涉及相关内容	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不在名录管理范围内	相符
	《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024 年本）》（苏发改规发[2024]3 号）	限制、淘汰、禁止类：无相关内容；	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不涉及相关内容。	相符
	《环境保护综合名录》（2021 版）	一、高污染、高环境风险产品目录，不涉及相关内容	未列入高污染、高环境风险产品目录。	相符
2、与“三线一单”的相符性				
<p>本项目不涉及江苏省国家生态保护红线、江苏省生态空间管控区域，与生态空间管控区域相对位置详见附图 3；不违背生态红线保护要求；本项目用地、用水、用电等符合区域相关资源利用及资源承载力要求；本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；本项目不违背负面清单要求。</p>				

表 1-4 项目与“三线一单”相符性分析

相关文件		相关内容	建设项目	相符性
生态 保 护 红 线	《江苏省国家级生态保护红线规划》(苏政发[2018]74号)	项目5km范围内无江苏省国家级生态保护红线区域		相符
	《江苏省生态空间管控区域规划》(苏政发[2020]1号)、《江苏省自然资源厅关于溧阳市生态空间管控区域调整方案的复函》(苏自然资函[2021]1166号)、《江苏省自然资源厅关于溧阳市生态空间管控区域调整方案的复函》(苏自然资函[2024]778号)	与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”，范围“宁杭高速与高铁中间生态公益林”，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2.4km，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。	相符
资源 利 用 上 线	《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划(2024-2035年)》及其环境影响报告书	单位工业增加值新鲜水耗≤4.0m ³ /万元	企业生产环节中年用水量62732.5m ³ /a，项目企业增加值为10亿元，则单位工业增加值新鲜水耗0.62m ³ /万元，满足控制要求。	相符
		单位工业增加值综合能耗≤0.35t标煤/万元	项目建成后年企业用电2950万度，折标煤3625.55t标煤，天然气1534万m ³ /a，折标煤18627.36t标煤，则综合能耗22252.91t标煤，建成后满产单位企业增加值为10亿元，则单位企业增加值综合能耗0.22t标煤/万元，满足控制要求。	相符
环境 质 量 底 线	《江苏省地表水(环境)功能区划(2021-2030年)》(苏环办[2022]82号)、《2024年度溧阳市生态环境状况公报》《溧阳市南渡镇智能制造产业园发展规划(2020-2030年)》及其环境影响报告书	本项目纳污水体(北河)属于III类水质功能区，根据《2024年度溧阳市生态环境状况公报》，2024年溧阳市主要河流水质整体状况为优，均达III类水质标准。	本项目不新增废水排放，现有项目生活污水接管南渡污水处理厂处理，排至北河，不会改变当地地表水环境质量现状。	相符
	《常州市环境空气质量功能区划分	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	项目新增的大气污染物排放总量通过区域削减或	相符

	规定（2017）》《2024 年度溧阳市生态环境状况公报》《溧阳市南渡镇智能制造产业园发展规划（2020-2030 年）》及其环境影响报告书	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《2024 年度溧阳市生态环境状况公报》，评价区域内 SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、CO 各项评价指标均能达标，O ₃ 浓度超标，项目区域为环境空气质量不达标区。	减量替代在溧阳市范围内平衡，区域内不会增加污染物排放。根据大气环境影响分析结果及结论，项目建设环境影响可接受。	
	《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开发建设规划（2024-2035 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。	根据噪声预测结果，项目在落实相应隔声、减震等噪声污染防控措施后，厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准，对周边声环境影响较小。	相符
负面清单	《市场准入负面清单（2025 年版）》	<p>一、禁止准入类</p> <ol style="list-style-type: none"> 法律、法规、国务院决定等明确设立且与市场准入相关的禁止性规定； 国家产业政策明令淘汰和限制的产品、技术、工艺、设备及行为； 不符合主体功能区建设要求的各类开发活动； 禁止违规开展金融相关经营活动； 禁止违规开展互联网相关经营活动； 禁止违规开展新闻传媒相关业务。 <p>二、许可准入类</p> <p>(三) 制造业：无相关内容</p>	经对照项目不在文件负面清单中。	相符
	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）	其中： <ol style="list-style-type: none"> 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。 	项目位于太湖流域三级保护区，从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于禁止建设的项目；项目位于竹箦镇工业集中区，不属于钢铁、石化等高污染项目；项目不属于明令禁止的落后产能项目，不属于严重过剩产能行业的项目以及高耗能高排放项目。	相符

		<p>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。</p> <p>12、法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。</p>		
	关于印发《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 版）江苏省实施细则》（苏长江办[2022]55 号）的通知	<p>二、区域活动</p> <p>（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；</p> <p>三、产业发展</p> <p>（18）禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目；（19）禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。</p>	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不在《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年修订）禁止的投资建设活动名单中，不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》等文件中的限制类、禁止类、淘汰类项目，不含明令淘汰的安全生产落后工艺及装备。	相符
	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）	<p>（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。</p>	本项目不属于化工行业企业，符合各产业政策，生活污水接管南渡污水处理厂处理，按规设定相应风险防范管理规章制度及物资。	相符
	《溧阳市南渡镇智能制造产业园发展规划（2020-2030 年）》及其环境影响报告书	园区准入条件清单详见表 1-1。	本项目不违背园区产业定位，且不在文件负面清单中。	相符
对照《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》的通知（苏政发[2020]49 号）、《江苏省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告-附件 3 江苏省生态环境分区管控总体要求》的要求，项目建设与江苏省省域生态环境管控总体要求、长江流域生态环境分区管控要求、太湖流域生态环境分区管控要求的相符性分析如下表。				

表 1-5 与文件相符合性分析

分区管控区域	管控类别	文件相关内容	建设项目	相符合性
江苏省省域生态环境重点管控要求	空间布局约束	<p>1.按照《自然资源部 生态环境部 国家林业和草原局关于加强生态保护红线管理的通知(试行)》（自然资发〔2022〕142号）、《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）、《关于进一步加强生态保护红线监督管理的通知》（苏自然函〔2023〕880号）、《江苏省国土空间规划（2021—2035年）》（国函〔2023〕69号），坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针，以改善生态环境质量为核心，以保障和维护生态功能为主线，统筹山水林田湖草一体化保护和修复，严守生态保护红线，实行最严格的生态空间管理制度，确保全省生态功能不降低、面积不减少、性质不改变，切实维护生态安全。生态保护红线不低于1.82万平方千米，其中海洋生态保护红线不低于0.95万平方千米。</p> <p>2.牢牢把握推动长江经济带发展“共抓大保护，不搞大开发”战略导向，对省域范围内需要重点保护的岸线、河段和区域实行严格管控，管住控好排放量大、耗能高、产能过剩的产业，推动长江经济带高质量发展。</p> <p>3.大幅压减沿长江干支流两侧1公里范围内、环境敏感区域、城镇人口密集区、化工园区外和规模以下化工生产企业，着力破解“重化围江”突出问题，高起点同步推进沿江地区战略性转型和沿海地区战略性布局。</p> <p>4.全省钢铁行业坚持布局调整和产能整合相结合，坚持企业搬迁与转型升级相结合，鼓励有条件的企业实施跨地区、跨所有制的兼并重组，高起点、高标准规划建设沿海精品钢基地，做精做优沿江特钢产业基地，加快推动全省钢铁行业转型升级优化布局。</p> <p>5.对列入国家和省规划，涉及生态保护红线和相关法定保护区的重大民生项目、重大基础设施项目（交通基础设施项目等），应优化空间布局（选线）、主动避让；确实无法避让的，应采取无害化方式（如无害化穿、跨越方式等），依法依规履行行政审批手续，强化减缓生态环境影响和生态补偿措施。</p>	<p>本项目不涉及江苏省国家生态红线、江苏省生态空间管控区域，不违背生态红线管控要求；距离本项目最近的生态管控空间为溧阳市宁杭生态公益林，直线距离约2.4km，满足生态空间管控要求。</p> <p>本项目不属于排放量大、耗能高、产能过剩产业。</p> <p>本项目位于溧阳市竹箦镇，不在长江干支流两侧1公里范围内。</p> <p>本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于钢铁行业。</p>	相符
	污染物排放管控	<p>1.坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。</p> <p>2.2025年，主要污染物排放减排完成国家下达任务，单位工业增加值二氧化碳排放量下降20%，</p>	项目新增大气污染物排放总量通过区域削减或减量替代在溧阳市范围内平衡；不新增污水排放总量。	

		主要高耗能行业单位产品二氧化碳排放达到世界先进水平。实施氮氧化物（NOx）和 VOCs 协同减排，推进多污染物和关联区域联防联控。		
	环境风险防控	<p>1. 强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。</p> <p>2. 强化化工行业环境风险管控。重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为；加强关闭搬迁化工企业及遗留地块的调查评估、风险管控、治理修复。</p> <p>3. 强化环境事故应急管理。深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，分区域建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。</p> <p>4. 强化环境风险防控能力建设。按照统一信息平台、统一监管力度、统一应急等级、协同应急救援的思路，在沿江发展带、沿海发展带、环太湖等地区构建区域性环境风险预警应急响应机制，实施区域突发环境风险预警联防联控。</p>	<p>项目不涉及饮用水水源。</p> <p>项目不属于化工行业。</p> <p>企业已编制备案了突发环境应急预案，本项目建成后，企业拟按照江苏省《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）要求修订环境风险应急预案、建立应急装备和储备物资。</p> <p>企业已建立与园区对接、联动的风险防范体系。</p>	相符
	资源开发效率要求	<p>1. 水资源利用总量及效率要求：到 2025 年，全省用水总量控制在 525.9 亿立方米以内，万元地区生产总值用水量、万元工业增加值用水量下降完成国家下达目标，农田灌溉水有效利用系数提高到 0.625。</p> <p>2. 土地资源总量要求：到 2025 年，江苏省耕地保有量不低于 5977 万亩，其中永久基本农田保护面积不低于 5344 万亩。</p> <p>3. 禁燃区要求：在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当在城市人民政府规定的期限内改用天然气、页岩气、液化石油气、电力或者其他清洁能源。</p>	<p>本项目不新增新鲜水用量，现有项目新鲜水来自当地供水管网，不会对区域供水资源产生影响。</p> <p>本项目用地性质为工业用地，不涉及永久基本农田面积，不会对区域土地资源产生影响。</p> <p>本项目使用清洁能源(电能、天然气)，不涉及高污染燃料。</p>	相符
长江流域生态环境分区管控要求	空间布局约束	<p>1. 始终把长江生态修复放在首位，坚持共抓大保护、不搞大开发，引导长江流域产业转型升级和布局优化调整，实现科学发展、有序发展、高质量发展。</p> <p>2. 加强生态空间保护，禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。</p> <p>3. 禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的</p>	<p>本项目不涉及江苏省国家生态红线、江苏省生态空间管控区域，不违背生态红线管控要求；距离本项目最近的生态管控区域为溧阳市宁杭生态公益林，直线距离约 2.4km，满足生态空间管控要求。</p>	相符

		<p>石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。</p> <p>4. 强化港口布局优化，禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 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。</p> <p>5. 禁止新建独立焦化项目。</p>	<p>本项目不涉及化学工业园区。</p> <p>本项目不涉及港口。</p> <p>本项目不涉及焦化项目。</p>	
		<p>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。</p> <p>2. 全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范的长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。</p>	<p>项目无工业废水产生及排放，现有项目生活污水接管南渡污水处理厂处理，污染物排放量在南渡污水处理厂已批总量内平衡。</p>	相符
		<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>企业拟按照江苏省《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）要求修订环境风险应急预案、建立应急装备和储备物资。</p>	相符
		<p>禁止在长江干支流岸线管控范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线和重要支流岸线管控范围内新建、改建、扩建尾矿库，但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。</p>	<p>本项目区域不涉及长江干支流自然岸线。</p>	相符
太湖流域 生态环境 分区管控 要求	空间布局 约束	<p>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。</p> <p>2. 在太湖流域一级保护区，禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目，禁止新建、扩建畜禽养殖场，禁止新建、扩建高尔夫球场、水上游乐等开发项目以及设置水上餐饮经营设施。</p> <p>3. 在太湖流域二级保护区，禁止新建、扩建化工、医药生产项目，禁止新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口。</p>	<p>本项目位于溧阳市竹箦镇，属太湖流域三级保护区，从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目。</p>	相符
	污染物排 放管控	<p>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》。</p>	<p>本项目不属于城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工</p>	相符

			业、电镀工业和食品工业。	
	环境风险 管控	1. 运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。 2. 禁止向太湖流域水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物。 3. 加强太湖流域生态环境风险应急管控，着力提高防控太湖蓝藻水华风险预警和应急处置能力。	本项目所用化学品均为外购，通过汽车运输。 本项目固体废物 100% 处置，其中危废废物委托有资质单位处理，无向太湖流域水体排放或者倾倒危废行为。	相符
	资源利用 效率管控	1. 严格用水定额管理制度，推进取用水规范化管理，科学制定用水定额并动态调整，对超过用水定额标准的企业分类分步先期实施节水改造，鼓励重点用水企业、园区建立智慧用水管理系统。 2. 推进新孟河、新沟河、望虞河、走马塘等河道联合调度，科学调控太湖水位。	企业新鲜水来自当地供水管网，不会对区域供水资源产生影响。	相符

对照《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023 年版）公告》《常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（常环〔2020〕95 号），项目位于竹箦镇工业集中区，属于重点管控单元，相对地理位置详见附图 4，相符合性分析如下：

表 1-6 与文件相符合性分析

分区管控区域	管控类别	文件相关内容	建设项目	相符合性
常州市生态环境管控总体要求	空间布局 约束	(1) 严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49 号）附件 3 江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。 (2) 严格执行《关于印发各设区市 2023 年深入打好污染防治攻坚战目标任务书的通知》（苏污防攻坚指办〔2023〕53 号）《2023 年常州市生态文明建设工作方案》（常政发〔2023〕23 号）等文件要求。 (3) 禁止引进：列入《产业结构调整指导目录（2019 年本）》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》《江苏省工业和信息产业结构调整、限制、淘汰目录及能耗限额》淘汰类的产业；列入《外商投资产业指导目录》禁止类的产业。 (4) 根据《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》江苏省实施细则：禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目；禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护	项目建设符合江苏省省域生态环境管控要求，详见上表； 项目符合《2025 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案》（溧污防攻坚指办〔2025〕4 号）等文件要求； 项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，属于《产业结构调整指导目录》（2024）中允许类项目，不属于《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》（苏办发〔2018〕32 号）等文件中的限制类、禁止类、淘汰类项目。	相符

		<p>水平为目的的改建除外；禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动；禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目；禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目；禁止在取消化工定位的园区(集中区)内新建化工项目。</p>	<p>项目符合《长江经济带发展负面清单指南(试行，2022年版)》江苏省实施细则文件要求。</p> <p>项目地处竹箦工业园区中的镇南片区，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。</p>	
	污染物排放管控	<p>(1) 坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。</p> <p>(2) 《常州市“十四五”生态环境保护规划》（常政办发〔2021〕130号），到2025年，常州市主要污染物减排满足省下达指标要求。全面贯彻落实《江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕232号），完善工业园区主要污染物排放总量控制措施，实现主要污染物排放浓度和总量“双控”。</p>	<p>项目新增大气污染物排放总量通过区域削减或减量替代在溧阳市范围内平衡；项目不新增废水排放。</p>	相符
	环境风险防控	<p>(1) 严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49号）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。</p> <p>(2) 根据《常州市长江生态优先绿色发展三年行动计划（2019-2021年）》（常长江发〔2019〕3号），大幅压减沿江地区化工生产企业数量，沿江1公里范围内凡是与化工园区无产业链关联、安全和环保隐患大的企业2020年底前依法关停退出。</p> <p>(3) 强化饮用水水源环境风险管理，建成应急水源工程。</p> <p>(4) 完善废弃危险化学品等危险废物（以下简称“危险废物”）、重点环保设施和项目、涉爆粉尘企业等分级管控和隐患排查治理的责任体系、制度标准、工作机制；重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；建立覆盖危险废物产生、收集、贮存、转移、运输、利用、处置等全过程的监督体系，严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为。</p>	<p>项目建设符合《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49号）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。</p> <p>项目不涉及化工园区。</p> <p>项目不涉及饮用水水源。</p> <p>项目建成后，企业拟按照江苏省《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）要求修订环境风险应急预案、建立应急装备和储备物资并建立隐患排查治理制度。</p>	相符
	资源利用效率要求	<p>(1) 《江苏省水利厅江苏省发展和改革委员会关于印发“十四五”用水总量和强度控制目标的通知》（苏水节〔2022〕6号），到2025年，常州市用水总量控制在31.0亿立方米，其中非常规水源利用量控制在0.81亿立方米，万元国内生产总值用水量比2020年下降19%，万元工业增加值用水量比2020年下降18.5%，农田灌溉水利用系数达0.688。</p>	<p>本项目不新增新鲜用水，现有项目新鲜水来自当地供水管网，不会对区域供水资源产生影响。</p> <p>本项目用地为工业用地，不涉及永久基本</p>	相符

		<p>(2) 根据《常州市国土空间总体规划（2021-2035 年）（上报稿）》，永久基本农田实际划定是 7.53 万公顷，2035 年任务量为 7.66 万公顷。</p> <p>(3) 根据《市政府关于公布常州市高污染燃料禁燃区类别的通告》（常政发〔2017〕163 号）、《市政府关于公布溧阳市高污染燃料禁燃区控制类别的通告》（溧政发〔2018〕6 号），常州市禁燃区内禁止新建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施，已建成的应逐步或依法限期改用天然气、电或者其他清洁能源。禁止燃用的燃料主要包括：①“II 类”（较严），具体包括：除单台出力大于等于 20 蒸吨/小时锅炉以外燃用的煤炭及其制品；石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油。②“III 类”（严格），具体包括：煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；国家规定的其他高污染燃料。</p> <p>(4) 根据《常州市“十四五”能源发展规划》（常政办发〔2021〕101 号），到 2025 年，常州市能源消费总量控制在 2881 万吨标准煤，其中煤炭消费总量控制在 1000 万吨以内，非化石能源利用量达到 86.43 万吨标准煤，占能源消费总量的 3%，比重比 2020 年提高 1.4 个百分点。到 2025 年，全市万元地区生产总值能耗（按 2020 年可比价计算）五年累计下降达到省控目标。</p>	<p>农田面积，不会对区域土地资源产生影响。</p> <p>本项目使用清洁能源（电能、天然气），不涉及高污染燃料。</p>	
竹箦工业集中区	空间布局约束	<p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(3) 禁止引入电子信息产业中含氮磷废水排放的项目。</p> <p>(4) 禁止引入轻工产业中含制浆造纸、染整、酿造工艺项目。</p>	<p>项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不含电镀、冶金工艺，无铅等重金属排放。项目无工业废水产生及排放，不属于化工合成、电子信息产业、轻工产业项目。</p>	相符
	污染物排放管控	<p>(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。</p> <p>(2) 园区污染物排放总量不得突破环评报告及批复的总量。</p>	<p>项目新增大气污染物排放总量通过区域削减或减量替代在溧阳市范围内平衡；不新增废水排放。</p>	相符
	环境风险防控	<p>(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。</p> <p>(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</p>	<p>项目建成后，企业拟按照江苏省《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）要求修</p>	相符

		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。	订环境风险应急预案、建立应急装备和储备物资并建立隐患排查治理制度。 项目建成按规设定监测方案，定期监测污染物排放。	
	资源开发效率	(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。	本项目使用电能、天然气，不使用高污染燃料，无燃煤设施，无工业废水产生及排放。	相符

3、审批原则相符性分析

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

序号	建设项目环评审批要点内容	建设项目	相符性
1	一、有下列情形之一的，不予批准：(1) 建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划；(2) 所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求；(3) 建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏；(4) 改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防止措施；(5) 建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理。——《建设项目环境保护管理条例》	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，选址、布局、规模均符合环保法律法规和《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划（2024-2035 年）》及其环境影响报告书；本项目环境空气所在区域为不达标区，项目拟采取的污染防治措施可确保污染物达标排放；本项目未有所列不予批准的情形，因此项目的建设不在负面清单中。	相符
2	二、严格控制在优先保护类耕地集中区域新建有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业企业，有关环境保护主管部门依法不予审批可能造成耕地土壤污染的建设项目环境影响报告书或者报告表。——《农用地土壤环境管理办法（试行）》（环境保护部 农业部令第 46 号）	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革行业。项目的建设不在负面清单中。	相符
3	三、严格落实污染物排放总量控制制度，把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件。排放主要污染物的建设项目，在环境影响评价文件审批前，须取得主要污染物排放总量指标。——《关于印发<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》（环发〔2014〕197 号）	本项目将严格落实污染物排放总量控制制度，拟在环评审批前，取得主要污染物排放总量指标。	相符

	四、（1）规划环评要作为规划所包含项目环评的重要依据，对于不符合规划环评结论及审查意见的项目环评，依法不予审批。（2）对于现有同类型项目环境污染或生态破坏严重、环境违法违规现象多发，致使环境容量接近或超过承载能力的地区，在现有问题整改到位前，依法暂停审批该地区同类行业的项目环评文件。（3）对环境质量现状超标的地区，项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的，依法不予审批其环评文件。对未达到环境质量目标考核要求的地区，除民生项目与节能减排项目外，依法暂停审批该地区新增排放相应重点污染物的项目环评文件。除受自然条件限制、确实无法避让的铁路、公路、航道、防洪、管道、干渠、通讯、输变电等重要基础设施项目外，在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件。——《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150号）	本项目位于竹箦工业园区中的镇南片区，从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不违背园区规划环评结论及审查意见；项目所在区域同类型项目未出现破坏生态严重、环境违法违规现象多发等环境问题；本项目拟采取的污染防治措施可确保污染物达标排放，且项目建设地点不在生态保护红线范围之内。项目的建设不在负面清单中。	相符
5	五、严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内新建布局化工园区和化工企业。严格化工项目环评审批，提高准入门槛，新建化工项目原则上投资额不得低于 10 亿元，不得新建、改建、扩建三类中间体项目。——《关于全面加强生态环境保护坚决打好污染防治攻坚战的实施意见》（苏发〔2018〕24 号）	本项目位置不在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内，且项目不属于化工企业。项目的建设不在负面清单中。	相符
6	六、禁止新建燃煤自备电厂。在重点地区执行《江苏省化工钢铁煤电行业环境准入和排放标准》。燃煤电厂 2019 年底前全部实行超低排放。——《关于加快全省化工钢铁煤电行业转型升级高质量发展的实施意见》（苏办发〔2018〕32 号）	本项目不涉及新建燃煤自备电厂。项目的建设不在负面清单中。	相符
7	七、禁止建设和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。——《江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》（苏政发〔2018〕122 号）	现有项目铸造涂料满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB_T 38597-2020），且溧阳市铸造协会已出具不可替代证明并进行了相关专家论证。项目的建设不在负面清单中。	相符
8	八、一律不批新的化工园区，一律不批化工园区外化工企业（除化工重点监测点和提升安全、环保、节能水平及油品质量升级、结构调整以外的改扩建项目），一律不批化工园区内环境基础设施不完善或长期不能稳定运行企业的新改扩建化工项目。新建（含搬迁）化工项目必须进入已经依法完成规划环评审查的化工园区。 严禁在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内新建危化品码头。——《省政府关于深入推进全省化工行业转型升级的实施意见》（苏政发〔2016〕128 号）	本项目不属于化工企业，且不涉及新建危化品码头。项目的建设不在负面清单中。	相符
9	九、生态保护红线原则上按禁止开发区域的要求进行管理，严禁不符合主体功能定位的各类开发活动，严禁任意改变用途。——《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74 号）	本项目建设地点不在生态保护红线内。项目的建设不在负面清单中。	相符

10	十、禁止审批无法落实危险废物利用、处置途径的项目，从严审批危险废物产生量大、本地无配套利用处置能力且需设区市统筹解决的项目——《省政府办公厅关于加强危险废物污染防治工作的意见》（苏政办发〔2018〕91号）	项目产生的危险废物拟委托有资质单位处置，不在负面清单中。	相符
11	<p>十一、（1）禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。（2）禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。（3）禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。（4）禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。（5）禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全以及保护生态环境、已建重要枢纽工程以外的项目，禁止在岸线保留区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全、航道稳定以及保护生态环境以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。（6）禁止在生态保护红线和永久基本农田范围内投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和环境治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农牧民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。（7）禁止在长江干支流1公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。（8）禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。（9）禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。（10）禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。</p> <p>——《关于发布长江经济带发展负面清单指南（试行）的通知》（推动长江经济带发展领导小组办公室文件第89号）</p>	<p>本项目不涉及码头项目和过长江通道项目；不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段、生态保护红线、永久基本农田范围内等敏感区域范围之内；本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，不属于严重过剩产能行业的项目，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。</p>	相符
表 1-8 与《省生态环境厅关于进一步加强建设项目环评审批和服务工作的指导意见》（苏环办〔2020〕225 号）相符性分析			
序号	文件要求	建设项目	相符性
1	(一)建设项目所在区域环境质量未达到国家或地方环境质量标准，且项目拟采取的污染防治措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的，一律不得审批。	本项目所在区域环境空气质量不达标，项目拟对产生的废气进行收集处理，并达标排放，有效减轻对环境的影响；项目从事黑色金属	相符

		(二)加强规划环评与建设项目环评联动，对不符合规划环评结论及审查意见的项目环评，依法不予审批。规划所包含项目的环评内容，可根据规划环评结论和审查意见予以简化。 (三)切实加强区域环境容量、环境承载力研究，不得审批突破环境容量和环境承载力的建设项目。 (四)应将“三线一单”作为建设项目环评审批的重要依据，严格落实生态环境分区管控要求，从严把好环境准入关。	铸造、锻件制品制造，符合国家和地方的产业政策，不在园区负面清单中，符合《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划（2024-2035年）》及其环境影响报告书结论、审查意见要求；项目符合《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023年版）公告》中的相关要求，符合文件要求。	
2		(五)对纳入重点行业清单的建设项目，不适用告知承诺制和简化环评内容等改革试点措施。 (六)重点行业清洁生产水平原则上应达国内先进以上水平，按照国家和省有关要求执行超低排放或特别排放限值标准。 (七)严格执行《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则(试行)》，禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等行业中的高污染项目。禁止新建燃煤自备电厂。 (八)统筹推动沿江产业战略性转型和在沿海地区战略性布局，坚持“规划引领、指标从严、政策衔接、产业先进”，推进钢铁、化工、煤电等行业有序转移，优化产业布局、调整产业结构，推动绿色发展。	本项目未采用告知承诺制；项目污染物排放满足国家及行业相关特别排放限值要求；项目不属于钢铁、石化、化工等行业。	相符
3		(九)对国家、省、市级和外商投资重大项目，实行清单化管理。对纳入清单的项目，主动服务、提前介入，全程做好政策咨询和环评技术指导。 (十)对重大基础设施、民生工程、战略性新兴产业和重大产业布局等项目，开通环评审批“绿色通道”，实行受理、公示、评估、审查“四同步”，加速项目落地建设。 (十一)推动区域污染物排放深度减排和内部挖潜，腾出的排放指标优先用于优质重大项目建设。指导排污权交易，拓宽重大项目排放指标来源。 (十二)经论证确实无法避让国家级生态保护红线的重大项目，应依法履行相关程序，且采取无害化的方式，强化减缓影响和补偿措施。	本项目不涉及国家、省、市级和外商投资重大项目。	相符
4		(十三)纳入生态环境部“正面清单”中环评豁免范围的建设项目，全部实行环评豁免。	本项目未纳入“正面清单”。	相符

	免，无须办理环评手续。 (十四)纳入《江苏省建设项目环评告知承诺制改革试点工作方案》(苏环办〔2020〕155号)的建设项目，原则上实行环评告知承诺制审批。但对于穿(跨)越或涉及国家级生态保护红线和省生态空间管控区域的、未取得主要污染物排放总量指标的、年产生危险废物100吨以上的建设项目，不适用告知承诺制。	本项目不在告知承诺制范围内，不适用告知承诺制。	
5	(十五)严格执行建设项目环评分级审批管理规定，严禁超越权限审批、违反法定程序或法定条件审批。 (十六)建立建设项目环保和安全审批联动机制，互通项目环保和安全信息，特别是涉及危险化学品的建设项目，必要时可会商审查和联合审批，形成监管合力。 (十七)在产业园区(市级及以上)规划环评未通过审查、项目主要污染物排放指标未落实、重大环境风险隐患未消除的情况下，原则上不可先行审批项目环评。 (十八)认真落实环评公众参与有关规定，依规公示项目环评受理、审查、审批等信息，保障公众参与的有效性和真实性。	本项目按照分级审批管理规定交由常州市溧阳生态环境局审批；本项目所在区域规划环评已通过审查。	相符
4、污染防治攻坚战相符合性分析			
表 1-9 与市政府办公室关于印发《2025 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案》(溧污染防治指办〔2025〕4 号)的通知相符合性分析			
文件相关内容		建设项目	相符合
问题企业整治提升	将“危污乱散低”企业整治提升与“厂中厂”治理协同推进，纳入全市大数据平台管理。针对“厂中厂”企业，推进“先评后租”，落实负面清单管理制度；	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于“危污乱散低”企业，项目编制环评报告后，报相应管理部门审批后再建设。	相符
持续开展“两治一提升”专项行动	深化噪声异味污染治理，声环境功能区夜间达标率达到85%，污染防治综合监管平台噪声、异味投诉的增长态势得到有效遏制，重复投诉两次以上线索总量呈明显回落趋势，对重复投诉30次以上的噪声、异味问题完成整改销号。	本项目产生废气均收集处理；选用低噪设备，合理布局，并采用隔音减振等措施防治噪声污染。	相符
5、与《江苏省“十四五”生态环境保护规划》(苏政办发〔2021〕84号)、《常州市“十四五”生态环境保护规划》(常政办发〔2021〕130号)、《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》相符合			

表 1-10 与“十四五”生态规划的相符性分析

文件相关内容	建设项目	相符性
《江苏省“十四五”生态环境保护规划》（苏政办发〔2021〕84号）	<p>加强 VOCs 治理攻坚，大力推进源头替代。实施《江苏省重点行业挥发性有机物清洁原来替代工作方案》……加大工业涂装、包装印刷等行业的源头替代力度……加强石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销售等重点行业 VOCs 深度治理……减少 VOCs 排放。</p>	<p>本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，现有项目使用铸造涂料满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020），且已出具铸造协会不可替代证明并进行了相关专家论证；现有项目使用的铸造涂料涂抹后，立即用火点燃，乙醇基本燃烧分解为 CO₂ 和水，只有在涂抹过程中有少量的含乙醇废气会挥发出来，挥发性有机物产生量少，因此，在车间内无组织排放；技改项目非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值。</p>
	<p>持续巩固工业水污染防治。……推进长江、太湖等重点流域工业聚集区生活污水和工业废水分类收集、分质处理。……</p>	<p>本项目所在厂区均施行“雨污分流”排水设计，现有生活污水接管进南渡污水处理厂集中处理，无工业废水产生及排放，污水排污总量在南渡污水处理厂已批总量内平衡，不新增区域排污总量，不会改变纳污河流水环境质量功能类别。</p>
市政府办公室关于印发《常州市“十四五”生态环境保护规划》的通知（常政办发〔2021〕130号）	<p>强化重点行业 VOCs 治理攻坚。严格控制新增 VOCs 排放量，执行 VOCs 含量限值强制性标准。推进化工、喷涂、铸造、包装印刷、工业涂装等重点行业深度治理，建立完善源头、过程和末端的 VOCs 全过程控制体系，实施 VOCs 排放总量控制。开展原油、成品油、有机化学品等涉 VOCs 物质储罐排查，逐步取消制药、农药、化工、工业涂装、包装印刷等企业非必要的 VOCs 废气排放系统旁路。优先推行生产环节使用低 VOCs 原辅材料的源头替代，完成低挥发性有机物等原辅料源头替代项目 100 个以上。深化汽修行业 VOCs 治理，推广低 VOCs 含量产品在汽修行业的应用，色漆鼓励使用水性涂料，中涂、底漆使用高固分涂料。加强无组织排放管控，强化 VOCs 物料全环节的无组织排放控制。</p>	<p>本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，现有项目使用铸造涂料满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020），且已出具铸造协会不可替代证明并进行了相关专家论证。</p>

《溧阳市“十四五”生态环境保护规划》	<p>严格管理项目准入“负面清单”。</p> <p>充分考虑碳达峰的要求，实施全市钢铁、化工、电力等重点行业结构调整；全面开展“危污乱散低”出清提升行动；培育 A 级企业，提高高新技术产值占规上工业比重。落实“三线一单”生态环境分区管控，全面完成产业园区规划环评编制，严格按照生态环境准入清单入园入区，实现“三线一单”和规划环评成果联动、融合、提升，把环境容量作为项目引进的重要依据，把环境准入作为项目取舍的重要标准，实现产业项目好中选优。</p>	<p>本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，位于园区范围内，不属于园区禁止从事产业，不在负面清单之内。</p>	相符
	<p>加强工业固废处置能力。</p> <p>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%。</p>	<p>本项目危险废物，单独分类存放于危险废物贮存库，委托有资质单位处置，并对危险废物编制管理台账；固体废物妥善处置率达到 100%。</p>	相符
<p>6、与《关于印发<工业炉窑大气污染物综合治理方案>的通知》（环大气[2019]56 号）、《关于印发江苏省工业炉窑大气污染综合治理方案的通知》（苏大气办〔2019〕6 号）文件相符性分析</p>			
表 1-11 与工业炉窑大气污染物综合治理方案相符性分析			
文件相关内容	建设项目	相符性	
加快燃料清洁低碳化替代。对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及利用工厂余热、电厂热力等进行替代。重点区域禁止掺烧高硫石油焦（硫含量大于 3%）。玻璃行业全面禁止掺烧高硫石油焦。	项目使用工业炉窑采用天然气作为能源，不属于以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑。	相符	
实施污染深度治理。推进工业炉窑全面达标排放。已有行业排放标准的工业炉窑（见附件 3），严格执行行业排放标准相关规定，配套建设高效脱硫脱硝除尘设施（见附件 4），确保稳定达标排放。已制定更严格地方排放标	本项目工业炉窑产生的废气达标排放。	相符	

	准的，按地方标准执行。重点区域钢铁、水泥、焦化、石化、化工、有色等行业，二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）排放全面执行大气污染物特别排放限值。已核发排污许可证的，应严格执行许可要求	
--	---	--

7、与铸造行业相关文件相符性分析

(1) 《常州市铸造行业综合整治提升实施方案》

表 1-12 与文件相符性分析

	文件相关内容	建设项目	相符性
生产 工艺	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。	项目生产工艺采用树脂砂造型工艺，不属于落后、淘汰工艺。	相符
	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。		
	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。		
生产 装备	未使用国家明令淘汰的生产装备。	项目生产工艺中涉及铸造工序，主要生产钢铁铸件，不涉及使用国家明令淘汰的生产装备。	相符
	新建企业不应采用燃油加热熔化炉。	项目熔化工序不涉及使用燃油加热熔化炉。	相符
	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。	项目根据铸造能力配备了相应规格的中频感应电炉、电阻炉、燃气炉、保温炉。	相符
	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。	项目在熔化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。	相符
	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/实型铸造设备、离心铸造设备、冷/热室压铸机、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。	项目配备了与生产能力相匹配的造型线、铸造设备、砂处理设备等。	相符
产品 质量	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。	项目建成后拟按照 GB/T 19001(或 IATF 16949、GJB 9001B)等标准要求建立质量管理体系，并申请相应认证。	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	项目生产的铸件符合相应的技术要求。	相符

	能等应符合规定的技术要求。		
能源	建立能源管理制度，新(改、扩)建铸造项目应开展节能评估和审查。	项目拟建立相应能源管理制度，并开展节能评估和审查。	相符
消耗	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。	项目设置的熔炉符合相应设备能耗指标要求。	相符
环境 保护	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。 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。	项目建成后将按规重新申领排污许可证。 针对项目铸造工序产生的废气、废水、噪声、固体废弃物等，项目设置了相应防控措施。	相符
安全 生产	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。 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。	项目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有效运行。 项目铸造工序中涉及的特种作业人员、特种设备操作人员、计量人员、理化检验人员及无损探伤等特殊岗位的人员均具有经相应的资质部门颁发的资格证书。	相符

(2) 《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》(工信部联通装〔2023〕40号)

表 1-13 与文件相符合性分析

文件相关内容	建设项目	相符合性
发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型3D打印等先进铸造工艺与装备。	项目生产工艺采用树脂砂造型工艺，属于重点发展工艺。	相符
进产业结构优化。严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭(≥ 0.25 吨)铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化按硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。	项目主要从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于《产业结构调整指导目录》中限制、淘汰类生产项目。项目生产过程中涉及铸造工艺，中频电炉不属于无芯工频感应电炉、无磁轭(≥ 0.25 吨)铝壳中频感应电炉。	相符
严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	项目属于技改项目，建设前，按规办理了备案等审查手续，项目建设严格落实主要污染物排放总量控制，相应污染物排放量按规申请。	相符

<p>提升环境治理水平。依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级 A 级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726) 及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。</p>	<p>项目建成后，严格执行持证排污、按证排污，按规申领排污许可证，落实落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。针对废气产生工序均进行了收集治理措施，大气污染排放严格按照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726)中的要求执行，达标排放。</p>	<p>相符</p>
---	---	-----------

(3) 省生态环境厅关于印发《江苏省铸造行业大气污染物综合治理方案》的通知（苏环办〔2023〕242号）

表 1-14 与文件相符合性分析

文件相关内容	建设项目	相符合
<p>(一)有组织排放控制要求</p> <p>冲天炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 40、200、300 毫克/立方米；燃气炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、400 毫克/立方米；电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他熔炼(化)炉、保温炉烟气颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。自硬砂及干砂等造型设备、落砂机和抛(喷)丸机等清理设备、加砂和制芯设备、浇注区的颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。砂处理及废砂再生设备烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、150、300 毫克/立方米；铸件热处理设备烟气颗粒物、二氧化硫、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%。</p>	<p>项目熔化过程会涉及感应电炉。熔化期间产生的颗粒物经集气罩或密闭管道收集后，通入袋式除尘器处理，尾气有组织排放。根据现有监测数据，有组织排放的颗粒物浓度小于 30 毫克/立方米。热处理炉为天然气加热，产生的天然气燃烧废气有组织排放，根据现有监测数据，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。</p> <p>制芯、造型、落砂、浇注废气、抛丸、打磨过程产生的颗粒物，均经集气罩或密闭管道收集后，通入袋式除尘器或初效过滤处理，尾气有组织排放。根据现有监测数据，有组织排放的颗粒物浓度小于 30 毫克/立方米。</p> <p>砂处理及废砂再生设备产生的烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物，均经集气罩或密闭管道收集后，通入袋式除尘器或旋风除尘处理，尾气有组织排放。根据现有监测数据，浓度小时均值分别不高于 30、150、300 毫克/立方米。</p>	<p>相符</p>
<p>(二)无组织排放控制要求</p> <p>1.颗粒物无组织排放控制要求。企业厂区内的颗粒物无组织排放 1 小时平均浓度值不高于 5 毫克</p>	<p>企业生产过程使用的石英砂日常贮存于砂坑中，使用时采用管道输送；生铁、废钢及各类金属合金块日常贮存于封闭的仓库中。</p>	<p>相符</p>

<p>/立方米。物料储存：煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场(堆棚)中。生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场(堆棚)中。物料转移和输送：粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程，应封闭；转移、输送、装卸过程中产生点应采取集气除尘措施，或喷淋(雾)等抑尘措施；除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面；除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输；厂区道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁。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。</p> <p>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)。</p>	<p>项目针对各个产尘点均采用了相应的废气收集、处理措施，使用的除尘器在卸灰口设置了相应遮挡。除尘器定期维护时，采用吨袋收集除尘灰，转运过程时，吨袋均密闭处理。</p> <p>企业生产过程涉及的 VOCs 物料为酚醛树脂、铸造涂料、切削液、液压油、固化剂。酚醛树脂、铸造涂料、切削液、液压油、固化剂皆采用桶装，密闭贮存、转运，并存放于仓库内。仓库已按规划建设，可防雨、防风、防晒、防渗漏。对照《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822—2019)，项目采取的相应措施符合文件要求，详见《挥发性有机物无组织排放控制标准》对照分析表。</p>	
<p>(二)推进产业结构优化。严格执行质量、环保、能耗、安全等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，配合工信、发改等部门依法依规淘汰工艺设备落后、污染排放不达标、生产安全无保障的落后产能。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择成熟高效的污染治理技术和先进工艺，提高行业竞争能力。严格审批新建、改扩建项目，新建、改扩建项目清洁生产水平达到先进水平，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能、审查等手续清晰、完备，</p>	<p>本次技改项目将按规办理备案、环评、排污许可、安评、节能、审查等手续，符合相应法律法规标准要求。项目大气污染物控制总量在溧阳市范围内平衡；生活污水排放量在南渡污水处理厂已批总量内平衡。</p>	相符

	<p>项目建设符合相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调度控制，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进铸造行业产业结构优化升级。</p>	
	<p>(三)确保全面达标排放。铸造企业依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。推动现有企业和新建企业参照装备水平及生产工艺、污染治理技术、排放限值、无组织排放、监测监控水平、环境管理水平和运输方式等绩效差异化指标要求，积极培育环保绩效 AB 级的标杆铸造企业，带动全行业污染治理水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020)，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。推动铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求，开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造和评估监测。铸造企业应安装自动监测、视频监控、用电监控等监测监控设施，强化全过程全流程精细化管理。对物料储存与输送、金属熔炼(化)、造型、制芯、浇注、清理、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外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以上，高清视频监控数据至少保存一年以上。</p>	<p>项目建成正式生产前，企业将按规申领排污许可证，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，相应废气排放限值按《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020)执行。公司日常运行过程中将按照《江苏省污染源自动监测监控管理办法（2022 年修订）》中的相求配备污染源在线监控装置。针对安全生产要求，配备视频监控、用电监控等监控措施，强化精细化管理，相应监控数据合规保存。</p>
	<p>(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。SO_2 (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</p>	<p>按照《铸造工业大气污染防治可行性技术指南》(HJ 1292—2023)中相关要求，项目熔化过程产生的颗粒物，采用集气罩或密闭管道收集，使用袋式除尘器处理，尾气有组织排放；造型、浇铸过程产生的废气采用集气罩或密闭管道收集，颗粒物处理方式为袋式除尘器、初效过滤器，有机废气处理方式为二级活性炭吸附装置，尾气有组织排放；落砂、砂处理产生的颗粒物采用密闭管道收集，使用袋式除尘器处理，尾气有组织排放；热处理废气（即天然气燃烧废气）采用管道直排的方式处理；焊接烟尘采用集气罩收集，使用袋式除尘器处理，尾气有组织排放。</p>

<p>脱硫技术，需配合自动添加脱硫剂设备、自动 pH 值监测、曝气等系列设施配套使用)、干法脱硫技术(钠基吸收剂细度一般不小于 800 目，钙基吸收剂细度一般不小于 300 目)等。NO_x(氮氧化物)治理，可采用低氮燃烧、SCR(选择性催化还原)、SNCR(选择性非催化还原)等高效脱硝技术。VOCs 治理，可采用吸附技术(固定床吸附和旋转式吸附)、燃烧技术(催化燃烧、蓄热燃烧、热力燃烧)、吸收技术(化学吸收、物理吸收)等。油雾治理，可采用机械过滤技术和静电净化技术等。鼓励铸造企业的大宗物料和产业运输采用铁路、水路、管道或管状带式输送机等清洁运输方式，运输车辆优先采用新能源汽车。</p>	<p>项目生产使用的物料据采用汽运，随着新能源汽车的普及，后续运输车辆也将多为新能源汽车。</p>	
---	---	--

(4) 《关于推动全省铸造和锻压行业高质量发展的实施意见》(苏工信装备〔2023〕403号)

表 1-15 与文件相符合性分析

文件相关内容	建设项目	相符合性
<p>引导行业规范发展。各级发展改革、工业和信息化、生态环境、应急管理、市场监管部门要严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》中限制类、淘汰类目录，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。各级生态环境部门要严格落实主要污染物排放总量控制，依法依规制定污染防治方案，推动源头减排、过程控制和末端治理全过程深度治理。各级发展改革、工业和信息化部门要有效落实能源消耗总量和强度调控制度，以降碳为方向，加强能力建设，健全配套制度，推动能耗双控逐步转向碳排放总量和强度双控制度。各级工业和信息化部门要严格按照国家和省有关产业政策，依法依规淘汰无芯工频感应电炉、无磁轭(≥ 0.25 吨)铝壳中频感应电炉等落后工艺装备。新建、改扩建项目单位产品的能耗、物耗、水耗、资源综合利用和污染物排放量等指标应符合相关法律法规标准要求。</p>	<p>本次项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，符合相应产业政策、法律法规等文件要求。</p> <p>项目大气污染物控制总量在溧阳市范围内平衡；不新增废水总量。</p> <p>项目生产中涉及的熔化炉不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭(≥ 0.25 吨)铝壳中频感应电炉等落后工艺装备。</p> <p>对照《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划（2024-2035 年）》及其环境影响评价报告书，本次建设项目符合规划及其换证影响报告书中的能耗、物耗、水耗、污染物排放要求。</p>	
<p>加大环境治理力度。铸造和锻压企业应当依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、记录报告、信息公开等要求。铸造企业应当严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)及地方标准，加强无组织排放控制。不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造；不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规关停退出。</p>	<p>项目建成正式生产前，将按规重新申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、记录报告、信息公开等要求。废气排放严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)及地方标准中的相关要求。</p>	相符

8、大气污染防治相关文件相符合性分析

(1) 符合省大气办关于印发《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》的通知(苏大气办〔2021〕2号)、《关于印发常州市挥发性有机物

清洁原料替代工作方案的通知》（常污防攻坚指办〔2021〕32号）相关要求

表 1-16 与上述文件相符合性分析

文件相关内容	建设项目	相符合
明确替代要求。以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织等行业为重点……。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品；符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）规定的水性油墨和能量固化油墨产品；符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）规定的水基、半水基清洗剂产品；符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）规定的水基型、本体型胶粘剂产品。若确实无法达到上述要求，应提供相应的论证说明，相关涂料、油墨、清洗剂、胶粘剂等产品应符合相关标准中 VOCs 含量的限值要求。	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，未列入重点行业，亦未列入实施替代的企业名单中；本项目不涉及使用油墨、胶粘剂等。现有项目使用的铸造涂料满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB_T 38597-2020），且已出具铸造协会不可替代证明并进行了相关专家论证。	相符
严格准入条件。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等项目。2021 年起，全省工业涂装、包装印刷、纺织、木材加工等行业以及涂料、油墨等生产企业的新（改、扩）建项目需满足低（无） VOCs 含量限值要求。省内市场上流通的水性涂料等低挥发性有机物含量涂料产品，执行国家《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）。		

(2) 符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 相关要求

表 1-17 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》相符合性分析

文件相关内容	建设项目	相符合
VOCs 物料储存 无组织排放控制 要求	5.1.1 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。	本项目涉及 VOCs 的原辅料主要是酚醛树脂、固化剂等，均储存于密闭的包装容器中。
	5.1.2 盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。	本项目酚醛树脂、固化剂等的包装容器均存放于室内，非取用状态时均加盖、封口，保持密闭。
VOCs 物料转移 和输送无组织排 放控制要求	6.1.1 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。	室温下酚醛树脂、固化剂等为液态，日常贮存于原料贮存区，使用时密闭转运至生产区域，输送过程中，料桶全程密闭。
工艺过程 VOCs	7.2.1 VOCs 质量占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品，其使用过程应采用密闭设备	本项目产生的有机废气经集气罩或负压密闭收集通入二

	无组织排放控制 要求	或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。含 VOCs 产品的使用过程包括但不限于以下作业： a) 调配（混合、搅拌等）； d) 粘结（涂胶、热压、复合、贴合等） f) 干燥（烘干、风干、晾干等）； 7.3.1 企业应建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年。 7.3.4 工艺过程产生的含 VOCs 废料（渣、液）应按照第 5 章、第 6 章的要求进行储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。	级活性炭吸附处理，尾气由排气筒达标排放。	
	VOCs 无组织排 放废气收集处理 系统要求	10.1.2 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。 10.2.1 企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。 10.2.2 废气收集系统排风罩(集气罩)的设置应符合 GB/T 16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T 16758、AQ/T 4274- 2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3 m/s(行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行)。 10.2.3 废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检验，泄漏检验值不应超过 500 umol/mol,亦不应有感官可察觉泄漏。泄漏检验频次、修复与记录的要求按照第 8 章规定执行。 10.3.1 VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB 16297 或相关行业排放标准的规定。 10.3.2 收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，	企业拟建立 VOCs 物料台账，台账保存 3 年。 本项目产生的包装容器加盖密闭。 本项目 VOCs 废气收集处理系统将与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用。 本项目综合考虑了生产工艺、操作方式、废气性质后采取了“二级活性炭吸附”对项目 VOCs 废气进行收集处理。 废气处理设施应委托有资质单位设计施工，要求集气罩的设置应符合 GB/T 16758 的规定，收集控制风速不低于 0.3m/s。 各废气收集管道密闭，负压运行。	相符 相符 相符 相符 相符 相符 相符 相符 相符

	处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	80%。符合要求。	
	10.3.4 排气筒高度不低于 15m（因安全考虑或有特殊工艺要求的除外），具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应依据环境影响评价文件确定。	各厂区排放 VOCs 的排气筒高度均不低于 15m，符合要求。	相符

9、与水污染防治相关文件相符合性分析

表 1-18 与太湖相关条例相符合性分析

文件相关内容	建设项目	相符合	
《省政府办公厅关于公布江苏省太湖流域三级保护区范围的通知》（苏政办发〔2012〕221号）	项目位于太湖三级保护区，严格贯彻落实《太湖管理条例》和《江苏省太湖水污染防治条例》中的相关条例。	相符	
《太湖流域管理条例》 （国务院令第 604 号） 《江苏省太湖水污染防治条例》 (2021 年 9 月 29 日颁布)	第二十八条 排污单位排放水污染物，不得超过经核定的水污染物排放总量，并应当按照规定设置便于检查、采样的规范化排污口，悬挂标志牌；不得私设暗管或者采取其他规避监管的方式排放水污染物。禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目，现有的生产项目不能实现达标排放的，应当依法关闭。 第四十三条，太湖流域一、二、三级保护区禁止以下行为： (一) 新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物质的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外； (二) 销售、使用含磷洗涤用品； (三) 向水体排放或者倾倒油类、酸液、碱液、剧毒废渣废液、含放射性废渣废液、含病原体污水、工业废渣以及其他废弃物； (四) 在水体清洗装贮过油类或者有毒有害污染物的车辆、船舶和容器等； (五) 使用农药等有毒物毒杀水生生物； (六) 向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾； (七) 围湖造地； (八) 违法开山采石，或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动；	本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物质的生产项目，生活污水接管进南渡污水处理厂集中处理，无工业废水产生及排放，现有生活污水排污总量在南渡污水处理厂已批总量内平衡，不新增区域排污总量，不会改变纳污河流水环境质量功能类别。本项目不属于太湖流域保护区的禁止行为，不在文件中规定的禁止建设项目之列。	相符

	(九) 法律、法规禁止的其他行为。		
10、与危险废物专项行动相关文件的相符性分析			
表 1-19 与危险废物专项行动相关文件相符性分析			
文件	危险废物专项行动相关文件 相关内容	项目情况	相符性
《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》(苏环办[2019]149号)	设置标志牌、包装识别标签和视频监控，配备通讯设备、照明设施和消防设施；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布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。	本项目依托二期厂区现有一个25m ² 危废贮存库贮存危险废物，危废贮存区域拟设置标志牌、包装识别标签和视频监控，并配备通讯设备、照明设施和消防设施；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布施要求设置视频监控，并与中控室联网。	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环境防治主体责任。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。 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。	项目生产运行前与资质单位签订危废处置协议，产生的危废交由资质单位处置。	相符
《关于进一步规范企事业单位废弃包装材料环境管理工作的通知》(常溧环〔2022〕39号)	四、管理要求 1、细致分类、明确属性 各单位应根据废包装材料及其沾染物的不同，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。 2、规范命名、如实记录 为规范废包装容器管理，防止各单位不慎将废包装容器委托经营资质不匹配的经营单位处置利用，降低法律风险、消除环境及安全隐患，现要	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。 拟产生的废弃包装以“规格(容积、容重)+内容物名称+材质(钢、铁、塑料、玻璃等)+包装材料名称(瓶、桶、袋等)”命名，并记入废包装材料管理台账，台账保存五年以上。	相符

	<p>求对废包装容器统一以“规格(容积、容重)+内容物名称+材质(钢、铁、塑料、玻璃等)+包装材料名称(瓶、桶、袋等)”命名。</p> <p>各单位须建立废包装材料管理台账(附件 2、附件 3)，对照产废周期，结合实际，如实并及时对废包装材料产生、贮存、转移、运输、去向等信息进行记录，台账记录保存五年以上。</p>		
	<p>3、安全贮存、依法处置</p> <p>各单位应根据本单位所有废包装材料及其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、污染物防治及隐患防范措施，确保固体废物规范、安全贮存。</p> <p>各单位选择废包装材料处置利用单位时，必须仔细核实其经营资质和接收控制标准，重点核对废包装材料规格、材质，所沾染物质危险特性、有害物质类型或含量等信息。禁止委托无资质单位或资质不匹配单位处置利用废包装容器。</p>	<p>本项目依托二期厂区现有 530.25m²一般固废贮存库一间，地面防渗处理。仓库内设禁火标志，配置灭火器。废弃包装材料委托对应资质单位利用或者处置。</p>	相符
	<p>4 、周转用包装材料</p> <p>原辅材料使用单位须建立周转用包装材料管理台账(附件 4)，如实记录产生日期、临时贮存量、转运数量、转运去向等信息；根据实际转运量，每月或每季度由周转用包装材料使用商提供包含详细信息的接收证明。</p>	<p>项目产生的废弃包装建立管理台账，并在周转时提供接收证明。</p>	相符
《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)	<p>(一)建立健全管理台账。一般工业固体废物产生单位要严格按照环评文件、排污许可等明确固体废物属性，做好不同属性固体废物分类管理。按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》的要求，建立健全全过程管理台账，如实记录一般工业固体废物种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息。推动生产单位建立电子台账，并直接与江苏省固体废物管理信息系统(以下简称固废系统)数据对接。</p> <p>(二)完善贮存设施建设。一般工业固体废物产生、收集、贮存、利用处</p>	<p>本项目一般固废将按要求建立台账，记录种类、数量、流向等信息，并与江苏省固体废物管理信息系统对接。</p>	相符
		本项目依托二期厂区现有 530.25m ² 一般固废贮存库一间，	相符

	<p>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。</p> <p>(三)落实转运转移制度。产生单位委托运输、利用、处置一般工业固体废物的，要对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求，并跟踪最终利用处置去向，严禁委托给无利用处置能力的单位和个人，收集单位应落实并跟踪最终利用处置去向。省内转移污泥要严格执行电子转运联单制度，转移其他一般工业固体废物的逐步执行。原则上污泥以设区市为范围就近利用处置。跨省转移贮存、处置一般工业固体废物的，严格执行审批程序。跨省转出利用一般工业固体废物的，执行备案流程，严禁未备先转。接受跨省移入利用一般工业固体废物的单位，应在接受前向属地生态环境部门提供种类、数量、贮存、利用处置等有关资料，防范污染二次转移。对接收的一般工业固体废物与合同约定内容不相符的，应予退回，同时向属地生态环境部门报告。</p> <p>(五)全面开展信息申报。排污许可中涉及一般工业固体废物的单位均应进入固废系统申报，污染源“一企一档”管理系统(企业“环保脸谱”)自动向相关单位及其属地生态环境部门推送提醒申报信息。无排污许可证或排污许可证未涉及固体废物，但实际涉及一般工业固体废物的，也可通过固废系统进行申报。固废系统内单位分为产生单位和收集贮存利用处置单位。产生固体废物(次生固体废物除外)的单位属于产生单位，如还涉及收集、贮存、利用、处置活动的，可在业务下同时选择产生固体废物和收集、贮存、利用、处置固体废物。收集贮存利用处置单位不涉及固体废物产生(次生固体废物除外)。一般工业固体废物产生单位根据年产废量大于100吨(含100吨)、小于100吨且大于10吨(含10吨)、小于10吨分别按月度、季度和年度申报，涉及一般工业污泥产生的单位按月度申报。一般工业固体废物收集贮存利用处置单位按月度申报，涉及一般</p>	<p>满足防扬散、防流失、防渗漏等要求，已设定环境保护图形标志。</p> <p>建设单位应对运输、利用、处置单位的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同。</p> <p>本项目产生的固体废物均会在固废系统申报。</p>	<p>相符</p> <p>相符</p>
--	---	--	---------------------

		污泥收集贮存利用处置的单位按日申报。原通过江苏省危险废物动态管理系统申报的一般污泥产生和利用处置单位，要按固废系统要求继续申报，补充完善基本信息和一般污泥代码(详见附件 2)。对未按要求申报的，固废系统自动限制电子转运联单功能。		
《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》 (苏环办〔2024〕16号)		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、HJ 1091 等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。不能排除危险特性的固体废物，须在环评文件中明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固体废物或危险废物管理。危险废物经营单位项目环评审批要点要与危险废物经营许可审查要求衔接一致。	本次项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造，主要产品为铸件、锻件，无副产品。对照 GB34330、HJ 1091 等文件，本次评价项目已针对生产过程中产生的固废进行了种类、数量、来源和属性识别，论述了贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性。	相符
		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。	企业拟全面落实危险废物转移电子联单制度，扫描“二维码”转移，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。	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。	企业拟在危废贮存库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置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。	相符

11、《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》（苏环办[2022]111号）、《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）

表 1-20 与文件相符性分析

文件名称	相关内容	建设项目	相符性
《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办[2020]101号）	二、建立危险废物监管联动机制，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。	本项目建成后拟按要求建立危险废物监管机制并制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案。	相符
	二、建立环境治理设施监管联动机制，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。	本项目将对除尘装置、活性吸附等装置开展安全风险辨识管控，建立内部污染防治设施稳定运行和管理制度，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。	相符
《省生态环境厅关于印发重点环保设施项目安全辨识和固体废物鉴定评价工作具体实施方案》（苏环办[2022]111号）	(一) 持续加强重点环保设施和项目安全辨识。在脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施的审批过程中，进一步督促企业进行安全风险辨识，并及时向应急管理部门通报环境治理设施审批情况。到 2022 年底，重点环保设施和项目安全风险评估论证率 100%。	本项目将对除尘装置、活性吸附等装置开展安全风险辨识管控，建立内部污染防治设施稳定运行和管理制度，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。同时满足安监、消防等管理要求。	相符
	(二) 持续加强固体废物鉴定评价。落实《建设项目危险废物环境影响评价指南》，进一步做好建设项目环评审批工作，科学评价建设项目产生的危险废物，督促企业对其产生的属性不明固体废物进行鉴别鉴定，科学评价不明固体废物。到 2022 年底，企业产生的属性不明固体废物鉴别鉴定率 100%。”	本项目不涉及。	相符

二、建设项目建设工程分析

建设内容	<p>1、项目由来</p> <p>纽威精密锻造（溧阳）有限公司成立于 2017 年 11 月 16 日，位于溧阳市竹箦镇竹节路 9 号，企业的经营范围为：锻件制品制造及加工、销售；阀门铸件制造、加工与销售；金属材料、金属零部件的销售等（详见附件 3）。</p> <p>纽威精密锻造（溧阳）有限公司占地面积 238 亩（158553m²）。其中：一期厂区占地 105 亩，已建成锻件制品生产线，年产锻件制品 50000t；二期占地 133 亩，已建成三条高端阀门铸造生产线，年产高端阀门 14000 吨；已建机械部件加工生产线，年产 7000 吨机械部件。相应环境管理手续详见原有项目回顾章节。</p> <p>企业根据生产实践，为实现更高的铸件尺寸精度、更优的铸件表面质量、更好的锻件生产效率，拟投资 300 万元实施 2025 年机械部件加工生产线提升技术改造项目，该项目技改内容为：</p> <p>①利用现有生产车间购置一套液料装置替换现有铸造生产线混砂机进料系统；②调整 1#铸造线混砂、造型粘结剂配比，增加酚醛树脂用量，减少水玻璃用量；③购置一套天然气加热炉，平衡锻件加热炉生产负荷，增加加热处理温度范围；④1#铸造线混砂废气由技改前与制芯废气合并排放改为单独排放。</p> <p>本项目仅涉及部分产线的技改，建成后全厂产能不变，目前，该项目已经溧阳市政务服务管理办公室备案，备案证号—溧政务审备〔2025〕2155 号。</p> <p>受建设单位委托，我单位承担本次项目的环境影响评价工作。我单位根据本项目备案证，并与纽威精密锻造（溧阳）有限公司确认，本次项目评价内容包括：锻件生产线、1#铸造线的主体、公辅、环保工程，技改涉及产能为锻件制品 6000t/a，高端阀门 4000t/a。本环评仅针对技改涉及产线的产污环节、治理措施、排放量等进行分析、核算。</p> <p>对照《国民经济行业分类》（GB/T4757—2017），本次技改项目经济行业类别为“C3391 黑色金属铸造；C3393 锻件及粉末冶金制品制造”，按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）中的相应要求，项目建设内容属于“三十、金属制品业 33, 68、铸造及其他金属制品制造 339，其他（仅分割、焊接、组装的除外）”，评价类别为报告表，需编制环境影响报告表。根据《建设项目环境影响报告编制技术指南（污染影响类）》（试行）中的相关要求，我单位编制了本次建设项目环境影响报告表。经对照，本次项目需设置大气专项评价，无需设置其他专项，专项设置判定情况见下表。</p>
------	--

表 2-1 专项设置判定情况一览表

专项评价的类别	设置原则	建设项目	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、氟化物、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。	本项目排放的废气涉及有毒有害气体（甲醛），且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标（荷花村）。	是
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	不涉及	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	经核算，本项目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	不涉及	否
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及	否

2、主体工程

(1) 主体构筑物

技改项目主体构筑物依托现有一期、二期厂区，主体工程内容详见下表。

表 2-2 技改项目主体构筑物一览表

建(构)筑名称	层数	建筑面积/m ²	建筑高 /m	耐火等级	用途
一期 厂区	联合厂房	1	28866.28	15	二级 镀件制品生产，本次技改依托车间
	成品仓库	1	10438.75	15	成品储存
	办公楼	4	2995.57	12	办公楼
	食堂	2	1464.48	8.4	食堂
	配套服务中心	2	1515.06	8.1	配套服务中心
	配电房	2	735.45	8.4	配电房
	液氧站	/	/	/	提供自用氧气
二期 厂区	1#厂房	1	8737.38	15	铸造车间，1#铸造线，本次技改依托车间
	2#3#联合厂房	1	20481.04	15	铸造车间，2#、3#铸造生产线
	4#厂房	1	9847.09	15	热处理、气割/气刨/焊接、抛丸处理、机加工
	5#厂房	1	2586.18	15	打磨
	6#厂房	1	4819.36	15	打磨、酸洗
	木模库	1	1442.32	15	木模库房
	危化品库	1	96.08	7.75	危险化学品库、危险废物贮存库(25m ²)，本次技改依托
	一般固废库	1	530.25	15	一般固废暂存，本次技改依托

	探伤室	2	1057.58	15	二级	探伤	
(2) 产品方案							
技改项目建成后，全厂产品方案如下。							
表 2-3 项目产品方案表							
工程名称	产品名称	技改前		技改后		变化量	年运行时数
		规格	设计能力	规格	设计能力		
一期厂区	联合厂房	锻件制品	/	50000t/a	/	50000t/a	0
二期厂区	1#~6#厂房	高端阀门	/	14000	/	14000	0
	4#厂房	机械部件	/	7000	/	7000	0

注：对照《环境保护综合名录（2021 年版）》（环办综合函〔2021〕495 号），以上产品不属于“高污染、高环境风险”产品。

本次技改项目于一期厂区锻造生产线增加一台锻造炉，涉及锻造产能 6000t/a；二期厂区 1#厂房购置一套液料装置替换现有 1#铸造生产线混砂机进料系统，调整 1#铸造线混砂、造型粘结剂配比，增加酚醛树脂用量，减少水玻璃用量，涉及高端阀门产能 4000t/a，建成后全厂产能不变。

3、公辅工程

表 2-4 公辅工程一览表

建设内容		设计能力			备注
		原有项目	技改项目	全厂	
贮运工程	原料堆放区	一期厂区联合厂房内: 500m ² ; 二期厂区铸造厂房内: 500m ²	/	一期厂区联合厂房内: 500m ² ; 二期厂区铸造厂房内: 500m ²	/
	木模库	1445m ²	/	1445m ²	/
	危化品库	71m ²	/	71m ²	/
	成品堆放区	一期厂区成品仓库: 10438.75m ²	/	一期厂区成品仓库: 10438.75m ²	
建设内容	给水工程	一期厂区: 新鲜水用量 41500m ³ /a, 其中生活用水 5000m ³ /a, 生产用水 36500m ³ /a; 二期厂区: 新鲜水用量 28732.5m ³ /a, 其中生活用水 2500m ³ /a, 生产用水 26232.5m ³ /a	/	一期厂区: 新鲜水用量 41500m ³ /a, 其中生活用水 5000m ³ /a, 生产用水 36500m ³ /a; 二期厂区: 新鲜水用量 28732.5m ³ /a, 其中生活用水 2500m ³ /a, 生产用水 26232.5m ³ /a	依托区域给水管网
	排水工程	一期厂区: 4000m ³ /a, 全部为生活污水; 二期厂区: 2000m ³ /a, 全部为生活污水	/	一期厂区: 4000m ³ /a, 全部为生活污水; 二期厂区: 2000m ³ /a, 全部为生活污水	经厂区污水总排口, 接管进入市政管网, 排入南渡污水处理厂
	冷却系统	一期厂区: 总循环量 1352 m ³ /h, 2 台 200 m ³ /h 冷却塔、1 台 100 m ³ /h 冷却塔、1 台 187 m ³ /h 冷却塔、1 台 25 m ³ /h 冷却塔、1 台 320 m ³ /h 冷却塔; 二期厂区: 总循环量: 138m ³ /h, 1 台 35m ³ /h 冷却塔、2 台 42 m ³ /h 冷却塔、1 台 24 m ³ /h 冷却塔、2 台 37m ³ /h 冷却塔	/	一期厂区: 总循环量 1352 m ³ /h, 2 台 200 m ³ /h 冷却塔、1 台 100 m ³ /h 冷却塔、1 台 187 m ³ /h 冷却塔、1 台 25 m ³ /h 冷却塔、1 台 320 m ³ /h 冷却塔; 二期厂区: 总循环量: 138m ³ /h, 1 台 35m ³ /h 冷却塔、2 台 42 m ³ /h 冷却塔、1 台 24 m ³ /h 冷却塔、2 台 37m ³ /h 冷却塔	一期厂区: 用于锻造炉、热处理炉冷却, 冷却方式为间接冷却; 二期厂区: 用于中频炉体及电源、砂处理线冷却, 冷却方式为间接冷却
	供气工	天然气 一期厂区: 710 万 m ³ /a; 二期厂区: 824 万 m ³ /a, 设 1 调压站;	/	一期厂区: 710 万 m ³ /a; 二期厂区: 824 万 m ³ /a, 设 1 调压站;	用于热处理加热。 砂处理加热、气割加工。
	压缩空气	一期厂区: 10m ³ /min 空压机 1 台, 空压	/	一期厂区: 10m ³ /min 空压机 1 台, 空压	/

	程		站；二期厂区：10m ³ /min 空压机 4 台，空压站		站；二期厂区：10m ³ /min 空压机 4 台，空压站	
	供电工程		一期厂区：1400 万度/a, 设 1 配电房；二期厂区：1550 万度/a, 设 1 配电房	/	一期厂区：1400 万度/a, 设 1 配电房；二期厂区：1550 万度/a, 设 1 配电房	依托区域供电管网
环保工程	锻件制品	固溶+淬火+回火箱式天然气燃烧废气	直接排放	/	直接排放	通过 15m 高 DA032 排气筒排放
		正火炉天然气燃烧废气	直接排放	/	直接排放	通过 15m 高 DA033 排气筒排放
		1~8#锻造炉天然气燃烧废气	直接排放	依托现有	直接排放	通过 15m 高 DA034~DA036 排气筒排放
		新增 9#锻造炉天然气燃烧废气	/	直接排放	直接排放	通过 19m 高 DA037 排气筒排放
	废气处理工程	熔化废气	集气罩收集+袋式除尘器--3 套	/	集气罩收集+袋式除尘器--3 套	通过 18m 高 DA001、DA006、DA011 排气筒排放
		混砂废气（1#铸造线）	密闭收集+袋式除尘--1 套	合并后通过二级活性炭--1 套处理后通过 18m 高 DA003 排气筒排放	依托现有密闭收集+袋式除尘	混砂废气（1#铸造线）：集气罩收集+袋式除尘--1 套
		制芯、造型	半封闭收集+初效过滤--1 套		依托现有	制芯、造型：半封闭收集+初效过滤+二级活性炭--1 套
		落砂、砂处理废气（1#铸造线）	落砂、砂处理：半封闭收集+袋式除尘+二级活性炭--1 套		依托现有	落砂、砂处理：半封闭收集+袋式除尘+二级活性炭--1 套
		落砂、砂处理废气（2#、3#铸造线）	落砂、砂处理：集气罩收集+袋式除尘+二级活性炭--2 套	/	落砂、砂处理：集气罩收集+袋式除尘+二级活性炭--2 套	通过 18m 高 DA008、DA013 排气筒排放
		二次砂处理废气	二次砂处理：管道收集+旋风除尘+水喷淋+袋式除尘-1 套	/	二次砂处理：管道收集+旋风除尘+水喷淋+袋式除尘-1 套	通过 18m 高 DA009 排气筒排放
		混砂废气（2#、3#）	管道收集+袋式除尘器--2 套	/	管道收集+袋式除尘器--2 套	合并后通过 18m 高 DA030 排气筒

		铸造线)				排放
		浇注废气 (1#铸造线)	半封闭收集+初效过滤+二级活性炭--1套	依托现有	半封闭收集+初效过滤+二级活性炭--1 套	通过 18m 高 DA002 排气筒排放
		浇注废气 (2#、3#铸造线)	集气罩收集+初效过滤+二级活性炭--2套	/	集气罩收集+初效过滤+二级活性炭--2 套	通过 18m 高 DA007、DA012 排气筒排放
	抛丸、打磨	①铸造后清理：集气罩收集+旋风除尘+袋式除尘--3 套	/	①铸造后清理：集气罩收集+旋风除尘+袋式除尘--3 套		通过 18m 高 DA005、DA010、DA014 排气筒排放
		②热处理后抛丸：集气罩收集+袋式除尘--1 套	/	②热处理后抛丸：集气罩收集+袋式除尘--1 套		通过 18m 高 DA021 排气筒排放
		③打磨/抛丸处理：集气罩收集+打磨袋式除尘+抛丸袋式除尘--6 套	/	③打磨/抛丸处理：集气罩收集+打磨袋式除尘+抛丸袋式除尘--6 套		通过 18m 高 DA022~DA025、DA027~DA028 排气筒排放
		气割、气刨、焊接	集气罩收集+袋式除尘--4 套	/	集气罩收集+袋式除尘--4 套	通过 18m 高 DA015、DA016、DA017、DA018 排气筒排放
		淬火天然气燃烧废气	直接排放	/	直接排放	通过 18m 高 DA019 排气筒排放
		正火、回火天然气燃烧废气	直接排放	/	直接排放	通过 18m 高 DA020 排气筒排放
		酸洗钝化	集气罩收集+水喷淋+碱液喷淋处理--1套	/	集气罩收集+水喷淋+碱液喷淋处理--1 套	通过 18m 高 DA026 排气筒排放
		危化品库、危险废物贮存库	整体换风+活性炭吸附处理--1 套	依托现有	整体换风+活性炭吸附处理--1 套	通过 15m 高 DA029 排气筒排放
废水处理工程	淬火废水	200m ³ 淬火池	/	200m ³ 淬火池		定期清理委外处置
	二次砂处理废气喷淋废水	10m ³ 循环池	/	10m ³ 循环池		定期清理委外处置
	PT 废水	2m ³ 收集池	/	2m ³ 收集池		定期清理委外处置
	酸洗废水、清洗废水、喷淋废水	“废水收集+中和、除氟+絮凝沉淀+斜管沉淀+石英石过滤+中间水池+蒸发”处理--1 套，处理能力：0.5m ³ /h	/	“废水收集+中和、除氟+絮凝沉淀+斜管沉淀+石英石过滤+中间水池+蒸发”处理--1 套，处理能力：0.5m ³ /h		污泥压滤后委外处置，废水处理后回用于酸洗漂洗，不外排

固废	一般工业固体废物贮存场	一期厂区：100m ² ；二期厂区：530.25m ²	/	一期厂区：100m ² ；二期厂区：530.25m ²	满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)
	危废贮存库	一期厂区：5m ² ；二期厂区：25m ²	/	一期厂区：5m ² ；二期厂区：25m ²	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)
噪声防治		抛丸、打磨等生产设备、空压机、风机等设施采用消音器、隔声、减震等措施			满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准
土壤、地下水		将全厂按物料或者污染物泄漏的途径和生产功能单元所处的位置进行分区防渗。			
环境风险防范措施		二期厂区设置1个320m ³ 的事故应急池，确保事故废水得到有效收集；厂区雨水排口设置截止阀。			

4、原辅料使用情况、理化性质

(1) 原辅料使用情况

表 2-5 原辅料使用一览表

序号	名称	组分/规格	用量 t/a			包装方式	存储位置	存储量 t	来源及运输	
			原有项目	技改项目	全厂					
1	一期厂区：锻件制品、其他阀门零部件	钢锭	钢	20000	0	20000	散装	原料堆放区	200	外购、汽运
2		钢坯	钢	40000	0	40000	散装		40	外购、汽运
3		氧气	O ₂	1910m ³ /a	0	1910m ³ /a	无	液氧站	20	外购、汽运
4		丙烷	C ₃ H ₈	1.8	0	1.8	40L/瓶	车间	0.1	外购、汽运
5		切削液	矿物油 50-80%，脂肪酸 0-30%，乳化剂 15-25%，防锈剂 0-5%，防腐剂<2%，消泡剂<1%	3	0	3	桶装	原料堆放区	0.1	外购、汽运
6	二期厂区：高端阀门、机	碳钢废钢	碳钢	11940	0	11940	散装	废钢池	100	外购、汽运
7		不锈钢废钢	304/316/2205 不锈钢	820	0	820	塑胶膜/吨袋	炉台东侧	50	外购、汽运

	8	械部件	硅铁	72%硅, 余量为铁	82	0	82	吨袋	合金仓库	10	外购、汽运
	9		硅锰	FeMn ₆₅ Si ₁₇ 、FeMn ₆ OSi ₁₄	75	0	75	吨袋		10	外购、汽运
	10		电解锰	100%锰	8.2	0	8.2	吨袋		5	外购、汽运
	11		铬铁	60%铬, 余量为铁	24.5	0	24.5	吨袋		10	外购、汽运
	12		钼铁	铁	4.2	0	4.2	铁皮桶		1	外购、汽运
	13		镍板	100%镍	8.2	0	8.2	吨袋		1	外购、汽运
	14		铝饼	100%铝	20	0	20	吨袋		2	外购、汽运
	15		除渣剂	SiO ₂ 73%、Al ₂ O ₃ 12%、TiO ₂ 0.08%、Fe ₂ O ₃ 0.53%、MgO0.02%、CaO0.65%、NaO3.42%、K ₂ O4.97%、LOI3.5%	90	0	90	纸袋		10	外购、汽运
	16		硅砂	20-40 目, 石英砂、含泥量 1%, 含水量 0.5%, 硅酸钠 95%	7000	0	7000	吨袋	辅料仓库	30	外购、汽运
	17		铬矿砂	20-60 目, Cr ₂ O ₃ ≥45%, Fe ₂ O ₃ <29% 其余 SiO ₂ 、CaO 等	410	0	410	吨袋		30	外购、汽运
	18		覆膜砂	20-60 目, 硅砂、粘合剂(酚醛树脂)、固化剂(乌洛托品)和润滑剂(硬脂酸钙)	1300	0	1300	吨袋		30	外购、汽运
	19		水玻璃	硅酸钠 70-90%、FSN 松香衍生物 10-20%、非离子表面活性剂 1-5%	2000	-500	1500	储罐	二期厂区车间	30	外购、汽运
	20		固化剂	三醋酸甘油酯, 98%	230	-21.7	208.3	吨桶		2	外购、汽运
	21		冒口套	/	50 万只/a	0	50 万只/a	薄膜袋	高架辅料库	2000 袋	外购、汽运
	22		陶管	陶瓷	150 万只/a	0	150 万只/a	纸箱		2000 箱	外购、汽运
	23		零部件	钢	1600	0	1600	纸箱	高架辅料库	200 箱	外购、汽运
	24		铸造涂料	锆英粉 75%, 膨润土 3%, 粘结剂 1%, 乙醇 20%	700	0	700	塑料桶		2	外购、汽运

	25	酚醛树脂 耐火砖 中性干振料 木模 金属模 酸洗钝化液 盐酸 硫酸 焊材 铸件 切削液 丙烷 液氧 二氧化碳 氩气	碱性改性酚醛树脂(含酚醛树脂20-40%、水10-25、氢氧化钾20-40%、氢氧化钠2-10%、硼砂2-10%、苯酚0.05-0.3%、甲醛0.01-0.1%)	100	+400	500	200L桶		8	外购、汽运	
	26		主要成分为氧化铝	6.2万只/a	0	6.2万只/a	托盘+薄膜	辅料仓库2	6托盘	外购、汽运	
	27		85%氧化铝、15%氧化镁	140	0	140	纸袋	辅料仓库	10	外购、汽运	
	28		/	850	0	850	散装	木模库	400	外购、汽运	
	29		/	150	0	150	散装	木模库	15	外购、汽运	
	30		硝酸37.5%、12.5%、钝化促进剂5%、缓释剂2%、酸雾抑制剂5%、余量水	60	0	60	不暂存	一季度一更换	/	外购、汽运	
	31		31%	60	0	60	吨桶	危险化学品库	1	外购、汽运	
	32		30%	0.5	0	0.5	塑料桶		0.1	外购、汽运	
	33		无铅焊条/焊丝	600	0	600	纸箱	焊材库	2	外购、汽运	
	34		毛坯件，主要为钢	7500	0	7500	散装	原料堆放区	75	外购、汽运	
	35		矿物油50-80%，脂肪酸0-30%，乳化剂15-25%，防锈剂0-5%，防腐剂<2%，消泡剂<1%	2.5	0	2.5	塑料桶	工具仓库	0.1	外购、汽运	
	36		C ₃ H ₈	4200kg/年	0	4200kg/年	40L/瓶	车间	0.3	外购、汽运	
	37		O ₂		784	0	784	无	液氧站	20	依托一期厂区原有
	38		CO ₂	45	0	45	40L/瓶	气瓶房	0.216	外购、汽运	
	39		Ar	4.5	0	4.5	40L/瓶	气瓶房	0.03		
	40	废水废气处理药剂	碳酸钠	Na ₂ CO ₃	6	0	6	蛇皮袋	高架库	2	外购、汽运
	41		碳酸钙	CaCO ₃	60	0	60	蛇皮袋	高架库	5	
	42		PAC	聚氯化铝, Al ₂ ClH ₅ O ₅	30	0	30	蛇皮袋	高架库	2	
	43		PAM	聚丙烯酰胺, C ₈ H ₁₅ NO ₃	1	0	1	纸袋	高架库	0.5	

	44	检测用试剂	MT 反差增强剂	FC-5 型	1080 L/a	0	1080 L/a	500ML/瓶	/	/	
	45		PT 显像剂	二氧化钛 1-10%、烷烃 10-30%、乙醇 20-40%、表面活性剂 1-5%、LPG 丙丁烷 30-45%	1080 L/a	0	1080 L/a	500ML/罐	/	/	
	46		PT 渗透剂	HP-6 型：红色染料 1-5%、烃 30-50%、邻苯二甲酸酯 5-15%、助溶剂 1-5%、表面活性剂 5-15%、LPG 丙丁烷 30-50%。	1080 L/a	0	1080 L/a	500ml/罐	/	/	
	47		硝酸	(易制爆) 无色透明，密度 1.4g/ml,AR	22.5L/a	0	22.5L/a	500ML/瓶	实验室药品柜	5000ml	外购、汽运
	48		硫酸	(易制毒) 无色透明液体,AR	90L/a	0	90L/a	500ml/瓶	实验室药品柜	13500ml	
	49		盐酸	(易制毒) 无色透明氯化氢水溶液	24L/a	0	24L/a	500mL/瓶	实验室药品柜	5000ml	
	50		草酸	无色结晶，分析纯 AR	2.25kg/a	0	2.25kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	500ml	
	51		硫酸铜	白色粒状，片状，分析纯 AR	90kg/a	0	90kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	1000g	
	52		新型晶粒度 侵蚀剂	乙醇 5-15%、水 80%	7.5L/a	0	7.5L/a	50ml/瓶	实验室药品柜	13500g	
	53		氯化高铁	黄色结晶块状	15kg/a	0	15kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	500ml	
	54		氢氧化纳	片状或颗粒形态	3kg/a	0	3kg/a	500g/瓶	实验室药品柜	4500g	
	55	能源	天然气	管道天然气	1534 万 m ³ /年	0	1534 万 m ³ /年	/	/	/	管道天然气

注：对照《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)，2019 年 7 月 24 日起施行、《关于发布<有毒有害水污染物名录(第二批)>的公告》(生态环境部 国家疾病预防控制局 公告 2025 年第 15 号)，2025 年 6 月 24 日印发、《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)，本项目使用的原辅材料不属于上述文件中的原料。

表 2-6 原辅料理化性质一览表

序号	名称及标识	理化特性	燃烧爆炸性	毒性毒理
1	名称：固化剂 (三醋酸甘油酯)；分子式： <chem>C9H14O6</chem> ；分子量：218.20	外观与性状：无嗅、无色油状液体。熔点(℃)：-78；相对密度(水=1)：1.1596；沸点(℃)：258；闪点(℃)：138；引燃温度(℃)：250；PH：4；溶解性：易溶于水。	不燃	急性毒性：大鼠经口 LD ₅₀ : 4650mg/kg；兔经皮 LD ₅₀ : 14500mg/kg。兔经皮肤接触 1500mg/24H，刺激。
2	水玻璃	性状：无嗅、透明的粘稠液态。相对密度(水=1)：2.5；沸点：110℃；比重：1.38-1.42；pH：12-13；挥发率：50%；溶解性：易溶于水。 禁忌物：氟、无机酸、有机酸、有机物。	/	急性毒性：大鼠经口 LD ₅₀ : 1750mg/kg；兔经皮 LD ₅₀ : 4380mg/kg。兔经皮接触 340mg/24H，严重刺激。
3	名称：酚醛树脂	碱性改性酚醛树脂成分：酚醛树脂 20-40%、水 10-25、氢氧化钾 20-40%、氢氧化钠 2-10%、硼砂 2-10%、苯酚 0.05-0.3%、甲醛 0.01-0.1%。外观与性状：棕色液体；气味：稍有气味；pH 值：12-14；闪点(闭杯)：不检出；溶解性：溶于水；密度/相对密度：1.28g/cm ³ (20℃)；粘度：≤300mPa.s (25℃)；稳定性：常温常压下稳定。避免接触的条件：火种、热源。高温和阳光直射。禁配物：强氧化剂，强酸。	可燃，有害分解产物：一氧化碳，二氧化碳。	/
4	切削液	由润滑剂、防锈添加剂、稳定剂等成份组成，溶液透明。	不易燃，稳定	/
5	名称：盐酸；分子式： <chem>HCl</chem> ； CAS: 7647-01-0	盐酸的性状为无色透明的液体，有强烈的刺鼻气味，具有较高的腐蚀性。熔点：-27.32℃，沸点：110℃，密度:1.18g/cm ³ 。	不易燃，稳定	/
6	名称：硝酸；分子式： <chem>HNO3</chem> ； CAS: 7697-37-2	正常情况下为无色透明液体，有窒息性刺激气味。相对密度(d204)1.41，熔点-42℃(无水)，沸点 120.5℃ (68%)。	不易燃，稳定	/
7	氢氟酸；分子式： <chem>HF</chem> ； 分子量：20； CAS: 7664-39-3	无色透明有刺激性臭味的液体。相对密度(水=1)：1.26；相对蒸气密度(空气=1)：1.27；熔点(℃)：-83.1(纯)；沸点(℃)：120 (35.3%)；溶解性：与水混溶。	本品不燃，具强腐蚀性、强刺激性，可致人体灼伤。	急性毒性：LC ₅₀ :1044mg/m ³ (大鼠吸入)
8	名称：硫酸铜；分子式： <chem>CuSO4</chem> ； CAS: 7758-98-7	蓝色三斜晶系结晶，熔点 200℃ (无水)，相对密度(水=1) 2.28，溶于水，溶于稀乙醇，不溶于无水乙醇、液氨	/	LD ₅₀ : 900mg/kg (大鼠经口)
9	名称：硫酸；分子式： <chem>H2SO4</chem> ； CAS: 7664-39-3	无色透明油状液体，无臭。熔点：10.5℃；沸点：330℃；相对密度(水=1)：1.83；相对密度(空气=1)：3.4；饱和蒸气压：0.13kPa (145.8℃)。与水混溶。	不易燃，稳定	急性毒性： LD ₅₀ 2140mg/kg(大鼠经口)； LC ₅₀ 510mg/m ³ ；

10	醇基涂料	主要成分：耐火填料 20-60%，黏土类矿物 1-10%，醇类溶剂 10-30%，树脂<10%，流变助剂<5%。性状：白色、红色、黑色浆状。闪点：<23℃。沸点：60~80℃。可挥发有机物：15-25%；相对密度：1.2-1.6；溶解性：溶于水、醇。禁配物：氧化剂。	易燃，有害燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳	/
11	除渣剂	物料特性：灰白或浅黄粒状固体。pH 值(20℃ 水中): 6-7; 熔点: 1200 - 1280 ℃; 溶解性 (20℃ 水中)：不溶；堆积密度：1000-1150 公斤/立方米	不可燃	/
12	新型晶粒度侵蚀剂	主要成分：乙醇 5-15%、水 80%；性状：蓝绿色溶液。pH: 1.5-4.5；沸点：100℃ 溶解性：溶于水。禁配物：强酸、强碱、强氧化剂等。避免接触的条件：加热、静电放电等	/	/
13	氢氧化钠；分子式： NaOH； CAS: 1310-73-2	白色不透明固体，易受潮。熔点：318.4℃；沸点：1390℃；相对密度（水=1）：2.12；饱和蒸气压：0.13kPa (739℃)。易溶于水、乙醇、甘油，不溶于丙酮。	本品不燃，具强腐蚀性、强刺激性，可致人体灼伤。	无资料
14	PT 显像剂	主要成分：二氧化钛 1-10%、烷烃 10-30%、乙醇 20-40%、表面活性剂 1-5%、LPG 丙丁烷 30-45%。外观：白色悬浮液体。气味：轻微的溶剂味。密度：0.81±0.01 闪点：-6℃；挥发性：易挥发；溶解性：不溶于水。	易燃，燃烧产物二氧化碳及其它氧化物等	/
15	PT 渗透剂	主要成分：红色染料 1-5%、烃 30-50%、邻苯二甲酸酯 5-15%、助溶剂 1-5%、表面活性剂 5-15%、LPG 丙丁烷 30-50%。外观：红色液体。气味：轻微的溶剂味。密度：0.88±0.01；闪点：25℃；溶解性：不溶于水。	易燃，燃烧产物二氧化碳及其它氧化物等	/
16	二氧化碳 分子式：CO ₂ CAS: 124-38-9	无色无臭气体。熔点：-78.5℃，沸点：-56.6℃ (527kPa)，相对密度(-79℃，水=1): 1.56，相对密度(空气=1): 1.53，饱和蒸气压 (-39℃)：1013.25kPa；微溶于水。	不可燃	高浓度二氧化碳能使机体发生缺氧窒息
17	液氧；分子式：O ₂ ； CAS: 7782-44-7	呈浅蓝色,冷却到-218.8℃成为雪花状的淡蓝色固体，液氧密度(在沸点时)为1.14g/cm ³ 。通常气压(101.325 kPa)下密度：1.141 t/m ³ (1141kg/m ³)，凝固点 50.5 K(-222.65 ℃)，沸点 90.188 K(-182.96 ℃)。所有可燃物质(包括气、液、固)和液氧混合时就呈现爆炸危险性。	助燃	无资料
18	氩气；分子式：Ar； CAS: 124-38-9	无色无臭的惰性气体;蒸汽压 202.64kPa(-179℃);熔点 -189.2℃;沸点-185.7℃ 溶解性:微溶于水;密度:相对密度(水=1)1.40(-186℃);相对密度(空气=1)1.38;稳定性:稳定;危险标记 5(不燃气体);主要用途:用于灯泡充气和对不锈钢、镁、铝等的电弧焊接，即"氩弧焊"。	不燃	无资料
19	草酸；分子式：H ₂ C ₂ O ₄ ； CAS: 144-62-7	性状:无色单斜片状或棱柱体结晶或白色粉末、氧化法草酸无气味、合成法草酸有味。熔点 101~102℃(187℃，无水)沸点: 150℃(升华) (酸在 100℃开始升华，125℃时迅速升华，157℃时大量升华，并开始分解)草。相对密度：1.653(二水物)，1.9(无水物)。易溶于乙醇。溶于水。微溶于乙醚。不溶于苯和氯仿。	可燃，有害燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳	低毒，半数致死量(兔，经皮)2000mg/kg

	20	氯化高铁; 分子式: FeCl ₃ ; CAS: 7705-08-0	性状: 黑棕色结晶, 也有薄片状。熔点 306°C; 沸点 315°C; 闪点 51 °C; 密度 0.868 g/mL; 储存条件 : 2-8 °C; 溶解性: 易溶于水, 溶于甘油, 易溶于甲醇、乙醇、丙酮、乙醚。危险特性: 受高热分解产生有毒的腐蚀性烟气。	高温分解有毒氯气 , 有腐蚀性。有害燃烧产物: 氯化物。	急性毒性: 口服-大鼠 LD ₅₀ : 450 mg/kg; 口服-小鼠 LD ₅₀ : 895 mg/kg
	21	丙烷; 分子式: C ₃ H ₈ ; CAS: 74-98-6	外观与性状: 无色气体, 纯品无臭。熔点(°C): -187.6(85.5 K); 沸点(°C): -42.09(231.1 K); 相对密度: 0.5005; 燃点(°C): 450; 相对蒸气密度(空气=1): 1.56; 饱和蒸气压(kPa): 53.32(-55.6°C); 燃烧热(kJ/mol): 2217.8; 临界温度(°C): 96.8; 临界压力(MPa): 4.25; 闪点(°C): -104; 溶解性: 微溶于水, 溶于乙醇、乙醚。	易燃, 爆炸上限% (V/V): 9.5 爆炸下限% (V/V): 2.1	急性毒性: LD ₅₀ : 5800mg/kg(大鼠经口); 20000mg/kg(兔经皮)
	22	碳酸钠; 分子式: Na ₂ CO ₃ ; CAS: 497-19-8	性状: 单斜针状结晶, 白色粉末, 味涩。密度(g/ m ³ , 25/4°C): 2.54; 熔点(°C): 851; 沸点(°C, 常压): 1600; 闪点: 169.8 °C; 溶解性: 溶于水, 微溶于无水乙醇, 不溶于丙醇, 溶于甘油。	/	急性毒性: LD ₅₀ 经口-大鼠- 4090 mg/kg; LC ₅₀ 吸入-大鼠 - 2 h-5750 mg/l
	23	碳酸钙; 分子式: CaCO ₃ ; CAS: 471-34-1	外观与性状: 无臭、无味的白色粉末或无色结晶。熔点(°C): 825(分解); 相对密度(水=1): 2.70-2.95	/	急性毒性: LD ₅₀ : 6450mg/Kg (大白鼠经口)
	24	天然气; CAS: 74-82-8	无色无臭无味气体, 主要成分为甲烷; 微溶于水, 溶于醇、乙醚等有机溶剂; 熔点-182.5 °C, 沸点-161.5 °C, 气体密度 0.7163g/L, 相对蒸气密度(空气=1)0.6, 相对密度(水=1, -164 °C)0.42, 临界压力 4.59MPa, 临界温度-82.6 °C, 饱和蒸气压 53.32kPa@-168.8 °C	易燃, 与空气混合能形成爆炸性混合物, 遇热源和明火有燃爆危险, 爆炸极限 5~16% (V/V)	无资料

4、设备使用情况

表 2-7 设备使用一览表

序号	名称	规模型号	原有项目	技改项目	全厂	工段
1	油压机	1250T	1	0	1	锻造
2		2500T	1	0	1	锻造
3		4000T	1	0	1	锻造
4	操作机	30T	1	0	1	上料
5		10T	1	0	1	上料
6		3T	1	0	1	上料
7	碾环机	直径 2m	1	0	1	碾环
8		直径 6.3m	1	0	1	碾环
9	装出料机	0.6T	1	0	1	装出料
10		1T	1	0	1	装出料
11		2T	1	0	1	装出料
12		25T	1	0	1	装出料
13		40T	1	0	1	装出料
14	锻造炉（加热炉）	15T	2	0	2	加热
15		35T	2	0	2	加热
16		60T	2	0	2	加热
17		90T	2	0	2	加热
18		40T	0	1	1	新增一套 锻造炉
19	正火炉 固溶+淬火+回火箱式天 然气炉	35T（电炉）	1	0	1	热处理
20		20T	2	0	2	热处理
21		35T	1	0	1	热处理
22		40T	2	0	2	热处理
23		42T	1	0	1	热处理
24		50T	1	0	1	热处理
25	回火箱室电炉	40T	1	0	1	热处理
26		35T	1	0	1	热处理
27	淬火水池	27.5*10.6*5m	1	0	1	淬火
28		12*10.6*5m	1	0	1	淬火
29	热处理机械手	40T	1	0	1	装出料
30	锯床	KT400-NC	5	0	5	下料
31		KT13010-G	1	0	1	下料
32		H-1310N	1	0	1	下料
33		KT12070-HD	2	0	2	下料
34		H7065	1	0	1	下料
35	车床	VNL250H	2	0	2	精加工
36		VNL400HF	2	0	2	精加工
37		VNL160S	2	0	2	精加工
38		VNL400H	2	0	2	精加工

	39		VNL500H	1	0	1	精加工
	40		VNL400HM	2	0	2	精加工
	41		DVT630	1	0	1	精加工
	42		NL634SCZ	1	0	1	精加工
	43		NL10015S	2	0	2	精加工
	44	冷却塔	200m ³ /h	2	0	2	设备冷却
	45		100m ³ /h	1	0	1	设备冷却
	46		187m ³ /h	1	0	1	设备冷却
	47		25m ³ /h	1	0	1	设备冷却
	48		320m ³ /h	1	0	1	设备冷却
	49	空压机	10m ³ /min	1	0	1	公辅
	50	水泵	3DP40	2	0	2	公辅
	51	二期厂区： 高端阀门、 机械部件	1#中频炉	4t, 1 拖二	1	0	1
	52		液料装置	/	1	1 (替换)	1
	53		射芯机	1100X800	4	0	4
	54		垂直射芯机	2ZZ8630	2	0	2
	55		1#线造型生产线	埃姆福	1	0	1
	56		1#线砂处理线	10T	1	0	1
	57		表干炉	PRT191/BG1-00	1	0	1
	58		侧出落砂机	XNL1504	1	0	1
	59		双钩单体抛丸机	5T	1	0	1
	60		2#中频炉	6t, 1 拖二	1	0	1
	61		2#线水玻璃有机酯造型 生产线	埃姆福	1	0	1
	62		2#线水玻璃有机酯砂处 理线	10T	1	0	1
	63	2#铸造线	水洗砂处理系统	埃姆福, 8T	1	0	1
	64		侧出落砂机	XNL1504	1	0	1
	65		双钩单体抛丸机	5T	1	0	1
	66		3#中频炉	6t, 1 拖二	1	0	1
	67		3#线树脂-硅砂造型生产 线	埃姆福	1	0	1
	68		3#线树脂-硅砂处理线	10T	1	0	1
	69		侧出落砂机	XNL1504	1	0	1
	70		双钩单体抛丸机	5T	1	0	1
	71		8T 热处理炉	RCQ1200-8	1	0	1
	72		5T 热处理炉	RCQ1200-5	1	0	1
	73	热处理区	20T 正火炉	RTQ1000-20/2	2	0	2
	74		15T 正火炉	RTQ1000-15/2	1	0	1
	75		15T 回火炉	RTQX800-15/2	1	0	1
	76		步进式抛丸机	永红	1	0	1
	77		履带抛丸机	Q326	1	0	1
	78		抛丸除尘系统	TD620/25/300	1	0	1

	79	气割机器人	RB15L	7	0	7	气割、气刨、焊接加工区
	80	气割机器人	RB20	1	0	1	
	81	气刨电源	1000HD	2	0	2	
	82	气刨焊机	ZD7-1600IGBT	2	0	2	
	83	气保焊机	Duraweld500	6	0	6	
	84	手持打磨机	/	5	0	5	
	85	等离子切割机	TZ-400	1	0	1	
	86	卧式带锯床	R100-200	1	0	1	
	87	卧式带锯床	CW426	1	0	1	
	88	方柱龙门卧式锯床	GB4265/80	1	0	1	
	89	等离子切割机	PC600-D	1	0	1	
	90	线切割	DK7745	7	0	7	
	91	平面磨床	M7140	1	0	1	机加工区
	92	卧式数控机床	NL504S	1	0	1	
	93	卧式数控机床	NL634SCZ	1	0	1	
	94	天然气增效器	RZD-50E	1	0	1	
	95	卧式半自动锯床	KT-5032C	1	0	1	
	96	铣床	1080	3	0	3	
	97	抛丸机	2t	4	0	4	
	98	气保焊机	Duraweld500	2	0	2	
	99	松下交直流焊机	YD-630SS3HGE	1	0	1	
	100	直流氩弧焊机	林肯 CC400-TP	1	0	1	
	101	双钩单体抛丸机	2T	2	0	2	打磨区
	102	气保焊机	Duraweld500	1	0	1	
	103	松下 630S 焊机	630SS	3	0	3	
	104	氩弧焊机	YX-09KGC	2	0	2	
	105	移动罩式预热电炉	RYZ400-2	1	0	1	
	106	氩弧焊机	CC400-TP	3	0	3	
	107	酸洗线及废水废气处理	/	1	0	1	
	108	固定式磁粉探伤机	CDG-10000	1	0	1	酸洗区
	109	砂轮机	MC3030B	1	0	1	
	110	直读光谱仪	GS1000-II	1	0	1	
	111	便携式光谱仪	SPECTROTEST -TXC35	1	0	1	
	112	智能型砂强度机	SQS-II	1	0	1	
	113	电子天平	LQ-C3002	1	0	1	
	114	陶瓷闭式恒温电炉	HP-10	1	0	1	
	115	智能发气量测量仪	FQX-W	1	0	1	
	116	鼓风室干燥箱	101 型	1	0	1	
	117	电磁振动筛砂机	SDZ	1	0	1	
	118	混砂机	/	1	0	1	检验区
	119	超声波探伤仪	EP650(LEMO)	1	0	1	
	120	超声波探伤仪	EP650(LEMO)	1	0	1	

121	公辅	γ射线探伤机	/	6	0	6	
122		测厚仪	CS-22	4	0	4	
123		微油工频螺杆空压机	RM220i-A75	2	0	2	
124		微油变频螺杆空压机	ML220VSD	2	0	2	
125		冷冻式干燥机	SRCD-50F	4	0	4	
126		生活热水箱	4*3*2.5m	1	0	1	
127		余热回收	XHRS-CC-250	3	0	3	
128		冷却塔	35m ³ /h	1	0	1	
129			42m ³ /h	2	0	2	
130			24m ³ /h	1	0	1	
131			37m ³ /h	2	0	2	

5、劳动定员及工作制度

劳动定员：技改项目不新增员工，全厂现有职工 500 人。

生产制度：年工作 300 日，两班制，每班 8h，年工作时数为 4800h。

餐饮食宿：企业设有食堂，无宿舍。

6、厂区平面布置及周边用地状况

技改项目利用现有生产厂房，依托原有设备，在一期厂房预留位置增加一套锻造加热炉，替换二期厂房 1#铸造线混砂机液料装置，依托现有原料堆放区、成品堆放区、危化品库、一般固废暂存库、危险废物暂存库，技改项目平面布置沿用原有项目生产布局，工艺流程、厂内转运顺畅，便于污染控制，布局较合理。厂区平面布置图见附图 5。

本次项目位于溧阳市竹箦镇竹节路 9 号。根据现场踏勘情况，项目东侧为新建工业企业，南侧与西侧为农田及空地，北侧为溧阳市新力机械有限公司，距厂界最近敏感目标为南侧 250m 处的荷花村。项目周围状况详见附图 3。

7、VOC 及水平衡

7.1、VOC 平衡

本次技改项目 VOC 主要来自于生产过程中制芯、造型所用酚醛树脂，去向主要为废气及固废，具体平衡分析见下表。

表 2-8 本项目 VOC 平衡表

入方 t/a					出方 t/a			
物料名称		年用量	VOC 含量	挥发量	挥发 VOC 量	类别		数量
原辅料	酚醛树脂（苯酚含量 0.3%，甲醛 0.1%）	500	2	100%	2	废气	有组织	0.196
						废气	无组织	0.040
						固废		1.764
合计		560	2	/	2	合计		2

7.2、甲醛平衡

本次技改项目甲醛主要来自于生产过程中制芯、造型所用酚醛树脂，去向主要为废气及固废，具体平衡分析见下表。

表 2-9 本项目甲醛平衡表

入方 t/a					出方 t/a			
物料名称		年用量	甲醛含量	挥发量	挥发甲醛量	类别		数量
原辅料	酚醛树脂(甲醛含量 0.1%)	500	0.5	100%	0.5	废气	有组织	0.049
						无组织		0.010
						固废		0.441
合计		500	0.5	/	0.5	合计		0.5

7.3、酚类平衡

本次技改项目酚类主要来自于生产过程中制芯、造型所用酚醛树脂，去向主要为废气及固废，具体平衡分析见下表。

表 2-10 本项目酚类平衡表

入方 t/a					出方 t/a			
物料名称		年用量	酚类含量	挥发量	挥发酚类量	类别		数量
原辅料	酚醛树脂(苯酚含量 0.3%)	500	1.5	100%	1.5	废气	有组织	0.147
						无组织		0.030
						固废		1.323
合计		500	1.5	/	1.5	合计		1.5

7.4、水平衡

本次技改项目不新增新鲜水用量及废水排放。全厂现有项目水平衡详见下图。

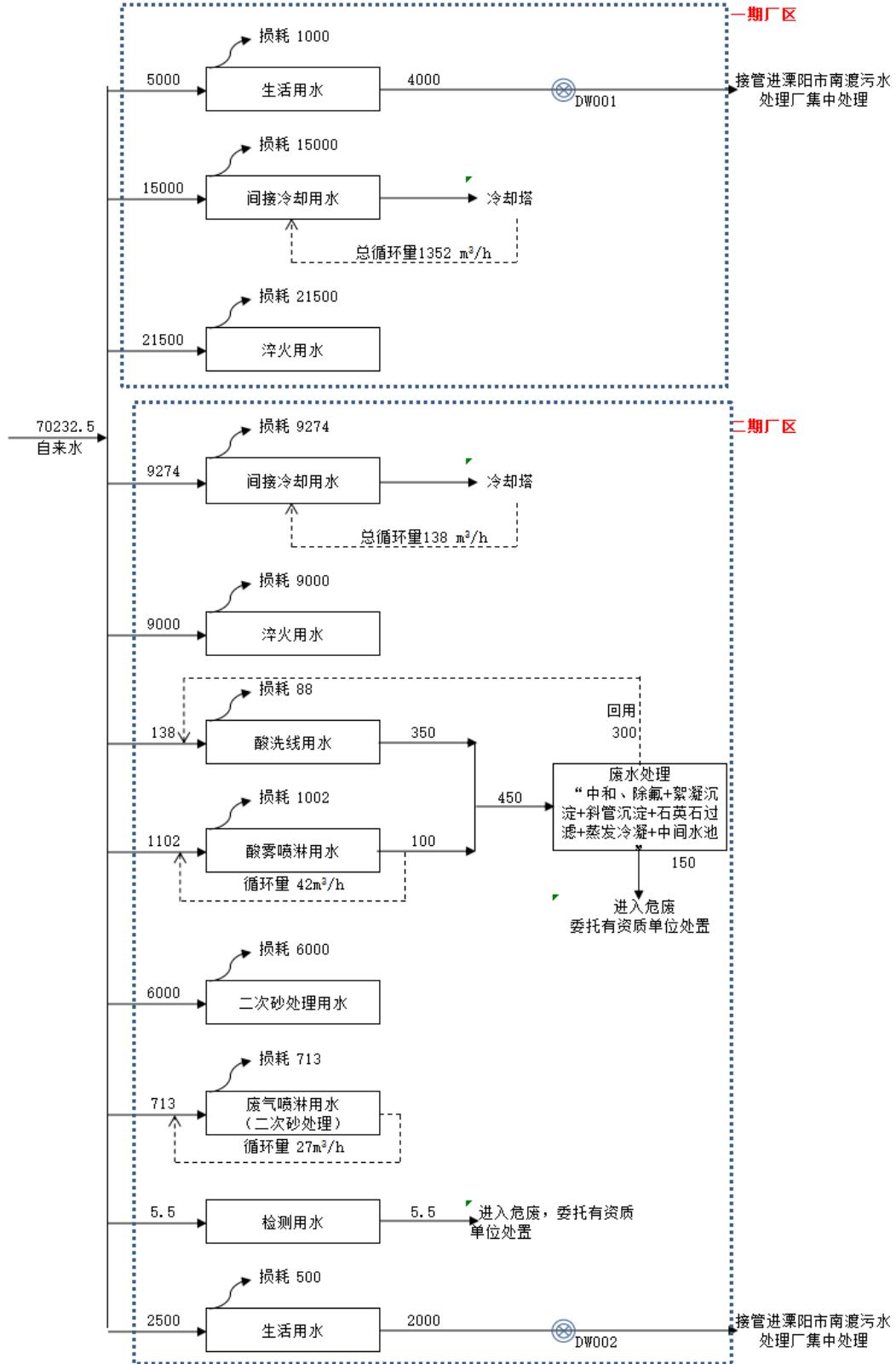


图 2-1 技改后全厂水平衡图 (m³/a)

(一) 锻件制品生产线

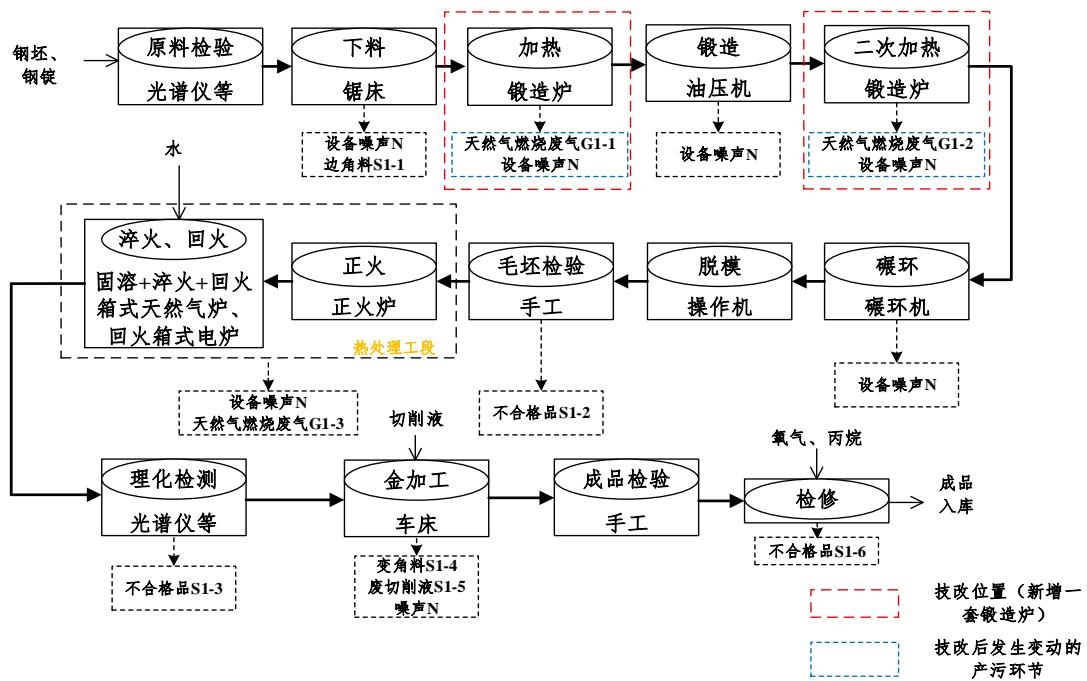


图 2-2 锻件制品工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

本次技改在一期厂区锻件制品生产线加热工段新增一套处理能力为 40t 的锻造炉，用于平衡现有加热炉处理压力，同时也能增加加热温度范围，实现不同产品的生产需求，不涉及其他工段的变化。

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

(2) 下料：根据设计图纸利用锯床进行锯切下料。

产污环节：锯切过程产生的边角料 S1-1、噪声 N。

(3) 加热：通过装出料机将工件送至锻造炉内进行加热，以改变其物理、化学特性，根据不同的材料及工艺，加热温度有所不同，现有锻造炉加热温度为 1000~1250℃，本次技改新增一套锻造炉，加热温度范围为 550~1000℃，用以满足相应产品需求，锻造炉保温时间控制在 3~7 小时。

产污环节：锻造炉和加热炉天然气燃烧废气 G1-1、噪声 N。

(4) 锻造：利用操作机将加热后的工件送至油压机内进行锻压成中间坯。油压机的工作原理为：通过专用液压油做为工作介质、液压泵作为动力源，靠泵的作用力使液压油通过液压管

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

产污环节：油压机噪声 N。

(5) 二次加热：为了保证后续碾环效果，使用锻造炉对中间坯进行二次加热，技改项目增加一套加热炉后，根据不同的材料及工艺确定加热温度 550~1250℃，保温时间控制在 1.5~3.5 小时。

产污环节：锻造炉和加热炉天然气燃烧废气 G1-2、噪声 N。

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

产污环节：碾环机噪声 N。

(7) 脱模：本项目碾环工艺使用的模具为耐热钢结构。

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

产污环节：检验产生的不合格品 S1-2。

(9) 热处理：包括“正火”、“淬火+回火”工序，通过热处理机械手转运工件。

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

②淬火+回火：利用固溶+淬火+回火箱式天然气炉将工件加热到 820~920℃，并保持一段时间，随后进行淬火，项目共设有 1 个 1700 m³ 淬火水池和 1 个 500m³ 淬火剂池，淬火介质为水。淬火后的工件送入固溶+淬火+回火箱式天然气炉或回火箱室电炉进行回火处理（对产品性能要求较高的送至回火箱室电炉处理，要求不高的送至固溶+淬火+回火箱式天然气炉处理），回火温度 550~770℃，保温一段时间后，从炉中取出在沙坑中自然冷却。淬火介质循环使用不外排，定期补充。水淬过程主要产生水蒸汽。

产污环节：正火炉、固溶+淬火+回火箱式天然气炉天然气燃烧废气 G1-3，噪声 N。

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

产污环节：检验过程产生的不合格品 S1-3。

(11) 金加工：按照设计图纸，利用车床对理化检测合格的工件进行加工。

产污环节：金加工过程产生的边角料 S1-4、废切削液 S1-5、车床噪声 N。

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

产污环节：检验过程产生的不合格品 S1-6。

(二) 高端阀门生产线 (1#铸造线)

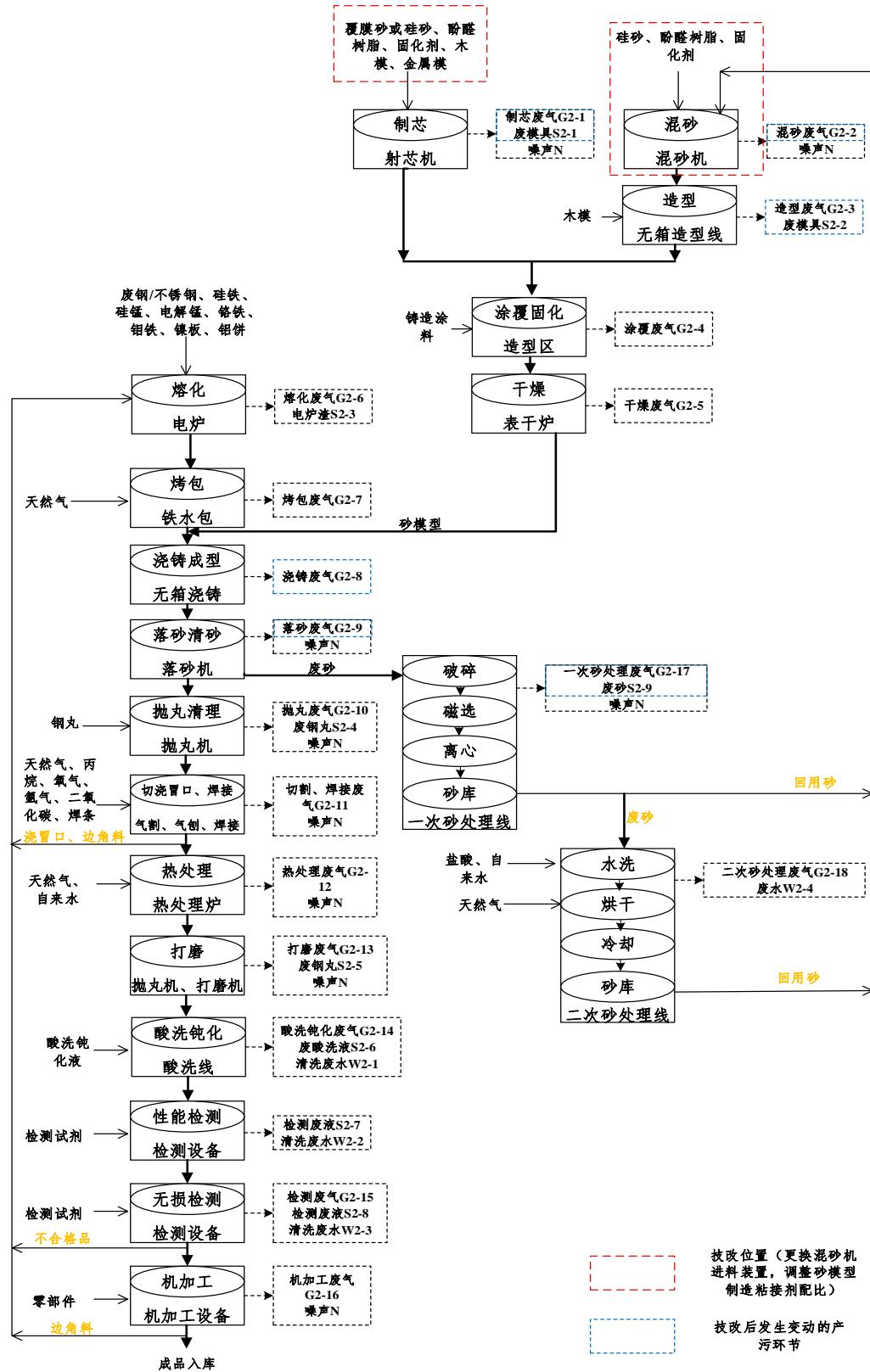


图 2-3 1#铸造线工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

技改项目主要涉及二期长期 1#铸造线，技改更换 1#铸造线混砂机进料装置，提升液态物料进料安全性；调整砂模型制造粘结剂配比，由技改前的使用水玻璃或酚醛树脂与固化剂混合粘结改为全部使用酚醛树脂与固化剂混合粘结，酚醛树脂做粘结剂在铸件精度、表面质量和清砂难度等核心性能上全面优于水玻璃，利于本项目精密铸件的制造和清砂回用；同时将 1#铸造线混砂废气与制芯废气合并排放改为各自单独排放。本次技改不涉及本次技改不涉及 2#、3#铸造生产线的变动。

(1) 混砂：通过混砂机设备将硅砂（原砂、回收砂）、酚醛树脂和固化剂等原辅材料按照一定的比例混合。

该工序产生混砂废气 G2-2、噪声 N。

(2) 制芯、造型：硅砂、酚醛树脂、固化剂照一定的比例混合，将混料倒入造型线机等设备中对其进行外壳造型，自然固化。通过制芯机等设备将覆膜砂或原砂、酚醛树脂、固化剂按照一定的比例以木模或者金属模制作型芯，自然固化。由于砂型铸造工件表面较粗糙，为使铸造工件表面更平整，对固化后外壳、砂芯进一步处理。

该工序产生制芯废气 G2-1、造型废气 G2-3、废模具 S2-1、S2-2、噪声 N。

(3) 涂覆固化：铸造锆英粉涂料刷涂于外壳、砂芯表面，立即点火燃烧涂料中乙醇，乙醇燃烧分解为 CO₂ 和水，只有在涂抹过程中有少量的含乙醇废气会挥发出来，挥发性有机物产生量很少。

该工序产生涂覆废气 G2-4。

(4) 干燥：外壳、砂芯组合置于电加热表干炉中进行水分干燥后铸造线备用，表干炉加热温度为 150℃，干燥过程不会导致外壳、砂芯组合中粘结剂的分解，本过程仅产生少量水蒸气。

该工序产生水蒸气 G2-5。

(5) 熔化：根据生产订单的需求，将不同种类的金属放入电炉中进行熔化加工，根据金属属性的不同，熔化温度控制在 1000℃~1800℃，熔炼时间控制在 1h~6h。

该工序产生熔化废气 G2-6，电炉渣 S2-3。

(6) 烤包：熔化、浇铸时转运钢水使用的铁水包，需提前加热，保证钢水温度。铁水包配备有烤包器，采用天然气加热，天然气燃烧期间会产生燃烧废气。

此环节会产生烤包废气 G2-7。

(7) 浇铸成型：将熔化的金属液倒入预先制作好的模型中。

该工序产生浇铸废气 G2-8。

(8) 落砂清砂：将冷却至室温的浇筑砂模型于落砂机以振动的方式将工件上残留的大块的砂型拌落。落砂用于制备回用砂。

此过程产生落砂废气 G2-9、噪声 N。

(9) 砂处理：将脱模后的干砂放入再生循环砂处理线中进行加工处理，部分再生砂需二次处理，二次砂处理工艺选用盐酸、水，由于盐酸和水玻璃反应迅速，环评不考虑盐酸的挥发量。湿砂采用天然气加热烘干。

该工序产生一次砂处理废气 G2-17、二次砂处理废气 G2-18、废砂 S2-9、废水 W2-4。

(10) 抛丸清理：将粗产品挂于移动式悬臂上，送入密闭的抛丸机内，大量细小铁丸，大量细小铁丸经机内加速器加速撞击产品，使附着在上面的细砂脱落。

该工序产生抛丸废气 G2-10、噪声 N。

(11) 切浇冒口、电焊：工人在气割房内操作气割机对表面清理干净的铸件进行初步切割，以气割的方式对浇注形成的浇管\冒口进行切割，切割完成后转入气创作业区。根据客户订单要求，通过电焊机对铸件进行焊接加工。工人在气刨房内操作气刨机对气割、焊接后铸件进一步加工，以气刨的方式对多余铸料进行修整。

该工序产生切割、焊接废气 G2-11、噪声 N。

(12) 热处理：为了增加铸件的强度，对铸件进行正火-淬火-回火热处理加工，热处理工艺使用天然气供热；其中铸件进行湿法淬火，水回用不外排，定期清渣。

该工序产生热处理废气 G2-12。

(13) 打磨：将热处理完成的铸件进行表面打磨处理，增加铸件表面的光洁度。将铸件放入抛丸机中继续进行表面处理。

该工序产生打磨废气 G2-13 和废钢丸 S2-5、噪声 N。

(14) 酸洗钝化：将完成抛丸的铸件放入酸洗池进行酸洗钝化加工，项目设置两个酸洗池，每个池中加入 7m³ 酸洗钝化液，进行酸洗加工，每件铸件酸洗时间为 30min。酸洗钝化液每季度更换一次。

该工序产生酸洗钝化废气 G2-14 和酸洗废液 S2-6、清洗废水 W2-1。

(15) 材料性能检测：将产品先进行清洗，清洗完成后放入酸液或碱液中，进行耐腐蚀检

测。

该工序产生清洗废水 W2-2，检测废液 S2-7。

(16) 无损检测：通过无损检测设备对铸件表面进行无损检测，无损检测采用影像技术进行识别损伤部位。无损检测采用探伤方式有 RT（射线探伤）、UT（超声波探伤）、MT（磁粉探伤）和 PT（渗透检测）。检查合格即为成品，不合格返回熔炼炉熔化。

RT（射线探伤）：用 γ 射线探伤设备、X射线探伤设备进行产品的探伤；显像液将裂缝或缺陷处显影至胶片上。

UT（超声波探伤）：通过超声波设备进行产品内部的探伤，此过程中不会产生污染物。

MT（磁粉探伤）：磁粉探伤，是通过磁粉在缺陷附近漏磁场中的堆积以检测铁磁性材料表面或近表面处缺陷的一种无损检测方法。将钢铁等磁性材料制作的工件予以磁化，利用其缺陷部位的漏磁能吸附磁粉的特征，依磁粉分布显示被探测物件表面缺陷和近表面缺陷的探伤方法。该探伤方法的特点是简便、显示直观，该过程会产生少量颗粒物。磁粉探伤使用频率低大部分沾染在工件表面，少量无组织排放，由于排放量较小，未进行量化分析。

PT（渗透探伤）：将小瓶装显像剂注入设备内后关闭开口，将检测品浸入水中，显像剂会通过裂缝或缺陷处渗入水中，以便准确判定位置。此过程会产生 PT 探伤废水。PT 探伤过程中需要加入显像剂，此过程中会有探伤废气产生，以非甲烷总烃计。

该工序产生清洗废水 W2-3，检验废液 S2-8，检测废气 G2-15。

(17) 机加工：根据客户的需求对加工好的铸件采用铣床干法进行机加工并与外购部件组装为成品，边角料返回熔炼炉熔化。

该工序产生机加工废气 G2-16、噪声 N。

检测区：铸件生产过程中，同时制作铸件试样，确保试样的成分、生产批次与铸件生产同步。铸件根据不同材质和试验方法的要求，将酸加入盛有水的量具中，勾兑酸溶液。将试样放入勾兑好的酸溶液中，用电炉加热约 48 小时至 675℃，并进行保温 1 小时，直至冷却，对腐蚀后的试样进行分析。根据生产进行铸造混砂、造型，检测尺寸、强度等，用于铸件式样制作。

(二) 公辅工程及其他产污

储运工程：

技改项目减少水玻璃（罐车运输、储罐贮存）、固化剂的使用，增加酚醛树脂的使用，在使用固化剂、酚醛树脂过程中会产生 200L 酚醛树脂塑料桶 S3-1、1000L 固化剂塑料桶 S3-2。

环保工程：

技改项目锻件制品生产线新增 1 套锻造炉（加热炉），锻造炉采用天然气加热，天然气燃烧废气通过新建 19m 高 DA035 排气筒有组织排放。

技改项目调整 1#铸造线制芯、造型过程粘结剂配比，减少水玻璃、固化剂的使用，增加酚醛树脂的使用，技改涉及的制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛）、造型废气（颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛）依托现有 1 套初效过滤+二级活性炭处理后，经 18m 高 DA003 排气筒有组织排放；技改后混砂废气（颗粒物）经自带 1 套带式除尘器处理后，经 18m 高 DA031 排气筒单独排放；浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛）依托现有 1 套初效过滤+二级活性炭处理后，经 18m 高 DA002 排气筒有组织排放；落砂废气（颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛）、一次砂处理废气（颗粒物）依托现有 1 套袋式除尘+二级活性炭处理后，经 18m 高 DA004 排气筒有组织排放；危化品库、危险废物贮存库废气（非甲烷总烃）依托现有 1 套活性炭吸附装置处理后，经 18m 高 DA029 排气筒有组织排放。

产污环节：废气处理设施收尘 S3-3，定期更换废布袋 S3-4，定期更换废活性炭 S3-5，风机噪声 N，危废贮存产生危废贮存废气 G3-1。

技改项目建成后，主要涉及产污情况汇总如下。

表 2-11 本项目产污情况汇总一览表

产污工序	涉及工艺	产污单元	涉及设备	工艺参数	污染编号	污染物评价因子
锻件制品生产线	加热、二次加热	一期厂区联合厂房	锻造炉（加热炉）	温度 550℃~1000℃	天然气燃烧废气 G1-1、天然气燃烧废气 G1-2	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
					设备噪声 N	等效 A 声级
高端阀门生产线 (1#铸造线)	制芯、造型	二期厂区 1#厂房	射芯机、造型线	常温	制芯废气 G2-1、造型废气 G2-3	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
	混砂		混砂机	常温	混砂废气 G2-1	颗粒物
	烤包		铁水包、烤包器	温度 1100℃左右	烤包废气 G2-7	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
	浇铸成型		浇铸生产线	/	浇铸废气 G2-8	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
	落砂清砂		落砂机	/	落砂废气 G2-9	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
	一次砂处理		一次砂处理线	/	一次砂处理废气 G2-17	颗粒物
	原料使用	/	/	/	200L 酚醛树脂塑料桶 S3-1	/
公辅及其他工程	环保设施	/	各类废气处理装置	/	1000L 固化剂塑料桶 S3-2	/
					除尘灰 S3-3	/
					废布袋 S3-4	/
					废活性炭 S3-5	/
					风机噪声 N	等效 A 声级
			危废贮存	/	危废贮存废气 G3-1	非甲烷总烃

与项目有关的原有环境污染防治问题	<p>(一) 原有项目概况</p> <p>1、原有项目概况及环境管理手续</p> <p>纽威精密锻造（溧阳）有限公司隶属于纽威集团，纽威集团作为中国最大的工业阀门制造商，致力于工业阀门的生产和研发。</p> <p>纽威精密锻造（溧阳）有限公司，总占地面积 238 亩（158553m²）。其中：一期厂区占地 80 亩，已建成年产 50000t 锻件制品的生产能力；二期厂区占地 158 亩，已建成年产 14000 吨高端阀门的铸造生产能力及年产 7000 吨机械部件的生产能力。</p> <p>现有职工人数 500 人，年工作 300 天，每班工作 8h，两班制，年工作时数为 4800h。</p> <p>目前，已建项目均已完工并正常生产。</p> <p>原有项目建设及环保手续履行情况如下：</p>							
	工程名称	产品名称	生产能力(吨/年)		审批手续			
	审批建设	实际建设	环评审批手续			排污许可手续	突发事件环境应急预案审批手续	验收审批手续
	已建项目							
一期锻件制品项目		锻件制品	5000	5000	2018.2.1 取得常州市环境保护局《关于纽威精密锻造（溧阳）有限公司新建锻件制品生产项目环境影响报告表的批复》（常溧环审[2018]7号）	管理类别：简化管理 证书编号：91320481MA1TA8HF2Q001X 有效期限：自 2024 年 9 月 29 日至 2029 年 9 月 28 日止	2024 年 12 月 12 日完成备案，备案编号： 320481-2024-208-L	2022.2.26，完成项目竣工环境保护自主验收
二期高端阀门项目		高端阀门	14000	14000	2018.11.29 取得常州市环境保护局《市环保局关于纽威精密锻造（溧阳）有限公司年产 14000 吨高端阀门项目环境影响报告表的批复》（常溧环审[2018]214号）			2025.1.18，完成项目竣工环境保护自主验收
二期机械部件加工项目		机械部件	7000	7000	2024.4.15 取得常州市环境保护局《市环保局关于纽威精密锻造（溧阳）有限公司机械部件加工项目环境影响报告表的批复》（常溧环审[2024]45号）			

	/	环保设施提升改造及危险废物仓库建设项目		登记表备案号: 202232048100000911				/
	/	新建固定式 X、γ 射线探伤项目		2019.8.13 取得江苏省生态环境厅《关于纽威精密锻造(溧阳)有限公司新建固定式 X、γ 射线探伤项目环境影响报告表的批复》(苏环辐(表)审[2019]20 号)				2022.5.27, 完成项目竣工环境保护自主验收
取消项目								
一期扩建阀门零部件生产项目	阀门零部件	14000	14000	2019.5.27 取得常州市环境保护局《市生态环境局关于纽威精密锻造(溧阳)有限公司扩建阀门零部件生产项目环境影响报告表的批复》(常溧环审[2019]134 号)		/	/	已取消

2、已建项目回顾

2.1 产品方案

已建成锻件制品、高端阀门、机械部件正常生产，产品方案详见表 2-3。

2.2 主要原辅料、设备情况

已建项目原辅料及设备情况详见表 2-5、表 2-7。

2.3 生产工艺

2.3.1 锻件制品生产线

已建项目锻件制品项目生产工艺详见图 2-2 及其工艺流程简述。

2.3.2 高端阀门生产线

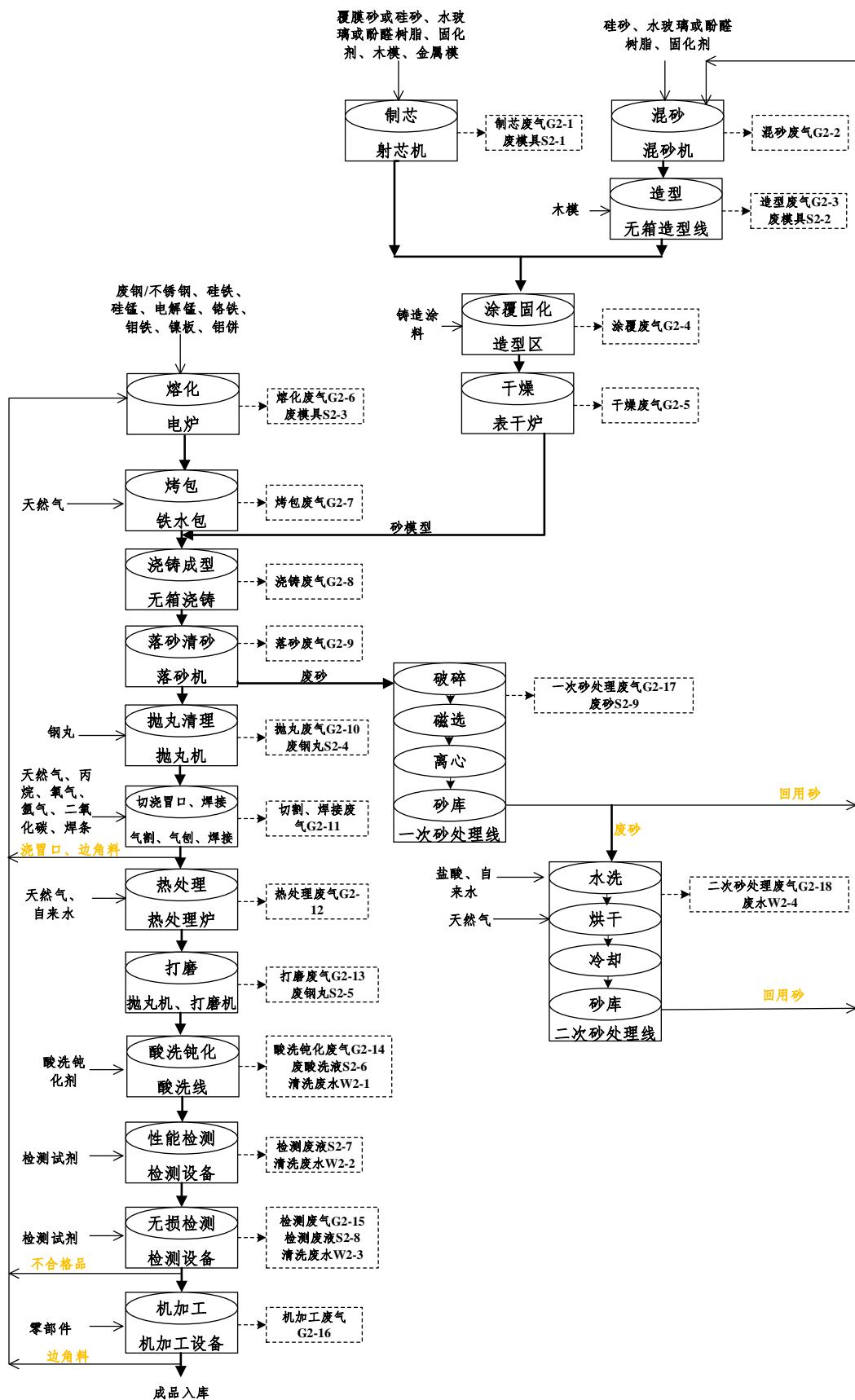


图 2-4 高端阀门工艺流程及产污节点图

<p>工艺流程简述：</p> <p>(1) 混砂：通过混砂机设备将硅砂（原砂、回收砂）、水玻璃或酚醛树脂和固化剂等原材料按照一定的比例混合。</p> <p>该工序产生混砂废气 G2-2。</p> <p>(5) 制芯、造型：硅砂、水玻璃或酚醛树脂、固化剂照一定的比例混合，将混料倒入造型线机等设备中对其进行外壳造型，自然固化。通过制芯机等设备将覆膜砂或原砂、酚醛树脂、固化剂按照一定的比例以木模或者金属模制作型芯，自然固化。由于砂型铸造工件表面较粗糙，为使铸造工件表面更平整，对固化后外壳、砂芯进一步处理。</p> <p>该工序产生制芯废气 G2-1、造型废气 G2-3、废模具 S2-1、S2-2。</p> <p>(6) 涂覆固化：铸造锆英粉涂料刷涂于外壳、砂芯表面，立即点火燃烧涂料中乙醇，乙醇燃烧分解为 CO₂ 和水，只有在涂抹过程中有少量的含乙醇废气会挥发出来，挥发性有机物产生量很少。</p> <p>该工序产生涂覆废气 G2-4。</p> <p>(7) 干燥：外壳、砂芯组合置于电加热表干炉中进行水分干燥后铸造线备用，表干炉加热温度为 150℃，干燥过程不会导致外壳、砂芯组合中粘结剂的分解，本过程仅产生少量水蒸气。</p> <p>该工序产生水蒸气 G2-5。</p> <p>(5) 熔化：根据生产订单的需求，将不同种类的金属放入电炉中进行熔化加工，根据金属属性的不同，熔化温度控制在 1000℃~1800℃，熔炼时间控制在 1h~6h。</p> <p>该工序产生熔化废气 G2-6，废模具 S2-3。</p> <p>(6) 烤包：熔化、浇铸时转运钢水使用的铁水包，需提前加热，保证钢水温度。铁水包配备有烤包器，采用天然气加热，天然气燃烧期间会产生燃烧废气。</p> <p>此环节会产生烤包废气 G2-7。</p> <p>(7) 浇铸成型：将熔化的金属液倒入预先制作好的模型中。</p> <p>该工序产生浇铸废气 G2-8。</p> <p>(8) 落砂清砂：将冷却至室温的浇筑砂模型于落砂机以振动的方式将工件上残留的大块的砂型拌落。落砂用于制备回用砂。</p> <p>此过程产生落砂废气 G2-9。</p> <p>(9) 砂处理：将脱模后的干砂放入再生循环砂处理线中进行加工处理，部分再生砂需二</p>

次处理，二次砂处理工艺选用盐酸、水，由于盐酸和水玻璃反应迅速，环评不考虑盐酸的挥发量。湿砂采用天然气加热烘干。

该工序产生一次砂处理废气 G2-17、二次砂处理废气 G2-18、废砂 S2-9、废水 W2-4。

(10) 抛丸清理：将粗产品挂于移动式悬臂上，送入密闭的抛丸机内，大量细小铁丸，大量细小铁丸经机内加速器加速撞击产品，使附着在上面的细砂脱落。

该工序产生抛丸废气 G2-10。

(11) 切浇冒口、电焊：工人在气割房内操作气割机对表面清理干净的铸件进行初步切割，以气割的方式对浇注形成的浇管\冒口进行切割，切割完成后转入气创作业区。根据客户订单要求，通过电焊机对铸件进行焊接加工。工人在气刨房内操作气刨机对气割、焊接后铸件进一步加工，以气刨的方式对多余铸料进行修整。

该工序产生切割、焊接废气 G2-11。

(12) 热处理：为了增加铸件的强度，对铸件进行正火-淬火-回火热处理加工，热处理工艺使用天然气供热；其中铸件进行湿法淬火，水回用不外排，定期清渣。

该工序产生热处理废气 G2-12。

(13) 打磨：将热处理完成的铸件进行表面打磨处理，增加铸件表面的光洁度。将铸件放入抛丸机中继续进行表面处理。

该工序产生打磨废气 G2-13 和废钢丸 S2-5。

(14) 酸洗钝化：将完成抛丸的铸件放入酸洗池进行酸洗钝化加工，项目设置两个酸洗池，每个池中加入 7m³ 酸洗钝化液，进行酸洗加工，每件铸件酸洗时间为 30min。酸洗钝化液每季度更换一次。

该工序产生酸洗钝化废气 G2-14 和酸洗废液 S2-6、清洗废水 W2-1。

(15) 材料性能检测：将产品先进行清洗，清洗完成后放入酸液或碱液中，进行耐腐蚀检测。

该工序产生清洗废水 W2-2，检测废液 S2-7。

(16) 无损检测：通过无损检测设备对铸件表面进行无损检测，无损检测采用影像技术进行识别损伤部位。无损检测采用探伤方式有 RT（射线探伤）、UT（超声波探伤）、MT（磁粉探伤）和 PT（渗透检测）。检查合格即为成品，不合格返回熔炼炉熔化。

RT（射线探伤）：用 γ 射线探伤设备、X 射线探伤设备进行产品的探伤；显像液将裂缝或

缺陷处显影至胶片上。

UT（超声波探伤）：通过超声波设备进行产品内部的探伤，此过程中不会产生污染物。

MT（磁粉探伤）：磁粉探伤，是通过磁粉在缺陷附近漏磁场中的堆积以检测铁磁性材料 表面或近表面处缺陷的一种无损检测方法。将钢铁等磁性材料制作的工件予以磁化，利用其缺陷部位的漏磁能吸附磁粉的特征，依磁粉分布显示被探测物件表面缺陷和近表面缺陷的探 伤方法。该探伤方法的特点是简便、显示直观，该过程会产生少量颗粒物。磁粉探伤使用频率低大部分沾染在工件表面，少量无组织排放，由于排放量较小，未进行量化分析。

PT（渗透探伤）：将小瓶装显像剂注入设备内后关闭开口，将检测品浸入水中，显像剂会通过裂缝或缺陷处渗入水中，以便准确判定位置。此过程会产生 **PT** 探伤废水。**PT** 探伤过程中需要加入显像剂，此过程中会有探伤废气产生，以非甲烷总烃计。

该工序产生清洗废水 **W2-3**，检验废液 **S2-8**，检测废气 **G2-15**。

(17) 机加工：根据客户的需求对加工好的铸件采用铣床干法进行机加工并与外购部件组 装为成品，边角料返回熔炼炉熔化。

该工序产生机加工废气 **G2-16**。

检测区： 铸件生产过程中，同时制作铸件试样，确保试样的成分、生产批次与铸件生产同 步。铸件根据不同材质和试验方法的要求，将酸加入盛有水的量具中，勾兑酸溶液。将试样放 入勾兑好的酸溶液中，用电炉加热约 48 小时至 675℃，并进行保温 1 小时，直至冷却，对腐蚀 后的试样进行分析。根据生产进行铸造混砂、造型，检测尺寸、强度等，用于铸件式样制作。

2.3.3 机械零件加工生产线

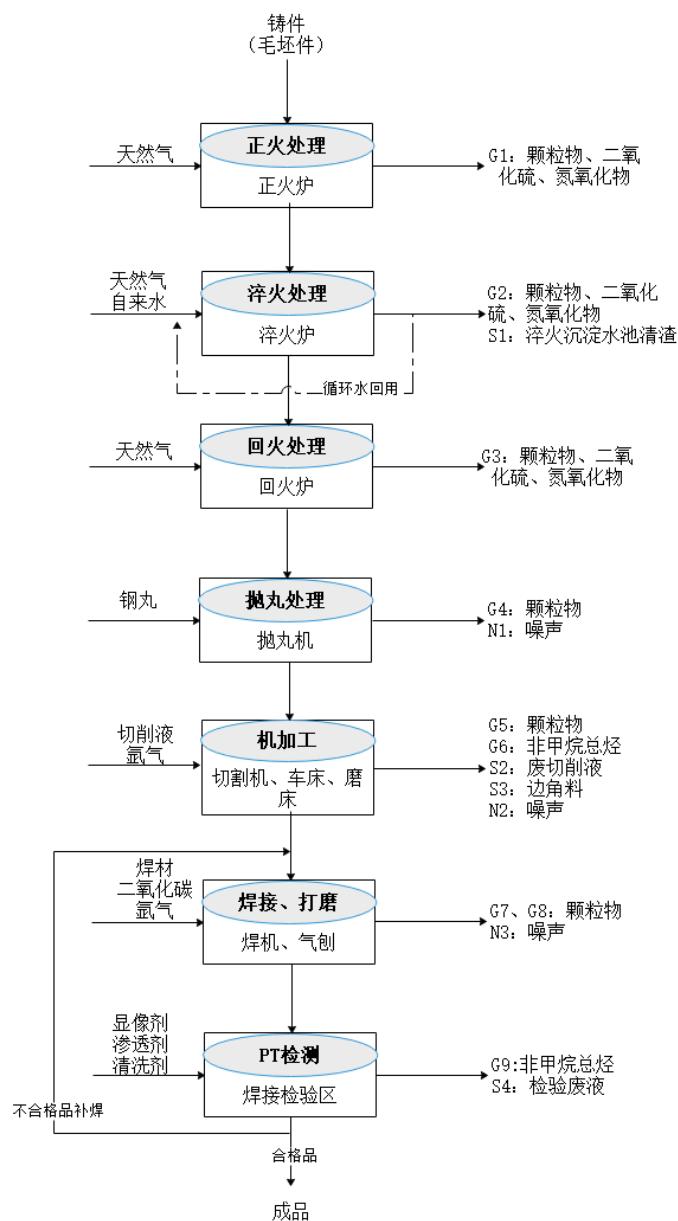


图 2-5 机械零件加工工艺流程及产污节点图

工艺流程简述:

(1) 正火: 依托原有正火炉, 采用天然气加热, 将毛坯钢件加热到临界温度以上 30~50°C, 850~950°C 保温适当时间后, 自然冷却冷却, 以去除铸钢件的内应力, 调整材料的硬度, 塑性略降低; 细化铸态组织, 改善钢的性能, 获得接近平衡状态的组织, 改善切削加工性能, 为接下来的加工做准备。

产污环节: 天然气燃烧废气 G1 (颗粒物、二氧化硫、氮氧化物)。

淬火: 依托原有淬火炉, 采用天然气加热, 将正火后工件加热到 820~920°C, 并保持一段时间, 随后采用水进行淬火, 淬火过程主要产生水蒸汽; 经过冷却处理, 工件的性能更好、更稳

定。淬火用水循环使用不外排，定期补充消耗，定期对淬火水池进行清渣。

产污环节：天然气燃烧废气 G2（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物），S1 泥渣。

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

产污环节：天然气燃烧废气 G3（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物）。

抛丸：将产品放入抛丸机内，使附着在产品表面的金属氧化物脱落，该过程使用的钢丸在生产过程中循环利用，不产生固废。

产污环节：抛丸粉尘 G4（颗粒物），噪声 N1。

机加工：抛丸处理后铸件采用等离子切割机（氩气保护）或线切割机进行外形初步加工，采用数控车床、平面磨床进行表面及细节加工。线切割加工使用切削液定期更换。

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

焊接、打磨：依托现有焊接区域，采用二氧化碳、氩气保护焊，按照要求对机加工后的零件进行焊接；依托现有气刨区域对焊接后的毛刺、焊缝进行打磨处理；得到平整美观的零件。

产污环节：焊接、打磨废气 G7、G8（颗粒物），噪声 N3。

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

渗透探伤是将一种含有染料的着色渗透剂涂覆在零件焊接表面上，在毛细作用下，由于液体的润湿与毛细管作用使渗透剂渗入焊缝中去。然后去除掉零件表面上多余的渗透剂，再在零件焊接表面涂显像剂。缺陷中的渗透剂在毛细作用下重新被吸附到零件表面上来而形成放大的缺陷图象显示，在白光灯(着色检验法)下观察缺陷显示。

产污环节：PT 检测废气 G9（非甲烷总烃），PT 探伤检测废液 S5。

2.4 污染防治措施

2.4.1 废气

表2-13 已建项目废气产生、处理和排放情况一览表

生产车间	废气名称	污染因子	治理设施
一期厂区	固溶+淬火+回火箱式天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	通过 15m 高 DA031 排气筒排放
	正火炉天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	通过 15m 高 DA032 排气筒排放

	1~8#锻造炉天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	通过 15m 高 DA033~DA035 排气筒排放
二期厂区	熔化废气	颗粒物	3 套集气罩收集+袋式除尘器处理后通过 18m 高 DA001、DA006、DA011 排气筒排放
	制芯、混砂(1#铸造线)、造型、混砂废气	颗粒物、非甲烷总烃	集气罩收集+初效过滤+二级活性炭处理后通过 18m 高 DA003 排气筒排放
	混砂(2#、3#铸造线)	颗粒物	密闭管道收集+布袋除尘器处理后通过 30 米高 DA030 排气筒排放。
	落砂、砂处理	颗粒物、非甲烷总烃	3 套集气罩收集+袋式除尘+二级活性炭处理后通过 18m 高 DA004、DA008、DA013 排气筒排放
	二次砂处理	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	管道收集+旋风除尘+水喷淋+袋式除尘处理后通过 18m 高 DA009 排气筒排放
	浇注废气	颗粒物、非甲烷总烃	3 套集气罩收集+初效过滤+二级活性炭处理后通过 18m 高 DA002、DA007、DA012 排气筒排放
	铸造后清理废气	颗粒物	3 套集气罩收集+旋风除尘+袋式除尘处理后通过 18m 高 DA005、DA010、DA014 排气筒排放
	抛丸废气	颗粒物	集气罩收集+袋式除尘处理后通过 18m 高 DA021 排气筒排放
	打磨/抛丸废气	颗粒物	6 套集气罩收集+打磨袋式除尘+抛丸袋式除尘处理后通过 18m 高 DA022~DA025、DA027~DA028 排气筒排放
	气割、气刨、焊接废气	颗粒物	4 套集气罩收集+袋式除尘处理后通过 18m 高 DA015、DA016、DA017、DA018 排气筒排放
	淬火天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	通过 18m 高 DA019 排气筒排放
	正火、回火天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	通过 18m 高 DA020 排气筒排放
	酸洗钝化废气	氟化氢	集气罩收集+水喷淋+碱液喷淋处理后通过 18m 高 DA026 排气筒排放
	危化品库、危险废物贮存库	非甲烷总烃	整体换风+活性炭吸附处理后通过 15m 高 DA029 排气筒排放
/	切削液挥发废气	非甲烷总烃	无组织排放
	未捕集废气	非甲烷总烃、氟化物、颗粒物	

项目 DA001~DA029、DA031~DA032 排气筒数据来源于南京国测检测技术有限公司于 2025 年 5 月 19 日~5 月 27 日对已建项目废气的监测报告，检测报告编号：NJGC/C250501364-2。DA030 排气筒数据来源于 2025 年 2 月编制的《纽威精密锻造（溧阳）有限公司机械部件加工项目竣工环境保护自主验收报告》，检测报告编号：(2024) 同创(环)字第(680)号。DA034、DA035 排气筒数据来源于 2022 年 3 月编制的《纽威精密锻造（溧阳）有限公司新建锻件制品

生产项目竣工环境保护自主验收报告》，检测报告编号：（2022）同创（环）字第（157）号。

表2-14 有组织废气排气筒监测结果评价表

排气筒	监测时间	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	2025.5.27	颗粒物	出口风量	m ³ /h	10769	11101	10748	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.2	1.1	1.2	30 达标
			出口速率	kg/h	0.013	0.012	0.013	/ /
DA002	2025.5.26	颗粒物	出口风量	m ³ /h	40583	41029	41471	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.1	1.1	1.0	30 达标
			出口速率	kg/h	0.045	0.045	0.041	/ /
		非甲烷总烃	出口浓度	mg/m ³	0.54	0.53	0.59	60 达标
			出口速率	kg/h	0.022			3 达标
DA003	2025.5.26	颗粒物	出口风量	m ³ /h	11536	12345	12015	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.3	1.2	1.3	30 达标
			出口速率	kg/h	0.015	0.015	0.016	/ /
		非甲烷总烃	出口浓度	mg/m ³	0.62	0.65	0.66	60 达标
			出口速率	kg/h	0.00742			3 达标
DA004	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	57266	57562	57283	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.2	1.2	1.2	30 达标
			出口速率	kg/h	0.069	0.069	0.069	/ /
		非甲烷总烃	出口浓度	mg/m ³	1.68	1.63	1.20	60 达标
			出口速率	kg/h	0.086			3 达标
DA005	2025.5.26	颗粒物	出口风量	m ³ /h	22063	19487	18602	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.2	1.3	1.1	30 达标
			出口速率	kg/h	0.026	0.025	0.020	/ /
DA006	2025.5.27	颗粒物	出口风量	m ³ /h	8782	8292	8491	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.0	1.1	1.0	30 达标
			出口速率	kg/h	0.00878	0.00912	0.00849	/ /
DA007	2025.5.26	颗粒物	出口风量	m ³ /h	27320	28595	28909	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.3	1.1	1.0	30 达标
			出口速率	kg/h	0.036	0.031	0.029	/ /
		非甲烷总烃	出口浓度	mg/m ³	0.82	0.79	0.79	60 达标
			出口速率	kg/h	0.022			3 达标
DA008	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	61436	60362	61011	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.1	1.1	1.2	30 达标
			出口速率	kg/h	0.068	0.066	0.073	/ /
		非甲烷总烃	出口浓度	mg/m ³	1.58	1.58	1.62	60 达标
			出口速率	kg/h	0.098			3 达标
DA009	2025.5.29	颗粒物	出口风量	m ³ /h	6287	7411	7140	/ /
			出口浓度	mg/m ³	1.1	1.0	1.1	30 达标
			出口速率	kg/h	0.00629	0.00741	0.00785	/ /
		二氧化硫	出口浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	150 达标

			硫	出口速率	kg/h	ND	ND	ND	/	/
DA010	2025.5.26	颗粒物	氮氧化物	出口浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	300	达标
				出口速率	kg/h	ND	ND	ND	/	/
		颗粒物		出口风量	m ³ /h	17625	17451	16823	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.1	1.2	1.3	30	达标
				出口速率	kg/h	0.019	0.021	0.022	/	/
DA011	2025.5.27	颗粒物		出口风量	m ³ /h	6549	7369	7912	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.1	1.1	1.3	30	达标
				出口速率	kg/h	0.0072	0.00811	0.010	/	/
DA012	2025.5.26	颗粒物		出口风量	m ³ /h	41163	40155	40496	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.3	1.1	1.1	30	达标
				出口速率	kg/h	0.054	0.044	0.045	/	/
		非甲烷总烃		出口浓度	mg/m ³	0.58	0.51	0.52	60	达标
				出口速率	kg/h	0.022			3	达标
DA013	2025.5.19	颗粒物		出口风量	m ³ /h	61009	60732	60545	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.1	1.1	1.2	30	达标
				出口速率	kg/h	0.067	0.067	0.073	/	/
		非甲烷总烃		出口浓度	mg/m ³	1.14	1.19	1.20	60	达标
				出口速率	kg/h	0.072			3	达标
DA014	2025.5.26	颗粒物		出口风量	m ³ /h	21590	22070	22318	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.2	1.1	1.1	30	达标
				出口速率	kg/h	0.026	0.024	0.025	/	/
DA015	2025.5.22	颗粒物		出口风量	m ³ /h	64553	64642	64902	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.3	1.2	1.3	20	达标
				出口速率	kg/h	0.084	0.078	0.084	1	达标
DA016	2025.5.22	颗粒物		出口风量	m ³ /h	38363	37561	31210	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.1	1.0	1.1	20	达标
				出口速率	kg/h	0.038	0.038	0.034	1	达标
DA017	2025.5.22	颗粒物		出口风量	m ³ /h	44483	44088	43520	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.2	1.2	1.2	20	达标
				出口速率	kg/h	0.053	0.053	0.053	1	达标
DA018	2025.5.22	颗粒物		出口风量	m ³ /h	71818	70562	70025	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.2	1.2	1.1	20	达标
				出口速率	kg/h	0.086	0.085	0.077	1	达标
DA019	/	颗粒物		出口风量	m ³ /h	/	/	/	/	/
				出口浓度	mg/m ³	/	/	/	30	/
				出口速率	kg/h	/	/	/	/	/
		二氧化硫		出口浓度	mg/m ³	/	/	/	150	/
				出口速率	kg/h	/	/	/	/	/
DA020	2025.5.27	颗粒物	氮氧化物	出口浓度	mg/m ³	/	/	/	300	/
				出口速率	kg/h	/	/	/	/	/
DA020	2025.5.27	颗粒物		出口风量	m ³ /h	9482	8800	8802	/	/
				出口浓度	mg/m ³	1.2	1.3	1.2	30	达标

				出口速率	kg/h	0.011	0.011	0.011	/	/
DA021	2025.5.22	颗粒物	二氧化硫	出口浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	150	达标
			二氧化硫	出口速率	kg/h	ND	ND	ND	/	/
			氮氧化物	出口浓度	mg/m ³	101	102	116	300	达标
			氮氧化物	出口速率	kg/h	1.01			/	/
DA022	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	17451	17973	17616	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.2	1.2	1.2	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.021	0.022	0.021	1	达标	
DA023	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	44601	45932	42530	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.1	1.2	1.1	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.049	0.055	0.047	1	达标	
DA024	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	57050	58325	58961	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.3	1.2	1.2	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.074	0.070	0.071	1	达标	
DA025	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	53848	54246	54649	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.3	1.2	1.2	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.074	0.070	0.071	1	达标	
DA026	2025.5.26	氟化物	出口风量	m ³ /h	52559	43461	47916	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.4	1.2	1.3	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.074	0.052	0.062	1	达标	
DA027	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	9226	9341	9378	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	0.18	0.17	0.20	3	达标	
			出口速率	kg/h	0.00171			0.072	达标	
DA028	2025.5.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	78283	75168	92304	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.3	1.3	1.2	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.102	0.098	0.111	1	达标	
DA029	2025.5.29	非甲烷总烃	出口风量	m ³ /h	76464	78454	76214	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.3	1.3	1.2	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.099	0.102	0.091	1	达标	
DA030	2024.11.26	颗粒物	出口风量	m ³ /h	3781	3784	3858	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	0.68	0.74	0.74	60	达标	
			出口速率	kg/h	0.00274			3	达标	
DA031	2025.5.27	颗粒物	出口风量	m ³ /h	1847	1733	1787	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.4	1.2	1.5	30	达标	
			出口速率	kg/h	0.00259	0.00208	0.00268	/	/	/
		二氧化硫	出口风量	m ³ /h	6101	6665	6926	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	1.8	1.8	1.7	20	达标	
		氮氧化物	出口速率	kg/h	0.00732	0.008	0.00762	/	/	/
			出口浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	达标	
			出口速率	kg/h	ND	ND	ND	180	达标	
DA032	2025.5.29	颗粒物	出口风量	m ³ /h	116249	16248	16243	/	/	/

				出口浓度	mg/m ³	1.7	1.5	1.5	20	达标
				出口速率	kg/h	0.018	0.016	0.016	/	/
DA033	2025.5.26		二氧化硫	出口浓度	mg/m ³	ND	5	6	80	达标
				出口速率	kg/h		0.046		/	/
			氮氧化物	出口浓度	mg/m ³	12	11	12	180	达标
				出口速率	kg/h		0.125		/	/
DA034	2022.10.19	颗粒物	出口风量	m ³ /h	12571	14060	13374		/	/
			出口浓度	mg/m ³	2.0	2.0	2.0	20	达标	
			出口速率	kg/h	0.015	0.017	0.016		/	/
		二氧化硫	出口浓度	mg/m ³	84	74	26	80	达标	
			出口速率	kg/h		0.469			/	/
			氮氧化物	mg/m ³	125	140	229	180	达标	
DA035	2022.10.19	颗粒物	出口速率	kg/h		1.26			/	/
			出口风量	m ³ /h		3305			/	/
			出口浓度	mg/m ³		1.4		20	达标	
		二氧化硫	出口速率	kg/h	ND	ND	ND	80	达标	
			出口浓度	mg/m ³	ND	ND	ND		/	/
			氮氧化物	mg/m ³	20	22	21	180	达标	
			出口速率	kg/h		0.069			/	/
		颗粒物	出口风量	m ³ /h		6258			/	/
			出口浓度	mg/m ³		1.5		20	达标	
			出口速率	kg/h		0.00939			/	/
		二氧化硫	出口浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	80	达标	
			出口速率	kg/h	ND	ND	ND		/	/
			氮氧化物	mg/m ³	23	22	25	180	达标	
			出口速率	kg/h		0.144			/	/

表2-15 现有项目无组织废气监测结果评价表

采样日期	类别	检测项目	检测结果 (mg/m ³)			标准限值		达标情况
			1	2	3	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	
2024.11.11、 2024.11.12、 2024.11.14、 2024.11.15	厂界	颗粒物	0.159~0.3 49	0.130~0. 340	0.128~0.3 64	0.5	/	达标
		氟化物	0.0005~0. 0008	0.0005~0. .0009	0.0005~0. 0008	0.02	/	达标
		非甲烷总烃	0.19~0.36 6	0.19~0.3 6	0.20~0.38	4	/	达标
	厂区	非甲烷总烃	0.22~0.32 3	0.23~0.3 3	0.23~0.34	6	/	达标

由上表可知，现有项目 1~3#铸造线电炉熔化产生的熔化废气颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 中金属熔化工序排放标准限。1~3#铸造线浇注工序废气颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 中浇注工序

排放标准限值，非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值。制芯、1#铸造线混砂产生的废气颗粒物。满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中其他工序排放标准限，非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值。1~3#铸造线落砂、砂处理产生的废气颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中其他工序排放标准限，非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值。1~3#铸造线后清理工序产生的废气颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中其他工序排放标准限。二次砂处理工序产生的废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中砂处理、废砂再生工序排放标准限。4#车间气割、气刨、焊接产生的废气颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中其他工序排放标准限。4#车间热处理炉天然气燃烧产生的废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中铸件热处理工序排放标准限。4#车间抛丸产生的废气颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值。5#、6#车间打磨、抛丸产生的废气颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值。酸洗产生的废气氟化氢排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值。1~3#危险废物仓库危险废物贮存产生的废气非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值。2~3#铸造线混砂产生的废气颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中其他工序排放标准限。

无组织颗粒物、非甲烷总烃、氟化物满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 3 监控浓度限值；厂区非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准限值。

2.4.2 废水

现有项目淬火废水循环使用不外排；酸洗废水、铸件清洗废水、喷淋废水经废水处理设施（废水收集+中和、除氟+絮凝沉淀+斜管沉淀+石英石过滤+蒸发冷凝+中间水池）处理后回用于酸洗漂洗工段，不外排。

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

根据监测报告--(2024)同创(环)字第(680)号, 2024.10.11-2024.10.12 采样监测结果如下:

表 2-16 原有项目废水排放监测情况一览表

采样日期	检测项目	单位	检测结果				日均值/范围	标准限值	达标情况	
			第一次	第二次	第三次	第四次				
2024.10.1 1	回用水 W1	pH 值	mg/L	7.6	7.8	7.8	7.8	7.6-7.8	6.5-9.0	达标
		悬浮物	mg/L	8	11	9	12	10	30	达标
	污水接管口 W2	pH 值	无量纲	7.2	7.2	7.1	7.1	7.1-7.2	6-9	达标
		化学需氧量	mg/L	109	112	107	109	109	320	达标
		悬浮物	mg/L	23	24	21	23	23	240	达标
		氨氮	mg/L	21.2	21.0	20.9	21.1	21.1	34	达标
		总磷	mg/L	1.32	1.36	1.35	1.30	1.32	5.5	达标
		总氮	mg/L	23.4	22.0	23.0	22.6	22.8	45	达标
		动植物油类	mg/L	0.72	0.71	0.65	0.70	0.70	100	达标
2024.10.1 2	回用水 W1	pH 值	mg/L	7.8	7.7	7.8	7.9	7.7-7.9	6.5-9.0	达标
		悬浮物	mg/L	13	12	11	12	12	30	达标
	污水接管口 W2	pH 值	无量纲	7.1	7.0	7.1	7.1	7.0-7.1	6-9	达标
		化学需氧量	mg/L	111	108	109	110	110	320	达标
		悬浮物	mg/L	25	26	22	23	24	240	达标
		氨氮	mg/L	18.4	17.8	18.7	18.2	18.3	34	达标
		总磷	mg/L	1.52	1.56	1.51	1.54	1.53	5.5	达标
		总氮	mg/L	25.2	24.9	25.6	25.3	25.3	45	达标
		动植物油类	mg/L	0.68	0.71	0.66	0.72	0.69	100	达标

由上表可知, 原有项目回用水、生活污水中满足相应排放标准。

(1) 噪声

根据公司 2025 年二季度例行检测报告-报告编号 NJGC/C250501364-3, 原有项目噪声排放情况如下。

表 2-17 原有项目厂界噪声监测数值

检测日期	测点号	主要噪声源	测点位置	测量值 dB(A)	
				昼间	夜间
2025.5. 28	N1	机械设备	东厂界外 1 米	54	44
	N2	机械设备	南厂界外 1 米	54	46
	N3	机械设备	西厂界外 1 米	55	44
	N4	机械设备	北厂界外 1 米	54	44
标准值				65	55
标准号				GB12348-2008	
达标情况				达标	达标

由上表可知, 项目厂界噪声满足相应排放标准。

(2) 固废

原有项目已建有一般工业固废贮存库 2 间，其中一期厂区：100m²，二期厂区：530.25m²，已按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设；已建有危废贮存库 2 间，其中一期厂区：5m²，二期厂区：25m²，，已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中的相关要求建设。

危废类别按《国家危险废物名录（2025 年版本）》进行分类，由相应有资质单位合法、合规处理。固废产生、处置情况见下表。

表 2-18 原有项目固废产生处置一览表

序号	固体废物名称		属性	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式	
1	不合格品		一般工业固废	900-001-S17	5000	外售综合利用/处理	
2	废边角料			900-001-S17	4000		
3	除尘器收尘			900-099-S59	139.759		
4	废滤材			900-009-S59	1t/3a		
5	淬火泥渣			900-099-S07	1280		
6	废焊材			900-099-S59	52		
7	废模具	木模		900-009-S17	1.7		
		金属模		900-001-S17	0.3		
8	电炉渣			900-099-S03	1000		
9	废砂			900-001-S59	2278.7		
10	一般废包装材料			900-003-S17	10		
11	废包装桶	塑料吨桶	危险废物	900-041-49	11.525	委托有资质单位处置	
12	废包装瓶	500mlPT 显像剂/渗透剂铁罐		900-047-49	0.329		
		500ml 玻璃瓶					
		500ml 塑料瓶					
		50ml 塑料瓶					
		500g 塑料瓶					
		1t 液压油塑料桶					
		200kg 切削液塑料桶					
13	检验废液			900-047-49	5		
14	显影定影液			900-019-16	3		
15	感光胶片			900-019-16	0.5/ (2-5) a		
16	PT 探伤废液			900-047-49	3		
17	泥水			900-007-09	50		
18	污泥及浓缩液			336-064-17	250		
19	废活性炭			900-039-49	70.848		
20	液压油			900-218-08	2	委托环卫部门清运处理	
21	废切削液			900-006-09	9.5		
22	生活垃圾		/	99	20.2	委托环卫部门清运处理	

(3) 污染物排放总量

表 2-19 原有项目污染物排放情况汇总表

类别	污染物名称	实际排放量 (t/a)	原有项目批复量 (t/a)
废气 有组织	颗粒物	5.3562	6.0872
	SO ₂	0.0747	0.587
	NOx	7.2132	20.953
	VOCs (非甲烷总烃)	0.2946	0.744
	氟化物	0.0011	0.007
废气 无组织	颗粒物	/	7.124
	VOCs (非甲烷总烃)	/	1.036
	氟化物	/	0.007
生活污水	废水量 (m ³ /a)	6000	6000
	COD	0.3	0.3
	SS	0.06	0.06
	氨氮	0.03	0.03
	TN	0.09	0.09
	TP	0.003	0.003
	动植物油	0.003	0.003

注：实际排放量为企业现有项目验收报告数据。

2.5 现有土壤、地下水污染防治措施

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

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

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

2.7 现有风险防范措施

企业已于 2024 年按照《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》

(DB32/T3795-2020)等文件要求修订了突发环境事件应急预案(应急预案编号:NWJMDZ(LY)YXGS-TFHJSJYJYA-002)，并于同年12月通过了常州市溧阳生态环境局的备案申请(案备案编号32481-2024-208-L)，风险等级为一般[一般-大气(Q0)+一般-水(Q0)]。该应急预案包含已建项目，企业现有环境风险防范措施主要如下：

①二期厂区设置了一个320m³事故应急池。

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

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

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

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

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

3.5 排污许可证申领与执行情况

建设单位首次取得排污许可证时间为2020-12-30，并于24-9-29重新申领排污许可证，编号：91320481MA1TA8HF2Q001X；管理类别为简化管理；有效期2024-9-29至2029-9-28。

该排污许可证填报内容包括所有已建项目；本次技改项目建成调试前企业应及时更新排污许可证填报内容。

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

2.8.现有环境管理措施

企业已建立完善的环境管理体系，配置专职关键管理人员；建立了各项环境管理制度包括：污染防治设施运行、管理、维护，各类台账记录、管理、存档，自行监测及信息公开，环境风

险防范及应急处置，环境报告（如：排污许可执行报告等）等等。

2.9 主要环境问题及“以新带老”措施

原有项目环境管理手续齐全，污染防治措施均按规建设；环境管理较好，环保设施管理良好、运行稳定，污染物达标排放；无组织排放得到有效控制；无环境污染事故、环境风险事故；与周边居民及企业无环保纠纷。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状	<p>1.大气环境</p> <p>1.1 环境空气质量标准</p> <p>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环境空气质量功能区。SO_2、NO_2、NO_x、PM_{10}、$\text{PM}_{2.5}$、O_3、CO 执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准，甲醛参照执行《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)附录D中“其它污染物空气质量浓度参考限值”；非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准详解》中的限值；具体标准值详见下表 3-1。</p>			
	表 3-1 环境空气质量标准限值表			
	污染物项目	平均时间	浓度限值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
	SO_2	年平均	60	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 及其修改单中表 1 二级标准
		24 小时平均	150	
		1 小时平均	500	
	NO_2	年平均	40	
		24 小时平均	80	
		1 小时平均	200	
	PM_{10}	年平均	70	
		24 小时平均	150	
	$\text{PM}_{2.5}$	年平均	35	
		24 小时平均	75	
	CO	24 小时平均	10000	
		1 小时平均	4000	
	O_3	日最大 8 小时平均	160	
		1 小时平均	200	
	非甲烷总烃	一次值	2000	《大气污染物综合排放标准详解》推荐的浓度限值
	甲醛	一次值	50	《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D

1.2 大气环境质量现状 (1) 区域环境质量现状 本项目所在区域基本污染物的环境质量达标情况采用《2024 年度溧阳市生态环境状况公报》中的数据进行分析评价，详见表 3-2。					
表 3-2 区域空气质量现状评价表					
污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
SO_2	年平均	8	60	13	达标

NO ₂	年平均	22	40	55	达标
PM ₁₀	年平均	50	70	71	达标
PM _{2.5}	年平均	30.6	35	87	达标
CO	24 小时平均第 95 百分位数	1000	4000	25	达标
O ₃	日最大 8 小时滑动平均的第 90 百分位数	166	160	104	超标

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》（溧污防攻坚指办〔2025〕4 号）等文件的持续实施，通过优化产业结构和布局，大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代、有机储罐分类深度治理、强化装卸废气收集治理、强化 VOCs 全流程、全环节综合治理，环境空气质量逐渐得到改善。

（2）特征污染物

本项目涉及的特征污染物为甲醛、NO_x、非甲烷总烃。其中，NO_x现状评价采用折算的方法进行。根据《环境空气质量标准》（征求意见稿）编制说明，通常[NO₂]/[NO_x]的比值为 2/3，根据溧阳市生态环境状况公报监测浓度可推算，区域 NO_x 浓度如下：

表 3-3 特征污染物-NO_x 区域浓度折算结果

污染物	年评价指标	现状浓度 (μg/m ³)	折算浓度 (μg/m ³)	达标情况
NO _x	年平均	40.5	50	达标

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》中的“6.2.2.2 评价范围内没有环境空气质量监测网数据或公开发布的环境空气质量现状数据的，可收集评价范围内近 3 年与项目排放的其他污染物有关的历史监测资料”，甲醛、非甲烷总烃现状评价引用评价范围内的《江苏溧阳竹箦镇工业集中区开发建设规划项目环评检测报告》中的“K3、K4”点位中的检测数据。

项目所在区域内污染源未发生重大变化，可引用 3 年内环境空气的监测数据。

引用的 K3 点位距本项目 701m，K4 点位距本项目 2000m，均在本项目 5km 范围内，引用点位有效。

监测时间为 2023 年 4 月 11 日~4 月 18 日，连续监测 7 天，时间不超过 3 年，引用时间有效。

监测频次为连续监测 7 天，每天 4 次，引用数据有效

引用监测数据详细情况如下：

①检测点位

表 3-4 大气现状检测点位表

序号	点位名称	监测点坐标/m		监测因子	监测时段	相对方位	与项目距离
		X	Y				
G1	洙彦村	-541	-471	甲醛、非甲烷总烃	2023.4.11~2023.4.18	西南	701m
G2	长五岗	-1921	512	甲醛、非甲烷总烃	2023.4.11~2023.4.18	西北	2000m

注：以厂区西北角为坐标原点（0, 0）

②检测项目

检测项目为：甲醛、非甲烷总烃，并同步记录监测点的风向、风速、气温、气压。

③检测时间频率

连续检测 7 天，每天 4 次（具体为 02、08、14、20 时，每小时至少 45 分钟采样时间）。

④采样与分析方法

按照《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）及《环境监测技术规范》和《环境监测分析方法》大气部分的相关规定和要求执行。

⑤评价结果

根据检测结果，项目所在地检测因子甲醛满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中“其它污染物空气质量浓度参考限值”，非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》的标准限值。本项目区域环境空气质量总体良好。评价过程详见大气专项。

2.地表水环境

2.1 水环境质量标准

参考《江苏省地表水（环境）功能区划》（苏政复[2022]82 号文），溧阳市主要河流规划水质功能均为III类。项目纳污水体（北河）执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）表 1 中 III 类标准。具体标准限值见下表。

表 3-7 地表水环境质量标准限值表

水域名	执行标准	表号及级别	污染物指标	单位	标准限值
纳污水体-北河	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）	表 1 中 III 类	COD	mg/L	20
			BOD ₅		4
			氨氮		1.0
			TP		0.2

2.2 水环境质量现状

根据《2024 年度溧阳市生态环境状况公报》可知：2024 年溧阳市主要河流水质整体状况为优，所监测 6 条河流断面（南溪河、北溪河、邮芳河、大溪河、北河和中干河）均符合 III 类

水质。其中，北河达到II类水质标准，水质优良率达100%。

由上文可知，项目纳污水体（北河）水质可达III类标准。

3.声环境

3.1 声环境质量标准

对照《溧阳市竹箦镇工业集中区开发建设规划（2024-2035年）》及其环境影响报告书，本项目处于3类声环境功能区。本项目各厂界执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。具体标准限值见表3-8。

表3-8 声环境质量标准限值表

区域	执行标准	标准级别	标准限值dB(A)	
			昼间	夜间
项目区域各厂界	《声环境质量标准》（GB3096-2008）	3类	65	55

3.2 声环境质量现状

本项目周边50m范围内无声环境保护目标，因此项目无需开展声环境质量现状监测及调查。

4.生态环境

本项目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）”，故不进行生态现状调查。

5.电磁辐射

本项目从事黑色金属铸造、锻件制品制造生产，不属于电磁辐射类项目，不使用辐射类设备，根据“建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）”，本项目不开展电磁辐射现状监测与评价。

6.地下水、土壤环境

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

本项目周边500m范围内无地下集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源；本项目主要的地下水、土壤污染途径为原辅料（酚醛树脂、固化剂、铸造涂料、各类矿物油）和危险废物（各类废矿物油）的泄漏；原辅料日常储存于仓库内，使用时会暂存于车间原辅料贮存区，仓库、车间地面均已做好硬化和围堵措施，加强使用过程中对人员和取用流程的管控，能有效防止其泄漏导致的地面漫流；危险废物暂存于危废贮存库，危废贮存库已按照《危

	<p>险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求采取了防渗防漏措施，能有效防止土壤及地下水污染。</p> <p>综上，经采取以上措施后，本项目可有效防止土壤、地下水污染，故本次评价不开展地下水、土壤环境质量现状调查。</p>																																																						
环境 保护 目标	<p>根据现场勘查，项目周边环境保护目标见下表。项目周围环境状况详见附图3。</p> <p style="text-align: center;">表 3-9 项目周边主要环境保护目标表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">环境要素</th> <th colspan="2">坐标 (m)</th> <th rowspan="2">保护对象</th> <th rowspan="2">规模 (户)</th> <th rowspan="2">环境功能区</th> <th rowspan="2">相对厂址方位</th> <th rowspan="2">相对厂界距离/m</th> </tr> <tr> <th>X</th> <th>Y</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大气环境</td> <td>146</td> <td>-779</td> <td>荷花村</td> <td>约 55</td> <td>二类</td> <td>西南</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">地表水环境</td> <td>0</td> <td>-240</td> <td>高坂河</td> <td>小河</td> <td>III类</td> <td>南侧</td> <td>240</td> </tr> <tr> <td>2000</td> <td>4900</td> <td>北河</td> <td>小河</td> <td>III类</td> <td>南侧</td> <td>5000</td> </tr> <tr> <td>声环境</td> <td colspan="6">项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标</td> </tr> <tr> <td>地下水环境</td> <td colspan="6">项目厂界外 500m 范围内无特殊地下水资源</td> </tr> <tr> <td>生态环境</td> <td colspan="6">项目用地范围内无生态环境保护目标</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：以项目厂界西北角为原点，保护对象坐标系 X、Y 值为原点距保护目标几何中心点距离，相对厂界距离为厂界距保护目标最近点距离。</p>	环境要素	坐标 (m)		保护对象	规模 (户)	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m	X	Y	大气环境	146	-779	荷花村	约 55	二类	西南	250	地表水环境	0	-240	高坂河	小河	III类	南侧	240	2000	4900	北河	小河	III类	南侧	5000	声环境	项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标						地下水环境	项目厂界外 500m 范围内无特殊地下水资源						生态环境	项目用地范围内无生态环境保护目标					
	环境要素		坐标 (m)							保护对象	规模 (户)	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m																																									
		X	Y																																																				
	大气环境	146	-779	荷花村	约 55	二类	西南	250																																															
	地表水环境	0	-240	高坂河	小河	III类	南侧	240																																															
		2000	4900	北河	小河	III类	南侧	5000																																															
	声环境	项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标																																																					
地下水环境	项目厂界外 500m 范围内无特殊地下水资源																																																						
生态环境	项目用地范围内无生态环境保护目标																																																						
污 染 物 排 放 控 制 标 准	<p>1、废气污染物排放标准</p> <p>锻件制品生产线 1~8#锻造炉天然气燃烧废气依托现有 15m 高 DA034~DA036 排气筒排放，新增 9#锻造炉天然气燃烧废气经收集后通过 19m 高 DA037 排气筒排放。DA034~DA037 排气筒排放的颗粒物、氮氧化物、二氧化硫执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728—2019）表 1 标准限值，基准氧含量以 9% 计。</p> <p>1#铸造线独立排放混砂废气经密闭管道收集，依托自带的袋式除尘器处理，尾气经新建的 18 米高 DA031 排气筒排放。DA031 排气筒排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值。</p> <p>制芯、造型废气经半封闭收集，依托现有一套“初效过滤+二级活性炭吸附装置”处理；尾气经 18 米高 DA003 排气筒排放。DA003 排气筒排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值，非甲烷总烃、酚类、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。</p> <p>落砂、砂处理废气（1#铸造线）经半封闭收集，依托现有一套“袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理；尾气经 18 米高 DA004 排气筒排放。DA004 排气筒排放的颗粒物执行《铸造工业</p>																																																						

《大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值，非甲烷总烃、酚类、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。

浇铸废气（1#铸造线）经半封闭收集，依托现有一套“初效过滤+二级活性炭吸附装置”处理；尾气经 18 米高 DA002 排气筒排放。DA002 排气筒排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值，非甲烷总烃、酚类、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。

危化品库、危险废物贮存库废气经密闭管道负压收集，依托现有一套“活性炭吸附装置”处理尾气经 15 米高 DA029 排气筒排放。DA029 排气筒排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。

具体限值详见下表。

表 3-11 大气污染物有组织排放标准限值表

生产设施/工段	污染物	排放浓度 mg/m ³	最高允许排 放速率 kg/h	执行标准	排放口		
					编号	高度 m	
锻件加热、二次 加热	颗粒物	20	/	《工业炉窑大气污染物排 放标准》（DB 32/3728—2019）	表 1	15m (DA034~D A036)；19m (DA037)	
	SO ₂	80	/				
	NO _x	180	/				
混砂	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排 放标准》（GB39726-2020）	表 1	DA0 31 18m	
制芯、造型	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排 放标准》（GB39726-2020）	表 1	18m	
	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标 准》（DB32/4041-2021）	表 1		
	酚类	20	0.072				
	甲醛	5	0.1				
落砂、砂处理 (1#铸造线)	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排 放标准》（GB39726-2020）	表 1	18m	
	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标 准》（DB32/4041-2021）	表 1		
	酚类	20	0.072				
	甲醛	5	0.1				
浇铸废气 (1# 铸造线)	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排 放标准》（GB39726-2020）	表 1	18m	
	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标 准》（DB32/4041-2021）	表 1		
	酚类	20	0.072				
	甲醛	5	0.1				
危化品库、危险 废物贮存库	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标 准》（DB32/4041-2021）	表 1	DA0 29 15m	

注：DA034~DA037 排气筒排放的大气污染物应换算为基准排放浓度作为达标判定依据，基准含氧量值为 9%。

厂区内，无组织排放的颗粒物、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。

厂界外，无组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、酚类、甲醛执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值。

具体限值详见下表。

表 3-12 大气污染物无组织排放标准限值表

类型	执行标准	污染物	监控点	限值 mg/m ³	限值含义
厂内	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	颗粒物	在厂房外设置监控点	5	监控点处 1 h 平均浓度值
		非甲烷总烃		10	监控点处 1 h 平均浓度值
				30	监控点处任意一次浓度值
厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	颗粒物	边界外	0.5	边界外浓度最高点
		SO ₂		0.4	
		NO _x		0.12	
		非甲烷总烃		4	
		酚类		0.02	
		甲醛		0.05	

2、废水排放标准

本项目不新增废水排放，现有项目生活污水接管南渡污水处理厂集中处理，执行南渡污水处理厂接管标准。南渡污水处理厂尾水排放执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表 2 标准，未列入项目执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准。

表 3-13 接管废水排放标准限值表

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
生活污水接管口（即厂区污水总排放口）	南渡污水处理厂接管标准	/	pH	无量纲	6-9
			COD	mg/L	320
			SS		240
			氨氮		35
			TN		45
			TP		5.5
南渡污水处理厂排口	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）	表 2 标准限值	COD	mg/L	50
			氨氮		5
			TN		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	pH	无量纲	6-9
			SS	mg/L	10

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

3、噪声排放标准

本项目运营期各厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

表1中3类标准，具体标准限值见下表。

表3-14 噪声排放标准限值表

厂界名称	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)	3类	dB(A)	65	55

4、固废污染控制标准

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

总量控制因子和排放指标:

1、总量控制因子

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

大气污染物总量控制因子：颗粒物、SO₂、NO_x、VOCs；考核因子：甲醛、酚类；

固体废物总量控制因子：固体实现零排放。

2、项目总量控制指标和控制要求

表 3-15 本项目污染物总量控制指标 单位: t/a

类别	污染物名称	原有项目		本次项目			“以新带老”削减量	建成后全厂排放量		建设前后全厂排放量变化		
		排放量		产生量	削减量	合计排放量		接管量	外排量	接管量	外排量	
		接管量	外排量			接管量						
废水	生活污水	废水量 (m ³ /a)	6000	6000	0	0	0	0	6000	6000	0	
		COD	2.1	0.3	0	0	0	0	2.1	0.3	0	
		SS	1.8	0.06	0	0	0	0	1.8	0.06	0	
		氨氮	0.15	0.03	0	0	0	0	0.15	0.03	0	
		TN	0.21	0.09	0	0	0	0	0.21	0.09	0	
		TP	0.018	0.003	0	0	0	0	0.018	0.003	0	
		动植物油	0.36	0.003	0	0	0	0	0.36	0.003	0	
废气	有组织	颗粒物	6.0872		75.689	74.168	1.521		2.0612	5.547		
		SO ₂	0.587		0.54	0	0.54		0.273	0.854		
		NOx	20.953		5.049	0	5.049		11.092	14.91		
		VOCs*	0.744		5.82	5.238	0.582		0.024	1.302		

		非甲烷总烃	0.744	5.82	5.238	0.582	0.024	1.302	+0.558
		氟化物	0.007	0	0	0	0	0.007	0
		甲醛	0	0.49	0.441	0.049	0	0.049	+0.049
		酚类	0	1.47	1.323	0.147	0	0.147	+0.147
	无组织	颗粒物	7.124	0.588	0	0.588	1.601	6.111	-1.013
		SO ₂	0	0.028	0	0.028	0	0.028	+0.028
		NOx	0	0.262	0	0.262	0	0.262	+0.262
		VOCs*	1.036	0.12	0	0.12	0.35	0.806	-0.23
		非甲烷总烃	1.036	0.12	0	0.12	0.35	0.806	-0.23
		氟化物	0.007	0	0	0	0	0.007	0
		甲醛	0	0.01	0	0.01	0	0.01	+0.01
		酚类	0	0.03	0	0.03	0	0.03	+0.03

注： VOCs 全部来自于非甲烷总烃，包含甲醛、酚类。

3、总量平衡途径

废气：本项目污染物排放量根据《常州市溧阳生态环境局关于建设项目的审批指导意见》《市生态环境局关于加强建设项目新增主要污染物排放总量平衡管理的通知》（常环环评〔2021〕9号）要求，在溧阳市范围内平衡；

固废：本项目固体废物实现零排放，不需申请总量。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目利用现有已建厂房进行建设，项目施工期仅进行设备的安装和调试，施工期工程量小，其施工期影响分析如下：</p> <p>施工期扬尘：</p> <p>厂区内部道路及现有已建厂房地面均水泥硬化处理，因此该阶段基本无扬尘产生，对周围环境声环境影响较小。</p> <p>施工期废水：</p> <p>主要是施工现场工人的生活污水。该阶段废水排放量较小。该阶段废水排放量较小，依托厂区内现有污水管网接入南渡污水处理厂集中处理，对周边地表水环境影响较小。</p> <p>施工期噪声：</p> <p>主要为设备装卸、安装和调试过程中产生的机械噪声，混合噪声级约为 75dB (A)。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。</p> <p>施工期固体废物：</p> <p>主要为设备的包装箱/袋和生活垃圾等。包装物主要为废纸箱、木箱等，回收利用或销售给废品收购站，生活垃圾分类收集后由环卫部门统一清运。因此，上述固体废物对周围环境影响较小。</p> <p>综上，本项目施工期注意采取各项污染防治措施，对周边环境影响均为短期且较小，其影响随着施工期的结束而消失。</p>
-----------	---

运营期环境影响和保护措施	<p>1、废气</p> <p>1.1 源强核算方法</p> <p>本次项目属于 C3391 黑色金属铸造、C3393 锻件及粉末冶金制品制造，暂无相应行业的污染源源强核算技术指南。本次评价主要参照《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018）中源强核算原则要求进行项目源强核算。</p>				
	产污工序	涉及工艺	产污单元	废气编号	污染物评价因子
	锻件制品生产线	加热、二次加热	一期厂区联合厂房	天然气燃烧废气 G1-1、G1-2	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
	高端阀门生产线(1#铸造生产线)	制芯、造型	二期厂区	制芯废气 G2-1、造型废气 G2-3	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
		混砂		混砂废气 G2-1	颗粒物
		烤包		烤包废气 G2-7	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		浇铸成型		浇铸废气 G2-8	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
		落砂		落砂废气 G2-9	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
		一次砂处理		一次砂处理废气 G2-17	颗粒物
	环保工程	危废贮存	危废贮存库	贮存废气 G3-1	非甲烷总烃
<p>1.2 源强核算过程</p> <p>本项目产污计算详见大气专项。</p> <p>1.3 废气处理措施</p>					



图 4.1-1 建设项目废气处理流程走向图

1.4 废气排放情况汇总

表 4.1-2 本项目有组织废气排放情况一览表

排气筒 编号	收集情况					治理措施	处理效 率%	排放情况					执行标准		排气筒参数		排 放 方 式 h/a	
	废气量 m ³ /h	污染物名称	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	收集 量 t/a			废气量 m ³ /h	污染物名称	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放 量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	高度 m	直径 m		
营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	DA034	9000	颗粒物	7.9398	0.0715	0.343	/	/	9000	颗粒物	7.9398	0.0715	0.343	20	/	15	0.5	间歇， 4800
			SO ₂	5.5556	0.0500	0.24		/		SO ₂	5.5556	0.0500	0.240	80	/			
			NOx	51.9444	0.4675	2.244		/		NOx	51.9444	0.4675	2.244	180	/			
DA035	DA035	5000	颗粒物	7.1667	0.0358	0.172	/	/	5000	颗粒物	7.1667	0.0358	0.172	20	/	15	0.5	间歇， 4800
			SO ₂	5.0000	0.0250	0.12		/		SO ₂	5.0000	0.0250	0.120	80	/			
			NOx	46.7500	0.2338	1.122		/		NOx	46.7500	0.2338	1.122	180	/			
DA036	DA036	5000	颗粒物	7.1667	0.0358	0.172	/	/	5000	颗粒物	7.1667	0.0358	0.172	20	/	15	0.5	间歇， 4800
			SO ₂	5.0000	0.0250	0.12		/		SO ₂	5.0000	0.0250	0.120	80	/			
			NOx	46.7500	0.2338	1.122		/		NOx	46.7500	0.2338	1.122	180	/			
DA037	DA037	3500	颗粒物	5.1190	0.0179	0.086	/	/	3500	颗粒物	5.1190	0.0179	0.086	20	/	19	0.5	间歇， 4800
			SO ₂	3.5714	0.0125	0.06		/		SO ₂	3.5714	0.0125	0.060	80	/			
			NOx	33.3929	0.1169	0.561		/		NOx	33.3929	0.1169	0.561	180	/			
DA003	DA003	15000	颗粒物	56.0833	0.8413	4.038	初效过滤+二级 活性炭	99	15000	颗粒物	0.5556	0.0083	0.040	30	/	18	0.5	间歇， 4800
			非甲烷总烃	26.9444	0.4042	1.94		90		非甲烷总烃	2.6944	0.0404	0.194	60	3			
			甲醛	1.3611	0.0204	0.098		90		甲醛	0.1389	0.0021	0.010	20	0.072			
			酚类	4.0833	0.0613	0.294		90		酚类	0.4028	0.0060	0.029	5	0.1			
DA031	7000	颗粒物	122.6190	0.8583	4.12	袋式除尘	99	7000	颗粒物	1.2202	0.0085	0.041	30	/	18	0.8	间歇， 4800	
DA002	DA002	70000	颗粒物	24.0357	1.6825	4.038	初效过滤+二级 活性炭	99	70000	颗粒物	0.2381	0.0167	0.040	30	/	18	1.1	间歇， 2400
			非甲烷总烃	11.5476	0.8083	1.94		90		非甲烷总烃	1.1548	0.0808	0.194	60	3			
			甲醛	2.0417	0.1429	0.343		90		甲醛	0.2024	0.0142	0.034	20	0.072			

		酚类	6.1250	0.4288	1.029		90		酚类	0.6131	0.0429	0.103	5	0.1			
DA004	84000	颗粒物	311.1111	26.1333	62.72	袋式除尘+二级活性炭	99	84000	颗粒物	3.1101	0.2613	0.627	30	/	18	1.25	间歇，2400
		非甲烷总烃	9.6230	0.8083	1.94		90		非甲烷总烃	0.9623	0.0808	0.194	60	3			
		甲醛	0.2431	0.0204	0.049		90		甲醛	0.0248	0.0021	0.005	20	0.072			
		酚类	0.7292	0.0613	0.147		90		酚类	0.0744	0.0063	0.015	5	0.1			
DA029	15000	非甲烷总烃	/	/	/	整体换风+活性炭吸附处理	90	15000	非甲烷总烃	/	/	/	60	3	15	0.2	间歇，4800

表 4.1-6 本项目无组织废气产生及排放情况汇总表

污染源位置	产生环节	污染物名称	排放状况		面源面积 m ²	面源高度 m
			排放量 t/a	速率 kg/h		
二期厂区 1#厂房	制芯、造型	颗粒物	0.082	0.0171	10000	15
		非甲烷总烃	0.04	0.0083		
		甲醛	0.002	0.0004		
		酚类	0.006	0.0013		
	烤包	颗粒物	0.04	0.0167		
		SO ₂	0.028	0.0117		
		NOx	0.262	0.1092		
	浇铸成型	颗粒物	0.082	0.0342		
		非甲烷总烃	0.04	0.0167		
		甲醛	0.007	0.0029		
		酚类	0.021	0.0088		
	落砂、一次砂处理	颗粒物	0.384	0.16		
		非甲烷总烃	0.04	0.0167		
		甲醛	0.001	0.0004		
		酚类	0.003	0.0013		
合计		颗粒物	0.588	0.1771	/	/

SO ₂	0.028	0.0117
NO _x	0.262	0.1092
非甲烷总烃	0.12	0.25
甲醛	0.01	0.0033
酚类	0.03	0.0101

注：排放方式为间歇，制芯、落砂生产时间 4800h/a，一次砂处理生产时间 2400h/a，浇铸成型生产时间 2400h/a。落砂、一次砂处理和浇铸、烤包不同时生产。落砂、一次砂处理未收集的颗粒物粒径较大，逸散过程约有 70%重力沉降于车间内，30%作为无组织废气排放。经计算本项目二期厂区 1#厂房无组织颗粒物最大排放速率为 0.5504kg/h，非甲最大排放速率为 0.25，甲醛最大排放速率为 0.0033，酚类最大排放速率为 0.0101，SO₂ 最大排放速率为 0.0117，NO_x 最大排放速率为 0.1092。

1.5 大气环境影响预测分析

落实报告中提出的废气处理措施后，技改项目废气均能达标排放。

项目 DA034~DA037 排气筒排放的颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728—2019）表 1 标准限值。DA031 排气筒排放的颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值。DA003 排气筒排放的颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值，非甲烷总烃、酚类、甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。DA004 排气筒排放的颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值，非甲烷总烃、酚类、甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。DA002 排气筒排放的颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 限值，非甲烷总烃、酚类、甲醛排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。DA029 排气筒排放的非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 限值。厂区无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 限值。厂界无组织排放颗粒物、SO₂、NOx、甲醛、酚类排放满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中排放限值。

项目所在地区域 O₃ 超标，为环境空气质量不达标区，随着中共溧阳市委溧阳市人民政府《2025 年度全面推进美丽溧阳建设工作方案》等持续实施，通过优化产业结构和布局，严格控制高耗能、高污染项目建设，严格控制污染物新增排放量，大力发展清洁能源，大力推进 VOCs 的综合整治，对重点行业和重点企业进行综合整治，控制含 VOCs 溶剂的使用，加强区域工业废气的收集和处理，以及严格要求和管理企业，减少移动污染源的排放，空气环境质量将逐渐得到改善。详见大气专项。

2、废水

本项目技改不涉及现有项目产水环节，不新增职工，不新增废水排放。

3、噪声

3.1 噪声产生、治理措施及排放情况

(1) 噪声产生情况

本项目噪声主要来源于生产设备、风机的工作噪声，噪声强源为 80~90dB (A)，具体噪声源强见下表。

(2) 治理措施及排放情况

为了减少项目噪声对周围环境的影响，建设单位拟采取以下措施：

①合理布局车间，高噪声设备尽量远离厂界，并合理利用厂区建筑物的隔声作用；

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

③平时加强对设备的保养、检修与润滑，保证设备良好运转，减轻运行噪声强度。

经采取上述降噪措施后，本项目降噪效果 $\geq 25\text{dB(A)}$ 。项目产生及排放情况如下。

表 4.3-1 技改项目噪声产生及排放情况表（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	源强声压级 dB(A)	数量 (台/ 套)	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	一期厂房	锻造炉	90	1	合理布局， 基础减震等	91	124	1.5	127	63	81	21	47.9	54.0	51.8	63.6	生产时	15~25	27.9	34	31.8	43.6

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

表 4.3-2 噪声产生及排放情况表（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置*			声源源强 (声压级/距声源距离) / (dB(A)/m)					声源控制措施	运行时段	
			X	Y	Z	85/1							
1	风机（锻造炉）	3500m ³ /h	150	-110	1.5							隔声、减震	生产时
2	风机（混砂机）	7000m ³ /h	203	-294	1.5							隔声、减震	生产时

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

3.2 声环境影响分析

本项目周边 50m 范围内无声环境保护目标。按照主要声源的特征和所在位置，考虑本项目噪声影响预测，应用相应的预测模式计算各声源对项目厂界所产生的影响值，即贡献值，作为本项目建成后的声环境影响预测结果。具体如下：

(1) 噪声源的确定

本项目运营期产噪设备主要为打包机，各设备的噪声源强及隔声降噪效果见表 4.3-1、4.3-2。

本项目噪声主要有以下特点：

- ①本项目设备噪声为 85~90dB(A);
- ②噪声源均为固定声源；
- ③本项目噪声源作为点源处理。

(2) 预测模型

根据声环境评价导则的规定，选用预测模式，应用过程中根据具体情况做必要简化。

- ①首先计算出某个室内靠近围护结构处的倍频带声压级：

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

式中： L_{p1} ——某个室内声源在靠近围护结构处产生的倍频带声压级，dB；

L_w ——某个声源的倍频带声功率级，dB；

r ——室内某个声源与靠近围护结构处的距离，m；

$R = \frac{S\alpha}{1-\alpha}$, α 为平均吸声系数；

Q ——方向因子。

- ②计算出所有室内声源在靠近围护结构处产生的总倍频带声压级：

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

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。

- ③计算出室外靠近围护结构处的声压级：

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

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

TL_i ——围护结构 i 倍频带的声压级，dB。

④将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积(S)处的等效声源的倍频带声功率级。

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

式中：S——透声面积，m²。

⑤等效室外声源的位置为围护结构的位置，其倍频带声功率级为L_w，由此按室外声源方法计算等效室外声源在预测点产生的声级。

⑥将n个声压级L_i合成后总声压级L_{p总}，其计算公式为：

$$L_{p\text{总}} = 10 \lg \left(\sum_{i=1}^n 10^{0.1L_i} \right)$$

⑦计算噪声预测值，其公式为：

$$L_{\text{预}} = L_{\text{新}} + L_{\text{背景}}$$

式中：L_预——噪声预测值，dB；

L_新——声源增加的声级，dB；

L_{背景}——噪声背景值，dB。

(3) 噪声环境影响预测结果评价

根据本项目运行后主要噪声源情况，利用以上预测模式和参数计算得各测点的噪声贡献值，详见下表。

表 4.3-3 项目厂界噪声预测结果（单位：dB(A)）

预测点位		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
贡献值（现有项目）*	昼间	54	54	55	54
	夜间	44	46	44	44
贡献值（技改新增设备）		33.77	39.85	37.66	49.45
贡献值（本项目建成后）	昼间	54.04	54.16	55.08	55.31
	夜间	44.39	46.94	44.91	50.54
标准	昼间	65			
	夜间	55			

注：*背景值来源于2025年5月28日企业噪声例行监测报告-报告编号NJGC/C250501364-3，监测阶段现有项目全部在产。

由上表可知，本项目建成投产后，全厂所有生产设备采取合理降噪措施后，正常运行时对各厂界昼间最大贡献值为55.31dB(A)，夜间最大贡献值为50.54dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中的3类标准限值。因此，本项目建成后对周围声环境影响较小，即项目噪声环境影响可以接受。

4.4 固体废弃物

4.4.1 固体废物属性判定

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

表 4.4-1 本项目固体废物判定结果表

编号	名称	产生工序	形态	主要成分	种类判断			判定依据
					固体废物	副产品		
S3-1	200L 酚醛树脂塑料桶	原料使用	固	塑料桶、酚醛树脂	√	/	《固体废物鉴别标准 通则》 (GB34330-2017)	4.1h
S3-2	1000L 固化剂塑料桶	原料使用	固	吨桶、固化剂	√	/		4.1h
S3-3	除尘灰	废气处理	固	硅砂、金属粉尘	√	/		4.2g
S3-4	废布袋	废气处理	固	布袋(滤芯)	√	/		4.2g
S3-5	废活性炭	废气处理	固	活性炭、有机物	√	/		4.2g

注：根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)：

4.1h 因丧失原有功能而无法继续使用的物质；

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

4.4.2 固体废物危险性判定

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

表 4.4-2 本项目危险废物判定结果表

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
S3-1	200L 酚醛树脂塑料桶	原料使用	固	塑料桶、酚醛树脂	酚醛树脂	是	T
S3-2	1000L 固化剂塑料桶	原料使用	固	吨桶、固化剂	固化剂	是	T
S3-3	除尘灰	废气处理	固	硅砂、金属粉尘	/	否	/
S3-4	废布袋	废气处理	固	布袋(滤芯)	/	否	/
S3-5	废活性炭	废气处理	固	活性炭、有机物	有机物	是	T

4.4.3 固体废物源强核算

表 4.4-4 本项目固体废物产生情况汇总表

编号	固废名称	产生工序	预测产生量 (t/a)	源强核算依据
S3-1	200L 酚醛树脂塑料桶	原料使用	25	项目酚醛树脂使用时会产生废包装桶，根据业主提供的物料使用量核算，产生量为 25t/a。
S3-2	1000L 固化剂塑料桶	原料使用	10	项目固化剂物料使用时会产生废包装桶，根据业主提供的物料使用量核算，产生量为 10t/a。
S3-3	除尘灰	废气处理	74.168	项目除尘装置需定期清理，从而产生除尘灰，根据业主提供的资料及物料核算，产生量为 74.168t/a。
S3-4	废布袋	废气处理	1	项目袋式除尘器（滤芯除尘器）需定期维护，从而产生废布袋（废滤芯），根据业主提供的资料，产生量为 1t/a。
S3-5	废活性炭	废气处理	81.584	项目设有活性炭吸附装置，根据《省生态环境厅关于排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》（苏环办[2021]218 号）及《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办[2022]18 号）中的相关要求，产生量为 81.584t/a。

4.4.4 固体废物分析结果汇总

本项目产生的固体废物名称、类别、属性和数量等情况汇总见下表。

表 4.4-4 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	除尘灰	一般工业废物	废气处理	固	硅砂、金属粉尘	/	/	SW59	900-099-S59	74.168	外卖或综合利用
2	废布袋		废气处理	固	布袋（滤芯）		/	SW59	900-009-S59	1	
3	废活性炭		废气处理	固	活性炭、有机物	《国家危险废物名录》（2025 年）以及危险废物鉴别标准	T	HW49	900-039-49	81.584	委托资质单位处理
4	200L 酚醛树脂塑料桶		原料使用	固	吨桶、呋喃树脂		T	HW49	900-041-49	25	
5	1000L 固化剂塑料桶		原料使用	固	吨桶、固化剂		T	HW49	900-041-49	10	

4.4.5 危险废物污染防治措施

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

表 4.4-5 危险废物指南表

序号	危险废物 名称	危险废 物类别	危险废物代 码	产生量 (t/a)	产生工序及 装置	形态	主要成分	有害成分	贮存周期	危 险 特 性	污染防治措施	
											贮存方式	处 置或利用方式
1	废活性炭	HW49	900-039-49	81.584	废气处理	固	活性炭、有机物	有机物	一季度	T	密闭袋装	委托有资质单位 处置
2	200L 酚醛树脂塑料桶	HW49	900-041-49	25	原料使用	固	吨桶、呋喃树脂	酚醛树脂	一季度	T	密闭放置	
3	1000L 固化剂塑料桶	HW49	900-041-49	10	原料使用	固	吨桶、固化剂	固化剂	一季度	T	密闭放置	

4.4.6 污染防治措施及技术经济论证

4.4.6.1 一般固体废物贮存库污染防治措施

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

技改项目依托原有二期厂区 530.25m^2 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。技改项目一般固体废物产生量为 75.168t/a ，技改后二期厂区（高端阀门项目、机械部件项目）一般工业固体废物产生量为 3900.973t/a ；一般工业固体废物贮存场可以满足项目一般工业固废暂存需求。因此本项目一般工业固废污染防治措施技术可行。

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

4.4.6.2 危险废物贮存库污染防治措施

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

（1）收集过程污染防治措施

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

（2）贮存库污染防治措施

1) 危险废物贮存库的可行性分析

技改项目危废产生废活性炭、200L 酚醛树脂塑料桶、1000L 固化剂塑料桶，与原有高端阀门项目危废类别相同；技改项目新增危废量 43.211t/a，技改后二期厂区（高端阀门项目、机械部件项目）危险废物产生量 440.189t/a。

技改项目依托 25m² 危废贮存库，最大可容纳约 20t 危险废物；计划半个月清运一次，每次需要清运量约 19t，企业设置的 25m² 危废贮存点可以满足技改后二期厂区（高端阀门项目、机械部件项目）废暂存所需。

表 4.4-6 技改后二期厂区危险废物贮存场所（设施）基本情况表

贮存场所名称	危险废物名称		产生量 t/a	危废代码	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期		
危废贮存库	废包装桶/瓶(沾染有害化学物质)	200L 酚醛树脂塑料桶	25	900-041-49	25m ²	加盖密封	20	半个月		
		1000L 固化剂塑料桶	10							
		10kg 切削液塑料桶	0.025							
		500mlPT 显像剂/渗透剂铁罐	0.036							
	500ml 玻璃瓶	500ml 塑料瓶	0.329	900-047-49	25m ²	加盖密封	20	半个月		
		50ml 塑料瓶								
		500g 塑料瓶								
		废切削液	2.486							
	检验废液		5.4	900-047-49	密封桶装		半个月			
	显影定影液		3	900-019-16	密封桶装		密封桶装			

	感光胶片	0.5t/ (2-5) a	900-019-16		密封袋装		
	PT 探伤废液	3	900-047-49		密封桶装		
	泥水	50	900-007-09		密封桶装		
	污泥及浓缩液	250	336-064-17		密封桶装		
	废活性炭	90.584	900-039-49		密封袋装		

2) 危废贮存库规范化

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

3) 危废管理

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

（3）经济可行性分析

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

4.4.6.3 结论

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

5、地下水、土壤

5.1 地下水、土壤污染源、污染物类型和污染途径

技改项目位于一期厂区及二期厂区1#车间，一期厂区新增相应设备，二期厂区1#车间不新增设备，依托原有设备生产，一般固废及危险废物厂内暂存依托原有一般工业固体废物贮存场和危险废物贮存库，酚醛树脂、固化剂、水玻璃原辅料存贮依托原有危险化学品库；土壤及地下水主要污染源及其污染途径见下表：

表 4.5-1 全厂土壤/地下水污染源、污染物类型及污染途径识别表

污染源	污染物	污染途径	污染物类型	
			地下水	土壤
二期厂区 1#车间	酚醛树脂、固化剂、水玻璃	地面漫流/垂直入渗	持久性有机污染物	挥发性有机物类
危险化学品库	酚醛树脂、固化剂、水玻璃	地面漫流/垂直入渗	持久性有机污染物	挥发性有机物类
危废贮存库	200L 酚醛树脂塑料桶、1000L 固化剂塑料桶	地面漫流/垂直入渗	持久性有机污染物	挥发性有机物类

5.2 污染防治措施

据现场踏勘，技改项目依托原有各生产、存贮设施，各单元防治原有措施如下：

(1) 主动控制（源头控制措施）

制定了液体原料（如：一期厂区液压油、切削液，二期厂区固化剂、铸造涂料、酚醛树脂、盐酸、硝酸、氢氟酸、硫酸等）转运路线，取用安排专员进行。液体原料入库时，严格检验包装情况、有无泄漏。储存过程中，安排人员定期检查，发现包装破损、渗漏等情况，及时处理。运营过程中制定严格的管理措施，已设专人定时对厂区进行巡检，要求巡检人员对发现的跑冒滴漏现象要及时上报，对出现的问题要求及时妥善处置，同时也要加强对管道、阀门采购的质量管理，如发现问题，应及时更换。危险废物入库时，严格检验物品质量、数量、包装情况、有无泄漏。危废贮存已安装视频监控，并与中控室联网。

(2) 被动控制（末端控制措施）

一般防渗区：一期厂区、二期厂区1#车间、一般工业固体废物贮存场已进行地面硬化防渗，满足渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{ cm/s}$ ，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）要求。

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

5.3 环境影响

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

6、生态

技改项目利用原有厂区建设，用地范围内不含有生态环境保护目标，本次评价无需进行生态评价或生态环境影响分析。

7、环境风险

7.1 危险单元识别

本次技改项目位于一期厂区联合厂房、二期厂区 1#厂房、依托现有危化品库、危废贮存库、一般固废库，上述区域均为独立厂房，与其他厂房无依托关系，技改涉及危险单元详见下表：

表 4.7-1 技改项目危险单元一览表

危险单元		用途
一期厂区	联合厂房	锻件制品生产，本次技改依托车间
	成品仓库	成品储存
	办公楼	办公楼
	食堂	食堂
	配套服务中心	配套服务中心
	配电房	配电房
	液氧站	提供自用氧气
二期厂区	1#厂房	铸造车间，1#铸造线，本次技改依托车间
	2#3#联合厂房	铸造车间，2#、3#铸造生产线
	4#厂房	热处理、气割/气刨/焊接、抛丸处理、机加工
	5#厂房	打磨
	6#厂房	打磨、酸洗
	木模库	木模库房
	危化品库、危险废物贮存库	危险化学品库、危险废物贮存库（25m ² ），本次技改依托
	一般固废库	一般固废暂存，本次技改依托
	探伤室	探伤

7.2 风险物质调查

企业无中间产物、副产品，环境风险物质识别范围主要原辅料、能源、最终产品、污染物、火灾/爆炸产生的伴生/次生产物。技改项目危险单元中危险物质识别如下：

表 4.7-2 技改项目识别物质一览表

类别	具体物质	
原辅料	一期厂区联合厂房	原辅料：钢锭、钢坯、切削液 气体：丙烷

	二期厂区 1#厂房、危化品库、危废贮存库、一般固废库	原辅料：碳钢废钢、不锈钢废钢、硅铁、硅锰、电解锰、铬铁、钼铁、镍板、铝饼、除渣剂、硅砂、铬矿砂、覆膜砂、水玻璃、固化剂、冒口套、陶管、铸造涂料、酚醛树脂、耐火砖、中性干振料、木模、金属模、盐酸
能源	电、天然气	
产品	锻件制品、高端阀门	
副产品	/	
废气	颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物、甲醛、酚类	
废水	/	
危险废物	废包装桶/瓶（沾染有害化学物质）、废切削液、废活性炭、检验废液、显影定影液、感光胶片、PT 探伤废液、泥水、污泥及浓缩液	
火灾/爆炸伴生/次生物	一氧化碳、二氧化碳、氮氧化物、甲醛、酚类	

所涉及的具体环境风险物质性质详见表 2-6:

根据《建设项目环境风险评价技术导则（HJ/T169-2018）》附录 B，厂界内技改项目危险物质数量与临界量比值计算结果见表 4.7-3。

表 4.7-3 技改项目 Q 值确定表

序号	危险品名称	CAS 号	最大存在量 qn/t	临界量 Qn/t	该物质 Q 值	
1	盐酸（37%）	7647-01-0	0.83	7.5	0.111	
2	切削液（油类物质、矿物油类）	/	0.1	2500	0.00004	
3	丙烷	74-98-6	0.4	10	0.04	
4	天然气（以甲烷计） ^①	74-82-8	0.5632	10	0.05632	
5	二氧化硫 ^②	7446/9/5	/	2.5	0	
6	二氧化氮 ^②	10049-04-4	/	0.5	0	
7	酚醛树脂（含甲醛 0.1%，以甲醛计）	50-00-0	0.008	0.5	0.016	
8	酚醛树脂（含苯酚 0.3%，以苯酚计）	108-95-2	0.024	5	0.0048	
9	废切削液	以 CODcr ≥ 10000mg/L 的 有机废液计	/	0.187	10	0.0187
10	检验废液		/	0.225	10	0.0225
11	显影定影液		/	0.125	10	0.0125
12	PT 探伤废液		/	0.125	10	0.0125
13	污泥及浓缩液（镍及其化合物，以镍计）	/	0.05	0.25	0.2	
14	污泥及浓缩液（锰及其化合物，以锰计）	/	0.02	0.25	0.08	
15	污泥及浓缩液（铬及其化合物，以铬计）	/	0.07	0.25	0.28	
16	污泥及浓缩液（钼及其化合物，以钼计）	/	0.0032	0.25	0.0128	
合计					0.86716	

注：①天然气存在于厂内的天然气管道内，在线量约为 785m³，按其密度 0.7174kg/m³ 计。

②废气中风险物质产生量较小，不计入计算。

由上述计算结果可知：Q 值 < 1。本次评级进行简单分析。

7.3 风险源分布及影响途径

技改项目风险单元及潜在风险类型类型、影响途径分析结果具体见下表：

表 4.7-4 风险源、风险类型及影响途径分析表

风险源 分布情况		风险物质	潜在的风险类型	触发因素	伴生和次生事故 及有害产物	影响途 径
一期 厂区	联合 厂房	天然气	泄漏、火灾、爆 炸等引发的伴生/ 次生污染物排放	容器破损，操作不当导致 泄漏；漏遇达到爆炸极限、 明火、高热可引起燃爆	泄漏液、燃烧废气 (CO、CO ₂ 、二氧化 硫、氮氧化物)、 消防废水	大气、地 表水、地 下水
二期 厂区	1#车 间	浇铸区：次生 废气(非甲烷 总烃)	泄漏、火灾、爆 炸等引发的伴生/ 次生污染物排放	管道、阀门破损，操作不 当导致泄漏；集聚达到爆 炸极限、遇明火、高热可 引起燃爆	非甲烷总烃、燃 烧废气(CO、CO ₂ 、 二氧化硫、氮氧化 物)、消防废水	大气、地 表水、地 下水
		制芯造型区： 铸造涂料、固 化剂	泄漏、火灾、爆 炸等引发的伴生/ 次生污染物排放	容器破损，操作不当导致 泄漏；明火、高热可引起火 灾	泄漏液、燃烧废气 (CO、CO ₂)、消 防废水	大气、地 表水、地 下水
	危险 化 学 品 库	铸造涂料、酚 醛树脂、盐酸	泄漏、火灾、爆 炸等引发的伴生/ 次生污染物排放	容器破损，操作不当导致 泄漏；明火、高热引发火 灾	泄漏液、燃烧废气 (CO、CO ₂ 、HCl、 等)、消防废水	大气、地 表水、地 下水
危 险 废 物 贮 存 库	废切削液、检 验废液、显影 定影液、PT 探伤废液	泄漏、火灾、爆 炸等引发的伴生/ 次生污染物排放	容器破损，操作不当导致 泄漏；明火、高热引发火 灾	泄漏液、燃烧废气 (CO、CO ₂ 、HCl、 硝酸雾等)、消 防废水	大气、地 表水、地 下水	
废气 处理 设施	活性炭吸附 装置：非甲烷 总烃、甲醛、 酚类	泄漏、火灾、爆 炸等引发的伴生/ 次生污染物排放	管道、设备破损，操作不 当导致泄漏；废气集聚至 爆炸极限，明火、高热引 发火灾爆炸或事故排放	非甲烷总烃、甲 醛、酚类、燃 烧废气(CO、CO ₂ 、等) 、消防废水	大气、地 表水、地 下水	
	袋式/旋风除 尘：金属粉尘	泄漏	管道、设备破损，操作不 当导致泄漏、事故排放	颗粒物	大气	
天然气调压站		天然气	火灾、爆炸等引 发的伴生/次生污 染物排放	管道、阀门破损，操作不 当导致泄漏；漏遇达到爆 炸极限、明火、高热可引起 燃爆	燃烧废气(CO、 CO ₂ 、二氧化硫、 氮氧化物)、消 防废水	大气、地 表水、地 下水

7.4 风险事故情形分析

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

表 4.7-5 风险事故情形设定一览表					
环境风险类型	风险源	危险单元		危险物质	影响途径
危险物质泄漏 *	单个包装桶	二期 厂区	危险化学品库、1#车间	铸造涂料、酚醛树脂、盐酸	泄漏影响地表水、地下水环境；盐酸泄漏后挥发影响大气环境
	单个包装桶		危险废物贮存库	废切削液、检验废液、显影定影液、PT 探伤废液	泄漏液、消防废水影响地表水、地下水环境
火灾爆炸引发的次生/伴生 污染物排放	管线、 阀门	一期 厂区	热处理区、锻压区及输送管线	天然气	燃烧废气 (CO、CO ₂ 、二氧化硫、氮氧化物) 影响大气环境，消防废水泄漏影响地表水、地下水环境
		二期 厂区	调压站及输送管线		

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

7.5 风险防范措施及应急管理

(1) 应急预案、风险评估执行情况

企业已于 2021 年按照要求编制并备案了《纽威精密锻造（溧阳）有限公司突发环境事件应急预案》（第 1 版），于 2024 年 12 月 12 日修订并备案了《纽威精密锻造（溧阳）有限公司突发环境事件应急预案》（第 2 版），备案编号：320481-2024-208-L；应急预案、风险评估内容包含现有已建项目，本项目建成后应当按照《突发事件应急预案管理办法》（国办发[2013]101 号）、《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》（环发[2015]4 号）、《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》（苏环发[2023]7 号）等要求及时对环境应急预案进行修订，并变更备案。

(2) 企业环境风险防控设施及应急管理现状

根据现场踏勘，企业一期厂区设有 1 个雨水排放口、1 个污水排口，雨水排放口已安装监视及截断阀门；二期厂区设有 1 个 320m³ 的事故应急池，1 个雨水排放口、1 个污水排口，雨水排放口已安装监视及截断阀门；现状事故废水防控体系较完善，且厂区已按要求配备应急物资，建立了突发环境事件隐患排查机制，满足本项目依托需求。

(3) 事故应急池

在发生泄漏、火灾爆炸事故情况下，须对消防水加以收集处理，不得直接排入清净下水、雨水系统。技改项目依托现有项目应急事故池，本次计算说明技改项目依托可行性。

在泄漏、火灾爆炸事故情况下，由于消防水含有有毒有害物质，必须加以收集处理，不得直接排入清净下水、雨水系统。项目应建设事故废水收集装置及截止阀，收集可能产生的事故

废水。事故废水收集装置大小设置参照《石油化工给水排水系统设计规范》(SH/T 3015-2019)中的相关公式进行。

$$\text{事故收集装置容量 } V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) \text{ max} + V_4 + V_5$$

其中：

V_1 : 事故一个罐或一个装置物料；

V_2 : 事故的储罐或消防水量；

V_3 : 事故时可以转输到其它储存或处理设施的物料量；

V_4 : 发生事故时必须进入该收集系统的生产废水量；

V_5 : 发生事故时可能进入该收集系统的降雨量。

事故应急池具体容积大小计算如下：

V_1 : 本次评价以厂内最大酸洗池容积来计，则 $V_1 = 5m^3$ 。

V_2 : 室内消防水供应量为 $25L/s$, 供给时间 $2h$, 则 $V_2 = 180m^3$ 。

V_3 : 事故时可转输到其它储存或处理设施的物料量, $V_3 = 186m^3$, 计算过程如下:

项目厂区内外设有雨水管道，已做好防腐防渗措施，事故时可用为暂时贮存设施，根据设计资料，厂区设置管网长度及内径见下表。

表 4.7-6 厂区雨水平网设置一览表

名称	管径/m	长度/m	空置率
雨水平网	0.6	1650	40%

V_4 : 发生事故时无工艺废水进入该系统，则 $V_4 = 0 m^3$ 。

V_5 : 发生事故时可能进入该收集系统的降雨量 $V_5 = 300m^3$, 计算过程如下:

根据近年来气象资料统计，平均降水量。事故状态下汇水面积以厂界面积 $30000m^2$ 计。通过下式计算 $V_5 = 10qF$, q 为降雨强度，取值 $10mm$; F 为必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积，取值 $3ha$ 。

事故收集装置容量 $V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) + V_4 + V_5 = 299m^3$

企业已设置 $320m^3$ 的事故应急池，满足事故废水容纳需求。事故状态下，通往雨水排口截断阀关闭，控制废水在应急池内。事故结束后根据事故废水的实质情况，委托有资质的单位安全处置。通过以上方式能做到事故状态下废水能够有效收集，其风险防范能力应满足《建筑设计防火规范》的相关要求，可确保事故废水不进入地表水体。

企业应该认真做好各项风险防范措施，完善管理制度，储运过程应该严格操作，杜绝风险

事故。严格履行风险应急预案，一旦发生突发事故，建设单位除了根据内部制定和履行最快最有效的应急预案自救外，应立即报告当地环保部门。

公司一旦发生泄漏、火灾事故对周边环境有一定影响，在采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案前提下，环境风险可防控。本次技改项目依托现有事故应急池是可行的。

8、环境管理和环境监测计划

8.1 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) 奖惩制度

企业应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。

(3) 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。

8.2 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排污管理及监测计划：公司行业为 C3391 黑色金属铸造、C3393 锻件及粉末冶金制品制造。根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，项目纳入简化管理。根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）相关内容，确定日常环境监测点位、因子及频次。项目建设完成后，企业应及时在全国排污许可证管理信息平台重新申领排污许可证。

表 4.8-1 全厂污染源检测计划表

类别	检测点位	监测内容	监测点位数	手动监测频率要求	执行标准
废气	DA001 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1

		DA002 排气筒	颗粒物 非甲烷总烃、酚类、甲醛	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 限值 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
		DA003 排气筒	颗粒物 非甲烷总烃、酚类、甲醛	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 限值 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
		DA004 排气筒	颗粒物 非甲烷总烃、酚类、甲醛	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 限值 《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
		DA005 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA006 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA007 排气筒	颗粒物 非甲烷总烃	1	1 次/半年	《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 限值
		DA008 排气筒	颗粒物 非甲烷总烃	1	1 次/半年	《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 限值
		DA009 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA010 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA011 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA012 排气筒	颗粒物 非甲烷总烃	1	1 次/半年	《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 限值
		DA013 排气筒	颗粒物 非甲烷总烃	1	1 次/半年	《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 限值
		DA014 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA015 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA016 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA017 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA018 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA019 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA020 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1
		DA021 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
		DA022 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值
		DA023 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 限值

	DA024 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	
	DA025 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	
	DA026 排气筒	氟化物	1	1 次/半年	
	DA027 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	
	DA028 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	
	DA029 排气筒	非甲烷总烃	1	1 次/半年	
	DA030 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 限值
	DA031 排气筒	颗粒物	1	1 次/半年	
	DA032 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	
	DA033 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	
	DA034 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB 32/3728—2019) 表 1 标准限 值；
	DA035 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	
	DA036 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	
	DA037 排气筒	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1	1 次/半年	
	厂区无组织	颗粒物、非甲烷总烃	1	1 次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 A.1 限值
	厂界无组织	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非 甲烷总烃、甲醛、酚类	1	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 限值
	DW001 排放 口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、 TP、TN、动植物油	1	1 次/年	
	DW001 排放 口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、 TP、TN、动植物油	1	1 次/年	溧阳市南渡污水处理厂接管标准
噪声	各厂界	等效连续 A 声级	4	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标 准》(GB12348-2008)表 1 中的 3 类 标准

注：本项目建成后，企业应结合实际情况及验收要求实施《江苏省污染源自动监测管理办法》（苏环发〔2022〕5号）相关规定。

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	DA034	颗粒物、SO ₂ 、NOx	密闭收集	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728—2019)表1标准限值，基准氧含量以9%计
	DA035	颗粒物、SO ₂ 、NOx	密闭收集	
	DA036	颗粒物、SO ₂ 、NOx	密闭收集	
	DA037	颗粒物、SO ₂ 、NOx	密闭收集	
	DA003	颗粒物	半封闭收集+初效过滤+二级活性炭	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1限值
		非甲烷总烃、甲醛、酚类		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1限值
	DA031	颗粒物	密闭收集+袋式除尘	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1限值
	DA002	颗粒物	半封闭收集+初效过滤+二级活性炭	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1限值
		非甲烷总烃、甲醛、酚类		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1限值
	DA004	颗粒物	半封闭收集+袋式除尘+二级活性炭	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1限值
		非甲烷总烃、甲醛、酚类		《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1限值
	DA029	非甲烷总烃	整体换风+活性炭吸附处理	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1限值
	厂区外	颗粒物、非甲烷总烃	/	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表A.1限值
	厂界	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃、甲醛、酚类	/	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3限值
声环境	各机械设备	等效A声级噪声	隔音减震、合理布局	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类排放限值
电磁辐射			无	
固体废物	一般工业固废		依托原有一般工业固体废物贮存场(530.25m ²)，定期外售综合利用	符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求
	危险废物		依托原有危险废物贮存库(25m ²)，委托资质单位处置	符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求
土壤及地下水污染防治措施	技改项目位于原有车间内，一般固废及危险废物厂内暂存依托原有一般工业固体废物贮存场和危险废物贮存库，原辅料存贮依托原有危险化学品库。车间、一般工业固体废物贮存场已进行地面硬化防渗，满足渗透系数≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求；危废贮存库、危险化学品库已进行地面硬化防渗，并进行防腐处理；渗透系数满足≤1.0×10 ⁻¹⁰ cm/s，满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求。			
生态保护措施	不涉及			
环境风险防控	1.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			

范措施	<p>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《环境保护行政主管部门突发环境事件信息报告办法（试行）》（环发[2006]50号）要求进行报告；本项目造成事故的柴油具有易燃性，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。</p> <p>2.形成统一指挥、反应灵敏、协调有序、运转高效的应急管理机制。</p> <p>3.加强应急管理培训和应急预案演练，提高现场应急处置能力。</p> <p>5.补充相应的应急物资及应急装备，为公司可能发生突发的风险事故做好充足准备。</p> <p>6.相关环境风险防范措施详见第四章 7.4 节。</p>
其他环境管理要求	<p>项目应加强环境管理；尽量选择低噪声设备，并对部分高噪声设备采取减振降噪措施，以改善项目周围的声环境质量；加强业务培训和宣传教育工作，使每个职工树立节能意识、环保意识，保障清洁生产的顺利实施。</p>

六、结论

从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

附表

建设项目污染物排放量汇总表（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	6.0872	6.0872	0	1.521	2.0612	5.547	-0.5402
		SO ₂	0.587	0.587	0	0.54	0.273	0.854	+0.267
		NOx	20.953	20.953	0	5.049	11.092	14.91	-6.043
		VOCs*	0.744	0.744	0	0.582	0.024	1.302	+0.558
		非甲烷总烃	0.744	0.744	0	0.582	0.024	1.302	+0.558
		氟化物	0.007	0.007	0	0	0	0.007	0
		甲醛	0	0	0	0.049	0	0.049	+0.049
		酚类	0	0	0	0.147	0	0.147	+0.147
	无组织	颗粒物	7.124	7.124	0	0.588	1.601	6.111	-1.013
		SO ₂	0	0	0	0.028	0	0.028	+0.028
		NOx	0	0	0	0.262	0	0.262	+0.262
		VOCs*	1.036	1.036	0	0.12	0.35	0.806	-0.23
		非甲烷总烃	1.036	1.036	0	0.12	0.35	0.806	-0.23
		氟化物	0.007	0.007		0	0	0.007	0
		甲醛	0	0		0.01	0	0.01	+0.01
		酚类	0	0	0	0.03	0	0.03	+0.03
废水	生活 污水	废水量(m ³ /a)	2000	6000	0	0	0	6000	0
		COD	0.22	0.3	0	0	0	0.3	0

		SS	0.048	0.06	0	0	0	0.06	0
		氨氮	0.0422	0.03	0	0	0	0.03	0
		TN	0.0506	0.09	0	0	0	0.09	0
		TP	0.0031	0.003	0	0	0	0.003	0
		动植物油	/	0.003	0	0	0	0.003	0
一般工业 固体废物		除尘灰	139.759	0	0	74.168	74.168	139.759	0
		废布袋	1	0	0	1	1	1	0
危险废物		废活性炭	70.848	0	0	81.584	61.848	90.584	+19.736
		废包 装桶	200L 酚醛树脂塑料桶 1000L 固化剂塑料桶	0.525 11	0	25	0.525	25	+24.475

注： ⑥=①+③+④-⑤； ⑦=⑥-①